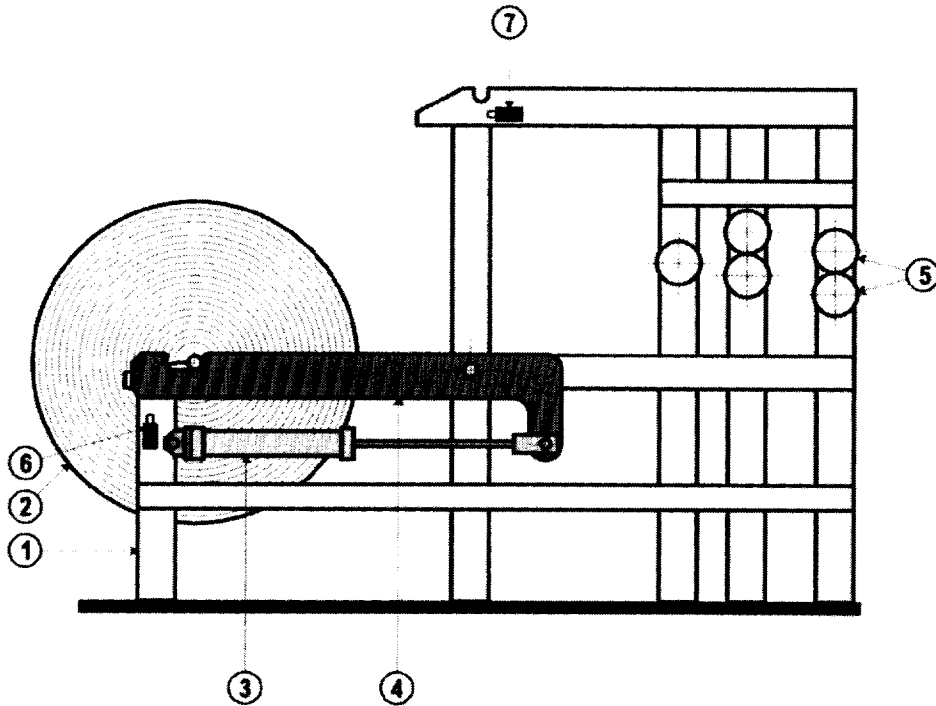
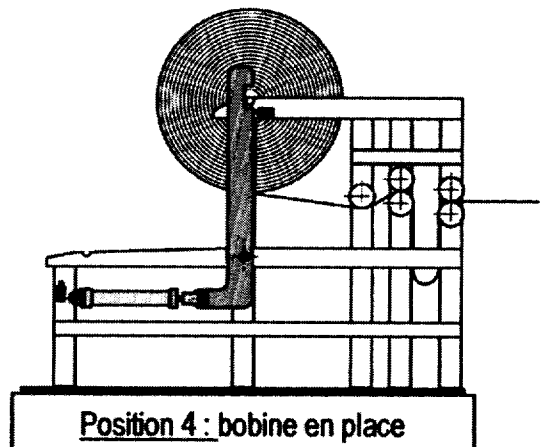
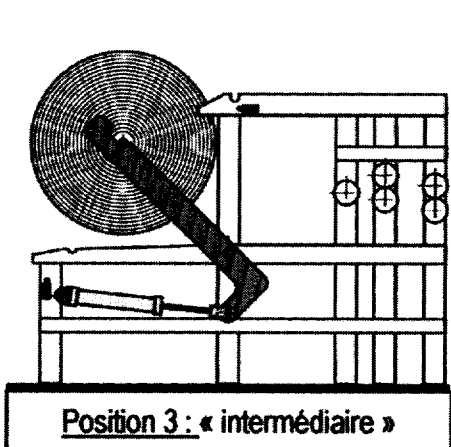
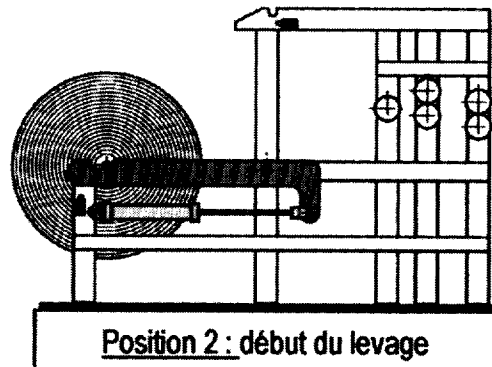
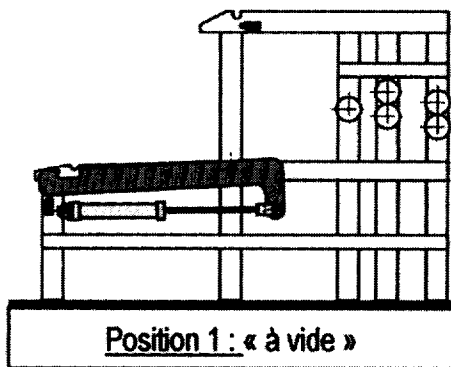


