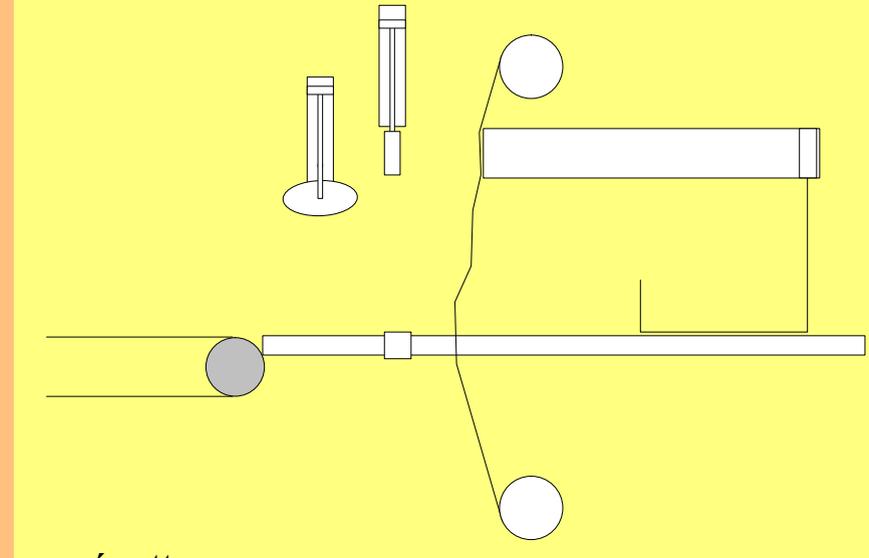


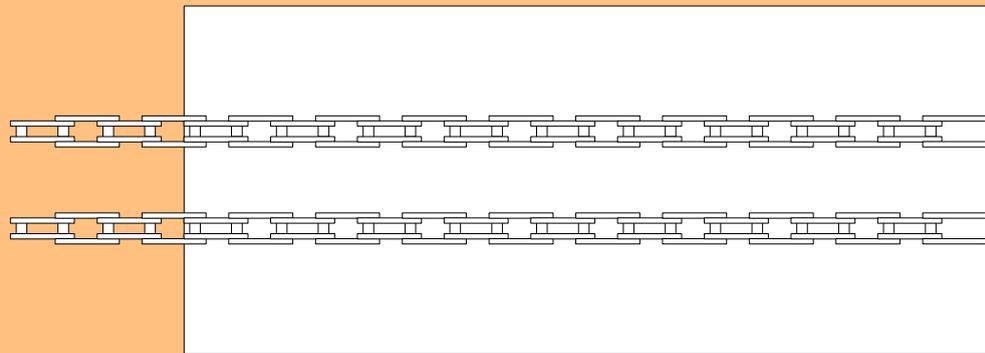
Conditionner une briquette

ETAT REPOS

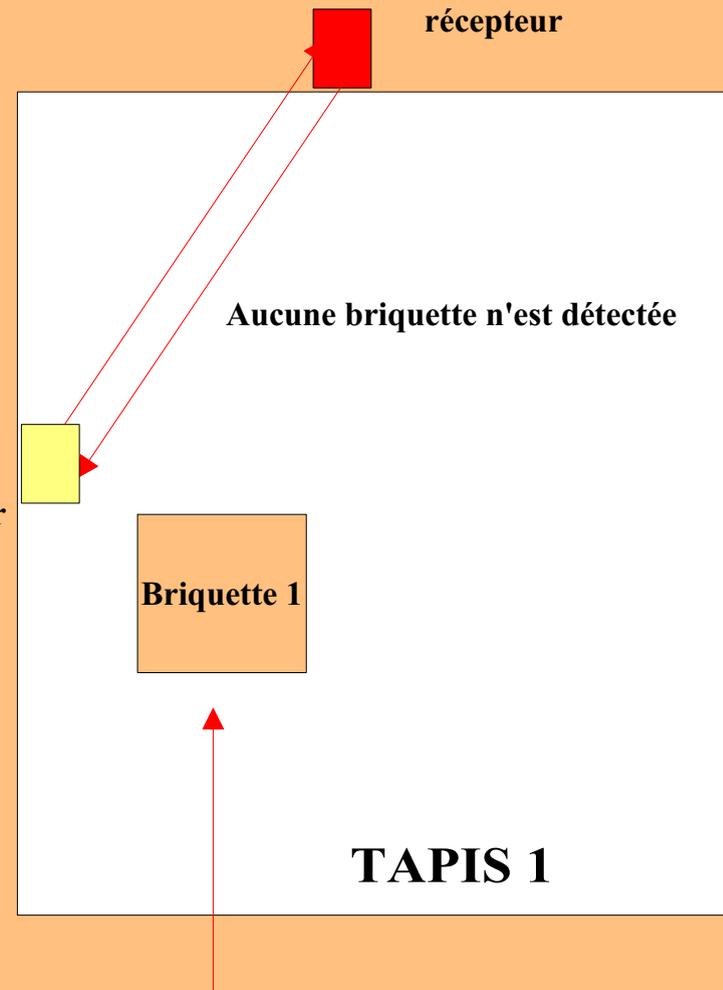


émetteur

récepteur



miroir réflecteur



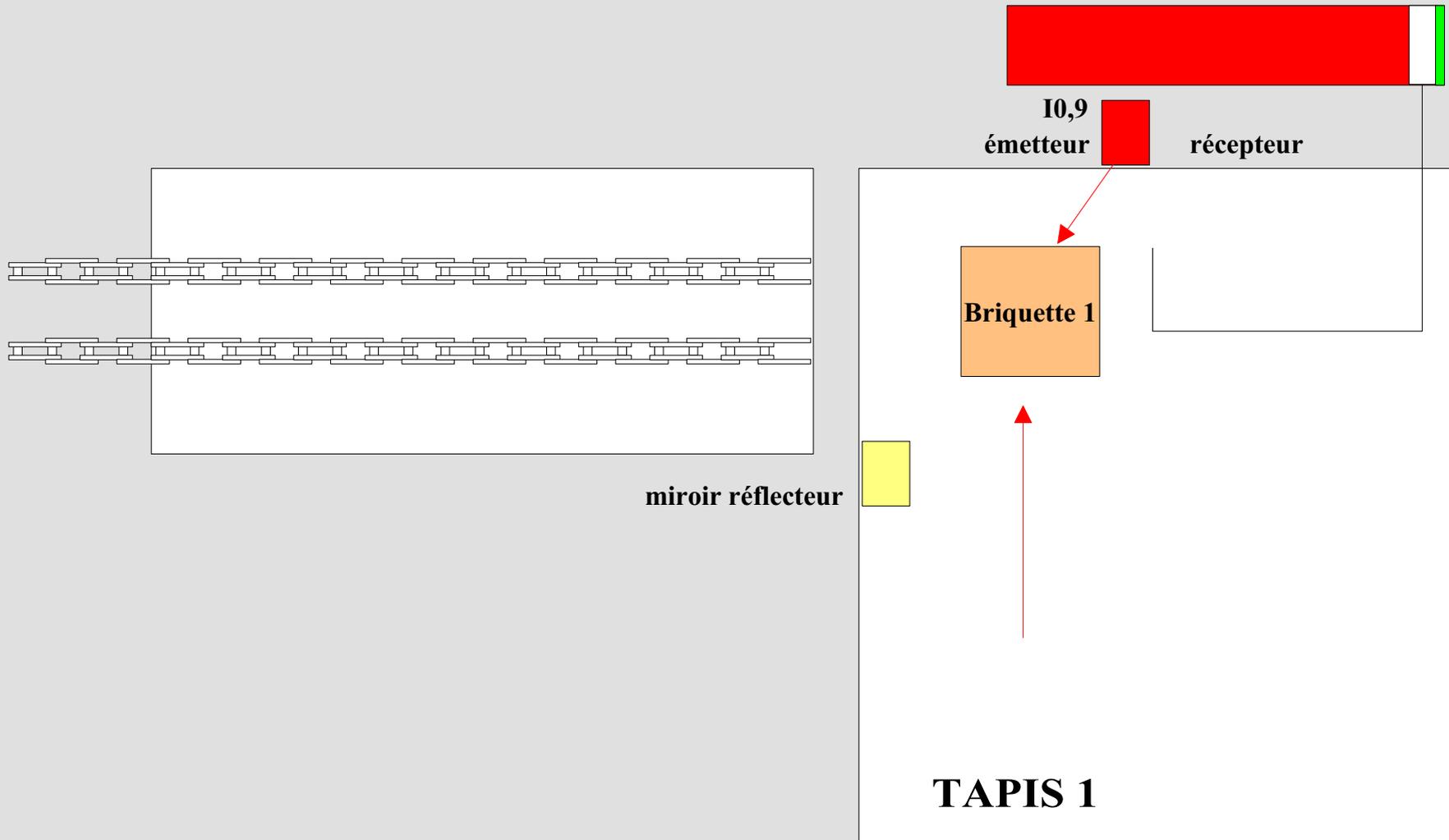
