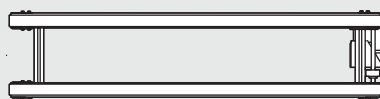


Sommaire

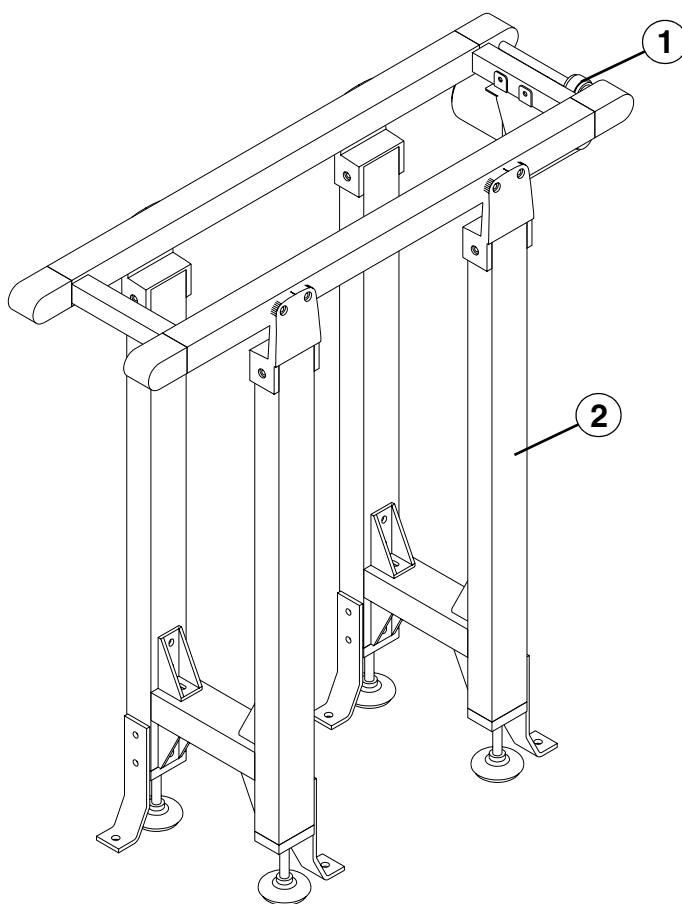
Module convoyeur S11 Compact.....	3
Modules convoyeurs, XTUC S51.....	4
Modules convoyeurs, XTUC J51/J52	4
Modules convoyeurs, XTUC L51/L52	4
Modules convoyeurs, XTUC U51/U52.....	4
Modules convoyeurs, XTUC Z51/Z52.....	4
Modules convoyeurs, XTUC F51/F52.....	4
Module convoyeur, XTUC Q51/Q52	5
Module de support XTUF S01A/S02A/S03A/S04.....	6
Module de butée XTUS P11	7
Module d'indexage XTUL P11A.....	8
Module de transfert XTUT S10 A/S11 A/S12 A	9
Module de transfert XTUT R11 A/R12 A	10
Module de transfert XTUT M11 A/M12 A.....	11
Module poste de travail XTUW R11 A	12
Module poste de travail XTUW M11 A.....	13
Module poste de travail XTUW T11 A	14
Module poste de travail XTUW Q51 A.....	15
Station de rotation XTUR P11	16
Station de levage XTUL P12	17
 Instructions de montage	 19
 Annexe A : Déclaration d'incorporation CE.....	 79

Schéma



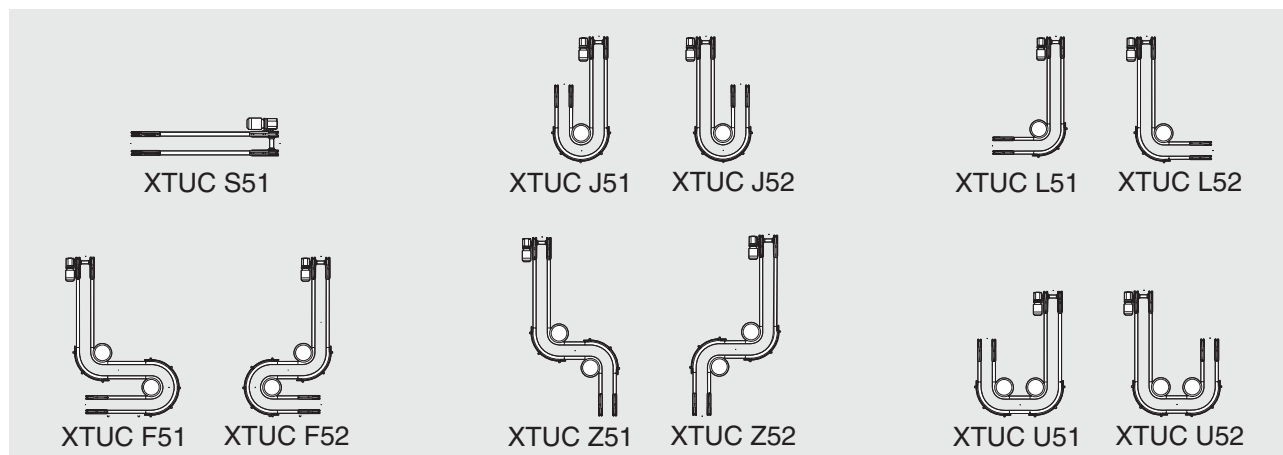
XTUC S11

Plan de montage

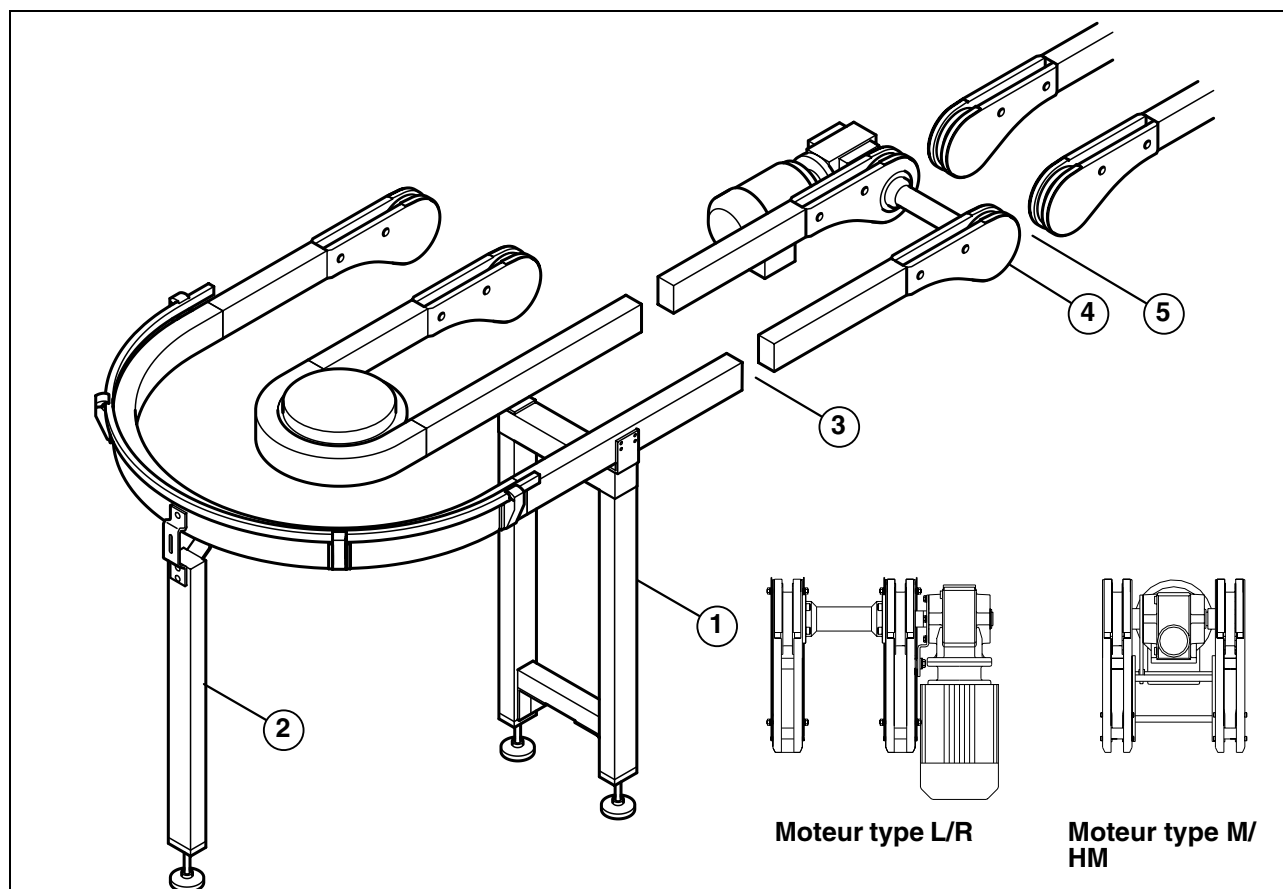


Pt	Opération	Instruction
1	Câblage du moteur	Voir page 21
2	Montage des modules de support	Voir page 38

Schéma

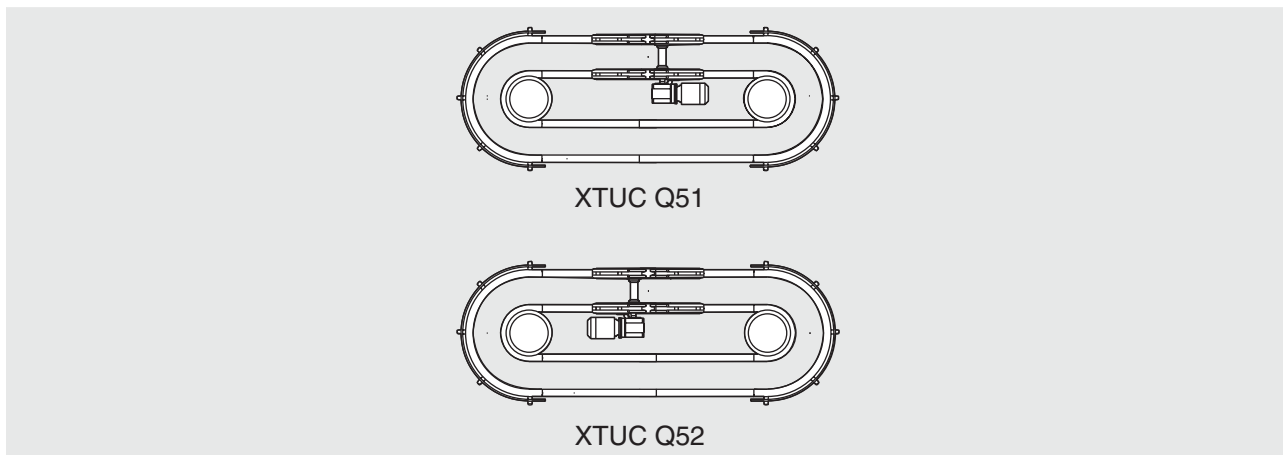


Plan de montage

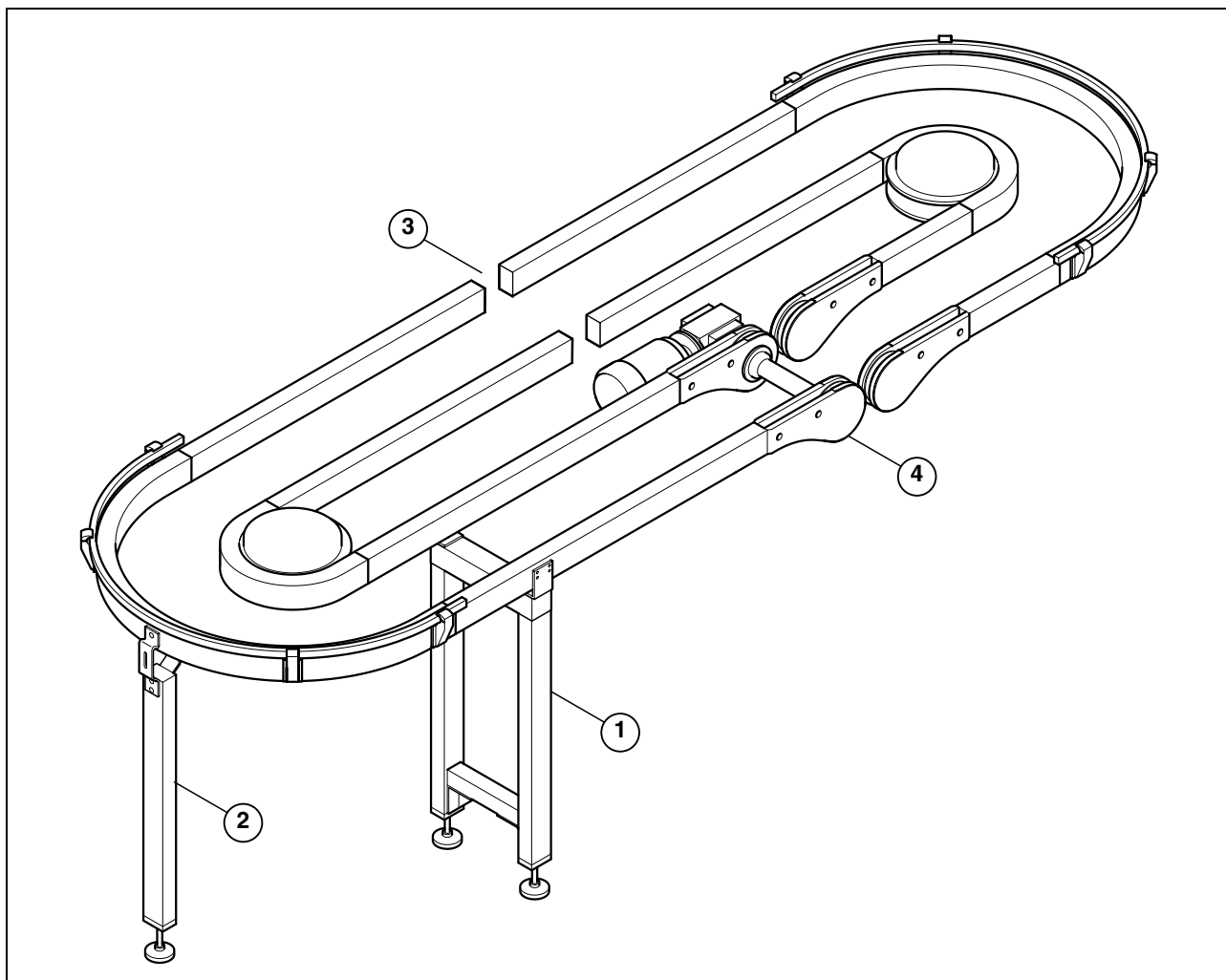


Pt	Opération	Instruction
1	Montage des modules de support	Voir page 38
2	Montage des modules de support en courbe	Voir page 38
3	Jonction de sections de convoyeur XT	Voir page 22
4	Montage de la chaîne sur module convoyeur XT	Voir page 24
5	Jonction de modules convoyeurs XT en ligne :	
	-Moteur type L ou R	Voir page 34
	-Moteur type M ou HM	Voir page 36

Schéma

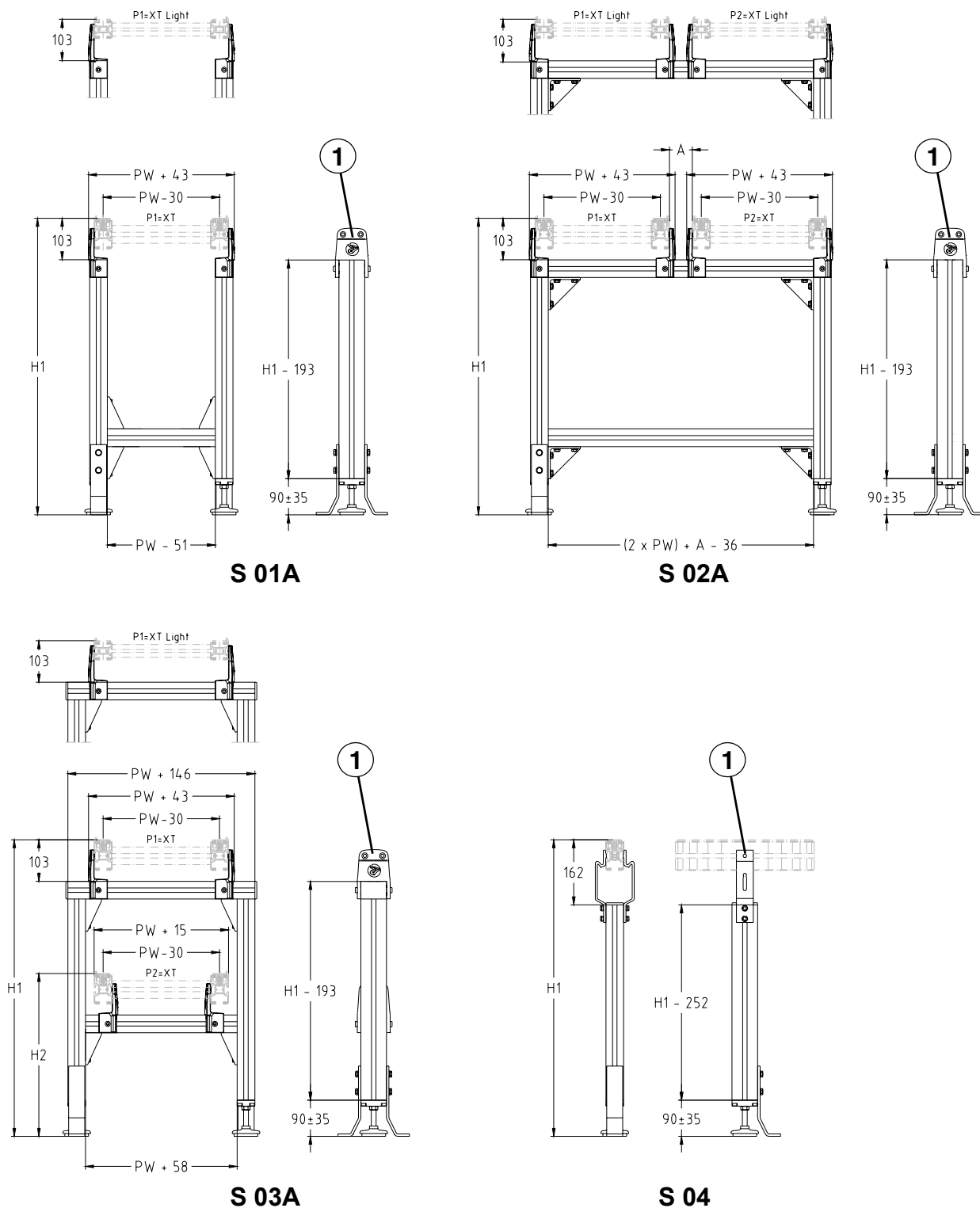


Plan de montage



Pt	Opération	Instruction
1	Montage des modules de support	Voir page 38
2	Montage des modules de support en courbe	Voir page 38
3	Jonction de sections de convoyeur XT	Voir page 22
4	Montage de la chaîne sur module convoyeur XT	Voir page 29

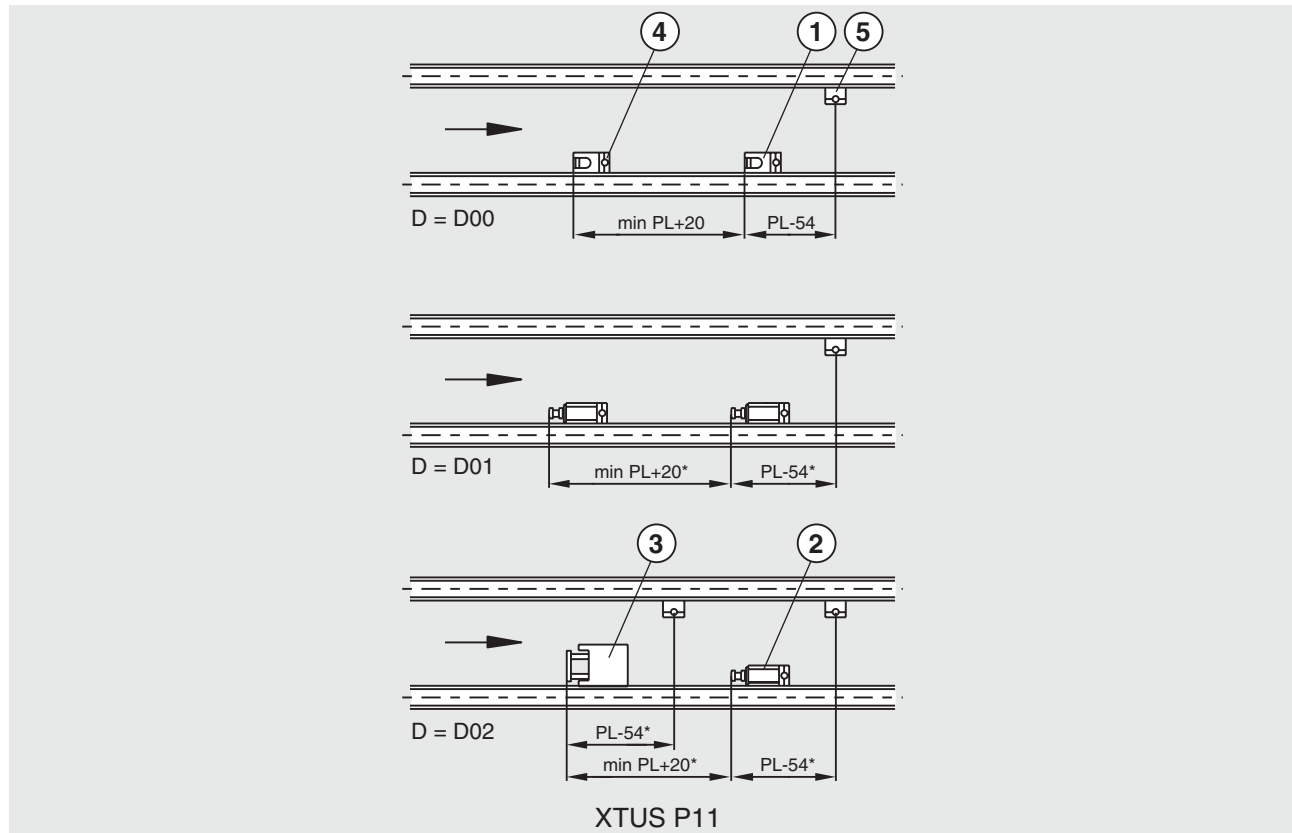
Schéma



Pt	Opération
1	Montage des modules de support

Instruction
Voir page 38

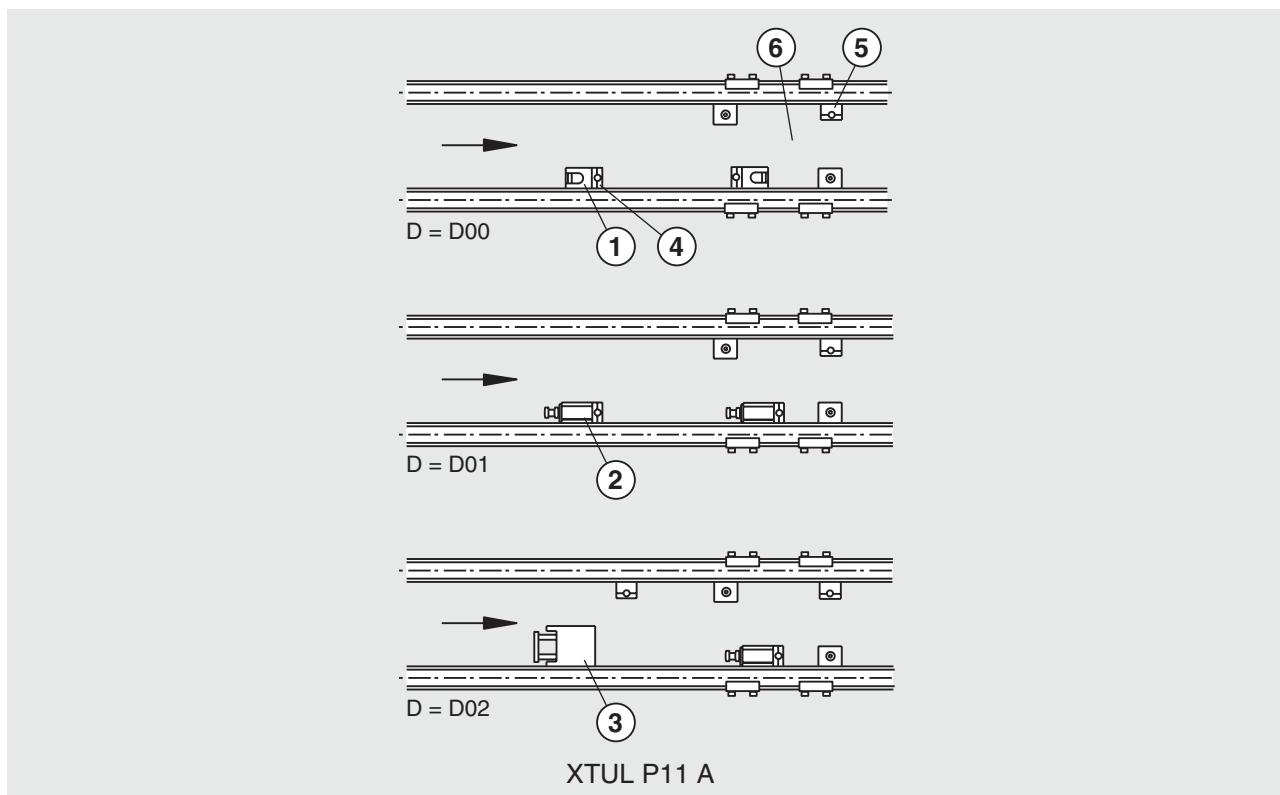
Schéma



* en position comprimée.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D100	Voir page 46
4	Support de capteur	XTPB V001	Voir page 47
5	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49

