



« Où la qualité ne se négocie pas. »

Q2K Plus

Guide d'installation et de pièces

Conveyors Plus, Inc.
13301 Southwest Highway
Orland Park, IL 60462-1364

Téléphone
708 361 1512

Télécopie
708 361 4372

Courriel
contact@conveyorsplus.net

Website
www.conveyorsplus.com

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
INDENTIFICATION D'UNITÉ	3
GARANTIE	4
CONSIGNES DE SÉCURITÉ	5
INSTALLATION DE L'UNITÉ	6-13
EXPLOITATION DE L'UNITÉ	14-15
RÉGLAGE DE L'UNITÉ	16-17
CONVERSTION AU DÉCHARGEMENT À DROITE	18-25
ENTRETIEN DE L'UNITÉ	26
COMMANDE DES PIÈCES	27
ASSEMBLAGE DU TRANSPORTEUR À COURROIE D'ENTRÉE - NOMENCLATURE	28
ASSEMBLAGE DE L'ÉLÉVATEUR DU TRANSPORTEUR À COURROIE D'ENTRÉE - NOMENCLATURE	29
ASSEMBLAGE DE L'ÉLÉVATEUR DU TRANSPORTEUR À COURROIE D'ENTRÉE - NOMENCLATURE	30
TRANSPORTEUR À ROULEAUX MOTORISÉ - NOMENCLATURE	31
COFFRET DE COMMANDE - NOMENCLATURE	32
CAPTEUR PHOTOSENSIBLE ET DE PROXIMITÉ - NOMENCLATURE	33
PIÈCES DIVERSES	34

IDENTIFICATION D'UNITÉ

Chaque transporteur de plaques fabriqué porte un numéro d'identification unique, le NUMÉRO D'IDENTITÉ D'UNITÉ.

Le NUMÉRO D'IDENTITÉ D'UNITÉ est nécessaire pour toute communication avec l'usine pour le soutien technique ou pour la commande de pièces. Le NUMÉRO D'IDENTITÉ D'UNITÉ est indiqué sur l'étiquette qui se trouve sur la boîte électrique.

ÉTIQUETTE D'IDENTIFICATION D'UNITÉ



GARANTIE

Conveyors Plus, inc. garantit à l'acheteur initial que l'équipement, à l'exception des articles fabriqués et couverts par d'autres garanties, est libre de défauts de fabrication et de matériaux. Selon cette garantie, la seule obligation du vendeur sera exclusivement de réparer ou de remplacer, gratuitement, FOB à son usine, toute pièce reçue et prépayée, dans la première année de l'achat considérée comme la date de livraison de la dite pièce à l'acheteur, et évaluée à l'inspection comme étant défectueuse.

Dans ce contexte, le vendeur n'accorde aucune autre garantie, explicite ou implicite, quant à la description, la qualité, la valeur marchande et l'usage à des fins spécifiques ou pour toute autre raison qui pourrait être invoquée par l'assuré aux termes des présentes. En aucun cas, le vendeur ne sera responsable de la perte de profits ou de toute autre perte directe ou indirecte, des frais, des pertes ou dommages découlant de la défectuosité ou de la défaillance de l'équipement ou de toute autre pièce correspondante.

D'après cette garantie, l'obligation du vendeur sera annulée si l'acheteur n'a pas payé intégralement le dit équipement, si l'acheteur n'assure pas l'entretien convenable de l'équipement ou si l'équipement est utilisé pour un usage autre que celui pour lequel il était destiné. Le vendeur se réserve le droit d'apporter des modifications à l'équipement ou à la conception qu'il juge nécessaire pour l'amélioration ou pour le fonctionnement efficace de l'équipement.

L'équipement du vendeur est conçu et fabriqué pour se conformer à un niveau élevé de normes de sécurité et d'hygiène. Le vendeur s'attend à ce qu'une fois installé, son équipement, s'il est bien entretenu, permettra à son propriétaire de l'exploiter de sorte qu'il puisse se conformer aux règlements et aux interprétations des autorités gouvernementales du niveau fédéral, provincial ou municipal, ainsi qu'aux normes de santé et de sécurité de l'industrie. Cependant, le vendeur ne fait pas valoir ni ne garantit que son équipement répond à toutes les exigences des dites normes. Toute garantie, tout changement ou tout défaut concernant le dit équipement seront assujettis aux dispositions explicitées dans le présent paragraphe et le précédent. Il relève de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que tous les dispositifs et les contrôles de sécurité sont à tout moment aux emplacements appropriés et en bon ordre de marche. D'ailleurs, l'acheteur formera le personnel des opérations quant à l'exploitation sécuritaire et l'entretien du dit équipement après sa livraison et subséquentement.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Conveyors Plus, Inc. a conçu et a fabriqué l'équipement fourni conformément à un niveau élevé de normes de sécurité, respectant le cadre des spécifications précises fournies par l'acheteur. Afin d'assurer l'exploitation sécuritaire du système, il relève de la responsabilité de l'acheteur de former le personnel d'exploitation d'après les consignes de sécurité convenables et applicables, élaborées par la municipalité locale.

TOUTE DÉRIVATION ou SUPPRESSION de tout dispositif de sécurité peut causer des blessures graves.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

1. **NE PAS** effectuer l'entretien de la machine sans avoir verrouillé au préalable le service électrique et pneumatique.
2. **NE PAS** exploiter la machine lorsque les dispositifs de sécurité ont été enlevés.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ DE L'ASSEMBLAGE D'ÉLEVATEUR

1. **NE PAS** enlever le cylindre pneumatique sans avoir, au préalable, bloqué mécaniquement l'assemblage de l'élèveur.
2. **NE PAS** enlever les roues de guidage sans avoir, au préalable, bloqué mécaniquement l'assemblage de l'élèveur.

AVERTISSEMENT : L'enlèvement du cylindre pneumatique sans avoir, au préalable, effectué un blocage mécanique peut provoquer la chute de l'unité et causer des blessures.

INSTALLATION DE L'UNITÉ

L'installation de votre Transporteur de plaques Q2K est simple et peut être achevée en quatre heures.

Le Transporteur de plaques a besoin de deux connexions d'alimentation :

Alimentation électrique : 115V 1PH 60HZ 3AMP

Air comprimé : air comprimé propre et sec à 60 P.S.I.

PROCÉDURE D'INSTALLATION

1. Enlever **uniquement** les blocs et rubans d'expédition qui servaient à sécuriser la Q2K Plus durant l'expédition, se reporter aux schémas 1 et 2, ce qui permettra le soulèvement du Q2K Plus à partir de la plate-forme d'expédition. (Les blocs de la section de courroie d'entrée seront enlevés à l'étape 10-C.)
2. Enlever le transporteur de plaques de la plate-forme d'expédition en soulevant sous l'ossature d'aluminium inférieur aux points de soulèvement désignés (schéma 4).
3. Une fois la Q2K Plus soulevé, installer les roulettes fournies à chaque pied, en tournant dans le sens horaire. Insérer complètement chaque roulette pour assurer qu'elles soient bien en place (schéma 5). Le serrage final sera effectué lors de la procédure de mise à niveau, étape 6.
4. Abaisser le transporteur de plaques au plancher.
5. Positionner transporteur de plaques.
 - A. Positionner le Q2K Plus sur la ligne médiane du déchargement d'imager. Le rouleau du milieu du Q2K Plus est la ligne médiane d'entrée (schéma 3). Laisser une espace de ½" à 1" entre l'unité d'imagerie et le transporteur de plaques.
 - B. Nota : La ligne médiane du transporteur de plaques n'est pas le point milieu des rouleaux. Le déchargement de plaques est centré autour de la fente verticale dans les cadres de courroie d'entrée (schéma 3).
6. Mettre à niveau le transporteur de plaques en tournant la tige de rouleau vers l'intérieur ou l'extérieur. Verrouiller l'inclinaison en serrant chaque contre-écrou (4) contre le pied vertical.

(NOTA : LE Q2K EST EXPÉDIÉ COMME UNE UNITÉ DE DÉCHARGEMENT À GAUCHE. SI VOTRE INSTALLATION NÉCESSITE UN DÉCHARGEMENT À DROITE, SE REPORTER À LA SECTION « CONVERSION AU DÉCHARGEMENT À DROITE » DU PRÉSENT MANUEL, PAGE 15)

