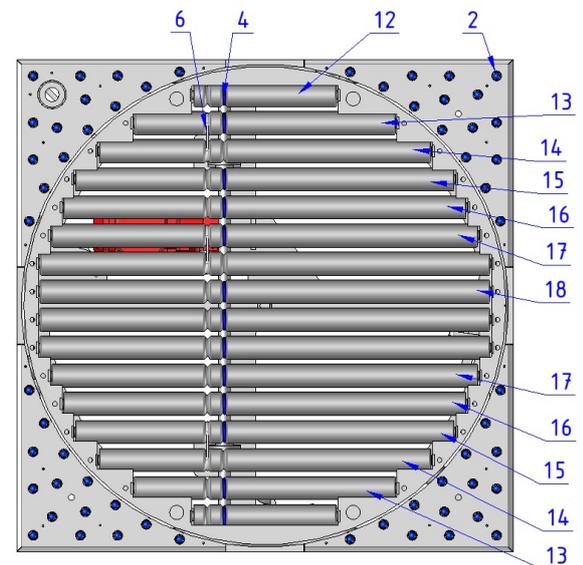
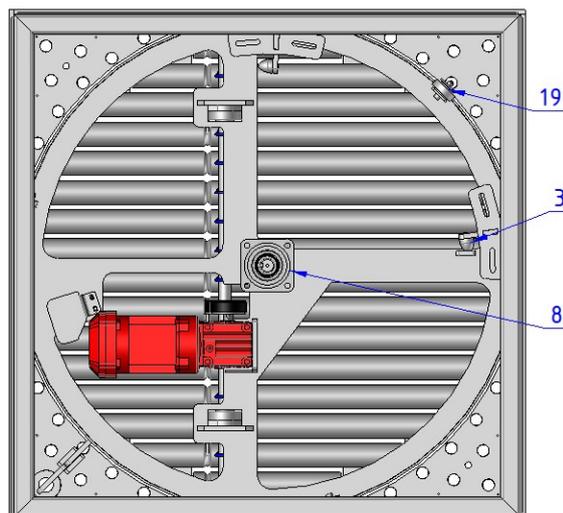
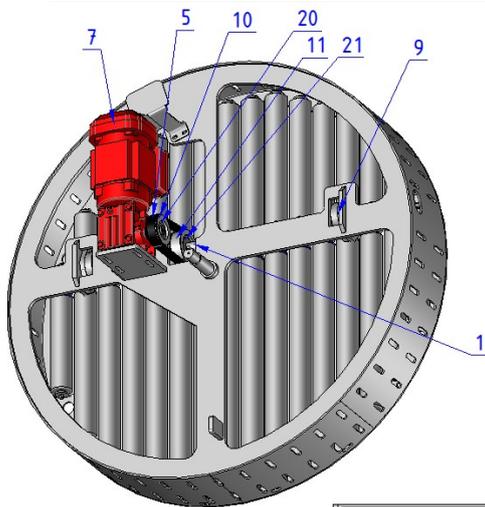


