

Instructions de montage et de service

Convoyeurs vibrants

- SRC-N 160-2
- SRC-N 200-2
- SRC-B 200-2
- SRC-N 250-2
- SRC-B 250-2
- SRC-N 400-1
- SRC-N 400-2
- SRC-N 630-1
- SRC-N 800-1
- SRHL 400-1
- SRHL 400-2

Table des matières

1.	Généralités.....	4
1.1.	Caractéristiques techniques.....	4
2.	Consignes de sécurité.....	7
2.1.	Directives et normes utilisées	8
3.	Architecture et fonctionnement.....	8
4.	Transport et montage.....	10
5.	Mise en service	12
5.1.	La vitesse de convoyage diminue ?	13
5.2.	La vitesse de convoyage augmente ?.....	13
6.	Maintenance.....	14
7.	Pièces de rechange et service après-vente	14
8.	Que faire si... Conseils de dépannage	15



Déclaration d'incorporation

aux termes de la directive basse tension 2014/35/UE

Nous déclarons par la présente que le produit est conforme aux dispositions suivantes :

Directive basse tension 2014/35/UE

Normes harmonisées utilisées : DIN EN 60204, partie 1

Remarques :

Nous considérons que notre produit sera intégré à une machine stationnaire.

Rhein-Nadel-Automation

Le gérant
Jack Grevenstein



1. Généralités

1.1. Caractéristiques techniques

Type de convoyeur vibrant ¹	SRC-N 160-2	SRC-N 200-2	SRC-B 200-2	SRC-N 250-2	SRC-B 250-2	SRC-N 400-1
Dimensions Ø x H (mm)	157 x 132,5	180 x 165	180 x 165	290 x 215	290 x 215	440 x 228
Poids	7 kg	11 kg	11 kg	40 kg	40	103
Degré de protection	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54
Longueur du câble de raccordement	1,4 m	1,4 m	1,4 m	0,5 m	0,5	0,5
Consommation de puissance ² (VA)	110	240	240	519	519	753
Consommation de courant ² (A)	0,55	1,2	1,2	2,6	2,6	3,75
Tension nominale des électroaimants ^{2/} Fréquence	200 V/50 Hz					
Nombre d'électroaimants	1	1	1	3	3	3
Type d'électroaimant/ Référence	WZAW 040 35000714	WZUW 080 35000721	WZUW 080 35000721	WZAW 060 35000727	WZAW 060 35000727	YZAW 080 35000739
Couleur des électroaimants	noir	noir	noir	noir	noir	rouge
Entrefer (mm)	0,3- 0,5	0,4- 0,5	0,4- 0,5	1- 1,2	1- 1,2	2,3- 2,8
Fréquence de vibration (Hz) ⁻¹	100	100	100	100	100	50
Nombre de blocs-ressorts	3	3	3	3	3	3
Équipement standard en ressorts Nombre de ressorts par bloc	3 x 4	3 x 4	3 x 4	1 x 4 2 x 3	3 x 6	3 x 6 1 jeu de cales
Dimensions des ressorts Longueur (cote sur pige du gabarit de perçage) x largeur (mm)	87 (67) x 20	87 (67) x 20	87 (67) x 20	106 (86) x 35	106 (86) x 35	139 (116) x 40
Épaisseur des ressorts (mm)	1	1	1,5	2	2	2
Qualité des vis de fixation des ressorts	8.8	8.8	8.8	8.8	8.8	8.8
Couple de serrage des vis de fixation des ressorts	25 Nm	25 Nm	25 Nm	100 Nm	100 Nm	100 Nm
Poids maxi des structures vibrantes, fonction du moment d'inertie et de la vitesse de défilement désirée	2,5 kg	3,5 kg	3,5 kg	13 kg	13 kg	35 kg

Type de convoyeur vibrant ¹	SRC-N 400-2	SRHL 400-1	SRHL 400-2	SRC-N 630-1	SRC-N 800-1
Dimensions Ø x H (mm)	440 x 228	470 x 249	470 x 249	660 x 225	805 x 315
Poids	103	140	140	168	270
Degré de protection	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54
Longueur du câble de raccordement	0,5	0,5	0,5	0,5	1,4
Consommation de puissance ² (VA)	786	1140	1060	1000	1700
Consommation de courant ²	4,05	5,7	5,3	5	8,5
Tension nominale des électroaimants ² / Fréquence	200 V / 50 Hz				
Nombre d'électroaimants	3	2	2	4	4
Type d'électroaimant / Référence	WZAW 080 35000733	YZUW 090 35000745	WZUW 090 35000753	YZAW 080 35000739	YZUW 090 35000750
Couleur des électroaimants	noir	rouge	noir	rouge	rouge
Entrefer (mm)	1- 1,2	2- 2,8	1- 1,5	2,3- 2,8	2,0- 3,0
Fréquence de vibration (Hz) ⁻¹	100	50	100	50	50
Nombre de blocs-ressorts	3	6	6	4	12
Équipement standard en ressorts	2 x 10 1 x 9	4 x 4 2 x 3	5 x 6 1 x 5	4 x 8	12 x 12
Nombre de ressorts par bloc					
Dimensions des ressorts Longueur (cote sur pige du gabarit de perçage) x largeur (mm)	106 (86) x 35	139 (116) x 40	139 (116) x 40	139 (116) x 40	180 (156) x 60 (30)
Épaisseur des ressorts (mm)	2	2	3	2	2
Qualité des vis de fixation des ressorts	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9
Couple de serrage des vis de fixation des ressorts	100	120	120	120	145
Poids maxi des structures vibrantes, fonction du moment d'inertie et de la vitesse de défilement désirée	35 kg	45 kg	45 kg	50 kg	80 kg

