

Mode d'emploi et liste des pièces de rechange

Convoyeur à bande - droit

Type: GL



Révision: 05

French (FR) (Französisch)

Traduction du document d'origine
(comprend des variantes optionnelles)
24.02.2025

FR-BE-GL-05

Variantes concernées :

- Entraînements (standard)
- Modes opératoires (standard)
- Bâtis
 - EM, AM, HE, HM (standard)
- Accessoires
 - Structures (standard)



MTF Technik
Hardy Schürfeld GmbH & Co. KG
Stadionstraße 8
D-51702 Bergneustadt

Tél.: +49 2261 9431-0
Fax: +49 2261 9431-31
info@mtf-technik.de
www.mtf-technik.de

© 2025 MTF Technik Hardy Schürfeld GmbH & Co. KG. Tous droits réservés.

Les droits d'auteur sur la présente documentation sont réservés à MTF Technik Hardy Schürfeld GmbH & Co. KG. La documentation contient des informations d'ordre technique qu'il est interdit de copier, même partiellement, de diffuser, de transmettre sans autorisation à des fins de concurrence ou de communiquer à des tiers.

1	Généralités	7
1.1	Utilisation et conservation	7
1.2	Informations sur le constructeur et adresse de contact	7
1.3	Symboles et abréviations	8
1.4	Domaines d'application	9
1.5	Documents applicables	10
1.6	Garantie.....	10
2	Sécurité	11
2.1	Généralités sur la sécurité	11
2.2	Respect du mode d'emploi.....	11
2.3	Utilisation conforme.....	12
2.4	Utilisation non conforme.....	13
2.5	Utilisation incorrecte prévisible.....	13
2.6	Avertissements dans le présent mode d'emploi	14
2.7	Panneaux de sécurité et d'avertissement sur la machine	15
2.8	Conditions préalables à l'exploitation.....	15
2.9	Dispositifs de sécurité	15
2.10	Obligations de l'exploitant	16
2.10.1	Exigences générales	16
2.10.2	Mode d'emploi	16
2.10.3	Dispositions légales locales.....	16
2.10.4	Exigences pour le personnel	17
2.10.5	Transformations et modifications sans accord	17
2.10.6	Contrôle	17
2.10.7	Nettoyage, maintenance et entretien.....	18
2.10.8	Formation.....	18
2.11	Qualification du personnel.....	19
2.12	Consignes de sécurité pour le personnel.....	20
2.12.1	Utilisation et exploitation de l'installation	21
2.12.2	Équipement de protection individuelle	22
2.13	Transport et montage	22
2.14	Contrôles de sécurité	23
2.15	Remarques sur certains dangers et sur les risques résiduels	23
2.15.1	Dangers pour le personnel non qualifié	23
2.15.2	Dangers liés à l'électricité	24
2.15.3	Dangers dus aux points chauds	25
2.15.4	Dangers dans la manipulation des substances chimiques.....	25
2.15.5	Risques dus aux composants mobiles	25
2.15.6	Risques dus aux conditions ambiantes	26
2.15.7	Risques pour l'environnement	26
2.16	Pièces de rechange et d'usure.....	27
2.17	Comportement à adopter en cas d'urgence.....	27
2.18	Comportement à adopter en cas de pannes.....	28
3	Description du produit	29
3.1	Caractéristiques techniques.....	29
3.1.1	Plaque signalétique	30

3.2	Description du fonctionnement.....	31
3.2.1	Bande de convoyage droite	31
3.2.2	Modesopérateurs	32
3.2.3	Courroie (bande de roulement)	34
3.2.4	Guidage latéral	39
3.2.5	Types de bâti	40
3.2.6	Accessoires : structures (option)	48
4	Emballage et transport	51
4.1	Sécurité	51
4.2	Contrôle de la livraison.....	53
4.3	Déchargement, amenée à l'intérieur, dépose	53
4.4	Déballage	53
5	Mise en place et montage.....	54
5.1	Sécurité	54
5.2	Lieu de mise en place	58
5.3	Points et zones d'accrochage pour moyens de levage	58
5.3.1	Zones d'accrochage pour les moyens de levage	59
5.3.2	Points d'accrochage pour les moyens de levage	60
5.4	Montage des bâtis	61
5.4.1	Bâti - EM	61
5.4.2	Bâti - AM	64
5.4.3	Bâti - HE / HM.....	70
5.5	Mise en place de la bande de convoyage.....	79
5.5.1	Positionner la bande de convoyage	79
5.5.2	Sécuriser la bande de convoyage contre le renversement	80
5.6	Branchement électrique	81
5.7	Nettoyage après le montage	81
6	Mise en service	82
6.1	Sécurité	82
6.2	Points de contrôle avant la première mise en service	87
6.3	Mise en service	88
6.4	Mise en service après un arrêt prévu.....	88
7	Fonctionnement.....	89
7.1	Sécurité	89
7.2	Avant utilisation	92
7.3	Éléments de commande et d'affichage	92
7.3.1	Utilisation - Mode opératoire « sans »	92
7.3.2	Utilisation - Mode opératoire « constant »	93
7.3.3	Utilisation - Mode opératoire « régulation sans paliers »	95
7.3.4	Utilisation - Mode opératoire « cadencé »	96
7.3.5	Utilisation - Mode opératoire « régulation sans paliers et cadencé »	97
8	Dépannage	98
8.1	Sécurité	98
8.2	Comportement à adopter en cas de pannes.....	102
8.3	Préparations au dépannage.....	102
8.4	Remise en marche après des pannes	102

8.5	Pannes et dépannage	103
9	Maintenance	105
9.1	Sécurité	105
9.2	Consignes de maintenance.....	110
9.3	Avant l'entretien/la maintenance	111
9.4	Plan de maintenance	112
9.5	Travaux d'entretien	114
9.5.1	Réglages possibles au niveau de la courroie	114
9.5.2	Remplacement de la courroie.....	121
9.5.3	Vérifier la fluidité de la course de la courroie.....	125
9.5.4	Graisser la chaîne.....	127
9.5.5	Régler la tension de la chaîne	128
9.6	Remise en marche après l'entretien	129
10	Mise hors service et stockage	130
10.1	Sécurité	130
10.2	Mettre la machine hors service	132
11	Démontage	133
11.1	Sécurité	133
11.2	Conditions requises pour le démontage	137
11.3	Démontage électrique	137
11.4	Démontage mécanique	137
12	Mise au rebut.....	138
12.1	Sécurité	138
13	Pièces de rechange	139
13.1	Commande de pièces de rechange	139
13.1.1	Abréviations dans la liste des pièces de rechange	139
13.2	Consulter la liste des pièces de rechange	139
13.3	Pièces de rechange - explication de la représentation	140
13.3.1	Ne dépend pas des caractéristiques techniques.....	140
13.3.2	En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)	140
13.4	Pièces de rechange et d'usure.....	141
13.4.1	Ensemble de la bande de convoyage	141
13.4.2	Unités de renvoi.....	146
13.4.3	Entraînement externe	157
13.4.4	Entraînement inférieur	165
13.4.5	Entraînement interne	172
13.4.6	Entraînement à bride	179
13.4.7	Moteur du tambour	184
13.4.8	Entraînement central avec moteur à bride	188
13.4.9	Système électronique	193
13.4.10	Accessoires électroniques	195
13.4.11	Bâti.....	196
13.4.12	Accessoires : structures (option)	217
14	Index	217
15	Index des figures	220

16	Index des tableaux.....	225
17	Annexes.....	231

1 Généralités

1.1 Utilisation et conservation

Les points suivants doivent être observés :

- La mise en service, l'utilisation et la maintenance de l'appareil/de la machine ne peuvent être effectuées d'une manière précise et sûre qu'à l'aide du présent mode d'emploi.
- Ce mode d'emploi porte uniquement sur le produit indiqué sur la page de titre.
- Nous nous réservons le droit de modifier ce mode d'emploi dans le cadre des avancées techniques.
- Ce mode d'emploi fait partie intégrante de la livraison.
- Ce mode d'emploi s'applique et doit être respecté à partir du transport et jusqu'à l'élimination finale du produit.
- Conservez toujours le mode d'emploi dans un état lisible, à disposition de l'opérateur, et à proximité de l'appareil/de la machine. En cas de cession de l'appareil, le document doit accompagner l'appareil.
- Le présent mode d'emploi s'adresse uniquement au personnel spécialisé habilité et formé.
- L'exploitant est tenu de s'assurer que le mode d'emploi a été lu et compris par toutes les personnes concernées qui travaillent avec le produit.
- Le chapitre « Sécurité » vous donne un aperçu de tous les aspects de sécurité importants pour la protection des personnes et pour l'utilisation en toute sécurité et sans perturbations de l'installation.
- Le fabricant ne peut être tenu responsable des dommages qui résultent du non-respect du présent mode d'emploi.
- Mettre au rebut séparément et de manière appropriée les substances nocives pour l'environnement ou la santé.
- Toute copie, traduction et reproduction, quelle que soit la forme, même d'extraits, nécessitent l'accord écrit de l'éditeur.
- Les droits d'auteur sont réservés au constructeur.

1.2 Informations sur le constructeur et adresse de contact

MTF Technik
Hardy Schürfeld GmbH & Co. KG
Stadionstraße 8
51702 Bergneustadt

Téléphone : +49 2261 9431-0
Fax : +49 2261 9431-31
E-mail : info@mtf-technik.de
Site Internet : www.mtf-technik.de

1.3 Symboles et abréviations

Vous trouverez ci-après les principales abréviations contenues dans le présent mode d'emploi.

Abréviation	Désignation
Fig.	Figure
ME	Mode d'emploi
CE	Communauté Européenne
UE	Union Européenne
EEE	Espace Économique Européen
IP	Classe de protection
Pos.	Référence de position
ProdSV	Règlement (allemand) relatif à la loi sur la sécurité des produits (règlement Machines)
Pce.	Pièce
Tab.	Tableau
VDE	Fédération allemande de l'électrotechnique, de l'électronique et de l'ingénierie de l'information

Tab. 1 : Abréviations

Vous trouverez ci-après les principales unités contenues dans le présent mode d'emploi.

Unité	Désignation	Grandeur physique
°C	degré Celsius	Température
min ⁻¹	tour par minute	Vitesse de rotation
A	ampère	Intensité du courant électrique
kW	kilowatt	Puissance
mm	millimètre	Longueur
Pa	Pascal	Pression
V	volt	Tension électrique

Tab. 2 : Unités

Les éléments suivants font partie intégrante du présent mode d'emploi :

Énumérations dans les instructions :

1. Étape 1
2. Étape 2
3. ...

Numérotation dans les figures et les légendes :

- 1 Composant 1
- 2 Composant 2
- 3 ...

Énumération par points et tirets pour des informations sans ordre spécifique :

- Information
 - sous-rubrique
 - sous-rubrique
 - ...
- Information
- ...

REMARQUE



- La mention **Remarque** désigne des informations supplémentaires sur la machine ou les accessoires.
 - Pour les autres mentions et symboles, voir le chapitre **Convention graphique pour les avertissements**.
-



Renvoi interne :

Désigne des renvois au sein du document qui renvoient à des informations complémentaires.



Renvoi externe :

Désigne des renvois vers des documents externes dans lesquels figurent des informations supplémentaires.



Mise au rebut d'appareils électriques et électroniques usagés

Ce symbole apposé sur le produit ou sur l'emballage indique que le produit ne doit pas être considéré comme un déchet ménager habituel, mais qu'il doit être remis à un point de collecte qui recycle les appareils électriques et électroniques. Contactez votre commune, les entreprises communales de traitement des déchets ou le revendeur pour plus d'informations.

1.4 Domaines d'application

- Le présent produit répond aux directives de l'Union européenne.
- À ce sujet, merci de tenir compte :
 - de la déclaration CE de conformité jointe ;
 - de l'utilisation conforme, et
 - de l'utilisation non conforme.

1.5 Documents applicables

Les documents applicables suivants sont pertinents dans le cadre de l'utilisation du produit et de son mode d'emploi :

- Déclaration de conformité CE
- CGV avec les informations relatives à la garantie
- Schémas
- Rapport de mesure d'émissions sonores
- Informations sur les accessoires
- Documentations des fabricants tiers
- Documentation électrique
- Fiches de données de sécurité
- Dessins du projet

1.6 Garantie

Notifiez le constructeur de tout recours au titre de la garantie dès que vous constatez un vice ou un défaut.

- La garantie perd sa validité dans tous les cas de figure où il est impossible de faire valoir des droits de réclamation pour préjudice subi.
- Les informations, données et instructions du présent mode d'emploi étaient à jour au moment de l'impression.
- Toute demande de modification sur les systèmes et composants déjà livrés, basée sur les informations, figures et descriptions contenues dans le présent mode d'emploi, est exclue.
- Le présent mode d'emploi décrit les propriétés du produit, mais n'en constitue pas une garantie.
- Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages et dysfonctionnements résultant des actes suivants :
 - Non-respect du mode d'emploi
 - Modifications arbitraires apportées au système
 - Erreurs de manipulation
 - Maintenance non réalisée

2 Sécurité

2.1 Généralités sur la sécurité

Le chapitre « Sécurité » donne une vue d'ensemble des principaux aspects liés à la sécurité pour une protection optimale du personnel et pour une utilisation sûre et sans défauts de la machine, depuis son transport jusqu'à sa mise au rebut, sans oublier son utilisation.

Le non-respect des instructions et des consignes de sécurités contenues dans le présent mode d'emploi peut provoquer de graves risques pour les personnes et d'importants dégâts sur la machine.

La machine a été construite selon l'état de la technique et selon les directives et normes reconnues en matière de sécurité. La machine est d'exploitation sûre.

Les dangers résiduels dépassant ce cadre peuvent émaner de la machine dans certaines circonstances lorsque :

- la machine n'est pas utilisée de manière conforme ;
- la machine est utilisée par des personnes qui n'ont pas été formées ou instruites de manière appropriée ;
- la remise en état ou la maintenance de la machine ne sont pas effectuées correctement ;
- les consignes de sécurité et les avertissements indiqués dans le présent mode d'emploi ne sont pas respectés ;
- la machine est modifiée ou transformée de manière inappropriée ;
- la maintenance prescrite n'est pas effectuée dans le respect du calendrier.

2.2 Respect du mode d'emploi

REMARQUE



Toute personne mandatée pour travailler sur la machine doit avoir lu et compris le présent mode d'emploi, en particulier le chapitre « Sécurité ».

- La connaissance et le respect du présent contenu sont une condition requise pour protéger les personnes des dangers et éviter les dysfonctionnements sur la machine.
- Pour cette raison, toutes les consignes de sécurité doivent impérativement être observées ; votre sécurité en dépend.
- Le mode d'emploi fait partie intégrante de la machine et doit toujours rester disponible à proximité de la machine. Le personne doit lire, comprendre et respecter le manuel pour toutes les tâches à effectuer.
- Si le présent mode d'emploi ne devait pas répondre à toutes les questions ou présentait des parties confuses, merci de contacter immédiatement le constructeur (voir le chapitre « **Informations sur le constructeur et adresse de contact** », page 7).
- Outre les consignes de sécurité du présent mode d'emploi, il est nécessaire de respecter les prescriptions et dispositions suivantes :
 - utilisation conforme ;
 - prescriptions en matière de prévention des accidents ;
 - prescriptions de la médecine du travail ;
 - règles de sécurité générales reconnues ;
 - dispositions spécifiques au pays ;
 - documentation sur les composants surajoutés ;
 - la documentation des constructeurs tiers jointe à la machine ;
 - les indications du constructeur (fiches de données de sécurité) sur les consommables, moyens d'exploitation et substances chimiques.

En outre, ces prescriptions et dispositions peuvent être complétées par des instructions d'exploitation pour le respect des dispositions ou des particularités internes.

En complément du présent mode d'emploi, une formation doit être prévue en fonction des qualifications professionnelles de cette personne.

Les dispositions de sécurité de l'exploitant applicables à l'installation complète ne sont pas invalidées par la documentation de MTF Technik jointe au produit ; au contraire, elles sont considérées prioritaires.

2.3 Utilisation conforme

La machine est prévue exclusivement pour les utilisations suivantes :

- la bande de convoyage sert à transporter des produits individuels et des matières en vrac de différentes dimensions et géométries sur une trajectoire de transport définie. La trajectoire de transport est déterminée par la longueur nominale et par l'angle d'inclinaison.
- La bande de convoyage est destinée exclusivement à une **utilisation industrielle** et non à une utilisation privée.

La machine et l'étendue de la livraison sont exclusivement destinées à l'utilisation décrite dans le présent document.

Les spécifications techniques font partie intégrante du contrat. En particulier, les données techniques et des indications sur l'utilisation conforme (conditions environnementales, de montage, de raccordement et d'exploitation) apposées sur la plaque signalétique et les documents applicables (documents du contrat) sont essentielles.

L'observation de toutes les consignes du mode d'emploi et le respect des travaux d'inspection et de maintenance font également partie de l'utilisation conforme.

La documentation spécifique au produit ne peut se rapporter qu'à l'utilisation conforme de la machine comme stipulé dans le contrat. En cas de conditions particulières locales ou de cas d'utilisation particuliers dont le constructeur n'a pas eu connaissance, les situations engendrées ne peuvent pas être prises en compte dans le mode d'emploi. Dans ce cas, l'exploitant doit s'assurer d'une utilisation sans danger ou d'arrêter la machine jusqu'à ce que des mesures aient été convenues ou exécutées, en concertation avec le constructeur ou avec d'autres interlocuteurs compétents.

2.4 Utilisation non conforme

Toute utilisation autre que celle décrite au chapitre « Utilisation conforme » et dans le présent mode d'emploi ou dépassant le cadre décrit est considérée comme non conforme.

La machine n'est **PAS** prévue pour les utilisations suivantes :

- Il est interdit de modifier la machine de quelque manière que ce soit.
- Il est interdit d'exploiter la machine en contournant les dispositifs de sécurité.
- Il est interdit d'utiliser la machine pour transporter des personnes.
- Il est interdit de transporter avec la machine d'autres charges ou matières que celles indiquées dans le présent mode d'emploi.
- Il est interdit d'exploiter la machine dans des zones explosives.
- Il est interdit d'exploiter la machine dans la zone de drainage d'eau de tout type (pluie, projections d'eau, débordement, etc.).

D'une manière générale :

toute utilisation qui n'entre pas dans le cadre de l'utilisation conforme est considérée comme non conforme.

Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages susceptibles d'en résulter. L'utilisateur/l'exploitant en assume seul les risques.

En outre, est considérée conforme l'utilisation de l'appareil dans le respect des prescriptions internationales et nationales applicables en matière de sécurité, et le respect des prescriptions de sécurité du mode d'emploi.

2.5 Utilisation incorrecte prévisible

Les points suivantes décrivent une utilisation incorrecte prévisible de l'installation :

- Mise en place sur des supports inappropriés.
- Accrochage de moyens de transport auxiliaires sur le carter.
- Non-observation des données d'exploitation.
- Non-observation des intervalles de maintenance.
- Sens de rotation incorrect.
- Mise en marche pendant la mise hors fonction.
- Sous-dépassement et dépassement de la vitesse limite.
- Une exploitation sans ou avec des modules endommagés qui assurent la sécurité des personnes et de la machine.

2.6 Avertissements dans le présent mode d'emploi

Dans ce manuel, les avertissements sont indiqués par un panneau avec une mention correspondante. Les avertissements sont introduits par des mentions qui expriment la gravité du danger.

Les avertissements doivent impérativement être observés afin d'éviter les accidents, les blessures et les dommages matériels.

Dans le présent mode d'emploi, on utilise les mentions et les symboles suivants :



Ceci est un symbole de danger général. Il avertit des dangers de blessures et de mort.

Toutes les mesures désignées par ce symbole indiquent un danger pour les personnes. Ces avertissements doivent impérativement être observés afin d'éviter les blessures voire la mort.

DANGER

La **mort** ou de **graves blessures vont impérativement se produire** si les mesures de précaution correspondantes ne sont pas implémentées.

AVERTISSEMENT

La **mort** ou de **graves blessures peuvent se produire** si les mesures de précaution correspondantes ne sont pas implémentées.

PRUDENCE

Indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des **blessures légères** si cette situation n'est pas évitée.

ATTENTION

Indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des **dommages matériels** si cette situation n'est pas évitée.

2.7 Panneaux de sécurité et d'avertissement sur la machine

Les indications et les symboles apposés sur la machine, comme les autocollants de sécurité et les panneaux, doivent impérativement être observés. Ils ne doivent pas être retirés et doivent toujours être entièrement lisibles.

2.8 Conditions préalables à l'exploitation

En tant que constructeur, MTF Technik ne peut pas évaluer dans quelle mesure les autres installations et équipements peuvent avoir une influence, et ceci doit être vérifié séparément par l'exploitant.

En outre, les conditions préalables suivantes doivent être satisfaites pour l'utilisation normale de la machine, dans la mesure où elles ne relèvent pas de notre responsabilité :

- Montage réalisé et terminé correctement
- Marche d'essai réussie avec toutes les tâches de réglage nécessaires
- Formation du personnel opérateur à l'utilisation de la machine et sur les prescriptions de sécurité applicables
- Si des pièces très chaudes ou froides présentent des dangers par rapport aux pièces de la machine, ces parties doivent être protégées de tout contact par des mesures prises sur le site
- Exclusion des dangers dus à l'énergie électrique (pour des détails à ce sujet, voir par ex. les prescriptions VDE ou l'entreprise de fourniture d'énergie)
- La machine doit être facilement accessible
- Désignation d'une personne qui est le principal responsable de la bonne utilisation

2.9 Dispositifs de sécurité

Il existe un danger de blessure accru lorsque les dispositifs de sécurité sont endommagés, modifiés, retirés ou mis hors service. La machine doit être exploitée exclusivement lorsque tous les dispositifs de protection et de sécurité sont en place.

- Veiller à ce que les dispositifs de sécurité soient en parfait état de fonctionnement.
- En principe, aucun dispositif de protection ou de sécurité ne doit être démonté, mis hors service ou modifié, même en mode d'essai.

REMARQUE



- À intervalles réguliers, et en particulier après des travaux de maintenance, d'entretien et de réparation, le personnel compétent doit vérifier que les dispositifs de sécurité fonctionnent parfaitement.
- Si la machine doit fonctionner provisoirement sans un dispositif de sécurité pendant des travaux de maintenance, d'entretien et de réparation, aucune personne ne doit se tenir dans la zone dangereuse protégée.

En cas de dysfonctionnement sur les dispositifs de sécurité, le responsable (chef d'équipe, contremaître, etc.) doit en être informé immédiatement.

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- protection mécanique et recouvrements ;
- Bouton d'ARRÊT D'URGENCE
 - Exécution possible par l'interrupteur principal
 - Peut être absent en fonction de la situation de montage de la machine

2.10 Obligations de l'exploitant

2.10.1 Exigences générales

Exploiter la machine de sorte que son utilisation soit sûre pour l'utilisation prévue et les sollicitations attendues. La machine doit être contrôlée par un expert avant la première mise en service ainsi qu'après une maintenance ou une modification de construction.

2.10.2 Mode d'emploi

Le mode d'emploi est un élément essentiel de l'installation. L'exploitant doit s'assurer que le mode d'emploi est lu par toute personne qui travaille sur et avec la machine. Le mode d'emploi doit rester accessible et en permanence sur le lieu d'utilisation de la machine.

MTF Technik ne pourra être tenu responsable en cas de dommages produits par le non-respect de la documentation fournie avec le produit.

L'exploitant est tenu de compléter le mode d'emploi par les instructions d'exploitation issues des dispositions locales applicables. En font partie non seulement les dispositions mentionnées plus bas, mais également les informations sur les obligations de surveillance et de notification. L'objectif est de tenir compte des particularités de l'entreprise dans son organisation du travail, sur les processus de travail et sur le personnel impliqué.

2.10.3 Dispositions légales locales

L'exploitant est lui-même responsable du respect des lois, dispositions, règlements contraignants et des prescriptions nationales existantes en matière de prévention des accidents, ainsi que des prescriptions de travail, d'exploitation et de sécurité éventuellement applicables en interne et pour le site d'implantation choisi.

Les prescriptions et lois locales applicables comportent les aspects suivants :

- Sécurité du personnel (prescriptions de prévention des accidents)
- Sécurité des moyens de travail (équipement de protection et maintenance)
- Mise au rebut des produits et des matières (loi sur les déchets)
- Nettoyage (détergents et mise au rebut)
- Réglementations sur la protection de l'environnement

L'exploitant doit veiller à ce que les contrôles suivants soient effectués :

- contrôle de la sécurité de fonctionnement de la machine
- contrôle de bon fonctionnements des dispositifs de sécurité
- tous les contrôles du plan de maintenance

2.10.4 Exigences pour le personnel

L'exploitant doit veiller à ce que les dispositions suivantes soient respectées :

- Seul le personnel formé connaissant bien les prescriptions fondamentales en matière de sécurité au travail et formé sur l'utilisation de la machine doit être autorisé à utiliser la machine
- L'âge minimum légal du personnel doit être respecté
- La machine doit être exploitée, entretenue et réparée uniquement par le personnel mandaté par l'exploitant pour ces tâches
- Le domaine de responsabilité, la compétence et la surveillance du personnel doivent être clairement définis par l'exploitant pour éviter toute confusion de compétence
- Les personnes non autorisées ne doivent pas avoir accès à la zone de l'installation
- Les obligations de surveillance et de notification ainsi que les particularités internes à l'entreprise doivent être respectées
- Les instructions pour le comportement en cas d'urgence doivent être expliquées Des connaissances sur les mesures de premiers secours et les équipements de secours sur place sont également impératives
- Explications de manipulation des substances dangereuses

REMARQUE



L'exploitant ou le personnel autorisé par lui est responsable de l'absence d'accidents pendant l'exploitation. Si le personnel ne possède pas toutes les connaissances, il doit être formé.

2.10.5 Transformations et modifications sans accord

Tout ajout ou transformation de la machine par l'exploitant doit être vérifié pour déterminer s'il s'agit d'une modification essentielle. Si c'est le cas, la déclaration CE de conformité établie perd toute validité, et l'exploitant est juridiquement responsable envers le constructeur de la machine. À ce sujet, voyez la directive Machines 2006/42/CE (EEE, Suisse et Turquie) et le règlement Machines (9. ProdSV, Allemagne) ainsi que les lois et directives nationales éventuelles.

En outre, il est interdit d'effectuer des travaux de soudage sur les composants porteurs.

2.10.6 Contrôle

L'exploitation ne doit mettre la machine en service que lorsqu'un expert a effectué un contrôle. Ceci vaut pour la première mise en service ainsi que pour chaque remise en état ou modification structurelle.

L'exploitation doit faire contrôler par un expert la sécurité d'exploitation de l'installation à intervalles réguliers selon les prescriptions de l'exploitation ou des prescriptions locales. Les résultats doivent être consignés dans un rapport de contrôle.

2.10.7 Nettoyage, maintenance et entretien

L'exploitant doit veiller à ce que la machine et ses dispositifs de sécurité soient conservés en bon état de fonctionnement. Le bon fonctionnement des dispositifs de réglage et de sécurité doit être contrôlé.

Les travaux de maintenance, d'entretien et de réparation doivent être effectués uniquement par un personnel spécifiquement formé.

La maintenance et l'entretien sont décrits dans le mode d'emploi.

2.10.8 Formation

L'exploitant doit protéger le personnel des accidents et des risques pour la santé et le former avant la première exécution d'une activité.

REMARQUE



Réaliser la formation à intervalles réguliers (au moins une fois par an).

- Le personnel doit lire le mode d'emploi
- Le personnel doit prendre part à la formation
- Le personnel doit confirmer par une signature qu'il a pris connaissance du contenu

2.11 Qualification du personnel

Les travaux sur la machine doivent être effectués uniquement selon les règles et dispositions légales existantes par du personnel qualifié et formé. Les points suivants doivent être satisfaits :

- Le personnel doit posséder des connaissances et des expériences spécifiques pour le domaine spécialisé concerné. Ceci vaut en particulier pour les travaux de remise en état et de réparation sur les équipements électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques de l'installation.
- Le personnel doit connaître les normes, dispositions, prescriptions de prévention des accidents et conditions d'exploitation pertinentes.
- Le personnel doit avoir été autorisé par le responsable de la sécurité pour l'exécution des tâches requises.
- Le personnel doit être capable de reconnaître les dangers possibles et de les éviter.

Les qualifications nécessaires pour le personnel sont soumises à des dispositions légales variables en fonction du site d'utilisation. L'exploitant doit veiller au respect des lois applicables. En l'absence de réglementation différente, la liste suivante définit le personnel habilité et ses qualifications minimales.

Personnes	Tâche	Qualification	Phase de vie
Personnel spécialisé pour le transport de charges	Lever/déposer et transporter l'installation	Expérience démontrée dans la manipulation des charges suspendues et de la sécurisation des charges ¹⁾	Transport, montage, démontage
Personnel spécialisé (mécanicien)	Travaux mécaniques suivants : installation, mise en service, dépannage, travaux de maintenance et mise hors service	Formation de technicien industriel ou spécialisation équivalente (formation interne et/ou externe) ¹⁾	installation, mise en service, dépannage, travaux de maintenance, mise hors service, démontage
Personnel spécialisé (électricien)	Travaux électriques	Formation spécifique en électrotechnique ou spécialisation équivalente (formation interne et/ou externe) ¹⁾	Installation, mise en service, dépannage, travaux de maintenance, mise hors service, démontage
Personnel spécialisé (opérateur et ajusteur)	Mise en service et configuration de l'installation	Personne instruite par l'exploitant sur la base du mode d'emploi	Mise en service, utilisation, dépannage
Personnel spécialisé (gestionnaire de déchets)	Mise au rebut de l'installation par un professionnel	Connaissances des prescriptions localement applicables en matière de mise au rebut	Mise hors service, démontage, mise au rebut
Personnel spécialisé (expert en sécurité)	Application des dispositions applicables en matière de sécurité	Connaissances des prescriptions localement applicables en matière de sécurité	Toutes
Visiteurs	Accès à l'installation	Personne guidée par le personnel spécialisé en sécurité	–

Tab. 3 : Qualification du personnel

¹⁾ Au moins 3 années d'expérience professionnelle

2.12 Consignes de sécurité pour le personnel

S'interdire tout mode de travail qui :

- entraîne des risques de blessures, voire de mort, pour l'utilisateur ou des tiers ;
- risque de nuire à la machine ou à d'autres équipements ;
- affecte la sécurité et le fonctionnement de la machine ;
- ne respecte pas les consignes de sécurité stipulées.

De plus :

- ne pas effectuer de travaux sur les machines en fonctionnement ;
- ne pas effectuer de travaux sur des éléments de la machine qui sont sous tension ;
- pour tous les travaux sur la machine, porter en permanence l'équipement de protection individuelle.

Il existe un danger lorsque les dispositifs de sécurité sont mis hors service. Par principe, ne pas démonter ni mettre hors service les dispositifs de sécurité.

- Vérifier chaque jour que les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.
- Notifier immédiatement l'exploitant en cas de pannes ou de défauts sur les dispositifs de sécurité.
- Maintenir les recouvrements (par ex. habillages, blindages, boîtiers) fermés lorsque la machine est en marche.
- En cas d'utilisation de produits chimiques, tenir compte des fiches de données de sécurité respectives et des remarques de mise au rebut du fabricant ainsi que des exigences locales en matière de sécurité.
- Porter des vêtements de protection.
- Effectuer uniquement les travaux qui vous sont familiers et qui vous ont été confiés, et qui appartiennent à votre domaine de travail.
- Lors de la manipulation de consommables (par ex. huiles, graisses et autres substances chimiques), tenir compte des indications du fabricant et des consignes de sécurité du produit concerné.

Il existe un danger de dommages matériels lorsque la machine n'est pas utilisée correctement.

- Tenir compte de la description des composants et des équipements supplémentaires, s'ils existent. Voir la documentation du fournisseur et les documentations séparées des fabricants tiers.

2.12.1 Utilisation et exploitation de l'installation

- Tous les composants ne doivent être exploités qu'en parfait état technique et de fonctionnement, dans le respect de l'utilisation conforme.
- S'abstenir de tout mode de travail qui affecte la sécurité de la machine.
- L'opérateur doit veiller à ce qu'aucune personne non autorisée ne puisse travailler sur la machine.
- La machine ne doit pas servir à transporter des personnes.
- L'opérateur de la machine doit s'assurer avant de l'allumer que personne n'est mis en danger par le démarrage de la machine.
- En marche, toute la zone dangereuse doit être observée ou la zone dangereuse doit être sécurisée de sorte que personne ne puisse y pénétrer sans être surveillé.
- La machine ne doit être exploitée que lorsque tous les dispositifs de protection et de sécurité sont présents et opérationnels.
- Par des instructions et des contrôles correspondants, l'opérateur doit s'assurer de la propreté et du bon ordre du poste de travail sur et autour de la machine.
- L'emplacement et l'utilisation d'extincteurs doivent être communiqués au personnel opérateur. Les possibilités de signalement et de lutte incendie doivent être observées.

2.12.2 Équipement de protection individuelle

- L'absence du port des équipements de protection individuelle peut entraîner de graves blessures, voire la mort.
- Pour tous les travaux sur la machine, porter les équipements de protection légalement prescrits, par ex. protection auditive, protection oculaire, chaussures de sécurité, casque, vêtement de protection, gants, protection respiratoire.



- Ne pas porter les cheveux non attachés, des vêtements amples ou des bijoux. Il existe un risque de blessures par happement ou entraînement au niveau des composants mobiles.
- S'assurer qu'aucune personne non autorisée ne se tient dans la zone dangereuse.

2.13 Transport et montage

Il existe un risque de blessures accru pour les personnes qui effectuent des travaux pour lesquels elles ne sont ni qualifiées ni formées. Charger uniquement des personnes correctement formées de la fixation des charges et des instructions aux grutiers. En particulier, les prescriptions en matière de prévention des accidents doivent être respectées.

- Les dommages constatés après la livraison doivent être communiqués immédiatement par écrit au transporteur et à MTF Technik. Le cas échéant, interrompre la mise en service.
- Pour le transport, utiliser uniquement des moyens de levage, transport, levage et d'élingage appropriés et en parfait état technique.
- Ne soulever la machine ou les parties de machine qu'au niveau des points d'attache prévus à cet effet.
- Avant utilisation, vérifier tous les points d'élingage, comme les anneaux de levage. Ceci vaut en particulier pour le transport ultérieur de la machine après une durée de marche prolongée. Les points d'attache qui ne correspondent plus à leur état initial à la livraison de la machine ne doivent pas être utilisés.
- Aucun point d'attache supplémentaire ne doit être réalisé sur la machine par soudage, brasage ou perçage. Une entaille dans la soudure ou le point de brasage ou un perçage entraîne un risque de formation de fissures.
- Ne jamais travailler ni se tenir en dessous de charges suspendues. Il existe un danger de mort en cas de chute de charges.
- Lors de leur remplacement, fixer et sécuriser soigneusement aux engins de levage les parties de machine ou les modules plus gros.
- L'instructeur doit rester visible pour le grutier ou rester en contact verbal avec celui-ci.
- Si des parties de la machine doivent être démontées pour le transport, celles-ci doivent être soigneusement remontées et fixées avant la remise en service.

2.14 Contrôles de sécurité

Il existe un risque de blessures accru pour les personnes qui effectuent des travaux pour lesquels elles ne sont ni qualifiées ni formées.

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée que par des personnes mandatées et qui sont au courant des dangers et qui présentent les qualifications nécessaires.
- Avant la mise en service, veiller à ce que toutes les conditions de sécurité soient satisfaites.

Contrôles de sécurité à effectuer lors de la mise en service :

- Connexion d'un bout à l'autre du système de conducteur de protection
- Contrôle de bon fonctionnements (contrôle des dispositifs de sécurité, par ex. des capots de protection)
- Contrôle de l'isolation
- Contrôle de tension
- Protection contre les dangers résiduels
- Fonctions de l'équipement électrique, en particulier de celui associé à la sécurité et aux mesures de protection.

2.15 Remarques sur certains dangers et sur les risques résiduels

Les remarques faites ici sont des consignes de sécurité fondamentales sur certains types de dangers. Ces consignes de sécurité fondamentales doivent être observées pendant tous les travaux effectués sur la machine.

Elles contribuent à éviter les dangers pour la santé et les situations dangereuses. Des consignes de sécurité et avertissements spéciaux sont mentionnés dans les chapitres correspondants et doivent être également respectés.

Les risques résiduels sont déterminés à l'aide d'une analyse des risques. Toutes les personnes qui travaillent sur ou avec la machine doivent connaître ces risques résiduels. Une formation interne doit être prévue en fonction des qualifications professionnelles des personnes. Les instructions doivent être observées pour éviter que les risques résiduels entraînent des accidents ou des dommages.

2.15.1 Dangers pour le personnel non qualifié

Le personnel inexpérimenté et non qualifié est une menace pour lui-même et pour les autres.

- Les travaux doivent être effectués uniquement par des personnes qui ont de l'expérience avec les travaux qui leur sont confiés et qui ont été instruites sur les dangers.
- Les compétences du personnel pour les différentes phases de vie doivent être clairement définies.
- Ne faire appel qu'à un personnel suffisamment formé et habilité. Les qualifications nécessaires sont décrites dans les exigences pour le personnel.
- Le personnel à former ne doit travailler sur la machine que sous la surveillance permanente d'un professionnel expérimenté.

2.15.2 Dangers liés à l'électricité

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort. En outre, les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés.

- Les travaux sur les équipements électriques doivent être confiés uniquement à un électricien et être effectués selon les règles applicables en électrotechnique. Avant de commencer les travaux sur le système électrique :
 - Mettre la machine hors tension.
 - La protéger contre la remise en marche.
 - S'assurer que les moteurs/entraînements, pièces mobiles de l'installation sont immobiles.
 - Délimiter la zone de travail par une chaîne de sécurité rouge et blanche et l'identifier par un panneau d'avertissement.
 - Contrôler l'absence de tension.
 - Relier à la terre et court-circuiter.
 - Couvrir les pièces voisines sous tension.
- Utiliser uniquement des outils isolés.
- Veiller à ce que l'équipement électrique ne soit pas endommagé et le contrôler régulièrement. Danger dû aux câbles mal serrés et fondus. Remédier immédiatement au défaut.
- Toujours maintenir les armoires de commande fermées. Ne permettre l'accès qu'au personnel autorisé.
- Lors de travaux sur des pièces sous tension, prévoir une deuxième personne qui, en cas de danger, peut actionner le bouton d'ARRÊT D'URGENCE ou l'interrupteur principal avec mise hors tension. En cas de défaillances sur l'alimentation électrique, éteindre immédiatement la machine.

2.15.3 Dangers dus aux points chauds

Il existe un danger de brûlures en raison des températures élevées des surfaces au niveau des moteurs et des composants de la machine.

- Maintenir une distance de sécurité avec les composants très chauds.

Lors de travaux sur ou à proximité des points chauds de la machine :

- Porter un équipement de protection adapté.
- Le cas échéant, éteindre les parties de l'installation.
- Laisser les composants refroidir.

2.15.4 Dangers dans la manipulation des substances chimiques

Tout contact avec les huiles, les graisses et autres substances peut provoquer des réactions chimiques.

- Lors de la manipulation de substances chimiques, respecter et appliquer les prescriptions applicables dans ce sens et les fiches de données de sécurité du fabricant.
- En cas de contact avec les yeux ou la peau, l'emplacement concerné doit être immédiatement rincé à l'eau claire. Les équipements appropriés (par ex. douche oculaire) doivent être disponibles à proximité du poste de travail.

2.15.5 Risques dus aux composants mobiles

Les parties de machine mobiles qui sont librement accessibles forment des zones de dangers qui peuvent entraîner de graves blessures, voire la mort. Il existe un risque d'entraînement et d'écrasement par accrochage ou par happement au niveau des composants mobiles.

S'il est impossible de séparer physiquement la zone dangereuse de la zone de travail, les mesures de sécurité suivantes doivent être observées.

- Maintenir une distance de sécurité avec les composants mobiles.
- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bagues, de colliers et autres bijoux.
- Avec des cheveux longs, porter une résille.
- Effectuer les travaux d'entretien, de maintenance et de réparation seulement lorsque la machine s'est arrêtée. Le cas échéant, mettre les parties de l'installation hors pression.
- Sécuriser la machine ou les parties de l'installation pour leur éviter de redémarrer afin d'éviter les mouvements imprévus des pièces de la machine. Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

2.15.6 Risques dus aux conditions ambiantes

Éclairage insuffisant

De mauvaises conditions de visibilité en raison d'un éclairage insuffisant augmentent le risque d'accident.

- Effectuer tous les travaux avec un éclairage suffisant.

Accès insuffisant

Un accès insuffisant ou non sûr jusqu'à la zone de travail augmente le risque d'accident, par ex. en raison du danger de chute.

- Sécuriser l'accès aux zones dangereuses par des mesures appropriées.

Nuisances sonores

Un niveau de bruit possible survenant dans la zone de travail peut augmenter le risque d'accident et nuire à la santé du personnel.

- Lors des travaux bruyants, porter une protection auditive efficace.
- Ne se tenir dans la zone dangereuse que lorsque cela est nécessaire.

Impuretés et salissures

En fonctionnement, des salissures sont produites et entraînent un risque de glissade et de blessures pour le personnel.

- Pour tous les travaux, porter l'équipement de protection individuelle, notamment des chaussures de sécurité.
- Éliminer immédiatement les salissures.

2.15.7 Risques pour l'environnement

Les consommables tels que les graisses et les huiles contiennent des substances toxiques pouvant contaminer les sols et l'eau potable. Les consommables ne doivent pas être déversés dans la nature.

- Éliminer les huiles et les graisses dans le respect de l'environnement.

Respecter les prescriptions locales sur la mise au rebut.

- La mise au rebut doit être effectuée par une entreprise spécialisée dans les déchets.
- Tenir compte des indications du constructeur et des fiches de données de sécurité des différentes substances.
- En outre, respecter les indications de la documentation des fournisseurs.

2.16 Pièces de rechange et d'usure

Lors des travaux de maintenance, d'entretien et de réparation, l'exploitant doit veiller à utiliser des pièces de rechange appropriés qui répondent aux exigences techniques déterminées par le constructeur. Ceci est garanti pour des pièces de rechange d'origine.

Les pièces de rechange et d'usure qui ne sont pas fournies par MTF Technik n'ont pas été contrôlées et ne sont pas considérées comme adaptées. Le montage ou l'utilisation de ces composants peut affecter les caractéristiques intrinsèques prédéfinies et ainsi, nuire à la sécurité.

MTF Technik ne pourra être tenu responsable pour les dommages dus à l'utilisation à des pièces et accessoires autres que ceux d'origine.

- Utiliser uniquement les pièces ou accessoires d'origine fournis par MTF Technik.
- Nous recommandons la constitution sur le site d'un stock des pièces de rechange et d'usure principales.

2.17 Comportement à adopter en cas d'urgence

En cas de danger de blessures et de mort, la machine ou les parties de la machine peuvent être arrêtées par l'actionnement du bouton d'ARRÊT D'URGENCE (peut également être effectué avec l'interrupteur principal).

REMARQUE



Si un bouton d'ARRÊT D'URGENCE séparé et un interrupteur principal sont prévus :

- actionner le bouton d'ARRÊT D'URGENCE uniquement dans les situations où la sécurité des personnes ou des machines est menacée.
- Il est interdit d'utiliser le bouton d'ARRÊT D'URGENCE pour l'arrêt normal de la machine.
- Un bouton d'ARRÊT D'URGENCE ne coupe pas l'alimentation électrique de la machine.

Après un arrêt d'urgence, le personnel autorisé doit immédiatement être averti afin de constater et d'éliminer la cause de l'arrêt d'urgence.

Un arrêt d'urgence de la machine interrompt le déroulement automatique du processus. La machine ne doit être remise en marche que lorsque la raison de l'arrêt d'urgence a été éliminée.

Pour redémarrer la zone d'installation concernée, procéder comme suit :

- Éliminer le danger ou la panne.
- Déverrouiller le bouton d'ARRÊT D'URGENCE précédemment actionné.
- Le cas échéant, acquitter le message d'erreur sur la commande.
- Démarrer la machine.

2.18 Comportement à adopter en cas de pannes

En cas de pannes sur la machine, il peut y avoir une simple erreur qui peut être localisée et supprimée.

- En cas de danger imminent, actionner immédiatement le bouton d'ARRÊT D'URGENCE (peut également être effectué avec l'interrupteur principal).
- Éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche. Éteindre également la machine lorsqu'un comportement anormal est constaté. En font partie par ex. :
 - des bruits, vibrations, odeurs inhabituels ;
 - un comportement défectueux et affichages erronés ;
 - l'augmentation de températures.
- Faire effectuer tous les travaux de dépannage sur la machine hors tension et par un personnel qualifié formé à ces tâches.
- S'il est impossible d'éliminer la panne survenue, contacter le service technique de MTF Technik.

3 Description du produit

3.1 Caractéristiques techniques

Caractéristique	Valeur
Données techniques générales	
Nom du produit	Voir les données techniques dans la confirmation de commande associée au produit.
Confirmation de commande n°/Pos.	
Longueur nominale [L]	
Largeur nominale [I]	
Largeur utile	
Largeur utile de courroie	
Profil de guidage	
Hauteur du profil de guidage au-dessus de la courroie	
Usure du brin supérieur	
Alimentation en énergie	
Données de branchement électrique	Voir les données techniques dans la confirmation de commande associée au produit.
Moteur d'entraînement	
Données de branchement électrique	Voir les données techniques dans la confirmation de commande associée au produit.
Émissions de bruit	
Valeur d'émission sur le lieu de travail	Voir le rapport de mesure du bruit du produit.
Condition d'exploitation	Exploitation normale à puissance nominale
Conditions ambiantes	
Plage d'exploitation	-5 à +40 °C
Humidité de l'air	< 80 %
Vibrations	Non applicable (directive Machines 2006/42/CE)
Dimensions	
	Voir les données techniques dans la confirmation de commande associée au produit.

Tab. 4 : Caractéristiques techniques

3.1.1 Plaque signalétique

La plaque signalétique se situe habituellement à proximité de l'entraînement et contient des informations sur le type de machine et sur ses détails techniques. Ne JAMAIS retirer la plaque signalétique.

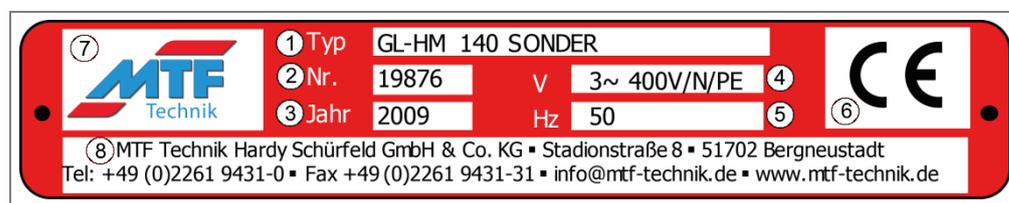


Fig. 1 : Plaque signalétique (exemple)

N°	Description
1	Désignation de type
2	N° de série
3	Année de construction
4	Tension électrique de raccordement, en [V]
5	Fréquence de raccordement électrique, en [Hz]
6	Marquage de conformité CE (uniquement si une conformité CE existe)
7	Logo MTF Technik
8	Données de contact MTF Technik

Tab. 5 : Descriptions de plaques signalétiques

3.2 Description du fonctionnement

3.2.1 Bande de convoyage droite

La bande de convoyage sert à transporter des produits individuels et des matières en vrac de différentes dimensions et géométries sur une trajectoire de transport définie. La trajectoire de transport est déterminée par la longueur nominale et par l'angle d'inclinaison.

Une courroie sans fin située au-dessus de l'ensemble de bande de convoyage (5) est tendue à l'aide de deux rouleaux en bout de l'ensemble de bande de convoyage. Le rouleau de renvoi à une extrémité de l'ensemble de bande de convoyage sert à tendre la courroie et à régler la fluidité de course de la courroie. Le rouleau d'entraînement au niveau de l'autre extrémité de l'ensemble de bande de convoyage sert à déplacer la courroie à l'aide du moteur d'entraînement.

La bande de convoyage à courroie est composée essentiellement des composants suivants :

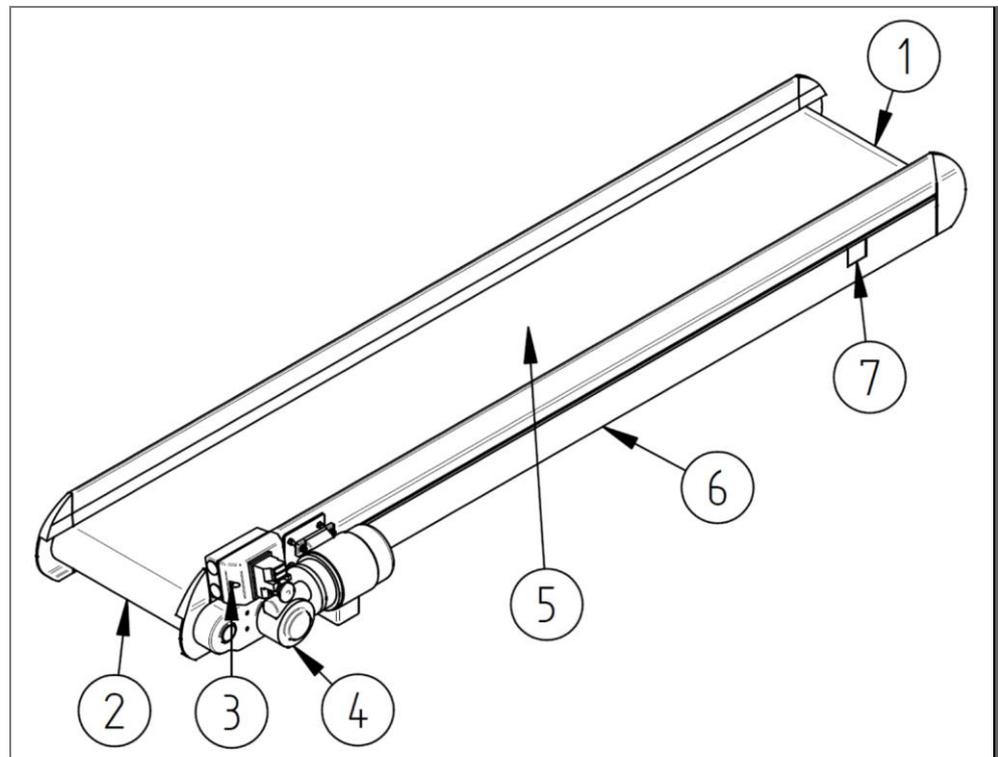


Fig. 2 : Bande de convoyage à courroie droite (exemple)

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|--------------------------------|
| 1 | Rouleau de renvoi | 5 | Courroie |
| 2 | Rouleau d'entraînement | 6 | Ensemble de bande de convoyage |
| 3 | Interrupteur principal (exemple) | 7 | Tendeur de courroie |
| 4 | Unité d'entraînement (exemple) | | |

3.2.2 Modesopérateires

3.2.2.1 « sans »

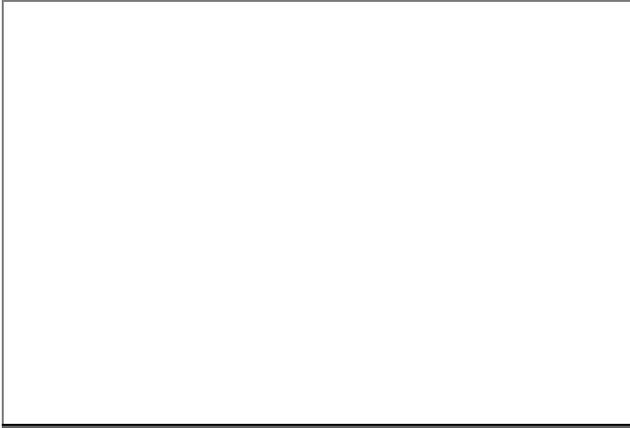


Fig. 3 : Branchement de câble ouvert

Mode opératoire « sans »

Si la bande de convoyage est livrée sans interrupteur principal, à la demande du client, la bande de convoyage n'est pas conforme à la directive Machines 2006/42/CE. Si un marquage CE est requis pour la bande de convoyage en tant que machine individuelle (défini éventuellement par l'utilisation prévue), il est obligatoire, avant la mise en service, d'installer un interrupteur principal et le cas échéant, de prendre d'autres mesures. La conformité à la directive Machines doit ensuite être évaluée. Nous sommes à votre disposition pour toute information supplémentaire à ce sujet.

3.2.2.2 « constant »

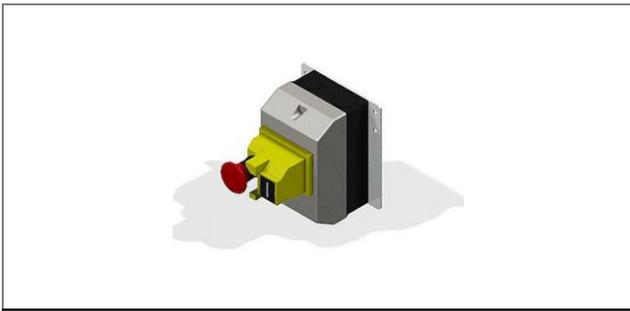


Fig. 4 : Interrupteur principal à verrouillage

Mode opératoire « constant »

En mode « constant », la vitesse de l'entraînement est définie sur une vitesse fixe. La vitesse de transport est alors constante. La vitesse réelle peut varier par rapport à la vitesse théorique en fonction de la charge exercée sur le moteur. Par défaut, un interrupteur principal à verrouillage est installé.

3.2.2.3 « cadencé »

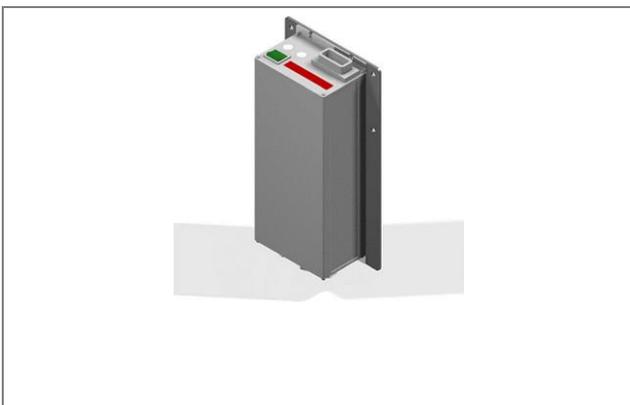


Fig. 5 : Mécanisme de commande à cadence

Mode opératoire « cadencé »

En mode « cadencé », le démarrage et l'arrêt de la bande de convoyage sont commandés sur temporisation à l'aide d'un mécanisme de commande à cadence. Il est alors possible de déterminer les temps de pause et de marche de la bande de convoyage.

En outre, la vitesse de l'entraînement est définie sur une valeur fixe, ce qui fait que la vitesse de convoyage reste constante. La vitesse réelle peut varier par rapport à la vitesse théorique en fonction de la charge exercée sur le moteur.

3.2.2.4 « régulation sans paliers »



Fig. 6 : Régulation de la vitesse avec l'interrupteur principal

Mode opératoire « régulation sans paliers »

En mode « régulation sans paliers », un appareil de commande de vitesse à interrupteur principal est installé. Il permet de régler la vitesse de convoyage sur une plage de réglage en fonction du moteur utilisé. Également, un appareil de commande externe avec affichage raccordé permet de régler une rampe d'amorçage qui permet un démarrage et un freinage en douceur de la bande de convoyage.

La vitesse réelle peut varier par rapport à la vitesse théorique en fonction de la charge exercée sur le moteur.

3.2.2.5 « régulation sans paliers et cadence »



Fig. 7 : Appareil de commande mixte avec interrupteur principal

Mode opératoire « régulation sans paliers et cadence »

En mode « régulation sans paliers et cadence », on utilise un appareil de commande mixte.

Il est possible de régler au choix aussi bien le temps de marche et de pause de la bande de convoyage. Également, il est possible de définir une rampe d'amorçage qui permet un démarrage et un freinage en douceur de la bande de convoyage.

La vitesse réelle peut varier par rapport à la vitesse théorique en fonction de la charge exercée sur le moteur.

3.2.3 Courroie (bande de roulement)

Une courroie sans fin située au-dessus de l'ensemble de bande de convoyage (4) est tendue à l'aide de deux rouleaux en bout de l'ensemble de bande de convoyage.

Le tendeur de courroie (6) permet de régler la tension de courroie de sorte que la friction entre la courroie et le rouleau d'entraînement (2) suffit pour transmettre les couples moteur nécessaires. En outre, les tendeurs de courroie peuvent compenser le changement de longueur de la courroie en marche.

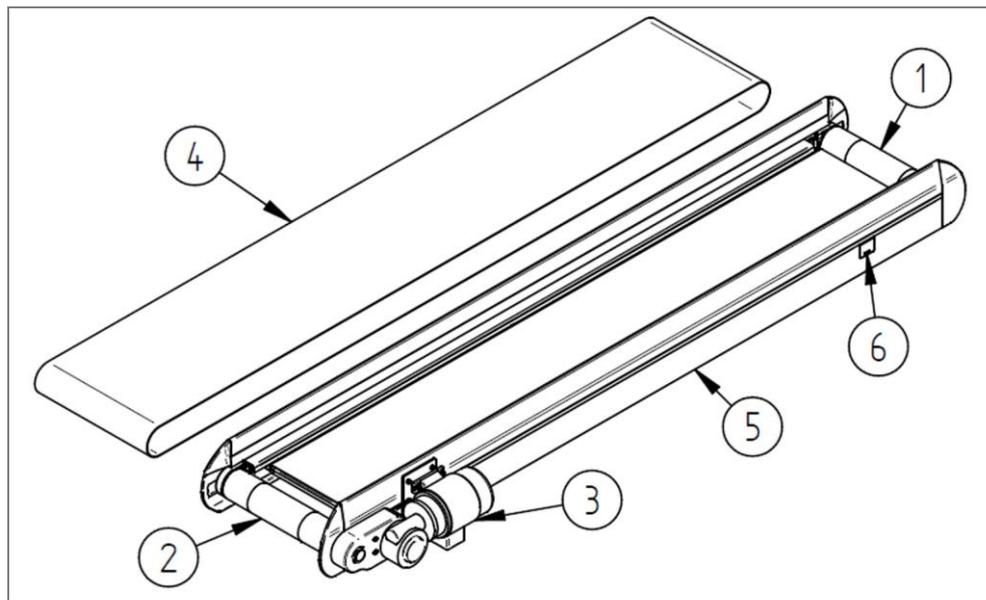


Fig. 8 : Vue éclatée d'une bande de convoyage à courroie droite (exemple)

- | | | | |
|---|--------------------------------|---|------------------------------------|
| 1 | Rouleau de renvoi | 4 | Courroie (= bande de roulement) |
| 2 | Rouleau d'entraînement | 5 | Ensemble de bande de convoyage |
| 3 | Unité d'entraînement (exemple) | 6 | Tendeur de courroie (recouvrement) |

3.2.3.1 Désignations de la courroie

La face supérieure de la courroie est conçue différemment selon la matière convoyée. La figure suivante représente une vue d'ensemble de modèles de courroie possibles.