Tables tournantes

Repère	Référence GRILLET	Désignation	Quantité
1	4438467	arbre acier Ø25 - L=965mm - une clavette demi-ronde à 397mm	1
2	4743917	Bille Ø15	59
3	4703536	butée caoutchouc conique Ø30mm - tige M8	2
4	4230144	courroie bleu HDBU 5- L=305mm soudée	13
5	4443999	courroie crantée Powergrip Gates 8MR-480-020G	1
6	4230169	courroie Souplex translucide Ø4 - L=225mm - sans fin	3
7	41W20DRN71M2/KCC-430	motoréducteur W20DRN71M2/KCC - 220/380V - 430T/min - 0.55kW - arbre sortant Ø20 - báb 90°X KCC - M3A - CEI	1
8	44FY 30 TF	palier fonte FY 30 TF	1
9	44FYTB 25 FM	palier fonte FYTB 25 FM	2
10	44POULIE VECO 8M20-26DTS	POULIE VECO 8M20-26DTS	1
11	44POULIE VECO 8M20-32DTS	POULIE VECO 8M20-32DTS	1
12	43R50-302-ARH8-2G-Z-29-35	rouleau Ø50 acier zn 2 gorges axe à ressort L=302mm - gorges : 29mm - 35mm	2
13	43R50E-552-ARH8-2G-Z-154-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe à ressort L=552mm - gorges 154mm - 35mm	2
14	43R50E-702-ARH8-2G-Z-229-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe hexagonal de 8mm à ressort L=702mm - gorges à 229mm - 35mm	2
15	43R50E-802-ARH8-2G-Z-279-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe hexagonal de 8mm à ressort L=802mm - gorges à 279mm - 35mm	2
16	43R50E-852-ARH8-2G-Z-304-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe hexagonal de 8mm à ressort L=852mm - gorges à 304mm - 35mm	2
17	43R50E-902-ARH8-2G-Z-329-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe hexagonal de 8mm à ressort L=902mm - gorges à 329mm - 35mm	2
18	43R50E-952-ARH 8-2G-Z-354-35	rouleau tube acier épais Ø50 zn 2 gorges axe hexagonal de 8mm à res sort L=952mm - gorges à 354mm - 35mm	4



Surveillance et maintenance des table à billes et à rouleaux

La surveillance et la maintenance doivent être effectués par une personne qualifiée

SURVEILLANCE ET ENTRETIEN PERIODIQUE

- Vérifier régulièrement la position du convoyeur ou du trieur dans l'installation
- Les tambours d'extrémités du convoyeur ne doivent en aucun cas toucher ou frotter un élément fixe (goulottes, tôles, glissières, autres convoyeurs, etc...)
- Nettoyer les tambours pour éviter toute modification de leur forme et de leur diamètre.
- Vérifier la régularité de rotation de chaque tambour (Faux rond), changer le rouleau défectueux si nécessaire.
- Vérifier l'état des courroies et des diabolos d'entraînement
- vérifier l'état des billes

Maintenance :

En plus de la surveillance et de l'entretien périodique ci-dessus :

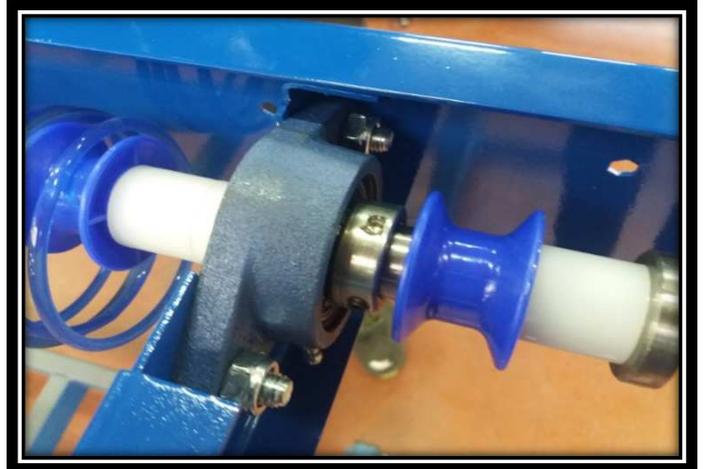
Tous les 3 mois :

- Retirer le capot de protection et vérifier l'état des organes de transmission (Pignons et courroies)
- Effectuer un réglage de la tension de la courroie de transmission en sortie du motoréducteur
- Graisser toutes les chaînes et pignons de transmission (Graisse d'usage universel)
- Vérifier la bonne ventilation du moteur (Dépoussiérer la grille de protection)