ZONE D'ETUDE 1 : POSTE D'ALIMENTATION EN BANDE PLASTIQUE

Repère 1 sur le schéma de la ligne de production (D.T. 4/12)

Schéma du poste d'alimentation en bande plastique.

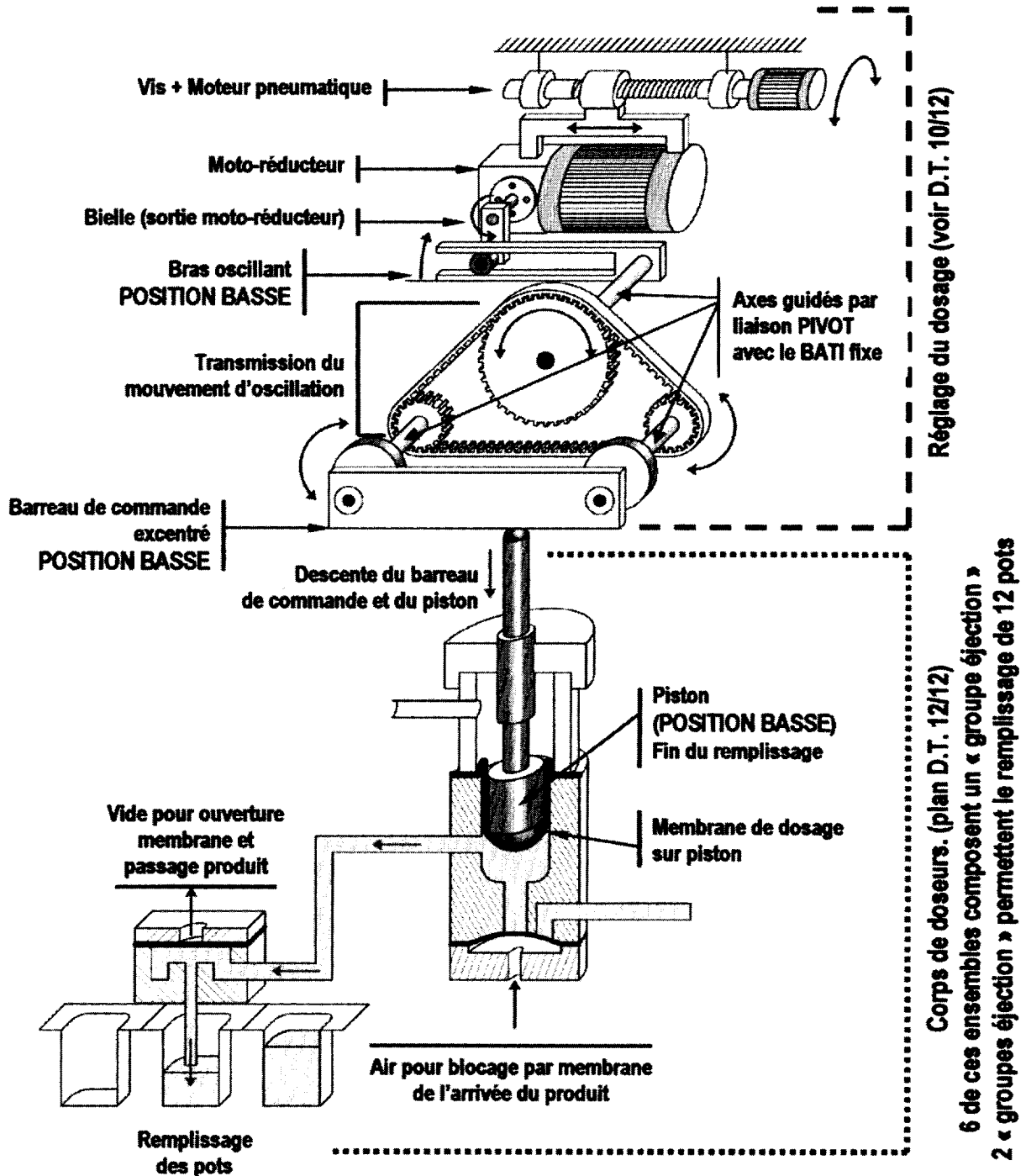
7	Capteur position haute	1
6	Capteur position basse	1
5	Rouleaux d'entraînement	5
4	Bras de levage	2
3	Vérins de levage	2
2	Bobine plastique	1
1	Bâti	1
Rep	Désignation	Nb

