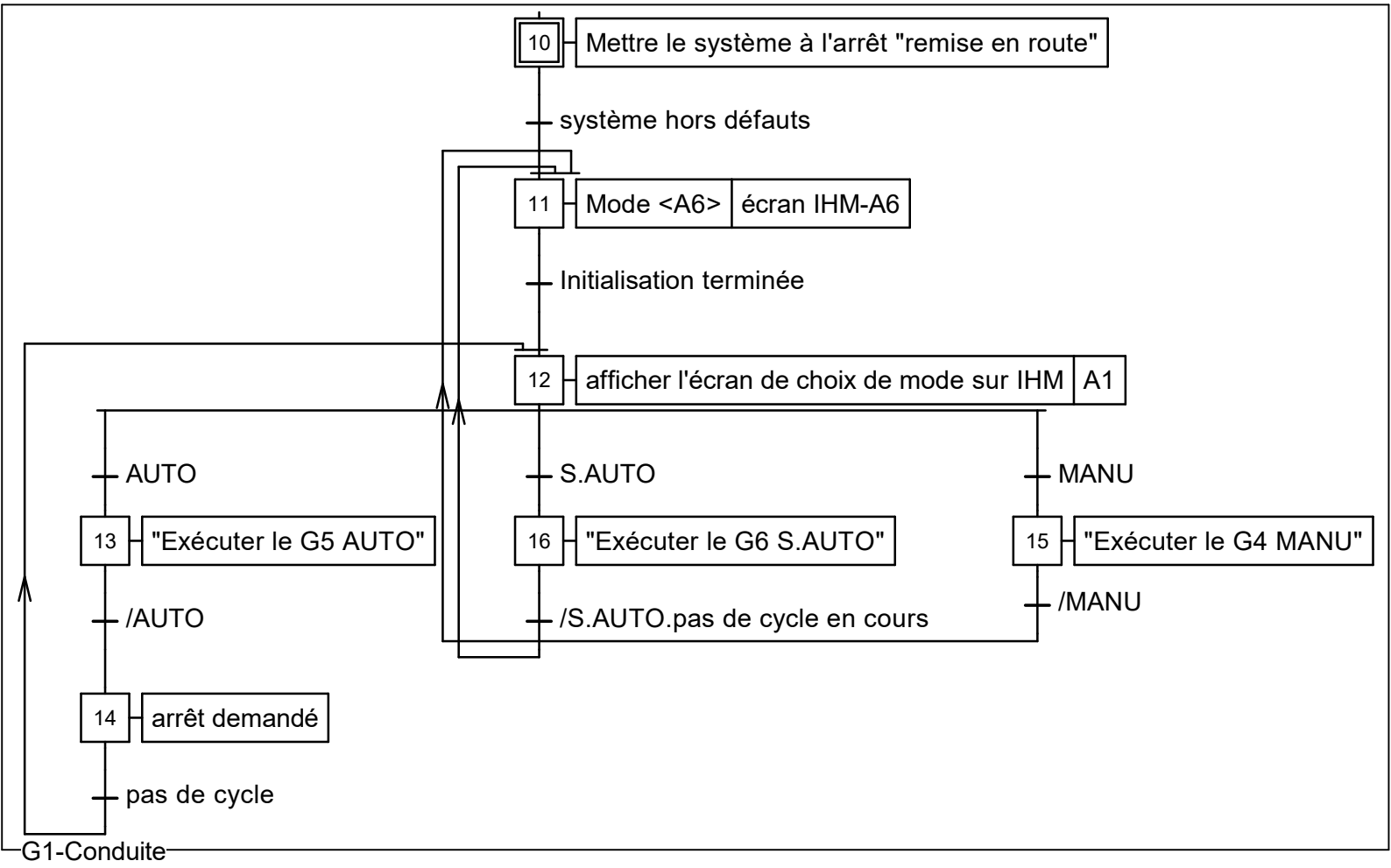
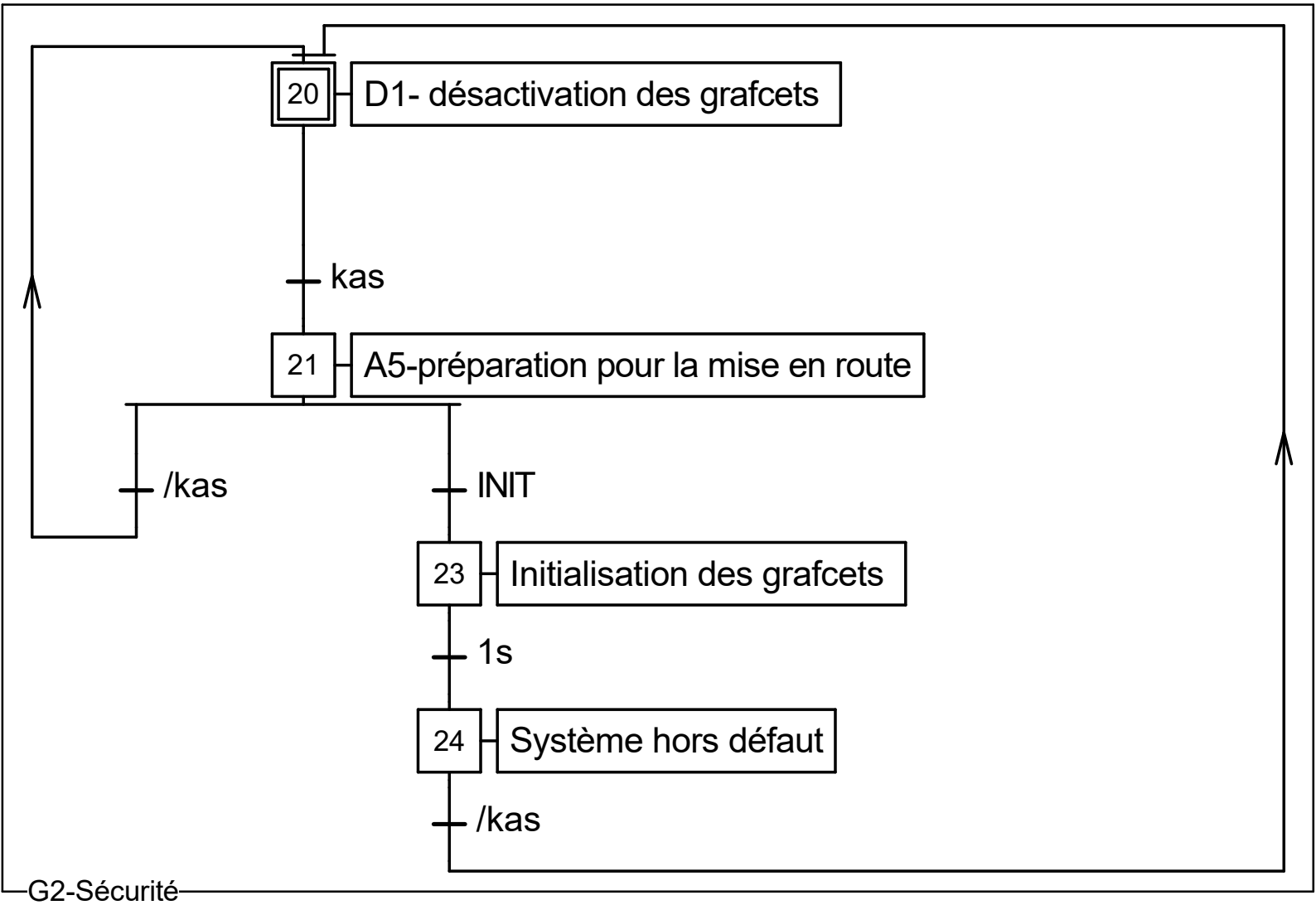
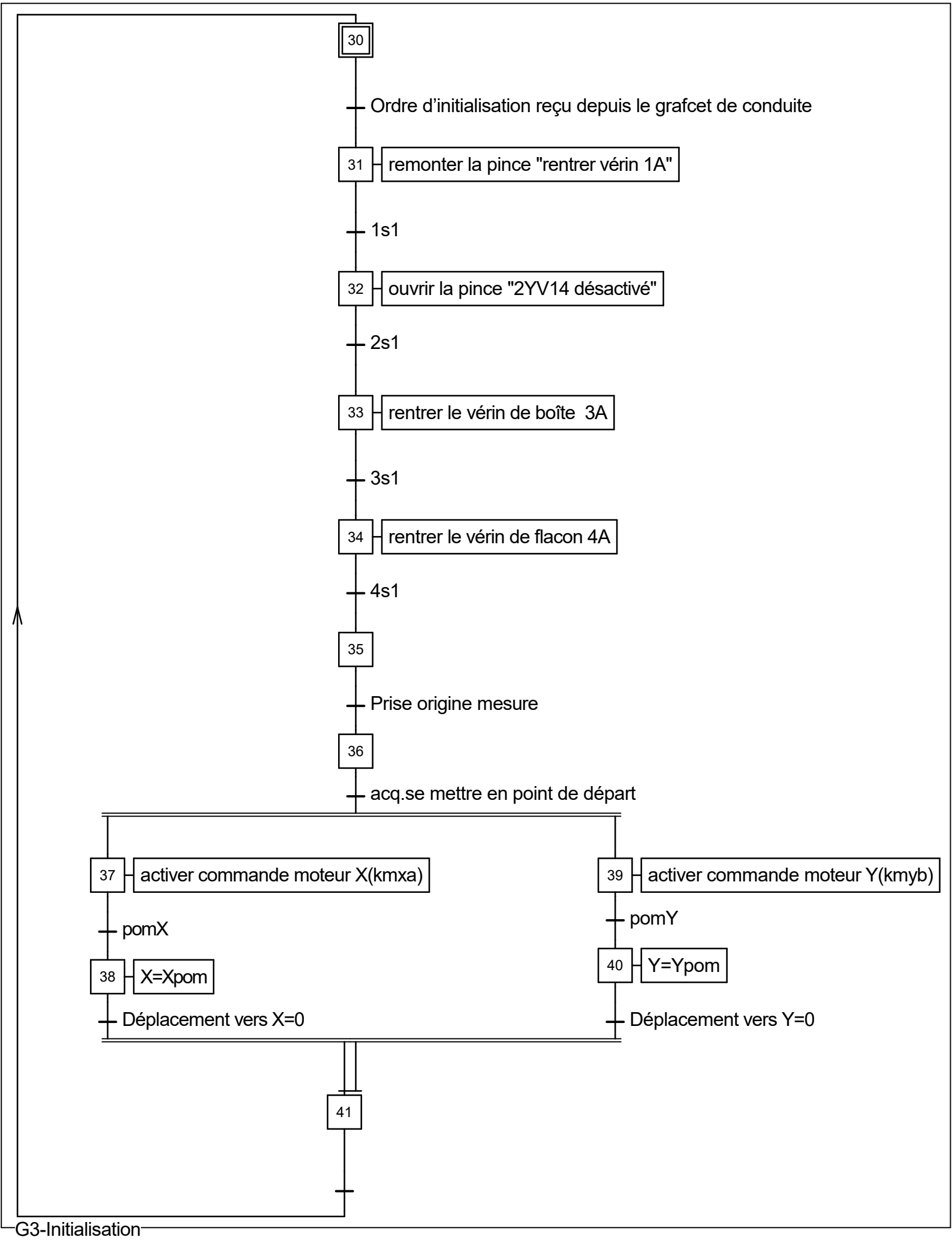
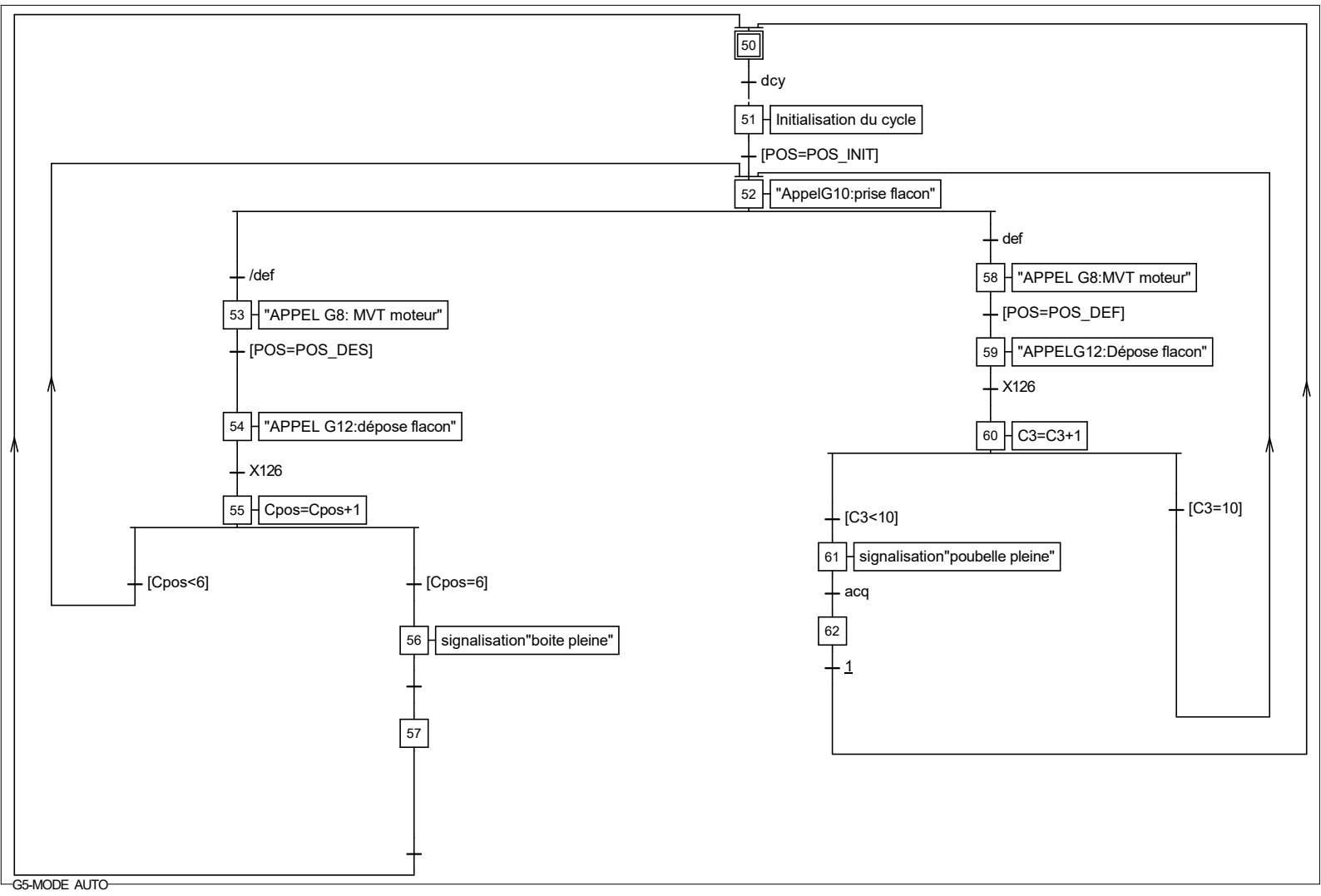
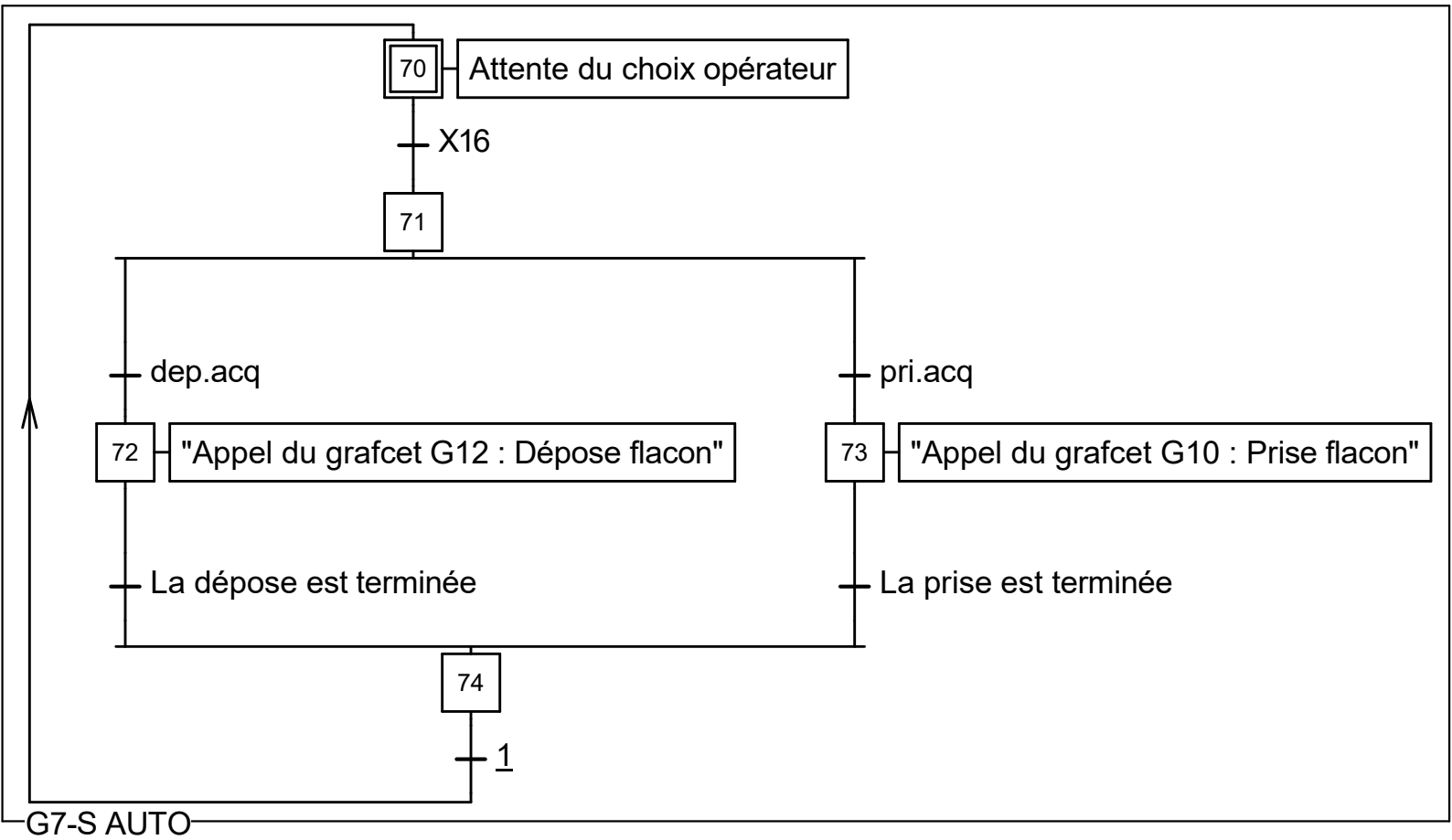

10
Mettre le système à l'arrêt "remise en route"
système hors défauts
11
Mode <A6>
écran IHM-A6
Initialisation terminée
12
afficher l'écran de choix de mode sur IHM
A1
AUTO
S.AUTO
MANU
13
"Exécuter le G5 AUTO"
16
