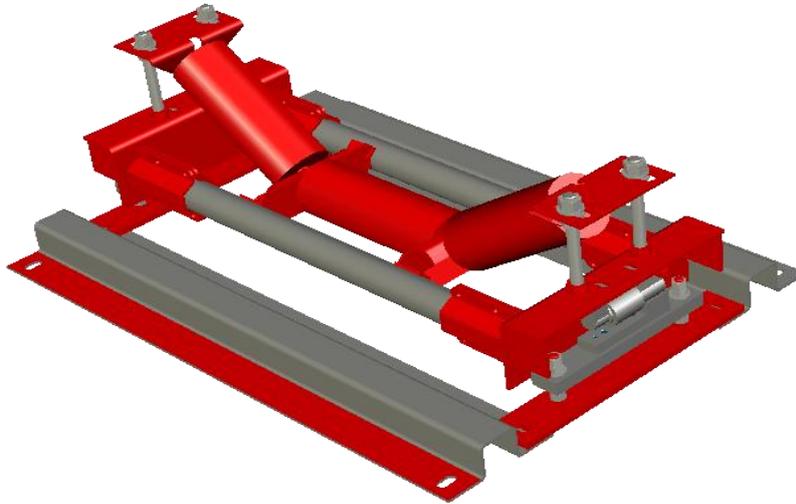




Chassieu, 11 mai 2010,

BASCULE MONOROL

Notice de montage



Logiciel N°	Notice référence	Révision
	Ban_Fr_MONOROL Guide de montage_rev00.doc	00



ARPEGE *AIMO*



L'INFORMATIQUE
PONDERALE



PESAGE
PROMOTION

Siège et usine : 38, avenue des Frères Montgolfier - BP 186 - 69686 Chassieu Cedex - France
Tél. : 33 (0)4 72 22 92 22 - Fax : 33 (0)4 78 90 84 16 - www.masterk.com

S.A. CAPITAL DE 1 026 432 € - 352 854 053 RCS LYON - CODE APE 292 J - N° IDENTIFICATION TVA FR 07 352 854 053

BASCULE MONOROL
Notice de montage

Date	Numéro de révision	Objet de la modification
11/05/2010	00	Original.

SOMMAIRE

1.	PRESENTATION DE LA BASCULE MONOROL	5
1.1.	Présentation	5
2.	MONTAGE A L'ATELIER	6
1.1.	Montage bascule	6
2.1.	Réglage des angles d'auge avec 3 rouleaux clients	6
2.2.	Montage et réglage des capteurs	7
2.3.	Identification du sens du tapis sur capteurs	8
2.4.	Recommandations pour le transport des bascules	8
3.	MONTAGE SUR SITE	9
3.1.	Montage des renforts, bascule angle > ou = 45° ou bascule renforcée tube 60	10
3.2.	Montage bascule sur tapis coque avec cornières en L	10
3.3.	Montage bascule double	10
3.4.	Montage oméga de renfort	11
4.	REGLAGES MECANIQUES SUR SITE	12
4.1.	Réglage de la butée des capteurs	12
4.2.	Alignement vertical	12
5.	CABLAGE RACCORDEMENT	14
5.1.	Passage des câbles	14
5.2.	Raccordement capteur	14
5.3.	Raccordement liaison vers indicateur	15
5.4.	Raccordement coté indicateur	15
6.	PRISE DE VITESSE	16
6.1.	Prise de vitesse sur tambour mené	16
6.2.	Prise de vitesse par roue	16
6.3.	Prise de vitesse par rouleau spécialisé	17

AVANT PROPOS

Ce manuel est écrit à l'attention des techniciens responsables de l'installation et de la maintenance de bascules de pesage sur bande.

SECURITE



ATTENTION : Certaines procédures décrites dans cette notice nécessitent que le personnel travaille à proximité immédiate de pièces en mouvement, seul du personnel qualifié et habilité peut procéder à l'installation de la bascule, en ayant pris toutes les mesures réglementaires au regard des travaux qu'ils effectuent. ARPEGE MASTER K ne pourrait être tenu pour responsable de tout dommage, matériel ou corporel dû à un manquement vis-à-vis des normes et réglementations en vigueur sur le lieu d'installation.

PRINCIPE

Une balance de pesage continu sur bande est un système qui permet de mesurer le poids de produit en vrac qui passe sur la bande sur laquelle le système est installé. Le système nécessite dans son principe général de connaître deux paramètres principaux :

- Le poids de produit vrac sur une longueur donnée du convoyeur.
- La vitesse de déplacement du produit.

Le poids de produit est mesuré par pesage d'une section du convoyeur, la vitesse de déplacement du produit est la vitesse de déplacement du tapis, elle peut être mesurée sur le tambour mené ou par une roue en contact avec la bande ou par un rouleau spécialisé.

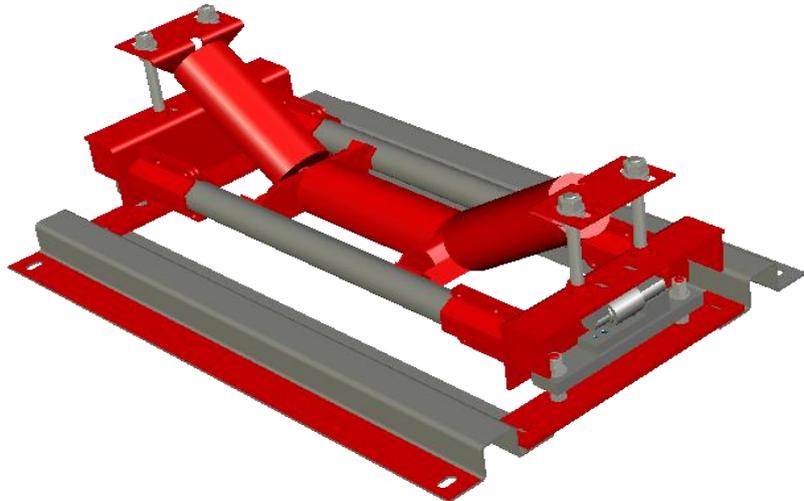
L'électronique associée permet par combinaison de l'information poids et de l'information vitesse de déterminer le débit du produit ainsi que de totaliser la quantité de produit passée.



