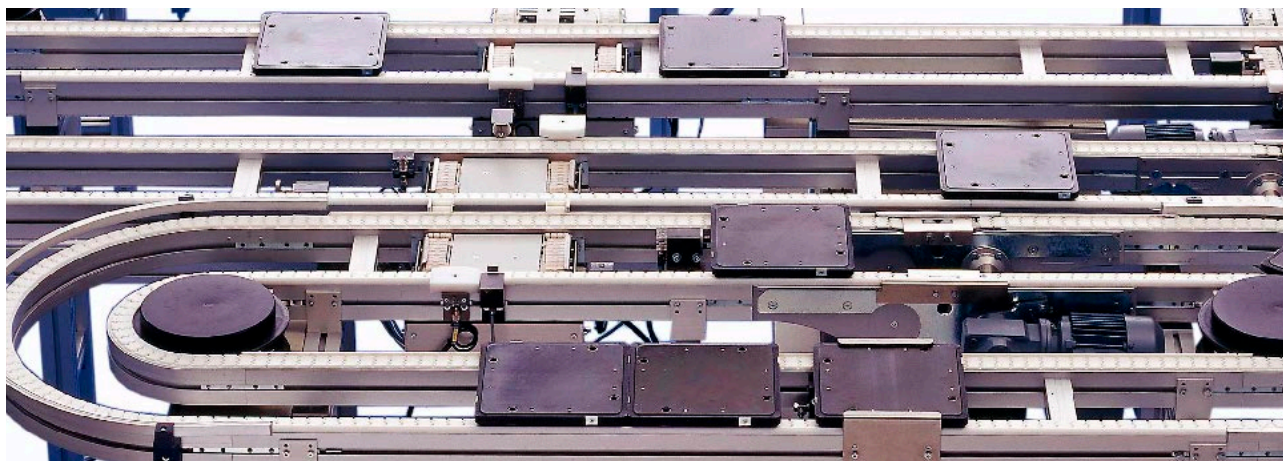


Table des matières

Maintenance préventive	3
Introduction	4
Palettes XT XTPP	5
Convoyeur XT Compact XTUC S11.....	6
Convoyeur XT XTUC	8
Modules de transfert XTPT	10
Station d'indexage XTPX P11 A	11
Stations d'indexage avec fonction élévation XTPX P12	12
Station d'indexage avec fonction élévation et rotation XTPR	13
Butées et amortisseurs	14
 Instructions de montage	 15
Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité	16
Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement caténaire	21
Remplacer la glissière	28
Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage latéral	32
Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage central	33
Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact.....	35
Remplacer la courroie d'entraînement sur le module convoyeur XT Compact.....	40
Remplacer le moteur sur le module convoyeur XT Compact.....	44
Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M1	47
Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M2	48
Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M1	51
Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M2	56
Monter les pions de centrage sur les stations d'indexage, d'indexage avec fonction élévation et d'indexage avec fonction élévation et rotation	59
 Dépannage	 63
Convoyeur XT Compact XTUC S11.....	64
Convoyeur XT XTUC _51/52	65
Module de transfert XT XTPT PW×PL	66
Station d'indexage XT XTPX P11 A.....	67
Station d'indexage avec fonction élévation XT XTPX P12	67
Station d'indexage avec fonction élévation et rotation XT XTPR	68
Butées et amortisseurs	69

Maintenance préventive



Généralités

La durée de vie d'un équipement dépend de la qualité de son entretien. Ce manuel est prévu pour vous aider dans les tâches de maintenance planifiée.

Seules des personnes compétentes, qui connaissent l'équipement FlexLink, doivent se charger de la maintenance des modules XT. En cas de doute quant à la meilleure procédure à suivre, consultez votre fournisseur FlexLink.

Équipement non FlexLink

Les équipements et composants qui ne font pas partie de la gamme de produits FlexLink doivent être entretenus et réparés conformément aux instructions de leurs fabricants respectifs.

Sécurité

Avant de commencer toute tâche de maintenance sur votre système convoyeur XT, vous devez tenir compte des conditions de sécurité suivantes :

- Toutes les alimentations électriques doivent être éteintes.
- Vérifiez que le commutateur du moteur est également éteint et verrouillé en position « off » (arrêt).
- Toute alimentation en énergie pneumatique et/ou hydraulique doit être débranchée et toute accumulation de pression libérée.
- Les produits transportés doivent, si possible, être retirés de la chaîne transporteuse.
- Le personnel en service doit être averti qu'une tâche de maintenance est en cours.

Intervalle de maintenance

Au stade Assemblage & Test, où l'équipement XT est utilisé de manière normale, les conditions environnementales sont propres par rapport à de nombreux autres sites d'installation des systèmes FlexLink. Dans de telles conditions, les modules XT ne nécessitent normalement qu'une maintenance minimale.

L'intervalle de maintenance suivant est recommandé pour un système XT :

- Une inspection initiale du mou de la chaîne est requise pour tous les convoyeurs XT XTUC (type 51/52) après les 100 premières heures de fonctionnement.
- Une inspection de l'ensemble de l'équipement est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Tableau 1 : Barème

	Intervalle
1 équipe	Tous les 3 mois
2 équipes	Tous les 3 mois
3 équipes	Toutes les 1500 heures

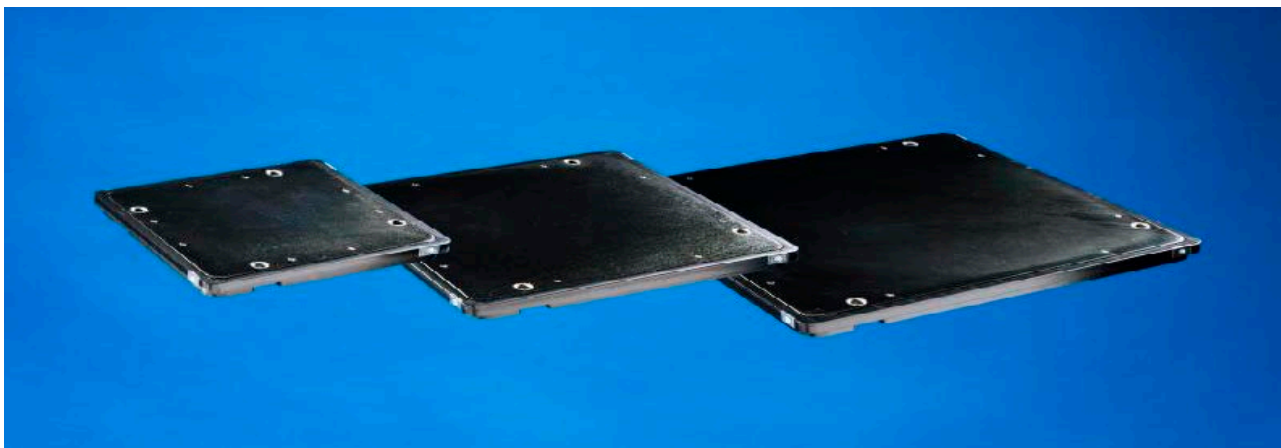
Dans des conditions environnementales moins propres, une usure peu apparaître : il est recommandé de réduire les intervalles de maintenance. Dans ce cas, consultez votre fournisseur FlexLink.

Pièces de rechange/de remplacement

Consultez la documentation sur les pièces de rechanges se trouvant sur le CD-ROM (FLCD-14) pour identifier les pièces de rechange/de remplacement requises avant de contacter FlexLink Systems ou votre fournisseur.

Garantie

Les convoyeurs FlexLink bénéficient des garanties spécifiées dans les conditions générales applicables à chaque pays. Vérifiez les conditions d'application de la garantie pour votre système avant de déposer une demande de prise en charge. En cas de doute quant à l'applicabilité d'une garantie à votre système, consultez votre fournisseur ou contactez directement FlexLink Systems.



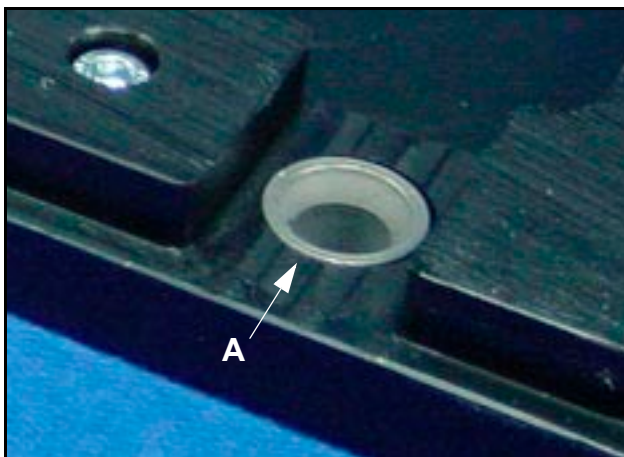
Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure ou de l'endommagement des palettes

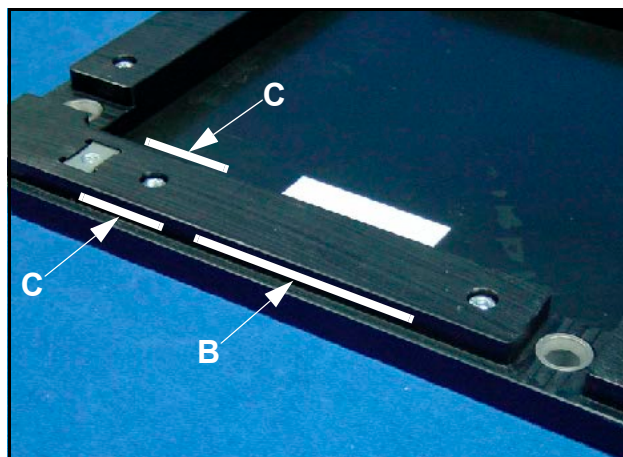
- 1 Prélever des échantillons au hasard et inspecter deux palettes.
- 2 Vérifier les douilles.

Des douilles usées (A) indiquent que la station d'indexage ou de rotation est mal réglée.



- 3 Vérifier le châssis.

Une surface usée (B) indique que la hauteur de la station de transfert est mal réglée. Vérifier la butée de la station de transfert. Une surface usée (C) indique que la pression exercée par une butée est trop élevée. Cela peut s'expliquer par des files d'attente de palettes trop importantes ou par une trop grande vitesse.



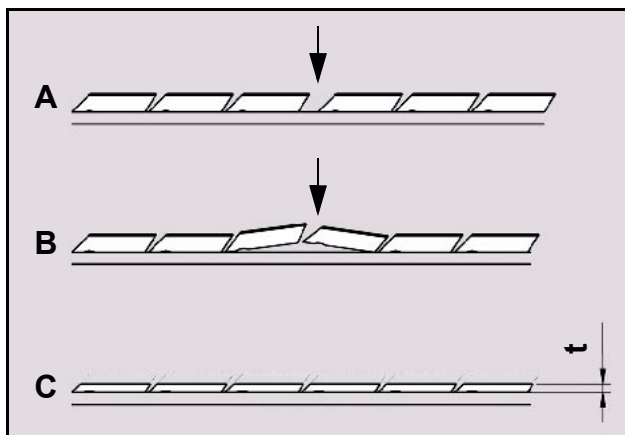


Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse

- 1 Faire fonctionner le convoyeur pour inspecter toute la chaîne. Des exemples d'endommagements à rechercher sont répertoriés ci-dessous :
 - A) Pas de chaîne incorrect ou plaque supérieure brisée.
 - B) Chaîne non plane.
 - C) Plaques supérieures usées, épaisseur min. (t) 1 mm.

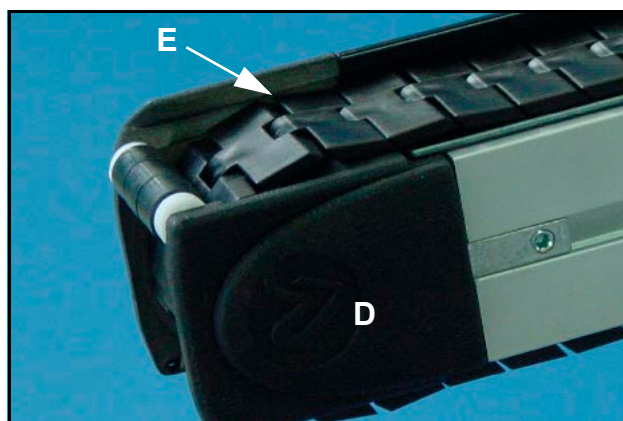


- 2 Si des maillons ou la chaîne doivent être remplacés, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.

Vérification de l'élongation de la chaîne transporteuse (valable uniquement pour un convoyeur > 1500 mm)

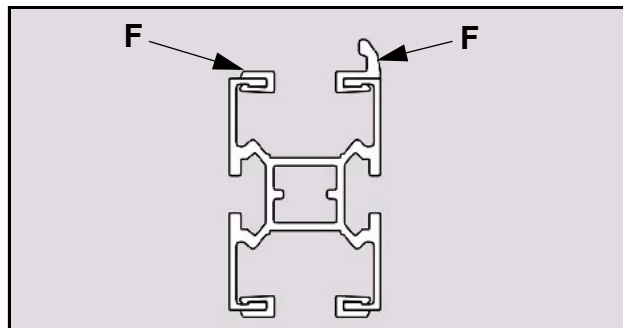
- 1 Faire fonctionner le convoyeur avec le nombre maximal réaliste de palettes chargées.
Remarque ! Plus la charge est élevée, plus la tension de la chaîne est forte.
- 2 Vérifier l'élongation de la chaîne dans le module de renvoi (D).

- 3 Si l'élongation de la chaîne transporteuse crée un mou de la chaîne (E), cette dernière doit être raccourcie. Rompre la chaîne entre deux maillons et retirer le nombre nécessaire de maillons, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.



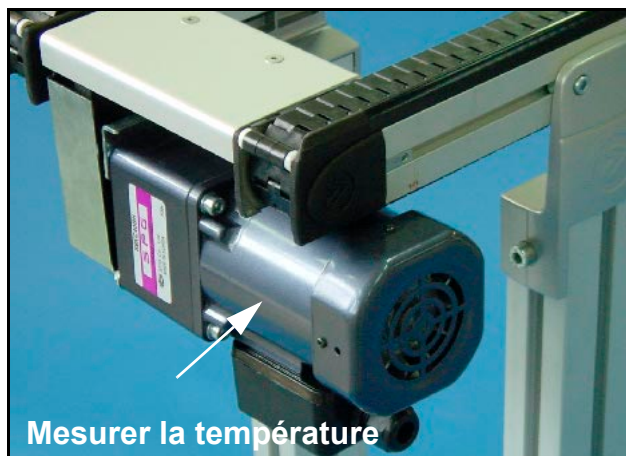
Vérification des glissières

- 1 Faire fonctionner le convoyeur.
Un mouvement irrégulier de la chaîne ou un bruit excessif peut être dû à une glissière endommagée (F).
- 2 Si un endommagement de la glissière est soupçonné, essayer de détecter les déformations de la glissière (nécessaire uniquement sur le côté supérieur du convoyeur).
- 3 Si la glissière doit être remplacée, voir « Remplacer la glissière » à la page 28.



Vérification de la température du moteur

- 1 Mesurer la température du moteur
- 2 Une température de service > à environ 90°C indique une surcharge du convoyeur. Vérifier les files d'attente et les masses sur palettes et comparer ces données aux caractéristiques techniques du système.



Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Nettoyage de la chaîne transporteuse

Utiliser uniquement de l'eau chaude (50°C), avec du savon si nécessaire, pour nettoyer les chaînes transporteuses.

Autres instructions

« Remplacer la courroie d'entraînement sur le module convoyeur XT Compact » à la page 40.

« Remplacer le moteur sur le module convoyeur XT Compact » à la page 44.



Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.



Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection initiale du mou de la chaîne est requise après les 100 premières heures de fonctionnement.

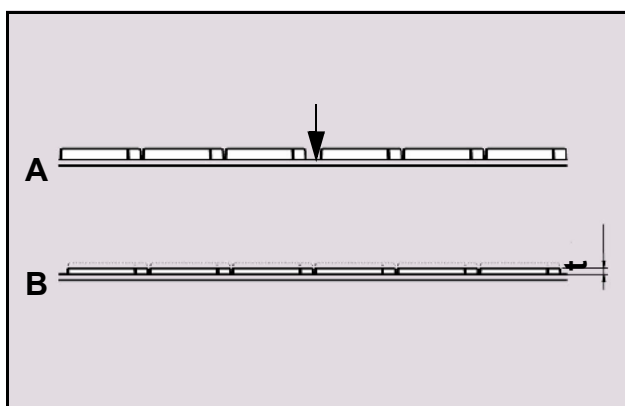
Ensuite, une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse

- 1 Faire fonctionner le convoyeur pour inspecter toute la chaîne. Des exemples d'endommagements à rechercher sont répertoriés ci-dessous :

A) Pas de chaîne incorrect ou plaque supérieure brisée.

B) Plaques supérieures usées, épaisseur min. (t) 1 mm.



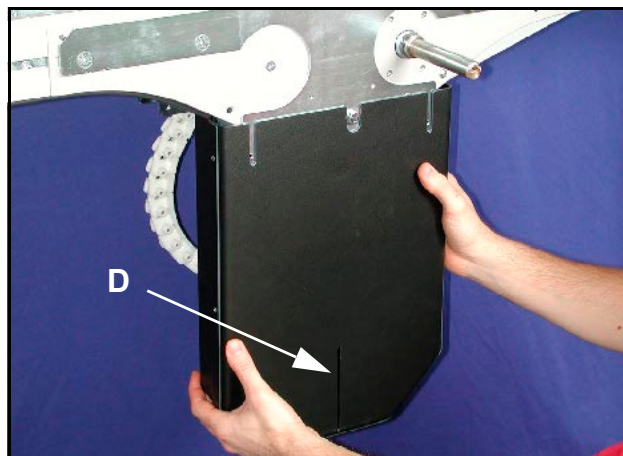
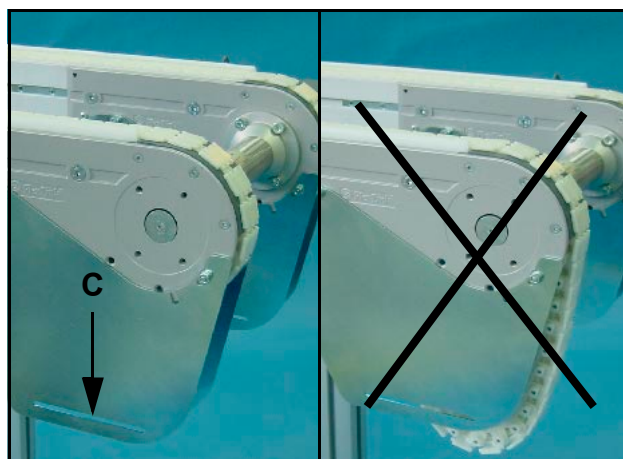
- 2 Si des maillons ou la chaîne doivent être remplacés, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité » à la page 16 ou « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement caténaire » à la page 21.

Vérification de la tension de la chaîne transporteuse

- 1 Faire fonctionner le convoyeur avec le nombre maximal réaliste de palettes chargées.

Remarque ! Plus la charge est élevée, plus le mou est important.

- 2 Vérifier le mou dans le module d'entraînement. Si la chaîne pend sous la rainure (C) ou au-delà du point central de la rainure (D) de la protection contre le mou, elle doit être raccourcie, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité » à la page 16 ou « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement caténaire » à la page 21.

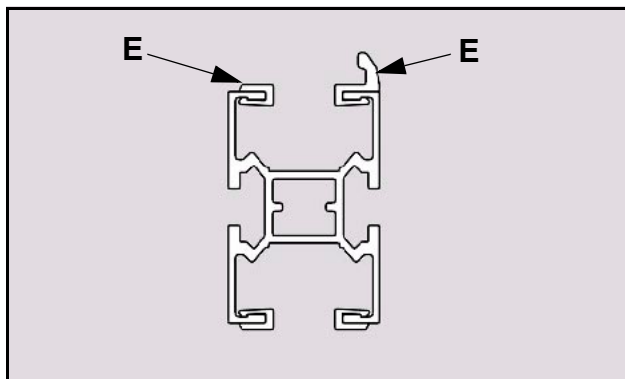


Vérification des glissières

- 1 Faire fonctionner le convoyeur.

Un mouvement irrégulier de la chaîne ou un bruit excessif peut être dû à une glissière endommagée (E).

- 2 Si un endommagement est soupçonné, essayer de détecter des déformations de la glissière. (Nécessaire uniquement sur le côté supérieur du convoyeur).
- 3 Si la glissière doit être remplacée, voir « Remplacer la glissière » à la page 28.

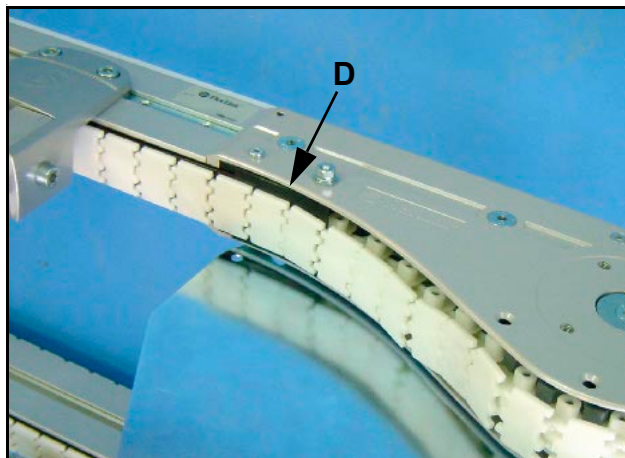


Vérification de l'usure ou de l'endommagement des guides dans le module d'entraînement

- 1 Faire fonctionner le convoyeur et vérifier les guides (D).