Aucune briquette n'est détectée

Brique 1

TAPIS 1

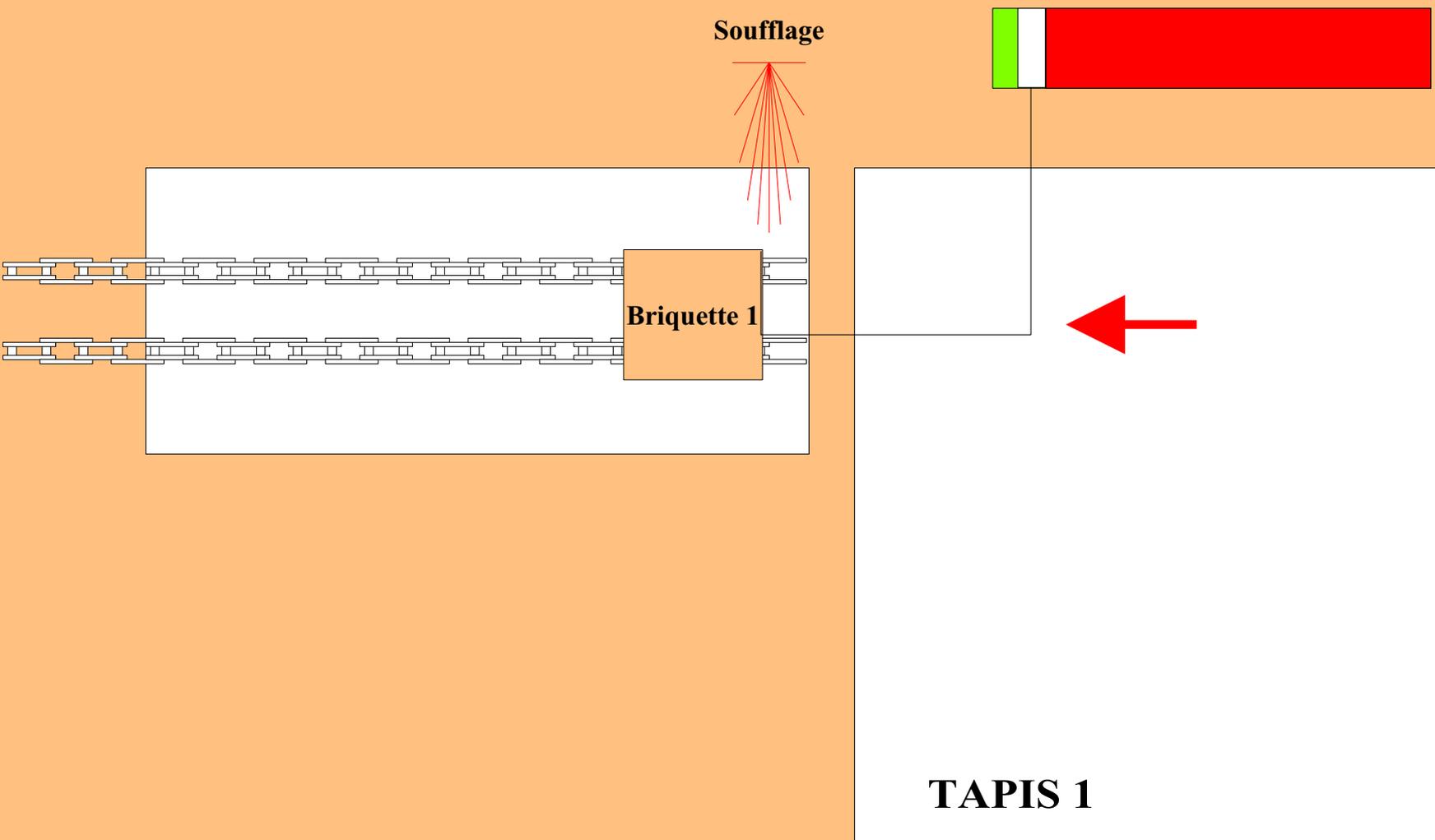
ETAT REPOS

Le tapis n°1 vient d'amener la briquette dans le conditionneur la cellule barrage détecte cette briquette car elle coupe le faisceau.

