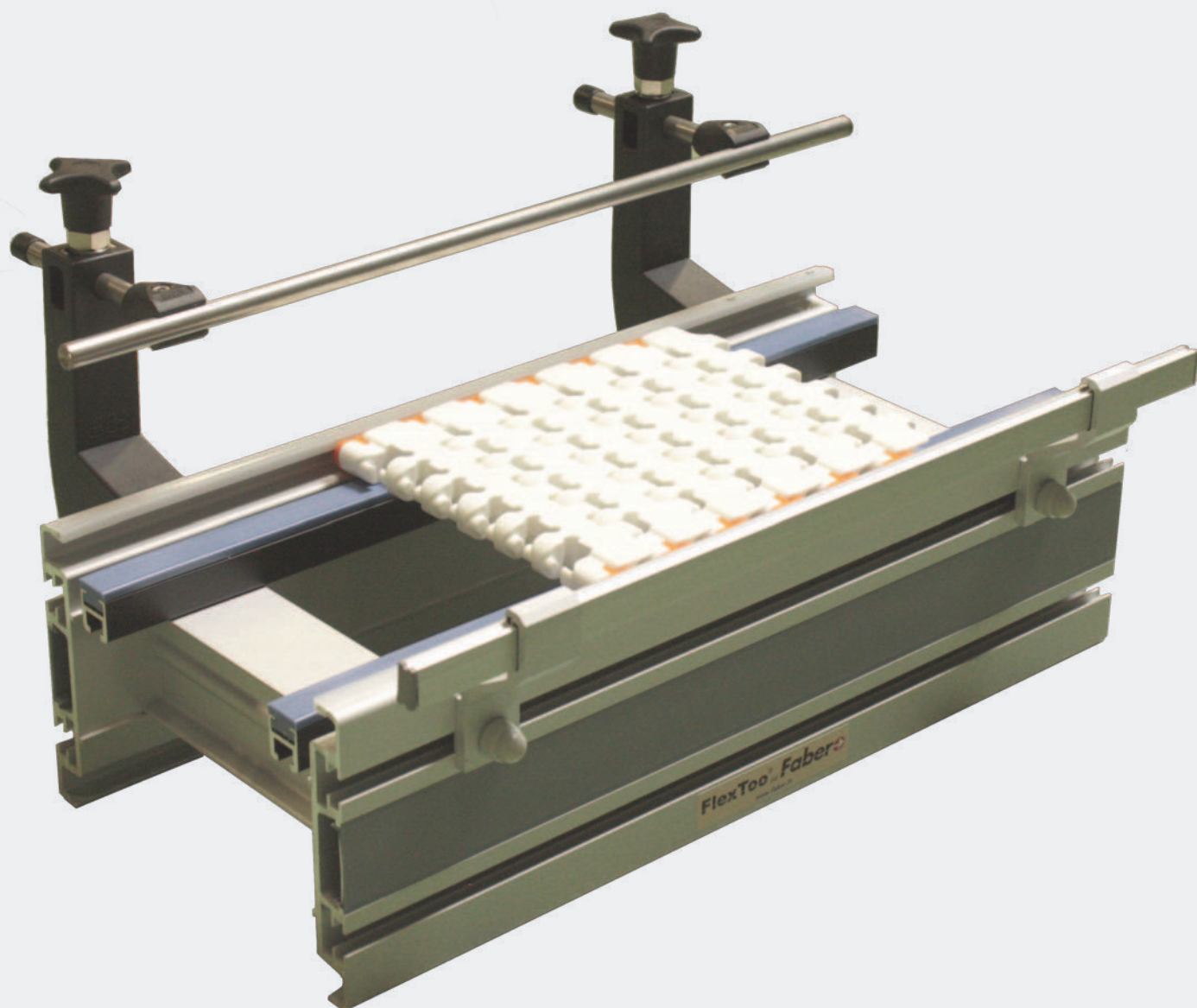


FABER



Notice de montage et de maintenance
/ FLEXT00

ELCOM / **FABER** / TRANSEPT

hellomoov
un mouvement d'avance
hMOOVITIQUE

Vous venez de recevoir votre convoyeur Flextoo. 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 au transport, merci de suivre les intructions figurant sur l'étiquette jaune.

Conformité européenne des éléments modulaires de convoyeur Flextoo®

Directive européenne 2006/45/CE traduite en droit français - décret du 7.11.2008

En application des articles R4311-4 à 15 du code du travail, la société Faber certifie la conformité des modules de convoyeur Flextoo® aux Exigences Essentielles de Santé et de Sécurité (Chapitre 2).

Remarque : **les convoyeurs sont considérés comme "quasi-machines"** car ils n'assurent généralement pas seuls le process (incorporation dans une ligne de conditionnement, gestion des arrivées et évacuation des produits, aménagement des postes de travail, organes de commande et de protection par l'intégrateur). Le bon de livraison de notre matériel est accompagné de son certificat d'incorporation.

Mauvais usages raisonnablement prévisibles:

Les convoyeurs modulaires Flextoo ne sont pas destinés au transport de personnes. Ils ne sont pas conçus pour servir de moyen d'accès: il est interdit de monter sur le convoyeur, en marche ou à l'arrêt. Les pieds utilisés sont conformes aux règles de l'art. Chaque fois que la géométrie de l'installation le nécessitera, il faudra fixer les pieds des convoyeurs au sol (les bases des pieds carrés sont percées ou pré-percées à cet effet).

Organes de service:

En règle générale, notre fourniture électrique se limite aux moto-réducteurs. Sur demande, nous pouvons fournir des coffrets de commande "marche/arrêt" (selon EN 60204-1 /10.2) Il appartient à l'intégrateur de compléter, au besoin, selon l'environnement, par des commandes complémentaires d'arrêt ou de consignation, ainsi que de moyens de sectionnement (Annexe 1-1.2.2 et suivants).

Installation, réglage, entretien, dépannage

L'installation du tapis se fait généralement à l'aide d'un module d'intervention, dont la partie amovible est fixée par vis. Les modules d'entraînement comportent des carters latéraux pour protéger le brin mou de tapis. Pour les modules avec transmission, un carter de protection fixé par vis est fourni. Les modules courbes à roues sont équipés de carter entre plateaux. Tous ces carters doivent être mis en place à l'installation, et leur bonne fixation contrôlée régulièrement. (Annexe 1 -1.4.2.1). Les modules d'entraînement avec transmission intègrent un limiteur de couple, qui permet de limiter les efforts appliqués au tapis. Le bon réglage de ce limiteur ne dispense pas de cartériser les différents points rentrants.

Analyse des risques:

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

- Risque d'accrochage ou de pincement par le tapis :

En cas de personnel travaillant à proximité du convoyeur, il existe un risque modéré d'accrochage de vêtements flottants, cravattes, cheveux non attachés, etc...ou de pincement qu'il conviendra de maîtriser par les consignes ou les protections appropriées.

- tapis avec taquets : La présence de taquets interdit tout glissement. Par conséquent tout dispositif perpendiculaire au défilement du tapis (support de guidage, pied, etc...) crée un point dangereux. L'intégrateur devra prendre en compte la maîtrise de ce risque.

- Risques dus à l'électricité statique: en cas d'ambiance explosive, les matériaux de tapis, de profil de glissement et des pignons peuvent être antistatiques (sur demande uniquement).

Dans les pages suivantes, vous trouverez des instructions détaillées de montage (Annexe 1 -1.7.4.2), d'installation, de mise en service, ainsi que des conseils d'utilisation, de réglage, de maintenance et de dépannage.

