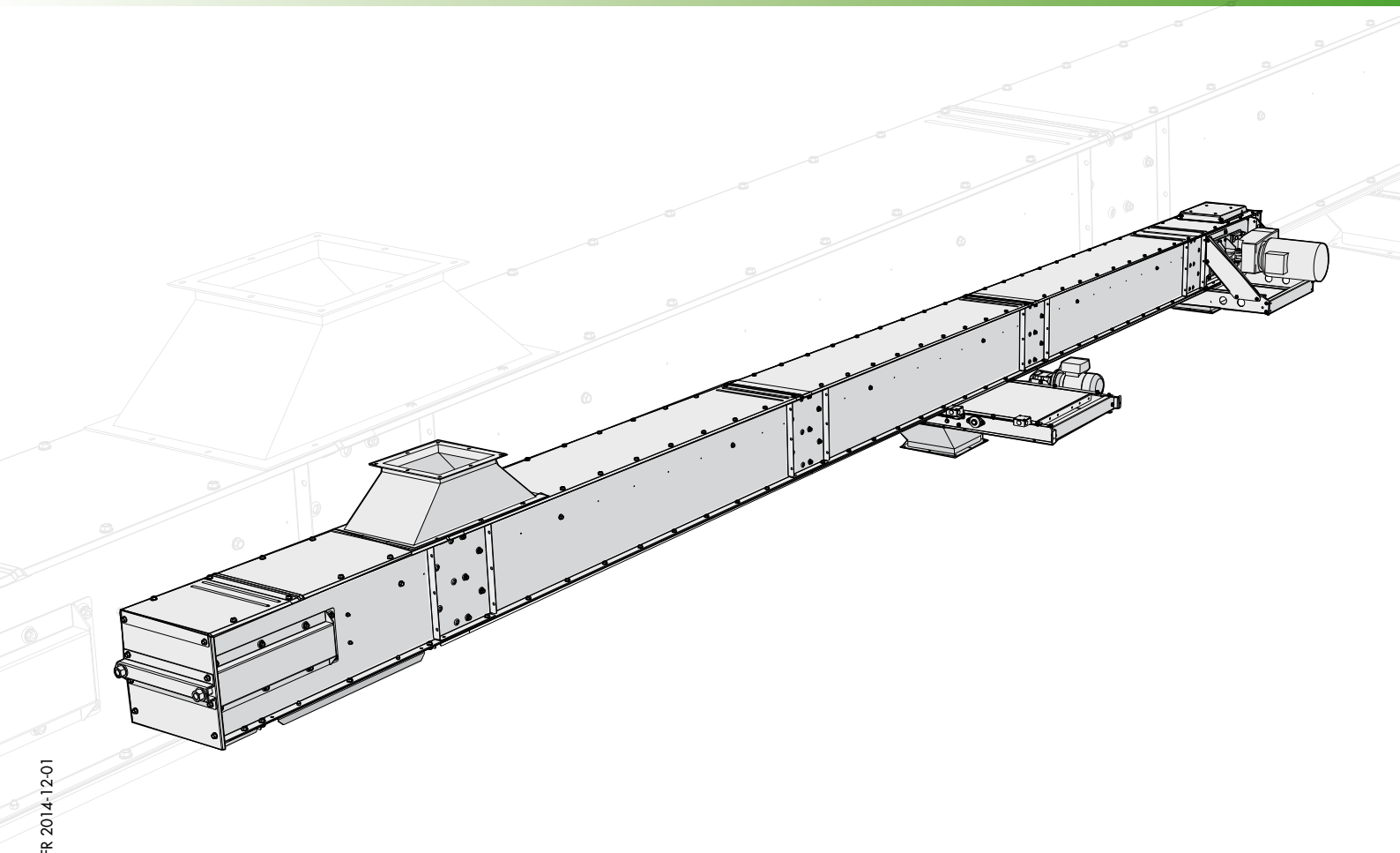




KTIF



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 :

KTIF

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 2D/OD. Il est prévu pour le convoyage de matériaux conformes à la Zone 21 ATEX où le milieu externe est non classé.

Marchandise 2009 12 29

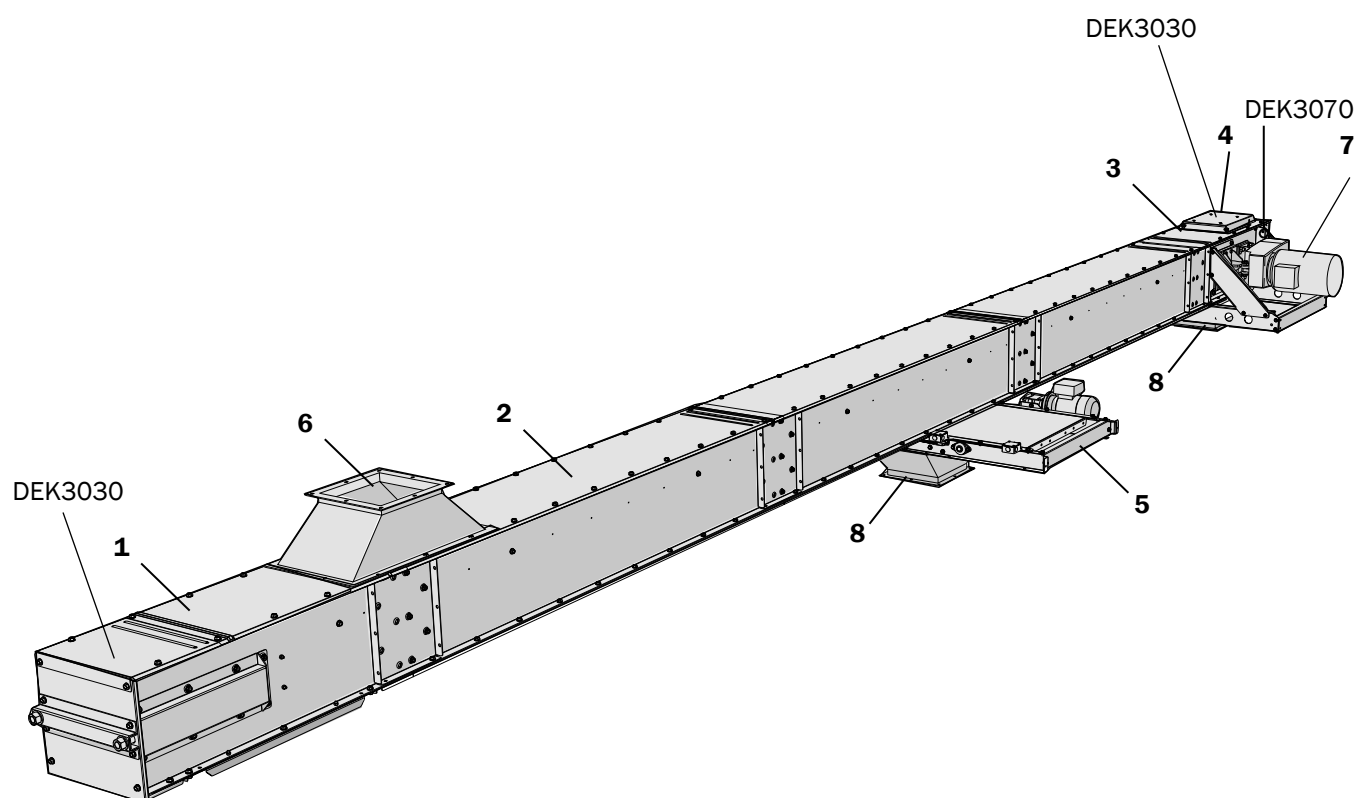
Joakim Larsson, PDG

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
Inclinaison d'un convoyeur horizontal.....	12
Convoyage dans les deux sens.....	12
Montage de la guillotine de sortie	13
Guillotine de sortie de l'unité de pied/d'entraînement.....	13
Guillotine de sortie de la section intermédiaire.....	13
Brosse pour guillotine de sortie.....	16
Raccordement de la machine.....	18
Trémie.....	18
Raccordement à la trémie de section horizontale.....	19
Raccordement à la machine suivante.....	19
Montage de la machine.....	16



Pièces	Rep.
Unité de pied	1
Section intermédiaire	2
Entraînement	3
Volet de trop-plein	4
Guillotine de sortie	5
Trémie	6
Motoréducteur	7
Sortie	8
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 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.

