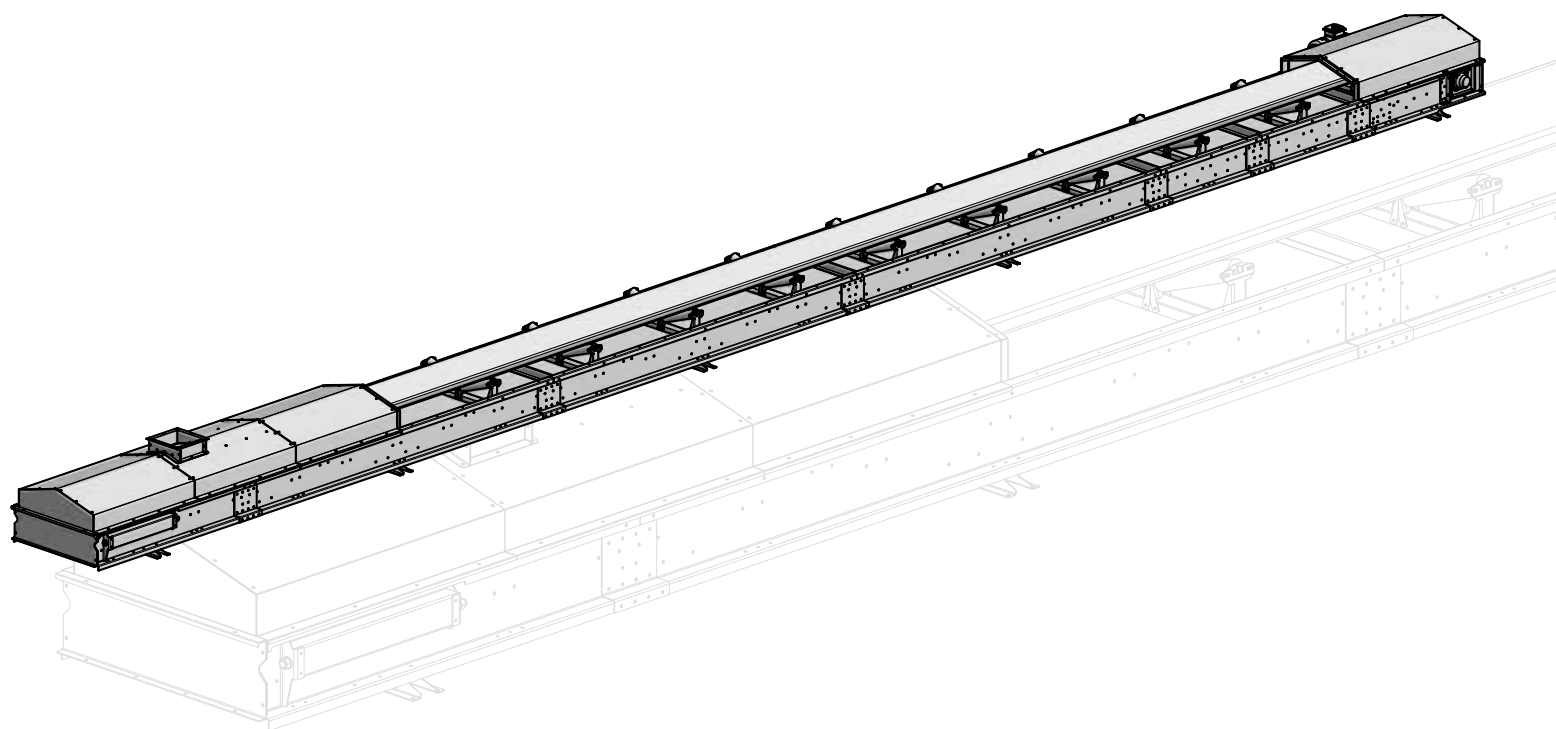




BTI



Contrôle de la marchandise

Vérifier que le nombre de colis correspond au bon de livraison et que l'emballage des marchandises est intact. Noter tout éventuel endommagement et matériel manquant sur la lettre de voiture et le signaler à la compagnie de transports et à nous. Lorsque la marchandise est déballée, s'assurer que la livraison est complète. Le matériel constaté défectueux ne doit pas être installé.

Garantie

Toutes les machines de Skandia Elevator AB sont couvertes par une garantie de 2 ans à la sortie de l'usine à compter de la date de livraison. Une condition pour faire valoir la garantie et prétendre à d'éventuelles indemnités est de contacter Skandia Elevator AB pour conclure un accord entre le client et Skandia Elevator AB sur la manière de remédier à l'éventuel défaut. La garantie concerne les pièces endommagées ou tombées en panne à cause d'un défaut de conception ou de fabrication. Des défauts ou dommages provoqués par une mauvaise pose, mauvaise utilisation ou un manque d'entretien ne sont pas couverts par la garantie.

Marquage CE

Le marquage CE est situé sur le côté transmission de la partie entraînement et c'est une preuve que la machine est fabriquée conformément aux directives de l'UE et qu'elle remplit les exigences de sécurité. Le marquage CE renseigne sur l'année de fabrication, la désignation du modèle et le numéro de commande. Toujours indiquer le numéro de commande en cas de réclamation ou de commande de pièces de rechange.

Déclaration de conformité CE

Skandia Elevator AB
Arentorp
S-53494 Vara
SWEDEN

déclare sous sa propre responsabilité que le produit :

BTI

numéro de commande :

.....
faisant l'objet de cette déclaration, est conforme à la directive du Conseil du 29 décembre 2009 concernant le rapprochement des législations des états membres relatives aux machines, 2006/42/CE.

Sauf disposition contraire sur le marquage CE, le produit est fabriqué conformément à la directive de l'UE relative aux machines et classé en Catégorie II OD/OD.

Marchandise 2009 12 29

Joakim Larsson, PDG

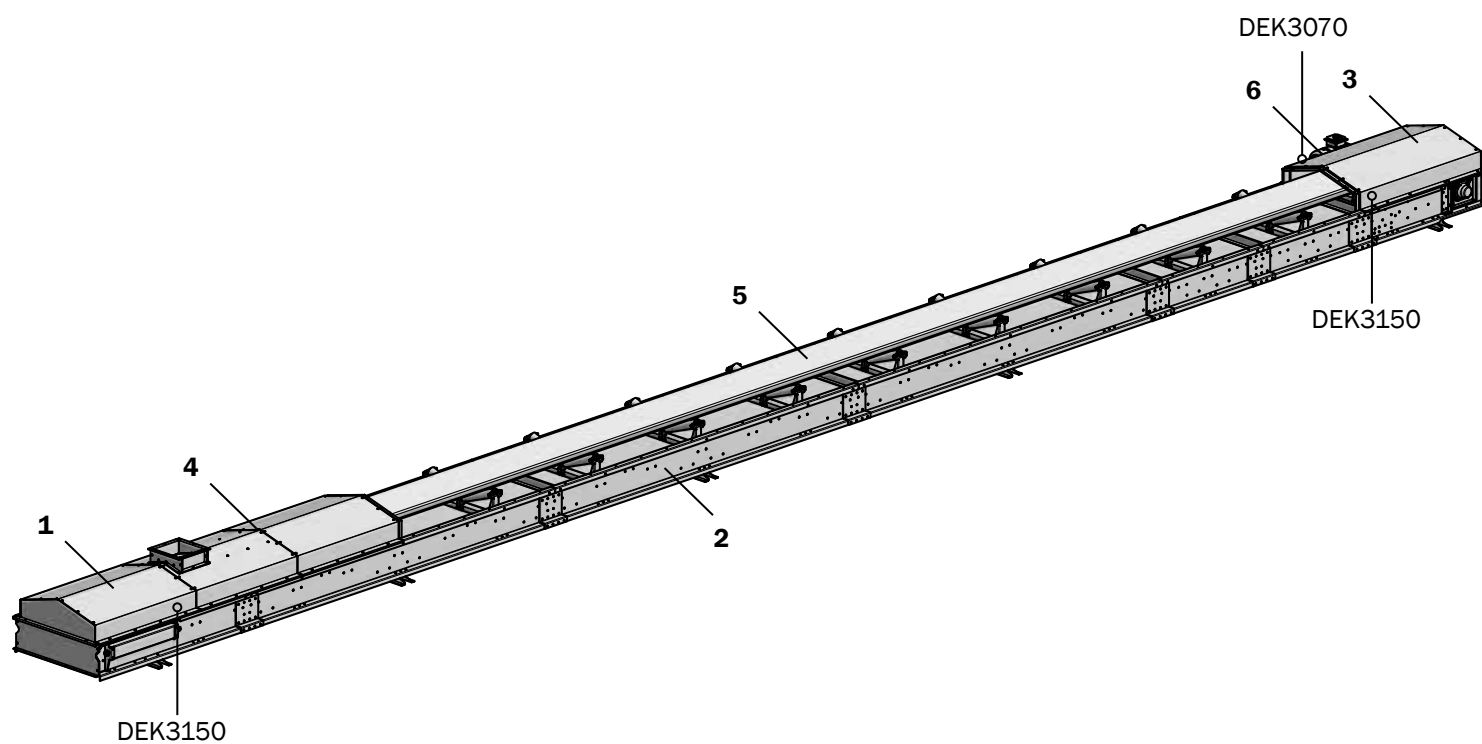


Merci d'avoir choisi l'élève Skandia !