Phases de chargement d'une bobine plastique :

ZONE D'ETUDE 2 : POSTE DE DOSAGE

Repère 5 sur le schéma de la ligne de production (D.T. 4/12)

Description du sous système de dosage – Position basse, remplissage des pots
(Phase de descente du piston) - Principe de fonctionnement

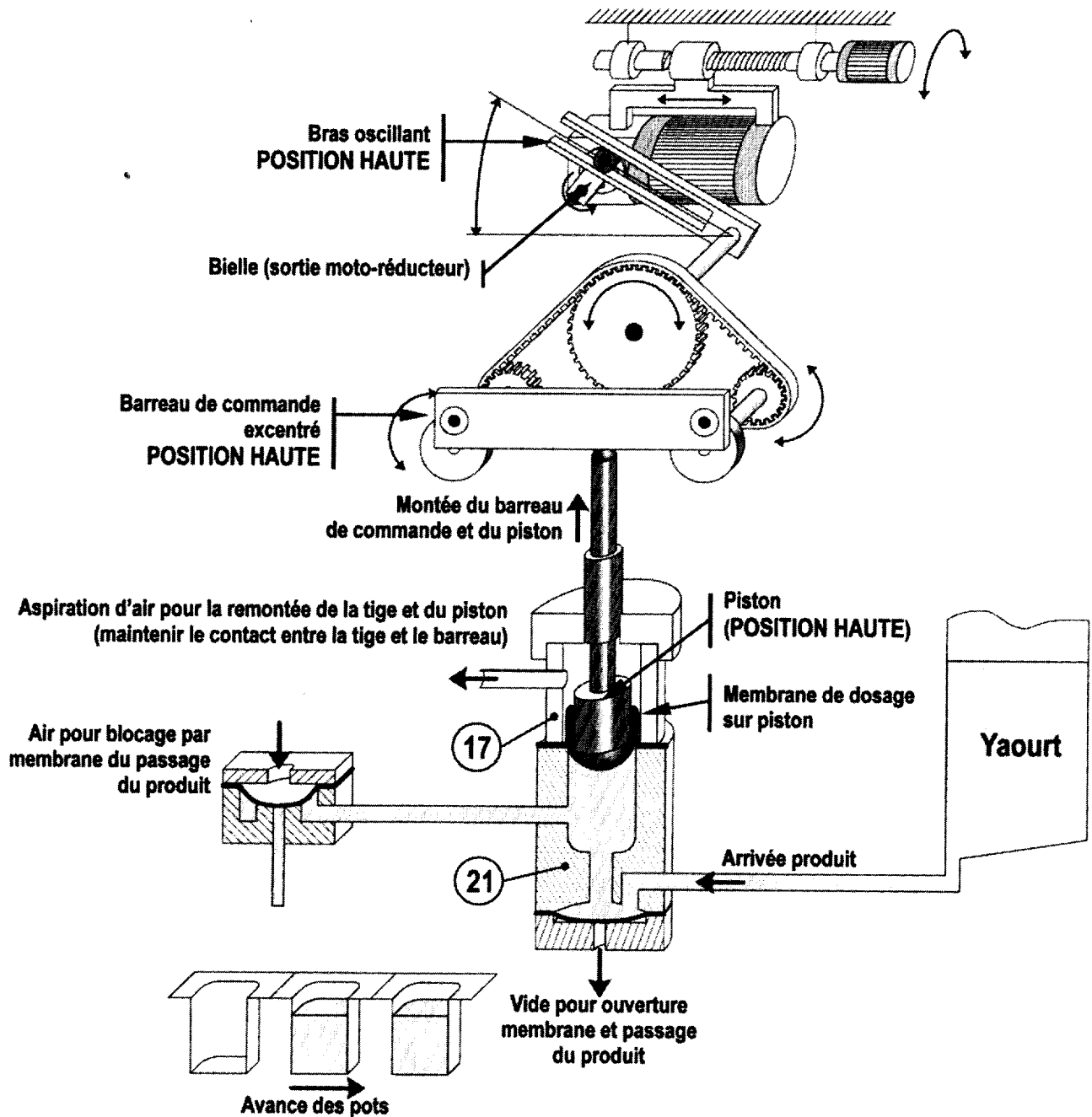
**FONCTIONNEMENT : Commande des pistons en phase d'éjection**