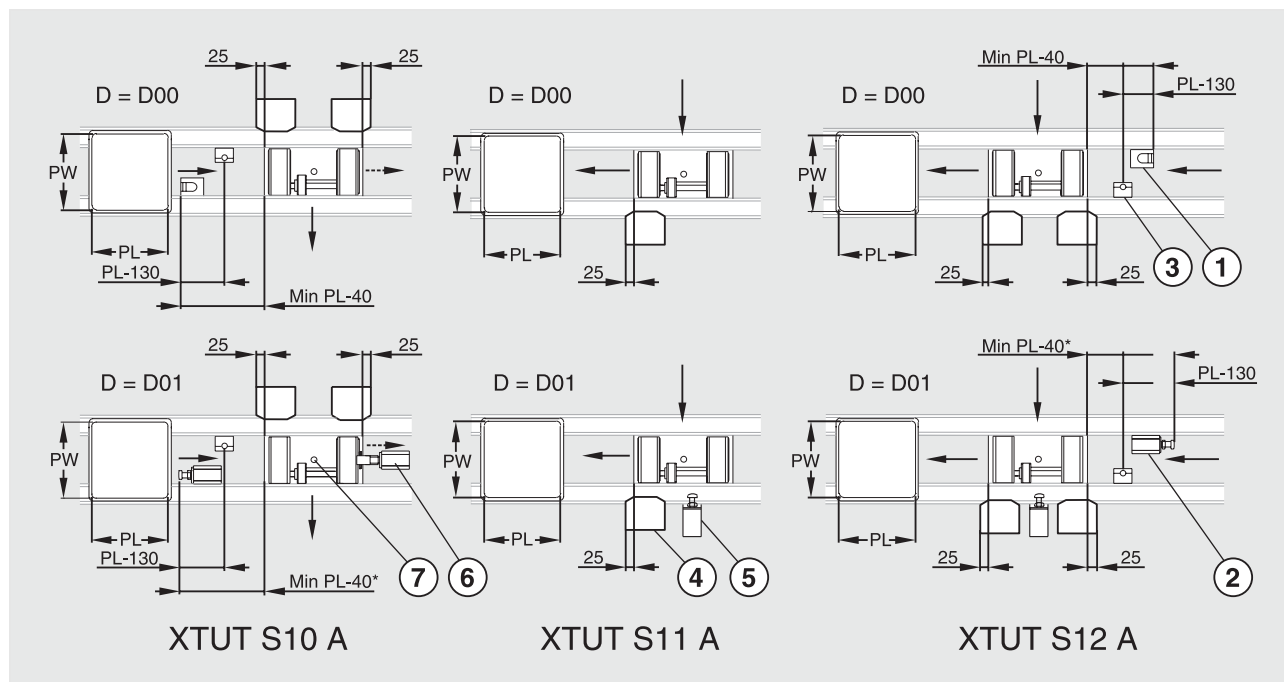
Schéma



Disposition des butées et support de capteur, voir Module de butée P11.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D100	Voir page 46
4	Support de capteur	XTPB V001	Voir page 47
5	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
6	Station d'indexage	XTPX P11A	Voir page 56

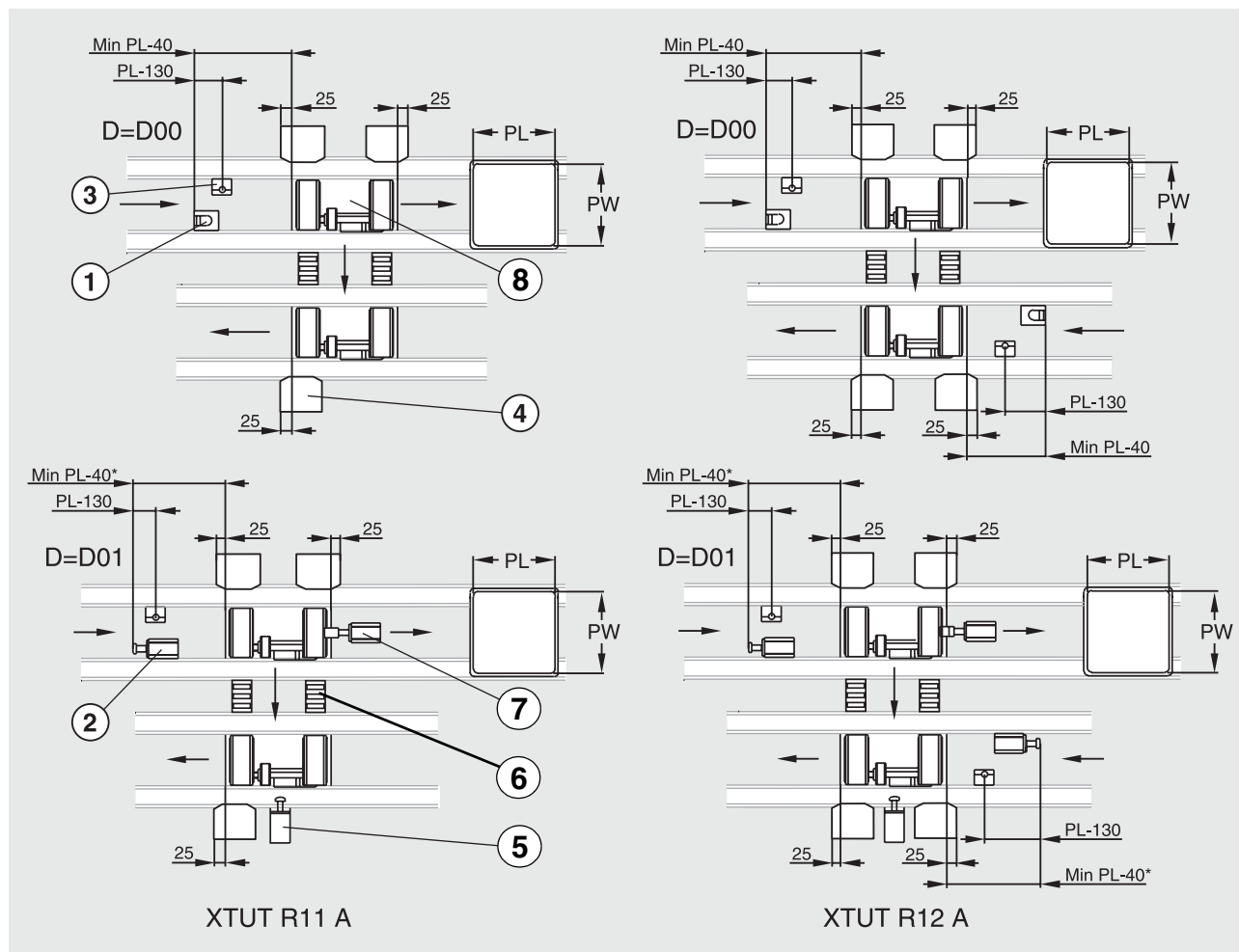
Schéma



* en position comprimée.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
4	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
5	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
6	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
7	Module de transfert	XTPT	Voir page 61

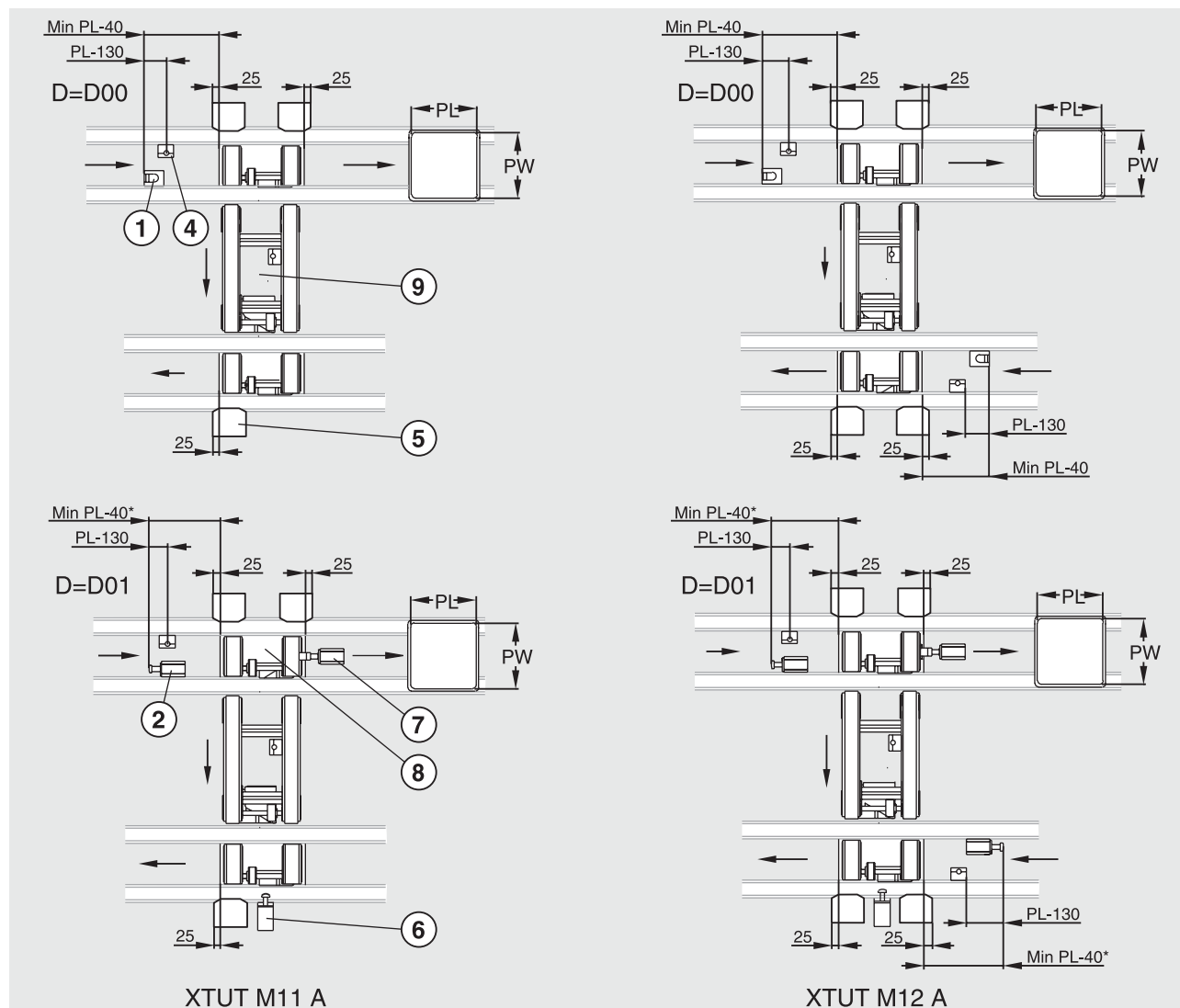
Schéma



* en position comprimée.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
4	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
5	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
6	Kit de rouleaux	5049865, 5050117	Voir page 54
7	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
8	Module de transfert	XTPT	Voir page 61

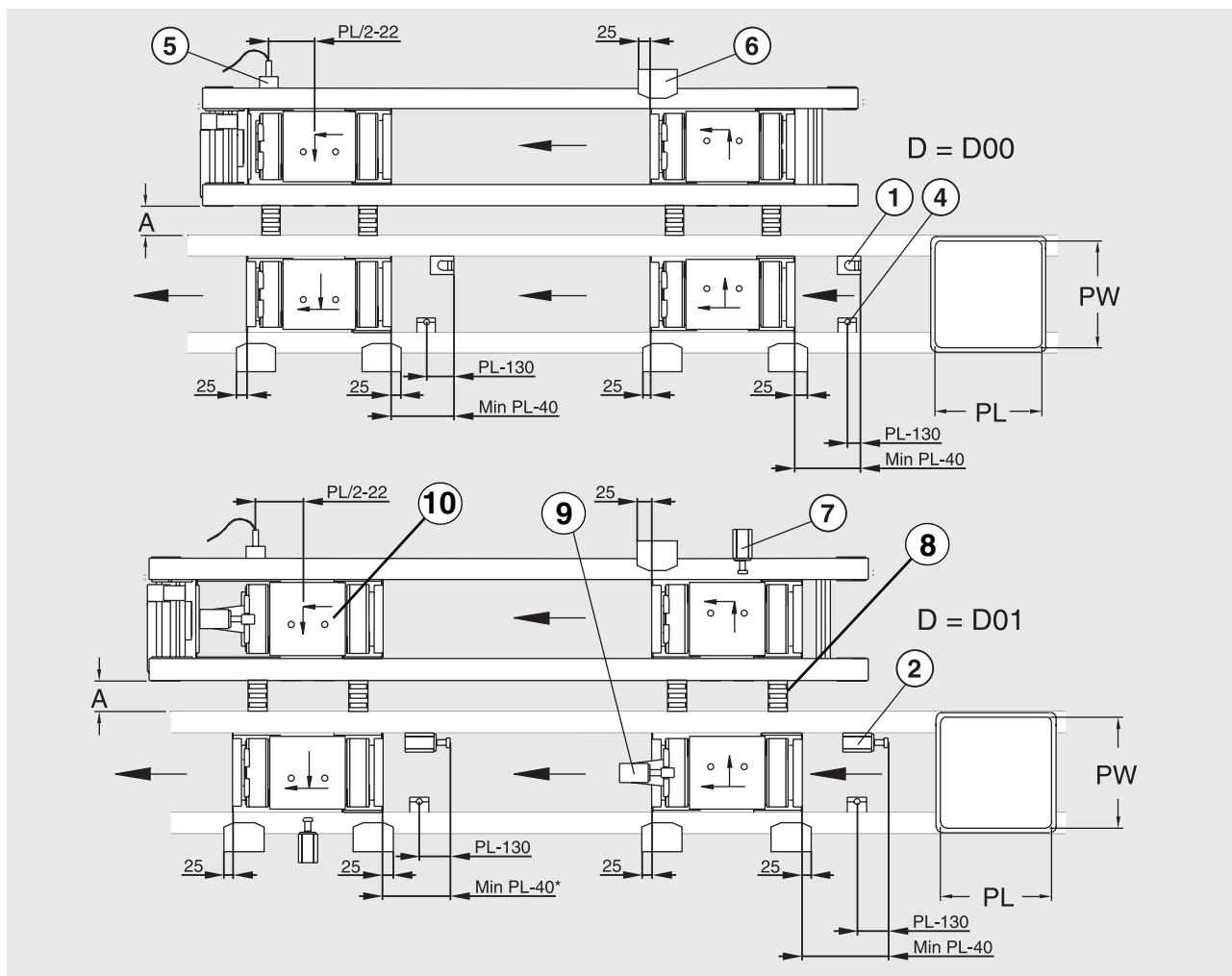
Schéma



* en position comprimée.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur (non illustré)	XTPB V001	Voir page 47 (uniquement pour option Q01)
4	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
5	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
6	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
7	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
8	Module de transfert	XTPT	Voir page 61
9	Kit de jonction	5050034	Voir page 55

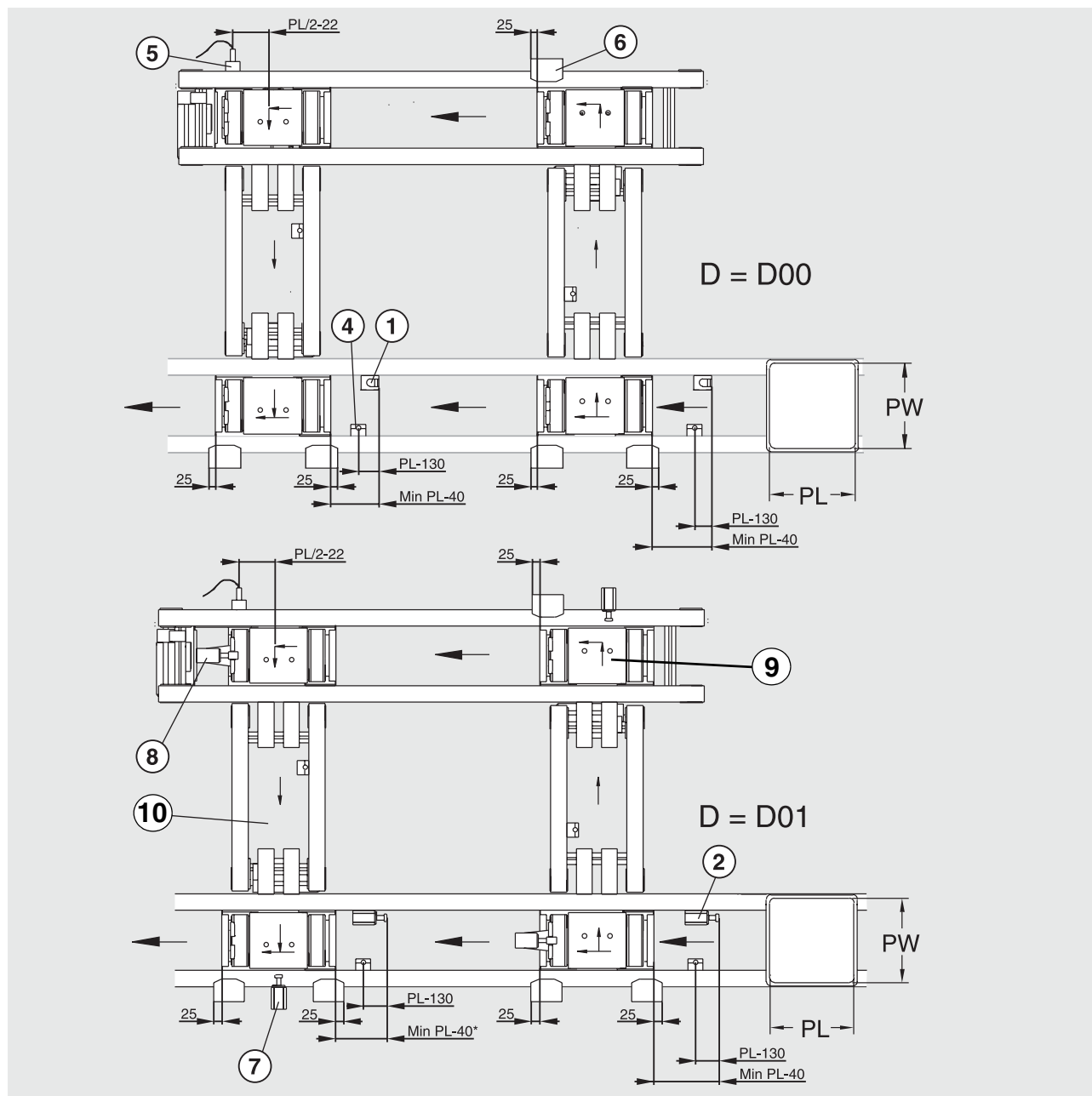
Schéma



* en position comprimée.

Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur (non illustré)	XTPB V001	Voir page 47 (uniquement pour option S01 & L01).
4	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
5	Support de capteur	XTPB H001	Voir page 52
6	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
7	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
8	Kit de rouleaux	5049865, 5050117	Voir page 54
9	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
10	Module de transfert	XTPT	Voir page 61

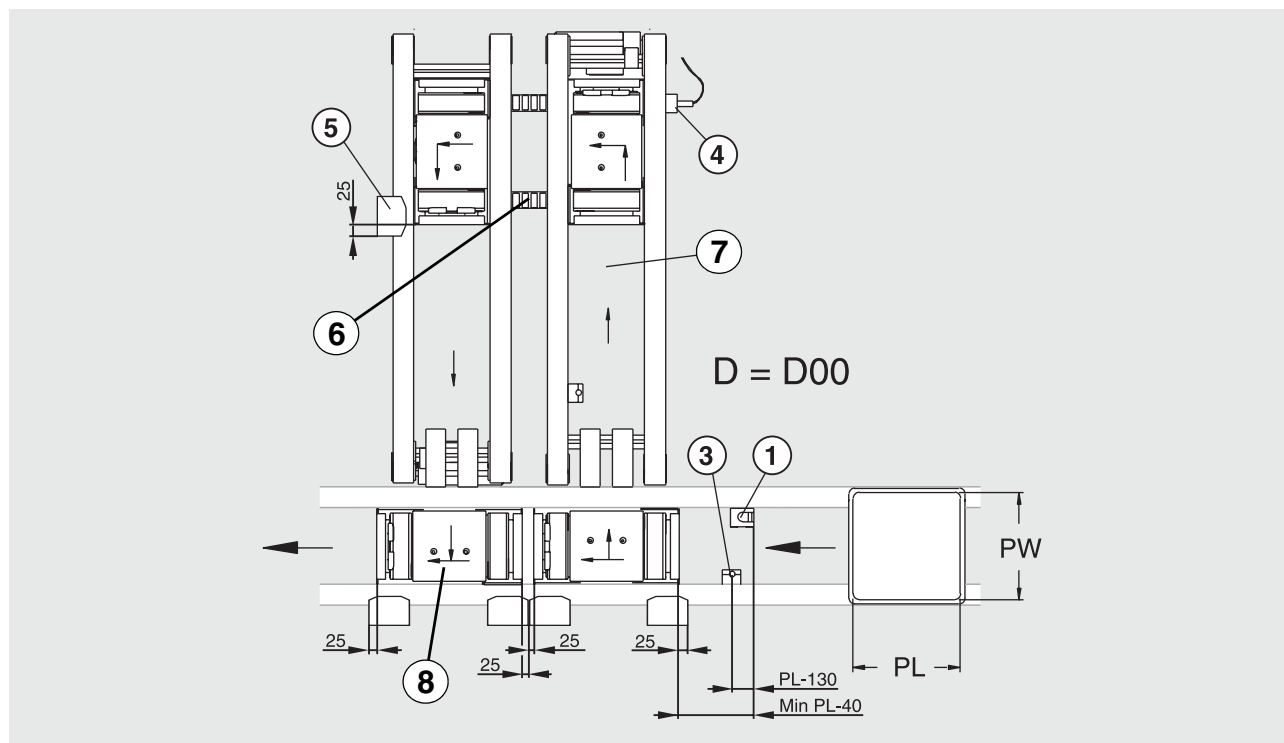
Schéma



* en position comprimée.

