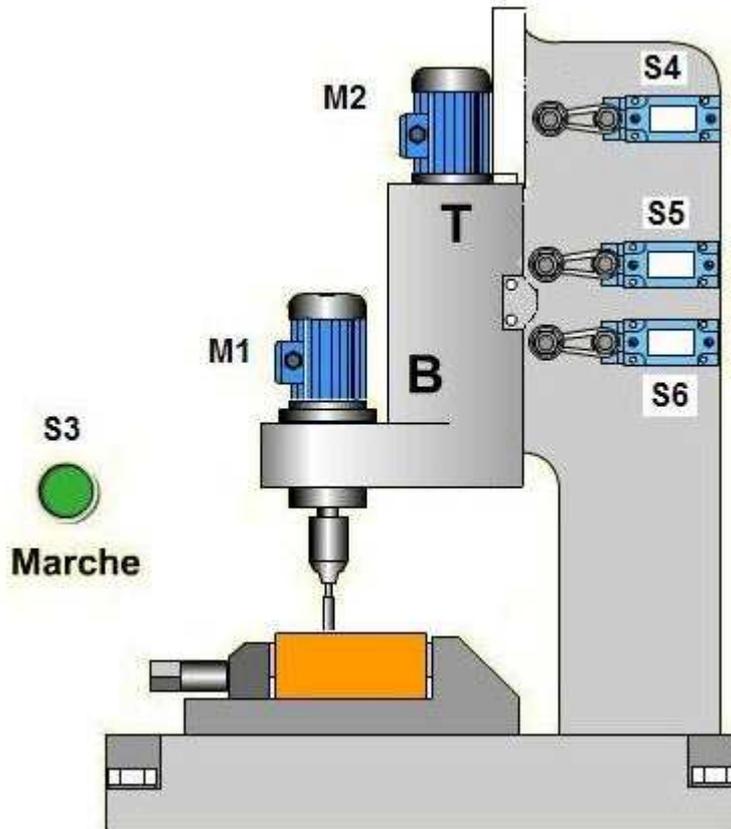


UNITE D'USINAGE



Cette perceuse permet de réaliser des trous dans des pièces en aluminium.

Lorsque l'opérateur appuie sur **S3**, l'unité de perçage se met en rotation et descend en grande vitesse.

En position **S5** l'unité descend en petite vitesse.

En position **S6** l'unité de perçage remonte en grande vitesse jusqu'en position **S4**, ce qui a pour effet de stopper tous les mouvements de ce poste.

M1	Moteur asynchrone tri
M2	Moteur tri 2 vitesses
KM1	Contacteur commande broche
KM2	Contacteur commande descente GV
KM3	Contacteur commande descente PV
KM4	Contacteur commande remontée GV
S3	BP départ cycle
S4	Capteur de position mécanique
S5	Capteur de position mécanique
S6	Capteur de position mécanique

- 1) Donner le grafcet Point de vue commande
- 2) Etablir l'affectation des entrées sorties

ENTREES		SORTIES	
I0,0		O0,0	
I0,1		O0,1	
I0,4		O0,2	
I0,5		O0,3	
I0,6		O0,4	
I0,7		O0,5	

- 3) Donner le grafcet point de vue automate