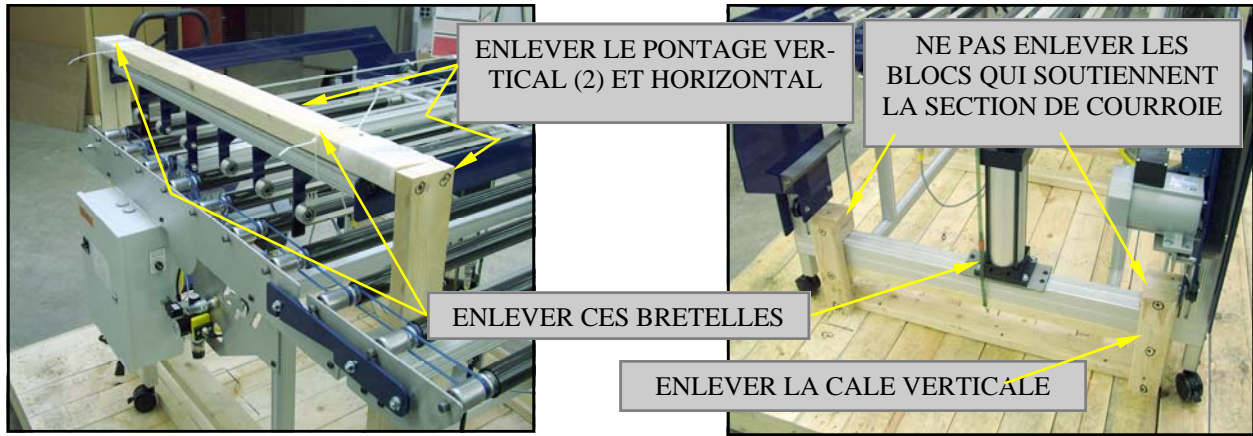


Schéma 1

Schéma 2

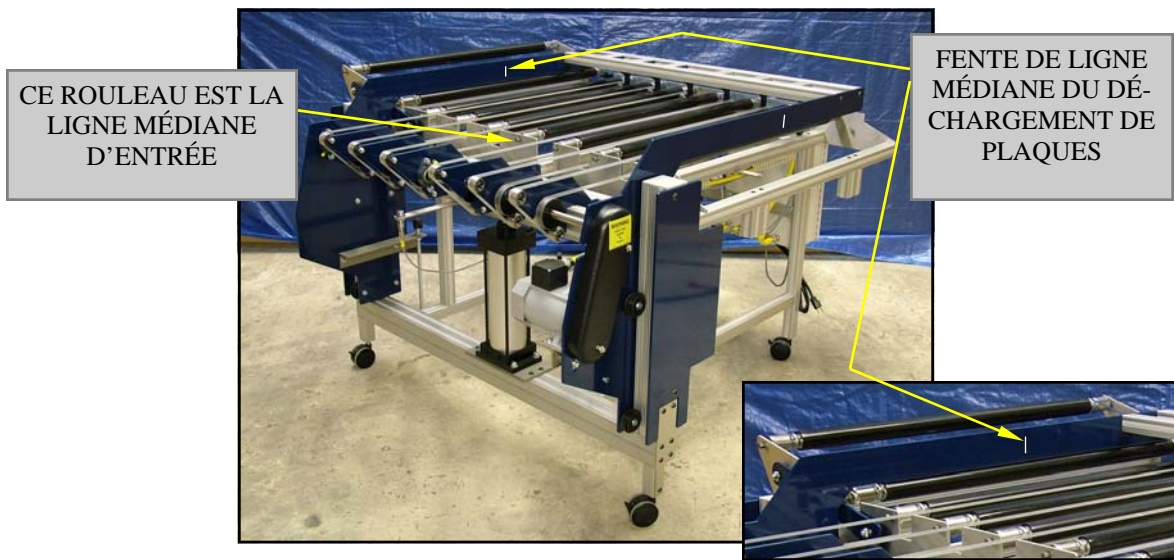


Schéma 3

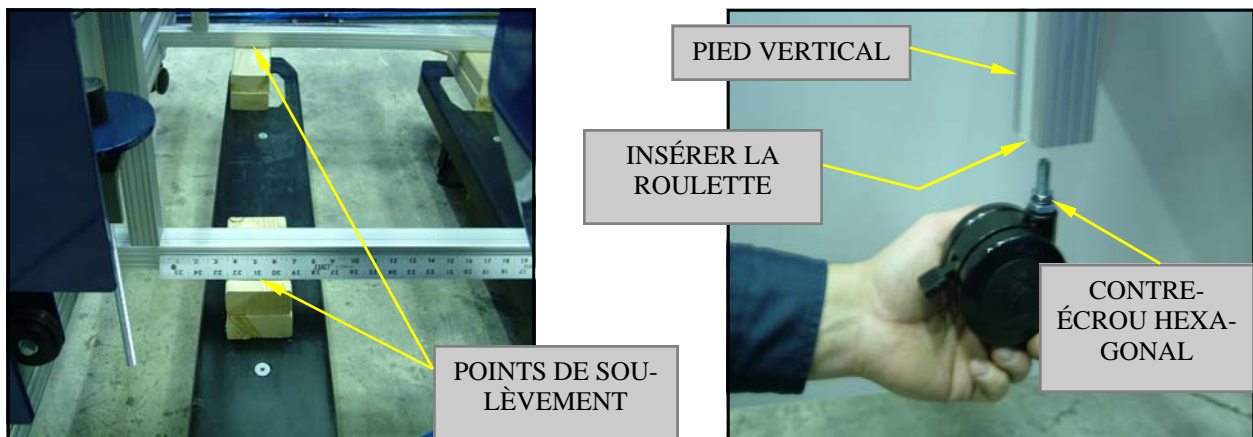


Schéma 4

Schéma 5

INSTALLATION DE L'UNITÉ

7. Ajuster l'élévation de la section du déchargement à rouleaux par rapport à l'équipement du traitement en aval.
 - A. Desserrer les écrous du montage en arrière sur l'unité du déchargement à rouleau. (Schéma 6)
 - B. Desserrer le boulon à l'œil d'assemblage supérieur afin de permettre à la section de déchargement de se soulever ou se baisser librement. (Schéma 7)
 - C. Soulever ou baisser les contre-écrous sur la vis de réglage. (Schéma 7)
 - D. Serrer tous les écrous de réglage et les écrous de montage en arrière afin de verrouiller l'élévation exacte de déchargement.
8. La connexion d'air comprimé sera faite par le NPT 1/4" mâle fourni, qui entre dans le coupleur d'air à déconnexion rapide. (Schéma 8)
 - A. L'unité devrait être connectée en se servant de la conduite d'air souple. (Les tuyaux de raccordement rigides **NE SONT PAS** recommandés.)
 - B. La conduite d'air souple devrait être d'un diamètre de 1/4" ou supérieure.
 - C. Appliquer la pression d'air.
 - D. Ouvrir la vanne-tiroir (position bas) sur le filtre-régulateur et ajuster le réglage de la pression d'air en soulevant et en tournant le bouton de réglage. Régler la pression d'air à **40 P.S.I.** (Schéma 9)
9. Connexion électrique.
 - A. Vérifier que le commutateur de commande monté dans le panneau avant de la boîte de contrôle électrique est éteint. (Bas) (Schéma 10)
 - B. En se servant du cordon d'alimentation fourni, brancher à la prise 115V 1PH 60HZ. (**Nota** : Faire vérifier par un technicien qualifié que la prise est convenablement adaptée pour le 115V.)

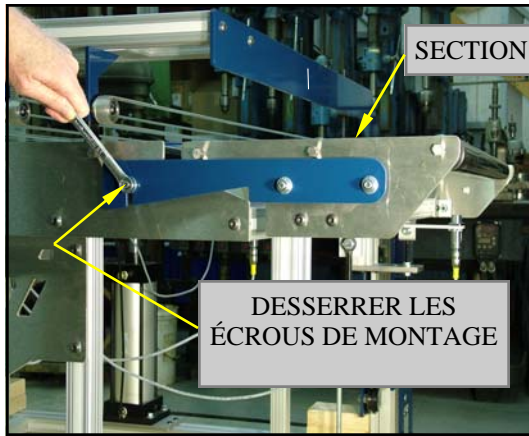


Schéma 6

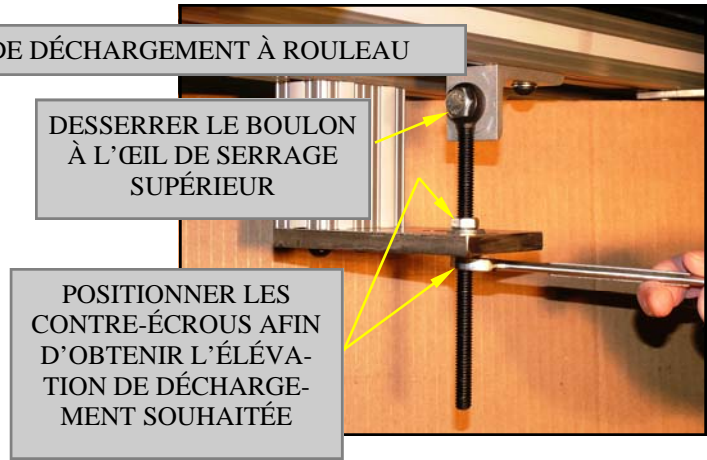


Schéma 7

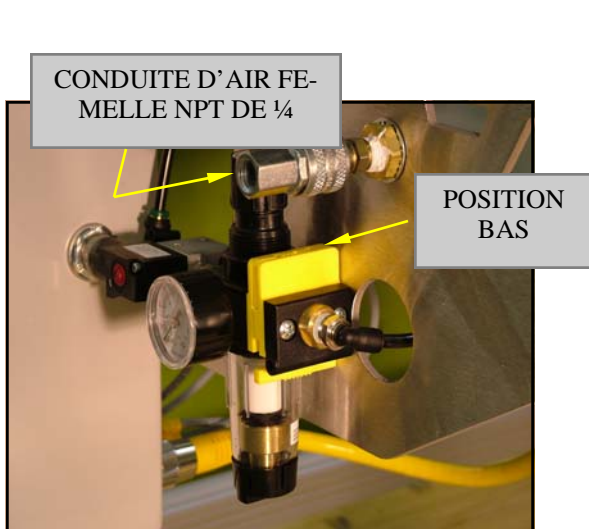


Schéma 8

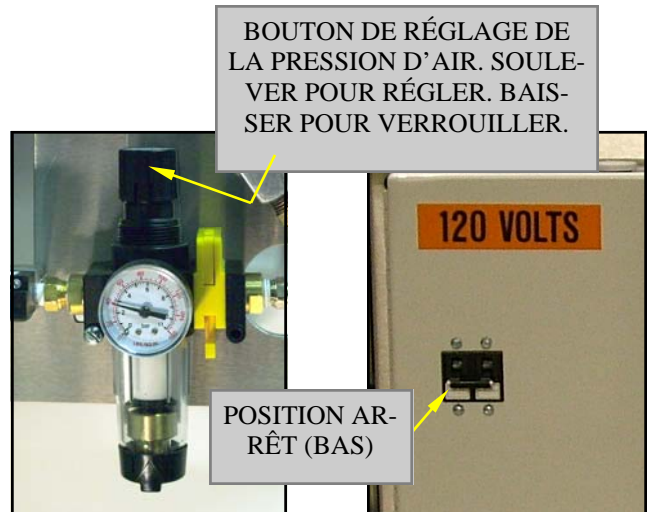


Schéma 9

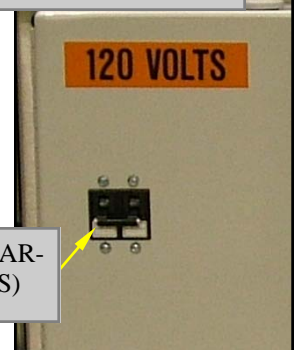


Schéma 10

INSTALLATION DE L'UNITÉ

À cette étape, vérifier que tout enrubannage interne de la machine a été enlevé.

Vérifier que les outils, les manuels et tout autre matériel qui n'a pas de rapport avec l'unité ont été éloignés de la surface de la machine.

AVERTISSEMENT : Lorsque le Q2K Plus est mis sous tension, la machine deviendra automatisée. (Faites attention.)