Le fonctionnement correct du système, la tenue de la précision dans le temps nécessite que le système soit correctement installé, qu'il soit régulièrement étalonné, et maintenu en bon état par du personnel formé à cet effet.

1. PRESENTATION DE LA BASCULE MONOROL

1.1. Présentation

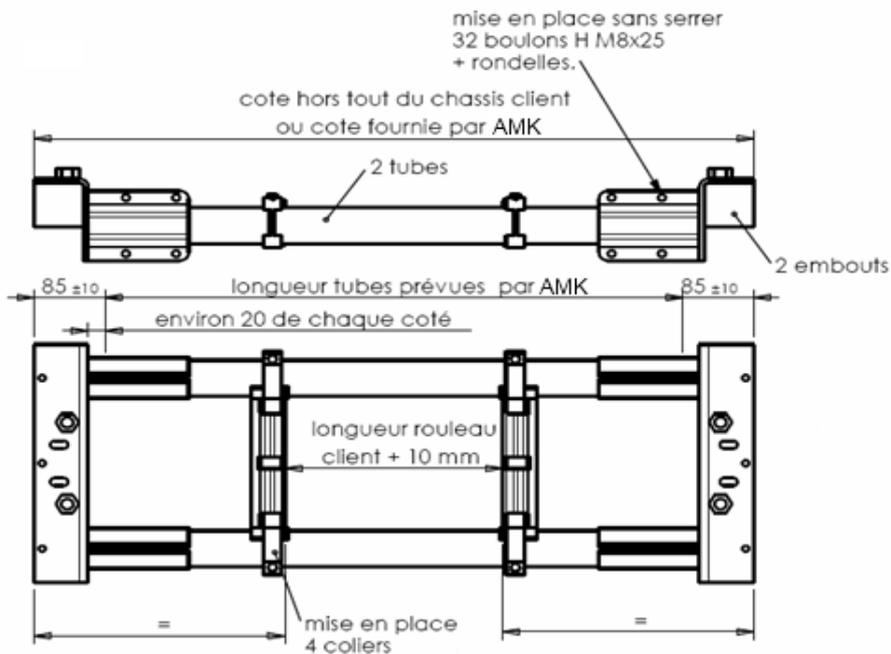


La bascule **ARPEGE MASTER MONOROL** se compose d'un ensemble de pièces mécaniques assemblées entre elles par boulonnage, ce qui permet une adaptation rapides à la plupart des convoyeurs.

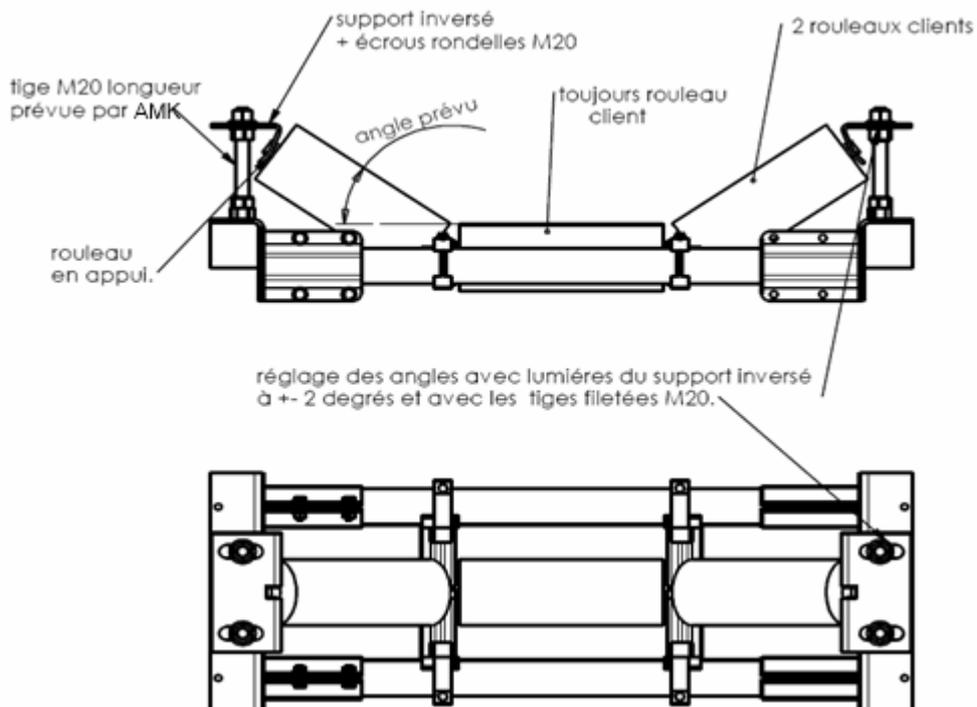
Les capteurs sont protégés et restent facilement accessibles si nécessaire.