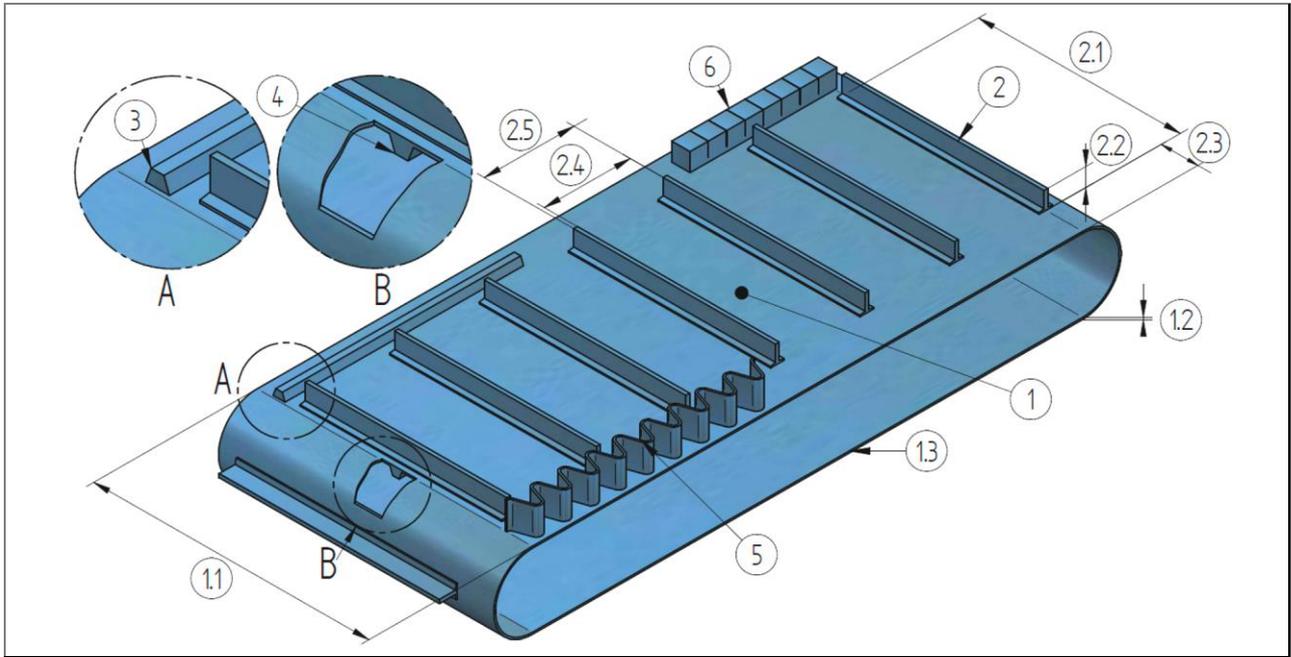


Fig. 9 : Désignations des modèles de courroie

1	Courroie	2.3	Zone de bordure libre (également de chaque côté)
1.1	Largeur de courroie	2.4	Largeur entre tasseaux
1.2	Épaisseur de courroie	2.5	Distance entre tasseaux (milieu à milieu)
1.3	Longueur totale de la courroie sans fin	3	Nervure cunéiforme sur le côté porteur
2	Tasseau	4	Nervure cunéiforme côté roulement
2.1	Longueur du tasseau	5	Bordure ondulée
2.2	Hauteur du tasseau	6	Barre longitudinale

Renvoi externe



Le n° de courroie et les caractéristiques de la courroie figurent dans la confirmation de commande (voir « N° bandes de roulement »).

3.2.3.2 Tasseaux

Les tasseaux jouent un rôle essentiel dans le bon fonctionnement de la bande de convoyage entière. Ils sont principalement utilisés pour le transport ou la séparation des matières transportées. Il s'agit la plupart du temps de barrettes soudées ou collées disposées perpendiculairement au sens de transport. Elles réduisent la tendance au recul des matières transportées.

La longueur sans fin de la courroie est divisée par le nombre de tasseaux généralement distants par un écartement régulier. La distance entre les tasseaux crée, en fonction de la forme des tasseaux, un compartiment.

En fonction du matériau, les tasseaux présentent des formes variées. Les différentes hauteurs de tasseaux dépendent de la courroie sélectionnée.

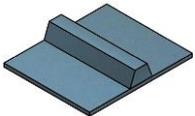
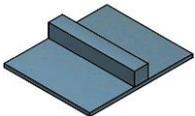
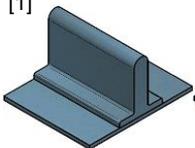
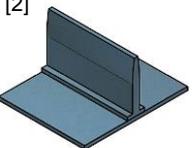
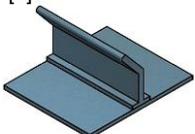
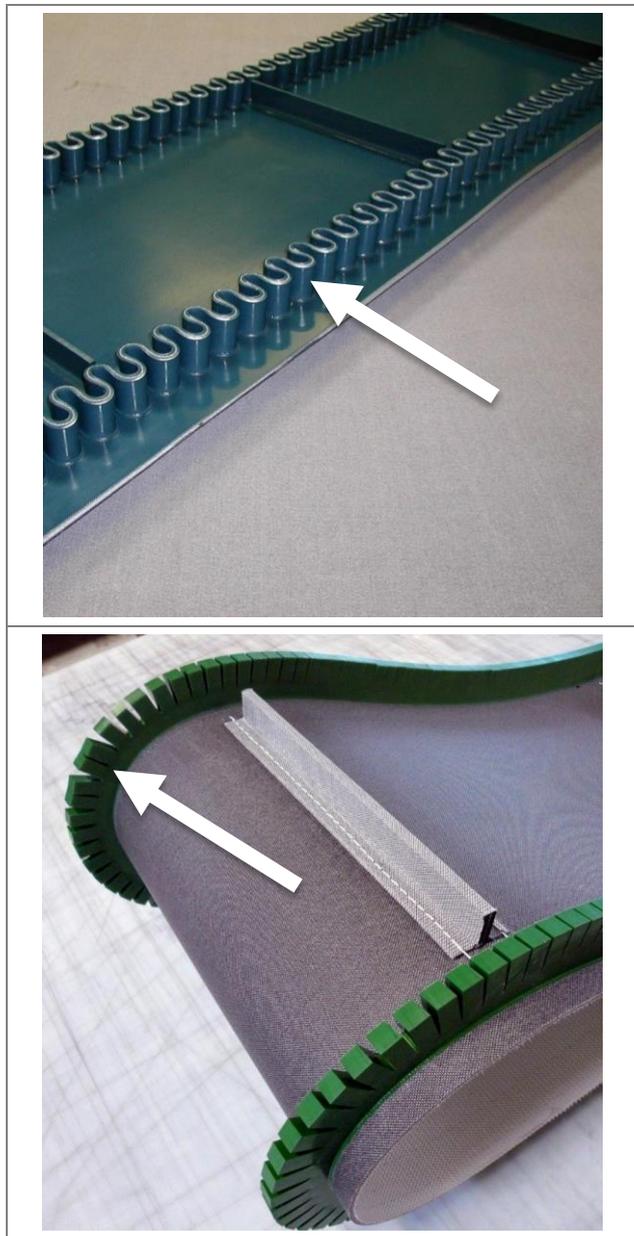
Image du tasseau	Forme du tasseau	Hauteur des tasseaux [mm] (varie selon la courroie sélectionnée)
	Aucune	
[1] 	[TR] trapézoïdale	4 ; 5 ; 6 ; 8 ; 11
[1] 	[R] rectangulaire	8 ; 10 ; 12
[1]  [2] 	[T] en T	20 ; 25 ; 30 ; 35 ; 40 ; 50 ; 60
[1] 	[TN] en forme de T, incliné	30 ; 40
[2] 	[TG] en forme de T, coudé	30 ; 40

Image du tasseau	Forme du tasseau	Hauteur des tasseaux [mm] (varie selon la courroie sélectionnée)
	<p>[SO] boucle ouverte</p>	20, 30, 40
	<p>[SN] Boucle ouverte, inclinée</p>	20, 30, 40
	<p>[SG] boucle fermée</p>	20 ; 30 ; 40 ; 50
	<p>[SY60] Boucle fermée en forme de Y ; inclinaison 60°</p>	20 ; 30 ; 40 ; 50 ; 60
	<p>[SY70] Boucle fermée en forme de Y ; inclinaison 70°</p>	20 ; 30 ; 40 ; 50 ; 60

Fig. 10 : Formes et hauteurs des tasseaux

3.2.3.3 Guidage latéral flexible (bordures ondulées et barres longitudinales)

La face supérieure de la courroie est conçue différemment selon la matière convoyée. Les représentations suivantes sont de simples exemples.



Bordures ondulées

Une courroie équipée de bordures ondulées est souvent idéale pour le transport de matières petites, à arêtes vives et pointues. Les bordures ondulées séparent la zone entre la courroie et le guide latéral. Avec des tasseaux, il est même possible de former des « cassettes » fermées.

Barres longitudinales

Les barres longitudinales peuvent également servir à séparer la zone entre la courroie et le guide latéral. Lors du transport de matières petites et pointues, cela permet d'éviter les coincements.

Fig. 11 : Modèles de courroie

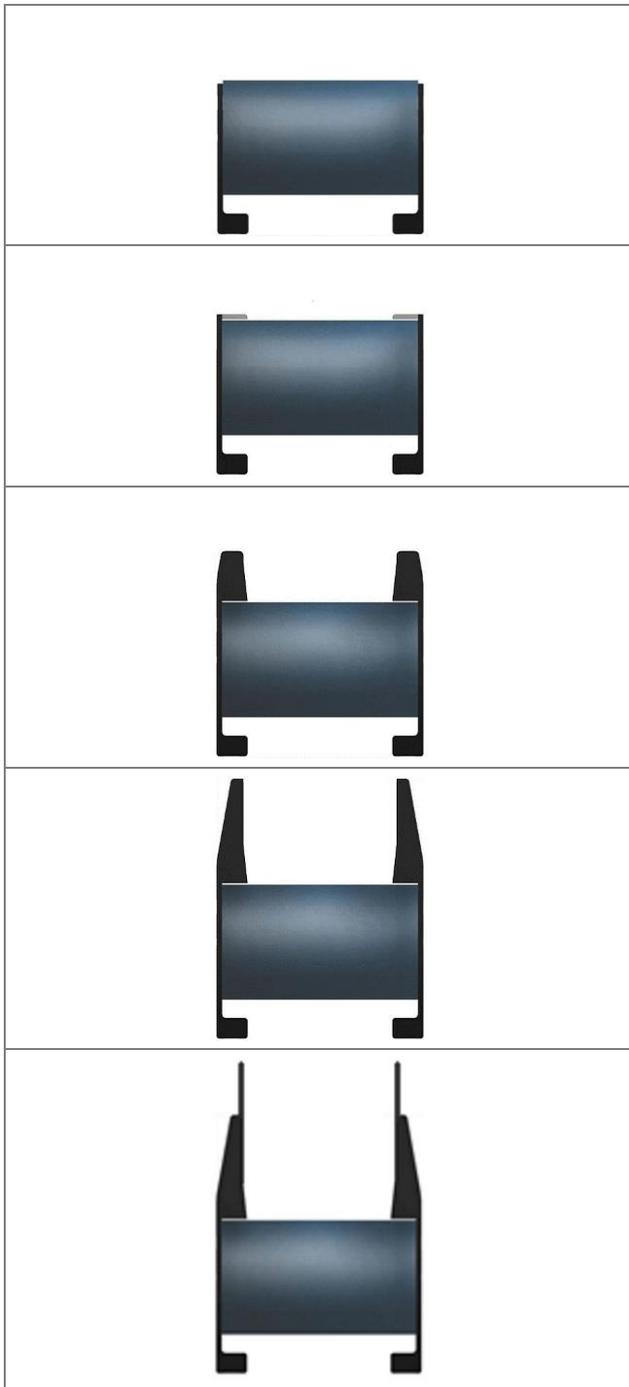
Renvoi externe



Le n° de courroie et les caractéristiques de la courroie figurent dans la confirmation de commande (voir « N° bandes de roulement »).

3.2.4 Guidage latéral

Le guidage latéral avec profil de guidage « GL » délimite la bande de convoyage (la plupart du temps) vers l'extérieur et assure un guidage régulier de la matière transportée.



GL 0

- Hauteur des guides latéraux : s.o.
- Barre d'étanchéité : s.o.

GL 7

- Hauteur des guides latéraux : 7 mm
- Barre d'étanchéité : s.o.
- Recouvrement fixe de la bordure de la courroie par le profil de guidage.

GL 40

- Hauteur des guides latéraux : 40 mm
- Barre d'étanchéité : possible

GL 80

- Hauteur des guides latéraux : 80 mm
- Barre d'étanchéité : présente

GL 80A

- Hauteur des guides latéraux : >80 mm
- Barre d'étanchéité : présente

Fig. 12 : Guidages latéraux « GL »

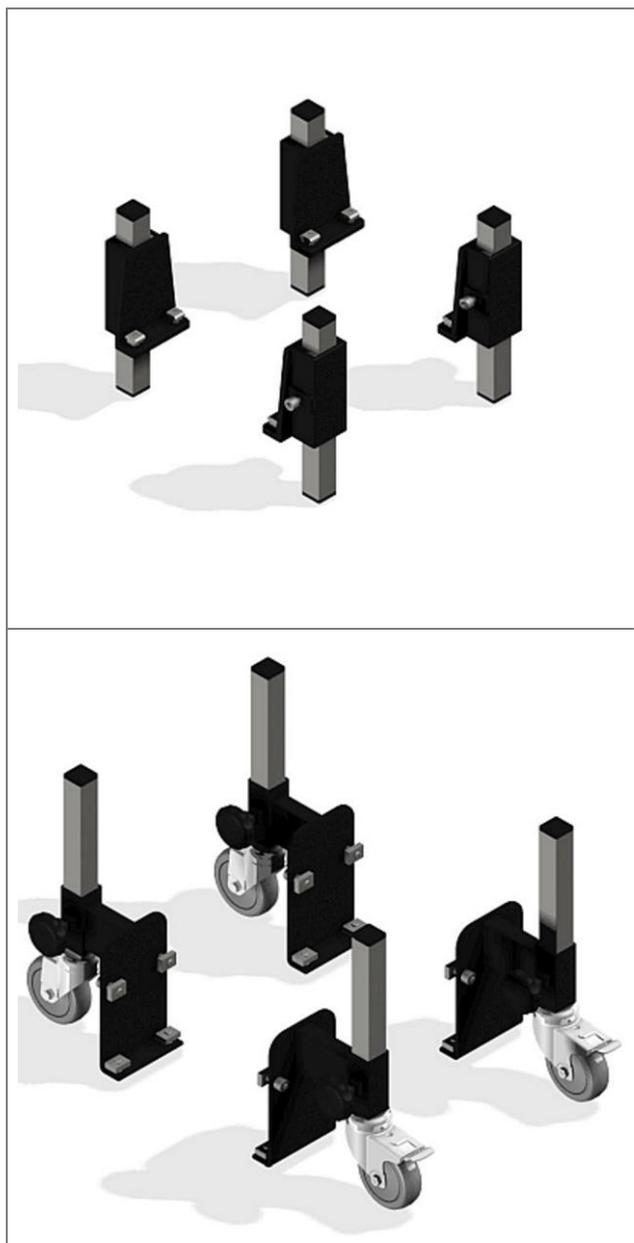
REMARQUE

Les autres modèles de profils de guidage possibles sont KL 50, KL 80, KL 80A.

3.2.5 Types de bâti

3.2.5.1 Série EM

La série EM convient pour les bandes de convoyage près du sol et horizontales. En outre, elle possède au moins quatre supports isolés. Les supports individuels sont fixés à la bande de convoyage en fonction des besoins. Ce type de bâti présente une faible plage de réglage en hauteur.



EM 010

- Très près du sol (modèle : « stationnaire »)
- Près du sol (modèle : « mobile »)

Plage de réglage d'angle : aucune

EM 120

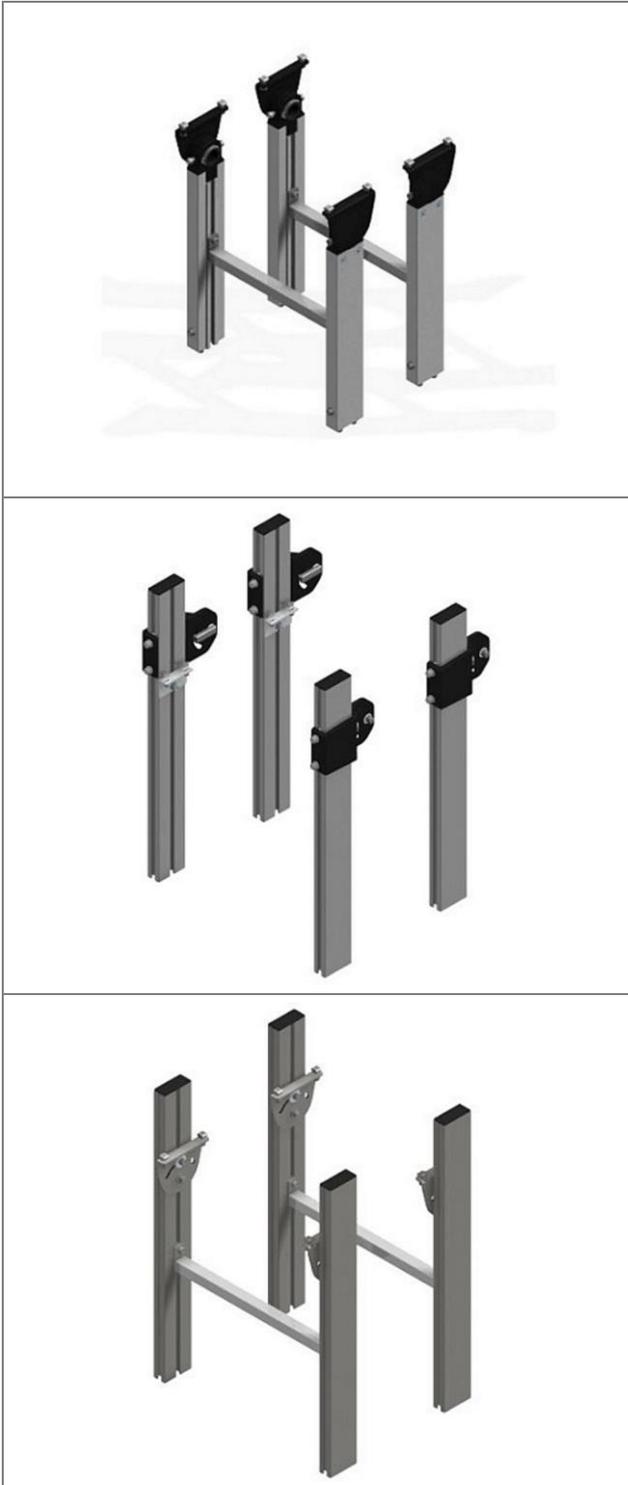
- Très près du sol (modèle : seul « mobile » est possible)

Plage de réglage d'angle : aucune

Fig. 13 : Bâtis EM

3.2.5.2 Série EM

La série AM est un compromis entre une plage de réglage moyenne de la hauteur jusqu'au niveau sol ; en outre, ils sont stables. Cette série présente au moins quatre supports individuels qui peuvent être fixés à la bande de convoyage individuel en fonction des besoins.



AM 010

- Supports individuels télescopiques
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Terminaison sur le côté à fleur avec l'ensemble de bande de convoyage

Plage de réglage de l'angle : -90° à 90°

AM 140

- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sur le côté sur l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

AM 260

- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

Fig. 14 : Bâti AM

3.2.5.3 Série H

La série H possède un châssis de base stable en forme de H sur lequel sont fixés les supports. Selon l'utilisation, un ou plusieurs bâtis sont nécessaires. La série est donc divisée en « série HE (simple) » et série « HM (plusieurs) ».

3.2.5.4 Série HE

La série HE possède un support. Elle présente une large plage de réglage de la hauteur et de l'angle et possède une construction stable.



HE 010

- Châssis de base en H par défaut
- Supports individuels télescopiques
- Terminaison sur le côté à fleur avec l'ensemble de bande de convoyage
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage

Plage de réglage de l'angle : -90° à 90°

HE 010 B

- Châssis de base H plus large
- Supports individuels télescopiques
- Terminaison sur le côté à fleur avec l'ensemble de bande de convoyage
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -90° à 90°

Fig. 15 : Bâti HE 010

**HE 020**

- Châssis de base en H par défaut
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sur le côté sur l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Réglage rapide

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

**HE 020 B**

- Châssis de base H plus large
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sur le côté sur l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Réglage rapide
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

Fig. 16 : Bâti HE 020



HE 030

- Châssis de base en H standard
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°



HE 030 B

- Châssis de base H plus large
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

Fig. 17 : Bâti HE 030

3.2.5.5 Série HM

La série HM possède au moins deux supports. Elle présente une large plage de réglage de la hauteur et de l'angle et possède une construction stable.



HM 010

- Châssis de base en H par défaut
- Supports individuels télescopiques
- Terminaison sur le côté à fleur avec l'ensemble de bande de convoyage
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage

Plage de réglage de l'angle : -90° à 90°



HM 010 B

- Châssis de base H plus large
- Supports individuels télescopiques
- Terminaison sur le côté à fleur avec l'ensemble de bande de convoyage
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -90° à 90°

Fig. 18 : Bâti HM 010



HM 140

- Châssis de base en H par défaut
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sur le côté sur l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Réglage rapide

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°



HM 140 B

- Châssis de base H plus large
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sur le côté sur l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Réglage rapide
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

Fig. 19 : Bâti HM 140



HM 260

- Châssis de base en H standard
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

HM 260 B

- Châssis de base H plus large
- Hauteur fixe des différents supports
- Montage sous l'ensemble de bande de convoyage
- Supports individuels dépassant sur le côté
- Utilisation avec des bandes de convoyage étroites afin d'augmenter la stabilité

Plage de réglage de l'angle : -60° à 60°

Fig. 20 : Bâti HM 260

REMARQUE



Les données suivantes relatives au bâti figurent sur la confirmation de commande :

- Type
- Modèle
- Nombre de bâtis
- Hauteur de convoyage
- Position de la bande de convoyage (par ex. bords supérieurs d'entrée de la bande de convoyage et de sortie de la bande de convoyage)

3.2.6 Accessoires : structures (option)

Les structures sont des constructions montées sur la bande de convoyage.

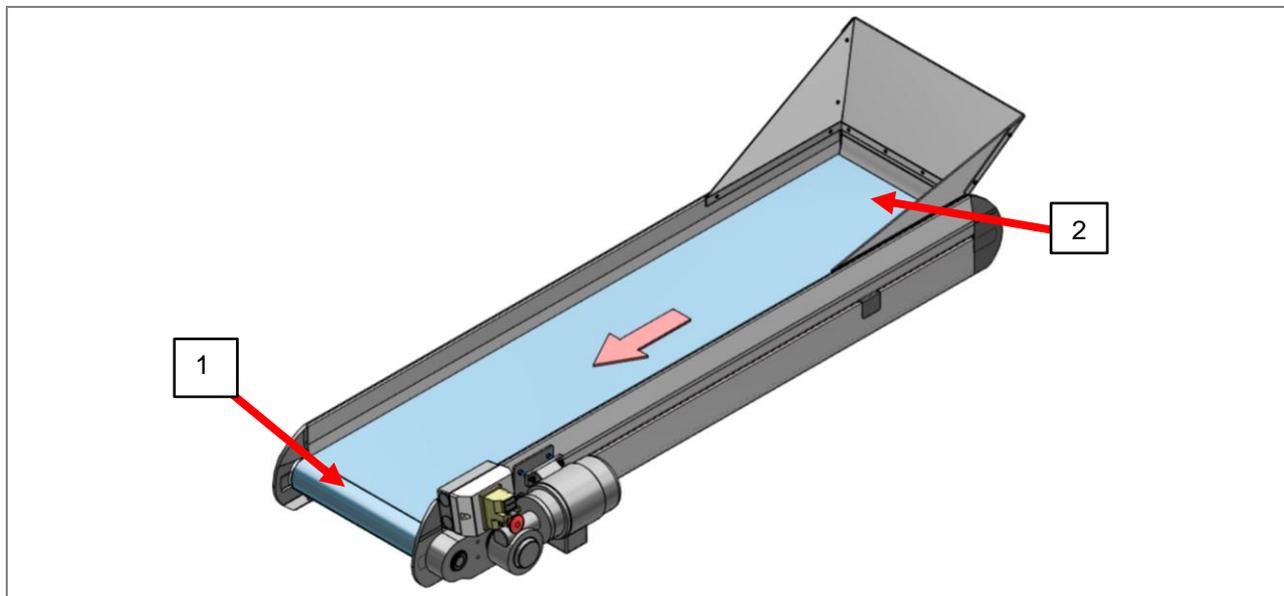
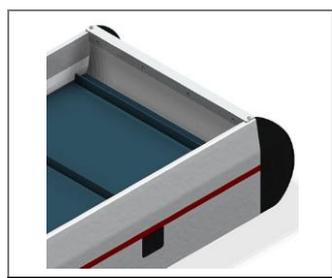


Fig. 21 : Bande de convoyage avec trémie surajoutée (exemple)

1 Sortie de la bande de convoyage 2 Entrée de la bande de convoyage

3.2.6.1 Volet de prise

Un volet de prise obture la bande de convoyage par rapport à l'entrée de la bande de convoyage, ce qui empêche aux matières transportées de tomber de la bande de convoyage.



GL-FKW

Fig. 22 : Description du produit : Volet de prise

3.2.6.2 Trémie d'extension

Une trémie surajoutée augmente le guidage latéral et termine la bande de convoyage par rapport à l'entrée de la bande de convoyage. La matière convoyée est centrée et amenée à la bande de convoyage par une trémie surajoutée. Les trémies surajoutées présentent différentes formes géométriques et couvrent donc différentes zones de la bande de convoyage.

Le tableau suivant indique les variantes de trémies surajoutées :

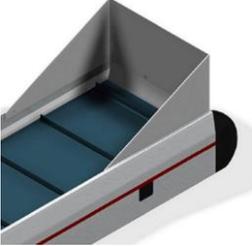
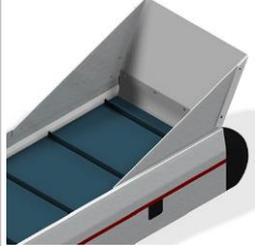
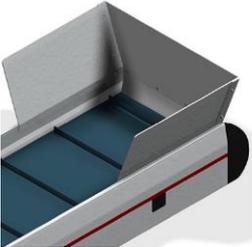
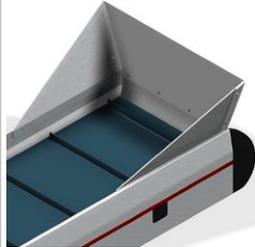
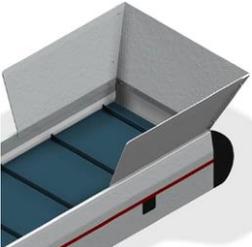
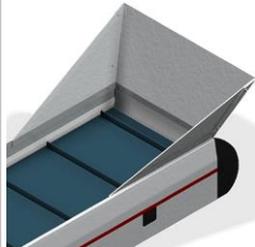
<p>GL-A</p>  <p>Arrière : vertical Parois latérales : vertical Forme : évasée</p>	<p>GL-D</p>  <p>Arrière : inclinées Parois latérales : vertical Forme : évasée</p>
<p>GL-B</p>  <p>Arrière : vertical Parois latérales : inclinées Forme : droite</p>	<p>GL-E</p>  <p>Arrière : vertical Parois latérales : inclinées Forme : évasée</p>
<p>GL-C</p>  <p>Arrière : inclinées Parois latérales : inclinées Forme : droite</p>	<p>GL-F</p>  <p>Arrière : inclinées Parois latérales : inclinées Forme : évasée</p>

Fig. 23 : Description du produit : Trémie d'extension

3.2.6.3 Trémie de dosage

Une trémie de dosage forme un réservoir et termine la bande par rapport à l'entrée de la bande transporteuse. Les matières transportées arrivées s'accumulent dans la trémie de dosage puis sont dosées par la bande de convoyage.



GLD-G

Arrière :	vertical
Parois latérales :	inclinées
Forme :	évasée

Fig. 24 : Description du produit : Trémie de dosage

4 Emballage et transport

4.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués que par un personnel spécialisé certifié (voir le chapitre « Sécurité »), dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

Il existe un risque de blessures accru et un danger de dommages matériels accru lorsque du personnel non qualifié et des engins de levage, moyens d'élingage et de transport inappropriés ou endommagés sont utilisés. Il est donc nécessaire de former régulièrement les personnes préposées au transport.

Lors du transport, tenir compte des consignes de sécurité du chapitre « Sécurité ».

REMARQUE

Le transport est effectué par l'exploitant ou par le personnel mandaté par lui. Lors du transport de l'installation jusqu'à son lieu final, toujours respecter les prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Charges suspendues

Le renversement ou la chute de charges peuvent entraîner de graves blessures pouvant être mortelles.

- Ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Utiliser uniquement des engins de levage et moyens d'élingage conçus pour le poids total de la charge suspendue.
- Tenir compte des points d'attache et du centre de gravité de la charge.
- Utiliser uniquement des moyens d'élingage/de support de charge qui sont en parfait état technique.
- Sécuriser les charges à l'aide de dispositifs adaptés.
- Lors de l'utilisation de sécurités de transport, ne les retirer que lorsque le montage est terminé.
- Protéger les zones de chargement pour les interdire aux personnes non autorisées.
- Veiller à ce que les zones de chargement soient suffisamment éclairées.
- Ne déplacer les charges que lorsqu'elles sont sous surveillance.
- Déposer la charge au sol si vous devez quitter le poste de travail.

AVERTISSEMENT

Écrasement des membres entre les composants

Les charges qui chutent pendant le transport peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Utiliser des moyens de transport appropriés.
- Sécuriser les charges suffisamment pendant le transport.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ PRUDENCE

Danger de trébuchement et de chute

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

ATTENTION

Dommages matériels en cas de manipulation incorrecte des charges

Une manipulation incorrecte des charges lors du chargement ou du déchargement peut entraîner des dommages matériels.

- Utiliser des engins de levage appropriés.
- Accrocher les charges qui sont démontées ou montées et trop lourdes pour être portées à la force des mains, à des moyens adaptés (par ex. câbles ou poulies).
- Éviter à l'aide de moyens particuliers, par ex. en intercalant des couches en matériau souple, des coins de protection, des coins en bois, le frottement des câbles et bandes de levage sur les arêtes et angles.
- Les composants et leurs éléments ne doivent pas être comprimés par des câbles ou chaînes tirés en diagonale.
- Éviter les chocs brutaux au moment de déposer.
- Par principe, déposer les charges uniquement sur des sols porteurs et plans.

4.2 Contrôle de la livraison

1. Retirez l'emballage de transport de la machine et des composants individuels.
2. Examinez la machine à la recherche de dommages dus au transport.
 - Notifier immédiatement par écrit le transporteur et le constructeur si des dommages dus au transport sont constatés.
 - Protéger des autres dommages.
3. Contrôlez que la livraison est complète à l'aide du bon de livraison.

4.3 Déchargement, amenée à l'intérieur, dépose

1. Utilisez uniquement des engins de levage adaptés dont la force portante correspond au moins au double du poids total de la charge.
2. Vérifiez que les câbles et les chaînes sont en parfait état.
3. Placez la grue au centre, au-dessus de la matière transportée.
4. Accrochez les câbles aux points d'accrochage prévus à cet effet.
5. Soulevez lentement la matière transportée et gardez un œil sur les alentours.
6. Le cas échéant, accrochez des câbles de commande supplémentaire afin de maintenir la matière transportée en position.
7. Déposez la matière transportée sur une surface suffisamment porteuse et plane.

4.4 Déballage

ATTENTION

Danger de dommages à l'environnement

Une mise au rebut inappropriée nuit à l'environnement.

- Lors de la mise au rebut, respectez les prescriptions locales et les réglementations.

1. Retirez les matériaux d'emballage avant le montage.
2. Éliminez les matériaux d'emballage de manière appropriée.

5 Mise en place et montage

5.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

REMARQUE



Le constructeur n'est pas responsable des dommages qui résultent d'une installation et d'un montage inappropriés.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension. Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Utilisation des points d'accrochage

Un point d'accrochage qui se détache ou qui est endommagé peut entraîner de graves blessures ou la mort.

- Assurez-vous que les points d'accrochage sont en parfait état technique.
- Avant utilisation, resserrez les vis des points d'accrochage.

AVERTISSEMENT

Danger de chute lors des travaux en hauteur

Les travaux en hauteur peuvent entraîner des glissades, des chutes et des blessures graves.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Prévoir à temps les conditions de travail qui permettent de travailler en toute sécurité.
- Prévoir une protection contre les chutes lorsque la stabilité n'est pas garantie.
 - Utiliser par ex. des plateformes, un échafaudage, des ascenseurs, un panier d'assemblage.
- Protéger la zone de montage des objets qui chutent.
- Ne jamais travailler seul.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'écrasement et de choc**

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger dû aux composants rotatifs et mobiles**

Les composants rotatifs et mobiles peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Ne séjourner que dans la zone de travail définie.
- Maintenir une distance de sécurité avec les composants.
- Tenir compte des avertissements dans la zone de travail.
- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Porter des vêtements près du corps.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Danger de trébuchement et de chute**

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

⚠ PRUDENCE

Risque de blessures par le bâti mobile

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE

Bords vifs

Les bords vifs peuvent provoquer des coupures.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Procéder aux manipulations avec prudence.

ATTENTION

Dommages matériels en cas de manipulation incorrecte des charges

Une manipulation incorrecte des charges lors du chargement ou du déchargement peut entraîner des dommages matériels.

- Utiliser des engins de levage appropriés.
- Accrocher les charges qui sont démontées ou montées et trop lourdes pour être portées à la force des mains, à des moyens adaptés (par ex. câbles ou poulies).
- Éviter à l'aide de moyens particuliers, par ex. en intercalant des couches en matériau souple, des coins de protection, des coins en bois, le frottement des câbles et bandes de levage sur les arêtes et angles.
- Les composants et leurs éléments ne doivent pas être comprimés par des câbles ou chaînes tirés en diagonale.
- Éviter les chocs brutaux au moment de déposer.
- Par principe, déposer les charges uniquement sur des sols porteurs et plans.

ATTENTION

Dommages sur l'appareil dus à une tension électrique incorrecte

Le branchement à une alimentation de tension électrique inadaptée peut entraîner la destruction des équipements électroniques.

- Le branchement à l'alimentation en tension doit être effectué uniquement par un électricien.
- Respecter les dispositions légales applicables à l'alimentation en énergie. L'installation électrique est conçue selon les normes de sécurité européennes.

ATTENTION**Dommmages sur l'appareil en cas de sens de rotation incorrect des moteurs**

Une marche incorrecte prolongée de la courroie peut provoquer des dommages sur l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Vérifier le sens de transport de la bande de convoyage par un contrôle visuel.
- Si nécessaire, corriger le sens de rotation des moteurs. Pour cela, échanger les phases du branchement électrique.
- Apposer des flèches indiquant le sens de transport.

ATTENTION**Dommmages sur l'appareil en cas d'alignement incorrect de la courroie**

Une courroie qui circule sur le côté ou qui patine peut endommager l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Régler la marche fluide de la courroie.
- Régler la tension de la courroie.

ATTENTION**Dommmages sur le matériel en cas d'utilisation de détergents inappropriés**

L'utilisation de solvants pour le nettoyage risque d'endommager la bande de convoyage et la courroie.

- Ne pas utiliser de solvants pour le nettoyage.
- Éliminer les saletés normales à l'eau tiède.
- Retirer les saletés récalcitrantes à l'aide d'alcool.
- Pour toute question relative au choix approprié, contacter le constructeur.

5.2 Lieu de mise en place

Avant la mise en place, les mesures suivantes doivent être réalisées :

- Pour le lieu de mise en place, le support doit être solide et plan.
- La mise en place doit être effectuée selon les indications dans les schémas du projet (plan de mise en place, plan des fondations).
- Les conduites d'alimentation doivent être prévues dans des dimensions suffisantes.
- Les engins de levage appropriés sont prêts.
- Les consommables sont prêts, en qualité et quantité requises.

5.3 Points et zones d'accrochage pour moyens de levage

DANGER

Charges suspendues

Le renversement ou la chute de charges peuvent entraîner de graves blessures pouvant être mortelles.

- Ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Utiliser uniquement des engins de levage et moyens d'élingage conçus pour le poids total de la charge suspendue.
- Tenir compte des points d'attache et du centre de gravité de la charge.
- Utiliser uniquement des moyens d'élingage/de support de charge qui sont en parfait état technique.
- Sécuriser les charges à l'aide de dispositifs adaptés.
- Lors de l'utilisation de sécurités de transport, ne les retirer que lorsque le montage est terminé.
- Protéger les zones de chargement pour les interdire aux personnes non autorisées.
- Veiller à ce que les zones de chargement soient suffisamment éclairées.
- Ne déplacer les charges que lorsqu'elles sont sous surveillance.
- Déposer la charge au sol si vous devez quitter le poste de travail.

AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement et de choc

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

ATTENTION
Dommages matériels en cas de manipulation incorrecte des charges

Une manipulation incorrecte des charges lors du chargement ou du déchargement peut entraîner des dommages matériels.

- Utiliser des engins de levage appropriés.
- Accrocher les charges qui sont démontées ou montées et trop lourdes pour être portées à la force des mains, à des moyens adaptés (par ex. câbles ou poulies).
- Éviter à l'aide de moyens particuliers, par ex. en intercalant des couches en matériau souple, des coins de protection, des coins en bois, le frottement des câbles et bandes de levage sur les arêtes et angles.
- Les composants et leurs éléments ne doivent pas être comprimés par des câbles ou chaînes tirés en diagonale.
- Éviter les chocs brutaux au moment de déposer.
- Par principe, déposer les charges uniquement sur des sols porteurs et plans.

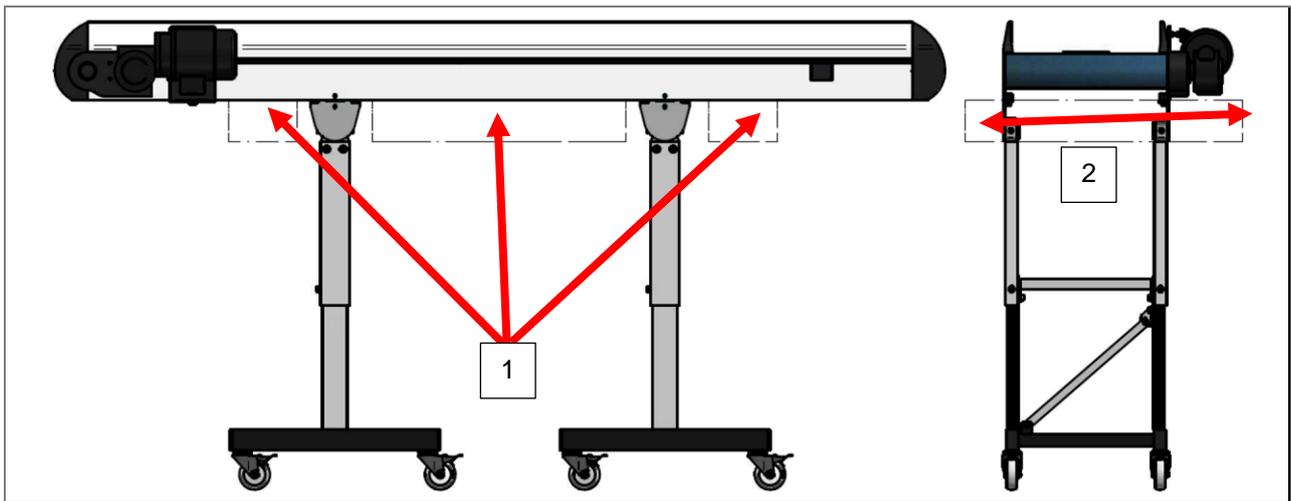
5.3.1 Zones d'accrochage pour les moyens de levage


Fig. 25 : Zones d'accrochage pour les moyens de levage (par ex. chariot de levage)

1 Longueur

2 Largeur

- Au niveau des zones d'accrochage indiquées, il est possible de soulever la bande de convoyage à l'aide d'un chariot de levage. À noter que la bande de convoyage repose sur toute sa largeur et sur une longueur suffisante permettant d'exclure tout renversement ou chute.
- Tenez compte du centre de gravité de la charge.
- Sécurisez la charge pour éviter toute chute.

5.3.2 Points d'accrochage pour les moyens de levage

⚠ DANGER

Utilisation des points d'accrochage

Un point d'accrochage qui se détache ou qui est endommagé peut entraîner de graves blessures ou la mort.

- Assurez-vous que les points d'accrochage sont en parfait état technique.
- Avant utilisation, resserrez les vis des points d'accrochage.

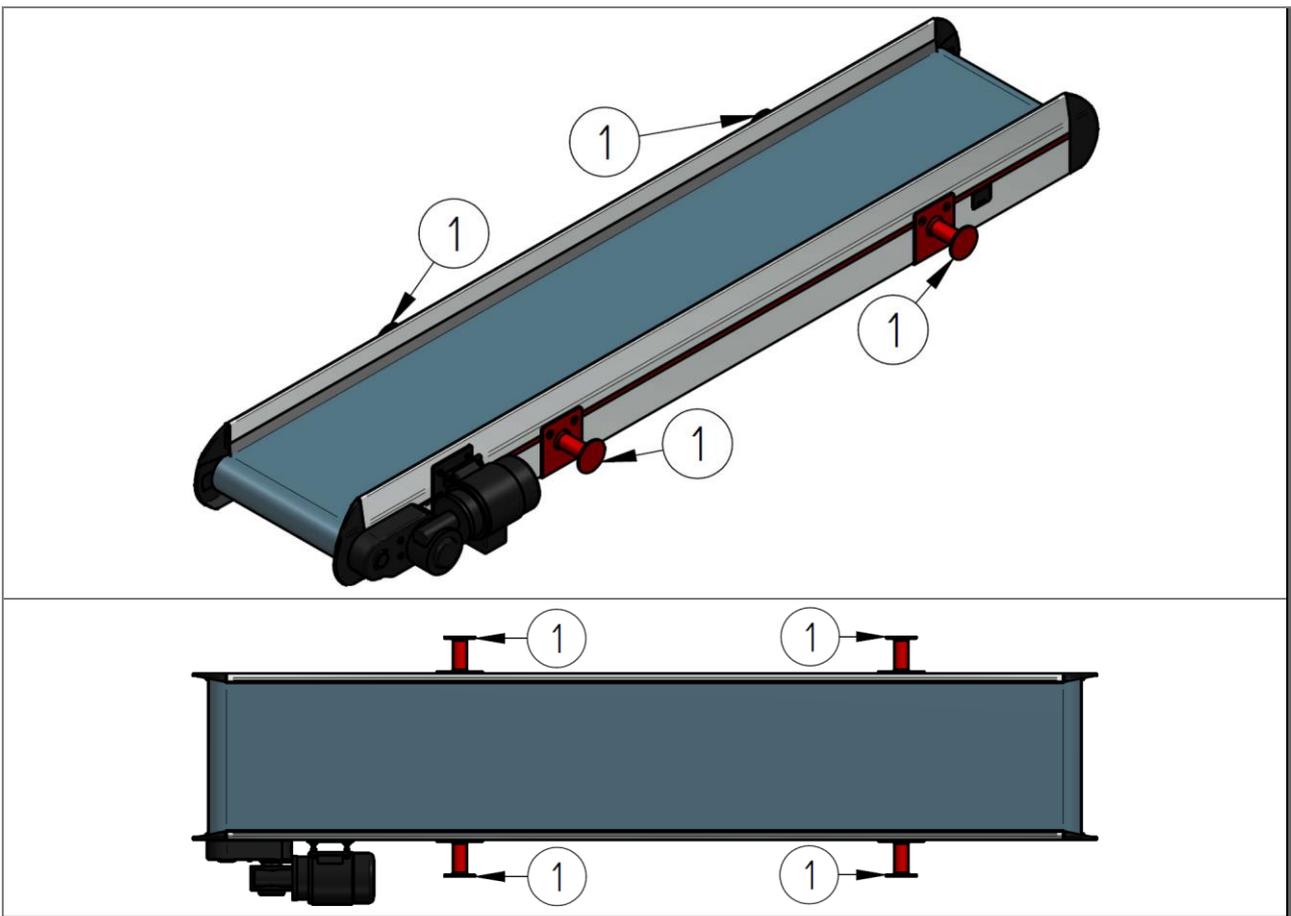


Fig. 26 : Points d'accrochage pour les moyens de levage (par ex. câbles)

1 Point d'accrochage

- Au niveau des points d'accrochage rouges (fixations de grue), il est possible de soulever la bande de convoyage à l'aide de câbles.
- Tenez compte du centre de gravité de la charge.

5.4 Montage des bâtis

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement et de choc

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

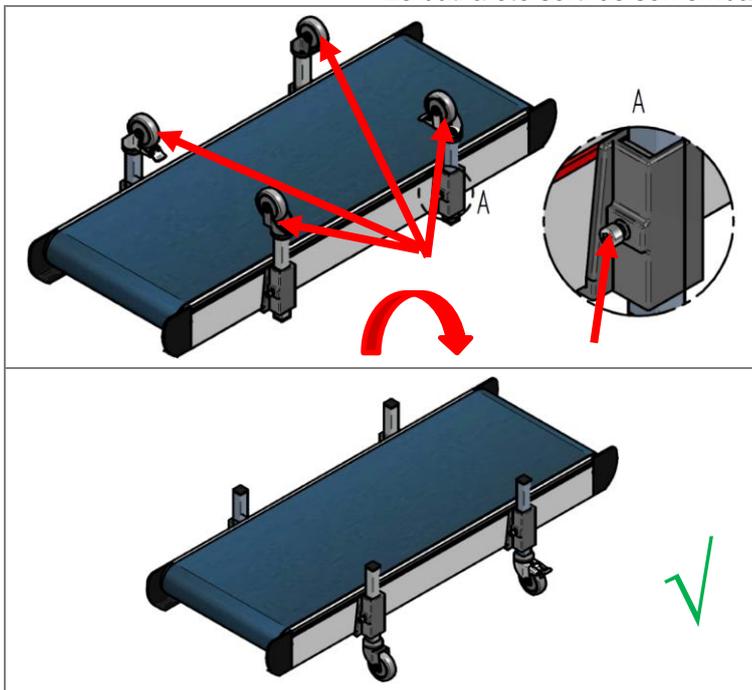
- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

5.4.1 Bâti - EM

5.4.1.1 Montage du bâti – EM 010

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



Pour des raisons dues au transport, il peut arriver que les différents supports soient montés tournés dans l'équipement.

1. Assurez-vous que le support ne puisse pas tomber.
2. Desserrez la vis M8.
3. Veillez à ce que la plaque de serrage ne tombe pas au moment d'extraire le support.
4. Remontez le support en le tournant (voir la figure à gauche).

Résultat : Le bâti est assemblé.

Fig. 27 : Montage du bâti – EM 010

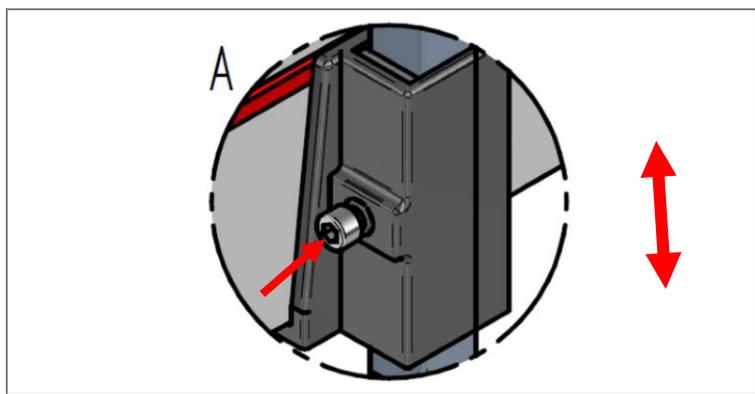


Fig. 28 : Montage du bâti – EM 010

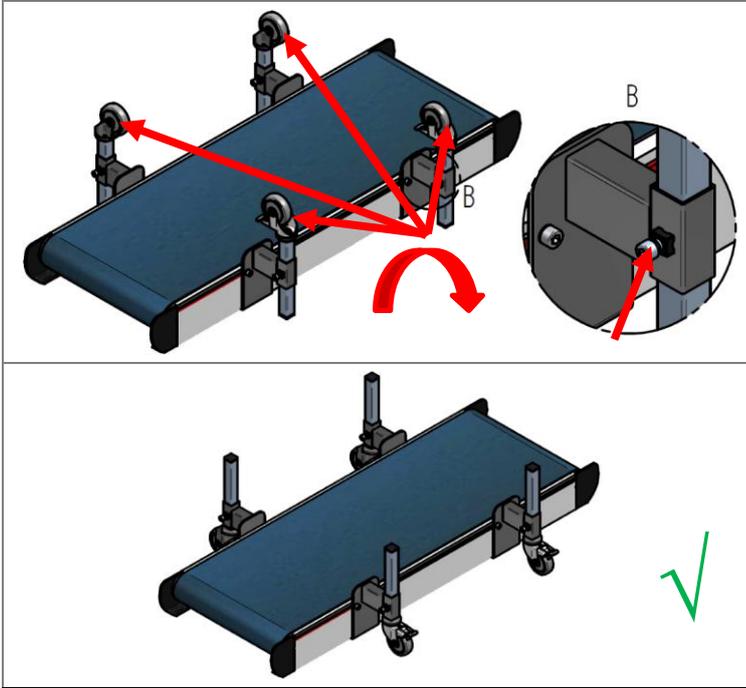
5. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti (tous les supports) et serrez fermement les vis.

Résultat : le bâti est réglé à la hauteur exigée.

5.4.1.2 Montage du bâti – EM 120

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.

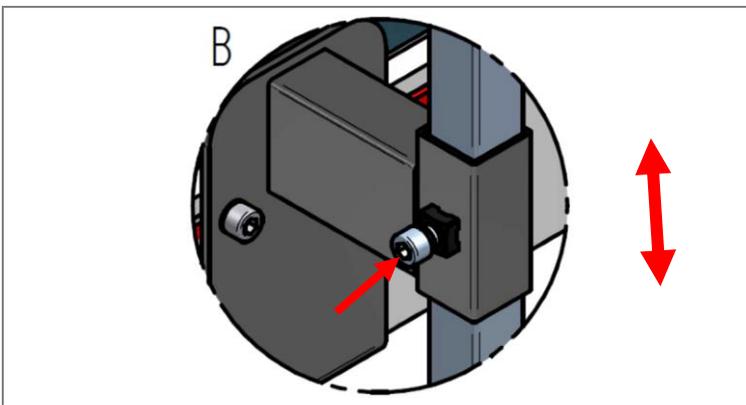


Pour des raisons dues au transport, il peut arriver que les différents supports soient montés tournés dans l'équipement.

1. Assurez-vous que le support ne puisse pas tomber.
2. Desserrez la vis M8.
3. Remontez les supports en les tournant (voir la figure à gauche).

Résultat : Le bâti est assemblé.

Fig. 29 : Montage du bâti – EM 120



4. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti et serrez fermement les vis.

Résultat : le bâti est réglé à la hauteur exigée.

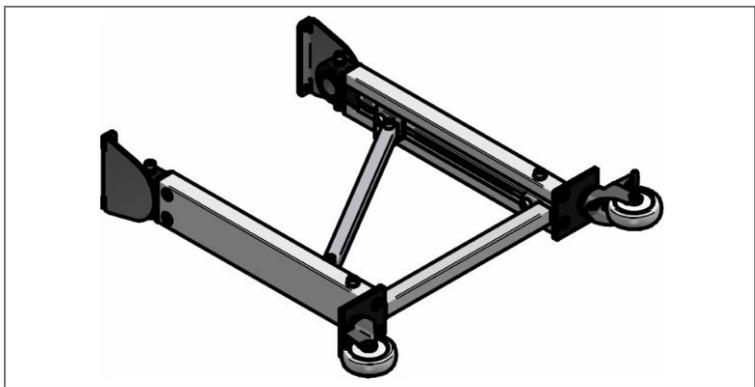
Fig. 30 : Montage du bâti – EM 120

5.4.2 Bâti - AM

5.4.2.1 Montage du bâti – AM 010

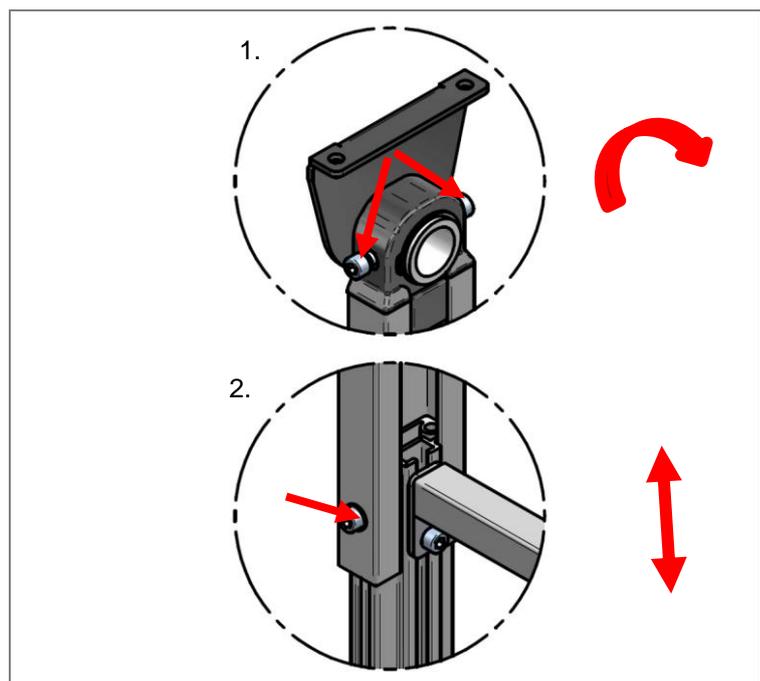
Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



Le bâti est fourni à l'état prémonté, comme représenté sur la gauche.

Fig. 31 : Montage du bâti – AM 010 (exemple)



Vous pouvez effectuer les réglages suivants sur le bâti :

1. Réglez l'angle d'inclinaison souhaité.
2. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti.
3. Serrez toutes les vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est réglé à la hauteur et à l'inclinaison exigées.

Fig. 32 : Réglages possibles du bâti – AM 010

5.4.2.2 Montage de l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti - AM 010

Conditions requises

- Le montage de tous les bâtis est terminé.

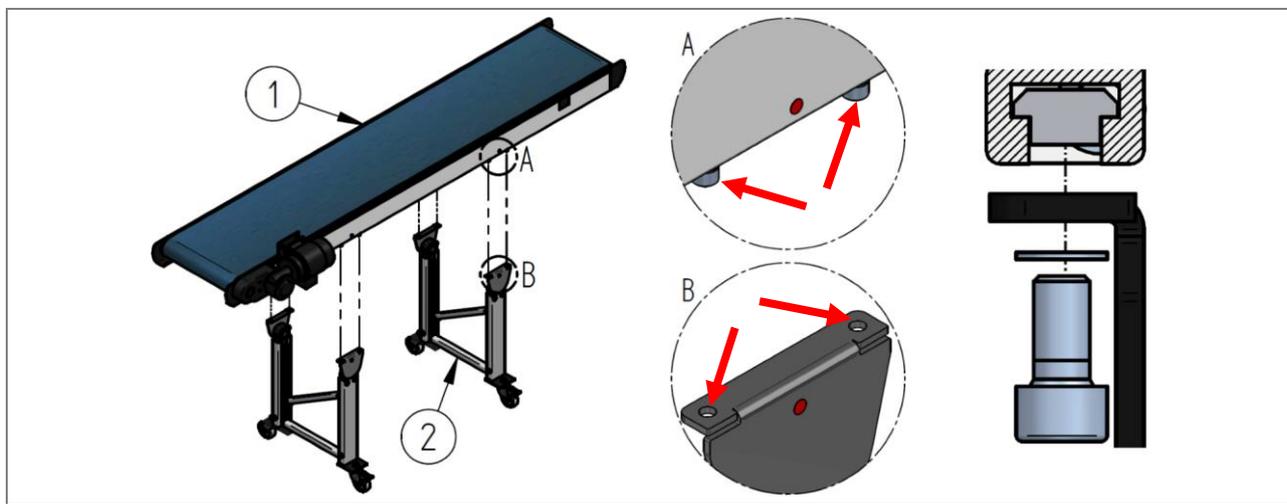


Fig. 33 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 (exemple)

1 Bande de convoyage 2 Bâti(s)

1. Desserrez les vis de montage coulissantes [A] dans le profil de guidage, sous l'ensemble de bande de convoyage (2 x 2 unités par bâti) et insérez-les dans le support de fixation prévu [B].
2. Montez l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti, comme représenté sur la figure ci-dessous [C] et serrez les vis fermement et correctement.

REMARQUE



Veillez à ce que les points de colle rouge soient superposés.

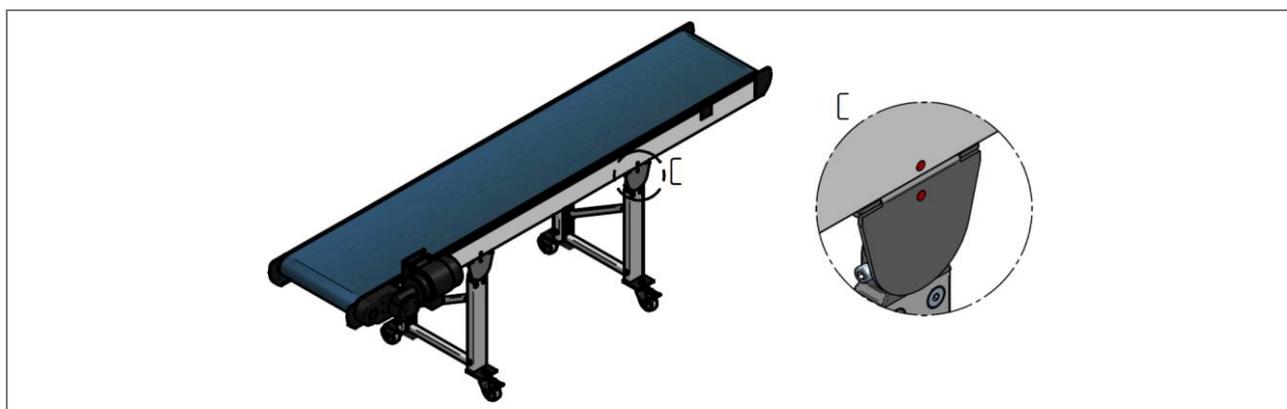


Fig. 34 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 (exemple)

Résultat : La bande de convoyage est montée sur le bâti.

5.4.2.3 Montage du bâti – AM 140

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.

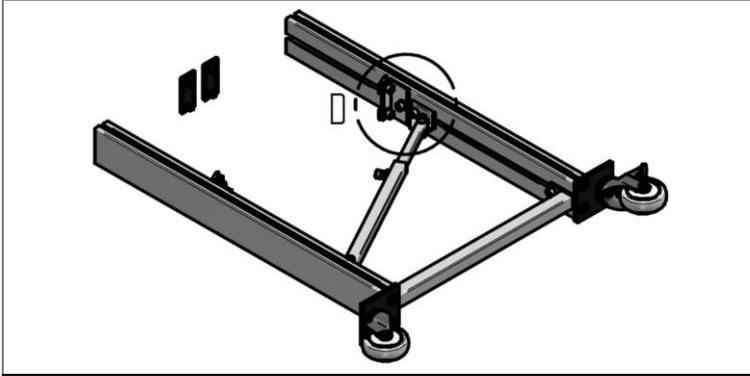


Fig. 35 : Montage du bâti – AM 140 (exemple)

Le bâti est fourni à l'état prémonté, comme représenté sur la gauche.