"Exécuter le G6 S.AUTO"
15
"Exécuter le G4 MANU"
/AUTO
/S.AUTO.pas de cycle en cours
/MANU
14
arrêt demandé
pas de cycle
G1-Conduite

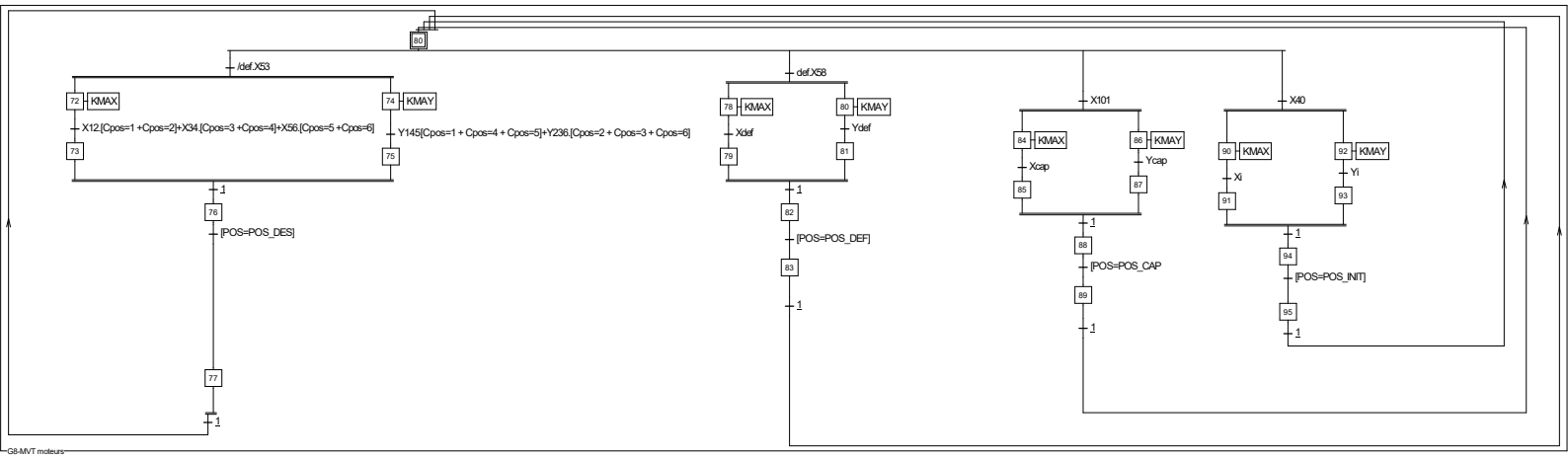

20
D1- désactivation des grafcets
kas
21
A5-préparation pour la mise en route
/kas
INIT
23
Initialisation des grafcets
1s
24
Système hors défaut
/kas
G2-Sécurité

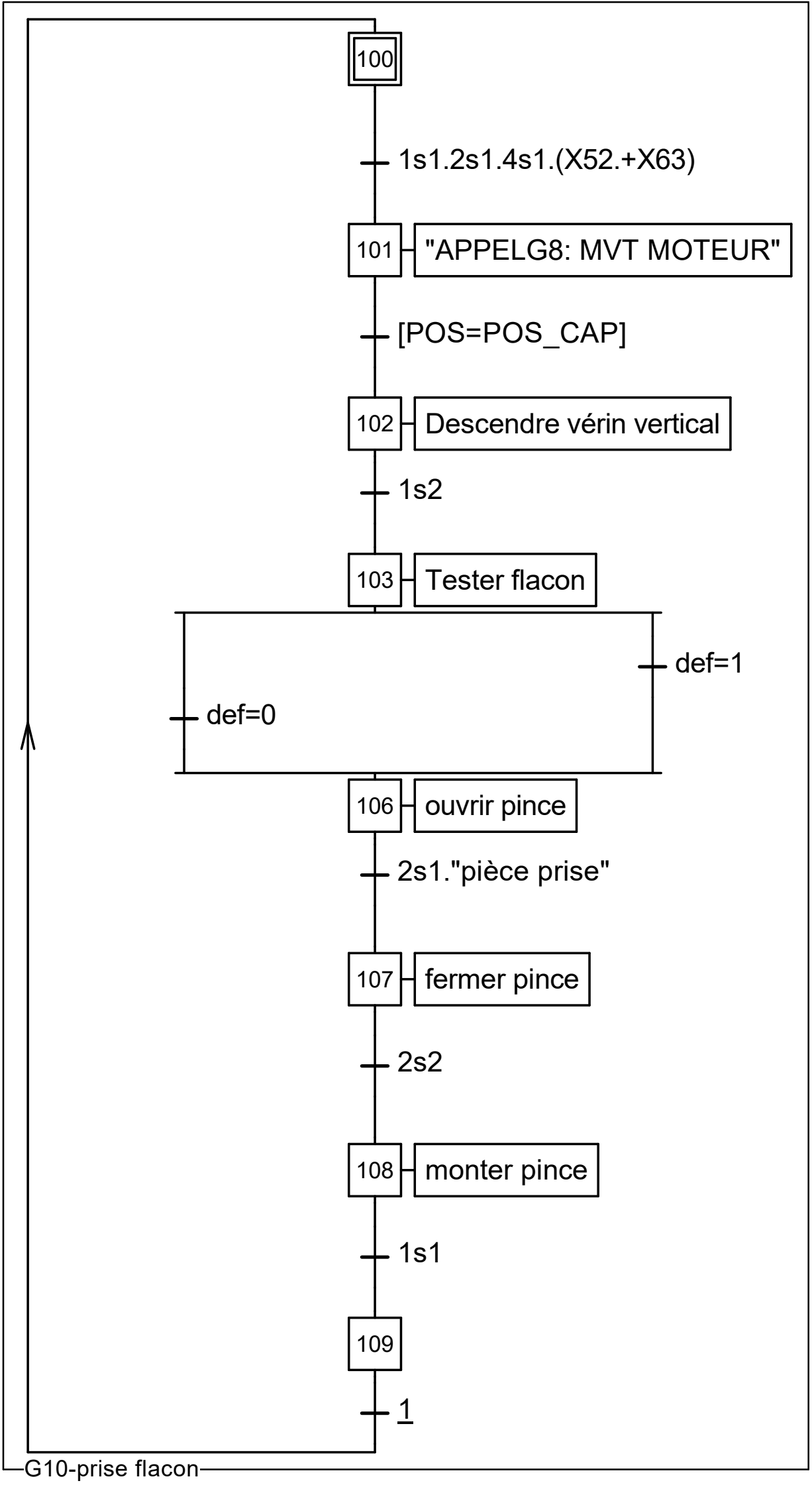

30
Ordre d'initialisation reçu depuis le grafcet de conduite