2. MONTAGE A L'ATELIER

1.1. Montage bascule



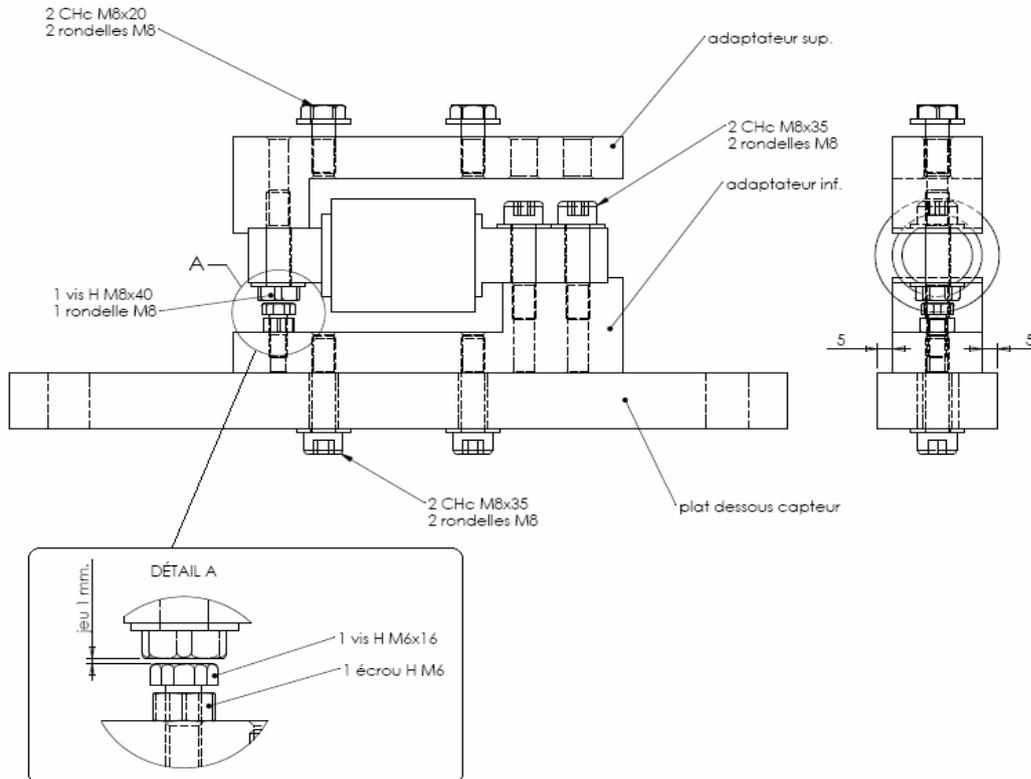
2.1. Réglage des angles d'auge avec 3 rouleaux clients



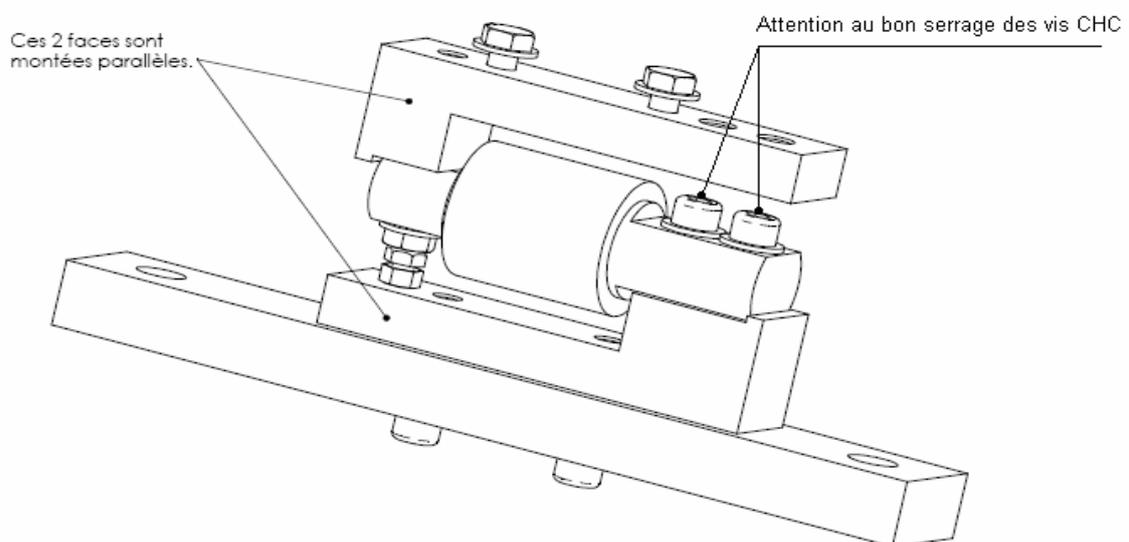
2.2. Montage et réglage des capteurs

Attention vérifier le sens de montage du capteur (flèche en bout de capteur donne le sens d'appui)

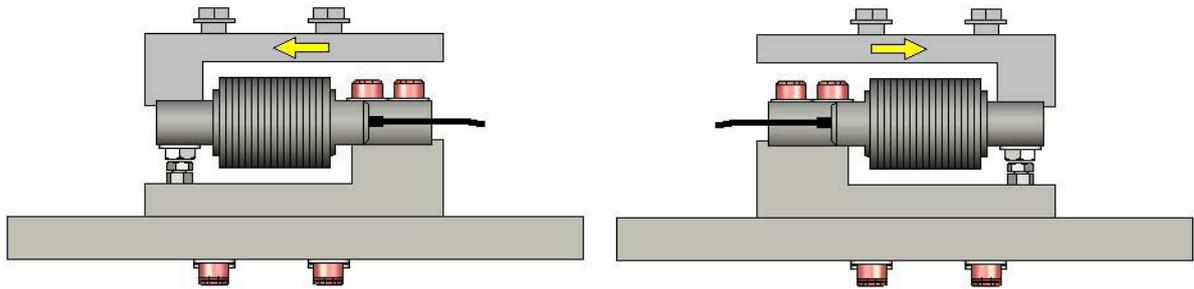
Passer les 2 vis au travers du capteur puis fixer l'équerre de l'autre coté du capteur (coté une seule vis) monter ensuite l'équerre inférieure (coté 2 vis) sans bloquer . Vérifier l'alignement des équerres inférieures et supérieures et bloquer les 3 vis.



