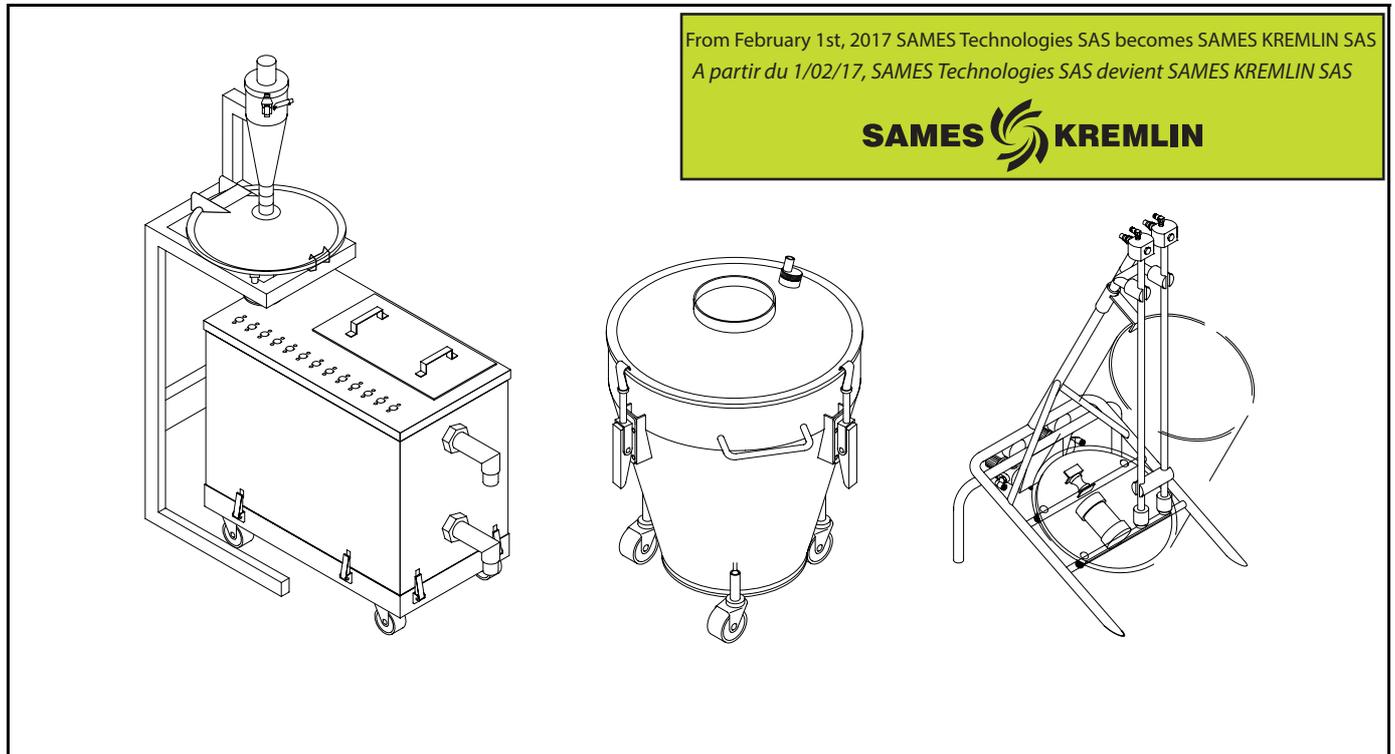


MANUEL D'EMPLOI



RESERVOIR CSV 600, SYSTEME D'ALIMENTATION DE POUDRE ET DE TAMISAGE (Fr)

Nature de la modification : Refonte du document existant.
Indice B : tamiseuse vibrante type 1500 remplacée par type 1501 – deux montages pour la commande pneumatique de la tamiseuse vibrante type 1501.
Indice C : Ajout référence plaque de fluidisation
Indice D : Modification des références des manchettes et du vibreur

Etablie par : LEFEBVRE S.	Vérifiée par :	Vérifiée par : BRISAUD J.C.	Approuvée par : LEFEBVRE S.
-------------------------------------	----------------	---------------------------------------	---------------------------------------

Les renseignements et caractéristiques fournis dans cette notice ne sont pas contractuels et **SAMES** se réserve le droit de modifier sans préavis cet équipement.

SOMMAIRE.....	Page
1. DESCRIPTION	4
1.1. RESERVOIR CSV 600.....	4
1.2. ALIMENTATION DE POUDRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L.....	7
1.3. TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501.....	9
2. INSTALLATION	10
2.1. REGLES DE SECURITE.....	10
2.2. INSTALLATION DE L'EQUIPEMENT.....	10
3. MISE EN SERVICE.....	10
3.1. RESERVOIR CSV 600.....	10
3.2. ALIMENTATION EN POUDRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L.....	11
3.3. TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501.....	12
4. ENTRETIEN.....	14
4.1. ENTRETIEN ET VERIFICATIONS PERIODIQUES.....	14
4.2. DEMONTAGE ET REMONTAGE (GENERALITES).....	14
5. DEPANNAGE.....	15
5.1. RESERVOIR CSV 600.....	15
5.2. SYSTEME D'ALIMENTATION EN POUDRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L.....	15
5.3. TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501 AVEC CYCLONE DE RECYCLAGE.....	15
6. PIECES DETACHEES :	
AE01-A - PLONGEUR VENTURI GROS DEBIT - 452 826	16
AE02-A - DEMONTAGE ET REMONTAGE DU PLONGEUR VENTURI GROS DEBIT	17
AG01-A - "VENTURI" D'ASPIRATION DES FUMEEES - 455 455	18
DE01-A - RESERVOIR CSV 600	19
DJ01-A - SUPPORT DE FUT DE 200 LITRES	20
DJ02-A - DISTRIBUTEUR D'AIR POUR SUPPORT DE FUT DE 200 LITRES	21
DK01-A - RESERVOIR DE RECYCLAGE	22
DK02-A - DEMONTAGE ET REMONTAGE DE LA POMPE DU RESERVOIR DE RECYCLAGE	23
DK03-A - BRANCHEMENT DE LA POMPE DU RESERVOIR DE RECYCLAGE	24
TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501	25
MAINTENANCE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501	27
COMMANDE PNEUMATIQUE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501 - 458 532 - MONTAGE 1	28
COMMANDE PNEUMATIQUE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501 - 458 532 - MONTAGE 2	29
BRANCHEMENT DU VIBRATEUR	30

1. DESCRIPTION

1.1. RESERVOIR CSV 600

1.1.1. DESCRIPTION GENERALE

(se reporter à la **fig. 1**)

Le réservoir **CSV 600** est constitué des éléments suivants :

- Un fond de réservoir [A], monté sur roulettes, sur lequel repose une plaque poreuse [B] équipée d'un joint [C].
- Un corps de réservoir [D] fixé sur le fond de réservoir par l'intermédiaire d'attaches de type "grenouillère" [E].
- Un couvercle [F] supportant douze plongeurs à succion et un "venturi" d'aspiration des fumées.
- Une trappe d'accès [G] montée sur le couvercle, permettant le chargement de la poudre.

En option, le réservoir peut être équipé de :

- Un détecteur de niveau de poudre "haut" [H].
- Un détecteur de niveau de poudre "bas" [I].

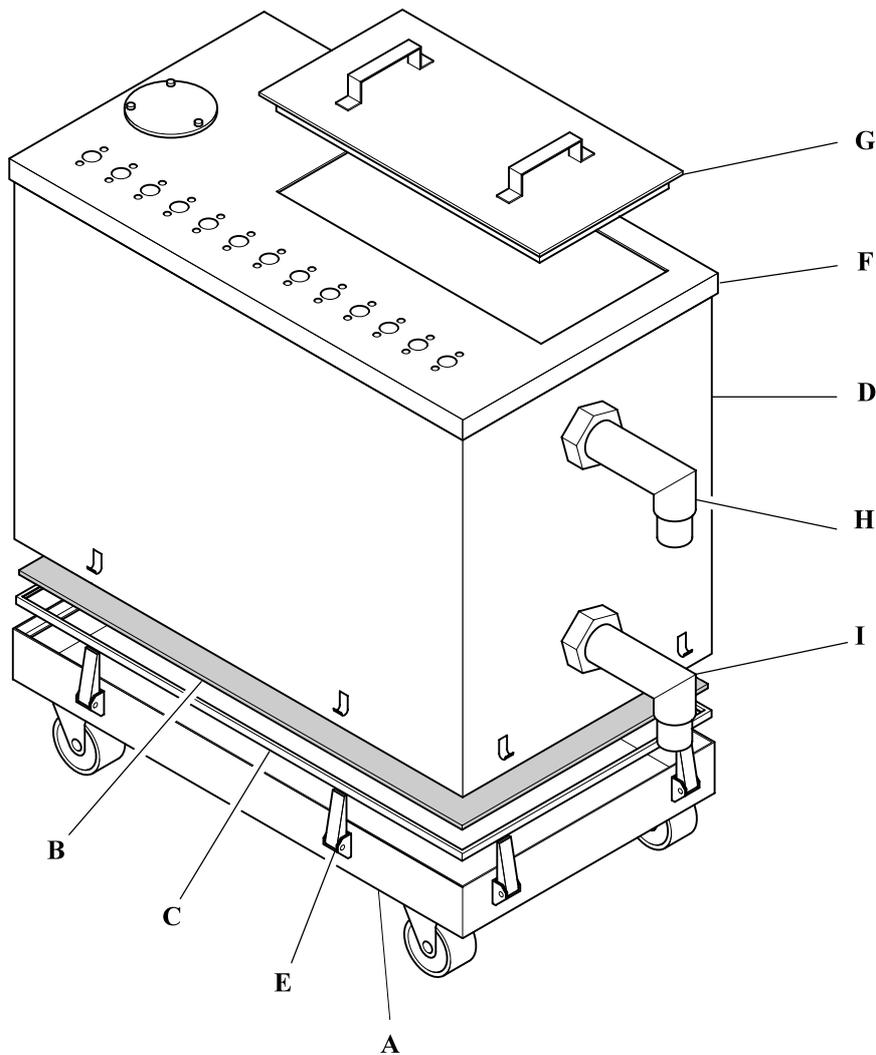


Fig. 1

1.1.2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.1.2.1. Caractéristiques générales

- Hauteur.....700 mm.
- Largeur.....810 mm.
- Profondeur.....410 mm.
- Poids sans équipement.....50 kg.
- Contenance utile..... 120 l (soit environ 60 kg de poudre fluidisée).
- Nombre maximal de plongeur12.

1.1.2.2. Caractéristiques pneumatiques

- Débit d'air "de fluidisation" du réservoir..... 10 à 17 m³/h.
- Consommation d'air du venturi d'aspiration des fumées 5 à 7 m³/h.
- Débit maximum d'air du venturi d'aspiration des fumées;
 - connecté à 10 m de tuyau ø 20 mm..... 20 m³/s,
 - connecté à 5 m de tuyau ø 20 mm 26 m³/s,

(*) m³: volume rapporté à la pression atmosphérique normale (1013 mbar) et à la température de 20 ° C (68 ° F).

1.1.2.3. Caractéristiques du détecteur de niveau

- Tension d'alimentation..... 20 ... 250 V AC/DC.
- Courant de sortie au maintien..... 350 mA AC (...+ 50 ° C (+ 122 ° F)),
250 mA AC (...+ 80 ° C (+ 176 ° F)),
100 mA DC.
- Courant de sortie à l'appel2,2 A (20 ms/0,5 Hz).
- Courant de sortie maximum.....5 mA.
- Chute de tension / charge maxi..... < 6,5 V AC / < 6 V DC.
- Courant résiduel < 2,5 mA / 250 V AC,
< 1,3 mA / 110 V AC,
< 0,8 mA / 24 V CC.
- Fréquence de commutation..... 25 Hz AC / 30 Hz DC.
- Indication de commutation LEDjaune.
- Température ambiante..... -25 ... + 80 ° C (+ 176 ° F)).
- ProtectionIP 65.
- CEM.....groupe 2.
- BoîtierPBTP capot polycarbonate.
- Raccordement.....bornes jusqu'à 2,5 mm².
- Schéma de branchement se reporter à la Fig. 2 ci-dessous.

