

PRESSE A DECOUPER

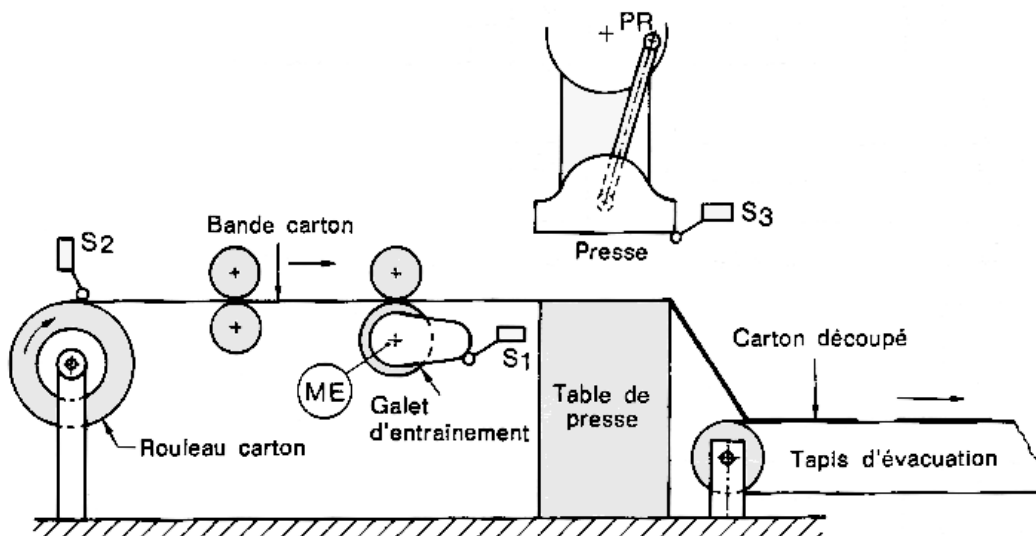
Une presse sert à découper et pré-former des emballages en carton à partir d'un rouleau. La presse comprend (de gauche à droite dans le schéma) :

- un mandrin sur lequel est monté le rouleau de carton (sa mise à niveau s'effectue mécaniquement),
- des rouleaux d'entraînement tous couplés à un même moto-réducteur ME (chaque tour de came correspond à l'avance d'un pas du carton),
- une presse dont le moteur PR tourne en permanence, entraînant un volant d'inertie. La descente de la presse se fait par la commande EMB qui déclenche (assez brusquement) un embrayage.
- un tapis d'évacuation commandé par le poste suivant (mais un capteur peut vous dire s'il y a la place pour y poser un carton découpé : présence carton Pc).

Au début du cycle, le carton doit préalablement avancer de deux pas avant d'effectuer la première découpe. Ensuite, en régime établi, chaque avance de carton sera suivi d'une découpe, et ceci tant qu'il reste du carton.

Lorsque l'on détecte la fin du rouleau (S2 passe à 0), il reste néanmoins de quoi faire encore deux découpes avant d'arrêter le cycle et PR).

On pourrait utiliser des compteurs, mais (comme on ne compte que jusqu'à 2) je vous demande de ne pas en utiliser ici.



TRAVAIL A EFFECTUER

Sur feuille libre établir le SFC P.C. qui gère ce système.

Pour le moteur **PR** de la presse utiliser une mémoire.