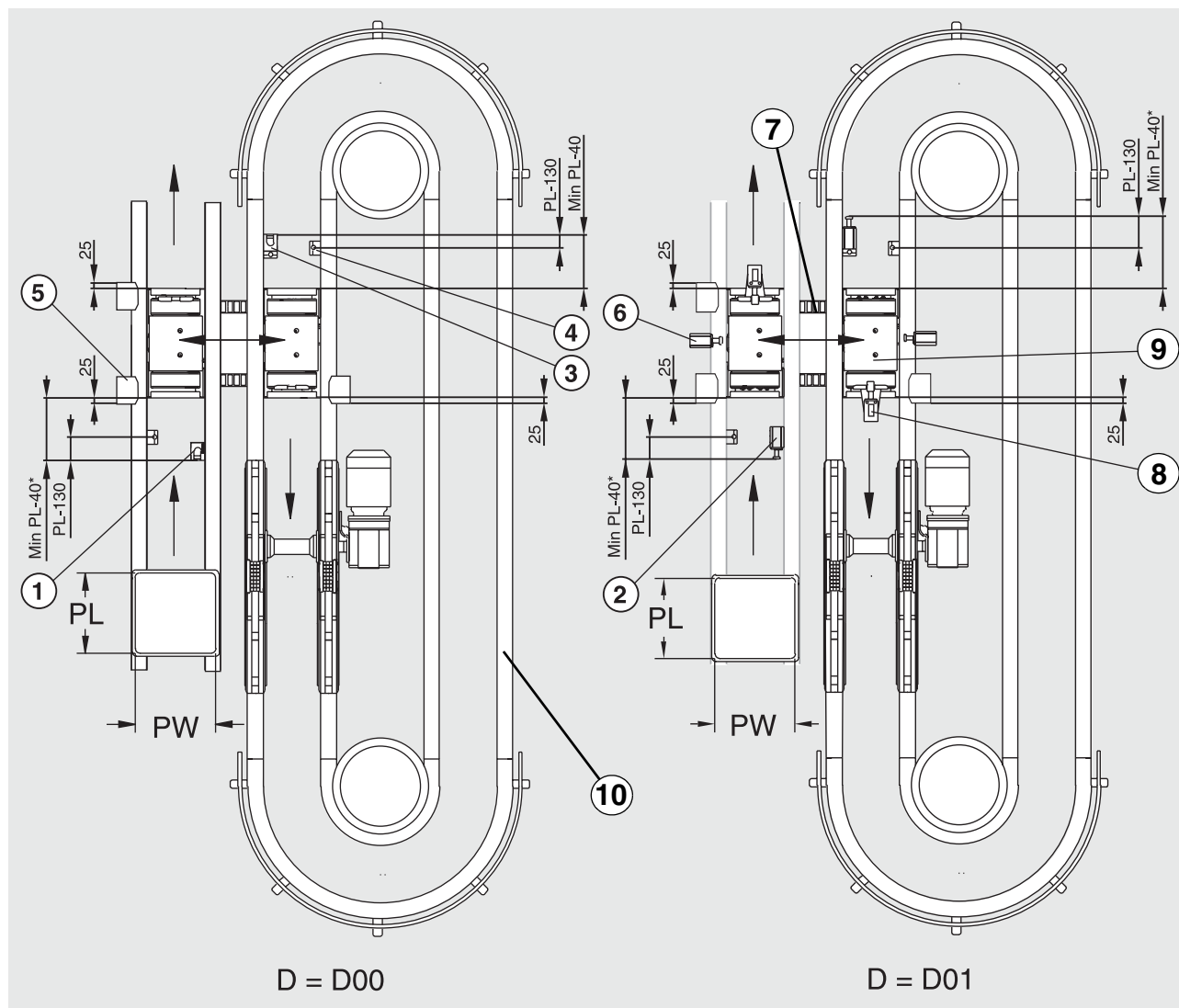
Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur (non illustré)	XTPB V001	Voir page 47 (uniquement pour option Q01, S01 & L01).
4	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
5	Support de capteur	XTPB H001	Voir page 52
6	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
7	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
8	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
9	Module de transfert	XTPT	Voir page 61
10	Kit de jonction	5050034	Voir page 55

Schéma



Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Support de capteur (non illustré)	XTPB V001	Voir page 47 (uniquement pour option Q01, S01 & L01).
3	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
4	Support de capteur	XTPB H001	Voir page 52
5	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
6	Kit de rouleaux	5049865, 5050117	Voir page 54
7	Kit de jonction	5050034	Voir page 55
8	Module de transfert	XTPT	Voir page 61

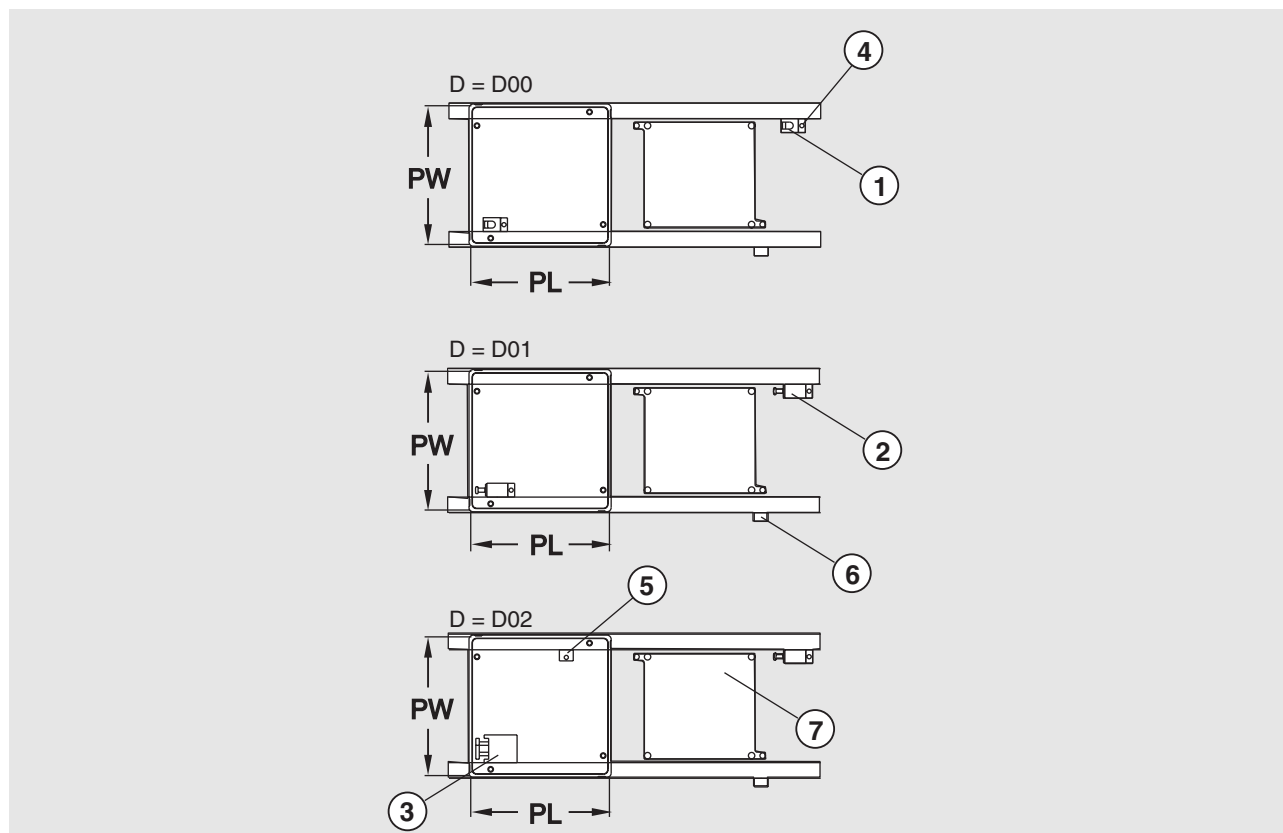
Schéma



* en position comprimée.

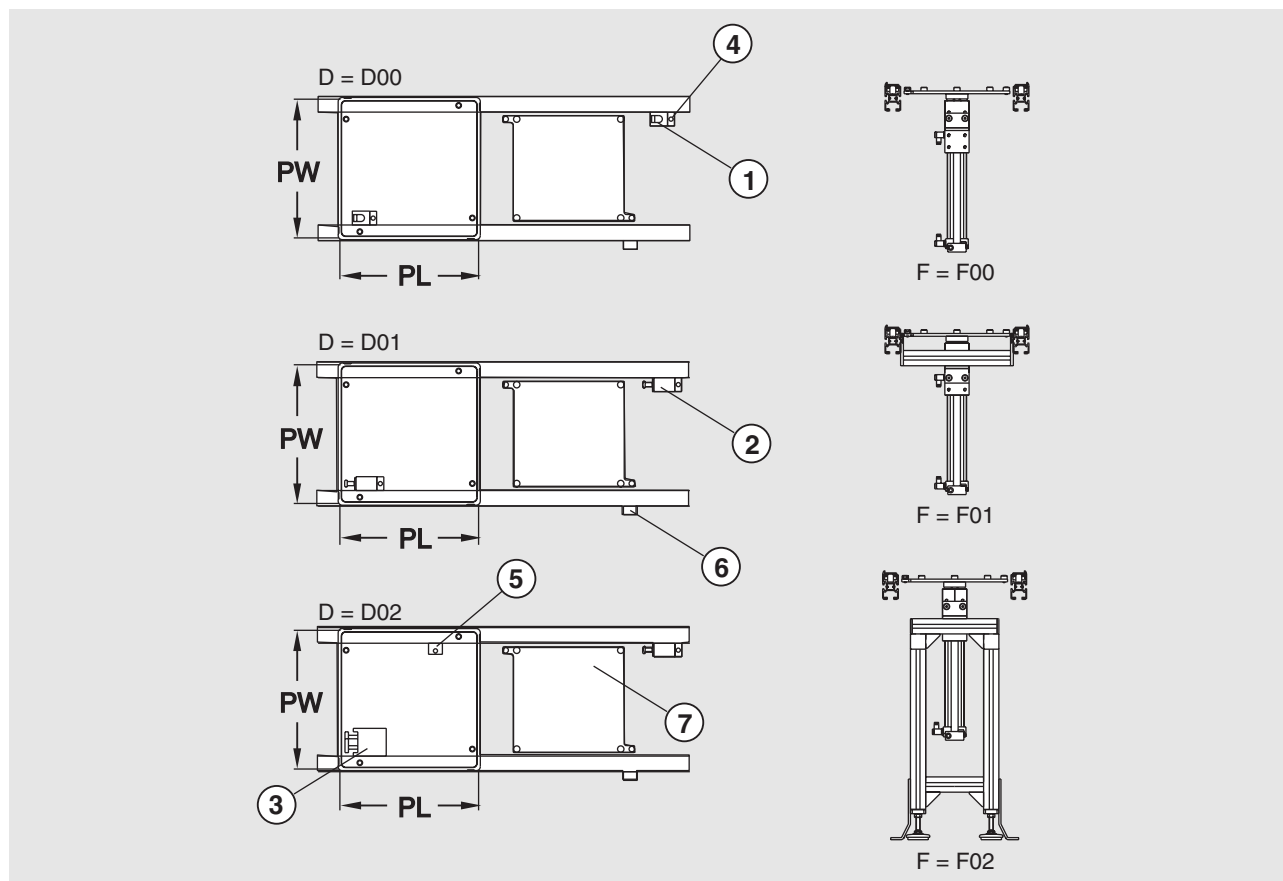
Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt de palette	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt de palette, amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Support de capteur	XTPB V001	Voir page 47
4	Support de capteur	XTPB V002	Voir page 49
5	Capteur de position	XTPB V003	Voir page 50
6	Amortisseur	XTPA CM35	Voir page 53
7	Kit de rouleaux	5049865, 5050117	Voir page 54
8	Amortisseur	XTPA MC35 PW A	Voir page 61
9	Module de transfert	XTPT	Voir page 61
10	Module convoyeur	XTUC Q51	Voir page 5

Schéma



Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Butée d'arrêt amortie	XTPD D100	Voir page 46
4	Support capteur	XTPB V001	Voir page 47
5	Support capteur	XTPB V002	Voir page 49
6	Support capteur	XTPB H001	Voir page 52
7	Montage de la station de rotation	XTUR P11	Voir page 72

Schéma



Pt	Produit	Référence	Instructions
1	Butée d'arrêt	XTPD U200	Voir page 41
2	Butée d'arrêt amortie	XTPD D35	Voir page 43
3	Butée d'arrêt amortie	XTPD D100	Voir page 46
4	Support capteur	XTPB V001	Voir page 47
5	Support capteur	XTPB V002	Voir page 49
6	Support capteur	XTPB H001	Voir page 52
7	Montage de la station de levage	XTUL P12	Voir page 74

Instructions de montage

Sommaire

Câblage du moteur XTUC S11	21
Jonction de sections de convoyeur XT	22
Montage de la chaîne sur module convoyeur XT – Entraînement d'extrémité	24
Montage de la chaîne sur module convoyeur XT – Entraînement caténaire	29
Jonction de modules convoyeurs XT en ligne – Entraînement latéral	34
Jonction de modules convoyeurs XT en ligne – Entraînement central-renvoi	36
Montage des modules de support	38
Butée d'arrêt de palette XTPD U200	41
Butée d'arrêt de palette XTPD D35	43
Butée d'arrêt de palette XTPD D100	46
Support de capteur XTPB V001 (sur la butée XTPD U200 ou XTPD D35)	47
Support de capteur XTPB V002	49
Capteur de position XTPB V003	50
Support de capteur XTPB H001	52
Amortisseur CM 35	53
Kit de rouleaux	54
Montage perpendiculaire d'un convoyeur XT Compact sur un convoyeur XT ou XT Compact	55
Station d'indexage XTPX P11A	56
Montage du module de transfert XTPT M1	61
Montage du module de transfert XTPT M2	64
Montage du module de transfert XTPT L	67
Montage de l'amortisseur MC 35 PW A	71
Montage de la station de rotation XTUR P11	72
Montage de la station de levage XTUL P12	74

Câblage du moteur XTUC S11

Introduction

NOTE ! Le condensateur doit toujours être isolé.

Outillage

-

Instructions

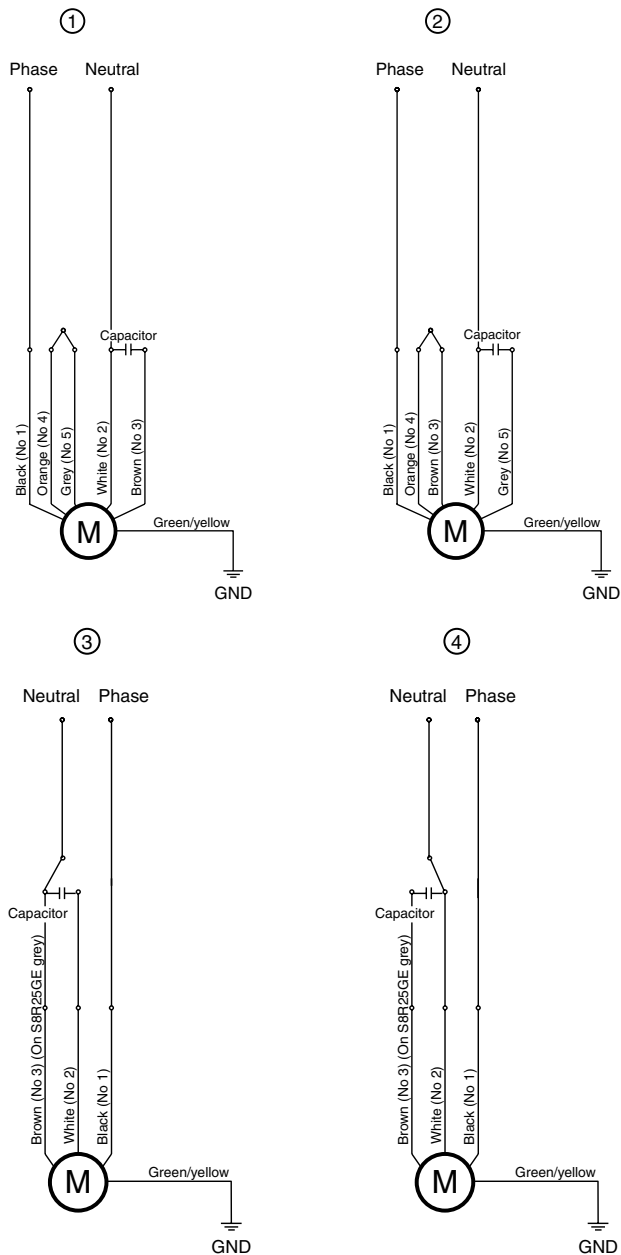
- 1 Raccorder le moteur en suivant le schéma de câblage ci-dessus.

50Hz, 230V

Vitesse m/min	Avant →	Arrière ←
		
5	④	③
10	③	④
15	③	④
20	④	③

60Hz, 115V

Vitesse m/min	Avant →	Arrière ←
		
6	②	①
12	①	②
18	①	②



Introduction

Ces instructions ne valent que pour le convoyeur XT.

Outillage

Clé Allen 4 mm

Instructions

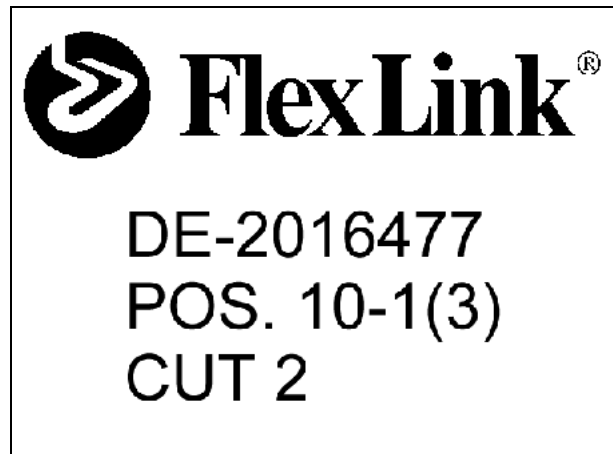
- 1 L'étiquette des sections de convoyeur donne les informations suivantes :

La première ligne correspond à la référence de la commande.

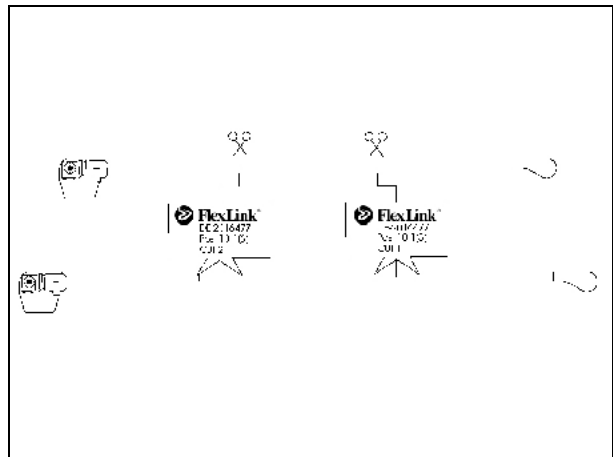
La deuxième ligne donne la position de l'article sur la commande et son ordre par rapport à un nombre total, par ex. position 10, premier convoyeur sur trois.

La troisième ligne indique le type de découpe.

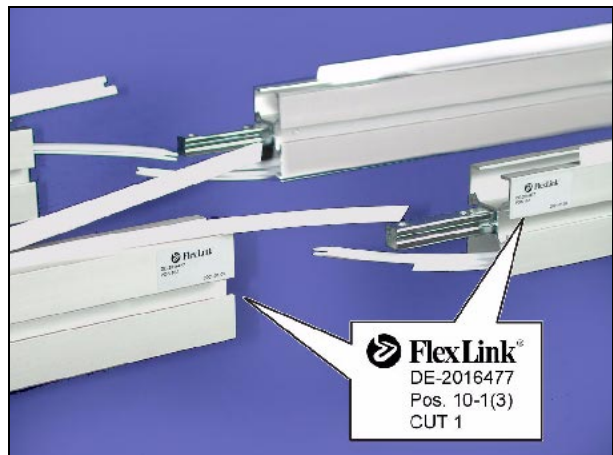
Il faut joindre deux sections dont l'étiquetage est identique.



- 2 Déballer les sections de convoyeur et les placer de sorte que les extrémités portant des étiquettes identiques se font face. S'assurer que les sections sont au même niveau et en ligne.



- 3 Joindre les sections de convoyeur.



- 4 S'assurer que les extrémités des profilés se joignent correctement.



- 5 Visser les vis. Utiliser la clé Allen 4 mm.
Couple de serrage : 8 Nm



- 6 Presser la glissière en place.



Montage de la chaîne sur module convoyeur XT – Entraînement d'extrémité

Introduction

Instructions valables pour moteur type M et HM (position centrale) ainsi que L et R (position latérale).
Sauf indication contraire, la procédure est similaire pour les moteurs à position centrale ou latérale.

Outillage

Clé	10 mm
Clé	7 mm
Pince à joint coulissant	
Dérive-chaîne	
Tournevis	

Instructions

1 Moteur latéral :

Utiliser le tournevis pour enlever le capot du moteur. Dévisser la vis du moteur avec la clé de 10 mm.

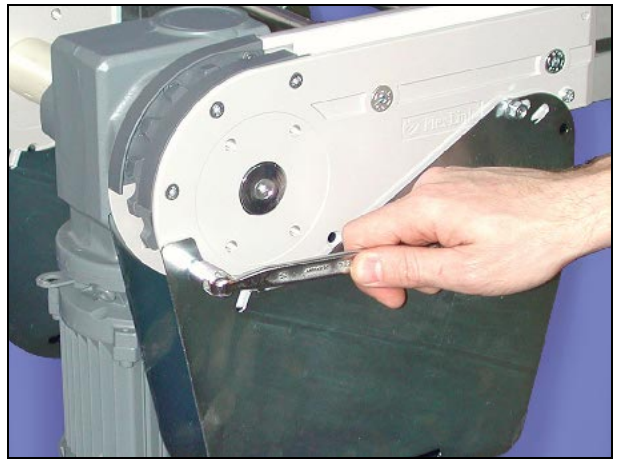


2 Moteur latéral :

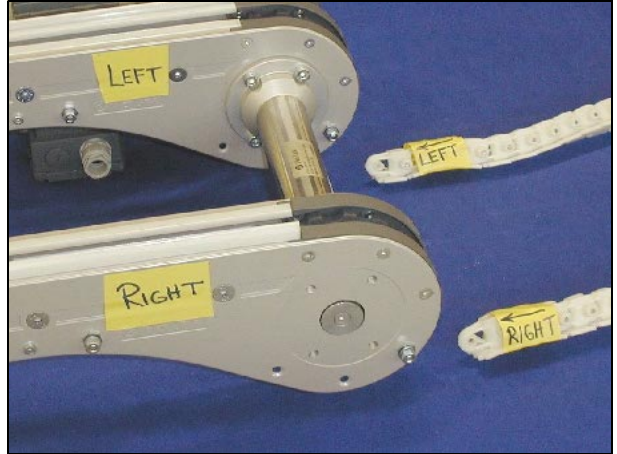
Déposer le moteur et enlever le manchon en plastique.



- 3 Enlever les écrous de la protection du jeu de chaîne. Utiliser la clé de 10 mm.



- 4 Repérer les étiquettes Left (Gauche) et Right (Droite) sur les chaînes. Monter les chaînes sur les convoyeurs portant les marques correspondantes.



- 5 Introduire la chaîne par le dessous, nez en avant.
Répéter l'opération avec l'autre chaîne.



- 6 Pousser les chaînes dans le convoyeur jusqu'à ce qu'elles atteignent la roue de l'entraînement d'extrémité.



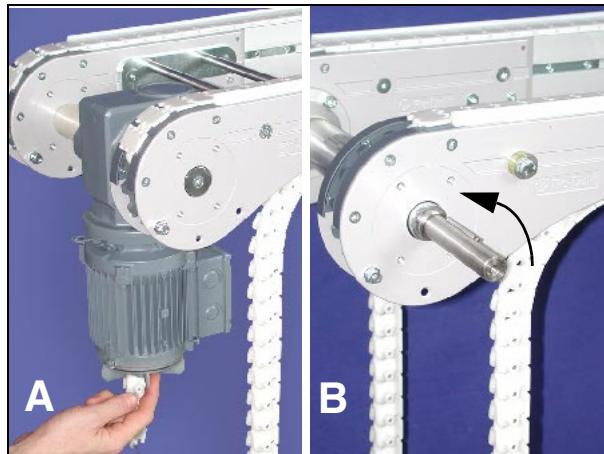
7 Moteur central (A) :

Déposer le capot du ventilateur avec la clé de 7 mm. Avancer les chaînes sur les roues d'entraînement et tourner le ventilateur jusqu'à ce que les chaînes pendent légèrement sous le convoyeur.

Moteur latéral (B) :

Avancer les chaînes sur les roues d'entraînement et tourner l'axe d'entraînement jusqu'à ce que les chaînes pendent légèrement sous le convoyeur.

ATTENTION ! Veiller à ce que les chaînes s'engagent correctement sur la roue d'entraînement. Risque de rupture des guides plastique

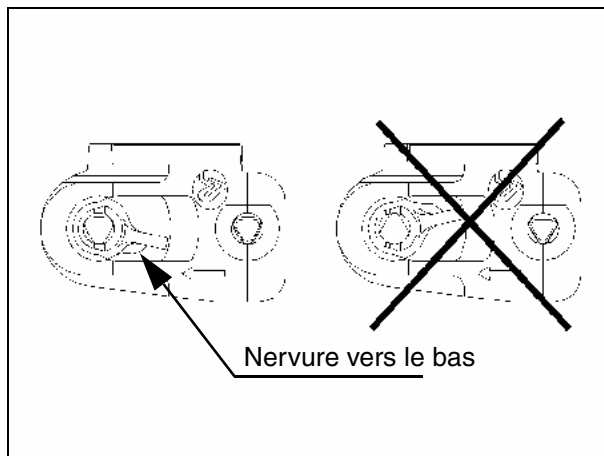


- 8 Avec une pince à joint coulissant, pousser l'axe à moitié dans le maillon de chaîne.



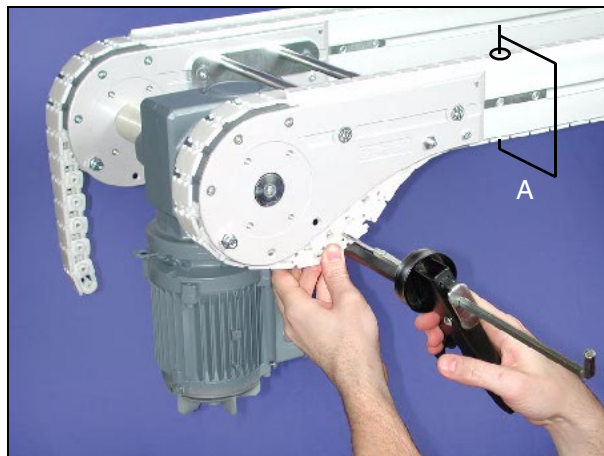
- 9 Assembler les extrémités de chaîne. S'assurer que la rotule n'a pas été retirée et remontée à l'envers.

ATTENTION ! Un mauvais positionnement de la rotule risque d'endommager la chaîne à sa mise en service.