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.
- Assurez-vous que l'interrupteur de sécurité du volet de trop-plein 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.
- Assurez-vous que le capteur de chaîne (accessoire en option) est branché lorsque la machine est en service.

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 !

Lire la notice d'entretien particulière avant la mise en service de la machine.

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.

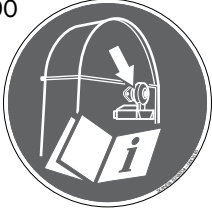
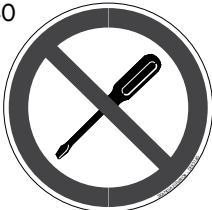
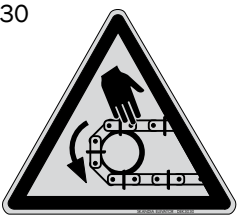
Les autocollants de sécurité suivants sont disponibles :

- 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'élévateur 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.
DEK3030 	Attention convoyeur à chaîne !
DEK3060 	Attention bande à godets !

DEK3040		Attention transmission par chaîne !
DEK3050		Attention transmission par courroie !
DEK3070		Attention arbre de tête rotatif du convoyeur !
DEK3080		Attention arbre de tête rotatif de l'élévateur !
DEK3110		Attention pièce machine en rotation !
DEK3120		Attention pièce machine en rotation !
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 raccordements prévus.
- La longueur du convoyeur doit être de 14 m au maximum pour pouvoir être levé monté. Son poids doit être réparti sur plusieurs points de levage dont un doit être situé dans le support de l'entraînement. La distance entre les points de levage doit être de 12 m au maximum.
- La portée maximale entre les supports d'un convoyeur standard doit être de 6 mètres. En cas d'utilisation de supports de câble, la distance doit être de 12 mètres.
- Délester le poids de l'entraînement à l'aide d'étais jusqu'au niveau du sol et/ou d'une structure stable à proximité. Si la machine est équipée d'un motoréducteur, fixer les étais à son support. Ne jamais fixer les étais au moteur/motoréducteur.

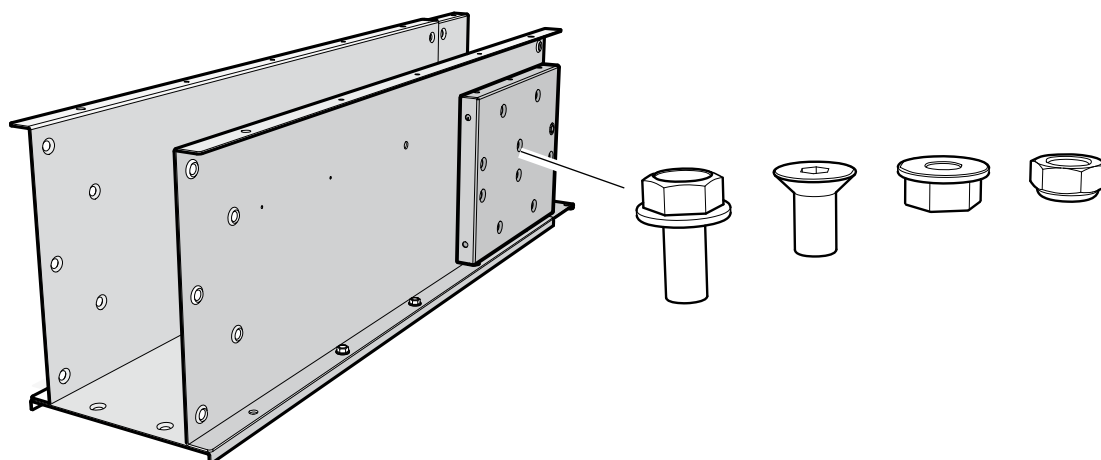
1.

Enlever les tôles de jonction mal orientées à l'intérieur/sur les sections intermédiaires et dans l'entraînement. Les vis de montage du transporteur sont placées en dessous.

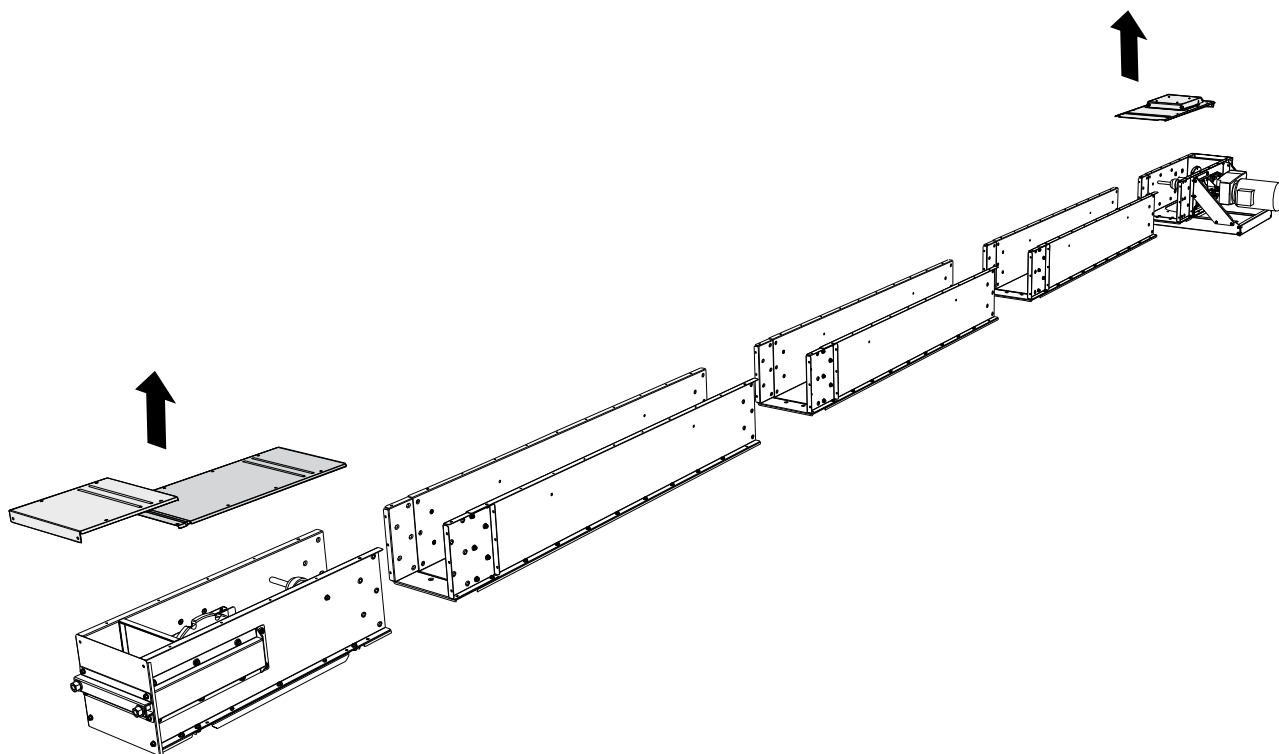
ATTENTION ! La vis de fixation de la tôle de jonction n'est plus nécessaire pour le montage.

