

Description du produit

Table des matières

Systèmes convoyeurs en acier inoxydable.....	7	Caractéristiques techniques - convoyeurs.....	11
Accessoires de convoyeur.....	8	Chaînes - Chaînes de configuration.....	15
Tableau comparatif.....	8	Consignes générales de sécurité et de conception.....	17
Présentation des composants du convoyeur.....	9	Entretien.....	19

Systèmes convoyeurs en acier inoxydable

Système convoyeur en acier inoxydable XLX (chaîne de 63 mm)



Caractéristiques

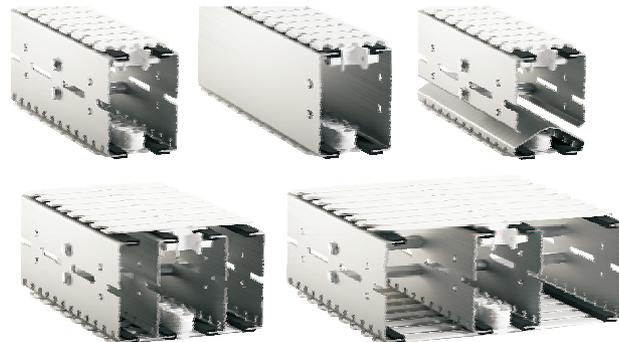
Profilés fendus en acier inoxydable pour un nettoyage facile. Résistance élevée aux produits chimiques agressifs. Modules d'entraînement et de renvoi, guides et supports correspondants. Chaîne standard XL.

Les convoyeurs XL sont en acier inoxydable et adaptés aux demandes de l'industrie agroalimentaire, de l'industrie pharmaceutique et de l'industrie des produits d'hygiène. Les systèmes de la série X sont conçus pour être couplés facilement avec les systèmes aluminium.

Exemples de domaines d'application

Aérosols, savon liquide en emballage plastique, fromage à tartiner, lessive en poudre, rouleaux de papier toilette, produits alimentaires, produits de soin personnel.

Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X (chaînes de 83, 175, 295 mm)



Caractéristiques

Profilés fendus en acier inoxydable pour un nettoyage facile. Résistance élevée aux produits chimiques agressifs. Modules d'entraînement et de renvoi, guides et supports correspondants. Chaînes standard X180/X300.

Les convoyeurs de la gamme X sont en acier inoxydable et adaptés aux demandes de l'industrie agroalimentaire, de l'industrie pharmaceutique et de l'industrie des produits d'hygiène. Les systèmes de la série X sont conçus pour être couplés facilement avec les systèmes aluminium.

Exemples de domaines d'application

Aérosols, savon liquide en emballage plastique, fromage à tartiner, lessive en poudre, rouleaux de papier toilette, produits alimentaires, produits de soin personnel.

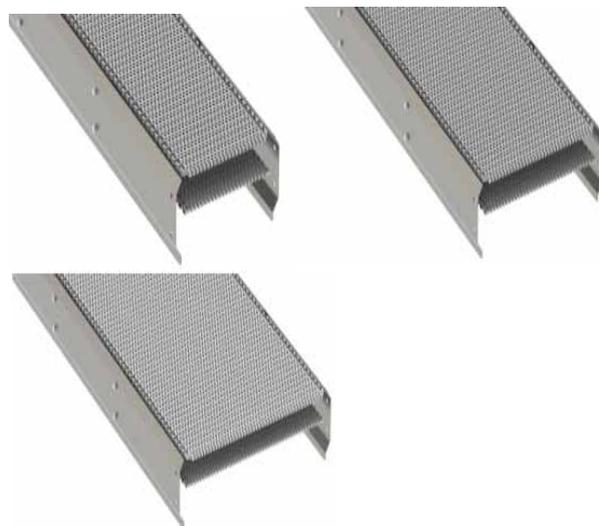
Système convoyeur en acier inoxydable WL374X, WL526X, WL678X (chaînes de 304, 456, 608 mm)

Caractéristiques

Le nouveau convoyeur en acier inoxydable récemment développé par FlexLink est conçu pour les conditionnements primaire et secondaire. Il répond aux principales exigences des processus de conditionnement : nettoyage facile, manipulation des produits en douceur, sécurité d'utilisation, conception robuste, longévité et simplicité d'entretien à un faible coût de possession. La conception modulaire normalisée garantit une mise en œuvre rapide et facilite les extensions et modifications ultérieures.

Exemples de domaines d'application

Aérosols, savon liquide en emballage plastique, fromage à tartiner, lessive en poudre, rouleaux de papier toilette, produits alimentaires, produits de soin personnel.



PO

XLX

X85X

X180X

X300X

WL
374X

WL
526X

WL
678X

CSX

GRX

FSTX

TR

APX

IDX

Accessoires de convoyeur

Composants de guidage (GRX)

La section *Composants de guidage* traite des différents types de guides et de supports correspondants. Ces produits sont utilisés avec plusieurs de nos systèmes convoyeurs. Un certain nombre de structures de guidage pré-construites sont présentées en exemple. De nouveaux composants sont disponibles, qui permettent de réaliser des systèmes de guidage à réglage automatique, capables de prendre en charge des produits de différentes largeurs.