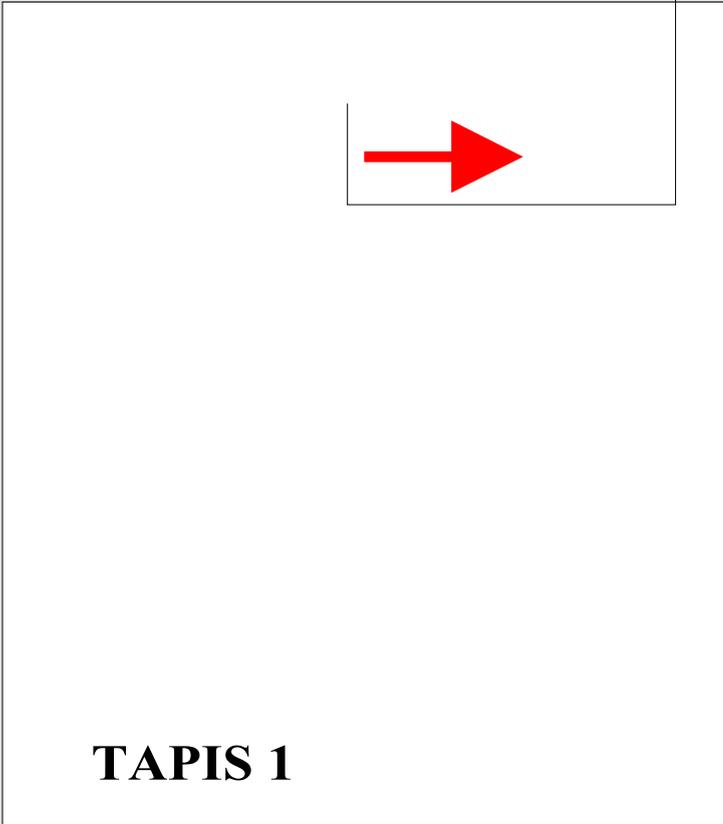
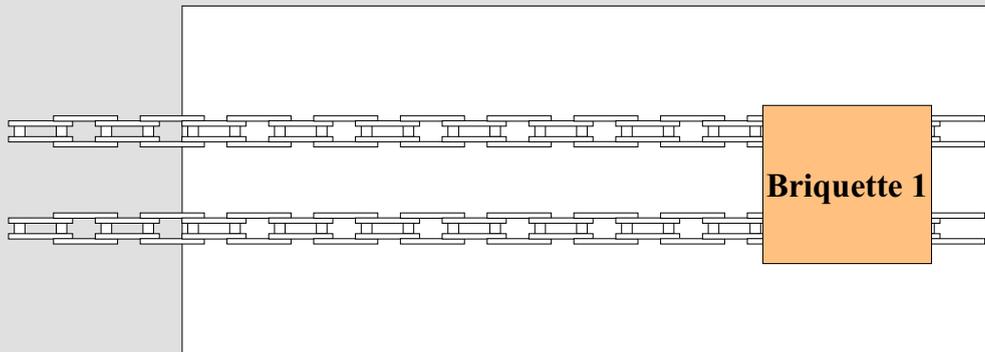


Poussage de la première briquette pendant tout ce temps il y a soufflage des résidus de papier (modification)

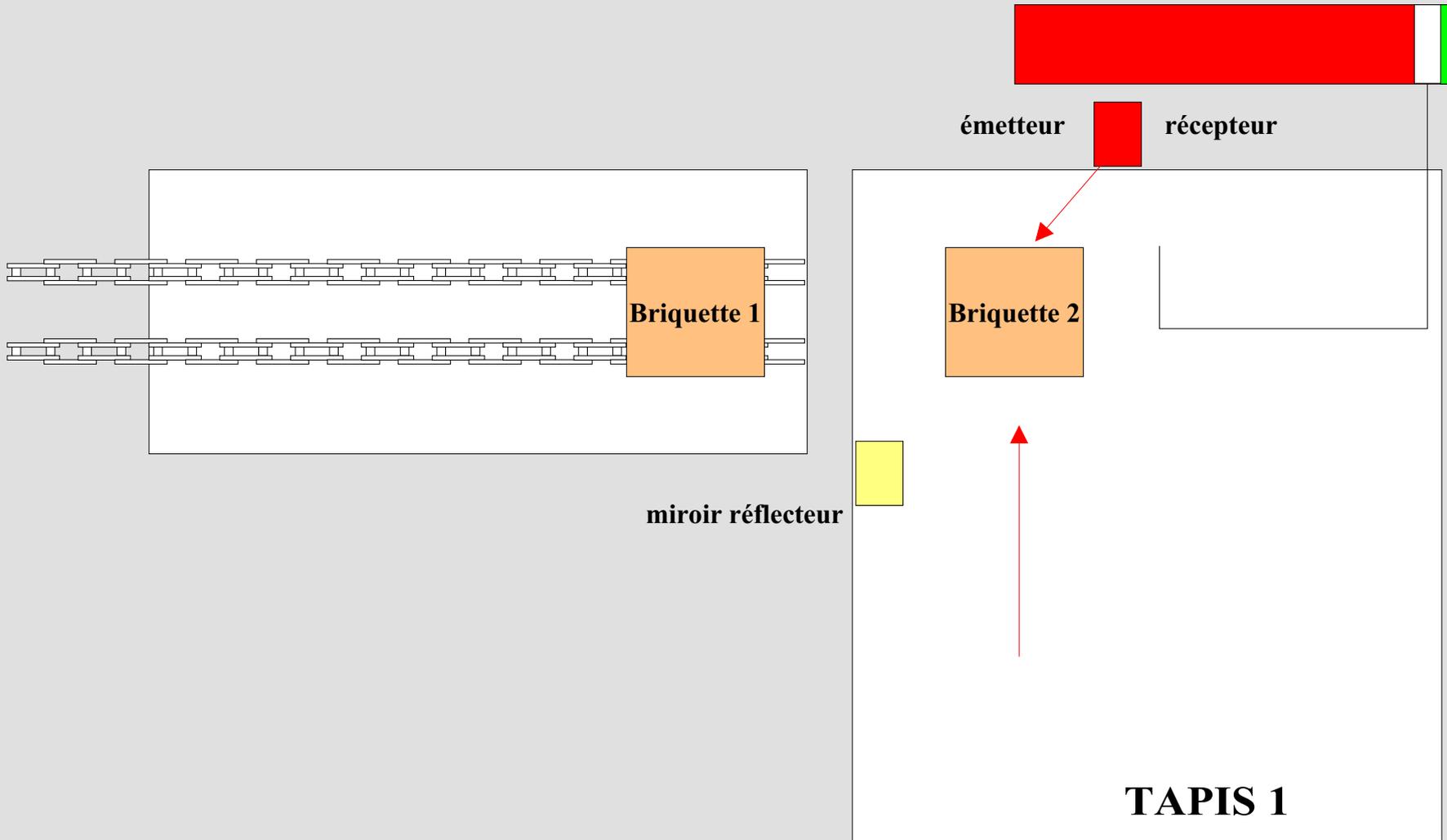
Des résidus pourraient gêner le soudage du sac



