

Instructions d'installation et de service pour les vibrateurs pneumatiques à turbine séries "T"



MISE EN GARDE : Vérifiez que le circuit d'air comprimé est fermé pendant l'installation.
DANGER DE BLESSURE ! UTILISEZ DES BOULES-QIES !
REFEREZ S.V.P. AUX DESSINS

INFORMATION GÉNÉRALE



- Les vibrateurs à turbine de la série T produisent une vibration rotative avec amplitude et fréquence variables. La fréquence est modulée par la pression de l'air comprimé. Le vibrateur est utilisé pour les applications suivantes : Transport, alimentation, compaction, criblage du matériel comme poudres chimiques, ciment, sable, grain etc. La pression minimale pour le fonctionnement est de 2 bar (30 PSI), le maximum est de 6 bar (90 PSI). Le nitrogène peut remplacer l'énergie pneumatique (air). Le niveau sonore est compris entre 65 et 80 dBA.

ATTENTION : La PRESSION MAXIMALE ne doit jamais excéder 6 bar (90 PSI).

- La température ambiante pendant le service ne doit pas excéder 140°C (280°F).

MONTAGE ET MISE EN MARCHÉ

- La surface de montage doit être propre et plate. Il est recommandé d'utiliser un profil de renforcement (profil en U) qui est soudé par points pour obtenir une vibration optimale. Pour des applications extérieures il faut faire attention que la pluie ou d'autres liquides ne peuvent pas entrer par l'échappement du vibrateur.
- Pour la fixation du vibrateur utilisez des vis avec tête à six pans et six pans creux avec une qualité de 8.8. Le couple de serrage ne doit pas excéder les données suivantes :

modèle	filet	min.	max.
T-50-LP /-HP	M6	6 Nm	10 Nm
T-65-LP /-HP	M8	15 Nm	21 Nm
T-80-LP /-HP	M10	30 Nm	42 Nm
T-100-HP	M12	80 Nm	112 Nm

- Utilisez des rondelles éventails ou ressorts ou des écrous de sécurité (mais JAMAIS des rondelles à plateau) pour assurer que les raccords à vis ne se dévissent pas par la vibration. Il est recommandé d'utiliser des adhésifs étanches (par exemple LOCTITE 270). Conformez-vous aux instructions en la matière.



DANGER : Des raccords dévissés peuvent faire tomber le vibrateur et blesser des personnes !



- L'air comprimé doit être sec et propre (filtre). L'admission d'air correspond à la prise avec le plus petit orifice et marqué d'une flèche en direction correspondante sur la surface du vibrateur. Vérifiez si le tube d'air à pression est bien fixé à la pièce de raccordement.
IMPORTANT : Une erreur entre l'admission et l'échappement diminue de façon très importante les performances !

DANGER : Un TUBE DETACHE peut BLESSER des personnes ! (Les yeux)



- Un lubrificateur est nécessaire. Pour la lubrification employer seulement les huiles hydrauliques les suivantes ou analogues selon ISO VG5 avec 5cSt/40°C, par exemple :
- SHELL Tellus Oil C5
- ESSO Nuto H5
- BP Energol HP5
- MOBIL Velocite Oil No.4
- Pour l'industrie alimentaire : MOBIL Whiterex 304

- Utilisez un silencieux à l'échappement.
DANGER : Ne jamais mettre en marche sans SILENCIEUX ! (Danger pour les oreilles)



DANGER : Le TUBE D'ÉCHAPPEMENT qui est sous pression peut BLESSER des personnes ! (Danger pour les yeux)

- Consommation d'air. Soyez sûr que la quantité suivante du volume d'air est mis à disposition par le système à pression d'air, sinon le vibrateur ne peut pas atteindre les données techniques.

modèle	2 bar Litre	29 PSI CF	4 bar Litre	58 PSI CF	6 bar Litre	87 PSI CF
T-50-LP	67	2.4	115	4.0	164	5.8
T-50-HP	79	2.8	140	4.9	198	7.0
T-65-LP	89	3.1	157	5.5	236	8.3
T-65-HP	108	3.8	193	6.8	290	10.2
T-80-LP	150	5.3	260	9.2	380	13.5
T-80-HP	NO	NO	270	9.3	390	13.6
T-100-HP	NO	NO	300	10.6	430	15.2

- Pendant la mise en marche il faut contrôler la fréquence de travail en charge (et sans quand c'est nécessaire). La fréquence en vib. / mn ne doit pas excéder les valeurs suivantes avec la pression donnée :

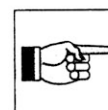
modèle	2 bar	6 bar	modèle	2 bar	6 bar
T-50-LP	11	14	T-50-HP	7	10
T-65-LP	7	10	T-65-HP	6	9
T-80-LP	6	9	T-80-HP	5	8
			T-100-HP	4	7



DANGER : Portez des BOULES-QIES pendant ce processus !

Si le vibrateur va trop vite ça veut dire que l'énergie est diminuée et que les roulements à bille sont usés. Le type du vibrateur doit être changé.
Il faut aussi éviter des vibrations latérales (montage sur profils de montage en "L" ou profils faibles par exemple)

SERVICE ET ENTRETIEN



- IMPORTANT :** VERIFIEZ une heure après la mise en service et UNE FOIS PAR MOIS la FIXATION propre du vibrateur y compris le silencieux et le circuit d'air comprimé (incl. les filtres et lubrificateurs).

- Quand la fréquence du vibrateur diminue ou lorsque le vibrateur s'arrête dévissez le silencieux. Si le vibrateur fonctionne correctement, remplacez le silencieux ou nettoyez avec de l'essence.
Vérifiez également les filtres.



DANGER : Portez des BOULES-QIES pendant ce processus !

- Possibilités d'erreurs : (• après installation - pendant service)

- tuyau d'air trop étroit ou trop long
- silencieux bouché, lavez avec de l'essence ou remplacez
- coulage, vérifiez les tuyaux
- filtre bouché, nettoyez ou remplacez
- tuyau d'air éclaté

- Pour remplacer des pièces, veuillez s.v.p. suivre les instructions fournies avec les pièces de rechange. Pour commander les pièces détachées utilisez le type de vibrateur (par exemple : rotor pour T-80-HP).

- Déclaration des matériaux utilisés :

- roulement à bille ---> acier
- boîtier (anodisé) ---> aluminium
- rotor ---> laiton collé avec aluminium
- flasque fileté ---> POM Polyacetal / flasque normal ---> nylon

T-F.G3

Conservez cette fiche technique !

www.netter-findeva.com

! max. !

**6 bar / 90 PSI
140°C / 280°F**

