

Mode d'emploi

Plateau tournant RT



Sommaire

1. Consignes de sécurité	3
1.1. Généralités	3
1.2. Validité de ce document	3
1.3. Conformité d'usage	3
1.4. Installation	4
1.5. Transport et stockage	4
1.6. Plaque signalétique	4
1.7. Branchement électrique	4
2. Montage et fonctionnement	5
3. Modes de fonctionnement	6
3.1. Mode normal	6
3.1.1. Mode intermittent	6
3.1.2. Mode continu	6
3.1.3. Mode réversible permanent (Mode oscillatoire)	6
3.2. Mode impulsions	6
3.3. Arrêt d'urgence	6
4. Temps de cycle	6
5. Vitesses	7
6. Commande	8
6.1. Réglage de la came de positionnement	8
6.2. Minimisation des temps morts	9
6.3. Optimisation du temps par les cames d'indexage	10
6.4. Optimisation du temps par la commande de plateau tournant TIC	10
6.5. Schéma de connexion TIC triphasé	11
7. Intégration et mise en service	12
7.1. Intégration	12
7.2. Mise en service	12
8. Entretien	13
8.1. Maintenance	13
8.2. Contrôle	13
8.3. Réparation	14
9. Pièces de rechange et pièces d'usure	14
10. Dysfonctionnements	15
11. Enlèvement	15

symboles utilisés



NB/ Attention



Avertissement / Attention
tension électrique



Danger
-ne pas toucher



Danger
-interdiction générale



huiles / lubrifiants

1. Consignes de sécurité

1.1. Généralités

Avant d'installer et de mettre en service ce plateau tournant, veuillez lire attentivement ces consignes de sécurité et d'utilisation. Lire également tous les panneaux d'avertissement figurant sur l'appareil et veiller à ce qu'ils ne soient ni endommagés ni enlevés. L'installation, la mise en service et l'entretien doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié. On entend par „personnel qualifié“ du point de vue de la sécurité les personnes qui sont familiarisées avec l'installation, le montage, la réparation, le fonctionnement et la maintenance des plateaux tournants et qui disposent des qualifications correspondantes. Ces appareils fonctionnent en toute sécurité lorsqu'ils sont utilisés conformément à l'usage auquel ils sont destinés. Bien conserver ces instructions de sécurité et d'utilisation de manière à ce qu'elles soient facilement accessibles et les transmettre à toutes les personnes ayant accès à ces appareils d'une manière ou d'une autre. Le non-respect de ces consignes et des autres instructions de ce manuel expose l'utilisateur à des risques de blessures graves voire mortelles et de dommages sur l'installation.



Le plateau tournant ne peut être mis en service que lorsque l'ensemble de l'installation dans laquelle il est intégré et le système de commande et de sécurité satisfont aux directives machines et aux normes du pays d'installation et d'utilisation.



Risque de coincement de doigts dans les pièces rotatives. Se tenir suffisamment à l'écart des pièces en mouvement !



Les instructions préventives contre les accidents qui sont applicables ici, les consignes techniques de sécurité et les instructions de la médecine du travail doivent être respectées. Les modifications non autorisées et l'usage de pièces de rechange et d'équipements complémentaires non recommandés par le fabricant peuvent entraîner des dommages corporels ou matériels.



Avant toute intervention sur le plateau tournant et ses installations annexes, il faut impérativement mettre l'entraînement hors tension et empêcher son redémarrage automatique !

NB : Ce mode d'emploi a été édité en janvier 2007. Les informations figurant sur ce document sont la propriété de TAKTOMAT GmbH et ne doivent être ni copiées, ni reproduites, ni transmises à des tiers sans autorisation écrite expresse. Nous rejetons toute responsabilité en ce qui concerne l'usage des informations contenues dans le présent document. En outre, les informations données dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis car TAKTOMAT continue en permanence à développer ses produits haut de gamme et à les adapter aux progrès techniques. Ce manuel a été élaboré avec tout le soin requis. TAKTOMAT rejette toute responsabilité en cas d'erreurs ou d'omissions ou de dommages qui résulteraient de l'application des informations contenues dans cette édition.

La certification CE a été octroyée conformément aux normes suivantes :

- EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG
- EG-Niederspannungsrichtlinie 93/68/EWG
- ER-Richtlinie über die elektrom. Verträglichkeit 89/336/EWG

1.2. Validité de ce document

Ce mode d'emploi s'applique aux modèles de plateaux tournants de la série RT suivants : RT100, RT160, RT 200, RT 250, RT320, RT400, RT 500 et RT630.