¹ Le dernier chiffre de la désignation de type indique la fréquence de vibration : 1 = 50 Hz, 2 = 100 Hz

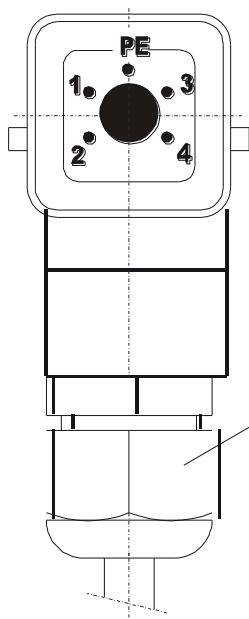
² En cas d'alimentation spéciale (tension / fréquence), voir plaque signalétique de l'électroaimant.

Nota



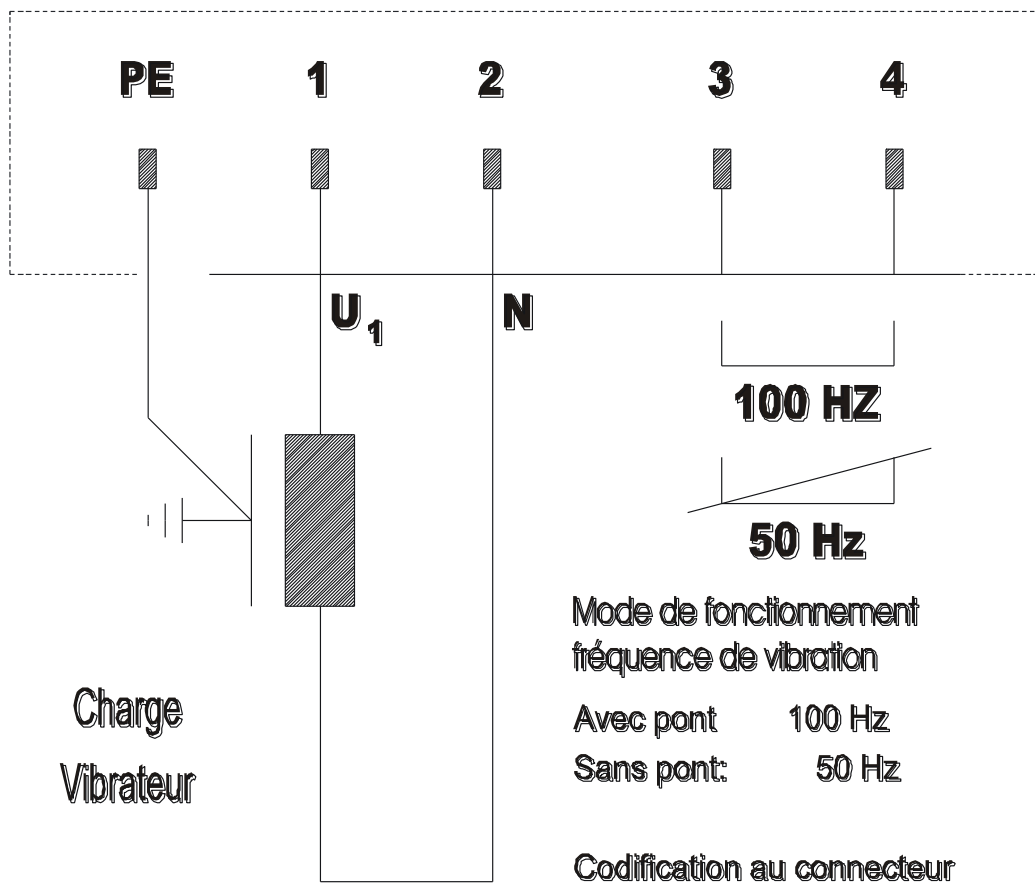
Tous les convoyeurs cités dans le tableau ne doivent s'utiliser qu'associés à un appareil de commande RNA alimenté sous une tension secteur de 230 V / 50 Hz. Pour les tensions et fréquences spéciales, voir fiche technique séparée.