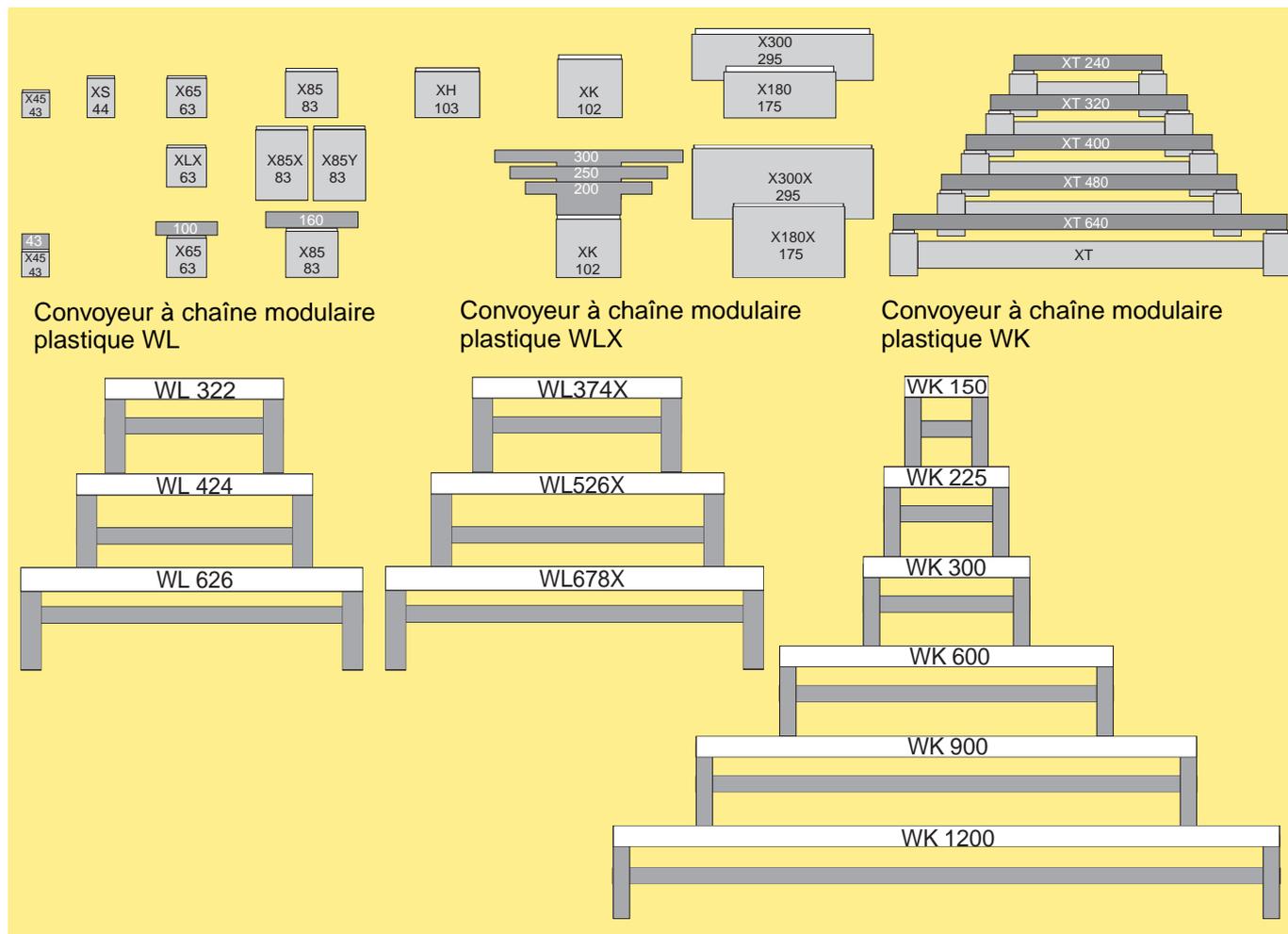
Composants de supportage pour convoyeur (CSX)

Les convoyeurs sont maintenus en place par une large gamme de composants qui comprennent des supports de convoyeurs, des profilés de structure, des piétements, etc.

Un certain nombre de structures de support pré-construites sont présentées en exemple.

Les structures de convoyeurs construites en profilés d'aluminium avec rainures en T standard simplifient considérablement le montage des composants et des accessoires.

Tableau comparatif



Vues arrières simplifiées de profilés convoyeurs, tracées selon la même échelle relative. Les valeurs numériques représentent les largeurs en mm.