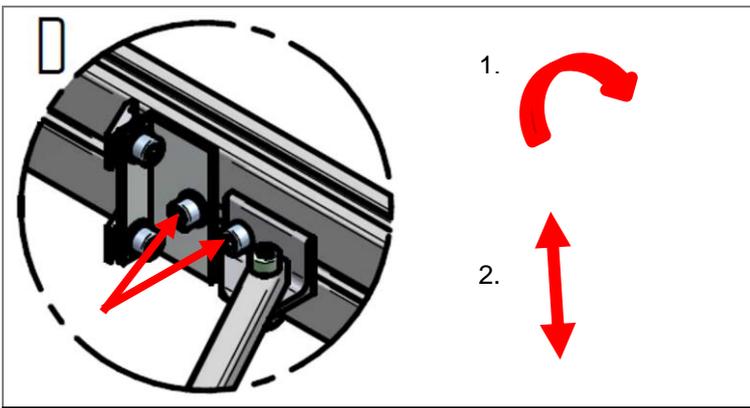


Fig. 36 : Réglages possibles du bâti – AM 140

Vous pouvez effectuer les réglages suivants sur le bâti :

1. Réglez l'angle d'inclinaison souhaité.
2. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti.
3. Serrez toutes les vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est réglé à la hauteur et à l'inclinaison exigées.

5.4.2.4 Montage de l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti - AM 140

Conditions requises

- Le montage de tous les bâtis est terminé.

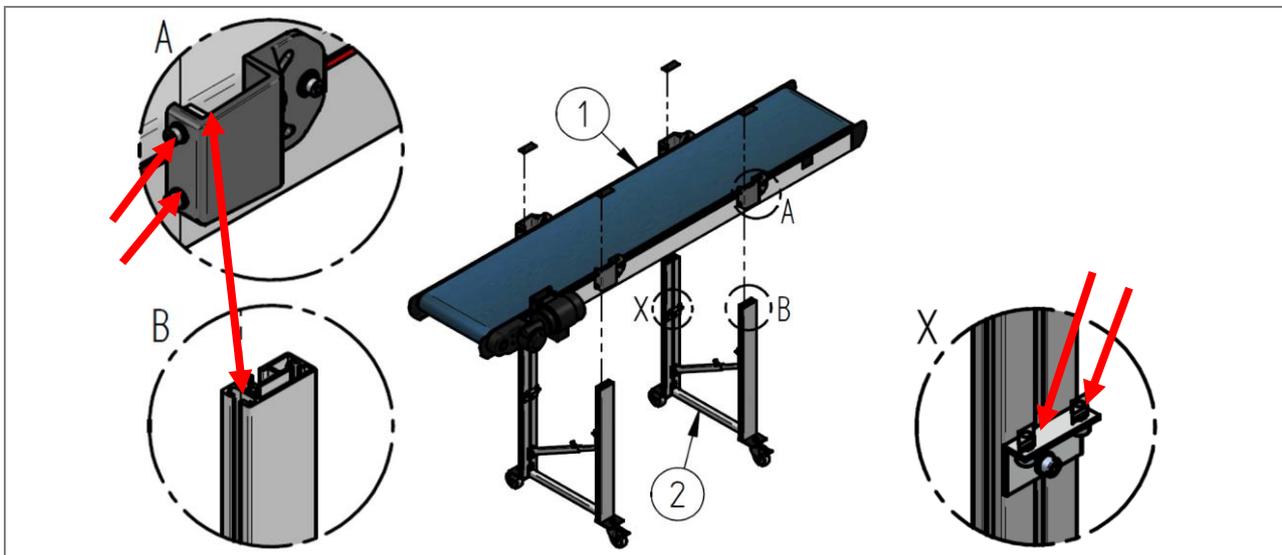


Fig. 37 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 140 (exemple)

1 Bande de convoyage 2 Bâti(s)

1. Desserrez les vis de montage [A] sur l'élément de réglage d'angle (2 x 2 unités par bâti) et enfichez alors le coulisseau qui dépasse dans la rainure prévue sur le bâti [B].
2. Montez l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti, comme représenté sur la figure ci-dessous [C] et serrez les vis fermement et correctement.
3. Montez les coulisseaux du supports à l'aide des vis [X] (2 x 2 unités par bâti) dans la rainure du profil de guidage sur l'ensemble de bande de convoyage.
4. Obturez les extrémités du profil tournées vers l'avant à l'aide des capuchons noirs.

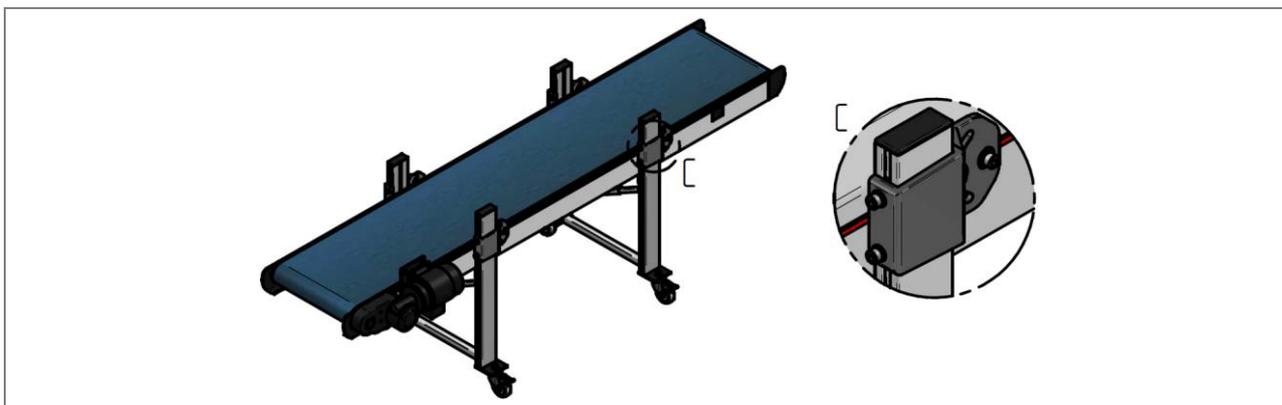


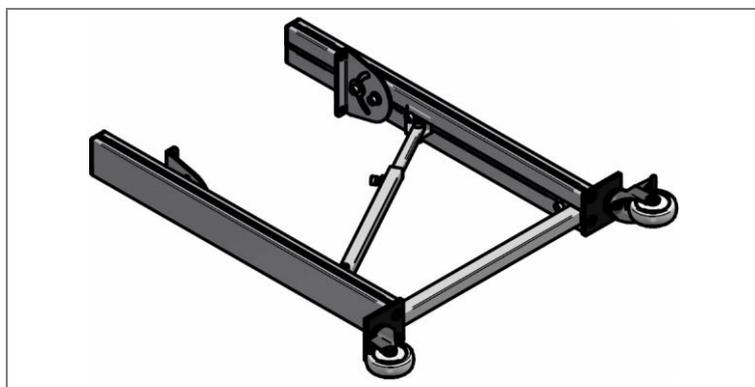
Fig. 38 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 140 (exemple)

Résultat : La bande de convoyage est montée sur le bâti.

5.4.2.5 Montage du bâti – AM 260

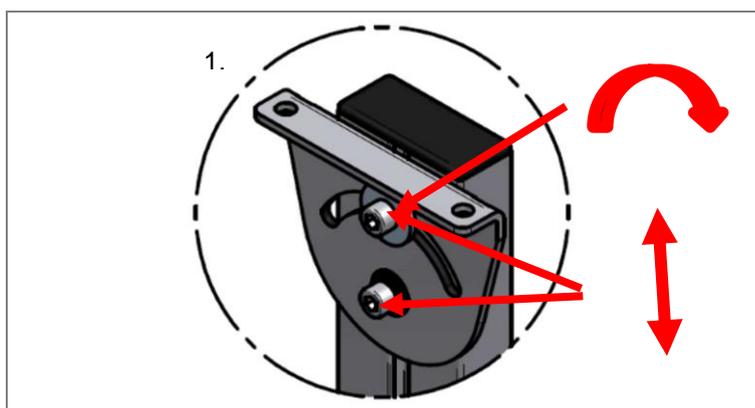
Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



Le bâti est fourni à l'état prémonté, comme représenté sur la gauche.

Fig. 39 : Montage du bâti – AM 260 (exemple)



1. Réglez l'angle d'inclinaison souhaité en desserrant la vis supérieure.
2. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti en desserrant les deux vis.
3. Une fois le bâti réglé, resserrez toutes les vis correctement.

Résultat : Le bâti est réglé à la hauteur et à l'inclinaison exigées.

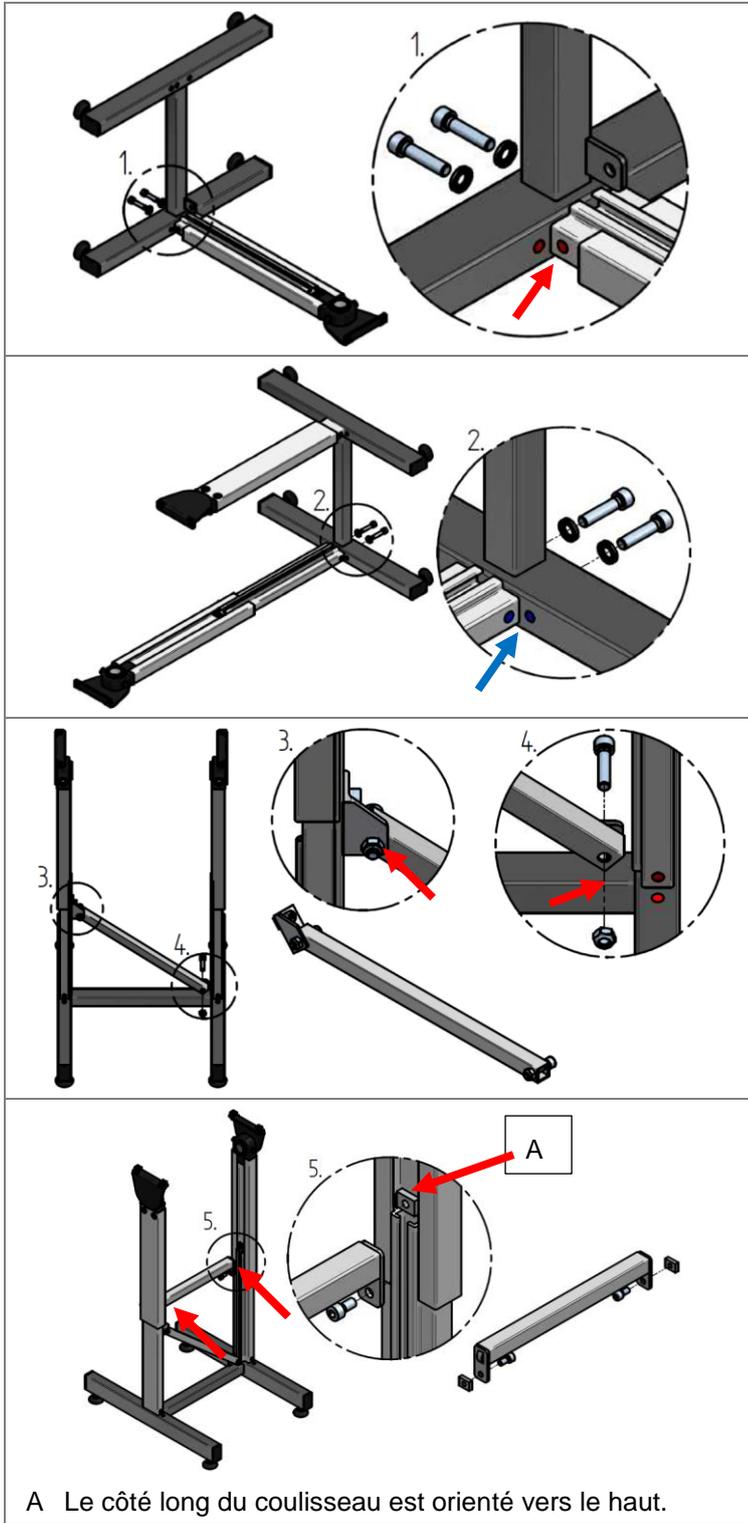
Fig. 40 : Réglages possibles du bâti – AM 260

5.4.3 Bâti - HE / HM

5.4.3.1 Montage du bâti – HE 010/HM 010

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



A Le côté long du coulisseau est orienté vers le haut.

À noter que les points de colle **rouges** et **bleus** coïncident lors du montage et que les deux points sont visibles, comme le représentent les figures à gauche.

1. Placez le châssis et un profil télescopique (IP1) sur le côté sur une surface plane et propre, comme représenté sur la figure. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.
2. À présent, faites tourner le châssis sur l'autre côté et placez le 2e profil sur le châssis. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.

Si une entretoise diagonale est fournie :

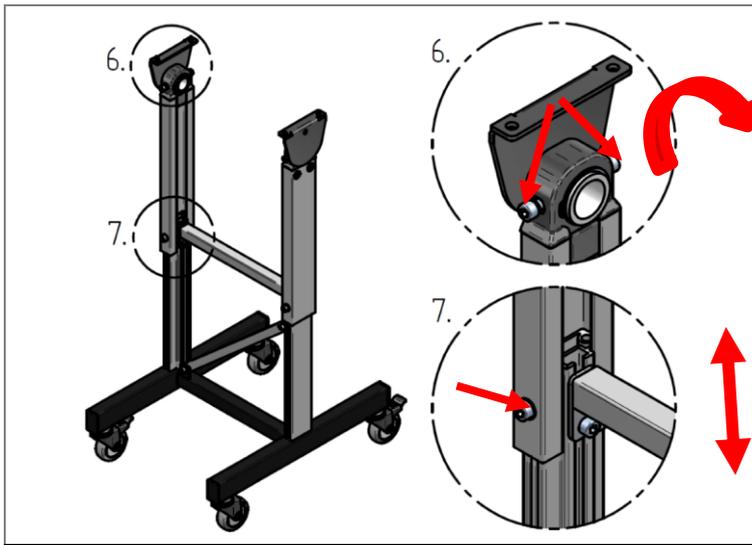
3. Montez à présent l'entretoise diagonale. Pour ce faire, desserrez la liaison vissée au niveau de 3, de manière à pouvoir faire coulisser l'entretoise.
4. Montez l'entretoise diagonale comme représenté et serrez les vis correctement.

Si une entretoise transversale est fournie :

5. Montez à présent l'entretoise transversale en insérant les coulisseaux dans la rainure puis en les vissant. Veillez à ce que l'entretoise transversale soit le plus proche possible de l'extrémité du profil. Serrez les vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est assemblé.

Fig. 43 : Montage du bâti – HE 010/HM 010



6. Réglez l'angle d'inclinaison souhaité.
7. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti.
8. Serrez toutes les vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est réglé à la hauteur et à l'inclinaison exigées.

Fig. 44 : Montage du bâti – HE 010/HM 010

5.4.3.2 Montage de l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti - HE 010-HM 010

Conditions requises

- Le montage de tous les bâtis est terminé.

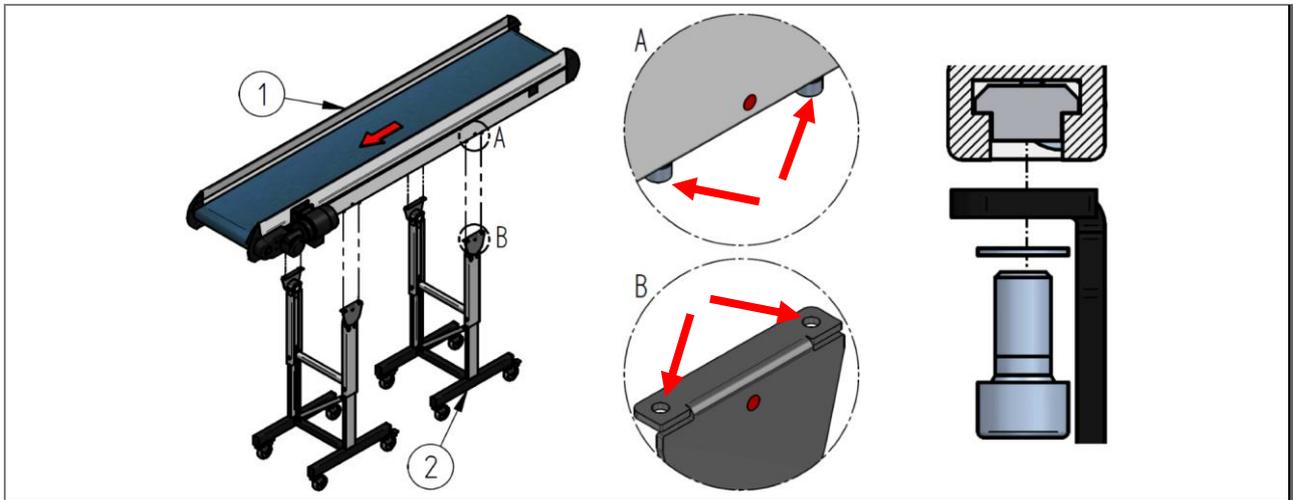


Fig. 45 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 – HM 010 (exemple)

- | | | | |
|---|--------------------|---|---------|
| 1 | Bande de convoyage | 2 | Bâti(s) |
|---|--------------------|---|---------|

1. Desserrez les vis de montage coulissantes [A] dans le profil de guidage, sous l'ensemble de bande de convoyage (2 x 2 unités par bâti) et insérez-les dans le support de fixation prévu [B].
2. Montez l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti, comme représenté sur la figure ci-dessous [C] et serrez les vis fermement et correctement.

REMARQUE



- À noter qu'il y a toujours des points de colle de même couleur sur les emplacements de liaison.
- Veillez à ce que le châssis, l'entretoise diagonale et l'entretoise transversale soient toujours orientées dans le même sens (voir ci-dessous).

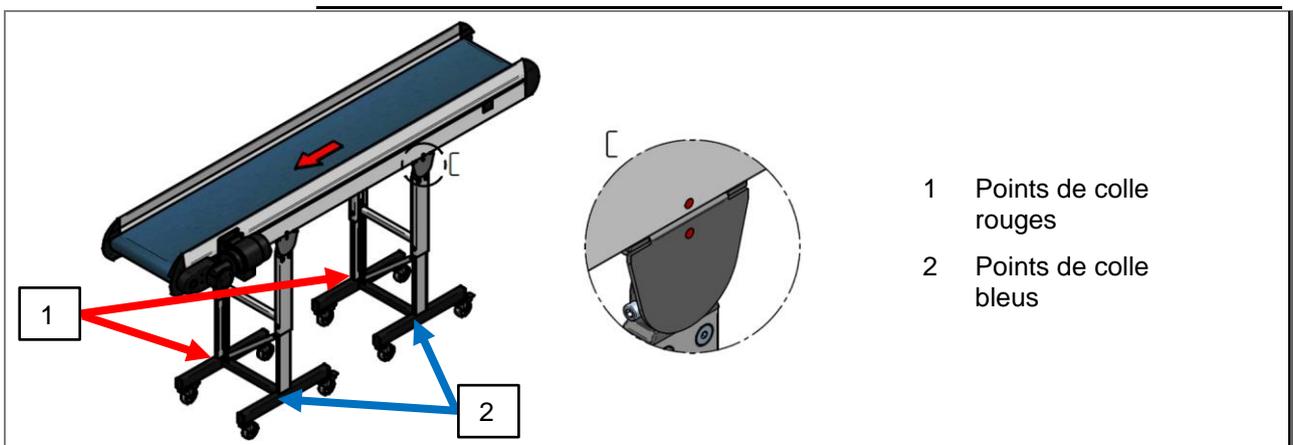


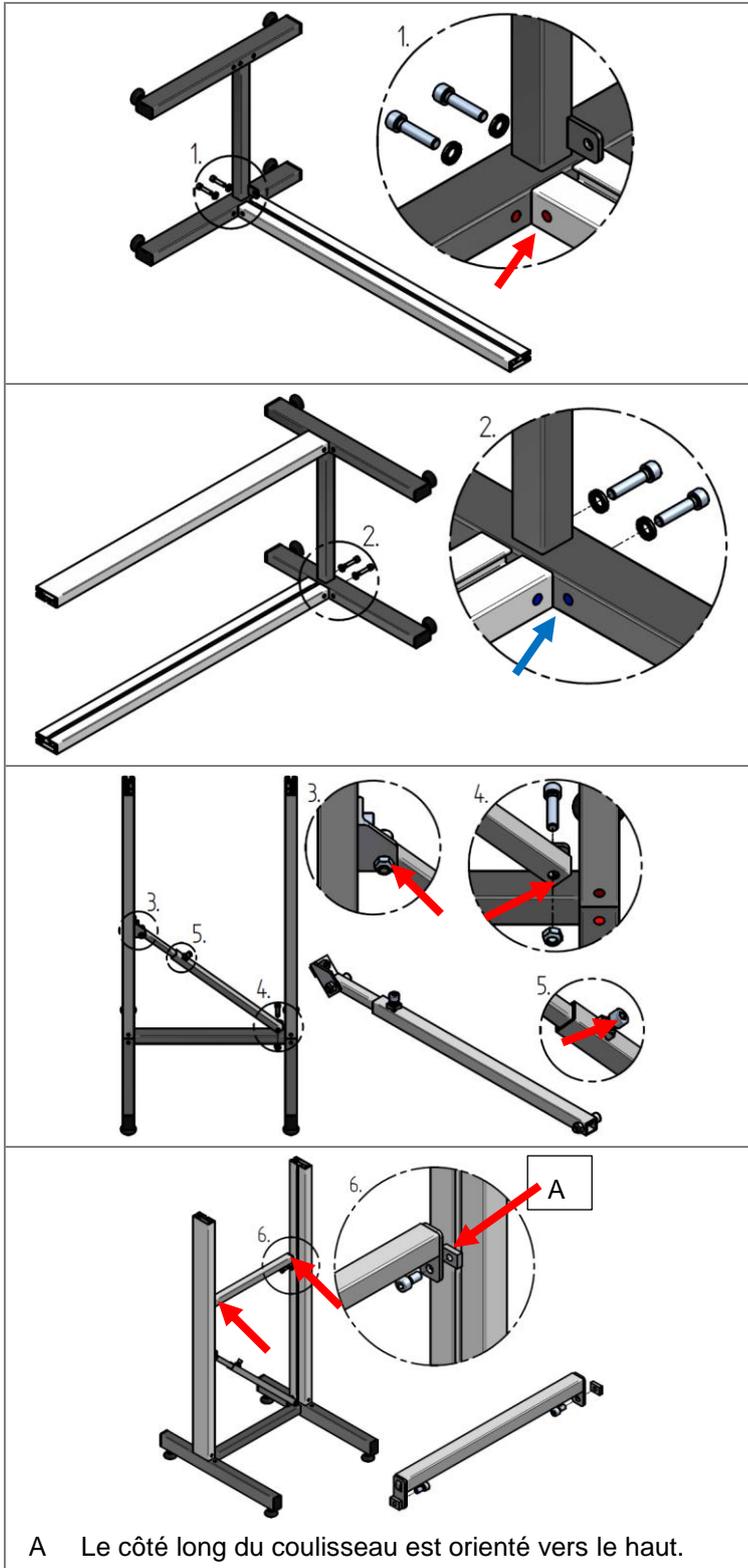
Fig. 46 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 – HM 010 (exemple)

Résultat : La bande de convoyage est montée sur le bâti.

5.4.3.3 Montage du bâti – HE 020/ HM 140

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



À noter que les points de colle **rouges** et **bleus** coïncident lors du montage et que les deux points sont visibles, comme le représentent les figures à gauche.

1. Placez le châssis et un profil télescopique (IP2) sur le côté sur une surface plane et propre, comme représenté sur la figure. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.
2. À présent, faites tourner le châssis sur l'autre côté et placez le 2e profil sur le châssis. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.

Si une entretoise diagonale est fournie :

3. Montez à présent l'entretoise diagonale. Pour ce faire, desserrez la liaison vissée au niveau de 3. et 5., de manière à pouvoir faire coulisser l'entretoise.
4. Montez l'entretoise diagonale comme représenté sur la figure et serrez les vis correctement.

Si une entretoise transversale est fournie :

6. Montez à présent l'entretoise transversale en insérant les coulisseaux dans la rainure puis en les vissant. Serrez les vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est assemblé.

Fig. 47 : Montage du bâti – HE 020/ HM 140



Mettez les capuchons 2 de côté.

Fig. 48 : Montage du bâti – HE 020/ HM 140

5.4.3.4 Montage de l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti - HE 020-HM 140

Conditions requises

- Le montage de tous les bâtis est terminé.

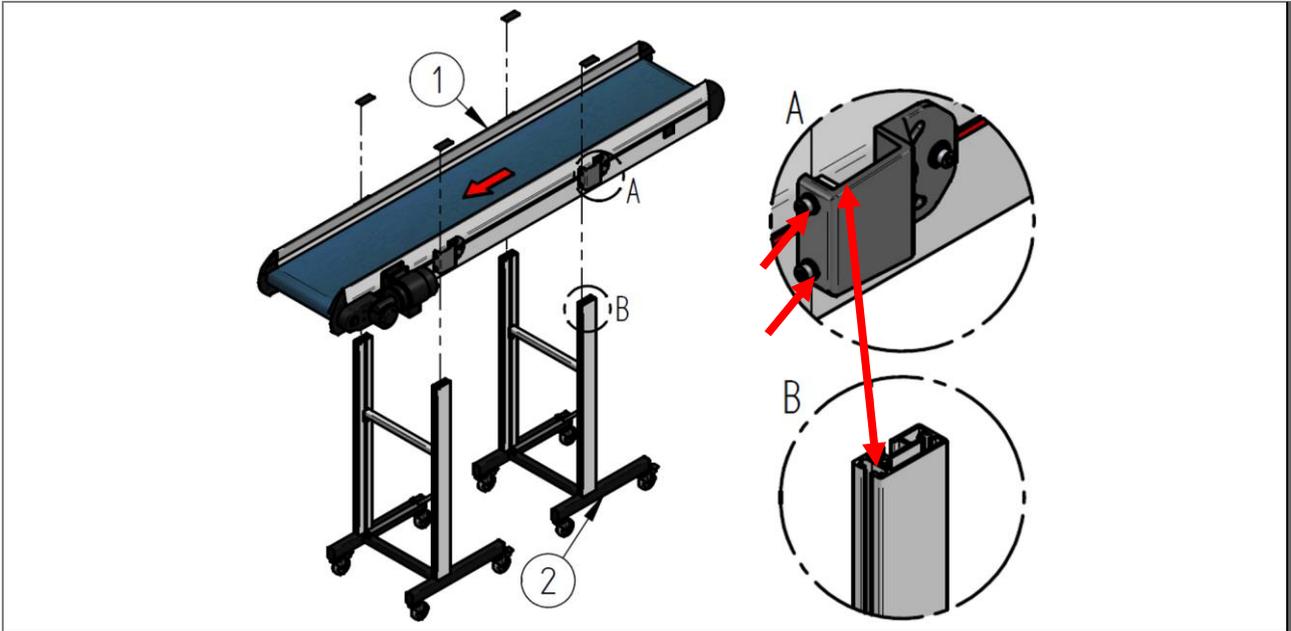
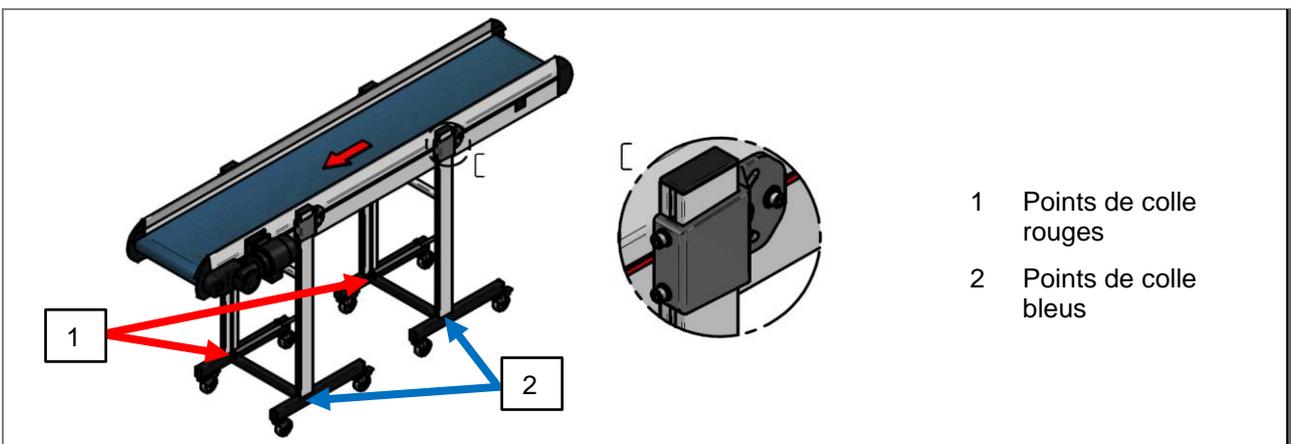


Fig. 49 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 020 – HM 140 (exemple)

1 Bande de convoyage

2 Bâti(s)

1. Desserrez les vis de montage [A] sur l'élément de réglage d'angle (2 x 2 unités par bâti) et enfichez alors le coulisseau qui dépasse dans la rainure prévue sur le bâti [B].
2. Montez l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti, comme représenté sur la figure ci-dessous [C] et serrez les vis fermement et correctement.
3. Enfichez les capuchons sur les extrémités du profil.



1 Points de colle rouges

2 Points de colle bleus

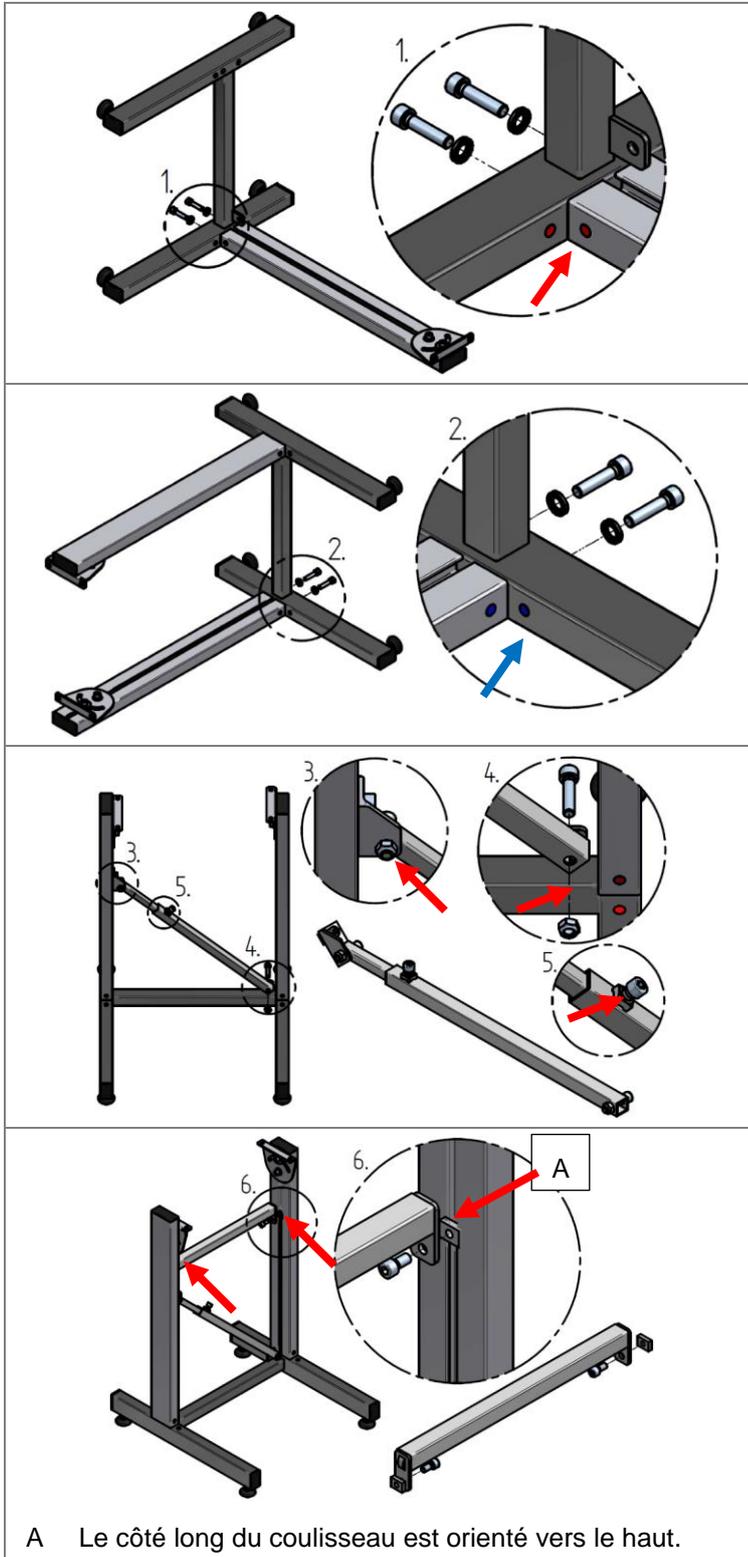
Fig. 50 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 020 – HM 140 (exemple)

Résultat : La bande de convoyage est montée sur le bâti.

5.4.3.5 Montage du bâti – HE 030/ HM 260

Conditions requises

- Le bâti a été sorti de son emballage.



A Le côté long du coulisseau est orienté vers le haut.

À noter que les points de colle **rouges** et **bleus** coïncident lors du montage et que les deux points sont visibles, comme le représentent les figures à gauche.

1. Placez le châssis et un profil télescopique (IP1) sur le côté sur une surface plane et propre, comme représenté sur la figure. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.
2. À présent, faites tourner le châssis sur l'autre côté et placez le 2e profil sur le châssis. Vissez à présent les vis correctement, comme représenté sur la figure.

Si une entretoise diagonale est fournie :

3. Montez à présent l'entretoise diagonale. Pour ce faire, desserrez la liaison vissée au niveau de 3. et 5., de manière à pouvoir faire coulisser l'entretoise diagonale.
4. Montez l'entretoise diagonale comme représenté sur la figure et serrez les vis correctement.

Si une entretoise transversale est fournie :

6. Montez à présent l'entretoise transversale en insérant les coulisseaux dans la rainure puis en les vissant. Veillez à ce que l'entretoise transversale soit le plus proche possible de l'extrémité du profil. Serrez la vis fermement et correctement.

Résultat : Le bâti est assemblé.

Fig. 51 : Montage du bâti – HE 260/HM 260

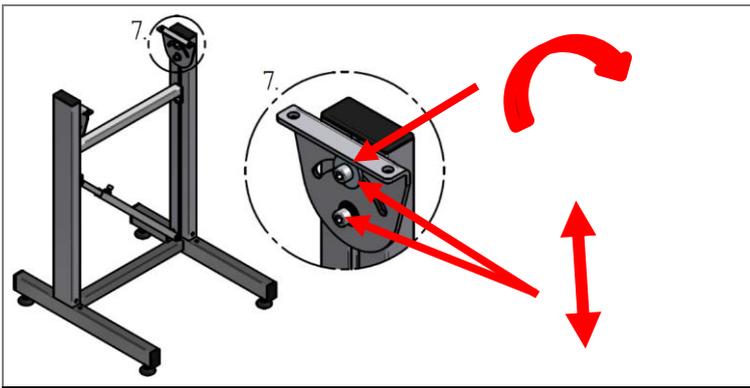


Fig. 52 : Montage du bâti – HE 260/HM 260

7. Réglez l'angle d'inclinaison souhaité en desserrant la vis supérieure.
5. Réglez la hauteur souhaitée pour le bâti en desserrant les deux vis.
6. Une fois le bâti réglé, resserrez toutes les vis correctement.

Résultat : Le bâti est réglé à la hauteur et à l'inclinaison exigées.

5.5 Mise en place de la bande de convoyage

5.5.1 Positionner la bande de convoyage

⚠ PRUDENCE

Risque de blessures par le bâti mobile

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE

Risque d'écrasement et de cisaillement

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

Conditions requises

- La bande de convoyage est montée sur le châssis et en position à son emplacement de mise en place.

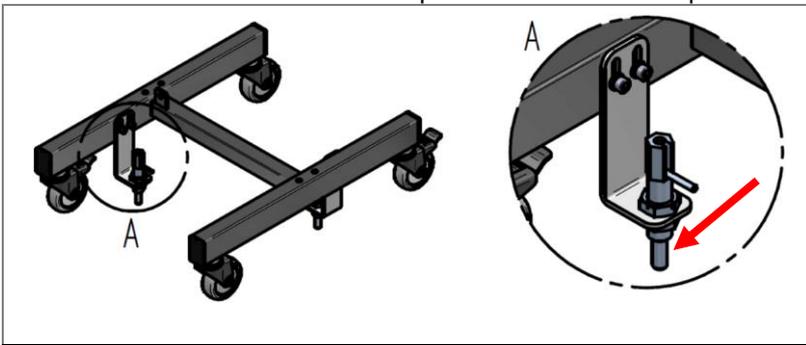


Fig. 55 : Verrouillage au sol

Positionner la bande de convoyage avec le verrouillage au sol :

- La bande de convoyage est poussée en position prédéfinie de sorte que les boulons de blocage s'engrangent dans un dispositif dans le plancher.

Résultat : La bande de convoyage est en position.

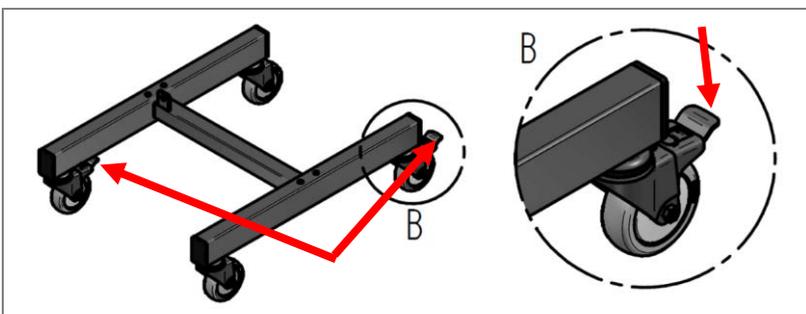


Fig. 56 : Blocage des roues

Blocage des roues :

- Appuyez sur le frein de chaque roue jusqu'à ce qu'il s'engrante.

Résultat : La bande de convoyage est sécurisée contre le roulement.

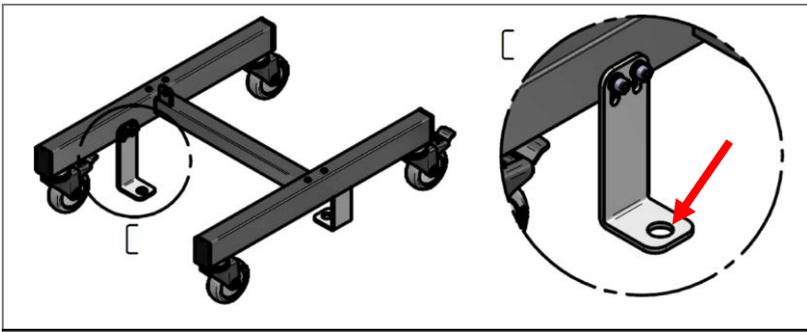
5.5.2 Sécuriser la bande de convoyage contre le renversement

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessures en cas de renversement de la machine

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.



Fixer la bande de convoyage avec la fixation au sol :

- Montez au sol la fixation au sol à l'aide de vis adaptées.

Résultat : La bande de convoyage est sécurisée contre le renversement.

Fig. 57 : Fixation au sol

5.6 Branchement électrique

1. Enfichez le connecteur du câble de raccordement dans une prise adaptée.
2. Posez le câble de raccordement de sorte que personne ne puisse trébucher dessus.

5.7 Nettoyage après le montage

1. Assurez-vous qu'il n'y ait aucun outil, engin de levage ou autre objet de montage étranger dans la zone de la machine une fois que le montage est terminé.
2. Le cas échéant, éliminer l'humidité qui se produit (condensation, solution de nettoyage, etc.).

6 Mise en service

6.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect des éléments suivants :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

REMARQUE

- Le constructeur n'est pas responsable des dommages qui résultent d'une mise en service inappropriée.

DANGER

Danger d'entraînement et d'écrasement

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer de graves blessures.

- Ne jamais faire fonctionner la machine sans recouvrement de protection des chaînes.
- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attachez les cheveux longs.
- Travaux de maintenance : vérifier que la machine est hors tension et la protéger contre toute remise en marche. Retirer alors et seulement maintenant les recouvrements de protection. Avant la remise en service, monter les recouvrements de protection.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension.

Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Danger de mort

Le transport de personnes est dangereux et peut provoquer des blessures mortelles.

- Le transport de personnes est strictement interdit.

⚠ DANGER**Impossibilité d'éviter les dangers**

Impossibilité d'éviter ou de réduire les dommages sur les personnes lorsque les dispositifs de coupure ne sont pas accessibles.

- Ne pas obstruer ni modifier les voies menant aux dispositifs de coupure.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'écrasement et de choc**

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger d'entraînement, de cisaillement et d'écrasement**

Les doigts peuvent être entraînés au niveau des tasseaux, de la bordure ondulée ou de la barre longitudinale.

- Ne pas mettre les doigts dans les tasseaux, la bordure ondulée ou la barre longitudinale.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessures en cas de renversement de la machine**

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.

⚠ AVERTISSEMENT

Danger dû aux composants rotatifs et mobiles

Les composants rotatifs et mobiles peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Ne séjourner que dans la zone de travail définie.
- Maintenir une distance de sécurité avec les composants.
- Tenir compte des avertissements dans la zone de travail.
- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Porter des vêtements près du corps.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.

⚠ PRUDENCE

Danger de happement et d'écorchures au niveau de l'entrée et de la sortie de la bande de convoyage, ainsi qu'au niveau du rouleau de renvoi sur le brin inférieur

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer des blessures.

- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.
- Ne pas mettre les mains dans les zones dangereuses.
- Maintenir une distance suffisante avec les emplacements/zones où règne un danger.

⚠ PRUDENCE

Risque d'écrasement et d'écorchures

Les membres peuvent être écrasés et/ou écorchés si l'utilisateur met les mains dans la zone d'admission de la bande des recouvrements ou des trémies.

- Ne pas mettre les mains dans la zone d'admission.

⚠ PRUDENCE

Risque d'écrasement (au niveau de l'entraînement en-dessous et de la courroie à tasseaux)

Au niveau du brin inférieur, il existe un risque d'écrasement entre moteur et les tasseaux qui passent devant.

- Ne jamais mettre les mains dans la zone au-dessus du moteur d'entraînement tant que la machine est en marche ou qu'elle n'est pas protégée contre la remise en marche.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Risque de blessures par le bâti mobile**

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE**Danger de trébuchement et de chute**

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

ATTENTION**Dommages sur l'appareil dus à une tension électrique incorrecte**

Le branchement à une alimentation de tension électrique inadaptée peut entraîner la destruction des équipements électroniques.

- Le branchement à l'alimentation en tension doit être effectué uniquement par un électricien.
- Respecter les dispositions légales applicables à l'alimentation en énergie. L'installation électrique est conçue selon les normes de sécurité européennes.

ATTENTION**Dommages sur l'appareil en cas de sens de rotation incorrect des moteurs**

Une marche incorrecte prolongée de la courroie peut provoquer des dommages sur l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Vérifier le sens de transport de la bande de convoyage par un contrôle visuel.
- Si nécessaire, corriger le sens de rotation des moteurs. Pour cela, échanger les phases du branchement électrique.
- Apposer des flèches indiquant le sens de transport.

ATTENTION

Dommages sur l'appareil en cas d'alignement incorrect de la courroie

Une courroie qui circule sur le côté ou qui patine peut endommager l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Régler la marche fluide de la courroie.
- Régler la tension de la courroie.

6.2 Points de contrôle avant la première mise en service

Les points de contrôle suivants doivent être examinés AVANT la première mise en service :

1. Assurez-vous qu'aucun outil ni objet étranger ne sont restés dans la machine suite à l'installation ou au montage.
2. Assurez-vous que la bande de convoyage est correctement positionnée et le cas échéant, fixée au sol.
3. Éliminez l'humidité et les saletés sur l'installation.
4. Assurez-vous que l'alimentation électrique sur le secteur est réalisée par l'exploitant.
5. Allumez la machine au niveau de l'interrupteur principal.
6. Vérifiez le bon fonctionnement électrique de tous les dispositifs de sécurité.
7. Contrôlez la bonne installation de tous les dispositifs de protection.
8. Fermez toutes les ouvertures de contrôle, recouvrements et portes.
9. Vérifiez une nouvelle fois le sens de rotation du moteur d'entraînement.
9. Vérifiez une deuxième fois tous les points cités.

6.3 Mise en service

ATTENTION

Danger de dommages sur la courroie

Usure accrue possible jusqu'à l'avarie de courroie

- Après la première mise en service, la courroie peut s'allonger sous l'effet du rodage et des variations de température.
- Pour cette raison, vérifiez fréquemment au cours des 2 premières semaines, pendant le fonctionnement, que la courroie tourne parallèlement et qu'elle est correctement tendue.

1. Assurez-vous que la bande de convoyage est correctement positionnée et le cas échéant, fixée au sol.
2. Assurez-vous que l'alimentation électrique sur le secteur est réalisée par l'exploitant.
3. Allumez la machine au niveau de l'interrupteur principal.
4. Vérifiez l'alimentation en tension.
5. Vérifiez le bon fonctionnement électrique de tous les commutateurs de sécurité et dispositifs de sécurité.
Les témoins d'avertissement doivent tous s'allumer et indiquer un danger possible lors de l'intervention correspondante sur le système de sécurité.
Répéter l'intervention pour tous les éléments de sécurité :
 - boutons de coupure d'urgence
 - boutons d'arrêt d'urgence
 - portes de sécurité
 - interrupteur principal, etc.
6. Vérifiez le sens de rotation des moteurs d'entraînement.
7. Vérifiez le parallélisme de la courroie. Si nécessaire, corrigez le parallélisme et la tension de la courroie.

REMARQUE



Une fois les activités et contrôles ci-dessus correctement menés, la machine peut fonctionner avec de la matière à transporter.

6.4 Mise en service après un arrêt prévu

REMARQUE



Si la machine est remise en service après un arrêt prolongé, effectuez une nouvelle mise en service.

7 Fonctionnement

Le chapitre « Fonctionnement » décrit l'utilisation de l'installation en fonctionnement normal et donne une vue d'ensemble des éléments de commande et des émetteurs de signaux.

Après activation de l'installation en fonctionnement normal, l'installation fonctionne de manière totalement automatique sans que l'opérateur doive intervenir.

7.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Danger d'entraînement et d'écrasement

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer de graves blessures.

- Ne jamais faire fonctionner la machine sans recouvrement de protection des chaînes.
- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attachez les cheveux longs.
- Travaux de maintenance : vérifier que la machine est hors tension et la protéger contre toute remise en marche. Retirer alors et seulement maintenant les recouvrements de protection. Avant la remise en service, monter les recouvrements de protection.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension.

Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Danger de mort

Le transport de personnes est dangereux et peut provoquer des blessures mortelles.

- Le transport de personnes est strictement interdit.

⚠ DANGER**Impossibilité d'éviter les dangers**

Impossibilité d'éviter ou de réduire les dommages sur les personnes lorsque les dispositifs de coupure ne sont pas accessibles.

- Ne pas obstruer ni modifier les voies menant aux dispositifs de coupure.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger d'entraînement, de cisaillement et d'écrasement**

Les doigts peuvent être entraînés au niveau des tasseaux, de la bordure ondulée ou de la barre longitudinale.

- Ne pas mettre les doigts dans les tasseaux, la bordure ondulée ou la barre longitudinale.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger dû aux composants rotatifs et mobiles**

Les composants rotatifs et mobiles peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Ne séjourner que dans la zone de travail définie.
- Maintenir une distance de sécurité avec les composants.
- Tenir compte des avertissements dans la zone de travail.
- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Porter des vêtements près du corps.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessures en cas de renversement de la machine**

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.

⚠ PRUDENCE
Danger de happement et d'écorchures au niveau de l'entrée et de la sortie de la bande de convoyage, ainsi qu'au niveau du rouleau de renvoi sur le brin inférieur

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer des blessures.

- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.
- Ne pas mettre les mains dans les zones dangereuses.
- Maintenir une distance suffisante avec les emplacements/zones où règne un danger.

⚠ PRUDENCE
Risque d'écrasement (au niveau de l'entraînement en-dessous et de la courroie à tasseaux)

Au niveau du brin inférieur, il existe un risque d'écrasement entre moteur et les tasseaux qui passent devant.

- Ne jamais mettre les mains dans la zone au-dessus du moteur d'entraînement tant que la machine est en marche ou qu'elle n'est pas protégée contre la remise en marche.

⚠ PRUDENCE
Risque d'écrasement et d'écorchures

Les membres peuvent être écrasés et/ou écorchés si l'utilisateur met les mains dans la zone d'admission de la bande des recouvrements ou des trémies.

- Ne pas mettre les mains dans la zone d'admission.

⚠ PRUDENCE
Danger de trébuchement et de chute

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

REMARQUE

▶ Toujours tenir compte des prescriptions de prévention des accidents ainsi que des prescriptions internes éventuelles en matière de travail, d'exploitation et de sécurité.

7.2 Avant utilisation

ATTENTION

Danger de dommages sur la courroie

Usure accrue possible jusqu'à l'avarie de courroie

- Au début de chaque quart, vérifier le parallélisme de la courroie.

Une utilisation non conforme et un comportement inapproprié peuvent entraîner des blessures mortelles et des dégâts matériels. Pour cette raison, avant chaque utilisation de l'installation, tenir compte et respecter les consignes du chapitre « Sécurité ». Former régulièrement les personnes chargées d'utiliser la machine.

Avant l'utilisation de l'installation, vérifiez les points suivants :

- Est-ce que j'ai bien lu et compris le mode d'emploi ?
- Est-ce que ma formation et mes qualifications m'autorisent à utiliser l'installation ?
- Est-ce que je suis autorisé par l'exploitant de l'installation à utiliser cette installation ?

En outre, effectuez les préparatifs suivants avant la mise en service et l'utilisation de la machine :

- Enfiler son équipement de protection individuelle.
- Se familiariser avec toute l'installation.
- Se familiariser avec les réglementations applicables.
- Déterminer les processus de travail avec toutes les personnes impliquées.
- Vérifier l'état de la machine avant de commencer le travail.

7.3 Éléments de commande et d'affichage

7.3.1 Utilisation - Mode opératoire « sans »

Si la bande de convoyage est livrée sans interrupteur principal, à la demande du client, la bande de convoyage n'est pas conforme à la directive Machines 2006/42/CE et aucun élément de commande n'est présent. Si un marquage CE est requis pour la bande de convoyage en tant que machine individuelle (défini éventuellement par l'utilisation prévue), il est obligatoire, avant la mise en service, d'installer un interrupteur principal et le cas échéant, de prendre d'autres mesures. La conformité à la directive Machines doit ensuite être évaluée. Nous sommes à votre disposition pour toute information supplémentaire à ce sujet.

7.3.2 Utilisation - Mode opératoire « constant »

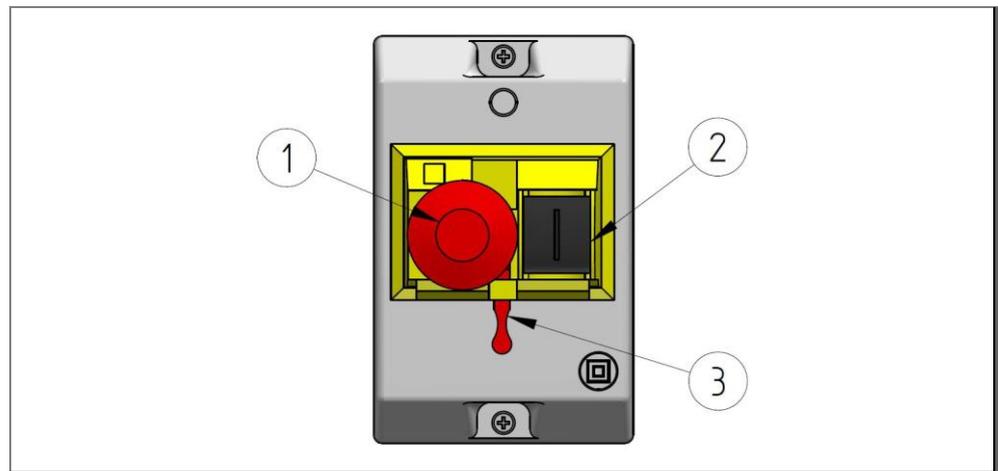


Fig. 58 : Interrupteur principal

N°	Élément de commande	Fonction
1	Bouton coup-de-poing de verrouillage (rouge)	Mettre hors tension
2	Bouton (noir)	Mettre sous tension
3	Loquet	Protection contre la remise en marche non autorisée

Tab. 6 : Éléments de commande de l'interrupteur principal

7.3.2.1 Mettre sous tension

Pour mettre la machine sous tension, effectuez les étapes suivantes :

1. Vérifiez que le bouton coup-de-poing (1) n'est pas verrouillé. Si le bouton coup-de-poing est verrouillé, déverrouillez-le en le tournant vers la droite.
2. Appuyez sur le bouton noir (2) pour enclencher l'interrupteur principal.

Résultat : La machine est sous tension et la bande de convoyage fonctionne.

7.3.2.2 Mettre hors tension

Pour mettre la machine hors tension, effectuez les étapes suivantes :

1. Appuyez fermement sur le bouton coup-de-poing (1) pour l'enclencher.

Résultat : La machine est hors tension.

7.3.2.3 Sécuriser contre la remise en marche

Pour verrouiller la machine, effectuez les étapes suivantes :

1. Appuyez fortement sur le bouton coup-de-poing (1) et maintenez-le dans sa position la plus basse.
2. Tirez sur le loquet (3) jusqu'à ce que le trou soit dégagé et qu'il s'enclenche.
3. Afin d'éviter toute remise en marche non autorisée, le loquet (3) est sécurisé par un cadenas installé dans le trou.

Résultat : La machine est protégée contre toute remise en marche.

7.3.2.4 Débloquer la sécurité contre la remise en marche

Pour déverrouiller la machine, effectuez les étapes suivantes :

1. Retirez le cadenas.
2. Repoussez le loquet (3) dans le boîtier jaune.
3. Déverrouillez le bouton coup-de-poing (1) en le tournant vers la droite.

Résultat : La machine peut être remise en marche.

7.3.3 Utilisation - Mode opératoire « régulation sans paliers »

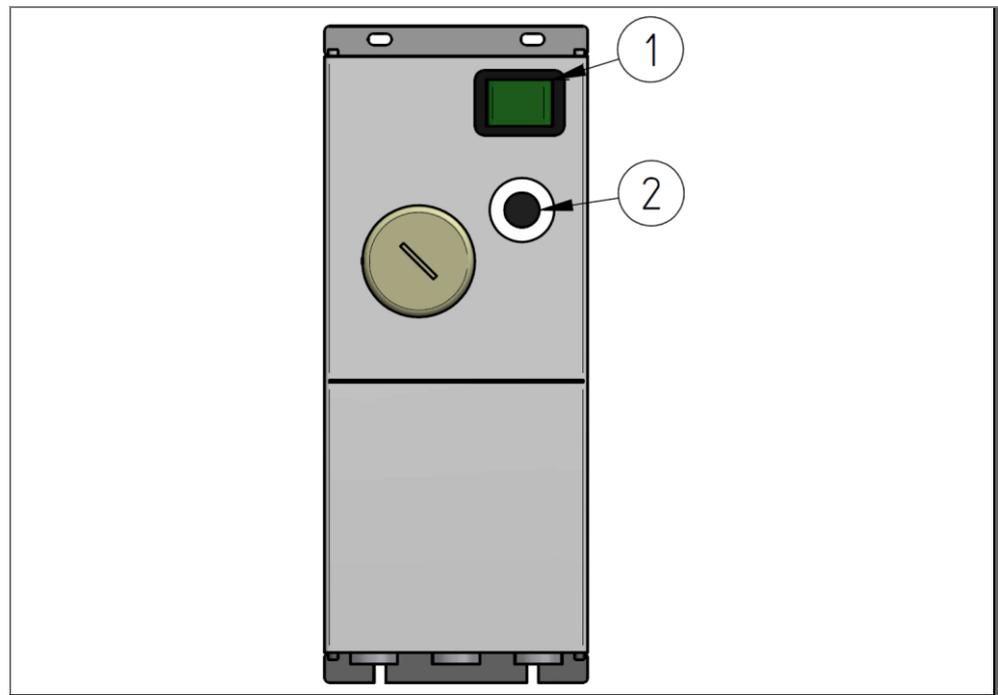


Fig. 59 : Dispositif de réglage de la vitesse

N°	Élément de commande	Fonction
1	Interrupteur principal (vert)	Mise sous tension/extinction
2	Bouton rotatif (noir)	Régler la vitesse

Tab. 7 : Éléments de commande du dispositif de réglage de la vitesse

7.3.3.1 Mettre sous tension

Pour mettre la machine sous tension, effectuez les étapes suivantes :

1. Appuyez sur l'interrupteur (1) vert pour le mettre en position I. Le voyant vert s'allume.

Résultat : La machine est allumée et la bande de convoyage fonctionne.

7.3.3.2 Éteindre

Pour éteindre la machine, effectuez les étapes suivantes :

1. Appuyez sur l'interrupteur (1) vert pour le mettre en position O. Le voyant vert s'éteint.

Résultat : La machine est éteinte.

7.3.3.3 Régler la vitesse

Pour régler la vitesse de la machine, effectuez les étapes suivantes :

Augmenter la vitesse :

1. Tournez le commutateur rotatif (2) noir vers la droite jusqu'à atteindre la vitesse d'entraînement souhaitée.

Réduire la vitesse :

1. Tournez le commutateur rotatif (2) noir vers la gauche jusqu'à atteindre la vitesse d'entraînement souhaitée.

Résultat : La machine fonctionne à la vitesse réglée.

Renvoi externe



Le dispositif de réglage de la vitesse est fourni par un fabricant tiers. Pour des informations supplémentaires sur l'utilisation et sur le schéma électrique de l'appareil de commande, voir le mode d'emploi du fournisseur tiers.

7.3.4 Utilisation - Mode opératoire « cadencé »

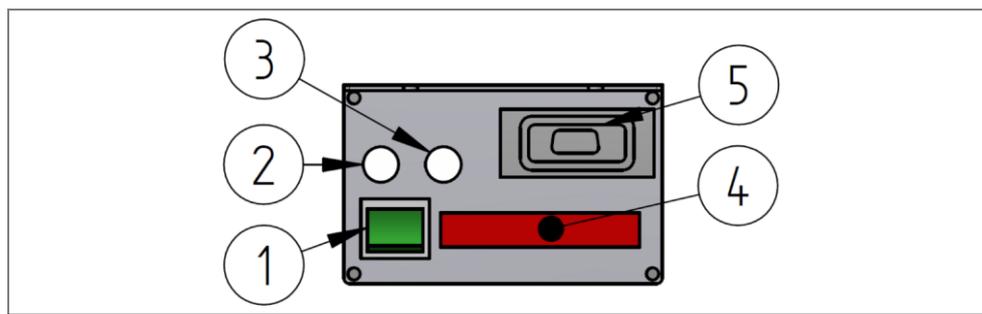


Fig. 60 : Mécanisme de commande à cadence

N°	Élément de commande	Fonction
1	Interrupteur principal (vert)	Mise sous tension/extinction
2	Bouton des positions	par ex. pour sélectionner l'heure
3	Bouton mode	Sélectionner le mode
4	Affichage	
5	Connecteur Sub-D-9	

Tab. 8 : Éléments de commande du mécanisme de commande à cadence

Renvoi externe



Le mécanisme de commande à cadence est fourni par un fabricant tiers. Pour des informations supplémentaires sur l'utilisation et sur le schéma électrique de cet appareil, voir le mode d'emploi du fournisseur tiers.

