

Notice de montage à lire attentivement

Vous venez de recevoir votre convoyeur. Nous vous félicitons pour votre choix. Nous vous recommandons de procéder à l'inventaire de la (ou des) caisse(s), à l'aide de notre bon de livraison et de notre rapport de contrôle. En cas d'avaries dues aux transport, un modèle de courrier est téléchargeable à cette adresse <http://lc.cx/uY6>

Mise en place

Le convoyeur est livré assemblé et testé.
Sauf cas particulier, le motoréducteur doit se situer en sortie de convoyeur.

Montage du tapis et réglage éventuel

Le raccordement du tapis se fait en soulevant le brin supérieur (tapis droit)
L'axe de tapis est enfilé et les clips d'arrêt encliquetés.

- Tapis droit : Régler la position du sabot (selon version) pour assurer une re-introduction harmonieuse. Le brin mou doit être d'une amplitude minimale : supprimer tout maillon excédentaire.
- Dans le cas d'un réglage à température élevée, donc d'un refroidissement prévisible du convoyeur, il faudra éviter la mise en tension du tapis qui se rétractera (coefficient de dilatation de l'acétal 0,1 mm/m/°C. *Exemple: en passant de 15°C à 35°C, un tapis de longueur 20 m va s'allonger 40 mm, soit plus d'un maillon et demi, pour un convoyeur de 10 m de longueur.* Un léger allongement du tapis est prévisible au cours de la période de rodage.

Motorisation, raccordement électrique vérification du sens de rotation

Installer puis brancher le moteur à la tension indiquée sur la plaque, sans oublier la mise à la terre
Vérifier le sens de marche: le brin supérieur de tapis DOIT ÊTRE TIRÉ
conformément aux réglementations, les convoyeurs doivent être équipés de sectionneur, d'arrêt d'urgence, ... individuellement ou pour l'ensemble de la ligne. Ces pièces ne sont pas de notre fourniture
Le glissement du tapis en acétal ou PP sur ses glissières polyéthylène peut produire de l'électricité statique.
Il est impératif de soigner la mise à la terre du convoyeur.
En cas d'ambiance explosive, des matériaux antistatiques doivent être utilisés

Cartérisations des modules d'extrémité

Les modules sont livrés équipés de leurs carters latéraux suivant l'implantation convenue.
Le carter supporte le sabot de retour.
Le principe du brin mou crée obligatoirement un "point rentrant" (tapis rectilignes)
Pour des raisons de sécurité, nous avons veillé à le situer à l'endroit le moins accessible
Dans le cas de plaque transfert lisse ou à galet, un point rentrant est également présent entre le tapis et la plaque.
Il est important de veiller à la présence des différents composants pour minimiser les risques d'accident.
Sur demande : plaque transfert escamotable.

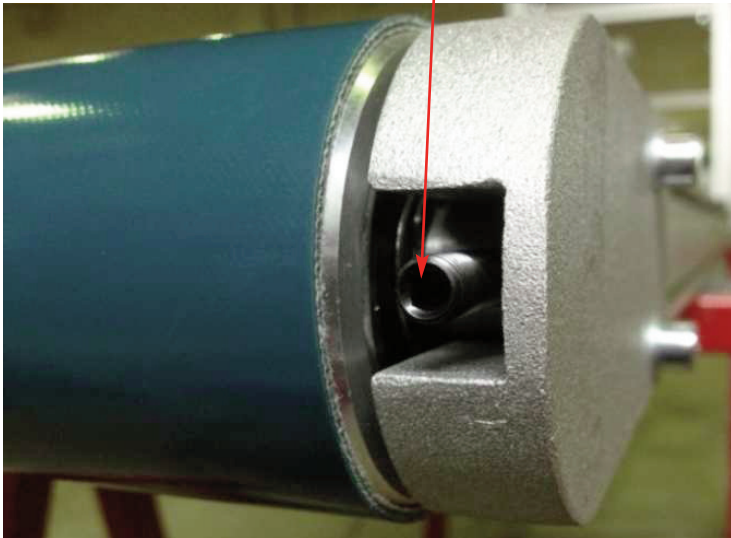
Convoyeurs à bande(s) interne(s)