Légende

Gris clair :	Profilés convoyeurs
Gris foncé :	Palettes ou godets
Blanc :	Chaîne/Chaîne modulaire
XLX, X85X, X180X, X300X :	Convoyeur en acier
WL374X, WL526X, WL678X	inoxydable

Présentation des composants du convoyeur

Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Chaînes

Chaîne plane



Chaîne à friction



Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Profilés et supports de convoyeurs

Profilé convoyeur



Support de profilé



Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Modules d'entraînement et de renvoi

Modules d'entraînement d'extrémité



Module de renvoi horizontal



Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Système de guides

Types de guides



Supports de guide



Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Courbes

Courbes à roues



Courbes sans roues



Courbes verticales



Système convoyeur en acier inoxydable X85X, X180X, X300X - Support

Composants de supportage



XLX - Chaîne et profilé

Chaîne plane



Profilé convoyeur



XLX - Module d'entraînement et de renvoi

Module d'entraînement d'extrémité



Module de renvoi



PO

XLX

X85X

X180X

X300X

WL
374X

WL
526X

WL
678X

CSX

GRX

FSTX

TR

APX

IDX

XLX - Courbes

Courbes à roues



Courbes sans roues



Courbes verticales sans roues



XLX - Système de guides

Kits de composants de guidage



XLX - Système de supports

Composants de supportage



Système convoyeur en acier inoxydable X374X, X526X, X678X - Chaînes modulaires

Chaîne modulaire à mailles planes et rayonnées, applications sèches



Chaîne à revêtement lisse



Système convoyeur en acier inoxydable X374X, X526X, X678X - Profilés et supports de convoyeurs

Profilé convoyeur



Support de profilé



Système convoyeur en acier inoxydable X374X, X526X, X678X - Modules d'entraînement et de renvoi

Modules d'entraînement d'extrémité



Module de renvoi horizontal



Système convoyeur en acier inoxydable X374X, X526X, X678X - Système de guides

Types de guides



Supports de guidage



Système convoyeur en acier inoxydable X374X, X526X, X678X - Courbes

Courbes sans roues



Courbes verticales



Composants de supportage



Capacité du module d'entraînement

La puissance requise à la sortie du moteur P dépend de

- La force de traction F
- La vitesse de la chaîne v

Les équations suivantes sont applicables :

$$P [W] = 1/60 \times F [N] \times v [m/min]$$

La force de traction maximale des différents modules d'entraînement et tous les paramètres nécessaires sont indiqués dans les tableaux suivants. Voir aussi les diagrammes page 12.

Plus d'informations

Des informations détaillées sur les modules d'entraînement sont disponibles aux sections « Guide des modules d'entraînement » et « Pièces détachées ». Voir la section « Librairie technique » sur le site Internet de FlexLink. Pour plus d'informations sur les modules d'entraînement à moteurs à vitesse variable, voir le Guide pour module d'entraînement.

Caractéristiques du module d'entraînement

Module d'entraînement d'extrémité

	XLX	X85X	X180X/ X300X	WLX
Nombre de dents de la roue d'entraînement	H : 16	H : 12	12	2x16
Pas de la chaîne (mm)	25,4	33,5	33,5	25,4
Force max. de traction (N)				Voir chapitre WLX
Type H_P, HN_P Standard	500	1250	1250	

Températures

À quelles températures peut-on utiliser un convoyeur FlexLink ?

Les convoyeurs FlexLink peuvent fonctionner à des températures comprises entre -20 °et +60 °C.

Des températures allant jusqu'à +100 °C peuvent être tolérées pendant de courtes périodes. Ceci vaut principalement pour le nettoyage et le rinçage.

Que se passe-t-il si ces limites sont dépassées ?

Lorsque les spécifications ne sont pas respectées, comme par exemple dans des conditions très chaudes ou très froides, les propriétés des matériaux utilisés se trouvent modifiées.

FlexLink ne peut pas garantir les composants et leur fonctionnement si ces recommandations ne sont pas respectées.

Limites de tension de la chaîne

Il est nécessaire de considérer la vitesse et la longueur du convoyeur afin de déterminer la tension maximale autorisée de la chaîne. Relever sur les diagrammes 1A et 2B-2E la valeur de tension la plus basse.

Remarque

Le configurateur en ligne choisira toujours un moteur suffisamment puissant pour la tension de chaîne maximale admissible indiquée dans les schémas ci-dessous. Les moteurs à vitesse variable peuvent parfois chuter en-dessous de la tension spécifiée, notamment aux basses fréquences. Veuillez toujours prendre en compte les données du moteur si une force importante est requise.