Pour assurer le bon fonctionnement de l'équipement de convoyage, il doit être correctement installé et entretenu avec soin. Il convient de respecter cette notice de montage et la notice d'entretien séparée pour faire valoir notre garantie.

Nous espérons que vous pourrez vous servir de votre équipement de convoyage de Skandia pendant longtemps.

Vue générale de la machine.....	6
Information sur la sécurité	7
Informations générales sur la sécurité	7
Sécurité électrique.....	8
Autocollants de sécurité.....	9
Avant le montage.....	11
Raccordement de la machine.....	13
Trémie.....	13
Raccordement à la machine suivante.....	13
Montage de la machine.....	14
Contrôle et réglage du guide de courroie.....	21
Réglage de base de rouleaux porteurs et de rouleaux de retour.....	21
Réglages de guide de bande.....	22



Pièces	Rep.
Unité de pied	1
Section intermédiaire	2
Entraînement	3
Unité de chargement	4
Réglage de base pour rouleaux porteurs et rouleaux de retour	5
Motoréducteur angulaire	6
Autocollants de sécurité	DEK x x x x

Il relève de la responsabilité du propriétaire de l'équipement de convoyage de tenir en permanence cette notice à la disposition des monteurs, électriciens, techniciens de maintenance et d'exploitation, responsables de l'installation.

Une mauvaise procédure de montage et/ou une mauvaise manipulation peut provoquer des blessures ou des dommages matériels de l'équipement de convoyage et/ou de tout autre équipement. Cela peut aussi donner lieu à des dysfonctionnements ou à une réduction de la capacité.

Lire soigneusement la notice de montage avant de procéder au montage, à la connexion électrique, à l'entretien ou à l'exploitation. Si vous avez du mal à comprendre une partie quelconque de cette notice, veuillez contacter votre revendeur pour obtenir de l'aide.

L'information sur la sécurité est présentée et interprétée comme suit :

AVERTISSEMENT !

Le non respect des instructions du texte d'avertissement peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

IMPORTANT !

Le non-respect d'instructions précédées du mot Important peut entraîner un endommagement de l'équipement de convoyage et/ou d'autres équipements. Cela peut aussi donner lieu à des dysfonctionnements ou à une réduction de la capacité.

ATTENTION ! Un texte précédé du mot Attention comporte des informations pour simplifier la procédure de montage.

Généralités

AVERTISSEMENT !

- Assurez-vous que le responsable du montage, de la connexion électrique, de l'entretien et de l'exploitation des équipements de convoyage a lu et compris les instructions et les consignes de sécurité.
- Porter des gants, un casque de construction, des chaussures à embout d'acier, des protections auditives, des lunettes de protection, et un gilet de couleur réfléchissante pendant le montage, le raccordement électrique, l'entretien et l'exploitation des équipements de convoyage.



AVERTISSEMENT !

- Arrêter la machine et couper l'alimentation avant de procéder à une intervention de montage, de raccordement électrique ou d'entretien.
- Il est interdit de démarrer la machine sans que le couvercle, les volets, les trémies, les protections et les raccords soient installés de manière à ce que leur ouverture ne s'effectue qu'à l'aide d'un outil.
- Les connexions à des machines, en provenance de machines ou entre machines doivent être fixées et complètement étanchéisées.

IMPORTANT !

- Si la machine est installée à l'extérieur, il convient d'équiper les moteurs/le système de transmission d'un couvercle de protection.
- En cas de court-circuit, assurez-vous que l'équipement électrique fonctionne avant de poursuivre la conduite.
- Veiller à ce que les équipements électriques soient maintenus exempts d'impuretés, de poussière, d'humidité et de charges électrostatiques.
- La conception de la machine ne permet pas de s'y tenir debout ou de marcher dessus.

Connexion électrique

Une mauvaise connexion électrique peut provoquer des blessures ou des dommages matériels de l'équipement de convoyage et/ou de tout autre équipement. Cela peut aussi donner lieu à des dysfonctionnements ou à une réduction de la capacité.

AVERTISSEMENT !

- L'équipement électrique doit être connecté par un électricien qualifié. Pour les instructions, se reporter à la notice de connexion électronique séparée.
- Les interrupteurs de courant de travail doivent être fixés et placés de manière à ce qu'ils soient facilement accessibles lorsqu'une intervention d'entretien doit être réalisée.
- Monter un dispositif d'arrêt d'urgence à câble conformément à la notice de montage du fabricant. Le dispositif d'arrêt d'urgence à câble est une exigence pour la certification CE de la machine si elle est accessible durant le service.
- Assurez-vous que le contrôleur de rotation est branché si la machine est en service.

IMPORTANT !

- Assurez-vous que la protection du moteur est réglée sur la force de courant prévue pour le moteur.

Entretien

Un manque d'entretien peut provoquer des blessures ou des dommages matériels de l'équipement de convoyage et/ou de tout autre équipement. Cela peut aussi donner lieu à des dysfonctionnements ou à une réduction de la capacité.

AVERTISSEMENT !

Les raccordements aux et depuis des machines et entre les machines doivent être serrés et complètement étanches. Si la disposition du site ne permet pas de le faire à la sortie, terminer avec un tuyau d'1 m.

Autocollants de sécurité

AVERTISSEMENT !

A la livraison, la machine est dotée en usine d'autocollants de sécurité. Il est interdit d'enlever ou d'altérer ces derniers. Si un autocollant de sécurité est endommagé, il convient d'en commander un nouveau, fourni gratuitement par Skandia Elevator AB. Prière d'indiquer le numéro de référence de l'autocollant. Voir ci-dessous la section et le chapitre précédent Vue d'ensemble de la machine.

Les autocollants de sécurité suivants sont disponibles :

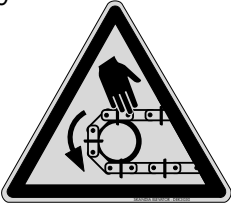
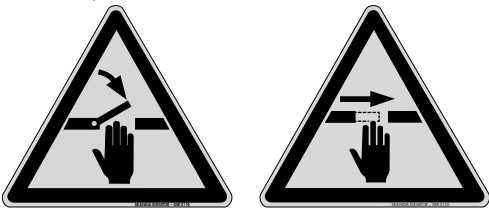
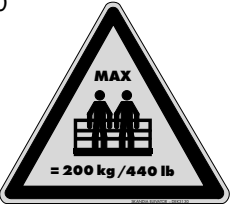
- Obligation (symbole blanc sur fond circulaire bleu).
- Interdiction (symbole noir barré sur fond circulaire blanc bordé de rouge).
- Avertissement (symbole noir sur fond triangulaire jaune bordé de noir).

AVERTISSEMENT !

Pour tous les autocollants de sécurité, il convient de respecter l'obligation, l'interdiction ou l'avertissement sous peine de s'exposer à des blessures graves ou mortelles.

Les autocollants de sécurité suivants peuvent être présents sur des machines de Skandia Elevator :

Numéro de référence/Autocollant de sécurité Pour l'emplacement, se reporter à "Vue d'ensemble de la machine".	Libellé écrit
DEK3090 	Lire la section "Antiretour" de la notice de montage de l'élèveateur avant de procéder à un parcours d'essai du moteur pour la première fois.
DEK3100 	Interdiction de placer la vanne avec le côté moteur vers le bas.
DEK3140 	Interdit de modifier les réglages et/ou l'équipement.
DEK3150 	Attention à la bande de transport et au rouleau !
DEK3060 	Attention bande à godets !

DEK3030		Attention convoyeur à chaîne !
DEK3040		Attention transmission par chaîne !
DEK3070		Attention arbre de tête rotatif du convoyeur !
DEK3080		Attention arbre de tête rotatif de l'élévateur !
DEK3160		Attention pièce machine en mouvement !
DEK3110/DEK3120		Attention pièce machine en mouvement !
DEK3010		Attention explosion de poussières !
DEK3130		Attention ! 2 personnes = 200 kg/440 lb au maximum peuvent demeurer simultanément sur la plateforme et des échelles !