31
remonter la pince "rentrer vérin 1A"
1s1
32
ouvrir la pince "2YV14 désactivé"
2s1
33
rentrer le vérin de boîte 3A
3s1
34
rentrer le vérin de flacon 4A
4s1
35
Prise origine mesure
36
acq.se mettre en point de départ
37
activer commande moteur X(kmxa)
pomX
38
X=Xpom
Déplacement vers X=0
39
activer commande moteur Y(kmyb)
pomY
40
Y=Ypom
Déplacement vers Y=0
41
G3-Initialisation

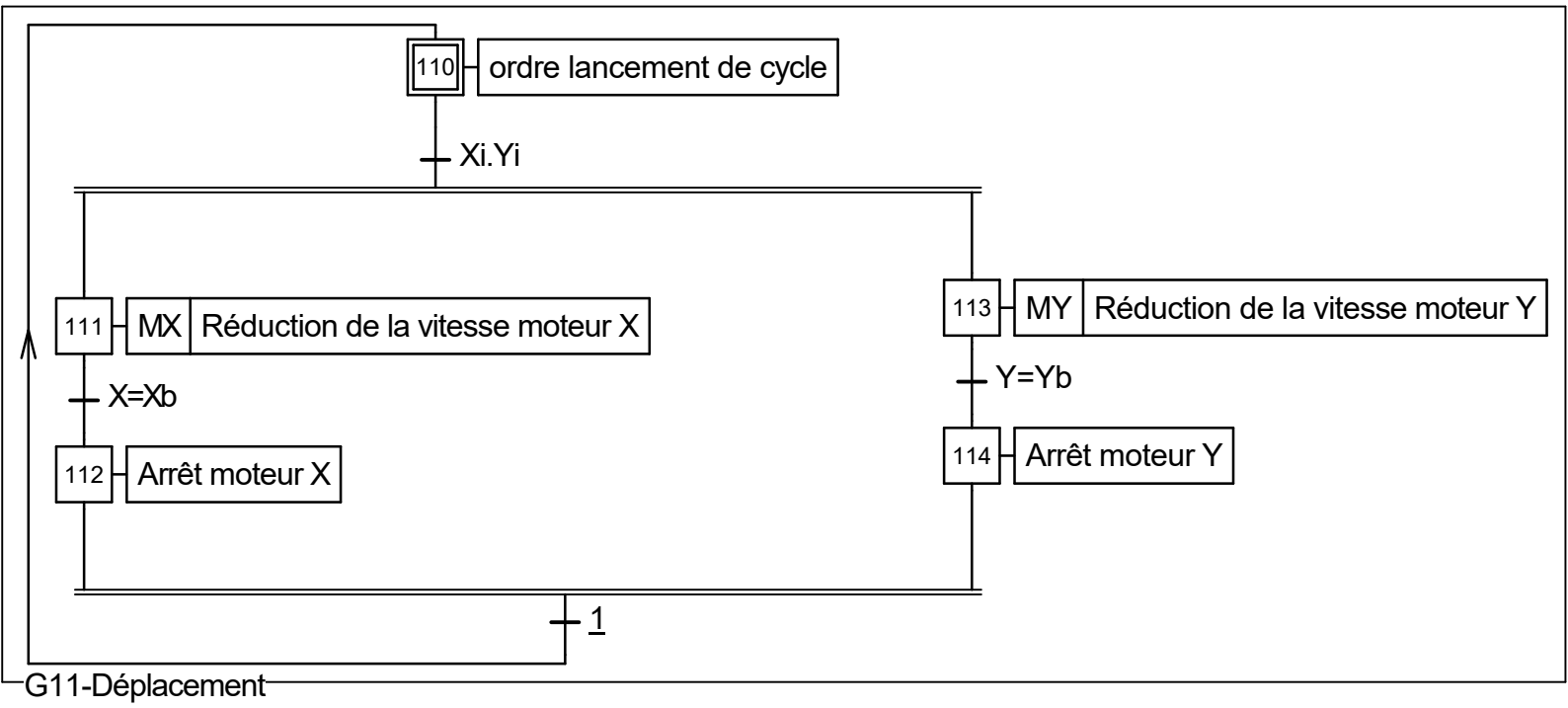