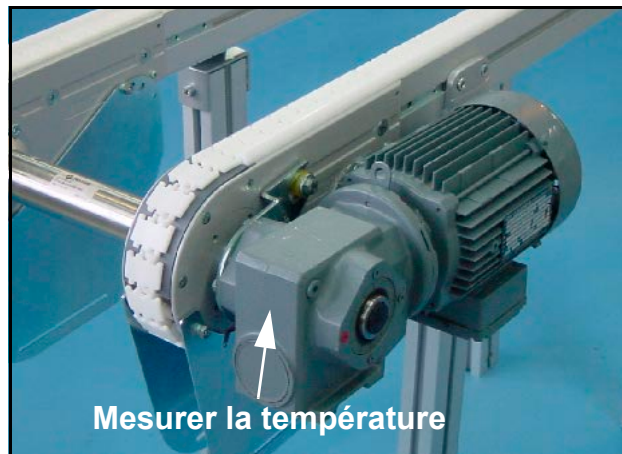
Un module d'entraînement bruyant peut être dû à un endommagement ou à une usure des guides.

- 2 Si des guides doivent être remplacés, rechercher les kits de pièces de rechange appropriés dans le document Pièces de rechange.



Vérification de la température du moteur

- 1 Mesurer la température du moteur.
- 2 Une température de service > à environ 70°C indique une surcharge du convoyeur. Vérifier les files d'attente et les masses sur palettes et comparer ces données aux caractéristiques techniques du système.



Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Nettoyage de la chaîne transporteuse

Utiliser uniquement de l'eau chaude (50°C), avec du savon si nécessaire, pour nettoyer les chaînes transporteuses.

Autres instructions de montage

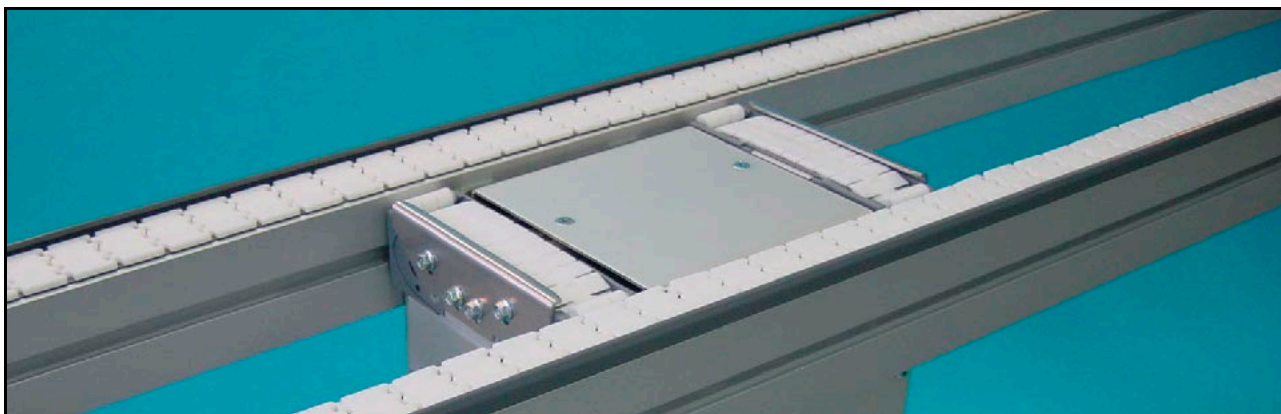
« Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage latéral » à la page 32.

« Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage central » à la page 33.



Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.



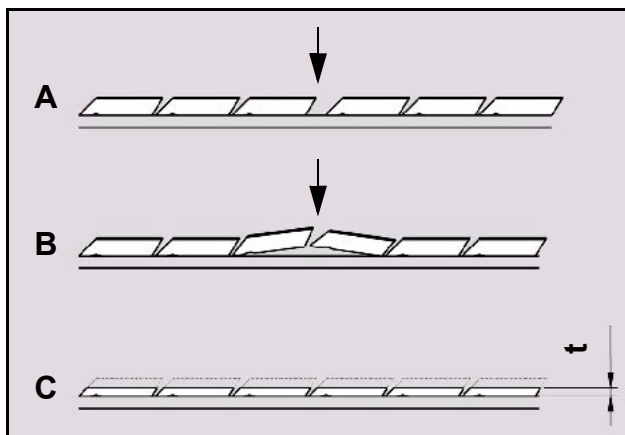
Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse

- 1 Faire fonctionner le module de transfert pour inspecter toute la chaîne. Des exemples d'endommagements à rechercher sont répertoriés ci-dessous :

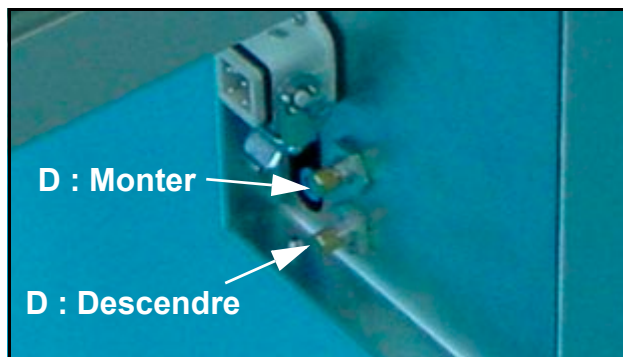
- A) Pas de chaîne incorrect ou plaque supérieure brisée.
- B) Chaîne non plane.
- C) Plaques supérieures usées, épaisseur min. (t) 1 mm.



- 2 Si des maillons ou la chaîne doivent être remplacés, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.

Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente

- 1 Faire fonctionner le module de transfert avec des palettes chargées.
- 2 Si nécessaire, ajuster les échappements (D) en bas du module.



Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Nettoyage de la chaîne transporteuse

Utiliser uniquement de l'eau chaude (50°C), avec du savon si nécessaire, pour nettoyer les chaînes transporteuses.

Autres instructions

« Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M1 » à la page 47.

« Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M2 » à la page 48.



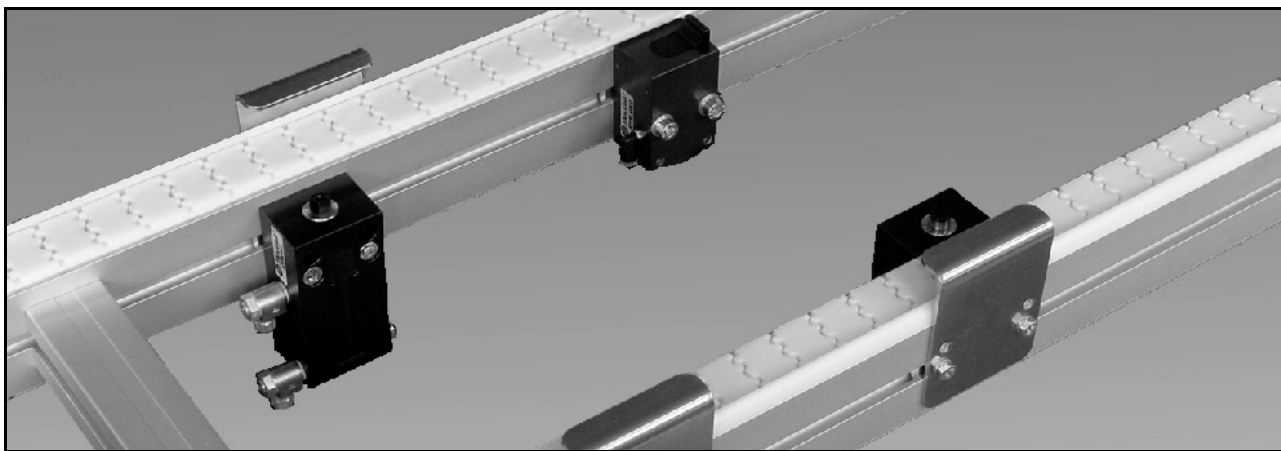
« Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M1 » à la page 51.

« Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M2 » à la page 56.



Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.



Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure des pions de centrage

- 1 Examiner les pions de centrage (A).
- 2 Si les pions de centrage doivent être remplacés, voir « Monter les pions de centrage sur les stations d'indexage, d'indexage avec fonction élévation et d'indexage avec fonction élévation et rotation » à la page 59.

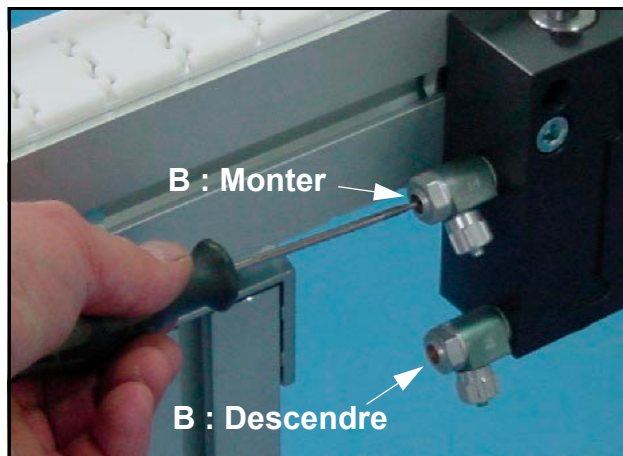


Vérification de l'arrimage des palettes

- 1 Faire fonctionner la station et vérifier que les pions entrent facilement dans les douilles des palettes, sans obstruction ni bruit.
- 2 Si les stations d'indexage doivent être ajustées en cas d'obstruction, voir le document « Manuel d'assemblage – Modules XT ».

Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente

- 1 Faire fonctionner la station avec des palettes chargées.
- 2 Si nécessaire, ajuster les échappements (B) sur les vérins.
- 3 Vérifier que les deux pions de centrage sont synchronisés et entrent/sortent de la palette en même temps.

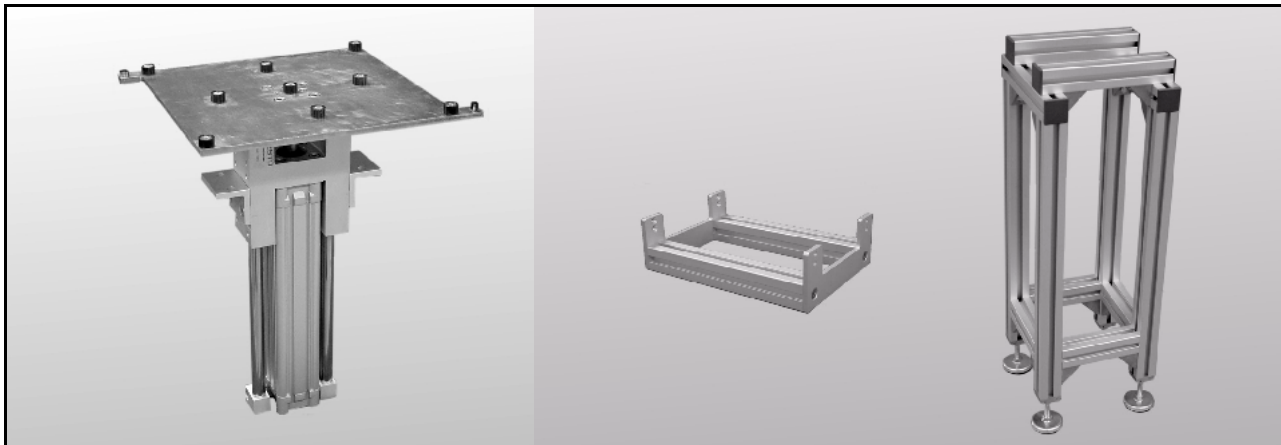


Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.

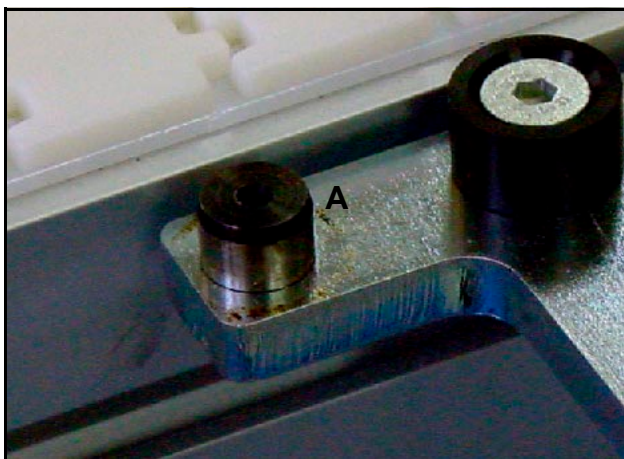


Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échu.

Vérification de l'usure des pions de centrage

- 1 Examiner les pions de centrage (A).
- 2 Si les pions de centrage doivent être remplacés, voir « Monter les pions de centrage sur les stations d'indexage, d'indexage avec fonction élévation et d'indexage avec fonction élévation et rotation » à la page 59.

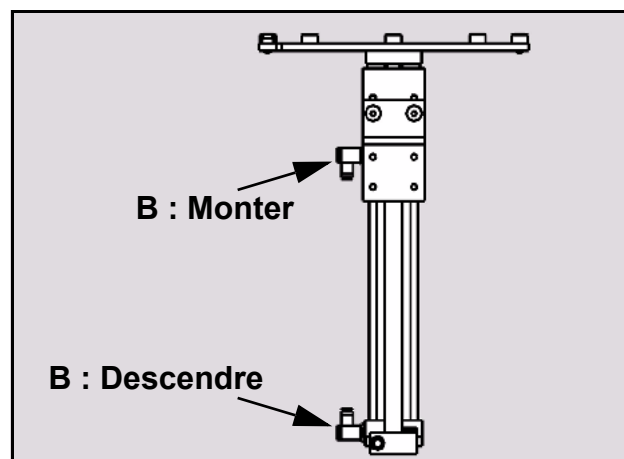


Vérification de l'arrimage des palettes

- 1 Faire fonctionner la station et vérifier que les pions entrent facilement dans les douilles des palettes, sans obstruction ni bruit.

Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente

- 1 Faire fonctionner la station avec des palettes chargées.
- 2 Si nécessaire, ajuster les échappements (B) sur les vérins.

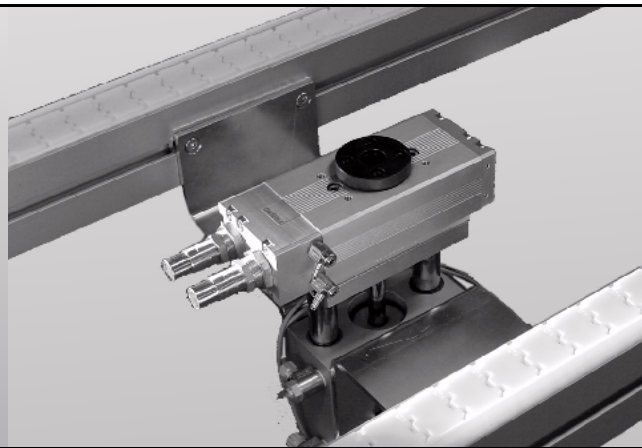
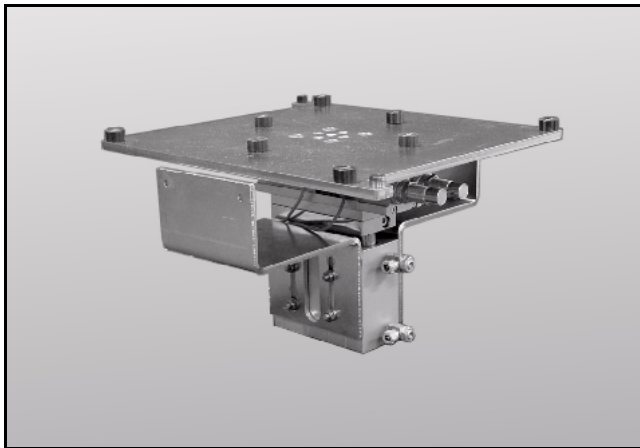


Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.

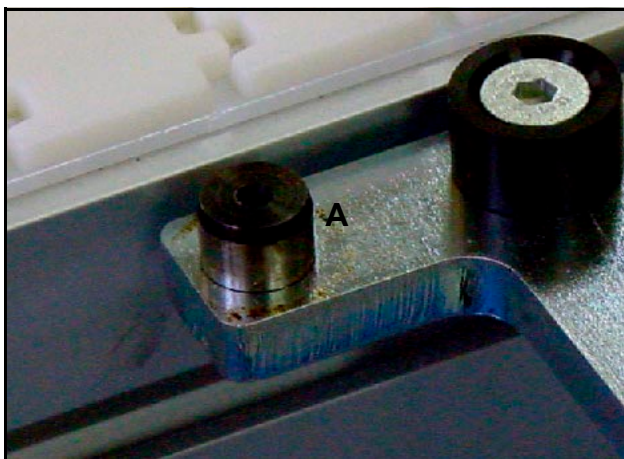


Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de l'usure des pions de centrage

- 1 Examiner les pions de centrage (A).
- 2 Si les pions de centrage doivent être remplacés, voir « Monter les pions de centrage sur les stations d'indexage, d'indexage avec fonction élévation et d'indexage avec fonction élévation et rotation » à la page 59.

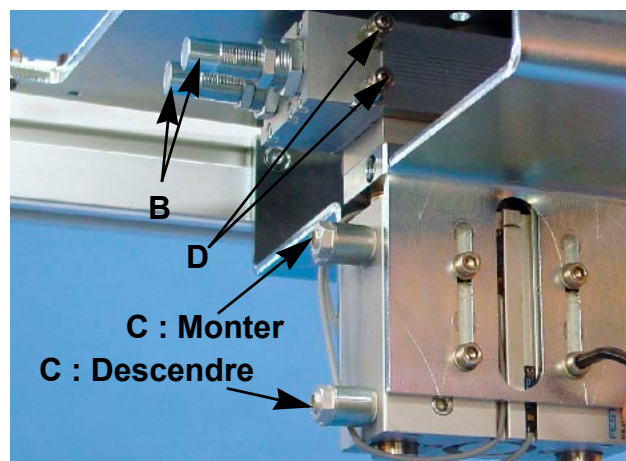


Vérification de l'arrimage des palettes

- 1 Faire fonctionner la station et vérifier que les pions entrent facilement dans les douilles des palettes, sans obstruction ni bruit.
- 2 Si les stations d'indexage doivent être ajustées en cas d'obstruction, essayer d'ajuster les positions d'extrémité de l'actionneur de rotation (B).

Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente

- 1 Faire fonctionner la station avec des palettes chargées.
- 2 Si nécessaire, ajuster les échappements (C) sur les vérins.



Vérification de la vitesse du mouvement de rotation

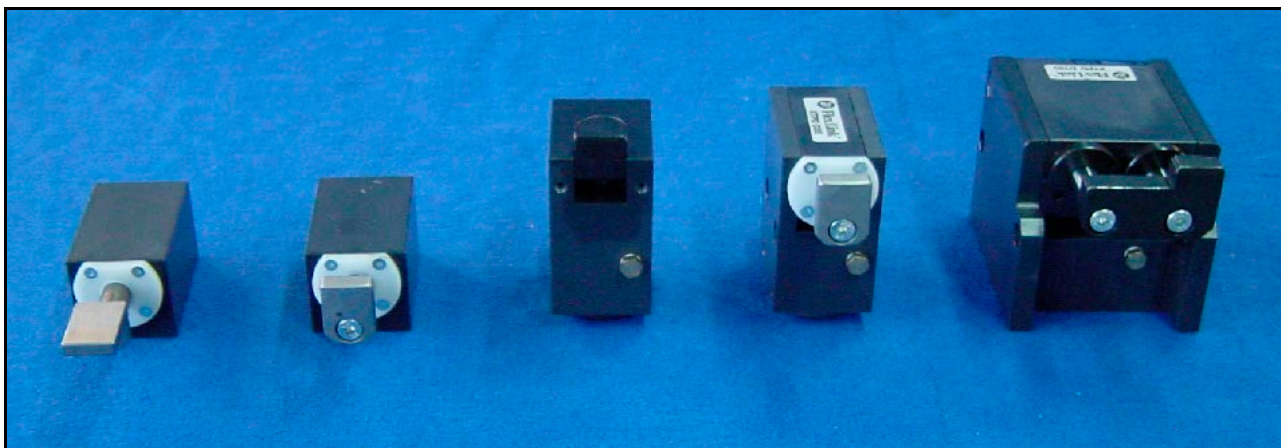
- 1 Faire fonctionner la station avec des palettes chargées.
- 2 Si nécessaire, ajuster les échappements (D) sur les vérins.

Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.



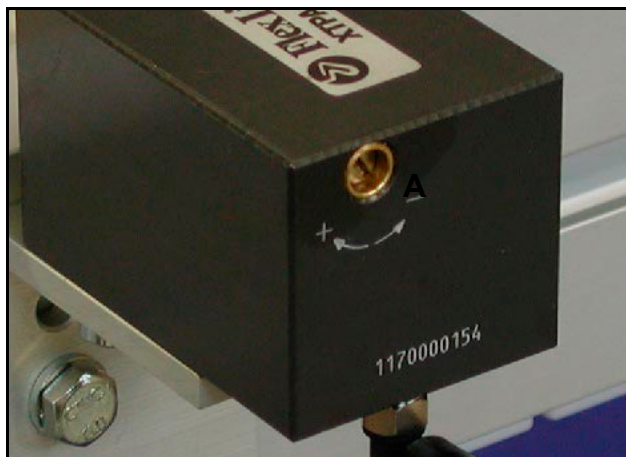
Intervalle d'inspection recommandé

Une inspection est recommandée toutes les 1500 heures de fonctionnement ou tous les 3 mois, au premier des deux termes échus.