2.

Monter les tôles de jonction déposées de la même manière et à la même extrémité que les tôles de jonction déjà prémontées.



3.
Présenter les éléments de la machine dans l'ordre d'assemblage.
4.
Enlever les tôles du couvercle.



Inclinaison d'un convoyeur horizontal

Si un convoyeur horizontal est monté en position inclinée, sa capacité diminue si l'inclinaison est supérieure à 5°.



IMPORTANT !

Si vous souhaitez une inclinaison supérieure à 5°, il convient d'utiliser un convoyeur prévu pour convoyage incliné.

Convoyage dans les deux sens



IMPORTANT !

- Le trajet de convoyage le plus long doit toujours être orienté vers l'entraînement.
- En cas de convoyage dans les deux sens, des contrôles fréquents de la tension du convoyeur à chaîne sont nécessaires.

ATTENTION ! Le montage de la guillotine de sortie s'effectue avantageusement avant le montage du convoyeur.

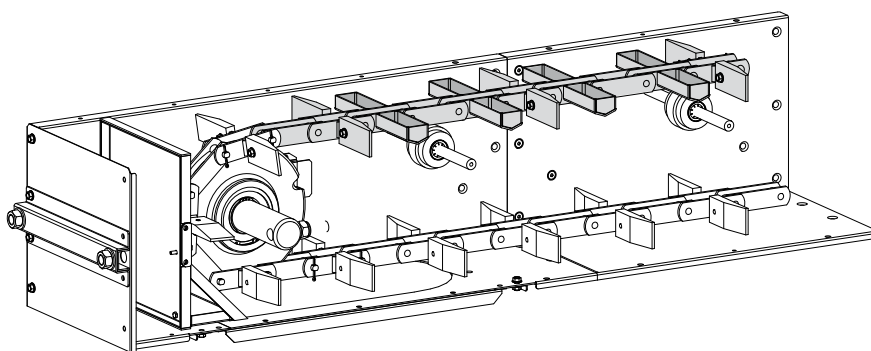
La guillotine de sortie peut être montée dans l'unité de pied/entraînement et la section intermédiaire.

ATTENTION ! Lors du montage de l'entraînement, il convient, dans la plupart des cas, de poser la guillotine de sortie orientée du côté opposé du moteur/réducteur.



IMPORTANT !

Si des guillottes de sortie sont montées dans l'unité de pied/entraînement, il convient d'utiliser des longueurs de chaîne de 1 m avec des godets de retour pour chaque tronçon de convoyeur à chaîne de 10 m.



Guillotine de sortie de l'unité de pied/d'entraînement

ATTENTION ! Les instructions pour les repères A, B et E s'appliquent à la mise en place dans l'unité de pied. Les repères C, D et E s'appliquent à la mise en place dans la tête d'entraînement.

1.

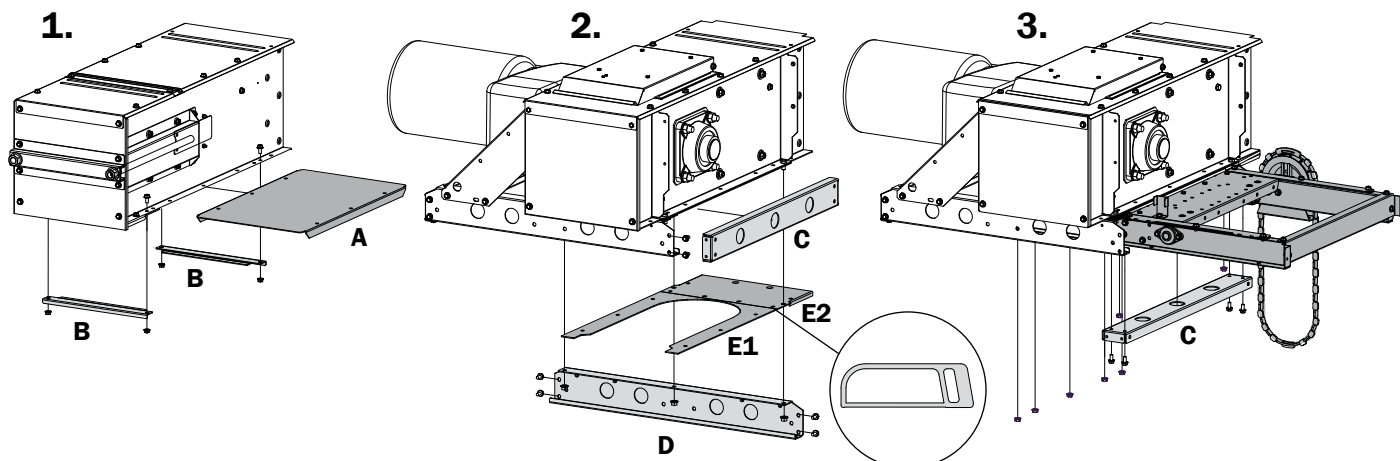
Déposer la trappe de nettoyage en pieds (A). Déposer les profilés en Z (B).

2.

Déposer les traverses (C, D). Enlever la tôle de fond (E) et la couper à la ligne pré-perforée. Reposer la tôle de fond (E2) et la traverse (D).

3.

Installer la guillotine de sortie dans les trous de vis existants avec les vis existantes. Monter la traverse (C) avec la vis existante.

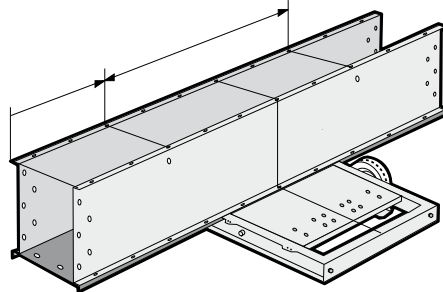


Guillotine de sortie de la section intermédiaire

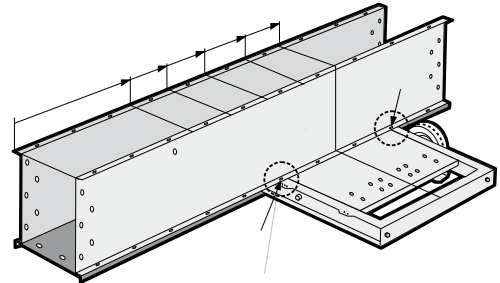
Le centre de la guillotine de sortie peut être placé entre 500-1500 mm sur une section intermédiaire de 2000 mm de longueur.

ATTENTION ! Si la guillotine de sortie est placée à 600, 800, 1000, 1200 ou à 1400 mm à l'intérieur de la section intermédiaire, elle peut être installée dans les trous en place. A d'autres emplacements, il convient de percer des trous.