Le mouvement du moto-réducteur est transformé par l'intermédiaire d'une bielle, d'un bras oscillant et d'une courroie crantée en un mouvement circulaire alternatif.

Ce mouvement est ensuite transformé par le barreau de commande excentré en une translation alternative verticale de la tige et du piston.

Le mouvement de descente « pousse » le produit dans les pots (phase d'éjection)

Dossier Technique	LIGNE DE PRODUCTION DE POTS DE YAOURT	D.T. 8/12
-------------------	---------------------------------------	-----------

Description du sous système de dosage – Position haute (aspiration du produit)

Pendant le mouvement de montée du barreau de commande excentré :

- la sortie du produit (éjection) est bloquée par une membrane,
- l'arrivée produit est ouverte,
- une aspiration d'air dans la jupe du doseur (Rep 17) permet la remontée de la tige et du piston pour :
 - o permettre l'entrée du produit dans le corps (Rep 21)
 - o maintenir le contact entre la tige et le barreau de commande

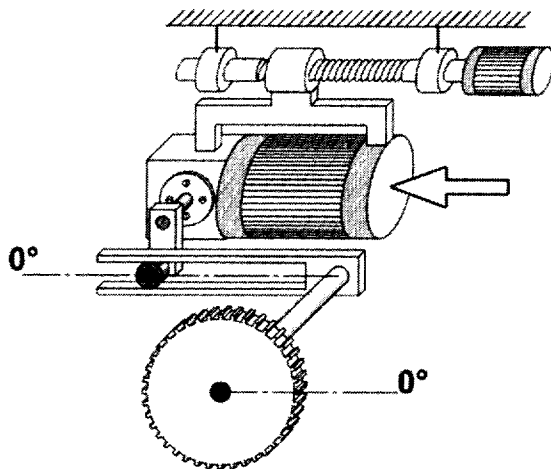
Le mouvement de montée « aspire » le produit et les pistons (phase de chargement)

Dossier Technique	LIGNE DE PRODUCTION DE POTS DE YAOURT	D.T. 9/12
----------------------	---------------------------------------	-----------

PRINCIPE DU REGLAGE DU DOSAGE

Moto-réducteur en position extrême à gauche.

Bras oscillant en position basse : 0°

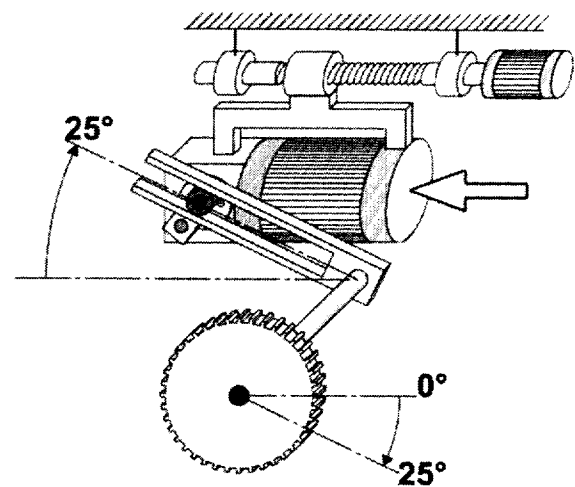


1

Moto-réducteur en position extrême à gauche.