Dans le cas d'un convoyeur pré-monté en nos ateliers, un rapport de contrôle mentionnant les niveaux de bruit, ainsi que la vitesse de défilement accompagne la livraison (Annexe 1 -1.7.4.6). En cas de niveau de bruit supérieur à la réglementation, le port d'EPI est nécessaire pour le personnel exposé.

Introduction

L'objectif principal de cette documentation est d'aider les utilisateurs de nos matériels, peu ou pas expérimentés, pour qu'ils puissent aisément installer des convoyeurs Flextoo. Chaque chapitre détaille, à l'aide de nombreuses illustrations, l'assemblage des différents composants. La plupart des images montre des composants de la série FS, mais toutes les autres gammes se montent de façon similaire.

Sommaire

Ce document est divisé en 4 parties:

- Préparation du site de montage
- Outillage & visserie
- Assemblage
- Mise en route & essais

Préparation

Les étapes suivantes sont recommandées:

- Examinez l'ensemble du plan de l'installation.
- Vérifiez si vous disposez de tous les outils nécessaires.
- Vérifiez si vous disposez de tous les composants nécessaires.
- Dégagez l'espace nécessaire au montage.
- Vérifiez la planéité et la solidité du sol pour une fixation efficace des pieds.

Ordre d'assemblage: check-list. (certaines étapes peuvent ne pas être nécessaires)

- Couper les poutres à longueur (ou vérifier les coupes réalisées par rapport au plan).
- Assemblez tous les pieds et les poutres aluminium ensemble.
- Le cas échéant, assemblez les différentes voies de convoyeur et montez-les sur les châssis.
- Installez les modules d'entraînement et de renvoi aux extrémités des convoyeurs.
- Montez et fixez les profils de glissement.
- Le cas échéant, serrez le limiteur de couple
- Vérifiez que rien ne gêne le passage du tapis.
- Assemblez la longueur nécessaire de tapis et montez-la dans le(s) convoyeur(s)
- Montez les supports de guidage latéral.
- Installez les guidages latéraux et autres accessoires
- Réglez le limiteur de couple
- Lire les dernières recommandations à la fin de cette notice

Outillage nécessaire

Pour assembler votre convoyeur, vous devez préparer les outils ci-dessous. Tous ne sont pas indispensables, mais peuvent vous simplifier le travail.

Outillage à main:

- Clés plates et hexagonales
- Pince coupante pour profil de guidage
- Chasse-goupille
- Mètre ruban ou réglet
- Pince à river

et si possible :

- Clés à douille ou cliquet
- Tournevis
- Pinces
- Cutter
- Maillet
- Niveau à bulle
- Perceuse
- Guides de perçage

En mouvement sur **Vimeo** :



/ VISSERIE ET SCIAGE

Visserie standard



Vis H, CHc
Rondelle M et frein
Ecrou Hm et freiné
en M6 et M8.

Ecrous carrés



Selon les versions, existent à enfiler ou basculer dans les rainures de poutres ou de pieds. Ne pas oublier d'enfiler un nombre suffisant dans les rainures

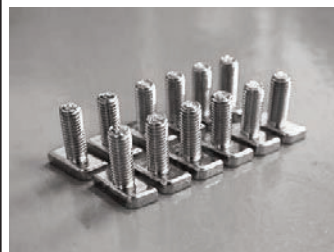
en M6 et M8.

Eclisses



Pour l'assemblage bout à bout des poutres de convoyeurs.
référence FACS-25
Visserie Hc.

Vis "T" ou tête "marteau"



Vis "1/4 de tour" peuvent être insérées dans les rainures des poutres après leur assemblage, pour les supports latéraux ou les goulottes. À éviter pour les convoyeurs suspendus.

Recoupe des tronçons de poutre

Si vous avez choisi de couper vous-mêmes vos tronçons de poutre à longueur, à partir des barres standard, de 3 ou 6m.

Scie

Les poutres se recoupent à l'aide de scie circulaire sur support à denture carbure. La capacité de la scie doit être adaptée pour couper la section en une seule fois.

Espace de travail

Le sciage doit être réalisé dans un local distinct, pour éviter de polluer le convoyeur par des copeaux d'aluminium.

Qualité de sciage

Si il reste des bavures, les éliminer soigneusement avant l'assemblage. Les coupes doivent être perpendiculaires pour un assemblage de qualité.

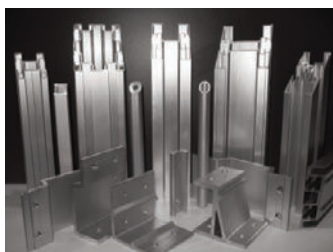


Toutes les mesures de sécurité recommandées par le fabricant de la scie doivent être respectées.

La gamme Flextoo ° comprend:

- les structures de supportage (pieds, équerres...)
- les modules droits et courbes de convoyeurs
- les modules d'extrémité
- les tapis FlexOne
- les éléments de guidage latéral
- les autres accessoires

La première étape dans l'assemblage des convoyeurs est celle de la structure (pieds, châssis, équerres de liaison vers les convoyeurs) en se référant au(x) plan(s) de montage.



/ MONTAGE DES PIEDS

Etape 1



Utilisez des vis HM8x12 avec rondelle plate, enfilées dans les trous latéraux. Utilisez des plaques taraudées FBCS-20x55, ou à défaut des écrous carrés pour les rainures du tube vertical. Serrer légèrement.

Etape 2



Enfilez le tube vertical sur les plaques taraudées ou sur les écrous carrés.

Etape 3



Laissez un jeu vertical de 40-50mm pour un ajustement éventuel.

Etape 4

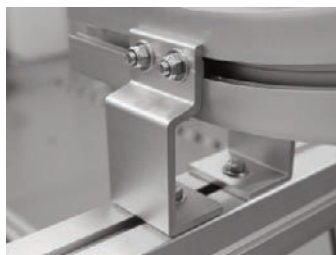


Serrez les vis avec une clé à pipe ou à cliquet.

Installation du convoyeur

Les poutres de convoyeur sont fixées sur la structure par des équerres. Il existe 3 différentes solutions de fixation pour la même fonction.

Solution 1



Équerres pour traverse horizontale (FAHBS-...), largeur 60 ou 80 mm, pour traverses de 64 à 88 mm. Ces équerres peuvent également accueillir des gouttes.

Solution 2



Équerres aluminium pour tube vertical (FAVBS-...), largeur 60.

Voir le détail du montage page suivante.

/ MONTAGE DES ÉQUERRES DE PIED

Etape 1



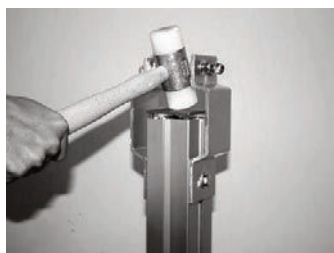
Assemblez les vis, rondelles et écrous sur l'équerre.
Écrous carrés pour le tube vertical, vis T pour la rainure du convoyeur.
Fixer (bien aligné) un des 2 supports sur le pied.

Etape 2



Fixer (bien aligné) le 2^{ème} support sur le pied.

Etape 3



Monter le bouchon dans le tube vertical avec un maillet.

Etape 4



Fixer la poutre dans le 1^{er} support, écartez-glissez le 2^{ème} vers le haut, et fixez-le grâce à la vis "T".
Bloquez toutes les vis.

/ ASSEMBLAGE DES MODULES ENTRE EUX

Dans la mesure du possible, nous livrons les convoyeurs Flextoo® complètement assemblés.