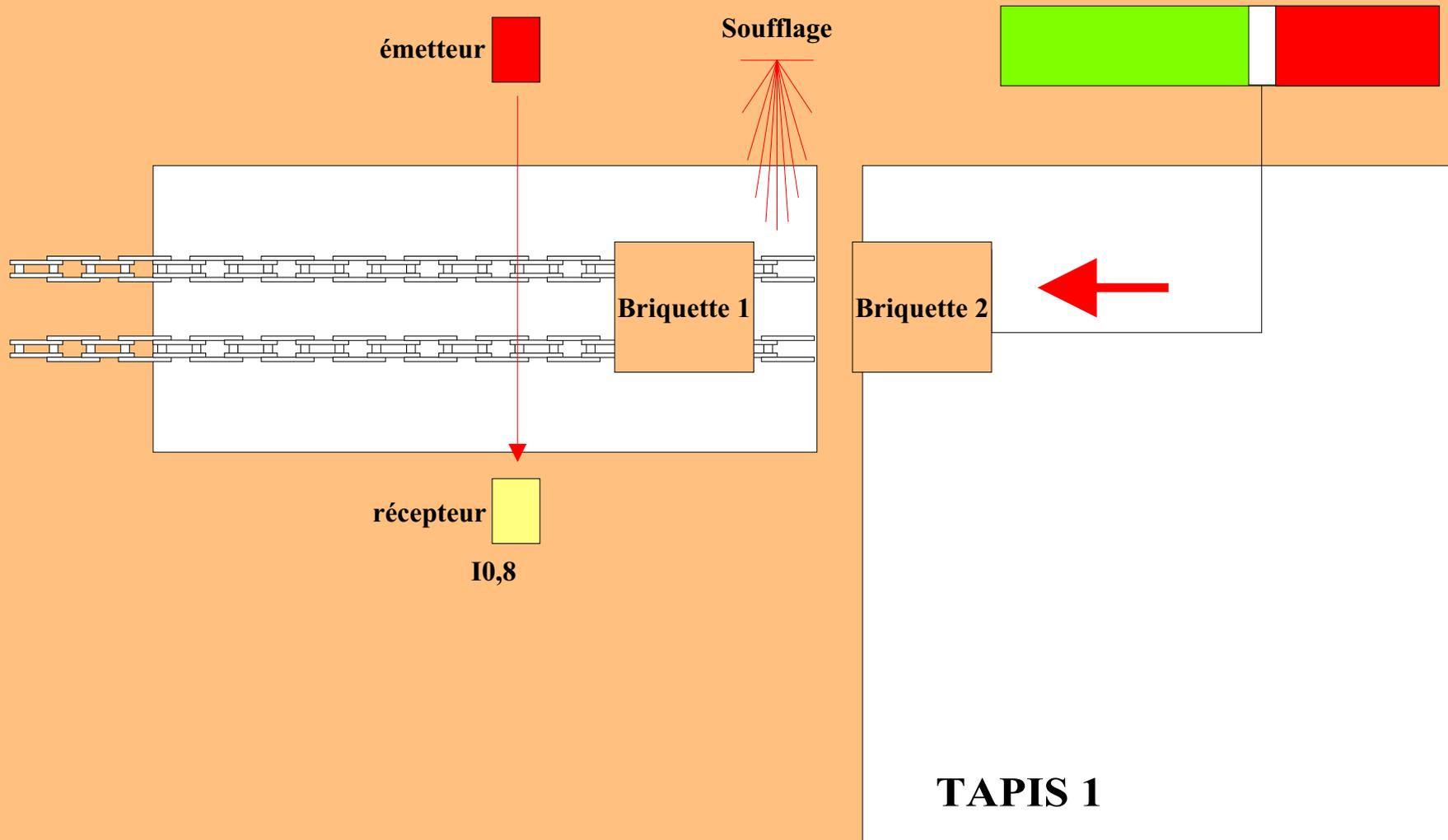
Retour du vérin pousseur



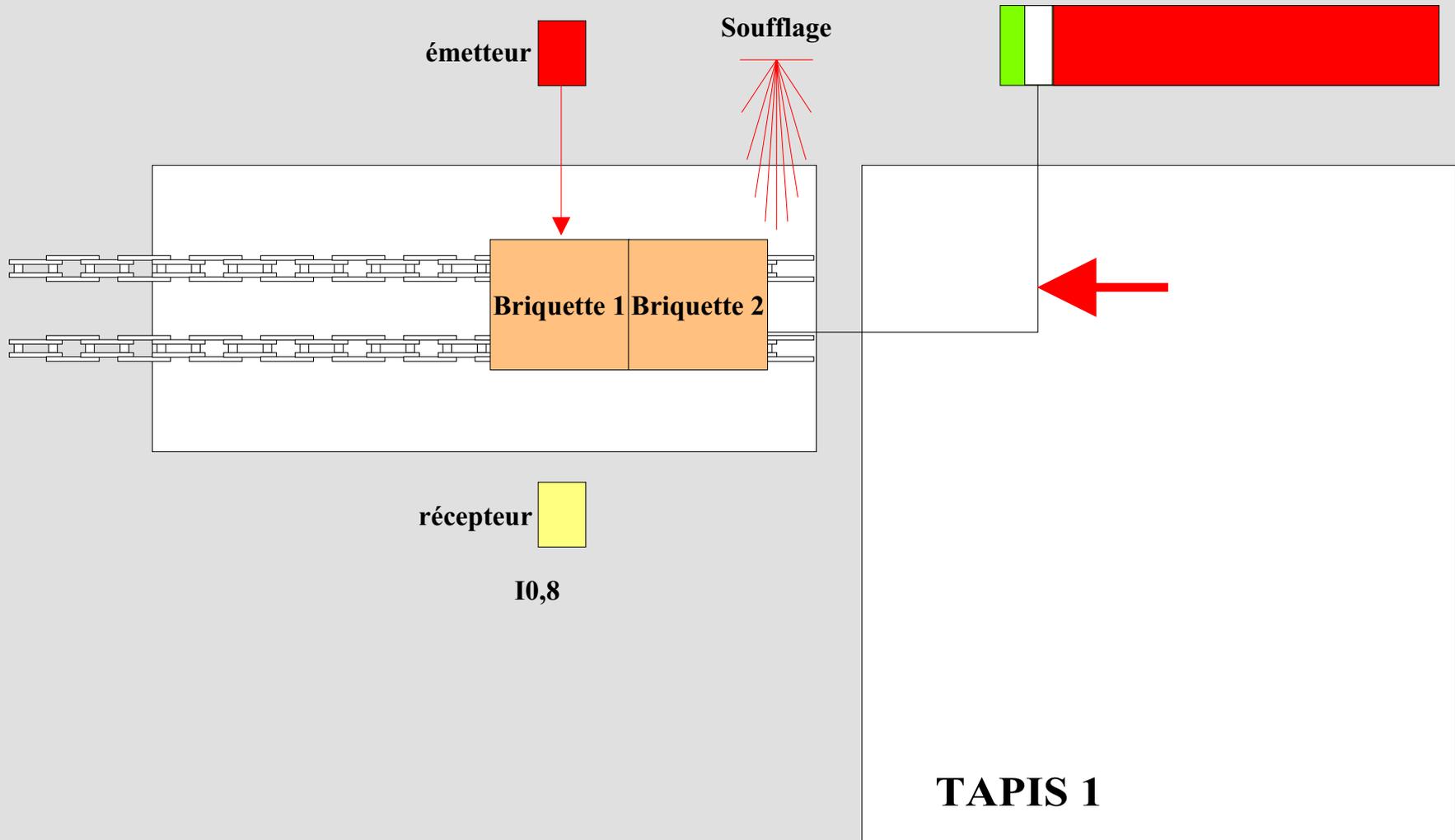
Détection d'une 2^{ème} briquette