Vérification de la fonction d'amortissement

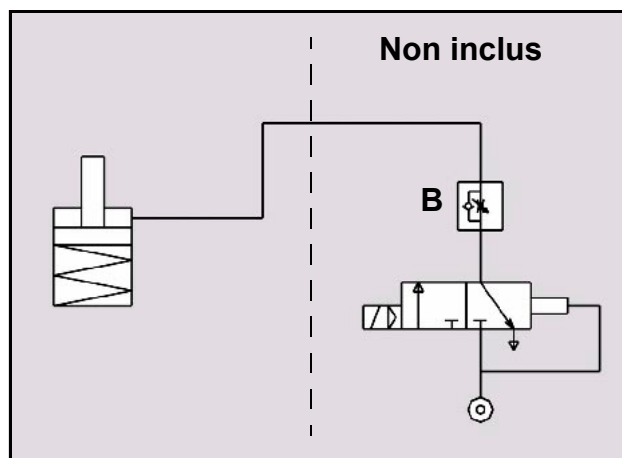
- 1 Vérifier la fonction d'amortissement.
- 2 Si nécessaire, ajuster la fonction d'amortissement (A) lorsque le système fonctionne.

ATTENTION ! Des palettes lourdes associées à une butée trop amortie peuvent endommager la butée.



Vérification du niveau sonore

- 1 Vérifier le niveau sonore.
- 2 Si nécessaire, ajuster l'échappement antiretour externe (B) pour réduire le niveau sonore. (Les échappements ne sont pas inclus à la livraison).



Autres observations

Voir « Dépannage » à la page 63.

Pièces de rechange

Pour trouver les pièces de rechange appropriées, voir le document Pièces de rechange.

Instructions de montage

Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité

Introduction

Valable pour les types de moteur M et HM (moteur à montage central) et L et R (moteur à montage latéral).
Sauf stipulation contraire, les instructions sont valables pour les moteurs à montage central et à montage latéral.

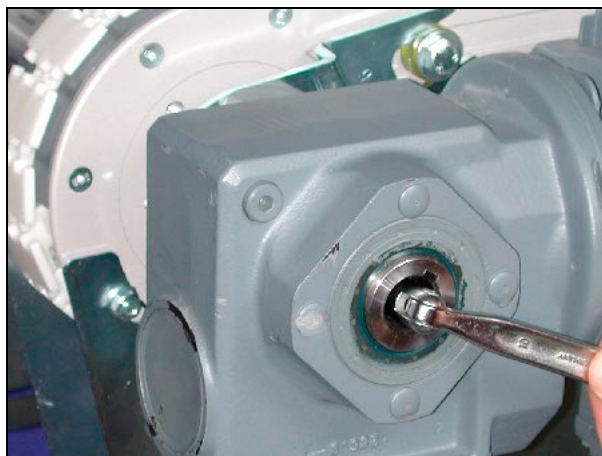
Outils

Clé à douille	10 mm
Clé à douille	7 mm
Pince motoriste	
Dérive-chaîne	XMLMJ 4
Tournevis	
Attache	

Instructions

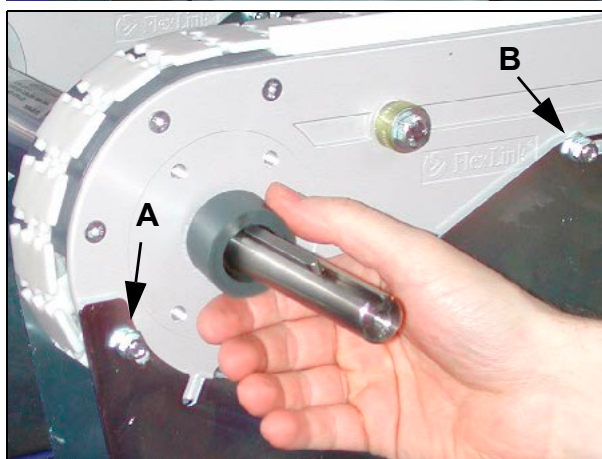
1 Moteur à montage latéral.

Utiliser le tournevis pour retirer le capuchon plastique du moteur. Desserrer la vis du moteur avec la clé à douille 10 mm.

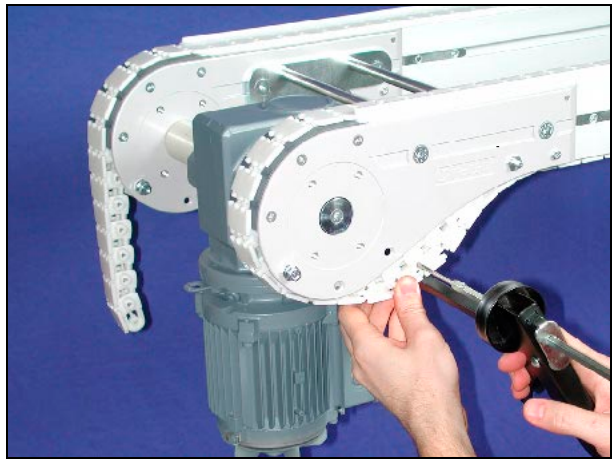


2 Moteur à montage latéral.

Soulever le moteur et retirer la gaine plastique.
Retirer la protection contre le mou en desserrant la vis (A) et en retirant l'écrou (B). Utiliser une clé à douille 10 mm.



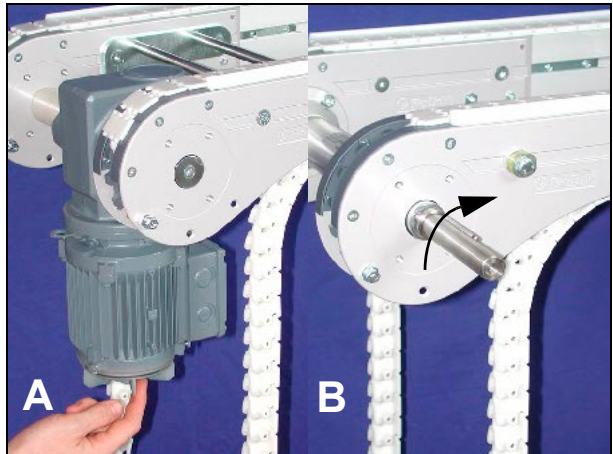
- 3 Retirer un axe (qui maintient la chaîne) dans l'extrémité d'entraînement en appuyant dessus pour le faire passer à travers la chaîne. Utiliser le dérive-chaîne.



- 4 **Moteur à montage central (A)** – Retirer le capot du ventilateur. Utiliser la clé à douille 7 mm. Faire sortir la chaîne du pignon et tourner le ventilateur jusqu'à ce que la chaîne soit relâchée.

Moteur à montage latéral (B) - Faire sortir la chaîne du pignon et tourner l'arbre d'entraînement jusqu'à ce que la chaîne soit relâchée.

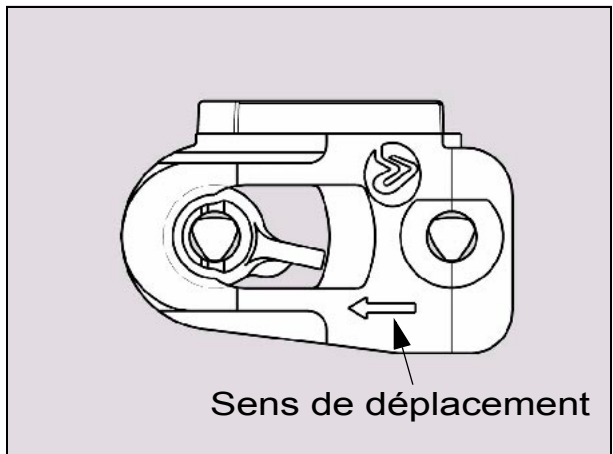
ATTENTION ! Vérifier que la courte extrémité libre de la chaîne passe en douceur à travers les guides plastiques. Les guides plastiques risquent de freiner.



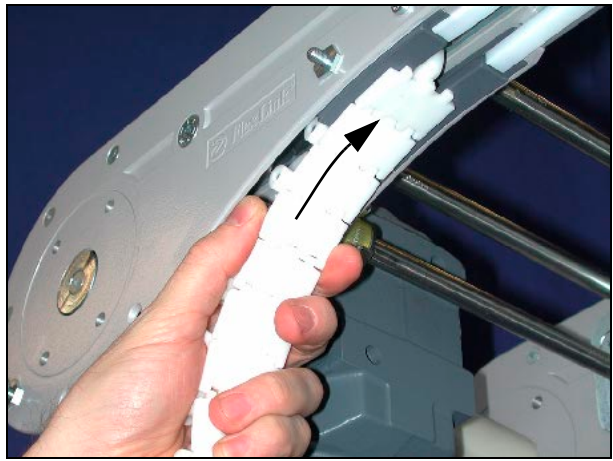
- 5 Tirer sur la chaîne depuis la partie inférieure.



- 6 Déballer la nouvelle chaîne. La chaîne ne peut être montée que dans son sens de déplacement (marqué d'une flèche).

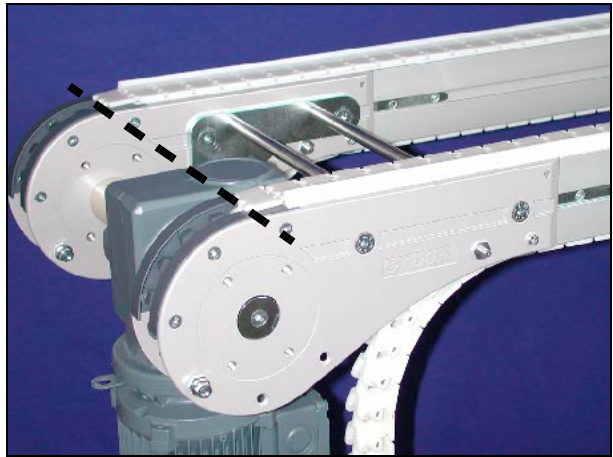


- 7 Insérer la chaîne depuis la partie inférieure, le nez vers l'avant (voir étape précédente).



- 8 Faire avancer la chaîne dans le convoyeur jusqu'à ce qu'elle atteigne le pignon à l'extrémité d'entraînement.

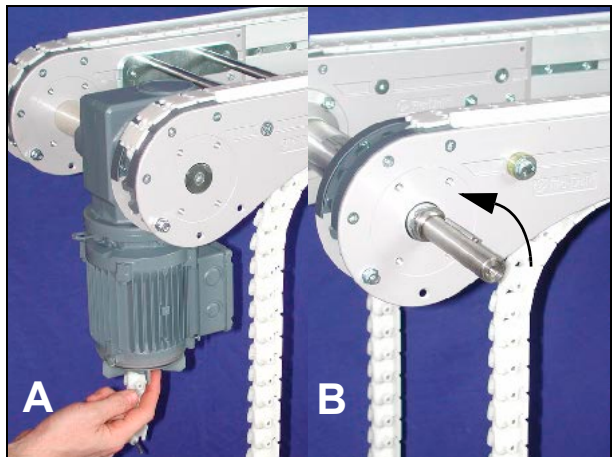
Répéter les étapes 7 et 8 pour la deuxième chaîne.



- 9 **Moteur à montage central (A)** – Retirer le capot du ventilateur. Utiliser la clé à douille 7 mm. Faire avancer les chaînes jusqu'au pignon et tourner le ventilateur jusqu'à ce que les chaînes pendent un peu sous le convoyeur.

Moteur à montage latéral (B) - Faire avancer les chaînes jusqu'au pignon et tourner l'arbre d'entraînement jusqu'à ce que les chaînes pendent un peu sous le convoyeur.

ATTENTION ! Vérifier que les chaînes entrent correctement dans le pignon. Les guides plastiques risquent de se rompre.

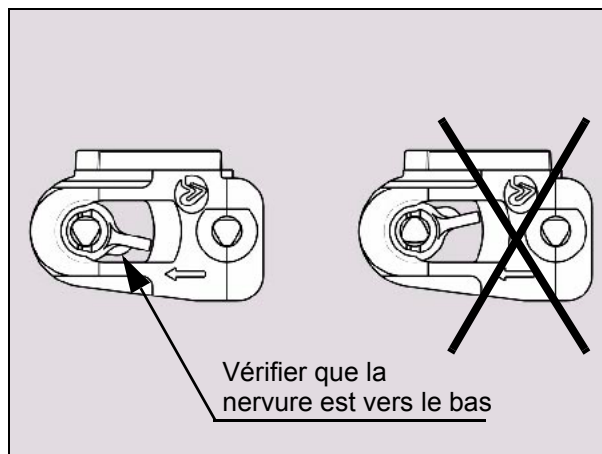


- 10 Utiliser une paire de pinces motoristes pour insérer l'axe à mi-chemin dans le maillon de la chaîne.



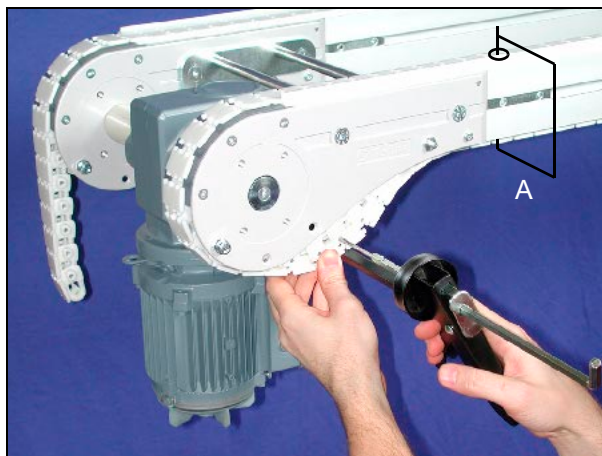
- 11 Joindre les extrémités des chaînes. Vérifier que la rotule n'a pas été retirée et remontée à l'envers.

ATTENTION ! Une rotule mal positionnée peut endommager la chaîne.

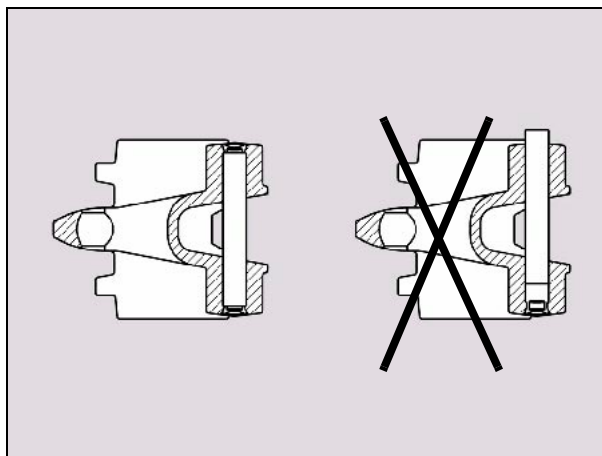


- 12 Insérer l'axe à travers la chaîne en appuyant dessus. Utiliser le dérive-chaîne.

CONSEIL ! Utiliser une attache (A) pour maintenir la chaîne tendue.

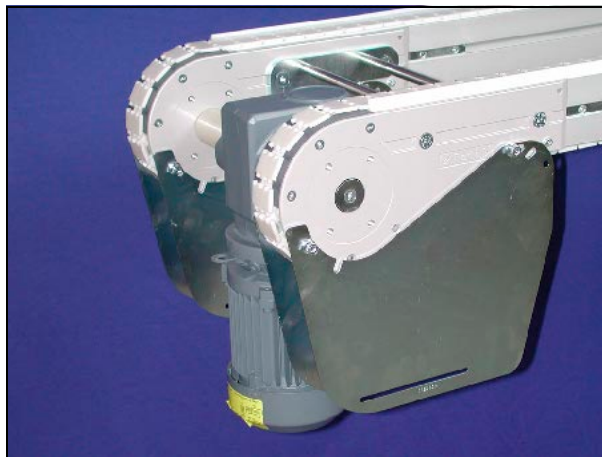


- 13 Vérifier que l'axe s'encliquette dans la bonne position (centré).



- 14 **Moteur à montage central** – Placer le capot du ventilateur sur le moteur et serrer les vis. Utiliser la clé à douille 7 mm. Placer les plaques de protection contre le mou et serrer les écrous. Utiliser la clé à douille 10 mm.

Moteur à montage latéral – Placer les plaques de protection contre le mou et serrer les écrous. Utiliser la clé à douille 10 mm.



15 Moteur à montage latéral.

Placer la gaine plastique sur l'arbre d'entraînement.



16 Moteur à montage latéral.

Placer le moteur sur l'arbre d'entraînement et serrer la vis. Utiliser une clé à douille 10 mm. Placer le capuchon plastique.

ATTENTION ! Vérifier que la fourche du bras de tension est correctement entrée dans la cage. Un moteur en rotation non verrouillé peut provoquer des blessures corporelles.



Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement caténaire

Introduction

La chaîne ne passe que sur le côté supérieur du convoyeur.

Outils

Clé à douille	10 mm
---------------	-------

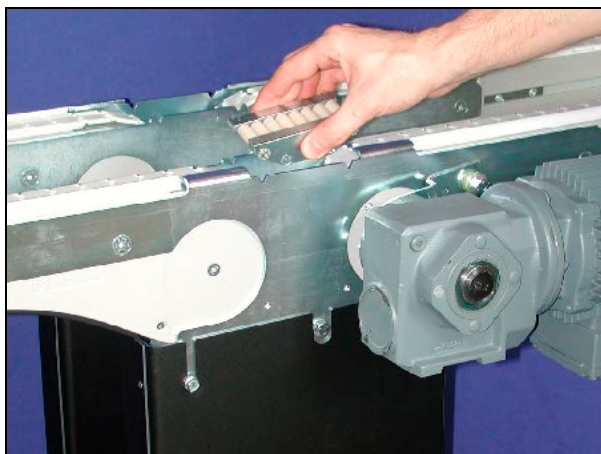
Pince motoriste

Dérive-chaîne

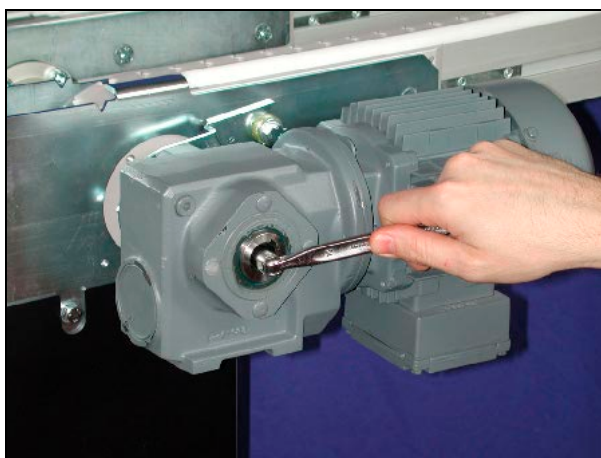
Tournevis

Instructions

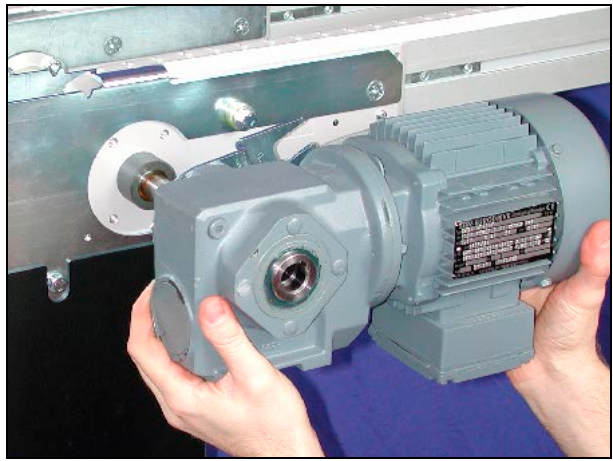
- 1 Retirer la passerelle à rouleaux située entre les convoyeurs.



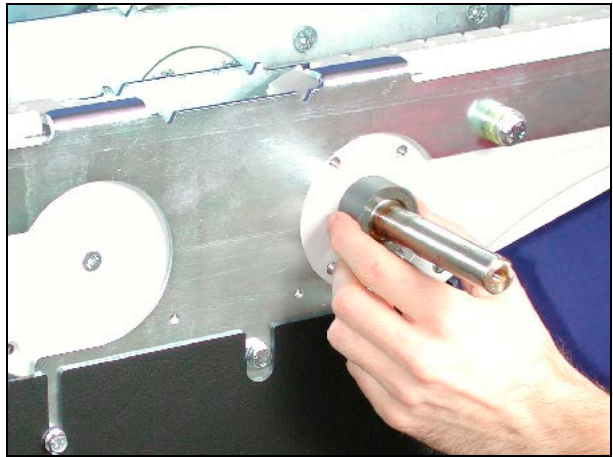
- 2 Utiliser le tournevis pour retirer le capuchon plastique du moteur. Desserrer la vis du moteur avec la clé à douille 10 mm.



3 Soulever le moteur de l'arbre d'entraînement.



4 Retirer la gaine plastique de l'arbre d'entraînement.



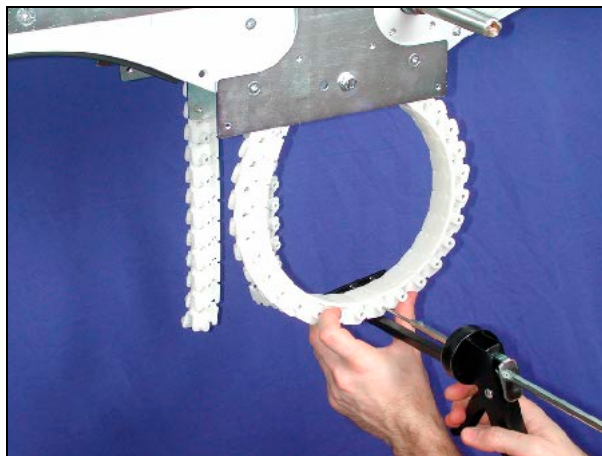
5 Desserrer les vis (4 × M6) qui maintiennent la protection contre le mou. Utiliser la clé à douille 10 mm.