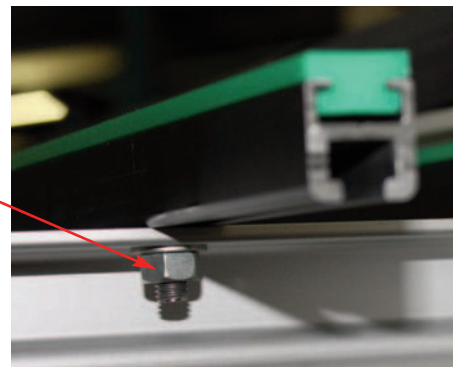
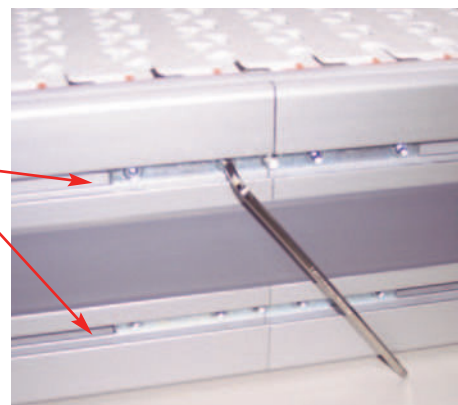
Selon leur encombrement il peut être nécessaire de les fractionner pour le transport. Pour réassembler ces modules on utilise des éclisses montées dans les 2 rainures externes.

L'assemblage se fait à l'aide des vis de pression M8 fournies avec les éclisses.

Le module d'entraînement est situé à l'arrivée du convoyeur (= le motoréducteur tire le brin supérieur de tapis).

Le profil cache rainure est généralement installé après l'assemblage de la structure.

Ne pas oublier de resserrer les écrous de fixations du profil de soutien du brin supérieur de tapis

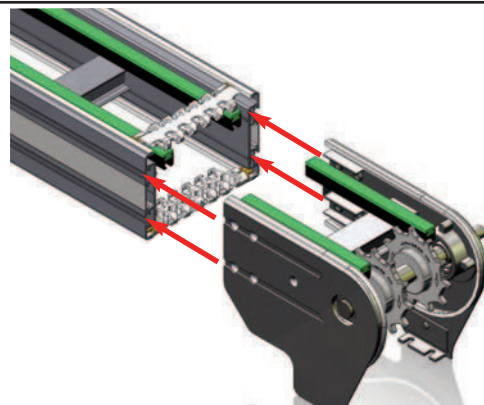


/ MONTAGE DES MODULES D'EXTRÉMITÉ

Module d'entraînement

Assemblez le module d'entraînement à l'extrémité du convoyeur:
Desserrez suffisamment les vis Hc des 4 éclisses pour ne pas gêner le bon positionnement. Enfilez le module d'entraînement.

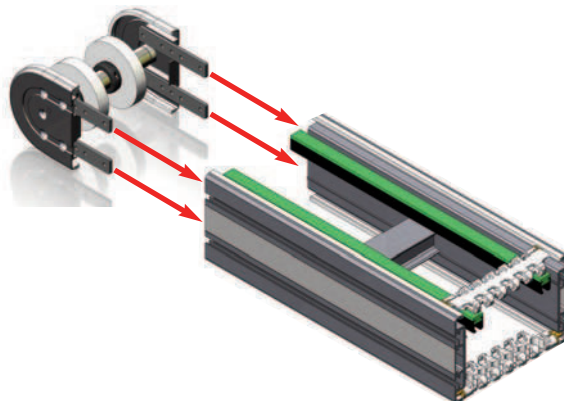
Bloquer les 8 vis



Module de renvoi

Desserrez suffisamment les vis Hc des 4 éclisses pour ne pas gêner le bon positionnement. Enfilez le module de renvoi.

Bloquer les 8 vis



L'ouverture entre les maillons de tapis peut créer un risque de pincement en fonctionnement.
Ce risque doit être maîtrisé (zone non accessible de préférence).

Il faut également maîtriser le risque en cas de plaque transfert en bout de convoyeur (création d'un point rentrant).



/ FIXATION DES PROFILS DE GLISSEMENT *(si convoyeur non pré-monté)*

Les profils se clipsent latéralement à la main.

Les profils doivent être fixés pour éviter de risquer d'être entraînés par le tapis:

- côté renvoi du convoyeur pour le brin supérieur,
- côté entraînement pour les brins de retour.

Fixation des profils par rivet aluminium ou vis plastique en prenant garde de ne pas dépasser au dessus et au dessous du profil de glissement

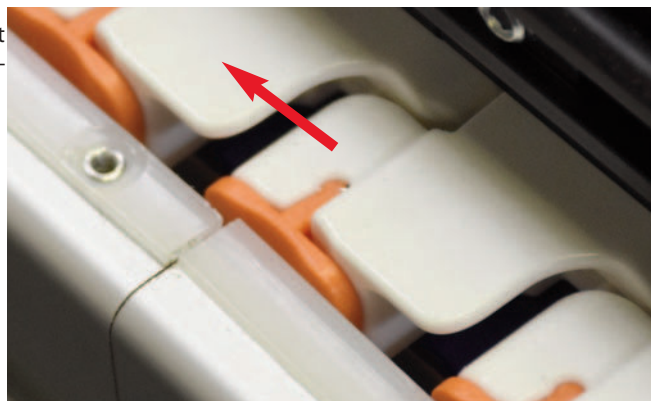
Dans la mesure du possible, il est recommandé de pratiquer sur le profil de glissement des chanfreins d'entrée, tout en assurant la continuité du guidage du tapis. Une marge de dilatation est nécessaire à chaque coupe (0,2mm/m/°C pour le PE HD 1000).

La surface de glissement ne doit pas comporter de point saillant
Toutes les entrées doivent être ébavurées.

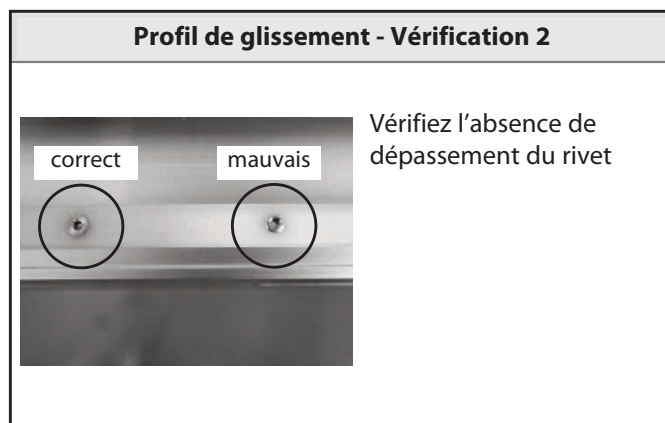
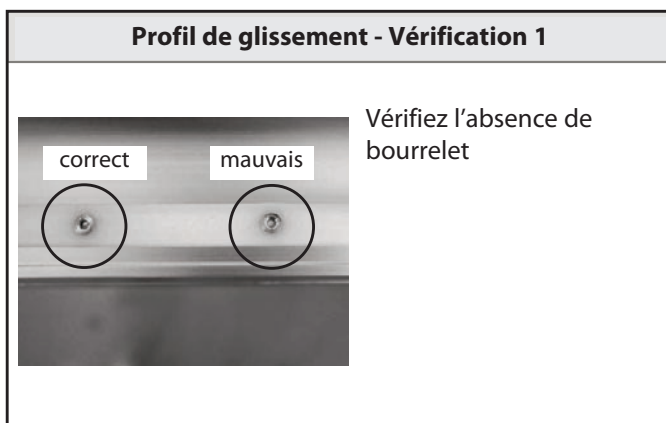
En cas d'écart important de température, il est préférable de réduire les longueurs unitaires

pour éviter de trop grands écarts de longueur.