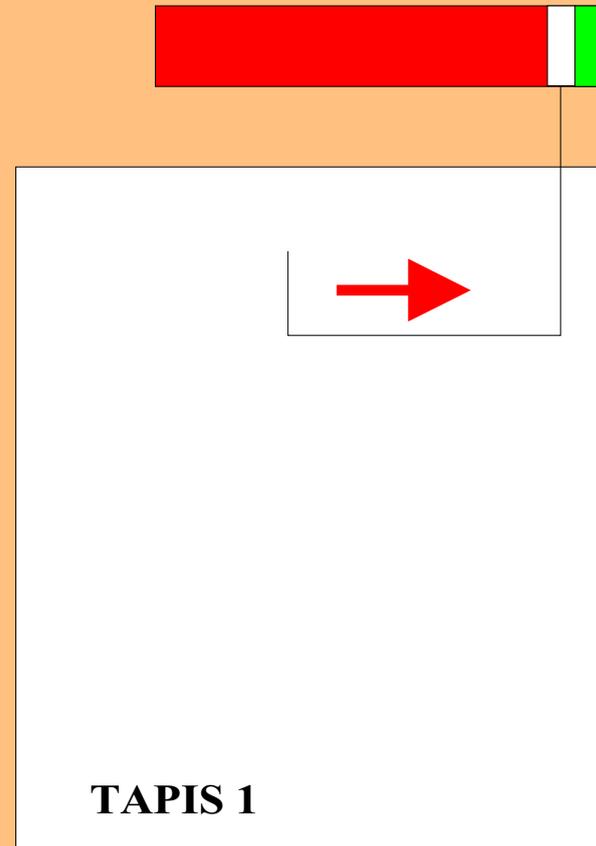
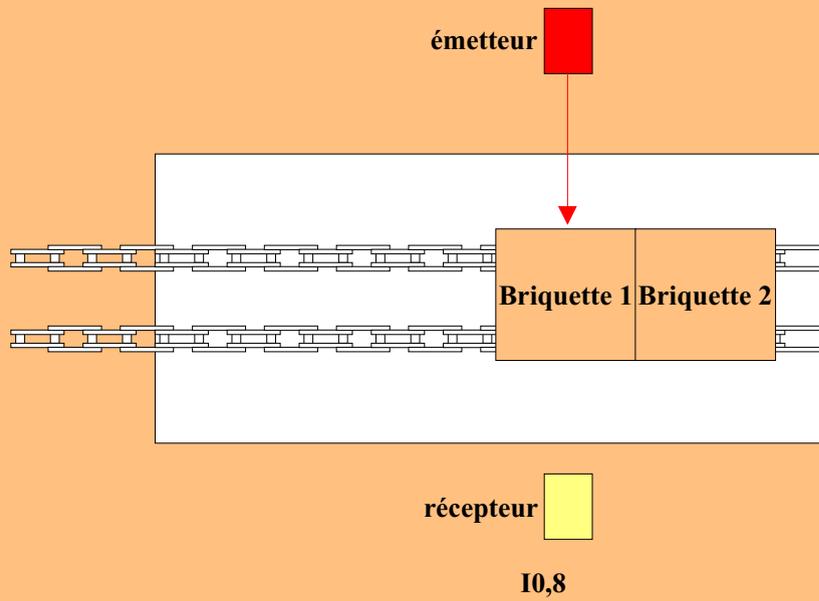
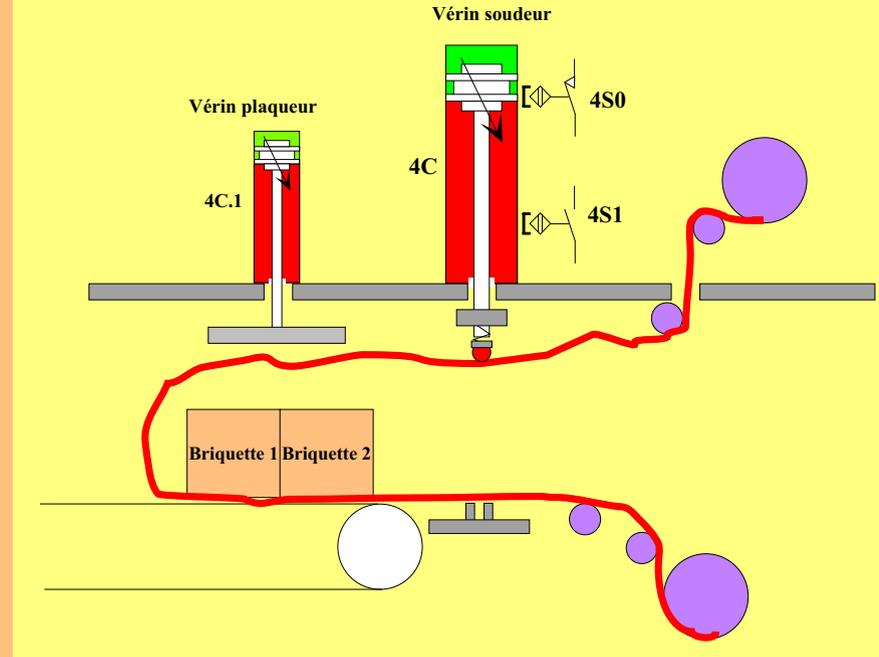
Le poussage de la 2^{ème} briquette déclenche le soufflage