Brochage du connecteur



Vissage M20

Gris -2 fréquence de vibration 100 Hz
 Noir -1 fréquence de vibration 50 Hz
 Vissage de métal EMV pour les
 Appareils réglés sur la fréquence



Avec cavalier : Le cavalier doit être monté entre les bornes 3 et 4.

2. Consignes de sécurité

Nous avons apporté beaucoup de soin à la conception et à la production de nos convoyeurs afin d'en garantir un fonctionnement parfait et sûr. Vous pouvez, vous aussi, apporter une contribution importante à la sécurité au travail. Veuillez donc lire attentivement l'intégralité des instructions de service avant la mise en service. Respectez toujours les consignes de sécurité !

Faites en sorte que toutes les personnes appelées à travailler avec ou sur cette machine aient également lu attentivement et respectent les consignes de sécurité suivantes !

Les présentes instructions de service ne s'appliquent qu'aux types indiqués dans le titre.



Nota

Cette main repère des indications vous donnant des conseils utiles sur l'utilisation du convoyeur.



Attention

Ce triangle de mise en garde signale les consignes de sécurité. Le non-respect de ces mises en garde peut entraîner de graves blessures, voire la mort.

- Faites en sorte que la terre de protection de l'alimentation électrique soit en parfait état !
- L'utilisation du convoyeur sans tôles de carrossage est strictement interdite !

Usage normal

L'usage normal du convoyeur est l'entraînement de dispositifs de tri. Ces derniers servent au tri et à l'acheminement de pièces dans la bonne position ainsi qu'à l'acheminement dosé de produits en vrac.

Toute utilisation allant au delà, telle qu'en crible vibrant ou dans le contrôle des matériaux, est considérée comme anormale.

L'usage normal englobe aussi le respect des instructions de service et des règles de maintenance.

Vous trouverez les caractéristiques techniques de votre convoyeur dans le tableau « Caractéristiques techniques » (chapitre 1). Faites en sorte que les valeurs de raccordement du convoyeur ainsi que de la commande et de l'alimentation soient cohérentes.



Nota

Le convoyeur ne doit s'utiliser qu'en parfait état.

Le convoyeur ne doit pas s'utiliser en zone explosive ni humide.

Le convoyeur ne doit s'utiliser que dans la configuration de motorisation, de commande et de mise en vibration mise au point par le fabricant.

Aucune charge additionnelle autre que celle du produit transporté pour lequel a été conçu le type considéré ne doit s'exercer sur le convoyeur.



Attention

La neutralisation de dispositifs de sécurité est strictement interdite.

Exigences imposées à l'utilisateur

- Pour tous les travaux (utilisation, maintenance, réparation, etc.), on respectera les consignes contenues dans les instructions de service.
 - L'opérateur s'abstiendra de tout mode de travail affectant la sécurité du convoyeur.
 - L'opérateur fera en sorte que seul du personnel autorisé travaille sur le convoyeur.
 - L'opérateur est tenu de signaler immédiatement à l'exploitant les modifications affectant la sécurité apparues sur le convoyeur.
-



Attention

Le convoyeur ne doit être installé, mis en service et maintenu que par du personnel qualifié. La qualification obligatoire des électriciens et du personnel initié à l'électricité est, en Allemagne, celle définie par les normes CEI 364 et DIN VDE 0105, partie 1.



Nota

La protection électrique est assurée par l'appareil de commande RNA.

Émission de bruit

Le niveau de bruit au site d'utilisation est fonction de l'ensemble de l'installation et du produit à transporter. La détermination du niveau de bruit aux termes de la directive « Machines » ne peut donc s'opérer que sur site d'utilisation. Si le niveau de bruit au site d'utilisation dépasse le niveau admissible, on pourra utiliser les capotages insonorisants que nous proposons comme accessoires (voir catalogue).

2.1. Directives et normes utilisées

Le convoyeur a été construit conformément aux directives suivantes :