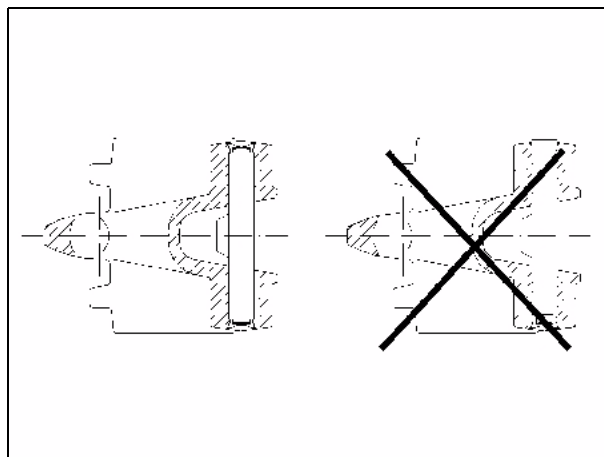


10 Insérer totalement l'axe dans le maillon. Utiliser le dérive-chaîne.

Conseil : utiliser un serre-joint pour que la chaîne reste tendue.



11 S'assurer que l'axe se bloque en position correcte (centré).



12 Moteur central :

Monter le capot du ventilateur sur le moteur. Visser avec la clé de 7 mm. Remettre en place les protections du jeu de chaîne et visser les écrous avec la clé de 10 mm.

Moteur latéral :

Remettre en place les protections du jeu de chaîne et visser les écrous avec la clé de 10 mm.



13 Moteur latéral :

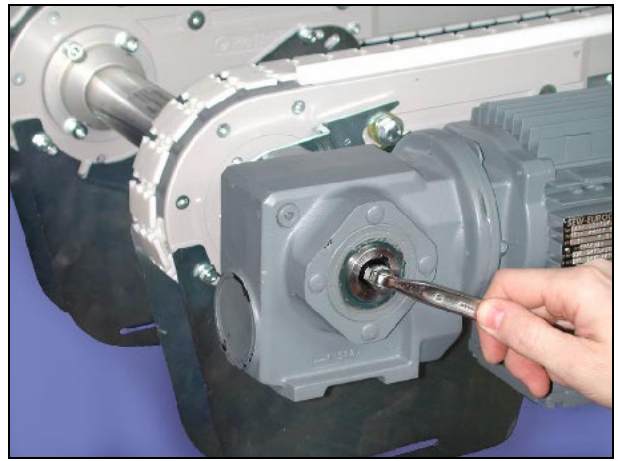
Remettre le manchon en plastique sur l'axe d'entraînement.



14 Moteur latéral :

Monter le moteur sur l'axe d'entraînement et visser la vis avec la clé de 10 mm. Installer le capot.

ATTENTION ! Assurez-vous que le bras de levier est bien fixé dans le moteur. Un moteur non verrouillé peut causer des dommages corporels.



Introduction

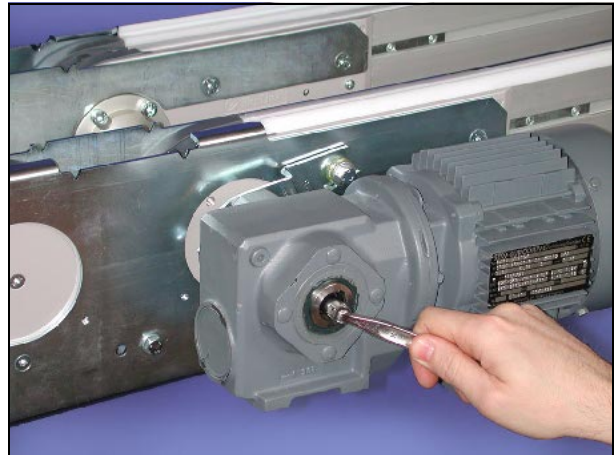
La chaîne circule sur le dessus du convoyeur uniquement.

Outillage

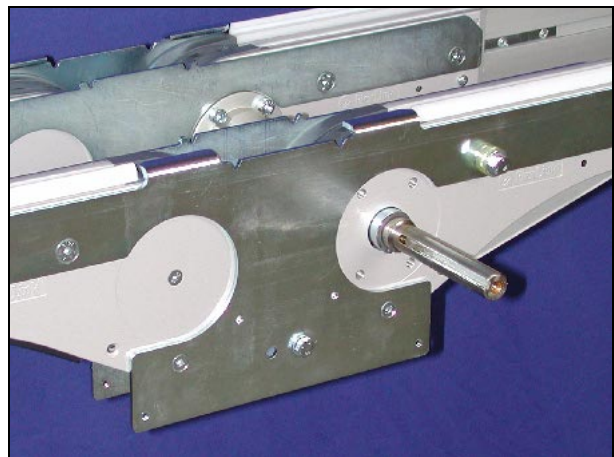
Clé	10 mm
Pince à joint coulissant	
Dérive-chaîne	
Tournevis	

Instructions

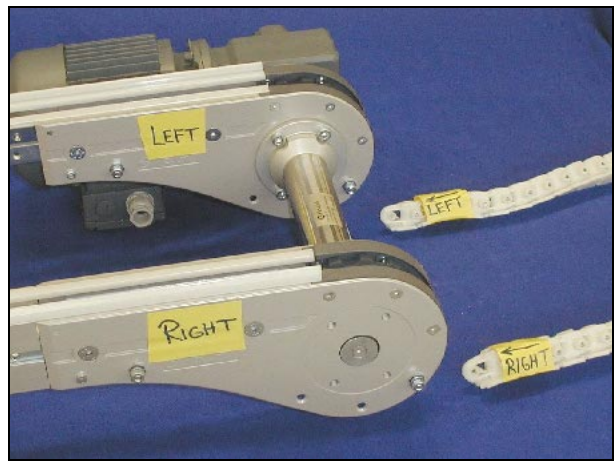
- 1 Utiliser le tournevis pour enlever le capot du moteur. Dévisser la vis du moteur avec la clé de 10 mm.



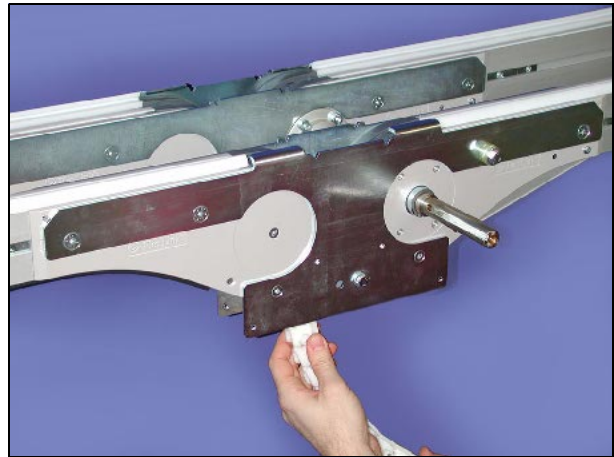
- 2 Déposer le moteur et enlever le manchon en plastique.



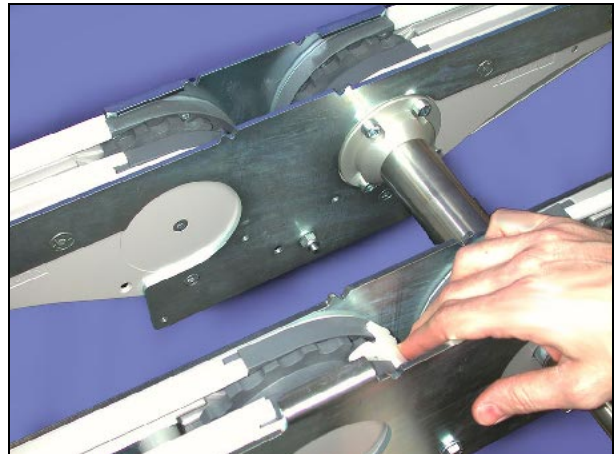
- 3 Repérer les étiquettes Left (Gauche) et Right (Droite) sur les chaînes. Monter les chaînes sur les convoyeurs portant les marques correspondantes.



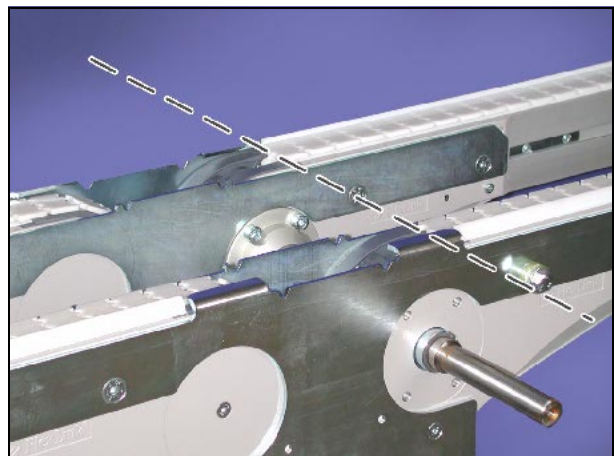
- 4 Introduire la chaîne par le dessous, nez en avant.
- ATTENTION ! Commencer par l'extrémité de renvoi pour progresser vers le module d'entraînement. Risque d'endommagement de la chaîne.



- 5 Introduire la chaîne dans le convoyeur par le module de renvoi. Répéter l'opération avec l'autre chaîne.



- 6 Pousser les chaînes dans le convoyeur jusqu'à ce qu'elles atteignent la roue de l'entraînement d'extrémité.



- 7 Avancer les chaînes sur les roues d'entraînement et tourner l'axe d'entraînement jusqu'à ce que les chaînes pendent légèrement sous le convoyeur.

ATTENTION ! Veiller à ce que les chaînes s'engagent correctement sur la roue d'entraînement. Risque de rupture des guides plastique.

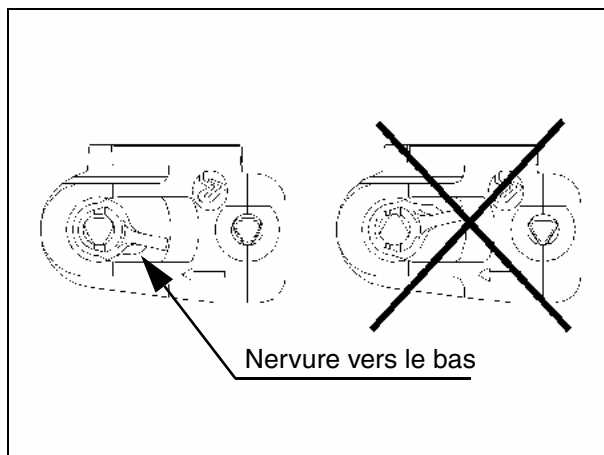


- 8 Avec une pince à joint coulissant, pousser l'axe à moitié dans le maillon de chaîne.



- 9 Assembler les extrémités de chaîne. S'assurer que la rotule n'a pas été retirée et remontée à l'envers.

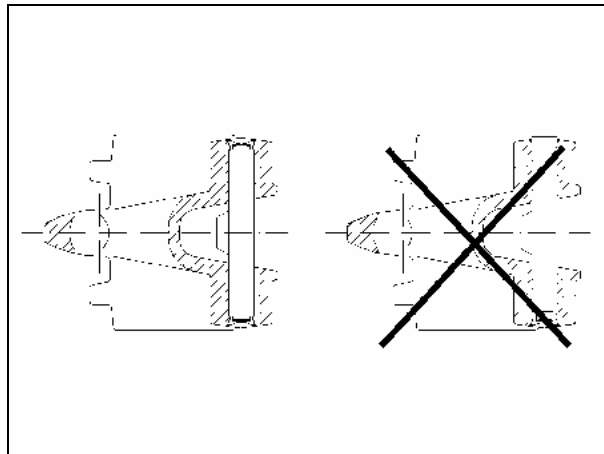
ATTENTION ! Un mauvais positionnement de la rotule risque d'endommager la chaîne à sa mise en service.



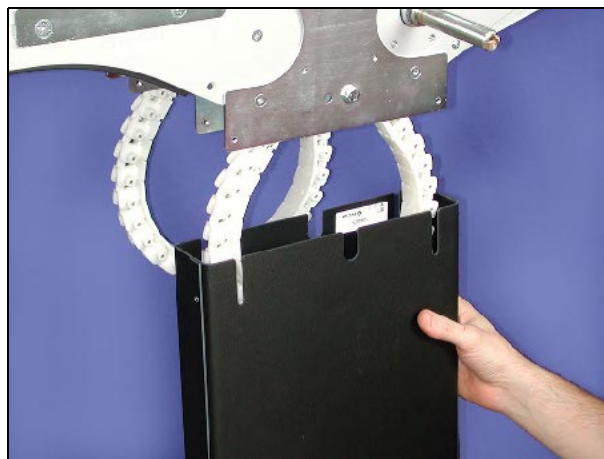
- 10 Insérer totalement l'axe dans le maillon. Utiliser le dérive-chaîne.



11 S'assurer que l'axe se bloque en position correcte (centré).



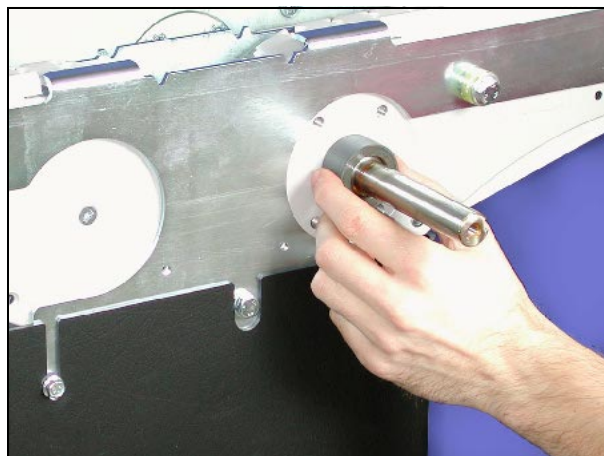
12 Mettre en place les capots de protection du jeu de chaîne.



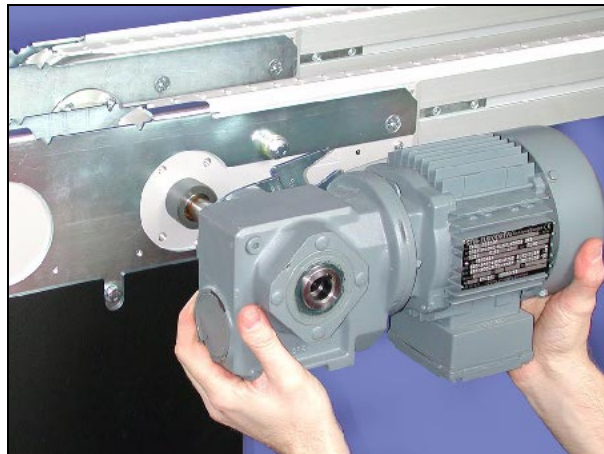
13 Insérer et visser les vis (4 × M6). Utiliser la clé de 10 mm.



14 Remettre le manchon en plastique sur l'axe d'entraînement.

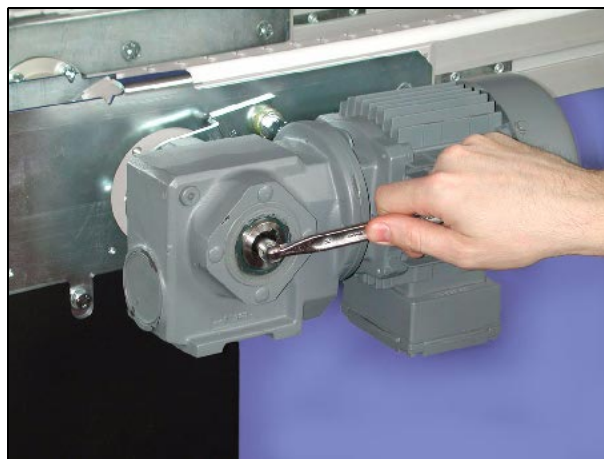


15 Monter le moteur sur l'axe d'entraînement.

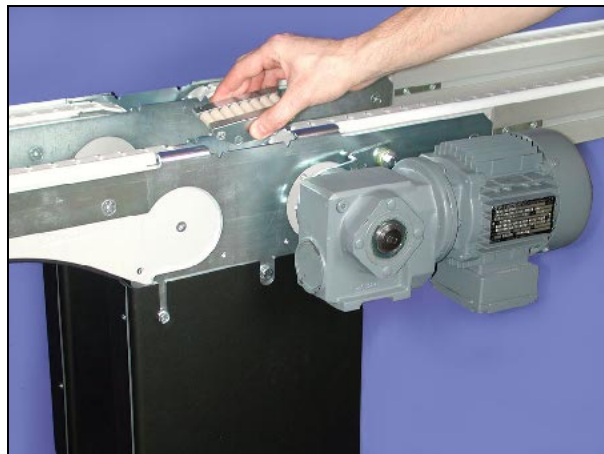


16 Insérer et visser la vis avec la clé de 10 mm.
Remonter le capot.

ATTENTION ! Assurez-vous que le bras de levier
est bien fixé dans le moteur. Un moteur non
verrouillé peut causer des dommages corporels.



17 Monter la passerelle à rouleaux entre les con-
voyeurs.



Introduction

Utiliser le kit de jonction 5049594 qui raccorde deux convoyeurs XT, module d'entraînement d'extrémité (gauche ou droit) à module de renvoi horizontal.

ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.

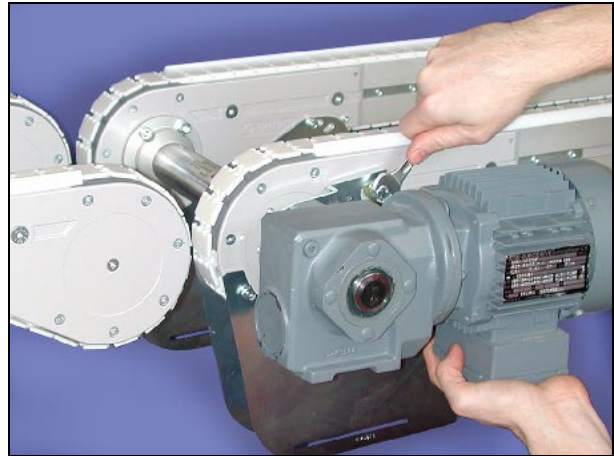
Outillage

Clé Allen	5 mm
Clé	13 mm

Instructions

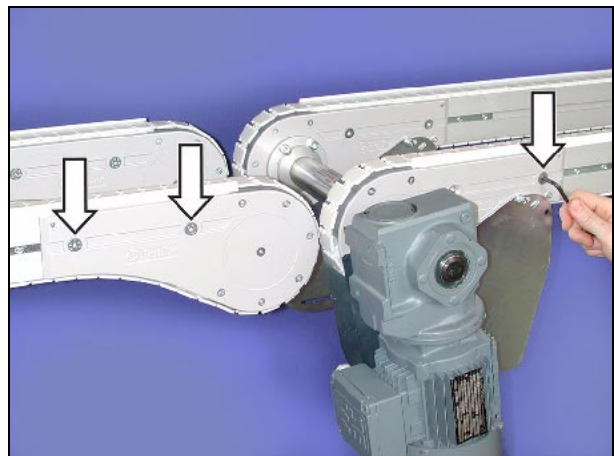
- 1 S'assurer que les convoyeurs sont sur le même plan et en ligne.

Dévisser la vis du bras de torsion avec la clé de 13 mm. Abaisser le moteur.

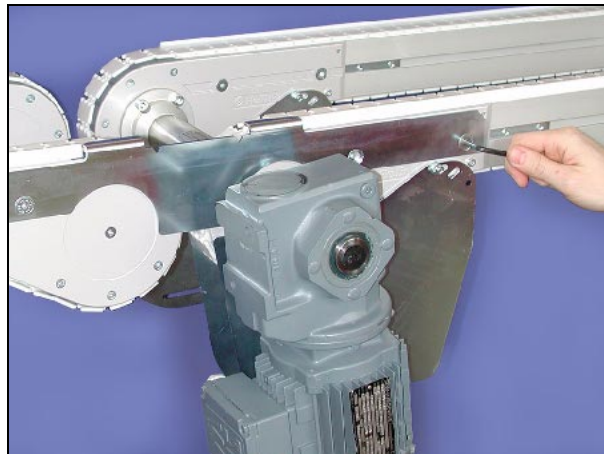


- 2 Dévisser les vis (3 × M8) sur les protections latérales. Utiliser la clé Allen de 5 mm.

ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.

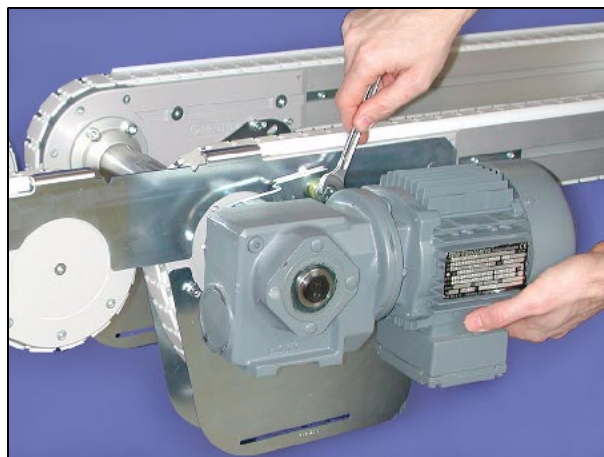


- 3 Monter la plaque de jonction et visser les vis avec la clé Allen de 5 mm.



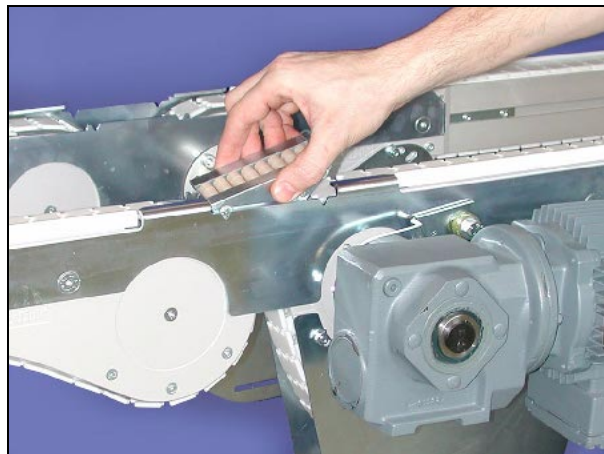
- 4 Relever le moteur. Insérer et visser la vis du bras de torsion. Utiliser la clé de 13 mm.

ATTENTION ! Assurez-vous que le bras de levier est bien fixé dans le moteur. Un moteur non verrouillé peut causer des dommages corporels.



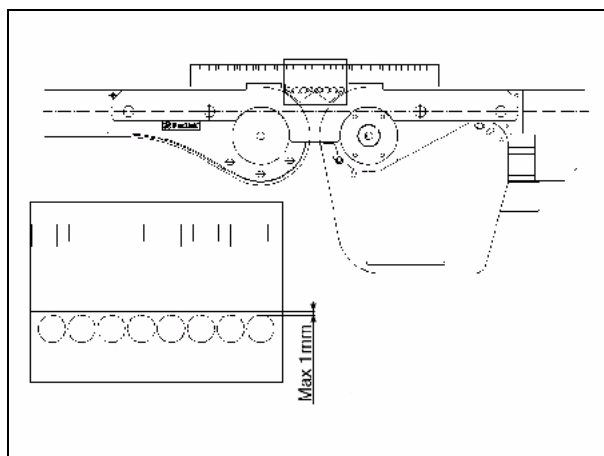
- 5 Installer les autres plaques de jonction. Monter les passerelles à rouleaux entre les convoyeurs.

ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.



- 6 Utiliser une règle pour contrôler le placement de la passerelle à rouleaux. Écart maximal entre règle et passerelle : 1 mm.

Si nécessaire, desserrer les vis des plaques de jonction et ajuster jusqu'à obtenir la distance nécessaire.



Jonction de modules convoyeurs XT en ligne – Entraînement central-renvoi

Introduction

Utiliser le kit de jonction 5050564 qui raccorde un module d'entraînement d'extrémité en position centrale (M ou HM) à un module de renvoi horizontal.

ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.

Outillage

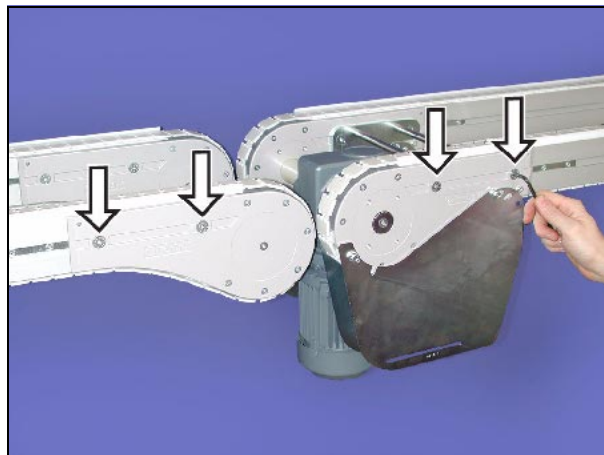
Clé Allen	5 mm
Clé	13 mm

Instructions

- 1 S'assurer que les convoyeurs sont sur le même plan et en ligne.

Dévisser les vis (4 × M8) sur les protections latérales. Utiliser la clé Allen de 5 mm.