7.3.5 Utilisation - Mode opératoire « régulation sans paliers et cadencé »

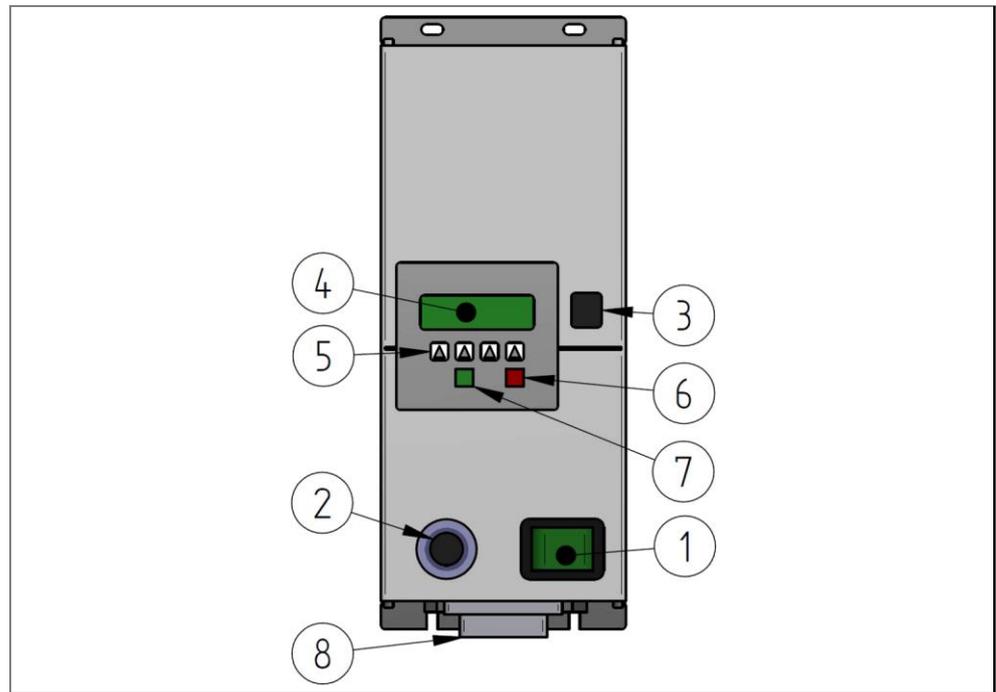


Fig. 61 : Appareil de commande mixte

N°	Élément de commande	Fonction
1	Interrupteur principal (vert)	Mise sous tension/extinction
2	Bouton rotatif (noir)	Régler la vitesse
3	Témoin lumineux	<ul style="list-style-type: none"> vert - en marche jaune - panne
4	Affichage	
5	Touches multifonction	La fonction est affichée
6	Poussoir	sans fonction à sa sortie d'usine
7	Poussoir	sans fonction à sa sortie d'usine
8	Connecteur Sub-D-9	REMARQUE <ul style="list-style-type: none"> Avant la mise en service, brancher le connecteur Sub-D-9.

Tab. 9 : Éléments de commande de l'appareil de commande mixte

Renvoi externe



L'appareil de commande mixte est fourni par un fabricant tiers. Pour des informations supplémentaires sur l'utilisation et sur le schéma électrique de cet appareil, voir le mode d'emploi du fournisseur tiers.

8 Dépannage

8.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Danger d'entraînement et d'écrasement

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer de graves blessures.

- Ne jamais faire fonctionner la machine sans recouvrement de protection des chaînes.
- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attachez les cheveux longs.
- Travaux de maintenance : vérifier que la machine est hors tension et la protéger contre toute remise en marche. Retirer alors et seulement maintenant les recouvrements de protection. Avant la remise en service, monter les recouvrements de protection.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension. Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Danger de mort

Le transport de personnes est dangereux et peut provoquer des blessures mortelles.

- Le transport de personnes est strictement interdit.

DANGER

Impossibilité d'éviter les dangers

Impossibilité d'éviter ou de réduire les dommages sur les personnes lorsque les dispositifs de coupure ne sont pas accessibles.

- Ne pas obstruer ni modifier les voies menant aux dispositifs de coupure.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de chute lors des travaux en hauteur**

Les travaux en hauteur peuvent entraîner des glissades, des chutes et des blessures graves.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Prévoir à temps les conditions de travail qui permettent de travailler en toute sécurité.
- Prévoir une protection contre les chutes lorsque la stabilité n'est pas garantie.
 - Utiliser par ex. des plateformes, un échafaudage, des ascenseurs, un panier d'assemblage.
- Protéger la zone de montage des objets qui chutent.
- Ne jamais travailler seul.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger d'entraînement, de cisaillement et d'écrasement**

Les doigts peuvent être entraînés au niveau des tasseaux, de la bordure ondulée ou de la barre longitudinale.

- Ne pas mettre les doigts dans les tasseaux, la bordure ondulée ou la barre longitudinale.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessures en cas de renversement de la machine**

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement (au niveau de l'entraînement en-dessous et de la courroie à tasseaux)**

Au niveau du brin inférieur, il existe un risque d'écrasement entre moteur et les tasseaux qui passent devant.

- Ne jamais mettre les mains dans la zone au-dessus du moteur d'entraînement tant que la machine est en marche ou qu'elle n'est pas protégée contre la remise en marche.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et d'écorchures**

Les membres peuvent être écrasés et/ou écorchés si l'utilisateur met les mains dans la zone d'admission de la bande des recouvrements ou des trémies.

- Ne pas mettre les mains dans la zone d'admission.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Danger de happement et d'écorchures au niveau de l'entrée et de la sortie de la bande de convoyage, ainsi qu'au niveau du rouleau de renvoi sur le brin inférieur**

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer des blessures.

- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.
- Ne pas mettre les mains dans les zones dangereuses.
- Maintenir une distance suffisante avec les emplacements/zones où règne un danger.

⚠ PRUDENCE**Danger de trébuchement et de chute**

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

⚠ PRUDENCE**Risque de blessures par le bâti mobile**

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE**Bords vifs**

Les bords vifs peuvent provoquer des coupures.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Procéder aux manipulations avec prudence.

ATTENTION**Domages sur l'appareil dus à une tension électrique incorrecte**

Le branchement à une alimentation de tension électrique inadaptée peut entraîner la destruction des équipements électroniques.

- Le branchement à l'alimentation en tension doit être effectué uniquement par un électricien.
- Respecter les dispositions légales applicables à l'alimentation en énergie. L'installation électrique est conçue selon les normes de sécurité européennes.

ATTENTION**Domages sur l'appareil en cas de sens de rotation incorrect des moteurs**

Une marche incorrecte prolongée de la courroie peut provoquer des dommages sur l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Vérifier le sens de transport de la bande de convoyage par un contrôle visuel.
- Si nécessaire, corriger le sens de rotation des moteurs. Pour cela, échanger les phases du branchement électrique.
- Apposer des flèches indiquant le sens de transport.

ATTENTION**Domages sur l'appareil en cas d'alignement incorrect de la courroie**

Une courroie qui circule sur le côté ou qui patine peut endommager l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Régler la marche fluide de la courroie.
- Régler la tension de la courroie.

ATTENTION**Domages sur le matériel en cas d'utilisation de détergents inappropriés**

L'utilisation de solvants pour le nettoyage risque d'endommager la bande de convoyage et la courroie.

- Ne pas utiliser de solvants pour le nettoyage.
- Éliminer les saletés normales à l'eau tiède.
- Retirer les saletés récalcitrantes à l'aide d'alcool.
- Pour toute question relative au choix approprié, contacter le constructeur.

8.2 Comportement à adopter en cas de pannes

D'une manière générale :

1. En cas de pannes qui représentent un danger immédiat pour les personnes ou les équipements, éteindre immédiatement l'installation.
L'exploitant est tenu d'intégrer l'installation dans le système de sécurité de l'installation complète.
2. Déterminer la cause de la panne.
3. Si le dépannage exige des travaux dans la zone dangereuse, éteindre l'installation et la protéger contre toute remise en marche.
4. En informer immédiatement le responsable sur le site.
5. En fonction du type de panne, celle-ci pourra être supprimée par le personnel compétent.
6. Si des composants ont été remplacés, veiller à ce que le montage soit correct.
 - Respecter tous les couples de serrage pour les vis.
 - Veiller à sécuriser les vis.

8.3 Préparations au dépannage

1. Éteindre l'interrupteur principal avant de réaliser les travaux.
2. En principe, les travaux ne doivent être effectués que lorsque l'installation est à l'arrêt.
 - Débrancher l'installation en fonction de la charge.
3. Protéger l'installation contre la remise en marche inattendue.
 - Verrouiller l'interrupteur principal à l'aide d'un cadenas.
 - Apposer un panneau d'avertissement.
 - Interdire l'accès à la zone.
4. Vider la trajectoire de convoyage et retirer les matières transportées.

8.4 Remise en marche après des pannes

L'installation ne doit être exploitée que si aucun défaut n'existe.

1. S'assurer que tous les capots de protection sont montés.
2. Vérifier les dispositifs de sécurité.

REMARQUE



Tenir compte des remarques et des indications de la documentation des fournisseurs.

8.5 Pannes et dépannage

REMARQUE


- En principe, tous les travaux ne doivent être effectués que lorsque la machine est à l'arrêt. Pour ce faire, débrancher la machine.
- Avant de commencer ces travaux, s'assurer que la machine ne peut pas être remise en marche par erreur ou par une personne non autorisée.
- Pour les pannes non décrites, merci de contacter notre service technique.

Les dysfonctionnements de type convoyages insatisfaisants et/ou émanations de bruits anormaux peuvent être supprimés en suivant le schéma de recherche de pannes suivant :

Panne	Cause possible	Remède
Parallélisme de la courroie incorrect	• Le parallélisme de la courroie est mal réglé.	• Régler correctement le parallélisme et la tension de la courroie
	• La courroie est encrassée et par conséquent, glisse mal sur le rouleau d'entraînement	• Nettoyer la surface de la courroie, côté rouleaux
	• Accumulations de saletés sur le rouleau d'entraînement et le rouleau de renvoi	• Nettoyer le rouleau d'entraînement et le rouleau de renvoi
	• Coefficient de friction trop faible entre le rouleau de renvoi et la courroie	• Augmenter la tension de la courroie
	• Marques de roulement/dommages sur la courroie	• Remplacer la courroie
	• Le palier à roulements est endommagé.	• Réparer le palier à roulements
Orientation incorrecte de la matière transportée	• L'angle d'inclinaison de la bande de convoyage s'est dérégulé.	• Régler l'angle d'inclinaison de la bande de convoyage
	• L'angle des guidages latéraux s'est dérégulé (option)	• Régler l'angle des guidages latéraux
La matière à transporter n'est pas transportée correctement sur la courroie	• Surface de la courroie encrassée côté transport	• Nettoyer la surface de la courroie, côté transport.
	• Surface de la courroie usée côté transport	• Remplacer la courroie

Tab. 10 : Schéma de recherche des pannes

Panne	Cause possible	Remède
L'installation ne démarre pas ou ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> Pas d'alimentation électrique. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la position de l'interrupteur principal Vérifier l'interrupteur différentiel Vérifier les fusibles externes Vérifier le câble de raccordement électrique, s'il est endommagé et si la connexion est bonne Vérifier le réseau électrique Vérifier les fusibles Vérifier s'il y a de l'humidité sur les borniers
	<ul style="list-style-type: none"> Moteur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le moteur
	<ul style="list-style-type: none"> Surcharge (trop de matière à transporter sur la bande de convoyage) 	<ul style="list-style-type: none"> Diminuer la charge (retirer de la matière transportée sur la bande de convoyage)
	<ul style="list-style-type: none"> De la matière transportée s'est coincée entre la courroie et par ex. un guidage latéral 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer la matière transportée avec précaution
	<ul style="list-style-type: none"> Un tasseau est entré en collision avec un composant ou le sol 	<ul style="list-style-type: none"> Dégager le tasseau Respecter la distance avec le sol
	<ul style="list-style-type: none"> La chaîne s'est considérablement allongée 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant
	<ul style="list-style-type: none"> Des maillons de chaîne sont coincés 	<ul style="list-style-type: none"> Régler la tension de la chaîne
L'installation n'avance pas mais le moteur tourne	<ul style="list-style-type: none"> Le rouleau d'entraînement tourne dans le vide sous la courroie 	<ul style="list-style-type: none"> Augmenter la tension de la courroie
	<ul style="list-style-type: none"> Le pignon s'est défecté au niveau de l'arbre du moteur 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la position du pignon sur le moteur et le cas échéant, repositionner le pignon et serrer la vis
	<ul style="list-style-type: none"> Le pignon est usé 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant
	<ul style="list-style-type: none"> Chaîne rompue 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer la chaîne
Dommages sur les composants électriques. Dysfonctionnements de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> Câbles, interrupteurs, moteurs endommagés Composants sous tension exposés Composants électriques endommagés 	<ul style="list-style-type: none"> Arrêter immédiatement la machine et la réparer.

Tab. 11 : Suite : Schéma de recherche des pannes

9 Maintenance

9.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Danger d'entraînement et d'écrasement

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer de graves blessures.

- Ne jamais faire fonctionner la machine sans recouvrement de protection des chaînes.
- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attachez les cheveux longs.
- Travaux de maintenance : vérifier que la machine est hors tension et la protéger contre toute remise en marche. Retirer alors et seulement maintenant les recouvrements de protection. Avant la remise en service, monter les recouvrements de protection.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension. Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Danger de mort

Le transport de personnes est dangereux et peut provoquer des blessures mortelles.

- Le transport de personnes est strictement interdit.

DANGER

Impossibilité d'éviter les dangers

Impossibilité d'éviter ou de réduire les dommages sur les personnes lorsque les dispositifs de coupure ne sont pas accessibles.

- Ne pas obstruer ni modifier les voies menant aux dispositifs de coupure.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de chute lors des travaux en hauteur**

Les travaux en hauteur peuvent entraîner des glissades, des chutes et des blessures graves.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Prévoir à temps les conditions de travail qui permettent de travailler en toute sécurité.
- Prévoir une protection contre les chutes lorsque la stabilité n'est pas garantie.
 - Utiliser par ex. des plateformes, un échafaudage, des ascenseurs, un panier d'assemblage.
- Protéger la zone de montage des objets qui chutent.
- Ne jamais travailler seul.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'écrasement et de choc**

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger d'entraînement, de cisaillement et d'écrasement**

Les doigts peuvent être entraînés au niveau des tasseaux, de la bordure ondulée ou de la barre longitudinale.

- Ne pas mettre les doigts dans les tasseaux, la bordure ondulée ou la barre longitudinale.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessures en cas de renversement de la machine**

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement (au niveau de l'entraînement en-dessous et de la courroie à tasseaux)**

Au niveau du brin inférieur, il existe un risque d'écrasement entre moteur et les tasseaux qui passent devant.

- Ne jamais mettre les mains dans la zone au-dessus du moteur d'entraînement tant que la machine est en marche ou qu'elle n'est pas protégée contre la remise en marche.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et d'écorchures**

Les membres peuvent être écrasés et/ou écorchés si l'utilisateur met les mains dans la zone d'admission de la bande des recouvrements ou des trémies.

- Ne pas mettre les mains dans la zone d'admission.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Danger de happement et d'écorchures au niveau de l'entrée et de la sortie de la bande de convoyage, ainsi qu'au niveau du rouleau de renvoi sur le brin inférieur**

Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs non attachés peuvent être happés et provoquer des blessures.

- Porter des vêtements près du corps.
- Ne pas porter de bijoux qui pendent.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.
- Ne pas mettre les mains dans les zones dangereuses.
- Maintenir une distance suffisante avec les emplacements/zones où règne un danger.

⚠ PRUDENCE**Danger de trébuchement et de chute**

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

⚠ PRUDENCE**Risque de blessures par le bâti mobile**

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE**Bords vifs**

Les bords vifs peuvent provoquer des coupures.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Procéder aux manipulations avec prudence.

ATTENTION**Domages sur l'appareil dus à une tension électrique incorrecte**

Le branchement à une alimentation de tension électrique inadaptée peut entraîner la destruction des équipements électroniques.

- Le branchement à l'alimentation en tension doit être effectué uniquement par un électricien.
- Respecter les dispositions légales applicables à l'alimentation en énergie. L'installation électrique est conçue selon les normes de sécurité européennes.

ATTENTION**Dommages sur l'appareil en cas de sens de rotation incorrect des moteurs**

Une marche incorrecte prolongée de la courroie peut provoquer des dommages sur l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Vérifier le sens de transport de la bande de convoyage par un contrôle visuel.
- Si nécessaire, corriger le sens de rotation des moteurs. Pour cela, échanger les phases du branchement électrique.
- Apposer des flèches indiquant le sens de transport.

ATTENTION**Dommages sur l'appareil en cas d'alignement incorrect de la courroie**

Une courroie qui circule sur le côté ou qui patine peut endommager l'appareil.

- Les travaux sur l'appareil ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé habilité.
- Régler la marche fluide de la courroie.
- Régler la tension de la courroie.

ATTENTION**Dommages sur le matériel en cas d'utilisation de détergents inappropriés**

L'utilisation de solvants pour le nettoyage risque d'endommager la bande de convoyage et la courroie.

- Ne pas utiliser de solvants pour le nettoyage.
- Éliminer les saletés normales à l'eau tiède.
- Retirer les saletés récalcitrantes à l'aide d'alcool.
- Pour toute question relative au choix approprié, contacter le constructeur.

REMARQUE

Le constructeur se dégage de toute responsabilité pour les dommages résultant de réparations, d'un entretien ou d'une maintenance mal exécutées.

9.2 Consignes de maintenance

L'entretien doit garantir le maintien de l'état opérationnel ou en cas de panne, le rétablissement de cet état opérationnel.

La machine doit être entretenue à intervalles réguliers. Une maintenance négligée peut entraîner des pannes ou des dommages qui entraînent des temps d'immobilisation et des coûts de réparation.

L'entretien comprend des informations sur l'inspection, la maintenance et la remise en état.

L'entretien comprend des instructions pour le personnel formé et compétent.

En cas de problèmes ou d'informations confuses, contactez immédiatement le constructeur.

Pour toute question, mentionner :

- les indications de la plaque signalétique (voir le chapitre « **3.1.1 Plaque signalétique** », page 30)
 - **N° de série**
 - **Désignation de type**
 - **Année de construction**
- **Décrire aussi précisément que possible les pannes/dysfonctionnements survenus.**
- **Mesures prises jusqu'alors pour éliminer la panne.**

Si la machine est renvoyée au constructeur, voir les chapitres « Extinction », « Démontage » et « Transport ».

9.3 Avant l'entretien/la maintenance

Avant d'effectuer des travaux de réparation, de maintenance et d'entretien sur l'installation, il faut tenir compte des points suivants :

1. Informer le personnel opérateur sur l'exécution des travaux avant de les commencer.
Un responsable de surveillance doit être désigné.
2. Respecter les intervalles de maintenance indiqués dans le plan de maintenance.
3. La zone de travail doit être protégée pour éviter l'accès aux personnes non autorisées et elle doit être identifiée par un panneau d'avertissement.
4. En principe, les travaux ne doivent être effectués que lorsque l'installation est à l'arrêt.
 - Débrancher l'installation en fonction de la charge.
5. Éteindre l'installation ou la partie d'installation concernée pour exécuter les travaux, et protéger contre toute remise en marche involontaire.
 - Verrouiller l'interrupteur principal à l'aide d'un cadenas.
 - Apposer un panneau d'avertissement.
 - Interdire l'accès à la zone.
6. Pour éviter les chocs électriques, ne pas ouvrir de composants électriques, de boîtiers ou de recouvrements. Ne pas toucher les composants sous tension endommagés.
7. Seul un électricien qualifié et habilité autorisé à effectuer les travaux sur le système électrique.
8. S'il est nécessaire de démonter des dispositifs de sécurité et de protection, ils doivent être remontés immédiatement une fois les travaux terminés et leur bon fonctionnement doit être vérifié.
9. Lors de leur remplacement, fixer et sécuriser soigneusement aux engins de levage les pièces de machine ou les modules plus gros. N'utiliser que des équipements de levage appropriés et en parfait état de marche ainsi que des moyens de levage de charge présentant une force portante suffisante.
10. Lors des travaux de montage en hauteur, utiliser des accessoires de montée et des plateformes de travail assurant la sécurité. Ne pas utiliser les parties de l'installation comme marchepied.

9.4 Plan de maintenance

REMARQUE



- Les travaux de maintenance et de réparation ne doivent être effectués que lorsque la machine est éteinte et à l'arrêt. Seul le réglage du parallélisme de la courroie doit se faire lorsque la bande de convoyage circule. Pour tous les autres travaux de maintenance, assurez-vous que la machine ne puisse pas être remise en marche par erreur par des personnes non autorisées. Sinon, il existe un danger de blessures et de dommages.
- Nous recommandons d'effectuer la maintenance de la machine/de l'installation selon les intervalles donnés. Les intervalles sont basés sur des conditions moyennes. Selon les conditions ambiantes et les données d'exploitation, il est possible que les durées de vie varient. Dans ce cas, parlez-en à MTF Technik.
- Les intervalles se rapportent à un fonctionnement de 8 heures par journée d'un seul quart. Les intervalles diminuent d'autant si l'installation fonctionne à plusieurs quarts.
- Pour obtenir une longue durée de vie et des conditions d'exploitation optimisées, les travaux de maintenance indiqués dans le tableau ci-après doivent être effectués aux intervalles indiqués

Intervalles	Composant	Mesures	Remarque en cas de défaut
	Entraînements	<ul style="list-style-type: none"> • Voir le manuel du constructeur 	
quotidien	Machine complète	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle visuel général 	<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter la machine. Remédier au défaut
	Dispositifs de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle visuel général 	<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter la machine. Remédier au défaut
	Ensemble de bande de convoyage	<ul style="list-style-type: none"> • Accumulations de matières transportées 	<ul style="list-style-type: none"> • Corriger l'angle d'inclinaison • Régler la vitesse de transport • Optimiser l'alimentation en matières à transporter
		<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le parallélisme de la courroie 	<ul style="list-style-type: none"> • Régler le parallélisme de la courroie
hebdomadaire	Courroie	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle visuel pour constater l'encrassement 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer la courroie
		<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la tension de la courroie 	<ul style="list-style-type: none"> • Retendre la courroie
		<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle visuel du parallélisme de la courroie 	<ul style="list-style-type: none"> • Corriger la courroie
		<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler si la courroie est endommagée et usée. 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer la courroie
	Composants mécaniques	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôles généraux d'état et de dommages 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le composant

Tab. 12 : Plan de maintenance

Intervalles	Composant	Mesures	Remarque en cas de défaut
mensuel	Composants mécaniques	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que toutes les vis et tous les écrous sont solidement serrés ;resserrer si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant
		<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la marche fluide des rouleaux d'entraînement, de recul, de renvoi et les rouleaux du brin supérieur 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant
	Installation électrique	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle d'état général, en particulier de dommages sur les câbles, les connecteurs, les barrières photoélectriques 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant
	Machine complète	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel pour constater l'encrassement 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer toute la machine
semestriel	Rouleaux d'entraînement, de recul, de renvoi et du brin supérieur	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle d'état général, en particulier l'usure des paliers à roulements et des paliers lisses 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer les paliers à roulements/paliers lisses
	Entraînement	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la tension de la chaîne 	<ul style="list-style-type: none"> Retendre la chaîne
		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier le graissage de la chaîne 	<ul style="list-style-type: none"> Graisser la chaîne
		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier l'usure de la chaîne et des pignons 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le composant

Tab. 13 : Suite : Plan de maintenance

9.5 Travaux d'entretien

9.5.1 Réglages possibles au niveau de la courroie

La figure suivante représente une vue d'ensemble des désignations de la bande de convoyage :

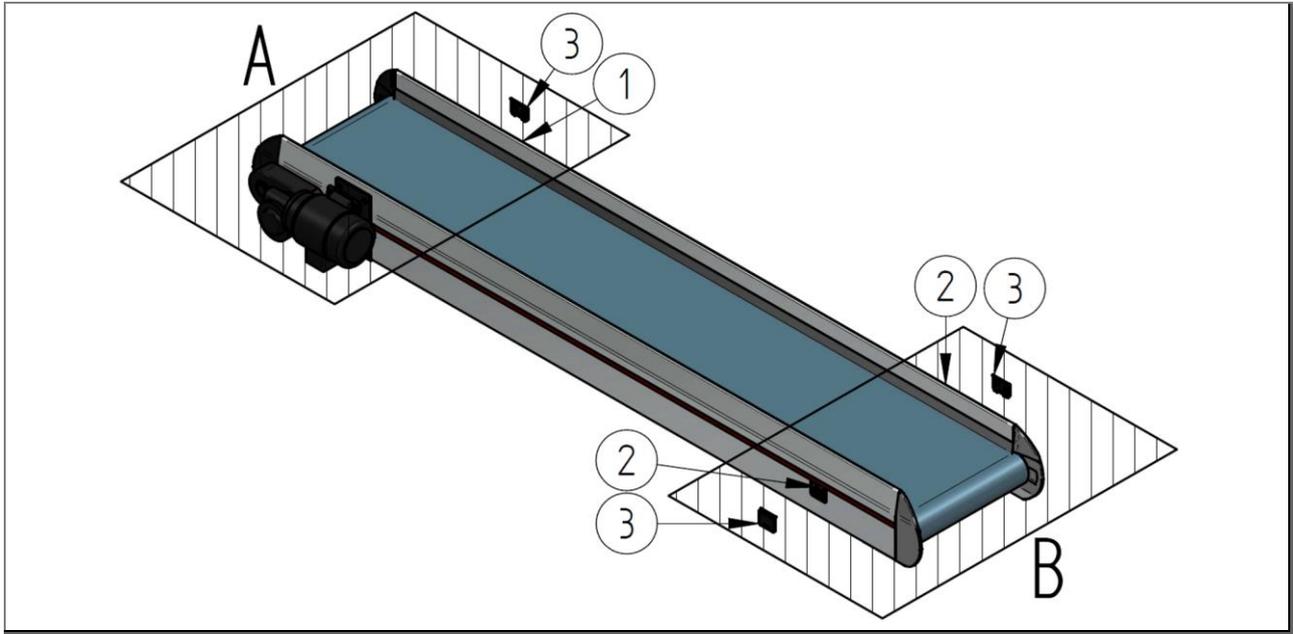


Fig. 62 : Zones de réglage et désignations des composants

A Zone d'entraînement

- Réglage du parallélisme de la courroie

B Zone de renvoi

- Réglage du parallélisme de la courroie
- Réglage de la tension de la courroie

1 Tendeur de parallélisme

3 Capuchon

2 Tendeur de courroie

9.5.1.1 Vérifier le parallélisme de la course de la courroie sur la bande de convoyage

REMARQUE



- Avant de commencer les travaux, observez le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement ainsi que dans la zone de renvoi de la bande de convoyage.
- À noter que chaque réglage peut avoir une influence sur la zone opposée.
- Après le réglage du parallélisme de la courroie, observez à nouveau les deux zones.
- Un parallélisme de courroie correct est décisif pour la durée de vie de la courroie.

9.5.1.2 Régler le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement



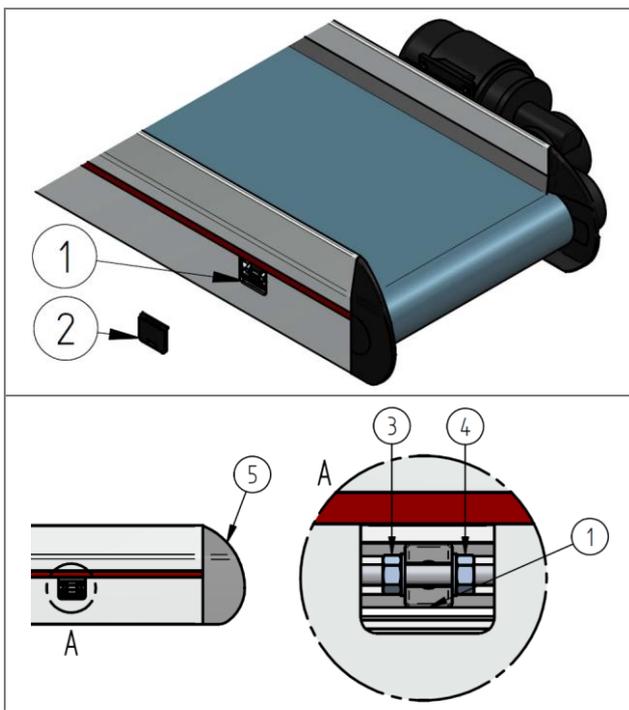
REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

Le présent chapitre décrit comment vous pouvez régler le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement de la bande de convoyage.

Conditions requises :

- La tension de la courroie doit être réglée.
- Pendant le réglage, la bande de convoyage doit continuer de circuler en permanence.
- Si un dispositif de réglage de la vitesse est présent, faites tourner la bande de convoyage à la vitesse de transport maximale.
- Si un mécanisme de réglage de la cadence est présent, activez le mode opératoire « mode continu ».
- Le parallélisme de la courroie est insuffisant



Pour régler la courroie, effectuez les étapes suivantes :

1. Retirez le capuchon (2) de l'ensemble de bande de convoyage afin d'exposer le tendeur de parallélisme (1).

2. Desserrez le contre-écrou (3).

- | | | | |
|---|-------------------------|---|------------------|
| 1 | Tendeur de parallélisme | 4 | Écrou de réglage |
| 2 | Capuchon | 5 | Embout |
| 3 | Contre-écrou | | |

Fig. 63 : Préparations pour le réglage du parallélisme de la courroie (zone d'entraînement)

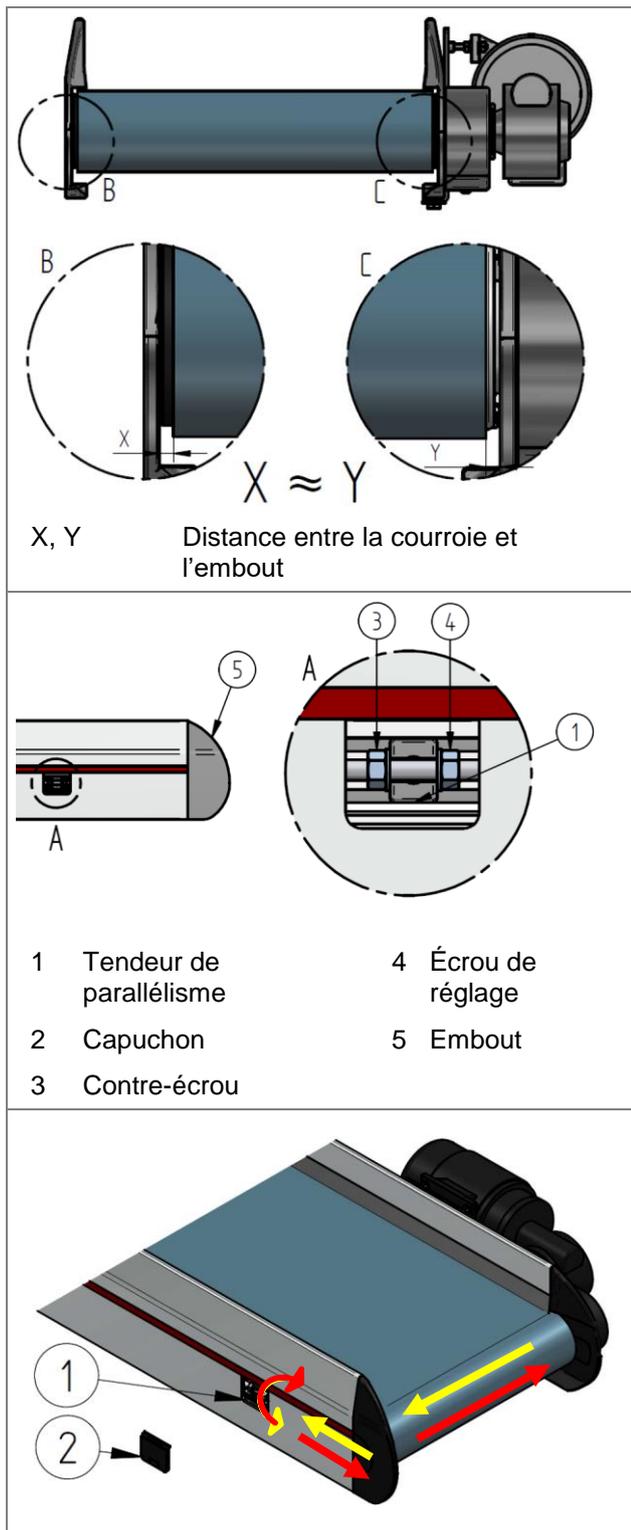


Fig. 64 : Régler le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement

3. Observez le parallélisme de la courroie ($X \approx Y$).

REMARQUE

- Si la courroie ne touche aucun des embouts, le réglage est satisfaisant. Il n'est pas nécessaire que la courroie circule exactement au milieu.

4. À l'aide de l'écrou de réglage (4), réglez le tendeur de parallélisme (1) sur un tour d'écrou (env. 3 à 5 butées) dans le sens souhaité.

Ce faisant, les règles suivantes s'appliquent :

- Si on déplace le tendeur de parallélisme en direction de l'embout, la courroie s'écarte de cet embout (flèches rouges).
- Si on déplace le tendeur de parallélisme dans le sens opposé à l'emplacement de l'embout, la courroie se rapproche de cet embout (flèches jaunes).

5. Observez le parallélisme de la courroie (X/Y) sur plusieurs courses complètes de la courroie.

REMARQUE

- À noter que pour les bandes de convoyage pour lesquelles la vitesse est faible, le passage complet de la courroie peut prendre un certain temps.
- Si le parallélisme de la courroie est constant, plus au moins au centre, serrez le contre-écrou (3) sur le tendeur de parallélisme.
- Si le parallélisme de la courroie n'est pas constant, plus ou moins au centre, recommencez l'étape 4.

6. Fermez l'ensemble de bande de convoyage en remettant en place le capuchon (2).

Résultat : Le parallélisme de la courroie est réglé dans la zone d'entraînement.

9.5.1.3 Régler le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi



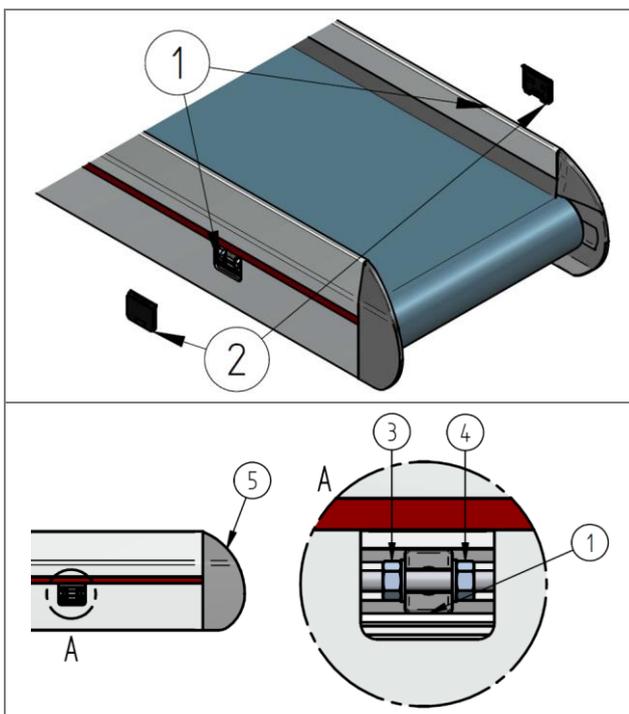
REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

Le présent chapitre décrit comment vous pouvez régler le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi de la bande de convoyage.

Conditions requises :

- La tension de la courroie doit être réglée.
- Pendant le réglage, la bande de convoyage doit continuer de circuler en permanence.
- Si un dispositif de réglage de la vitesse est présent, faites tourner la bande de convoyage à la vitesse de transport maximale.
- Si un mécanisme de réglage de la cadence est présent, activez le mode opératoire « mode continu ».
- Le parallélisme est insuffisant.



Pour régler la courroie, effectuez les étapes suivantes :

1. Retirez les capuchons (2) de l'ensemble de bande de convoyage afin d'exposer les tendeurs de courroie (1).

2. Desserrez les contre-écrous (3).

- | | | | |
|---|---------------------|---|------------------|
| 1 | Tendeur de courroie | 4 | Écrou de réglage |
| 2 | Capuchon | 5 | Embout |
| 3 | Contre-écrou | | |

Fig. 65 : Préparations pour le réglage du parallélisme de la courroie (zone de renvoi)

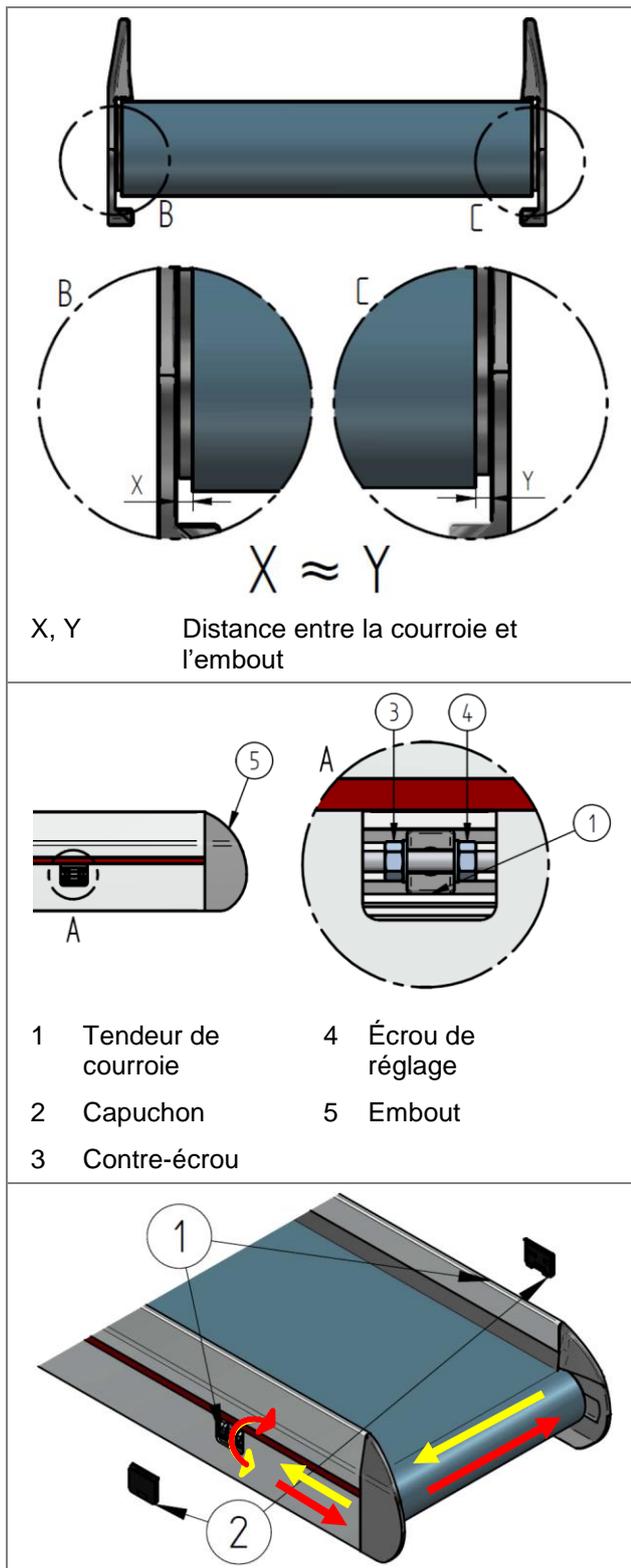


Fig. 66 : Régler le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi

3. Observez le parallélisme de la courroie ($X \approx Y$).

REMARQUE

- **Si la courroie ne touche aucun des embouts, le réglage est satisfaisant.** Il n'est pas nécessaire que la courroie circule exactement au milieu.

4. À l'aide de l'écrou de réglage (4), réglez le tendeur de courroie (1) sur un tour d'écrou (env. 3 à 5 butées) dans le sens souhaité. Ce faisant, les règles suivantes s'appliquent :
- Si on déplace le tendeur de courroie en direction de l'embout, la courroie s'écarte de cet embout (flèches rouges).
 - Si on déplace le tendeur de courroie dans le sens opposé à l'emplacement de l'embout, la courroie se rapproche de cet embout (flèches jaunes).

5. Observez le parallélisme de la courroie (X/Y) sur plusieurs courses complètes de la courroie.

REMARQUE

-
- À noter que pour les bandes de convoyage pour lesquelles la vitesse est faible, le passage complet de la courroie peut prendre un certain temps.
 - Si le parallélisme de la courroie est constant, plus au moins au centre, serrez le contre-écrou (3) sur le tendeur de courroie.
 - Si le parallélisme de la courroie n'est pas constant, plus ou moins au centre, recommencez l'étape 4.

6. Fermez l'ensemble de bande de convoyage en remettant en place les capuchons (2).

Résultat : Le parallélisme de la courroie est réglé dans la zone de renvoi.

9.5.1.4 Vérifier et régler la position perpendiculaire du rouleau d'entraînement



REMARQUE

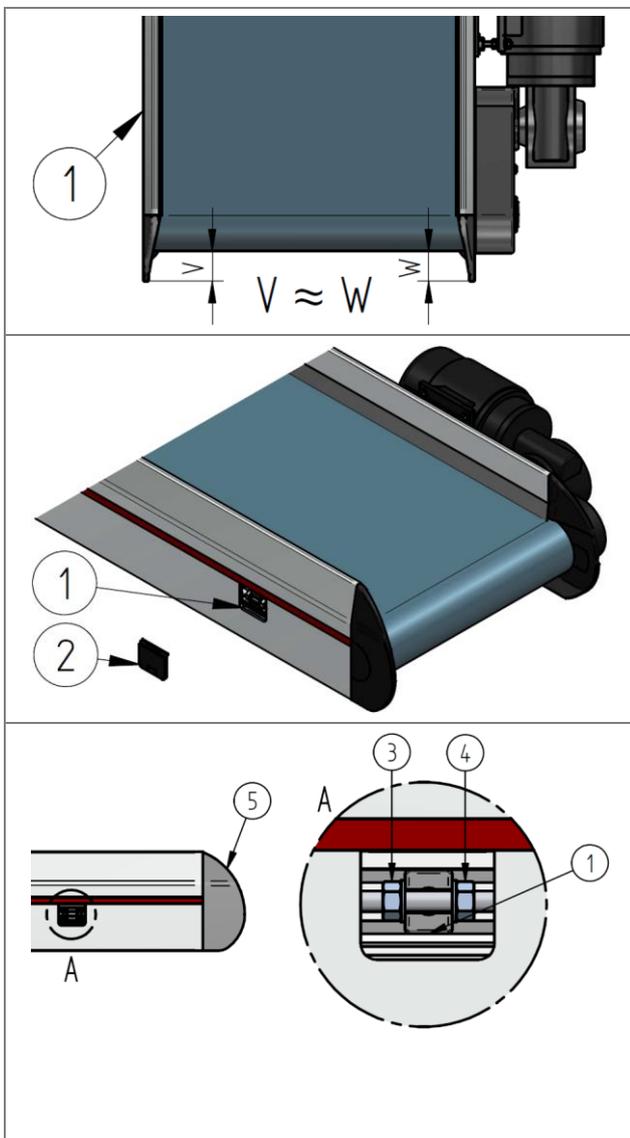
Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.



REMARQUE

- Le rouleau d'entraînement est réglé en usine.
- Après le remplacement d'une courroie, il est nécessaire de vérifier la position perpendiculaire et éventuellement de la régler.

Le présent chapitre décrit comment vous pouvez régler la position perpendiculaire du rouleau d'entraînement dans la zone d'entraînement de la bande de convoyage.



1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
3. Mesurez la distance entre l'unité de renvoi et l'extrémité de l'embout. La distance ($V \approx W$) doit être pratiquement le même.

V, W Distance entre l'unité de renvoi et l'extrémité de l'embout

4. Si les distances sont très différentes, continuez avec l'étape suivante.
5. Retirez le capuchon (2) de l'ensemble de bande de convoyage afin d'exposer le tendeur de parallélisme (1).
6. Desserrez le contre-écrou (3).

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1 Tendeur de parallélisme | 4 Écrou de réglage |
| 2 Capuchon | 5 Embout |
| 3 Contre-écrou | |

7. À l'aide de l'écrou de réglage (4), corrigez la position du tendeur de parallélisme (1) jusqu'à ce que les distances soient les mêmes.
8. Resserrez le contre-écrou (3) sur le tendeur de parallélisme (1) et montez le capuchon.

Résultat : La position perpendiculaire du rouleau d'entraînement a été vérifiée.

Fig. 67 : Vérifier et régler la position perpendiculaire du rouleau d'entraînement

9.5.1.5 Régler la tension de la courroie dans la zone de renvoi



REMARQUE

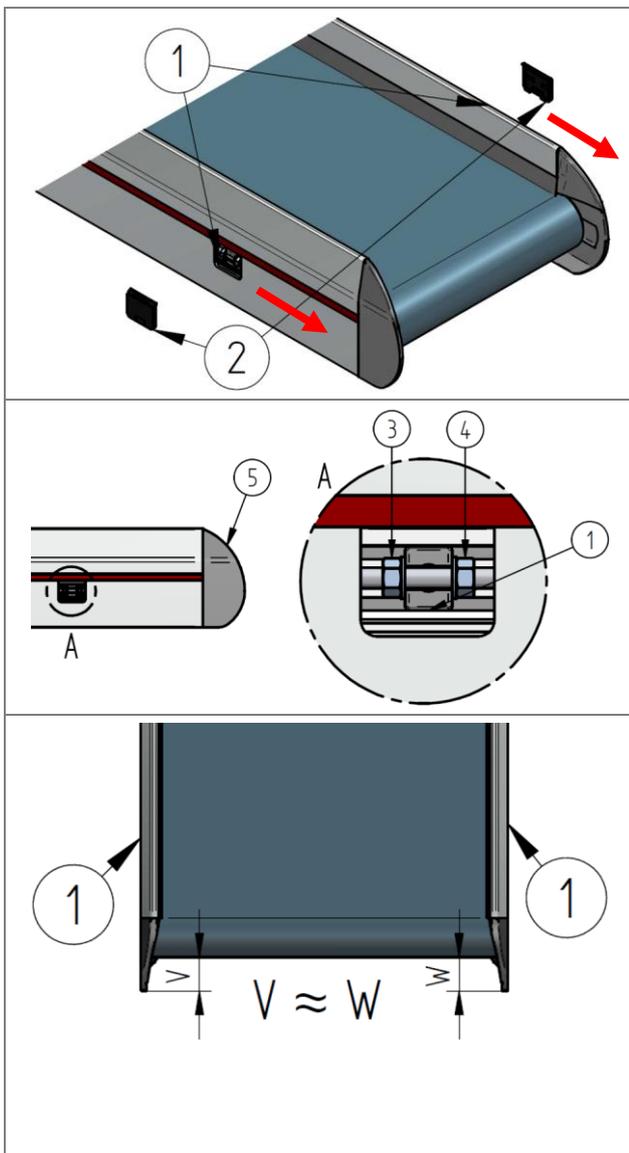
Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.



REMARQUE

- La tension de la courroie est réglée en usine.
- La tension de la courroie se règle uniquement dans la zone de renvoi
- Après le remplacement d'une courroie, il est nécessaire de vérifier la tension de la courroie et éventuellement de la régler.
- Pendant le réglage, la bande de convoyage doit continuer de circuler en permanence.
- Faites attention au parallélisme de la courroie

Le présent chapitre décrit comment vous pouvez régler la tension de la courroie dans la zone de renvoi de la bande de convoyage.



1. Vérifiez si la tension de la courroie est suffisante en déterminant par un contrôle visuel qu'il n'y a pas de patinage entre la courroie et le rouleau de renvoi. Dans le cas contraire, effectuez les étapes suivantes :
2. Retirez les capuchons (1) de l'ensemble de bande de convoyage afin d'exposer les tendeurs de courroie.
3. Desserrez les contre-écrous (3).

1	Tendeur de courroie	4	Écrou de réglage
2	Capuchon	5	Embout
3	Contre-écrou		

4. Tendez uniformément la courroie en alternant entre les deux côtés (les distances $V \approx W$ restent pratiquement les mêmes). Pour ce faire, réglez les tendeurs de courroie (1) à l'aide des contre-écrous (4) et faites bouger le rouleau de renvoi en direction de l'extrémité de la bande de convoyage (flèche rouge).

V, W Distance entre l'unité de renvoi et l'extrémité de l'embout

5. Vérifiez si la tension de la courroie est suffisante en déterminant par un contrôle visuel qu'il n'y a pas de patinage entre la courroie et le rouleau de renvoi. Dans le cas contraire, répétez l'étape précédente.
6. Serrez les contre-écrous (3) et montez les capuchons.

Résultat : La tension de courroie est réglée.

Fig. 68 : Régler la tension de la courroie dans la zone de renvoi

9.5.2 Remplacement de la courroie



REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

Le présent chapitre décrit comment vous pouvez remplacer la courroie d'une bande de convoyage droite.

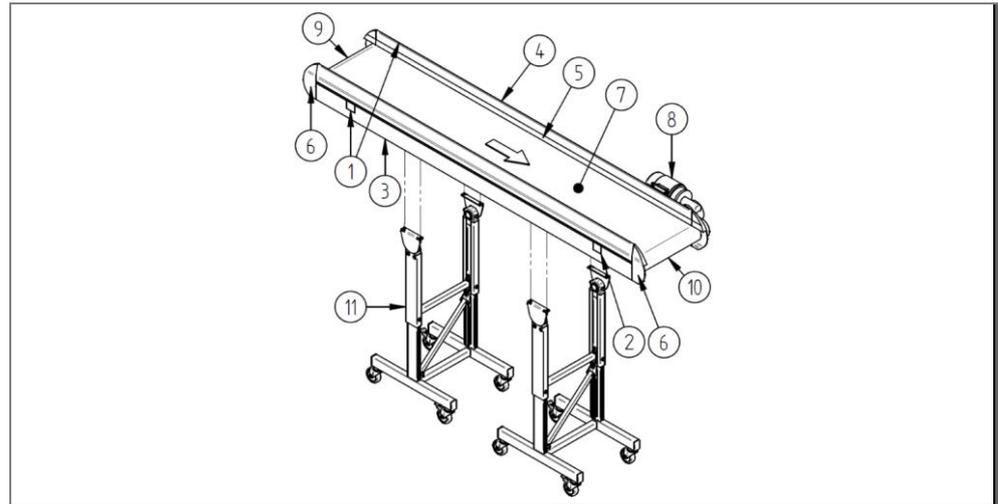


Fig. 69 : Désignations des éléments de bande de convoyage

1	Tendeur de courroie	7	Courroie
2	Tendeur de parallélisme	8	Unité d'entraînement
3	Profil de guidage (côté opposé à l'entraînement)	9	Rouleau de renvoi
4	Profil de guidage (côté entraînement)	10	Rouleau d'entraînement
5	Barre d'étanchéité (si présente)	11	Bâti
6	Embout (côté opposé à l'entraînement)		

Pour remplacer la courroie, effectuez les étapes suivantes :

1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
3. Retirez tous les composants, équipements supplémentaires et accessoires (élément de séparation, trémies, goutte de sortie, tôles de séparation, etc.) situés sur les profils de guidage. Il n'est pas nécessaire de démonter l'unité d'entraînement.
4. Délestez le poids sur les bâtis et sécurisez-les pour ne pas qu'ils s'affaissent.
5. Retirez les bâtis de l'ensemble de bande de convoyage.
6. Détendez entièrement la **courroie (7) seulement** via les deux **tendeurs de courroie (1)** dans la zone de renvoi. Pour ce faire, déplacez le **rouleau de renvoi (9)** vers le centre de la bande de convoyage.

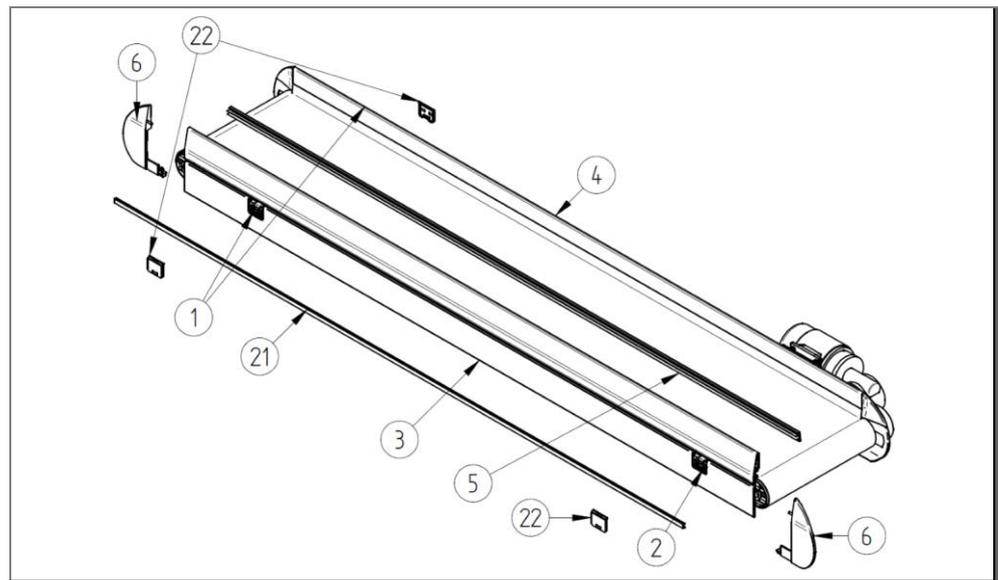


Fig. 70 : Vue éclatée : Ensemble de bande de convoyage

- | | |
|--|---|
| 1 Tendeur de courroie | 5 Barre d'étanchéité (si présente) |
| 2 Tendeur de parallélisme | 6 Embout (côté opposé à l'entraînement) |
| 3 Profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 21 Recouvrement de rainure |
| 4 Profil de guidage (côté entraînement) | 22 Recouvrement |

7. Desserrez les tiges filetées des 2 **embouts (6)** dans la rainure de profil de guidage inférieur du profil de guidage côté opposé à l'entraînement puis retirez ces tiges.
8. Si des **barres d'étanchéité (5)** sont présentes, retirez-les avec précaution.
9. Retirez le recouvrement de rainure rouge (PVC) de la rainure (21) du profil de guidage opposé à l'entraînement (3).

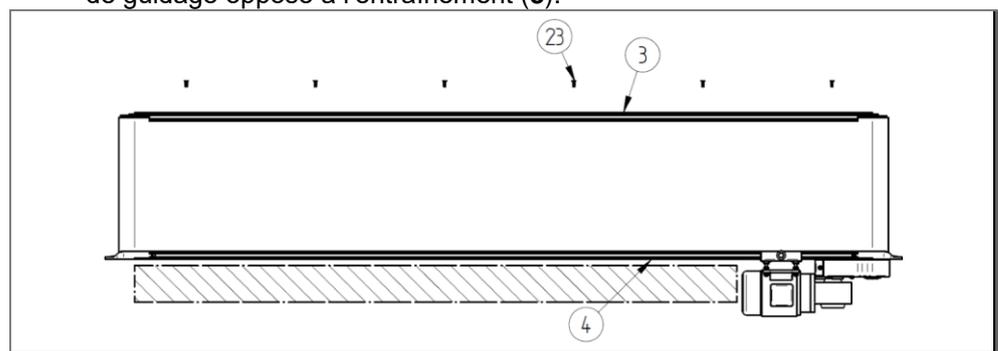


Fig. 71 : Démontage : Profil de guidage

- | | |
|--|--------|
| 3 Profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 23 Vis |
| 4 Profil de guidage (côté entraînement) | |

10. Positionnez l'ensemble de bande de convoyage debout sur le côté, sur la face extérieure du profil de guidage (4) du côté de l'entraînement. Veillez à ce que l'entraînement n'appuie pas. Sécurisez la bande de convoyage pour qu'elle ne tombe pas.

11. Retirez toutes les vis (23) dans la rainure latérale du profil de guidage côté opposé à l'entraînement (3).

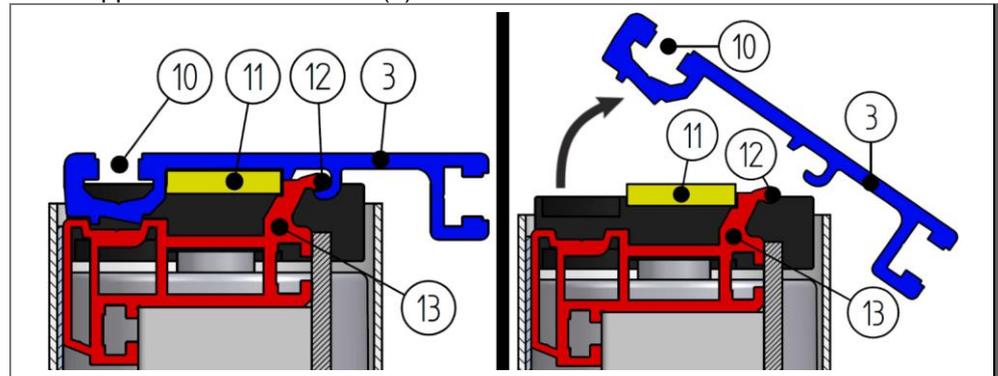


Fig. 72 : Retirer le profil de guidage

- | | | | |
|----|--|----|--|
| 3 | Profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 12 | Point de rotation entre le longeron/le profil de guidage |
| 10 | Rainure latérale du profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 13 | Longeron |
| 11 | Tendeur de courroie/de parallélisme | | |
12. Faites tourner vers le haut/vers la face inférieure de la bande de convoyage, le profil de guidage côté opposé à l'entraînement (3) sur le point de rotation du longeron (12), puis retirez-le de l'ensemble de bande de convoyage.

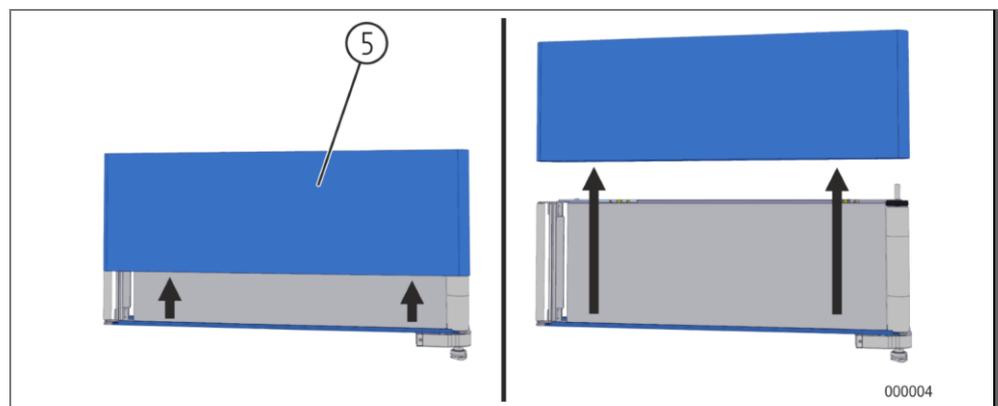


Fig. 73 : Retirer la courroie

- 5 Courroie

13. Retirez la courroie (5) de l'ensemble de bande de convoyage (tous les autres vissages présents dans le cadre de la bande de convoyage ne doivent pas être défaits lors du remplacement de la courroie. Vérifiez les vis et serrez les vis fermement, si nécessaire.)

REMARQUE



- Tenez compte du sens de transport de la courroie si celui-ci est indiqué. Le sens de transport peut être déterminé par une flèche (→) sur la surface de la courroie, côté rouleaux.
14. Insérez la nouvelle courroie debout par-dessus l'ensemble de bande de convoyage.