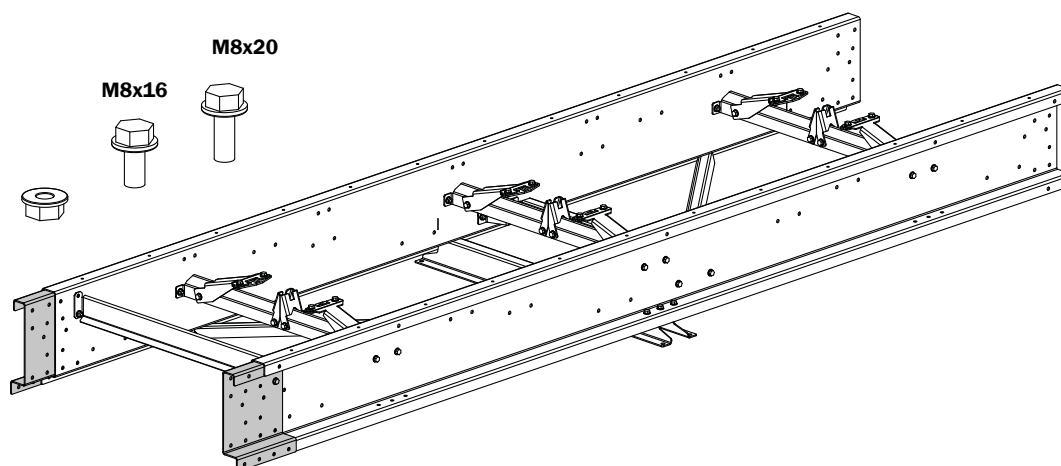
Il convient d'assembler le convoyeur directement sur le site ou de l'assembler, puis le transporter sur le site. Le choix de la meilleure méthode dépend de la disposition du site, de l'espace disponible et de la longueur du convoyeur.

⚠ IMPORTANT !

- Assurez-vous que la machine est bien positionnée par rapport aux raccords prévus.
- Le convoyeur doit faire au maximum 14 mètres pour être soulevé sans être démonté. Son poids doit être réparti sur plusieurs points de levage. La distance entre les points de levage doit être au maximum de 12 mètres.
- L'écartement maximal des supports, pour un convoyeur standard, est de 6 mètres.

1.

Les vis de montage sont fournies dans un sachet fixé sur une tôle de jonction au niveau de chaque section intermédiaire et pour la tête d'entraînement.

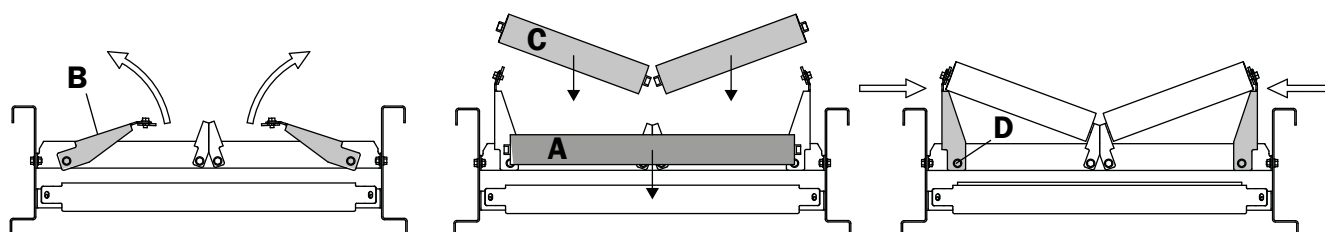


2.

⚠ IMPORTANT !

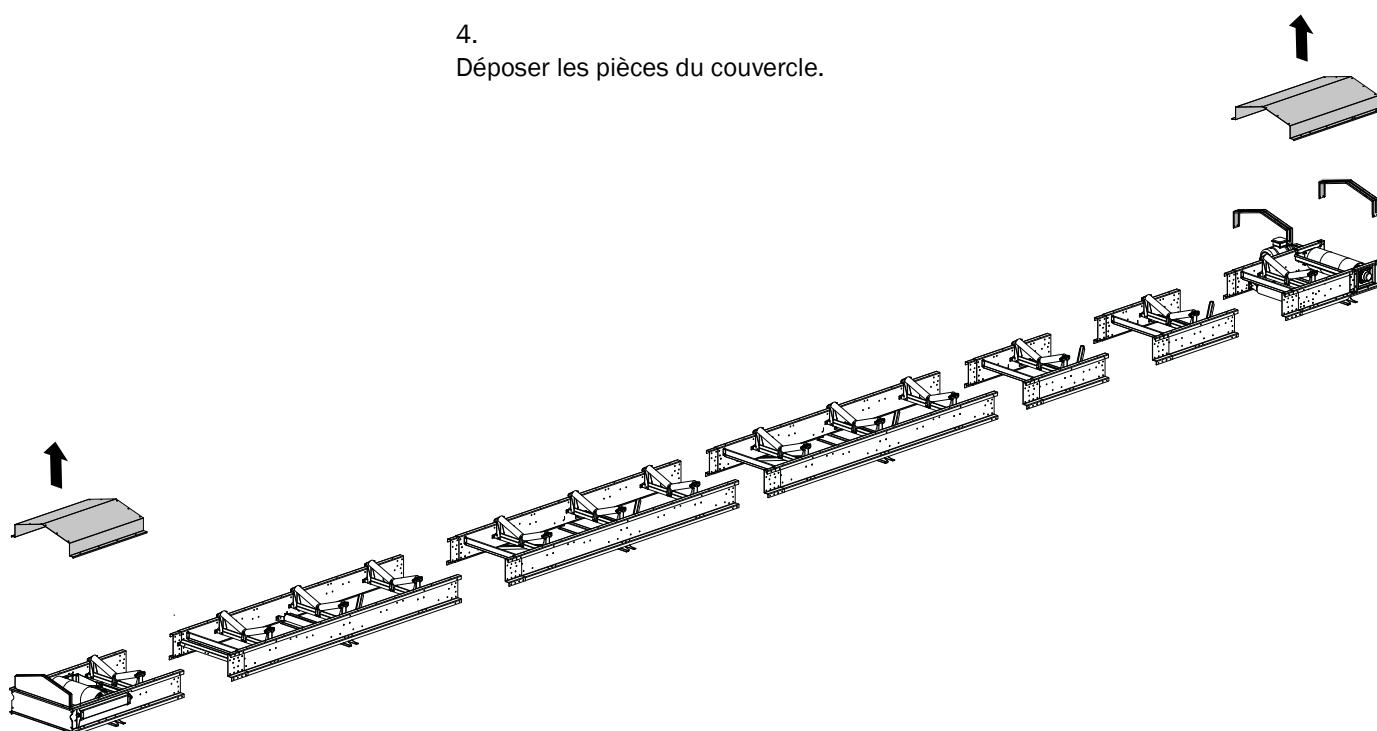
À la livraison, les rouleaux porteurs et les racleurs de l'unité de pied et les rouleaux porteurs et le rouleau de contrainte de la tête d'entraînement sont fixés avec une bande. Veiller à retirer la bande.

Monter les rouleaux de retour et les rouleaux porteurs sur les sections intermédiaires. Placer les rouleaux de retour (A). Basculer les supports (B) et placer les rouleaux porteurs (C). Replacer les supports de sorte qu'il n'y ait pas de jeu. Serrer les vis (D).



3.
Présenter les éléments de la machine dans l'ordre d'assemblage.

4.
Déposer les pièces du couvercle.



⚠ AVERTISSEMENT !

Les connexions à des machines, en provenance de machines ou entre machines doivent être fixées et complètement étanchéisées.

Monter l'unité de chargement conformément aux indications du chapitre « Montage de la machine ». Monter d'autres unités de chargement, chariots verseurs et sorties encapsulées (accessoires de protection) conformément à leurs notices de montage respectives lorsqu'ils sont mentionnés dans l'ordre de montage de la présente notice de montage.

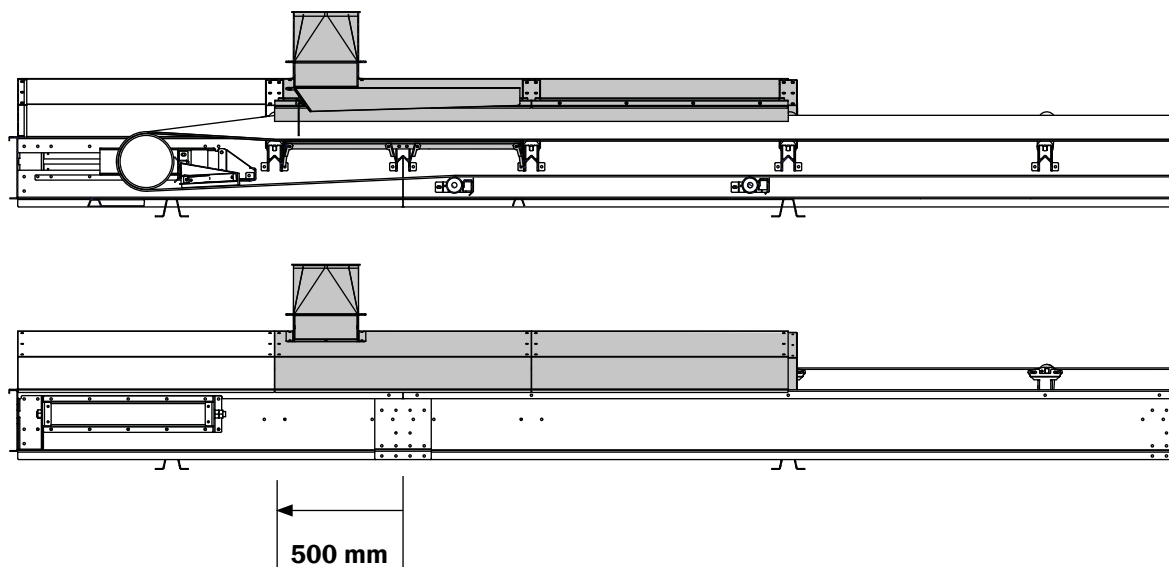
⚠ IMPORTANT !