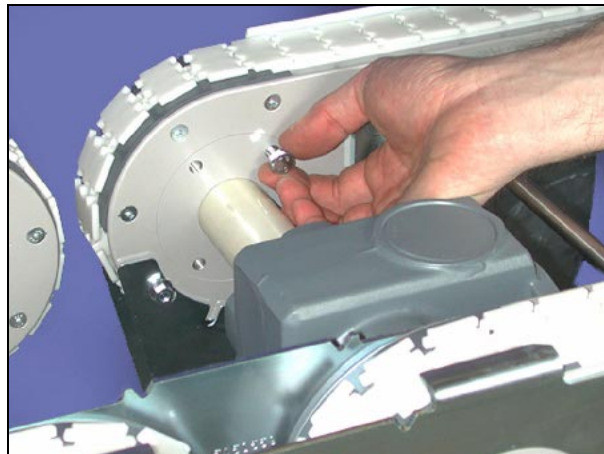
ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.



- 2 Monter la plaque de jonction et visser les vis avec la clé Allen de 5 mm.

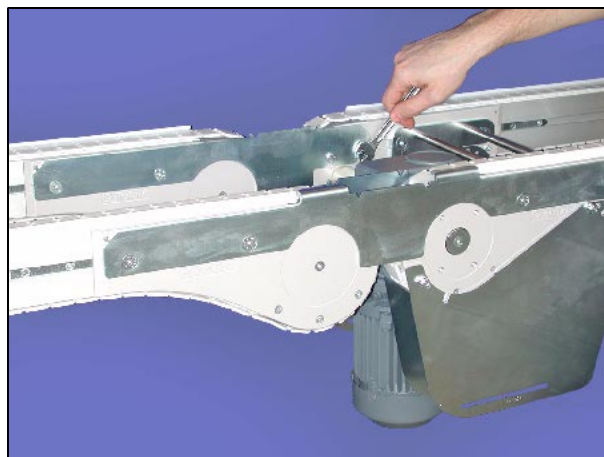


- 3 Insérer les vis (4 × M8) dans les protections latérales intérieures de l'extrémité d'entraînement.



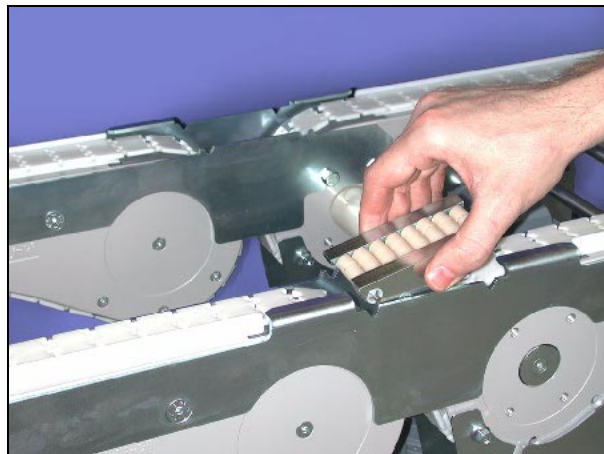
- 4 Dévisser les vis sur les protections latérales intérieures de l'extrémité de renvoi. Utiliser la clé Allen de 5 mm. Monter la plaque de jonction intérieure et visser.

Utiliser la clé de 13 mm et la clé Allen de 5 mm.



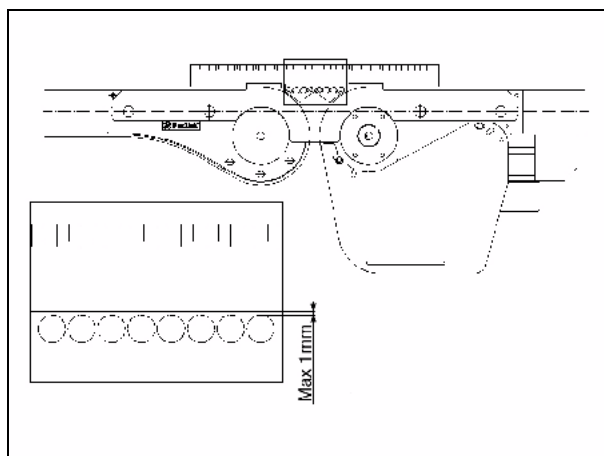
- 5 Installer les autres plaques. Monter les passerelles à rouleaux entre les convoyeurs.

ATTENTION ! Monter une plaque de jonction à la fois pour conserver la cohésion de l'ensemble, ne jamais dévisser les vis pour plus d'une plaque de jonction à la fois.



- 6 Utiliser une règle pour contrôler le placement de la passerelle à rouleaux. Écart maximal entre règle et passerelle : 1 mm.

Si nécessaire, dévisser les vis des plaques de jonction et ajuster jusqu'à obtenir la distance nécessaire.



Introduction

NOTE ! Placer toujours un supportage au plus près du moteur, là où le poids est le plus important.

ATTENTION ! Un convoyeur court, avec un centre de gravité près du moteur peut basculer facilement.

Sauf indication contraire, les instructions s'appliquent à tous les modules de support.

Outillage

Clé Allen	5 mm
Clé Allen	6 mm
Clé	13 mm
Clé	19 mm
Perceuse	

Instructions

- 1 Disposer les modules de support les uns contre les autres. S'assurer qu'ils ont tous la même hauteur. Si nécessaire, régler le pied. Utiliser la clé de 19 mm.

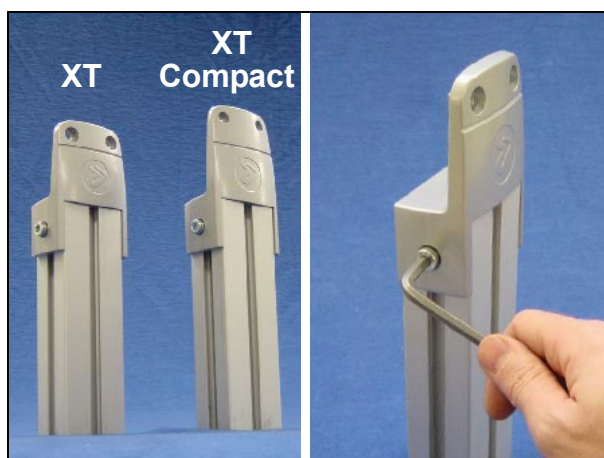


2 XTUF S01A/S02A/S03A

Différents supports de profilé assurent la liaison entre le convoyeur XT ou XT Compact et les modules de supportage. Le support XT est un peu moins haut que le support XT Compact et utilise des vis M8 au lieu de M5.

Desserrer les vis (2xM8) qui maintiennent le support de profilé sur le module au moyen de la clé Allen de 6 mm.

REMARQUE ! Si le module supporte plus d'un convoyeur, desserrer un support de profilé pour chaque convoyeur.



3 XTUF S01A/S02A/S03A

Convoyeur XT : Insérer les écrous (4 × M8) dans la rainure du convoyeur. Mettre en place le module de supportage en jouant sur la mobilité du support de profilé desserré.

Insérer les vis (4 × M8) et visser avec la clé Allen de 6 mm. Serrer les vis (2 × M8) du support de profilé avec la clé Allen de 6 mm.

Convoyeur XT Compact : Insérer les écrous (4 × M5) dans la rainure du convoyeur. Mettre en place le module de supportage en jouant sur la mobilité du support de profilé desserré.

Insérer les vis (4 × M5) et visser avec la clé Allen de 5 mm. Serrer les vis (2 × M8) du support de profilé avec la clé Allen de 6 mm.



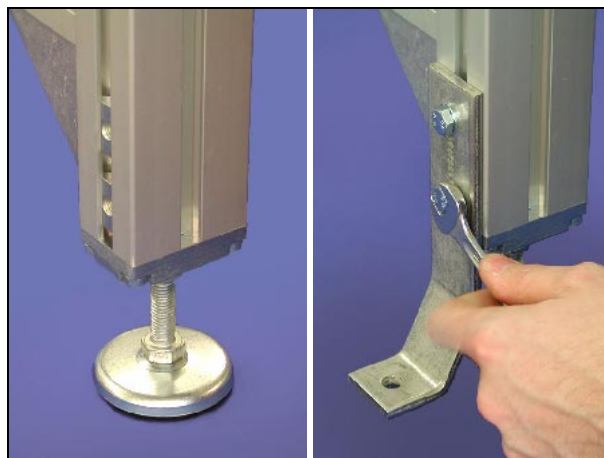
4 XTUF S04

Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du convoyeur au milieu de la courbe. Mettre en place le module de support. Insérer et visser les vis (2 × M6). Utiliser la clé de 13 mm.

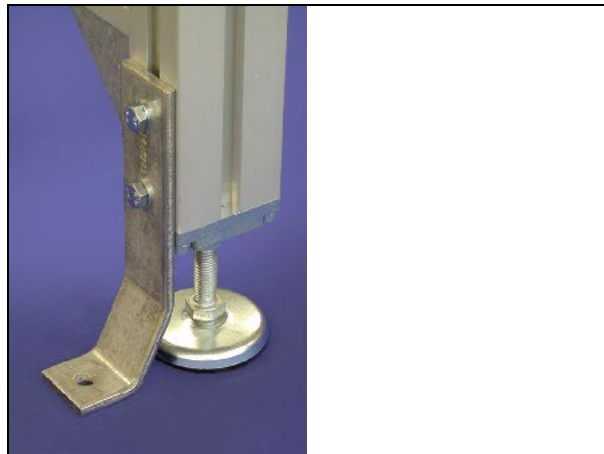


5 Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du module de support.

Monter le piètement et visser les vis (2 × M8) avec la clé de 13 mm.



6 Ancrer le piètement au sol.



Introduction

La butée se place à l'intérieur du convoyeur, soit du côté gauche (arrêt à l'avant de la palette) soit du côté droit (arrêt à l'arrière de la palette). Sauf indication contraire, les instructions sont identiques pour les convoyeurs XT et XT Compact.

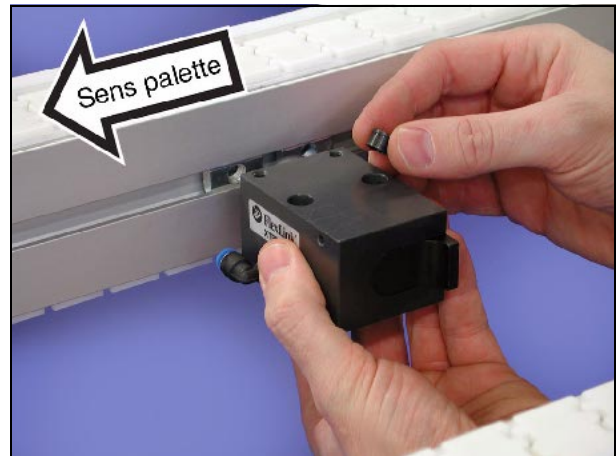
Outillage

Clé Allen	6 mm
Clé Allen	5 mm

Instructions

1 Convoyeur XT :

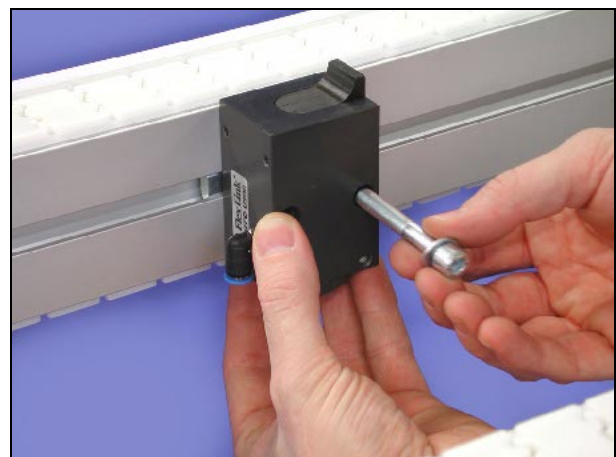
Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du profilé convoyeur. Insérer les douilles de fixation dans la butée.



2 Convoyeur XT :

Insérer les vis (2 × M8).

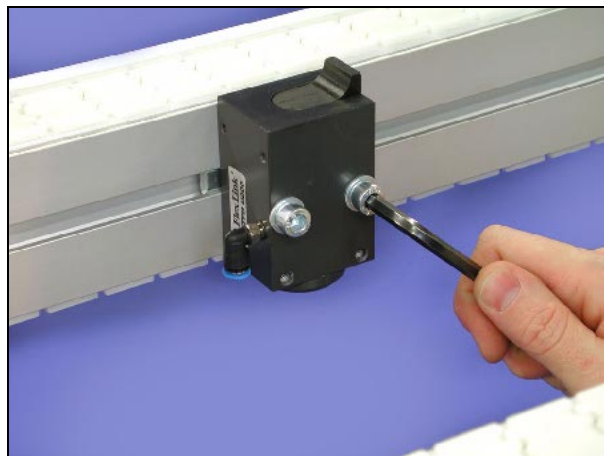
REMARQUE ! La butée doit faire face au sens de déplacement de la palette.



3 Convoyeur XT :

Utiliser la clé Allen de 6 mm pour visser.

Couple de serrage : 25 Nm.



4 Convoyeur XT Compact :

Monter le support sur la butée. Insérer et visser les vis (2 × M6) avec la clé Allen de 5 mm.

Couple de serrage : 10 Nm.

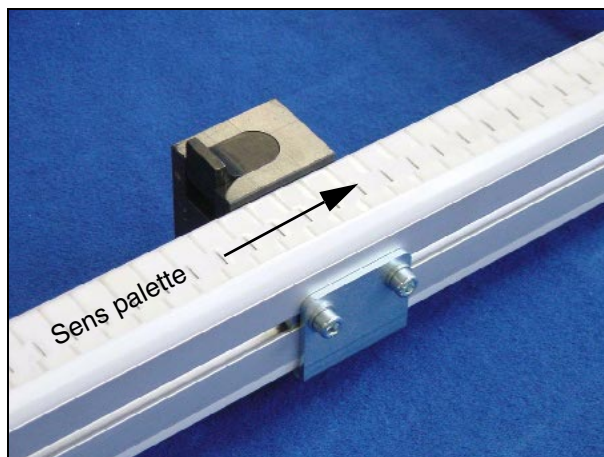


5 Convoyeur XT Compact :

Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du profilé convoyeur.

Insérer et visser les vis (2 × M6) avec la clé Allen de 5 mm. Couple de serrage : 10 Nm.

REMARQUE ! La butée doit faire face au sens de déplacement de la palette.



Introduction

La butée se place à l'intérieur du convoyeur, soit du côté gauche (arrêt à l'avant de la palette) soit du côté droit (arrêt à l'arrière de la palette). Sauf indication contraire, les instructions sont identiques pour les convoyeurs XT et XT Compact.

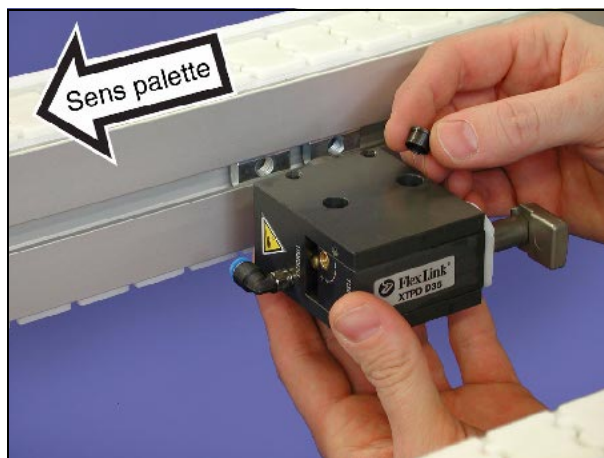
Outillage

Clé Allen	6 mm
Clé Allen	5 mm

Instructions

1 Convoyeur XT :

Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du profilé convoyeur. Insérer les douilles de fixation dans la butée.



2 Convoyeur XT :

Insérer les vis (2 × M8).

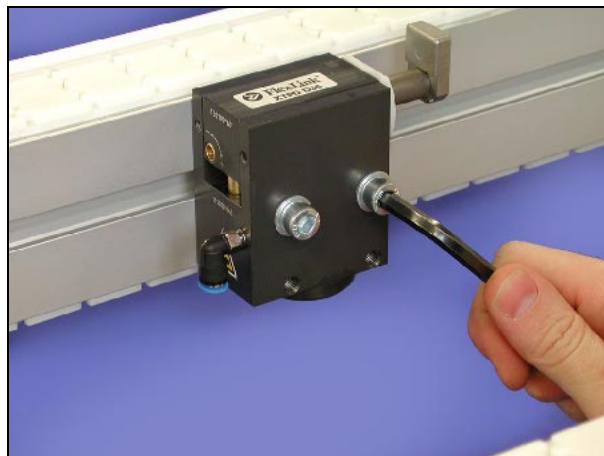
REMARQUE ! La butée doit faire face au sens de déplacement de la palette.



3 Convoyeur XT :

Utiliser la clé Allen de 6 mm pour visser. Couple de serrage : 25 Nm.

ATTENTION ! Un couple trop élevé risque d'entraîner un blocage de la butée.



4 Convoyeur XT Compact :

Monter le support sur la butée. Insérer et visser les vis (2 x M6) avec la clé Allen de 5 mm. Couple de serrage : 10 Nm.

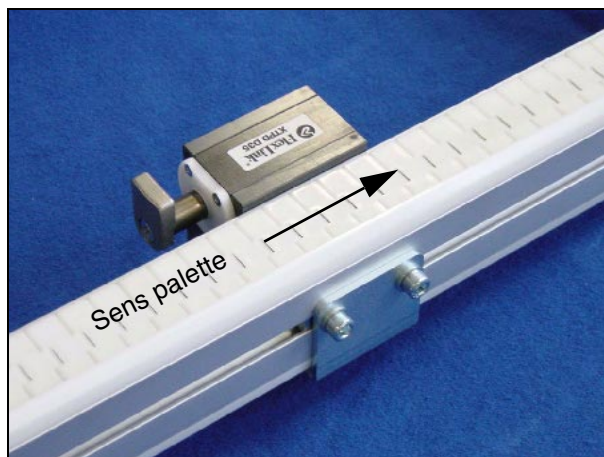


5 Convoyeur XT Compact :

Insérer les écrous (2 x M6) dans la rainure du profilé convoyeur.

Insérer et visser les vis (2 x M6) avec la clé Allen de 5 mm.

REMARQUE ! La butée doit faire face au sens de déplacement de la palette.



6 Pré-régler la vis de réglage de l'amortissement comme suit :

a) Tourner la vis dans le sens horloger vers le signe "+" jusqu'au bout. Ensuite, faites un tour complet en sens inverse vers le signe "-".

b) Procéder au réglage précis pendant la marche du système. Tourner la vis vers "+" pour augmenter et vers "-" pour diminuer l'amortissement.

ATTENTION ! Avec des palettes lourdement chargées, la butée risque d'être endommagée si elle est trop amortie.



7 Monter la garde.



Introduction

Monter la butée sur le côté intérieur du profilé convoyeur XT.

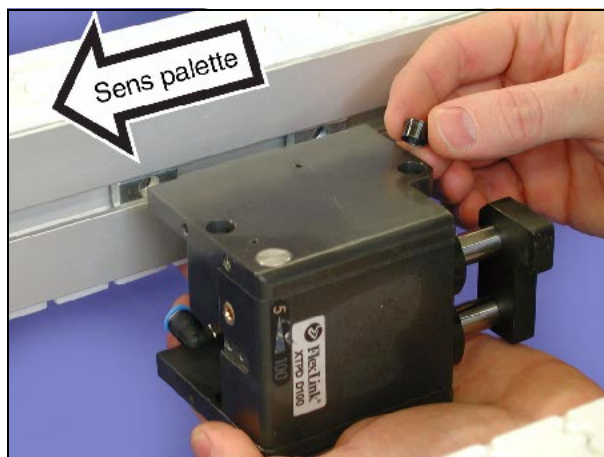
Outillage

Clé Allen

6 mm

Instructions

- 1 Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du profilé convoyeur. Insérer les douilles de fixation dans la butée.



- 2 Insérer les vis (2 × M8).

REMARQUE ! La butée doit faire face au sens de déplacement de la palette.



- 3 Serrer les vis avec la clé Allen de 6 mm.
Couple de serrage : 25 Nm.



Introduction

Le capteur n'est pas fourni avec le support de capteur V001. Sauf indication contraire, les instructions sont identiques pour les butées XTPD U200 et XTPD D35.

Outillage

Clé Allen	3 mm
-----------	------

Tournevis

Instructions

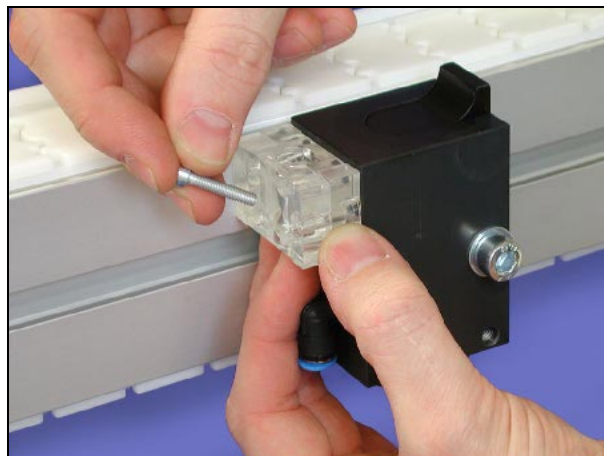
1 XTPD D35

Enlever la garde à l'aide d'un tournevis.



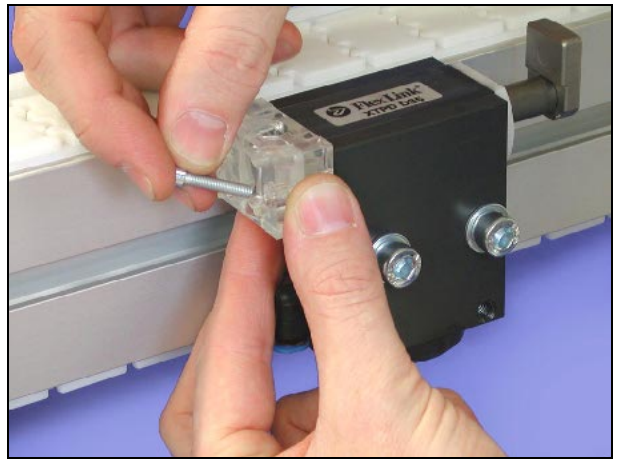
2 XTPD U200

Fixer le support de capteur sur la butée au moyen des vis (2 × M4).

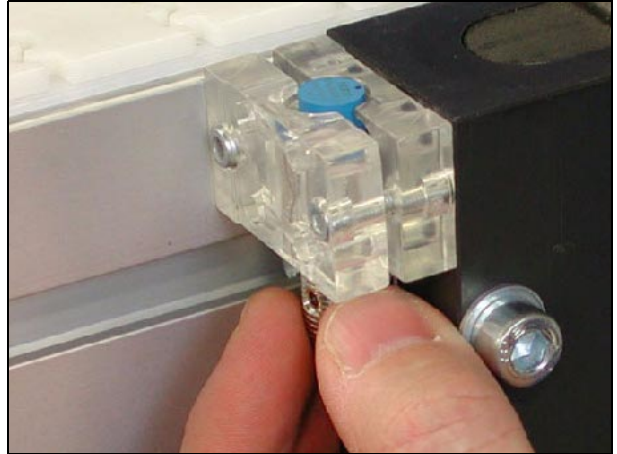


3 XTPD D35

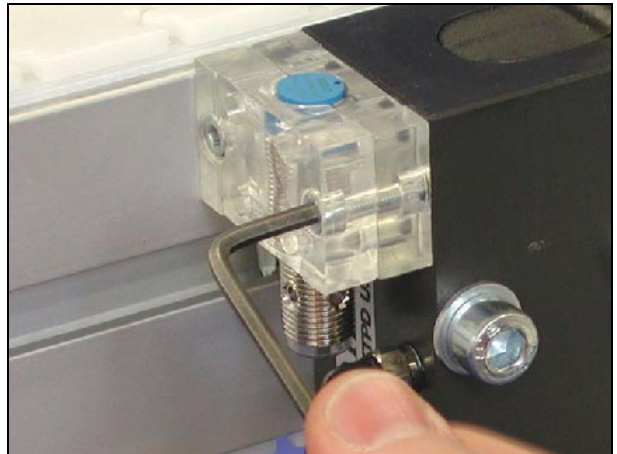
Fixer le support de capteur sur la butée au moyen des vis (2 × M4).



4 Placer le capteur dans son support.



5 Visser avec la clé Allen de 3 mm.



Introduction

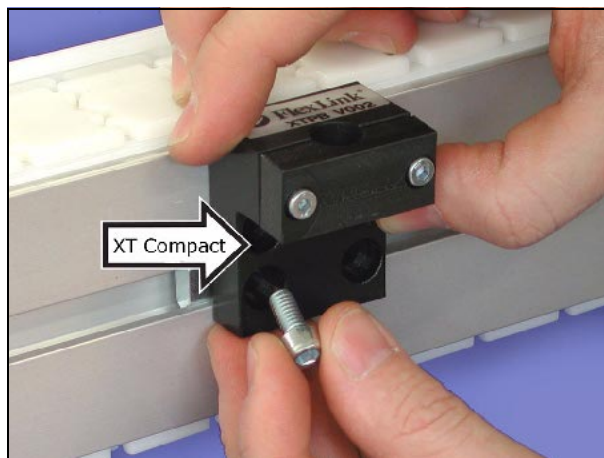
Le capteur n'est pas fourni avec le support de capteur XTPB V002.