Un jeu insuffisant provoque le blocage du tapis par effet de «coin».



/ FIXATION DU PROFIL DE GLISSEMENT : VÉRIFICATION

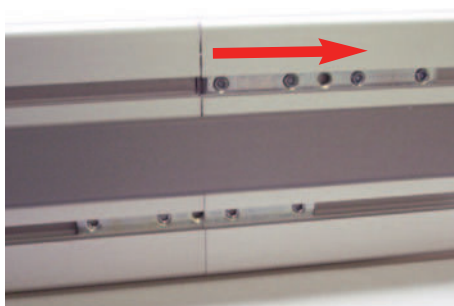


/ OUVERTURE DE LA ZONE D'INTERVENTION

Cette zone facilite la pose, le raccordement du tapis ou l'opération inverse



1) Dévisser les 2 éclisses supérieures de la zone d'intervention (un seul coté du convoyeur suffit)

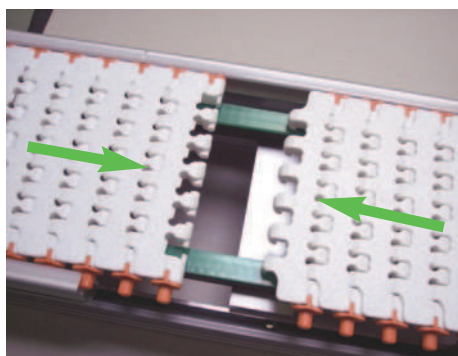


2) Faire glisser les éclisses latéralement

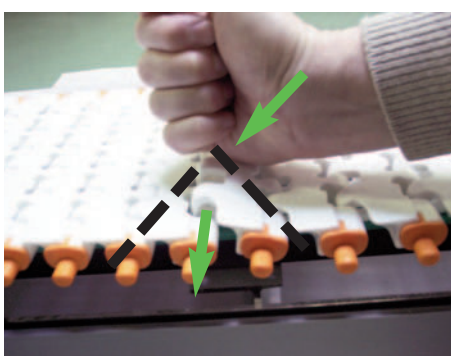


3) Dégager la partie supérieure amovible du flanc de convoyeur

/ POSE DU TAPIS



4) Enfiler le tapis dans la structure et amener les 2 extrémités dans la zone d'intervention

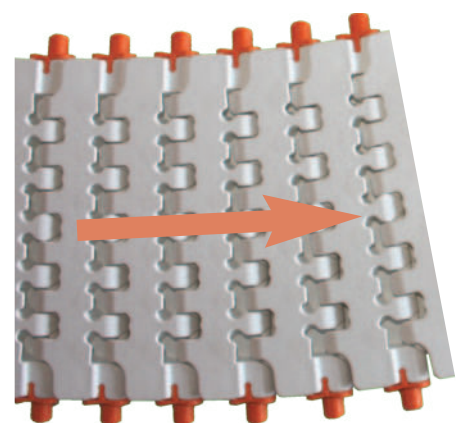


5) le tapis se clipse en positionnant les maillons perpendiculaires puis par une pression verticale.



6) refermer la zone d'intervention et remettre les éclisses en place

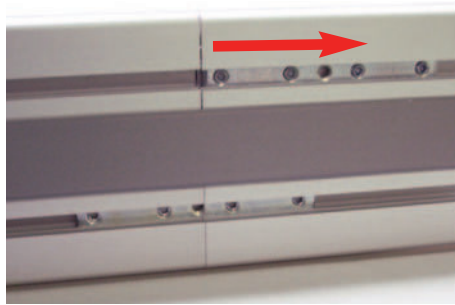
sens de marche



/ DÉPOSE DU TAPIS



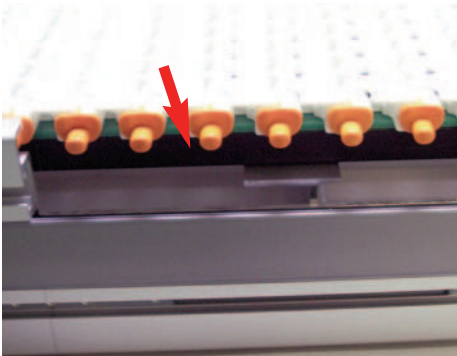
1) Dévisser les 2 éclisses supérieures de la zone d'intervention (un seul coté du convoyeur suffit)



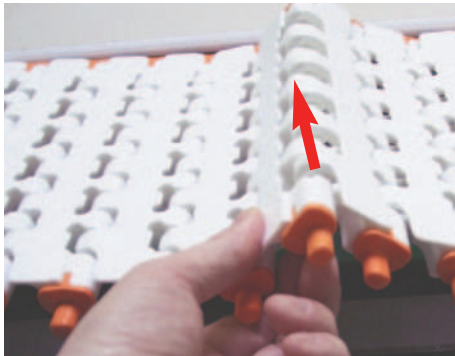
2) Faire glisser les éclisses latéralement



3) Dégager la partie supérieure amovible du flanc de convoyeur



4) Tirer le tapis vers soi pour le dégager de la glissière opposée



5) Soulever une charnière

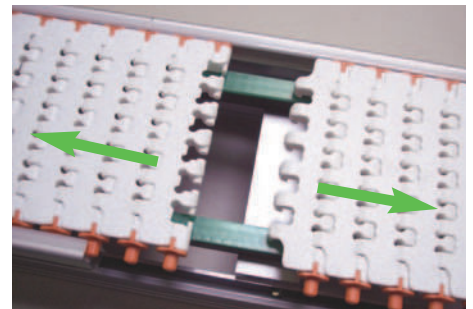
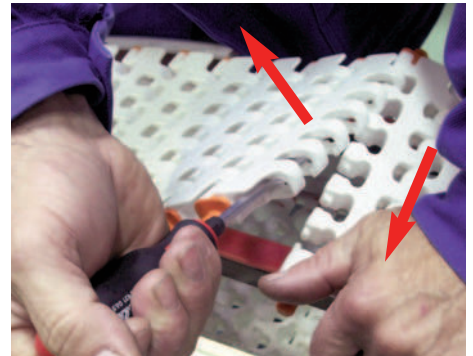
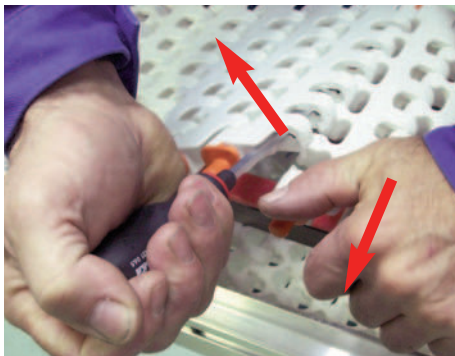


6) Introduire un axe métallique dans le tapis



7) Maintenir fermement d'une main et tirer de l'autre suivant les flèches.

Le tapis se dégrafe d'autant plus facilement quand les 2 maillons sont proches d'une position perpendiculaire.
Le tapis peut se contracter longitudinalement pour dégager la place nécessaire



En mouvement sur Vimeo :



/ INSTALLATION DES SUPPORTS DE GUIDAGE

Modules d'extrémité

- 1) Le réglage de cette longueur peut s'effectuer au module d'entraînement. (En cas de difficulté d'accès, un module d'intervention placé à un endroit accessible facilite cette opération: voir page précédente)
- 2) Le carter de transmission est démonté, le limiteur de couple desserré. Le tapis peut alors avancer librement dans la poutre. Pour les modules sans transmission, déposez le moteur.
- 3) Le tapis est tiré au niveau du brin mou, en bloquant son brin supérieur (au niveau du module d'entraînement pour ne pas risquer de déformer la poutre)
- 5) Retirez tous les maillons excédentaires.
- 6) Ré-assemblez le tapis
- 7) Enlever le bridage du brin supérieur, remonter le carter de protection du brin mou. Réglez le limiteur de couple.
- 8) Remontez, le cas échéant, le carter de transmission. Le convoyeur est de nouveau opérationnel.