10. Mettre le Q2K Plus sous tension en mettant le commutateur de commande à la position « On » (haut) (schéma 11).

A. La section de la courroie d'entrée se soulèvera automatiquement.

B. Si la section de la courroie d'entrée ne se soulève pas, mettre le commutateur en « Off ».

1. Vérifier que la pression d'air est réglée à 40 P.S.I.

2. Vérifier s'il y a de l'enrubannage qui est toujours en place et qui empêche à la section de la courroie d'entrée de se soulever.

3. Vérifier que la prise à laquelle l'unité est branchée à une tension de 115V 1 Phase.

4. Réessayer en mettant le commutateur à « On » (Haut) (schéma 11).

*** Si la section de la courroie d'entrée ne se soulève pas, communiquer avec le soutien technique de Conveyors Plus, Inc. au 708 361-1512

C. Lorsque la section de la courroie d'entrée s'est arrêtée à la position « haut », enlever le restant des blocs d'expédition (Schéma 12).

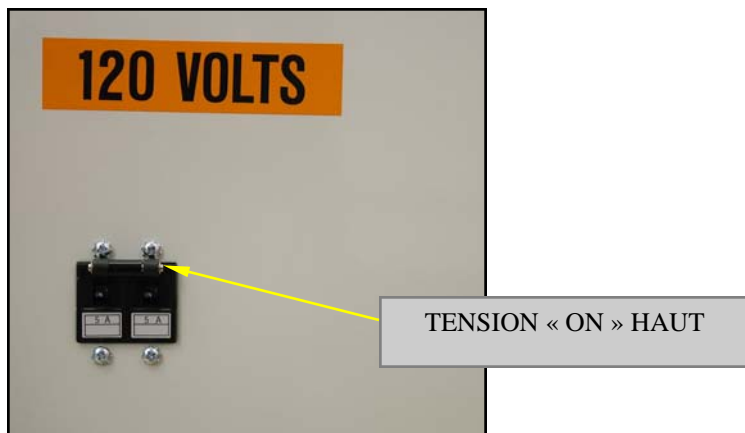


Schéma 11

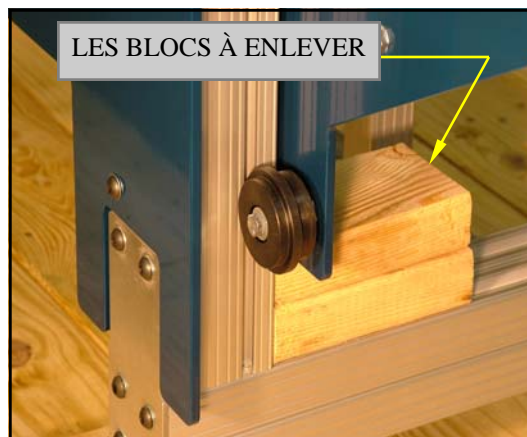
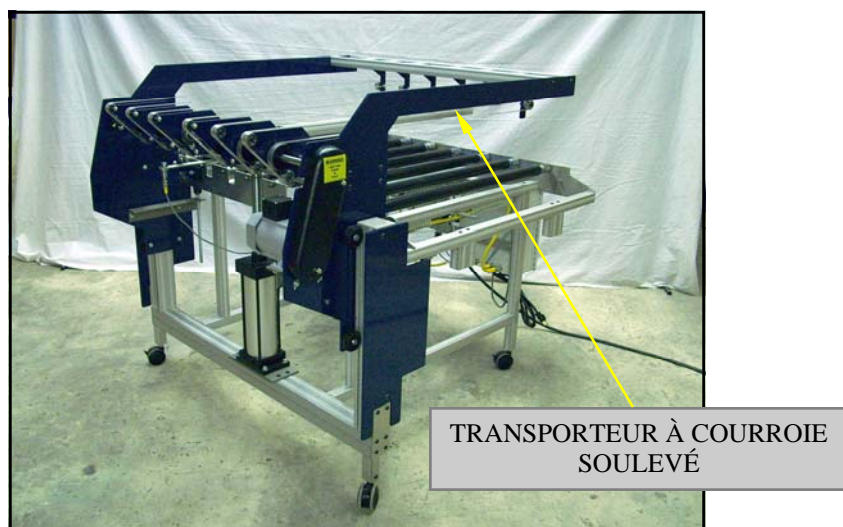


Schéma 12

INSTALLATION DE L'UNITÉ

11. Le réglage final requis pour achever l'installation du Q2K Plus est l'appariement de l'élévation de la section de la courroie d'entrée à l'élévation de l'imageuse film.

- A. Mettre le Q2K Plus sous tension (commutateur en position « haut ») (schéma 13). La section d'entrée se soulèvera. Si la section de la courroie d'entrée ne se soulève pas, retourner à l'étape 10 et effectuer la diagnostic.
- B. Si l'élévation de la section de la courroie d'entrée est en-dessous de l'élévation du déchargement de l'imageuse film, passer à l'étape 14.
- C. Si l'élévation de la section de la courroie d'entrée est au-dessus de l'élévation du déchargement de l'imageuse film, passer à l'étape 12.

12. Réglage de l'élévation de la section de la courroie d'entrée

- A. Mesurer et noter la distance à laquelle se trouvent les courroies d'entrée au-dessus de l'élévation du déchargement de l'imageuse film.
- B. Mettre le commutateur du Q2K Plus à « Off » (bas) (schéma 14).
- C. Débrancher le cordon d'alimentation Q2K Plus de la prise électrique (schéma 15).
- D. Desserrer les contre-écrous qui verrouillent les régleurs d'arrêt vertical (schéma 16).
- E. Soulever les deux régleurs d'arrêt vertical la dimension qui a été mesurée à l'étape 12A.

NOTA : S'assurer que les deux régleurs d'arrêt vertical sont ajustés de façon égale. Une variance du réglage de la hauteur d'un côté à l'autre causera une défaillance précoce du cylindre d'air.

- F. Serrer à la main les contre-écrous afin de sécuriser la position des régleurs d'arrêt vertical.
- G. Rebrancher le Q2K Plus à la prise d'alimentation.
- H. Mettre le Q2K Plus à « On » (haut) (Schéma 13).
- I. Lorsque la section de la courroie d'entrée est complètement élevée, vérifier que la section de la courroie d'entrée du Q2K Plus est égal ou légèrement en-dessous (1/8"-1/4") de l'élévation du déchargement de l'imageuse film.

Une fois l'élévation de la courroie d'entrée alignée, passer à l'étape 13.

Si l'élévation de la courroie d'entrée se trouve toujours au-dessus du déchargement de l'imageuse film, retourner à l'étape 12A et répéter les étapes jusqu'à ce que l'élévation souhaitée soit atteinte.

13. Une fois l'élévation de la courroie d'entrée atteinte, sécuriser en position les ajusteurs d'arrêt vertical en verrouillant les contre-écrous contre l'angle du soutien de montage (schéma 16).

14. L'installation du Transporteur de plaques Q2K Plus est achevée. Aller à la section d'exploitation pour commencer les essais.

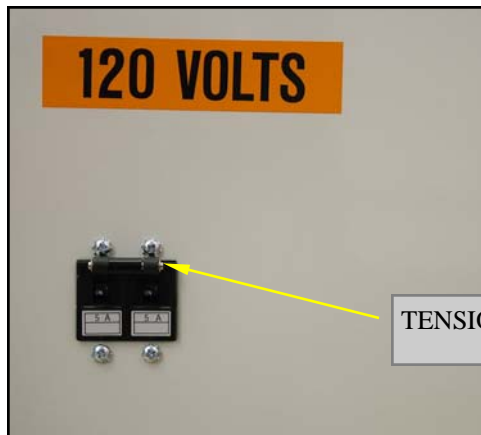


Schéma 13

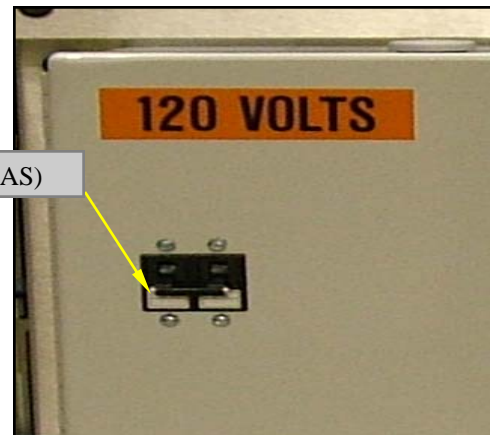


Schéma 14

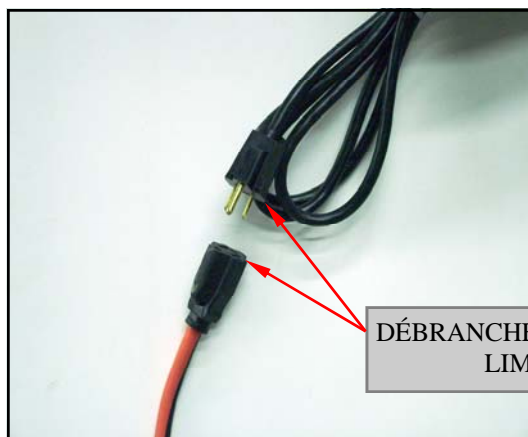


Schéma 15

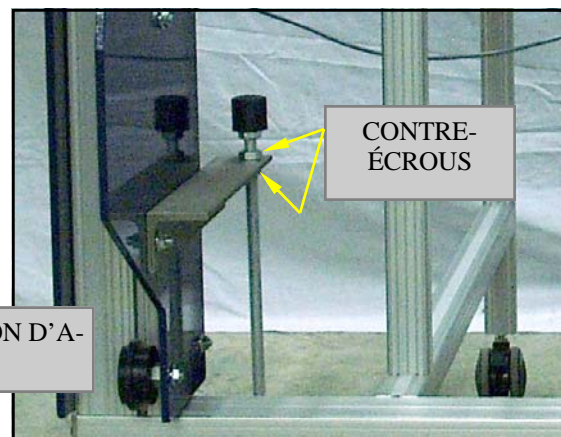


Schéma 16

EXPLOITATION DE L'UNITÉ

La conception et l'exploitation du Q2K Plus sont très simples. Il a été testé minutieusement avant l'expédition.