1.3. Conformité d'usage

Le dimensionnement des plateaux tournants est effectué à partir des tableaux et calculs figurant dans la brochure „Plateaux tournants de la série RT“ et doit être réalisé par le personnel technico-commercial de la société TAKTOMAT.



Les plateaux tournants décrits ici sont conçus pour être utilisés dans des installations industrielles normales. Ils ne doivent pas être intégrés dans des machines ou des équipements dont le dysfonctionnement menace directement des vies humaines ou peut entraîner de lourdes pertes.



Ils ne doivent pas être utilisés dans un environnement menacé d'explosions. Toute utilisation présentant des risques pour la sécurité est à proscrire !
Veuillez prendre contact avec TAKTOMAT GmbH avant une utilisation dans un environnement de ce type.

1.4. Installation

Les plateaux tournants doivent être installés conformément aux instructions qui figurent sur la documentation. L'utilisateur a le choix de la position de montage mais il doit en faire part à TAKTOMAT au moment où il commande le plateau tournant.

Avant de procéder à l'installation, vérifier que la livraison est complète et qu'elle ne présente pas d'erreur.

La livraison inclut

- le plateau tournant
- la documentation
- la fiche technique du plateau tournant
- le mode d'emploi de la vis sans fin (option)
- le mode d'emploi du moteur (option)
- le mode d'emploi de la commande de plateau tournant TIC de TAKTOMAT (uniquement lorsque la commande fait partie de la livraison)

Merci de vérifier que le plateau tournant est bien celui qui a été commandé en vous reportant à la plaque signalétique (voir image 2).

1.5. Transport et stockage

En règle générale, les plateaux tournants doivent être stockés et installés dans un environnement sec et propre.

Pour le transport, utiliser uniquement des équipements de convoyage et un engin de levage homologués pour le poids du plateau tournant concerné.

Pour soulever le plateau tournant, utiliser deux anneaux de levage si le plateau n'excède pas les dimensions du RT320 et trois anneaux de levage si les dimensions du plateau sont supérieures ou égales à celles du RT400.

Visser ces anneaux dans le filetage de la bride de sortie (voir Image 1).

1.6. Plaque signalétique

Vous trouverez les informations suivantes sur la plaque signalétique :

Fabricant
Dimensions
Code: nombre d'arrêts – angle d'indexage
Numéro d'ordre

1.7. Branchement électrique

(s'applique uniquement, lorsque l'entraînement fait partie de la livraison)



Les interventions sur l'installation électrique doivent être effectuées uniquement par des électriciens compétents et de formation correspondante. Veuillez respecter toutes les consignes et normes spécifiques à ce domaine et au pays correspondant lors de l'installation.

Nos plateaux tournants sont entraînés par des moteurs freins triphasés en standard.

La tension d'alimentation du moteur et du frein doit être celle indiquée sur la plaque signalétique. Les moteurs doivent être protégés contre les surcharges par des disjoncteurs moteur ou par d'autres équipements de protection adaptés.



Image 1

Ne pas utiliser cet anneau de levage pour le transport !



Image 2

2. Montage et fonctionnement

Le plateau tournant transforme un mouvement de transmission uniforme en mouvement cadencé. Le mouvement de sortie cadencé est assuré par une came cylindrique à rainures, trempée par induction et d'une grande précision d'usinage.

Le recours aux lois mathématiques du mouvement garantit un mouvement souple, sans à-coups, qui convient parfaitement à l'usage prévu. L'équipement est conçu de manière à permettre un positionnement par liaison de forme de la bride de sortie, sans jeu.

Un dispositif d'arrêt supplémentaire de la bride de sortie n'est pas nécessaire. Cela pourrait entraîner un hyperstatisme mécanique et avec lui la destruction du plateau tournant à long terme.

La transmission de puissance sur l'arbre d'entraînement du plateau tournant est assurée soit par un moteur frein triphasé par l'intermédiaire d'une vis sans fin, soit par une roue à chaîne ou à courroie. Cet arbre est fixé à la came cylindrique sans autres étages de réduction internes, et entraîne la rotation du disque cranté avec la bride de sortie.

La bride de sortie repose sur un ensemble de roulements de manière rigide et sans jeu (dans des anneaux en acier et non pas en fonte). Des joints d'arbre adaptés aux dimensions étanchéifient le plateau tournant à l'intérieur et à l'extérieur.