Régler ensuite la butée de surcharge : jeu ~1mm



2.3. Identification du sens du tapis sur capteurs



2.4. Recommandations pour le transport des bascules



ATTENTION :

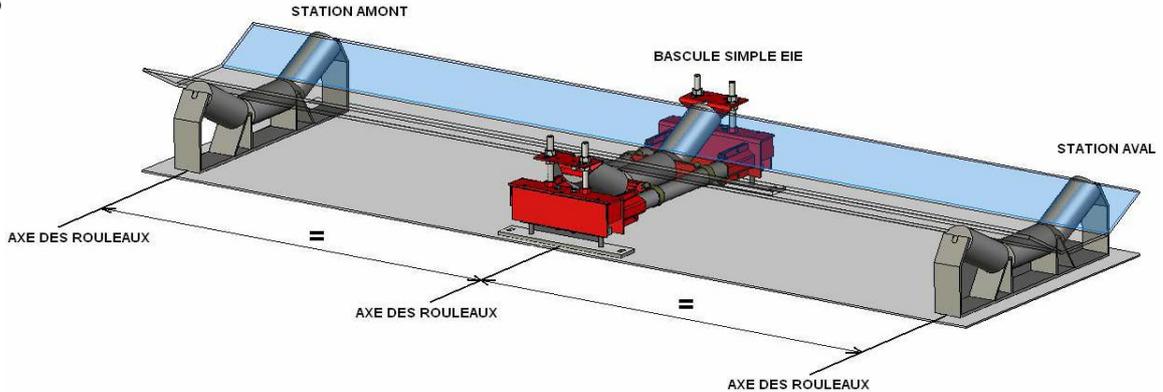
Les ensembles capteurs ne doivent pas être montés sur la bascule afin de ne pas risquer de détruire irrémédiablement les capteurs lors de la mise en place sur le convoyeur.

3. MONTAGE SUR SITE

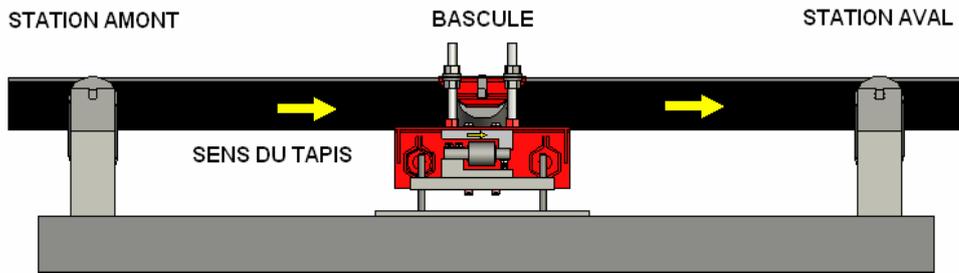
Montage bascule sur le châssis



basculé doit être centrée entre la station amont et aval

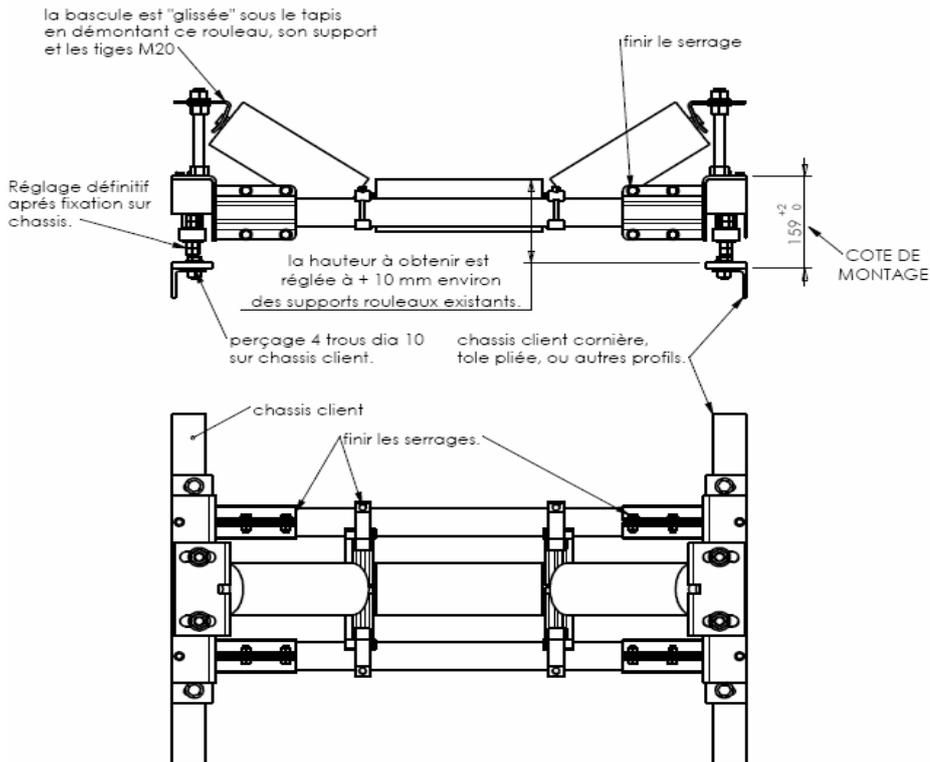


Respecter le sens du tapis (voir §2.3)