Tension de chaîne maximale admissible

Diagramme 1A

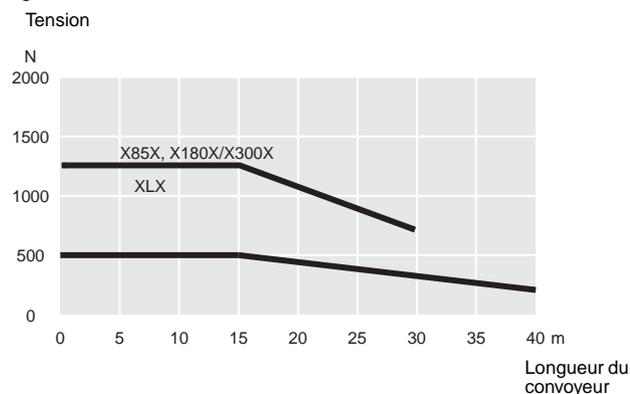


Diagramme de tension/longueur, XLX, X85X, X180X, X300X

Diagramme 2A

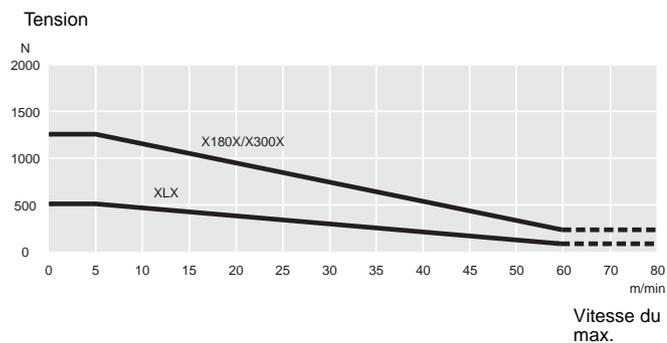


Diagramme de tension/vitesse, convoyeurs XLX, X180X/X300X

Diagramme 2B



Diagramme de tension/vitesse, X85X

Choisir le bon type de chaîne

Maillons

Les maillons de base des différents types de chaînes ont tous la même forme, et les mêmes caractéristiques techniques. Cinq matériaux différents sont disponibles. Le matériau de base est la résine acétale (POM). Deux types de résines acétales sont utilisés :

POM A : Résine acétale avec additif au silicone

POM B : Résine acétale sans additifs au silicone

Résistance à 20 °C :

Produit (POM)	XLX	X85X, X180X/X300X
Tension de travail maximale	500 N	1250 N

Les autres matériaux ne sont pas aussi résistants que le POM :

- Polyester (PBT) : Résistance équivalente à 50% de la valeur POM
- Polyfluorure de vinylidène et POM conducteur : 40% de la valeur POM.
- Antistatique dissipatif (ISD) POM : voir le tableau suivant.

Produit (POM ISD)	XLX	X85X
Tension de travail maximale	425 N	400 N

Pivots

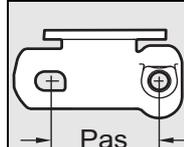
La plupart des pivots sont composés d'un des matériaux du tableau ci-dessous. Dans le cas contraire, le matériau est indiqué juste après la désignation du maillon.

Maillons	POM	POM (ISD)	PBT	PVDF
Pivot	PA66	PA66 (ISD)	PA66	PVDF

Pas et poids de la chaîne

Le *Guide de chaîne* présente le poids de chaque type de maillon. Afin de pouvoir calculer le poids de la chaîne, il faut donc connaître le pas de la chaîne (voir figure ci-dessous), le poids du pivot en plastique, le poids de l'axe en acier et la séparation des taquets. Voir le tableau suivant.

Paramètre	Type de convoyeur		
	XLX	X85X	X180X/X300X
Pas de la chaîne, mm	25,4	33,5	33,5
Poids du pivot en plastique, g	1	2	2
Poids de l'axe en acier, g	4	10	10



Remarque

Certaines chaînes nécessitent la modification des modules d'entraînement. Le rayon de courbure minimum doit également être respecté.

Abréviations des matériaux

Abréviations des matériaux	Matériau	
POM*	Résine acétale	
POM* poli	Résine acétale, surface polie	
POM*, pivot : PVDF	Résine acétale, pivot : PVDF	PO
POM* GY	Résine acétale, grise	
POM* BK	Résine acétale, noire	XLX
POM* COND	Résine acétale, conductrice	
POM* ISD NAT	Résine acétale ISD, couleur naturelle	X85X
POM* ISD GY	Résine acétale ISD, grise	
PBT	Polyester	X180X
PVDF	Polyfluorure de vinylidène	
PVDF, pivot : PA66	Polyfluorure de vinylidène, pivot : PA66	X300X
POM* + acier	Résine acétale, dessus en acier	WL 374X
POM* + SS	Résine acétale, dessus en acier inoxydable	
PA	Polyamide	WL 526X

*Deux types de résines acétales sont utilisés :

POM A : Résine acétale avec additif au silicone

POM B : Résine acétale sans additifs au silicone

Résistance et expansion de la chaîne par rapport à la température

Température °C	-20	0	20	40	60	80	100	120
Facteur de traction	1,2	1,1	1,0	0,9	0,8	0,6	0,5	0,3
% de dilatation linéaire	-0,4	-0,2	0	0,2	0,5	0,8	1,0	1,3

Facteur de service

L'expansion maximale autorisée pour la chaîne (voir diagrammes 1A et 2A-2E Page 12) dépend du nombre de mises en marche et d'arrêt du convoyeur par heure.

De nombreux convoyeurs fonctionnent en continu, tandis que d'autres démarrent et s'arrêtent fréquemment. Il est évident que les démarrages et arrêts fréquents augmentent les contraintes subies par la chaîne.