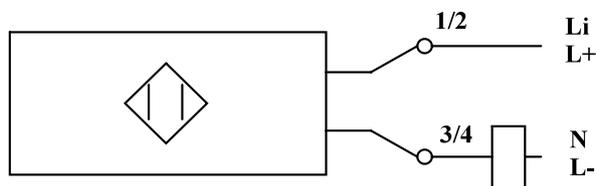


Fig. 2

1.1.3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU RESERVOIR CSV 600

Le réservoir est alimenté en air comprimé au travers du fond poreux. Le courant d'air ascendant, issu de ce fond, assure la fluidisation de la poudre contenue dans le réservoir. Le couvercle du réservoir peut recevoir au maximum douze plongeurs à succion permettant d'alimenter des projecteurs de poudrage. Un venturi d'aspiration des fumées, monté sur le couvercle, permet l'évacuation du débit d'air "de fluidisation", afin d'éviter les fuites de poudre.

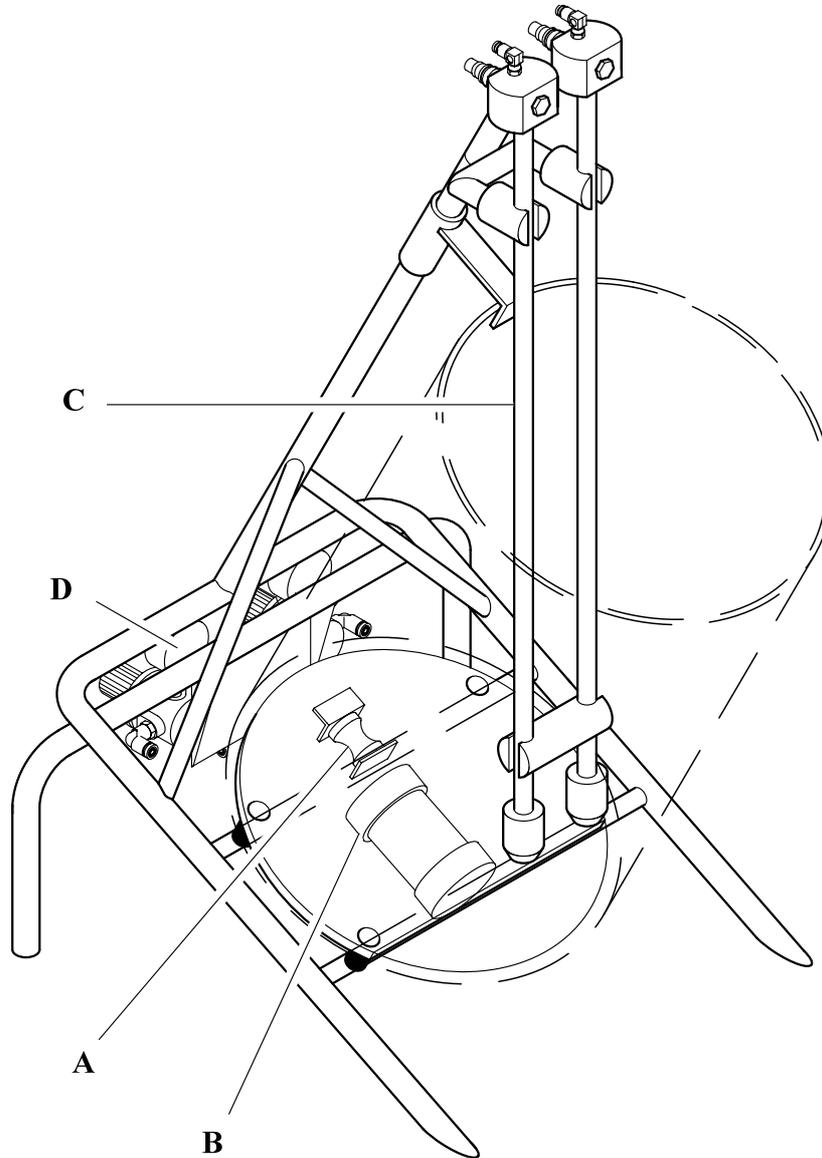


Fig. 3

1.2. ALIMENTATION DE POUDRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L

1.2.1. DESCRIPTION GENERALE

(se reporter à la **fig. 3**)

L'ensemble d'alimentation en poudre est constitué des éléments suivants :

- un support de fût [A], équipé d'un vibreur [B],
- deux tubes d'aspiration [C] équipés à chaque extrémités d'un venturi d'aspiration et d'un plongeur,
- une platine de réglage équipée de deux détendeurs [D] surmontés chacun d'un manomètre.

1.2.2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.2.2.1. Caractéristiques générales

- Hauteur..... 1060 mm.
- Largeur..... 900 mm.
- Profondeur..... 680 mm.

1.2.2.2. Caractéristiques électriques

- Tension d'alimentation du vibreur 220 / 380 V.
- Fréquence..... 50 Hz.
- Indice de protection du vibreur..... IP 65.

1.2.2.3. Caractéristiques pneumatiques

- Performance du plongeur connecté à 10 m de tuyau 20 x 26 :
 - . pour une pression mesurée de 2,5 bars à l'entrée du plongeur débit de poudre 65 kg/h,
consommation d'air 10 m₀³/h,
 - . pour une pression mesurée de 4 bars à l'entrée du plongeur..... débit de poudre 70 kg/h,
consommation d'air 14 m₀³/h,

(*) m₀³: volume rapporté à la pression atmosphérique normale (1013 mbar) et à la température de 20 ° C (68 °F).

1.2.3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU SYSTEME D'ALIMENTATION EN POUDRE

Le support de fût permet le maintien d'un fût de 200 l à une inclinaison de 30°. Le fût repose sur le support par l'intermédiaire d'une plate-forme montée sur quatre plots élastiques. Un vibreur fixé sur le support, sous la plate-forme, facilite l'écoulement de la poudre vers le bas du fût. Deux tubes d'aspiration alimentés en air comprimé permettent de vider la poudre contenue dans le fût. Une commande pneumatique, équipée de deux manomètres, permet les réglages de la fluidisation et du transport de poudre.

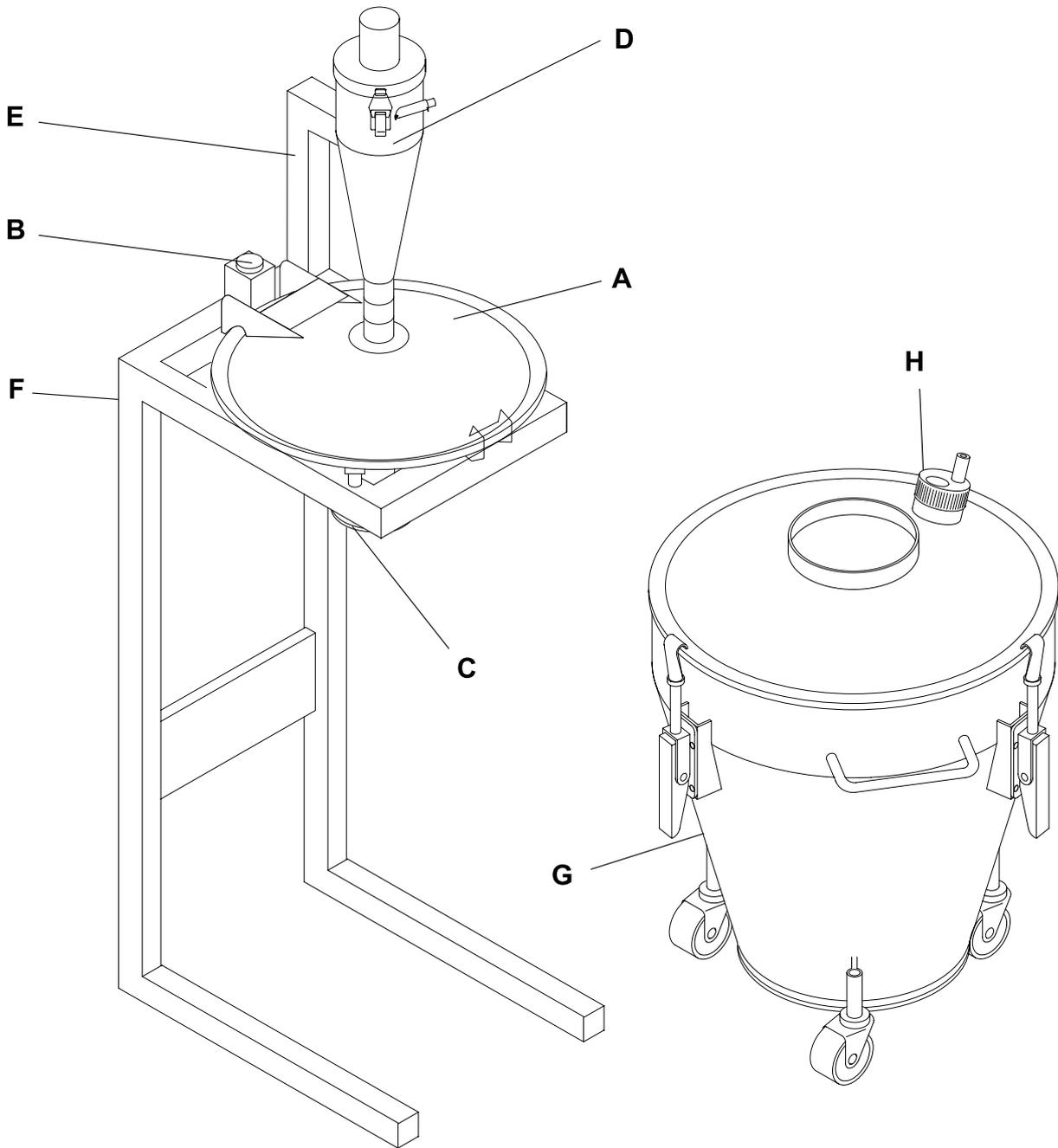


Fig. 4

1.3. TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

1.3.1. DESCRIPTION GENERALE

(se reporter à la **fig. 4**)

L'ensemble de tamisage est constitué des éléments suivants :

- Une tamiseuse [A] renfermant un tamis en acier de 400 µm.
- Un vibreur [B] monté sur la tamiseuse.
- Dans sa partie inférieure, une manchette souple [C] équipée d'une collerette.
- Dans sa partie supérieure, un minicyclone [D] équipé d'une ou deux entrées suivant le modèle.
- Un support minicyclone [E] suivant le modèle.
- Un support mobile tamiseuse [F] suivant le modèle.
- Un réservoir de recyclage [G] monté sur roulettes suivant le modèle.
- Une pompe [H] montée sur le réservoir suivant le modèle.

1.3.2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.3.2.1. Caractéristiques générales

- Hauteur tamiseuse.....310 mm.
- Largeur.....460 mm.
- Profondeur.....500 mm.

1.3.2.2. Caractéristiques électriques

- Tension 220 / 380 V.
- Fréquence 50 Hz.
- Puissance 0,5 kW.
- Indice de protection IP 54.

1.3.2.3. Caractéristiques du débit de poudre

- avec un tamis 125 µm..... 35 kg/h.
- avec un tamis 160 µm..... 52,5 kg/h.
- avec un tamis 200 µm..... 75 kg/h.
- avec un tamis 250 µm..... 110 kg/h.
- avec un tamis 400 µm..... 255 kg/h.

1.3.3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

La tamiseuse, fixée sur le support mobile par l'intermédiaire de plots élastiques, est mise en mouvement par un vibreur. La poudre recyclée par le minicyclone pénètre dans la tamiseuse par l'intermédiaire d'une manchette souple. Cette poudre ressort de la tamiseuse après être passée au travers du tamis.