Le Q2K Plus est conçu pour :

1. Accepter et transporter une plaque sur demande à partir d'une imageuse film se déplaçant dans l'orientation paysage.
2. Mesurer électroniquement la plaque.
3. Arrêter la plaque qui est centrée sur une ligne médiane de déchargement prédéterminée.
4. Baisser la plaque sur la section du rouleau de déchargement et la transporter à gauche (ou à droite) en aval vers l'équipement de traitement.

Le Q2K Plus est conçu pour manipuler plusieurs formats de plaques.

Maximum 41" x 31 1/2" (104 x 79,2 cm)

Minimum 15" x 12" (38 x 30,4 cm)

Pour vérifier le fonctionnement du Q2K Plus, suivre les étapes de démarrage indiquées ci-dessous, ce qui fera fonctionner l'appareil à travers un cycle complet d'opération.

ÉTAPES DU DÉMARRAGE DE BASE :

1. **ACTION :** Mettre l'appareil sous tension en mettant le commutateur à la position « haut », sur la plaque électrique (se reporter au schéma 1).

RÉSULTAT : La section de la courroie d'entrée se soulèvera.

2. **ACTION :** Placer la plaque fournie par le client sur la section d'entrée du transporteur à courroie (schéma 2).

RÉSULTAT : 1. Le transporteur à courroie d'entrée s'allumera et transportera la plaque.

RÉSULTAT : 2. La plaque avancera d'une distance programmée et le transporteur à courroie d'entrée s'arrêtera (schéma 3).

RÉSULTAT : 3. La section de la courroie d'entrée se baissera (schéma 4).

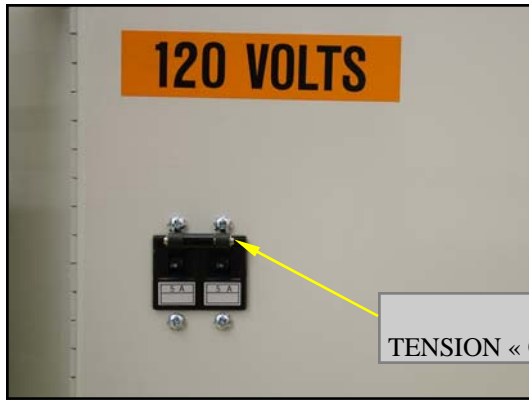
RÉSULTAT : 4. Le transporteur à rouleau débutera, transportant la plaque vers la gauche (ou vers la droite) à la vitesse pré réglée d'usine (schéma 5).

RÉSULTAT : 5. Lorsque le bord d'attaque de la plaque arrive au déchargement du Q2K Plus bloquant PE 4, le transporteur à rouleau changera de vitesse afin de s'accorder au réglage de vitesse au côté droit de la boîte de contrôle électrique (schémas 6 et 7).

RÉSULTAT : 6. Lorsque le bord arrière de la plaque de déchargement passe par PE 3, (schéma 8), la section de la courroie d'entrée se soulèvera, prête à accepter la plaque suivante à partir de l'imageuse film.

RÉSULTAT : 7. La section du déchargement à rouleau continuera à fonctionner à la vitesse réglée jusqu'à ce que la PE 4 soit libre indiquant que la plaque qui est déchargée a complètement quitté le Q2K Plus.

3. Si la séquence est exécutée comme nous venons de le décrire, cela prouve que le Q2K Plus fonctionne comme prévu.
4. Si la plaque qui sort du Q2K Plus **N'EST PAS** centrée sur la ligne médiane de l'équipement en aval, se reporter à « Réglages électroniques du centrage de plaque » dans la section Ajustement d'Unité du présent manuel (page 15).
5. Si la séquence précédente ne peut être exécutée, communiquer avec le soutien technique de Conveyors Plus, Inc. au (708) 361-1512



TENSION « ON » (HAUT)

Schéma 1



Schéma 2



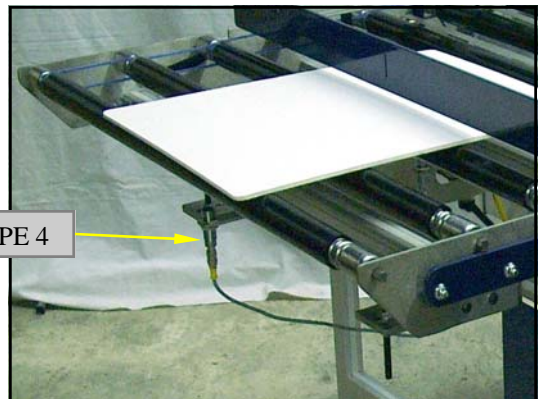
Schéma 3



Schéma 4



Schéma 5



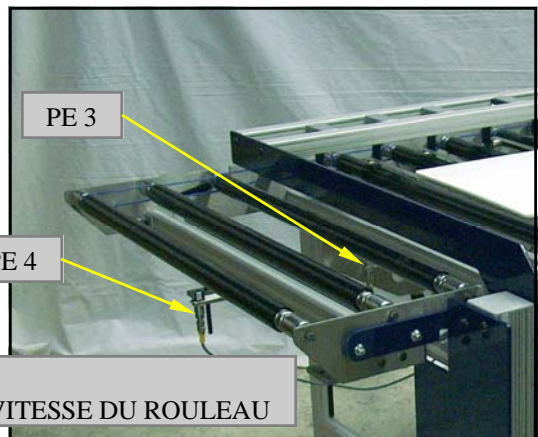
PE 4

Schéma 6



CONTRÔLE DE LA VITESSE DU ROULEAU

Schéma 7



PE 3

PE 4

Schéma 8

RÉGLAGE DE L'UNITÉ

RÉGLAGES ÉLECTRONIQUES DU CENTRAGE DE PLAQUE

Les réglages devraient être effectués par un technicien en électricité qualifié, puisqu'il y a tension lorsque la boîte de contrôle électrique est ouverte.

NOTA : Lire les directions avant de débiter les réglages.

1. La fonctionnalité d'ajustement électronique du centrage de plaque sur le Q2K Plus est réglée en usine, cependant un ajustement mineur peut être requis lors de l'installation afin de calibrer l'emplacement d'arrêt de la plaque sur les courroies d'entrée.
2. Observer la relation entre la fente de référence du centre et le point-milieu de la plaque sortante. (Schéma 1)
3. Si le point-milieu de la plaque qui est en train d'être transportée sur les courroies d'entrée a arrêté par rapport à la ligne médiane du déchargement, aucun ajustement n'est requis.
4. Si le point-milieu de la plaque lors de son déplacement sur les courroies d'entrée a arrêté avant ou est allé au-delà de la ligne médiane du déchargement, passer à l'étape 5.
5. Le positionnement d'arrêt de plaque peut être électroniquement réglé en ajustant le potentiomètre situé sur l'IDEC Micro Smart PLC. (Schéma 2)

NOTA : Effectuer les réglages à petites doses et tester chaque fois.

6. Si la plaque s'arrête avant d'atteindre la ligne médiane de référence, tourner le potentiomètre dans les sens antihoraire.
7. Si la plaque va au-delà de la ligne médiane de référence, tourner potentiomètre dans les sens horaire.
8. Si les résultats souhaités ne sont pas obtenus, communiquer avec le soutien technique de Conveyors Plus, Inc. au 708-361-1512.