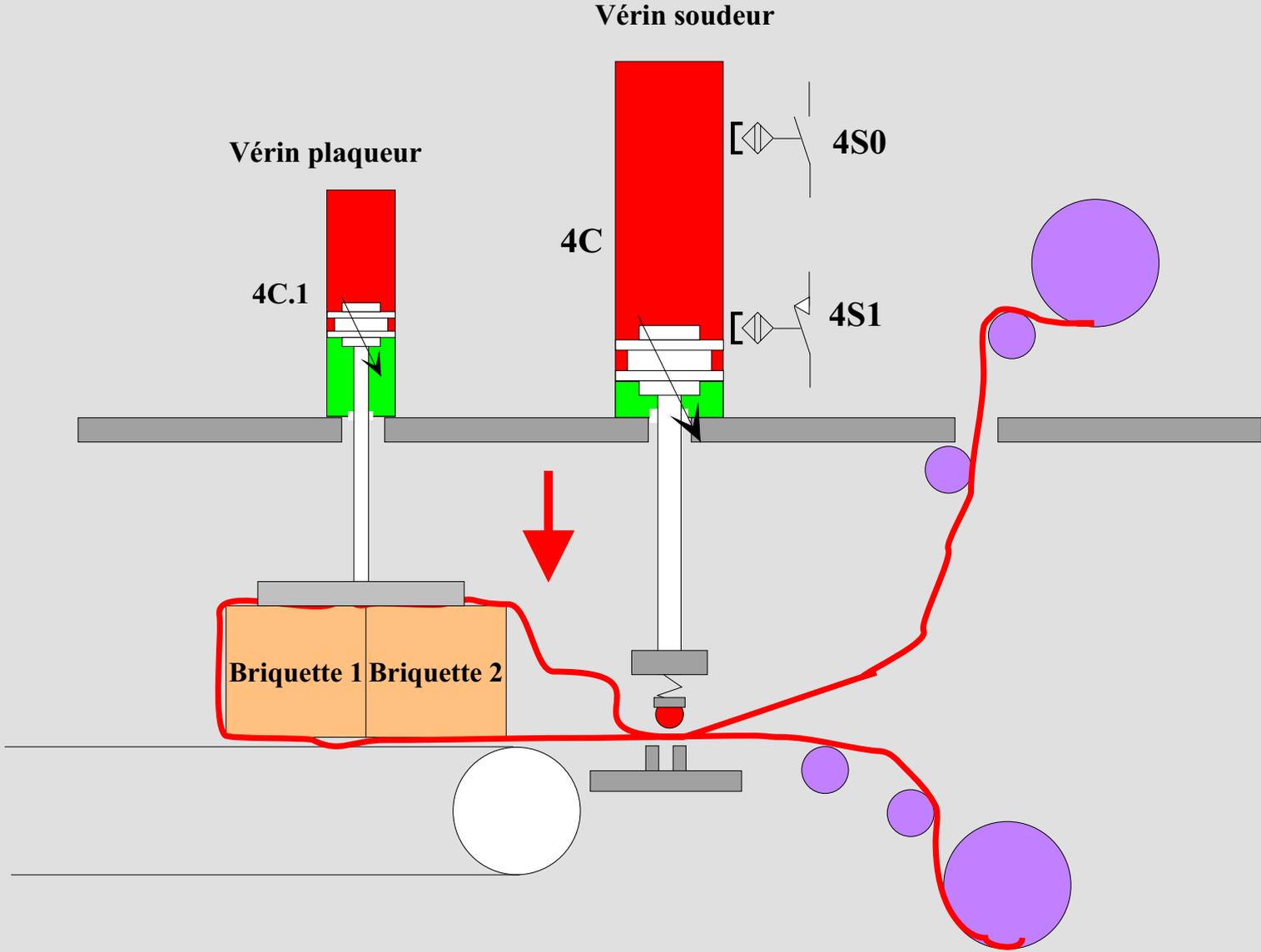
la deuxième briquette pousse la première la mise en position est détectée par la cellule barrage



