

Positionneur d'E/S horizontal à entraînement par courroie Nordson[®]

Manuel de produit du client
P/N 7169490_02
- French -
Édition 6/11

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Table des matières

Sécurité	1	Installation	8
Personnel qualifié	1	Installation du détecteur de proximité de purge	
Domaine d'utilisation	1	en option	11
Réglementations et homologations	1	Branchements du câble d'alimentation et de	
Sécurité du personnel	2	commande	12
Prévention des incendies	2	Entretien	18
Mise à la terre	3	Tension de la courroie d'entraînement	19
Intervention en cas d'anomalie de		Pièces de rechange	20
fonctionnement	4	Groupes positionneurs	20
Mise au rebut / Élimination	4	Courroies d'entraînement	20
Description	5	Moteurs et engrenages réducteurs	20
Modèles de positionneur	5	Pièces de rechange communes	21
Composants et fonctionnement du		Câbles	22
positionneur	6	Détecteur de proximité de purge optionnel ..	22
Caractéristiques techniques	7		

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2009. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Positionneur d'E/S horizontal Nordson

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible à toutes les personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente que celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement :

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et homologué pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Toutes les phases d'installation de l'équipement doit être réalisées conformément aux réglementations communautaires, nationales et locales.

Sécurité du personnel

Observer les instructions suivantes pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un quelconque équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Prévoir une ventilation appropriée pour éviter la présence de matières volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.

- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Mise à la terre



ATTENTION : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Les contrôles de résistance doivent faire partie intégrante du programme de maintenance périodique. Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère, ou en présence d'une étincelle ou d'un arc d'électricité statique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être réalisée en conformité avec les exigences NFPA pour les zones dangereuses de Classe II Division 1 ou 2. Voir NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502 et 516) et NFPA 77, dernières versions.

- Tous les objets électriquement conducteurs dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance dont la valeur ne doit pas excéder 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique au moins 500 V au circuit évalué.
- Les équipements à mettre à la terre incluent, sans exhaustivité, le plancher de la cabine de pulvérisation, les plates-formes des opérateurs, les trémies, les supports de cellule photoélectrique et les buses de soufflage. Le personnel qui travaille dans la zone de pulvérisation doit être relié à la terre.
- Il existe un risque d'allumage par le corps humain chargé. Le personnel qui se tient sur une surface peinte, par exemple une plate-forme d'opérateur, ou qui porte des chaussures non conductrices n'est pas relié à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet de mise à la terre afin de maintenir une liaison à la terre en travaillant avec un équipement électrostatique ou autour de celui-ci.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact entre la peau de leur main et la poignée du pistolet pour éviter tout risque de décharge en manipulation le pistolet de pulvérisation électrostatique. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les extrémités des doigts, porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre les électrodes du pistolet à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Une fois l'intervention sur l'équipement terminée, raccorder tous les équipements, câbles de terre et fils qui ont été débranchés.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique. Fermer les vannes d'arrêt pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre l'équipement en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Description

Le positionneur d'E/S horizontal à entraînement par courroie est conçu pour faire entrer horizontalement des pistolets de poudrage dans une cabine de poudrage et les en ressortir. Les pistolets sont généralement montés sur un oscillateur vertical, un mécanisme de va-et-vient ou un support de pistolet fixe boulonné au positionneur.

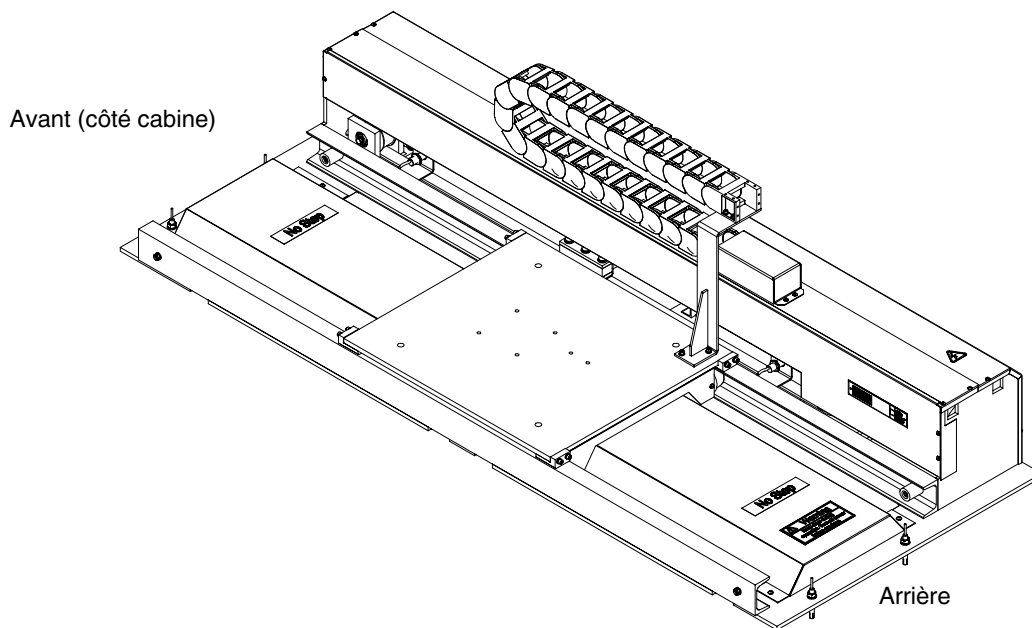


Fig. 1 Positionneur d'E/S horizontal à entraînement par courroie

Modèles de positionneur

Le positionneur existe dans trois longueurs de courses standard et quatre tensions de moteur. Voir les *P/N du positionneur* dans le tableau ci-après pour une description des configurations disponibles.

P/N	Longueur de course	Moteur
7750112	1 m (39")	230-400V AC 50 Hz
7750113	1,5 m (59")	230-400V AC 50 Hz
7750114	0,6 m (24")	230-400V AC 50 Hz
7750115	1 m (39")	90 V DC
7750116	1,5 m (59")	90 V DC
7750117	0,6 m (24")	90 V DC
7750118	1 m (39")	200 V AC 50 Hz
7750119	1,5 m (59")	200 V AC 50 Hz
7750120	0,6 m (24")	200 V AC 50 Hz
7750121	1 m (39")	200 V AC 60 Hz
7750122	1,5 m (59")	200 V AC 60 Hz
7750123	0,6 m (24")	200 V AC 60 Hz

Composants et fonctionnement du positionneur

Voir la figure 2. Un oscillateur vertical, un mécanisme de va-et-vient ou un support de pistolet fixe est fixé directement au chariot (1) avec des boulons. Le chariot est fixé à la courroie (8). Le moteur (3) et l'engrenage réducteur (5) entraînent la courroie qui, à son tour, amènent les pistolets à l'intérieur de la cabine ou les en fait sortir. La courroie est roulée autour des poulies à chaque extrémité du positionneur.

La câblage d'alimentation en basse tension de la commande et du moteur est acheminé aux connecteurs (7) et (4) depuis un contrôleur de position distant. Le codeur (10) détecte la position du chariot du positionneur par rapport aux détecteurs de proximité (6, 9) de marche avant et de marche arrière, lesquels détectent le moment où le chariot du positionneur atteint les positions de déplacement maximales souhaitées. Le détecteur de proximité de purge optionnel (12) est utilisé dans les applications de poudrage aux États-Unis pour les séquences de déplacement de changement de couleur.