- N'utiliser que des éléments de trémie, de sortie et de raccordement recommandés.
- Assurez-vous que la tuyauterie est bien dimensionnée et que son degré d'inclinaison est d'au moins 45°.

Trémie

L'unité de chargement est employée pour l'alimentation depuis une machine de capacité adaptée.

L'unité de chargement à proximité de l'unité de pied est placée conformément à l'illustration. Lorsqu'il y a plusieurs unités de chargement (accessoires), placer les unités conformément à la notice de montage séparée.



Raccordement à la machine suivante

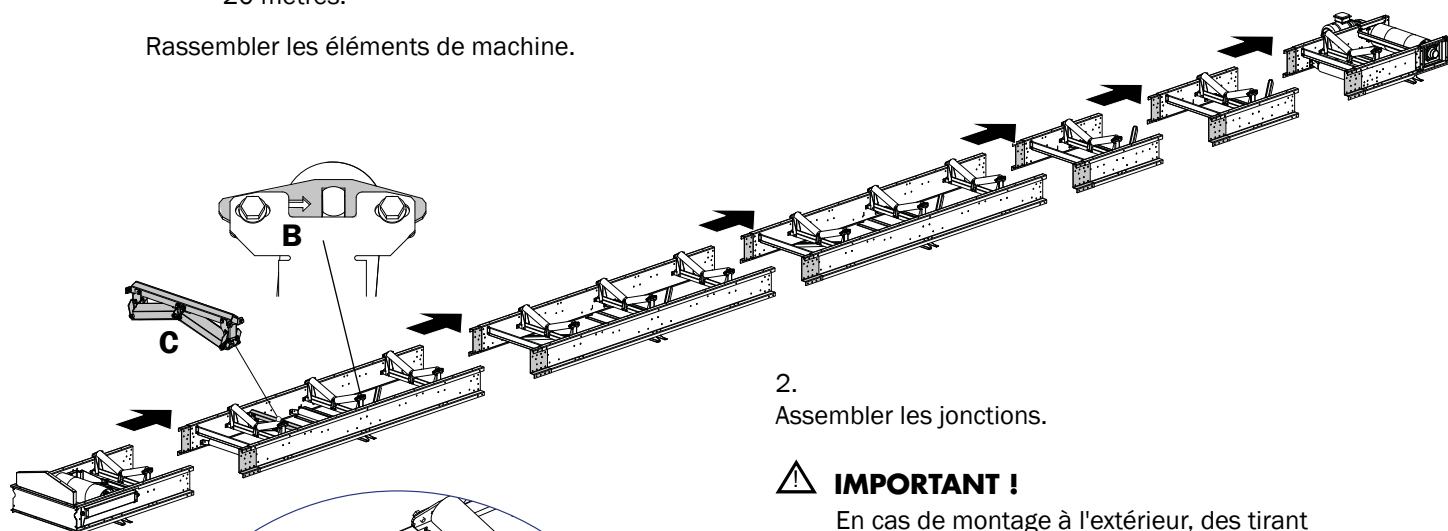
Raccorder le convoyeur à la machine suivante conformément à sa notice de montage.

1.

⚠ IMPORTANT !

- Vérifier que l'orientation des sections intermédiaires soit telle que les flèches des supports de rouleau porteur (B) soient orientées dans le sens de transport.
- Assurez-vous que les pièces de la machine sont installées de manière rectiligne et qu'elles ne sont pas tordues.
- Vérifier, si la machine est suffisamment longue (20 mètres ou plus) pour nécessiter des supports de rouleau de guidage (C), que la première section avec support de rouleau de guidage est montée directement contre l'unité de pied et qu'un support de rouleau de guidage est ensuite monté tous les 20 mètres.

Rassembler les éléments de machine.

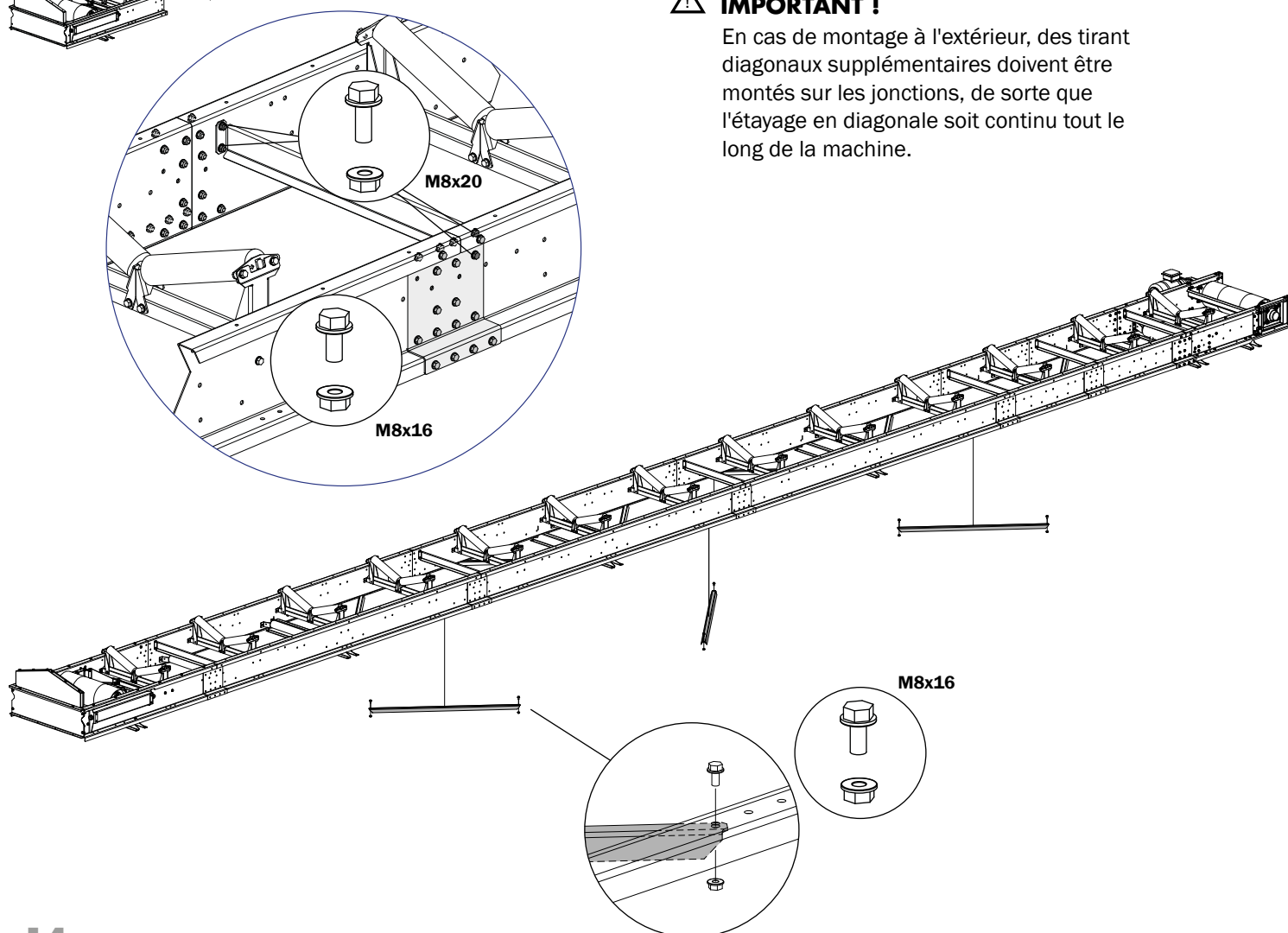


2.

Assembler les jonctions.

⚠ IMPORTANT !