La rotation de la bielle entraîne une rotation alternative du bras oscillant

Course MAXI du bras oscillant : 25°
entraînant le même mouvement de la roue dentée solidaire du bras.



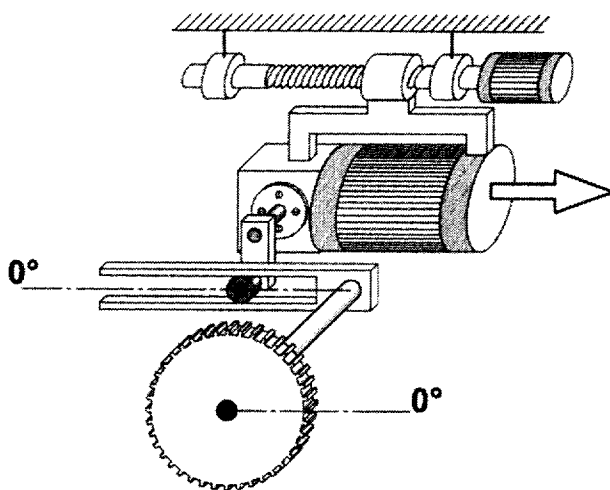
1a

2

2a

Moto-réducteur en position extrême à droite.

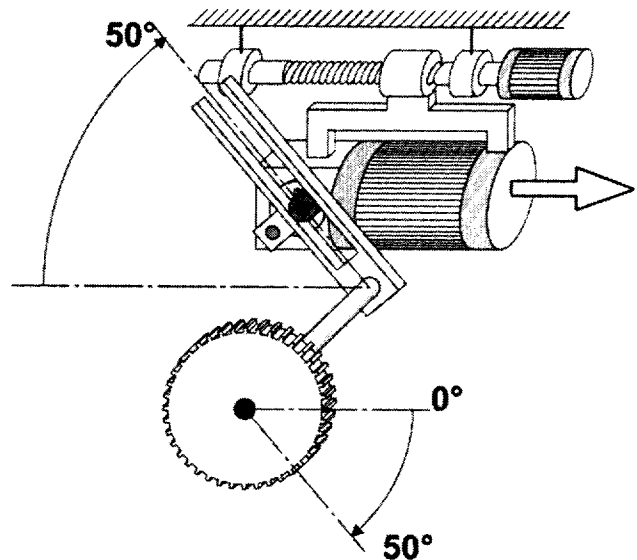
Bras oscillant en position basse : 0°



Moto-réducteur en position extrême à droite.

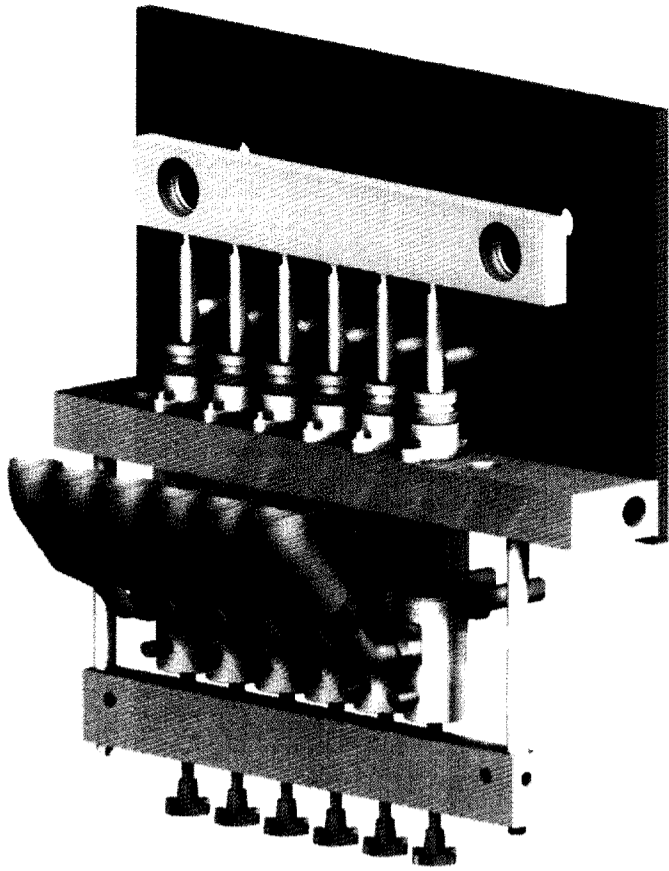
La rotation de la bielle entraîne une rotation alternative du bras oscillant