500-1500 mm



600, 800, 1000, 1200 ou 1400 mm



1.
Tracer l'axe de la guillotine de sortie.
2.
Tracer les lignes de découpe de la tôle de fond. Voir la cote X sur le tableau/l'illustration.
3.
Tracer les lignes de trou (a) pour les vis dans la tôle de fond. Voir la cote Y sur le tableau/l'illustration.
4.
Démonter la section intermédiaire.
5.
Couper la tôle de fond et ébavurer les bords.
6.
Couper un morceau des bords de la tôle de fond des deux côtés vers l'ouverture. Voir la cote Z sur le tableau/l'illustration.
7.
Perçer un trou (A) de $\varnothing 8,5$ mm. Utiliser les trous existants de la guillotine de sortie comme gabarit (l'espacement des trous varie en fonction de la taille des convoyeurs). Aléser les trous (A) pour les vis (B).
8.
Assembler les côtés de la section intermédiaire et les tôles de fond. Retourner et poser la guillotine de sortie fermée en place.
9.
Perçer un trou (C) de $\varnothing 8,5$ mm dans les tôles de fond et dans le bord inférieur des tôles latérales. Utiliser les trous existants de la guillotine de sortie comme gabarit.
10.
Monter la guillotine de sortie sur la section intermédiaire.



IMPORTANT !

Assurez-vous que les vis à tête fraisée (B) ne dépassent pas la tôle de fond.

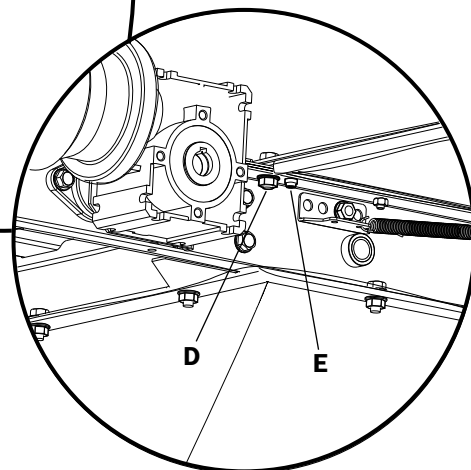
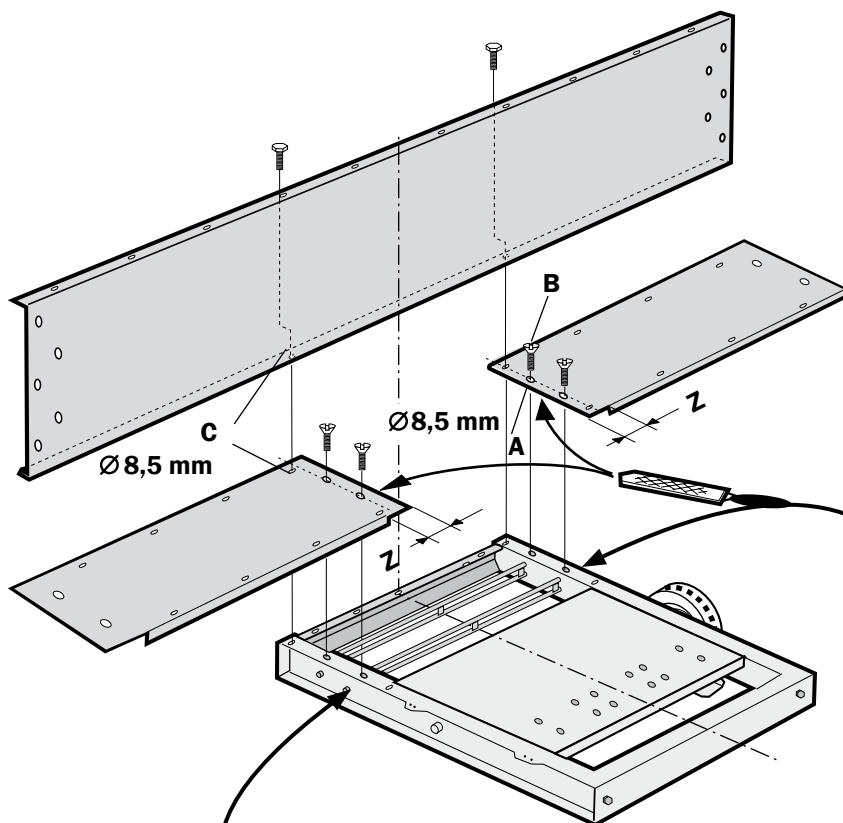
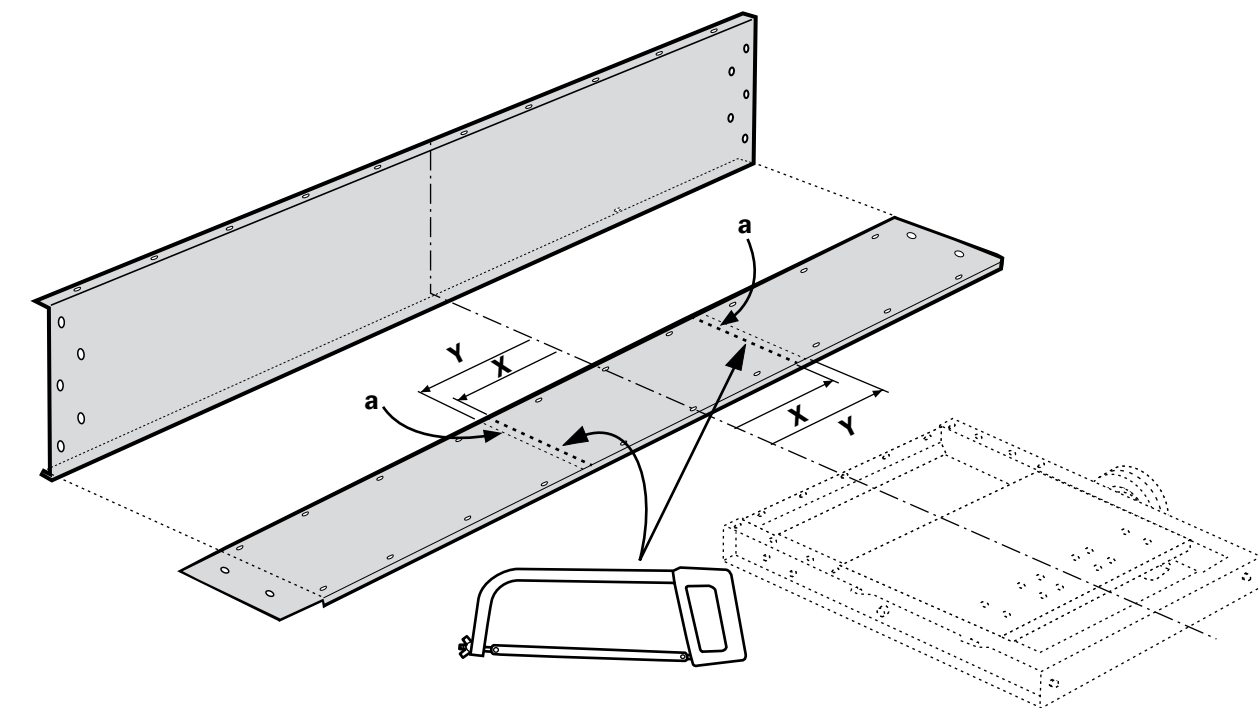
11.
Vérifier qu'il est possible de régler aisément la guillotine de sortie. Si besoin, ajuster en desserrant les vis D et ajuster avec les vis E.

12.



IMPORTANT !

Si des guillottes de sortie sont montées à l'extérieur, elles doivent être équipées de couvercles de protection.



X	282 mm
Y	300 mm
Z	40 mm

Brosse pour guillotine de sortie

ATTENTION ! La brosse ne doit être montée que sur la guillotine de sortie de la section intermédiaire.