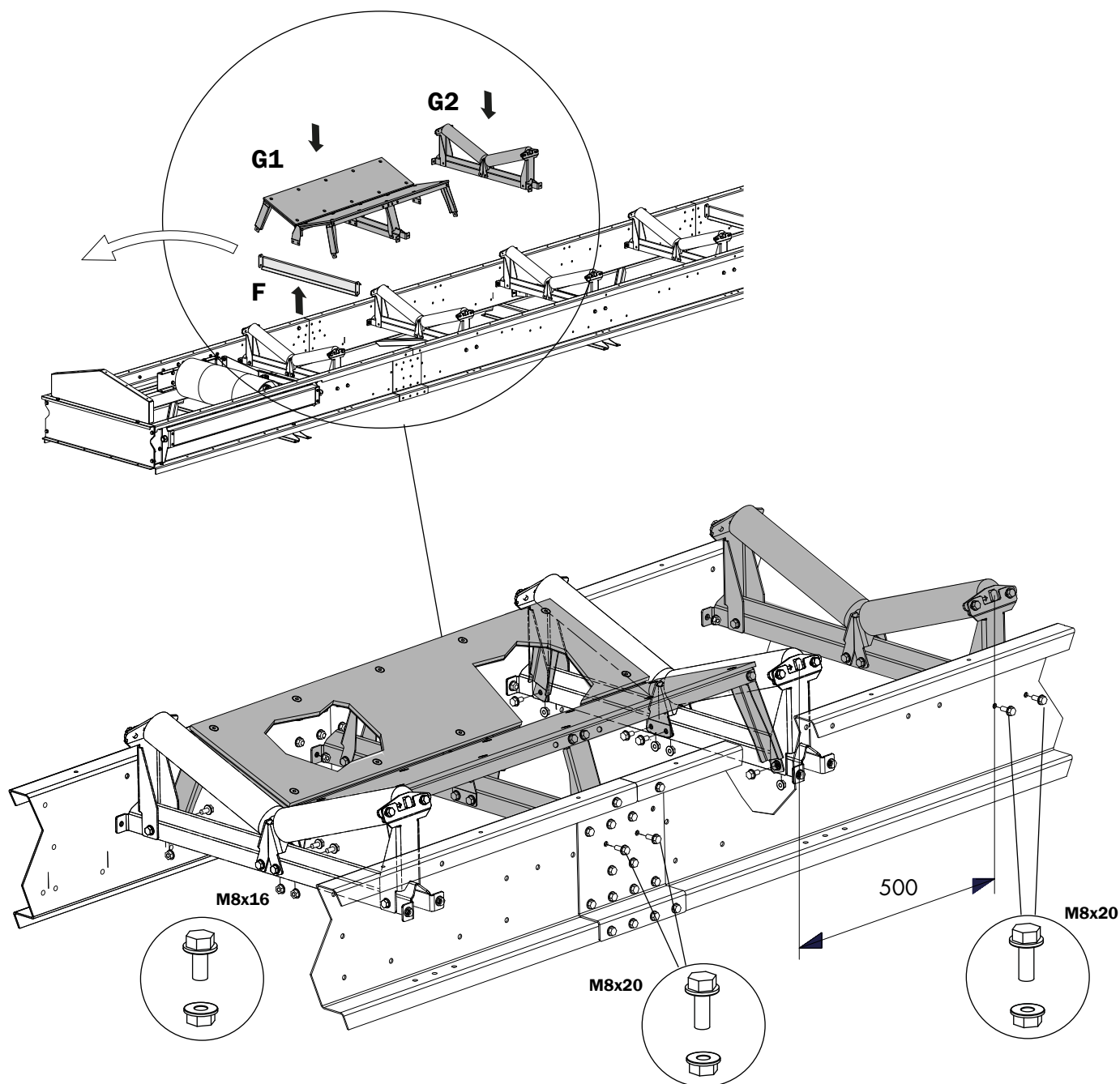
En cas de montage à l'extérieur, des tirant diagonaux supplémentaires doivent être montés sur les jonctions, de sorte que l'étaisage en diagonale soit continu tout le long de la machine.



3.
Déposer le tirant (F).

4.
Installer la table de glissement (G1) et le support de roulement supplémentaire (G2) selon les dimensions de l'illustration.

ATTENTION ! Monter d'éventuels unités de chargement intermédiaire (accessoires) conformément à la notice de montage séparée. Revenir ensuite à cette notice de montage pour les instructions restantes.



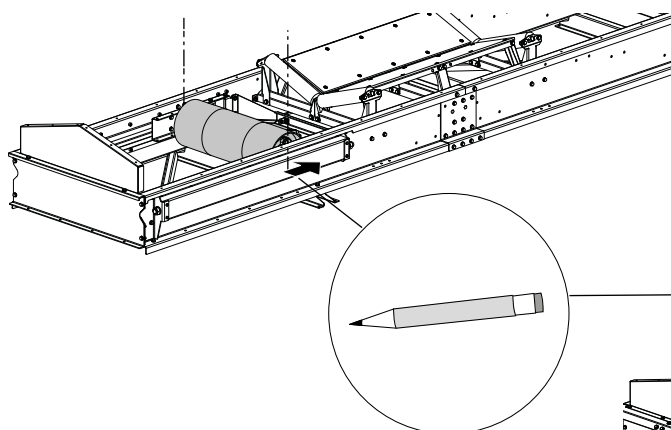
5.

⚠ IMPORTANT !

Déplacer le jambage de tension en direction de la tête d'entraînement avant la vulcanisation des extrémités de la bande de transport. Le jambage de tension, à la livraison, est en position nominale qui représente la position de référence du jambage de tension lorsque la tension de la bande de transport est correcte la première fois. Vérifier que la position nominale du jambage de tension est bien marquée avant de le déplacer.

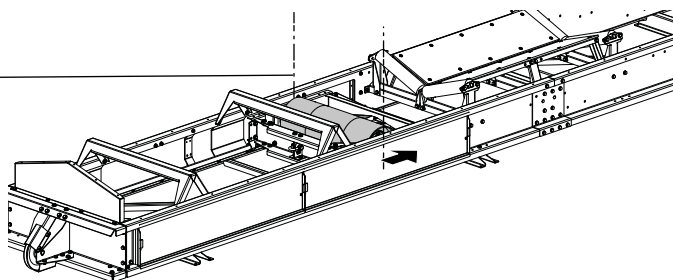
ATTENTION ! Le chariot verseur (accessoire) doit être monté avant la bande de transport. Consulter la notice de montage séparée du chariot verseur. Revenir ensuite à cette notice de montage pour les instructions restantes.

Bande de transport



Tension correcte - Unité de pied avec vis de tension

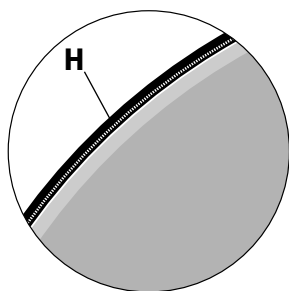
Monter la tour de contrepoids pour la tension de contrepoids conformément à la notice de montage séparée.



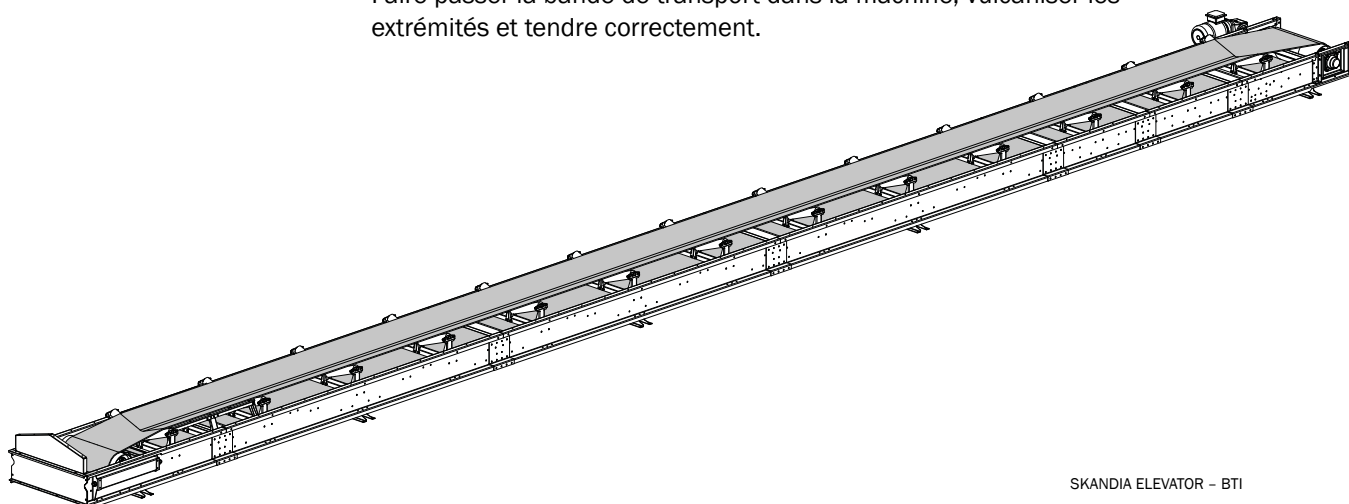
6.

⚠ IMPORTANT !

- Vérifier que le côté de la bande de transport qui dispose des tôles de recouvrement (H) les plus épaisses est tourné vers l'extérieur.
- Vérifier que la tension de la bande de transport est correcte lorsque celle-ci a été assemblée et que le jambage de tension a été replacé en position nominale, voir illustration/tableau concernant les différents types d'unité de pied.
- Vérifier que l'axe du jambage de tension est perpendiculaire à la bande de transport.
- L'assemblage par vulcanisation de la bande de transport doit être effectué par un vulcanisateur qualifié.