Le réservoir de recyclage est alimenté en air comprimé au travers du fond poreux. Le courant d'air ascendant, issu de ce fond, assure la fluidisation de la poudre contenue dans le réservoir. Le couvercle du réservoir reçoit une pompe permettant le transport de la poudre vers le minicyclone de la tamiseuse.

2. INSTALLATION

2.1. REGLES DE SECURITE

Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles de sécurité précisées dans ce manuel (c.f. les articles R233-140 à R233-150 du code du travail, relatifs aux cabines de peinture et de poudrage).

- Toutes les structures conductrices telles que sols, parois du poste de projection de poudre, plafonds, barrières, pièces à peindre, réservoir distributeur de poudre, ..., placées à proximité de l'emplacement de travail ainsi que la borne de terre du module de commande électropneumatique, doivent être reliées électriquement au système de mise à la terre de protection de l'alimentation électrique.

2.2. INSTALLATION DE L'EQUIPEMENT

Veiller impérativement à installer l'équipement de façon conforme aux règles de sécurité précisées dans le paragraphe 2.1.

3. MISE EN SERVICE

3.1. RESERVOIR CSV 600

3.1.1. PREPARATION DU RESERVOIR CSV 600

(se reporter à la **fig. 5**)

Connecter les éléments suivants :

- Le tuyau d'air \varnothing 6/8 [T1] "de fluidisation" du réservoir de poudre [1].
- Le câble de terre [C1] entre le fond du réservoir et le couvercle.
- Le câble de terre [C2] à la mise à la terre de protection de l'alimentation électrique.

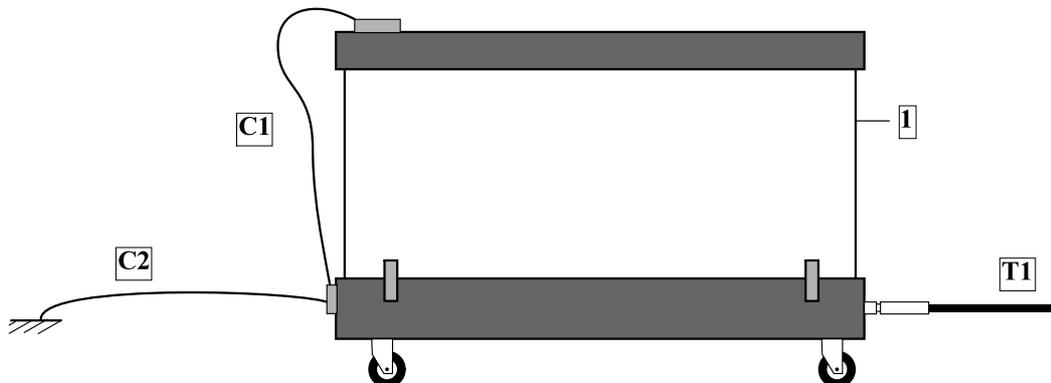


Fig. 5

3.2. ALIMENTATION EN POUVRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L

3.2.1. PREPARATION D'UN SYSTEME D'ALIMENTATION EN POUVRE

(se reporter à la **fig. 6**)

Connecter les éléments suivants :

- Les tuyaux d'air "d'injection" \varnothing 6/8 mm [T1] et [T1'] de chaque plongeur [1] et [1'] (non représenté).
- Les tuyaux d'air "de fluidisation" \varnothing 4/6 mm [T2] et [T2'] de chaque plongeur [1] et [1'] (non représenté).
- Les tuyaux de transport de poudre \varnothing 20/26 mm [T3] et [T3'] de chaque plongeur [1] et [1'] (non représenté).
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 8/10 mm [T4].
- L'alimentation électrique [C1] du vibreur [2].

3.2.2. FONCTIONNEMENT ET REGLAGES

- Régler, sur la console de commande, une pression d'air "d'injection" de l'ordre de 1,5 bar en actionnant le détendeur [D1].
- Régler le détendeur [D2], de "fluidisation" de l'air, afin d'avoir un jet de poudre régulier en sortie, sans générer de fumée dans le fût.

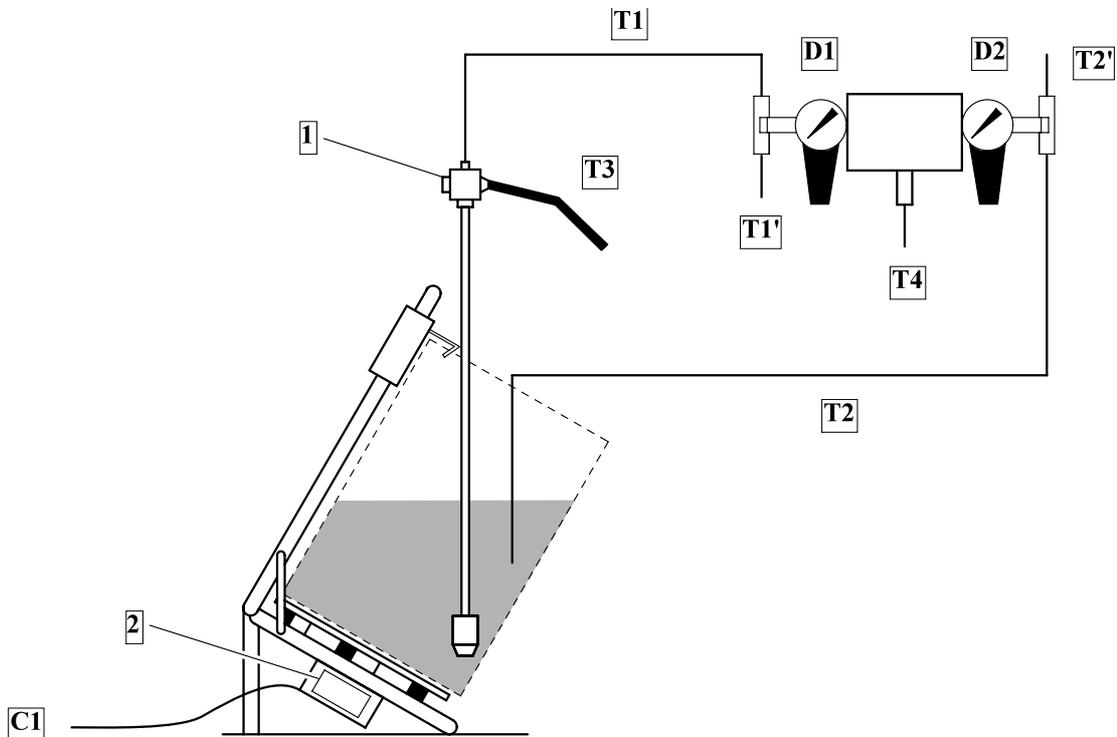


Fig. 6

3.3.TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

3.3.1.PREPARATION DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

3.3.1.1. Tamiseuse vibrante type 1501 seule

(se reporter à la **fig. 7**)

Connecter les éléments suivants :

- Le câble d'alimentation électrique [C1] du vibreur [1].
- Le ou les tuyaux d'arrivée de poudre \varnothing 11/15 [T1] sur le minicyclone [2].
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 60 mm [T2] sur le minicyclone [2].

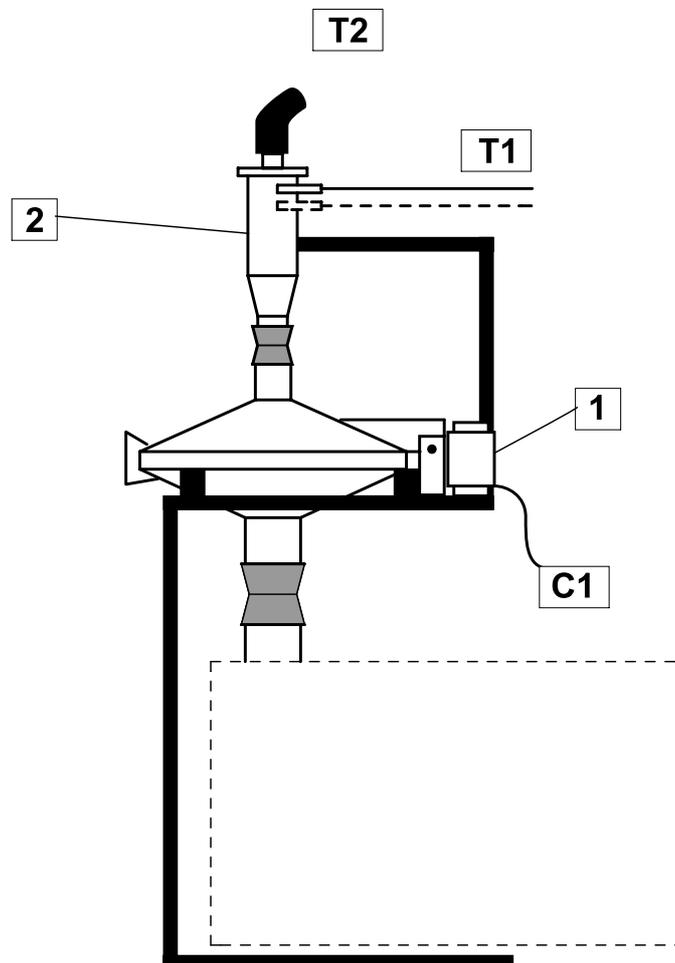


Fig. 7

3.3.1.2. Tamiseuse vibrante type 1501 et réservoir sous cyclone

(se reporter à la **fig. 8**)

Connecter les éléments suivants :

- Le câble d'alimentation électrique [C1] du vibreur [1].
- Le ou les tuyaux d'arrivée de poudre \varnothing 11/15 mm [T1] entre le minicyclone [2] et la pompe [4].
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 60 mm [T2] sur le minicyclone [2].
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 6/8 mm [T3] entre le réservoir [3] et le manomètre [D1].
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 6/8 mm [T4] entre la pompe [4] et le manomètre [D2].
- Le tuyau d'alimentation en air \varnothing 8/10 mm [T5] de la commande de tamisage.

3.3.2.FONCTIONNEMENT ET REGLAGE

Tamiseuse vibrante type 1501 et réservoir sous cyclone (se reporter à la **fig. 8**)

- Régler, sur la console de commande, une pression d'air "d'injection" de l'ordre de 1,5 bar en actionnant le détendeur [D2].
- Régler le détendeur [D1], de "fluidisation" de l'air, afin d'avoir un jet de poudre régulier en sortie.

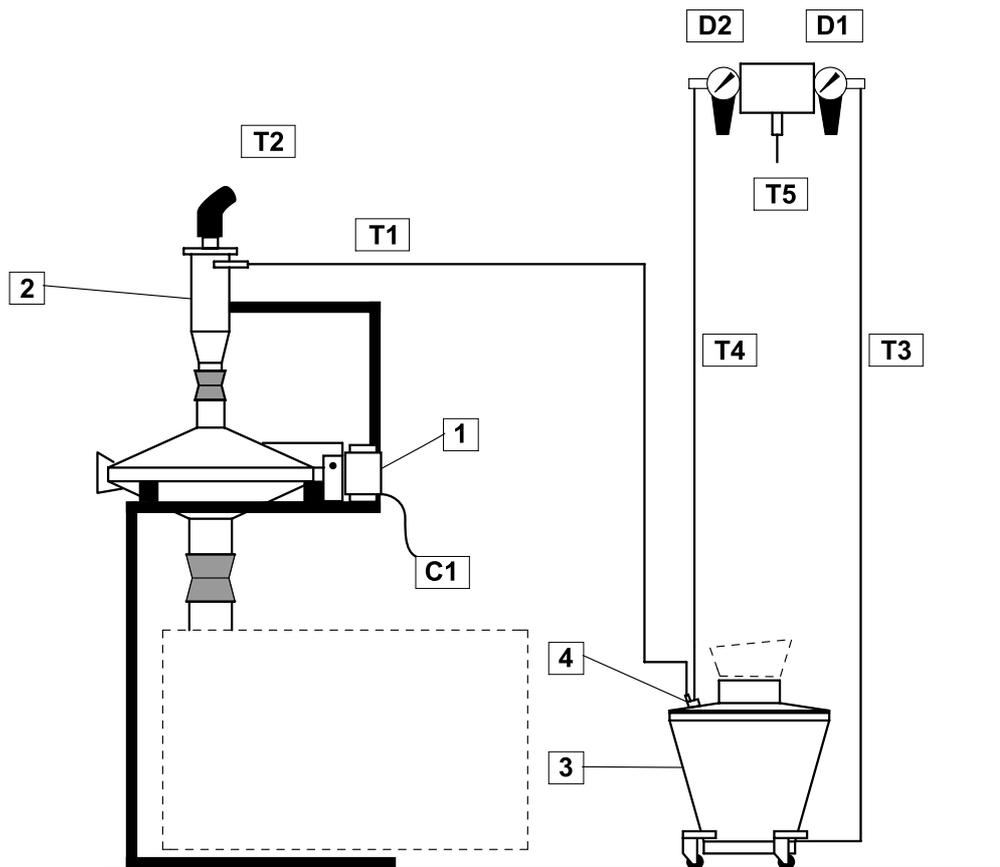


Fig. 8

4. ENTRETIEN

4.1. ENTRETIEN ET VERIFICATIONS PERIODIQUES

IMPORTANT : Toutes les opérations de nettoyage ne doivent se faire qu'au moyen d'air comprimé, d'un chiffon ou éventuellement d'une brosse. Il ne faut jamais utiliser d'eau pour nettoyer l'équipement.