Installez le guidage latéral

Les guides latéraux sont utilisés pour guider les produits transportés, mais aussi comme garde-fou. Ils sont assemblés au convoyeur par des supports de chaque côté. Suivez les instructions ci-après suivant le type de support utilisé dans votre application. Les supports sont montés au pas de 500 à 1000 mm, selon le produit transporté et si il y a accumulation ou pas. Un pas trop important peut conduire à la déformation des guides latéraux.

Les images ci-dessous montre une des solutions de support. Les exemples en page suivante sont montés de façon similaire.

Etape 1 - Support ajustable



Montage sur le convoyeur à l'aide d'une vis "T".

Etape 2 - Support ajustable



Fixez d'abord l'axe autour de la vis. desserrez les vis de la noix d'assemblage pour régler sa position.

Montage de différents étaux

Option 1



Option 2




Nota: ne bloquez les vis que quand la position est définitive.

/ MONTAGE DU SUPPORT DE GUIDE RENFORCÉ FGRB-48X12V

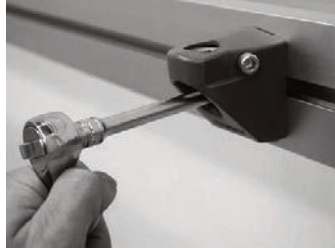
Sans cale d'écartement

Etape 1



Préparez le support avec sa vis "T", une rondelle et un écrou frein.

Etape 2



Fixez l'ensemble sur la poutre, à l'aide d'une clé à pipe ou à cliquet.

Montage de différents étaux

Option 1



Option 2



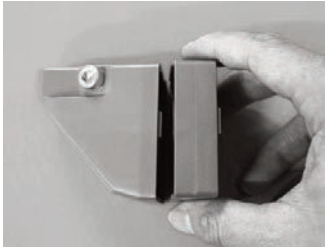
Option 3



Nota: ne bloquez les vis que quand la position est définitive.


Avec cale d'écartement

Etape 1



Préparez le support + sa cale d'écartement avec sa vis "T", une rondelle et un écrou frein.

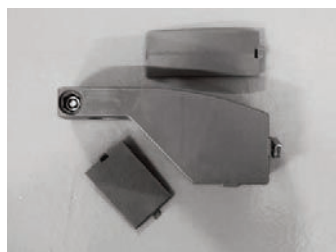
Etape 2



Fixez l'ensemble sur la poutre, à l'aide d'une clé à pipe ou à cliquet.

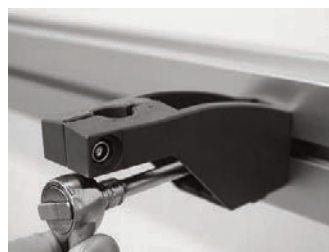
/ Supports FGRB-40x18, FGRB-40x20 & FGRB-40x15x20

Etape 1 - Support horizontal



Otez les 2 obturateurs et préparez le support FGRB-40 avec sa vis "T", une rondelle et un écrou frein.

Etape 2 - Support horizontal



Fixez l'ensemble sur la poutre, à l'aide d'une clé à pipe ou à cliquet.

Montage de différents étaux

Option 1



Option 2



Nota: ne bloquez les vis que quand la position est définitive. N'oubliez-pas de remettre les obturateurs ensuite.

Etape 1 - Support vertical



Otez les 2 obturateurs et préparez le support FGRB-40 avec sa vis "T", une rondelle et un écrou frein.

Etape 2 - Support vertical



Fixez l'ensemble sur la poutre, à l'aide d'une clé à pipe ou à cliquet.

N'oubliez-pas de remettre les obturateurs ensuite.

Equerres fixes FGRB

Etape 1 - Equerre fixe



Préparez l'équerre avec sa vis "T", une rondelle et un écrou frein.

Fixez l'ensemble sur la poutre, à l'aide d'une clé à pipe ou à cliquet.

Etape 2 - Equerre fixe



Immobilisez le profilé aluminium dans l'équerre à l'aide d'une goupille élastique entre les 2

/ Eclissage des guides latéraux : clipsage du profil de protection

Eclissage de guides aluminium. La solution "éclisse aluminium" est recommandée par sa solidité.

Etape 1 - Eclisse



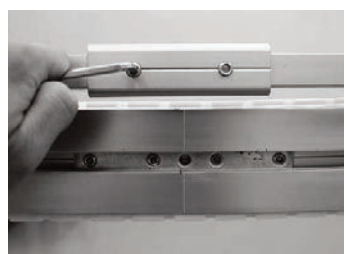
Enfilez les 2 profilés aluminium dans l'éclisse

Etape 2 - Eclisse



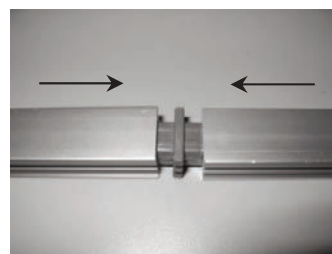
Alignez les 2 profilés aluminium

Etape 3 - Eclisse



Glissez l'éclisse sur la jonction et bloquez les vis Hc

Etape 1 - Embout de liaison



Enfilez les 2 profilés aluminium et bloquez-les au maillet.

Clipsage du profil de protection

Etape 1



Pour éviter de rayer les produits fragiles, un profil de protection peut être clipsé sur les guides aluminium (sauf FGRR-3x20x10)

Etape 2



Pour une meilleure continuité, alternez les joints d'armature et de profil de protection. N'oubliez pas le jeu de dilatation et les chanfreins d'entrée.

Tuto réglage des guides avec armatures, sur [Vimeo](#) :



/ Dernières étapes

Bouchons de profilés

Des obturateurs sont disponibles pour la plupart des profilés aluminium. Ebavurez soigneusement les cavités intérieures avant cette opération. Pour monter les obturateurs, un maillet est recommandé.

Fixez les pieds au sol

En fin de montage, il peut être nécessaire de fixer les pieds au sol pour assurer la stabilité de l'installation. Avec les embases carrées, la fixation est impérative pour la sécurité des personnes et éviter une fatigue prématurée du matériel. Utilisez des fixations appropriées à la nature du sol.

Autres opérations

- Ajustez la hauteur des plans de tapis
- Vérifiez la stabilité et le serrage des tous les boulons.
- Vérifiez les niveaux
- Vérifiez les branchements électriques (terre incluse)
- Vérifiez le sens de défilement avant le démarrage des moteurs (ne jamais serrer les limiteurs de couple avant)
- Réglez les limiteurs de couple
- Montez les carters de transmission ou de brin mou
- Sur les convoyeurs de palettes, vérifiez les branchements pneumatiques.

N'oubliez-pas: le moteur doit tirer le tapis, pas le pousser.

Mise en route / Sécurité

Pour éliminer le risque d'accidents, il est important de sécuriser certaines zones du convoyeur, pendant le montage, le fonctionnement et la maintenance. Certains points peuvent être très dangereux et différentes protections doivent être installées.