6 Retirer le capot de protection contre le mou.

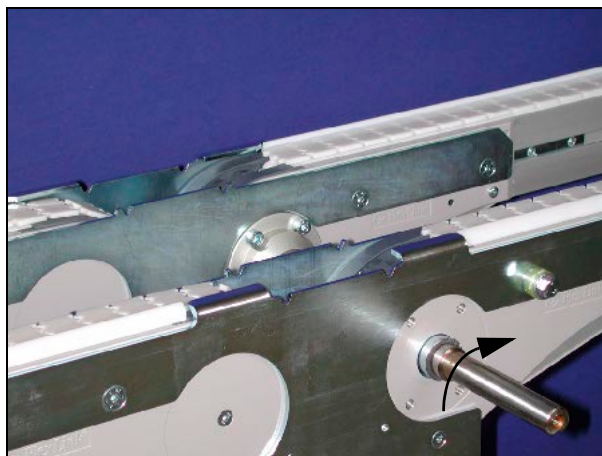


- 7 Retirer un axe (qui maintient la chaîne) en appuyant dessus pour le faire passer à travers la chaîne. Utiliser le dérive-chaîne.

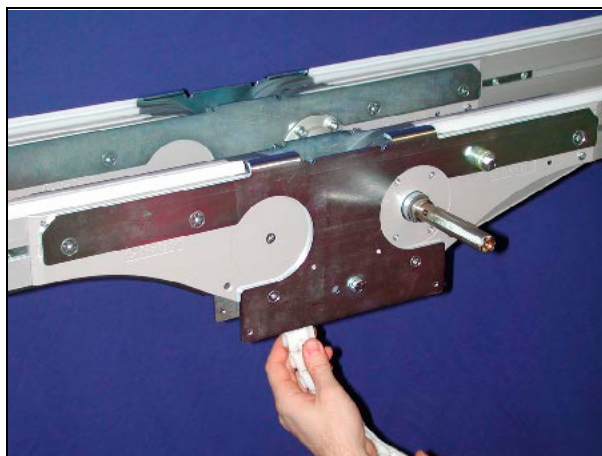


- 8 Faire sortir la chaîne du pignon en tournant l'arbre d'entraînement jusqu'à ce que la chaîne soit relâchée.

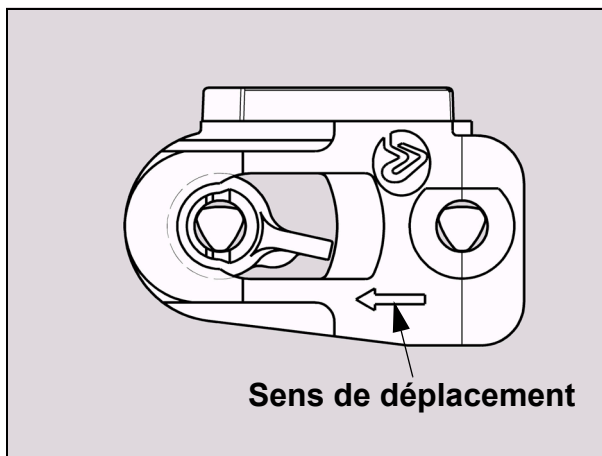
ATTENTION ! Vérifier que la courte extrémité libre de la chaîne passe en douceur à travers les guides plastiques. Les guides plastiques risquent de freiner.



- 9 Tirer sur la chaîne depuis la partie inférieure du module de renvoi horizontal.

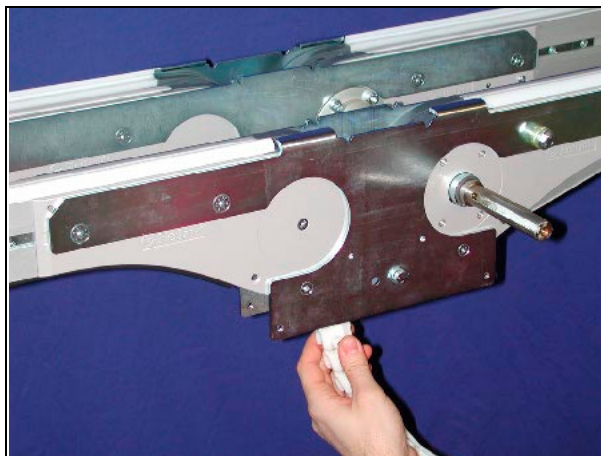


- 10 Déballer la nouvelle chaîne. La chaîne ne peut être montée que dans son sens de déplacement (marqué d'une flèche).

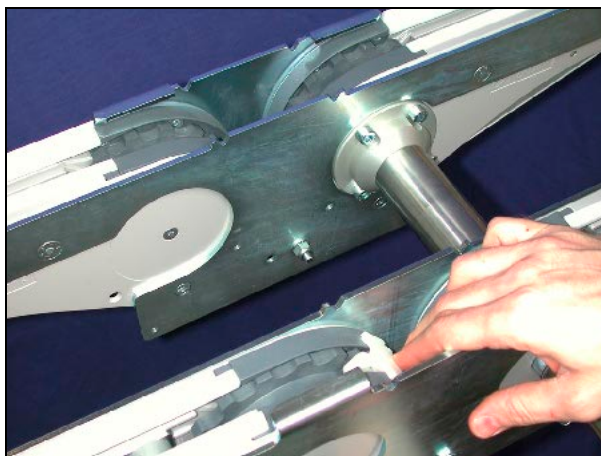


- 11 Insérer la chaîne depuis la partie inférieure, le nez vers l'avant (voir étape précédente).

ATTENTION ! Vérifier que la chaîne est insérée depuis le module de renvoi horizontal vers le module d'entraînement, sous peine d'endommager la chaîne.

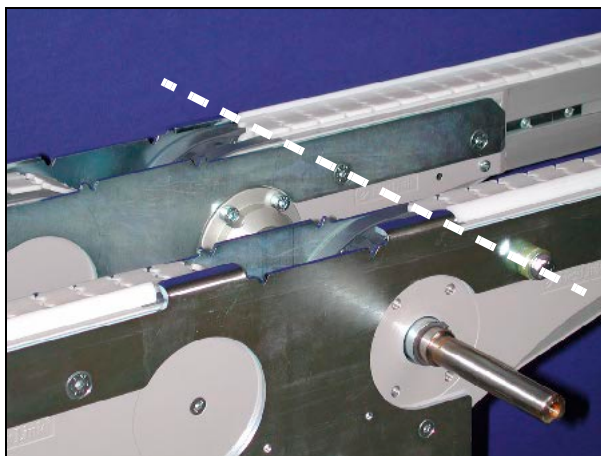


- 12 Faire avancer la chaîne via le module de renvoi dans le convoyeur.



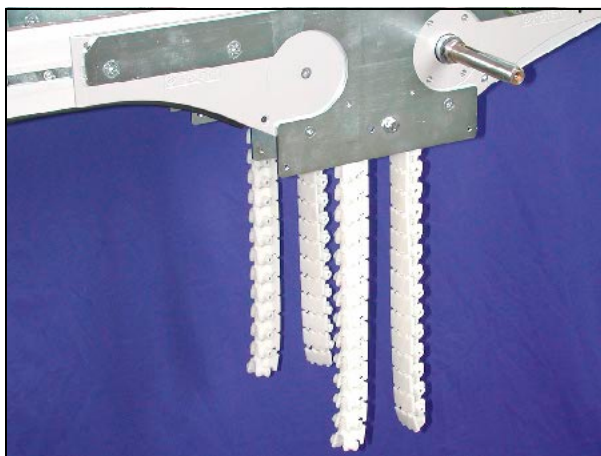
- 13 Faire avancer la chaîne dans le convoyeur jusqu'à ce qu'elle atteigne le pignon à l'extrémité d'entraînement.

Répéter les étapes 12 et 13 pour la deuxième chaîne.



- 14 Faire avancer les chaînes jusqu'au pignon et tourner l'arbre d'entraînement jusqu'à ce que les chaînes pendent un peu sous le convoyeur.

ATTENTION ! Vérifier que les chaînes entrent correctement dans le pignon. Les guides plastiques risquent de freiner.

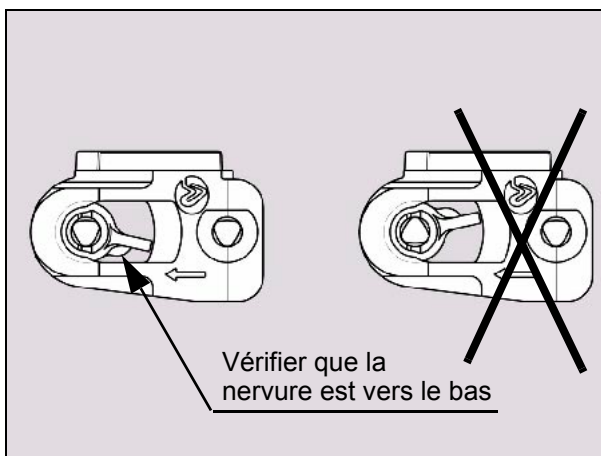


15 Utiliser une paire de pinces motoristes pour insérer l'axe à mi-chemin dans le maillon de la chaîne.

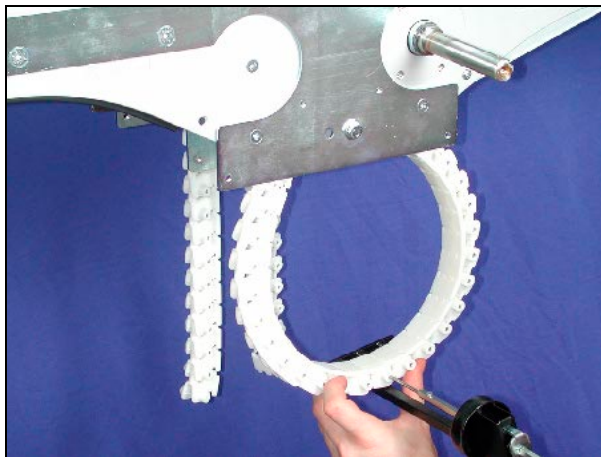


16 Joindre les extrémités des chaînes. Vérifier que la rotule n'a pas été retirée et remontée à l'envers.

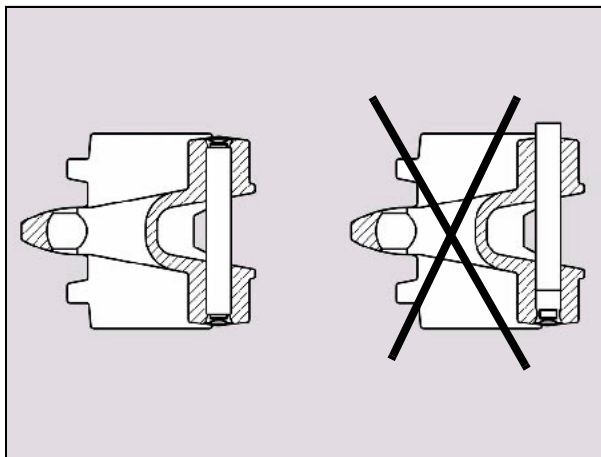
ATTENTION ! Une rotule mal positionnée peut endommager la chaîne.



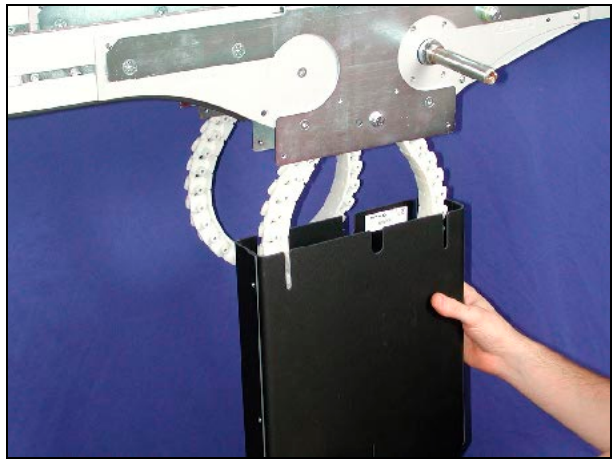
17 Insérer l'axe à travers la chaîne en appuyant dessus. Utiliser le dérive-chaîne.



18 Vérifier que l'axe s'encliquette dans la bonne position (centré).



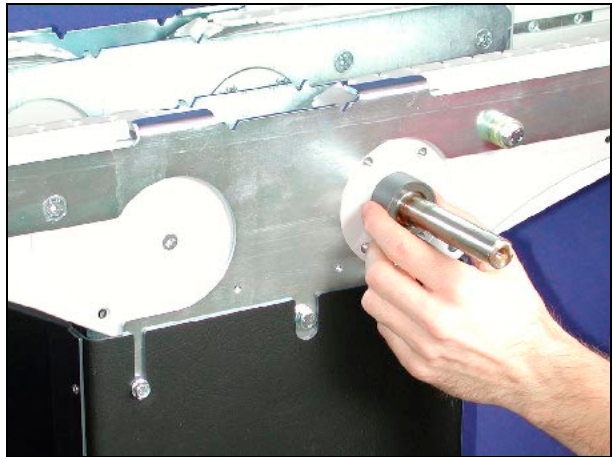
19 Remettre en place les capots de protection contre le mou.



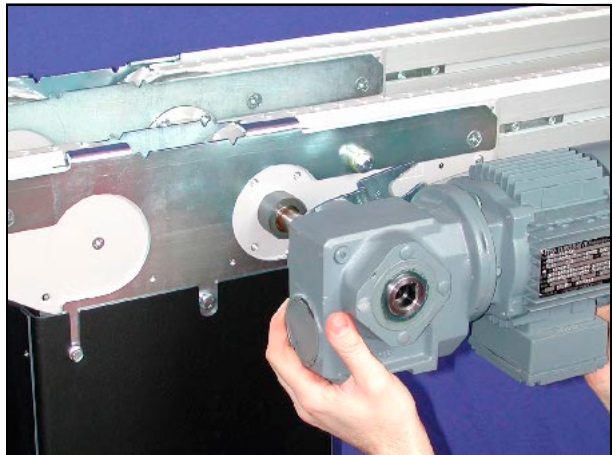
20 Placer et serrer les vis (4 × M6). Utiliser la clé à douille 10 mm.



21 Placer la gaine plastique sur l'arbre d'entraînement.

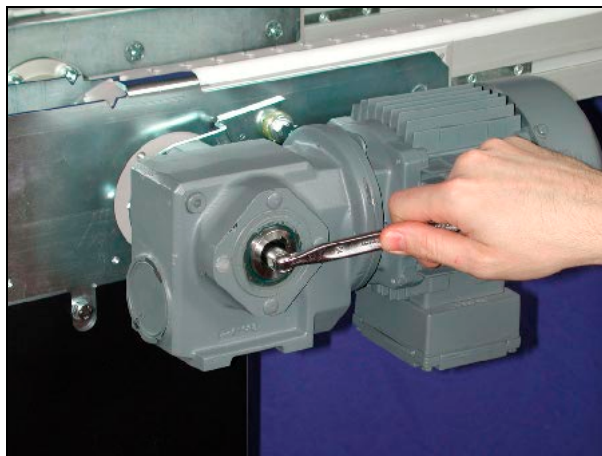


22 Placer le moteur sur l'arbre d'entraînement.

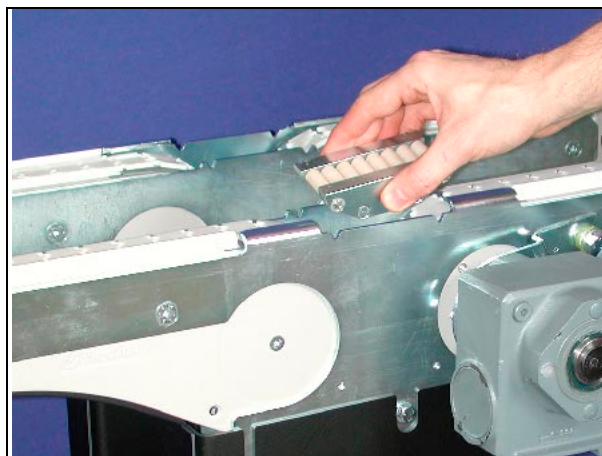


23 Placer et serrer la vis. Utiliser la clé à douille 10 mm. Placer le capuchon plastique.

ATTENTION ! Vérifier que la fourche du bras de tension est correctement entrée dans la cage. Un moteur en rotation non verrouillé peut provoquer des blessures corporelles.



24 Placer la passerelle à rouleaux entre les convoyeurs.



Introduction

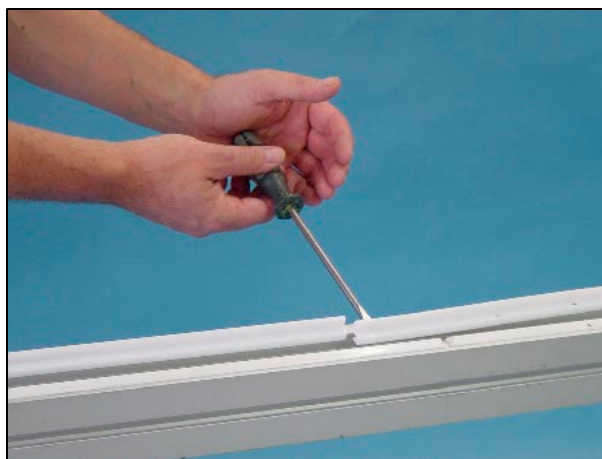
Ces instructions concernent principalement le convoyeur XT. Elles peuvent toutefois servir, à titre d'information, pour le convoyeur XT Compact.

Outils

Clé Allen	4 mm
Perceuse	
Foret	3,2 mm
Tournevis	
Lime	
Gabarit de perçage	3923584
Outil à tête fraisée	
Pince à riveter	3923563
Pinces coupantes	
Marqueur	

Instructions

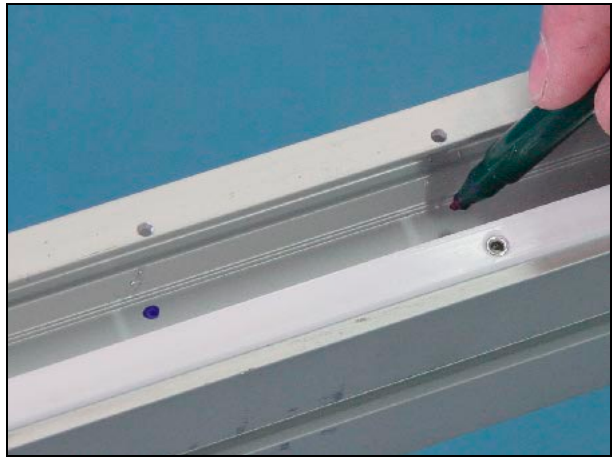
- 1 Retirer la chaîne en suivant l'une des instructions suivantes :
 - « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité » à la page 16.
 - « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement caténaire » à la page 21.
 - « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.Utiliser le foret de 3,2 mm pour retirer les anciens rivets.
- 2 Retirer la glissière en positionnant le tournevis sur le côté de la glissière et en exerçant une pression au bout du manche avec votre main.



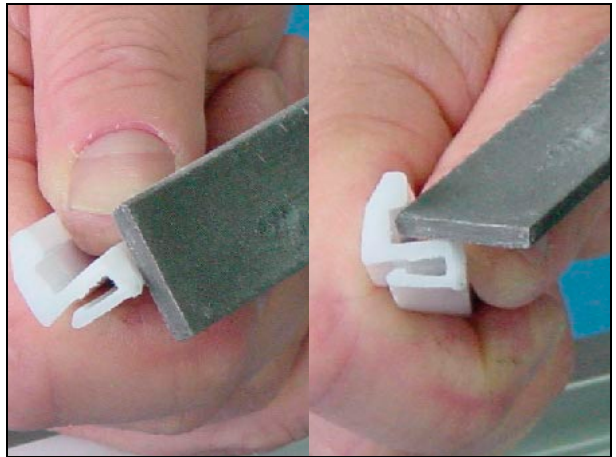
3 Retirer la glissière à remplacer.



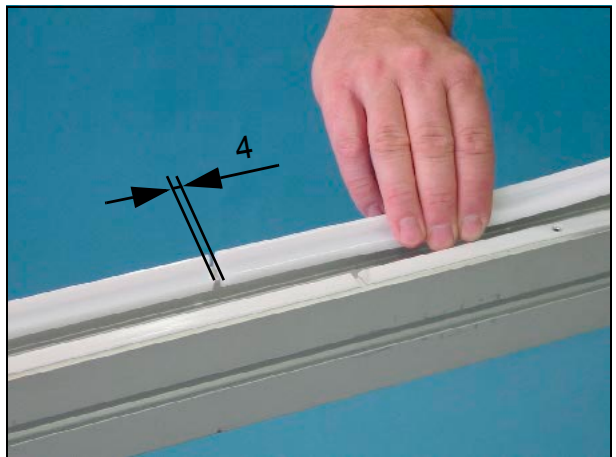
4 Avec un marqueur, marquer tous les trous des anciens rivets dans la partie inférieure du profilé.