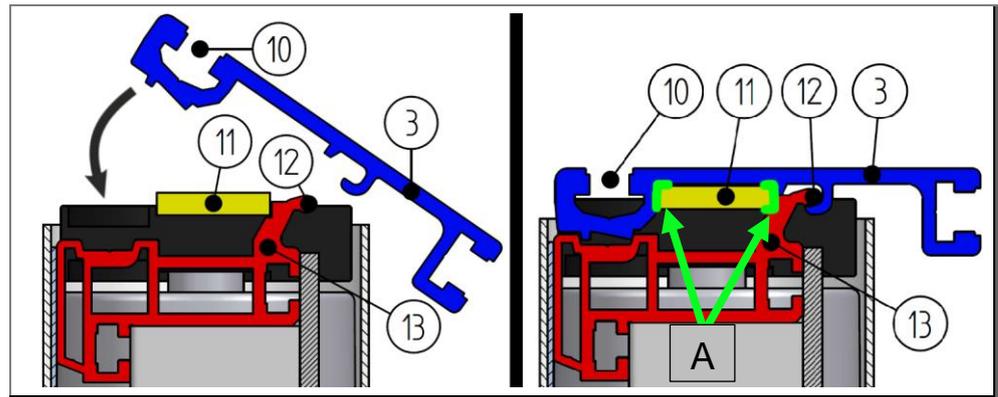


Fig. 74 : Monter le profil de guidage

- | | | | |
|----|--|----|--|
| 3 | Profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 12 | Point de rotation entre le longeron/le profil de guidage |
| 10 | Rainure latérale du profil de guidage (côté opposé à l'entraînement) | 13 | Longeron |
| 11 | Tendeur de courroie/de parallélisme | | |

REMARQUE

- Veillez à ce que le tendeur de courroie et de parallélisme repose à plat dans le longeron (A - marque verte) pour que le profil de guidage ne puisse pas être tordu lors du montage.

15. Montez le profil de guidage côté opposé à l'entraînement (3) en le tournant sur le point de rotation du longeron (12).
16. Vissez le profil de guidage au longeron dans la rainure de profil de guidage latéral.
17. Montez les 2 embouts correctement sur le profil de guidage.
18. Réglez uniformément la tension de base de la courroie à l'aide des deux tendeurs de courroie.
19. Réglez uniformément la tension précise de la courroie à l'aide des deux tendeurs de courroie. (Voir le chapitre « 9.5.1.5 Régler la tension de la courroie dans la zone de renvoi », page 120)
20. Enfoncez le recouvrement de rainure (PVC) dans la rainure.
21. Montez correctement l'ensemble de bande de convoyage sur le bâti.
22. Positionnez la bande de convoyage avec le bâti sur une surface plane et suffisamment solide.
23. Remontez tous les dispositifs supplémentaires sur l'ensemble de bande de convoyage.
24. Réglez le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement.
(Voir le chapitre « 9.5.1.2 Régler le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement », page 115)
25. Réglez le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi.
(Voir le chapitre « 9.5.1.3 Régler le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi », page 117)

Résultat : La courroie a été remplacée.

9.5.3 Vérifier la fluidité de la course de la courroie

Causes possibles de grippage de la courroie

- la courroie adhère au niveau de la tôle du brin inférieur (par ex. avec des huiles contenant de la résine)
- de la matière transportée s'est coincé
- la courroie dévie vers un côté
- espace trop étroit entre la courroie et le guidage latéral
 - par ex. en cas de déformation de la tôle du brin supérieur
- tension de courroie trop élevée (la courroie raccourcit/rallonge sous l'effet de l'absorption d'eau)
- dommages sur le rouleau d'entraînement ou de renvoi

9.5.3.1 Entraînement à chaîne : Vérifier la fluidité de la course de la courroie



REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

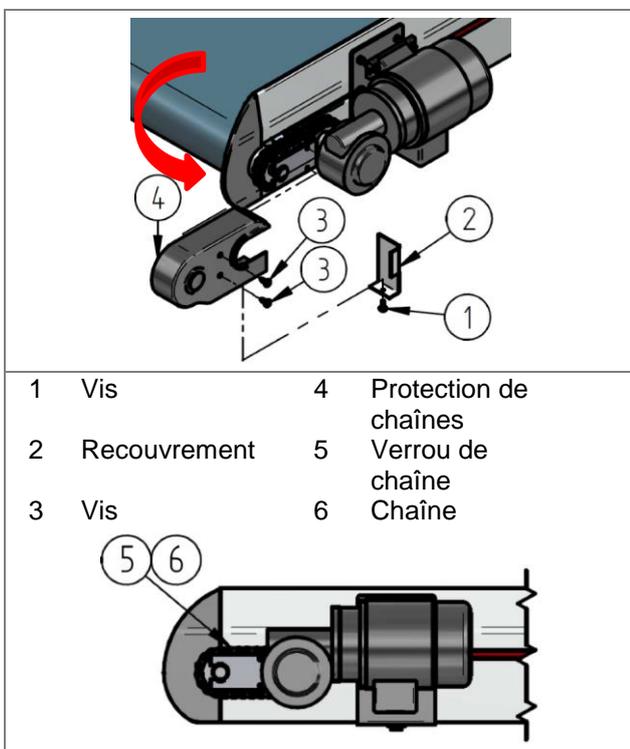
Le présent chapitre décrit comment vous pouvez vérifier la fluidité de la course des courroies lorsque la bande de convoyage possède un entraînement à chaîne.



REMARQUE

- Vérifiez auparavant s'il y a de la matière transportée entre la courroie et la barre d'étanchéité qui gênerait la course de la courroie.

Voir également le chapitre : « **9.5.3.2 Entraînement à bride : Vérifier la fluidité de la course de la courroie** », page 126)



Effectuez les étapes suivantes :

1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
3. Retirez la vis (1) et le recouvrement (2).
4. Retirez les vis (3) et la protection de chaîne (4).
5. Desserrez le verrou de chaîne et retirez la chaîne.
6. Tournez à présent à la main la courroie dans la zone d'entraînement de sorte que la courroie fasse plusieurs tours complets. Il ne doit pas avoir de résistance anormale.
7. Montez la chaîne correctement avec le verrou de chaîne.
8. Montez correctement la protection de chaîne et le recouvrement.

Résultat : La fluidité de la course de la courroie a été vérifiée.

Fig. 75 : Entraînement à chaîne : Vérifier la fluidité de la course de la courroie

9.5.3.2 Entraînement à bride : Vérifier la fluidité de la course de la courroie



REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

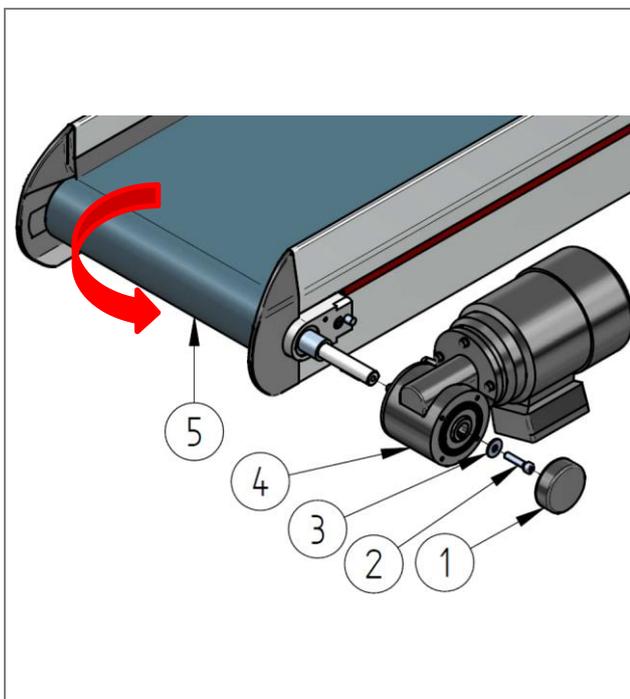
Le présent chapitre décrit comment vous pouvez vérifier la fluidité de la course des courroies lorsque la bande de convoyage possède un entraînement à bride.



REMARQUE

- Vérifiez auparavant s'il y a de la matière transportée entre la courroie et la barre d'étanchéité qui gênerait la course de la courroie.

Voir également le chapitre : « **9.5.3.1 Entraînement à chaîne : Vérifier la fluidité de la course de la courroie** », page 125)



Effectuez les étapes suivantes :

1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
 2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
 3. Retirez le couvercle (1), la vis (2)
 4. Retirez le moteur à bride (4)
- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 Couvercle | 4 Moteur à bride |
| 2 Vis à tête cylindrique | 5 Rouleau d'entraînement |
| 3 Rondelle | |
5. Tournez à présent à la main la courroie dans la zone d'entraînement de sorte que la courroie fasse plusieurs tours complets. Il ne doit pas avoir de résistance anormale.
 6. Montez le moteur à bride dans l'ordre inverse.

Résultat : La fluidité de la course de la courroie a été vérifiée.

Fig. 76 : Entraînement à bride : Vérifier la fluidité de la course de la courroie

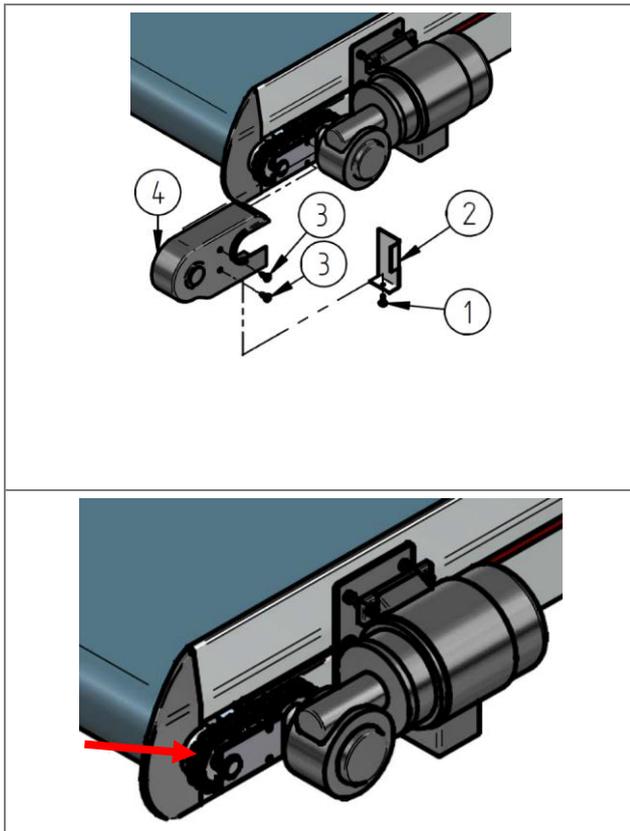
9.5.4 Graisser la chaîne



REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

Le présent chapitre décrit comment graisser la chaîne d'un entraînement.



Pour graisser la chaîne d'entraînement, effectuez les étapes suivantes :

1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
3. Retirez la vis (1) et le recouvrement (2).
4. Retirez les vis (3) et la protection de chaîne (4).

1	Vis	3	Vis
2	Recouvrement	4	Protection de chaînes

5. Graissez la chaîne avec de la graisse ou un spray lubrifiant pour chaînes.
6. Montez la protection de chaîne et le recouvrement.

Résultat : La chaîne est lubrifiée.

Fig. 77 : Graisser la chaîne

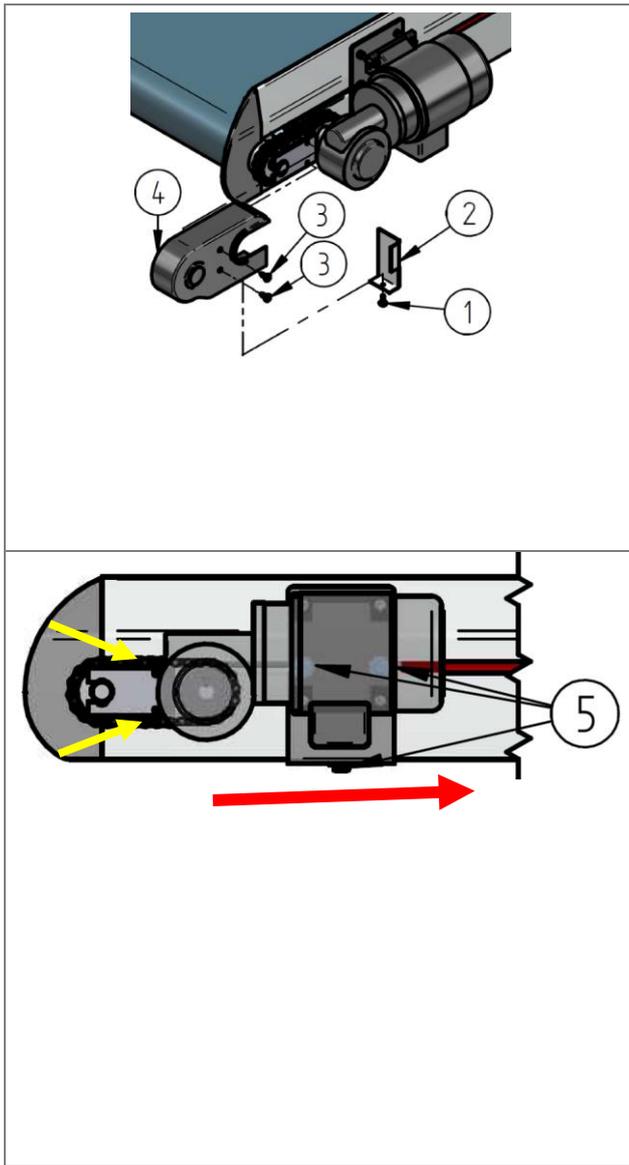
9.5.5 Régler la tension de la chaîne



REMARQUE

Avant de commencer les travaux, lisez en intégralité les instructions de maintenance.

Le présent chapitre décrit comment tendre la chaîne d'un entraînement.



Pour régler la tension de la chaîne, effectuez les étapes suivantes :

1. Débranchez le câble d'alimentation électrique du secteur et protégez la bande de convoyage contre toute remise en marche.
2. Enlevez la courroie de transport complète de la bande de convoyage.
3. Retirez la vis (1) et le recouvrement (2).
4. Retirez les vis (3) et la protection de chaîne (4).

1	Vis	4	Protection de chaînes
2	Recouvrement	5	Vis
3	Vis		

5. Vérifiez la tension de la chaîne
 - La chaîne doit présente en haut et en bas un jeu maximal de 3 mm env.
6. Desserrez légèrement les trois vis (5) qui maintiennent l'unité d'entraînement sur le profil de guidage.
7. Déplacez l'entraînement vers le milieu de la bande de convoyage (flèche rouge) pour que la chaîne se tende de manière uniforme et sans forcer en haut et en bas (flèches jaunes). Le cas échéant, tournez le rouleau d'entraînement jusqu'au point culminant afin que la chaîne soit de même longueur en haut et en bas.
8. Serrez les vis fermement.
9. Montez la protection de chaîne et le recouvrement

Résultat : La chaîne est tendue.

Fig. 78 : Régler la tension de la chaîne

9.6 Remise en marche après l'entretien

La machine ne doit être exploitée que si aucun défaut n'existe. Une fois les travaux de maintenance terminés et avant de démarrer la machine, les points suivants doivent être observés :

1. Vérifiez que tous les vissages sont fermement serrés.
2. Assurez-vous que tous les dispositifs de protection et recouvrements auparavant retirés ont été correctement remis en place.
3. Assurez-vous que tous les outils, matériaux et autres équipements utilisés ont été retirés de la zone de travail.
4. Nettoyez la zone de travail et éliminez les éventuels fluides et substances similaires qui auraient fui.
5. Vérifiez que tous les dispositifs de sécurité de la machine fonctionnent à nouveau correctement.
6. Vérifiez les dispositifs de sécurité.

10 Mise hors service et stockage

10.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

Il y a danger de blessures et de dégâts matériels lorsque l'exploitant ne met pas l'installation correctement en service et hors service.

REMARQUE

La mise hors service est effectuée par l'exploitant ou par une personne mandatée par lui.

La mise hors service de l'installation doit toujours être effectuée conformément aux prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension.

Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

AVERTISSEMENT

Danger dû aux composants rotatifs et mobiles

Les composants rotatifs et mobiles peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Ne séjourner que dans la zone de travail définie.
- Maintenir une distance de sécurité avec les composants.
- Tenir compte des avertissements dans la zone de travail.
- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Porter des vêtements près du corps.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'écrasement et de choc**

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessures en cas de renversement de la machine**

Risque de renversement si la fixation au sol est insuffisante.

- Si présentes, toujours visser fermement dans le sol les languettes de sol des fixations au sol à l'aide de vis adaptées. Sinon, ne pas effectuer la mise en service.
- Veiller à ce que la charge soit uniformément répartie.
- Utiliser des vis suffisamment solides.
- Tenir compte de la solidité du sol.
- Avant démontage de la fixation au sol, prendre garde au centre de gravité bas ; faire un réglage le cas échéant :
 - démonter la position la plus basse du châssis ;
 - vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Risque de blessures par le bâti mobile**

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE

Danger de trébuchement et de chute

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

ATTENTION

Dommages matériels en cas de manipulation incorrecte des charges

Une manipulation incorrecte des charges lors du chargement ou du déchargement peut entraîner des dommages matériels.

- Utiliser des engins de levage appropriés.
- Accrocher les charges qui sont démontées ou montées et trop lourdes pour être portées à la force des mains, à des moyens adaptés (par ex. câbles ou poulies).
- Éviter à l'aide de moyens particuliers, par ex. en intercalant des couches en matériau souple, des coins de protection, des coins en bois, le frottement des câbles et bandes de levage sur les arêtes et angles.
- Les composants et leurs éléments ne doivent pas être comprimés par des câbles ou chaînes tirés en diagonale.
- Éviter les chocs brutaux au moment de déposer.
- Par principe, déposer les charges uniquement sur des sols porteurs et plans.

10.2 Mettre la machine hors service

Lors d'un arrêt de machine de plus de 3 jours, les points suivants doivent être observés :

1. Vider la machine lors de son dernier fonctionnement.
2. Éteindre la machine au niveau de l'interrupteur principal.
3. Débrancher la machine du secteur.
4. Ensuite, effectuer un nettoyage humide (à l'eau) de la machine pour la débarrasser des saletés et des dépôts de poussières.
5. Traiter les parties métalliques nues à l'aide d'un produit conservateur adapté, par ex. une protection contre la corrosion.
6. Recouvrir la machine si elle est installée à l'extérieur.
7. Traiter le groupe d'entraînement conformément aux indications du constructeur.

11 Démontage

11.1 Sécurité

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

Il y a danger de blessures et de dégâts matériels lorsque l'exploitant ne démonte correctement l'installation.

REMARQUE

Le démontage est effectué par l'exploitant ou par une personne mandatée par lui.

Le démontage e de l'installation doit toujours être effectué conformément aux prescriptions et lois localement applicables.

DANGER

Danger de mort dû au courant électrique

Risque de mort en cas de contact avec des composants sous tension.

Les composants électriques sous tension peuvent exécuter des mouvements incontrôlés. Un contact peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Tous les travaux sur les composants électriques de cette machine doivent être exécutés uniquement par un personnel spécialisé qualifié (électricien ou personne formée en électrotechnique conformément à la DIN EN 60204-1).
- Pour les travaux de maintenance et de réparation, éteindre la machine et la sécuriser contre toute remise en marche inattendue.
- Délimiter la zone de travail et l'identifier par un panneau d'avertissement.

DANGER

Charges suspendues

Le renversement ou la chute de charges peuvent entraîner de graves blessures pouvant être mortelles.

- Ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Utiliser uniquement des engins de levage et moyens d'élingage conçus pour le poids total de la charge suspendue.
- Tenir compte des points d'attache et du centre de gravité de la charge.
- Utiliser uniquement des moyens d'élingage/de support de charge qui sont en parfait état technique.
- Sécuriser les charges à l'aide de dispositifs adaptés.
- Lors de l'utilisation de sécurités de transport, ne les retirer que lorsque le montage est terminé.
- Protéger les zones de chargement pour les interdire aux personnes non autorisées.
- Veiller à ce que les zones de chargement soient suffisamment éclairées.
- Ne déplacer les charges que lorsqu'elles sont sous surveillance.
- Déposer la charge au sol si vous devez quitter le poste de travail.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de chute lors des travaux en hauteur**

Les travaux en hauteur peuvent entraîner des glissades, des chutes et des blessures graves.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Prévoir à temps les conditions de travail qui permettent de travailler en toute sécurité.
- Prévoir une protection contre les chutes lorsque la stabilité n'est pas garantie.
 - Utiliser par ex. des plateformes, un échafaudage, des ascenseurs, un panier d'assemblage.
- Protéger la zone de montage des objets qui chutent.
- Ne jamais travailler seul.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'écrasement et de choc**

Lors des travaux de réglage sur le bâti, la bande de convoyage peut s'abaisser si elle est insuffisamment étayée.

- Sécuriser la bande de convoyage à l'aide de moyens de suspension appropriés (grue, etc.) pour éviter qu'elle descende de manière inattendue et soudaine.
- Les vis de fixation ne doivent être desserrées que lorsque la bande de convoyage est correctement sécurisée contre le danger mentionné.
- Lors du desserrage/du serrage des vis de fixation, ne jamais se tenir sous les charges suspendues.
- Maintenir une distance suffisante avec les zones dangereuses.
- Régler la hauteur à plusieurs.
- Porter l'équipement de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger dû aux composants rotatifs et mobiles**

Les composants rotatifs et mobiles peuvent écraser les membres et provoquer de graves blessures.

- Ne séjourner que dans la zone de travail définie.
- Maintenir une distance de sécurité avec les composants.
- Tenir compte des avertissements dans la zone de travail.
- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Porter des vêtements près du corps.
- Attacher les cheveux longs et le cas échéant, porter une résille.

⚠ PRUDENCE**Risque d'écrasement et de cisaillement**

Danger dû au mouvement de basculement soudain des rouleaux lors d'un changement d'emplacement de la machine.

- Pendant le positionnement de la bande de convoyage, ne pas mettre les mains à proximité des rouleaux de renvoi.
- Une fois le positionnement de la bande de convoyage effectué, toujours actionner tous les dispositifs de blocage des rouleaux de renvoi.

⚠ PRUDENCE**Danger de trébuchement et de chute**

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

⚠ PRUDENCE**Risque de blessures par le bâti mobile**

Lors du déplacement de la bande de convoyage, les roues au niveau du bâti inférieur peuvent écraser les pieds et d'autres parties du corps.

- Porter des chaussures avec des embouts en acier.
- Lors du déplacement, ne pas se placer dans la trajectoire des roues.

⚠ PRUDENCE**Bords vifs**

Les bords vifs peuvent provoquer des coupures.

- Porter l'équipement de protection individuelle.
- Procéder aux manipulations avec prudence.

ATTENTION**Dommages matériels en cas de manipulation incorrecte des charges**

Une manipulation incorrecte des charges lors du chargement ou du déchargement peut entraîner des dommages matériels.

- Utiliser des engins de levage appropriés.
- Accrocher les charges qui sont démontées ou montées et trop lourdes pour être portées à la force des mains, à des moyens adaptés (par ex. câbles ou poulies).
- Éviter à l'aide de moyens particuliers, par ex. en intercalant des couches en matériau souple, des coins de protection, des coins en bois, le frottement des câbles et bandes de levage sur les arêtes et angles.
- Les composants et leurs éléments ne doivent pas être comprimés par des câbles ou chaînes tirés en diagonale.
- Éviter les chocs brutaux au moment de déposer.
- Par principe, déposer les charges uniquement sur des sols porteurs et plans.

11.2 Conditions requises pour le démontage

ATTENTION

Danger de dommages à l'environnement

Dangers pour l'environnement en cas de fuites de consommables.

- Nettoyer les composants souillés avant de les démonter.
- Récupérer les substances polluantes dans des contenants appropriés et les éliminer correctement.
- Lors de la mise au rebut, respecter les prescriptions locales et les réglementations.

REMARQUE

Le constructeur n'est pas responsable des dommages qui résultent d'un démontage inapproprié.

1. Avant le démontage, arrêter la machine et, le cas échéant, appliquer la procédure d'extinction.
2. Couper l'interrupteur principal et le protéger contre toute remise en marche.
3. Débrancher la machine de l'alimentation en énergie et la sécuriser dans cet état.
4. Débrancher la machine.
5. Débarrasser les parties de la machine des saletés grossières.
6. Le cas échéant, débrancher tous les raccords, comme les tuyaux.
7. Récupérer les consommables et substances dangereuses.
8. Le cas échéant, fermer tous les raccords ouverts, comme les tuyaux.

11.3 Démontage électrique

1. Éteindre la machine au niveau de l'interrupteur principal.
2. S'assurer que le réseau de l'exploitant est coupé.
3. Vérifier que la machine est hors tension.
4. Débrancher la machine du secteur.

11.4 Démontage mécanique

Conformément au schéma d'assemblage et au plan de mise en place :

1. Apposer les sécurités de transport.
2. Défaire la fixation de la machine.
3. Démontez les modules de la machine conformément aux dimensions et indications.
4. Faire attention au centre de gravité abaissé, le rectifier le cas échéant :
 - Définir la position la plus basse du châssis.
 - Vérifier la stabilité, le cas échéant, démonter le bâti.
5. Pour transporter la machine vers un autre emplacement, voir le chapitre « Emballage et transport » et « Mise en place et démontage ».

12 Mise au rebut

12.1 Sécurité

PRUDENCE

Danger de trébuchement et de chute

Sur les bâtis, il existe un danger de trébuchement et de chute en raison des parties de châssis qui dépassent.

- La machine et en particulier le bâti ne doivent pas être placés et mis en service dans une voie de passage.
- Si nécessaire, modifier les voies de passage en conséquence.

ATTENTION

Danger de dommages à l'environnement

Une mise au rebut inappropriée nuit à l'environnement.

- Lors de la mise au rebut, respectez les prescriptions locales et les réglementations.

Tous les travaux doivent être effectués uniquement par un personnel spécialisé certifié, dans le respect de :

- le présent mode d'emploi
- tous les autres modes d'emploi appartenant à l'installation (documents applicables, également la documentation des fournisseurs)
- les prescriptions et lois localement applicables.

L'utilisation prolongée, voulue ou non, des composants usagés, tels que paliers, courroies crantées, etc. peut être une menace pour les personnes, l'environnement et l'installation.

Pour cette raison, observer les points suivants :

- L'exploitant est responsable de la mise au rebut correcte.
- Mise au rebut uniquement par des spécialistes.
- Vider les consommables et substances d'exploitation dans des contenants appropriés et les éliminer correctement.
- En fin de vie, démonter l'installation et la trier par matériaux et l'amener à une entreprise spécialisée dans le recyclage.

13 Pièces de rechange

13.1 Commande de pièces de rechange

REMARQUE



Le constructeur n'est pas responsable des dommages qui résultent de l'utilisation de pièces de fournisseurs tiers.

- Pour tout remplacement, utiliser uniquement les pièces d'origine. L'utilisation de pièces de fournisseurs tiers peut entraîner des dommages.
- Pour commander les pièces de rechange, s'adresser au service technique. Les informations de commande peuvent être obtenues par e-mail, fax ou téléphone.
- Merci de préparer les informations de la plaque signalétique (par ex. numéro de série), la confirmation de commande ou la nomenclature des pièces de rechange.
- MTF Technik recommande de stocker un certain nombre de pièces de rechange et d'usure conformément à la Liste des pièces de rechange afin de réduire ou d'éviter les temps d'attente et d'immobilisation lors de pannes.
- Sinon, commander rapidement afin de disposer des pièces de rechange correspondantes pour la prochaine maintenance. Les pièces de rechange n'ont pas le même délai de livraison. Il est donc recommandé de commander un nombre important des pièces de rechange en fonction du délai de livraison le plus long.

13.1.1 Abréviations dans la liste des pièces de rechange

Vous trouverez ci-après les abréviations contenues dans la liste des pièces de rechange.

Abréviation	Désignation
Unité	Unité
Qté	Quantité
Pos.	Référence de position
Pce.	Pièce

Tab. 14 : Abréviations

13.2 Consulter la liste des pièces de rechange



La liste des pièces de rechange de la machine décrite peut être consultée en ligne à l'adresse ci-dessous :

<https://mtf-technik.de/de/service/download>

Fig. 79 : Liste des pièces de rechange : QR code pour la version en ligne

13.3 Pièces de rechange - explication de la représentation

Les pièces de rechange sont divisées en 2 groupes :

13.3.1 Ne dépend pas des caractéristiques techniques

Peuvent être sélectionnées et commandées directement chez nous.

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Composant		XXXXXX	XX.XX.XXXX

Tab. 15 : Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques (exemple)

13.3.2 En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)

- Sont indiquées par un astérisque « * »
- La sélection est effectuée au moins selon un attribut technique qui est indiqué dans la confirmation de commande.
- Dans la zone ID ou N° de dessin, il y a un renvoi vers un tableau.

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Composant		Tableau	Tableau

Tab. 16 : Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande) (exemple)

- L'attribut de sélection se situe à gauche dans le tableau.
- L'ID/numéro de dessin correspondant sont indiqués dans la partie droite.

Pos. 1* sélection : Support de moteur		
Puissance du moteur	Support de moteur 1	Support de moteur 2
	T.800.XXXX	T.800.XXXX
	ID	ID
180 W	XXXX	-
250 W	-	XXXX

Tab. 17 Sélection d'attributs d'un composant (exemple)

13.4 Pièces de rechange et d'usure

13.4.1 Ensemble de la bande de convoyage

13.4.1.1 Nomenclature : Ensemble de bande de convoyage

Sélection de la nomenclature	
Guidage latéral (profil de guidage)	N° dessin
GL0	U.116.0002.00
GL7	U.116.0002.00
GL40	U.116.0003.00
GL80	U.116.0003.00
GL80A	U.116.0003.00

Tab. 18 : Sélection de la nomenclature de l'ensemble de bande de convoyage

13.4.1.2 Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - U.116.0002.00

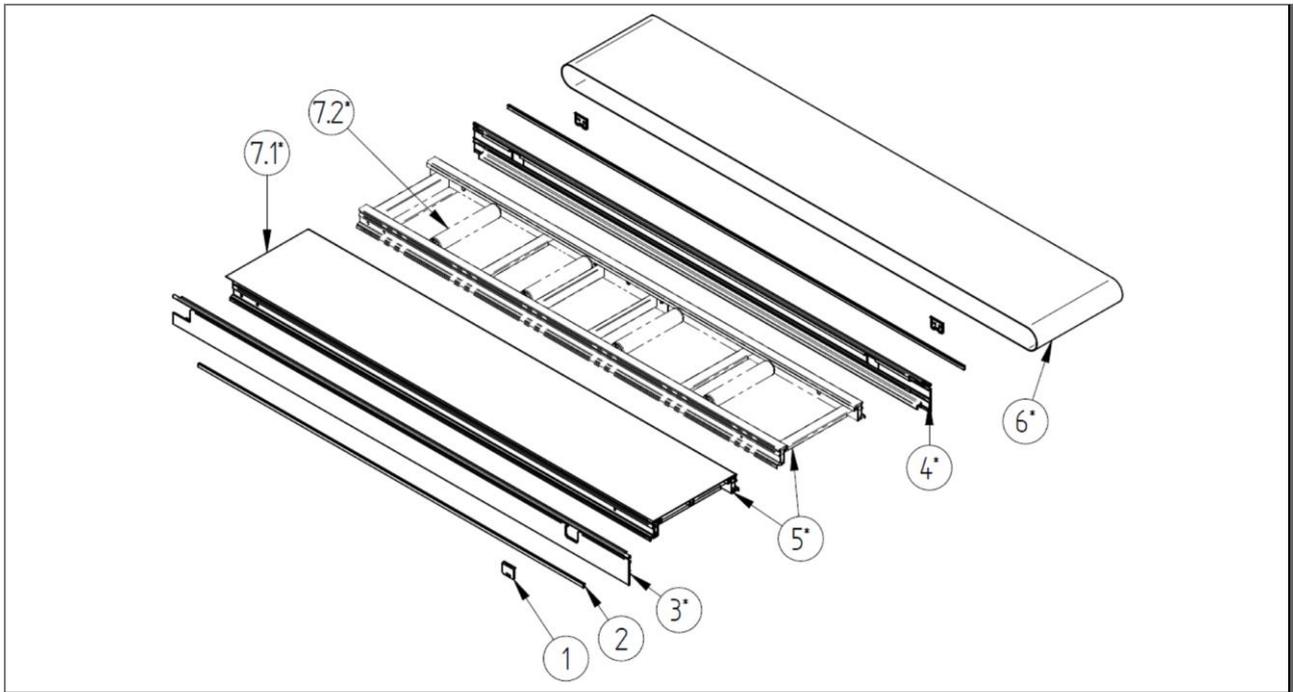


Fig. 80 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - U.116.0002.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	3	Pce.	Recouvrement	Trou de tendeur	1000274	E.800.0188
2	2	Pce.	Recouvrement de rainure	RAL 3020 rouge	1000648	E.918.0029

Tab. 19 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
3*	1	Pce.	Profil de guidage	Côté de profil BG1	Indiquer le numéro de série de la plaque signalétique	
4*	1	Pce.	Profil de guidage	Côté de profil BG2		
5*	1	Pce.	Châssis de base			
6*	1	Pce.	Courroie			
7.1*	X	Pce.	Tôle de brin supérieur		Tableau	Tableau
7.2*	X	Pce.	Rouleau du brin supérieur		Tableau	Tableau

Tab. 20 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - 2

Pos. 7.1* sélection : Tôle de brin supérieur		
Matériau	Surface.	ID
Acier	non revêtu	1006026
Acier inoxydable	non revêtu	1006710
Acier inoxydable	gauffré 5WL SE5	1006760

Tab. 3 : Sélection : Tôle de brin supérieur

Pos. 7.2* sélection : Rouleau du brin supérieur			
Largeur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]	Largeur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]
	M.910.0700.02		M.910.0700.02
	ID		ID
200	1000091	1100	1000627
230	1000626	1200	1000628
250		1250	1011898
300	1000092	1300	1000492
350	1000793	1400	1005787
400	1000093	1500	1005295
450	1000794	1600	1006511
500	1000094	1650	1009439
550	1006509	1700	1004270
600	1000095	1750	1010290
650	1006510	1800	1004320
700	1000096	1900	1006529
750	1010487	2000	1005869
800	1000097		
900	1000098		
1000	1000099		

Tab. 21 : Sélection : Rouleau du brin supérieur

Pos. 7.2* sélection : nombre de rouleaux de brin supérieur			
Longueur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]	Longueur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]
	ZZ.800.0059.00		ZZ.800.0059.00
	Largeur nominale <=1000 mm		Largeur nominale <=1000 mm
<=	Nombre	<=	Nombre
500	1	7000	16
750	1	7250	17
1000	2	7500	17
1250	2	7750	18
1500	3	8000	18
1750	4	8250	19
2000	4	8500	19
2250	5	8750	20
2500	5	9000	21
2750	6	9250	21
3000	7	9500	22
3250	7	9750	22
3500	8	10000	23
3750	8	10250	24
4000	9	10500	24
4250	9	10750	25
4500	10	11000	25
4750	11	11250	26
5000	11	11500	27
5250	12	11750	27
5500	12	12000	28
5750	13		
6000	14		
6250	14		
6500	15		
6750	15		

Tab. 22 : Sélection : nombre de rouleaux de brin supérieur

(*voir aussi T.800.0130.00 ; T.800.0131.00 ; T.800.0132.00)

13.4.1.3 Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - U.116.0003.00

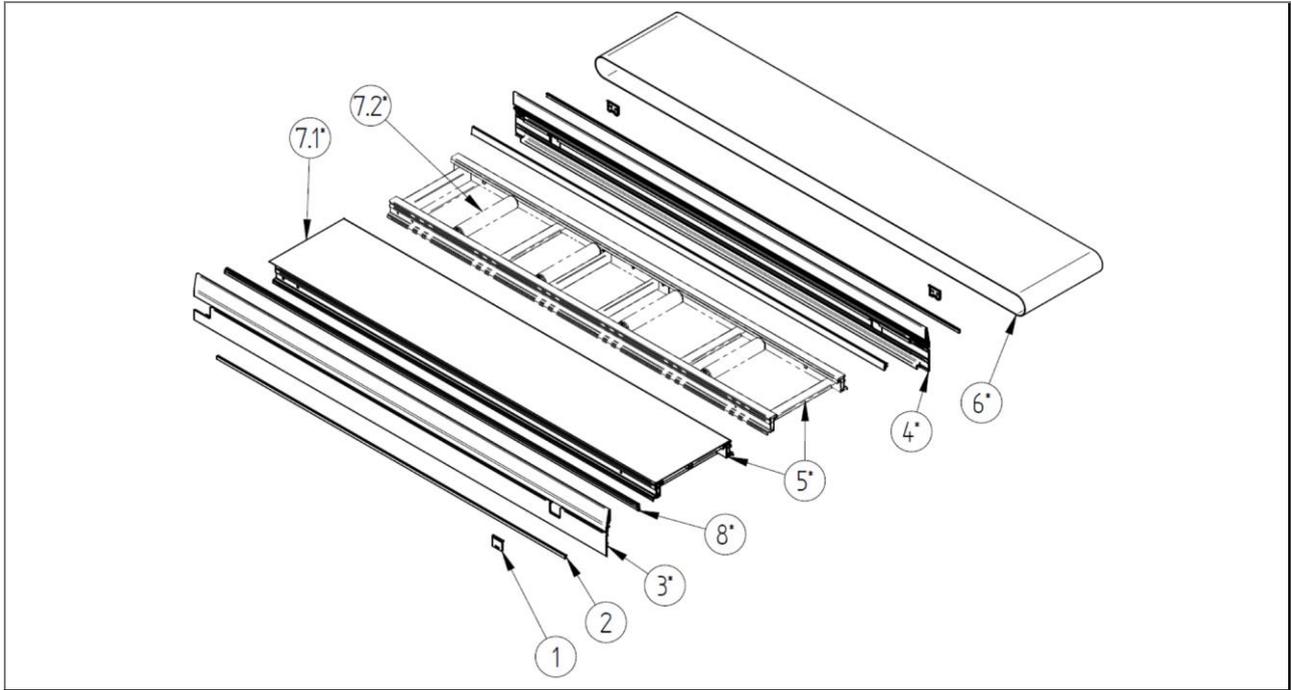


Fig. 81 : Nomenclature d'ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - U.116.0003.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	3	Pce.	Recouvrement	Trou de tendeur	1000274	E.800.0188
2	2	Pce.	Recouvrement de rainure	RAL 3020 rouge	1000648	E.918.0029

Tab. 23 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
3*	1	Pce.	Profil de guidage	Côté de profil BG1	Indiquer le numéro de série de la plaque signalétique	
4*	1	Pce.	Profil de guidage	Côté de profil BG2		
5*	1	Pce.	Châssis de base			
6*	1	Pce.	Courroie			
7.1*	X	Pce.	Tôle de brin supérieur		1006026	U.800.0213
7.2*	X	Pce.	Rouleau du brin supérieur		Tableau	Tableau
8*	2	Pce.	Barre d'étanchéité	Clip	Tableau	Tableau

Tab. 24 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - 2

REMARQUE



Pièce de rechange Pos. 7.2 sélectionnée selon la longueur nominale et la largeur nominale dans la nomenclature U.116.0002.00 :

Pos. 8* sélection : Barre d'étanchéité	
Hauteur [mm]	Barre d'étanchéité
25,5	1000206
27,2	1007028
28,0	1011479
28,5	1000205
29,4	1011480

Tab. 25 : Sélection : Barre d'étanchéité

13.4.2 Unités de renvoi

13.4.2.1 Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0216.00

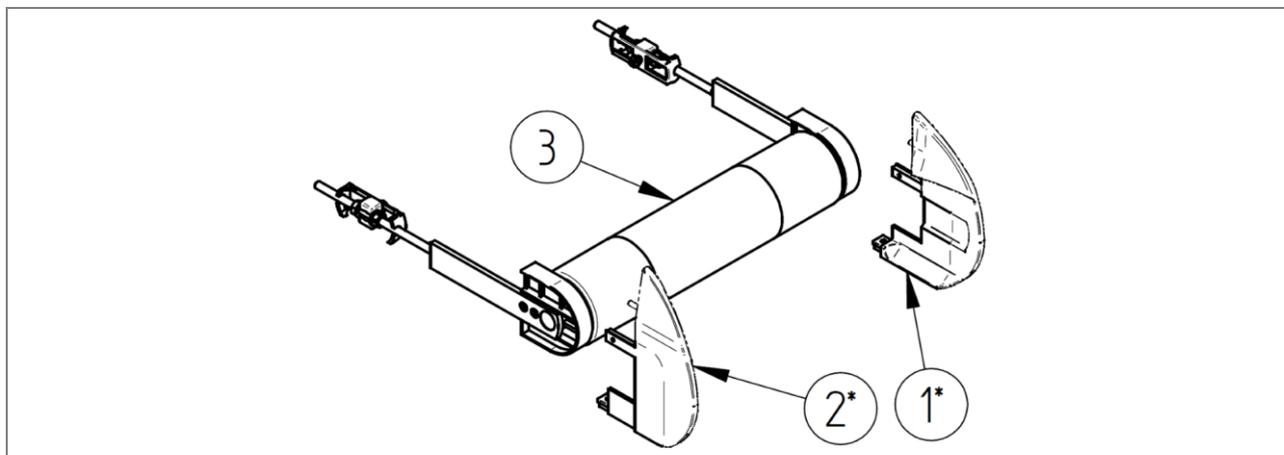


Fig. 82 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0216.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3	1	Pce.	Unité de renvoi		Voir pages suivantes	

Tab. 26 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout 14		Embout 23	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1005545	E.800.0104.01	1005547	E.800.1073.00
GL7	1000885	E.800.1188.00	1000877	E.800.1189.00
GL40	1005541	E.800.0103.02	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1000129	E.800.0100.04	1000123	E.800.0193.02
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout 14		Embout 23	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0		E.800.1205.00		E.800.1209.00
GL7		E.800.1206.00		E.800.1210.00
GL40		E.800.1207.00		E.800.1211.00
GL80/GL80A		E.800.1208.00		E.800.1212.00

Tab. 27 : Sélection : Embouts pour unité de renvoi Ø80

13.4.2.2 Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0093.03

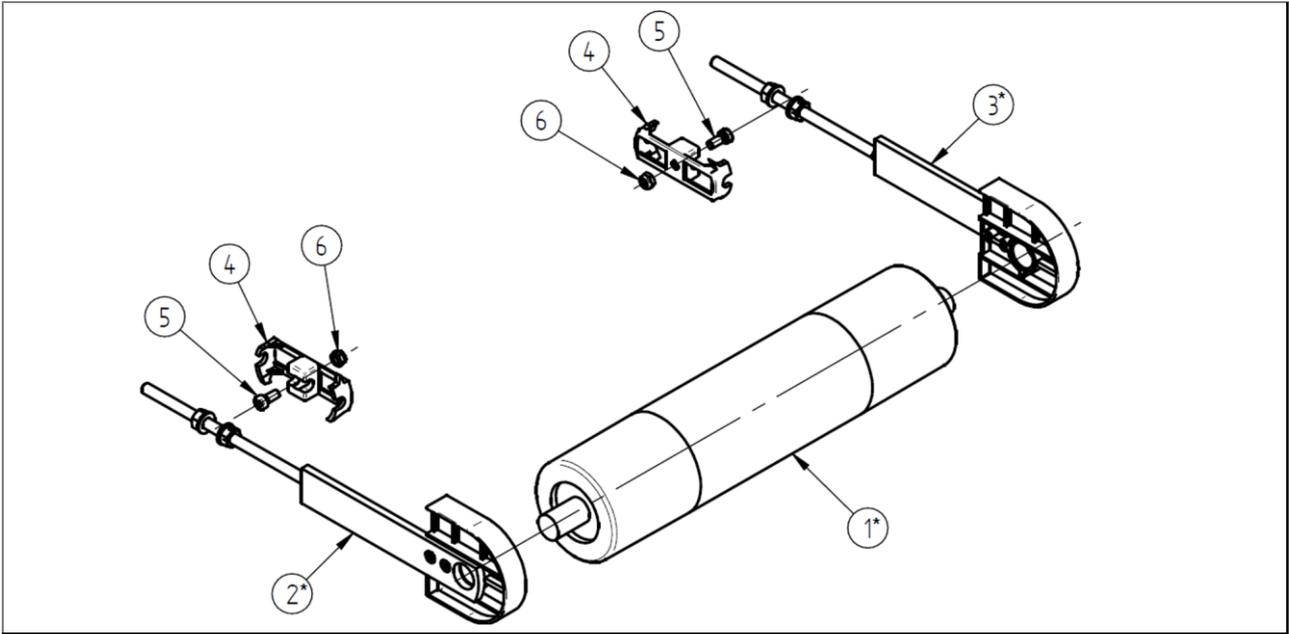


Fig. 83 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0093.03

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
4	2	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
5	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 7984-M6x14	1000493	
6	2	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6	975113	

Tab. 28 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Rouleau de renvoi	ML	Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Unité de serrage	ML-14	Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité de serrage	ML-23	Tableau	Tableau

Tab. 29 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80 - 2

Pos. 1* sélection : Rouleau de renvoi	
Largeur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]
	M.910.0020.08
	ID
150	1007852
200	1000042
230	1000453
250	1003924
300	1000043
350	1000787
400	1000044
450	1000788
500	1000045
550	1002402
600	1000046
650	1002425
700	1000047
800	1000048
900	1000049
1000	1000050
Largeur nominale [mm]	ML-B1 [acier - non revêtu]
	M.910.0022.04
	ID
1100	1001125
1200	1001126
1300	1001127
1400	1001128
1500	1001129
1600	1003908
1700	1004271
1800	1004317
1900	1006451
2000	1005874

Tab. 30 : Sélection : Unité de renvoi Ø80

Pos. 2* ; Pos. 3* sélection : Unité de serrage				
Longueur nominale [mm]		Guidage latéral (profil de guidage)	ID	
			Pos. 2*	Pos. 3*
de	à		ML 14 (acier) U.800.0002.04	ML 23 (acier) U.800.0001.03
600	1000	GL0		
>1000	9000	GL0	1011623	1011622
>9000	18000	GL0		
600	1000	GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003461	1001064
>1000	9000	GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003465	1001066
>9000	18000	GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003470	1001068

Tab. 31 : Sélection : Unité de renvoi Ø80 - Unité de serrage

13.4.2.3 Nomenclature : Arêtes de lames rotatives Multi-Tech - ZZ.800.0217.00

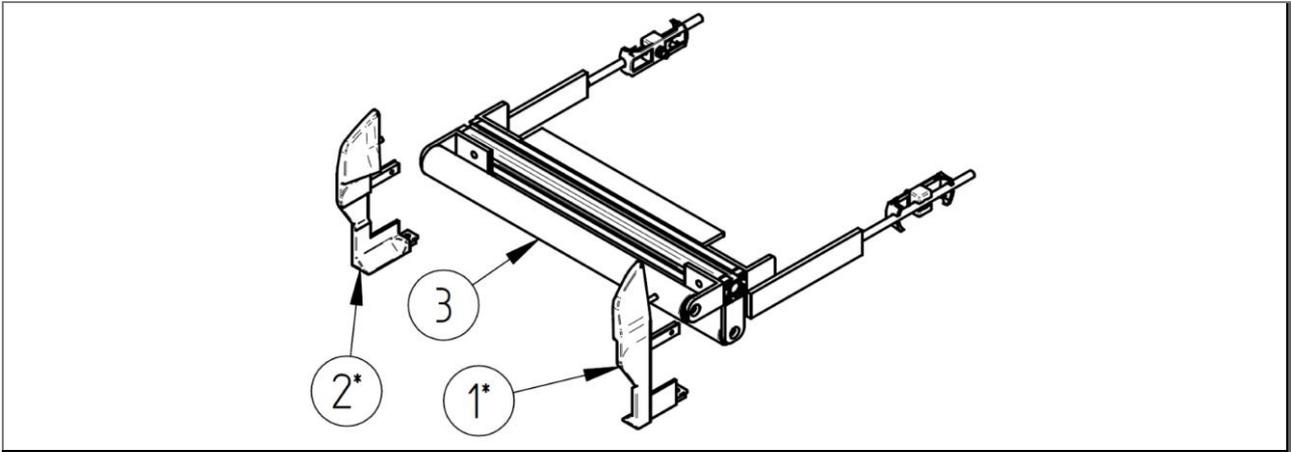


Fig. 84 : Nomenclature : Arêtes de lames rotatives Multi-Tech - ZZ.800.0217.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3	1	Pce.	Arête de lame rotative		Voir pages suivantes	

Tab. 32 : Nomenclature : Arêtes de lames rotatives

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts Arêtes de lames rotatives Ø 32				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout 14		Embout 23	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0		M.800.0180.00		M.800.0184.00
GL7		M.800.0181.00		M.800.0185.00
GL40		M.800.0182.00		M.800.0186.00
GL80/GL80A		M.800.0183.00		M.800.0187.00
Embouts Arêtes de lames rotatives Ø 16				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout 14		Embout 23	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0		M.800.0180.00		M.800.0184.00
GL7		M.800.0181.00		M.800.0185.00
GL40		M.800.0182.00		M.800.0186.00
GL80/GL80A		M.800.0183.00		M.800.0187.00

Tab. 33 : Sélection : Embouts pour arêtes de lames rotatives Ø32 et Ø16

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts Arêtes de lames rotatives Ø 08				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout 14		Embout 23	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0		M.800.0180.00		M.800.0184.00
GL7		M.800.0181.00		M.800.0185.00
GL40		M.800.0182.00		M.800.0186.00
GL80/GL80A		M.800.0183.00		M.800.0187.00

Tab. 34 : Sélection : Embouts pour arêtes de lames rotatives Ø8

13.4.2.4 Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32– ZZ.995.0189.02-1

REMARQUE

Valide pour les largeurs nominales jusqu'à 600 mm inclus.

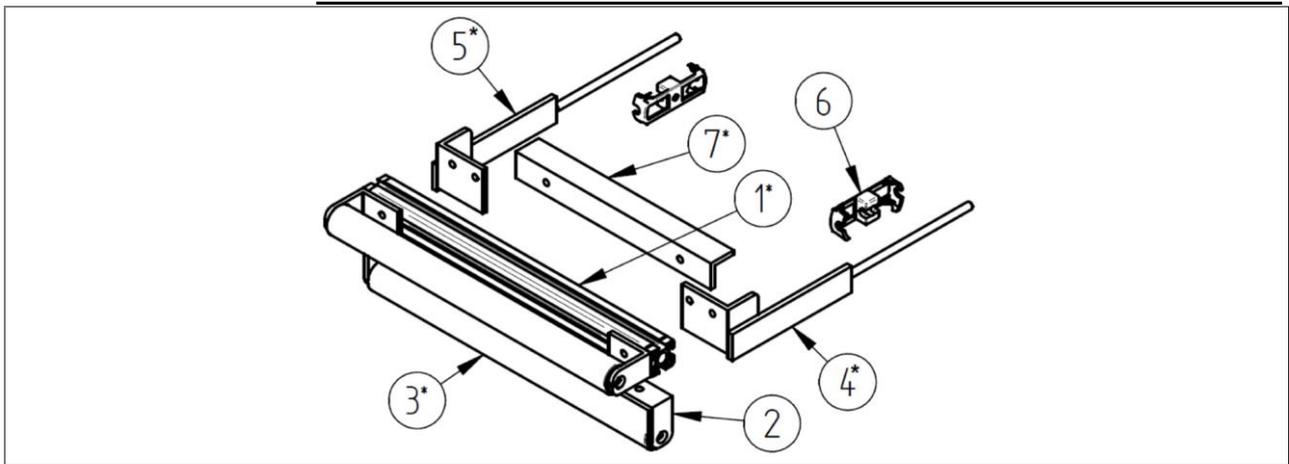


Fig. 85 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32– ZZ.995.0189.02-1

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	4	Pce.	Équerre de fixation			E.995.1312
6	2	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001

Tab. 35 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 jusqu'à une largeur nominale de 600 mm- 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Traverse		Tableau	Tableau
3*	2	Pce.	Rouleau de renvoi	ML	Tableau	Tableau
4*	1	Pce.	Unité de serrage	ML-23	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Unité de serrage	ML-14	Tableau	Tableau
7*	1	Pce.	Connecteur transversal		Tableau	Tableau

Tab. 36 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 jusqu'à une largeur nominale de 600 mm- 2

Sélection :			
	Pos. 1*	Pos. 3*	Pos. 7*
Largeur nominale [mm]	Traverse	Rouleau de renvoi ML [acier - non revêtu]	Connecteur transversal
	M.995.0038.00	U.910.0020.00	M.995.0039.02
ID			
200		1010133	
250		1010134	
300		1010135	
350		1010136	
400		1010137	
450		1010138	
500		1010139	
550		1010140	
600		1010141	

Tab. 37 : Sélection : Arête de lame rotative Ø32 - Composants transversaux

Pos. 4* ; Pos. 5* sélection : Unité de serrage			
Longueur nominale [mm]		Pos. 4*	Pos. 5*
		T.995.0584	T.995.0585
de	à	ID	
600	1000		
1000	9000		
9000	18000		

Tab. 38 : Sélection : Arête de lame rotative Ø32 - Unité de serrage

13.4.2.5 Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32- ZZ.995.0189.02-2

REMARQUE

▶ Valide pour les largeurs nominales de 601 mm à 2 000 mm inclus.