REMARQUE : Les détecteurs de proximité peuvent être positionnés aux endroits souhaités sur la plage de déplacement de manière à ajuster la course du chariot en fonction de l'application.

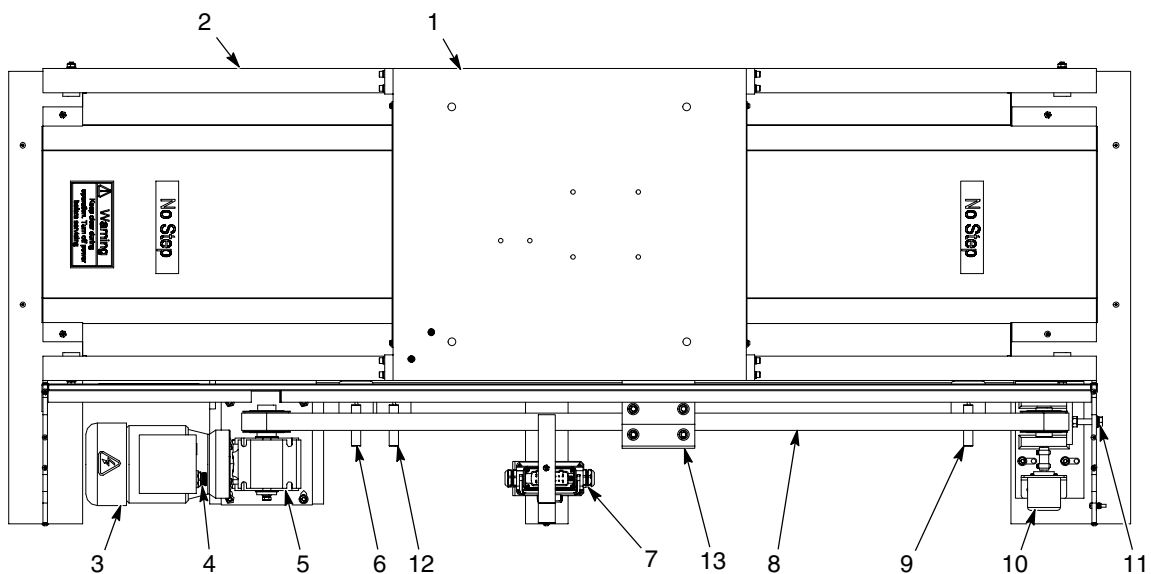


Fig. 2 Composants du positionneur

- | | | |
|-------------------------|---|---|
| 1. Chariot | 5. Engrenage réducteur | 9. Détecteur de proximité de marche avant |
| 2. Base | 6. Détecteur de proximité de marche arrière | 10. Codeur |
| 3. Moteur | 7. Connecteur du détecteur/codeur | 11. Tendeur de courroie |
| 4. Connecteur du moteur | 8. Courroie d'entraînement | 12. Détecteur de proximité de purge (en option) |
| | | 13. Cible du détecteur |

Caractéristiques techniques

Puissance du moteur	0,37 kW (0,5 CV)
Huile engrenage réducteur	
Vitesse du moteur	1360 t/min. à 50 Hz 1720 t/min. à 60 Hz 1720 t/min. à 90 VCC
Vitesse maxi.	11 m/min (36 ft/min)
Course maxi.	0,6 m (24") 1 m (39") 1,5 m (59")
Tension du détecteur/codeur	24 VCC
PPR codeur	635
Fréquence des impulsions codeur	2,647
impulsions/mm	67,242 impulsions/pouce
Longueur du positionneur (L) :	
Course maxi. 1 m	1935 mm (76,2")
Course maxi. 1,5 m	2435 mm (95,9")
Course maxi. 0,6 m	1535 mm (60,4")

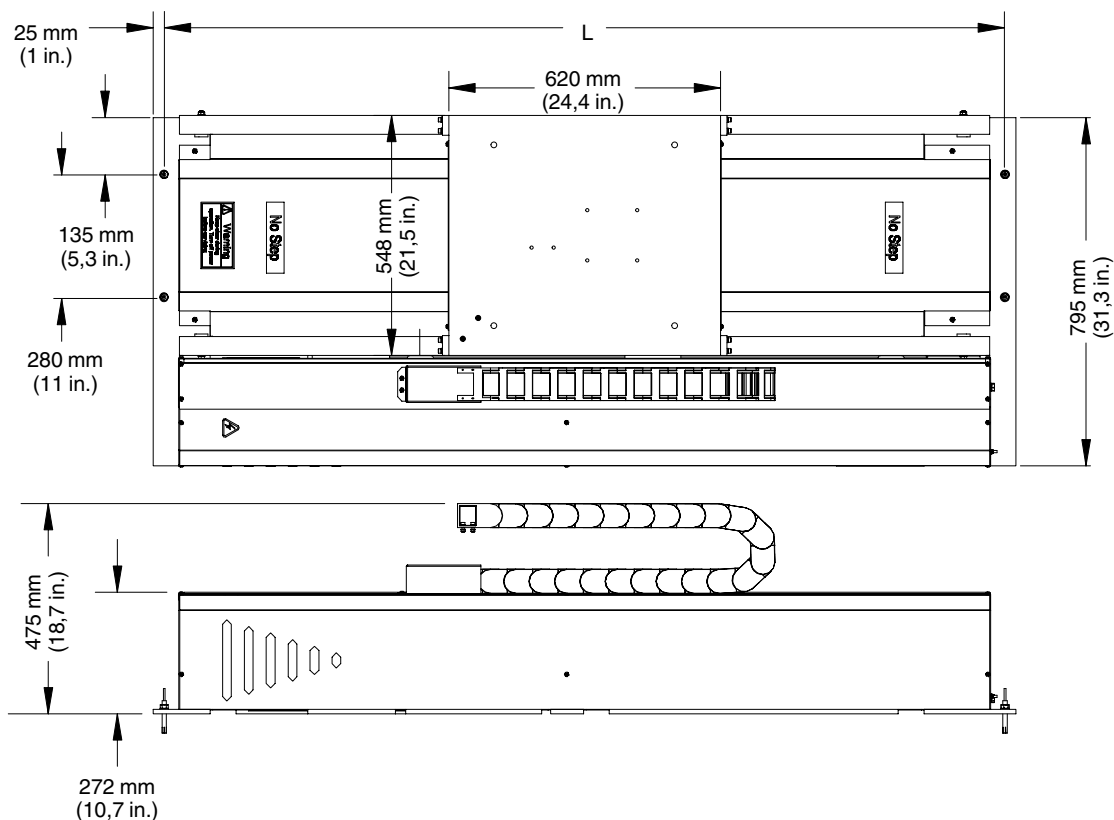


Fig. 3 Dimensions du positionneur

Installation



ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Le lieu d'installation doit présenter les caractéristiques suivantes :

- Sol horizontal, pente maxi. 0,5 mm (0,02")
- Un mètre de dégagement sur les côtés et à l'arrière du positionneur

REMARQUE : Le chariot du positionneur est conçu pour pouvoir y boulonner directement les oscillateurs, mécanismes de va-et-vient et supports de pistolet fixes Nordson.