La salissure et l'usure de l'équipement engendrées par le passage de la peinture en poudre dépendent de la nature de cette dernière.

Aussi, la périodicité de l'entretien indiquée dans le tableau suivant est indicative. L'utilisateur devra, au fur et à mesure de l'utilisation du matériel **SAMES**, se créer son propre programme d'entretien.

Nous vous recommandons, en première approche, le programme d'entretien suivant :

ATTENTION : (pour le réservoir CSV 600 seulement) : de façon à éviter les remontées de poudre au niveau de l'électrovanne, il est indispensable de déconnecter les tuyaux d'air "d'injection" et d'air "de dilution" avant d'effectuer tout nettoyage du plongeur à succion.

FREQUENCE DE L'ENTRETIEN	ACTION
Avant de commencer le travail	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les règles de sécurité du paragraphe 2.1 sont respectés.
Quotidiennement	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'état du matériel.
Chaque semaine	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer le tamis de la tamiseuse vibrante type 1501.
Toutes les 300 heures de travail : <ul style="list-style-type: none"> • pour le système d'alimentation en poudre • pour la tamiseuse vibrante type 1501 	<ul style="list-style-type: none"> • Après avoir déconnecté les tuyaux d'alimentation d'air "d'injection" et d'air "de dilution", retirer le plongeur à succion au moyen d'air comprimé ou à l'aide d'un aspirateur. • Changer l'éjecteur venturi du plongeur à succion. • Vérifier la propreté de l'injecteur du plongeur à succion. Si celui-ci est sale, le nettoyer ou le changer si nécessaire. • Vérifier l'état d'usure du tamis. • Changer l'éjecteur venturi de la pompe. • Vérifier la propreté de l'injecteur de la pompe. Si celui-ci est sale, le changer.

4.2. DEMONTAGE ET REMONTAGE (GENERALITES)

Les raccords pneumatiques nécessitant des démontages et des remontages fréquents sont du type "rapide" :

- pour fixer un tuyau, il suffit de le pousser à fond dans l'orifice du raccord,
- pour séparer le tuyau du raccord pneumatique, il suffit de repousser avec les doigts la bague qui entoure le tuyau vers le raccord, et de le retirer.

Le démontage et le remontage des ensembles complexes sont détaillés dans le chapitre 6.

5. DEPANNAGE

5.1. RESERVOIR CSV 600

SYMPTOMES	CAUSES PROBABLES	REMEDES
<ul style="list-style-type: none"> • La poudre sort par à-coups. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fluidisation de la poudre insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuster le détendeur à une pression d'air "de fluidisation" suffisante.
	<ul style="list-style-type: none"> • Diamètre du tuyau de transport de poudre inadapté. 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer de tuyau de transport de poudre.
<ul style="list-style-type: none"> • La poudre sort du réservoir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Débit insuffisant du venturi d'aspiration des fumées. 	<ul style="list-style-type: none"> • Régler l'air d'aspiration des fumées.
<ul style="list-style-type: none"> • Décharge électrique au contact du réservoir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvaise masse. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier ou changer la tresse de masse entre le couvercle et le fond du réservoir.

5.2. SYSTEME D'ALIMENTATION EN POUDRE A PARTIR D'UN FUT DE 200 L

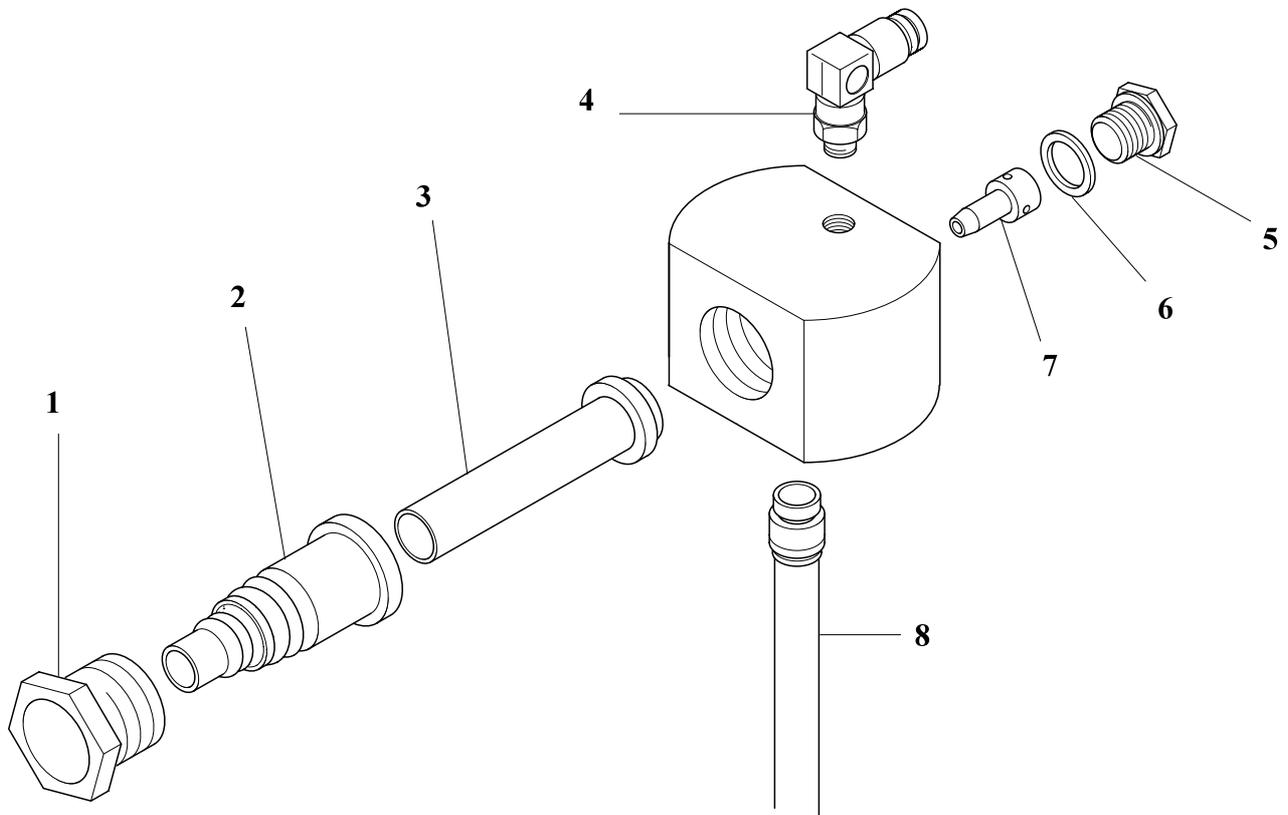
SYMPTOMES	CAUSES PROBABLES	REMEDES
<ul style="list-style-type: none"> • La poudre sort par à-coups. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fluidisation de la poudre insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuster le détendeur [D2] (se reporter au paragraphe 3.2.2) à une pression d'air "de fluidisation" suffisante.
	<ul style="list-style-type: none"> • Diamètre du tuyau de transport de poudre inadapté. 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer de tuyau de transport de poudre.

5.3. TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501 AVEC CYCLONE DE RECYCLAGE

SYMPTOMES	CAUSES PROBABLES	REMEDES
<ul style="list-style-type: none"> • La poudre sort par à-coups. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fluidisation de la poudre insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuster le détendeur [D2] (se reporter au paragraphe 3.2.2) à une pression d'air "de fluidisation" suffisante.
	<ul style="list-style-type: none"> • Diamètre du tuyau de transport de poudre inadapté. 	<ul style="list-style-type: none"> • Changer de tuyau de transport de poudre.
<ul style="list-style-type: none"> • Mauvais écoulement de la poudre en sortie de la tamiseuse. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tamis obstrué. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer ou changer le tamis.
	<ul style="list-style-type: none"> • Dysfonctionnement du vibreur. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier ou remplacer le vibreur.

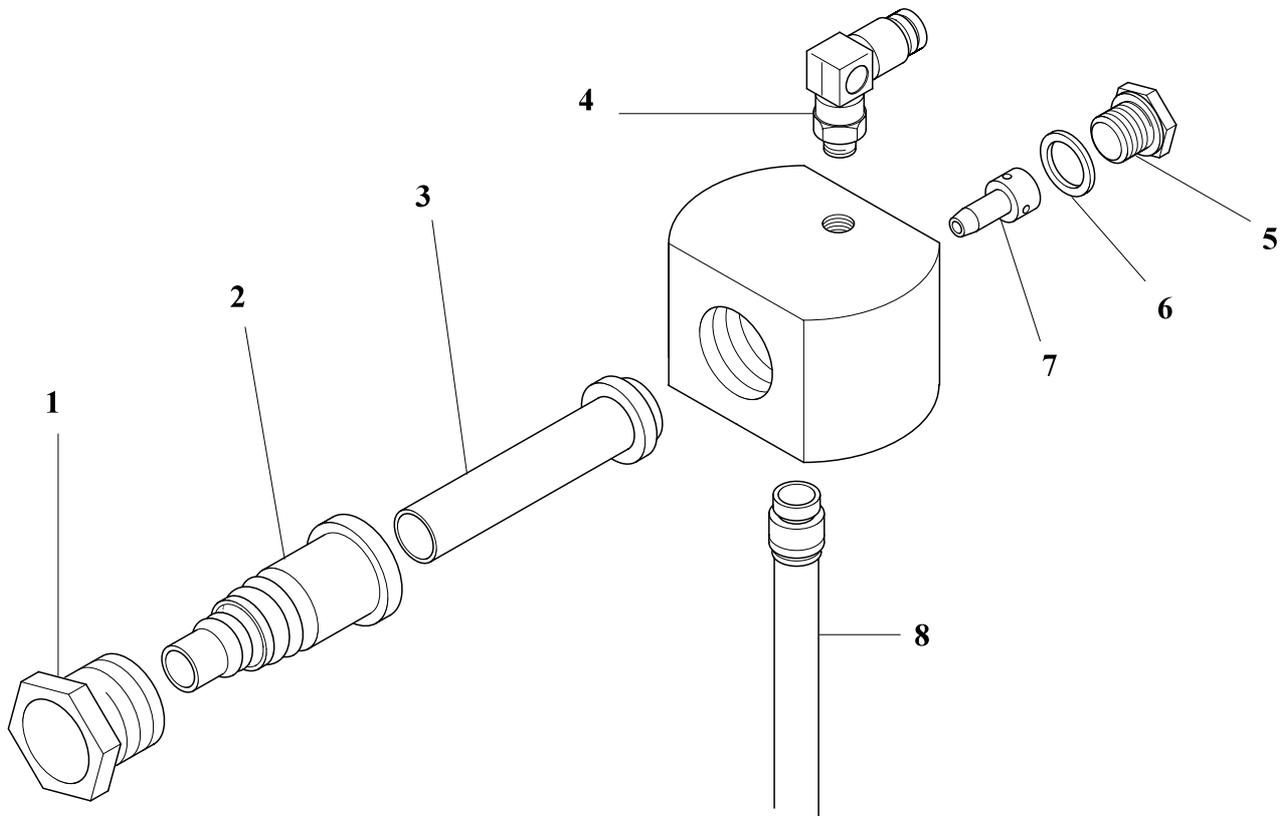
6. PIECES DETACHEES

AE01-A - PLONGEUR VENTURI GROS DEBIT - 452 826



Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	452 826	PLONGEUR VENTURI GROS DEBIT		1
1	445 437	Ecrou d'embout de sortie poudre	1	1
2	445 439	Embout de sortie de poudre	1	1
3	445 436	Ejecteur "venturi"	1	1
4	F6R LCS 207	Raccord coudé ø 8 mm	1	1
5	F6R LBH 287	Bouchon 6 pans 1/4" G	1	1
6	J3A JMP 122	Rondelle cuivre	1	5
7	445 440	Injecteur ø 3,1	1	2
8	548 056	Plongeur suceur gros débit	1	1