Le facteur de service (voir tableau ci-dessous) est utilisé pour calculer la limite de tension réduite en cas de fréquence élevée de démarrages et arrêt et de vitesses élevées de la chaîne. Diviser la limite de tension obtenue à partir des graphiques par le facteur de service pour obtenir la limite de tension réduite. Un facteur de service élevé peut être réduit en utilisant une fonction de démarrage/arrêt en douceur.

Conditions de fonctionnement	Facteur de service
10 démarrages/arrêts par heure max.	1,2
30 démarrages/arrêts par heure max.	1,4
Vitesse élevée, charge lourde, ou plus de 30 démarrages/arrêts par heure	1,6

Conditions de fonctionnement	Facteur de service
Vitesse faible à modérée ou 1 démarrage/arrêt par heure max.	1,0

Important

Les calculs de tension de la chaîne sont réalisés afin de garantir que la capacité du module d'entraînement est suffisante mais pas excessive, en fonction de la résistance et de la friction de la chaîne. Les calculs ne tiennent pas compte de l'usure accrue qui résulte de la friction supérieure dans les courbes sans roues.

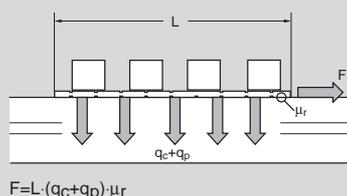
Calculs de tension de la chaîne

Tension de la chaîne

L'accumulation de tension dans la chaîne peut être divisée en plusieurs composants :

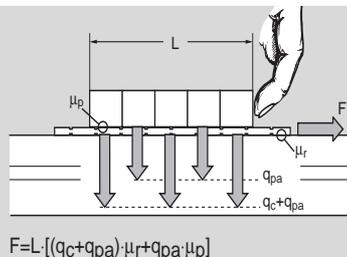
- 1 La friction entre la chaîne non chargée et les glissières, par exemple sur le dessous du profilé de convoyeur.
- 2 Frottement entre chaîne et glissière (Figure A).

Figure A

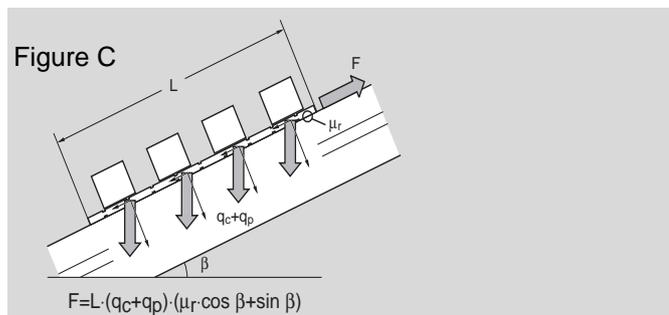


- 3 La friction entre les produits accumulés et la surface supérieure de la chaîne (Figure B).

Figure B

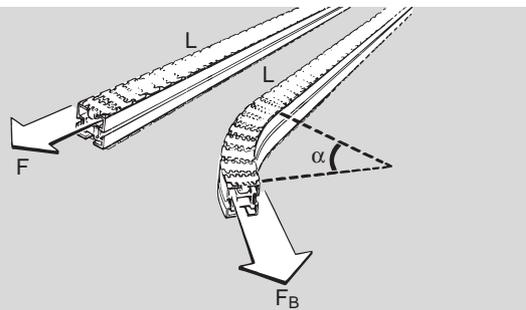


- 4 La force de gravité qui agit sur les produits et la chaîne dans les parties en pente et les parties verticales (Figure C).



- 5 La friction supplémentaire dans les courbes sans roue Cette friction est proportionnelle à la tension de la chaîne sur le côté à faible tension de la courbe. Cela signifie que la friction réelle dépend de la position de la courbe dans le convoyeur (Figure D).

Figure D



Force de traction

La force de traction F nécessaire pour déplacer la chaîne dépend des facteurs suivants :

Longueur du convoyeur	L
Charge de gravité du produit par m	
Transport	q_p
Accumulation	q_{pa}
Charge de gravité de la chaîne par m	q_c
Coefficient de frottement	
Frottement entre chaîne et glissière	μ_r
Frottement entre chaîne et les produits	μ_p
Facteur de courbure, α° courbe sans roue (hor./vert.)	$k\alpha$
Angle d'inclinaison	β

Chaînes - Chaînes de configuration

Ci-dessous sont reportés deux exemples commentés de chaînes de texte obtenues à partir du configurateur.