1. Placer le positionneur à l'endroit indiqué sur les plans du système, à proximité de la base de la cabine. Ne pas encore fixer le positionneur au sol avec des boulons.
2. Voir les figures 4 et 5. À l'aide d'un équipement de levage approprié, poser prudemment l'oscillateur, le mécanisme de va-et-vient ou le support de pistolet fixe (1) sur le chariot (2) et le fixer à ce dernier avec des boulons à tête hexagonale, de rondelles frein et des rondelles plates de taille appropriée. La figure 5 représente les plans de perçage du chariot pour les différents supports de pistolet fixes, oscillateurs et mécanismes de va-et-vient.
3. Effectuer les réglages finaux de la position du positionneur par rapport aux fentes à pistolet de la cabine de poudrage. Cette opération peut imposer de monter les pistolets de poudrage pour pouvoir les aligner sur les fentes.
4. Fixer la base du positionneur (3) au sol avec des boulons d'ancrage M10 x 75 (4).
5. Pour protéger le cheminement des câbles de l'oscillateur ou du mécanisme de va-et-vient, installer le porte-câble (8) et le capot (7) sur le positionneur comme suit :
 - a. Retirer la plaque de protection (9) du dessus du boîtier de l'entraînement.
 - b. Fixer le porte-câble et le capot au boîtier de l'entraînement avec les vis de la plaque de protection et les vis fournies avec le porte-câble.
 - c. Monter la console du porte-câble (6) sur le chariot du positionneur comme illustré, puis boulonner l'extrémité non fixée du chariot à la console.

REMARQUE : Si les trous taraudés prévus pour la console sur le chariot sont recouverts par le support de pistolet, l'oscillateur ou le mécanisme de va-et-vient, prévoir alors une méthode d'ancrage alternative pour l'extrémité du câble de manière à ce qu'elle accompagne le mouvement du chariot.
6. Retirer le capot de l'entraînement et raccorder le câble d'alimentation au moteur du positionneur et le câble de commande à la prise à 16 broches. Faire cheminer les câbles hors de la base et vers le pupitre de commande.
7. Faire cheminer les câbles de l'oscillateur ou du mécanisme de va-et-vient à travers le porte-câble et la base du positionneur jusqu'aux commandes du système.

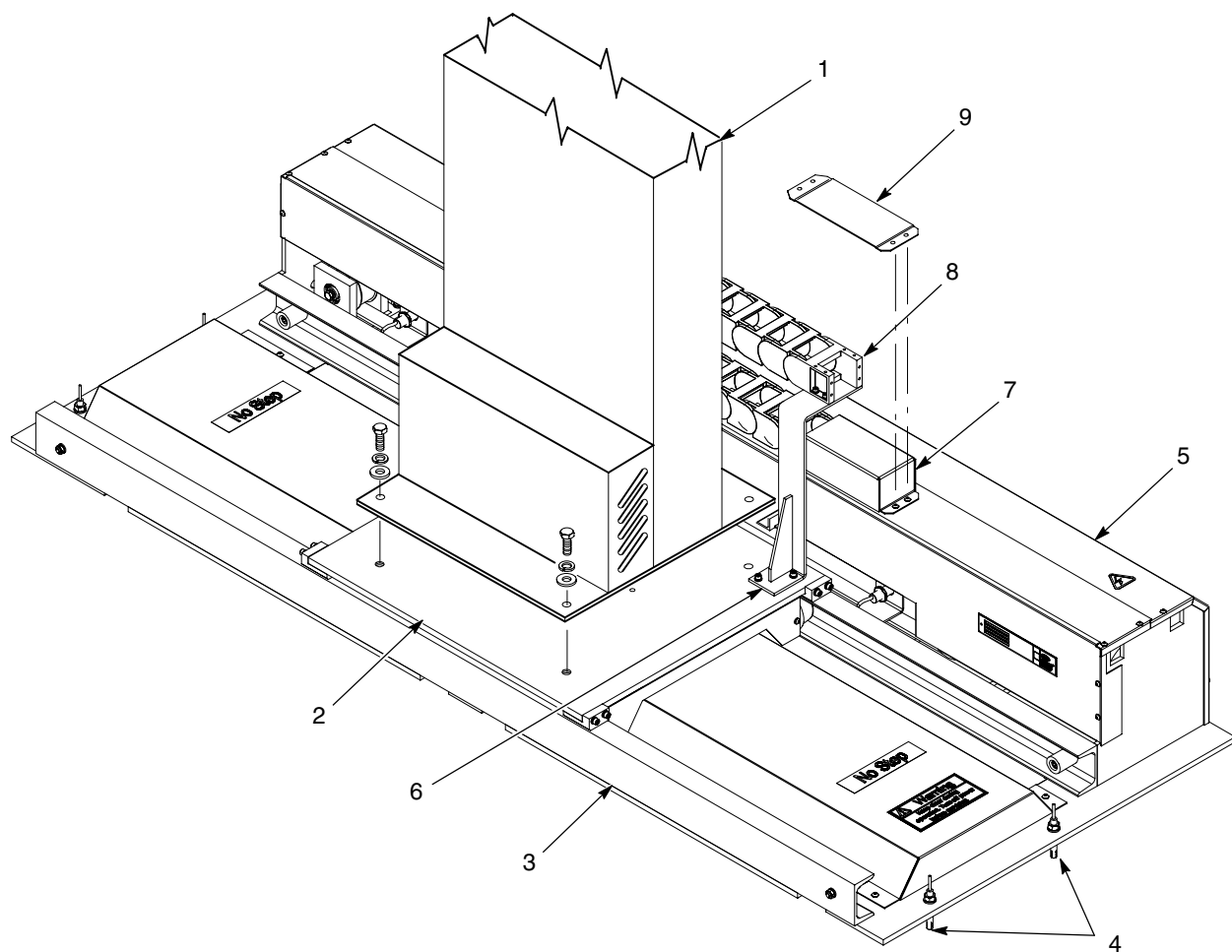


Fig. 4 Installation

- | | | |
|--|----------------------------|-------------------------|
| 1. Support fixe / oscillateur / mécanisme de va-et-vient | 4. Boulons d'ancrage | 7. Capot du chariot |
| 2. Chariot | 5. Capot de l'entraînement | 8. Porte-câble |
| 3. Base du positionneur | 6. Console du porte-câble | 9. Plaque de protection |