- Les points de pincement ou de cisaillement, dus aux composants en mouvement, qui présentent un danger au niveau des postes de travail ou des points de passage doivent être cartésés.
- Les plaques transfert, surtout en extrémité de convoyeur.
- Les tapis à taquets créent plus fréquemment ces points de pincement ou de cisaillement que les tapis plans.
- Les zones d'assemblage
- Les chutes d'objets transportés ou non, notamment sur les convoyeurs inclinés ou verticaux

La sécurité est assurée quand les points suivants sont satisfaits:

- identifier les zones dangereuses.
- protéger par des moyens matériels les zones dangereuses et les risques de chutes d'objets.
- arrêts d'urgence pour prévenir ou interrompre les situations dangereuses.
- afficher les consignes de sécurité, les étiquettes d'avertissement, mettre en place des avertisseurs sonores ou lumineux en cas de situation dangereuse.
- les consignes de sécurité doivent être affichées chaque fois que les autres solutions de prévention des risques ne peuvent être appliquées sans empêcher le fonctionnement du matériel.

Il faut veiller à ce qu'il ne soit pas facile de désactiver les protections pendant le fonctionnement ! Les organes de sécurité doivent être conçus en préservant l'ergonomie des postes de travail.

/ Limiteurs de couple

Présentation

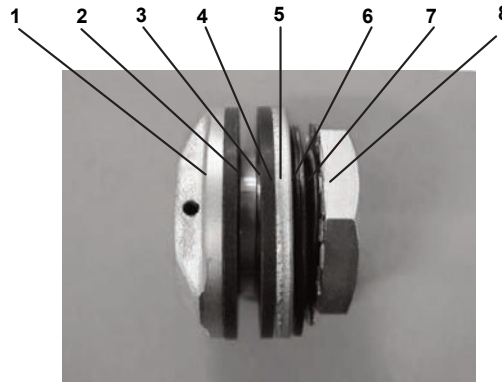
Le limiteur de couple est un organe de sécurité qui permet d'arrêter le tapis en cas d'effort excessif.

Il a 2 applications principales:

- Préserver le convoyeur
 - Préserver les produits transportés
- Eventuellement, dans certaines limites, contribuer à la sécurité des opérateurs.

Composants:

- 1 Support
- 2 Garniture de friction
- 3 Emplacement du pignon de chaîne
- 4 Garniture de friction
- 5 Rondelle anti-rotation
- 6 Rondelle ressort (dite "Belleville")
- 7 Rondelle à encoches
- 8 Ecou



Assemblage

Éliminez l'huile, la rouille et la saleté de chaque partie avant d'assembler votre limiteur de couple.

Nota : une seule rondelle ressort est fournie en standard. Une 2^e peut être utilisée en complément si nécessaire.

Ajustage de l'alésage sur l'arbre support

Rodage: en général inutile, par contre, une vérification périodique est recommandée. L'usure des garnitures diminue le couple transmis.

Réglage: Le plus simple est de procéder par approches successives du serrage nécessaire et suffisant.

Quand le couple est réglé, immobilisez l'écrou avec la rondelle à encoches.

Remplacement: Les garnitures de friction doivent être remplacées quand elles ont perdu la moitié de leur épaisseur, soit 1,5 mm environ pour le L250. Avant de remonter le limiteur, éliminez l'huile, la rouille et la saleté.

Maintenance: Vérifiez périodiquement ce composant, car le couple transmis dépend, entre autres, de l'usure, de la température, de l'humidité... Si besoin remplacez aussi les composants usés par les garnitures.

Préservez votre limiteur de couple des corps gras et de l'humidité. Cela lui permettra de remplir sa fonction durablement et d'éviter des accidents.



Sécurité

Avant d'intervenir sur la transmission, assurez-vous qu'il n'y a pas d'effort qui lui est appliqué

- Contrôlez l'absence de surcharge en fonctionnement
 - Respectez les consignes d'hygiène et de sécurité
 - Respectez les consignes de cette notice pendant le montage, le fonctionnement, le démontage, la maintenance, les vérifications.
-
- Lisez complètement cette notice et appliquez ces consignes
 - Dimensionnez ce matériel en fonction des efforts normaux et exceptionnels.
 - Ces composants sont des pièces d'usure qu'il faut vérifier régulièrement et remplacer si nécessaire.
 - Ce document fait partie de l'installation, veillez à ce qu'il soit accessible chaque fois que nécessaire.

Mise en route et périodicité de maintenance

Le tapis est moulé en acétal POM-SX, une matière plastique technique, qui combine solidité, résistance à l'usure, résistance chimique, tenue aux chocs et à la température. Les talons sont en acétal POM-DK. La casse du tapis ou son usure prématurée se produise quand la charge dépasse la limite élastique de celui-ci. Il y a risque de saccades en cas de tension excessive. Le sens de marche recommandé est important (respectez le sens indiqué par les flèches sur les maillons).

Les tapis ne doivent pas être pré-contraints. Une pré-contrainte ajoutée aux efforts calculés peut provoquer une surcharge du tapis et sa casse. Pour l'éviter il est important de surveiller le brin mou, sous le module d'entraînement, en fonctionnement. Le tapis a une bonne résistance aux chocs. Un maillon cassé est le signe que quelque-chose d'anormal existe ou s'est produit quelque-part dans ou sur le convoyeur. La casse des maillons à taquets se produit généralement à l'arrivée ou à la sortie des produits.

Lubrification des profils de glissement

La lubrification des surfaces de contact entre tapis et profil de glissement améliore le coefficient de glissement, réduit le bruit et augmente la longévité. Elle est recommandée dans le cas de courbes. Elle est facultative car les matériaux utilisés ont d'excellentes propriétés auto-lubrifiantes. Flextoo® est conçu pour réduire l'accumulation des poussières entre tapis et glissières. Cela ne dispense pas d'un entretien régulier.

Usure

L'usure d'un convoyeur dépend de nombreux facteurs, parmi lesquels:

- La durée de fonctionnement
- La charge, les efforts
- La vitesse
- L'accumulation des produits
- Produits agressifs ou rugueux
- Produits chimiques
- Particules étrangères, par exemple poussières de meulage, verre cassé, sable, sucre
- Température
- Courbes sur glissières

Essayez de limiter le fonctionnement en accumulation, si les produits n'avancent plus. De multiples courbes sur glissières ont une forte influence sur les efforts, donc sur l'usure. De plus la petite surface de contact augmente la pression entre tapis et glissières.

Allongement du tapis

Sous l'effort de traction, le tapis subit proportionnellement un allongement élastique. Si les efforts sont trop importants la déformation devient permanente. L'effort le plus important est au module d'entraînement, sur le brin supérieur du tapis.

Un brin mou excessif peut provoquer de l'usure au retour du tapis.

L'amplitude verticale du brin mou ne devrait pas dépasser 150 mm. Le tapis pourrait alors frotter sur différents points. Il faut raccourcir le tapis pour éviter cela. Un premier contrôle est recommandé au bout de 40 heures de fonctionnement, le suivant après 200 heures et ensuite toutes les 1600 heures. Si la charge est importante ou la vitesse élevée, ces intervalles doivent être réduits.

Inspection

Vérifiez les glissières dans les courbes horizontales et verticales toutes les 200 heures. Le tapis peut rester en place pendant ce contrôle visuel. Remplacez toutes parties endommagées. Une inspection approfondie avec démontage du tapis est conseillée toutes les 1500 heures de fonctionnement. Remplacez toutes parties endommagées. Profitez-en pour enlever la poussière, notamment avant les courbes sur glissières et les modules d'extrémité.

Modules d'entraînement

Ces modules peuvent recevoir différents moto-réducteurs: veuillez respecter les consignes de fabricant et la limite élastique du tapis. En cas d'augmentation de la vitesse : nous consulter.