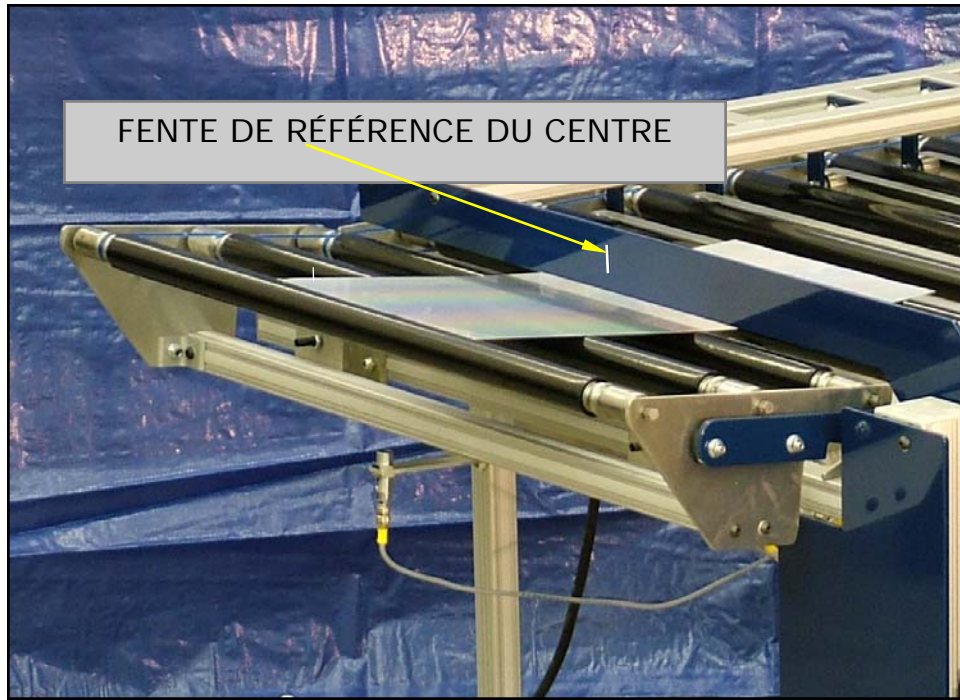


Schéma 1

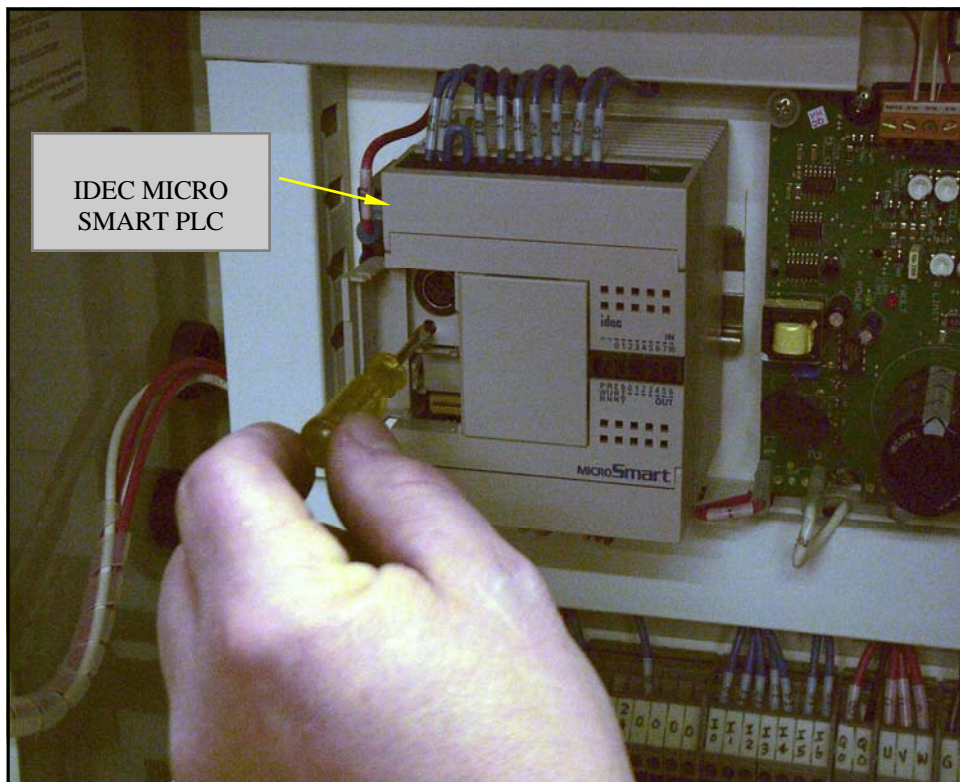


Schéma 2

CONVERSION AU DÉCHARGEMENT À DROITE

NOTA : Il sera nécessaire d'enlever et de relocaliser l'unité du déchargement à rouleau pendant la conversion. Cette opération nécessitera deux techniciens :

ÉTAPES POUR CONVERTIR À UN DÉCHARGEMENT À DROITE

1. Débrancher l'alimentation d'air, couper l'alimentation dans la boîte de contrôle électrique et débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant.
2. Enlever la courroie bleue en caoutchouc du rouleau d'entraînement à ressort :
 - A. Pousser le bout de la tige de rouleau d'amorce à prise de force à ressort et soulever le bout au-dessus du cadre latéral afin d'enlever la courroie bleue en caoutchouc du rouleau à prise de force (se reporter aux schémas 1, 2, 3 et 4).
 - B. Remplacer la tige de rouleau d'amorce à prise de force à ressort dans le cadre latéral (se reporter au schéma 4).
3. Enlever le premier rouleau de l'unité de déchargement pour changer les positions de la courroie bleue en caoutchouc (se reporter au schéma 5).
4. Enlever la deuxième courroie bleue en caoutchouc afin de pouvoir placer la première courroie bleue en caoutchouc vers l'intérieur de la deuxième courroie bleue en caoutchouc (se reporter au schéma 6).

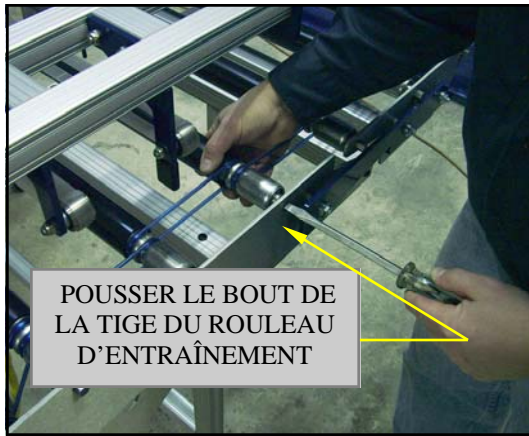


Schéma 1

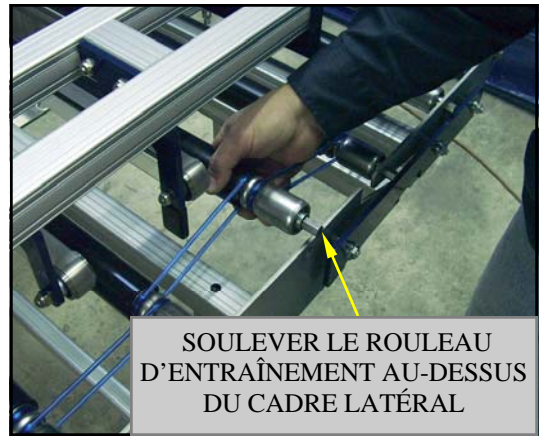


Schéma 2

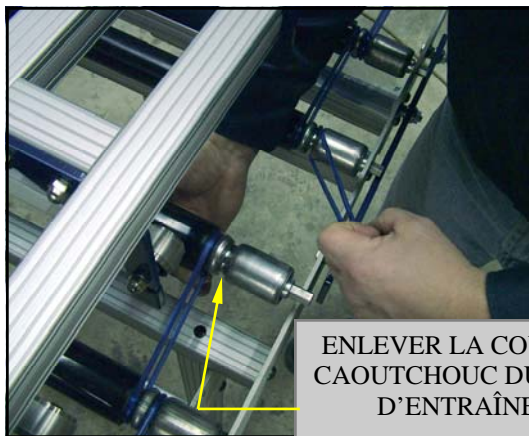


Schéma 3

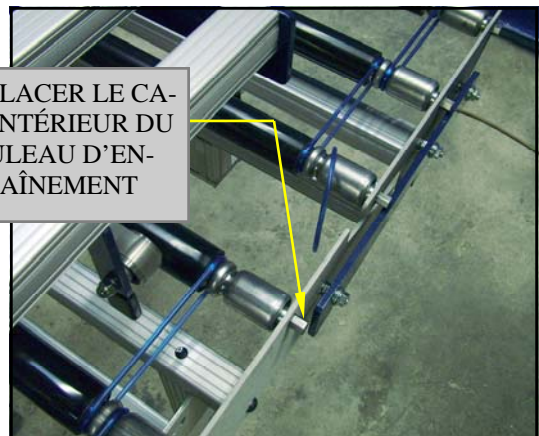


Schéma 4

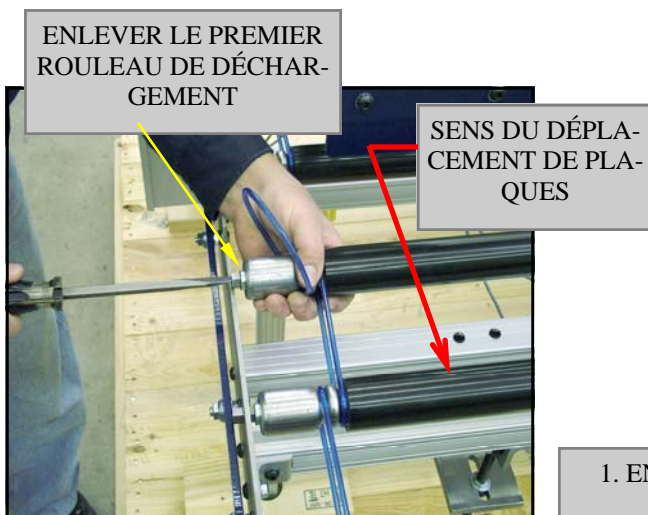


Schéma 5

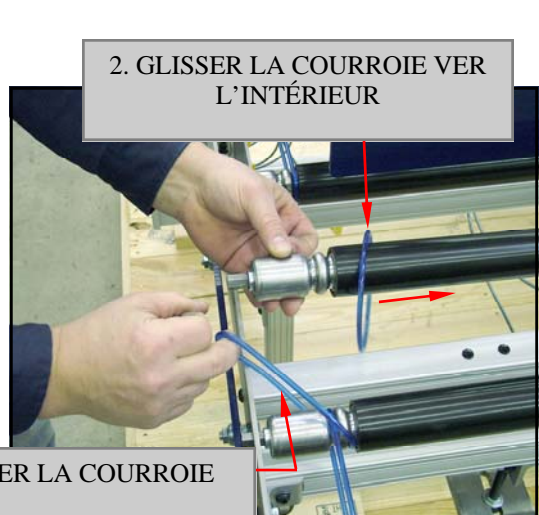


Schéma 16

CONVERSION AU DÉCHARGEMENT À DROITE

5. Réinstaller le rouleau dans le cadre latéral du Q2K Plus (se reporter au schéma 7).
6. Enlever le câble du capteur de déchargement (PE-4). (Noter la position de l'extrémité du câble par rapport à la cavité de l'œil pour pouvoir réinstaller le câble correctement) (Se reporter au schéma 8)
7. Faire soutenir la section de rouleau de l'unité de déchargement par un technicien pendant qu'un deuxième technicien enlève les deux écrous hexagonaux et les anneaux inférieurs sur les boulons à œil de l'unité de déchargement (se reporter au schéma 9).
8. Desserrer les écrous hexagonaux qui tiennent l'unité de déchargement au cadre latéral principal (se reporter au schéma 10).
9. Deux techniciens peuvent alors enlever l'unité de déchargement du cadre Q2K Plus.
10. Mettre à côté la section de rouleau de l'unité de déchargement avec les rouleaux baissés afin d'empêcher tout dommage au capteur (se reporter au schéma 11).
11. Desserrer les écrous hexagonaux fournis à l'extrémité droite du Q2K Plus où la section de rouleau de l'unité de déchargement sera relocalisée (se reporter au schéma 12).