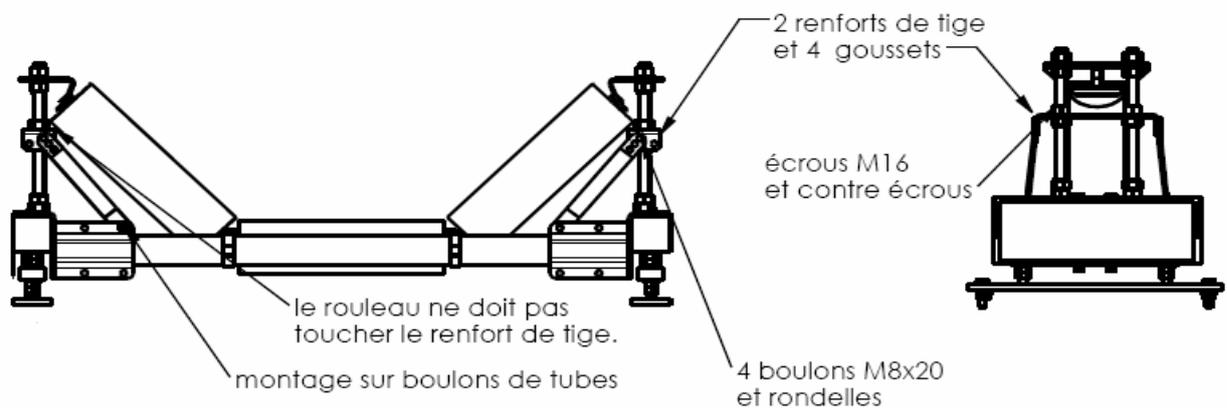


sur châssis

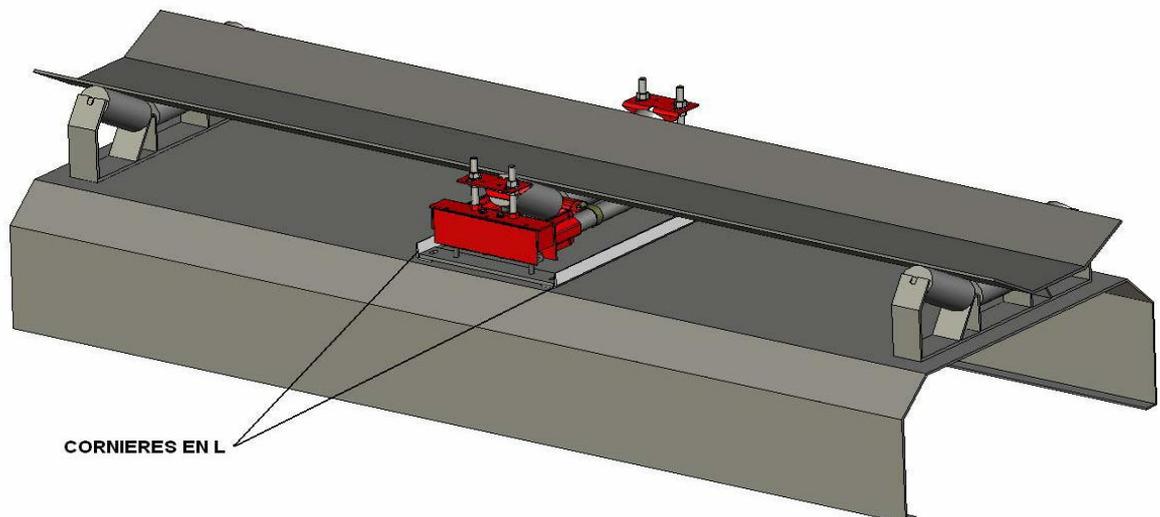
Fixation



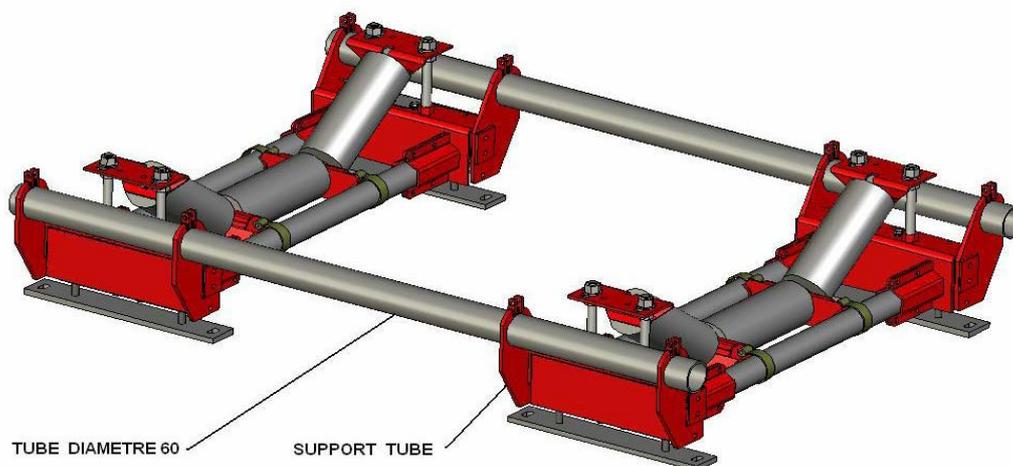
3.1. Montage des renforts, bascule angle > ou = 45° ou bascule renforcée tube 60



3.2. Montage bascule sur tapis coque avec cornières en L

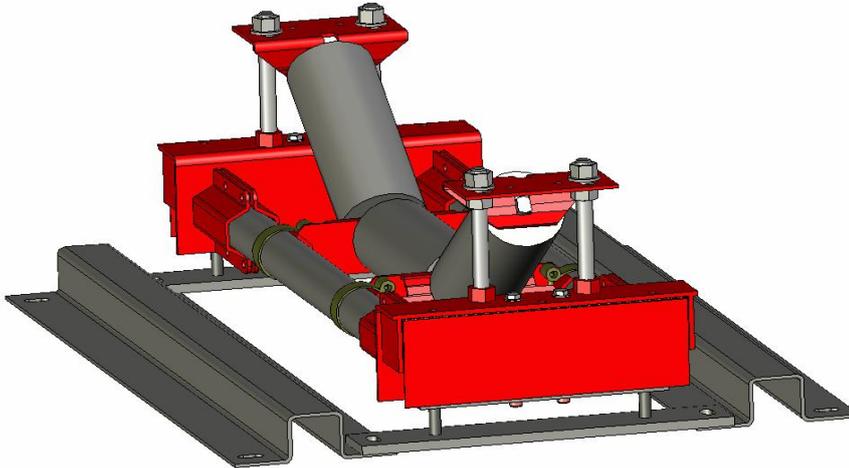


3.3. Montage bascule double



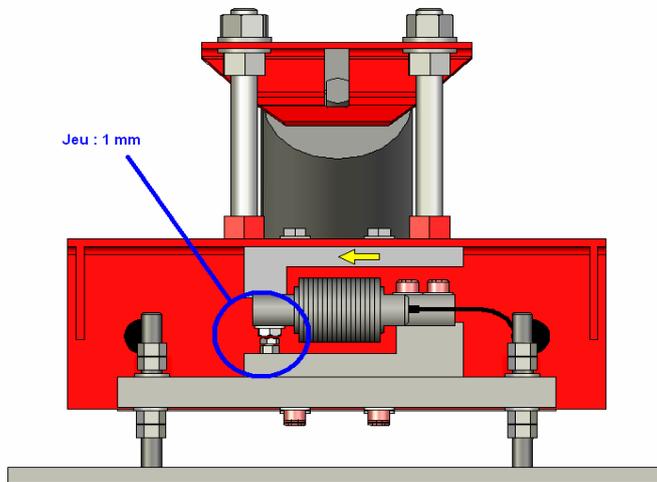
3.4. Montage oméga de renfort

Pour montage bascule sur un tapis plus petit que la bascule
Ou pour montage bascule plus courte que le tapis
Ou pour renforcer le châssis client