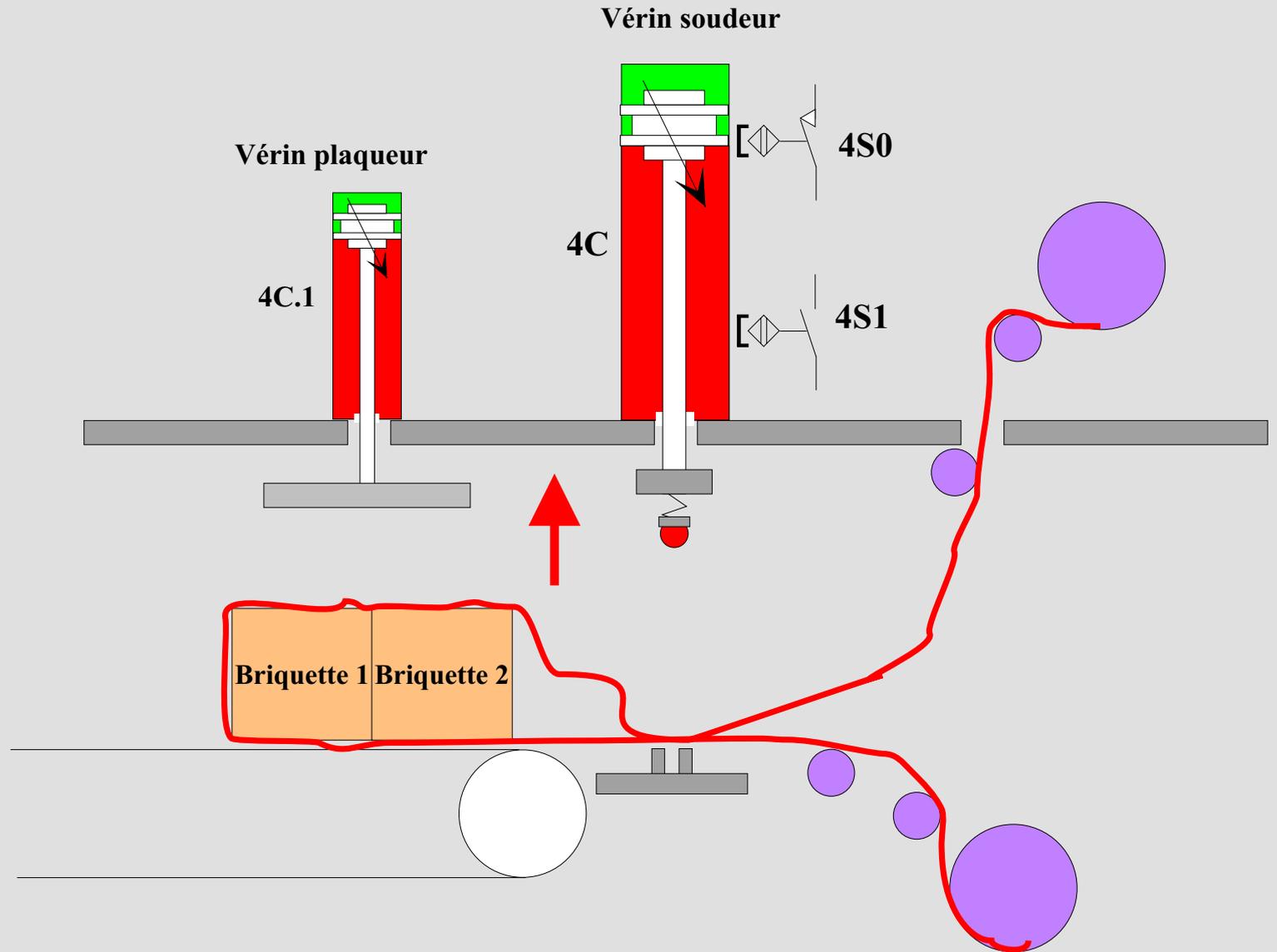
Retour du vérin pousseur



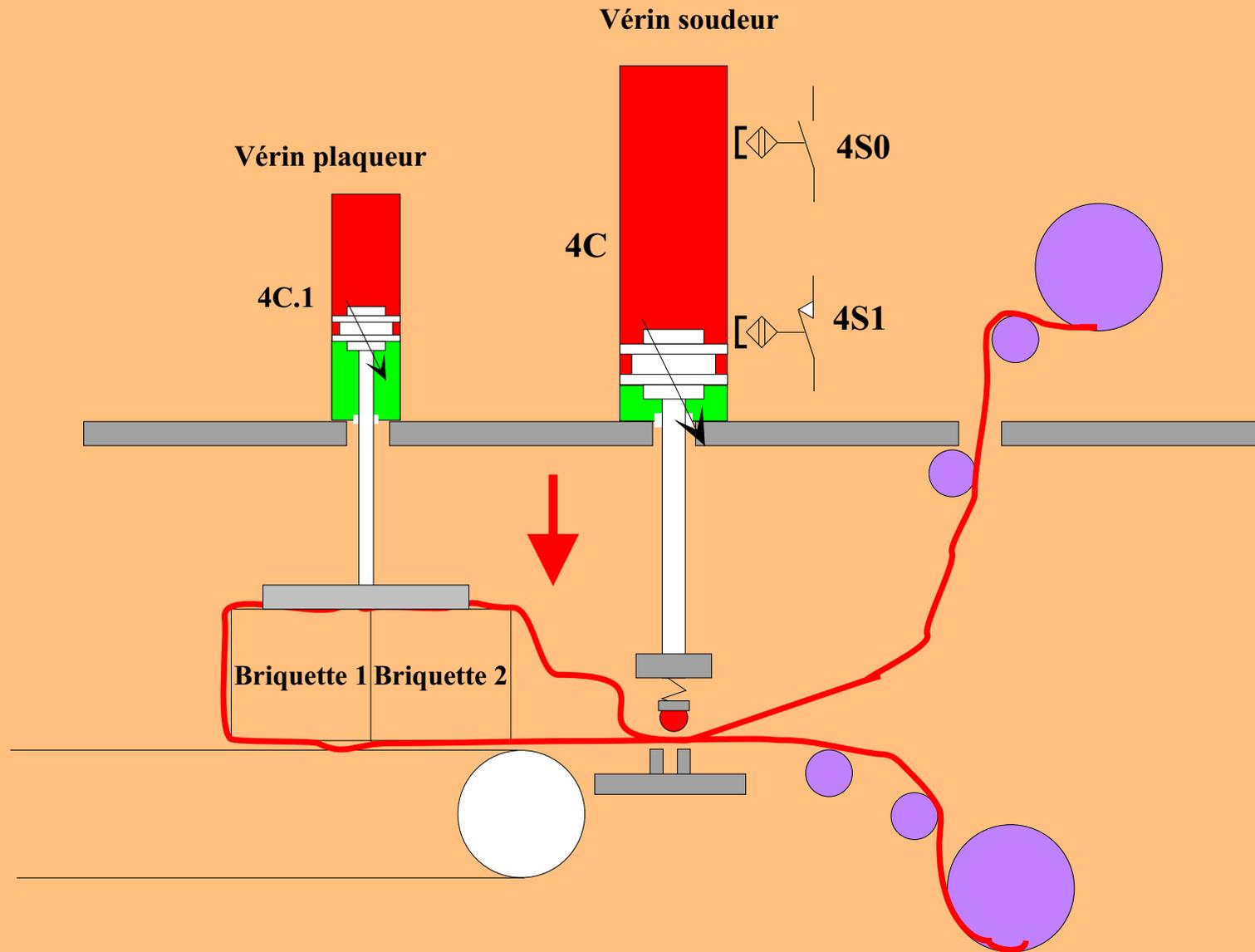
1^{ère} descente des vérins pour former le sac



