

	Position réquilleur	Capteurs A, B, C, D	Table de pose chargée en quilles	Commande de table	Plateau de limitation de table
A- Etape début et fin de cycle	A1	A2	A3	A4	A5
B- Etape de détection de quilles	B1	B2	B3	B4	B5
C- Etape de remontée de la table	C1	C2	C3	C4	C5
D- Etape de balayage	D1	D2	D3	D4	D5
E- Etape de pose des quilles	E1	E2	E3	E4	E5

Un cycle de "descente – montée" est obtenu par un tour de l'arbre de commande de table quelque soit le cycle (court ou long) (vignettes A4 à E4). Pour un cycle court, la table est arrêtée pendant sa descente par une butée nommée "plateau de limitation de table" (vignette B5). La chaîne de descente de table continue sa descente en plongeant dans le support tubulaire de la table (vignette B4). Pour un cycle long, le plateau de limitation de table est escamoté (vignette E5) et la table descend complètement avec sa chaîne (vignette E4). Quatre capteurs "A, B, C, D" informent la carte électronique de la position de l'arbre de commande de table (vignettes A2 à E2).