Pour le bon fonctionnement du convoyeur à bande à l'intérieur de la structure, les points à vérifier sont :

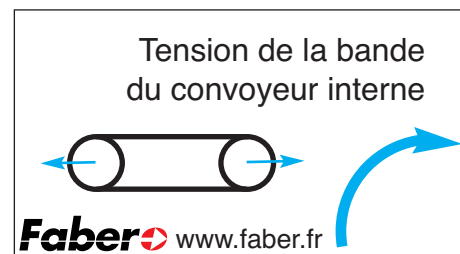
- Le sens de fonctionnement du convoyeur à bande sous le tapis à billes (sens de marche opposé au déplacement des produits convoyés).
- La tension de la bande doit être faite via les 2 trous dans le flanc du convoyeur principal (zone identifiée par une étiquette). Bien mettre les rouleaux extrêmes parallèles entre eux et perpendiculaires à la structure

TENSION DE LA BANDE :

Le convoyeur possède le TAMBOUR-MOTEUR à l'une des extrémités, sur l'autre extrémité, au niveau du tambour de pied, il y a 2 vis allen que vous pouvez visser/dévisser pour jouer sur la tension de la bande.



Des trous dans le flanc aluminium du convoyeur à billes permettent d'accéder à ces vis de réglage. Ils sont signalés par cette étiquette :



- L'absence d'usure des profils de glissement.
- Le bon positionnement de la bande latéralement.
- Le réglage de niveau du convoyeur à bande (4 vis de pression permettent ce réglage). Le plan de défilement du tapis à billes doit être identique qu'il soit en appui sur les profils de glissement ou que les billes roulent sur la bande PVC.

En cas d'intervention sur le convoyeur à bande, déconnecter le moteur du tapis à billes, concernant le convoyeur à bande:

ne pas le freiner, ne pas mettre les mains sur les rouleaux d'appui, ne pas retirer les carters.

Si vous retirez le motoréducteur veillez à le soutenir car celui-ci peut tomber.



**CETTE SIGNALISATION INDIQUE QU'IL EXISTE UN DANGER
NE PAS RETIRER LA PROTECTION OU ET NE PAS FAIRE DE MANIPULATION LA
MACHINE EN MARCHE
NE PAS RETIRER CES ÉTIQUETTES.**

Contrôlez, une fois en marche, qu'il n'y ait pas de bruits mécaniques anormaux, provoqués par des éléments extérieurs au convoyeur.