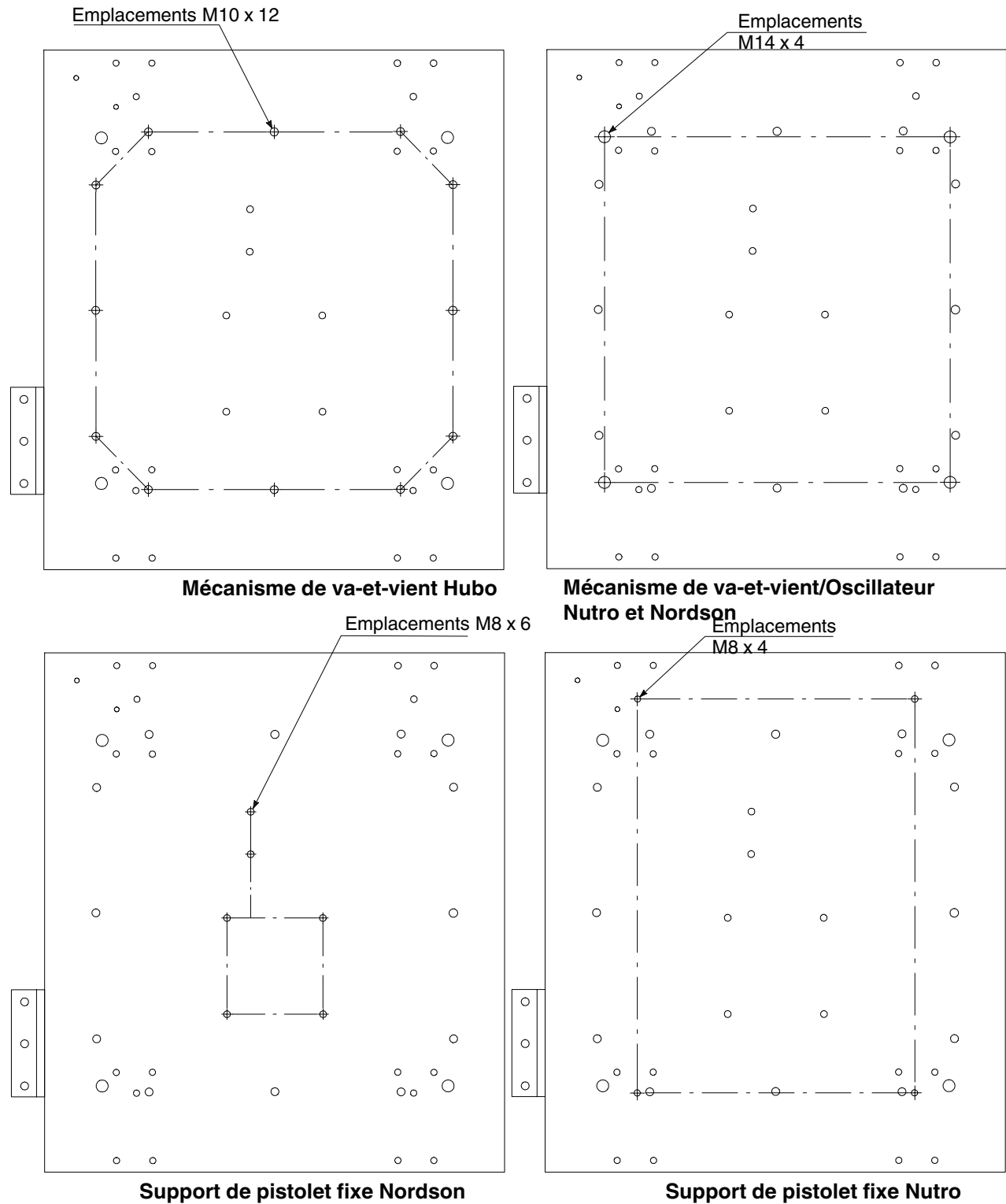


Fig. 5 Plans de perçage du chariot

Installation du détecteur de proximité de purge en option

Voir les références des kits détecteur de proximité et console dans la section *Pièces de rechange*. Ce détecteur est utilisé aux États-Unis pour détecter la position du chariot pendant les séquences de changement de couleur.

Monter le chariot à droite du détecteur de marche arrière (Fig. 2, élément 12) et faire cheminer le câble à travers le canal de montage du détecteur jusqu'au connecteur du détecteur/codeur (Fig. 2, élément 7). Il convient que l'espace entre le détecteur et sa cible (Fig. 2, élément 13) soit d'environ 3 mm.

Retirer le bouchon mâle du connecteur. Desserrer les quatre vis qui retiennent l'insert à bornes et retirer ce dernier.

Desserrer le capuchon du presse-étoupe antipoussière, retirer le bouchon du trou du passe-fil et insérer le câble du détecteur dans le corps du connecteur, puis dénuder les fils du câble et les raccorder aux bornes de l'insert comme illustré dans la Figure 11.

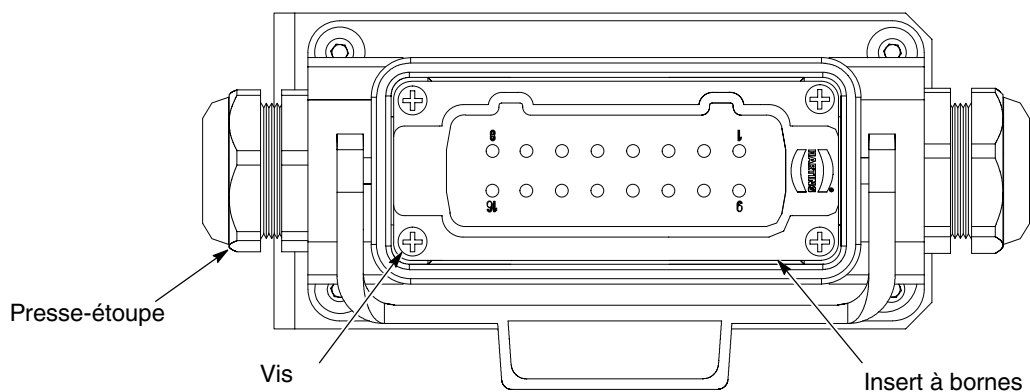


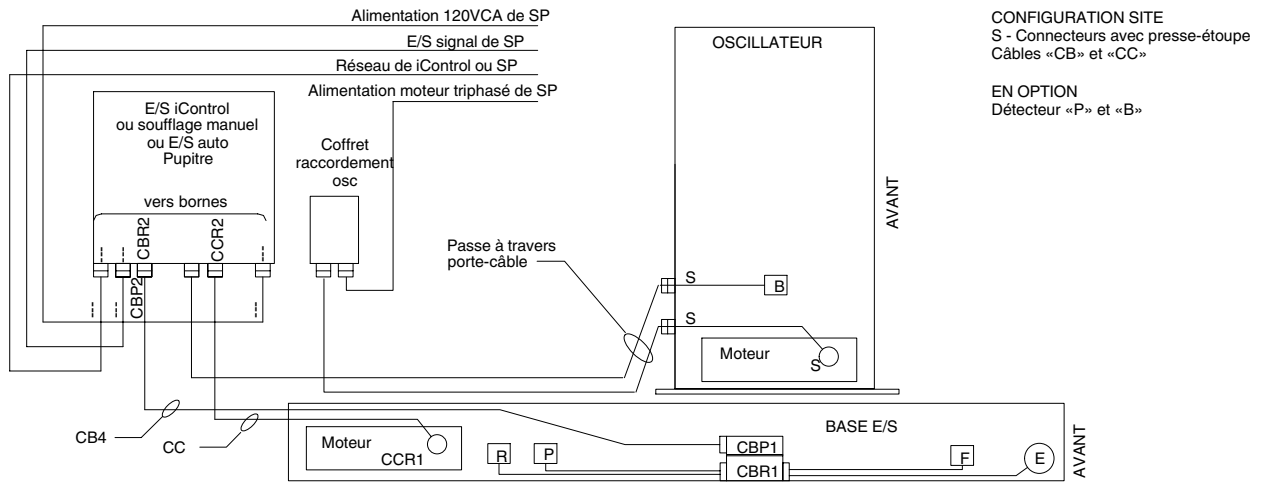
Fig. 6 Connecteur du détecteur/codeur – Vue de dessus

Branchements du câble d'alimentation et de commande

Utiliser les tableaux suivants en combinaison avec les Figures 7, 8, 9 ou 10 pour le cheminement et le raccordement des câbles du positionneur, de l'oscillateur et du mécanisme de va-et-vient.