Course MAXI du bras oscillant : 50°
entraînant le même mouvement de la roue dentée solidaire du bras.

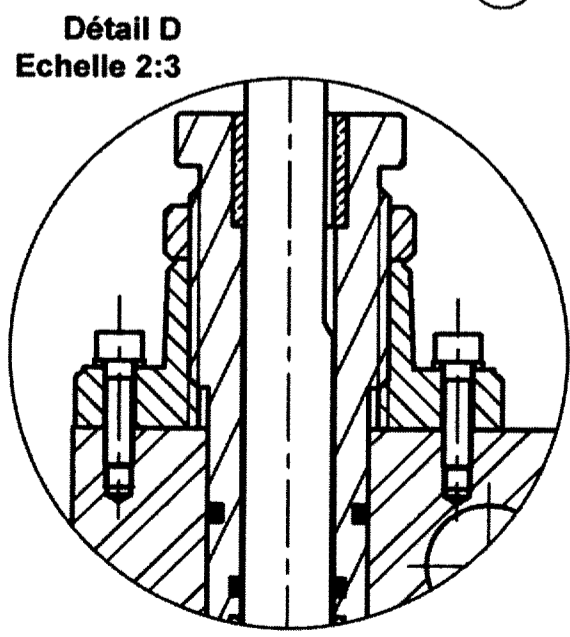
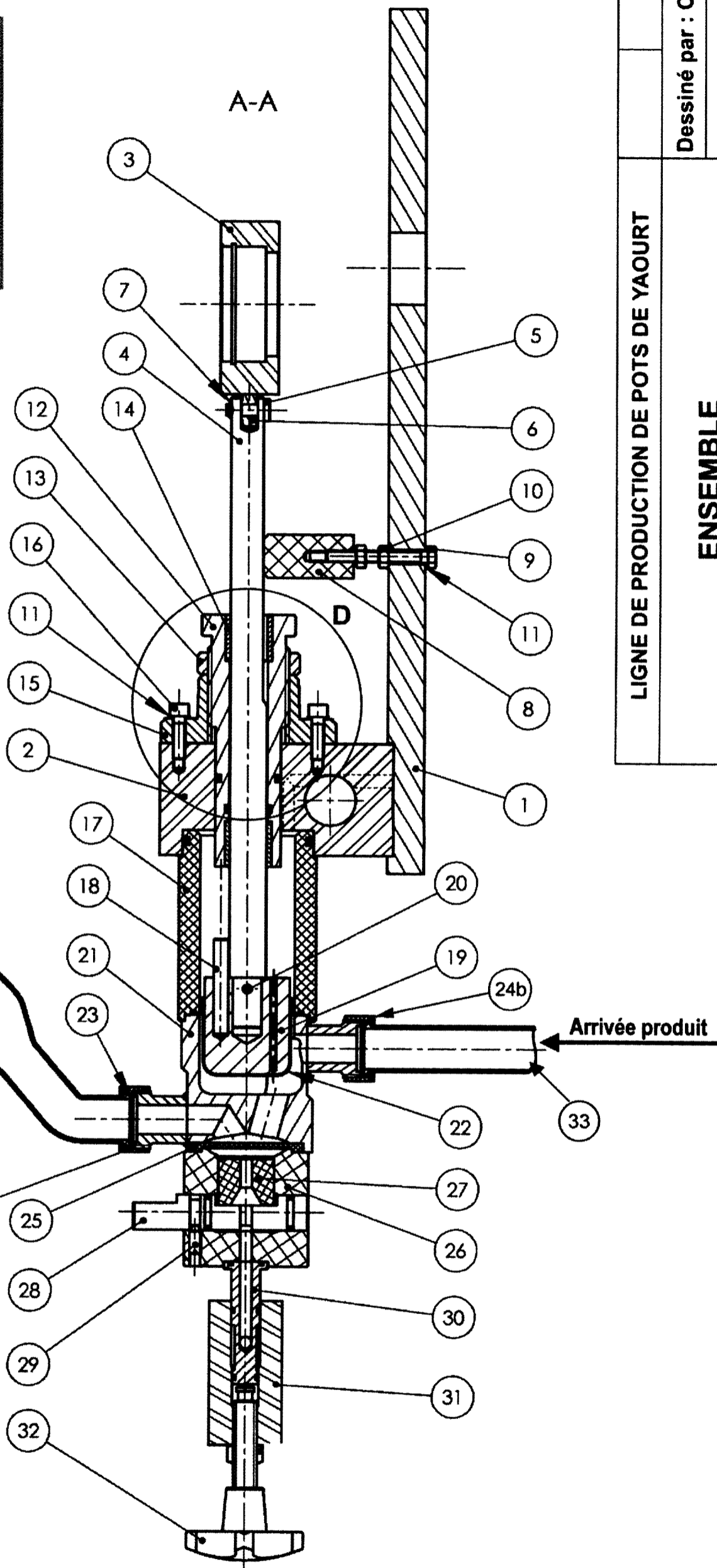