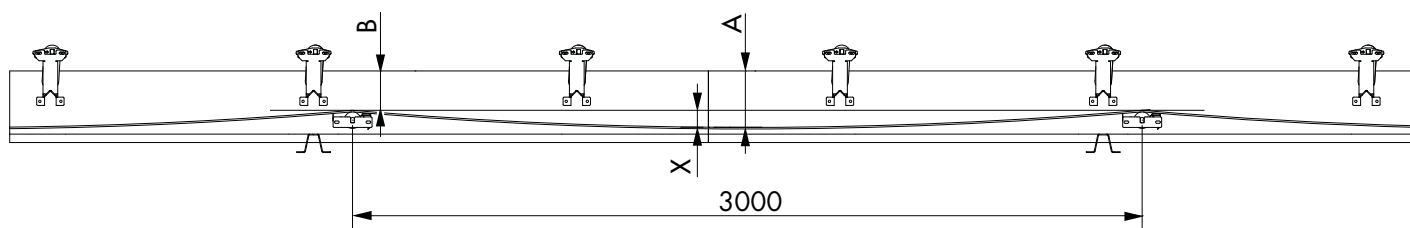


Faire passer la bande de transport dans la machine, vulcaniser les extrémités et tendre correctement.



Réglage des rouleaux porteurs pour le transport dans les deux sens

Mesurer la flèche (X) de la bande de transport entre deux rouleaux de retour écartés de 3 mètres ; $X = A - B$.



Puissance moteur (kW)	BTI-xxx (mm)	Tension correcte - Unité de pied pour tension de contrepoids X (mm)
1,5 kW	400	39 mm
	500	44 mm
	650	30 mm
2,2 kW	400	26 mm
	500	40 mm
	650	30 mm
3,0 kW	400	19 mm
	500	34 mm
	650	30 mm
4,0 kW	400	22 mm
	500	37 mm
	650	30 mm
5,5 kW	400	18 mm
	500	30 mm
	650	28 mm
7,5 kW	400	14 mm
	500	23 mm
	650	21 mm

Réglages de guidage de bande

Utiliser le bon contrepoids.

Puissance moteur (kW)	BTI-xxx (mm)	Unité de pied avec vis de tension (kg)
1,5 kW	400	170 kg
	500	200 kg
	650	380 kg
2,2 kW	400	260 kg
	500	220 kg
	650	380 kg
3,0 kW	400	340 kg
	500	260 kg
	650	380 kg
4,0 kW	400	300 kg
	500	240 kg
	650	380 kg
5,5 kW	400	380 kg
	500	300 kg
	650	400 kg
7,5 kW	400	500 kg
	500	380 kg
	650	520 kg

7.

⚠ IMPORTANT !/AVERTISSEMENT !

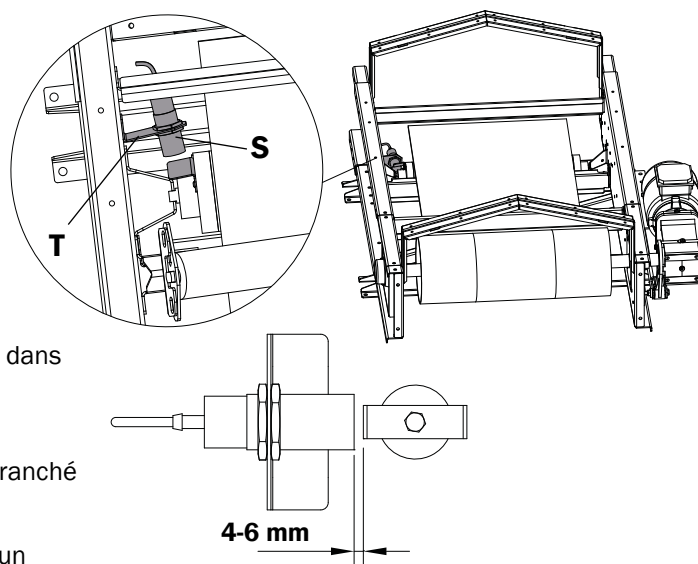
- Faire fonctionner la machine pour contrôler le guidage de bande. Si un défaut d'alignement est constaté, arrêter immédiatement la machine et effectuer des ajustements. Consulter le chapitre Guidage de bande en fin de notice de montage.
- Vérifier que personne ne touche la machine durant le test de fonctionnement.

8.

Monter le contrôleur de rotation (S) dans le support (T) dans la tête d'entraînement.

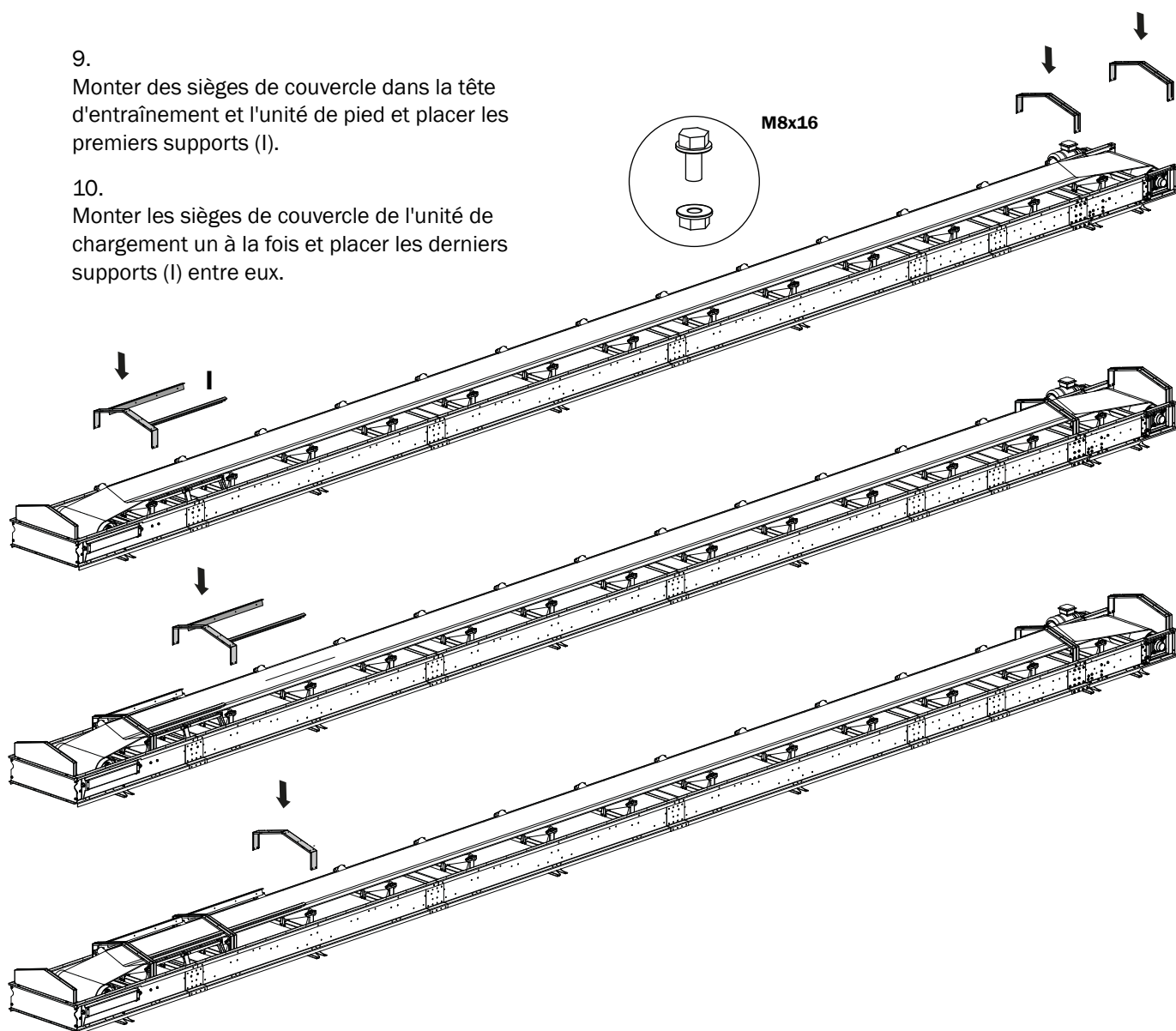
⚠ AVERTISSEMENT !

- Assurez-vous que le contrôleur de rotation est branché si la machine est en service.
- L'équipement électrique doit être connecté par un électricien qualifié. Pour les instructions, se reporter à la notice de connexion électronique séparée.