Outillage

Clé Allen	5 mm
Clé Allen	3 mm

Instructions

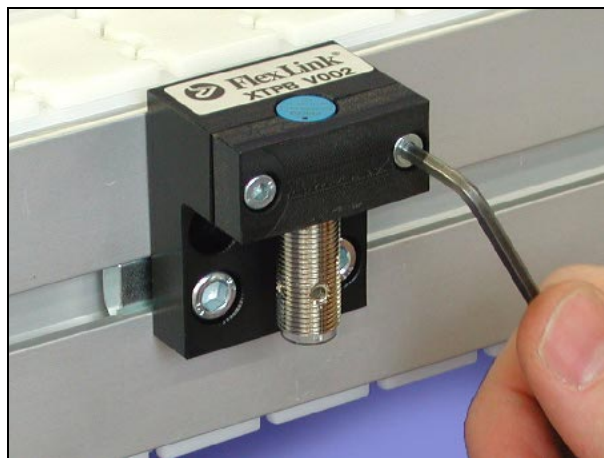
- 1 Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du convoyeur. Insérez les vis (2 × M6). La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



- 2 Utiliser la clé Allen de 5 mm pour visser.



- 3 Placer le capteur dans son support. Serrer les vis avec la clé Allen de 3 mm.



Introduction

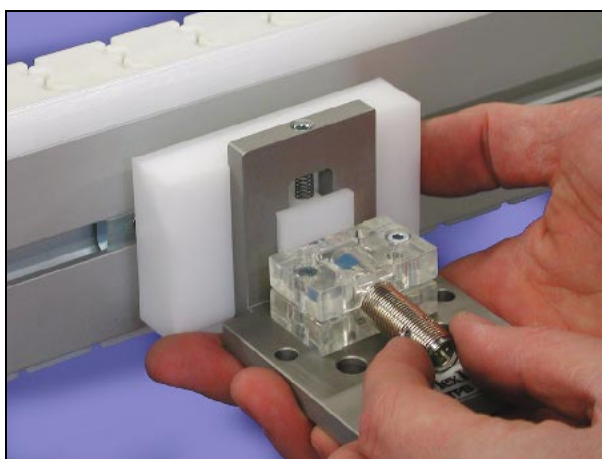
Le détecteur n'est pas fourni avec le capteur de position XTPB V003. Monter le capteur de position à l'extérieur du convoyeur XT ou XT Compact. Sauf indication contraire, les instructions sont identiques pour les convoyeurs XT et XT Compact.

Outillage

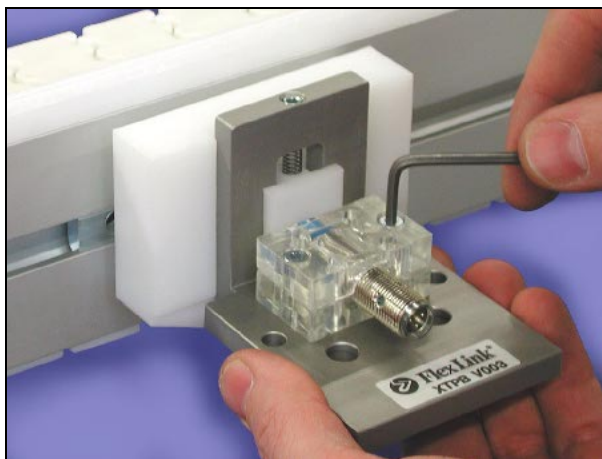
Clé Allen	3 mm
Clé Allen	5 mm
Clé Allen	6 mm

Instructions

- 1 Monter le détecteur dans le support.



- 2 Visser avec la clé Allen de 3 mm.



3 **Convoyeur XT :**

Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du convoyeur. Placer les douilles dans le support de capteur.

Convoyeur XT Compact :

Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du convoyeur.



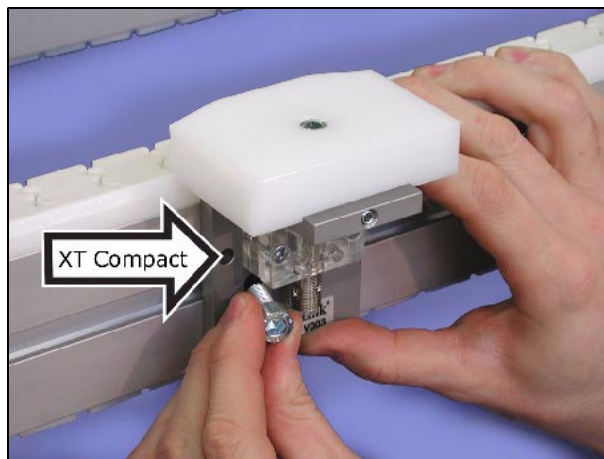
4 **Convoyeur XT :**

Insérer les vis (2 × M8).

Convoyeur XT Compact :

Insérer les vis (2 × M6).

La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.

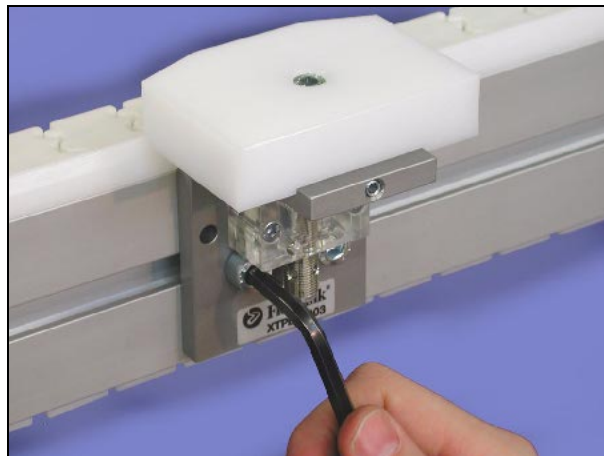


5 **Convoyeur XT :**

Utiliser la clé Allen de 6 mm pour visser.

Convoyeur XT Compact :

Utiliser la clé Allen de 5 mm pour visser.



Introduction

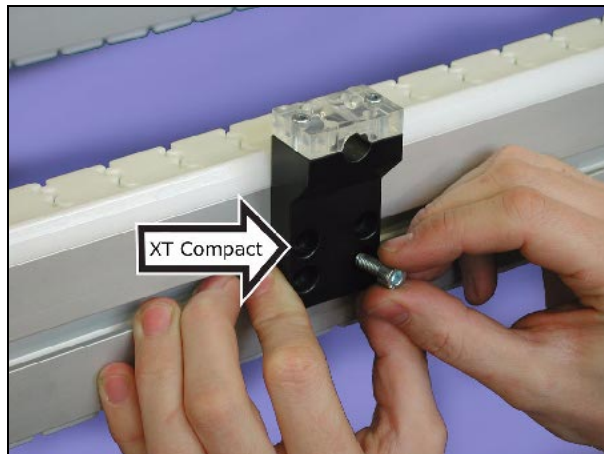
Le capteur n'est pas fourni avec le support de capteur XTBP H001. Monter le support à l'extérieur du convoyeur XT ou XT Compact.

Outillage

Clé Allen	3 mm
Clé Allen	5 mm

Instructions

- 1 Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du convoyeur. Insérer les vis (2 × M6).
La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



- 2 Utiliser la clé Allen de 5 mm pour visser.



- 3 Placer le capteur dans son support. Serrer les vis avec la clé Allen de 3 mm.



Introduction

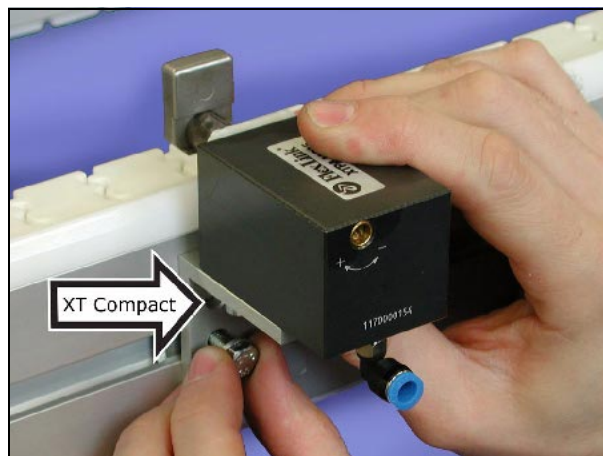
Monter l'amortisseur à l'extérieur du convoyeur XT ou XT Compact.

Outillage

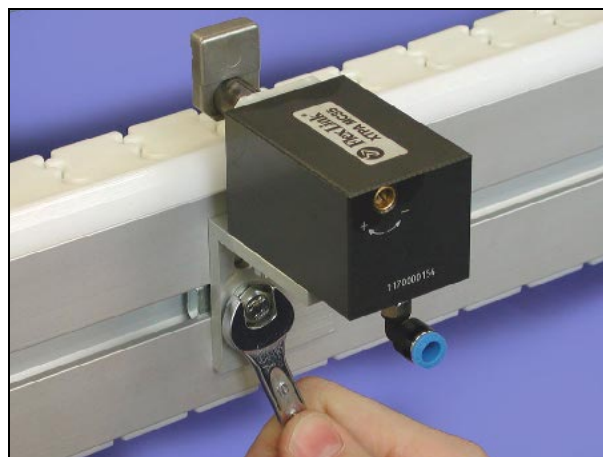
Clé	10 mm
Tournevis	

Instructions

- 1 Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du convoyeur. Insérer les vis (2 × M6).
La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



- 2 Visser avec la clé de 10 mm.



- 3 Pré-régler la vis de réglage de l'amortissement comme suit :
a) Tourner la vis dans le sens horloger vers le signe "+" jusqu'au bout. Ensuite, faites un tour complet en sens inverse vers le signe "-".
b) Procéder au réglage précis pendant la marche du système. Tourner la vis vers "+" pour augmenter et vers "-" pour diminuer l'amortissement.

ATTENTION ! Avec des palettes lourdement chargées, la butée risque d'être endommagée si elle est trop amortie.



Introduction

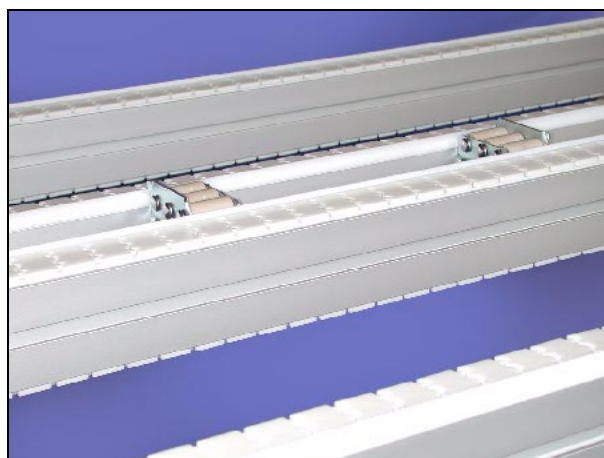
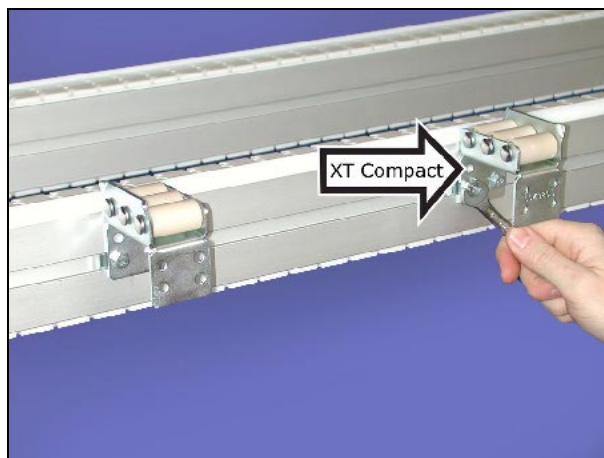
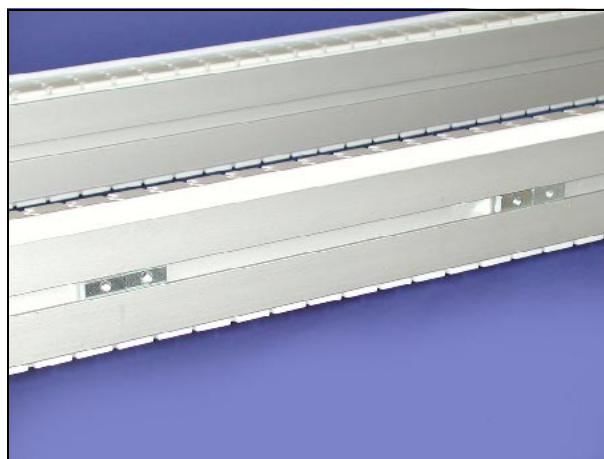
Utiliser le kit de rouleaux 5049865 (65 mm) ou 5050117 (45 mm).

Outillage

Clé	10 mm
-----	-------

Instructions

- 1 Insérer les écrous (4 x M6) dans la rainure du convoyeur.
- 2 Monter les rouleaux sur le convoyeur. Insérer et visser les vis (4 x M6) avec la clé de 10 mm. La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact. Respecter l'écart maximal entre les jeux de rouleaux : longueur de palette (PL) + 2 mm.
- 3 Placer les convoyeurs en parallèle. S'assurer que les convoyeurs sont sur le même plan et à l'horizontale.
Insérer et visser les vis (4 x M6) avec la clé de 10 mm.



Montage perpendiculaire d'un convoyeur XT Compact sur un convoyeur XT ou XT Compact

Introduction

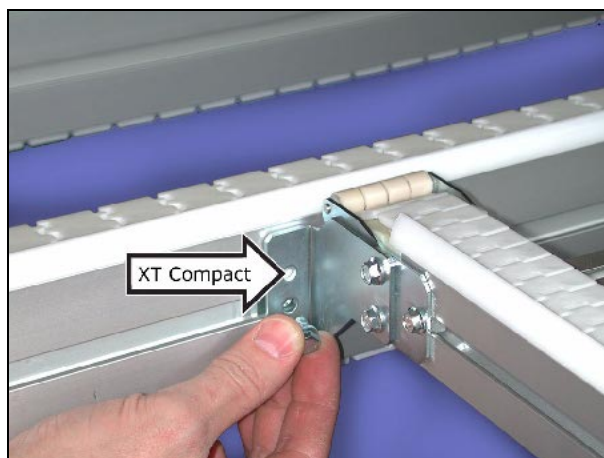
Utiliser le kit de jonction 5050034.

Outillage

Clé	8 mm
-----	------

Instructions

- 1 Desserrer les vis sur le convoyeur XT Compact (2 × M5). Utiliser la clé de 8 mm. Insérer l'écrou (1 × M5) dans la rainure du convoyeur.
- 2 Monter le support. Insérer et visser les vis (2 × M5) avec la clé de 8 mm.
- 3 Insérer et visser la vis (1 × M5) avec la clé de 8 mm. La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



Introduction

Monter la station d'indexage sur le convoyeur XT ou XT Compact. Sauf indication contraire, les instructions sont identiques pour les convoyeurs XT et XT Compact.

Outillage

Maillet doux	
Clé Allen	6 mm
Clé à molette	
Clé	10 mm
Longueur de glissière	4 pcs

Instructions

- 1 Monter les goupilles de position sur les stations d'indexage.



- 2 Utiliser un maillet doux pour enfoncer soigneusement la goupille jusqu'à butée.



3 **Convoyeur XT :**

Insérer les écrous (2 × M8) dans la rainure du convoyeur. Placer les douilles dans la station d'indexage.

Convoyeur XT Compact :

Insérer les écrous (2 × M6) dans la rainure du convoyeur.



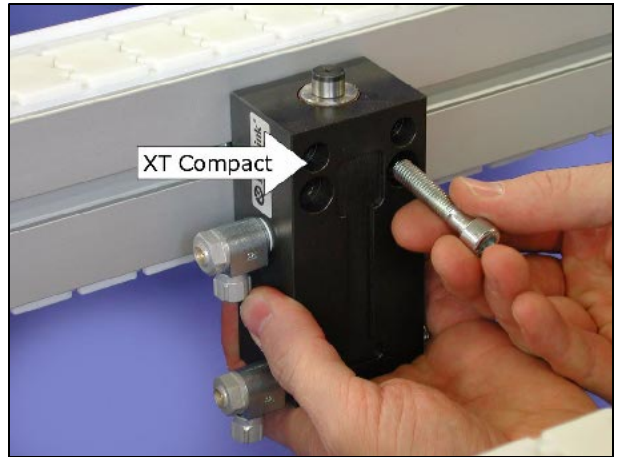
4 **Convoyeur XT :**

Insérer les vis (2 × M8).

Convoyeur XT Compact :

Insérer les vis (2 × M6).

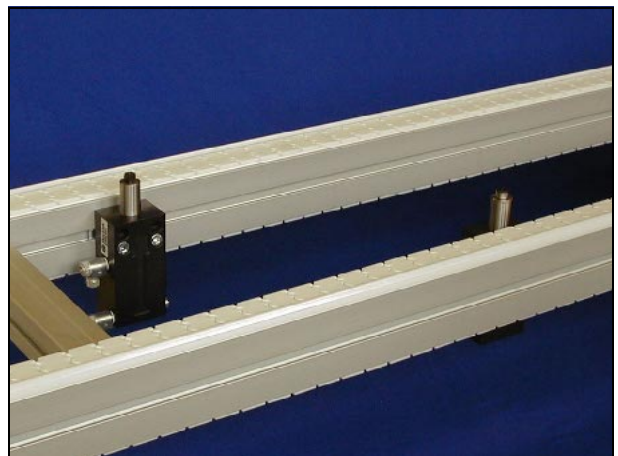
La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



5 Ne pas serrer les vis à fond. Utiliser la clé Allen de 6 mm.



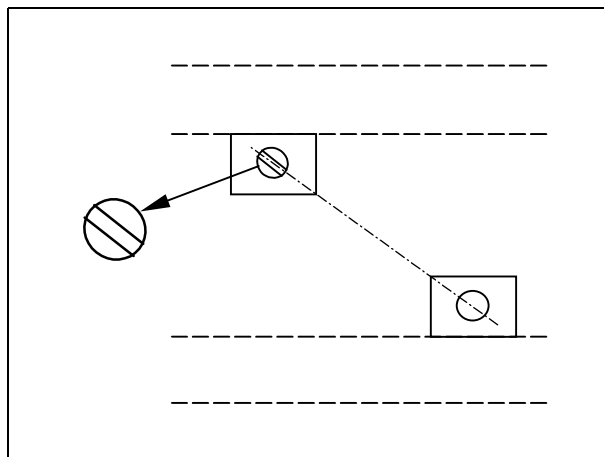
6 Faire sortir les vérins.



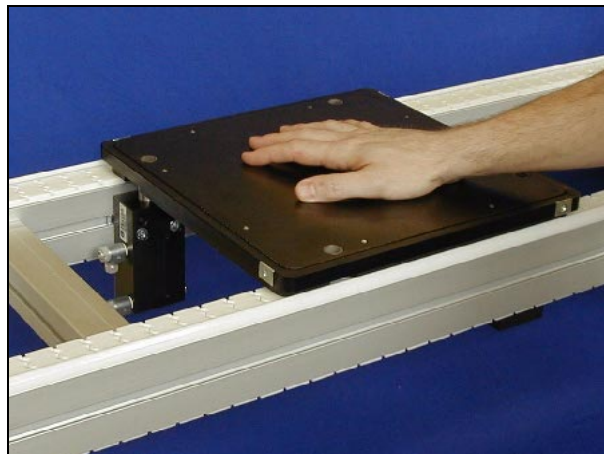
- 7 Utiliser la clé à molette pour disposer la goupille non cylindrique comme l'indique le point 8.



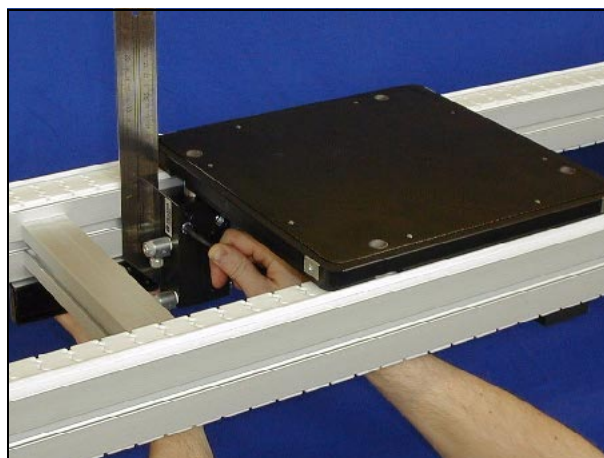
- 8 Disposition des goupilles.



- 9 Placer une palette sur les goupilles et appuyer sur la palette jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le convoyeur.



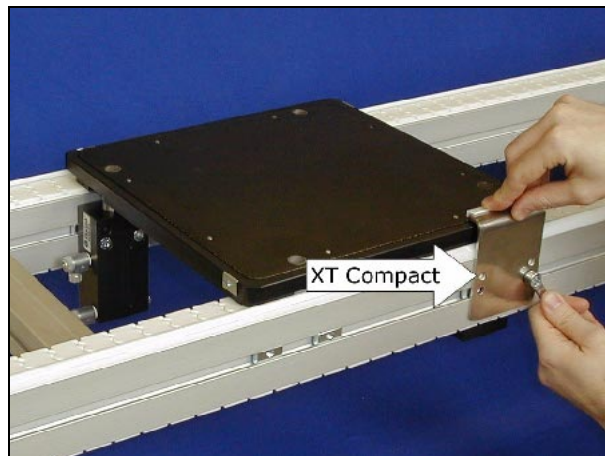
- 10 Fixer les deux stations d'indexage sur les profilés convoyeurs. Utiliser une équerre pour vérifier l'alignement des vérins et des douilles de la palette, en prenant comme référence le profilé convoyeur.



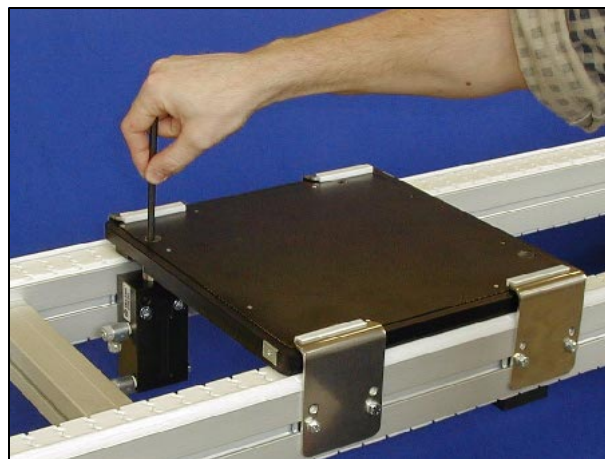
- 11 Monter les quatre supports. Pour obtenir l'écartement vertical correct entre la palette et le support, placer une longueur de glissière (2 mm d'épaisseur environ) comme entretoise temporaire pour chaque support.

Appuyer chaque support sur la palette avant de serrer les vis. Utiliser la clé de 10 mm.

La flèche montre les trous (position supérieure) destinés au montage sur le convoyeur XT Compact.



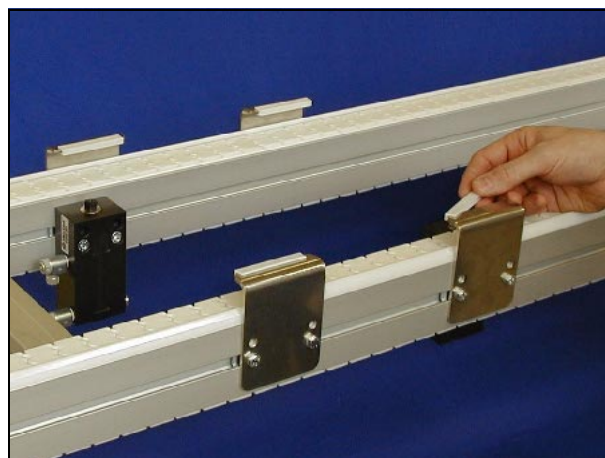
- 12 Une fois tous les supports montés, utiliser la clé Allen de 6 mm pour faire doucement descendre les vérins.



- 13 Enlever la palette.

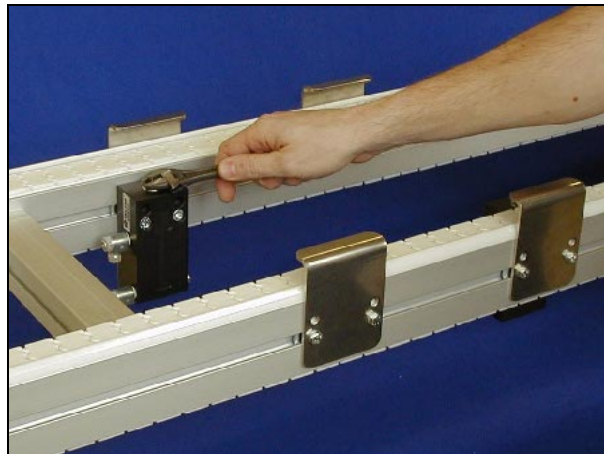


- 14 Retirer les entretoises temporaires (glissières) des supports.