AE02-A - DEMONTAGE ET REMONTAGE DU PLONGEUR VENTURI GROS DEBIT



1. DEMONTAGE

1.1. Démontage de l'éjecteur "venturi" (3)

- Dévisser l'écrou d'embout de sortie de poudre (1), puis extraire l'embout de sortie de poudre (2).
- Retirer l'éjecteur "venturi" (3).

1.2. Démontage de l'injecteur (7)

- Dévisser le bouchon (5) muni de son joint (6).
- Retirer l'injecteur (7) à l'aide d'une vis M 6 x 30.

2. REMONTAGE

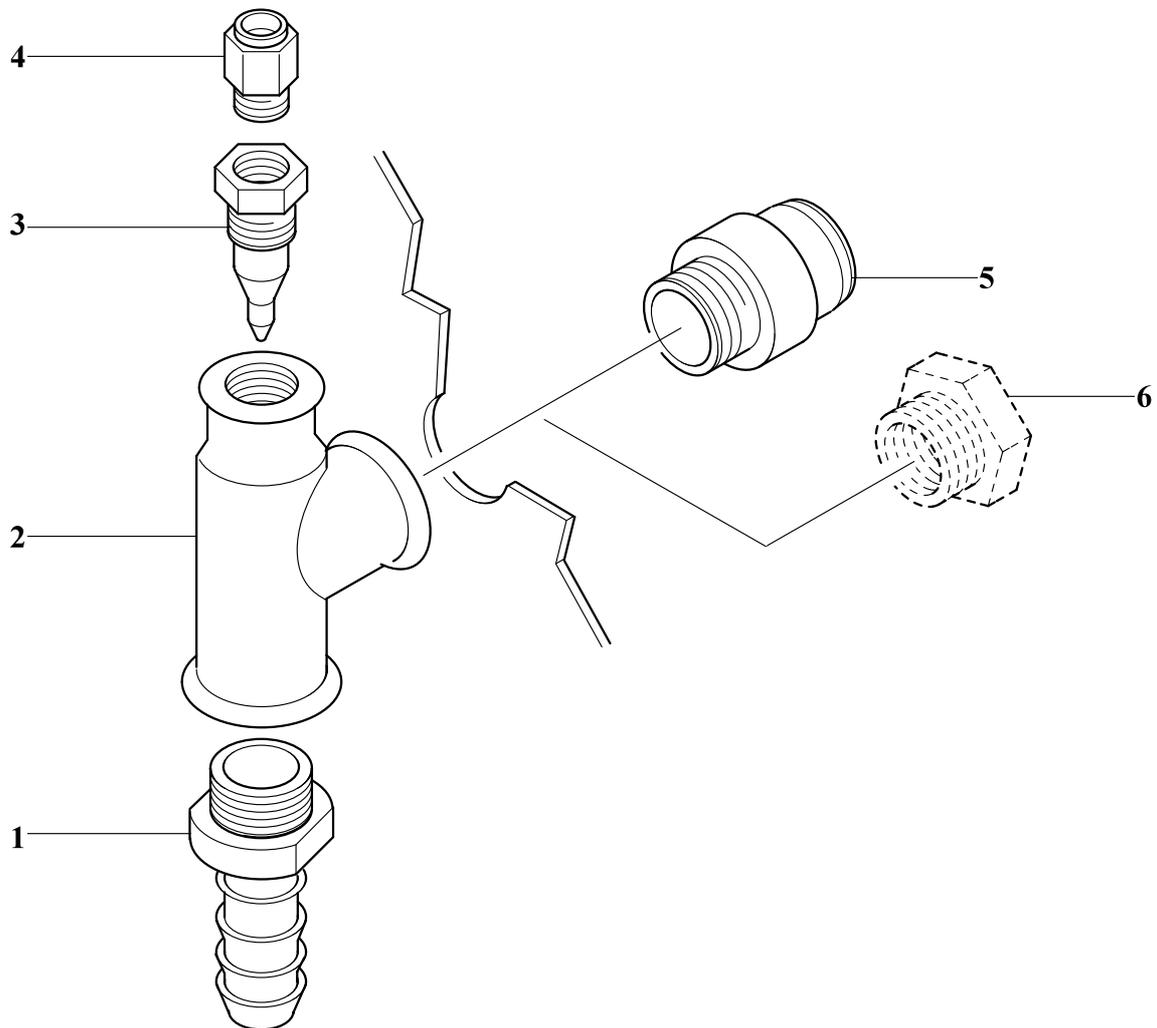
2.1. Remontage de l'injecteur (7)

- Mettre en place l'injecteur (7) dans le corps du plongeur.
- Visser le bouchon (5) muni de son joint (6).

2.2. Remontage de l'éjecteur "venturi" (3)

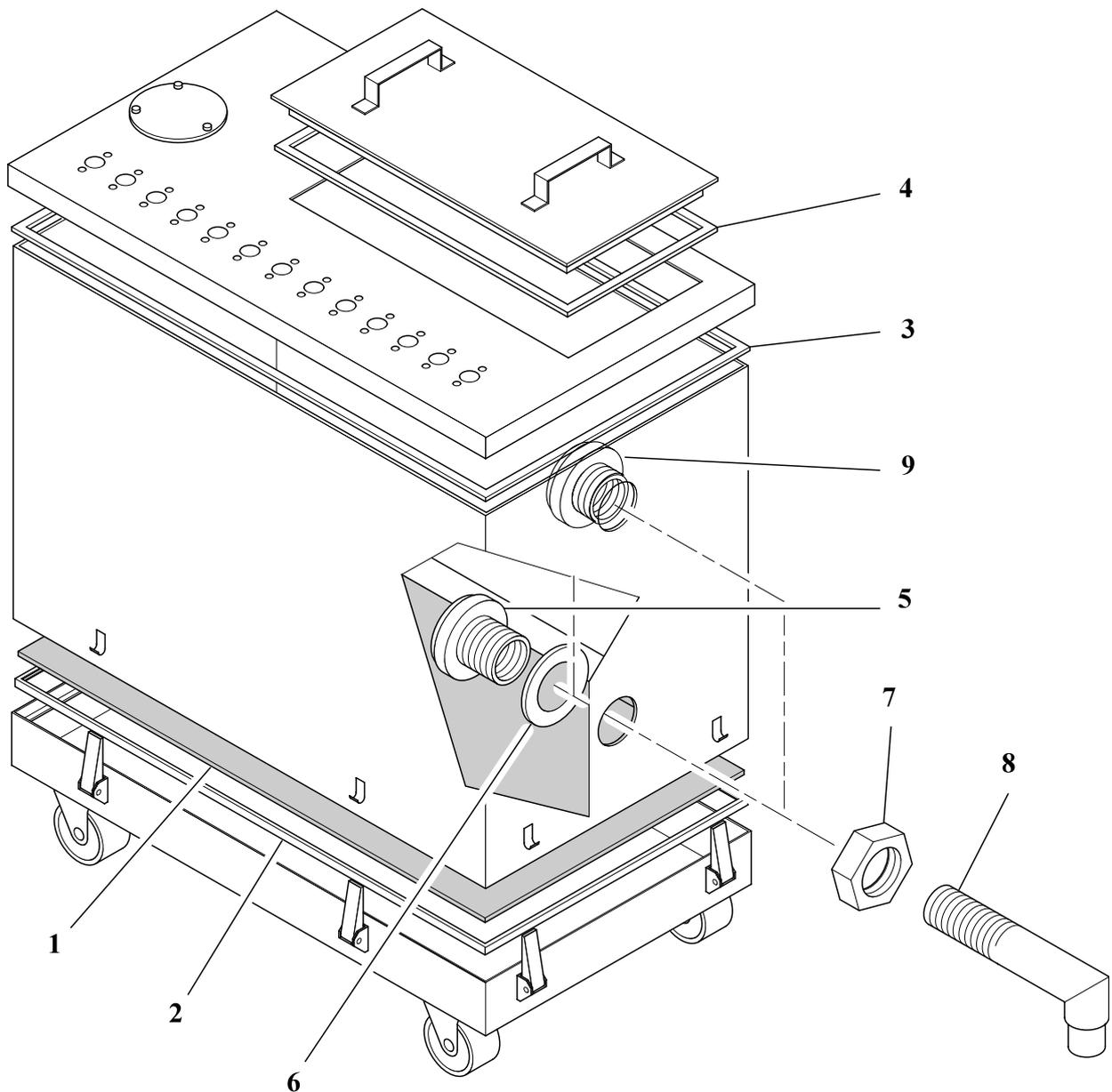
- Introduire l'éjecteur "venturi" (3) dans le corps du plongeur.
- Mettre en place l'embout de sortie de poudre (2), puis visser l'écrou d'embout de sortie de poudre (1).