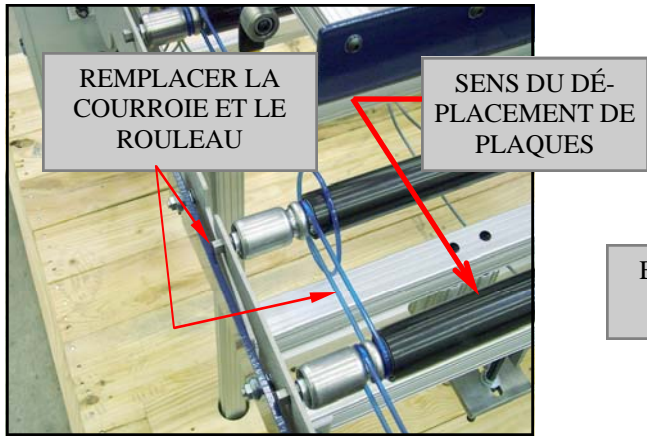


Schéma 7

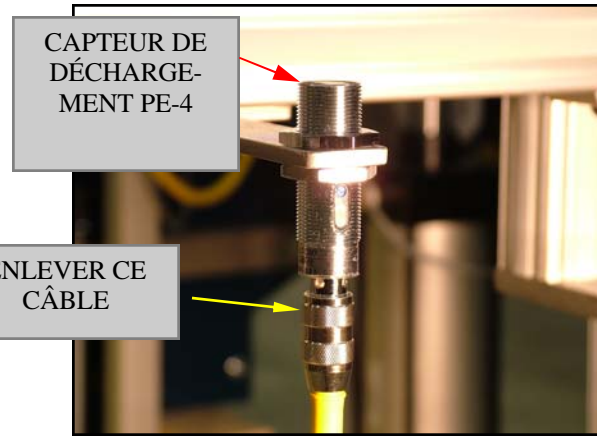


Schéma 8



Schéma 9



Schéma 10



Schéma 11



Schéma 12

cONVERSION AU DÉCHARGEMENT À DROITE

12. Enlever les deux supports de fixation de la section de rouleau en utilisant une clef Allen de 3/16" et les réinstaller à l'extrémité droite du Q2K Plus (se reporter au schéma 13).
13. Réinstaller l'unité de déchargement à l'extrémité droite du Q2K Plus (se reporter au schéma 14).
14. Réinstaller les deux écrous hexagonaux sur les tiges d'ajustement de boulons à l'œil, au besoin. Resserrer tous les écrous hexagonaux des boulons à œil dans l'élévation de déchargement.
15. Resserrer les écrous hexagonaux du cadre latéral afin de verrouiller l'unité de déchargement en place.
16. Glisser de nouveau la courroie bleue en caoutchouc au côté du tableau de commande du Q2K Plus (se reporter au schéma 14).
17. Enlever le rouleau d'entraînement (au-dessus du tableau de commande) et installer la courroie bleue comme indiqué (se reporter aux schémas 15, 16 et 17).
18. Réinstaller le rouleau dans le cadre latéral (se reporter au schéma 17).
19. Réinstaller le câble au capteur de déchargement.
20. Enlever l'écrou hexagonal supérieur du capteur (PE-3) et enlever le capteur du support de montage (se reporter au schéma 18).
21. Relocaliser et installer le capteur (PE-3) au support de capteur ouvert fourni pour cette conversion. Replacer et resserrer l'écrou hexagonal supérieur afin de verrouiller le capteur en place. (Ne pas enlever l'œil capteur au centre. Cet œil capteur est uniquement pour l'usage d'entrée.)



Schéma 13

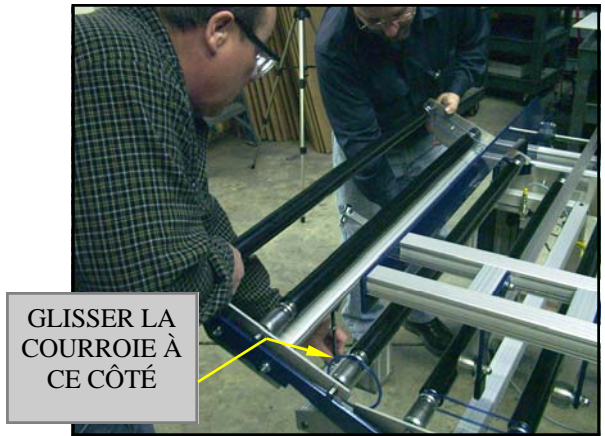


Schéma 14

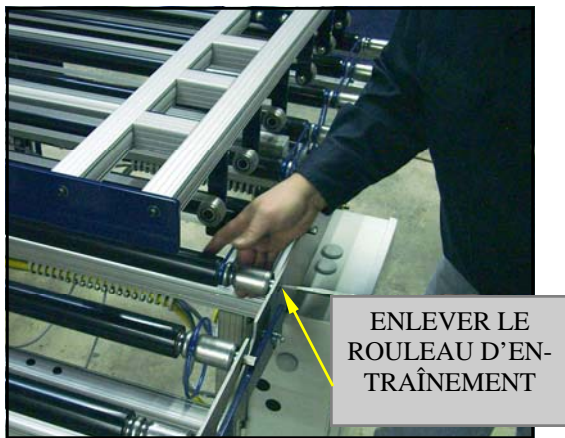


Schéma 15



Schéma 16

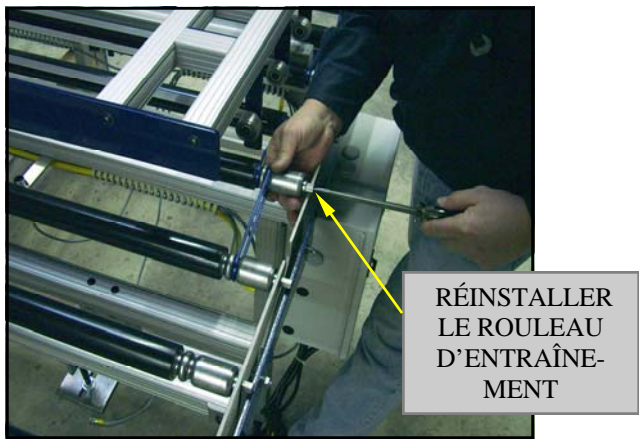


Schéma 17

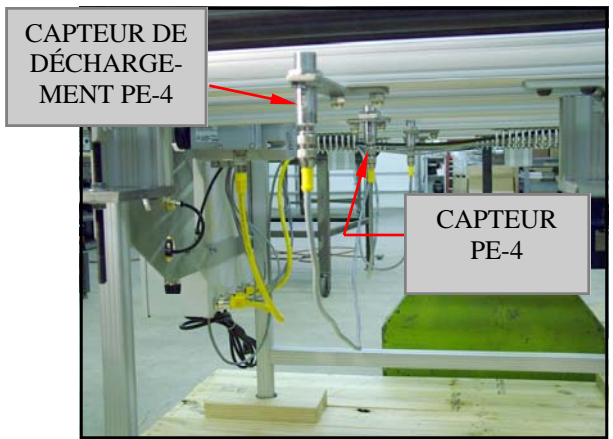


Schéma 18

CONVERSION AU DÉCHARGEMENT À DROITE

22. Ouvrir la porte du panneau de contrôle (se reporter au schéma 19).

23. Desserrer les vis inférieures de la borne de raccordement qui sécurisent les fils bleus et noirs aux bornes « V » et « W » (se reporter au schéma 20).

24. Interchanger les fils bleus et noirs :

Bleu à déplacer à la borne « W »

Noir à la borne « V »

Resserrer les vis de la borne (se reporter au schéma 20).

25. Refermer le panneau de contrôle, rebrancher le cordon d'alimentation dans la prise de courant, mettre sous tension et reconnecter l'alimentation d'air. Vous pouvez maintenant être tranquille en sachant que vous avez réussi à convertir votre Q2K Plus à une configuration d'un déchargement à droite.

NOTE : À tout moment, s'il vous arrive une situation qui n'est pas abordée dans le présent manuel, veuillez contacter :

Conveyors Plus Inc.
TÉLÉPHONE : 708 361-1512
TÉLÉCOPIE : 708 361-4372
Courriel : contact@conveyorsplus.net

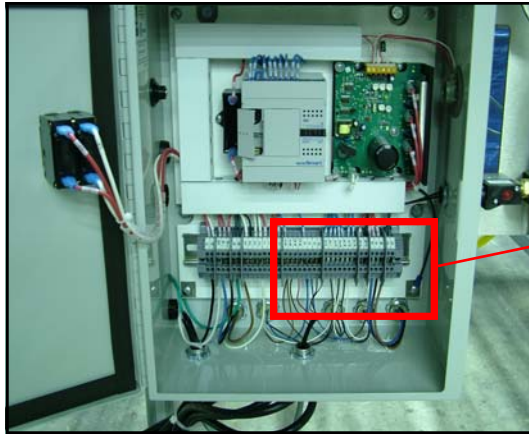


Schéma 19

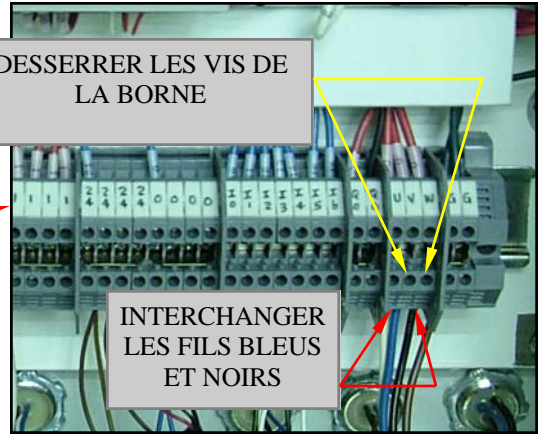


Schéma 19

ENTRETIEN DE L'UNITÉ

Les procédures d'entretien devraient être considérées comme des lignes directrices.

La fréquence de l'entretien de base du système (à savoir la lubrification des coussinets, le tensionnement de la chaîne, etc.) devrait être déterminée par le directeur de maintenance de l'usine où l'équipement est installé.

Le programme d'entretien devrait être basé sur le temps de mise sous tension et l'environnement opérationnel.

QUOTIDIEN	Vérifier tous les capteurs pour assurer qu'ils sont propres. Un capteur sale peut causer des signaux faux.
HEBDOMADAIRE	La cuve de filtre de la préparation de l'air comprimé devrait être vidée.
MENSUEL	Toutes les composants d'entraînement devraient être vérifiées pour l'usure, l'alignement et le tensionnement.
AVERTISSEMENT	out le personnel de la maintenance devrait suivre les consignes de sécurité lors de l'entretien de l'équipement.