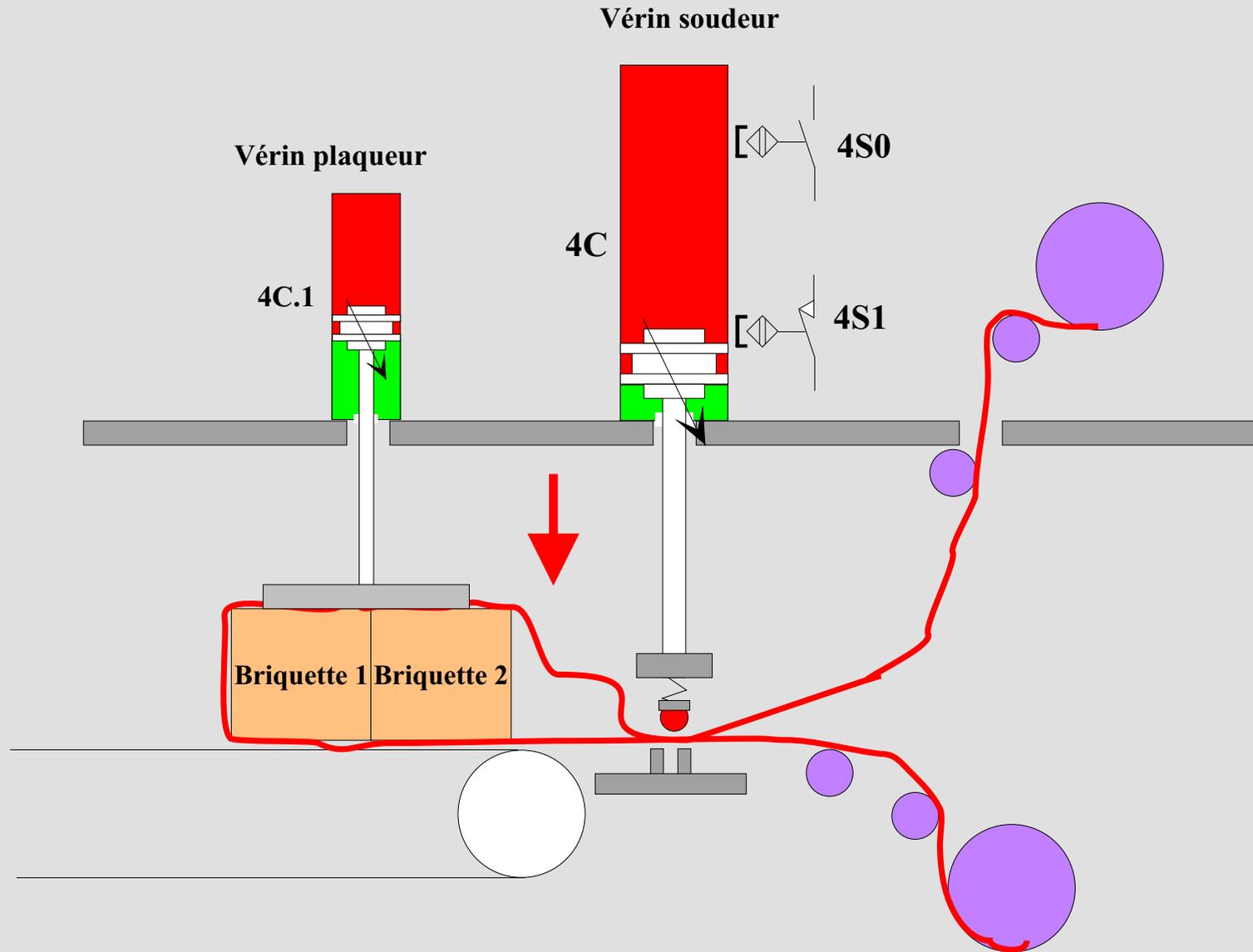
Dégagement des vérins



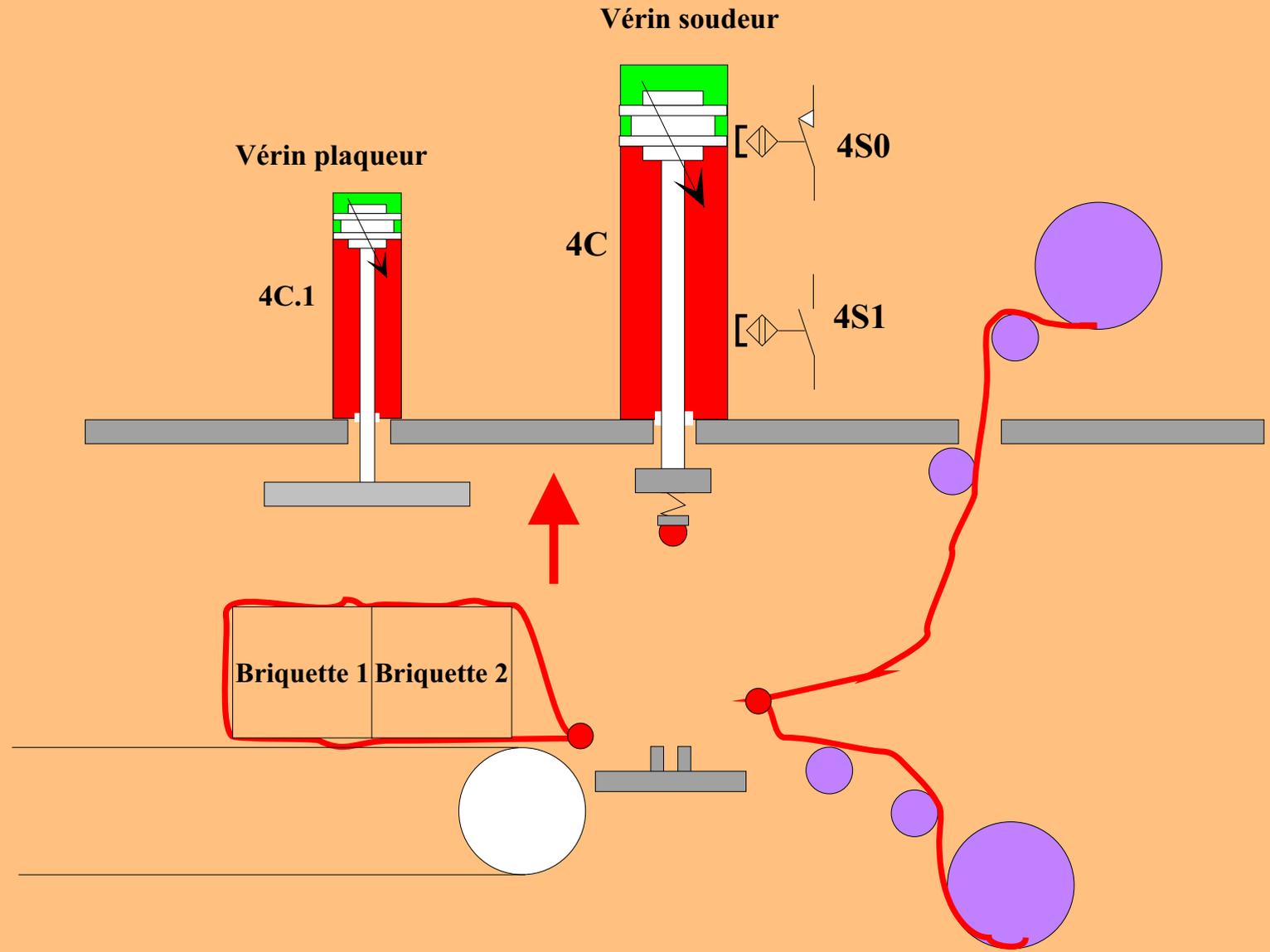
2^{ème} descente: soudage dans un premier temps



Au bout d'un certains temps 13 s la chaleur du fil coupe le film plastique



Dégagement du presseur et de la soudeuse



Vérin soudeur

Vérin plaqueur

4C.1

4C

4S0

4S1

Briquelette 1 Briquelette 2

Le film est soudé afin de former le prochain sac

Le sac est soudé