Code	Fonction
Note : « n » désigne la longueur du câble (en mètres) ou le numéro du connecteur.	
Configuration du positionneur d'E/S	
R	Détecteur de proximité de fin de course marche arrière
F	Détecteur de proximité de fin de course marche avant
E	Codeur
P	Détecteur de fin de course de purge
CARn, CAPn	Connecteurs d'alimentation du moteur triphasé
CCRn	Connecteurs d'alimentation du moteur 90 VCC
CAn	Câble d'alimentation du moteur triphasé, 4 conducteurs blindé
CC	Câble d'alimentation 90 VCC, STOOW 3 conducteurs
CBRn, CBPn	Connecteurs du câble du détecteur/codeur
CBn	Câble du détecteur/codeur, 12 conducteurs blindé
Configuration du mécanisme de va-et-vient	
R	Détecteur de proximité de fin de course marche arrière
F	Détecteur de proximité de fin de course marche avant
E	Codeur
CHRn, CHPn	Connecteurs du câble du détecteur/codeur
CHn	Câble du détecteur, 12 conducteurs blindé
CGn	Câble d'alimentation du moteur triphasé, 4 conducteurs blindé

CONFIGURATION AMÉRIQUE DU NORD – POSITIONNEUR NORDSON, OSCILLATEUR AUTRE MARQUE



CONFIGURATION AMÉRIQUE DU NORD – iCONTROL, POSITIONNEUR NORDSON, MÉC. VA-ET-VIENT AUTRE MARQUE

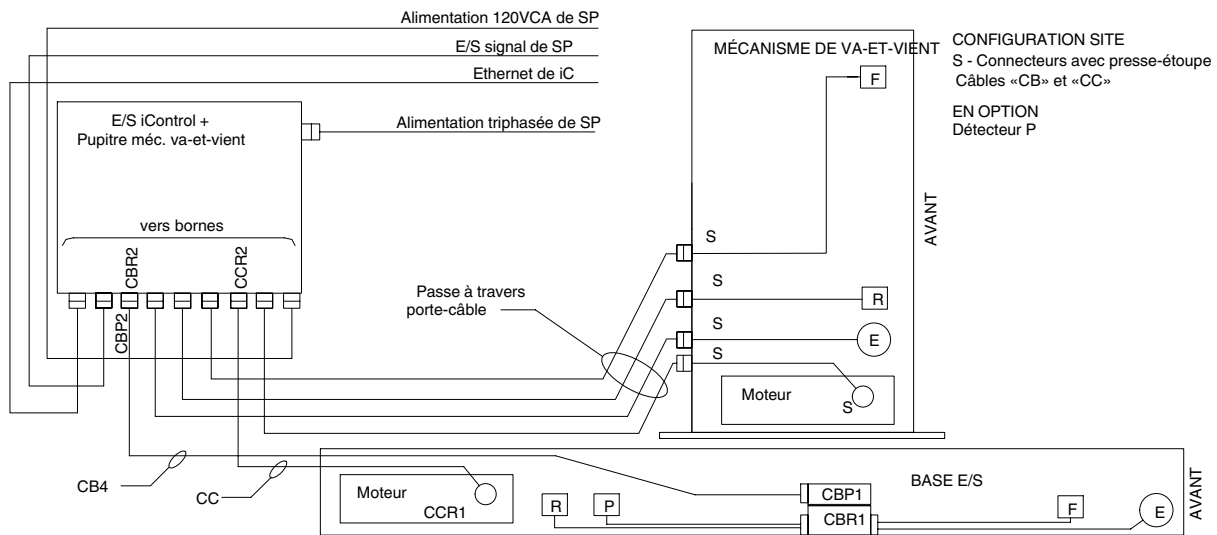


Fig. 7 Câblage - positionneur Nordson, oscillateur ou mécanisme de va-et-vient d'autre marque - systèmes nord-américains

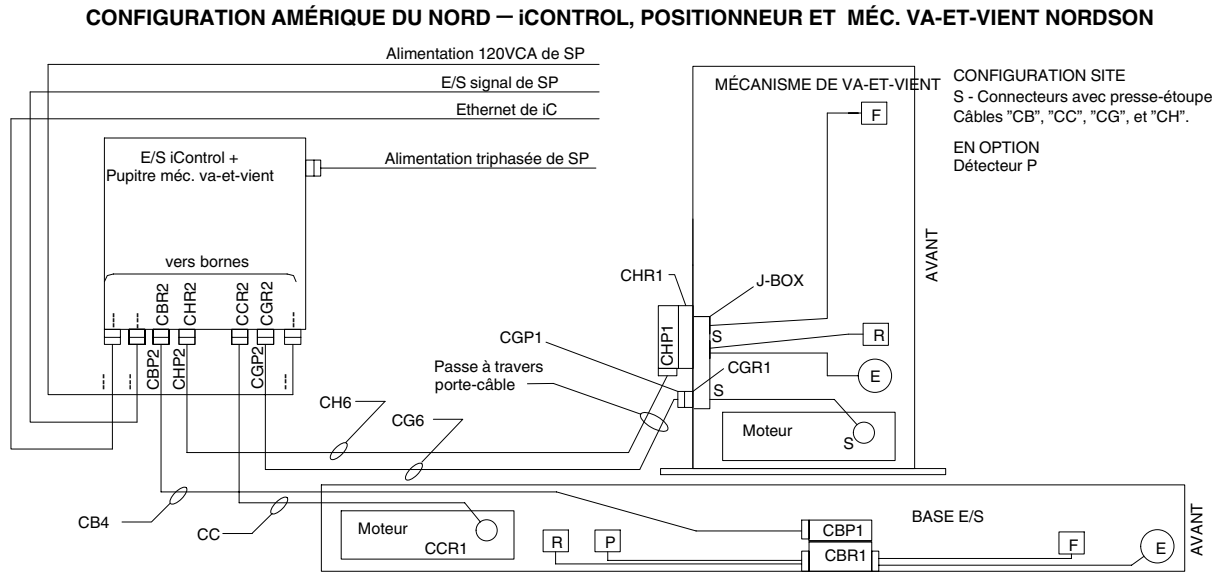
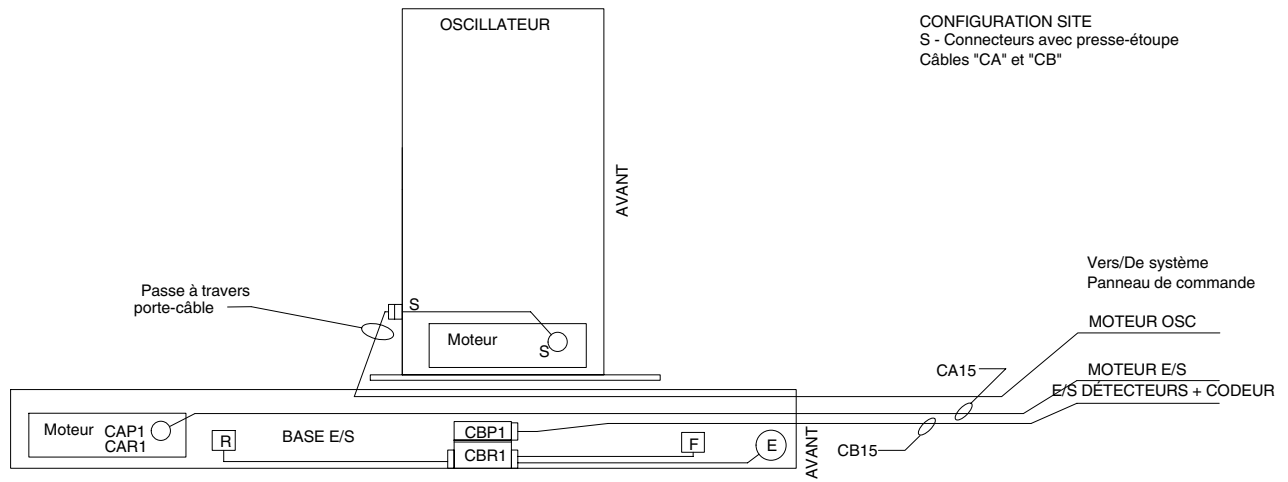