AG01-A - "VENTURI" D'ASPIRATION DES FUMÉES - 455 455



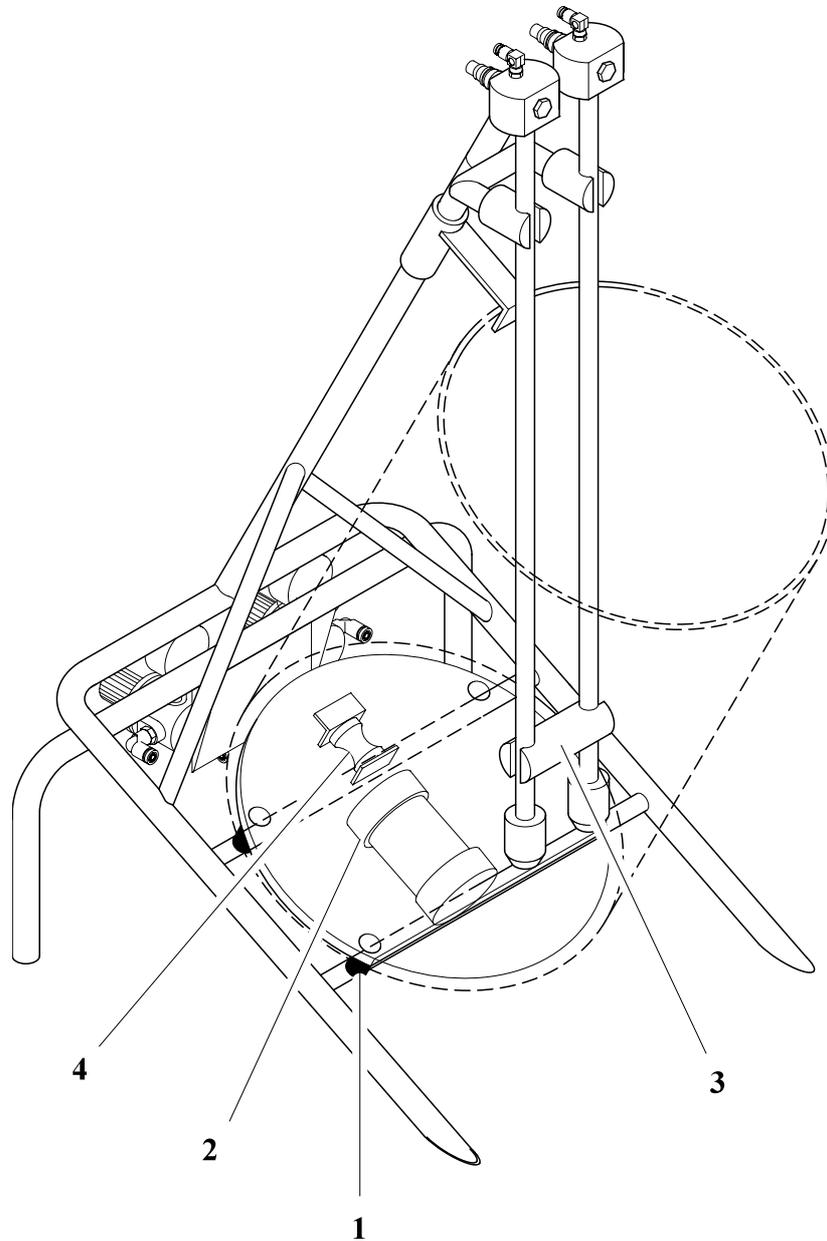
Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	455 455	VENTURI" D'ASPIRATION DES FUMÉES		1
1	449 109	Embout cannelé	1	1
2		Corps de venturi	1	
3	449 108	Injecteur	1	1
4	F6R LUS 199	Raccord droit ø 8 mm - 1/4" mâle	1	1
5	748 489	Support tube plongeur	1	1
6		Ecrou de traversée de cloison	1	

DE01-A - RESERVOIR CSV 600



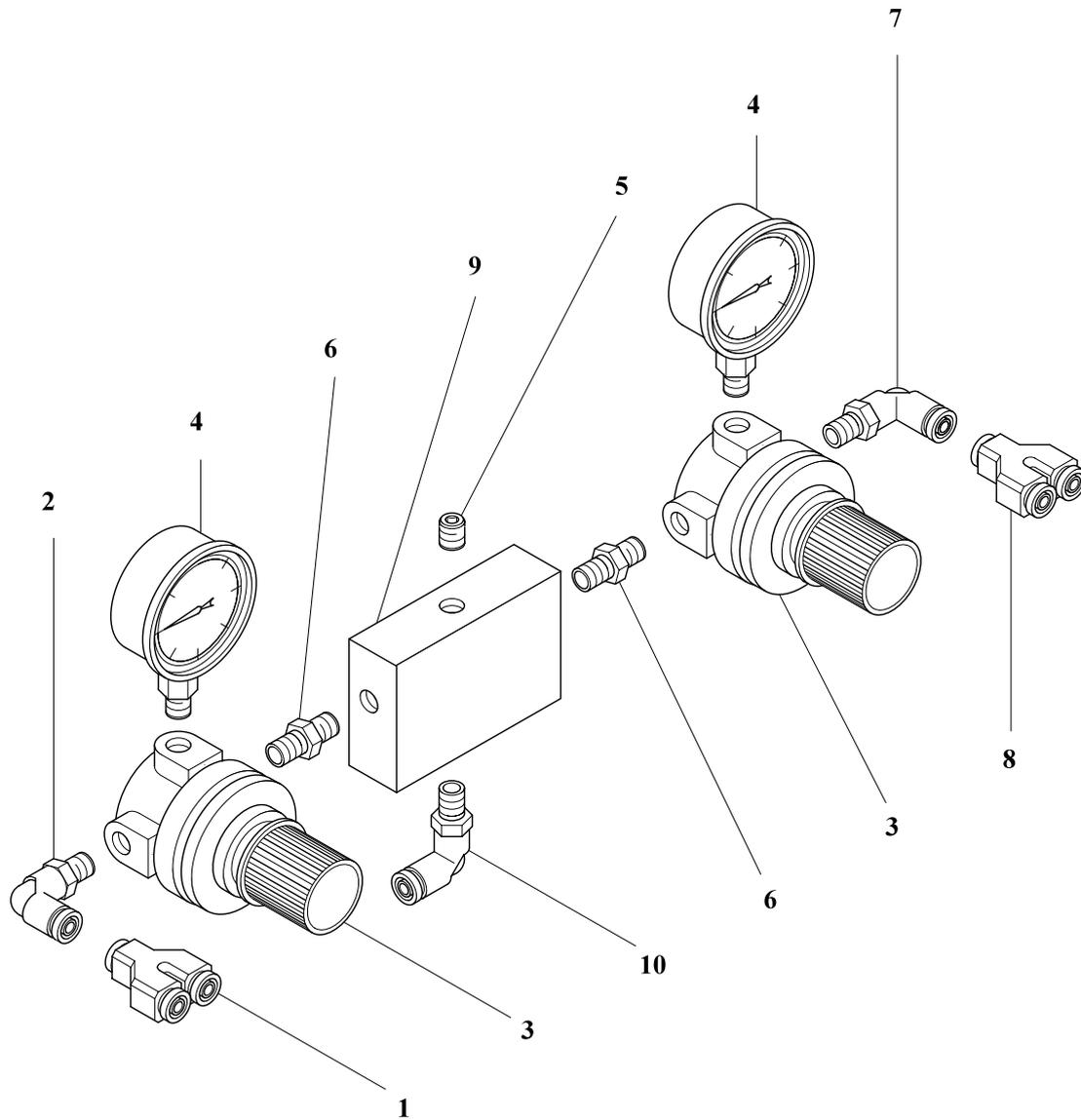
Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
		RESERVOIR CSV 600		1
1	547 720	Plaque de fluidisation	1	1
	749 834	Plaque de fluidisation renforcée	Option	1
2	749 835	Joint de plaque de fluidisation	1	1
3	749 833	Joint de couvercle	1	1
4	749 832	Joint de trappe	1	1
5	548 901	Support détecteur	Option	1
6	E3R PLJ 036	Joint de support	Option	1
7	E3R PCN 036	Ecrou	Option	1
8	E6K DDP 066	Détecteur	Option	1
9	E3R BBN 036	Bouchon	Option	1

DJ01-A - SUPPORT DE FUT DE 200 LITRES



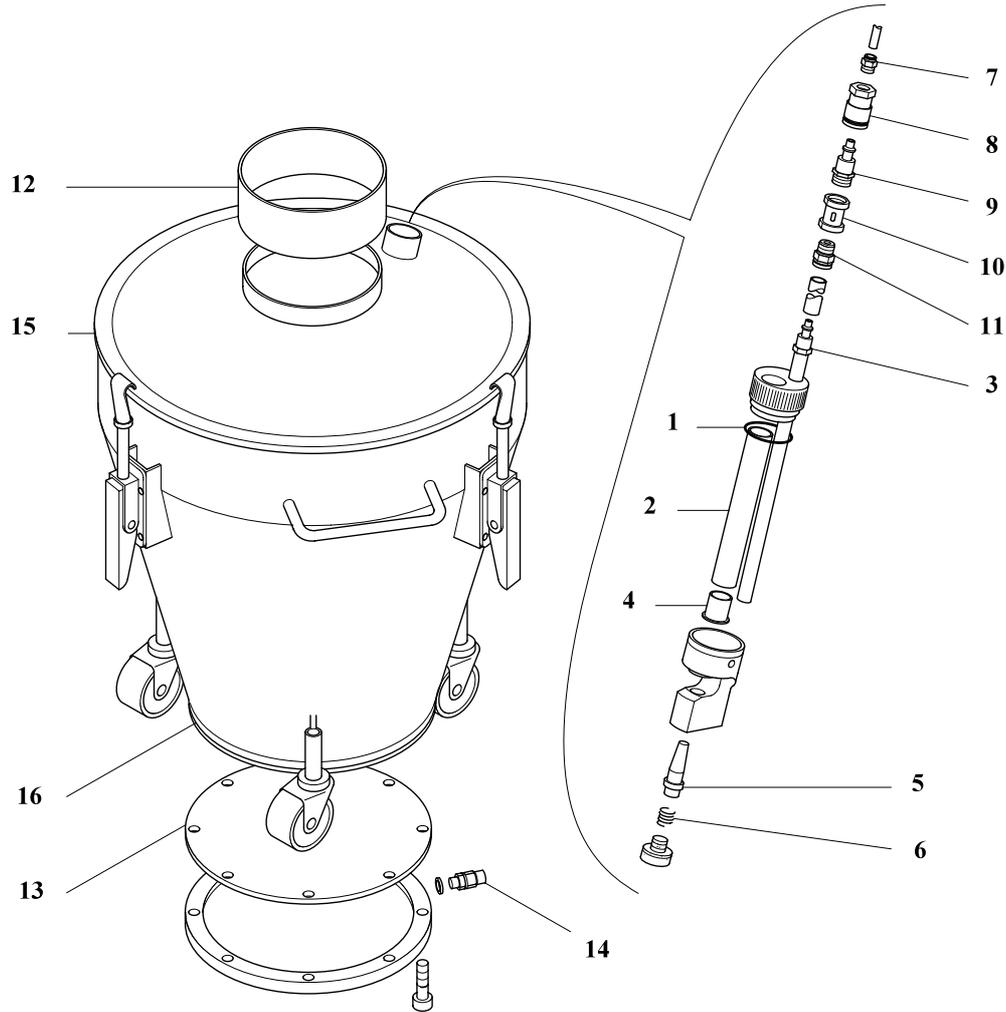
Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité vente
		SUPPORT DE FUT 200 L		1
1	Q4B PGS 071	Plot élastique	4	1
2	K3V ELE 013	Vibrateur	1	1
3	548 826	Entretoise plongeur	1	1
4	Q4B PGS 024	Butée diablo	1	1

DJ02-A - DISTRIBUTEUR D'AIR POUR SUPPORT DE FUT DE 200 LITRES



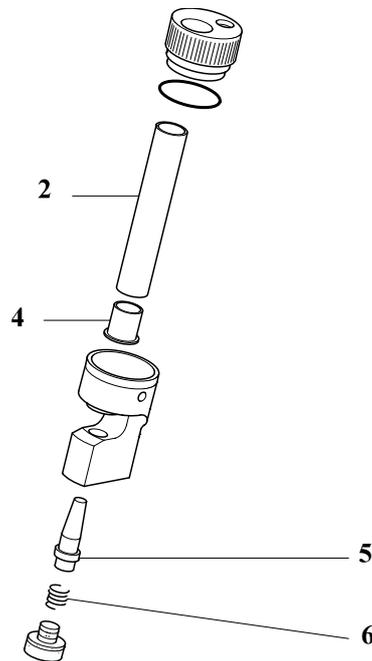
Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
		DISTRIBUTEUR D'AIR POUR SUPPORT DE FUT		
1	F6R LYS 446	Y simple égal Dia. 4/6 mm	1	1
2	F6R LCS 342	Equerre à piquage conique Dia. 4/6 mm - 1/4"	1	1
3	R4D REG 029	Régulateur de pression 0 à 4 bar	2	1
4	R7M CAD 054	Manomètre Dia. 40 mm - 4 bar	2	1
5	F6R LBH 004	Bouchon 1/4"	1	1
6	F6R LHC 214	Mamelon mâle - mâle	2	1
7	F6R LCS 409	Equerre à piquage conique Dia. 6/8 mm - 1/4"	1	1
8	F6R LYS 444	Y simple égal Dia. 6/8 mm	1	1
9	432 177	Bloc pour distributeur	1	1
10	F6R LCS 345	Equerre à piquage conique Dia. 8/10 mm - 1/4"	1	1

DK01-A - RESERVOIR DE RECYCLAGE



Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	F4S STV 018	RESERVOIR DE RECYCLAGE		
1	F4S ACC 044	Joint	1	1
2	V4T TPR 023	Tube	1	1
3	V4T TPR 025	Embout pour tamiseuse	1	1
4	S 744 379	Ejecteur	1	1
5	V4T TPR 024	Injecteur	1	1
6	F4S ACC 045	Ressort	1	1
7	F6R LUS 199	Union simple mâle	1	1
8	F6R LJR 194	Coupleur	1	1
9	F6R LJR 195	Douille mâle	1	1
10	F5M MMB 002	Manchon femelle	1	1
11	F6R LUS 225	Union simple mâle	1	1
12	746 171	Manchette souple Dia. 300 mm, H 200 mm	1	1
13	V4T TPR 026	Plaque de fluidisation	1	1
14	V4T TPR 022	Tuyau droit	1	1
15	J2C MBN 119	Joint de couvercle	1	1
16	V4T TPR 038	Joint de plaque	1	1

DK02-A - DEMONTAGE ET REMONTAGE DE LA POMPE DU RESERVOIR DE RECYCLAGE



1. DEMONTAGE

1.1. Démontage de l'éjecteur "venturi" (4)

- Déconnecter les tuyaux, d'alimentation en air et de sortie poudre.
- Sortir la pompe du réservoir de recyclage.
- Désassembler la pompe et extraire l'éjecteur "Venturi" (4).