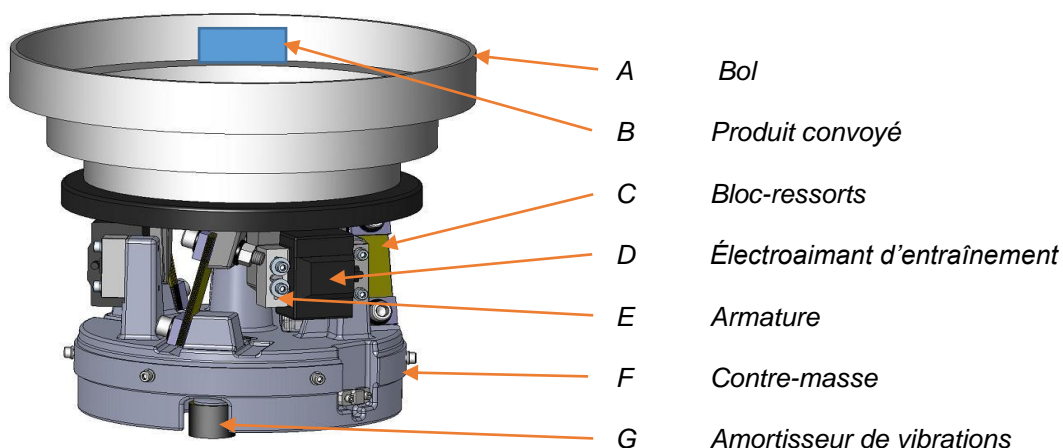
- directive basse tension 2014/35/UE ;
- directive CEM 2014/30/UE.

Nous considérons que notre produit sera intégré à une machine stationnaire. Les dispositions de la directive CEM seront respectées par l'exploitant.

Les normes utilisées sont indiquées dans la déclaration de conformité.

3. Architecture et fonctionnement

Les convoyeurs vibrants servent à l'entraînement de dispositifs de tri. L'entraînement est assuré par électroaimants. Le graphique ci-dessous montre schématiquement le mode de fonctionnement d'un convoyeur vibrant.



L'électroaimant d'entraînement D est solidaire de la contre-masse F. Quand l'électroaimant est parcouru par un courant, il exerce une force sur l'armature E. Cette force est transmise au bol A, monté sur les blocs-ressorts C, et met le bol en vibrations. Le sens de mouvement du bol est imposé par l'angle des blocs-ressorts.

Sous l'effet des vibrations, le produit transporté décolle un court instant de la goulotte (hélice du bol) et réatterrit dans la goulotte (microprojection). Le sens de projection est perpendiculaire au plan des blocs-ressorts.

L'électroaimant d'entraînement atteint sa force d'attraction maximale deux fois par période du courant alternatif. La fréquence de vibration correspond ainsi au double de la fréquence secteur (100/120 Hz).

Dans le cas de structures de tri lourdes, le courant alternatif est modifié de manière à obtenir une fréquence de vibration plus basse (50/60 Hz).

Le dernier chiffre de la désignation de type indique la fréquence de vibration de l'électroaimant :

- 1 : 50 Hz, soit 50 vibrations par seconde,
- 2 : 100 Hz, soit 100 vibrations par seconde.

Un convoyeur vibrant constitue un système de résonance (système ressort-masse). Il en résulte que la mise au point réalisée en usine ne répondra exactement que dans les cas les plus rares à vos exigences. La manière d'adapter votre convoyeur à vos exigences est décrite en détail au chapitre 5.

Nous proposons comme accessoires toute une série de bols de tri couvrant un large éventail d'applications. Des solutions personnalisées peuvent en outre être réalisées pour des applications spéciales.

La commande du convoyeur est assurée par un appareil de commande électronique à faibles pertes. Le choix de l'appareil de commande dépend de la consommation de puissance du convoyeur. Le tableau suivant indique quels sont les appareils de commande utilisables avec quel convoyeur :

	ESG 1000 SCU 1000 /2000	ESG 2000	ESK 2000	ESK 2001	ESK 2002	ESR 2000	ESR 2500	ESR 2800
SRC-N 160 SRC-N 200 SRC-B 200	√	√	√	√	√	√	√	
SRC-N 250 SRC-B 250 SRC-N 400	√	√	√	√	√	√	√	
SRHL 400 SRC-N 630	√	√	√	√		√		√
SRC-N 800		√	√					√

L'appareil de commande dispose en face avant d'un connecteur à 5 pôles permettant de le relier au convoyeur.

Le brochage du connecteur est représenté dans le tableau « Caractéristiques techniques » des présentes instructions (chapitre 1).

Nota



Vous trouverez dans les instructions de service des appareils de commande des informations détaillées sur toute la gamme d'appareils de commande.

Tous les appareils de commande disposent de deux éléments de commande essentiels :

- l'**interrupteur secteur** permettant de mettre en marche et d'arrêter le convoyeur ;
- un **bouton rotatif** (ou des boutons-poussoirs) permettant de régler la cadence du dispositif de tri.

Variateurs de fréquence : Pour la mise au point des convoyeurs vibrants, on peut aussi utiliser des variateurs de fréquence. Vous trouverez les instructions précises de mise au point dans nos instructions de service des variateurs de fréquence.



Précaution : Champ électromagnétique

Pour les porteurs d'un stimulateur cardiaque, ce dernier est susceptible d'être influencé par le champ magnétique ; il est donc recommandé de respecter une distance minimale de 25 cm.