Suggestion de contrôle périodique

La maintenance est recommandée au bout du 3e mois, du 6e mois et ensuite tous les 6 mois, pour des conditions moyennes d'utilisation. A chaque visite, voici les points à contrôler ou rectifier:

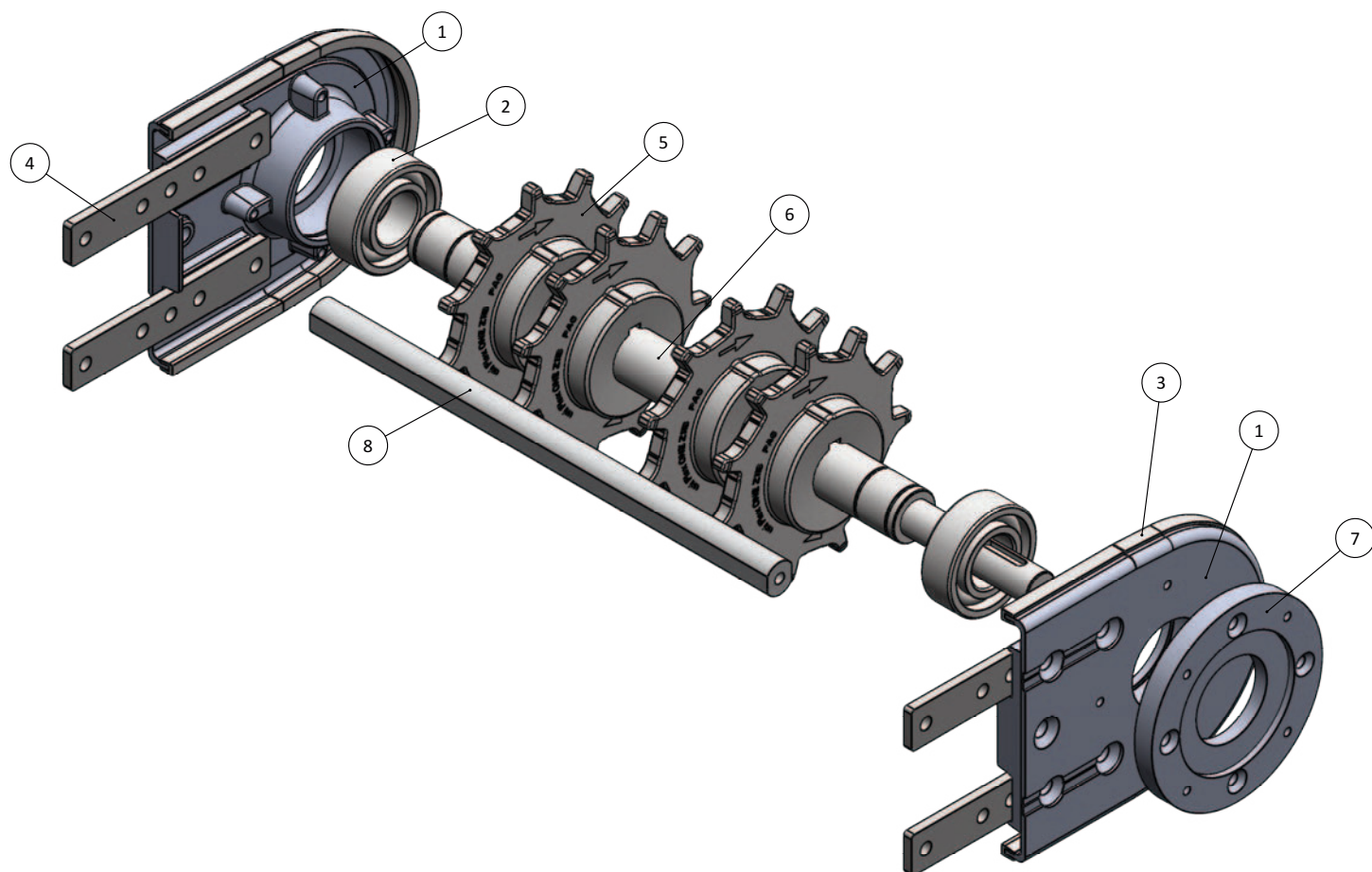
- raccourcir le tapis si besoin
- contrôle visuel de l'usure (profil de glissement, pignons, diabolos, guides tapis aux extrémités et tapis)
- Nettoyage de tous les corps étrangers et poussières qui pourraient gêner un glissement harmonieux
- Vérification du lubrifiant du motoréducteur (selon le type de celui-ci)
- Vérification des fixations, du guidage latéral
- Rectifiez si nécessaire.

Important: pour toutes les opérations de maintenance arrêtez le convoyeur

/ Dépannage

Symptômes	Causes	Actions correctives
Saccades	<ul style="list-style-type: none"> - glissière abîmée ou entrée oubliée - mauvais réglage du limiteur - défaut dans la transmission - tapis trop tendu ou trop long - convoyeur poussiéreux 	<ul style="list-style-type: none"> - inspecter et remplacer si nécessaire - réglage du limiteur - inspecter et remplacer si nécessaire - régler la tension - nettoyer le convoyeur
Le moteur tourne, mais le tapis n'avance pas	<ul style="list-style-type: none"> - mauvais réglage du limiteur - garniture de friction sale ou usée - glissière abîmée ou entrée oubliée - défaut dans la transmission 	<ul style="list-style-type: none"> - réglage du limiteur - inspecter et remplacer si nécessaire - vérifier le passage libre du tapis - inspecter et remplacer si nécessaire
Le moteur chauffe trop	<ul style="list-style-type: none"> - surcharge, efforts excessifs - le réducteur manque de lubrifiant - convoyeur poussiéreux 	<ul style="list-style-type: none"> - ôter les produits et tester le fonctionnement, vérifier les calculs. Si nécessaire fractionner le convoyeur en plusieurs tronçons - vérifiez les joints du moto-réducteur - nettoyez le tapis avec de l'eau à 50°C
Bruit excessif	<ul style="list-style-type: none"> - roulements du module d'entraînement détériorés - glissière abîmée ou entrée oubliée - vitesse trop élevée - tapis trop tendu ou trop long 	<ul style="list-style-type: none"> - réparer ou remplacer - vérifier le passage libre du tapis - vérifier si la charge ou la vitesse ne dépassent pas les recommandations - régler la tension
Présence anormale de morceaux de plastique	<ul style="list-style-type: none"> - surcharge, efforts excessifs - température ambiante trop élevée - corps étranger tombé sur le convoyeur 	<ul style="list-style-type: none"> - ôter les produits et tester le fonctionnement, vérifier les calculs - vérifier le passage libre du tapis - vérifier si la charge ou la vitesse ne dépassent pas les recommandations - vérifier si la température ne dépasse pas les recommandations - remplacer le tapis cassé
Broutage ou glissement intempestif du limiteur	<ul style="list-style-type: none"> - surcharge, efforts excessifs - mauvais réglage du limiteur - chaîne endommagée - corps étranger ou fragments de produit transporté dans la structure 	<ul style="list-style-type: none"> - réduire la charge, ne pas surcharger le convoyeur - régler le limiteur - réparer ou remplacer la chaîne - vérifier l'absence de point dur, nettoyer, rectifier les points durs