Entrée

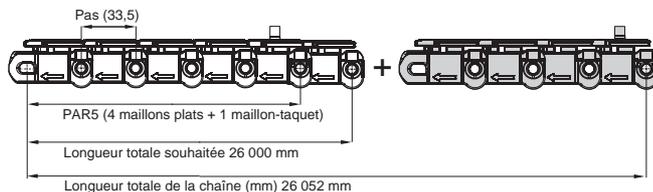
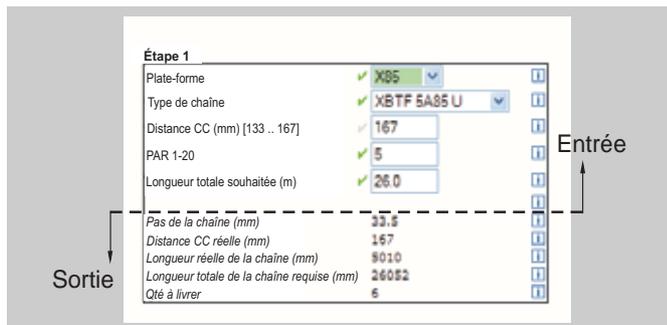
Plate-forme : X85

Type de chaîne : « XBTF 5A85 U »

Distance CC (mm) [133-167] : « 167 » (la distance CC change en fonction de la valeur PAR)

PAR 1-20 : « 5 » (la distance CC change en fonction de la valeur PAR)

Longueur totale souhaitée (m) : « 26 »



Qté à livrer : « 6 » (La longueur souhaitée étant de 26 m et les éléments livrés par multiples de 5 mètres, 6 packs de chaînes seront donc nécessaires pour couvrir la longueur requise.)

Résultat de la configuration :

N° d'article	Qté	Description
XBTF 5A85 U	6	XBTF 5A85 U PAR5

Sortie

Pas de la chaîne : « 33,5 » (voir le tableau ci-dessous)

Paramètre	Type de convoyeur				
	XS, X45H, X65, XT	X85	XH	XK	X180/X300
Pas de la chaîne, mm	25,4	33,5	35,5	38,1	33,5

Distance CC réelle (mm) : La distance CC sélectionnée sera arrondie à la valeur la plus proche correspondant au pas de la chaîne.

Ainsi, pour la valeur 400 par exemple, plate-forme X85 (pas de chaîne de 33,5 mm), distance CC = 400 mm, la distance CC réelle sera de 402 mm.

Longueur réelle de la chaîne (mm) : La longueur actuelle dépend de la valeur CC/PAR et du fait que la chaîne se termine toujours par un maillon-taquet. La longueur varie par conséquent de 3 000-3 250 mm ou de 5 000 à 5 500 mm, selon la plateforme sélectionnée.

Longueur totale de la chaîne requise (mm) : « 26 052 » (Chaque chaîne configurable commence par un certain nombre de maillons plats, égal dans ce cas à 4 maillons avant le premier maillon-taquet (PAR5)). La longueur souhaitée est de 26 000 mm et le pas de la chaîne du X85 est de 33,5 mm. Ceci donne un nombre incorrecte de maillons plats avant le dernier maillon-taquet. La longueur est corrigée en rajoutant des maillons plats (en fonction de la valeur PAR voulue) et un maillon à taquet après le « dernier » maillon à taquet. Voir illustration.

PO

XLX

X85X

X180X

X300X

WL
374X

WL
526X

WL
678X

CSX

GRX

FSTX

TR

APX

IDX

Facteurs de courbure

Chaque courbe sans roue introduit un facteur de courbure $k\alpha$. Ce facteur est défini comme le rapport entre la tension de la chaîne mesurée juste après la courbe et celle mesurée avant la courbe. Le facteur de courbure dépend de

- la quantité de changements de direction de la courbe (angle α),
- le coefficient de frottement, μ_r , pour le frottement entre chaîne et glissières.

Lorsque le convoyeur est sec et propre, le coefficient de frottement, μ_r , est proche de 0,1.

Le facteur de courbure doit être utilisé car la force de friction d'une courbe sans roues dépend non seulement du poids de la chaîne et des produits et du coefficient de frottement, mais aussi de la tension réelle de la chaîne sur l'ensemble de la courbe. Cette tension est à l'origine d'une tension supplémentaire exercée par la chaîne sur le profilé de convoyeur et la glissière. La force supplémentaire est dirigée vers le centre de la courbe.

Le calcul de cette force supplémentaire est plus compliqué car la tension de la chaîne varie d'un endroit à l'autre du convoyeur, atteignant sa valeur maximale du côté « extension » du module d'entraînement et presque zéro à l'entrée de la chaîne de retour. Le facteur de courbure fournit un moyen d'inclure le frottement supplémentaire dans les courbes dans les calculs.