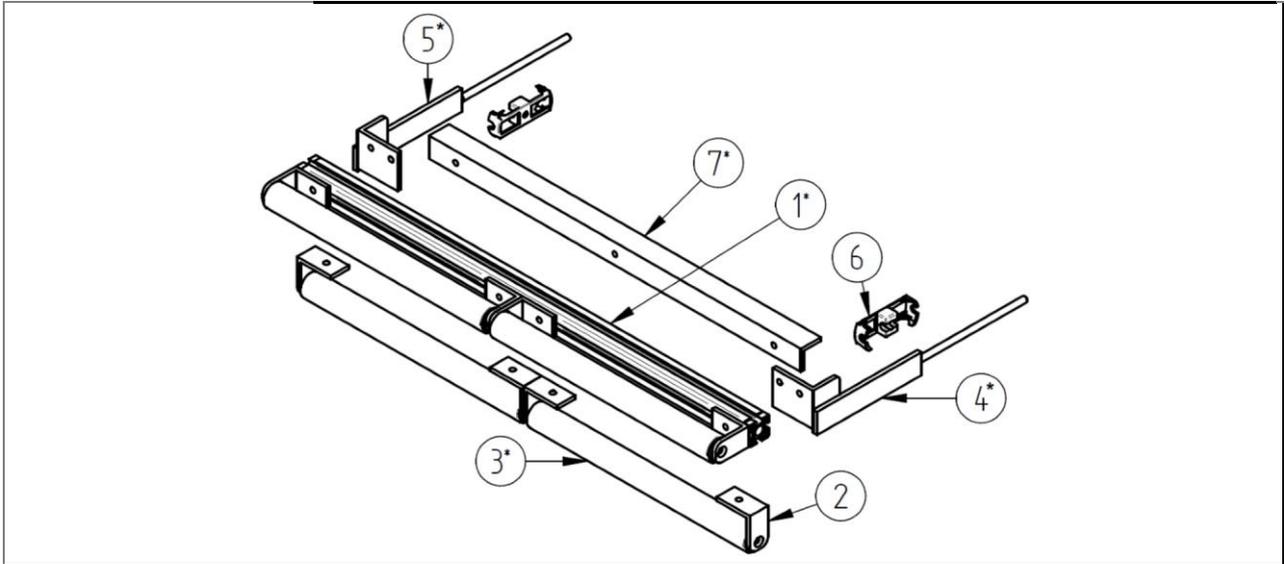


Fig. 86 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32- ZZ.995.0189.02-2

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	8	Pce.	Équerre de fixation			E.995.1312

Tab. 39 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - largeur nominale de 601 à 2000 mm- 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
3*	4	Pce.	Rouleau de renvoi	ML	Tableau	Tableau

Tab. 40 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - largeur nominale de 601 à 2000 mm- 2

Pos. 3* sélection : Rouleau de renvoi	
Largeur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]
	U.910.0019.00
	ID
650	1010183
700	1010184
750	1010185
800	1010186
850	1010187
900	1010188
950	1010189
1000	1010190

Tab. 41 : Sélection : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - Unité de renvoi de 601 à 2000 mm

13.4.2.6 Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø16/Ø08 – ZZ.800.0171.00/ZZ.800.0172.00

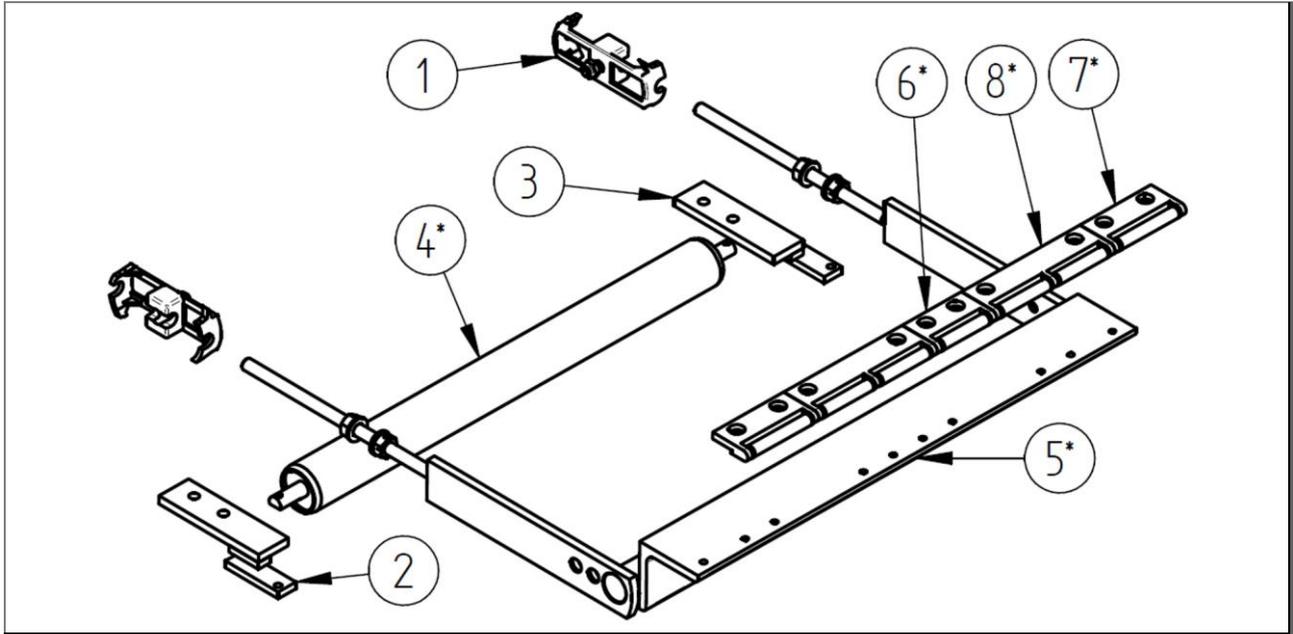


Fig. 87 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø16/Ø08 – ZZ.800.0171.00/ZZ.800.0172.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	2	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
2	1	Pce.	Support			T.800.0292
3	1	Pce.	Support	symétrique		T.800.0292

Tab. 42 : Nomenclature : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
4*	1	Pce.	Rouleau de recul	GL	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Unité de serrage		Tableau	Tableau
6*	Tab.	Pce.	Arête de lame rotative	50	Tableau	Tableau
7*	Tab.	Pce.	Arête de lame rotative	60	Tableau	Tableau
8*	Tab.	Pce.	Arête de lame rotative	100	Tableau	Tableau

Tab. 43 : Nomenclature : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - 2

Pos. 4* sélection : Rouleau de recul		Pos. 5* sélection : Unité de serrage	
Largeur nominale [mm]	GL [acier - non revêtu]	Arête de lame rotative Ø08	Arête de lame rotative Ø16
	M.910.0800.07	U.800.0120.00	U.800.0121.00
	ID	ID	ID
150	1000614		
200	1000615		
230	1000616		
250	1009801		
300	1000617		
350	1002378		
400	1000618		
450	1002379		
500	1000619		
550	1008132		
600	1000620		
650	1002424		
700	1000621		
800	1000622		
900	1000623		
1000	1000624		
1100	1000625		
1200	1001033		
1300	1001034		
1400	1003909		
1500	1003910		
1600	1003911		
1650	1009438		
1700	1004269		
1800	1004319		
1900	1006763		
2000	1005868		

Tab. 44 : Sélection : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - Composants transversaux

Pos. 6*; Pos. 7*; Pos. 8* sélection :			
	Arête de lame rotative [acier - non revêtu]		
	Pos. 6*	Pos. 7*	Pos. 8*
RMK Ø 16	1010120	1010119	1010121
RMK Ø 08			
Largeur nominale [mm]	Nombre [pces]		
200	1	2	0
250	0	2	1
300	1	2	1
350	0	2	2
400	1	2	2
450	0	2	3
500	1	2	3
550	0	2	4
600	1	2	4
650	0	2	5
700	1	2	5
750	0	2	6
800	1	2	6
900	0	2	7
1000	1	2	7
1100	0	2	8
1200	1	2	8
1300	0	2	9
1400	1	2	9
1500	0	2	10
1600	1	2	10
1700	0	2	11
1800	1	2	11
1900	0	2	12
2000	1	2	12

Tab. 45 : Sélection : Arête de lame rotative

13.4.3 Entraînement externe

13.4.3.1 Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0142.00

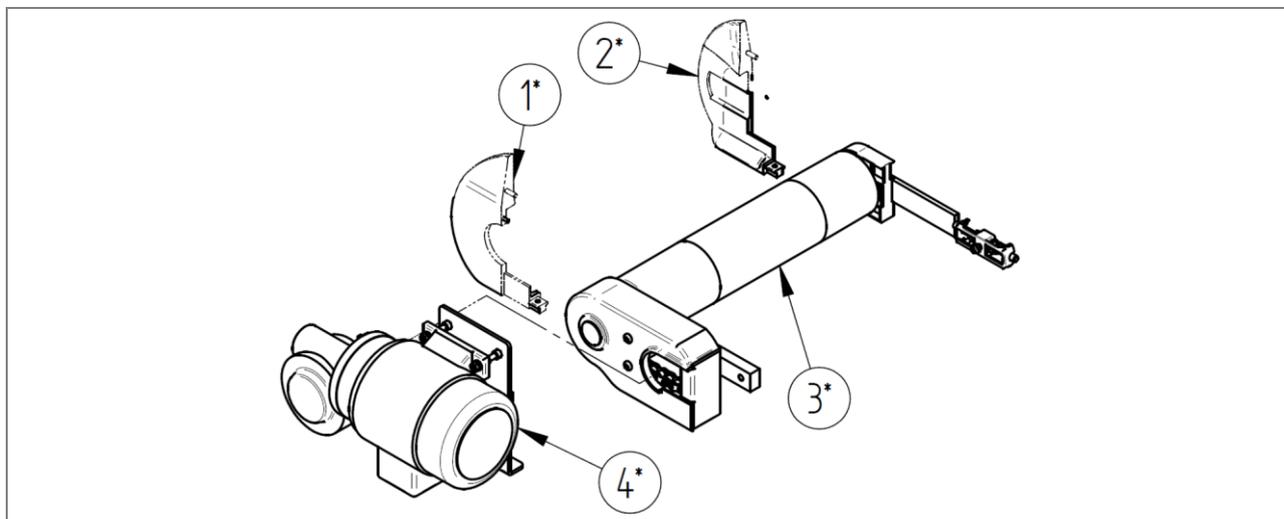


Fig. 88 : Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0142.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 46 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1003637	E.800.0277.02	1005547	E.800.1073.00
GL7			1000877	E.800.1189.00
GL40	1000891	E.800.0275.01	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1000132	E.800.0108.03	1000123	E.800.0193.02
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1209.00
GL7				E.800.1210.00
GL40				E.800.1211.00
GL80/GL80A				E.800.1212.00

Tab. 47 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14

13.4.3.2 Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0023.01

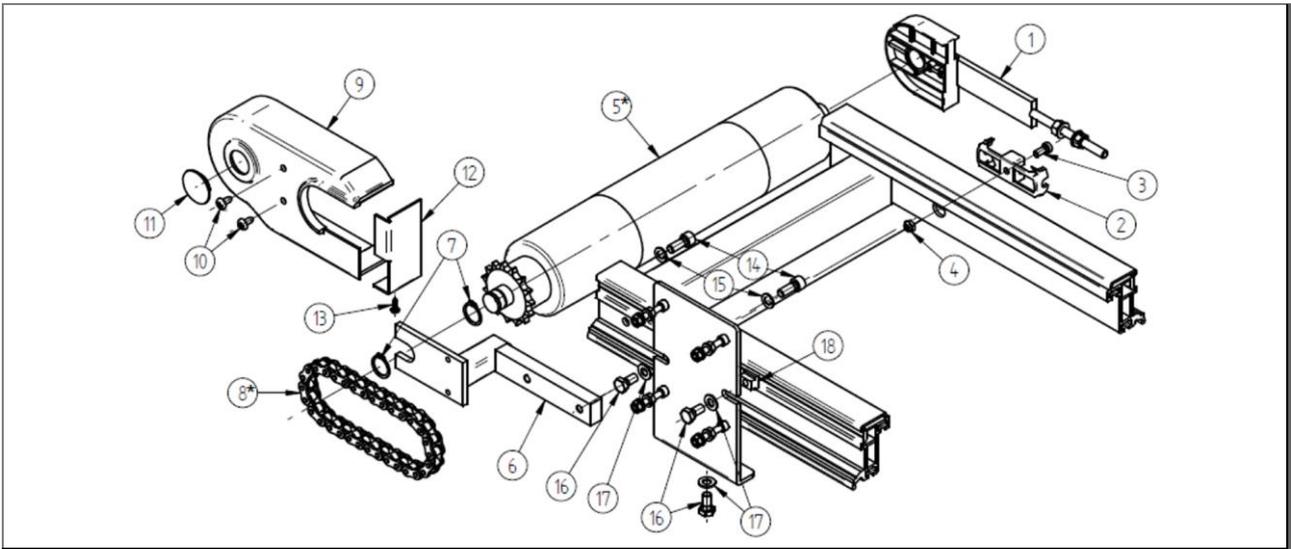


Fig. 89 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0023.01

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
3	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 6912-M6x14 galv.	1000493	
4	1	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6 galv.	975113	
6	1	Pce.	Butée d'essieu	As-ML-14, kit de construction	1001538	T.800.0011
7	2	Pce.	Bague de sécurité	DIN 471 A20	1002337	
9	1	Pce.	Protection de chaînes	As	1003942	E.800.0116
10	2	Pce.	Vis autotaraudeuse à tête bombée	DIN 7516-M6x12 galv.	1010026	
11	1	Pce.	Capuchon	30/25/5	1004088	
12	1	Pce.	Recouvrement de la protection de chaîne	As	1004388	E.800.0712
13	1	Pce.	Vis à tôle à tête bombée	DIN 7981F 3,9x9,5 galv.	1000812	
14	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x20 galv.	975124	
15	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S8	1000587	
16	3	Pce.	Vis hexagonale	DIN 933-M8x16 galv.	1000716	
17	3	Pce.	Rondelle d'arrêt	à nervures 8,4-ST	1011175	
18	3	Pce.	Coulisseau	M8x15 en forme de T, galv.	1000089	E.800.0006

Tab. 48 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Rouleau d'entraînement		Tableau	Tableau
8*	1	Pce.	Chaîne		Tableau	Tableau

Tab. 49 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Unité de serrage	
U.800.0002.01	
Guidage latéral (profil de guidage)	ID
GL0	1011621
GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003459

Tab. 50 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK [acier - non revêtu]	MLK-G [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0120.10	M.910.0121.03
	ID	ID
200	1000054	1001008
230	1000454	1001141
250	1003923	1006346
300	1000055	1000967
350	1000799	1001140
400	1000056	1001038
450	1000800	1001139
500	1000057	1001135
550	1002401	1006348
600	1000058	1000968
650	1002423	1006350
700	1000059	1000969
800	1000060	1001136
900	1000061	1000970
1000	1000062	1001137

Tab. 51 : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK-B1 [acier - non revêtu]	MLK-G-B1 [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0124.05	M.910.0126.01
1100	1001154	1005450
1200	1001155	1005451
1300	1001156	1006373
1400	1001157	1006375
1500	1001158	1006377
1600	1003907	1006379
1700	1004273	1004272
1800	1004318	1006501
1900	1006500	1006502
2000	1005873	1006503

Tab. 52 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 8* sélection : Chaîne		
Vitesse de transport [m/min]		ID
constant	sans paliers de - à	
3,3	0,7 – 3,3	1000362
4,6	0,9 – 4,6	1000362
5,0	1,0 – 5,0	1000363
5,6	1,1 – 5,6	1000364
6,9	1,4 – 6,9	1000363
7,9	1,6 – 7,9	1000364
9,2	1,8 – 9,2	1000362
13,9	2,8 – 13,9	1000363
15,7	3,1 – 15,7	1000364

Tab. 53 : Sélection : Entraînement externe - Chaîne

13.4.3.3 Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0001.02

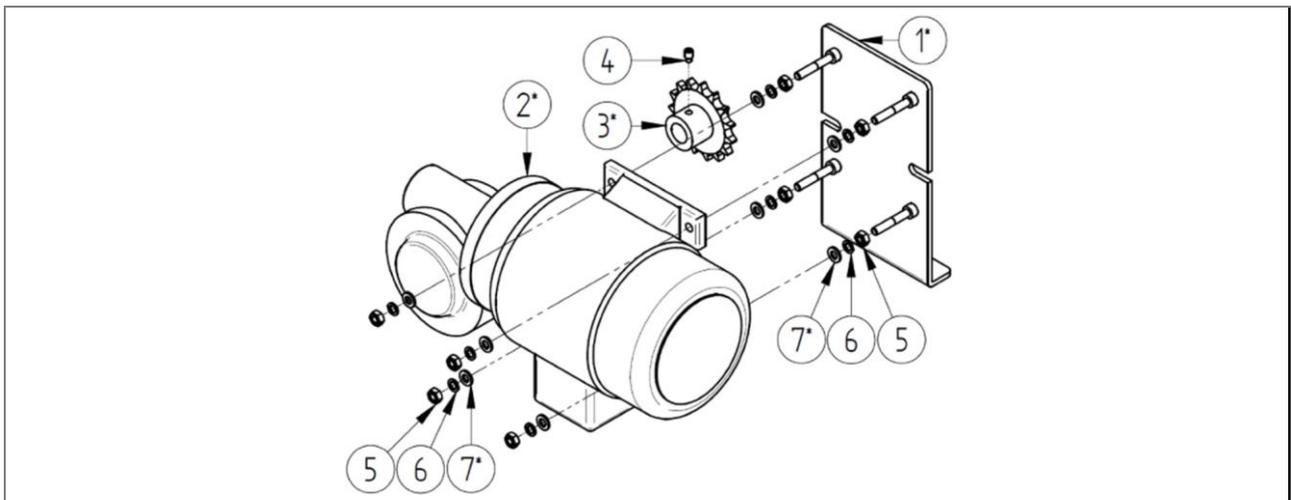


Fig. 90 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0001.02

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
4	1	Pce.	Tige filetée	DIN 915-M6x10	1000931	
5	8	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 934-M6 galv.	975107	
6	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S6	975401	

Tab. 54 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Support de moteur	As	Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Moteur		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Pignon	Aso; 1/2x5/16"; d = XX	Tableau	Tableau
7*	4	Pce.	Rondelle		Tableau	Tableau

Tab. 55 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Support de moteur		
Puissance du moteur	Support de moteur As-1 180 W	Support de moteur As-2 250 W / 370 W
	T.800.0008	T.800.0009
	ID	ID
180 W	1000388	-
250 W	-	1001461
370 W	-	1001461

Tab. 56 : Sélection : Entraînement extérieur - Support de moteur - RG-SN9

Pos. 2* ; Pos. 3* sélection : Moteur et pignon					
Vitesse de transport [m/min]		ID			
constant	sans paliers de - à	Pos. 2*			Pos. 3*
		Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W	Pignon
3,3	0,7 – 3,3	1002274	1002275	1002265	1000698
4,6	0,9 – 4,6	1002267	1002269	1002264	1000698
5,0	1,0 – 5,0	1002274	1002275	1002265	1000699
5,6	1,1 – 5,6	1002274	1002275	1002265	1000700
6,9	1,4 – 6,9	1002267	1002269	1002264	1000699
7,9	1,6 – 7,9	1002267	1002269	1002264	1000700
9,2	1,8 – 9,2	1002266	1002268	1002263	1000698
13,9	2,8 – 13,9	1002266	1002268	1002263	1000699
15,7	3,1 – 15,7	1002266	1002268	1002263	1000700

Tab. 57 : Sélection : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - Moteur et pignon - RG-SN9

Pos. 7* sélection : Rondelle		
Puissance du moteur	DIN 125-6,4 galv.	DIN 9021-6,4 galv.
	ID	ID
180 W	975200	-
270 W	-	1000427
360 W	-	1000427

Tab. 58 : Sélection : Entraînement externe - Rondelle

Pos. 3* information : Pignon			
Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Pignon	Aso; 1/2x5/16"; d = 10	1000698	E.916.0007
Pignon	Aso; 1/2x5/16"; d = 15	1000699	E.916.0008
Pignon	Aso; 1/2x5/16"; d = 17	1000700	E.916.0009

Tab. 59 : Information : Entraînement externe - Pignon

13.4.3.4 Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0143.00

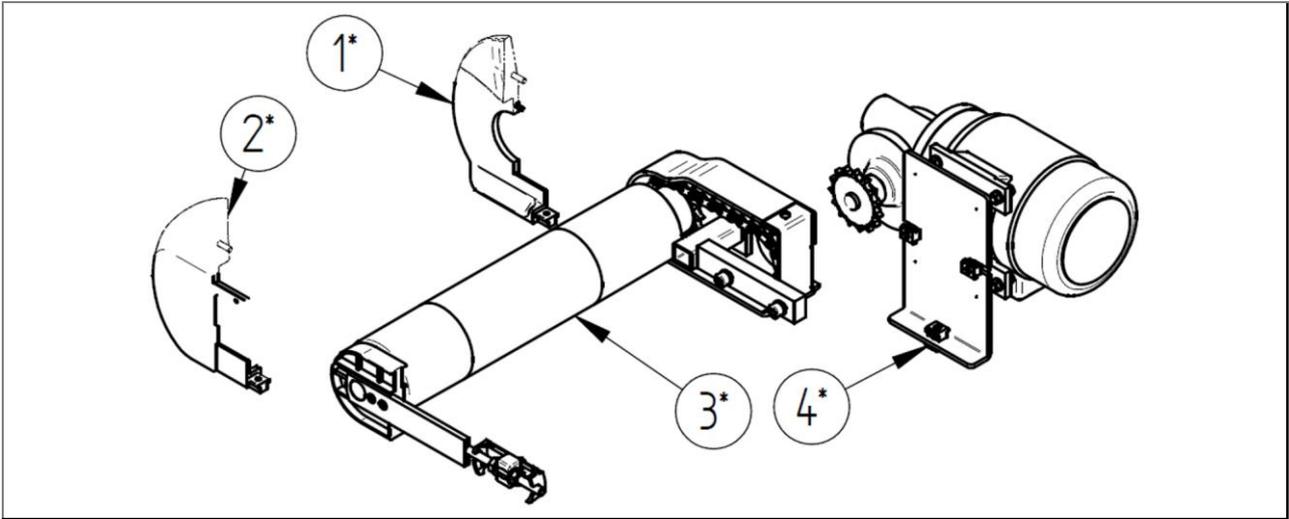


Fig. 91 : Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0143.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 60 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 23

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1008302	E.800.1075.01	1005545	E.800.0104.01
GL7			1000885	E.800.1188.00
GL40	1006294	E.800.1071.00	1005541	E.800.0103.02
GL80/GL80A	1008300	E.800.1069.00	1000129	E.800.0100.04
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1205.00
GL7				E.800.1206.00
GL40				E.800.1207.00
GL80/GL80A				E.800.1208.00

Tab. 61 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 23

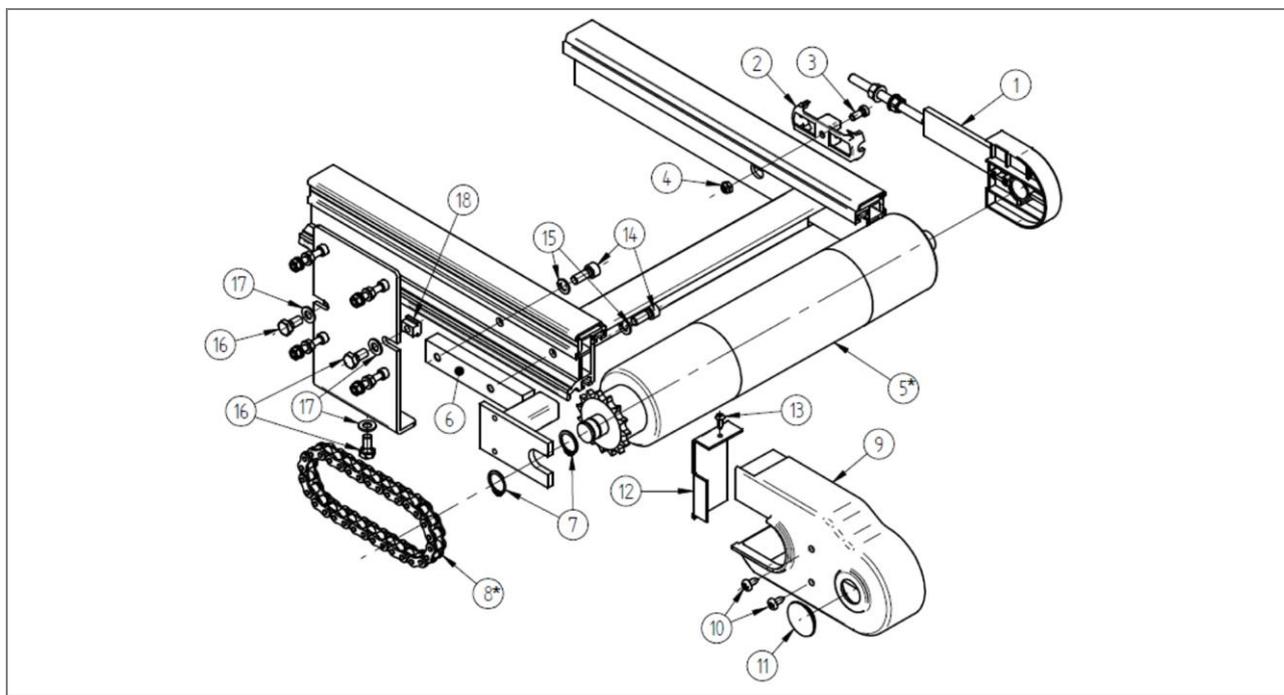
13.4.3.5 Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0032.00


Fig. 92 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0032.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Prendre les pos. 2 à 5 de « Nomenclature - Entraînement externe – Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0023.01 ».						
6	1	Pce.	Butée d'essieu	As-ML-23, kit de construction	1001538	T.800.0011
Prendre les pos. 7 à 18 de « Nomenclature - Entraînement externe – Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0023.01 ».						

Tab. 62 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction, ML-23-140/97	Tableau	Tableau

Tab. 63 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 2

Pos. 1* sélection : Unité de serrage	
U.800.0001.01	
Guidage latéral (profil de guidage)	ID
GL0	1011620
GL7; GL40; GL80; GL 80A	1001063

Tab. 64 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 23

13.4.3.6 Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - T.900.0002.02

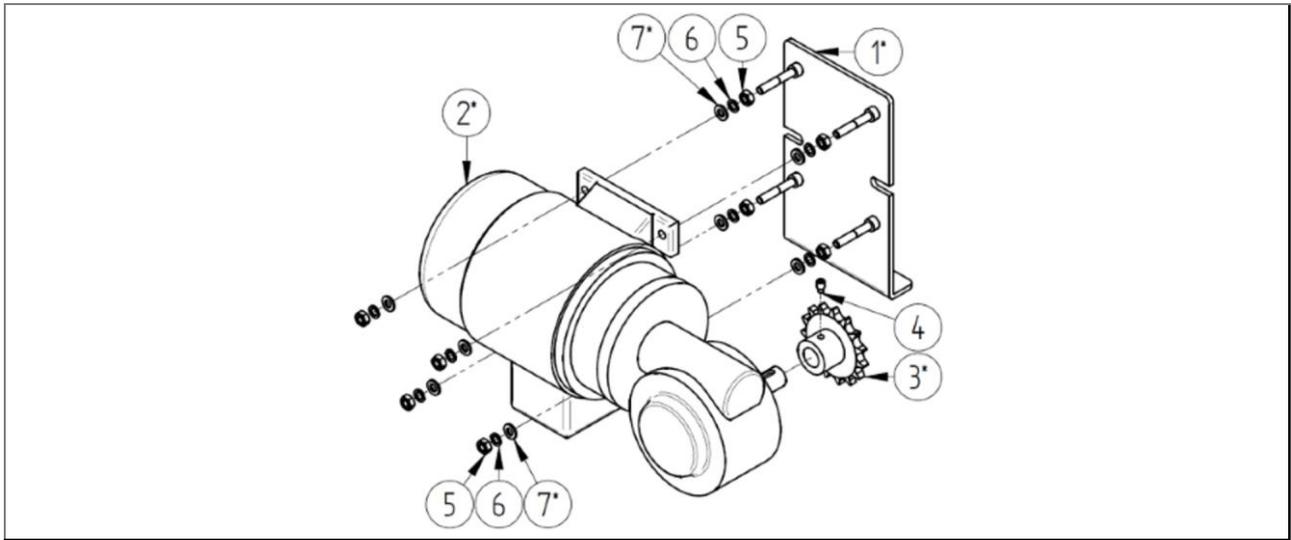


Fig. 93 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - T.900.0002.02

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Prendre la Pos. 1 de « Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0001.01 ».						
2*	1	Pce.	Moteur		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Pignon	Aso; 1/2x5/16"; d = XX	Tableau	Tableau
Prendre les pos. 4 à 7 de « Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0001.01 ».						

Tab. 65 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - 1

Pos. 2* ; Pos. 3* sélection : Moteur et pignon					
Vitesse de transport [m/min]		ID			
		Pos. 2*			Pos. 3*
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W	Pignon
3,3	0,7 – 3,3	1006160	1006525	1006528	1000698
4,6	0,9 – 4,6	1006253	1005969	1006527	1000698
5,0	1,0 – 5,0	1006160	1006525	1006528	1000699
5,6	1,1 – 5,6	1006160	1006525	1006528	1000700
6,9	1,4 – 6,9	1006253	1005969	1006527	1000699
7,9	1,6 – 7,9	1006253	1005969	1006527	1000700
9,2	1,8 – 9,2	1006191	1006281	1006526	1000698
13,9	2,8 – 13,9	1006191	1006281	1006526	1000699
15,7	3,1 – 15,7	1006191	1006281	1006526	1000700

Tab. 66 : Sélection : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - Moteur et pignon - RG-SN9

13.4.4 Entraînement inférieur

13.4.4.1 Nomenclature : Entraînement inférieur - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0144.00

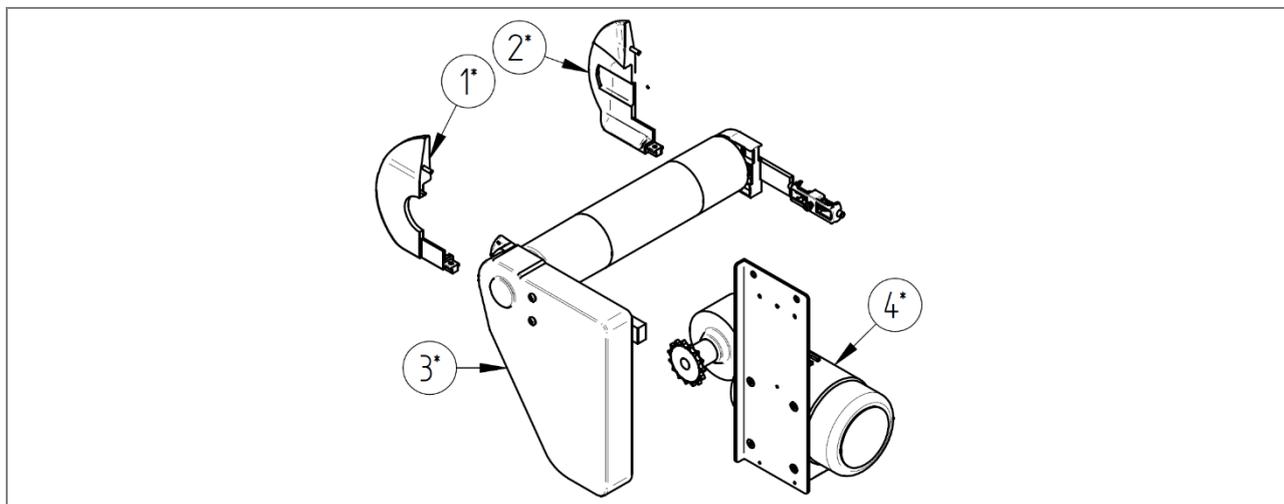


Fig. 94 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0144.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)

Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 67 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embout unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1003637	E.800.0277.02	1005547	E.800.1073.00
GL7			1000877	E.800.1189.00
GL40	1000891	E.800.0275.01	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1000132	E.800.0108.03	1000123	E.800.0193.02
Embout unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1209.00
GL7				E.800.1210.00
GL40				E.800.1211.00
GL80/GL80A				E.800.1212.00

Tab. 68 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14

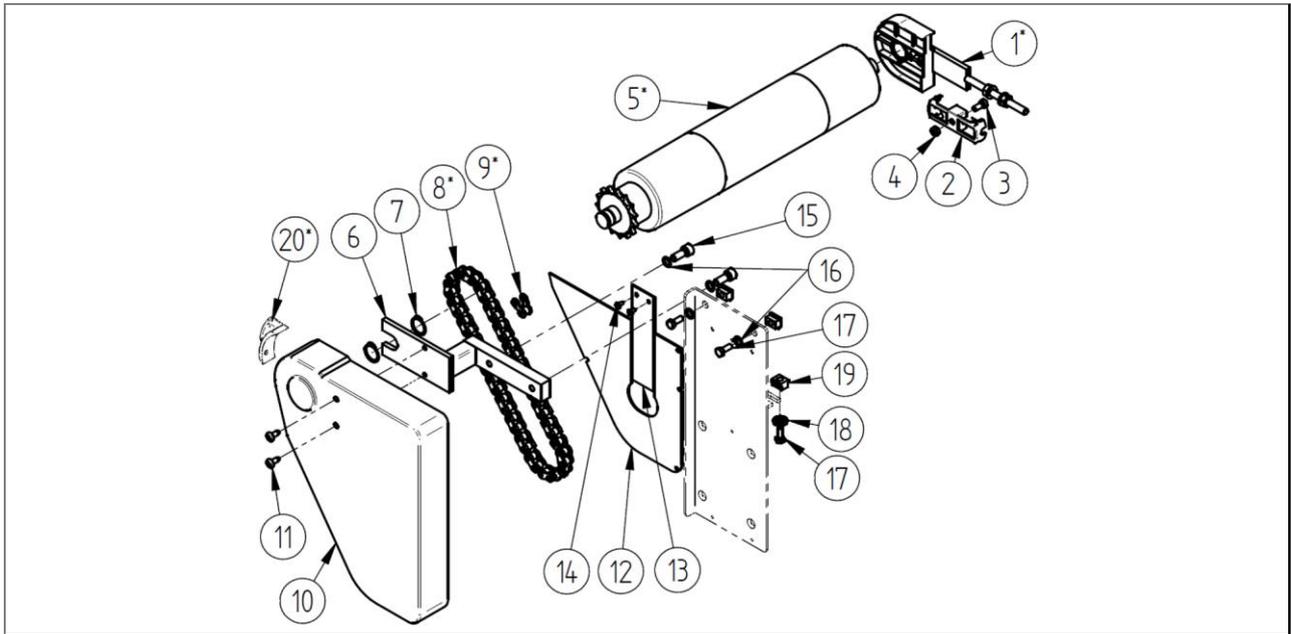
13.4.4.2 Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0072.00


Fig. 95 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0072.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
3	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 6912-M6x14 galv.	1000493	
4	1	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6 galv.	975113	
6	1	Pce.	Butée d'essieu	Au-ML-14	1000379	T.800.0155
7	2	Pce.	Bague de sécurité	DIN 471 A20	1002337	
10	1	Pce.	Protection de chaînes		1000004	E.800.0126
11	2	Pce.	Vis autotaraudeuse à tête bombée	DIN 7516-M6x12 galv.	1010026	
12	1	Pce.	Recouvrement de la protection de chaîne	Partie intérieure	1007657	E.800.0288
13	1	Pce.	Tôle de protection de chaîne	Partie intérieure	1008459	M.800.0077
14	2	Pce.	Vis à tôle	ISO 7049 - ST3,5x9,5	1000812	
15	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x20	975124	
16	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S8	1000587	
17	3	Pce.	Vis hexagonale	DIN 933 M6x16	1000716	
18	1	Pce.	Rondelle d'arrêt	à nervures 8,4-ST	1011175	
19	3	Pce.	Coulisseau	M8x15 en forme de T	1000086	E.800.0006
20	1	Pce.	Connecteur d'extrémité		1000248	

Tab. 69 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction, ML-14-140/97	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Rouleau d'entraînement		Tableau	Tableau
8*	1	Pce.	Chaîne	1/2x5/16"	Tableau	Tableau
9*	1	Pce.	Maillon de chaîne	1/2x5/16"	Tableau	Tableau

Tab. 70 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Unité de serrage	
U.800.0002.01	
Guidage latéral (profil de guidage)	ID
GL0	1011621
GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003459

Tab. 71 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK [acier - non revêtu]	MLK-G [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0120.10	M.910.0121.03
	ID	ID
200	1000054	1001008
230	1000454	1001141
250	1003923	1006346
300	1000055	1000967
350	1000799	1001140
400	1000056	1001038
450	1000800	1001139
500	1000057	1001135
550	1002401	1006348
600	1000058	1000968
650	1002423	1006350
700	1000059	1000969
800	1000060	1001136
900	1000061	1000970
1000	1000062	1001137

Tab. 72 : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK-B1 [acier - non revêtu]	MLK-G-B1 [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0124.05	M.910.0126.01
1100	1001154	1005450
1200	1001155	1005451
1300	1001156	1006373
1400	1001157	1006375
1500	1001158	1006377
1600	1003907	1006379
1700	1004273	1004272
1800	1004318	1006501
1900	1006500	1006502
2000	1005873	1006503

Tab. 73 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 8* ; Pos. 9* sélection : Chaîne			
Vitesse de transport [m/min]		Chaîne	Maillon de chaîne
constant	sans paliers de - à	Pos. 8*	Pos. 9*
3,3	0,7 – 3,3	1000367	-
4,6	0,9 – 4,6	1000367	-
5,0	1,0 – 5,0	1000368	1000372
5,6	1,1 – 5,6	1000369	-
6,9	1,4 – 6,9	1000368	1000372
7,9	1,6 – 7,9	1000369	-
9,2	1,8 – 9,2	1000367	-
13,9	2,8 – 13,9	1000368	1000372
15,7	3,1 – 15,7	1000369	-

Tab. 74 : Sélection : Entraînement inférieur - Chaîne - 1

Pos. 8* information : Chaîne			
Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 44 maillons	1000367	
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 46 maillons	1000368	
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 48 maillons	1000369	

Tab. 75 : Information : Entraînement inférieur - Chaîne - 2

13.4.4.3 Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0007.02

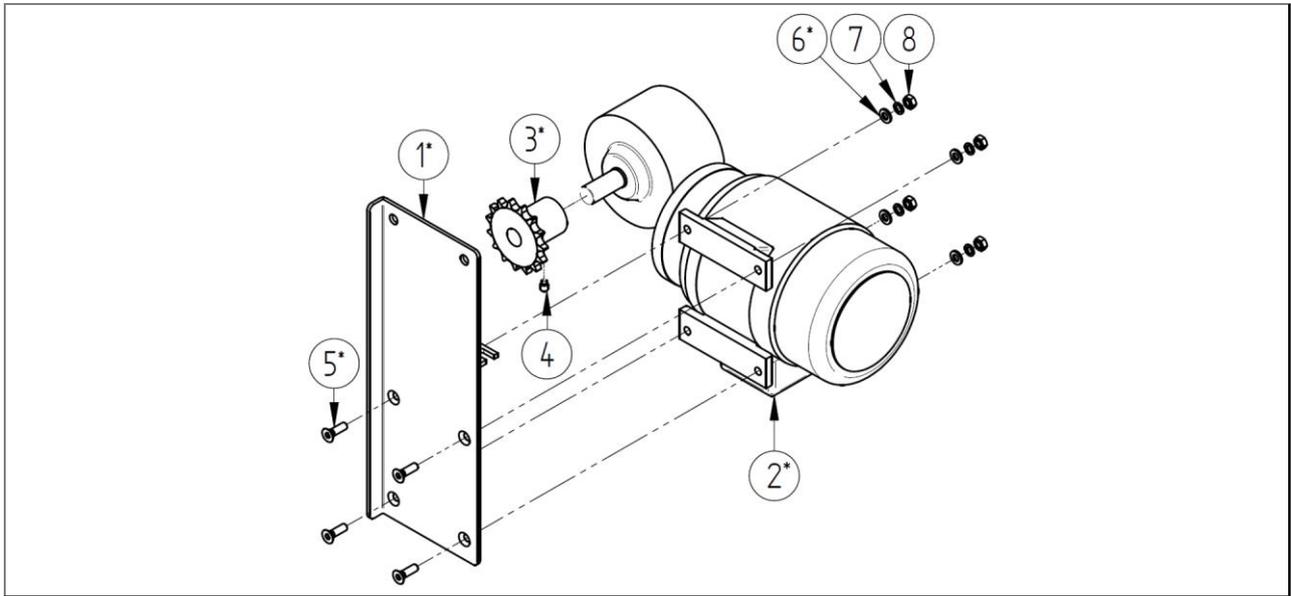


Fig. 96 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0007.02

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
4	1	Pce.	Tige filetée	DIN 915-M6x10	1000931	
7	4	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 934-M6 galv.	975107	
8	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S6	975401	

Tab. 76 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Support de moteur AU		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Moteur		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Pignon	Auo; 1/2x5/16"; z = XX	Tableau	Tableau
5*	4	Pce.	Vis hexagonale	DIN 7991-M6 galv.	Tableau	
6*	4	Pce.	Rondelle	DIN 125-6,4 galv.	Tableau	

Tab. 77 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Support de moteur		
Puissance du moteur	Support de moteur AU-1 cpl 180W	Support de moteur AU-2 cpl 250 W / 370 W
		T.800.0262
	ID	ID
180 W	1010130	-
250 W	-	1010112
370 W	-	1010112

Tab. 78 : Sélection : Entraînement inférieur - Support de moteur - RG-SN9

Pos. 2* ; Pos. 3* sélection : Moteur et pignon						
Vitesse de transport [m/min]		ID				
		Pos 2*	Pos 3*	Pos 2*		Pos 3*
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Pignon 180W	Moteur 250W	Moteur 370W	Pignon 250W / 370W
3,3	0,7 – 3,3	1007329	1000701	1007585	1007379	1000704
4,6	0,9 – 4,6	1007327	1000701	1007390	1008094	1000704
5,0	1,0 – 5,0	1007329	1000702	1007585	1007379	1000705
5,6	1,1 – 5,6	1007329	1000703	1007585	1007379	1000706
6,9	1,4 – 6,9	1007327	1000702	1007390	1008094	1000705
7,9	1,6 – 7,9	1007327	1000703	1007390	1008094	1000706
9,2	1,8 – 9,2	1007328	1000701	1007896	1007427	1000704
13,9	2,8 – 13,9	1007328	1000702	1007896	1007427	1000705
15,7	3,1 – 15,7	1007328	1000703	1007896	1007427	1000706

Tab. 79 : Sélection : Entraînement inférieur - Moteur et pignon - RG-SN9

Pos. 6* sélection : Rondelle		
Puissance du moteur	DIN 125-6,4 galv.	DIN 9021-6,4 St galv.
	ID	ID
180 W	975200	-
270 W	-	1000427
360 W	-	1000427

Tab. 80 : Sélection : Entraînement inférieur - Rondelle

Pos. 6* sélection : Vis hexagonale		
Puissance du moteur	Vis hexagonale	Vis hexagonale
	DIN 7991 M6x20	DIN 7991 M6x25
	ID	ID
180 W	1000644	-
250 W	-	975344
370 W	-	975344

Tab. 81 : Sélection : Entraînement inférieur - Vis

Pos. 3* information : Pignon			
Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Pignon	Auo-46; 1/2x5/16"; d = 10	1000701	E.916.0010
Pignon	Auo-46; 1/2x5/16"; d = 15	1000702	E.916.0011
Pignon	Auo-46; 1/2x5/16"; d = 17	1000703	E.916.0012
Pignon	Auo-54; 1/2x5/16"; d = 10	1000704	E.916.0013
Pignon	Auo-54; 1/2x5/16"; d = 15	1000705	E.916.0014
Pignon	Auo-54; 1/2x5/16"; d = 17	1000706	E.916.0015

Tab. 82 : Information : Entraînement inférieur - Pignon (explication)

13.4.5 Entraînement interne

13.4.5.1 Nomenclature : Entraînement interne - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0145.00

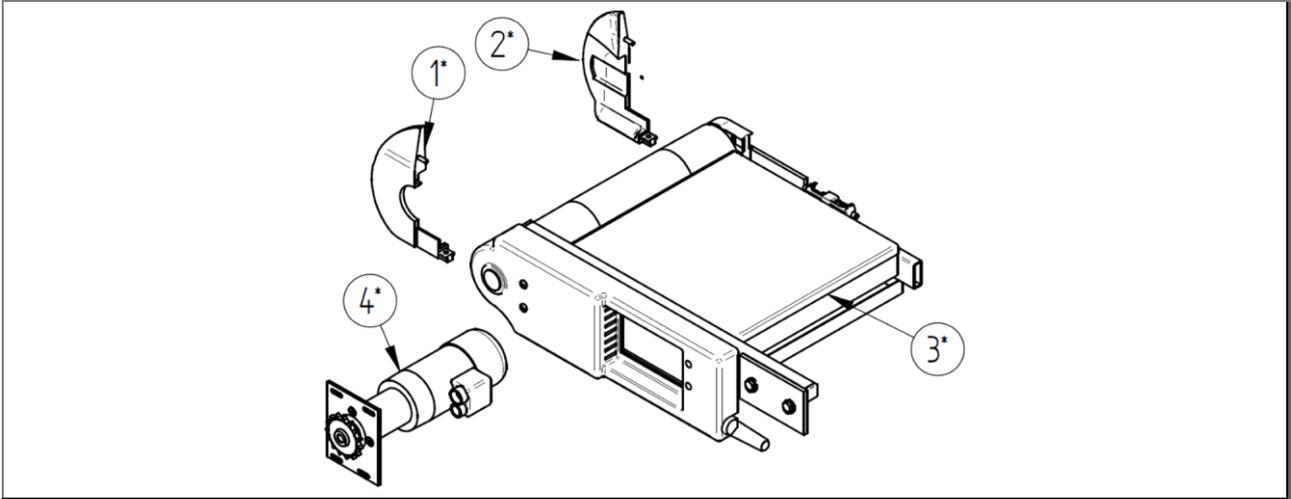


Fig. 97 : Nomenclature : Entraînement interne - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0145.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)

Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 83 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1003637	E.800.0277.02	1005547	E.800.1073.00
GL7			1000877	E.800.1189.00
GL40	1000891	E.800.0275.01	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1000132	E.800.0108.03	1000123	E.800.0193.02
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1209.00
GL7				E.800.1210.00
GL40				E.800.1211.00
GL80/GL80A				E.800.1212.00

Tab. 84 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14

13.4.5.2 Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0148.00

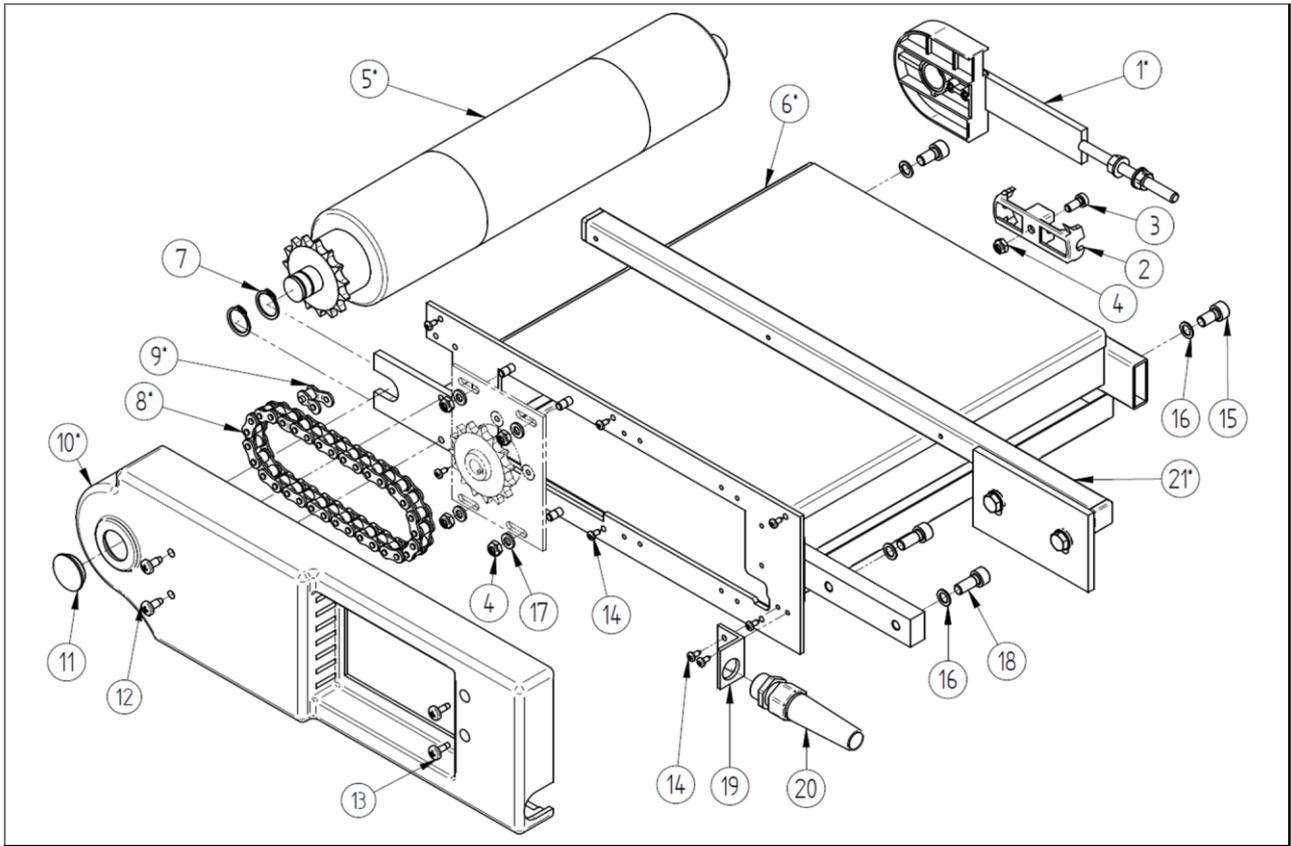


Fig. 98 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0148.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
3	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 6912-M6x14 galv.	1000493	
4	1	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6 galv.	975113	
7	2	Pce.	Bague de sécurité	DIN 471 A20	1002337	
11	1	Pce.	Capuchon	Ø30/25x5	1004088	
12	2	Pce.	Vis autotaraudeuse à tête bombée	DIN 7516-M6x12 galv.	1010026	
13	2	Pce.	Vis à tôle	ISO 7049 - ST4,2x13	1000720	
14	8	Pce.	Vis à tôle	ISO 7049 - ST3,5x9,5	1000812	
15	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x16	975058	
16	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S8	1000587	
17	4	Pce.	Rondelle	DIN 125 - 6,4	975200	
18	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x20	975124	
19	1	Pce.	Équerre pour décharge de traction		1004650	E.800.0756
20	1	Pce.	Vissage pour câble	avec protection antitorsion et décharge de traction	1008855	

Tab. 85 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction, ML-14-140/97	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Rouleau d'entraînement		Tableau	Tableau
6*	1	Pce.	Rack I		Tableau	Tableau
8*	1	Pce.	Chaîne	1/2x5/16"	Tableau	Tableau
9*	1	Pce.	Maillon de chaîne	1/2x5/16"	Tableau	Tableau
10*	1	Pce.	Protection de chaînes		Tableau	Tableau
21*	1	Pce.	Support	Rack I	Tableau	Tableau

Tab. 86 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Unité de serrage	
U.800.0002.01	
Guidage latéral (profil de guidage)	ID
GL0	1011621
GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003459

Tab. 87 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK [acier - non revêtu]	MLK-G [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0120.10	M.910.0121.03
	ID	ID
200	1000054	1001008
230	1000454	1001141
250	1003923	1006346
300	1000055	1000967
350	1000799	1001140
400	1000056	1001038
450	1000800	1001139
500	1000057	1001135
550	1002401	1006348
600	1000058	1000968
650	1002423	1006350
700	1000059	1000969
800	1000060	1001136
900	1000061	1000970
1000	1000062	1001137

Tab. 88 : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLK-B1 [acier - non revêtu]	MLK-G-B1 [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0124.05	M.910.0126.01
1100	1001154	1005450
1200	1001155	1005451
1300	1001156	1006373
1400	1001157	1006375
1500	1001158	1006377
1600	1003907	1006379
1700	1004273	1004272
1800	1004318	1006501
1900	1006500	1006502
2000	1005873	1006503

Tab. 89 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement

Pos. 6* sélection : Rack I GL	
Largeur nominale [mm]	[acier]
	U.800.0004.04
	ID
230	1002704
250	1002705
300	1002707
350	1002708
400	1002709
450	1002710
500	1002705
550	1002711
600	1002712
650	1002208
700	1002714
800	1002715
900	1002716
1000	1002717
1100	1002718
1200	1002719
1300	1002206
1400	1002721
1500	1002722

Tab. 90 : Sélection : Entraînement interne - Rack I

Pos. 8* ; Pos. 9* sélection : Chaîne			
Vitesse de transport [m/min]		Chaîne	Maillon de chaîne
constant	sans paliers de - à	Pos. 8*	Pos. 9*
1,5	0,2 – 1,5	1000362	1000372
2,3	0,2 – 2,3	1000363	1000372
2,6	0,3 – 2,6	1000364	
4,8	0,5 – 4,8	1000362	1000372
7,2	0,7 – 7,2	1000363	1000372
8,1	0,8 – 8,1	1000364	
8,7	0,9 – 8,7	1000362	1000372
13,1	1,3 – 13,1	1000363	1000372
14,8	1,5 – 14,8	1000364	

Tab. 91 : Sélection : Entraînement interne - Chaîne

Pos. 8* information : Chaîne			
Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 30 maillons	1000362	
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 32 maillons	1000363	
Chaîne à verrou de chaîne	chaîne à 34 maillons	1000364	

Tab. 92 : Information : Entraînement interne - Chaîne (explication)

Pos. 10* sélection : Protection de chaînes		
Mode opératoire	ID	N° dessin
sans	1000010	E.800.0149.01
constant	1000012	E.800.0151.01
régulation sans paliers	1000010	E.800.0149.01
cadencé	1000010	E.800.0149.01
régulation sans paliers et cadence	1000010	E.800.0149.01

Tab. 93 : Sélection : Entraînement interne - Protection de chaîne

Pos. 21* sélection : Support		
Guidage latéral (type de profil de guidage)	ID	N° dessin
Uniquement avec GL0/GL7	1006013	T.800.0040.01

Tab. 94 : Sélection : Entraînement interne - Support

13.4.5.3 Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0004.00/T.900.0005.00

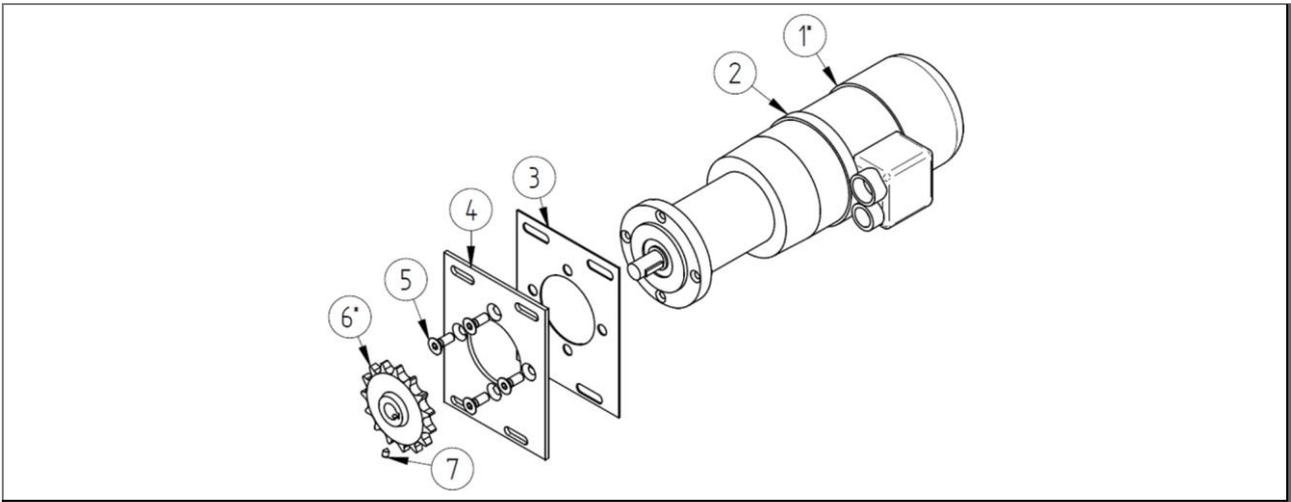


Fig. 99 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0004.00/T.900.0005.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques

Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Serre-câbles		1000851	
3	1	Pce.	Section en caoutchouc		1002586	E.800.0032.03
4	1	Pce.	Support de moteur I		1000146	E.800.0031.02
5	4	Pce.	Vis à tête fraisée	DIN 7991-M6x16	975311	
7	1	Pce.	Tige filetée	DIN 914-M4x06	1001915	

Tab. 95 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Moteur		Tableau	Tableau
6*	1	Pce.	Pignon	l; 1/2x5/16"; z = XX	Tableau	Tableau

Tab. 96 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* ; Pos. 6* sélection : Moteur et pignon				
Vitesse de transport [m/min]		Pos. 1*		Pos. 6*
		Largeur nominale ≤250	Largeur nominale ≥300	-
constant	sans paliers de - à	Moteur 42W	Moteur 87W	Pignon
1,5	0,2 – 1,5	-	898049	1000695
2,3	0,2 – 2,3	-	898049	1000696
2,6	0,3 – 2,6	-	898049	1000697
4,8	0,5 – 4,8	-	898047	1000695
7,2	0,7 – 7,2	-	898047	1000696
8,1	0,8 – 8,1	-	898047	1000697
8,7	0,9 – 8,7	1000927	898043	1000695
13,1	1,3 – 13,1	1000927	898043	1000696
14,8	1,5 – 14,8	1000927	898043	1000697

Tab. 97 : Sélection : Entraînement interne - Moteur et pignon

Pos. 3* information : Pignon			
Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Pignon	l-46; 1/2x5/16"; d = 10	1000695	E.916.0001
Pignon	l-46; 1/2x5/16"; d = 15	1000696	E.916.0002
Pignon	l-46; 1/2x5/16"; d = 17	1000697	E.916.0003

Tab. 98 : Information : Entraînement interne - Unité moteur - Pignon (explication)

13.4.6 Entraînement à bride

13.4.6.1 Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0149.00

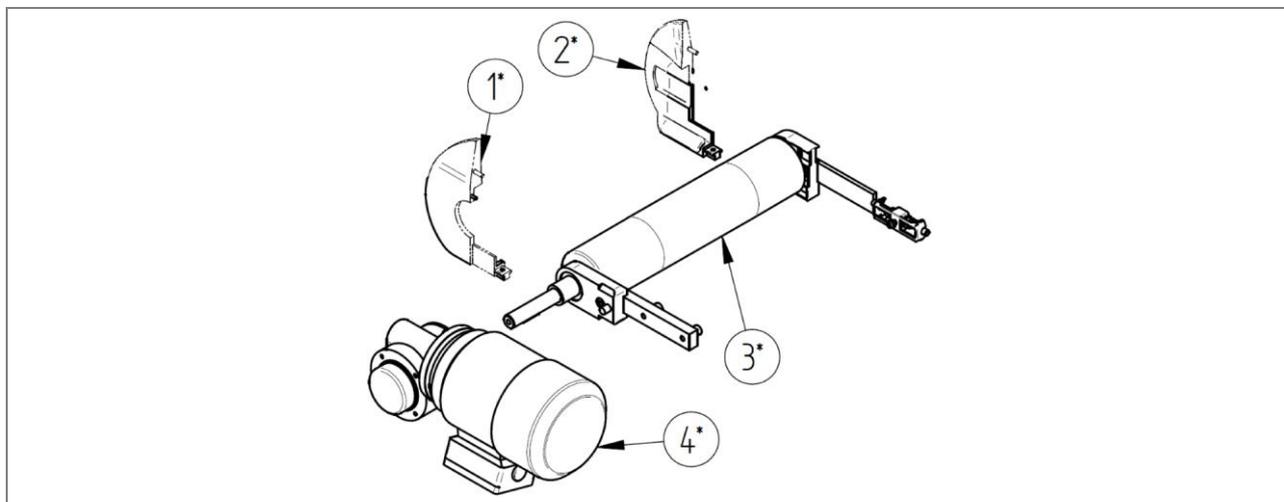


Fig. 100 : Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0149.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)

Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 99 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1003637	E.800.0277.02	1005547	E.800.1073.00
GL7			1000877	E.800.1189.00
GL40	1000891	E.800.0275.01	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1000132	E.800.0108.03	1000123	E.800.0193.02
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1209.00
GL7				E.800.1210.00
GL40				E.800.1211.00
GL80/GL80A				E.800.1212.00

Tab. 100 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14

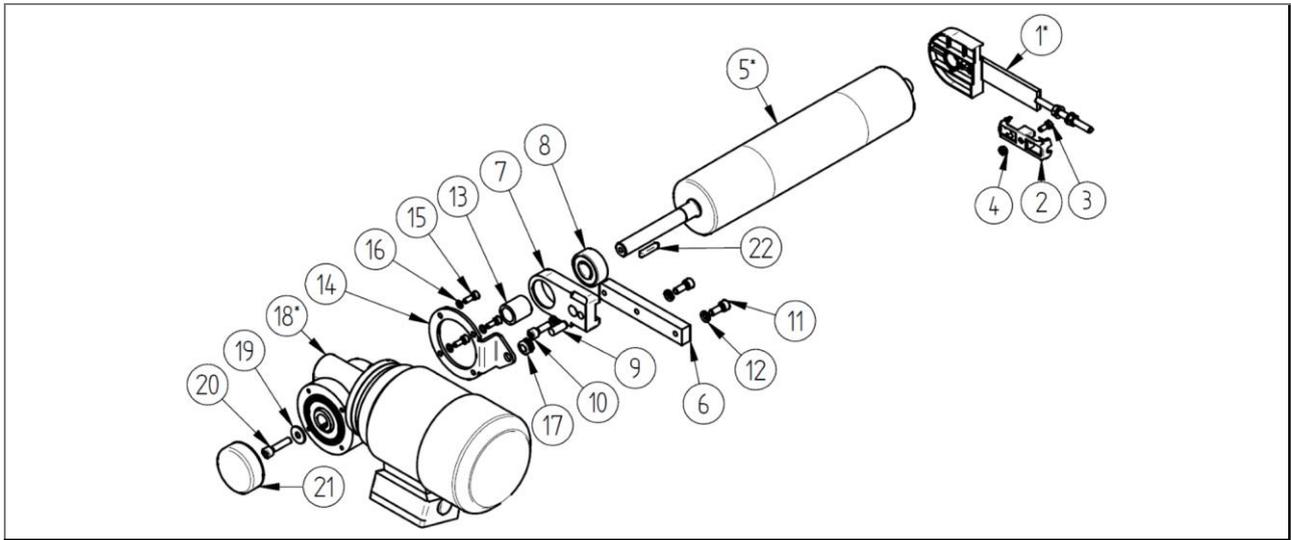
13.4.6.2 Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0020.02


Fig. 101 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0020.02

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Contre-support M		1000019	E.800.0001
3	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 6912-M6x14 galv.	1000493	
4	1	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6 galv.	975113	
6	1	Pce.	Support	14	1004656	E.800.0693
7	1	Pce.	Butée d'essieu	FK	1007786	E.800.0692
8	1	Pce.	Roulement à billes	2204-E2RS1	1004309	
9	1	Pce.	Goupille cylindrique	DIN 6325 - St 10x26	1004692	E
10	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x25	975059	
11	2	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x20	975124	
12	3	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S8	1000587	
13	1	Pce.	Anneau d'écartement		1004277	E.800.0670
14	1	Pce.	Bielle de réaction		1005196	E.800.0753
15	4	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M6x14	1000471	
16	4	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr 6	975401	
17	1	Pce.	Manchon de passage pour câbles	KD 704	1004386	
19	1	Pce.	Rondelle	DIN 9021-8,4 galv.	1000981	
20	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x35	1001921	
21	1	Pce.	Couvercle		1000084	
22	1	Pce.	Clavette	DIN 6885-A6 x 6 x 32	1009714	

Tab. 101 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction, ML-14-140/97	Tableau	Tableau
5*	1	Pce.	Rouleau d'entraînement		Tableau	Tableau
18*	1	Pce.	Moteur		Tableau	Tableau

Tab. 102 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 1* sélection : Unité de serrage	
U.800.0002.01	
Guidage latéral (type de profil de guidage)	ID
GL0	1011621
GL7; GL40; GL80; GL 80A	1003459

Tab. 103 : Sélection : Entraînement à bride - Unité de serrage - Position d'entraînement 14

Pos. 5* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	MLF [acier - non revêtu]	MLF-G [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0030.03	M.910.0036.03
	ID	ID
200	1006452	1006463
250	1006453	1006474
300	1006454	1006475
350	1006455	1006476
400	1006020	1006477
450	1006456	1006478
500	1006457	1006479
550	1006458	1006480
600	1006459	1006481
650	1006460	1006482
700	1006461	1006483
800	1005861	1006484
900	1006332	1006485
1000	1006462	1006486
Largeur nominale [mm]	MLF-B1 [acier - non revêtu]	MLF G-B1 [acier - revêtu de caoutchouc]
	M.910.0035.04	M.910.0057.06
	ID	ID
1100	1006463	1006487
1200	1006464	1004908
1300	1006465	1006488
1400	1006466	1006489
1500	1006467	1006490
1600	1006468	1006491
1700	1006469	1006492
1800	1006470	1006493

Tab. 104 : Sélection : Entraînement à bride - Rouleau d'entraînement

Pos. 18* sélection : Moteur				
Vitesse de transport [m/min]		ID		
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W
5,2	1,0 – 5,2	1002283	1002286	1002289
7,3	1,5 – 7,3	1002282	1002285	1002288
14,6	2,9 – 14,6	1002281	1002284	1002287

18,2	3,6 – 18,2	1002298	1002299	1002300
------	------------	---------	---------	---------

Tab. 105 : Sélection : Entraînement à bride - Moteur - RG-SN9

13.4.6.3 Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0150.00

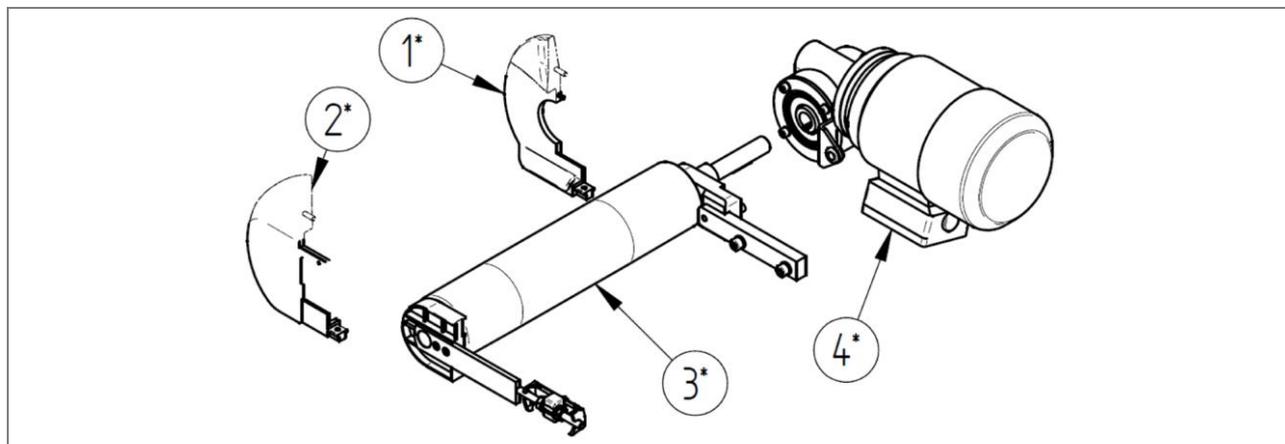


Fig. 102 : Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0150.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 106 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 23

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1008302	E.800.1075.01	1005545	E.800.0104.01
GL7			1000885	E.800.1188.00
GL40	1006294	E.800.1071.00	1005541	E.800.0103.02
GL80/GL80A	1008300	E.800.1069.00	1000129	E.800.0100.04
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1205.00
GL7				E.800.1206.00
GL40				E.800.1207.00
GL80/GL80A				E.800.1208.00

Tab. 107 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 23

13.4.6.4 Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0034.00

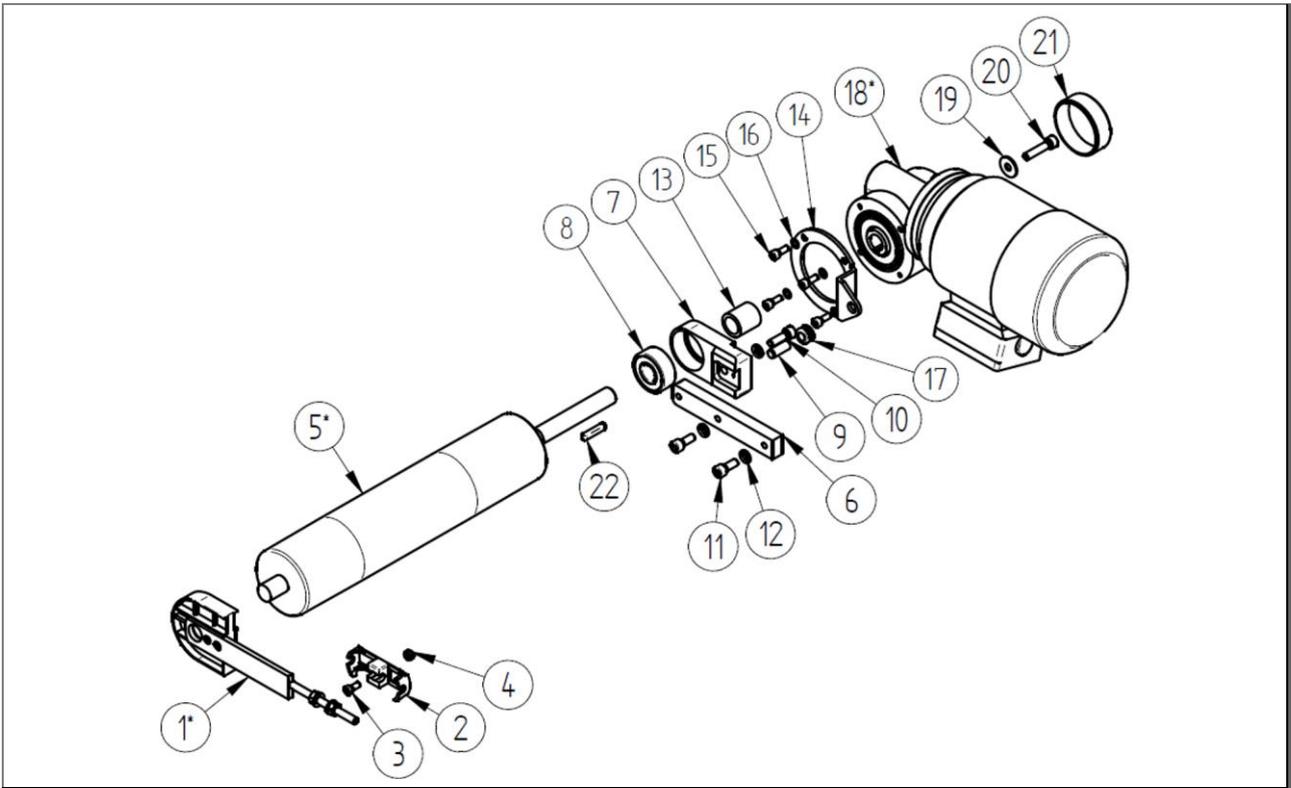


Fig. 103 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0034.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Prendre les pos. 2 à 22 de « Nomenclature - Entraînement à bride – Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0020.02 ».						