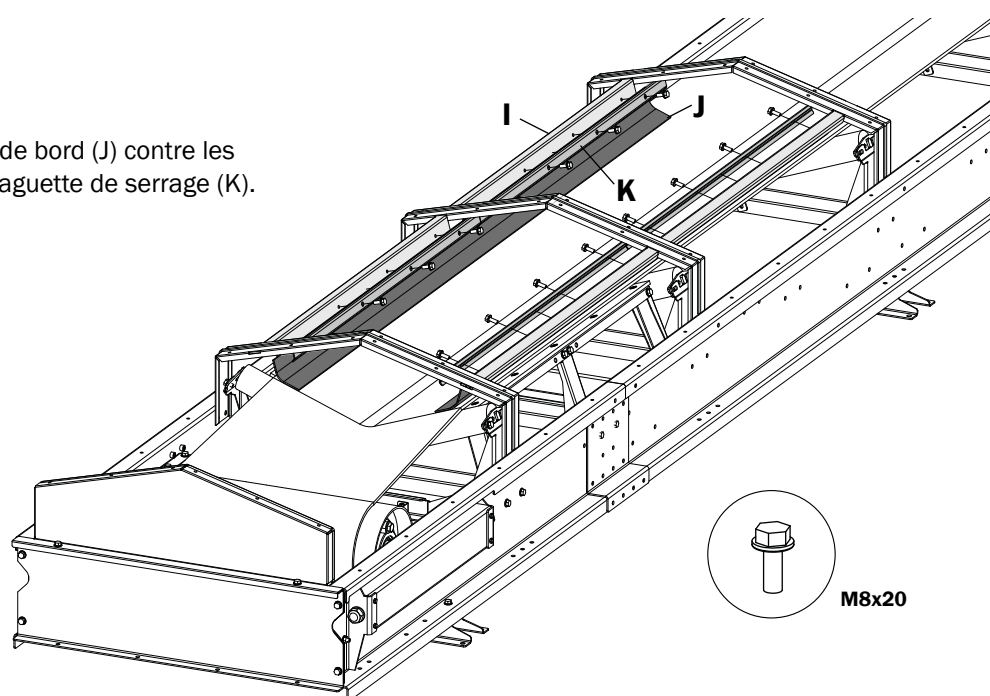


9.
Monter des sièges de couvercle dans la tête d'entraînement et l'unité de pied et placer les premiers supports (I).

10.
Monter les sièges de couvercle de l'unité de chargement un à la fois et placer les derniers supports (I) entre eux.



11.
Monter les protections de bord (J) contre les supports (I) avec une baguette de serrage (K).



12.

⚠ IMPORTANT !

Poser la bande en caoutchouc au centre des supports (I) et des sièges du couvercle.

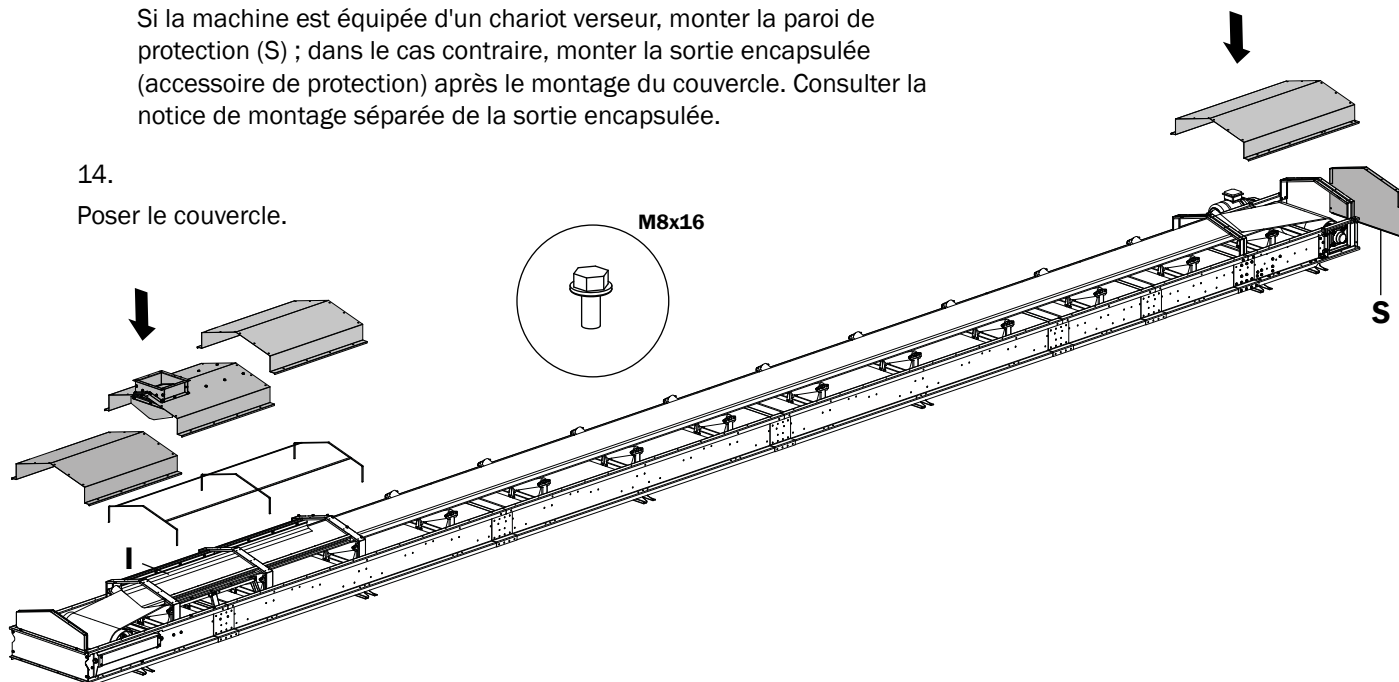
13.

⚠ AVERTISSEMENT !

Si la machine est équipée d'un chariot verseur, monter la paroi de protection (S) ; dans le cas contraire, monter la sortie encapsulée (accessoire de protection) après le montage du couvercle. Consulter la notice de montage séparée de la sortie encapsulée.

14.

Poser le couvercle.



15.

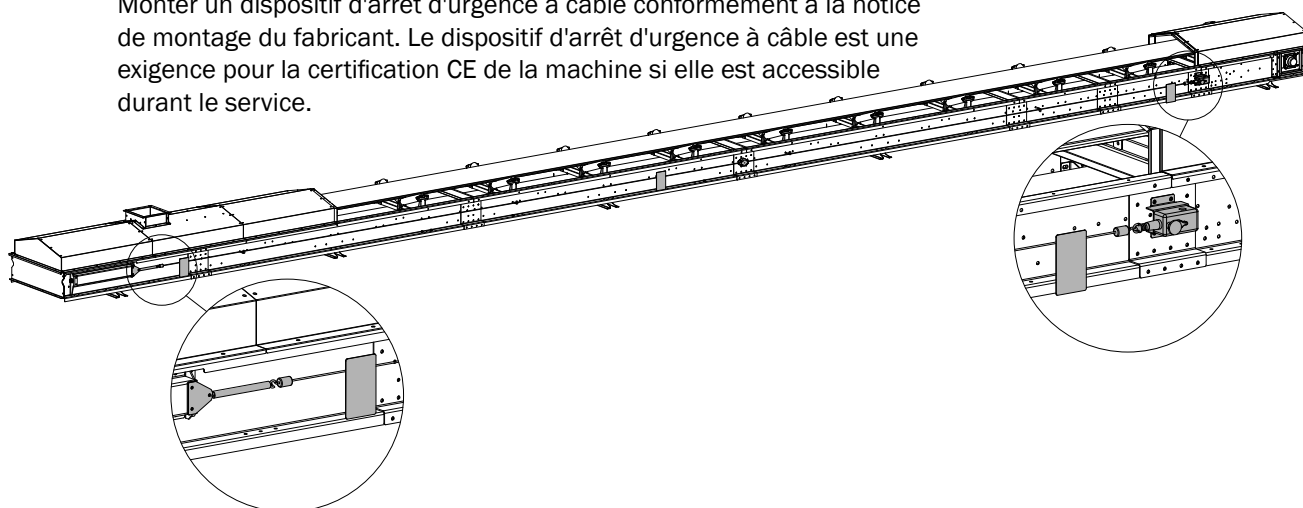
⚠ AVERTISSEMENT !

L'arbre de tête rotatif est partiellement exposé entre le moteur de renvoi d'angle et la tête d'entraînement si le couvercle de protection n'est pas utilisé.

16.

⚠ AVERTISSEMENT !

Monter un dispositif d'arrêt d'urgence à câble conformément à la notice de montage du fabricant. Le dispositif d'arrêt d'urgence à câble est une exigence pour la certification CE de la machine si elle est accessible durant le service.



IMPORTANT !