4. Transport et montage

Transport

Le convoyeur est emballé pour le transport dans une solide caisse à claire-voie en bois. Après ouverture du couvercle, dévissez d'abord les vis fixant le convoyeur au fond de la caisse.

Une vis à anneau de levage est fournie pour le transport du convoyeur. Cet anneau permet de transporter le convoyeur à son lieu d'utilisation à l'aide d'un engin de levage adéquat.



Nota

Faites attention à la notice fournie lors du déballage et du transport du convoyeur.

Suivant la forme du convoyeur, nous distinguons les cas suivants :

- Dans le cas de convoyeurs dont le fond s'appuie sur la contre-masse, le fond doit être tiré vers le haut pour visser l'anneau de levage.
- Dans le cas de convoyeurs à fond vibrant (solidarisé par vissage), le bouchon central doit être enlevé pour visser l'anneau de levage.
- Dans le cas de bols de tri à fixation centrale, le bol de tri doit être déposé pour pouvoir visser l'écrou à anneau de levage.
- Sur le convoyeur vibrant SRC-N 800, l'écrou à anneau de levage peut se visser après dépose du capuchon central en plastique ou de l'écrou chapeau (M 16).



Attention

Le convoyeur ne doit pas être soulevé ni transporté au niveau du dispositif de tri. Veillez à ce que le convoyeur ne puisse venir buter contre d'autres objets lors du transport.



Attention

Personne ne doit séjourner sous le convoyeur durant le transport

Assurez-vous avant le transport que l'engin de levage utilisé a une capacité suffisante pour supporter le convoyeur. Vous trouverez le poids du convoyeur dans le tableau « Caractéristiques techniques » (chapitre 1).



Nota

La vis à anneau de levage fournie est exclusivement destinée au transport de l'électroaimant et doit être enlevée pour la mise en service.

Montage

Le convoyeur sera de préférence monté au lieu d'utilisation sur le support spécialement développé par RNA. En cas d'utilisation d'autres supports, veillez à une capacité de charge suffisante ! Ce support devra être dimensionné de telle manière que les vibrations du convoyeur ne puissent se propager.

Pour le montage du convoyeur, nous distinguons trois cas :

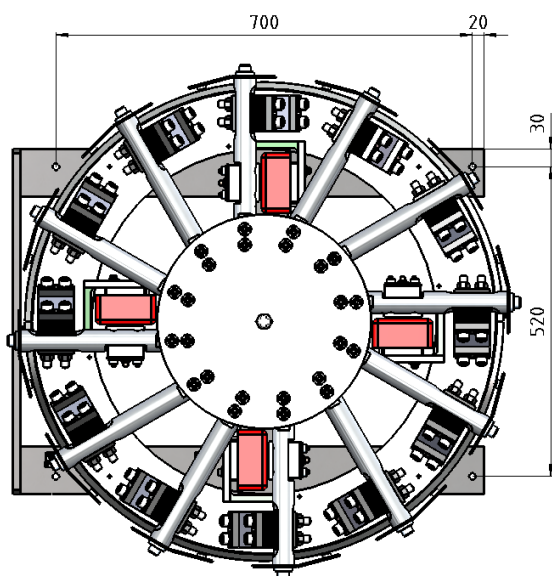
- Les convoyeurs vibrants à embase peuvent se fixer par le haut. Vous trouverez les dimensions nécessaires des embases SRG et USJ dans notre « Catalogue Convoyeurs vibrants », à la page 20 (embases).
- Les convoyeurs sans embase se fixent par le bas à des amortisseurs de vibrations (élément G sur le dessin d'ensemble de la page 9).

La tableau qui suit vous donne un aperçu des données de perçage des différents types :

Type de convoyeur	Ø du cercle des trous	Angle du cercle des trous en °	Filetage des amortisseurs
SRC-N 160-2	120	3 x 120	M 6
SRC-N 200-2	130	3 x 120	M 6
SRC-B 200	130	3 x 120	M 6
SRC-N 250-2	220	3 x 120	M 8
SRC-B 250	220	3 x 120	M 8
SRC-N 400-1	350	3 x 120	M 10
SRC-N 400-2	350	3 x 120	M 10
SRHL 400-1	350	3 x 120	M 10
SRHL 400-2	350	3 x 120	M 10
SRC-N 630-1	560	3 x 120	M 10

Tableau : Données de perçage

- Le type SRC-N 800 est livré de série avec un bâti. Ce bâti se visse par vis M 10.



Faites en sorte que le convoyeur ne puisse venir toucher d'autres appareils quand il est en service.

Vous trouverez d'autres détails concernant l'appareil de commande (plan de perçage, etc.) dans les instructions de service de l'appareil de commande fournies séparément.