5 Chanfreiner les parties supérieure et latérales de la glissière (comparer/copier ancienne glissière).



6 Installer la glissière. Vérifier qu'elle n'est pas à l'envers. Laisser un espace de 4 mm entre deux glissières.



- 7 Utiliser le gabarit de perçage 3923584 pour percer les trous des rivets. Placer le gabarit de telle sorte que le nouveau trou se trouve à environ 20 mm derrière la marque correspondant à l'ancien trou. Tourner la poignée pour verrouiller le gabarit dans cette position (ne jamais utiliser les trous des anciens rivets).



- 8 Percer les nouveaux trous des rivets avec un foret 3,2 mm.



- 9 Fraiser les trous pour que la tête du rivet soit sous la surface de la glissière.

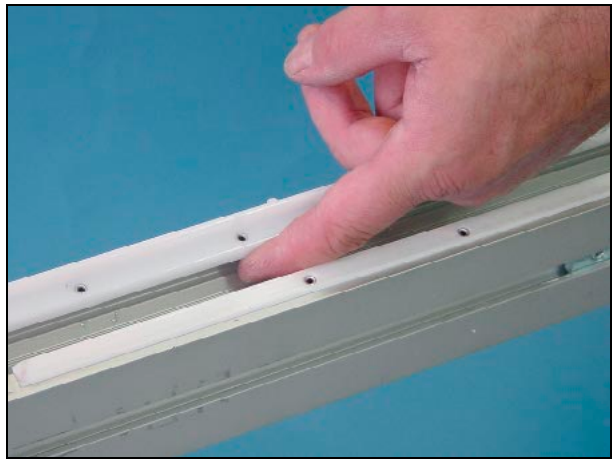


- 10 Placer les rivets dans les trous et les serrer avec la pince à riveter.



11 Vérifier que les rivets ne dépassent pas de la surface de la glissière. Vérifier l'absence de métal saillant sur les surfaces supérieure et inférieure de la glissière.

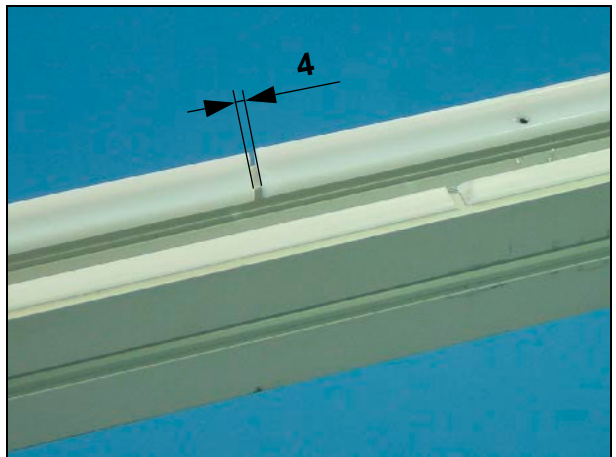
Répéter les étapes 7 à 11 en suivant l'ancienne disposition des rivets.



12 A la fin, couper la glissière afin qu'il y ait une distance de 4 mm jusqu'à la prochaine glissière.



13 Appuyer sur la glissière pour la mettre en place.



Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage latéral

Introduction

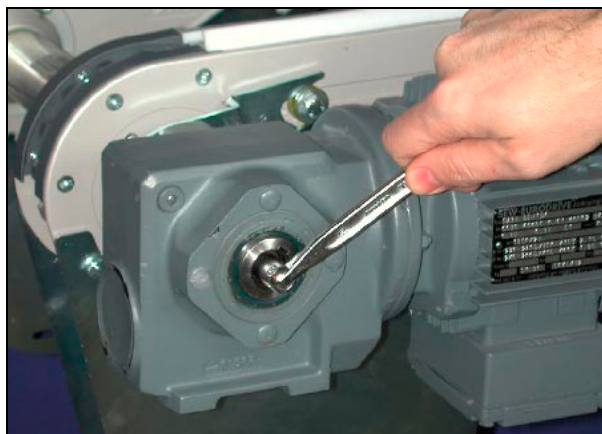
Valable pour les moteurs de types L et R (moteur à montage latéral).

Outils

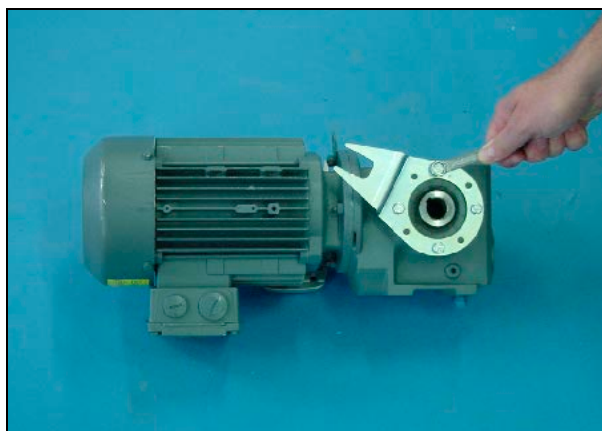
Clé à douille	10 mm
Clé à douille	13 mm
Tournevis	

Instructions

- 1 Débrancher tous les câbles électriques du moteur. Utiliser le tournevis pour retirer le capuchon plastique du moteur. Desserrer la vis du moteur avec la clé à douille 10 mm.

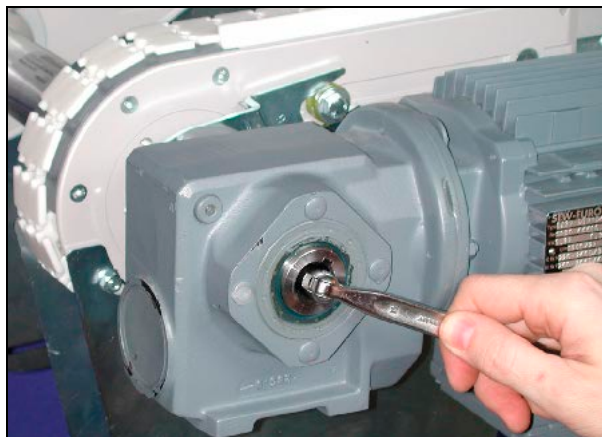


- 2 Retirer le moteur de l'arbre d'entraînement. Démonter le bras de tension et le placer sur le nouveau moteur. Utiliser la clé à douille 13 mm.



- 3 Placer le moteur sur l'arbre d'entraînement et vérifier que le bras de tension est placé sur le tube en caoutchouc. Serrer la vis avec la clé à douille 10 mm. Placer le capuchon plastique.

ATTENTION ! Vérifier que la fourche du bras de tension est correctement entrée dans la cage. Un moteur en rotation non verrouillé peut provoquer des blessures corporelles.



Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage central

Introduction

Valable pour les moteurs de types M et HM (moteur à montage central).

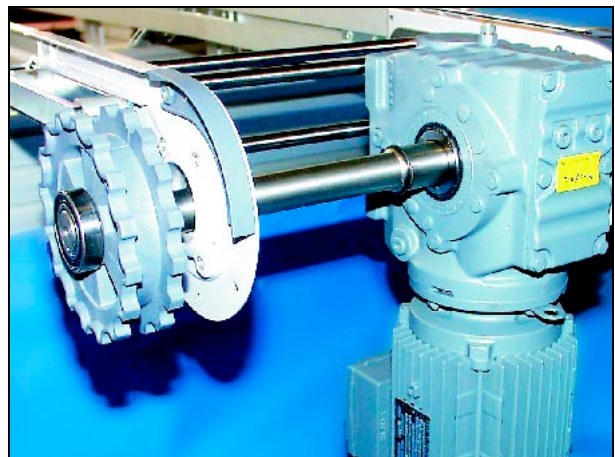
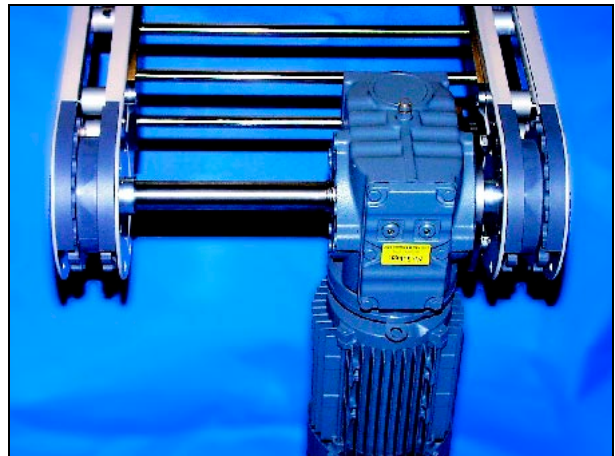
Outils

Clé Allen	5 mm
-----------	------

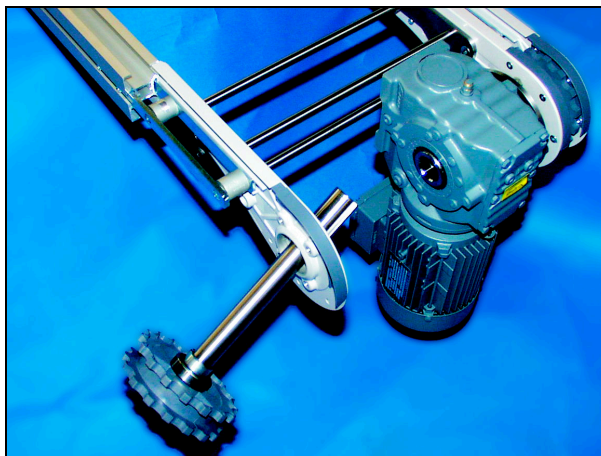
Pince pour anneaux d'arrêt

Instructions

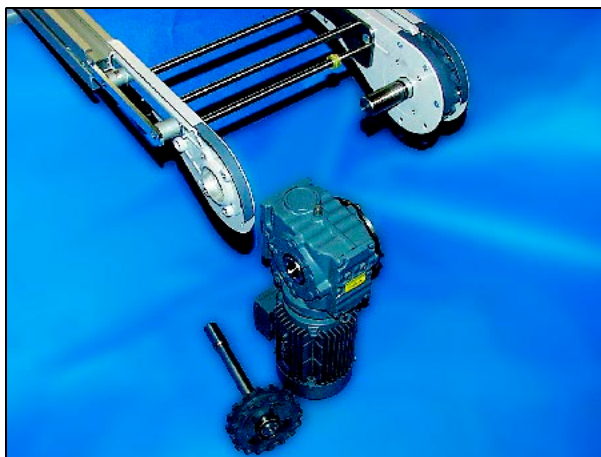
- 1 Débrancher tous les câbles électriques du moteur. Relâcher la chaîne à partir du pignon sur la partie la plus éloignée du moteur, voir « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT – Module d'entraînement d'extrémité » à la page 16.
- 2 Desserrer les vis (2 × M8) sur la plaque latérale la plus éloignée du moteur. Utiliser la clé Allen 5 mm. Retirer la plaque latérale.



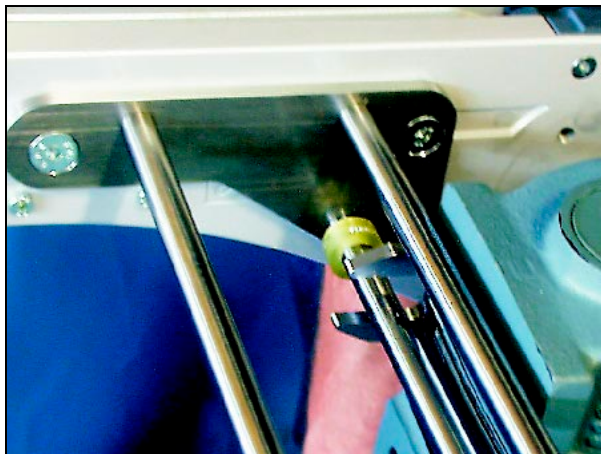
- 3 Retirer l'anneau d'arrêt de l'arbre. Utiliser la pince pour anneaux d'arrêt. Retirer l'arbre avec le pignon et les paliers du moteur. Tirer le moteur dans le sens de l'arbre jusqu'à ce qu'il soit détaché.



- 4 Ajuster la rainure de clavette sur l'arbre afin qu'elle corresponde à la rainure de clavette de la boîte de vitesse du moteur.
Vérifier que la clavette est correctement insérée dans la rainure de clavette.

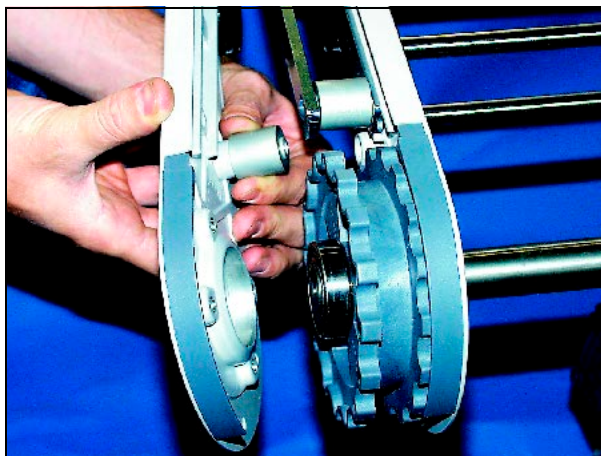


- 5 Monter le moteur sur l'arbre court. Le bras de tension doit être placé sur le tube en caoutchouc.
ATTENTION ! Vérifier que la fourche du bras de tension est correctement entrée dans la cage. Un moteur en rotation non verrouillé peut provoquer des blessures corporelles.



- 6 Insérer l'arbre long à travers la plaque latérale intérieure (la plus éloignée du moteur). Placer l'anneau d'arrêt sur l'arbre et connecter l'arbre et le moteur.

Monter la plaque latérale extérieure. Placer les vis (2 × M8) sur la plaque latérale, serrer avec la clé Allen 5 mm.



Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact

Introduction

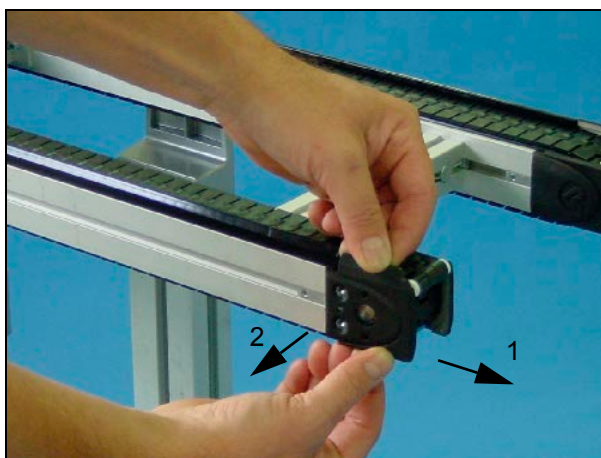
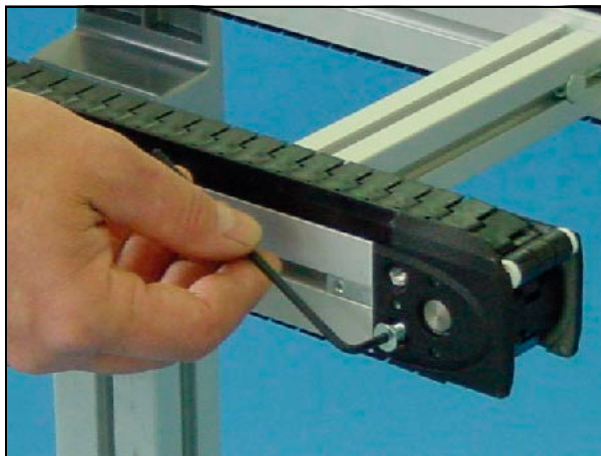
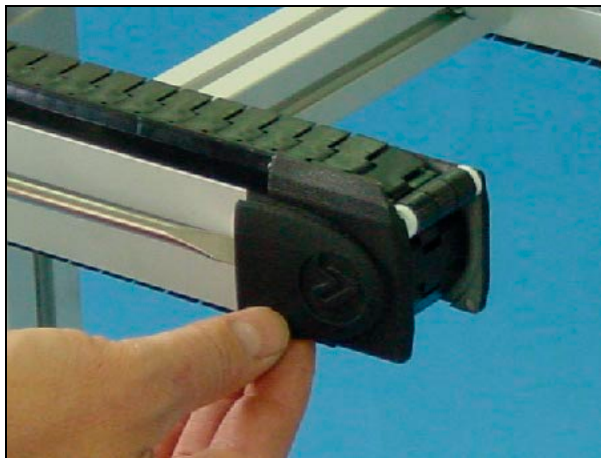
Valable pour le convoyeur XT Compact uniquement.

Outils

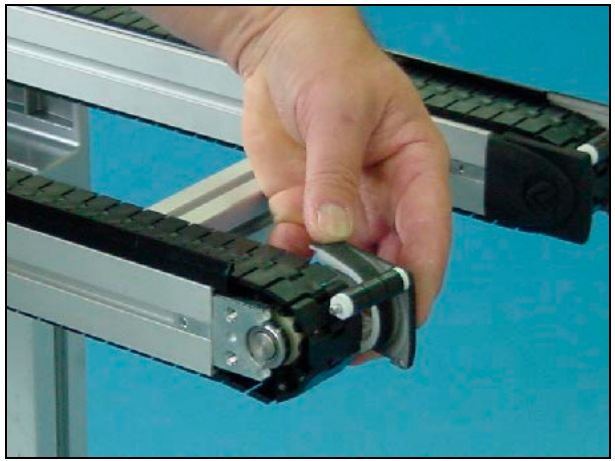
Tournevis	
Clé Allen	3 mm
Clé Allen	2,5 mm

Instructions

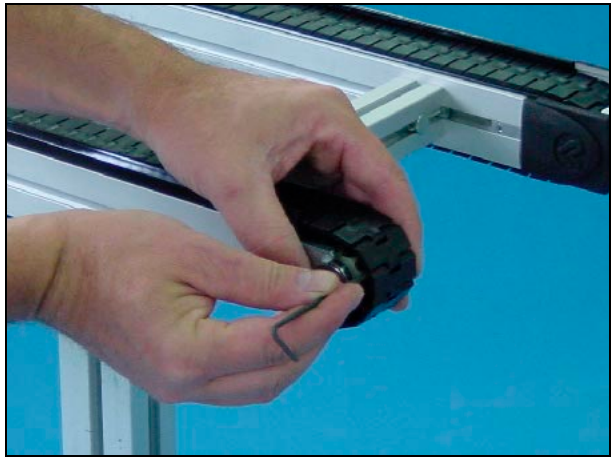
- 1 Utiliser un tournevis pour retirer le capuchon plastique du module de renvoi.
- 2 Utiliser la clé Allen 3 mm pour desserrer les vis sur le module de renvoi.
- 3 Retirer délicatement les guides plastiques. Pousser tout d'abord le guide vers l'avant (1) puis tirer sur l'extrémité (2).



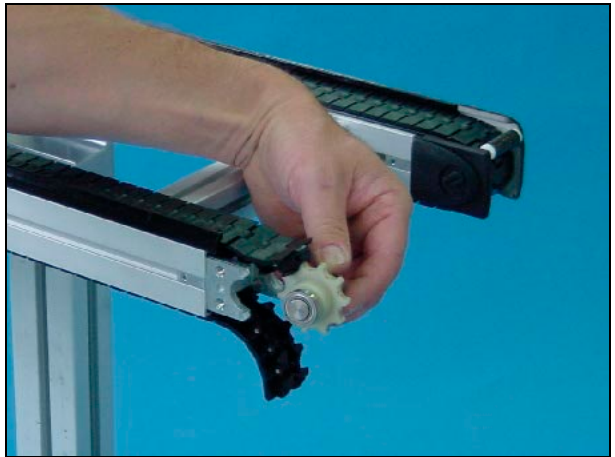
4 Retirer le guide plastique de l'autre côté.



5 Retirer un axe (qui maintient la chaîne) dans le module de renvoi en appuyant dessus pour le faire passer à travers la chaîne. Utiliser la clé Allen 2,5 mm.



6 Retirer le galet plat.

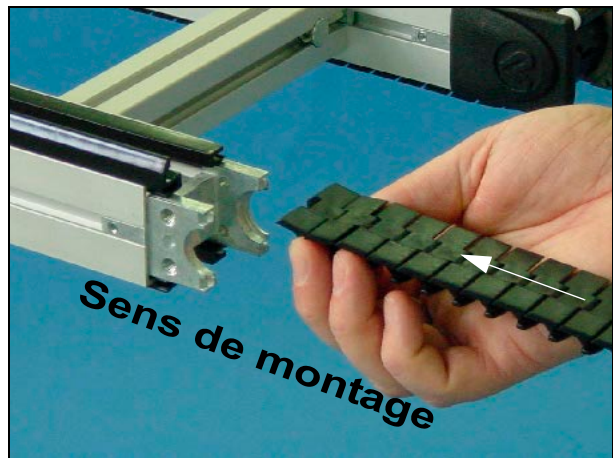


7 Tirer délicatement sur la chaîne pour la faire sortir.

ATTENTION ! Vérifier que la chaîne passe doucement à travers l'extrémité d'entraînement. La chaîne risque de freiner.



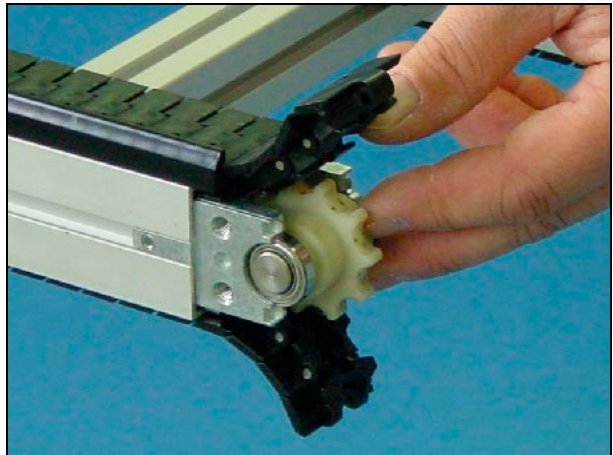
- 8 Noter que la chaîne ne peut se monter que d'une manière, même si elle est bidirectionnelle. La chaîne doit toujours être montée dans le sens indiqué sur l'image, sur la partie supérieure du profilé, depuis le module de renvoi vers l'extrémité d'entraînement.