NOMENCLATURE

34	6	Tube de sortie produit	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
33	6	Tube d'arrivée produit	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
32	6	Ecrou à croisillon M16		DIN 6335
31	1	Barreau inférieur	EN AB – 21 000	
30	6	Piston serrage corps	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
29	6	Vis sans tête à bout plat HC, M8 – 16 6 45H		NF E 27-180
28	6	Axe de commande pour piston de déblocage	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
27	6	Piston de déblocage	PA 6/6	
26	6	Fond corps	PA 6/6	
25	6	Membrane clapet	FKM (Elastomère)	Alimentaire
24b	6	Ecrou de tube d'arrivée produit		
24a	6	Ecrou de tube de sortie produit		
23	12	Joint plat		
22	6	Membrane de dosage	FKM (Elastomère)	Alimentaire
21	6	Corps	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
20	6	Goupille cylindrique 6 - 58		
19	6	Piston	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
18	6	Butée pour réglage fin		
17	6	Jupe doseur	PMMA	Transparent
16	12	Vis à tête cylindrique à six pans creux ISO 4762 - M8 x 30 - 8		NF EN ISO 4762
15	6	Embase		
14	12	Coussinet	CW460K	
13	6	Contre-écrou pour réglage fin		Moleté
12	6	Guide - écrou pour réglage fin		Moleté
11	18	Rondelle M8		NF E 25-514
10	6	Ecrou hexagonal ISO 4032 - M8 - 8		NF E 25-401
9	6	Vis à tête hexagonale ISO 4017 - M8 x 70 –8.8		NF EN ISO 4017
8	6	Guide	PE hd	
7	6	Anneau élastique pour arbre 8 x 0,8		
6	6	Roulette		
5	6	Axe roulette		
4	6	Tige de piston	X 5 Cr Ni 18-10	NF A 35-573
3	1	Barreau d'éjection	EN AB – 21 000	
2	1	Barreau supérieur	EN AB – 21 000	
1	1	Bâti		
Rep.	Nb	Désignation	Matière	Observation



IMPORTANT :
 6 ensembles « corps de doseur » (dessin ci-contre) forment un « groupe éjection » comme sur l'illustration ci-dessus.
 La ligne de production comporte 2 « groupes éjection » qui permettent le remplissage simultané de 12 pots.



LIGNE DE PRODUCTION DE POTS DE YAOURT	Dessiné par : C.H.	ENSEMBLE CORPS DE DOSEUR
	Echelle : 1:3	
Format A3		