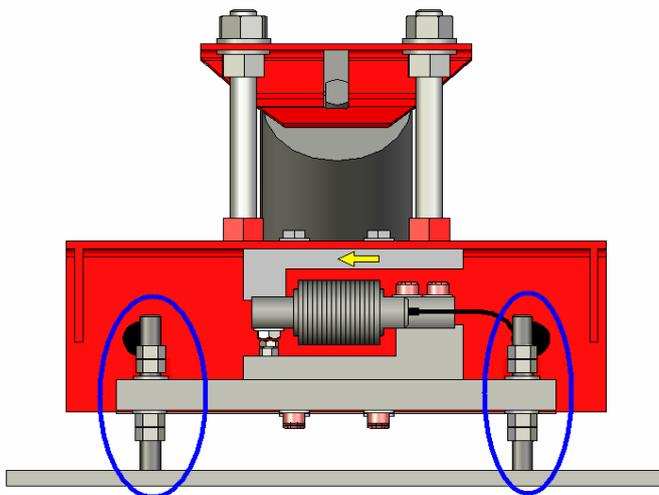
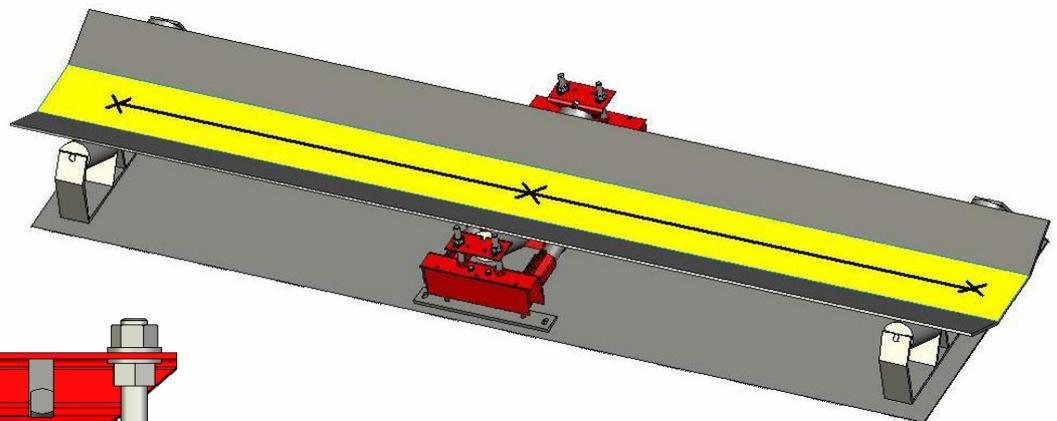
4. REGLAGES MECANIKES SUR SITE

4.1. Réglage de la butée des capteurs



4.2. Alignement vertical

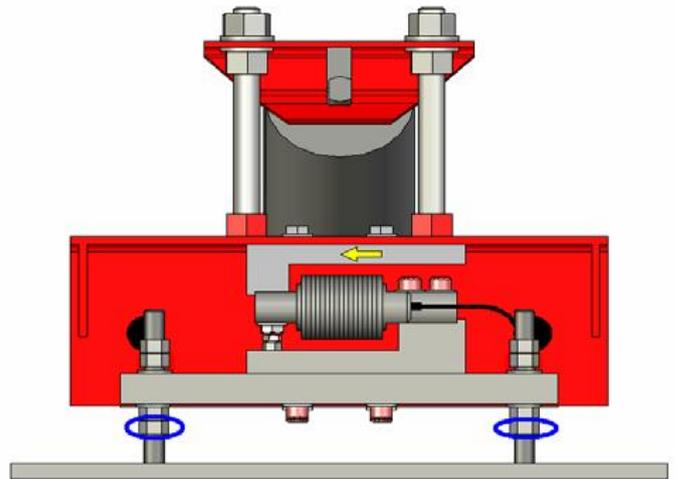
L'alignement de la bascule sur la station amont et sur la station aval s'effectue à l'aide d'une règle posée sur le tapis, rechercher le plus faible écart possible ($< 1\text{mm}$)



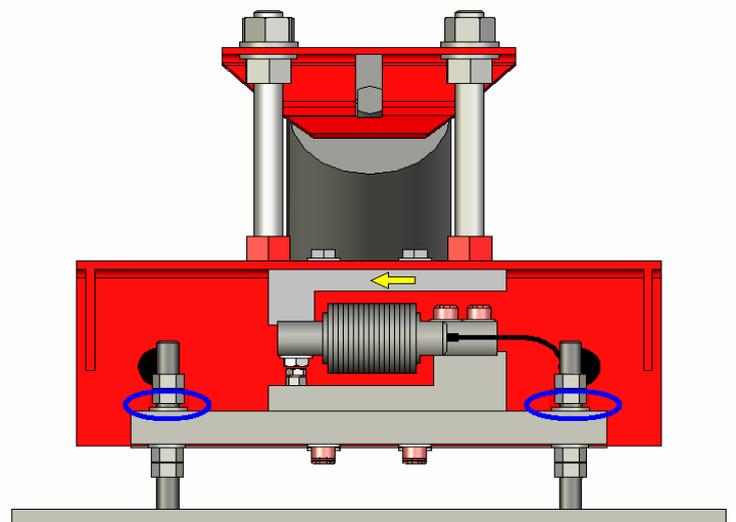
rouleaux amont et aval de chaque côté du rouleau.