Monter pince	BP.ihm_Monter	$\overline{1s1}$
Descendre pince	BP.ihm_Descendre	$\overline{1s2}$
Ouvrir pince	BP.ihm_Ouvrir	$\overline{2s1}$
Décharger pièce	BP.ihm_DéchargeP	$\overline{4s2}$
Décharger boîte	BP.ihm_DéchargeB	$\overline{3s2}$
Déplacer Axe X_1	BP.ihm_X1	$\overline{X_{1sec}}$
Déplacer Axe X_2	BP.ihm_X2	$\overline{X_{2sec}}$
Déplacer Axe Y_1	BP.ihm_Y1	$\overline{Y_{1sec}}$
Déplacer Axe Y_1	BP.ihm_Y2	$\overline{Y_{2sec}}$

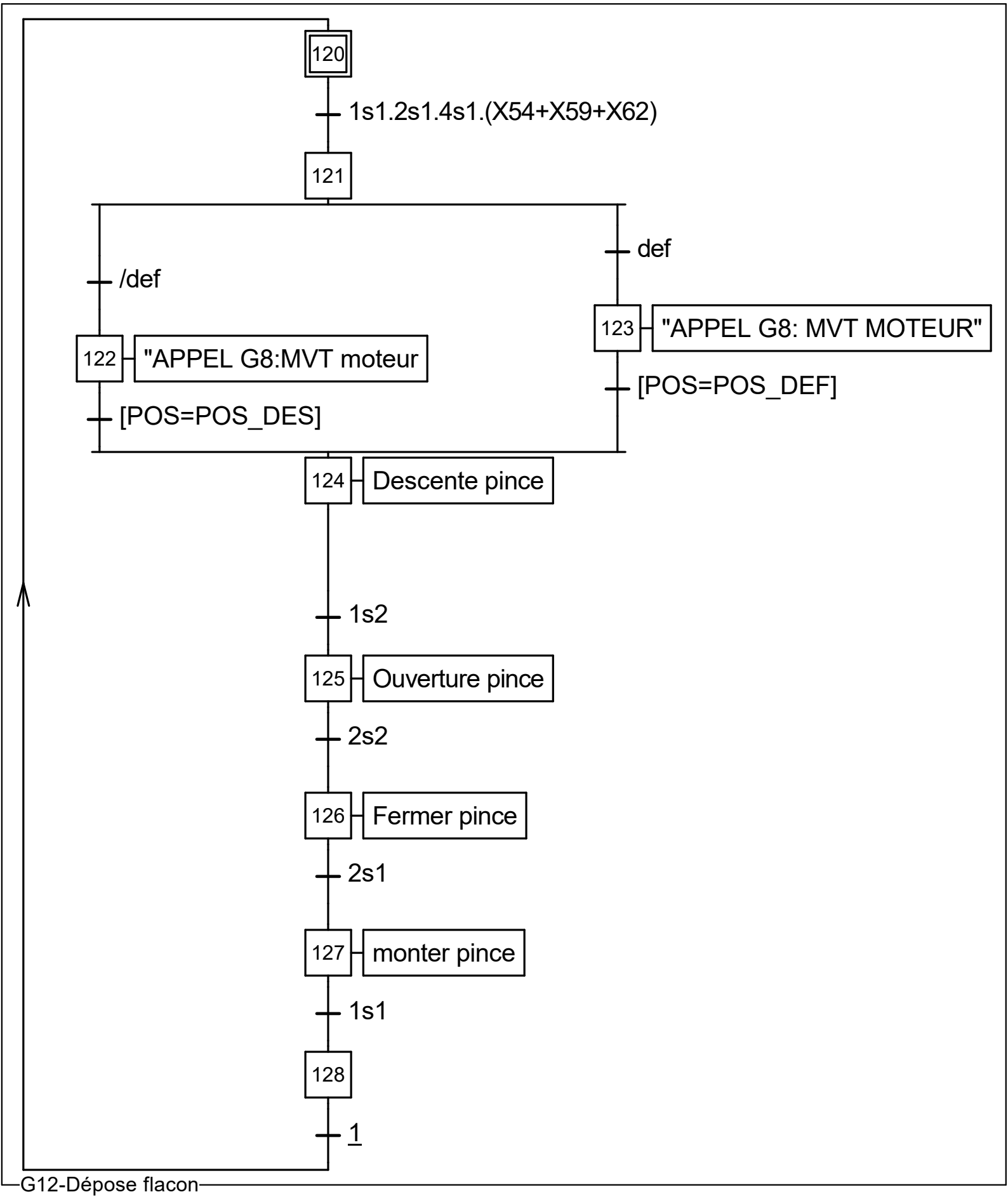

50
dcy
51
Initialisation du cycle
[POS=POS_INIT]
52
"AppelG10:prise flacon"
/def
53
"APPEL G8: MVT moteur"
[POS=POS_DES]
54
"APPEL G12:dépose flacon"
X126
55
Cpos=Cpos+1
[Cpos<6]
[Cpos=6]
56
signalisation"boite pleine"
57
def
58
"APPEL G8:MVT moteur"
[POS=POS_DEF]
59
"APPELG12:Dépose flacon"
X126
60
C3=C3+1
[C3<10]
[C3=10]
61
signalisation"poubelle pleine"