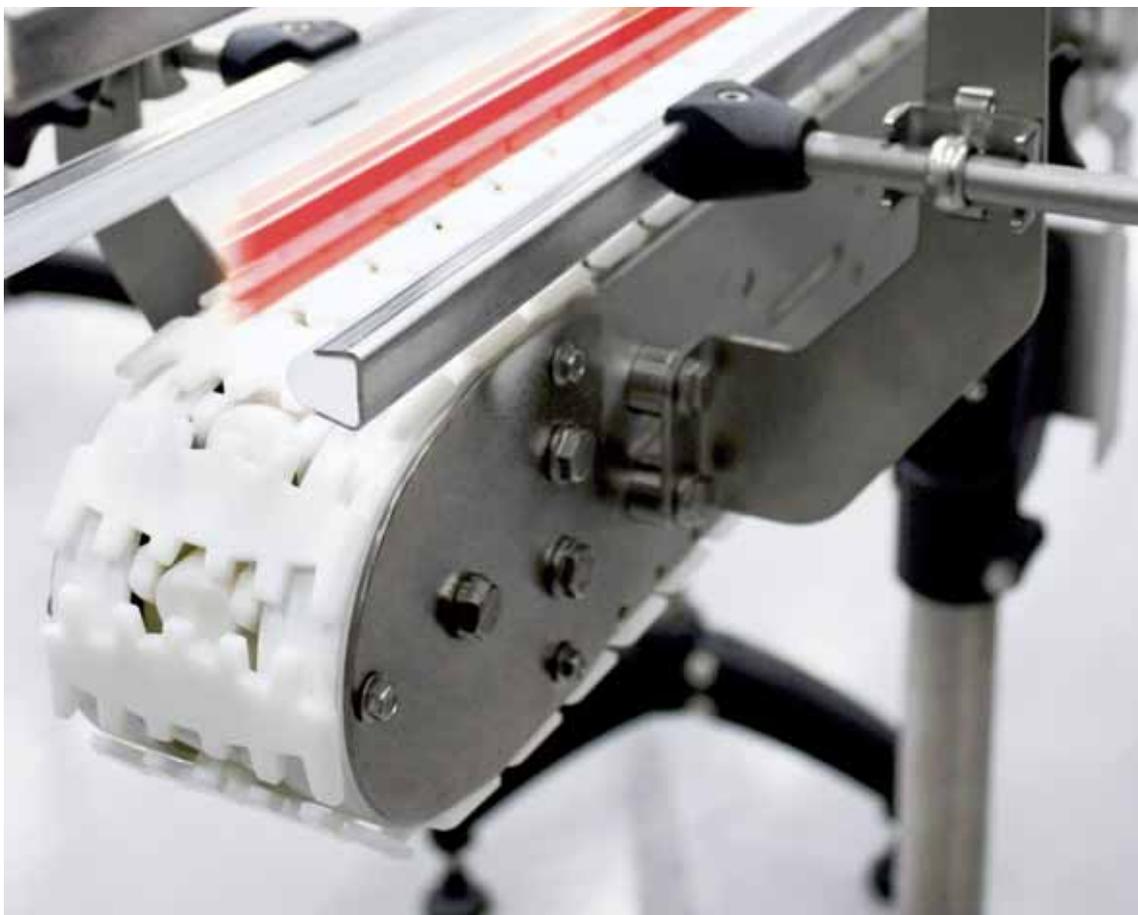
Les mêmes facteurs de courbure s'appliquent aux courbes sans roues horizontales et verticales. Voir le tableau.

Remarque

Les courbes sans roue ne doivent être utilisées que dans des cas exceptionnels. Pour les applications normales, il faut utiliser des courbes à roues.

Type de courbe (courbe verticale ou sans roue)	30°	45°	60°	90°
Facteur de courbure $k\alpha$	1,2	1,3	1,4	1,6

Introduction



Facteur critique

Il est impératif de respecter certains aspects lors de la conception et de l'entretien d'une installation, afin de garantir son bon fonctionnement ainsi que la sécurité de toutes les personnes chargées de son utilisation ou de son entretien. Ceci doit être pris en compte lors de la phase de conception du système convoyeur. La chaîne constitue en général la partie critique à prendre en compte.

Protection contre les accidents

Tous les points de pincement ainsi que les saillies et les pièces amovibles en mouvement présentant un risque d'atteinte à la sécurité des opérateurs lorsqu'ils sont présents à leur poste de travail ou dans les passages, devront être protégés. Les convoyeurs en hauteur devront également être protégés contre les chutes d'objets. Les convoyeurs avec chaîne à taquets présentent un risque plus important de pincement ou coupure que les convoyeurs à chaîne plane.

La protection peut être assurée en garantissant :

- Un placement adéquat
L'éloignement suffisant des zones dangereuses des zones occupées par le personnel, autant que possible.
- Des barrières
Des barrières mécaniques, empêchant l'entrée dans les zones dangereuses ou offrant une protection contre les chutes d'objets.

- Des dispositifs de contrôle
Des commandes mécaniques, qui empêchent l'interruption d'opérations/conditions dangereuses.
- Des mises en garde
Des instructions, étiquettes de mise en garde ou des signaux lumineux/sonores, qui préviennent de situations dangereuses.

Les dispositifs de protection devraient être installés de sorte à entraver au minimum le confort de l'opérateur. Toute tentative de non-respect ou d'ignorer un dispositif de protection devrait être suffisamment compliquée.

Les étiquettes de mise en garde, etc. ne devraient être utilisées qu'en dernier recours, lorsque par exemple l'installation d'autres dispositifs de protection risque d'entraver le bon fonctionnement de l'installation, ou qu'elle s'avère trop chère.

Le degré de protection voulu devrait être identifié pendant la mise en œuvre des mesures de sécurité obligatoires lors de la phase de conception du projet.

Considérations spéciales

Lorsqu'ils sont correctement utilisés, tous les composants de la gamme FlexLink sont faciles à utiliser et à entretenir. Il est cependant nécessaire, que toutes les personnes chargées de la conception, de l'installation, du fonctionnement et de l'entretien des systèmes, soient correctement informées de certains de ses aspects particuliers.