1.2. Démontage de l'injecteur (5)

- Déconnecter les tuyaux, d'alimentation en air et de sortie poudre.
- Sortir la pompe du réservoir de recyclage.
- Dévisser le bouchon et extraire son joint, le ressort (6) et l'injecteur (5).

2. REMONTAGE

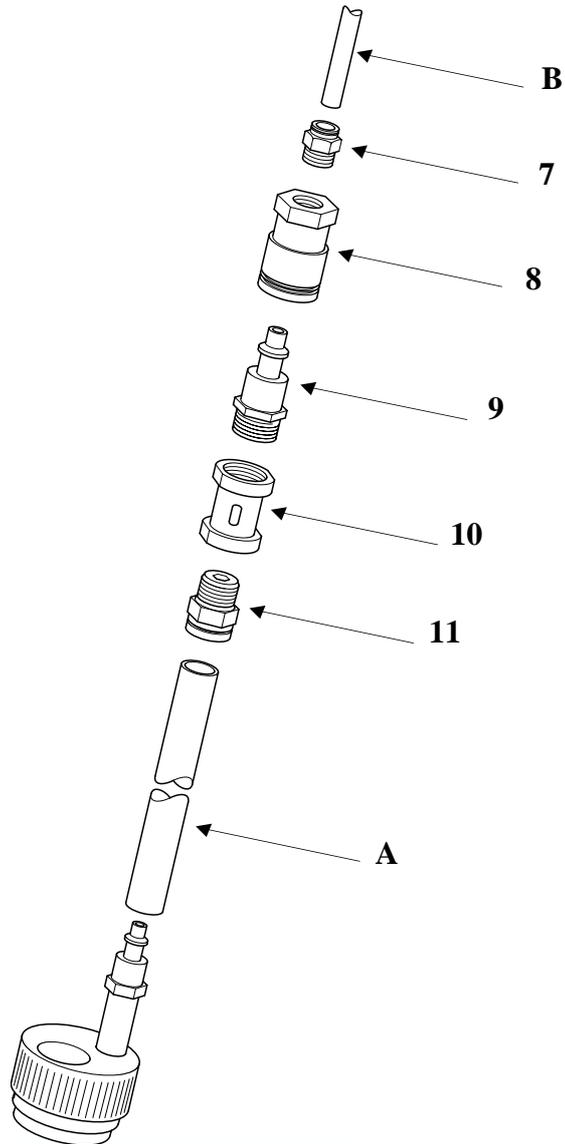
2.1. Remontage de l'injecteur (5)

- Mettre en place l'injecteur (5), le ressort (6) et le joint.
- Visser le bouchon.
- Reconnecter les tuyaux, d'alimentation en air et de sortie poudre.

2.2. Remontage de l'éjecteur "venturi" (4)

- Introduire l'éjecteur "venturi" (4) dans le tube (2).
- Assembler la pompe.
- Introduire la pompe dans le réservoir de recyclage.
- Reconnecter les tuyaux, d'alimentation en air et de sortie poudre.

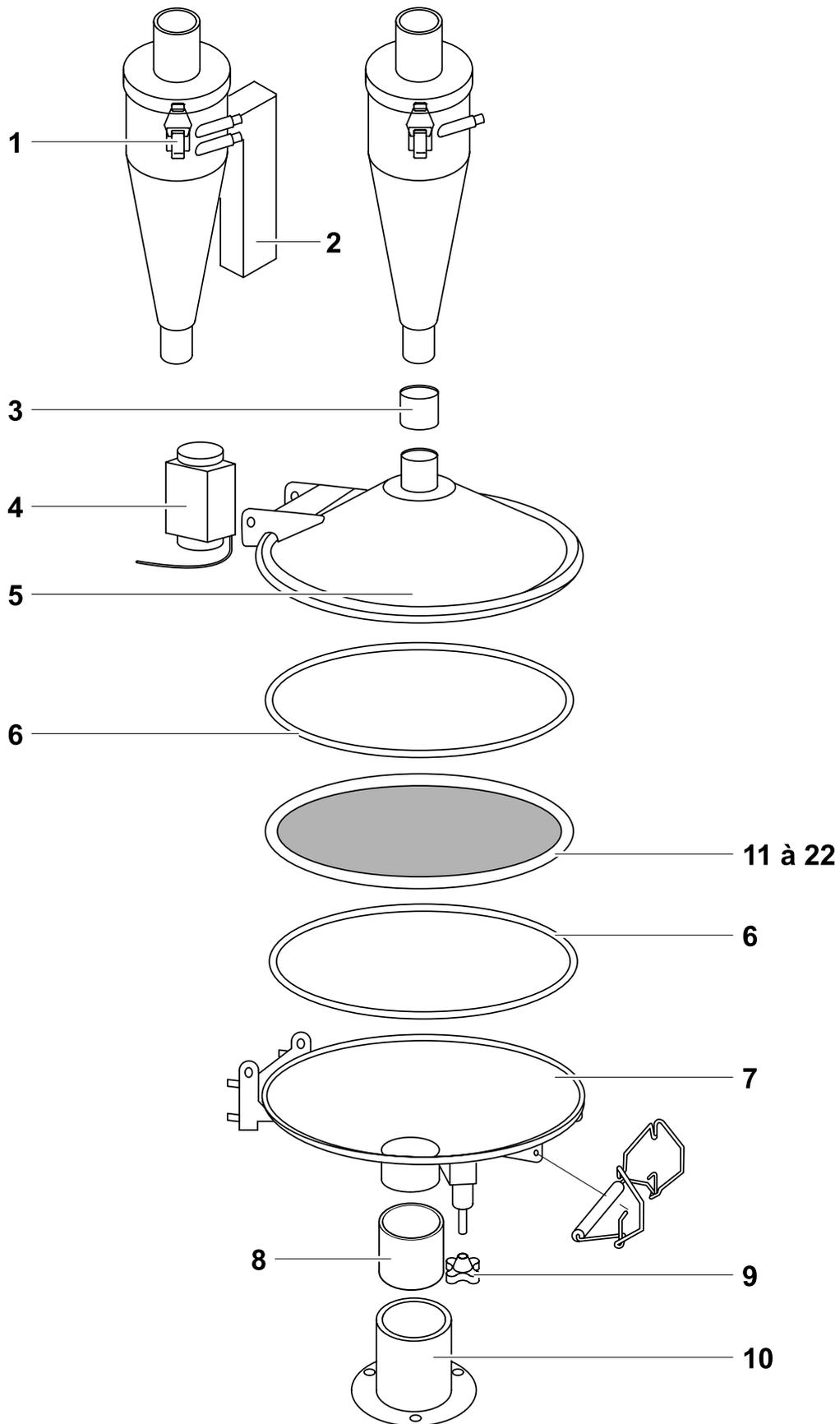
DK03-A - BRANCHEMENT DE LA POMPE DU RESERVOIR DE RECYCLAGE



BRANCHEMENT DE LA POMPE DU RESERVOIR

- Visser l'union simple mâle (7) dans le coupleur (8).
- Visser la douille mâle (9) et l'union simple mâle (11) dans le manchon femelle (10).
- Encliqueter la douille mâle (9) équipée dans le coupleur (8).
- Connecter les tuyaux \varnothing 8/10 mm (A) et \varnothing 6/8 mm (B).

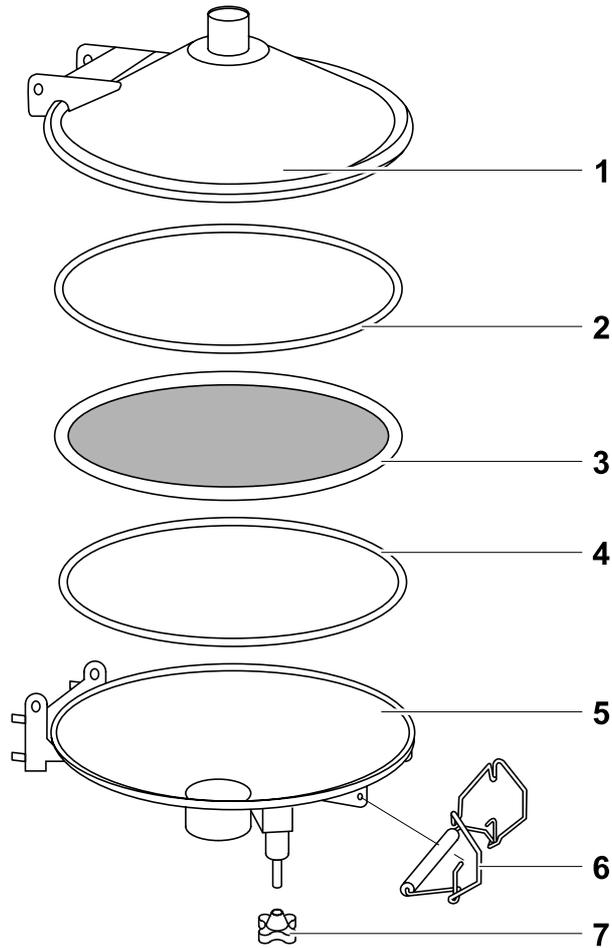
TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501



Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	V5D ETL 006	MINICYCLONE 1 ENTREE		
	V5D ETL 007	MINICYCLONE 2 ENTREES		
1	V4T TPR 021	Grenouillère	2	1
2	V5D ETL 394	Support minicyclone	1	1
3	746 169	Manchette souple Dia. 50 mm, H 120 mm	1	1

	1 508 692	TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501 AVEC SUPPORT		
	1 508 695 + <i>cyclone 1 entrée</i>		
	1 508 694 + <i>cyclone 2 entrées</i>		
	1 508 693 + <i>cyclone 1 entrée + recyclage</i>		
4	180000049AT	Vibreur	1	1
5	V4T TPR 098	Couvercle supérieur	1	1
6	V4T TPR 087	Joint de couvercle	2	1
7	V4T TPR 099	Couvercle inférieur	1	1
8	746 170	Manchette souple Dia. 100 mm, H 200 mm	1	1
9	V4T TPR 031	Ecrou croisillon	3	1
10	V4T TPR 017	Collerette 100 x 50	1	1
11	V5T TPR 066	Tamis synthétique 125 µm	1	1
12	V5T TPR 029	Tamis synthétique 160 µm (sur demande uniquement)	1	1
13	V5T TPR 033	Tamis synthétique 200 µm (sur demande uniquement)	1	1
14	V5T TPR 067	Tamis synthétique 250 µm	1	1
15	V5T TPR 068	Tamis synthétique 400 µm (standard)	1	1
16	V5T TPR 089	Tamis acier - inox 120 µm	1	1
17	V5T TPR 090	Tamis acier - inox 160 µm	1	1
18	V5T TPR 091	Tamis acier - inox 200 µm	1	1
19	V5T TPR 092	Tamis acier - inox 250 µm	1	1
20	V5T TPR 093	Tamis acier - inox 300 µm	1	1
21	V5T TPR 094	Tamis acier - inox 400 µm	1	1
22	V5T TPR 095	Tamis acier - inox 500 µm	1	1