- 9 Faire avancer la chaîne jusqu'à l'extrémité d'entraînement et, si nécessaire pour faciliter l'opération, tirer sur l'autre chaîne. Si l'autre chaîne est démontée, tourner le pignon.



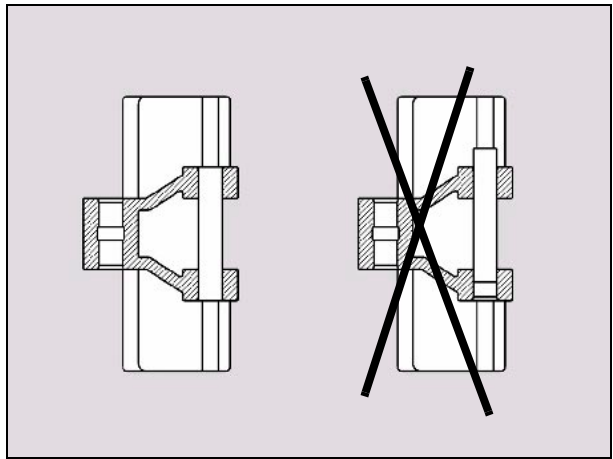
- 10 Placer le galet plat.



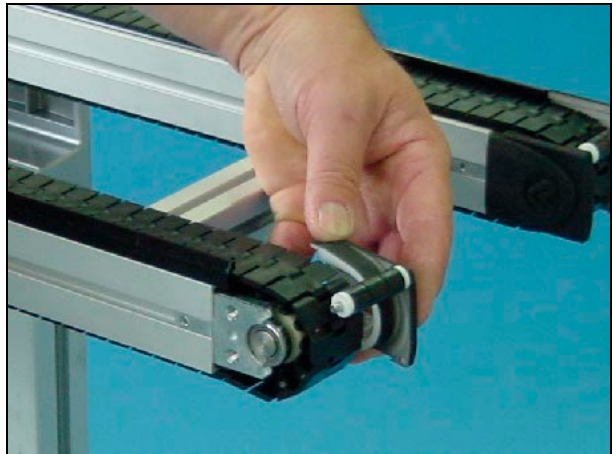
- 11 Placer l'axe à travers la chaîne, utiliser la clé Allen 2,5 mm.



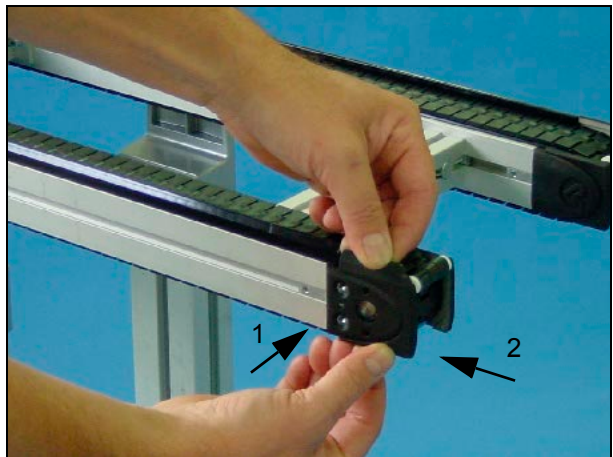
12 Vérifier que l'axe s'encliquette dans la bonne position (centré).



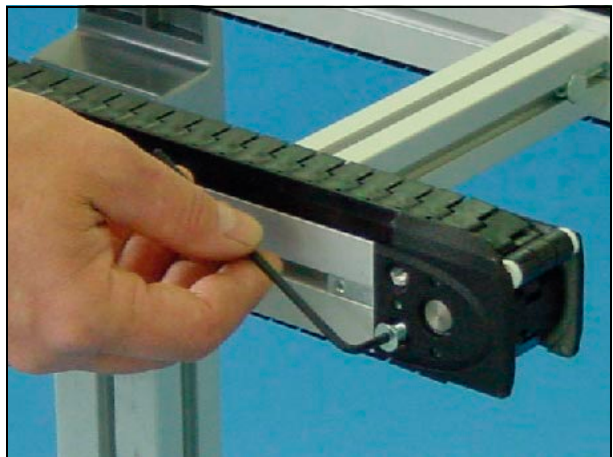
13 Placer le guide plastique.



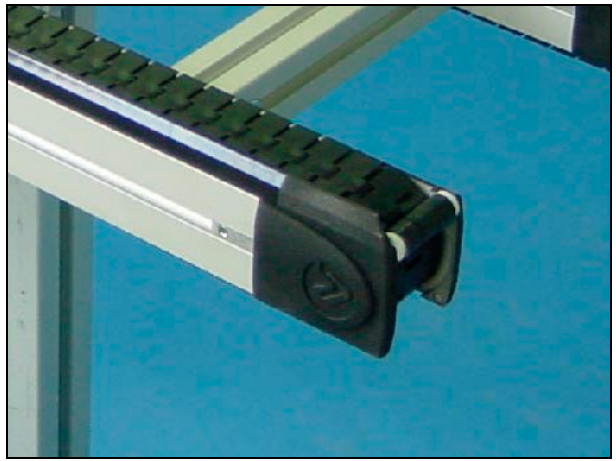
14 Placer soigneusement l'autre guide plastique. Appuyer tout d'abord sur l'extrémité (1) puis pousser le guide vers l'arrière (2).



15 Serrer les vis sur le module de renvoi, utiliser la clé Allen 3 mm.



16 Placer le couvercle plastique.



Remplacer la courroie d'entraînement sur le module convoyeur XT Compact

Introduction

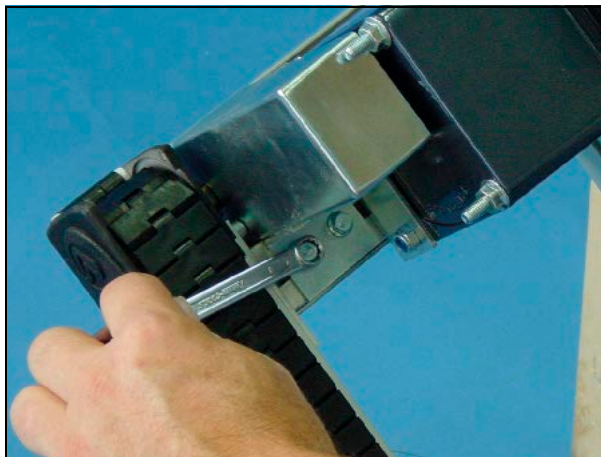
Valable pour le convoyeur XT Compact uniquement.

Outils

Clé à douille	8 mm
Clé Allen	3 mm

Instructions

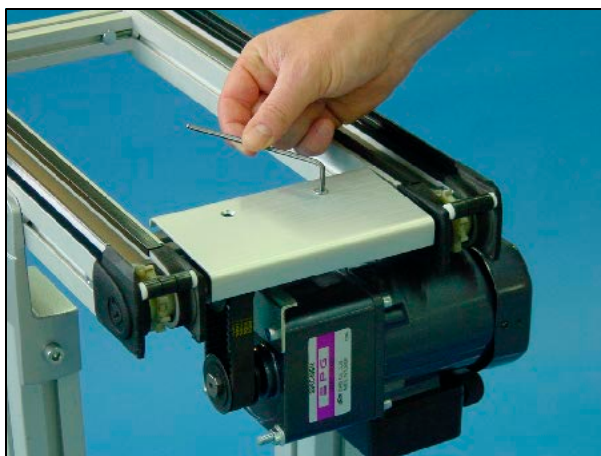
- 1 Retirer les vis du capot de protection de la courroie, utiliser la clé à douille 8 mm.



- 2 Retirer le capot de protection de la courroie.
Retirer les chaînes conformément à l'instruction « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.



- 3 Utiliser la clé Allen 3 mm pour desserrer les vis qui maintiennent le capot de protection du module d'entraînement. Retirer le capot de protection du module d'entraînement et les deux rondelles d'écartement.



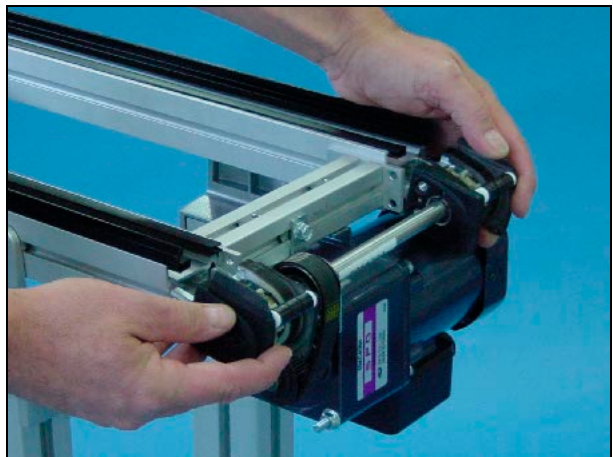
- 4 Desserrer les vis du côté extérieur du module d'entraînement, utiliser la clé Allen 3 mm.



- 5 Retirer les vis (4) du côté intérieur du module d'entraînement, utiliser la clé à douille 8 mm.



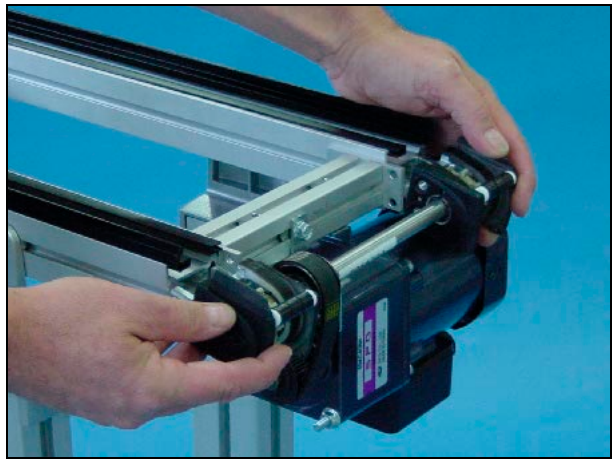
- 6 Retirer délicatement le module d'entraînement d'extrémité et décrocher la courroie d'entraînement du moteur.



- 7 Remplacer l'ancienne courroie.



- 8 Fixer la courroie d'entraînement sur le moteur et assembler soigneusement le module d'entraînement d'extrémité sur le convoyeur.



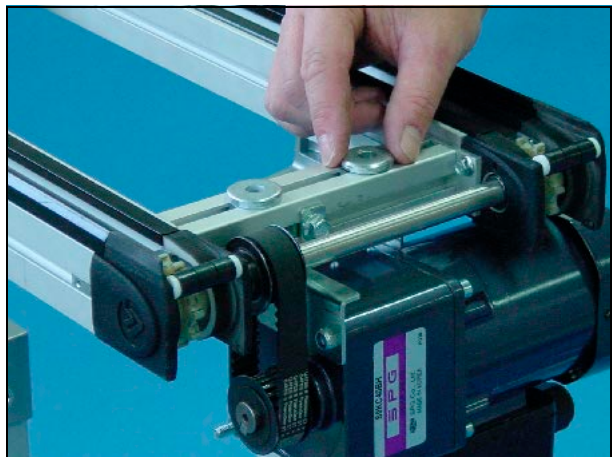
- 9 Placer et serrer les vis sur le côté intérieur du module d'entraînement, utiliser la clé à douille 8 mm.



- 10 Serrer les vis sur le côté extérieur du module d'entraînement, utiliser la clé Allen 3 mm.

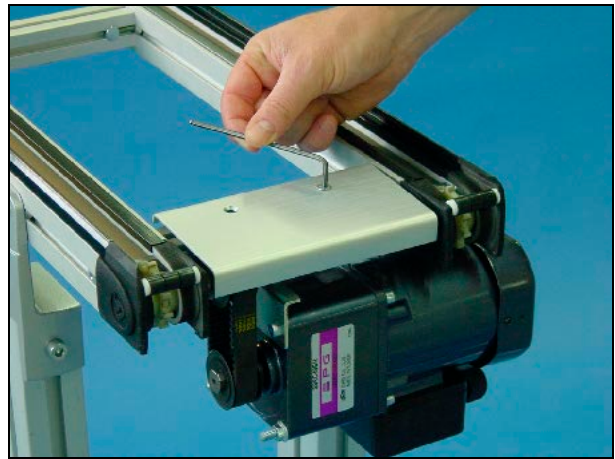


- 11 Placer les rondelles d'écartement et le capot de protection du module d'entraînement.



12 Placer et serrer les vis qui maintiennent le capot de protection du module d'entraînement, utiliser la clé Allen 3 mm.

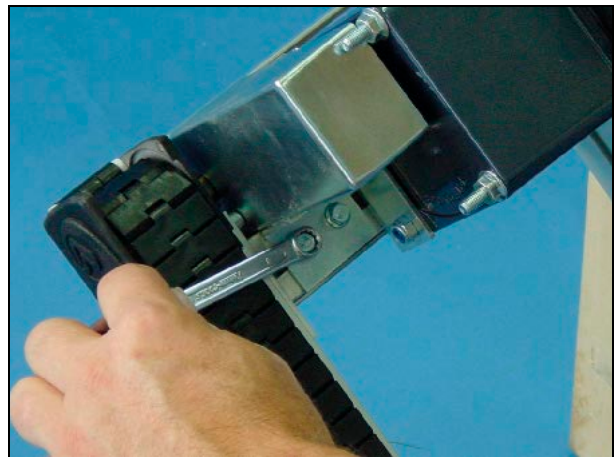
Monter les chaînes conformément à l'instruction « Remplacer la chaîne sur le module convoyeur XT Compact » à la page 35.



13 Assembler le capot de protection de la courroie.



14 Placer et serrer les vis du capot de protection de la courroie, utiliser la clé à douille 8 mm.



Remplacer le moteur sur le module convoyeur XT Compact

Introduction

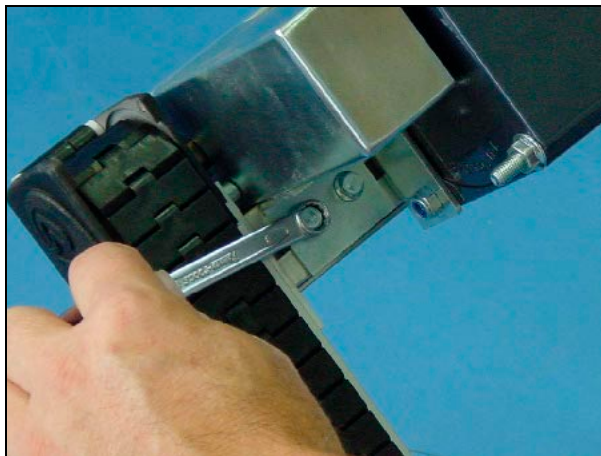
Valable pour le convoyeur XT Compact uniquement.

Outils

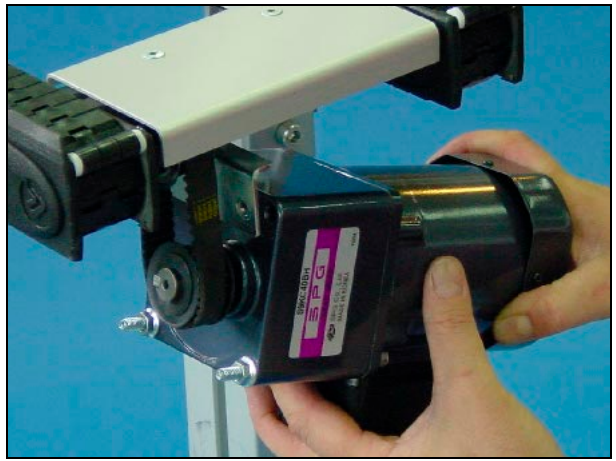
Clé à douille	10 mm
Clé à douille	8 mm
Clé Allen	5 mm

Instructions

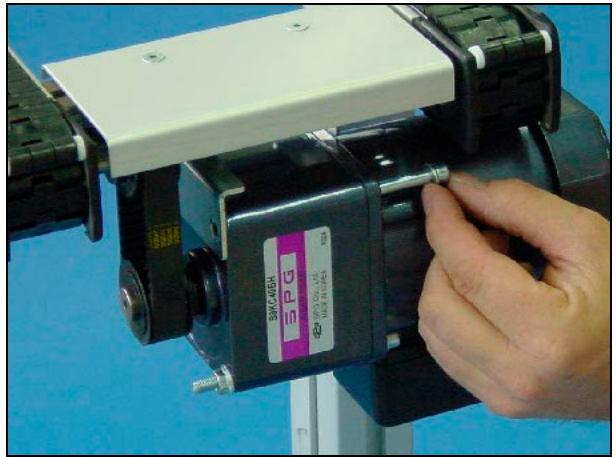
- 1 Retirer les vis du capot de protection de la courroie d'entraînement. Utiliser la clé à douille 8 mm.
- 2 Retirer le capot de protection de la courroie d'entraînement.
- 3 Desserrer les vis qui maintiennent le moteur, utiliser la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm.



- 4 Retirer les vis qui maintiennent le moteur.
Retirer l'ancien moteur et installer le nouveau moteur.



- 5 Placer les vis qui maintiennent le moteur.



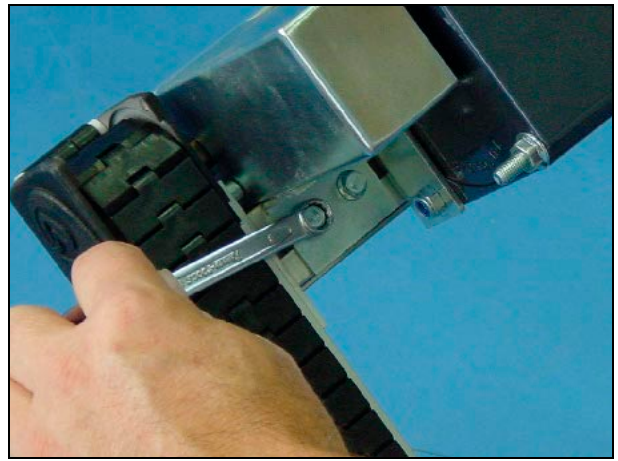
- 6 Serrer les vis qui maintiennent le moteur, utiliser la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm.



- 7 Placer le capot de protection de la courroie d'entraînement.



- 8 Placer et serrer les vis qui maintiennent le capot de protection de la courroie d'entraînement. Utiliser la clé à douille 8 mm.



Introduction

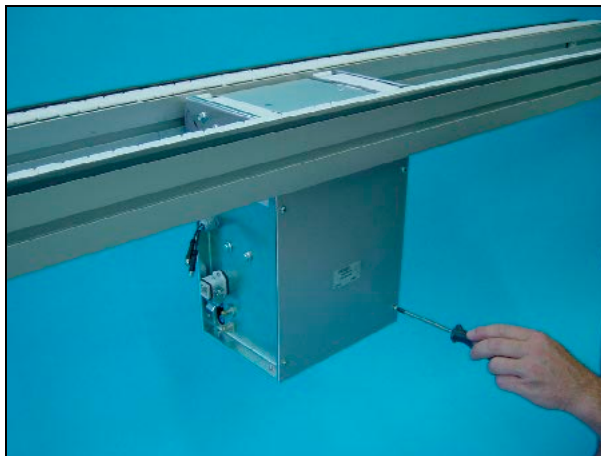
Valable pour le module de transfert XT de type M1.

Outils

Tournevis Phillips	
Clé Allen	5 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

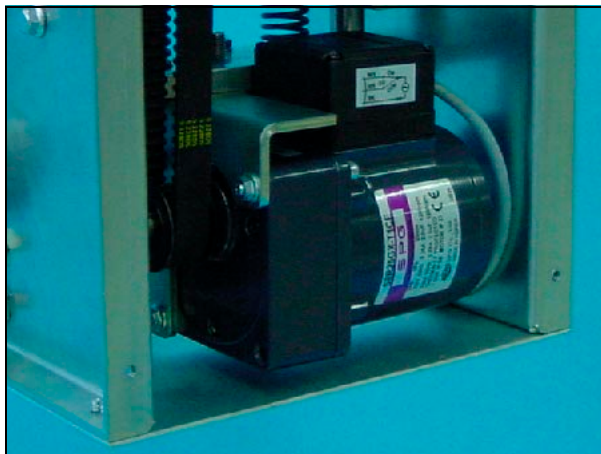
- 1 Retirer les vis (8) des deux côtés des capots de protection du module de transfert. Utiliser le tournevis Phillips. Retirer les capots de protection.



- 2 Retirer les vis (2) qui maintiennent le moteur, utiliser la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm.

Remplacer l'ancien moteur et serrer les vis en utilisant la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm. Vérifier que la courroie d'entraînement est accrochée au nouveau moteur.

Placer les capots de protection. Placer et serrer les vis (8) des deux côtés des capots de protection du module de transfert. Utiliser le tournevis Phillips.



Introduction

Valable pour le module de transfert XT de type M2.