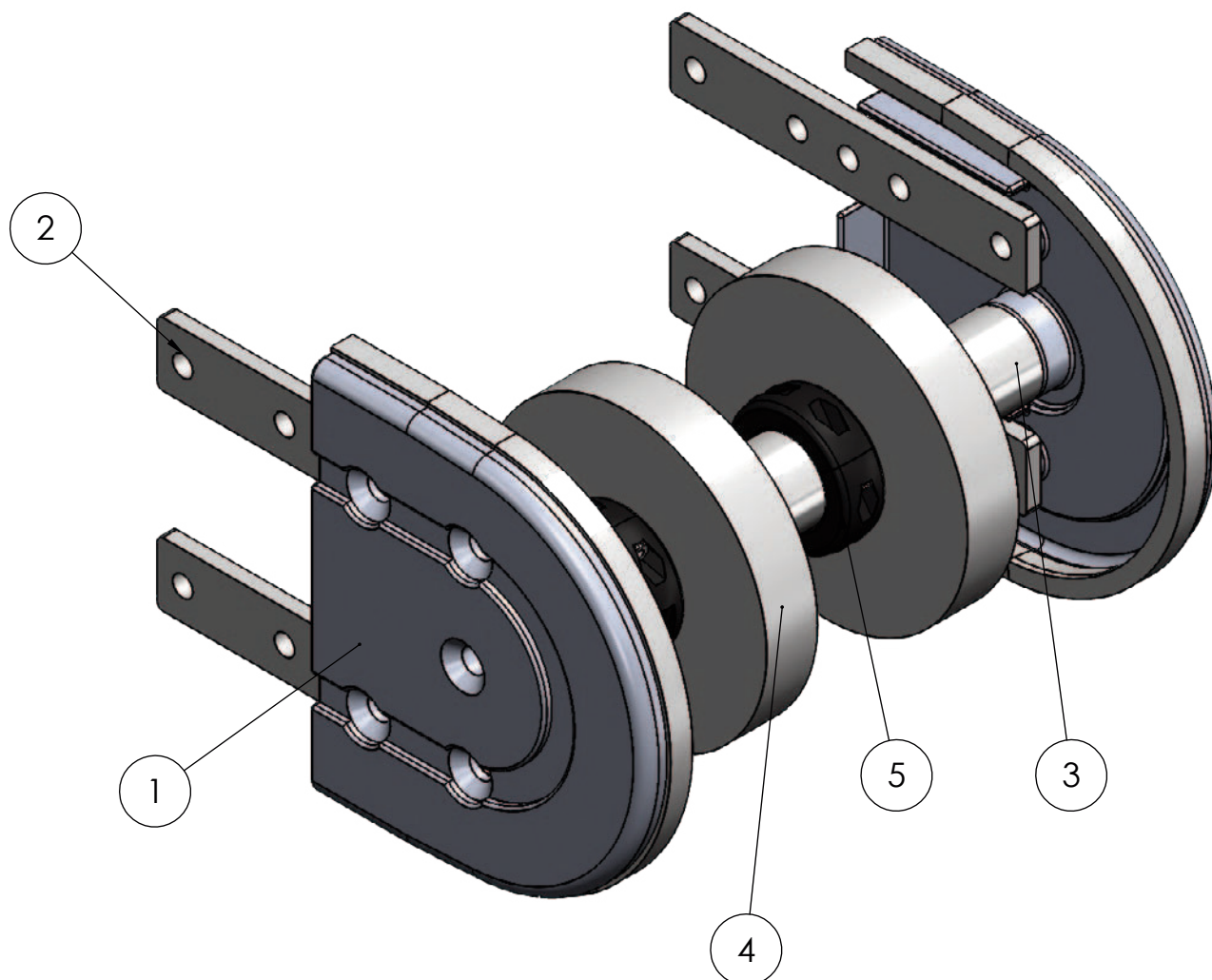
/ PIÈCES DE RECHANGE : module d'entraînement F2-xxx-MDx20 GP



N°	Désignation	Qté
1	F2CM GP	2
2	ROULEMENT-2206.2RS	2
3	F2PG - F2-xxx-MDD GP	2
4	FACS-25X140A	4
5	3FLEXONE-11N-F2	Voir tableau
6	AXE-F2-xxx-MDD20	1
7	BRIDE-F2-D120-12	1
8	FGDT F2 xxx GP	1

	F2 750	F2 1200	F2 1500	F2 1800	F2 2400
L FGDT	207mm	322mm	398mm	474mm	627mm
Nb Pignons	2	4	6	6	6

/ PIÈCES DE RECHANGE : module de renvoi F2-xxx-R



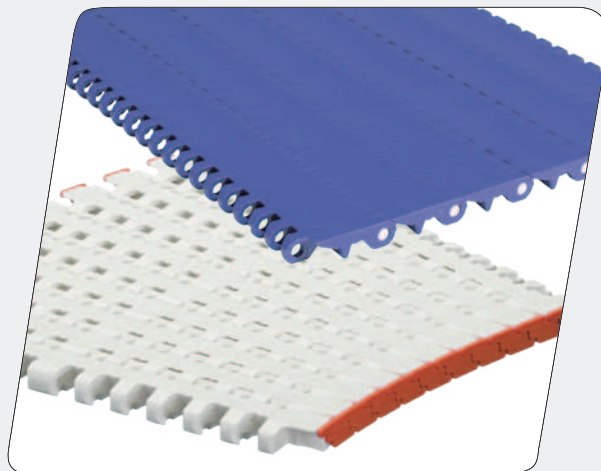
Repère		F2-750	F2-1200	F2-1500	F2-1800	F2-2400
1	Désignation	CARF2-R				
	Quantité	2 p				
2	Désignation	FACS-25X140A				
	Quantité	4 p				
3	Désignation	AXE-F2-750-R	AXE-F2-1200-R	AXE-F2-1500-R	AXE-F2-1800-R	AXE-F2-2400-R
	Quantité	1 p				
4	Désignation	F2D-11U				
	Quantité	2 p	4 p			6 p
5	Désignation	BAGUE_D_ARRET_D30				
	Quantité	4p	8 p			12 p

h MOOVITIQUE

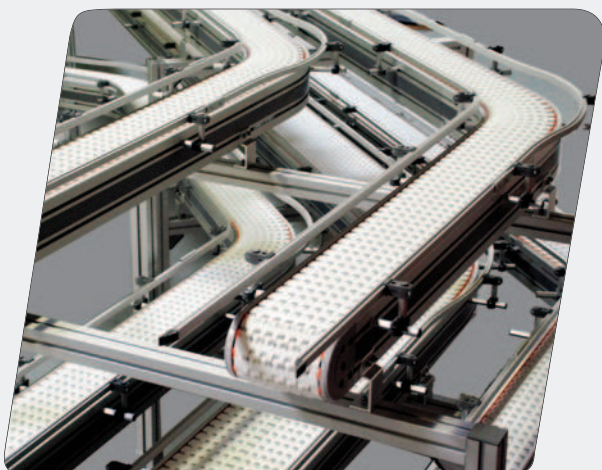
FABER, c'est aussi :



Vis, outillages, manchons
pour lignes de conditionnement



Tapis modulaires
pour lignes de conditionnement



Convoyeurs modulaires à chaînes ou tapis :
Flex, Flextoo®, CAB, Robur®...



Solutions Coris®
pour lignes de conditionnement

ELCOM

1 rue Isaac Asimov
Z.A.C. La Maladière
38300 Bourgoin-Jallieu

8 avenue Louis Blériot
95740 Frépillon

FABER

Rue Henri Dunant
Z.I.
08140 Bazeilles

ZI de la Haie Griselle
94460 Boissy St Léger

info@faber.fr
www.faber.fr
Tél : 03.24.27.03.29

TRANSEPT

P.A. du Bois David
85300 Challans

6 Z.A. Les Sablons
27460 Alizay

Hellomoov® - 2022-07/F/C/NFL2/

hellomoov

un mouvement d'avance



Rejoignez la
communauté
Hellomoov

hellomoov.com