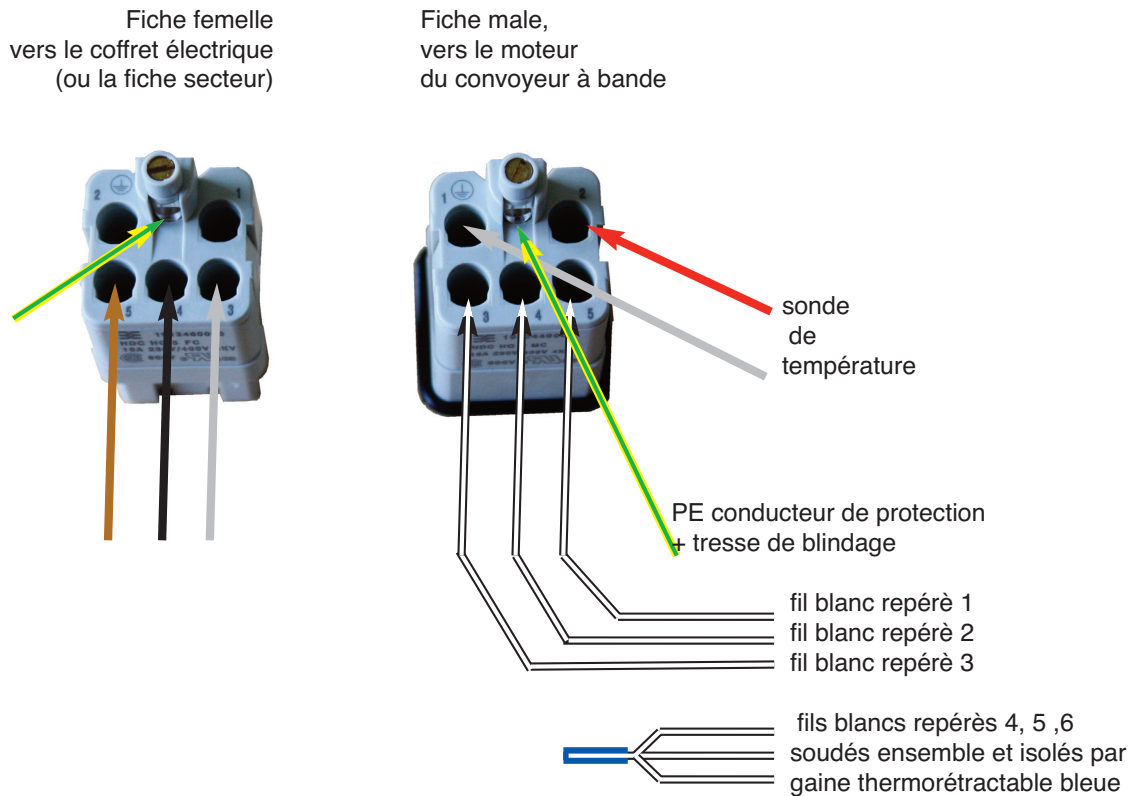
Toutes les opérations d'entretien doivent être réalisées le convoyeur arrêté et déconnecté électriquement.

Si le convoyeur intègre une installation automatique, veillez aux conséquences de la déconnexion

Le TAMBOUR MOTEUR possède une lubrification ne nécessitant aucun entretien.

Raccordement électrique du convoyeur à bande interne

Schéma de raccordement :



Maintenance

CHANGEMENT des ROULEMENTS

Dévisser les vis allen du tambour de pied

Retirer le tambour de pied

Retirer les roulements avec un extracteur de roulements

Retirer les paliers du rouleau moteur et changez les par des paliers neufs

DÉMONTAGE DE LA BANDE

Dévisser les vis allens du tambour de pied

Retirer le tambour de pied

Retirer les rouleaux d'appuis de la bande

retirer la bande

ATTENTION: lors du remontage de la bande veillez à ce que les rouleaux d'appuis de la bande soient bien parallèles au tambour moteur/de pied, afin qu'ils n'exercent pas une pression latérale.

Entretien et maintenance

Nous vous recommandons de contrôler régulièrement les points suivants :

• **Nettoyage :**

Il est important de veiller à éliminer les poussières et tous corps étrangers tels que verre brisé, agrafes, sable...susceptibles de réduire la durée de vie des tapis et des profils de glissement. Les produits de nettoyage doivent être d'un pH compris entre 5 et 9.

• Examiner les tapis, les profils de glissement, les pignons et roulements

L'allongement du tapis à billes ne doit pas empêcher son engrènement correct, et rester dans les limites du carter pour ne pas nuire à la sécurité, son épaisseur ne doit pas être inférieure à 50% des cotes initiales. Les vis de fixation du profil de glissement ne doivent pas être saillantes. Les surfaces doivent être lisses (chaîne et profils). Les jeux à droite et à gauche du sens de marche doivent rester symétriques.

Veiller à l'absence de point d'accrochage, y compris pour les profils de soutien intermédiaires des brins supérieur et inférieur.