IMPORTANT !

Pour permettre l'ouverture de plusieurs guillottes de sortie simultanément, une brosse peut être utilisée.

Monter la brosse à X mm (voir cote X sur le tableau/la figure) du centre de la guillotine de sortie dans le sens de convoyage. En cas de convoyage dans les deux sens, monter la brosse sur le centre de la guillotine de sortie.

1.

Tracer l'axe des rouleaux de retour.

2.

Tracer l'axe de l'emplacement de la brosse.

3.

Percer un trou de Ø 22 mm pour l'axe de brosse à l'intersection des lignes de la brosse et des rouleaux de retour.

4.

Percer deux trous pour les roulements de l'axe de la brosse. Utiliser les roulements comme gabarit.

5.

Monter les roulements sur les côtés extérieurs du convoyeur.

6.

Passer la pièce ronde de l'axe de brosse avec le rouleau de retour par les roulements.

7.

Verrouiller l'axe de brosse dans les roulements avec des vis six pans creux.

8.

Monter la pièce plate tordue de l'axe de brosse.

ATTENTION ! Utiliser un axe de brosse tourné à gauche (repéré par un L gravé) s'il est monté du côté gauche et un axe de brosse tourné à droite (repéré par un R gravé) s'il est monté du côté droit.

9.

Monter la brosse centrée sur l'axe de brosse. Le côté plat de la brosse doit être orienté dans le sens de convoyage.

10.

Monter le support de l'axe de brosse sur la guillotine de sortie.

11.

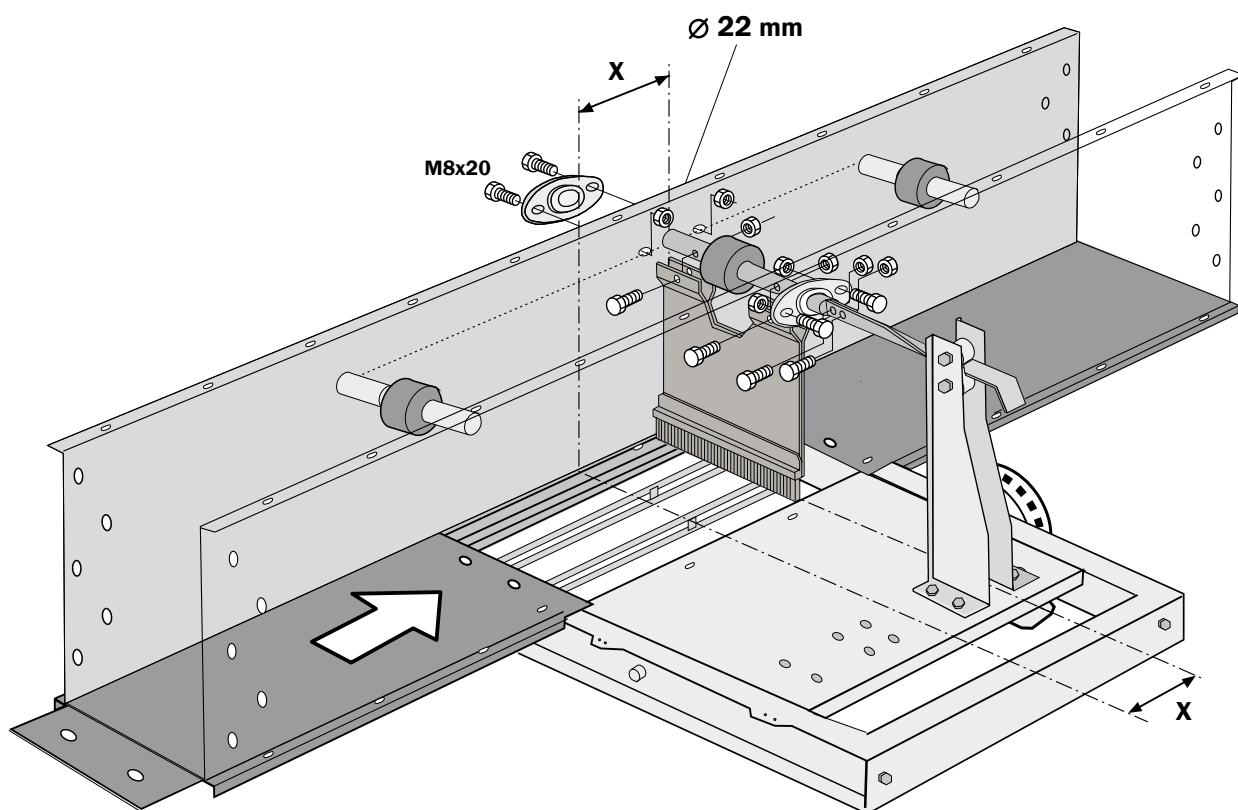
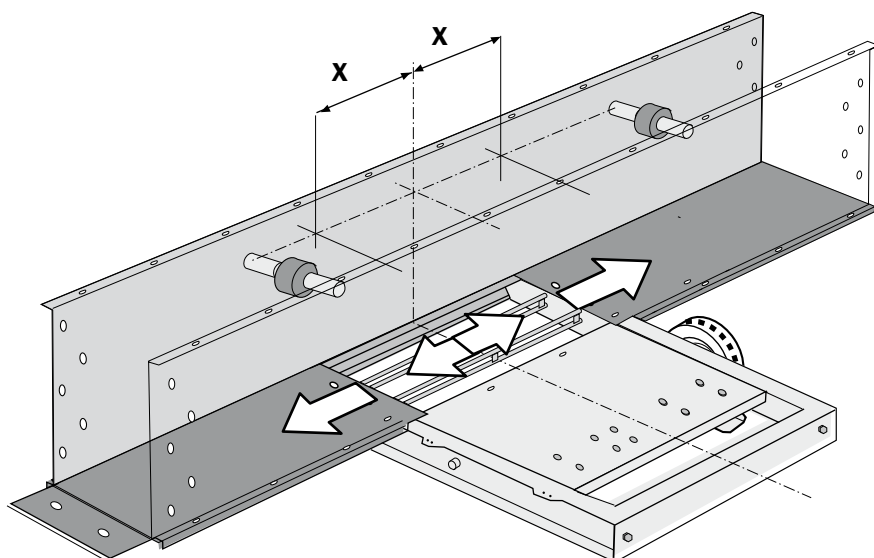
Monter l'axe de brosse dans le support.

12.



IMPORTANT !

Vérifier le bon fonctionnement de la brosse lors de l'ouverture et de la fermeture de la guillotine de sortie.



X	100 mm
----------	--------

⚠ **AVERTISSEMENT !**

Les raccords 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.

Monter la trémie/sortie selon les consignes dans le chapitre « Montage de la machine ».

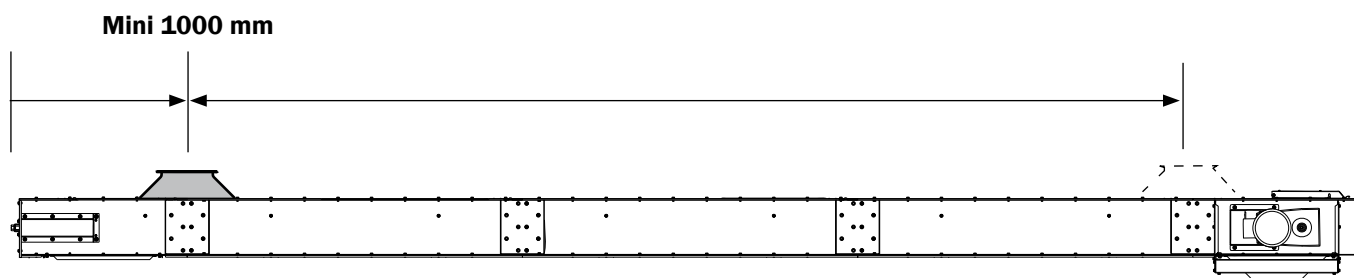
⚠ **IMPORTANT !**

- 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

La trémie est utilisée en cas d'alimentation depuis une machine avec capacité adaptée.