Le réglage de la hauteur de la bascule se fait par les tiges filetées M12
Vérifier l'alignement transversal par rapport aux rouleaux amont et aval en utilisant un cordeau tendu entre les

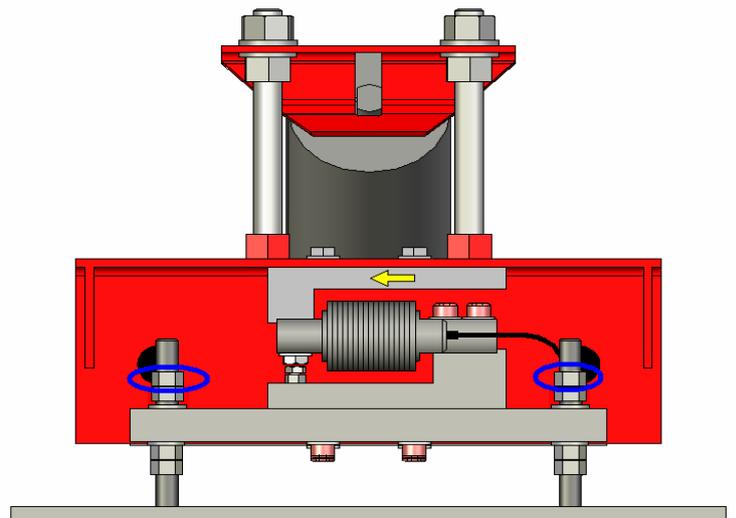
Une fois la bonne hauteur trouvée
procéder au blocage des contre écrous
inférieurs M12



Régler / vérifier le jeu de en partie
supérieure : 1mm la rondelle doit être
libre



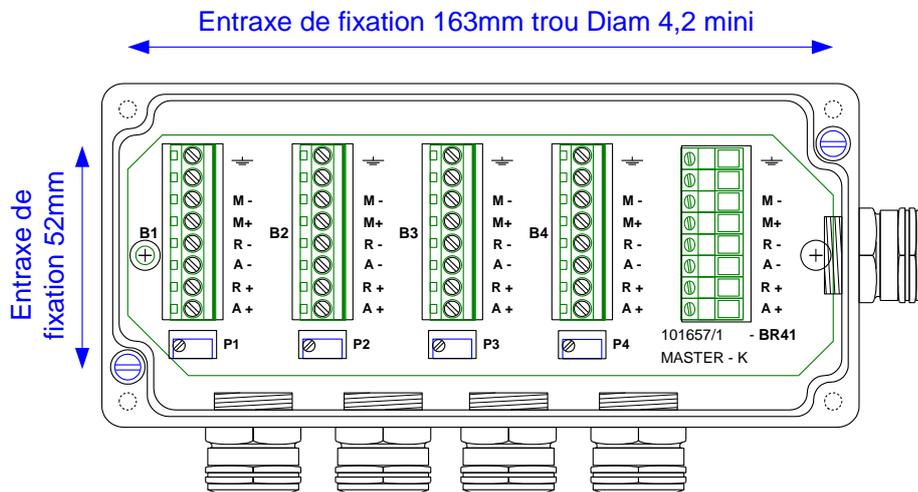
Bloquer les contre écrou supérieurs M12



5. CABLAGE RACCORDEMENT

5.1. Passage des câbles

Fixer la boîte de raccordement capteur sur le convoyeur à un endroit accessible.
La boîte de raccordement doit être reliée à la terre (réalisée par les vis de fixation)

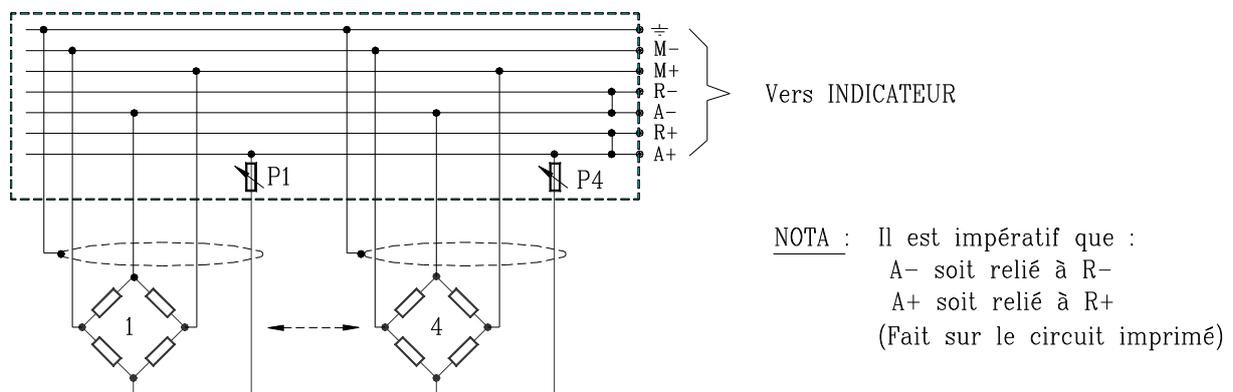


Passer le câble du capteur dans l'un des tubes de liaison pour le ramener coté boîte de raccordement.

5.2. Raccordement capteur

Si la bascule n'a pas été déjà pré réglée en usine avant raccordement positionner les potentiomètres a mi course (5 Ω a mesurer entre A+ du capteur et A+ du départ indicateur)

Les pont A+ R+ et A- R- sont déjà réalisés sur le circuit imprimé.