Tab. 108 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Unité de serrage	kit de construction, ML-23-140/97	Tableau	Tableau

Tab. 109 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 2

13.4.7 Moteur du tambour

13.4.7.1 Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0151.00

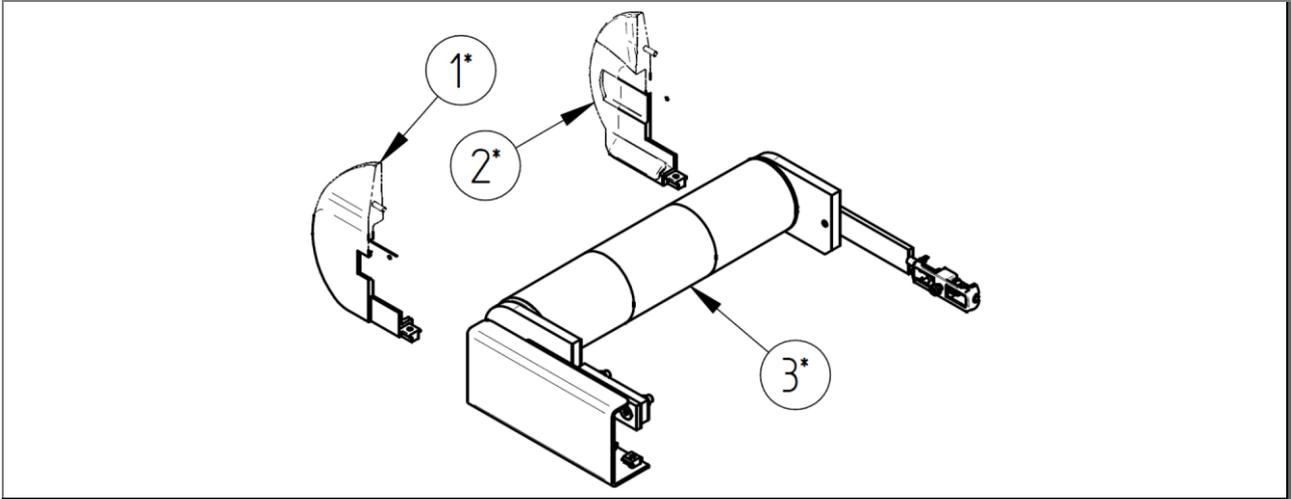


Fig. 104 : Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0151.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 110 : Nomenclature : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 14

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :				
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0	1006533	E.800.1077.00	1005547	E.800.1073.00
GL7			1000877	E.800.1189.00
GL40	1006531	E.800.1076.00	1005543	E.800.1070.00
GL80/GL80A	1004636	E.800.0741.01	1000123	E.800.0193.02
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)				
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*		Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement		Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin
GL0				E.800.1209.00
GL7				E.800.1210.00
GL40				E.800.1211.00
GL80/GL80A				E.800.1212.00

Tab. 111 : Sélection : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 14

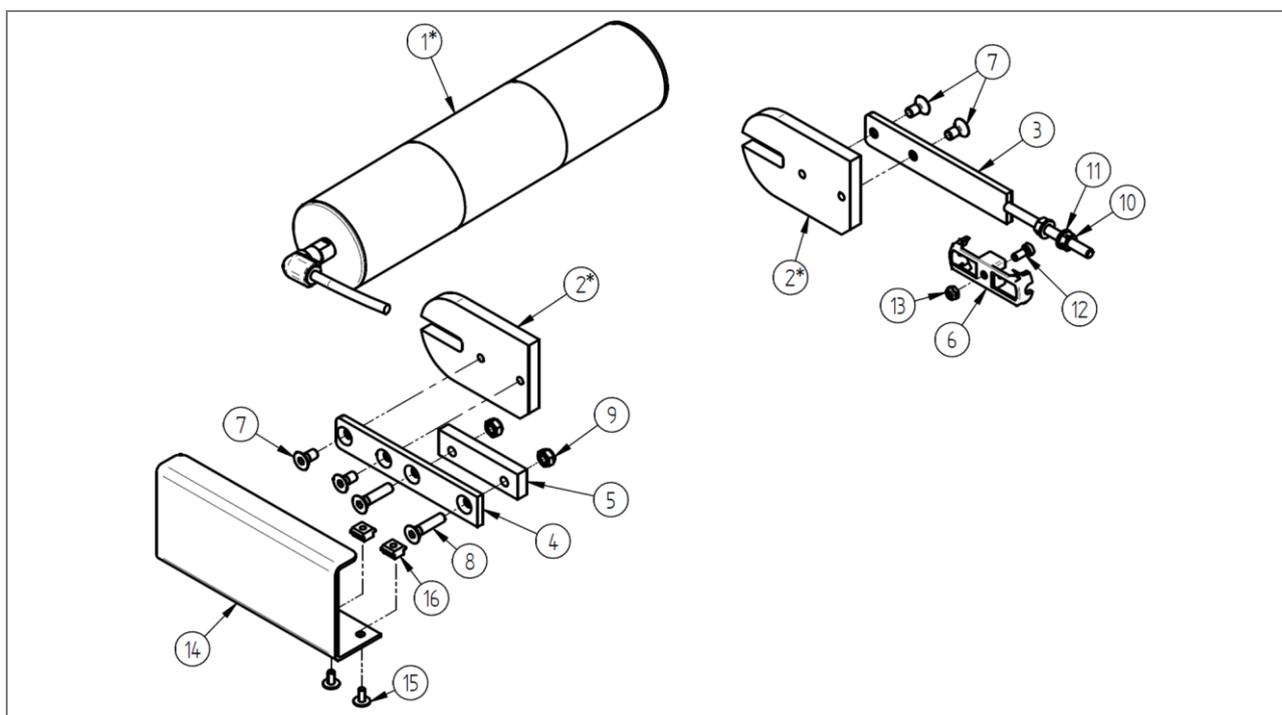
13.4.7.2 Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0094.01


Fig. 105 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0094.01

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
3	1	Pce.	Unité de serrage 23	pour moteur à tambour	1004631	E.800.0705
4	1	Pce.	Support	pour moteur à tambour	1010167	E.800.1082
5	1	Pce.	Pièce d'écartement		1010067	E.800.1083
6	1	Pce.	Contre-support	M	1000019	E.800.0001
7	4	Pce.	Vis à tête fraisée	DIN 7991-M8x16	1000596	
8	2	Pce.	Vis à tête fraisée	DIN 7991-M8x35	1000415	
9	2	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M8	975114	
10	2	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 934-M8	975108	
11	2	Pce.	Rondelle	DIN 125-8,4	975201	
12	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 7984-M6x14	1000493	
13	1	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 985-M6	975113	
14	1	Pce.	Recouvrement de protection	Moteur à tambour MP14	1011536	E.800.1263
15	2	Pce.	Vis à tête bombée	ISO 7380-2 - M6 x 12	1010809	
16	2	Pce.	Coulisseau	M6x15 en forme de T	1009496	

Tab. 112 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Moteur du tambour		sur demande	
2*	2	Pce.	Fixation		Tableau	Tableau

Tab. 113 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2

Pos. 2* sélection : Fixation	
Rouleau d'entraînement	ID
non revêtu	1007904
revêtu de caoutchouc	1008014

Tab. 114 : Sélection : Fixation du moteur de tambour

13.4.7.3 Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0152.00

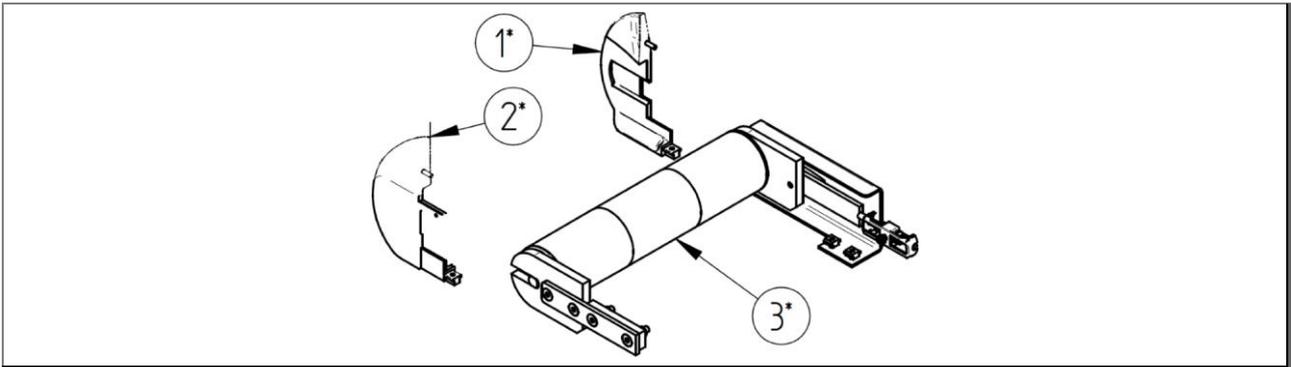


Fig. 106 : Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0152.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
2*	1	Pce.	Embout		Tableau	Tableau
3*	1	Pce.	Unité d'entraînement		Voir pages suivantes	

Tab. 115 : Nomenclature : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 23

Pos. 1* ; Pos. 2* sélection :					
Embouts unité de renvoi Ø 80 (standard)					
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*			Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement			Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin	
GL0	1006539	E.800.1079.00	1005545	E.800.0104.01	
GL7			1000885	E.800.1188.00	
GL40	1006537	E.800.1078.00	1005541	E.800.0103.02	
GL80/GL80A	1006535	E.800.0828.01	1000129	E.800.0100.04	
Embouts unité de renvoi Ø 80 (à fleur)					
Guidage latéral (profil de guidage)	Pos. 1*			Pos. 2*	
	Embout : côté entraînement			Embout : côté opposé à l'entraînement	
	ID	N° dessin	ID	N° dessin	
GL0				E.800.1205.00	
GL7				E.800.1206.00	
GL40				E.800.1207.00	
GL80/GL80A				E.800.1208.00	

Tab. 116 : Sélection : Embout pour moteur à tambour 2- Position d'entraînement 23

13.4.7.4 Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0094.01

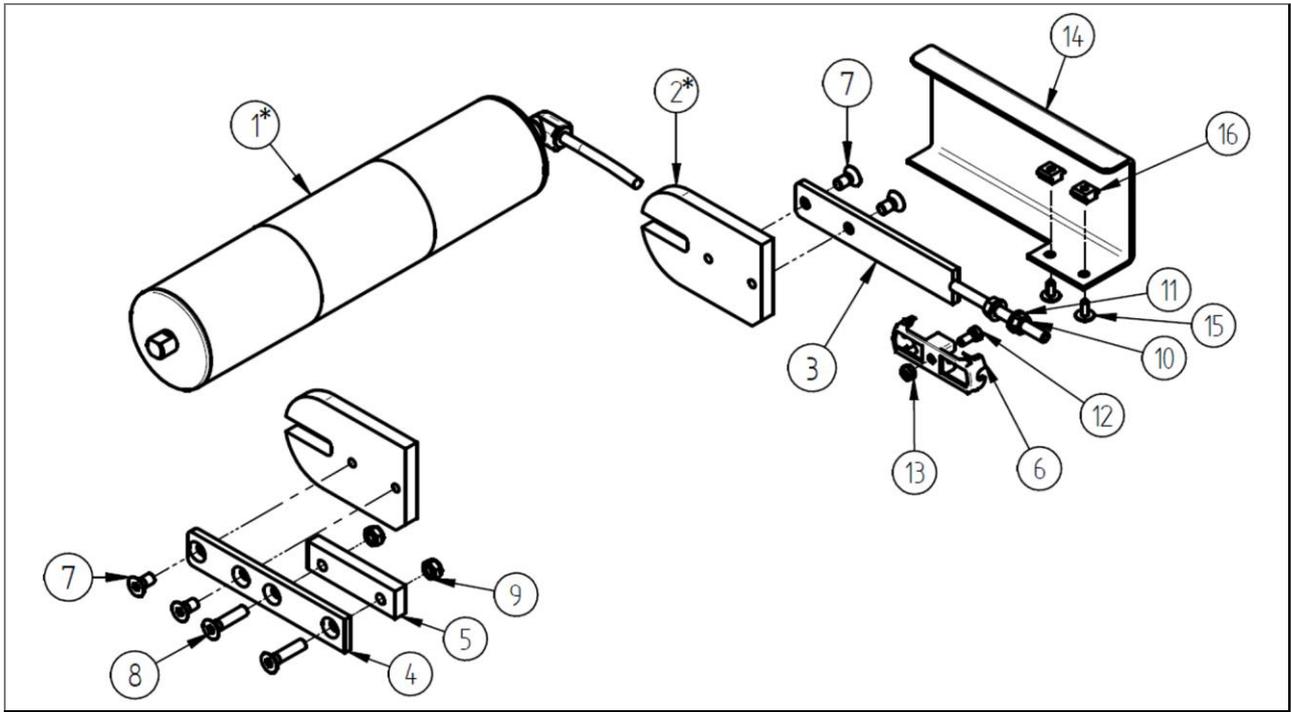


Fig. 107 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0094.01

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
Prendre les pos. 1 à 13 de « Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0094.01.						
14	1	Pce.	Recouvrement de protection	pour connecteur coudé moteur à tambour MP23	1011548	E.800.1263
Prendre les pos. 15 à 16 de « Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0094.01.						

Tab. 117 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1

13.4.8 Entraînement central avec moteur à bride

13.4.8.1 Nomenclature : Entraînement central - Position d'entraînement 56 - ZZ.902.0000.01

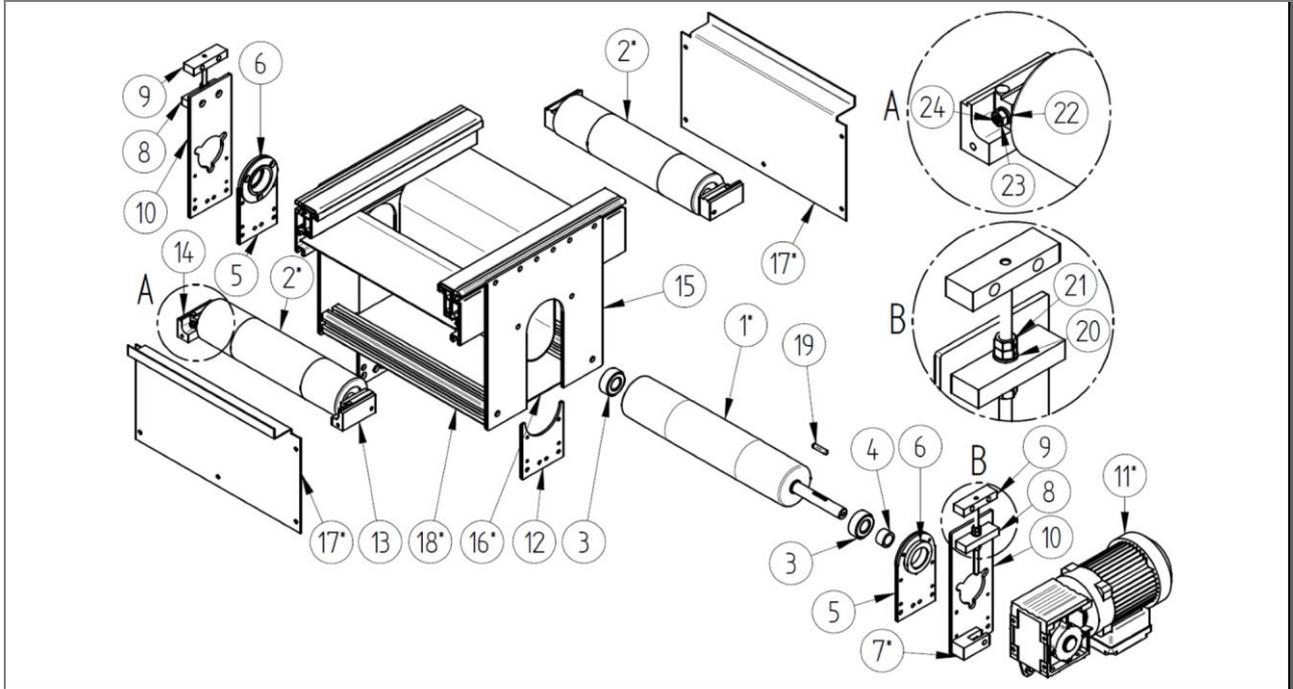


Fig. 108 : Nomenclature : Entraînement central - Position d'entraînement 56 - ZZ.902.0000.01 (exemple)

REMARQUE

▶ Selon la position d'entraînement, les composants (pos. 1, 4, 7, 11) sont montés sur le côté opposé de la bande de convoyage.

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques

Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
3	2	Pce.	Roulement à billes	2204-E2RS1, 20x47x18	1004309	
4	1	Pce.	Anneau d'écartement	16,5	1009009	E.800.0670
5	2	Pce.	Support de guidage		1011327	E.902.0003
6	2	Pce.	Logement de palier		1010042	E.800.1089
8	2	Pce.	Support	pour unité de serrage	1011041	E.800.1091
9	2	Pce.	Unité de serrage		1011579	T.800.0294
10	2	Pce.	Tôle	pour unité de serrage	1011046	E.902.0000
12	2	Pce.	Tôle latérale		1011325	E.902.0001
13	2	Pce.	Support	pour rouleau de renvoi	1011043	E.800.1090
14	2	Pce.	Support symétrique	pour rouleau de renvoi		
15	2	Pce.	Tôle latérale		1011324	E.902.0002
19	1	Pce.	Clavette	DIN 6885-A6x6x32	1009714	
20	4	Pce.	Rondelle	DIN 125 - 8,4	975201	
21	8	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 934 - M8	975108	
22	4	Pce.	Rondelle	DIN 125 - 6,4	975200	
23	4	Pce.	Écrou hexagonal	DIN 934 - M6	975107	
24	4	Pce.	Tige filetée	DIN 913 - M6x30	1010216	

Tab. 118 : Nomenclature : Entraînement central 1 - Position d'entraînement 56

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Rouleau d'entraînement	MLF	Tableau	M.910.1040
2*	2	Pce.	Rouleau de renvoi	ML	Tableau	M.910.0020
7*	1	Pce.	Fixation	pour support de couple de rotation	1011039	E.800.1092
11*	1	Pce.	Motoréducteur	Constructeur SEW	voir la confirmation de commande	
16*	1	Pce.	Recouvrement	BAS	Tableau	M.902.0001
17*	2	Pce.	Recouvrement	AVANT	Tableau	M.902.0000
18*	2	Pce.	Profil 40x40	avec élément fileté (de chaque côté) M10, L=largeur nominale	Tableau	U.918.0026

Tab. 119 : Nomenclature : Entraînement central 2 - Position d'entraînement 56

Pos. 1* sélection : Rouleau d'entraînement		
Largeur nominale [mm]	[acier - non revêtu]	[acier - revêtu de caoutchouc]
	MLF	MLF-G
	M.910.1040.00	
	ID	ID
200	1010633	
230		
250	1011329	
300	1010632	
350	1011330	
400	1010574	
450	1011331	
500	1010871	
550	1011332	
600	1010215	
650	1011333	
700	1010217	
800	1010531	
900	1011334	
1000	1011335	

Tab. 121 : Sélection : Entraînement central - Rouleau d'entraînement

Pos. 2* sélection : Rouleau de renvoi	
Largeur nominale [mm]	ML [acier - non revêtu]
	M.910.0020.08
	ID
150	1007852
200	1000042
230	1000453
250	1003924
300	1000043
350	1000787
400	1000044
450	1000788
500	1000045
550	1002402
600	1000046
650	1002425
700	1000047
800	1000048
900	1000049
1000	1000050

Tab. 120 : Sélection : Entraînement central - Rouleau de renvoi

Pos. 7* sélection : Fixation				
Vitesse de transport [m/min]		ID		
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W
4,4	0,9 – 4,4	1011039	-	-
6,9	1,4 – 6,9	1011039	-	-
13,5	2,7 – 13,5	1011039	-	-
4,4	0,9 – 4,4	-	1012499	-
6,8	1,4 – 6,8	-	1011039	-
13,3	2,7 – 13,3	-	1011039	-
4,6	0,9 – 4,6	-	-	1012499
7,2	1,4 – 7,2	-	-	1012499
14,2	2,8 – 14,2	-	-	1012499

Tab. 122 : Sélection : Entraînement central - Fixation - SEW

Pos. 11* sélection : Moteur				
Position d'entraînement 5 – Position du moteur 0° ; Position d'entraînement 6 – Position du moteur 180° ;				
Vitesse de transport [m/min]		ID		
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W
4,4	0,9 – 4,4	1012422	-	-
6,9	1,4 – 6,9	1012421	-	-
13,5	2,7 – 13,5	1012381	-	-
4,4	0,9 – 4,4	-	1012425	-
6,8	1,4 – 6,8	-	1012424	-
13,3	2,7 – 13,3	-	1012423	-
4,6	0,9 – 4,6	-	-	1012428
7,2	1,4 – 7,2	-	-	1012427
14,2	2,8 – 14,2	-	-	1012426
Position d'entraînement 5 – Position du moteur 180° ; Position d'entraînement 6 – Position du moteur 0° ;				
Vitesse de transport [m/min]		ID		
constant	sans paliers de - à	Moteur 180W	Moteur 250W	Moteur 370W
4,4	0,9 – 4,4	1012431	-	-
6,9	1,4 – 6,9	1012430	-	-
13,5	2,7 – 13,5	1012429	-	-
4,4	0,9 – 4,4	-	1012434	-
6,8	1,4 – 6,8	-	1012433	-
13,3	2,7 – 13,3	-	1012432	-
4,6	0,9 – 4,6	-	-	1012437
7,2	1,4 – 7,2	-	-	1012436
14,2	2,8 – 14,2	-	-	1012435

Tab. 123 : Sélection : Entraînement central - Moteur - SEW

Largeur nominale [mm]	Pos. 16*	Pos. 17*	Pos. 18*
	Recouvrement BAS	Recouvrement AVANT	Profil 40x40
	M.902.0001	M.902.0000	U.918.0026
	ID	ID	ID
200			
230			
250			
300			
350			
400			
450			
500			
550			
600			
650			
700			
800			
900			
1000			

Tab. 124 : Sélection : Entraînement central - Recouvrements

13.4.9 Système électronique

13.4.9.1 Électronique - Commandes - Généralités - ZZ.982.0104.00

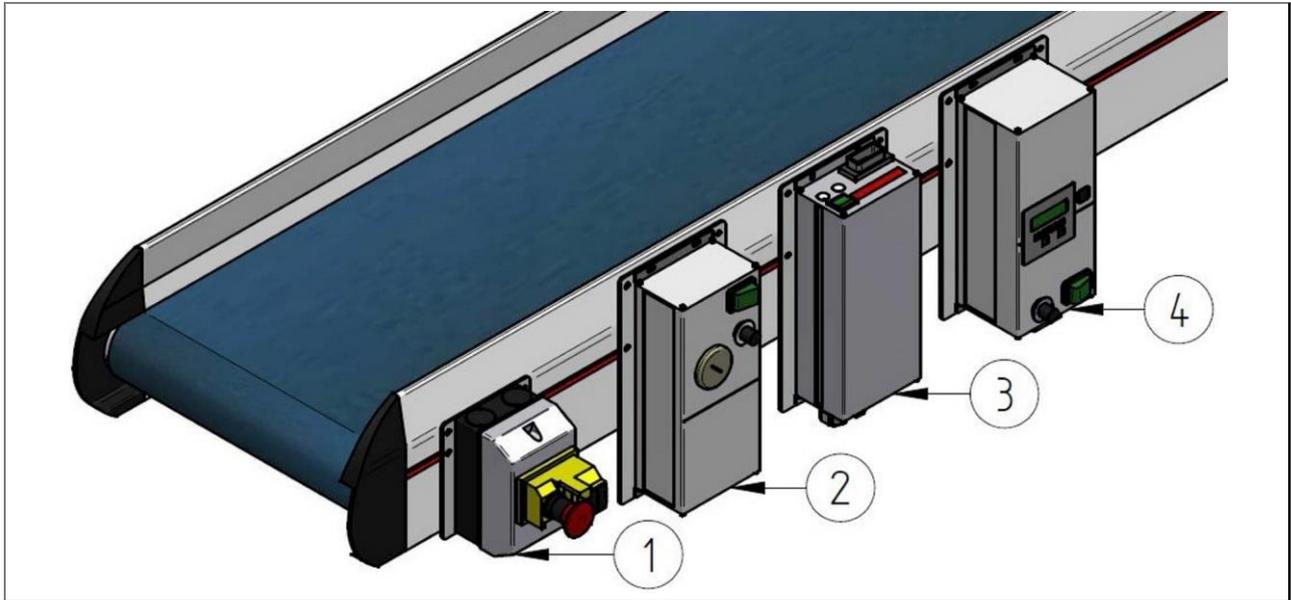


Fig. 109 : Électronique - Commandes - Généralités - ZZ.982.0104.00

Électronique - Commandes - Généralités						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Interrupteur principal		1020373	T.905.0253
2	1	Pce.	Convertisseur de fréquence Vector 370 KR	avec kit de transformation	1007970	T.905.0051
3	1	Pce.	Mécanisme de commande à cadence TSG4 - KR	avec kit de transformation	1008625	T.905.0052
4	1	Pce.	Appareil de commande mixte	avec kit de transformation		T.905.0053

Tab. 125 : Électronique - Commandes - Généralités

13.4.9.2 Électronique - Commandes - Entraînement intérieur - ZZ.982.0104.00

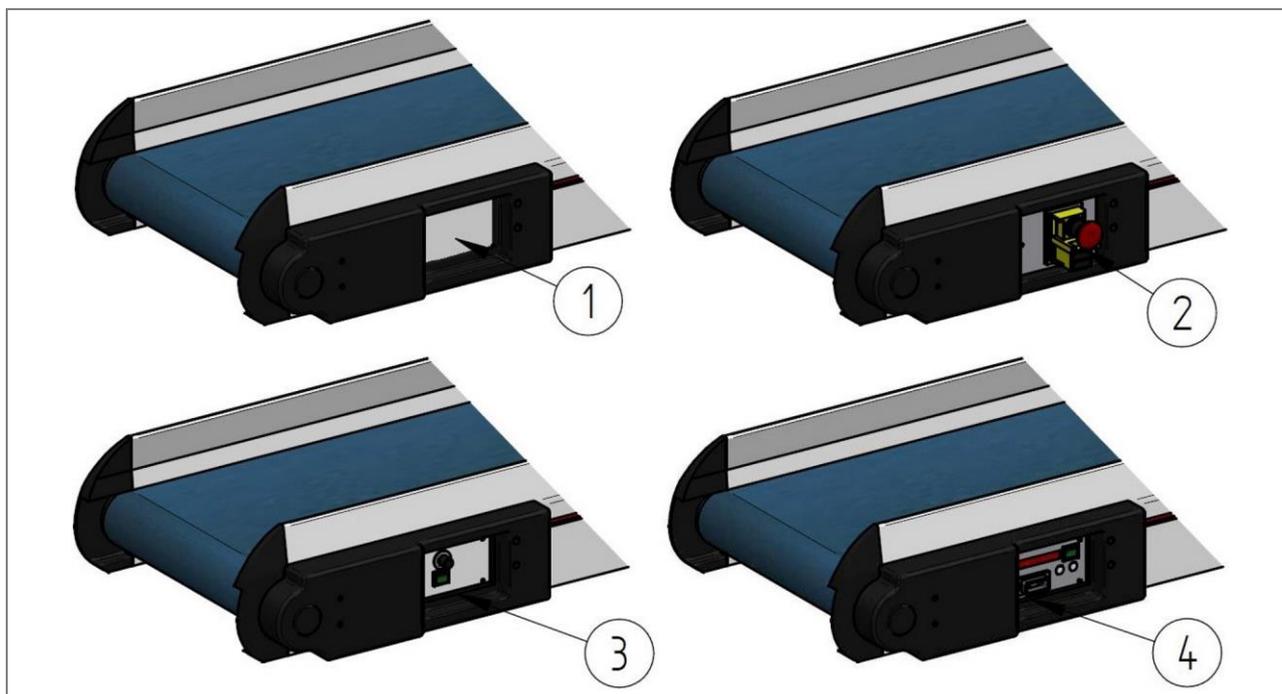


Fig. 110 : Électronique - Commandes - Entraînement intérieur - ZZ.982.0104.00

Électronique - Commandes - Entraînement intérieur						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Recouvrement	pour entraînement interne		T.905.0054
2	1	Pce.	Interrupteur principal		1020678	T.905.0254
3	1	Pce.	Convertisseur de fréquence Vector 370 i IS	avec kit de transformation	1007969	T.905.0056
4	1	Pce.	Mécanisme de commande à cadence DTSG4 intérieur IT	avec kit de transformation	1006857	T.905.0057

Tab. 126 : Électronique - Commandes - Entraînement intérieur

13.4.10 Accessoires électroniques

13.4.10.1 Fixations pour interrupteur principal - ZZ.982.0104.00

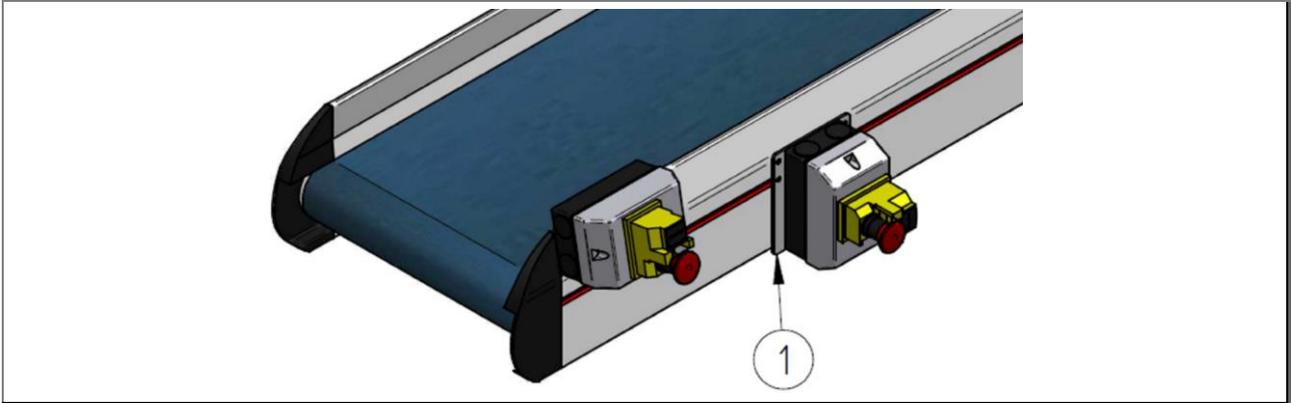


Fig. 111 : Fixations pour interrupteur principal - ZZ.982.0104.00

Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Fixation pour interrupteur principal	Position de montage : verticale	1005418	E.907.0006

Tab. 127 : Fixations pour interrupteur principal

13.4.10.2 Fixations pour commandes - ZZ.982.0104.00

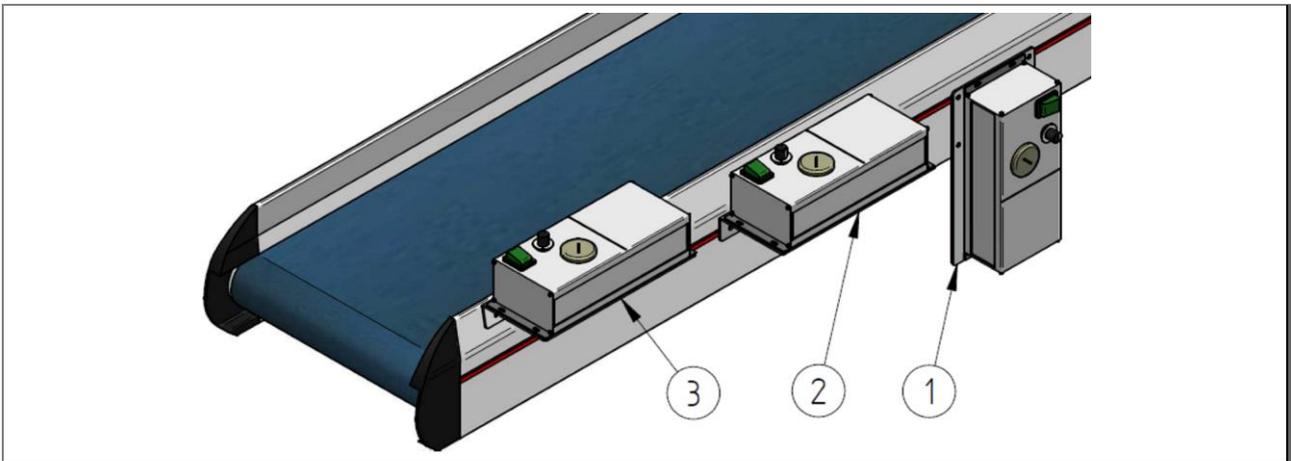


Fig. 112 : Fixations pour commandes - ZZ.982.0104.00

Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Supports pour commande	Position de montage : verticale	1001434	E.800.0676
2	1	Pce.	Supports pour commande	Position de montage : horizontale ; angle 90°		E.907.0020
3	1	Pce.	Supports pour commande	Position de montage : horizontale ; angle 100°	1006303	E.907.0005

Tab. 128 : Fixations pour commandes

13.4.11 Bâti

13.4.11.1 Nomenclature : Bâti EM 010 ZZ.982.0105.00

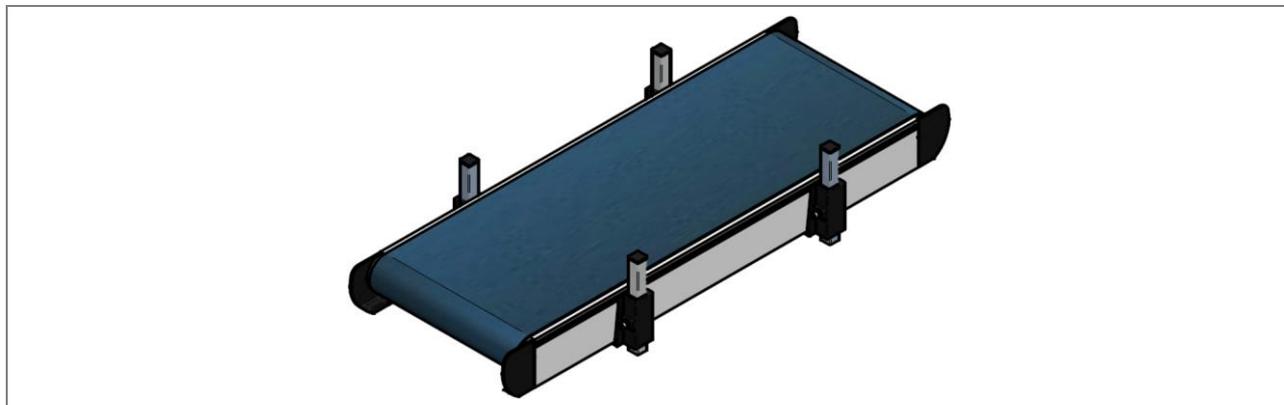


Fig. 113 : Nomenclature : Bâti EM 010 ZZ.982.0105.00

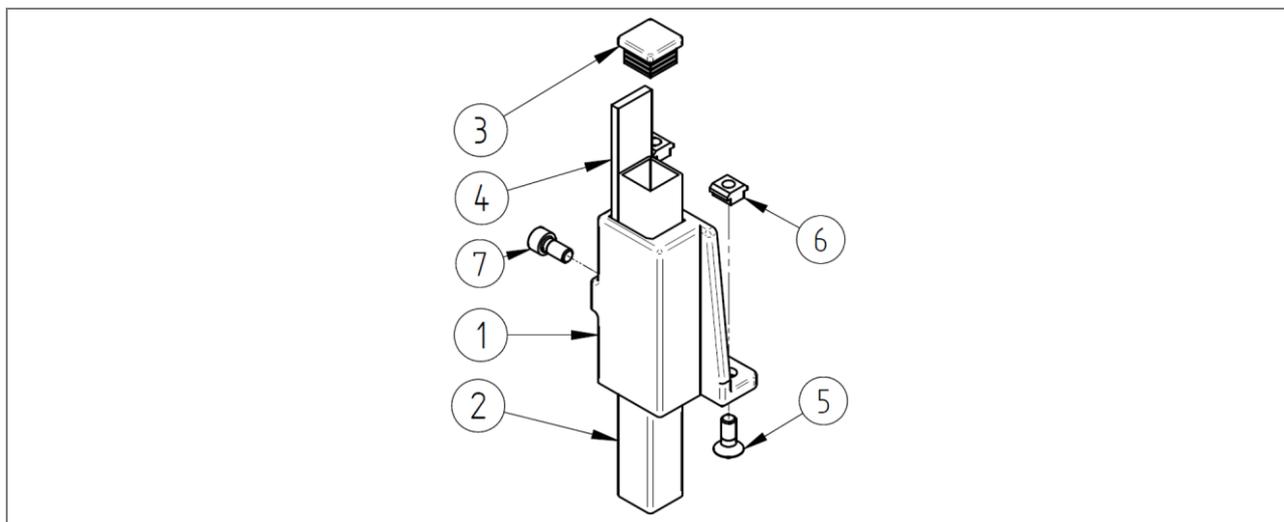


Fig. 114 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK1 U.800.0182.00

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Coulisse de serrage	F 25 - Module 0060	1000500	E.800.0237
2	1	Pce.	Tube carré	25x25x2, 208 mm	1004992	E.800.1179
3	1	Pce.	Capuchon	25x25x2 (noir)	1000831	
4	1	Pce.	Plaque de serrage	pour coulisse de serrage F 25 - Module 0060	1002473	E.800.0243
5	2	Pce.	Vis à tête fraisée	DIN 7991 - M8x20	1000596	
6	2	Pce.	Coulisseau	M8x15 en forme de T	1009495	
7	1	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x16	975058	

Tab. 129 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK1

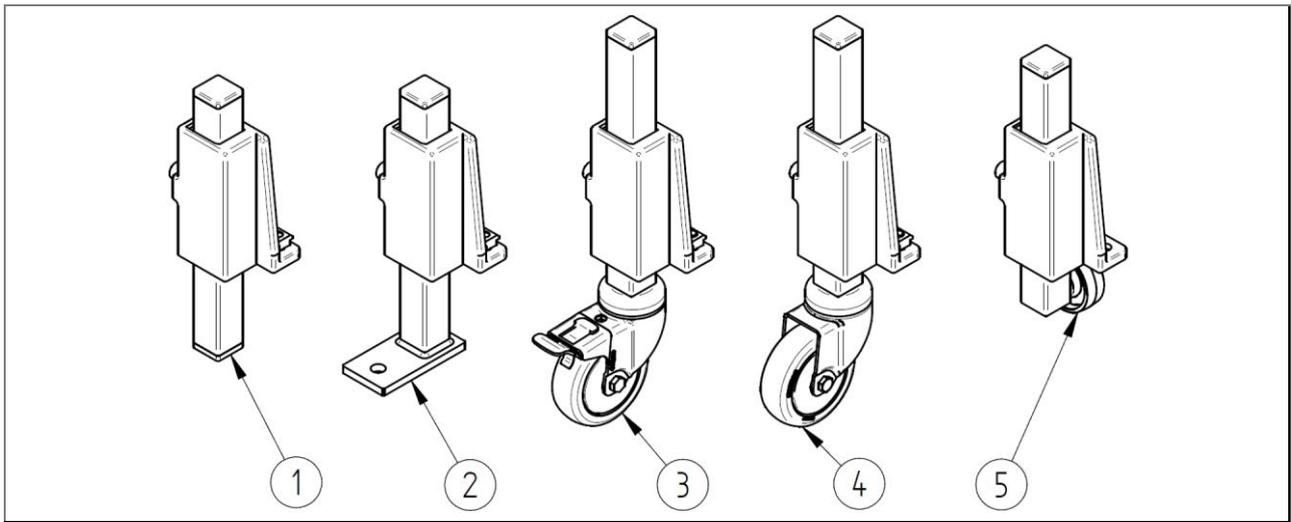


Fig. 115 : Nomenclature du support de bande de convoyage, kit de construction ZZ.982.0105.00

Sélection : Support de bande de convoyage IK1 kit de construction						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Support stationnaire	BE-ST-IK1		U.800.0149
2	1	Pce.	Support pour fixation au sol	BE-BB-IK1-I/A		U.800.0191
3	1	Pce.	Support rouleau de renvoi avec arrêt	BE-FLAS-IK1-R75-M		U.800.0151
4	1	Pce.	Support rouleau de renvoi sans arrêt	BE-FLOS-IK1-R75-M		U.800.0152
5	1	Pce.	Support roue fixe	BE-FB-IK1-R50-I/A		T.800.0339

Tab. 130 : Sélection : Support de bande de convoyage IK1 kit de construction

Sélection : Support de bande de convoyage IK1 - Composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Capuchon	25x25x2 (noir)	1000831	
2	1	Pce.	Fixation au sol	BB-IK1/IK2-A/I		M.800.0167
3	1	Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004576	
4	1	Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004575	
5	1	Pce.	Roue	Ø 50 mm	1011469	

Tab. 131 : Sélection : Support de bande de convoyage IK1 - Composants

13.4.11.2 Nomenclature : Bâti EM 120 ZZ.982.0105.00

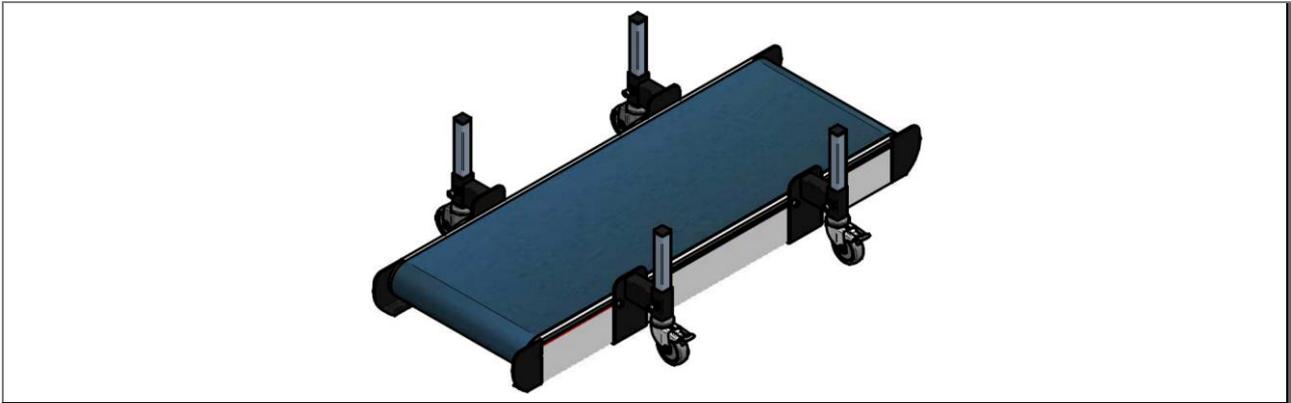


Fig. 116 : Nomenclature Bâti EM 120 ZZ.982.0105.00

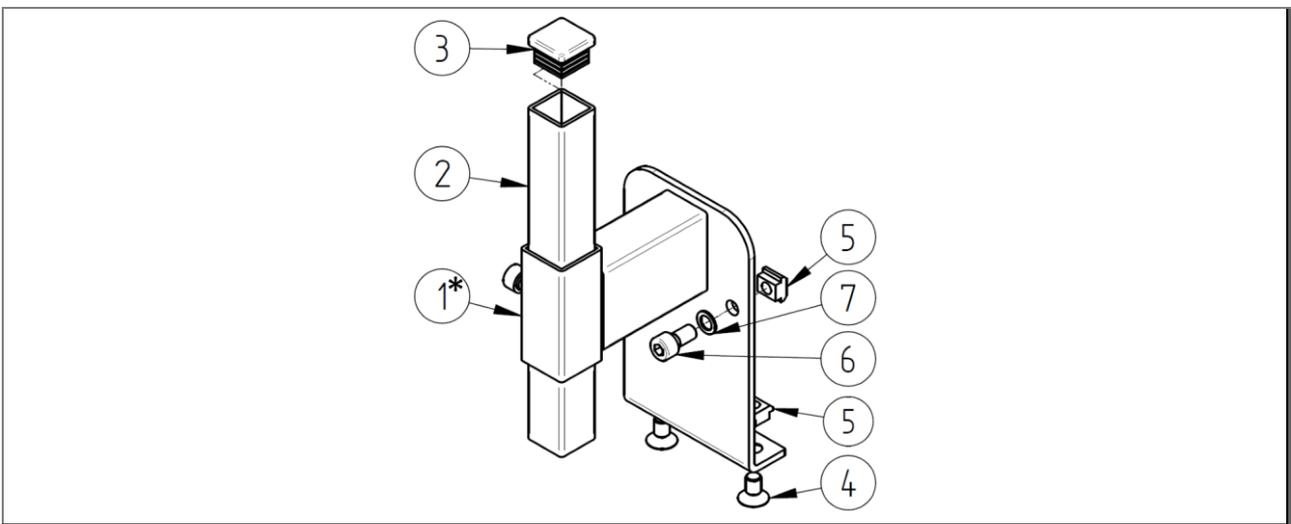


Fig. 117 : Nomenclature bâti EM

Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2	1	Pce.	Tube carré	25x25x2, longueur = 208 mm	1004992	E.800.1179
3	1	Pce.	Capuchon	25x25x2 (noir)	1000831	
4	2	Pce.	Vis à tête fraisée	DIN 7991-M8x14	1012533	
5	4	Pce.	Coulisseau	M8x15 en forme de T	1009495	
6	3	Pce.	Vis à tête cylindrique	DIN 912-M8x16	975058	
7	2	Pce.	Rondelle d'arrêt	Schnorr S8	1000587	

Tab. 132 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 1

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Coulisse de serrage		Tableau	Tableau

Tab. 133 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 2

Pos. 1* sélection : Coulisse de serrage			
Dépend de	Désignation	ID	N° dessin
Rouleau Ø75 avec arrêt	Coulisse de serrage module 0062 - K3	1001114	T.800.0036
Rouleau Ø75 sans arrêt	Coulisse de serrage module 0061 - K4	1001112	T.800.0032

Tab. 134 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 3

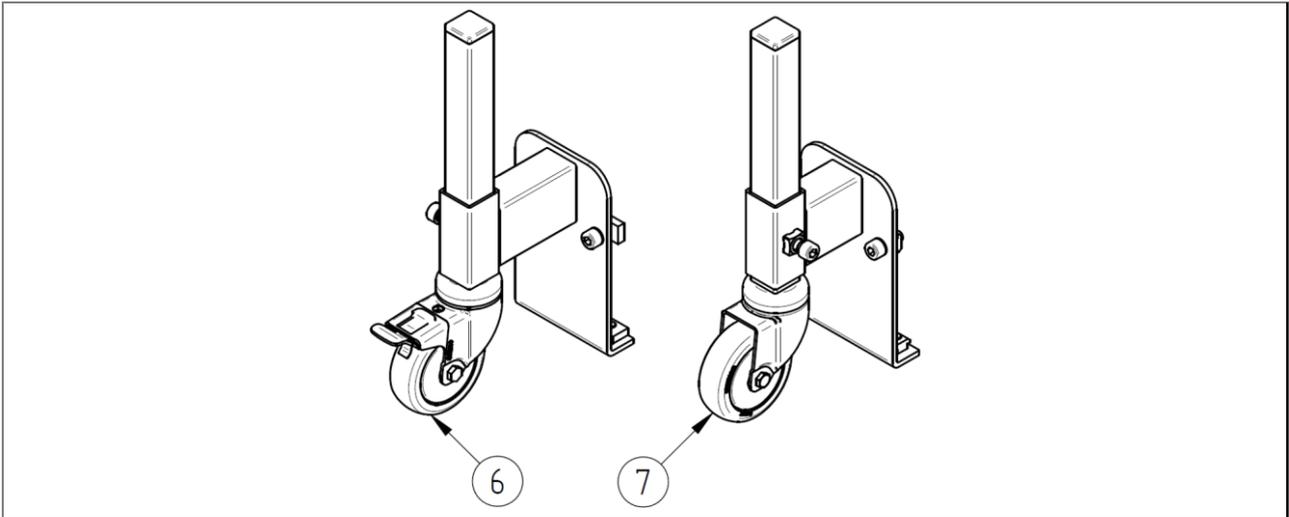


Fig. 118 : Nomenclature Bâti EM U.800.0185.00 - U.800.0185.00

Sélection : Support de bande de convoyage IK1 kit de construction						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
6	1	Pce.	Support rouleau de renvoi avec arrêt	BE-FLAS-IK3-R75-M		U.800.0153
7	1	Pce.	Support rouleau de renvoi sans arrêt	BE-FLOS-IK4-R75-M		U.800.0154

Tab. 135 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - kit de construction

Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
6	1	Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004576	
7	1	Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004575	

Tab. 136 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - composants

13.4.11.3 Nomenclature : Bâti AM 010 ZZ.982.0106.00

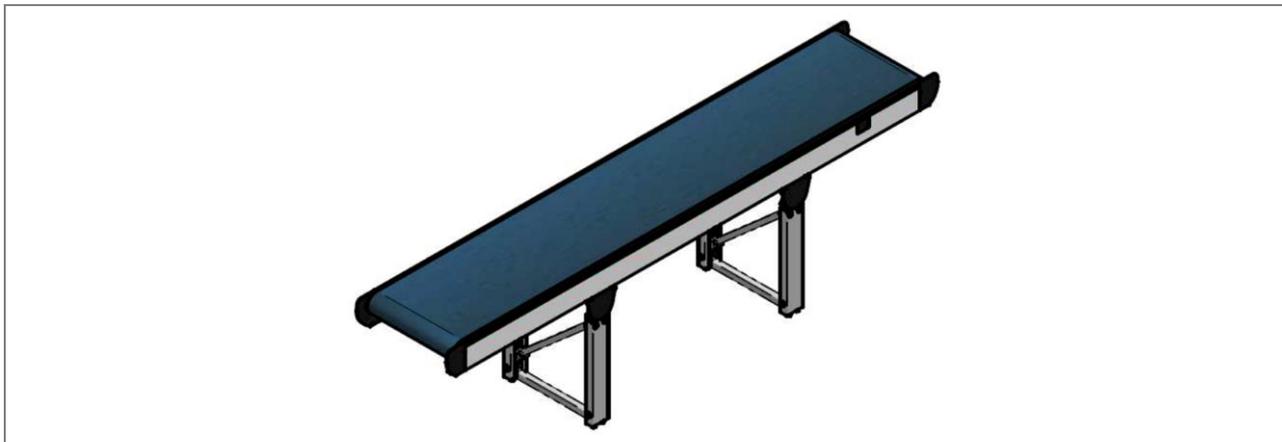


Fig. 119 : Nomenclature : Bâti AM 010 ZZ.982.0106.00

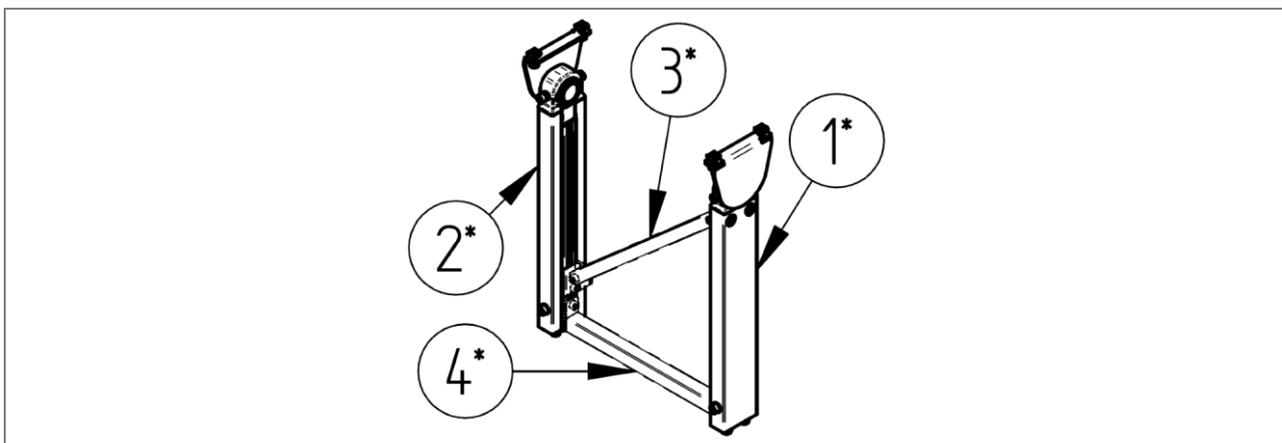


Fig. 120 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 010 ZZ.982.0106.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Module de type IP1	gauche		U.800.0138
2*	1	Pce.	Module de type IP1	droite		U.800.0139
3*	1	Pce.	Entretoise diagonale stationnaire	DV-2-W	Tableau	Tableau
4*	1	Pce.	Entretoise transversale	kit de construction, IP1	Tableau	Tableau

Tab. 137 : Nomenclature : Bâti AM 010

Pos. 3* sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction		
Longueur [mm]	DV-2 Avec 1 équerre	DV-2-W Avec 2 équerres
	U.800.0168.00	U.800.0174.01
ID		
150		
200		
250		
300		
350		
400		
450		
500		
550		
600		
650		
700		
750		
800		
850		
900		
950		
1000		
1100		
1200		

Tab. 138 : Sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction

Pos. 4* sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1	
Largeur nominale [mm]	
	U.800.0134.00
ID	
200	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
550	
600	
650	
700	
800	
900	
1000	
1100	
1200	
1300	
1400	
1500	
1600	
1700	
1800	
1900	
2000	