La mise en place de la trémie s'effectue selon les cotes indiquées sur l'illustration.

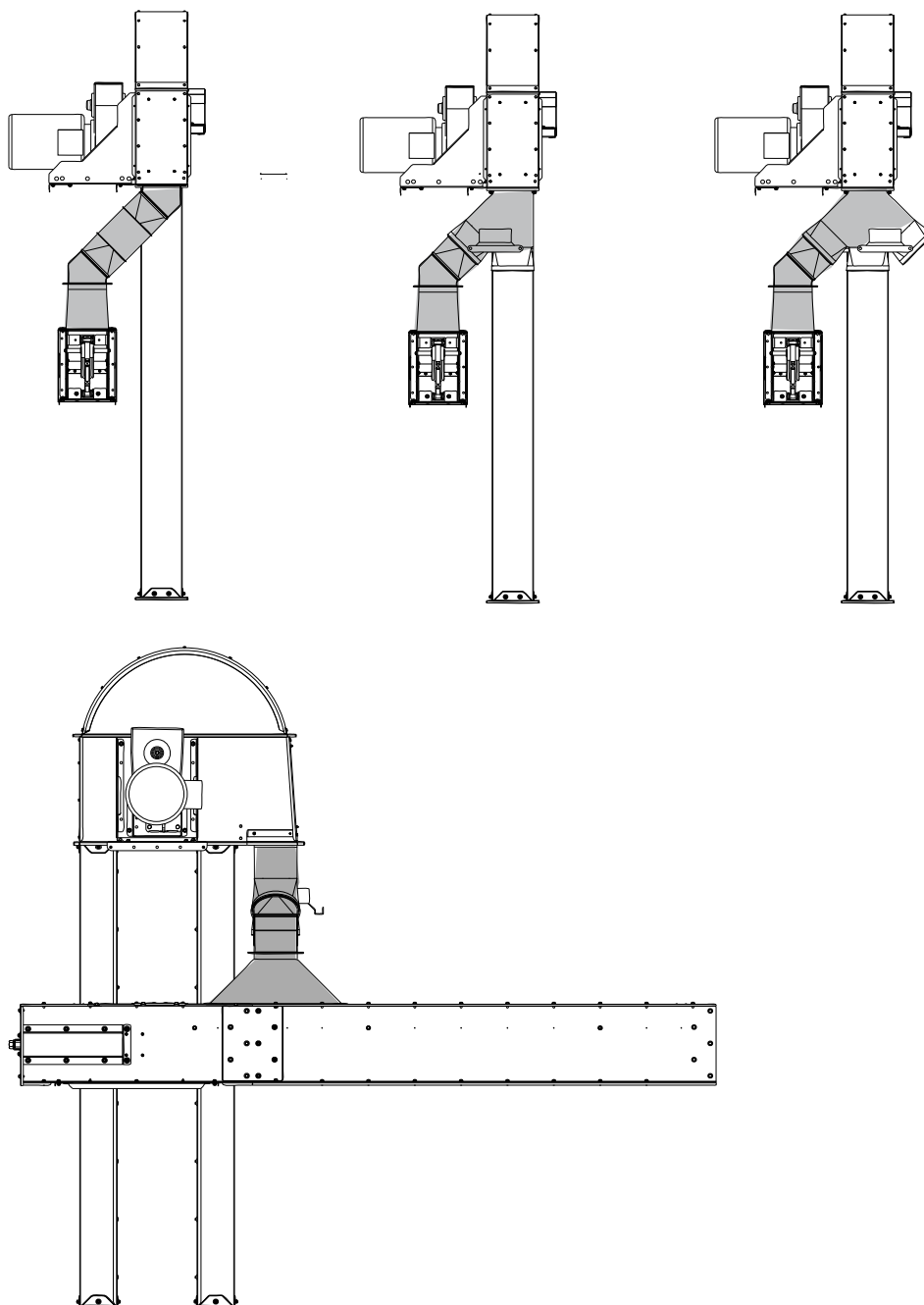


Raccordement à la trémie de section horizontale

⚠ **IMPORTANT !**

La conception du raccord doit permettre une alimentation verticale par rapport à la face de convoyage.

Voici un exemple de raccords entre un élévateur et un convoyeur horizontal opérationnel même avec des céréales d'une teneur en eau plus élevée.



Raccordement à la machine suivante

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

1.

Rassembler les éléments de machine.

⚠ IMPORTANT !

Assurez-vous que les pièces de la machine sont installées de manière rectiligne et qu'elles ne sont pas tordues.

2.

Monter les vis inférieures.

Monter la tôle de jonction inférieure là où les fonds ne se chevauchent pas.

ATTENTION ! Utiliser un contre-écrou.

⚠ IMPORTANT !

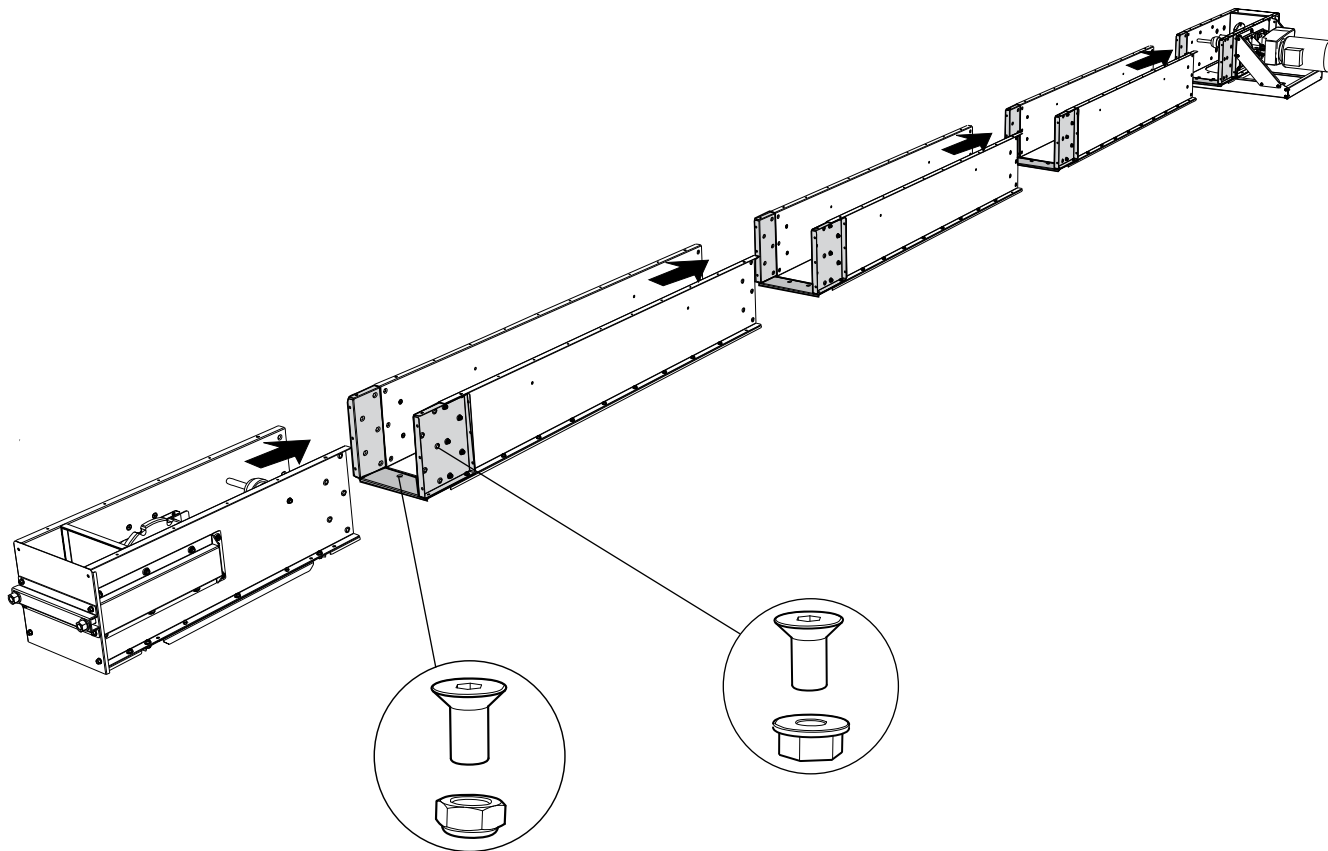
Assurez-vous que les jonctions de fond sont plates.