MAINTENANCE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501



1. DEMONTAGE DU TAMIS

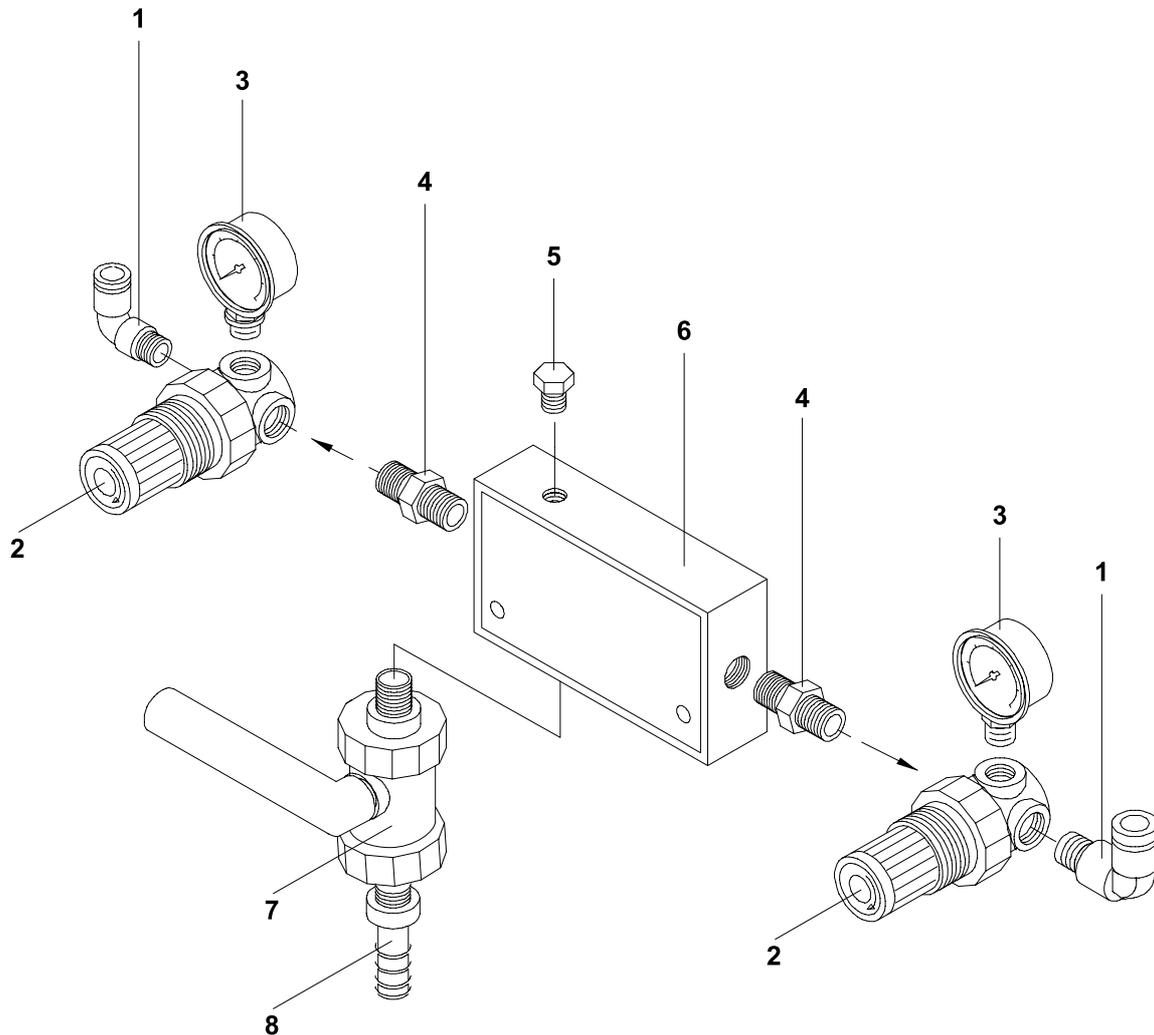
- Dévisser les écrous croisillon (7).
- Dégager l'attache (6) du couvercle supérieur (1).
- Déposer le couvercle inférieur (5), les joints (2 et 4) et le tamis (3).

2. REMONTAGE DU TAMIS

- Procéder dans le sens inverse du démontage.

COMMANDE PNEUMATIQUE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

458 532 – MONTAGE 1

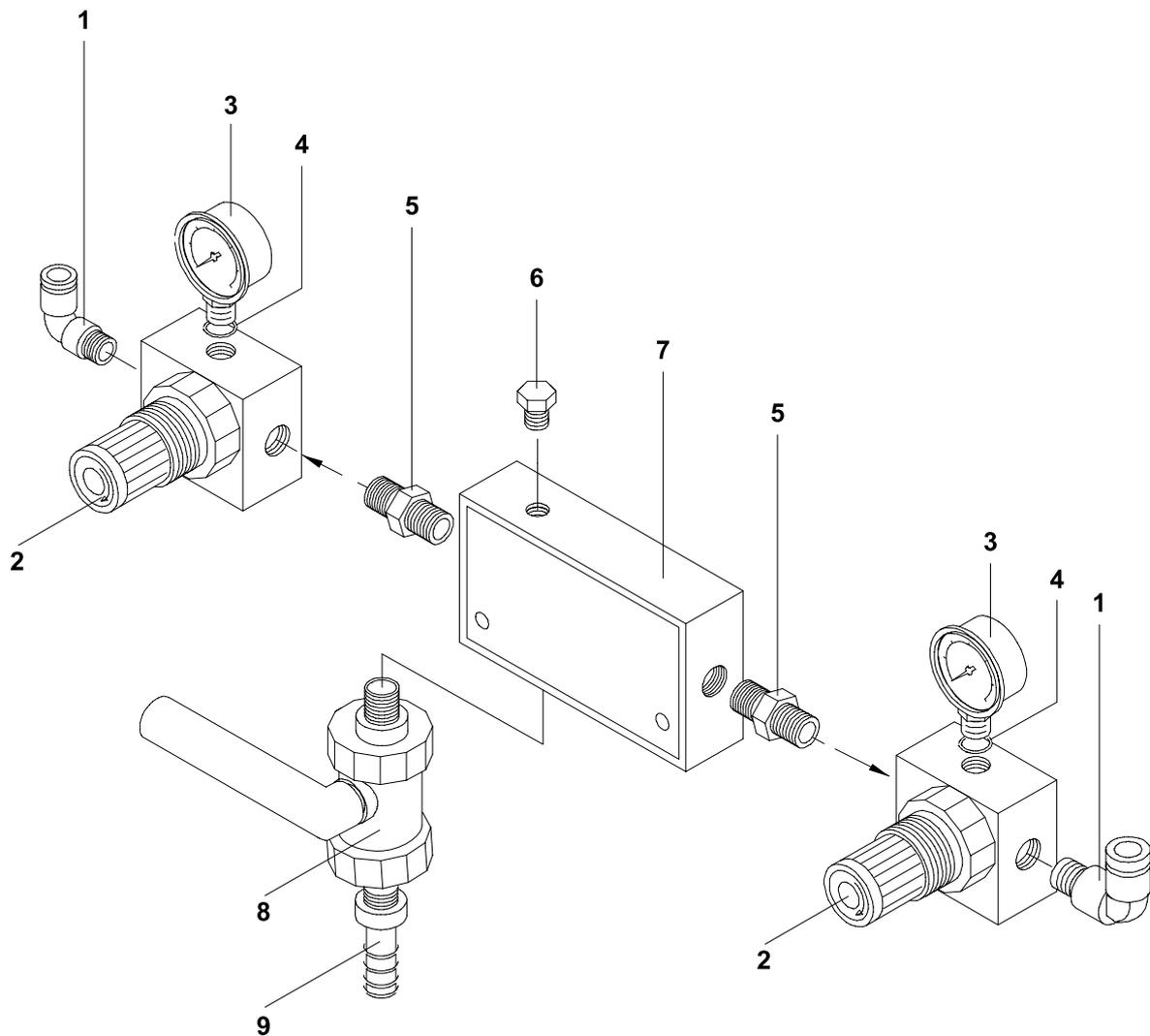


ATTENTION : un deuxième montage est possible. Voir la page suivante.

Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	458 532	COMMANDE PNEUMATIQUE		1
1	F6R LCS 393	Equerre à piquage conique Dia. 6/8 mm - 1/4"	2	1
2	R4D REG 029	Régulateur de pression 0 à 4 bar	2	1
3	R7M CAD 054	Manomètre Diam. 40 mm - 4 bar	2	1
4	F6R LHC 214	Mamelon mâle - mâle	2	1
5	F6R LXG 004	Bouchon	1	1
6	432 177	Bloc pour distributeur d'air	1	1
7	F1R BTU 074	Robinet à bille	1	1
8	F6R LQF 215	Embout cannelé	1	1

COMMANDE PNEUMATIQUE DE LA TAMISEUSE VIBRANTE TYPE 1501

458 532 – MONTAGE 2

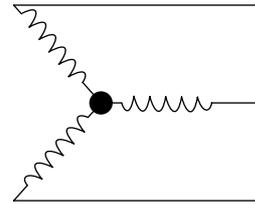
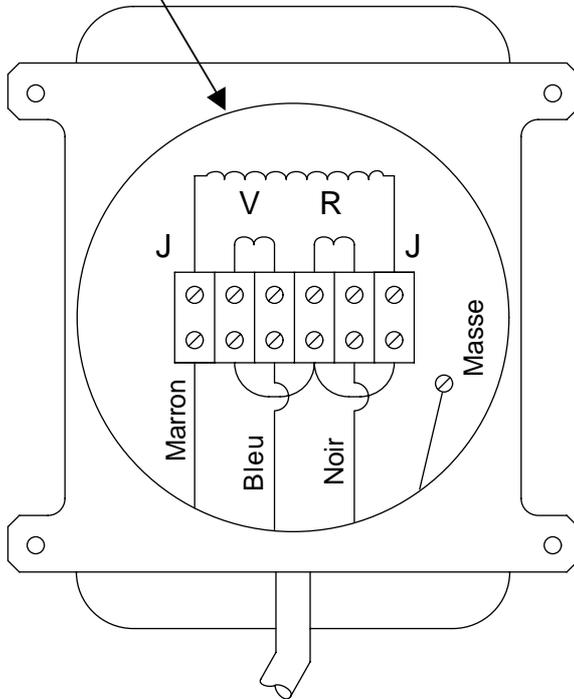


Rep.	Code article	Désignation	Qté	Unité de vente
	458 532	COMMANDE PNEUMATIQUE		1
1	F6R LCS 393	Equerre à piquage conique Dia. 6/8 mm - 1/4"	2	1
2	R4D REG 029	Régulateur de pression 0 à 4 bar	2	1
3	R7M CAD 054	Manomètre Dia. 40 mm - 4 bar	2	1
4	J3E TOR 454	Joint torique	2	1
5	F6R LHC 214	Mamelon mâle - mâle	2	1
6	F6R LXG 004	Bouchon	1	1
7	432 177	Bloc pour distributeur d'air	1	1
8	F1R BTU 074	Robinet à bille	1	1
9	F6R LQF 215	Embout cannelé	1	1

BRANCHEMENT DU VIBRATEUR

380 V triphasé – Montage étoile

Enlever les 3 vis
du couvercle



220 V triphasé – Montage triangle