Tab. 139 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1

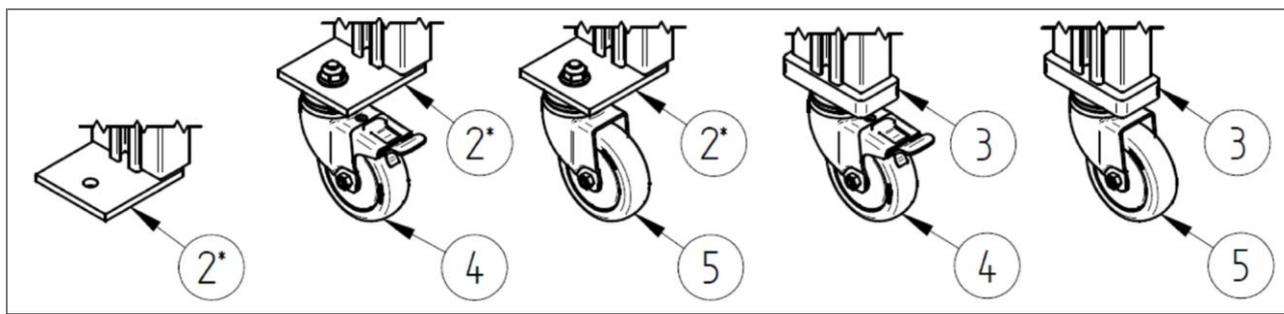


Fig. 121 : Nomenclature : Support de bande de convoyage, composants ZZ.982.0106.00

Sélection : Bâti AM 010 - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
2*	1	Pce.	Plaque de sol	Module de type IP1, latéral	Tableau	Tableau
3	1	Pce.	Plaque de sol	Module de type IP1, centre		E.800.1178
4	1	Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004574	
5	1	Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004573	

Tab. 140 : Sélection : Bâti AM 010 - composants

Pos. 2* sélection : Plaque de sol		
Position	ID	N° dessin
gauche	1007840	E.800.0891.01
droite	1011180	E.800.1162.01

Tab. 141 : Sélection : Bâti AM 010 - plaque de sol

13.4.11.4 Nomenclature : Bâti AM 140 ZZ.982.0106.00



Fig. 122 : Nomenclature : Bâti AM 140 ZZ.982.0106.00

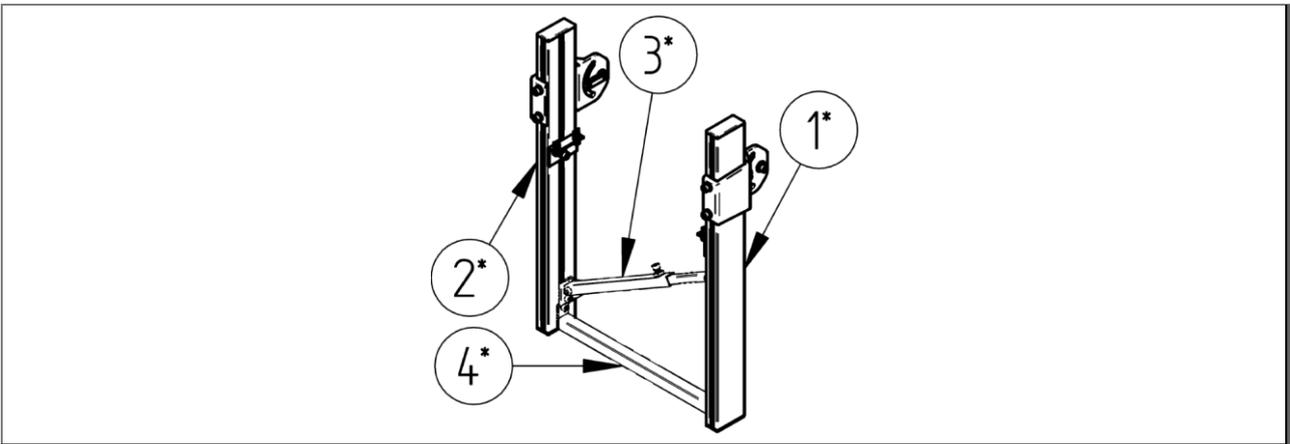


Fig. 123 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 140 ZZ.982.0106.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Module de type IP2	gauche		U.800.0140
2*	1	Pce.	Module de type IP2	droite		U.800.0140
3*	1	Pce.	Entretoise diagonale variable	DV-1-W	Tableau	Tableau
4*	1	Pce.	Entretoise transversale	kit de construction, IP2/IP3	Tableau	Tableau

Tab. 142 : Nomenclature : Bâti AM 140

13.4.11.5 Nomenclature : Bâti AM 260 ZZ.982.0106.00



Fig. 124 : Nomenclature : Bâti AM 260 ZZ.982.0106.00

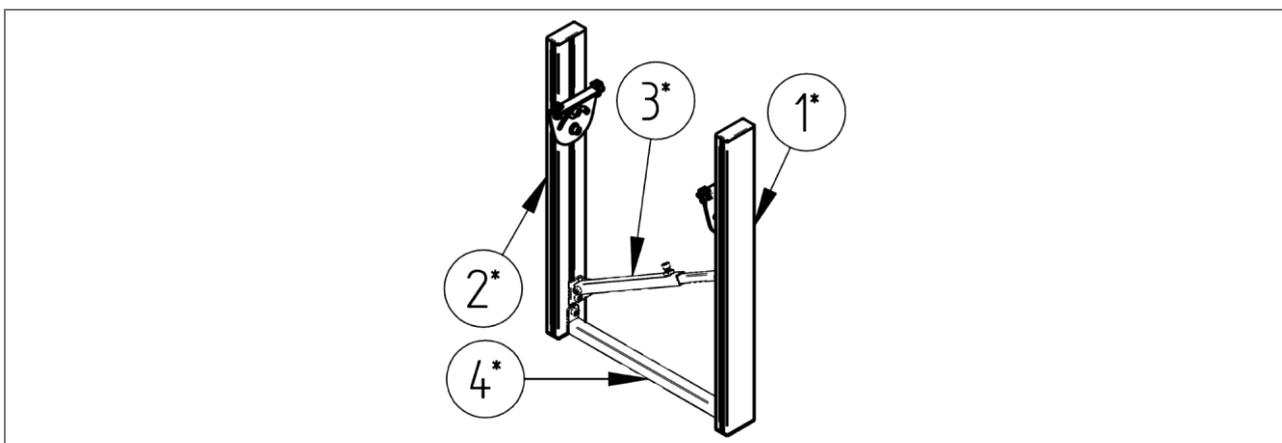


Fig. 125 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 260 ZZ.982.0106.00

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Module de type IP3	gauche		U.800.0143
2	1	Pce.	Module de type IP3	droite		U.800.0167
3	1	Pce.	Entretoise diagonale variable	DV-1-W	Tableau	Tableau
4	1	Pce.	Entretoise transversale	kit de construction, IP2/IP3	Tableau	Tableau

Tab. 143 : Nomenclature : Bâti AM 260

Pos. 3* sélection : Entretoise diagonale, kit de construction		
Longueur [mm]	DV-1 Avec 1 équerre	DV-1-W Avec 2 équerres
	U.800.0131.00	U.800.0128.00
ID		
200		
300		
400		
500		
600		
700		
800		
900		
1000		

Tab. 144 : Sélection : Entretoise diagonale, kit de construction

Pos. 4* sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3	
Largeur nominale [mm]	
	U.800.0133.00
ID	
200	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
550	
600	
650	
700	
800	
900	
1000	
1100	
1200	
1300	
1400	
1500	
1600	
1700	
1800	
1900	
2000	

Tab. 145 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3

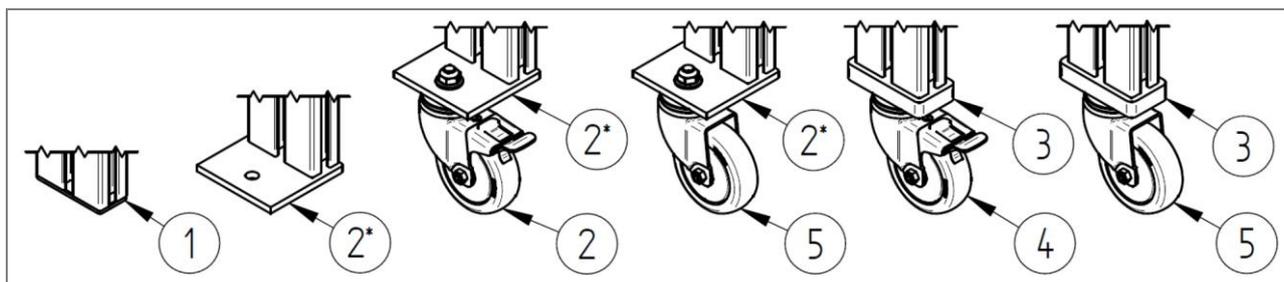


Fig. 126 : Nomenclature du support de bande de convoyage

Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1	1	Pce.	Capuchon	25x25x2 (noir)	1000831	
2*	1	Pce.	Plaque de sol	Module de type IP2/IP3, latéral	Tableau	Tableau
3	1	Pce.	Plaque de sol	Module de type IP2/IP3, centre		E.995.5053
4	1	Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004574	
5	1	Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004573	

Tab. 146 : Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - composants

Pos. 2* sélection : Plaque de sol		
Position	ID	N° dessin
gauche	1006921	E.800.0859.02
droite	1006922	E.800.1161.02

Tab. 147 : Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - plaque de sol

13.4.11.6 Nomenclature : Bâti structure de base HE 010/HM 010

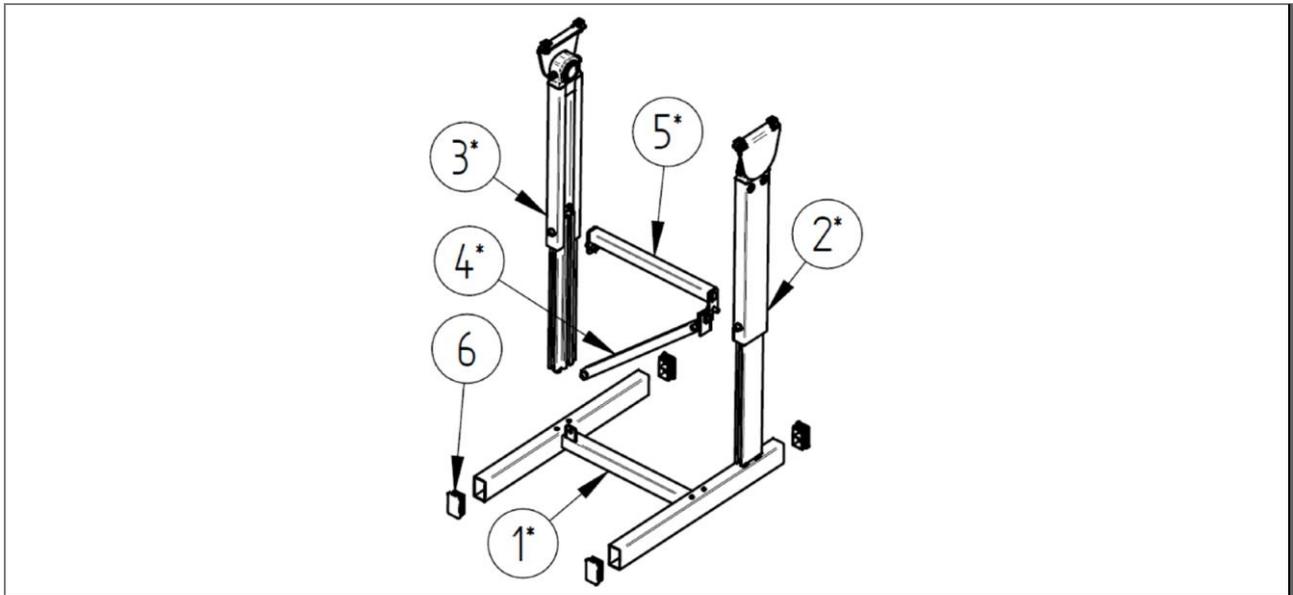


Fig. 127 : Nomenclature : Bâti HE 010/HM 010 ZZ.800.0189

Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande)						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Châssis de base	Module de type IP1	Tableau	U.800.0009
2*	1	Pce.	Module de type IP1	gauche		U.800.0138
3*	1	Pce.	Module de type IP1	droite		U.800.0139
4*	1	Pce.	Entretoise diagonale stationnaire	DV-2	Tableau	U.800.0168
5*	1	Pce.	Entretoise transversale	kit de construction, IP1	Tableau	U.800.0134
6	4	Pce.	Capuchon	50x30x2 (noir)	1000679	

Tab. 148 : Nomenclature : Bâti HE 010/HM 010

Pos. 1* sélection :	
Largeur nominale [mm]	Châssis de base
	U.800.0009.06
200	1001214
250	1011451
300	1001215
350	1011452
400	1001216
450	1011453
500	1001217
550	1011454
600	1001218
650	1011455
700	1001219
800	1001220
900	1001221
1000	1001222
1100	1011565

Pos. 1* sélection :	
Largeur nominale [mm]	Châssis de base
	U.800.0009.06
1200	1006671
1300	1011566
1400	1011567
1500	1011568
1600	1011569
1700	1011570
1800	1011571
1900	1011572
2000	1011573

Tab. 149 : Sélection : Bâti HE 010 - châssis de base

Pos. 4* sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction		
Longueur [mm]	DV-2 Avec 1 équerres	DV-2-W Avec 2 équerres
	U.800.0168.00	U.800.0174.01
ID		
150		
200		
250		
300		
350		
400		
450		
500		
550		
600		
650		
700		
750		
800		
850		
900		
950		
1000		
1100		
1200		

Tab. 150 : Sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction

Pos. 5* sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1	
Largeur nominale [mm]	U.800.0134.00
	ID
200	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
550	
600	
650	
700	
800	
900	
1000	
1100	
1200	
1300	
1400	
1500	
1600	
1700	
1800	
1900	
2000	

Tab. 151 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1

13.4.11.7 Nomenclature : Bâti structure de base HE 020/HM 140

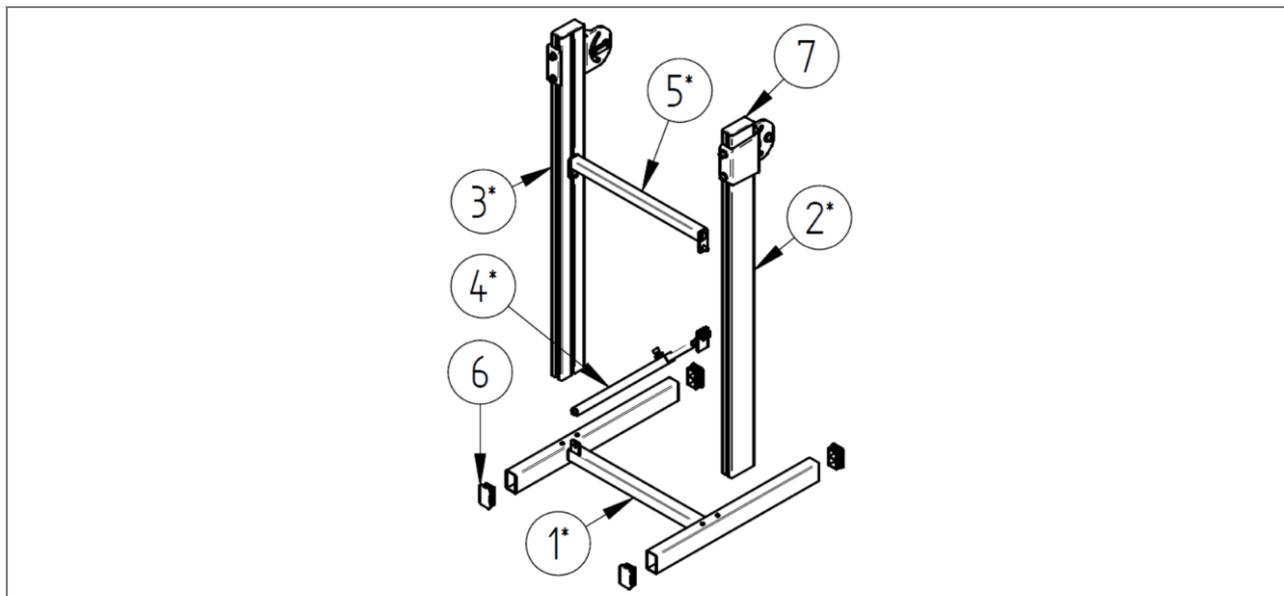


Fig. 128 : Nomenclature : Bâti HE 020/HM 140 ZZ.800.0188

Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Châssis de base	Module de type IP2/IP3	Tableau	U.800.0008
2*	1	Pce.	Module de type IP2	gauche		U.800.0140
3*	1	Pce.	Module de type IP2	droite		U.800.0140
4	1	Pce.	Entretoise diagonale variable	DV-1	Tableau	U.800.0131
5	1	Pce.	Entretoise transversale	Kit de construction, IP2/IP3	Tableau	U.800.0133
6	4	Pce.	Capuchon	50x30x2 (noir)	1000679	
7	2	Pce.	Capuchon	C73 pour IP2/IP3	1000024	E.800.0197

Tab. 152 : Nomenclature : Bâti HE 020/HM 140

13.4.11.8 Nomenclature : Bâti structure de base HE 030/HM 260

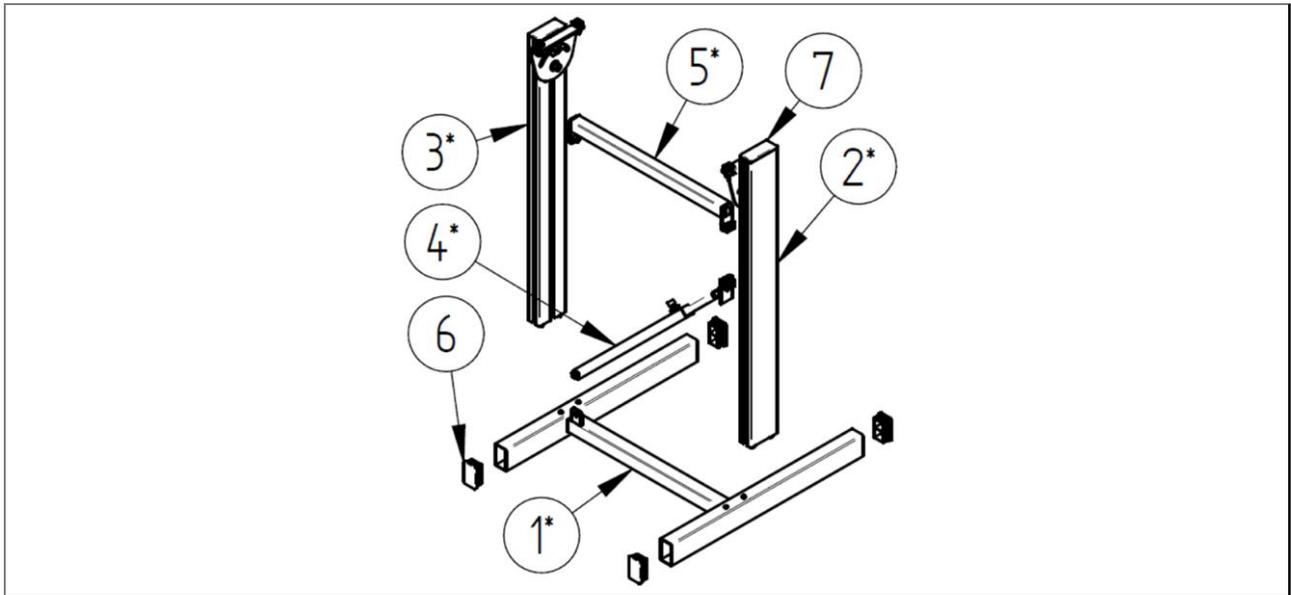


Fig. 129 : Nomenclature : Bâti HE 030/HM 260 ZZ.800.0196

Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1*	1	Pce.	Châssis de base	Module de type IP2/IP3		U.800.0008
2*	1	Pce.	Module de type IP3	gauche		U.800.0143
3*	1	Pce.	Module de type IP3	droite		U.800.0167
4	1	Pce.	Entretoise diagonale variable	DV-1		U.800.0131
5	1	Pce.	Entretoise transversale	kit de construction, IP2/IP3		U.800.0133
6	4	Pce.	Capuchon	50x30x2 (noir)	1000679	
7	2	Pce.	Capuchon	C73 pour IP2/IP3	1000024	E.800.0197

Tab. 153 : Nomenclature : Bâti HE 030/HM 260

Pos. 4* sélection : Entretoise diagonale, kit de construction		
Longueur [mm]	DV-1	DV-1-W
	Avec 1 équerres	Avec 2 équerres
	U.800.0131.00	U.800.0128.00
ID		
200		
300		
400		
500		
600		
700		
800		
900		
1000		

Tab. 154 : Sélection : Entretoise diagonale, kit de construction

Pos. 5* sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3	
Largeur nominale [mm]	
	U.800.0133.00
	ID
200	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
550	
600	
650	
700	
800	
900	
1000	
1100	
1200	
1300	
1400	
1500	
1600	
1700	
1800	
1900	
2000	

Tab. 155 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3

Pos.1* sélection :			
Châssis de base			
U.800.0008.05			
Largeur nominale [mm]	ID	Largeur nominale [mm]	ID
200	1000854	900	1000861
250	1006652	1000	1000862
300	1000855	1100	1005593
350	1006653	1200	1004972
400	1000856	1300	1001004
450	1006654	1400	1005594
500	1000857	1500	1005595
550	1006665	1600	1011462
600	1000858	1700	1011463
650	1006656	1800	1011464
700	1000859	1900	1011465
800	1000860	2000	1011466

Tab. 156 : Sélection : Bâti HE 020 / HE 030 /HM 140/ HM260 - châssis de base

13.4.11.9 Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068.01

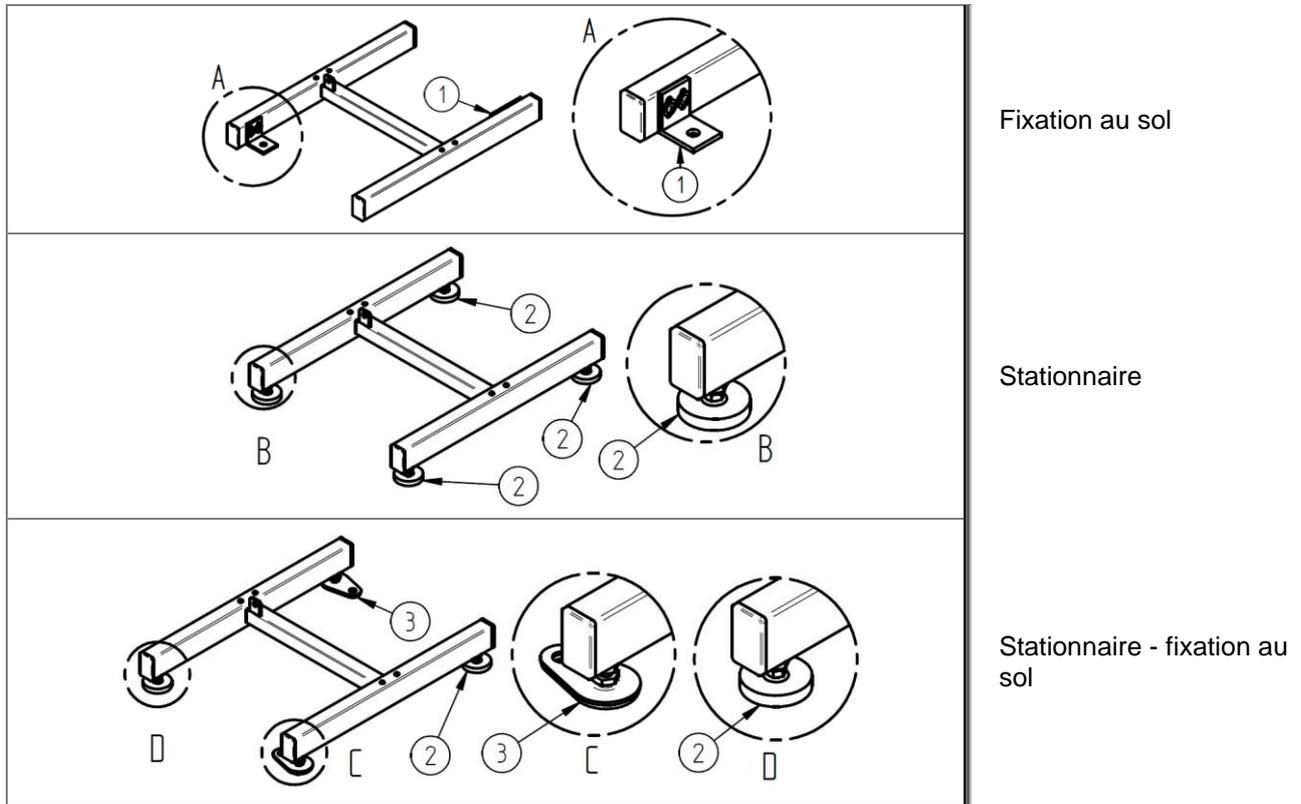


Fig. 130 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068.01

Sélection : Bâti HE/HM - stationnaire/fixation au sol - kit de construction						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1		Pce.	Fixation au sol	kit de construction, type BF-3	1016897	U.800.0137
2		Pce.	Pied réglable	kit de construction	1016898	T.800.0417
3		Pce.	Pied réglable avec languette	kit de construction, (fixation au sol)	1016899	T.800.0313

Tab. 157 : Sélection : Bâti HE/HM - composants - stationnaire/fixation au sol - kit de construction

Sélection : Bâti HE/HM - stationnaire/fixation au sol - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1		Pce.	Équerre de fixation		1007838	
2		Pce.	Pied réglable		1018619	
3		Pce.	Pied réglable	avec languette de fixation	1010268	

Tab. 158 : Sélection : Bâti HE/HM - Stationnaire/fixation au sol - Composants

13.4.11.10 Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068

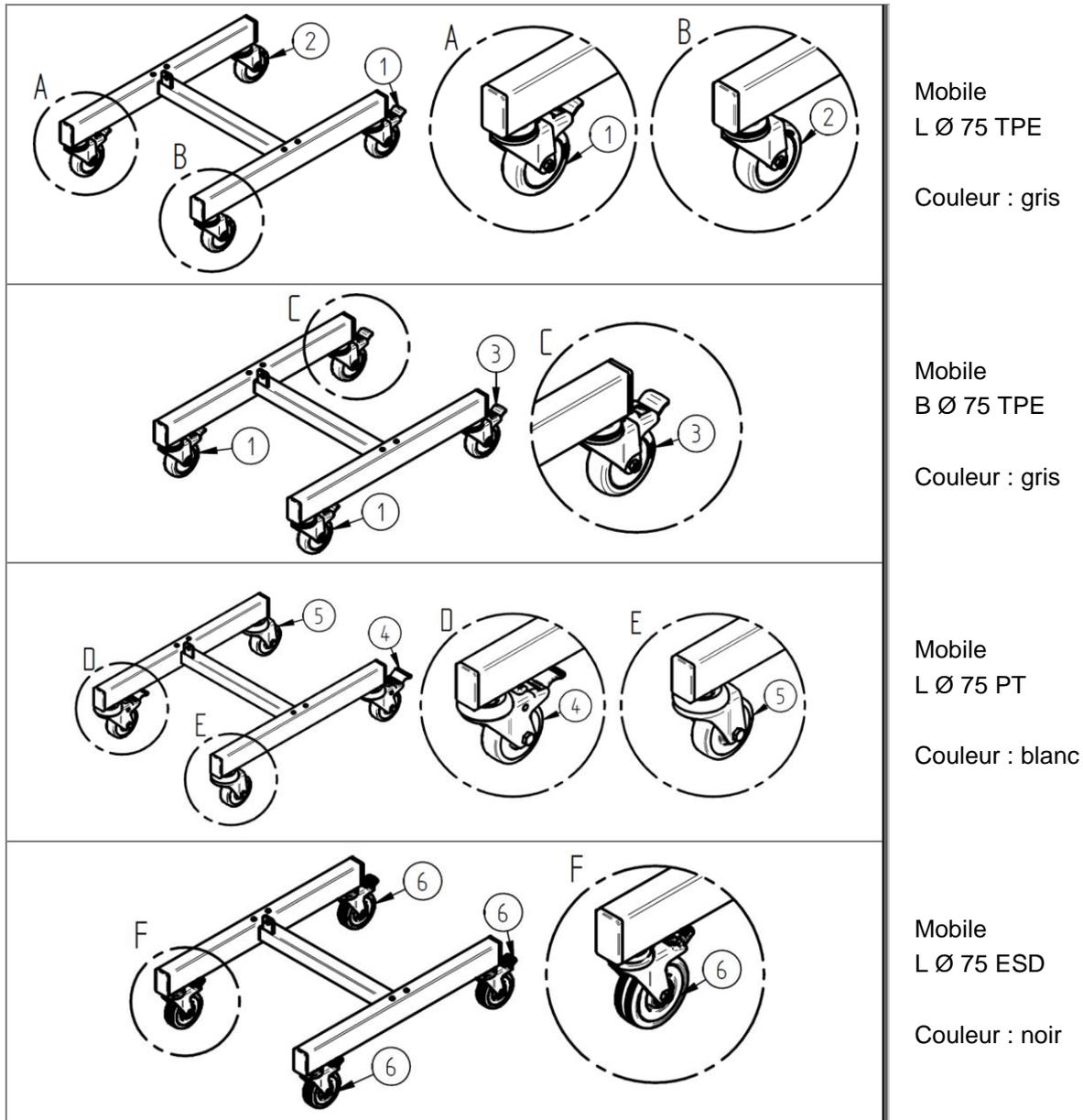
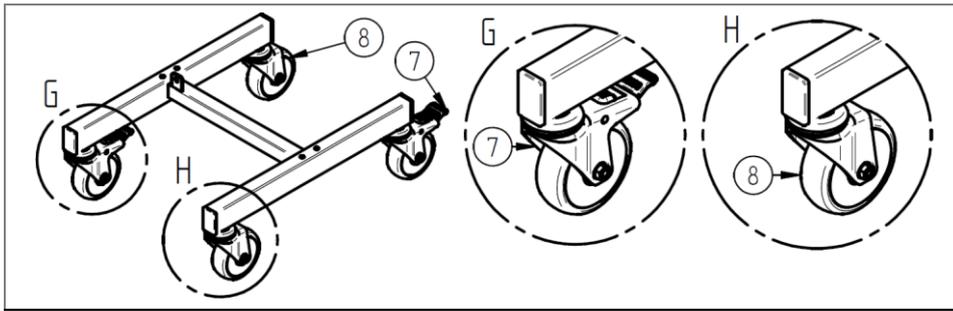


Fig. 131 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068

Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø75- composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004574	
2		Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1004573	
3		Pce.	Rouleau fixe avec arrêt de roue	TPE Ø 75 mm - 60 kg	1001131	
4		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	PT Ø 75 mm - 60 kg	1009806	
5		Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	PT Ø 75 mm - 60 kg	1009807	

Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø75- composants						
Pos.	Qté	Uni-té	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
6		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	ESD Ø 75 mm - 60 kg	1009967	

Tab. 159 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø75- composants



Mobile
L Ø 100 TPE
Couleur : gris

Fig. 132 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068

Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100 - composants						
Pos.	Qté	Uni-té	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
7		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	TPE Ø 100 mm - 90 kg	1007208	
8		Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	TPE Ø 100 mm - 90 kg	1007209	

Tab. 160 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100 - composants

13.4.11.11 Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068

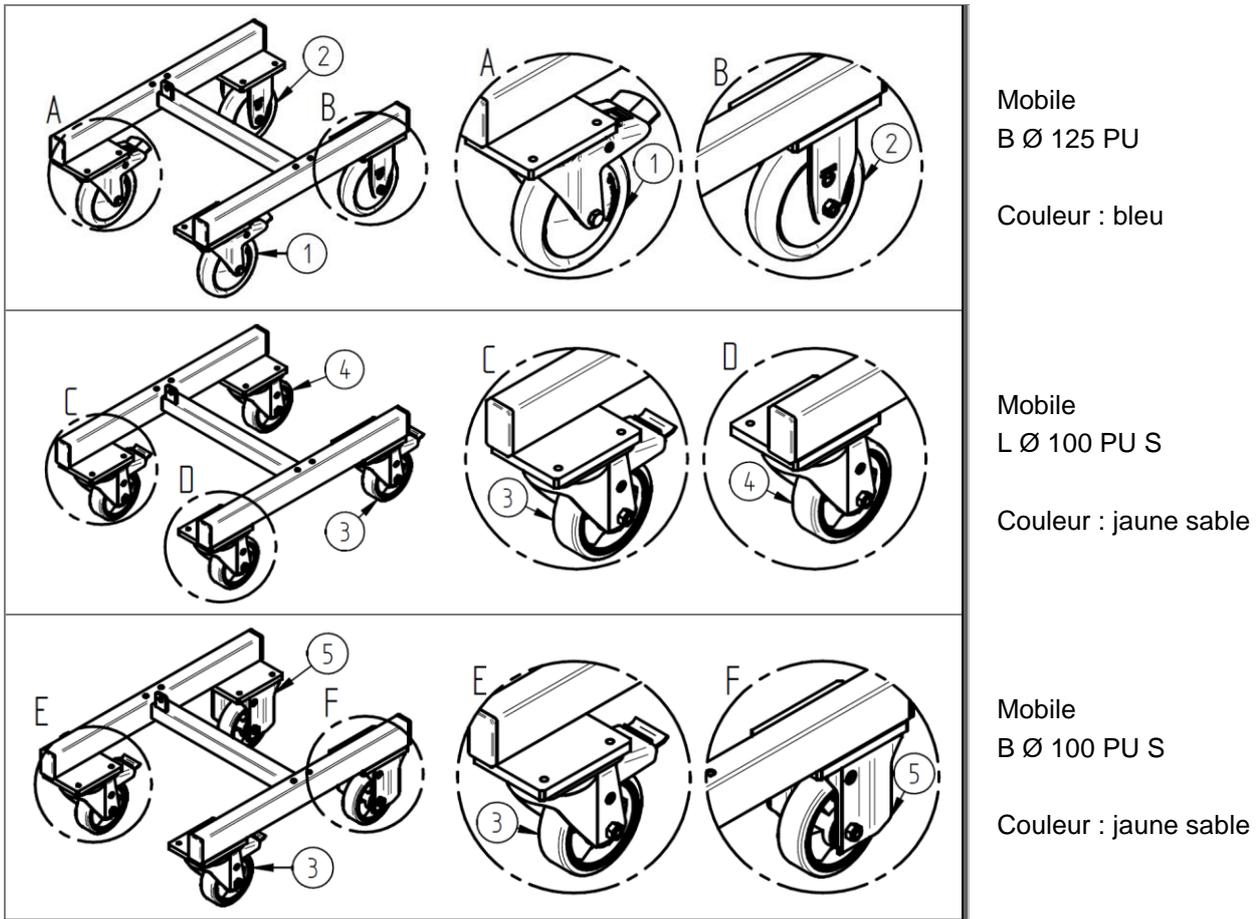
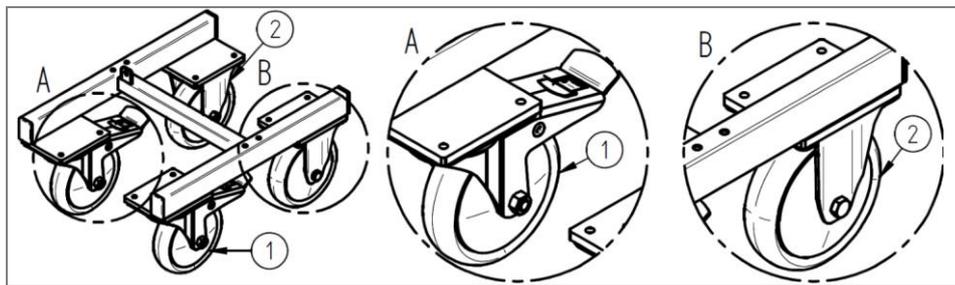


Fig. 133 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068

Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100/Ø125 avec plaque - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	PU Ø 125 mm - 200 kg	1011080	
2		Pce.	Roue fixe sans arrêt	PU Ø 125 mm - 200 kg	1011081	
3		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	PU S Ø 100 mm - 250 kg	1007667	
4		Pce.	Rouleau de renvoi sans arrêt	PU S Ø 100 mm - 250 kg	1007594	
5		Pce.	Roue fixe sans arrêt	PU S Ø 100 mm - 250 kg	1011170	

Tab. 161 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100/Ø125 avec plaque - composants

13.4.11.12 Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068



Mobile
B Ø 160 PU

Couleur : bleu

Fig. 134 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068

Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø160 avec plaque - composants						
Pos.	Qté	Unité	Dénomination 1	Dénomination 2	ID	N° dessin
1		Pce.	Rouleau de renvoi avec arrêt	PU Ø 160 mm - 250 kg	1010056	
2		Pce.	Roue fixe sans arrêt	PU Ø 160 mm - 250 kg	1010057	

Tab. 162 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø160 avec plaque - composants

13.4.12 Accessoires : structures (option)

REMARQUE



Pièces de rechange pour structures, disponibles après consultation de notre service commercial.

Nomenclature : Structures			
Désignation	Type	ID	N° dessin
Volet de prise avec support à équerre	GL-FKW		ZZ.800.0115
Trémie d'extension	GL-A		ZZ.800.0107
Trémie d'extension	GL-B		ZZ.800.0112
Trémie d'extension	GL-C		ZZ.800.0110
Trémie d'extension	GL-D		ZZ.800.0114
Trémie d'extension	GL-E		ZZ.800.0113
Trémie d'extension	GL-F		ZZ.800.0111
Trémie de dosage	GLD-G		ZZ.800.0203

Tab. 163 : Nomenclature : Structures

14 Index

A

Abréviations 8, 139
Avertissements 14

B

Bande de convoyage 31
 positionner 79
 sécuriser contre le renversement 80

C

Chaîne
 graisser 127
 tendre 128
Courroie (bande de roulement) 34
 Désignations 35
 remplacer 121
 tendre (zone de renvoi) 120
 Vérifier la position perpendiculaire (zone d'entraînement) 119

D

Démontage 137
Dépannage 103
Dispositifs de sécurité 15
Documents applicables 10

E

Éléments de commande et d'affichage 92
Emballage et transport 51
Entretien 110
Équipement de protection 22

F

Fonction 31
Fonctionnement 89

G

Garantie 10
Guidage latéral 39

L

Lieu de mise en place 58

M

Maintenance 110

Mise au rebut 53, 138

Mise en service 82

Mise hors service 132

Mode d'emploi 16

Modes opératoires 32

Montage 54

 AM 010 64

 AM 140 66

 AM 260 68

 EM 010 61

 EM 120 63

 HE 010/HM 010 70

 HE 020/HM 140 73

 HE 030/HM 260 76

Moyens de levage

 Points d'accrochage 60

 Zones d'accrochage 59

N

Nomenclature

 Accessoires électroniques 195

 Bâti AM 010 200

 Bâti AM 140 203

 Bâti AM 260 204

 Bâti EM 010 196

 Bâti EM 120 198

 Bâti HE 010/HM 010 207

 Bâti HE 020/HM 140 210

 Bâti HE 030/HM 260 211

 Ensemble de bande de convoyage 141

 Entraînement à bride 179

 Entraînement central avec moteur à bride 188

 Entraînement externe 157

 Entraînement inférieur 165

 Entraînement interne 172

 Moteur du tambour 184

 Structures 217

 Système électronique 193

 Unités de renvoi 146

P

Pannes 102

Parallélisme de la courroie

 régler (zone d'entraînement) 115

 régler (zone de renvoi) 117

Personnel

 Personnel qualifié 19

Pièces de rechange 139

Plan de maintenance 112

Plaque signalétique 30

R

Renvois 9

S

Schéma de recherche des pannes 103

Sécurité 11

T

Tasseaux 36

Types de bâti 40

U

Utilisation incorrecte 13

15 Index des figures

Fig. 1 : Plaque signalétique (exemple)	30
Fig. 2 : Bande de convoyage à courroie droite (exemple).....	31
Fig. 3 : Branchement de câble ouvert.....	32
Fig. 4 : Interrupteur principal à verrouillage	32
Fig. 5 : Mécanisme de commande à cadence	32
Fig. 6 : Régulation de la vitesse avec l'interrupteur principal	33
Fig. 7 : Appareil de commande mixte avec interrupteur principal.....	33
Fig. 8 : Vue éclatée d'une bande de convoyage à courroie droite (exemple)	34
Fig. 9 : Désignations des modèles de courroie	35
Fig. 10 : Formes et hauteurs des tasseaux	37
Fig. 11 : Modèles de courroie.....	38
Fig. 12 : Guidages latéraux « GL ».....	39
Fig. 13 : Bâtis EM	40
Fig. 14 : Bâti AM.....	41
Fig. 15 : Bâti HE 010.....	42
Fig. 16 : Bâti HE 020.....	43
Fig. 17 : Bâti HE 030.....	44
Fig. 18 : Bâti HM 010	45
Fig. 19 : Bâti HM 140	46
Fig. 20 : Bâti HM 260	47
Fig. 21 : Bande de convoyage avec trémie surajoutée (exemple)	48
Fig. 22 : Description du produit : Volet de prise	48
Fig. 23 : Description du produit : Trémie d'extension	49
Fig. 24 : Description du produit : Trémie de dosage	50
Fig. 25 : Zones d'accrochage pour les moyens de levage (par ex. chariot de levage)	59
Fig. 26 : Points d'accrochage pour les moyens de levage (par ex. câbles).....	60
Fig. 27 : Montage du bâti – EM 010	61
Fig. 28 : Montage du bâti – EM 010	62
Fig. 29 : Montage du bâti – EM 120	63
Fig. 30 : Montage du bâti – EM 120	63
Fig. 31 : Montage du bâti – AM 010 (exemple)	64
Fig. 32 : Réglages possibles du bâti – AM 010	64
Fig. 33 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 (exemple).....	65
Fig. 34 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 (exemple).....	65

Fig. 35 : Montage du bâti – AM 140 (exemple)	66
Fig. 36 : Réglages possibles du bâti – AM 140	66
Fig. 37 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 140 (exemple).....	67
Fig. 38 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 140 (exemple).....	67
Fig. 39 : Montage du bâti – AM 260 (exemple)	68
Fig. 40 : Réglages possibles du bâti – AM 260	68
Fig. 41 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 030 – HM 260 (exemple).....	69
Fig. 42 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 030 – HM 260 (exemple).....	69
Fig. 43 : Montage du bâti – HE 010/HM 010	70
Fig. 44 : Montage du bâti – HE 010/HM 010	71
Fig. 45 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 – HM 010 (exemple).....	72
Fig. 46 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 010 – HM 010 (exemple).....	72
Fig. 47 : Montage du bâti – HE 020/ HM 140	73
Fig. 48 : Montage du bâti – HE 020/ HM 140	74
Fig. 49 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 020 – HM 140 (exemple).....	75
Fig. 50 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 020 – HM 140 (exemple).....	75
Fig. 51 : Montage du bâti – HE 260/HM 260	76
Fig. 52 : Montage du bâti – HE 260/HM 260	77
Fig. 53 : Montage de la bande de convoyage avec bâti AM 030 – HM 260 (exemple).....	78
Fig. 54 : Structure complète du montage de la bande de convoyage avec bâti AM 030 – HM 260 (exemple).....	78
Fig. 55 : Verrouillage au sol.....	79
Fig. 56 : Blocage des roues.....	79
Fig. 57 : Fixation au sol	80
Fig. 58 : Interrupteur principal	93
Fig. 59 : Dispositif de réglage de la vitesse	95
Fig. 60 : Mécanisme de commande à cadence	96
Fig. 61 : Appareil de commande mixte	97
Fig. 62 : Zones de réglage et désignations des composants	114
Fig. 63 : Préparations pour le réglage du parallélisme de la courroie (zone d'entraînement)	115
Fig. 64 : Régler le parallélisme de la courroie dans la zone d'entraînement	116
Fig. 65 : Préparations pour le réglage du parallélisme de la courroie (zone de renvoi)	117
Fig. 66 : Régler le parallélisme de la courroie dans la zone de renvoi.....	118
Fig. 67 : Vérifier et régler la position perpendiculaire du rouleau d'entraînement.....	119

Fig. 68 : Régler la tension de la courroie dans la zone de renvoi.....	120
Fig. 69 : Désignations des éléments de bande de convoyage.....	121
Fig. 70 : Vue éclatée : Ensemble de bande de convoyage.....	122
Fig. 71 : Démontage : Profil de guidage.....	122
Fig. 72 : Retirer le profil de guidage.....	123
Fig. 73 : Retirer la courroie.....	123
Fig. 74 : Monter le profil de guidage.....	124
Fig. 75 : Entraînement à chaîne : Vérifier la fluidité de la course de la courroie.....	125
Fig. 76 : Entraînement à bride : Vérifier la fluidité de la course de la courroie.....	126
Fig. 77 : Graisser la chaîne.....	127
Fig. 78 : Régler la tension de la chaîne.....	128
Fig. 79 : Liste des pièces de rechange : QR code pour la version en ligne.....	139
Fig. 80 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - U.116.0002.00 ...	141
Fig. 81 : Nomenclature d'ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - U.116.0003.00.....	144
Fig. 82 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0216.00.....	146
Fig. 83 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80– ZZ.800.0093.03.....	147
Fig. 84 : Nomenclature : Arêtes de lames rotatives Multi-Tech - ZZ.800.0217.00.....	150
Fig. 85 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32– ZZ.995.0189.02-1.....	151
Fig. 86 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32– ZZ.995.0189.02-2.....	153
Fig. 87 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø16/Ø08 – ZZ.800.0171.00/ZZ.800.0172.00.....	154
Fig. 88 : Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0142.00	157
Fig. 89 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0023.01.....	158
Fig. 90 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0001.02.....	160
Fig. 91 : Nomenclature : Entraînement externe - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0143.00	162
Fig. 92 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0032.00.....	163
Fig. 93 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - T.900.0002.02.....	164
Fig. 94 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0144.00.....	165
Fig. 95 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0072.00.....	166
Fig. 96 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0007.02.....	170

Fig. 97 : Nomenclature : Entraînement interne - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0145.00	172
Fig. 98 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0148.00	173
Fig. 99 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - T.900.0004.00/T.900.0005.00	177
Fig. 100 : Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0149.00	179
Fig. 101 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0020.02	180
Fig. 102 : Nomenclature : Entraînement à bride - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0150.00	182
Fig. 103 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0034.00	183
Fig. 104 : Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0151.00	184
Fig. 105 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - ZZ.900.0094.01	185
Fig. 106 : Nomenclature : Moteur à tambour - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0152.00	186
Fig. 107 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - ZZ.900.0094.01	187
Fig. 108 : Nomenclature : Entraînement central - Position d'entraînement 56 - ZZ.902.0000.01 (exemple)	188
Fig. 109 : Électronique - Commandes - Généralités - ZZ.982.0104.00	193
Fig. 110 : Électronique - Commandes - Entraînement intérieur - ZZ.982.0104.00	194
Fig. 111 : Fixations pour interrupteur principal - ZZ.982.0104.00	195
Fig. 112 : Fixations pour commandes - ZZ.982.0104.00	195
Fig. 113 : Nomenclature : Bâti EM 010 ZZ.982.0105.00	196
Fig. 114 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK1 U.800.0182.00	196
Fig. 115 : Nomenclature du support de bande de convoyage, kit de construction ZZ.982.0105.00	197
Fig. 116 : Nomenclature Bâti EM 120 ZZ.982.0105.00	198
Fig. 117 : Nomenclature bâti EM	198
Fig. 118 : Nomenclature Bâti EM U.800.0185.00 - U.800.0185.00	199
Fig. 119 : Nomenclature : Bâti AM 010 ZZ.982.0106.00	200
Fig. 120 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 010 ZZ.982.0106.00	200
Fig. 121 : Nomenclature : Support de bande de convoyage, composants ZZ.982.0106.00	202
Fig. 122 : Nomenclature : Bâti AM 140 ZZ.982.0106.00	203
Fig. 123 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 140 ZZ.982.0106.00	203
Fig. 124 : Nomenclature : Bâti AM 260 ZZ.982.0106.00	204

Fig. 125 : Nomenclature : Support de bande de convoyage AM 260 ZZ.982.0106.00.....	204
Fig. 126 : Nomenclature du support de bande de convoyage	206
Fig. 127 : Nomenclature : Bâti HE 010/HM 010 ZZ.800.0189.....	207
Fig. 128 : Nomenclature : Bâti HE 020/HM 140 ZZ.800.0188.....	210
Fig. 129 : Nomenclature : Bâti HE 030/HM 260 ZZ.800.0196.....	211
Fig. 130 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM ZZ.982.0068.01	213
Fig. 131 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068	214
Fig. 132 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068	215
Fig. 133 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068	216
Fig. 134 : Nomenclature : Bâti variantes d'installation HE/HM roues avec trou au dos ZZ.982.0068	217

16 Index des tableaux

Tab. 1 : Abréviations.....	8
Tab. 2 : Unités	8
Tab. 3 : Qualification du personnel.....	19
Tab. 4 : Caractéristiques techniques.....	29
Tab. 5 : Descriptions de plaques signalétiques.....	30
Tab. 6 : Éléments de commande de l'interrupteur principal	93
Tab. 7 : Éléments de commande du dispositif de réglage de la vitesse	95
Tab. 8 : Éléments de commande du mécanisme de commande à cadence	96
Tab. 9 : Éléments de commande de l'appareil de commande mixte	97
Tab. 10 : Schéma de recherche des pannes	103
Tab. 11 : Suite : Schéma de recherche des pannes	104
Tab. 12 : Plan de maintenance	112
Tab. 13 : Suite : Plan de maintenance	113
Tab. 14 : Abréviations.....	139
Tab. 15 : Nomenclature : Ne dépend pas des caractéristiques techniques (exemple)	140
Tab. 16 : Nomenclature : En fonction des caractéristiques techniques (cf. confirmation de commande) (exemple).....	140
Tab. 17 Sélection d'attributs d'un composant (exemple).....	140
Tab. 18 : Sélection de la nomenclature de l'ensemble de bande de convoyage	141
Tab. 19 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - 1	141
Tab. 20 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL0 et GL7 - 2	142
Tab. 3 : Sélection : Tôle de brin supérieur	142
Tab. 21 : Sélection : Rouleau du brin supérieur	142
Tab. 22 : Sélection : nombre de rouleaux de brin supérieur.....	143
Tab. 23 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - 1.....	144
Tab. 24 : Nomenclature : ensemble de bande de convoyage GL40 ; GL80 ; GL80A - 2.....	144
Tab. 25 : Sélection : Barre d'étanchéité	145
Tab. 26 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80.....	146
Tab. 27 : Sélection : Embouts pour unité de renvoi Ø80.....	146
Tab. 28 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80 - 1.....	147
Tab. 29 : Nomenclature : Unité de renvoi Multi-Tech Ø80 - 2.....	147
Tab. 30 : Sélection : Unité de renvoi Ø80	148
Tab. 31 : Sélection : Unité de renvoi Ø80 - Unité de serrage	148
Tab. 32 : Nomenclature : Arêtes de lames rotatives.....	150
Tab. 33 : Sélection : Embouts pour arêtes de lames rotatives Ø32 et Ø16.....	150

Tab. 34 : Sélection : Embouts pour arêtes de lames rotatives Ø8.....	151
Tab. 35 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 jusqu'à une largeur nominale de 600 mm- 1	151
Tab. 36 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 jusqu'à une largeur nominale de 600 mm- 2	151
Tab. 37 : Sélection : Arête de lame rotative Ø32 - Composants transversaux	152
Tab. 38 : Sélection : Arête de lame rotative Ø32 - Unité de serrage.....	152
Tab. 39 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - largeur nominale de 601 à 2000 mm- 1	153
Tab. 40 : Nomenclature : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - largeur nominale de 601 à 2000 mm- 2	153
Tab. 41 : Sélection : Arête de lame rotative Multi-Tech Ø32 - Unité de renvoi de 601 à 2000 mm	153
Tab. 42 : Nomenclature : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - 1	154
Tab. 43 : Nomenclature : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - 2	154
Tab. 44 : Sélection : Arête de lame rotative Ø16/Ø08 - Composants transversaux.....	155
Tab. 45 : Sélection : Arête de lame rotative	156
Tab. 46 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14	157
Tab. 47 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14.....	157
Tab. 48 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1	158
Tab. 49 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2	158
Tab. 50 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14	159
Tab. 51 : Sélection : Rouleau d'entraînement	159
Tab. 52 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement	159
Tab. 53 : Sélection : Entraînement externe - Chaîne	160
Tab. 54 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 1	160
Tab. 55 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 2	160
Tab. 56 : Sélection : Entraînement extérieur - Support de moteur - RG-SN9.....	161
Tab. 57 : Sélection : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - Moteur et pignon - RG-SN9	161
Tab. 58 : Sélection : Entraînement externe - Rondelle	161
Tab. 59 : Information : Entraînement externe - Pignon	161
Tab. 60 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 23	162
Tab. 61 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 23.....	162
Tab. 62 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1	163

Tab. 63 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 2	163
Tab. 64 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 23	163
Tab. 65 : Nomenclature : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - 1	164
Tab. 66 : Sélection : Entraînement externe - Unité moteur - Position d'entraînement 23 - Moteur et pignon - RG-SN9	164
Tab. 67 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14	165
Tab. 68 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14	165
Tab. 69 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement 14 - 1	166
Tab. 70 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité d'entraînement 14 - 2	167
Tab. 71 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14	167
Tab. 72 : Sélection : Rouleau d'entraînement	167
Tab. 73 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement	168
Tab. 74 : Sélection : Entraînement inférieur - Chaîne - 1	169
Tab. 75 : Information : Entraînement inférieur - Chaîne - 2	169
Tab. 76 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - 1	170
Tab. 77 : Nomenclature : Entraînement inférieur - Unité de moteur - Position d'entraînement 14 - 2	170
Tab. 78 : Sélection : Entraînement inférieur - Support de moteur - RG-SN9	170
Tab. 79 : Sélection : Entraînement inférieur - Moteur et pignon - RG-SN9	171
Tab. 80 : Sélection : Entraînement inférieur - Rondelle	171
Tab. 81 : Sélection : Entraînement inférieur - Vis	171
Tab. 82 : Information : Entraînement inférieur - Pignon (explication)	171
Tab. 83 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14	172
Tab. 84 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14	172
Tab. 85 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1	173
Tab. 86 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2	174
Tab. 87 : Sélection : Unité de serrage - Position d'entraînement 14	174
Tab. 88 : Sélection : Rouleau d'entraînement	174
Tab. 89 : Suite : Sélection : Rouleau d'entraînement	175
Tab. 90 : Sélection : Entraînement interne - Rack I	175
Tab. 91 : Sélection : Entraînement interne - Chaîne	176
Tab. 92 : Information : Entraînement interne - Chaîne (explication)	176
Tab. 93 : Sélection : Entraînement interne - Protection de chaîne	176
Tab. 94 : Sélection : Entraînement interne - Support	176

Tab. 95 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 1	177
Tab. 96 : Nomenclature : Entraînement interne - Unité moteur - Position d'entraînement 14 - 2	178
Tab. 97 : Sélection : Entraînement interne - Moteur et pignon	178
Tab. 98 : Information : Entraînement interne - Unité moteur - Pignon (explication).....	178
Tab. 99 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 14	179
Tab. 100 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 14	179
Tab. 101 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1	180
Tab. 102 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2	181
Tab. 103 : Sélection : Entraînement à bride - Unité de serrage - Position d'entraînement 14	181
Tab. 104 : Sélection : Entraînement à bride - Rouleau d'entraînement.....	181
Tab. 105 : Sélection : Entraînement à bride - Moteur - RG-SN9.....	182
Tab. 106 : Nomenclature : Embout pour entraînement 1- Position d'entraînement 23	182
Tab. 107 : Sélection : Embout pour entraînement 2- Position d'entraînement 23	182
Tab. 108 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1	183
Tab. 109 : Nomenclature : Entraînement à bride - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 2	183
Tab. 110 : Nomenclature : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 14	184
Tab. 111 : Sélection : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 14	184
Tab. 112 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 1	185
Tab. 113 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 14 - 2	185
Tab. 114 : Sélection : Fixation du moteur de tambour	186
Tab. 115 : Nomenclature : Embout pour moteur à tambour 1- Position d'entraînement 23	186
Tab. 116 : Sélection : Embout pour moteur à tambour 2- Position d'entraînement 23	186
Tab. 117 : Nomenclature : Moteur à tambour - Unité d'entraînement - Position d'entraînement 23 - 1	187
Tab. 118 : Nomenclature : Entraînement central 1 - Position d'entraînement 56	188
Tab. 119 : Nomenclature : Entraînement central 2 - Position d'entraînement 56	189
Tab. 120 : Sélection : Entraînement central - Rouleau de renvoi.....	189
Tab. 121 : Sélection : Entraînement central - Rouleau d'entraînement.....	189
Tab. 122 : Sélection : Entraînement central - Fixation - SEW	190
Tab. 123 : Sélection : Entraînement central - Moteur - SEW	191
Tab. 124 : Sélection : Entraînement central - Recouvrements.....	192

Tab. 125 : Électronique - Commandes - Généralités	193
Tab. 126 : Électronique - Commandes - Entraînement intérieur	194
Tab. 127 : Fixations pour interrupteur principal	195
Tab. 128 : Fixations pour commandes	195
Tab. 129 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK1	196
Tab. 130 : Sélection : Support de bande de convoyage IK1 kit de construction	197
Tab. 131 : Sélection : Support de bande de convoyage IK1 - Composants	197
Tab. 132 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 1	198
Tab. 133 : Nomenclature : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 2	198
Tab. 134 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - 3	199
Tab. 135 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - kit de construction	199
Tab. 136 : Sélection : Support de bande de convoyage IK3/IK4 - composants	199
Tab. 137 : Nomenclature : Bâti AM 010	200
Tab. 138 : Sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction	201
Tab. 139 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1	201
Tab. 140 : Sélection : Bâti AM 010 - composants	202
Tab. 141 : Sélection : Bâti AM 010 - plaque de sol	202
Tab. 142 : Nomenclature : Bâti AM 140	203
Tab. 143 : Nomenclature : Bâti AM 260	204
Tab. 144 : Sélection : Entretoise diagonale, kit de construction	205
Tab. 145 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3	205
Tab. 146 : Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - composants	206
Tab. 147 : Sélection : bâti AM 140 & AM 260 - plaque de sol	206
Tab. 148 : Nomenclature : Bâti HE 010/HM 010	207
Tab. 149 : Sélection : Bâti HE 010 - châssis de base	208
Tab. 150 : Sélection : Entretoise diagonale fixe, kit de construction	208
Tab. 151 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP1	208
Tab. 152 : Nomenclature : Bâti HE 020/HM 140	210
Tab. 153 : Nomenclature : Bâti HE 030/HM 260	211
Tab. 154 : Sélection : Entretoise diagonale, kit de construction	212
Tab. 155 : Sélection : Entretoise transversale kit de construction, IP2/IP3	212
Tab. 156 : Sélection : Bâti HE 020 / HE 030 /HM 140/ HM260 - châssis de base	212
Tab. 157 : Sélection : Bâti HE/HM - composants - stationnaire/fixation au sol - kit de construction	213
Tab. 158 : Sélection : Bâti HE/HM - Stationnaire/fixation au sol - Composants	213
Tab. 159 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø75- composants	215
Tab. 160 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100 - composants	215

Tab. 161 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø100/Ø125 avec plaque - composants	216
Tab. 162 : Sélection : Bâti HE/HM - roues Ø160 avec plaque - composants	217
Tab. 163 : Nomenclature : Structures	217

17 Annexes

Espace pour vos notes :