3.

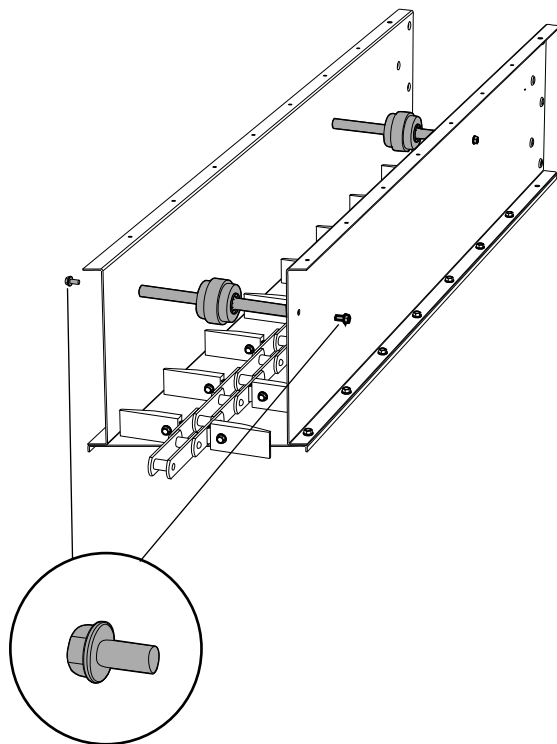
Monter les vis latérales.

⚠ IMPORTANT !

En cas d'installation à l'extérieur, il convient de sceller à la silicone les jonctions sur les côtés, sur le couvercle et la trémie.



4.
Monter les rouleaux de retour dans les sections intermédiaires.



5.

Assembler les longueurs de chaîne au fond du convoyeur.

ATTENTION ! Les supports de chaînes doivent pousser les pales contre l'entraînement.

⚠ IMPORTANT !

Répartir de manière uniforme les longueurs avec la pale de brosse/pale de godet sur le convoyeur à chaîne.

6.

Assembler les longueurs de chaîne sur la face supérieure du convoyeur.

7.

Assembler le convoyeur à chaîne sur le pignon de l'entraînement.

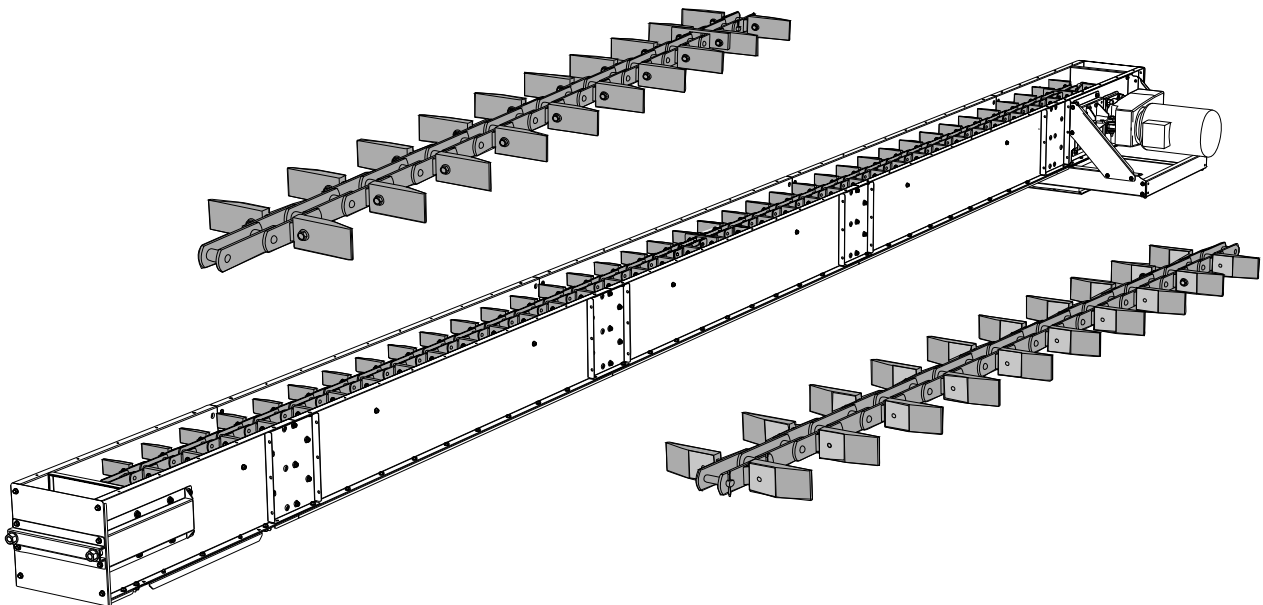
8.

Pousser l'arbre de pied dans l'unité de pied à sa position avant, contre l'entraînement.

Ajuster le convoyeur à chaîne sur le pignon de l'unité de pied. Au besoin, le couper à la bonne longueur et assembler.

⚠ IMPORTANT !

Assurez-vous que le convoyeur à chaîne est bien centré, peut se déplacer librement et ne heurte pas les côtés du convoyeur.



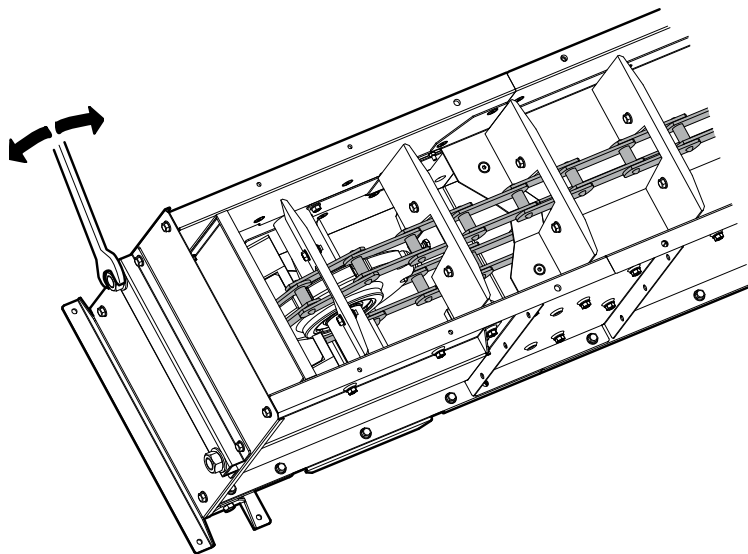
9.