PART ORDERING

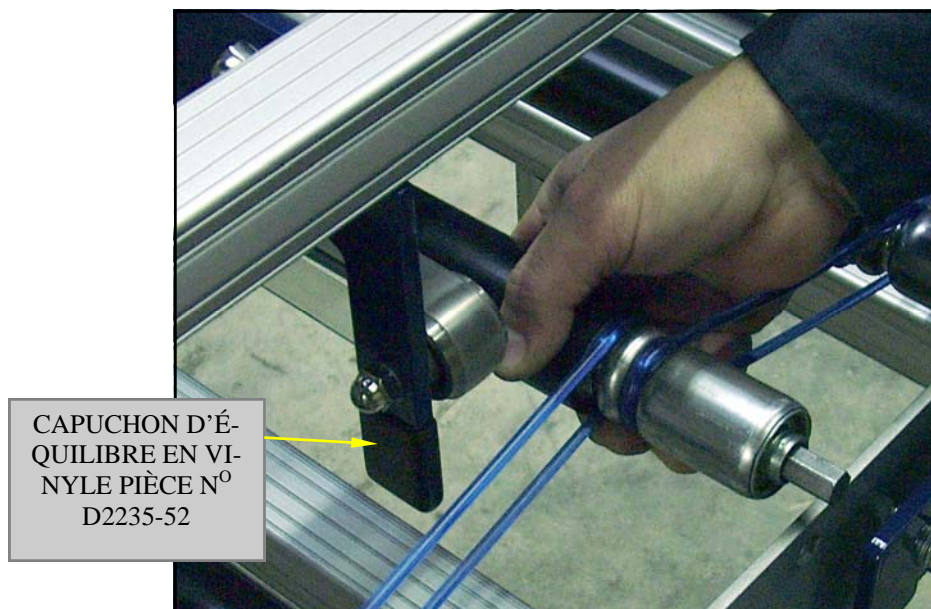
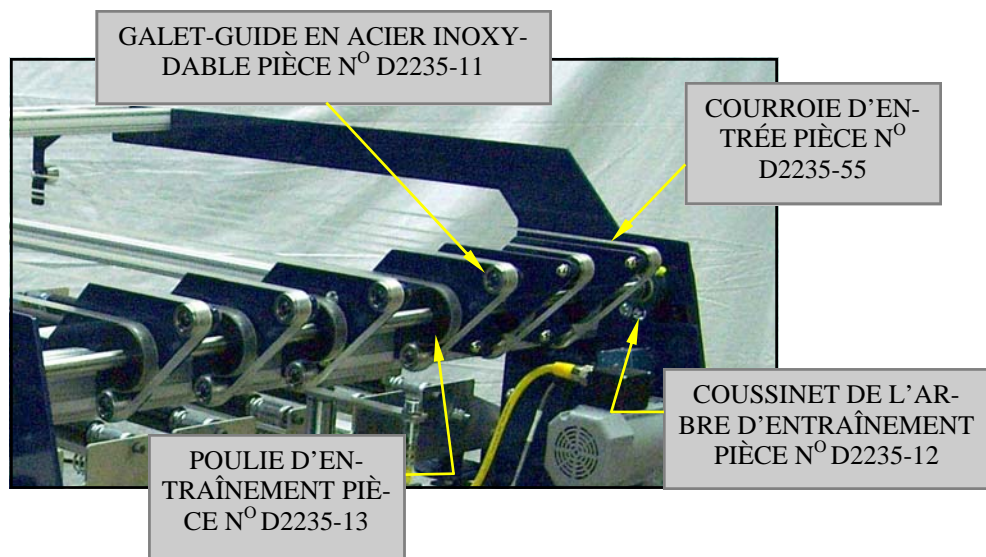
POUR COMMANDER DES PIÈCES DE RECHANGE :

1. Pour commander des pièces, contacter Conveyors Plus, Inc. Au cas où vous ne seriez pas certain de la pièce à commander, notre personnel vous assistera à l'identifier après que vous nous avez fourni le numéro d'identification d'unité.
2. Contacter Conveyors Plus, Inc.
Téléphone : 708-361-1512
Heures : Du lundi au vendredi
8 h 00 à 16 h 30 Heure centrale
Télécopie : 708-361-4372
Courriel : contact@conveyorsplus.net
24 heures sur 24

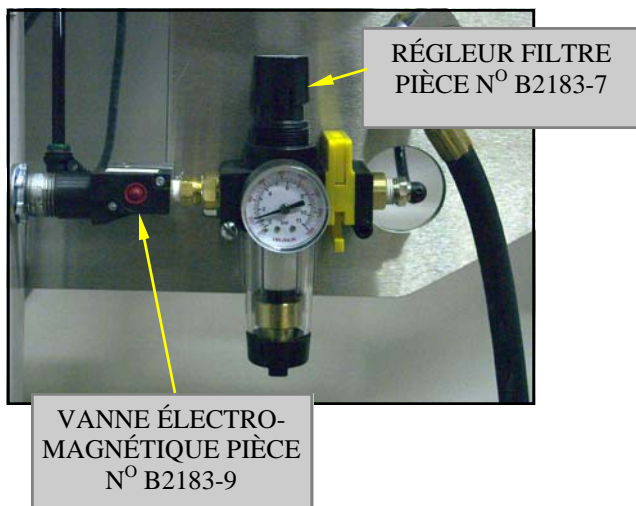
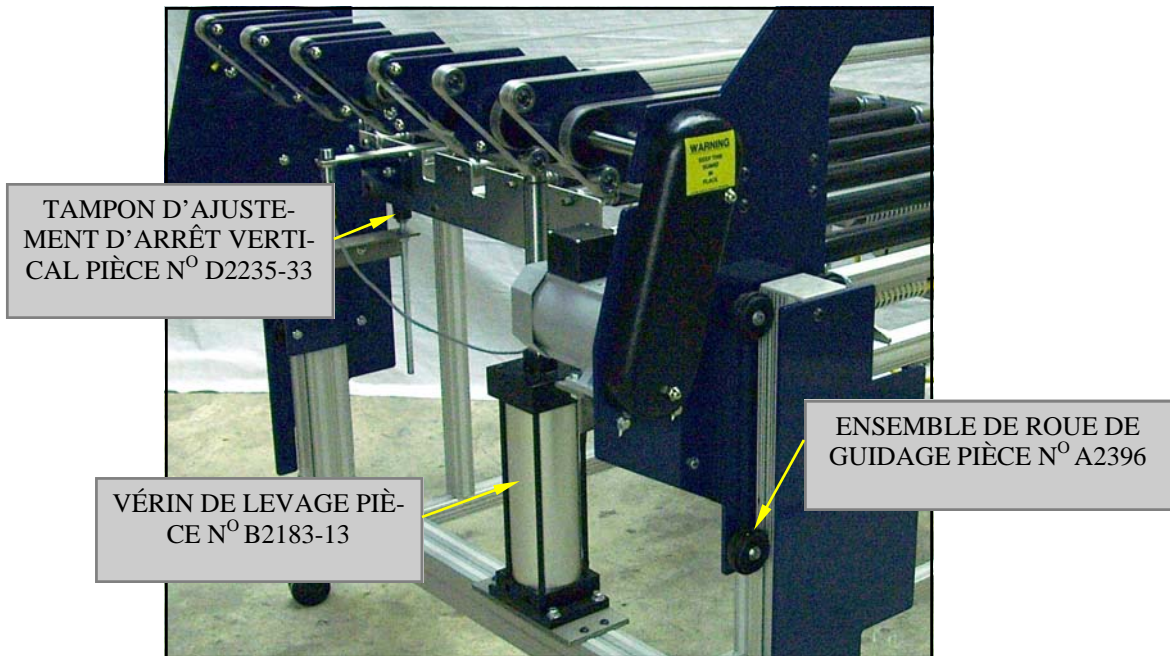
Conveyors Plus, Inc. vous fournit les nomenclatures suivantes indiquant les composants qui sont susceptible de s'user au fur et à mesure d'une utilisation normale.

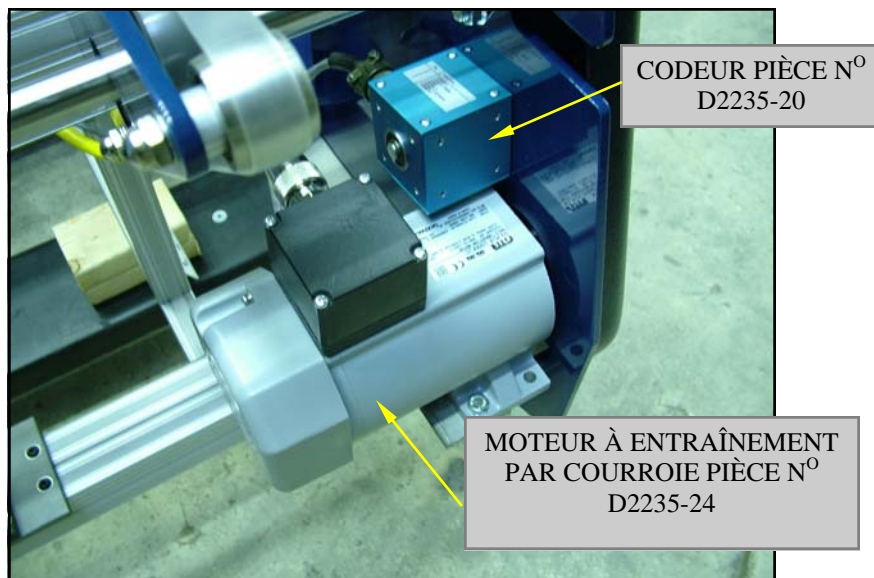
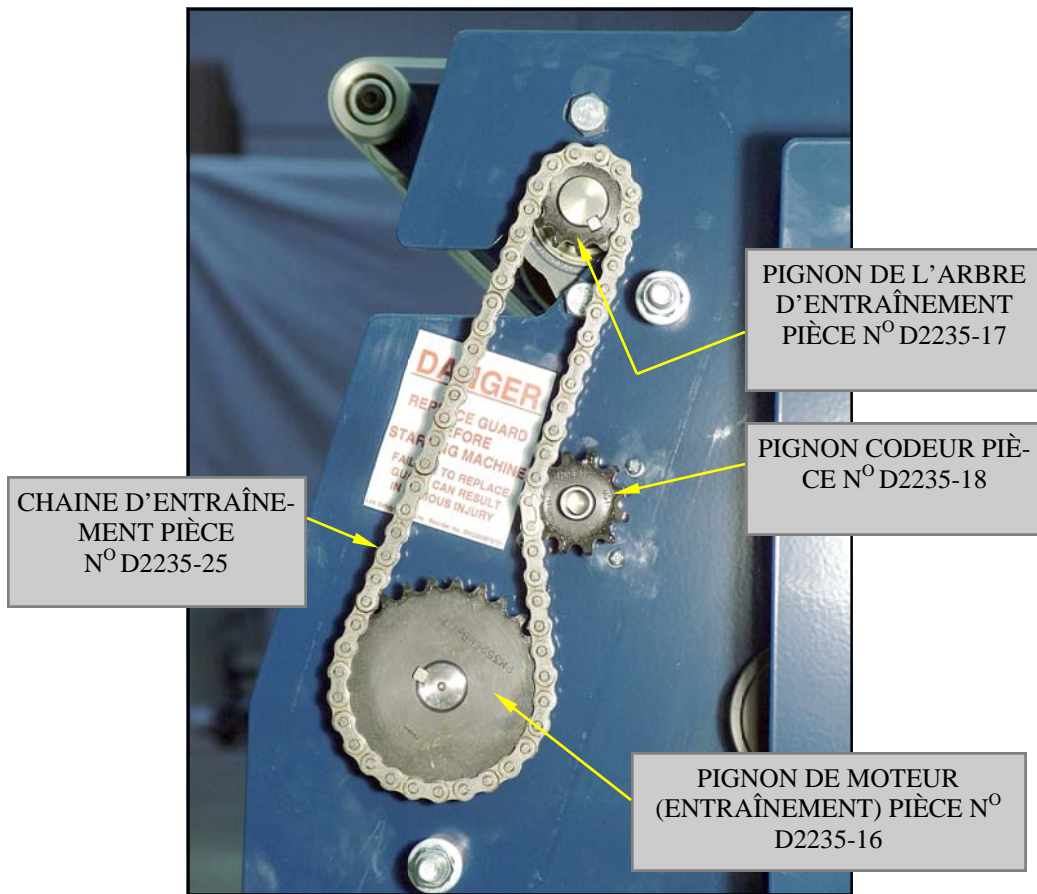
Conveyors Plus, Inc. estime que vous devriez prendre contact avec le soutien technique du Conveyors Plus, Inc. au 708-361-1512 pour toute composante du Q2K Plus qui n'est pas indiquée dans les nomenclatures suivantes.