Outils

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

Instructions

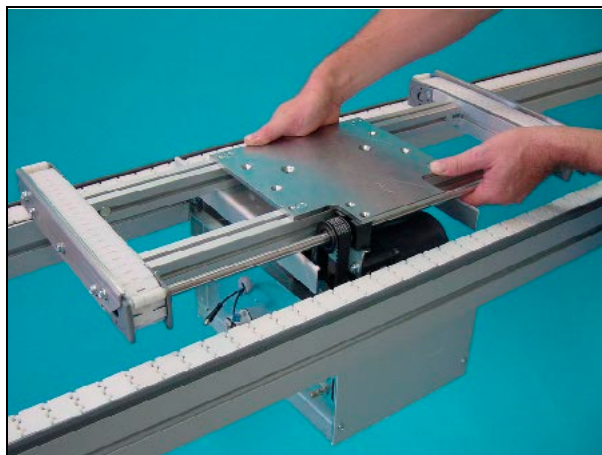
- 1 Retirer les vis (4) du capot de protection du module de transfert. Utiliser la clé Allen 3 mm.
Retirer le capot de protection.



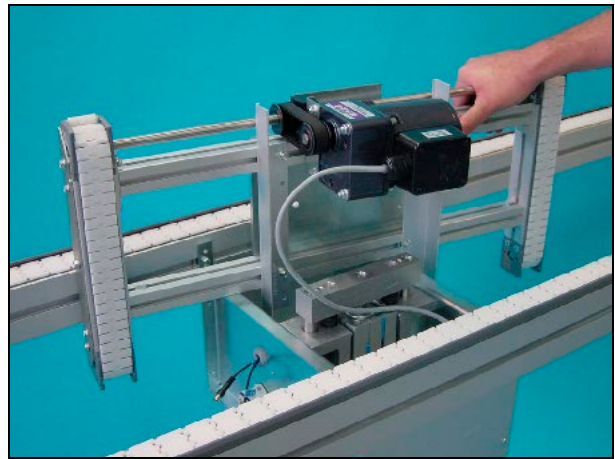
- 2 Retirer les vis (2) du support du module de transfert. Utiliser la clé Allen 5 mm.



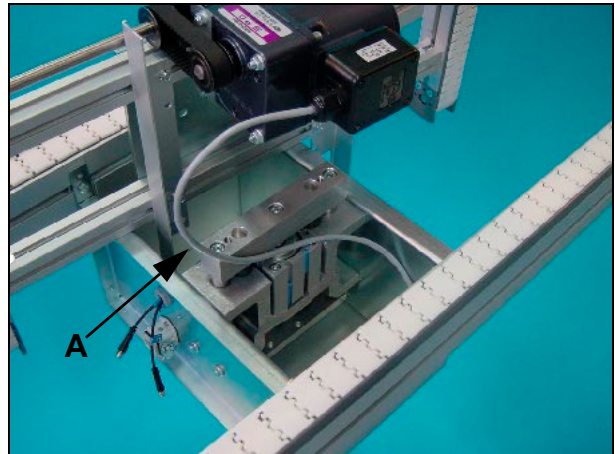
- 3 Soulever doucement le module de transfert.



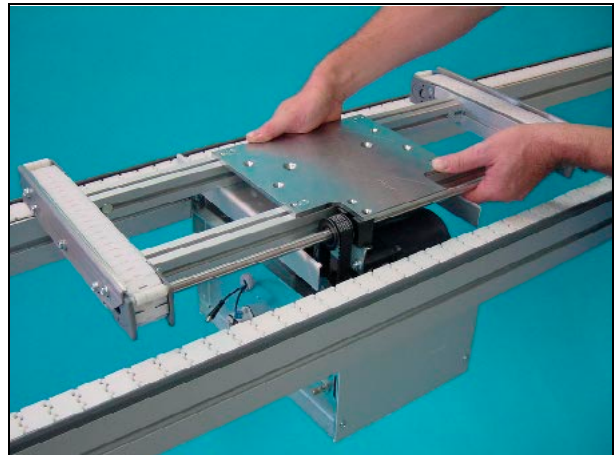
- 4 Retirer les vis (2) qui maintiennent le moteur, utiliser la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm.
- Remplacer l'ancien moteur et serrer les vis en utilisant la clé Allen 5 mm et la clé à douille 10 mm. Vérifier que la courroie d'entraînement est accrochée au nouveau moteur.



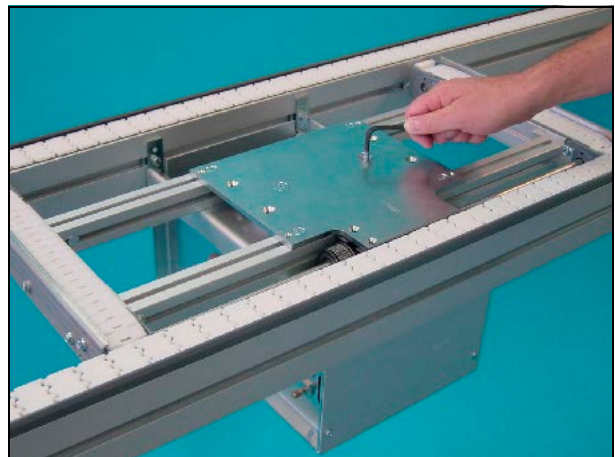
- 5 Pour réinstaller le module de transfert, vérifier que le câble électrique (A) ne reste pas coincé entre des pièces mobiles.



- 6 Placer doucement le module de transfert.

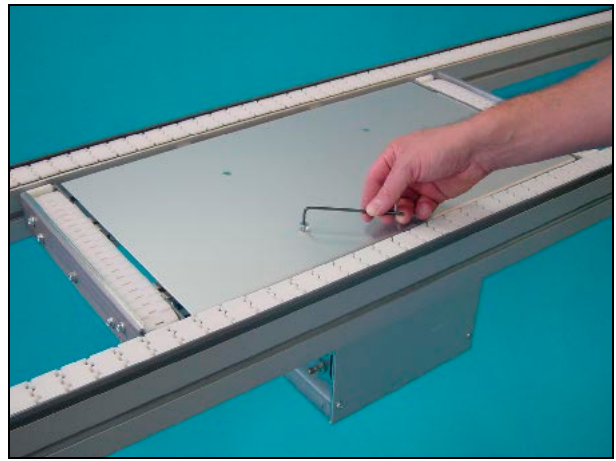


- 7 Placer et serrer les vis (2) sur le support du module de transfert. Utiliser la clé Allen 5 mm.



8 Placer le capot de protection.

Serrer les vis (4) qui maintiennent le capot de protection du module de transfert. Utiliser la clé Allen 3 mm.



Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M1

Introduction

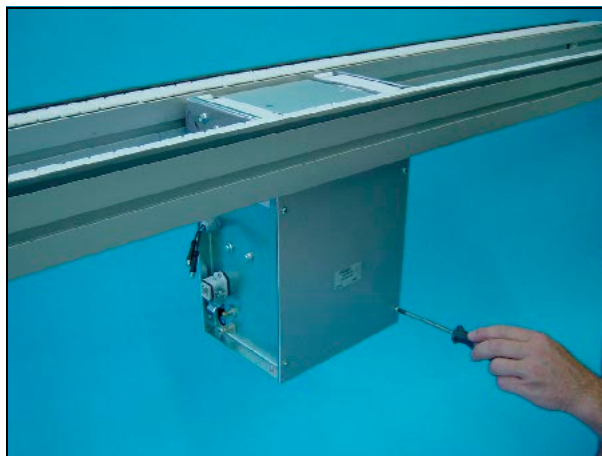
Valable pour le module de transfert XT de type M1.

Outils

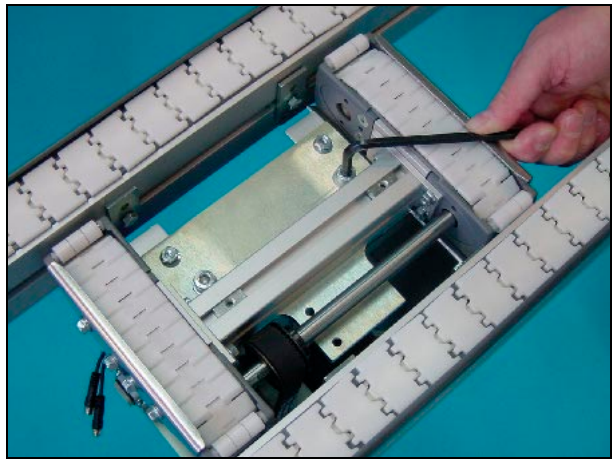
Tournevis Phillips	
Clé Allen	3 mm
Clé Allen	5 mm
Clé à douille	10 mm

Instructions

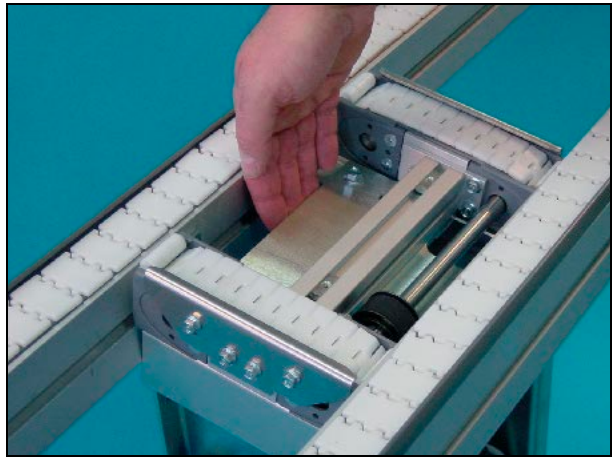
- 1 Retirer les vis (8) des deux côtés des capots de protection du module de transfert. Utiliser le tournevis Phillips. Retirer les capots de protection.
- 2 Desserrer les vis qui maintiennent le capot de protection du module de transfert, utiliser la clé Allen 3 mm. Retirer le capot de protection du module de transfert.



- 3 Retirer les vis (2) qui maintiennent le module convoyeur. Utiliser la clé Allen 5 mm.



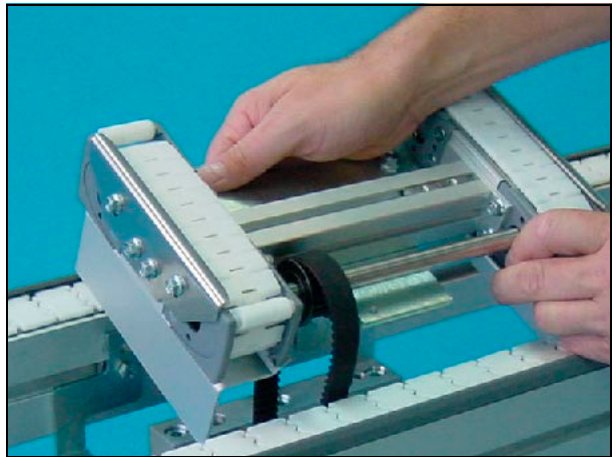
- 4 Incliner doucement le module convoyeur vers l'avant.



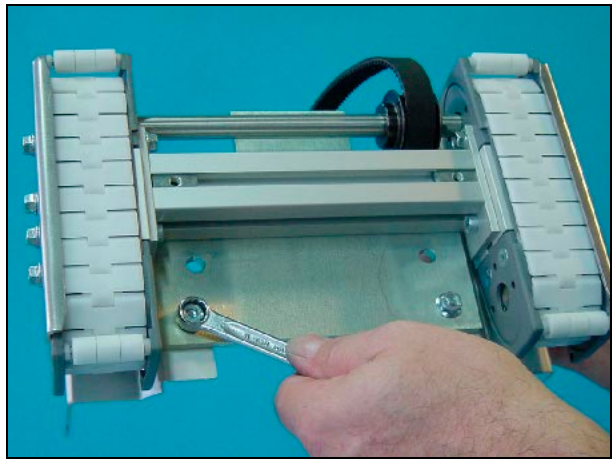
- 5 Pousser doucement la courroie d'entraînement pour l'enlever du pignon.



- 6 Soulever le module convoyeur.

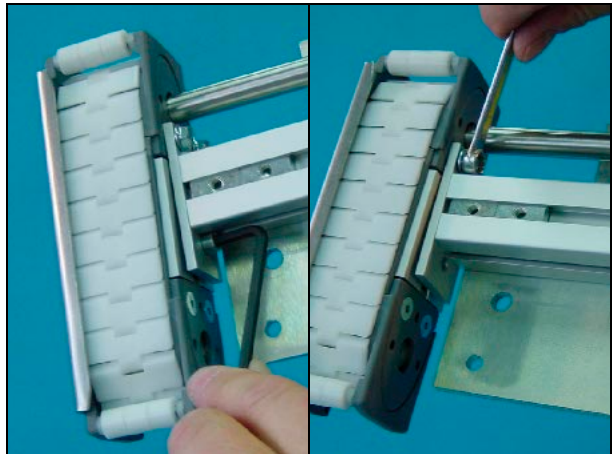


- 7 Desserrer les deux vis qui maintiennent le capot de protection latéral (un seul côté), utiliser une clé à douille 10 mm. Retirer le capot de protection latéral.



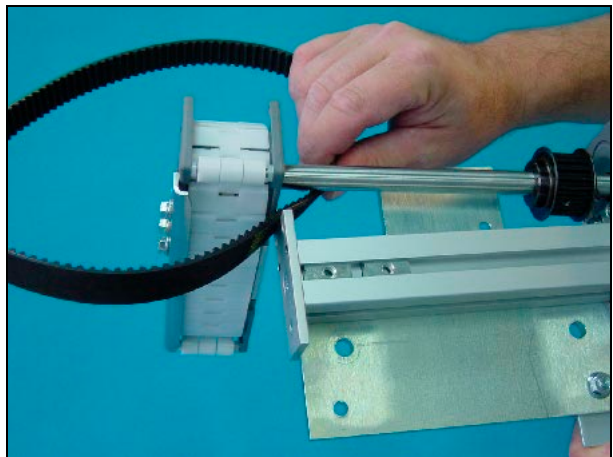
- 8 Retirer la vis qui maintient le profilé en utilisant une clé Allen 5 mm.

Retirer les deux vis qui maintiennent le profilé de l'autre côté en utilisant la clé à douille 8 mm.



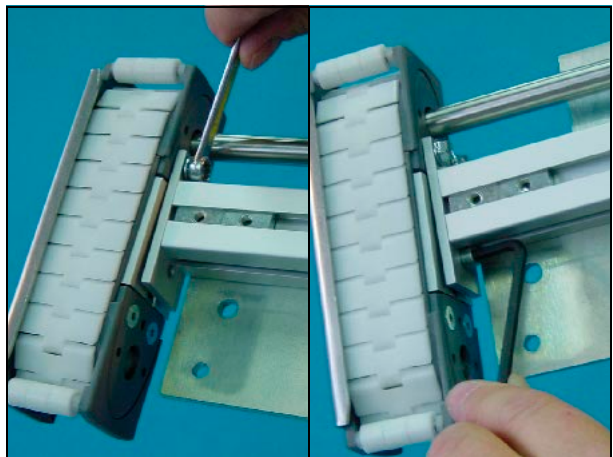
- 9 Faire tourner le profilé de 90° autour de l'axe et remplacer la courroie d'entraînement.

Faire tourner le profilé de 90° dans le sens inverse.

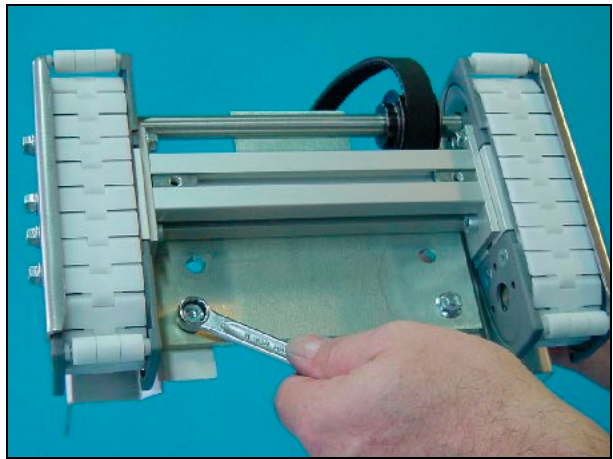


- 10 Serrer la vis qui maintient le profilé en utilisant une clé Allen 5 mm.

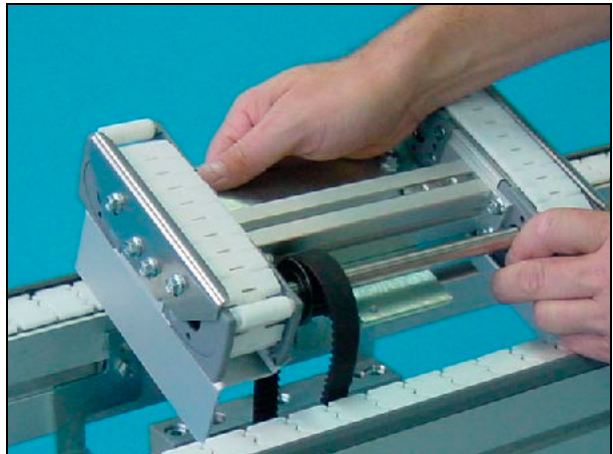
Serrer les deux vis qui maintiennent le profilé de l'autre côté en utilisant la clé à douille 8 mm.



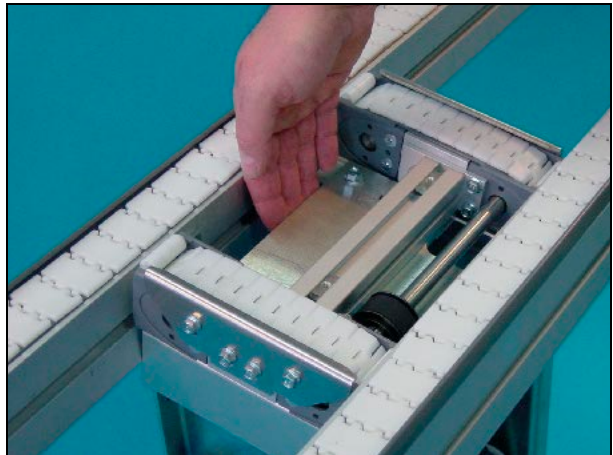
11 Placer le capot de protection latéral et serrer les deux vis qui le maintiennent, utiliser une clé à douille 10 mm.



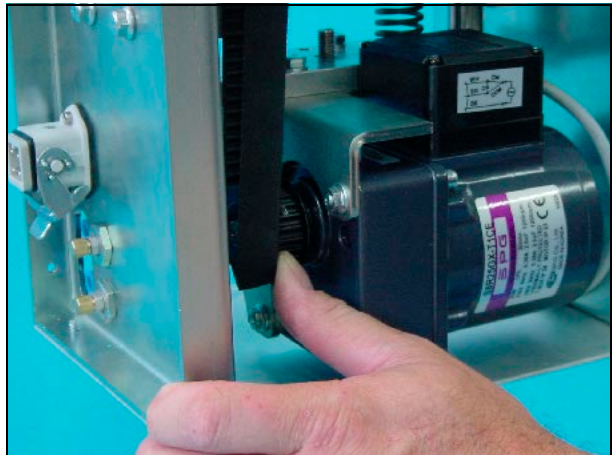
12 Remettre le module convoyeur à sa place.



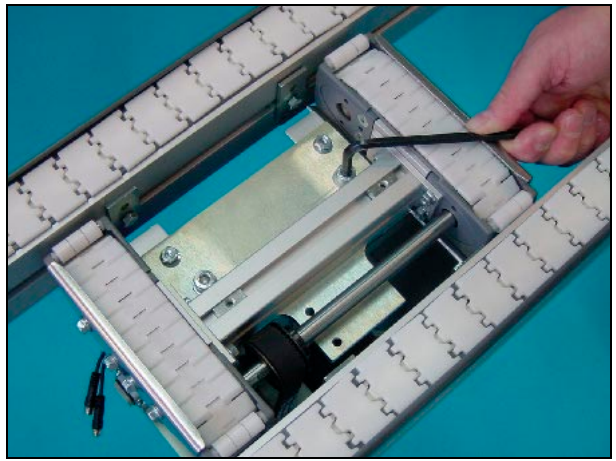
13 Incliner doucement le module convoyeur vers l'avant.



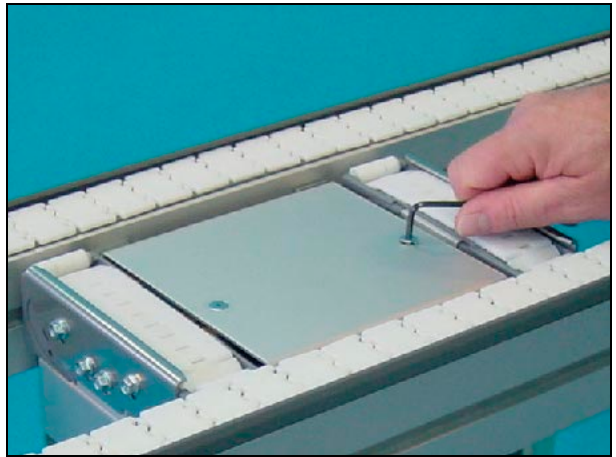
14 Pousser doucement la courroie d'entraînement pour la remettre sur le pignon.



15 Serrer les vis (2) qui maintiennent le module convoyeur. Utiliser la clé Allen 5 mm.



16 Placer le capot de protection du module de transfert et serrer les vis qui le maintiennent. Utiliser la clé Allen 3 mm.



17 Placer les capots de protection du module de transfert et serrer les vis (8) des deux côtés. Utiliser le tournevis Phillips.



Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M2

Introduction

Valable pour le module de transfert XT.