5. Mise en service

Préparatifs



Attention

Faire en sorte que le bâti de la machine (support, soubassement, etc.) soit relié au conducteur de protection (PE). Une mise à la terre de protection devra éventuellement être prévue par le client.



Attention

Avant la mise en service, le vibreur doit être impérativement relié à la liaison équipotentielle de l'ensemble du système. Les points d'adaptation comportent des repères de mise à la terre. Voir à ce sujet : DIN EU 60204 / VDE 0100-540.



Attention

Le branchement électrique du convoyeur ne doit être assuré que par du personnel (électricien) qualifié ! En cas de modifications apportées aux branchements électriques, respectez impérativement les instructions de service « Appareils de commande ».

Vérifier que

- le convoyeur est bien dégagé et n'est en contact avec aucun corps solide ;
- le bol de tri est bien vissé ;
- le câble de branchement du convoyeur est bien raccordé à l'appareil de commande ;
- la tension d'alimentation disponible (fréquence, tension, puissance) correspond bien aux caractéristiques de branchement de l'appareil de commande (voir plaque signalétique de l'appareil de commande).

Branchez le câble d'alimentation secteur de l'appareil de commande et mettez ce dernier en marche à l'aide de l'interrupteur secteur.

Nota



Dans le cas de convoyeurs livrés sous forme de système entièrement configuré, la cadence optimale a déjà été réglée en usine. Elle est repérée par une flèche rouge sur la graduation du bouton rotatif. Réglez dans ce cas le bouton rotatif sur le repère.

La plage de fonctionnement optimale du convoyeur correspond à un réglage de 80 % sur l'appareil de commande. En cas d'écarts importants (> +/- 15 %), une nouvelle mise au point sera effectuée.

Mise au point

Les convoyeurs sont approximativement adaptés en usine aux bols de tri standard (sans éléments de mise en ordre). Afin d'assurer un tri optimal, le convoyeur doit être adapté aux conditions d'utilisation concrètes.

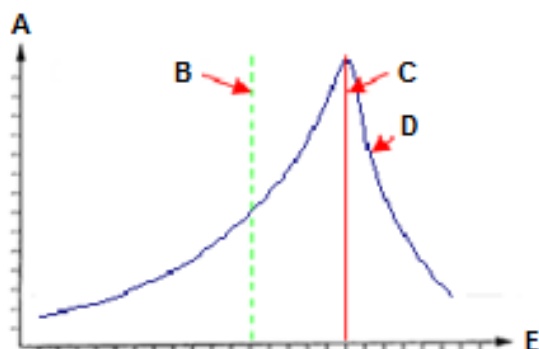
Cette adaptation ou mise au point s'opère en ajoutant ou en supprimant des ressorts et des intercalaires.

Vérifiez d'abord que l'appareil de commande raccordé est le bon (fréquence, tension, puissance, voir tableau au chapitre 1).

Exécutez ensuite les opérations suivantes :

- Dévissez le carrossage. Serrez à fond toutes les vis de fixation des ressorts et du bol. Vous trouverez les couples de serrage des vis de fixation des ressorts dans les caractéristiques techniques (chapitre 1).
- Vérifiez que les électroaimants sont bien conformes aux indications données dans les caractéristiques techniques (tension et fréquence).
- Mesurez l'entrefer. S'il diffère des indications données dans les caractéristiques techniques, réglez-le à la valeur correcte.
- Remplissez le bol de produits à transporter. Mettez le convoyeur en marche et réglez le bouton rotatif (ou les touches) de cadence à 90 %.
- Desserrez la vis de fixation inférieure sur un bloc-ressorts (d'environ $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ tour).

Le desserrage de la vis vous permet d'observer une variation de la vitesse de convoyage.
Le graphique ci-dessous montre la courbe de résonance d'un convoyeur vibrant.



- A Vitesse de convoyage
- B Vitesse de défilement désirée
- C Fréquence de résonance du système
- D Courbe de résonance
- E Force des ressorts (nombre de ressorts) croissante

Nota



La fréquence de résonance du convoyeur ne doit pas coïncider avec la fréquence secteur et devrait être inférieure à la fréquence d'excitation du courant.

Si après desserrage de la vis de fixation des ressorts, la vitesse de convoyage diminue, passez au **point 5.1**.

Si, en revanche, la vitesse de convoyage augmente, passez au **point 5.2**.

Nota



Un moyen de mise au point encore plus simple est d'utiliser un variateur de fréquence électronique, que vous pouvez vous procurer dans notre gamme standard.

Le convoyeur sera adapté de telle manière que la vitesse de convoyage désirée soit atteinte pour un réglage d'environ 80 % sur l'appareil de commande. Ceci, pour assurer une saturation magnétique suffisante.