Fig. 8 Câblage - positionneur et mécanisme de va-et-vient Nordson - systèmes nord-américains

CONFIGURATION EUROPE – POSITIONNEUR NORDSON, OSCILLATEUR AUTRE MARQUE



CONFIGURATION EUROPE – POSITIONNEUR NORDSON, MÉC. VA-ET-VIENT AUTRE MARQUE

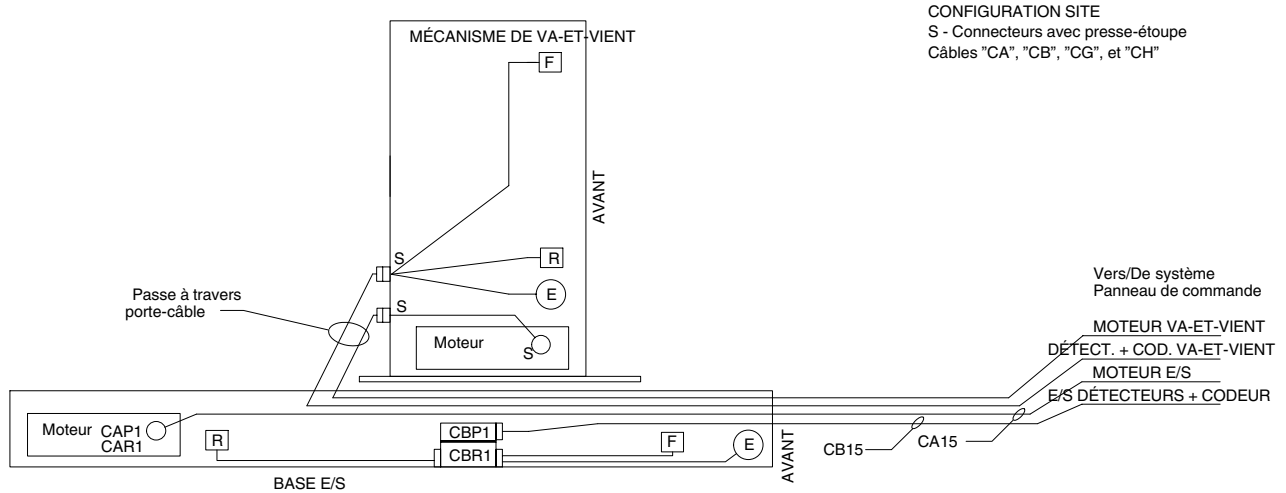


Fig. 9 Câblage - positionneur Nordson, oscillateur ou mécanisme de va-et-vient d'autre marque - systèmes européens

CONFIGURATION EUROPE – POSITIONNEUR ET MÉC. VA-ET-VIENT NORDSON

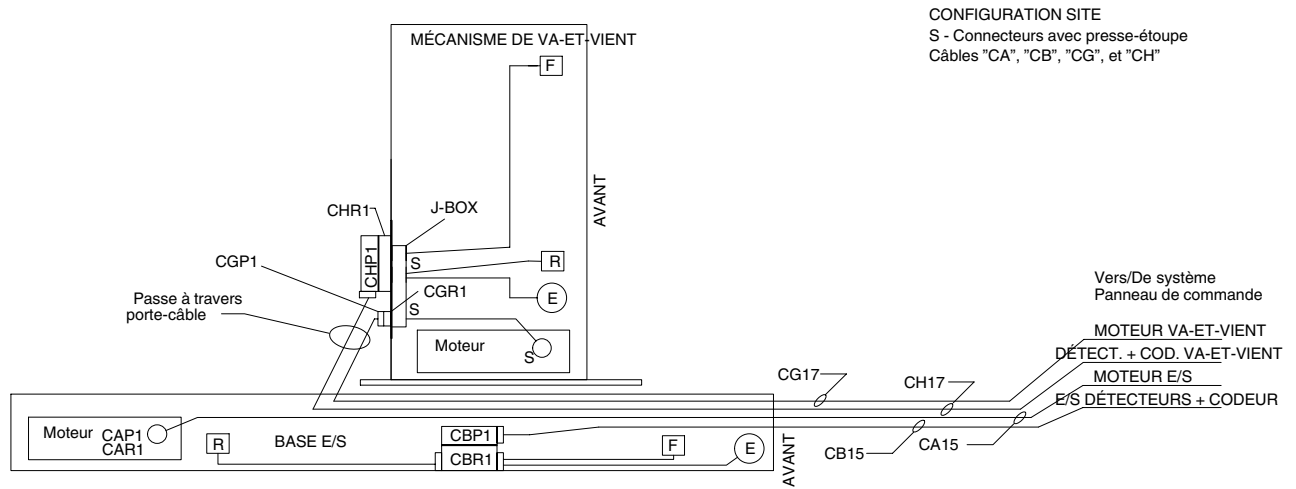


Fig. 10 Câblage - positionneur et mécanisme de va-et-vient Nordson - systèmes européens