acq
62
1
G5-MODE AUTO


70
Attente du choix opérateur
X16
71
dep.acq
pri.acq
72
"Appel du grafcet G12 : Dépose flacon"
73
"Appel du grafcet G10 : Prise flacon"
La dépose est terminée
La prise est terminée
74
1
G7-S AUTO


80
/def.X53
72
KMAX
X12.[Cpos=1 +Cpos=2]+X34.[Cpos=3 +Cpos=4]+X56.[Cpos=5 +Cpos=6]
73
74
KMAY
Y145[Cpos=1 + Cpos=4 + Cpos=5]+Y236.[Cpos=2 + Cpos=3 + Cpos=6]
75
1
76
[POS=POS_DES]
77
1
def.X58
78
KMAX
Xdef
79
80
KMAY
Ydef
81
1
82
[POS=POS_DEF]
83
1
X101
84
KMAX
Xcap
85
86
KMAY
Ycap
87
1
88
[POS=POS_CAP
89
1
X40
90
KMAX
Xi
91
92
KMAY
Yi
93
1
94
[POS=POS_INIT]
95
1
G8-MVT moteurs


100
1s1.2s1.4s1.(X52.+X63)
101
"APPELG8: MVT MOTEUR"
[POS=POS_CAP]
102
Descendre vérin vertical
1s2
103
Tester flacon
def=1
def=0
106
ouvrir pince
2s1."pièce prise"
107
fermer pince
2s2
108
monter pince
1s1
109
1
G10-prise flacon


110
ordre lancement de cycle
Xi.Yi
111
MX
Réduction de la vitesse moteur X
X=Xb
112
Arrêt moteur X
113
MY
Réduction de la vitesse moteur Y
Y=Yb
114
Arrêt moteur Y
1
G11-Déplacement


120
1s1.2s1.4s1.(X54+X59+X62)
121
/def
def
122
"APPEL G8:MVT moteur
123
"APPEL G8: MVT MOTEUR"
[POS=POS_DES]
[POS=POS_DEF]
124
Descente pince
1s2
125
Ouverture pince
2s2
126
Fermer pince
2s1
127
monter pince
1s1
128
1
G12-Dépose flacon