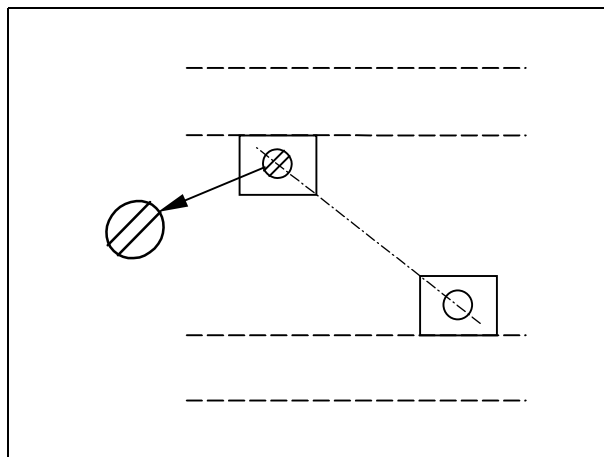


15 Enfin, tourner la goupille non cylindrique dans la position illustrée au point 16.

Ainsi, la station d'indexage n'est plus sensible aux variations individuelles qui peuvent se présenter entre les deux douilles de palette.



16 Disposition de la goupille.

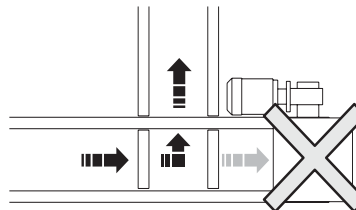


Montage du module de transfert XTPT M1

Introduction

Monter le module de transfert à l'intérieur du convoyeur XT ou XT Compact.

ATTENTION ! Assurez-vous qu'il est impossible pour une palette de tomber du convoyeur si elle dépasse le module de transfert par erreur.

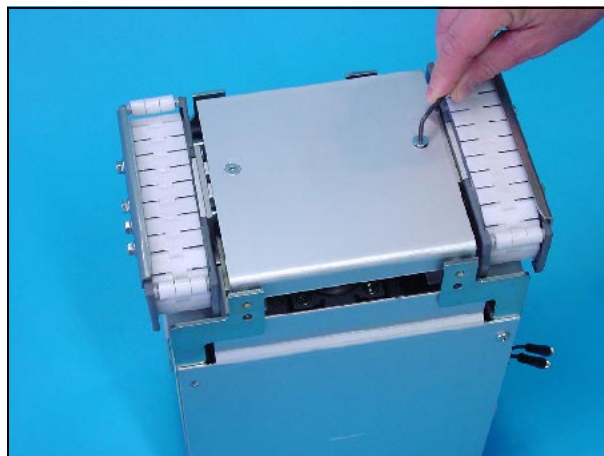


Outils

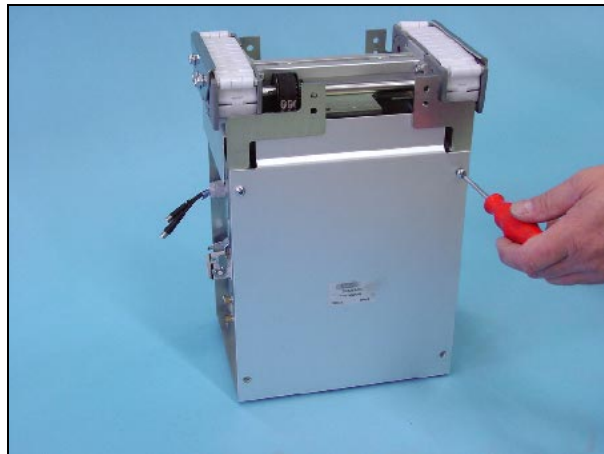
Clé Allen	3 mm
Clé à douille	8 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

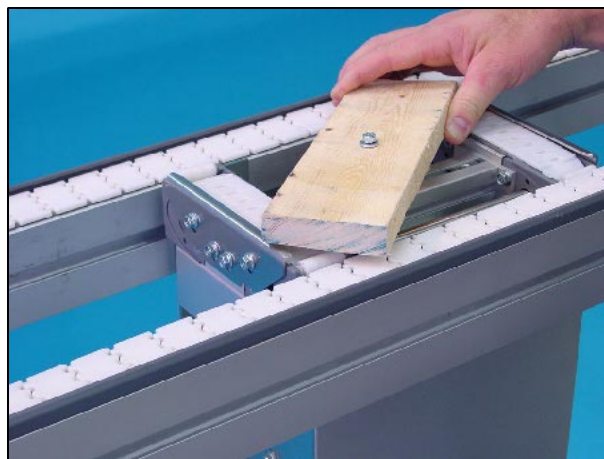
- 1 Desserrer les vis (2 × M5) qui tiennent la plaque supérieure. Utiliser la clé Allen 3 mm. Faire attention aux deux rondelles libres sous la plaque supérieure.
- 2 Le sachet plastique fourni avec le module contient les boulons et écrous encliquetables nécessaires pour fixer le module de transfert au convoyeur. Insérer les écrous encliquetables dans les rainures en T sur le profilé convoyeur. Pour le convoyeur XT, utiliser les écrous encliquetables XCAN 6 (les plus grands) et les boulons M6 × 12 ; pour le convoyeur XT Compact, utiliser les écrous encliquetables XFAN6 et les boulons M6 × 10.



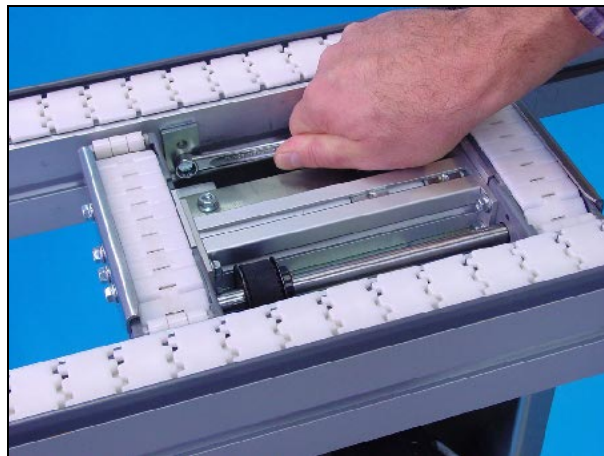
- 3 Desserrer les vis qui tiennent la plaque latérale du côté du moteur. Utiliser le tournevis cruciforme. Cette opération facilite la fixation du module de transfert.



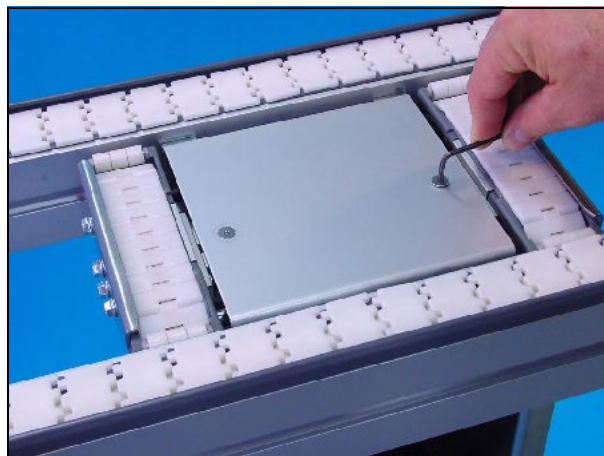
- 4 Utiliser une barre transversale, par exemple une planche en bois, pour suspendre le module de transfert à sa place, entre les profilés convoyeurs. La barre transversale est fixée à l'un des écrous encliquetables prévus pour la plaque supérieure. Insérer les boulons de fixation du module de transfert dans les orifices (4 x M6). Les orifices supérieurs sont destinés au convoyeur XT Compact et les orifices inférieurs au convoyeur XT.



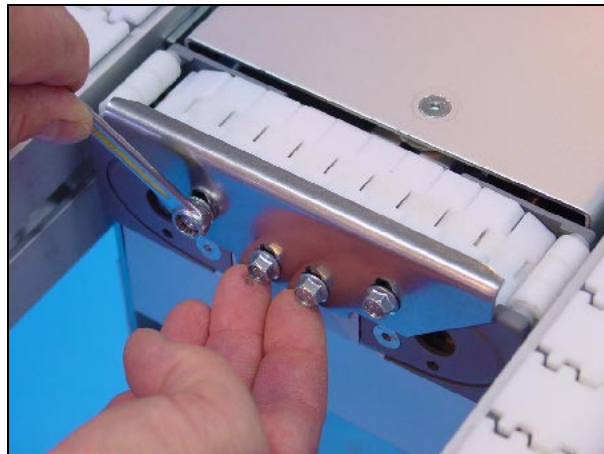
- 5 Retirer la barre transversale. Vérifier que le module de transfert pend de tout son poids et qu'il est de niveau. Serrer les vis. Utiliser la clé à douille 10 mm.



- 6 Remettre en place la plaque supérieure. Ne pas oublier les deux rondelles qui servent d'entretoises. Utiliser la clé Allen 3 mm. Remettre en place la plaque latérale. Utiliser le tournevis cruciforme.



- 7 Vérifier le sens de déplacement des palettes.
Desserrer les quatre vis (4 × M5) qui tiennent la plaque de guidage qui agira comme plaque de butée, soulever la plaque jusqu'à sa position supérieure et serrer les vis. Utiliser la clé à douille 8 mm. Si un amortisseur est prévu en option, voir « Montage de l'amortisseur MC 35 PW A » à la page 71.



- 8 Fixer le câble du moteur, les tubes pneumatiques et les connexions pour les câbles des capteurs.

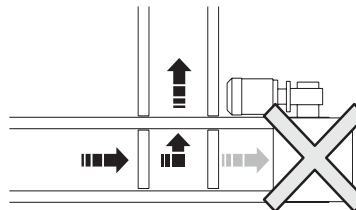


Montage du module de transfert XTPT M2

Introduction

Monter le module de transfert à l'intérieur du convoyeur XT ou XT Compact.

ATTENTION ! Assurez-vous qu'il est impossible pour une palette de tomber du convoyeur si elle dépasse le module de transfert par erreur.



Outillage

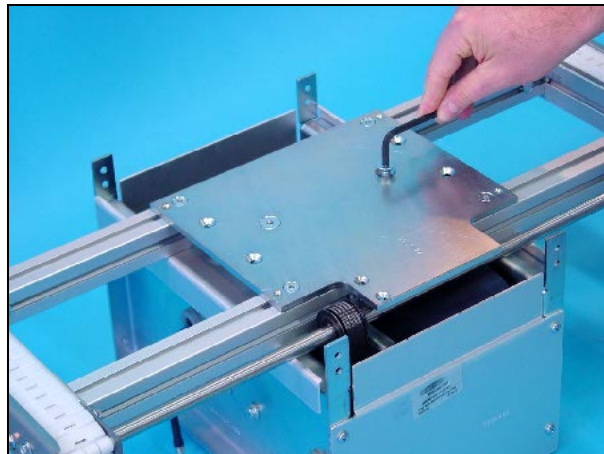
Clé Allen	3 mm
Clé Allen	5 mm
Clé à douille	8 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

- 1 Desserrer les vis (4 × 5 mm) qui tiennent la plaque supérieure. Utiliser la clé Allen 3 mm.
- 2 Le sachet plastique fourni avec le module contient les boulons et écrous encliquetables nécessaires pour fixer le module de transfert au convoyeur. Insérer les écrous encliquetables dans les rainures en T sur le profilé convoyeur. Pour le convoyeur XT, utiliser les écrous encliquetables XCAN6 (les plus grands) et les boulons M6 × 12 ; pour le convoyeur XT Compact, utiliser les écrous encliquetables XFAN 6 et les boulons M6×10.

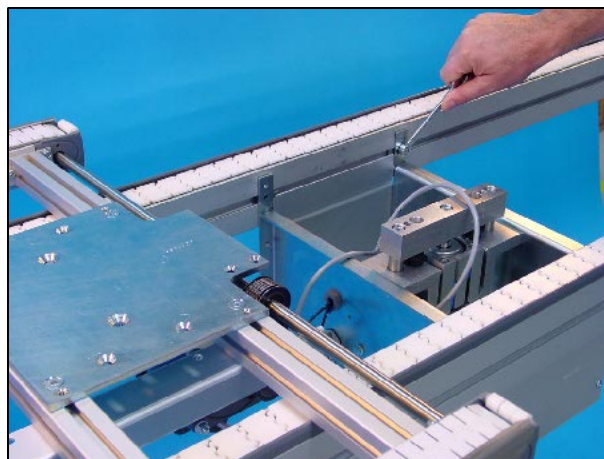


- 3 Desserrer les vis ($2 \times M8$) qui fixent le module d'entraînement au module de transfert. Utiliser la clé Allen 5 mm.

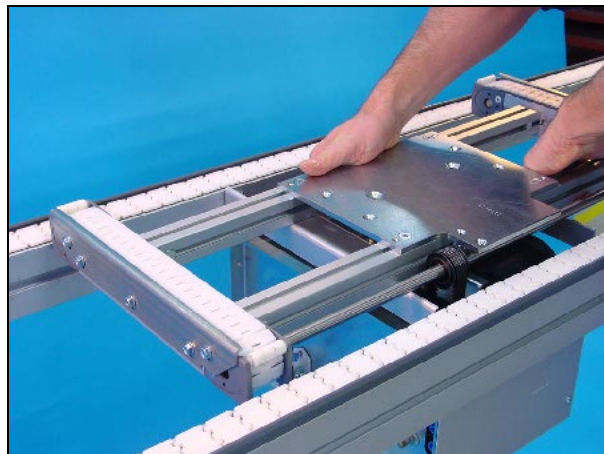


- 4 Placer le module d'entraînement sur les profilés du convoyeur principal, à côté de l'endroit où le module de transfert sera installé.

- 5 Fixer le module de transfert aux profilés convoyeurs. Utiliser la clé à douille 10 mm.



- 6 Remettre en place le module d'entraînement dans le module de transfert. Vérifier que le câble du moteur est correctement placé, c'est-à-dire pas directement sous la vis de réglage ni trop près du vérin. Serrer les vis ($2 \times M8$). Utiliser la clé Allen 5 mm.



- 7 Fixer la plaque supérieure. Utiliser la clé Allen 3 mm.



- 8 Vérifier le sens de déplacement des palettes.
Desserrer les quatre vis (4 × M5) qui tiennent la plaque de guidage qui agira comme plaque de butée. Soulever la plaque jusqu'à sa position supérieure et serrer les vis. Utiliser la clé à douille 8 mm. Si un amortisseur est prévu en option, voir « Montage de l'amortisseur MC 35 PW A » à la page 71.



- 9 Fixer le câble du moteur, les tubes pneumatiques et les connexions pour les câbles des capteurs.

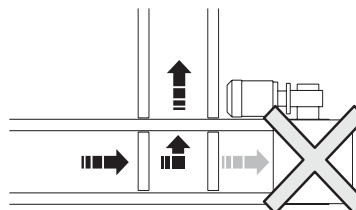


Montage du module de transfert XTPT L

Introduction

Monter le module de transfert à l'intérieur du convoyeur XT ou XT Compact.

ATTENTION ! Assurez-vous qu'il est impossible pour une palette de tomber du convoyeur si elle dépasse le module de transfert par erreur.

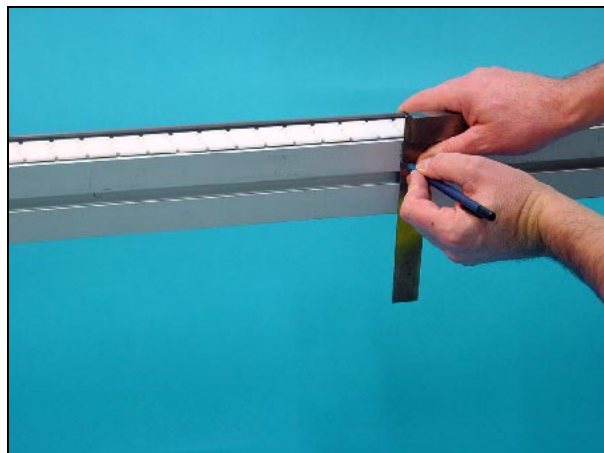


Tools

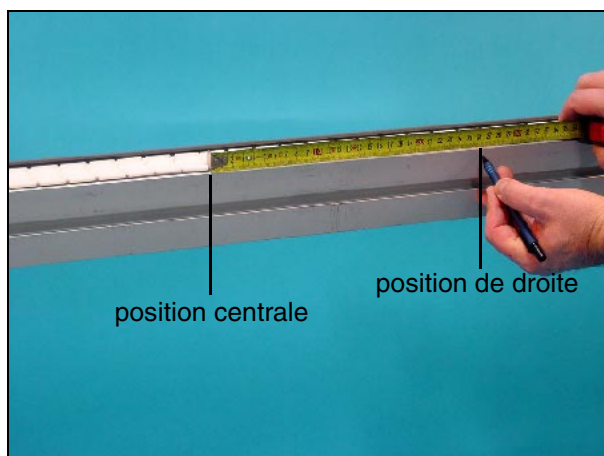
Clé Allen	5 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

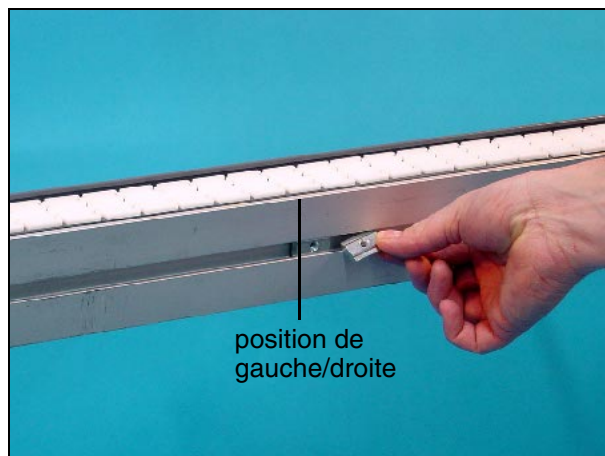
- 1 Déterminer la position centrale du module de transfert sur le profilé convoyeur.



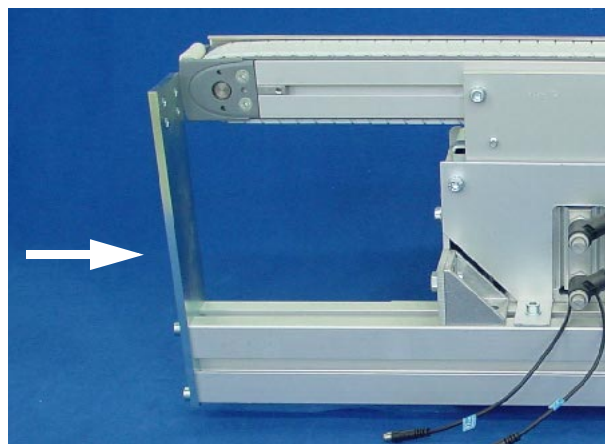
- 2 Mesurer $(PW - 90)/2$ à gauche et à droite de la position centrale.



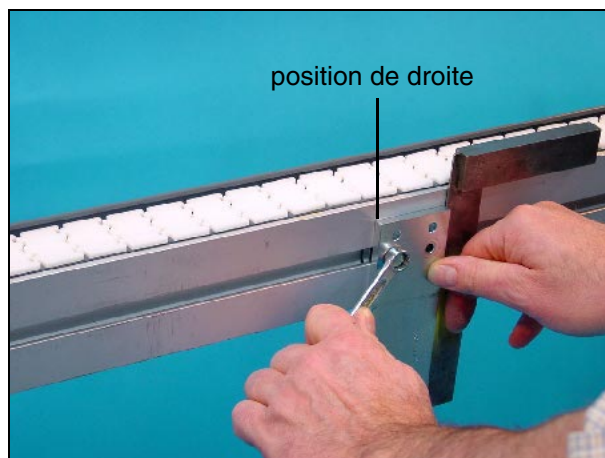
- 3 Le sachet plastique fourni avec le module contient les boulons et écrous encliquetables nécessaires pour fixer le module de transfert au convoyeur. Insérer les écrous encliquetables dans les rainures en T sur le profilé convoyeur. Pour le convoyeur XT, utiliser les écrous encliquetables XCAN 6 (les plus grands) et les boulons M6 x 16 ; pour le convoyeur XT Compact, utiliser les écrous encliquetables XFAN 6 et les boulons M6 x 14.



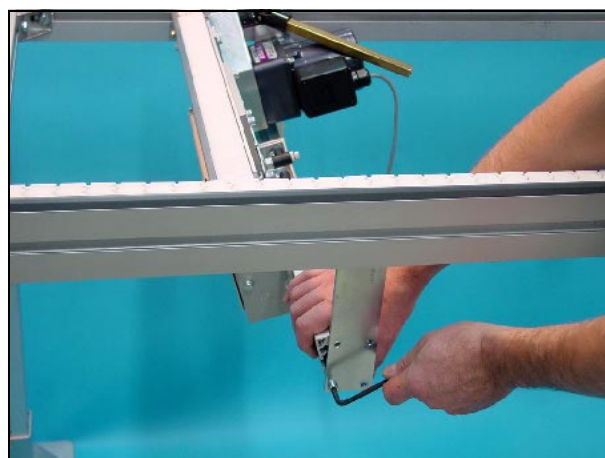
- 4 Retirer les quatre supports de montage du module de transfert.



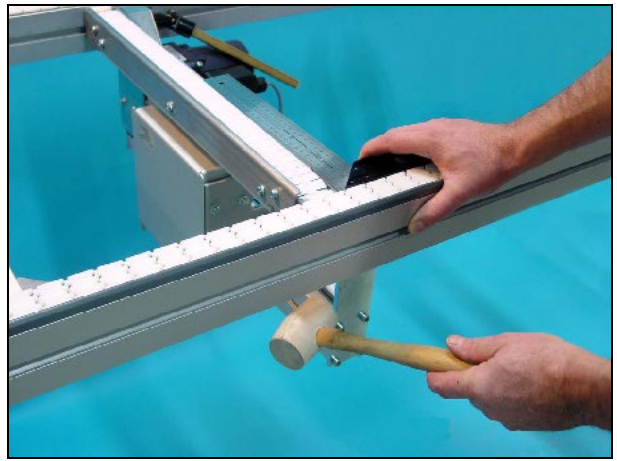
- 5 Fixer les quatre supports de montage sur le profilé convoyeur aux emplacements déterminés au point no 2. Utiliser la clé à douille 10 mm. Vérifier que les supports sont perpendiculaires au profilé convoyeur.



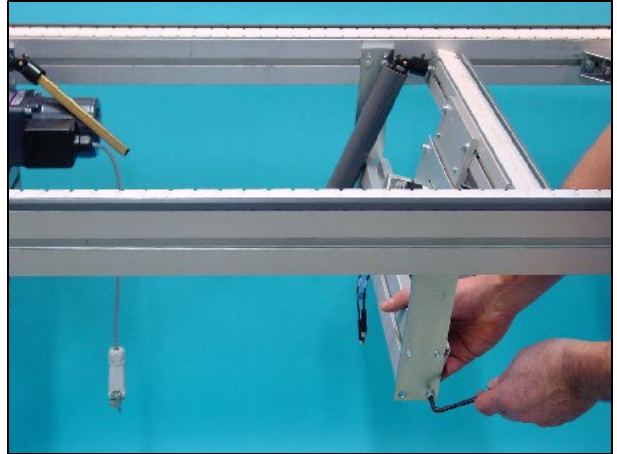
- 6 Fixer la moitié avec moteur du module de transfert aux supports à l'aide des huit vis M6. Utiliser la clé Allen 5 mm.



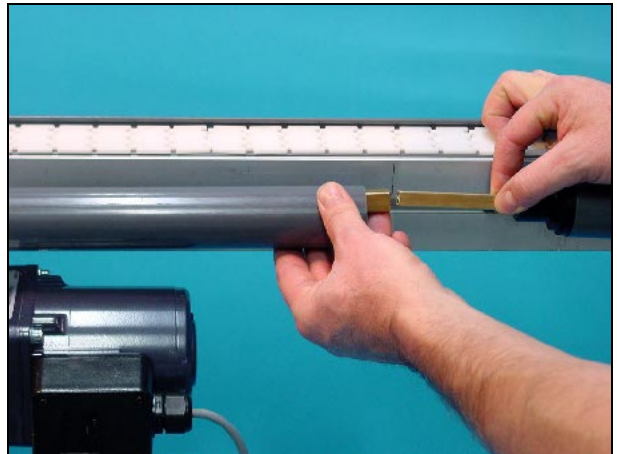
- 7 Ajuster la moitié avec moteur du module de transfert afin qu'elle soit perpendiculaire au profilé convoyeur.



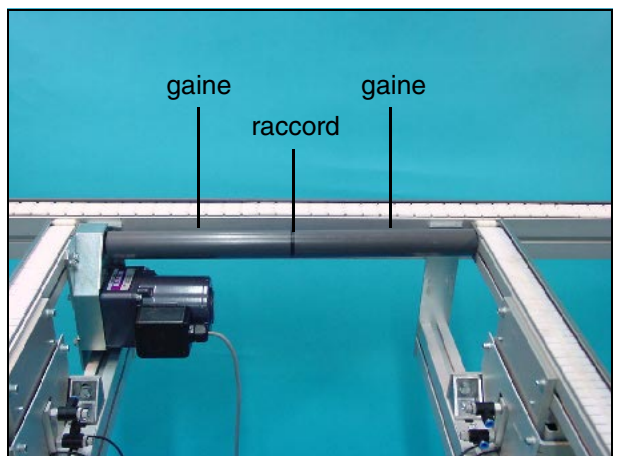
- 8 Fixer l'autre moitié du module de transfert aux supports. N'utiliser qu'une seule vis de chaque côté du module de transfert. La moitié du module peut ainsi pivoter.