5.1. La vitesse de convoyage diminue ?

Ajoutez des ressorts. Commencez par ajouter un ressort (avec intercalaire) sur **un** bloc-ressorts. Si la vitesse de convoyage devait encore diminuer au redesserrage d'une vis de fixation, ajoutez successivement un ressort sur un autre bloc-ressorts jusqu'à ce que la vitesse de défilement nécessaire soit obtenue pour un réglage de 70 à 80 %..

5.2. La vitesse de convoyage augmente ?

Supprimez des ressorts. Supprimez d'abord un ressort (avec intercalaire) sur **un** bloc-ressorts. Si la vitesse de convoyage devait encore augmenter au redesserrage d'une vis de fixation, supprimez successivement un ressort sur un autre bloc-ressorts jusqu'à entrer dans une plage dans laquelle la vitesse de défilement diminue au desserrage des vis de fixation. Dans cette plage, la fréquence de résonance du système est inférieure à la fréquence d'excitation du courant. La mise au point proprement dit a lieu comme décrit en 5.1.

Nota



Comme la mise au point s'effectue avec carrossage déposé, un autre ressort doit être ajouté à l'issue de la mise au point optimale. L'influence du carrossage sur la fréquence sera ainsi neutralisée.
Dans le cas du type Typ SRC-N 800, 6 ressorts doivent être ajoutés (un tous les deux blocs-ressorts).

L'objectif de la mise au point est le suivant :
régler une vitesse de défilement aussi stable que possible et adaptée à la quantité de pièces nécessaire.

Quand la vitesse de convoyage désirée est obtenue pour un réglage de 80 %, la vitesse doit toujours diminuer quand on desserre la vis de fixation des ressorts.

Nota



Veiller à ce que le nombre de ressorts par bloc-ressorts ne diffère pas de plus de 2 ou 3 ressorts. Dans le cas contraire, la vitesse de convoyage ne serait pas uniforme à la périphérie du bol.

La vitesse de convoyage n'est pas uniforme ?

Si la vitesse de convoyage n'est pas uniforme à la périphérie du bol, vous pouvez équilibrer le bol en montant des contrepoids.

- Pour ce faire, montez un contrepoids au point de défilement rapide.

S'il n'est pas possible de monter des contrepoids, on pourra aussi utiliser la méthode suivante :

- Supprimez un ressort dans le bloc-ressorts situé au point « lent ».
- Ajoutez un ressort au bloc-ressorts situé au point « rapide ».

Émission de bruit

Le niveau de bruit au site d'utilisation est fonction de l'ensemble de l'installation et du produit à transporter. La détermination du niveau de bruit aux termes de la directive « Machines » ne peut donc s'opérer que sur site d'utilisation.

Si le niveau de bruit au site d'utilisation dépasse le niveau admissible, on pourra utiliser les capotages insonorisants que nous proposons comme accessoires (voir catalogue).

6. Maintenance

Les convoyeurs vibrants n'exigent en principe aucune maintenance. Il convient simplement de les nettoyer s'ils sont très encrassés ou s'ils ont été arrosés par des liquides.

- Débrancher pour ce faire la prise du secteur.
- Déposez le carrossage.
- Nettoyer l'intérieur du convoyeur, en particulier l'entrefer de l'électroaimant.
- Après remontage du carrossage et rebranchement au secteur, le convoyeur est de nouveau opérationnel.

7. Pièces de rechange et service après-vente

Vous trouverez sur fiche séparée un récapitulatif des pièces de rechange disponibles.

Afin d'assurer un traitement rapide et sans erreur de votre commande de pièces, veuillez toujours indiquer le type d'appareil (voir plaque signalétique), la quantité nécessaire, la désignation de la pièce et sa référence.

- Type d'appareil (voir plaque signalétique)
- Quantité nécessaire
- Désignation de la pièce de rechange
- Référence de la pièce de rechange


Vous trouverez sur la dernière page de couverture les adresses du service après-vente.

8. Que faire si... Conseils de dépannage



Attention

L'ouverture de l'appareil de commande ou de la boîte à bornes de raccordement ne doit être effectuée que par un électricien. Débrancher la fiche secteur avant l'ouverture !