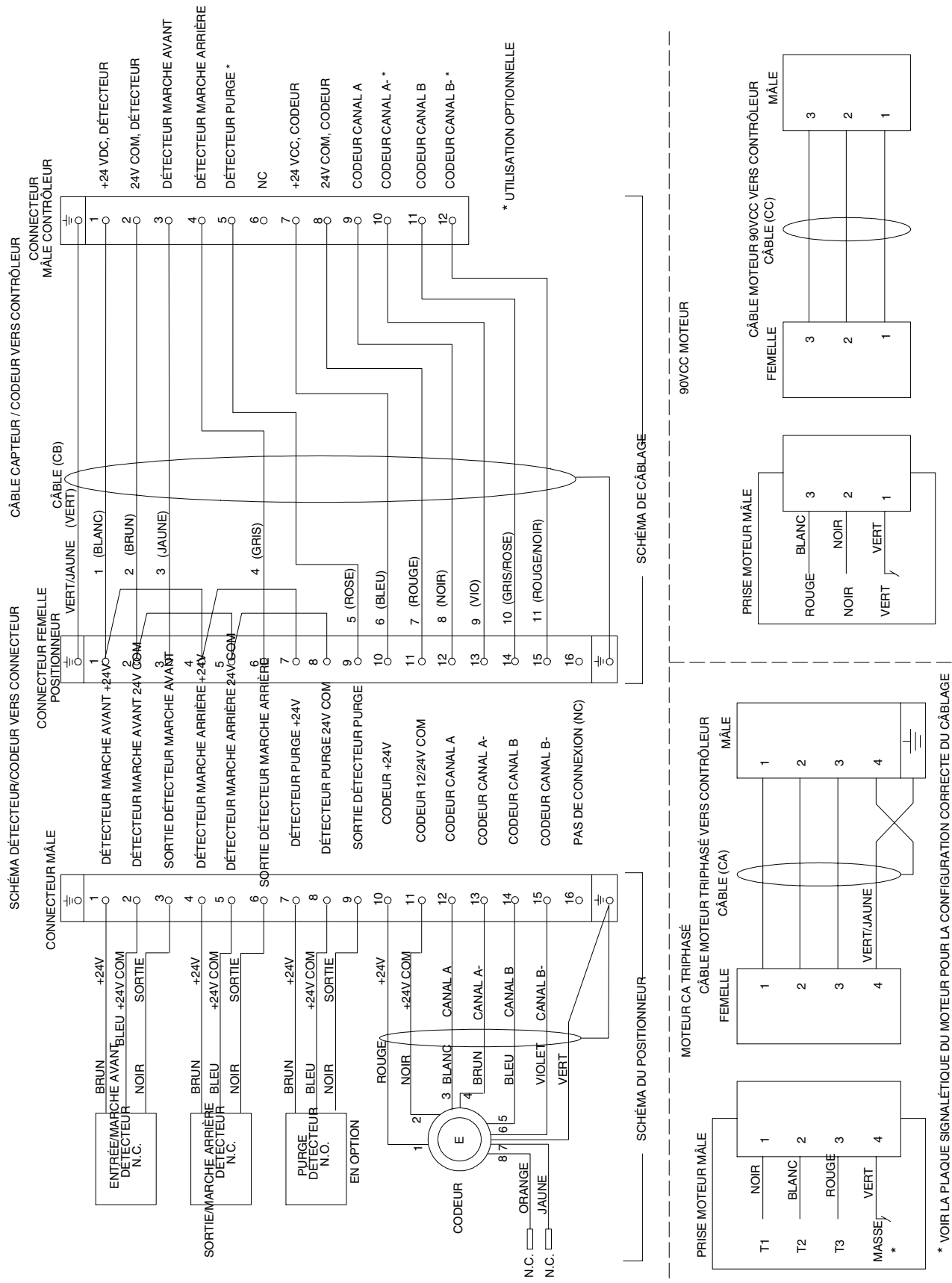


Fig. 11 Schéma de câblage du positionneur – Codeur, détecteurs, moteur

Entretien



ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Voir la figure 12. Retirer les capots de l'entraînement pour effectuer les opérations suivantes.

Élément	Composant	Fréquence	Procédure
1	Engrenage réducteur		L'engrenage réducteur est sans entretien et entièrement scellé. Les réducteurs de vitesse à vis sans fin Nord FLEXBLOC sont remplis d'usine avec un lubrifiant synthétique de classe alimentaire qui assure la lubrification à vie du produit.
2	Courroie d'entraînement	Après les 80 premières heures, puis tous les mois	Vérifier la tension de la courroie et réajuster si nécessaire. Vérifier le niveau d'usure de la courroie et des poulies, remplacer les pièces usées si nécessaire.
3	Canaux de guidage	Toutes les deux semaines	Vérifier l'absence d'impuretés et nettoyer si nécessaire.
4	Patins anti-basculement	Tous les mois	Vérifier le niveau d'usure et s'assurer qu'il existe un espace de 1 mm entre le patin et le canal. Remplacer les pièces suivant besoin.
5, 6	Détecteurs de proximité	Tous les mois	S'assurer du maintien d'un espace de détection adéquat (3-4 mm) entre les détecteurs (5) et la cible (6).
-	Intérieur du positionneur	Tous les mois	Retirer tous les débris, poussière, résidus de poudre, etc.

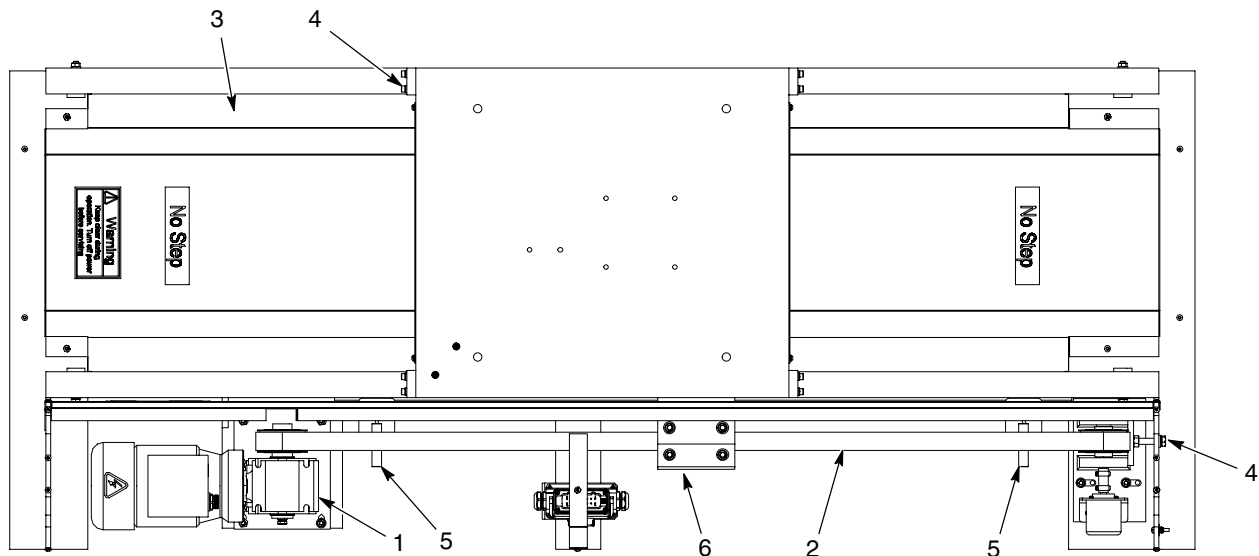


Fig. 12 Entretien du positionneur

Tension de la courroie d'entraînement

Vérifier la tension de la courroie d'entraînement en l'absence de charge (au repos), avec le chariot positionné à fond en marche arrière comme illustré dans la figure 13.

Pour régler la tension de la courroie, desserrer les contre-écrous sur le tendeur de courroie, régler la vis de calage, puis serrer les contre-écrous. Revérifier la tension et la régler jusqu'à ce qu'elle soit correcte.

Longueur de course du positionneur	Flèche à 8 kg (17,64 lb)
0,6 mètres (24")	17 mm (0,67")
1 mètre (39")	23 mm (0,90")
1,5 mètres (59")	33 mm (1,29")

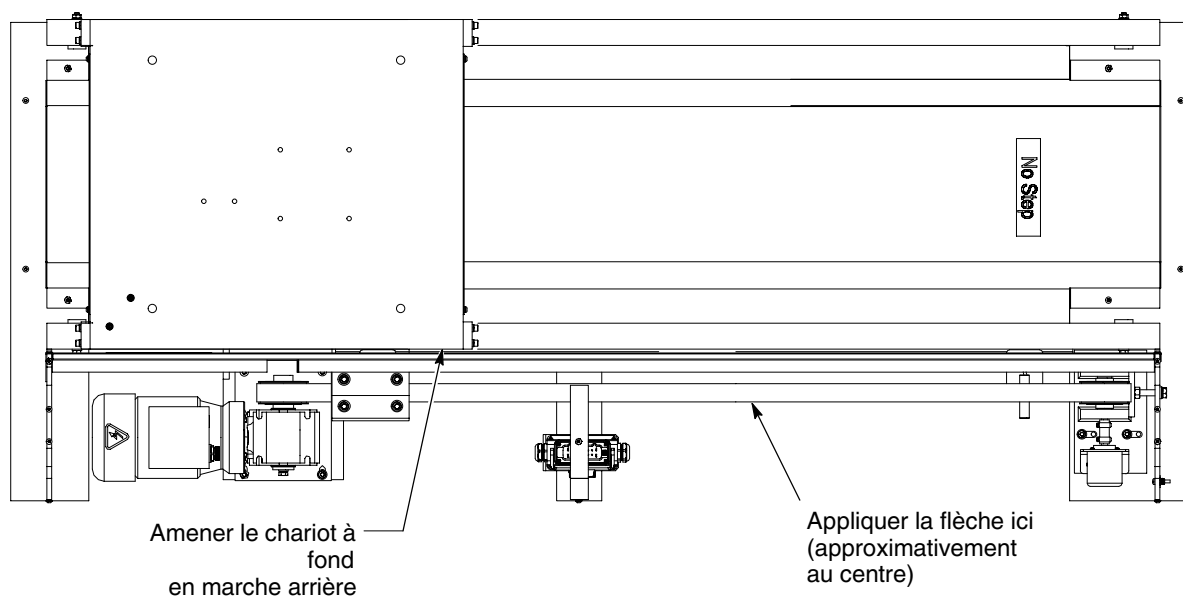


Fig. 13 Tension de la courroie

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Finishing ou le représentant local de Nordson.