Le bon fonctionnement des roulements doivent être vérifié régulièrement (leur bonne lubrification doit être assurée).

• **Motorisation :** Se référer aux notices des constructeurs jointes aux documents de livraison (duplicatas sur demande).

• **Sécurité :** Veiller à ce que toutes les pièces de sécurité soient toujours en place

(carters latéraux, carters sous chaîne, plaque transfert en bout ou systèmes de galets...)

Important: il faut arrêter le convoyeur pour toute opération de nettoyage ou de maintenance

Conformité du convoyeur à billes

1) Matériels concernés Décret 92-765 du 29/07/1992 section VII

" Equipements de travail et moyens de protection soumis aux obligations définies au I de l'article L 233-5 "sous-section I " Equipements de travail "

Art R 233-83 ; (...) Une machine est un ensemble de pièces ou d'organes liés entre eux dont un au moins est mobile (...) en vue d'une application définie telle que (...) le conditionnement de matériaux et le déplacement de charges avec ou sans changement de niveau. Art R 233-83-1 ; (...) Sont en outre exclus (...)

Les machines ou éléments de machines ne pouvant fonctionner de manière indépendante en l'état, destinés à être incorporés dans une machine ou à être assemblés avec d'autres machines solidaires dans leur fonctionnement

A ce titre notre matériel ne peut s'entendre comme un équipement complet car s'intégrant à un processus de conditionnement plus global dont nous n'avons pas la maîtrise : implantation, machines amont et aval, environnement, présence de personnel ou cartérisation, etc...

Pour la partie nous concernant, notre matériel est conforme au décret.

Les points suivants ont particulièrement été examinés : "ANNEXE I Règles techniques prévues par l'article R 233-84"

"1.3.1 Stabilité" : les pieds utilisés sont conformes au règles de l'art. Ils peuvent sur demande être équipés pour être fixés au sol.

"1.3.2 Risques de rupture en service" : L'élément mobile, la chaîne à palette ou le tapis est à utiliser en dessous de sa limite élastique en traction (100 daN pour les tapis courbe PP/PA66 ; autres modèles, consulter la documentation correspondante). Dans toute la mesure du possible, nous recommandons l'emploi de motorisations ne permettant pas d'atteindre cette limite. Les dispositifs électriques destinés à protéger les moteurs sont à prévoir à l'installation.

"1.3.3 Risques dus aux chutes" (des objets transportés) : En cas de poussée latérale sévère, nous pouvons prévoir sur demande des fixations rigides sur les convoyeurs. Les rives latérales sont normalement destinées uniquement à une fonction de garde-fou.

"A - Eléments mobiles de transmission" Le montage de moto-réducteurs directement flasqués sur le convoyeur permet de s'affranchir de ce risque. L'extrémité d'arbre creux du réducteur doit être obturée par un bouchon fourni.

"B - Eléments mobiles concourant au travail" (...) "1.4.1 Les protecteurs et les dispositifs de protection (...) ne doivent pas occasionner de risques supplémentaires (...) doivent permettre les interventions indispensables pour la mise en place (...) les travaux d'entretien (...) sans démontage du protecteur. "

La cartérisation des "brins mous" des tapis droits n'est prévue que latéralement, afin d'éviter de créer des points rentrants à la périphérie de l'enroulement de la chaîne sur le pignon. Dans le cas particulier de transfert en bout de convoyeur, il existe un point rentrant entre chaîne ou tapis et plaque de transfert. Le personnel utilisateur devra être informé de ce risque de coincement.

"1.5.2 Risques dus à l'électricité statique"

En cas d'ambiance explosive, les matériaux de chaîne, de profil de glissement et des pignons peuvent être antistatiques (sur demande uniquement).

Il appartient à l'intégrateur d'apposer les étiquettes CE jointes sur demande sur les convoyeurs après avoir vérifié le respect des autres exigences de la norme