Outils

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

Instructions

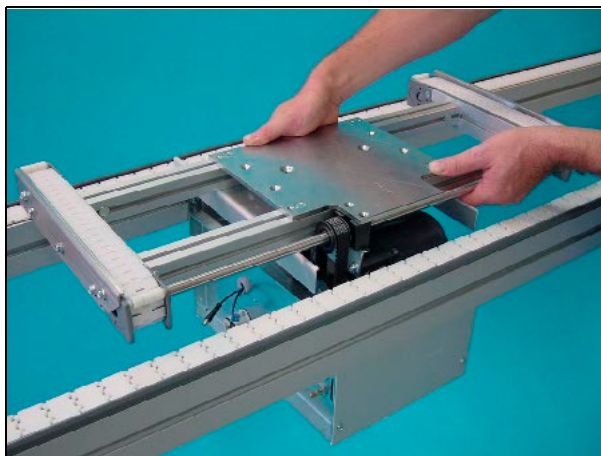
- 1 Retirer les vis (4) du capot de protection du module de transfert. Utiliser la clé Allen 3 mm.
Retirer le capot de protection.



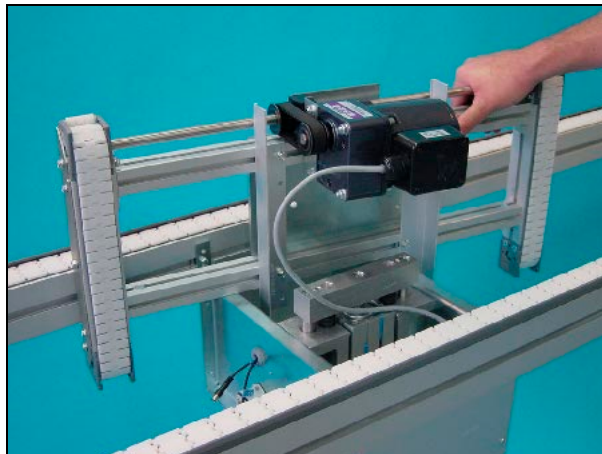
- 2 Retirer les vis (2) du support du module de transfert. Utiliser la clé Allen 5 mm.



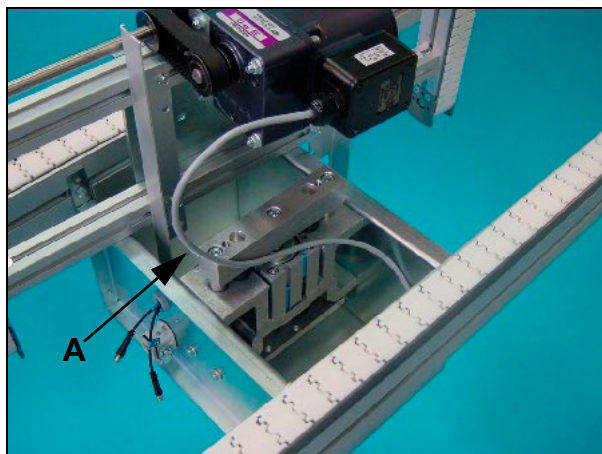
- 3 Soulever doucement le module de transfert.



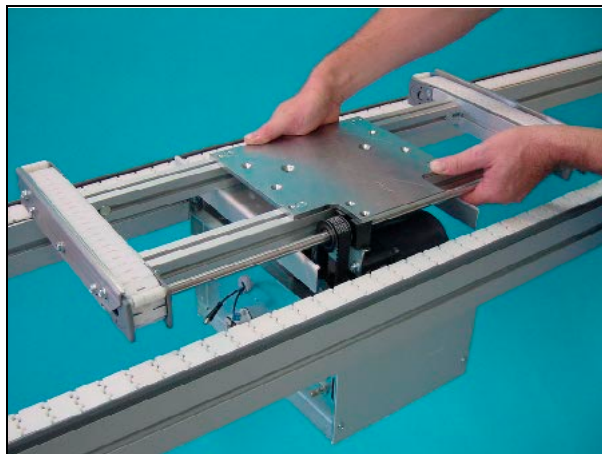
- 4 Remplacer l'ancienne courroie d'entraînement conformément à l'instruction « Remplacer la courroie d'entraînement sur le module convoyeur XT Compact » à la page 40.



- 5 Pour réinstaller le module de transfert, vérifier que le câble électrique (A) ne reste pas coincé entre des pièces mobiles.



- 6 Placer doucement le module de transfert.

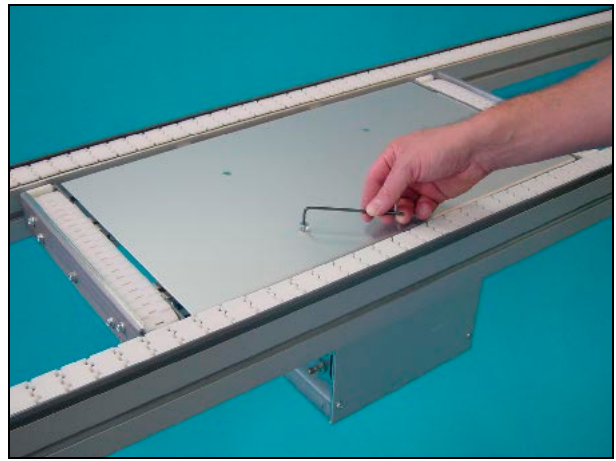


- 7 Placer et serrer les vis (2) sur le support du module de transfert. Utiliser la clé Allen 5 mm.



8 Placer le capot de protection.

Serrer les vis (4) qui maintiennent le capot de protection du module de transfert. Utiliser la clé Allen 3 mm.



Monter les pions de centrage sur les stations d'indexage, d'indexage avec fonction élévation et d'indexage avec fonction élévation et rotation

Introduction

Valable pour toutes les stations d'indexage.

Outils

Clé Allen	4 mm
Maillet en bois	
Clé à douille	10 mm

Instructions

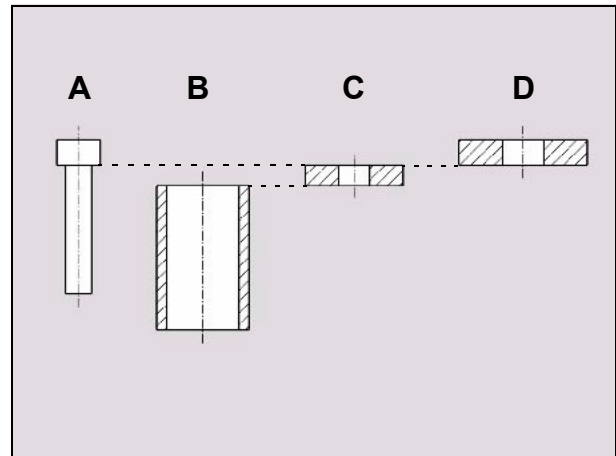
- 1 Les éléments suivants sont nécessaires pour changer les pions de centrage.

A : Vis MC6S M5 × 25

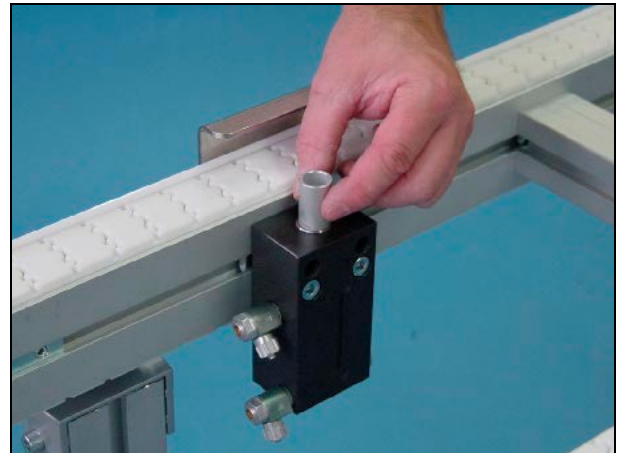
B : Tube Ø18 × 2 × 28

C : Rondelle Ø19 Ø6 t=4

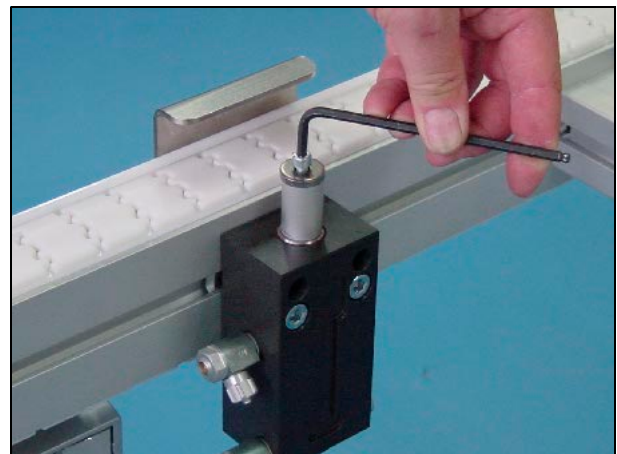
D : Rondelle Ø25 Ø8 t=5



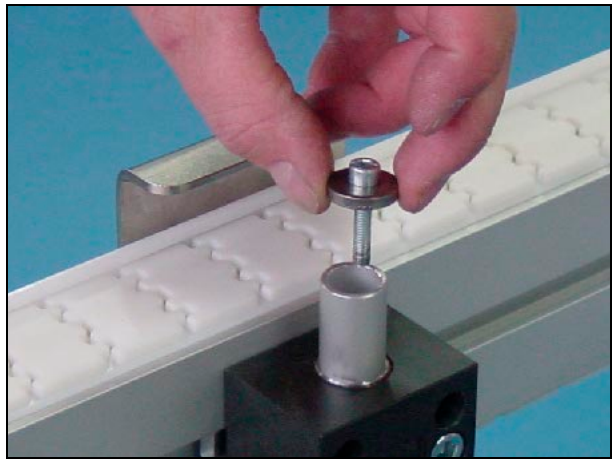
- 2 Placer le morceau de tube (B) sur le pion.



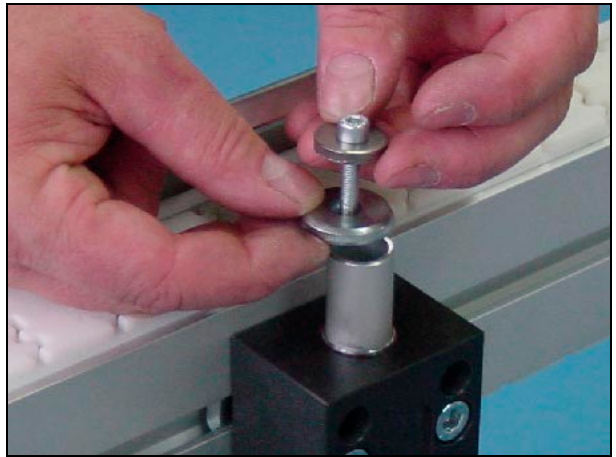
- 3 Placer la rondelle (C) sur le tube et serrer la vis (A) jusqu'à ce qu'elle ait atteint le bas du filetage sur le pion de centrage. Utiliser la clé Allen 4 mm.



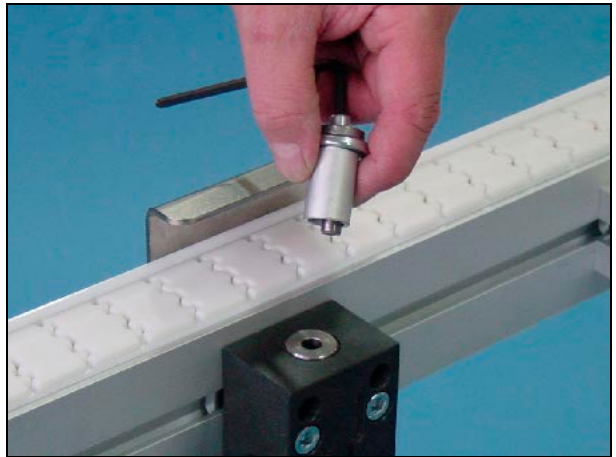
4 Retirer la vis (A) et la rondelle (C).



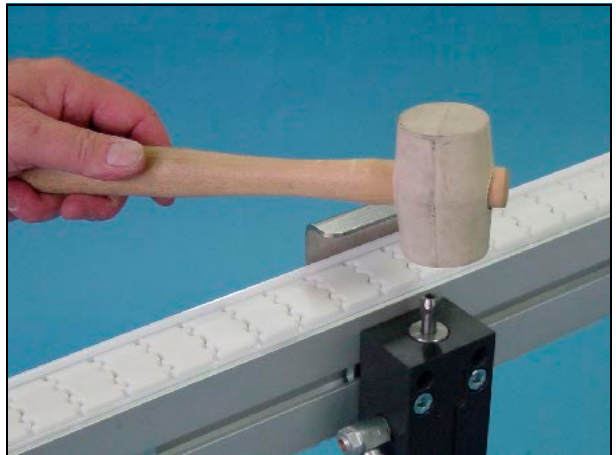
5 Placer la rondelle (D) sur le tube (B) et installer la vis (A) et la rondelle (C).



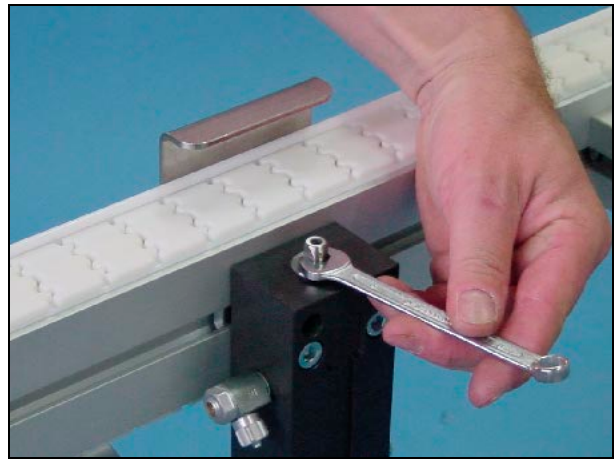
6 Serrer la vis (A) jusqu'à ce que le pion de centrage soit détaché. Utiliser la clé Allen 4 mm.



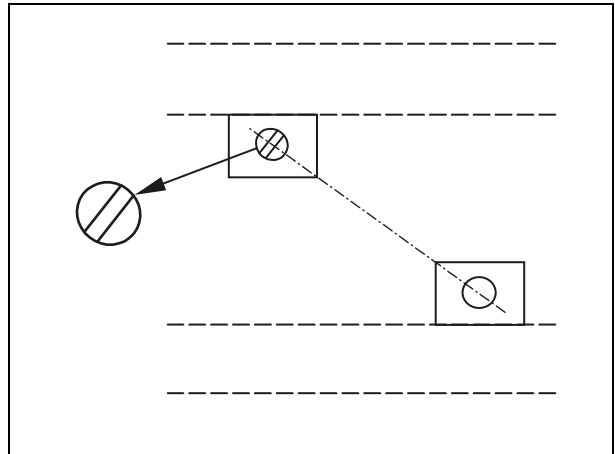
7 Placer un nouveau pion de centrage dans le trou et utiliser un maillet en bois pour le mettre en place.



- 8 Tourner le pion de centrage non cylindrique à sa position (voir image suivante). Utiliser la clé à douille 10 mm.



- 9 Position du pion de centrage.



Convoyeur XT Compact XTUC S11

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Mouvement saccadé Bruit	Maillons du convoyeur usés ou endommagés	Remplacer les maillons ou la chaîne	« Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse » à la page 6	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Chaîne transporteuse trop lâche	Raccourcir la chaîne transporteuse	« Vérification de l'élongation de la chaîne transporteuse (valable uniquement pour un convoyeur > 1500 mm) » à la page 6	
	Glissière endommagée ou déformée	Remplacer la glissière	« Vérification des glissières » à la page 6	
	Courroie d'entraînement usée	Remplacer la courroie d'entraînement	« Remplacer la courroie d'entraînement sur le module convoyeur XT Compact » à la page 40	
Surchauffe du moteur d'entraînement Non-fonctionnement du module d'entraînement	Convoyeur surchargé	Retirer la charge et effectuer un test. Vérifier la charge recommandée pour le convoyeur.		
	Moteur endommagé	Remplacer le moteur	« Remplacer le moteur sur le module convoyeur XT Compact » à la page 44	
	Câbles électriques mal connectés	Vérifier le schéma de câblage	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Condensateur endommagé ou mal connecté	Vérifier le schéma de câblage. Vérifier le condensateur.	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Mouvement saccadé Bruit	Maillons du convoyeur usés ou endommagés	Remplacer les maillons ou la chaîne	« Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse » à la page 8	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Chaîne transporteuse trop lâche	Raccourcir la chaîne transporteuse	« Vérification de la tension de la chaîne transporteuse » à la page 8	
	Glissière endommagée ou déformée	Remplacer la glissière	« Vérification des glissières » à la page 9	
	Courroie d'entraînement usée	Remplacer la courroie d'entraînement	« Vérification de l'usure ou de l'endommagement des guides dans le module d'entraînement » à la page 9	
Surchauffe du moteur d'entraînement Non-fonctionnement du module d'entraînement	Convoyeur surchargé	Retirer la charge et effectuer un test. Vérifier la charge recommandée pour le convoyeur.		
	Moteur endommagé	Remplacer le moteur	« Remplacer le moteur sur le module d'entraînement du convoyeur XT – Montage latéral » à la page 32	
	Câbles électriques mal connectés	Vérifier le schéma de câblage	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Condensateur endommagé ou mal connecté	Vérifier le schéma de câblage. Vérifier le condensateur.	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Mouvement saccadé du convoyeur Convoyeur bruyant	Maillons du convoyeur usés ou endommagés	Remplacer les maillons ou la chaîne	« Vérification de l'usure ou de l'endommagement de la chaîne transporteuse » à la page 10	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Chaîne transporteuse trop lâche	Raccourcir la chaîne transporteuse	Voir « Vérification de l'élongation de la chaîne transporteuse (valable uniquement pour un convoyeur > 1500 mm) » à la page 6	
	Glissière endommagée ou déformée	Remplacer la glissière	Voir « Vérification des glissières » à la page 9	
	Courroie d'entraînement usée	Remplacer la courroie d'entraînement	« Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M1 » à la page 51 ou « Remplacer la courroie d'entraînement sur le module de transfert XT XTPT M2 » à la page 56	
	Moteur endommagé	Remplacer le moteur	« Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M1 » à la page 47 ou « Remplacer le moteur sur le module de transfert XT XTPT M2 » à la page 48	
	Câbles électriques mal connectés	Vérifier le schéma de câblage	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Condensateur endommagé ou mal connecté	Vérifier le schéma de câblage. Vérifier le condensateur.	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
Bourrage des palettes pendant le transport	Hauteur de la station de transfert mal réglée par rapport au convoyeur transversal de connexion	Ajuster le niveau de la position supérieure de la station de transfert pour qu'elle soit alignée avec le convoyeur transversal de connexion	« Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente » à la page 12	
Mouvement saccadé lors de la montée et de la descente des palettes Bruit lors de la montée et de la descente des palettes	Echappements pneumatiques mal réglés	Régler les échappements pneumatiques	« Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente » à la page 12	

Station d'indexage XT XTPX P11 A

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Bourrage et bruit lors de la montée et de la descente des palettes	Pions de centrage usés	Remplacer les pions de centrage	« Vérification de l'usure des pions de centrage » à la page 12	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Mauvaise orientation du pion de centrage non cylindrique	Faire tourner le pion pour corriger l'orientation	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Mauvaise position des stations de levage	Corriger la distance entre les stations pour correspondre aux douilles des palettes	« Vérification de l'arrimage des palettes » à la page 13	
	Mauvaise position de la butée	Ajuster le placement de la butée pour correspondre au module d'indexage		
	Echappements pneumatiques mal réglés	Régler les échappements pneumatiques	« Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente » à la page 11	

Station d'indexage avec fonction élévation XT XTPX P12

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Bourrage et bruit lors de la montée et de la descente des palettes	Pions de centrage usés	Remplacer les pions de centrage	« Vérification de l'usure des pions de centrage » à la page 11	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Mauvaise orientation du pion de centrage non cylindrique	Faire tourner le pion pour corriger l'orientation	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Mauvaise position de la butée	Ajuster le placement de la butée pour correspondre au module d'indexage		
	Echappements pneumatiques mal réglés	Régler les échappements pneumatiques	« Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente » à la page 11	

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Bourrage et bruit lors de la montée et de la descente des palettes	Pions de centrage usés	Remplacer les pions de centrage	« Vérification de l'usure des pions de centrage » à la page 12	Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Mauvaise orientation du pion de centrage non cylindrique	Faire tourner le pion pour corriger l'orientation	« Manuel d'assemblage – Modules XT »	
	Mauvaise position de la butée	Ajuster le placement de la butée pour correspondre au module d'indexage		
	Mauvaise position des pions de centrage	Ajuster la position d'extrémité de l'actionneur de rotation	« Vérification de la vitesse du mouvement de rotation » à la page 13	
	Echappements pneumatiques mal réglés	Régler les échappements pneumatiques	« Vérification de la vitesse des mouvements de montée et de descente » à la page 13 et « Vérification de la vitesse du mouvement de rotation » à la page 13	

Symptôme	Cause possible	Action	Référence	Si le problème persiste
Bruit lorsque la palette touche la butée	Vitesse du convoyeur trop élevée, file d'attente de palettes trop lourde	Réduire la vitesse, séparer la file d'attente de palettes et ajouter des butées supplémentaires		Contacter votre fournisseur FlexLink local
	Amortissement mal ajusté (butée amortie)	Ajuster la vis d'amortissement	« Vérification de la fonction d'amortissement » à la page 14	
Bruit lorsque la butée sort	Amortissement pneumatique insuffisant	Ajuster l'échappement antiretour externe	« Vérification du niveau sonore » à la page 14	
L'amortisseur est involontairement poussé (chargé)	L'amortisseur « facilement entraîné » est également affecté par l'augmentation de basse pression causée par d'autres équipements	Vérifier que l'amortisseur est connecté à une vanne pneumatique « isolée »		