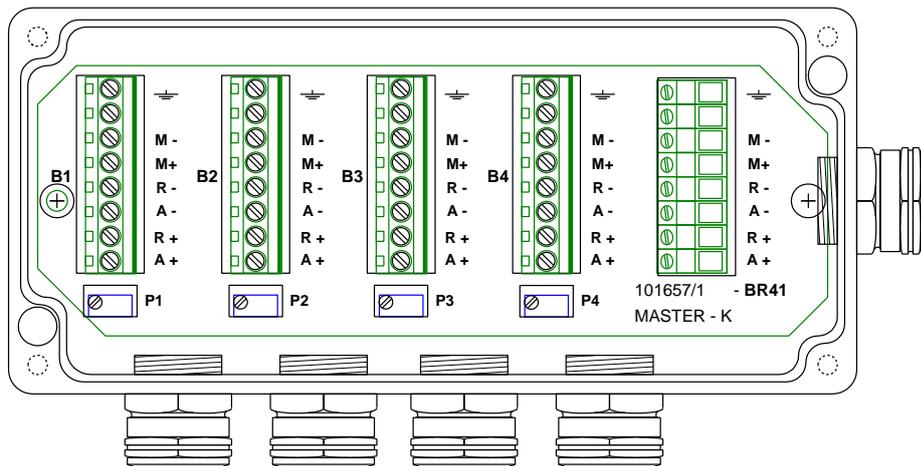
Raccordement capteur FLX sur bornier B1 à B4 (suivant nbre de capteurs :

J/V	= Blindage	= Jaune/vert ou tresse
M-	= Mesure - (Signal -)	= Noir
M+	= Mesure + (Signal +)	= Rouge
A -	= Alimentation - (Excitation -)	= Blanc
A+	= Alimentation + (Excitation +)	= Bleu

5.3. Raccordement liaison vers indicateur

La liaison vers indicateur doit impérativement comporter 6 fils

J/V	= Blindage	(Blindage)	= Jaune/vert ou tresse
M-	= Mesure -	(Signal -)	= Jaune
M+	= Mesure +	(Signal +)	= Vert
R -	= Retour Alimentation -	(Sense -)	= Brun
A -	= Alimentation -	(Excitation -)	= Blanc
R+	= Retour Alimentation +	(Sense +)	= Rose
A+	= Alimentation +	(Excitation +)	= Gris



5.4. Raccordement côté indicateur

Pour indicateur IDE voir ci-dessous autre indicateur se reporter a la notice indicateur

SubD9pts Male (Raccordement sur M1)

Pin

1	= Blindage	(Blindage)	= Jaune/vert ou tresse
3	= Alimentation -	(Excitation -)	= Blanc
4	= Mesure -	(Signal -)	= Jaune
5	= Alimentation +	(Excitation +)	= Gris
6	= Mesure +	(Signal +)	= Vert
7	= Retour Alimentation -	(Sense -)	= Brun
8	= Retour Alimentation +	(Sense +)	= Rose

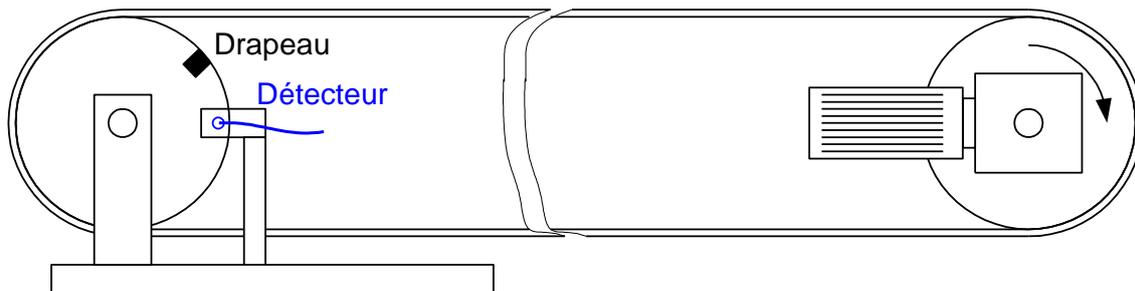
6. PRISE DE VITESSE

6.1. Prise de vitesse sur tambour mené

La prise de vitesse sur tambour mené doit être réalisée sur place en fixant un "Drapeau" sur le tambour et en réalisant une patte de fixation du détecteur inductif.

Tambour mené

Tambour menant (moteur)

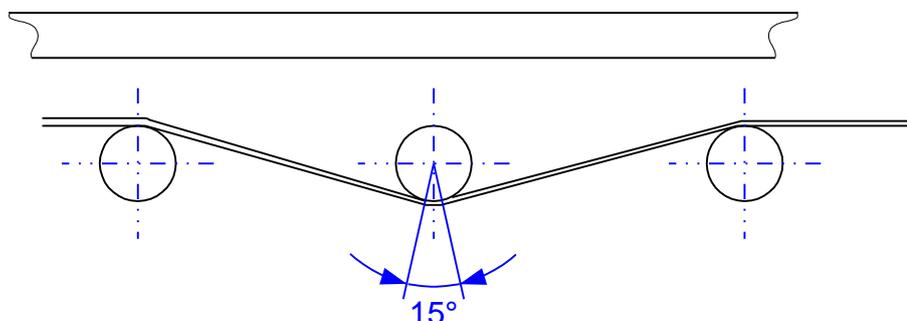
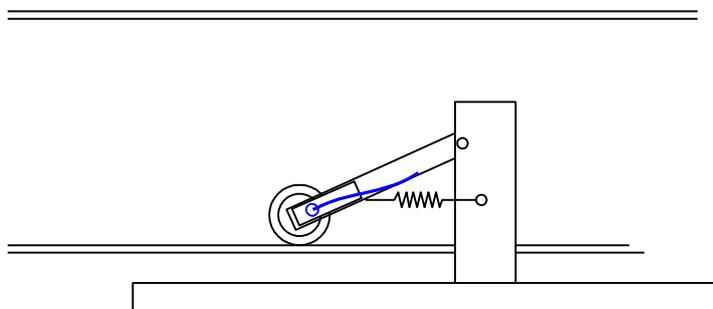


6.2. Prise de vitesse par roue

Plusieurs solutions possibles

Dans le cas d'une prise de vitesse par roue l'installation d'un racleur de l'intérieur de bande est obligatoire

Montage du détecteur a proximité de la bascule



La bande doit être en contact avec la circonférence du tambour sur la plus grande longueur possible

6.3. Prise de vitesse par rouleau spécialisé

Il s'agit d'un rouleau spécial avec capteur de prise de vitesse intégré