ASSEMBLAGE DU TRANSPORTEUR À COURROIE D'ENTRÉE – NOMENCLATURE

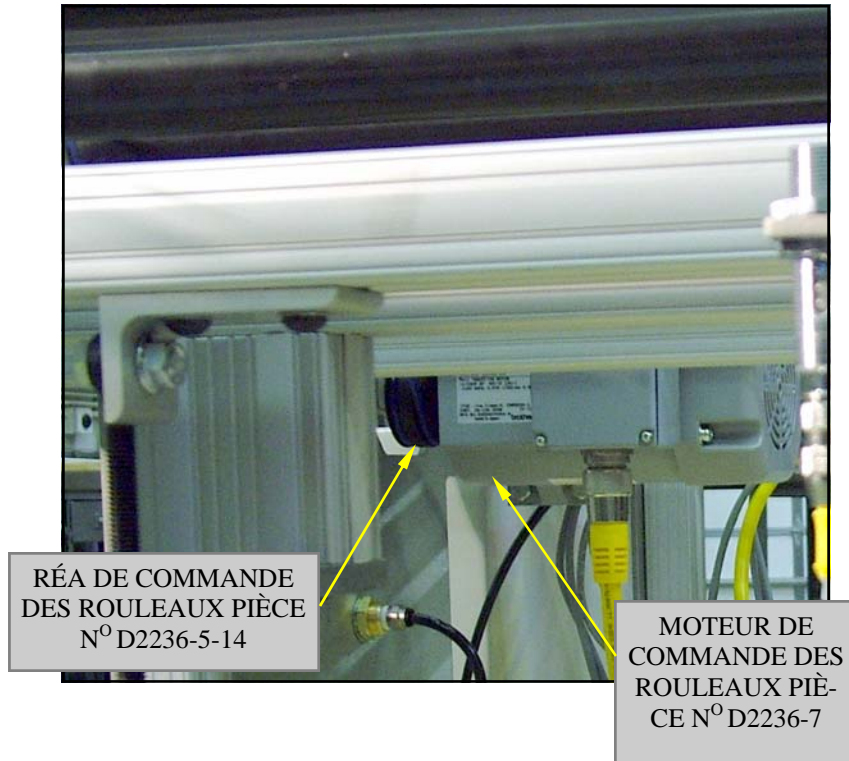
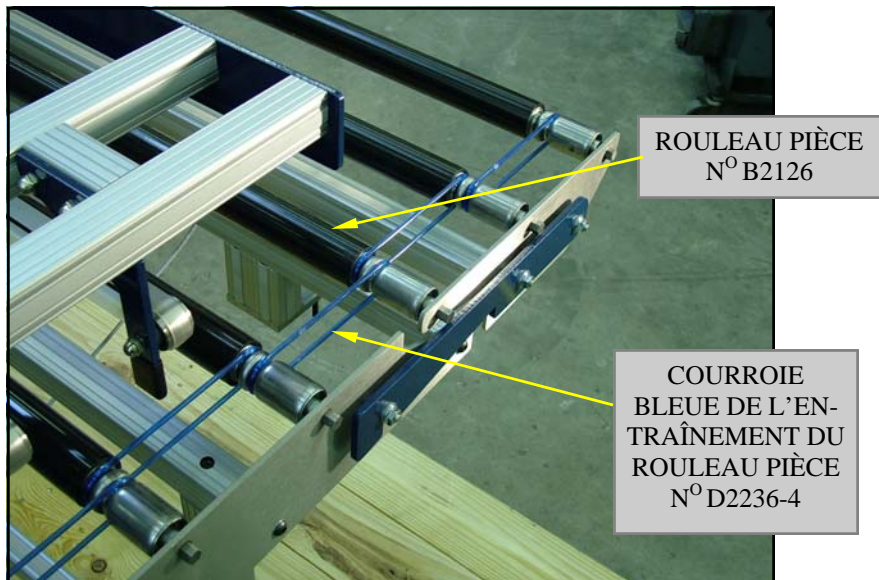


ASSEMBLAGE DE L'ÉLEVATEUR DU TRANSPORTEUR À COURROIE D'ENTRÉE – NOMENCLATURE

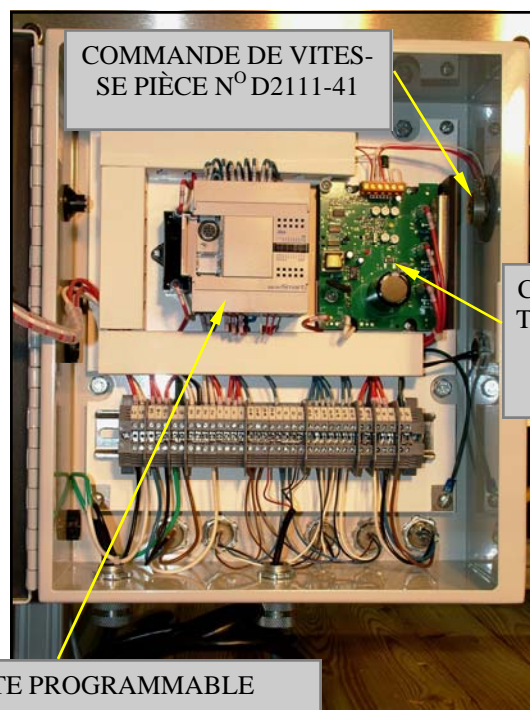




TRANSPORTEUR À ROULEAUX MOTORISÉ – NOMENCLATURE



COFFRET DE COMMANDE – NOMENCLATURE



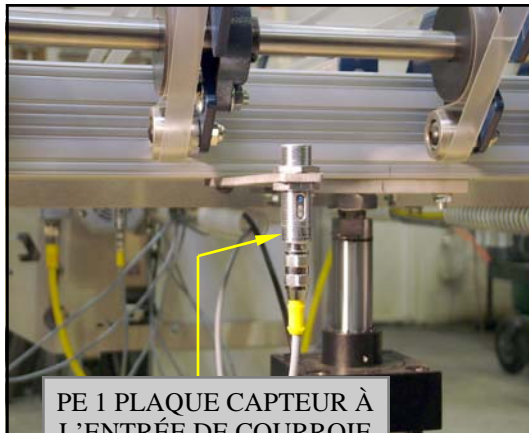
COMMANDE DE VITESSE
PIÈCE N° D2111-41

COMMANDE DE MOTEUR À VITESSE VARIABLE
PIÈCE N° D2244-18

AUTOMATE PROGRAMMABLE

CONTACTER LE SOUTIEN TECHNIQUE
EN CASE DU BESOIN DE CETTE PIÈCE.

CAPTEUR PHOTOSENSIBLE ET DE PROXIMITÉ – NOMENCLATURE



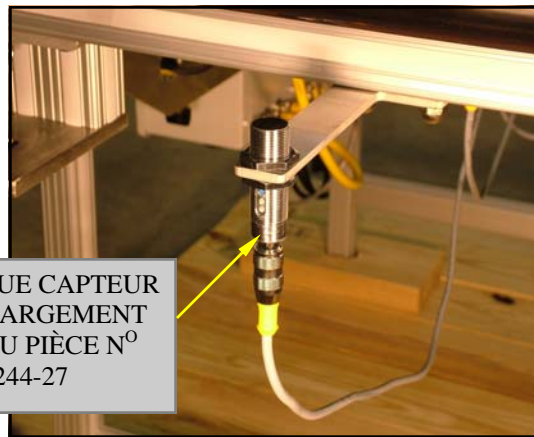
PE 1 PLAQUE CAPTEUR À L'ENTRÉE DE COURROIE PIÈCE N°D2244-27



PE 2 PLAQUE CAPTEUR À LA LIGNE MÉDIANE DE ROULEAU PIÈCE N° D2244-27



PE 3 PLAQUE CAPTEUR POUR LE SOULÈVEMENT PIÈCE N° D2244-27



PE 4 PLAQUE CAPTEUR AU DÉCHARGEMENT ROULEAU PIÈCE N° D2244-27



PROX 1 COURROIES CAPTEURS BAS PIÈCE N° D2244-31



PROX 2 COURROIES CAPTEURS HAUT PIÈCE N° D2244-31

PIÈCES DIVERSES



ROULETTE AVEC
CONTRE-ÉCROU PIÈCE
N° 2292