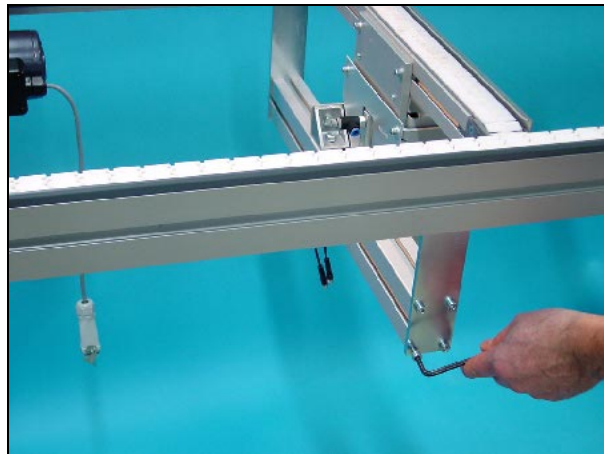
- 9 Fixer les deux moitiés du module de transfert en connectant l'arbre télescopique. Ne pas oublier la gaine sur l'arbre de la moitié avec moteur du module de transfert.



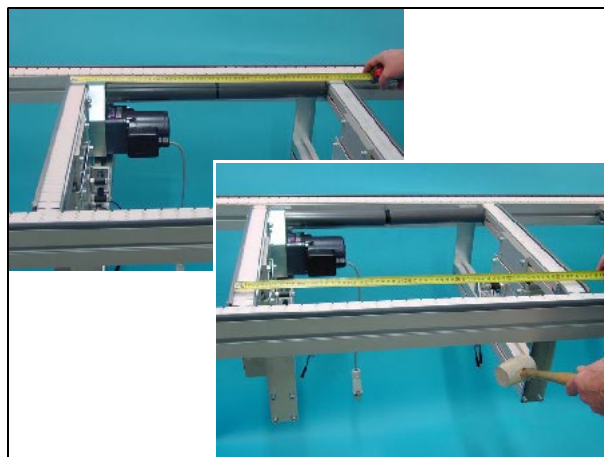
- 10 L'installation est terminée.



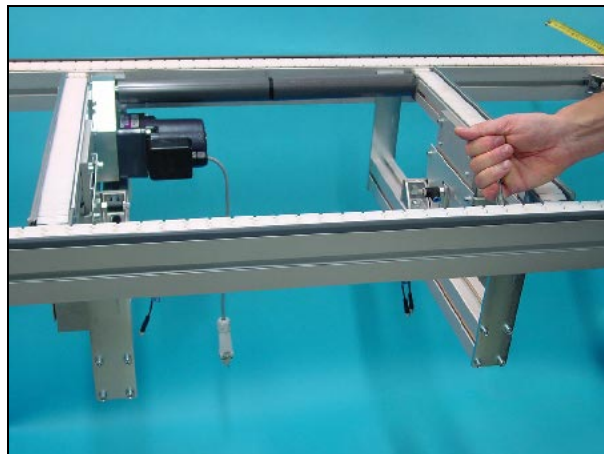
- 11 Utiliser les six vis restantes pour fixer la moitié sans moteur du module de transfert.



- 12 Mesurer le module de transfert par rapport à la longueur de palette (PL). Du guide à la butée, PL doit mesurer +3 mm (environ). Ajuster la moitié sans moteur du module de transfert afin qu'elle soit parallèle à l'autre moitié du module de transfert.



- 13 Serrer les dernières vis qui tiennent les supports de montage sur la moitié sans moteur du module de transfert. Utiliser la clé à douille 10 mm.



Introduction

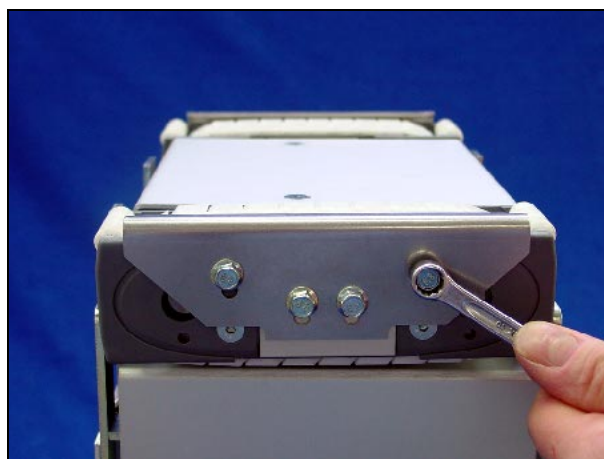
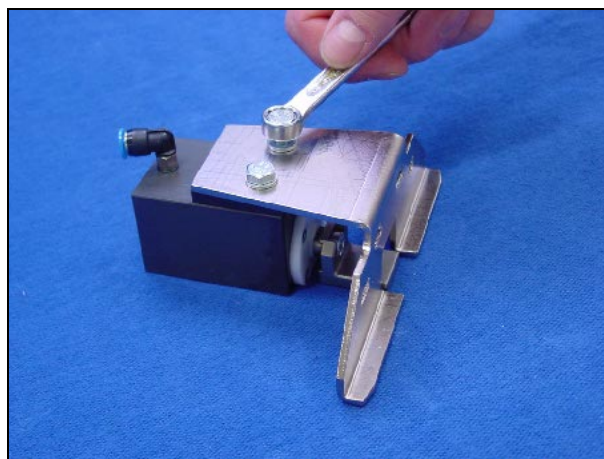
Monter l'amortisseur sur le module de transfert.

Outils

Clé à douille	8 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

- 1 Fixer l'amortisseur MC35 sur la plaque de butée jointe au kit d'amortissement. Serrer les vis (2 x M6). Utiliser la clé à douille 10 mm. Ne pas oublier la rondelle métallique.
- 2 Desserrer les vis (4 ou 5 x M5) qui tiennent la plaque de butée qui se trouve déjà sur le module de transfert. Utiliser la clé à douille 8 mm. Retirer la plaque de butée.
- 3 Mettre en place la plaque de butée avec l'amortisseur et serrer les vis (4 ou 5 x M5). Utiliser la clé à douille 8 mm.



Introduction

Si aucune spécification contraire n'est indiquée, les instructions de montage sont identiques pour les convoyeurs XT et XT Compact.

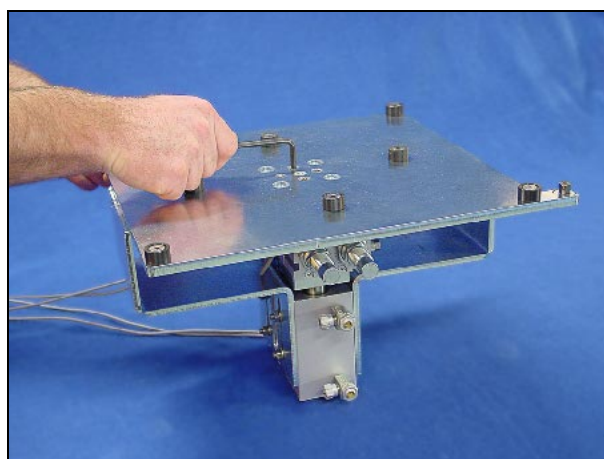
ATTENTION ! L'utilisation de ce module sans carter de sécurisation peut être dangereuse.

Outillage

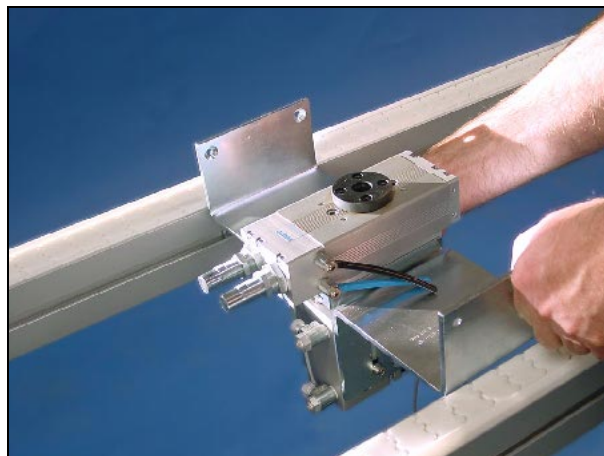
Clé Allen	4 mm
Clé Allen	5 mm
Clé Allen	6 mm
Clé	10 mm
Clé	19 mm
Clé	24 mm

Instructions

- 1 Insérer les 4 écrous encliquetables M6 dans la rainure en T du convoyeur.
- 2 Avec la clé Allen de 5 mm, déserrer les 4 vis M6 maintenant la plaque supérieure. Retirer ensuite cette plaque.



- 3 Ajuster l'unité comme représenté. Placer les 4 vis M6 face aux écrous (voir 1.) et serrer avec une clé Allen de 4 mm.



- 4 Ajuster la plaque supérieure et serrer les 4 vis M6 avec une Clé Allen de 5 mm. Effort de serrage = 10 Nm.

ATTENTION ! Vérifier que la plaque supérieure n'a pas été tournée avant d'être repositionner. Elle doit être positionnée comme ci-contre.



- 5 Ajuster la hauteur du module avec une clé Allen de 5 mm et une clé de 10 mm pour déserrer les vis M6 sur les supports de fixation.

Convoyeur XT Compact : maintenir l'unité en position basse.

Convoyeur XT : maintenir l'unité en position haute.

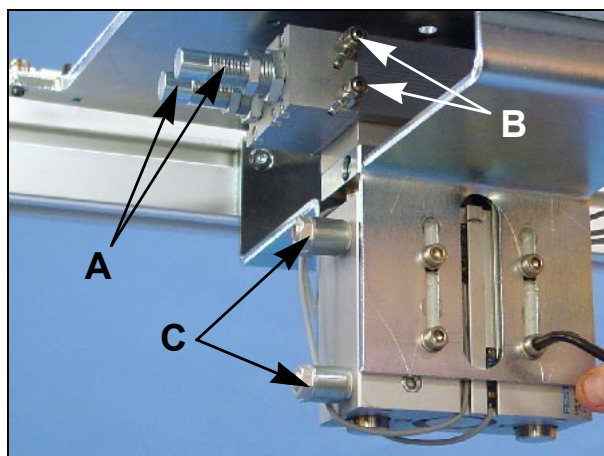
Serrer les 4 vis.



- 6 Si nécessaire, ajuster les positions de fin de course (A) du vérin rotatif. Utiliser des clés de 19 et 24 mm.

Utiliser le limiteur de débit anti-retour (B) pour régler la vitesse de rotation du vérin. Utiliser un petit tournevis.

Utiliser le limiteur de débit anti-retour (C) pour régler la vitesse d'élévation du vérin. Utiliser un petit tournevis.



Introduction

Si aucune spécification contraire n'est indiquée, les instructions de montage sont identiques pour toutes les options (F00, F01 et F02).

ATTENTION ! L'utilisation de ce module sans carter de sécurisation peut être dangereuse.

Outillage

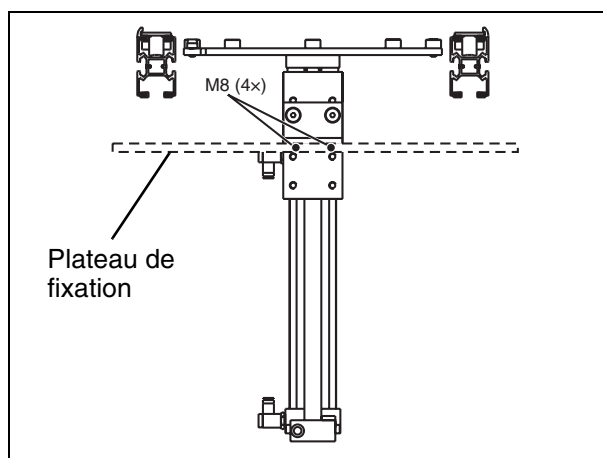
Clé Allen	4 mm
Clé Allen	5 mm
Clé Allen	6 mm
Clé	19 mm
Clé	24 mm

Instructions

1 Si F=F00

Placer la station sur votre plateau de fixation et serrer les 4 vis M8 avec une clé Allen de 5 mm.

ATTENTION ! Le plan horizontal du plateau de fixation doit être parallèle au plan horizontal formé par les 2 pistes du convoyeur.



2 Si F=F01

Insérer les 4 écrous encliquetables M6 dans la rainure en T du convoyeur. Monter la structure de supportage sur le convoyeur et serrer les 4 vis M6 avec une clé Allen de 4mm.

Les trous supérieurs sur les supports de fixation sont utilisables pour le montage sur les convoyeurs XT Compact.

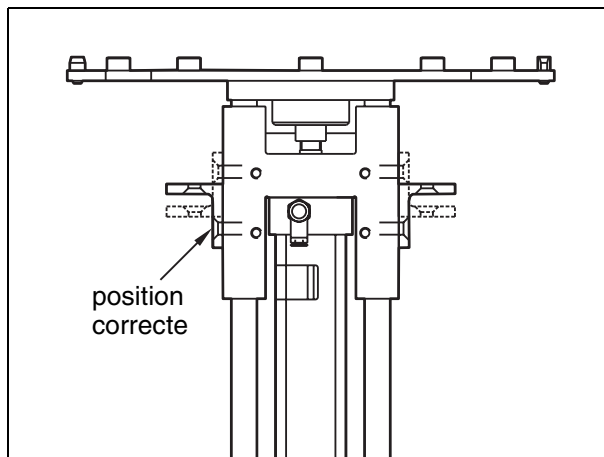


3 Si F=F01

Insérer les 4 écrous encliquetables M8 dans la rainure en T "inférieure" du profilé de supportage, tel que sur la représentation ci-contre.



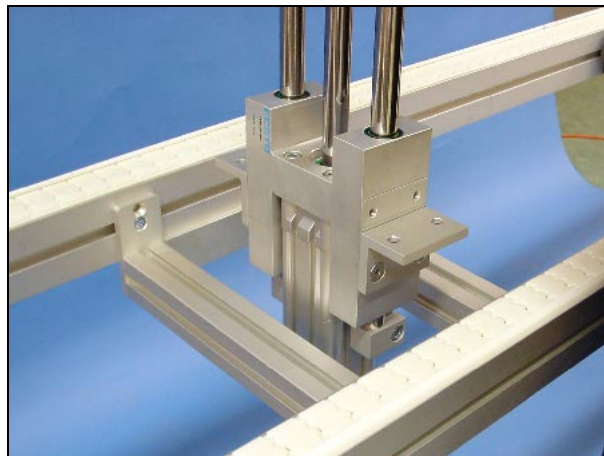
- 4 Placer les équerres de fixation de la station de levage en position basse. Tourner les de 180°.



5 Si F=F01

Tirer la plaque supérieure vers le haut, en position de levage maximal. Insérer la station par le dessus en la tournant de telle sorte que les équerres de fixation passent entre les profilés de supportage.

Une fois les équerres sous les profilés de supportage, tourner la station de 90° pour placer les équerres en face des profilés.



6 Si F=F01

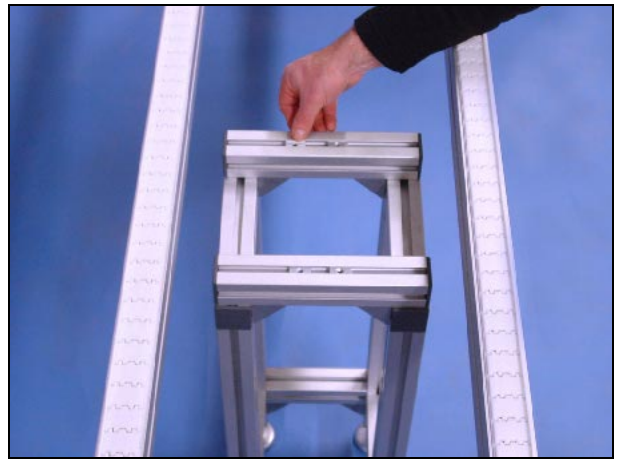
Serrer les 4 vis M8 dans les écrous (voir étape 3) avec une clé Allen de 5 mm.



7 Si F=F02

Placer la structure de supportage sous le convoyeur, entre les 2 pistes, puis insérer les 4 écrous encliquetables M8 dans la rainure en T "supérieure" des profilés de supportage comme indiqué ci-contre.

ATTENTION ! Le plan horizontal de la structure de supportage doit être parallèle au plan horizontal formé par les 2 pistes du convoyeur.

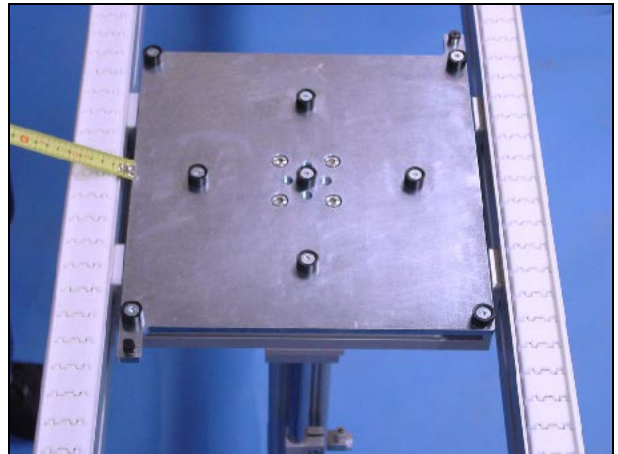


8 Si F=F02

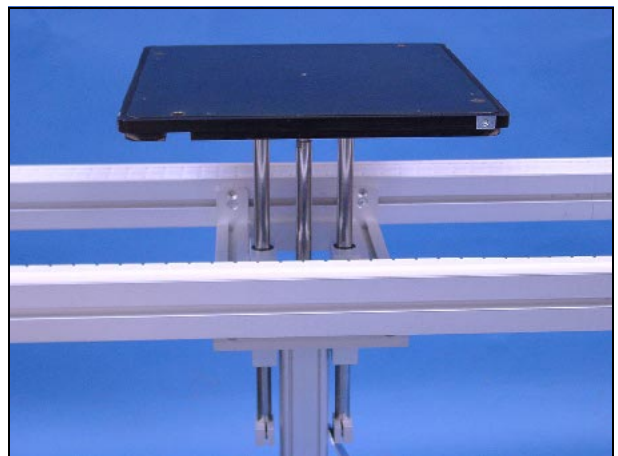
Monter la station sur la structure de supportage comme ci-contre et serrer les 4 vis M8 avec une clé Allen de 5 mm.



9 Ajuster la structure de supportage, la station et (ou) le convoyeur de sorte que la station soit bien positionnée.



10 Pour ajuster la hauteur de la course, placer une palette sur la station. Déterminer la course du levage et maintenir la station dans cette position pour finaliser ce réglage (étape 11).



- 11 A l'aide d'une clé Allen de 6 mm, déserrer les butées pour les amener en contact avec la partie inférieure de la station (voir ci-contre). Reserrer les butées dans cette position sur les tiges de guidage. Effort de serrage = 20 Nm.

Ramener le plateau de levage en position basse.

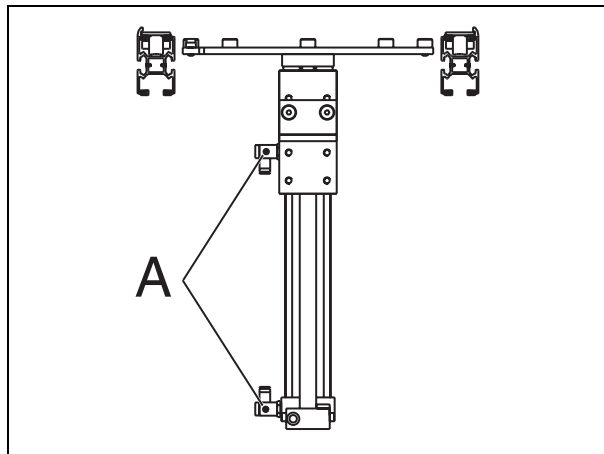


- 12 Pour affiner le réglage de la hauteur de levage, déserrer le contre-écrou sur la tige du vérin tout en maintenant le plateau supérieur immobile. Utiliser pour cela des clés de 24 mm et 19 mm, comme ci-contre.

Tourner ensuite la tige du vérin avec une clé tout en maintenant le plateau supérieur immobile avec l'autre clé. Une fois la hauteur précise atteinte, reserrer le contre-écrou.



- 13 Utiliser le limiteur de débit anti-retour (A) pour régler la vitesse du vérin. Utiliser un petit tourne-vis.



Annexe A : Déclaration d'incorporation CE

EC DECLARATION OF INCORPORATION

We hereby declare that the following equipment is intended to be incorporated into other machinery and must not be put into service until the relevant machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments which have entered into force as of the date of issue of this declaration, with particular reference to the essential health and safety requirements in connection with the design, construction and manufacture of the below specified equipment.

Conveyor module XTUC:

S11/ 5048508, S51/ 5049505, J51/ 5049464, J52/ 5049490, L51/ 5049491,
L52/ 5049492, Q51/ 5049496, Q52/ 5049497, U51/ 5049493, U52/ 5049495,
Z51/ 5049499, Z52/ 5049500, F51/ 5049501, F52/ 5049503

(Machine designation / Part Numbers)

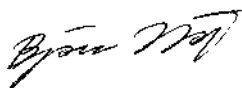
The above equipment has been designed and manufactured in accordance with the following transposed harmonised European standards and other directives:

EN 292-1:1991 Safety of machinery

EN 292-2:1991 / A1:1995 Safety of machinery

A technical construction file for this equipment is retained at the Manufacturers address in compliance with the requirements in the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments, which have entered into force as of the date of issue of this declaration.

The manufacturer liability according to this declaration shall, unless otherwise stated in the manufacturer's delivery conditions, be limited to the price of above mentioned equipment.



(Signature)

2001-10-19

(Date)

Product Manager PBS

(Title)

Björn Höij

(Name)

FlexLink Components AB

Telephone: +46-31-337 31 00
Fax: +46-31-337 22 33
www.flexlink.com

SE-415 50 Göteborg
Sweden

Visitors: Kullagergatan 50
Bank account: 5223-8359
Org. No. 556240-8293

EC DECLARATION OF INCORPORATION

We hereby declare that the following equipment is intended to be incorporated into other machinery and must not be put into service until the relevant machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments which have entered into force as of the date of issue of this declaration, with particular reference to the essential health and safety requirements in connection with the design, construction and manufacture of the below specified equipment.

Stop function module XTUS P11/ 5049475

Locating function module XTUL P11A/ 5049474

(Machine designation / Part Numbers)

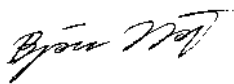
The above equipment has been designed and manufactured in accordance with the following transposed harmonised European standards and other directives:

EN 292-1:1991 Safety of machinery

EN 292-2:1991 / A1:1995 Safety of machinery

A technical construction file for this equipment is retained at the Manufacturers address in compliance with the requirements in the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments, which have entered into force as of the date of issue of this declaration.

The manufacturer liability according to this declaration shall, unless otherwise stated in the manufacturer's delivery conditions, be limited to the price of above mentioned equipment.



(Signature)

2001-10-19

(Date)

Product Manager PBS

(Title)

Björn Höij

(Name)

FlexLink Components AB

Telephone: +46-31-337 31 00
Fax: +46-31-337 22 33
www.flexlink.com

SE-415 50 Göteborg
Sweden

Visitors: Kullagergatan 50
Bank account: 5223-8359
Org. No. 556240-8293

EC DECLARATION OF INCORPORATION

We hereby declare that the following equipment is intended to be incorporated into other machinery and must not be put into service until the relevant machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments which have entered into force as of the date of issue of this declaration, with particular reference to the essential health and safety requirements in connection with the design, construction and manufacture of the below specified equipment.

Transfer module XTUT:

S10 A/ 5055266, S11 A/ 5055290, S12 A/ 5055291, R11 A/5055292,
R12 A/5055293, M11 A/5055294, M12 A/5055295

Work station module XTUW:

R11 A/ 5055296, M11 A/ 5055297, T11 A/ 5055298, Q51 A/ 5055301

(Machine designation / Part Numbers)

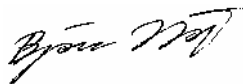
The above equipment has been designed and manufactured in accordance with the following transposed harmonised European standards and other directives:

EN 292-1:1991 Safety of machinery

EN 292-2:1991 / A1:1995 Safety of machinery

A technical construction file for this equipment is retained at the Manufacturers address in compliance with the requirements in the Council Directive 98/37/EEC, together with amendments, which have entered into force as of the date of issue of this declaration.

The manufacturer liability according to this declaration shall, unless otherwise stated in the manufacturer's delivery conditions, be limited to the price of above mentioned equipment.



(Signature)

2002-11-12

(Date)

Product Manager PBS

(Title)

Björn Höij

(Name)

FlexLink Components AB

Telephone: +46-31-337 31 00
Fax: +46-31-337 22 33
www.flexlink.com

SE-415 50 Göteborg
Sweden

Visitors: Kullagergatan 50
Bank account: 5223-8359
Org. No. 556240-8293