Tendre le convoyeur à chaîne avec les vis tendeurs dans l'unité de pied.

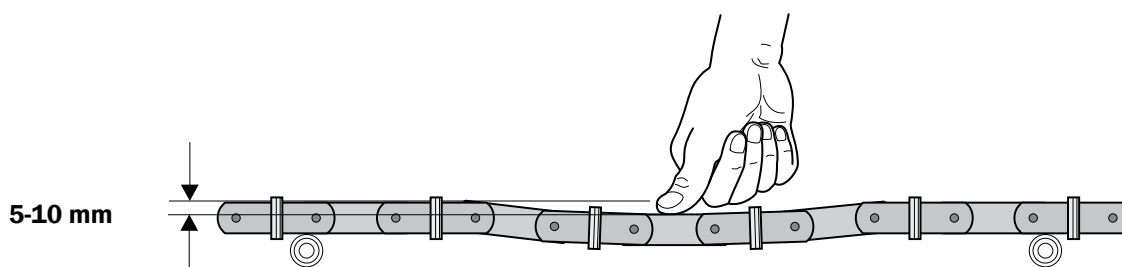
ATTENTION ! Les vis tendeurs sont équipées d'écrous fixes autobloquants à l'intérieur du convoyeur.

⚠ IMPORTANT !

- Assurez-vous que l'arbre de pied est perpendiculaire au convoyeur à chaîne.
- Assurez-vous que le convoyeur à chaîne n'est pas trop tendu.



Vérifier la tension du convoyeur à chaîne en le pressant entre deux rouleaux de retour. Si la valeur de flexion est de 5-10 mm, il est bien tendu.



10.

Une fois le convoyeur monté, effectuer un parcours d'essai durant quelques instants et vérifier la tension à nouveau.

Un convoyeur à chaîne neuf a besoin d'être rôdé durant un certain temps, puis il convient de le réajuster.

⚠ IMPORTANT !

Vérifier le convoyeur à chaîne au bout de 50 heures de fonctionnement.
Pour en savoir plus sur l'entretien, se reporter à la notice d'entretien.

ATTENTION ! Le montage de l'entrée/la sortie s'effectue avec la vis existante.

11.

Repérer les bords de la trémie sur le couvercle. Ajouter 30 mm à l'intérieur de chaque marquage, puis couper à cet endroit. Ebavurer les bords.

Monter la trémie après avoir monté le couvercle.

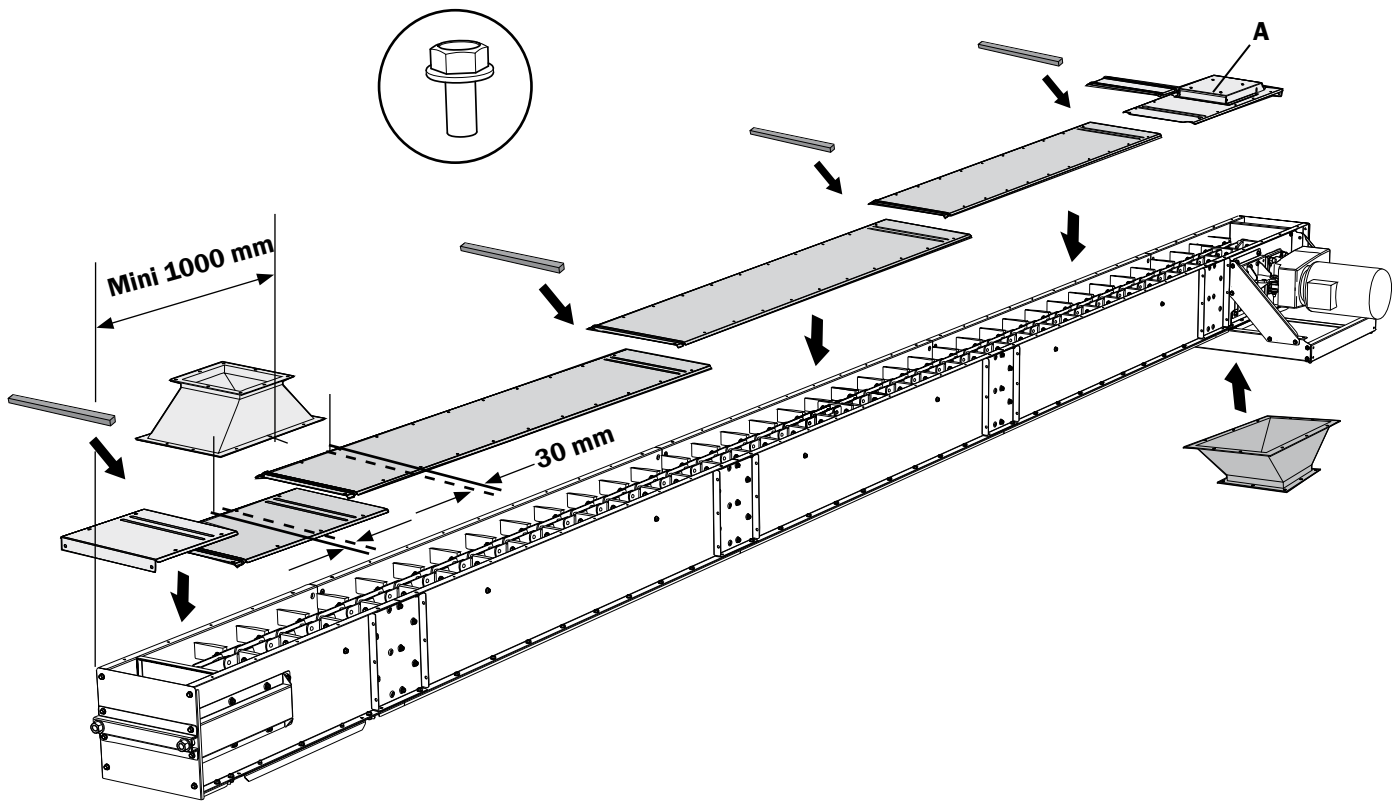
12.

Monter les couvercles par chevauchement.

ATTENTION ! Poser la tôle de jonction sur les jonctions là où les couvercles ne se chevauchent pas.

⚠ IMPORTANT !

- Insérer le profilé en caoutchouc dans les rainures auprès des jonctions.
- En cas d'installation à l'extérieur, il convient de sceller à la silicone les jonctions sur les côtés, sur le couvercle et la trémie.



13.

⚠ AVERTISSEMENT !

L'arbre de tête rotatif est partiellement exposé entre le motoréducteur et l'entraînement si le couvercle de protection n'est pas utilisé.

14.

Le volet de trop-plein (A) avec interrupteur de sécurité arrête le convoyeur en cas de débordement ou en cas d'ouverture du volet de trop-plein.



AVERTISSEMENT !

- Assurez-vous que l'interrupteur de sécurité du volet de trop-plein 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.



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@SKANDIA-ELEVATOR.SE
WWW.SKANDIA-ELEVATOR.SE