Groupes positionneurs

P/N	Description	Note
7750112	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750113	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750114	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 230-400V, 50 Hz, packaged	
7750115	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750116	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750117	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 90 Vdc, packaged	
7750118	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 200V 50Hz, packaged	
7750119	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 200V 50Hz, packaged	
7750120	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 200V 50 Hz, packaged	
7750121	IN/OUT MOVER, 1 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	
7750122	IN/OUT MOVER, 1.5 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	
7750123	IN/OUT MOVER, 0.6 meter stroke, 200V 60Hz, packaged	

Courroies d'entraînement

Voir la figure 14, élément 8.

P/N	Description	Note
7750001	BELT, timing, in/out, 3 meter, 1 meter stroke	
7750054	BELT, timing, in/out, 4 meter, 1.5 meter stroke	
7750061	BELT, timing, in/out, 2.2 meter, 0.6 meter stroke	

Moteurs et engrenages réducteurs

Voir la figure 14, éléments 4 et 5.

P/N	Description	Note
7750071	MOTOR, 90 Vdc, in/out	
7750072	REDUCER, gear, NEMA, in/out	A
7750033	MOTOR, 230-400 Vac 50 Hz, in/out	
7750103	MOTOR, 200 Vac 50 Hz, in/out	
7750110	MOTOR, 200 Vac 60 Hz, in/out	
7750028	REDUCER, gear, IEC, in/out	B
NOTE	A: Uniquement utilisé avec le moteur de 90 VCC, sur les positionneurs 7750115, 7750116, 7750117. B: Uniquement utilisé les moteurs CA.	

Pièces de rechange communes

Sauf indication différente, ces pièces sont communes à tous les positionneurs.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	7750094	ROLLER, assembly, in/out positioner	4	
2	7750020	PAD, anti-tilt, in/out	4	
3	7750091	STOP, assembly, in/out	4	
4	-	MOTOR	1	A
5	-	REDUCER, gear	1	A
6	7750035	PULLEY, in/out, 30 mm 8M belt RPP profile	2	
7	7750042	SENSOR, proximity, PNP, N.C., in/out	2	B
7	7750053	SENSOR, proximity, NPN, N.C., in/out	2	B
8	-	BELT, timing	1	C
9	7750029	ENCODER, solid, 635 PPR, 5M, in/out	1	
NS	7750130	FASTENER KIT, reciprocator/oscillator/fixed stand to in/out positioner mounting	1	D

NOTE

- A: Consulter la liste des pièces de rechange des moteurs et des engrenages réducteurs.
- B: Détecteur NPN utilisé sur les appareils équipés de moteurs de 90 VCC. Tous les autres appareils utilisent des détecteurs PNP.
- C: Voir la liste des pièces de rechange de la courroie d'entraînement.
- D: Fourni séparément avec chaque positionneur.

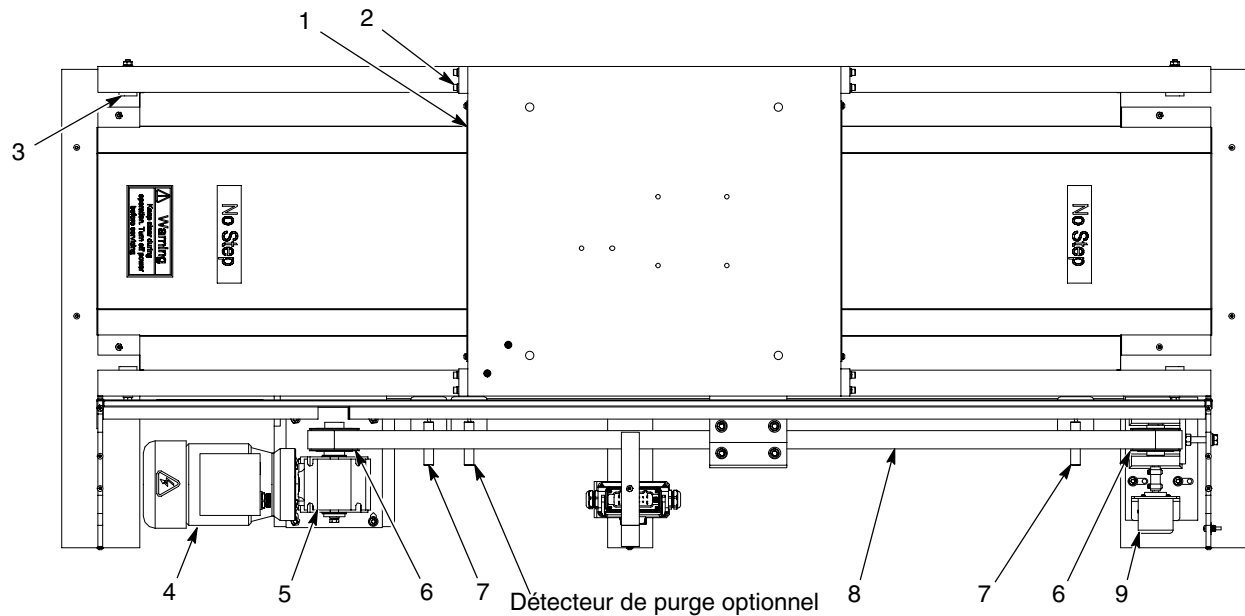


Fig. 14 Entretien du positionneur

Câbles

Voir les figures 7-10 pour l'utilisation des câbles. Un câble de moteur et un câble de détecteur sont nécessaires pour l'installation de chaque positionneur.

P/N	Description	Note
7750188	ASSEMBLY, CABLE, CA4, 4-core, 4 meter, CE	A, D
7750196	ASSEMBLY, CABLE, CA15, 4-core, 15 meter, CE	A, D
1107876	ASSEMBLY, CABLE, CA15, 4-core, 15 meter, single end, CE	A, D
7750197	ASSEMBLY, CABLE, CB4, 12-core, 4 meter, UL	B
1107875	ASSEMBLY, CABLE, CB4, 12-core, 4 meter, CE	B, D
7750202	ASSEMBLY, CABLE, CB15, 12-core, 15 meter, CE	B, D
1107873	ASSEMBLY, CABLE, CB15, 12-core, 15 meter, single end, CE	B, D
1097710	CORDSET, 3-pole, double ended, 12 ft.	C
NOTE	A: Utilisation sur les moteurs triphasés. B: Utilisation pour les détecteurs et le codeur. C: Utilisation pour le moteur de 90 VCC. D: Ne pas utiliser en Amérique du Nord.	

Détecteur de proximité de purge optionnel

P/N	Description	Note
7750134	KIT, sensor mount bracket, in/out	A
1098898	SENSOR, proximity, purge, N.O.	A
NOTE	A: Pour l'installation d'un détecteur neuf, commander le détecteur et le kit console de fixation.	