PO

XLX

X85X

X180X

X300X

WL
374X

WL
526X

WL
678X

CSX

GRX

FSTX

TR

APX

IDX

Remarque

Le limiteur de couple ne constitue pas un dispositif de protection du personnel, mais de protection du convoyeur.

Modules d'entraînement d'extrémité

- Le mou de chaîne (caténaire) des modules d'entraînement d'extrémité doit être conservé pendant la durée de vie du système.
- En cas d'installation de plaques, la chaîne devra être raccourcie si elle devient visible en-dessous des plaques.
- L'ouverture entre les maillons au niveau de la rotation autour du rouleau présente un risque. Si possible, les modules de renvoi ne devraient pas être accessibles pendant le fonctionnement du convoyeur.

Pour les modules d'entraînement doubles, une protection doit être appliquée à l'axe de connexion.

Modules de renvoi

- L'ouverture entre les maillons lors de la rotation autour du module de renvoi présente un risque. Si possible, les modules de renvoi ne devraient pas être accessibles pendant le fonctionnement du convoyeur.

Courbes à roues

- Des dispositifs de protection peuvent être requis au niveau des courbes, selon leur emplacement et la charge appliquée sur le convoyeur.

Chaînes à taquets

- Toute application composée de chaînes à taquets doit faire l'objet d'une étude de sécurité poussée. En effet, de nombreux points de pincement et de piqûre sont générés via le montage des pièces assemblées. Une protection plus étoffée est donc fortement recommandée, afin d'assurer la sécurité de l'utilisateur.
- L'utilisation de chaînes à taquets présente également un risque plus important d'endommagement des produits. Une attention particulière doit être portée lors de la prise en charge de l'entrée éventuelle de l'opérateur dans le système pour retirer un produit bloqué par exemple.

Entretien

La procédure d'entretien des convoyeurs FlexLink doit inclure l'ensemble des opérations destinées à vérifier que les barrières de protection sont correctement fixées et qu'elles remplissent leur objectif (en cas de non-utilisation d'un système de contrôle, etc.).

Tous les composants FlexLink font l'objet d'améliorations constantes dans le but d'améliorer leur fonctionnement, en modifiant soit le modèle en question, soit le matériau utilisé. Le but principal de toutes ces modifications est avant tout d'assurer la sécurité de l'utilisateur.

L'ensemble des données techniques correspondantes est conservé auprès du fabricant.

Système de contrôle

Avant d'entreprendre toute utilisation ou entretien d'un système de contrôle, veuillez lire la section correspondante du manuel d'utilisation.

Veuillez contacter FlexLink au plus vite en cas de doute concernant les procédures d'utilisation sécurisée d'un composant.

Entretien du système

Introduction

L'objectif de cette section est de vous assister lors de la conception d'un calendrier d'entretien. Il deviendra vite évident que certains des intervalles d'entretien suggérés pourront être prolongés si nécessaire, en fonction des conditions d'utilisation réelles.

L'entretien des systèmes convoyeurs doit uniquement être confié à des personnes compétentes, connaissant parfaitement les équipements FlexLink. Veuillez consulter votre revendeur FlexLink en cas de doute à propos de la procédure d'entretien la plus appropriée.

Période de rodage

Une période de rodage de deux ou trois semaines est généralement suffisante. Pendant cette période, nettoyer le convoyeur deux ou trois fois afin d'éliminer la poussière. Après le rodage, l'usure sera minimale à moins que des particules provenant du produit ou du processus atteignent en permanence le convoyeur.

Élongation de la chaîne

La longueur de la chaîne du convoyeur augmente lentement, en particulier pendant la période de rodage et si la charge est lourde. Cet effet se remarque particulièrement sur les convoyeurs longs. Après un fonctionnement continu pendant deux semaines, il est souvent possible de retirer quelques maillons de chaîne. Après cette période, nous recommandons d'effectuer un contrôle tous les 3-6 mois.

Dispositifs de marques autres que FlexLink

Tout dispositif ou composant ne faisant pas partie de la gamme des produits FlexLink doit être entretenu et réparé en accord avec les consignes du fabricant.

Mesures de sécurité

Veuillez respecter les consignes de sécurité ci-dessous avant d'entreprendre l'entretien de votre système FlexLink :

- Le système électrique doit être débranché.
- Veillez à ce que le contacteur du moteur soit également éteint, et qu'il soit bloqué en position « arrêt ».
- L'alimentation du système pneumatique et/ou hydraulique doit être désactivée et toute pression résiduelle évacuée.
- Les produits en cours de transport devront être, si possible, retirés de la chaîne du convoyeur.
- Tous les membres du personnel affectés par les travaux d'entretien devront être avertis que ceux-ci sont en cours.

Mise en garde

Ne pas monter sur l'appareil.

PO

XLX

X85X

X180X

X300X

WL
374X

WL
526X

WL
678X

CSX

GRX

FSTX

TR

APX

IDX