Panne	Cause possible	Remède
Le convoyeur ne démarre pas à la mise sous tension.	<p>Fiche secteur de l'appareil de commande non branchée.</p> <p>Câble de liaison entre convoyeur et appareil de commande non branché.</p> <p>Uniquement en liaison avec appareil de commande ESK 2000 Le capteur signale à tort un engorgement en raison d'un défaut ou d'un désajustage (LED verte allumée = convoyeur sur « STOP »)</p> <p>Fusible grillé dans l'appareil de commande.</p> <p>Interrupteur secteur sur « Arrêt ».</p>	<p>Brancher la fiche secteur.</p> <p>Brancher le connecteur à 5 pôles sur l'appareil de commande.</p> <p>Remplace le capteur ou le réajuster. Vérifier que le capteur est bien enfiché.</p> <p>Changer le fusible.</p> <p>Mettre l'interrupteur secteur sur « Marche ».</p>
<p>Le convoyeur ne vibre que légèrement.</p> 	<p>Bouton rotatif réglé sur 0 % sur l'appareil de commande.</p> <p>Mauvaise fréquence de vibration.</p> <p>Attention L'utilisation d'un convoyeur pour 100 vibrations par seconde sans cavalier dans le connecteur à 5 pôles constitue un danger pour l'appareil de commande et l'électroaimant !</p>	<p>Régler le bouton sur 80 %.</p> <p>Vérifier que le détrompeur intégré au connecteur du convoyeur est correct (voir plaque signalétique et « Caractéristiques techniques » au chapitre 1).</p>
Le convoyeur ne transporte plus comme il faut au bout d'une longue période d'utilisation.	<p>Vis desserrées sur un ou plusieurs blocs-ressorts.</p> <p>Ressorts cassés.</p> <p>Entrefer déréglé.</p> <p>Les vis de fixation du bol de tri se sont desserrées.</p>	<p>Resserrer les vis (pour les couples de serrage, voir « Caractéristiques techniques » au chapitre 1).</p> <p>Remplacer les ressorts cassés.</p> <p>Corriger le réglage de l'entrefer (pour sa valeur, voir « Caractéristiques techniques » au chapitre 1).</p> <p>Resserrer les vis.</p>
Le convoyeur fait beaucoup de bruit.	<p>Les vis de fixation du carrossage se sont desserrées.</p> <p>Le fond du bol s'est coincé.</p> <p>Corps étranger dans l'entrefer (copeaux, produit convoyé, poussière).</p> <p><i>Uniquement SRHL 400 et SRC-N 800 :</i></p> <p>La contre-vis de la plaque d'armature s'est desserrée.</p>	<p>Resserrer les vis.</p> <p>Supprimer le coincement.</p> <p>Arrêter le convoyeur et éliminer le corps étranger, puis contrôler le réglage de l'entrefer.</p> <p>Resserrer la vis.</p>
Le convoyeur ne peut se régler durablement à une vitesse de défilement constante.	<p>La constante de ressort du système vibrant a changé. Le convoyeur fonctionne au plus près de la fréquence de résonance.</p>	<p>Refaire la mise au point du convoyeur. Il faut supprimer des ressorts. Voir chapitre 5 : Mise au point</p>



Groupe RNA

Siège

Production et services commerciaux

Rhein-Nadel Automation GmbH
Reichsweg 19-23
D-52068 Aachen

Tél. : +49 (0) 241-5109-0
Fax : +49 (0) 241-5109-219
E-mail : vertrieb@RNA.de
www.RNA.de

Autres entreprises du groupe RNA :



Production et services commerciaux

Centre de gravité : Industrie pharmaceutique

PSA Zuführtechnik GmbH

Dr.-Jakob-Berlinger-Weg 1

D-74523 Schwäbisch Hall

Tél. : +49 (0) 791 9460098-0

Fax : +49 (0) 791 9460098-29

E-mail : info@psa-zt.de

www.psa-zt.de



Production et services commerciaux

RNA Automation Ltd.

Unit C

Castle Bromwich Business Park

Tameside Drive

Birmingham B35 7AG

Royaume-Uni

Tél. : +44 (0) 121 749-2566

Fax : +44 (0) 121 749-6217

E-mail : RNA@RNA-uk.com

www.maaautomation.com



Production et services commerciaux

HSH Handling Systems AG

Wangenstr. 96

CH-3360 Herzogenbuchsee

Suisse

Tél. : +41 (0) 62 956 10-00

Fax : +41 (0) 62 956 10-10

E-mail : info@handling-systems.ch

www.handling-systems.ch



Production et services commerciaux

Pol. Ind. Famades c/Energia 23

E-08940 Cornellà de Llobregat (Barcelona)

Espagne

Tél. : +34 (0) 93 377-7300

Fax +34 (0) 93 377-6752

E-mail : info@vibrant-RNA.com

www.vibrant-RNA.com

www.vibrant.es

*Autres sites de production
du groupe RNA :*

Production

Site de Lüdenscheid

Rhein-Nadel Automation GmbH

Nottebohmstraße 57

D-58511 Lüdenscheid

Tél. : +49 (0) 2351 41744

Fax : +49 (0) 2351 45582

E-mail : werk.luedenscheid@RNA.de

Production

Site d'Ergolding

Rhein-Nadel Automation GmbH

Ahornstraße 122

D-84030 Ergolding

Tél. : +49 (0) 871 72812

Fax : +49 (0) 871 77131

E-mail : werk.ergolding@RNA.de