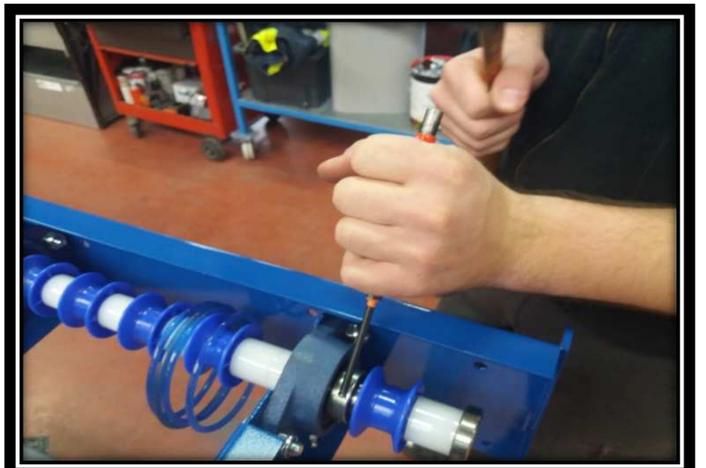
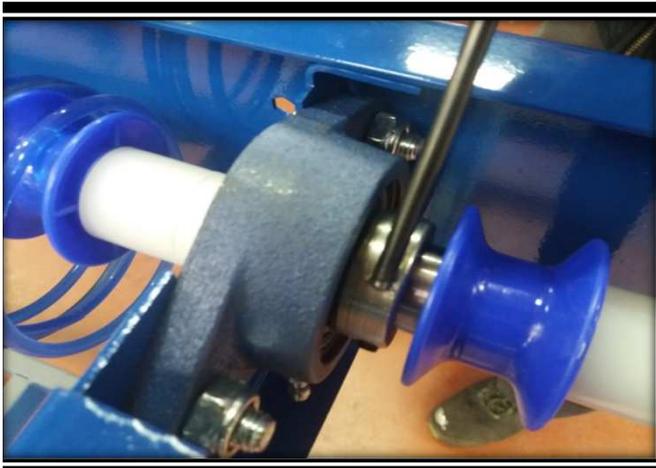
Un mémoire technique de construction est conservé au sein de notre société.

CONVOYEURS DE TYPE A ROULEAUX MOTORISES

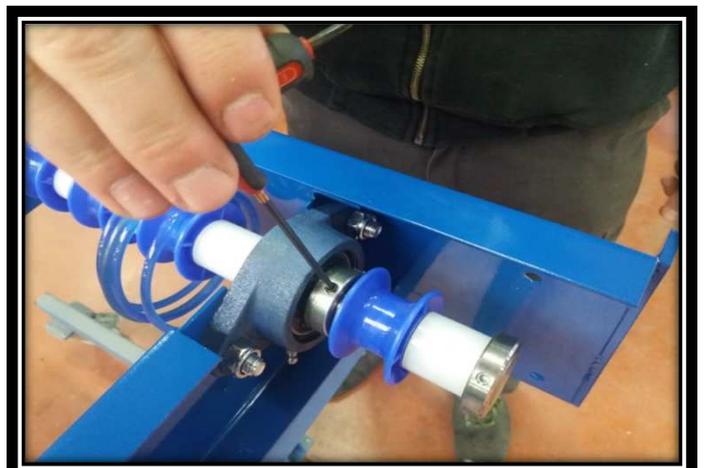
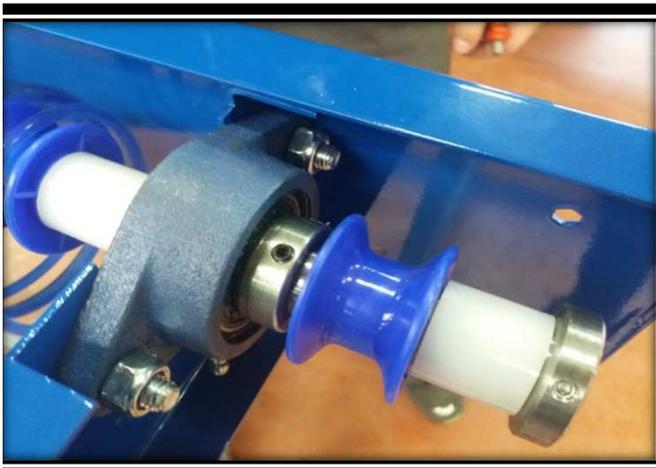
Principe de serrage de la bague excentrique du roulement à billes dans son palier fonte (ou tôle)



Présentation roulement et bague excentrique - Mise en position dans son palier



Serrage à l'aide d'une pointe et d'un marteau (un coup sec)



Mise en position de la vis pointeau et serrage à l'aide d'une clé Allen (BTR)