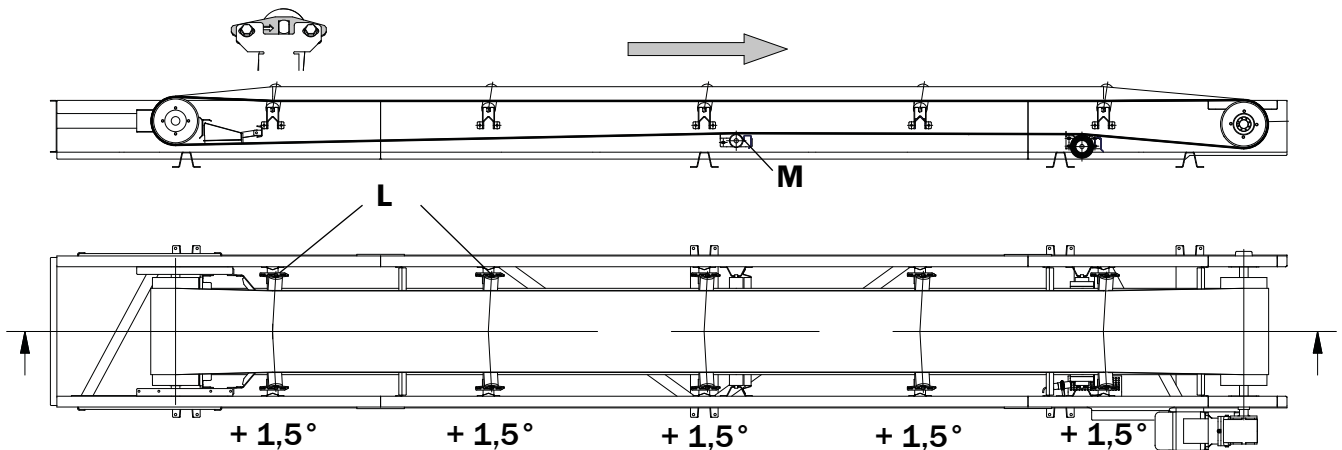
- À la livraison, les rouleaux porteurs (L) présentent un réglage de base pour le transport dans une direction. La section « Réglage de base pour rouleaux porteurs et rouleaux de retour » contient davantage d'informations concernant le réglage de base.
- Contrôler et ajuster le guide de courroie durant l'assemblage et à nouveau à la mise en service de la machine. Démarrer la machine et observer avec attention le guide de courroie sur toute la longueur, sur la partie supérieure de transport et sur la partie inférieure de retour, de façon à pouvoir arrêter rapidement la machine en cas de mouvement latéral.
- Rectifier tout mouvement latéral conformément à la section « Réglages du guide de chaîne » à la page suivante.

Réglage de base de rouleaux porteurs et de rouleaux de retour

À la livraison, les rouleaux porteurs (L) sont inclinés vers l'avant d'environ $1,5^\circ$ dans le sens du transport pour centrer la bande de transport sur les rouleaux porteurs durant le service. L'inclinaison des rouleaux peut être accrue ou réduite pour un ajustement supplémentaire. ATTENTION ! L'angle doit être de 3 degrés au maximum.

À la livraison, la position d'origine des fixations des rouleaux de retour (M) est marquée par un repère, voir illustration à la page suivante.

Consulter les instructions à la page suivante pour le réglage des rouleaux porteurs et des rouleaux de retour.



Réglages de guide de bande



IMPORTANT !

Veiller à effectuer les réglages du guide de courroie conformément aux instructions de cette section. Initialement, un défaut d'alignement est corrigé en réglant les rouleaux de retour (M) ou les rouleaux porteurs (L), selon l'endroit où le défaut d'alignement survient. En dernier recours, la poulie de tension (Q) ou la poulie d'entraînement (R) peut être réglée, mais uniquement pour corriger une anomalie externe de configuration de la machine.

Corriger le défaut d'alignement comme suit :

1.
Déterminer l'endroit précis du défaut d'alignement, habituellement sur le retour.
2.
Commencer par régler le rouleau le plus proche ou le second rouleau le plus proche de l'origine du défaut d'alignement de la courroie, selon la longueur de la machine.

Réglage du rouleau de retour

Ajustez la position d'un rouleau de renvoi (M) de 2 mm au maximum en tapant sur une extrémité du support.

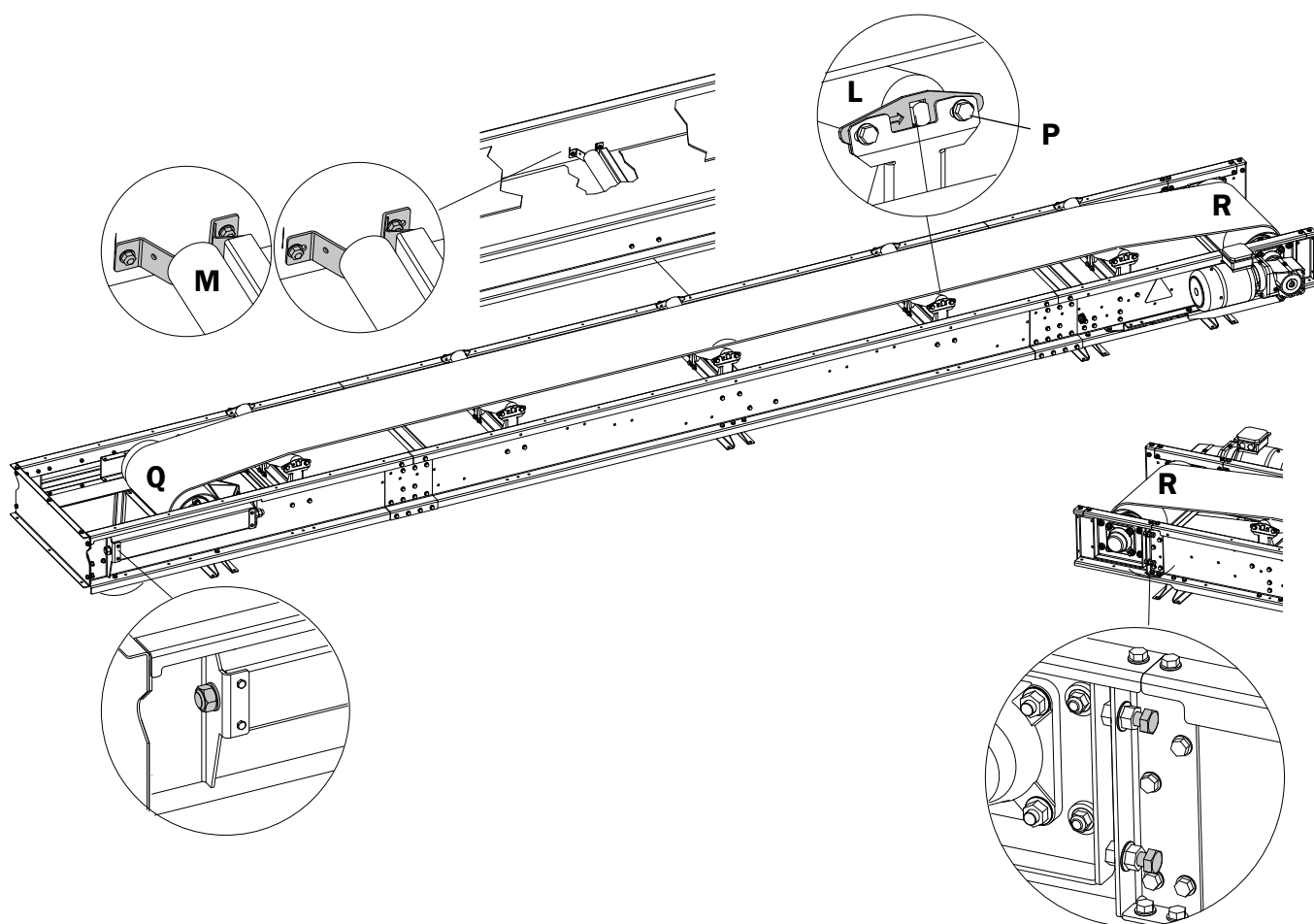
ATTENTION ! La position d'origine du support est indiquée par une rainure. Veillez également à indiquer quel ajustement a été effectué et à toujours effectuer tous les ajustements du même côté de la machine.

Réglage du rouleau porteur

Régler la position d'inclinaison vers l'avant d'un rouleau porteur (L) en desserrant les vis (P), en réglant et en resserrant les vis.

Note ! Plus la partie visible de la flèche est grande, plus l'angle est élevé. Commencer par un petit réglage de 2 mm au maximum. Une flèche se trouve de chaque côté, et le réglage peut être effectué dans les deux directions. Consulter les informations concernant les réglages de base des rouleaux porteurs à la page précédente.

4.
Laisser la courroie effectuer au moins deux tours complets et observer les faits.
5.
Si un réglage supplémentaire est nécessaire, poursuivre par le réglage, l'un après l'autre, des rouleaux suivants dans le sens de déplacement de la courroie conformément aux instructions ci-dessus, jusqu'à ce que le défaut d'alignement soit corrigé. Note ! Il est préférable d'effectuer de petits réglages sur plusieurs rouleaux successifs plutôt qu'un gros réglage sur un seul rouleau.
6.
Dans des cas exceptionnels, en dernier recours en vue de corriger une anomalie externe de configuration de la machine, la poulie de tension (Q) ou la poulie d'entraînement (R) peut être réglée à l'aide de la vis ou des vis de tension d'un côté de la machine.





SKANDIA ELEVATOR AB

KEDUMSVÄGEN 14, ARENTORP
S-534 94 VARA, SWEDEN

PHONE +46 (0)512 79 70 00
FAX +46 (0)512 134 00

INFO@SKANDIAELEVATOR.COM
WWW.SKANDIAELEVATOR.COM