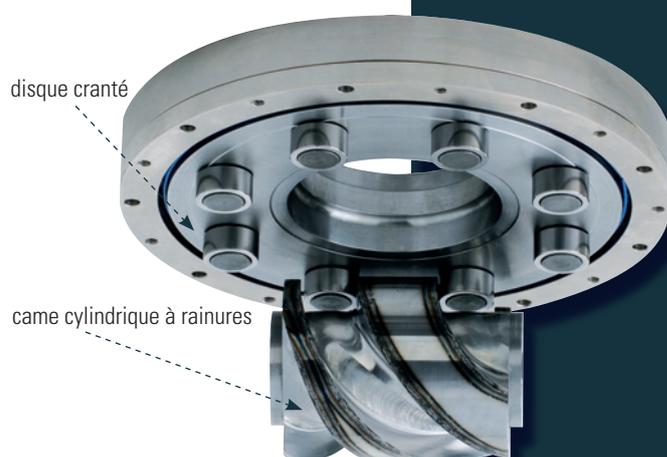


image 3

Phase d'indexage

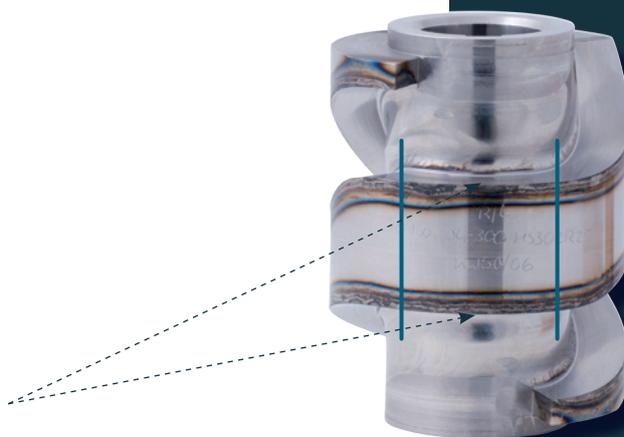


Image 4

Phase de verrouillage

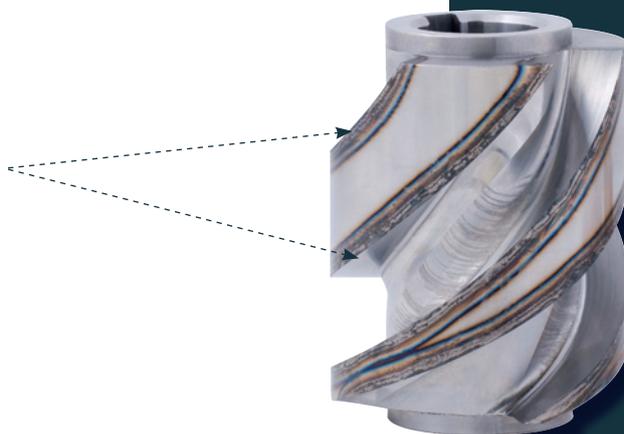


Image 5

3. Modes de fonctionnement

3.1. Mode normal

Nous entendons par mode normal le transfert de la bride de sortie d'une position de verrouillage à la suivante dans un sens bien défini et suivant une certaine cadence. Le sens de rotation de la bride de sortie est déterminé par le sens de rotation de l'entraînement. Il peut être aisément inversé au niveau du moteur triphasé en interchangeant deux phases de la tension d'alimentation.

3.1.1. Mode intermittent

L'arbre d'entraînement s'arrête en phase de verrouillage. Le temps de transfert est fixe. Le temps de verrouillage est variable. Ce mode de fonctionnement est utilisé sur des installations où les temps d'opération sont nettement plus longs que les temps de rotation. C'est le mode de fonctionnement le plus courant.

3.1.2. Mode continu

Le plateau tournant fonctionne en continu sans arrêt du moteur. Les temps de transfert et de verrouillage sont fixes et le procédé est ininterrompu. Le moteur d'entraînement tourne toujours dans le même sens. Ce mode de fonctionnement est souvent utilisé dans les installations à cadence rapide avec des temps d'opération courts. Le plateau tournant est synchronisé mécaniquement avec le reste de l'installation via l'arbre d'entraînement libre. Le rapport entre le temps de verrouillage et le temps de transfert peut être adapté jusqu'à un certain point par TAKTOMAT lors de la fabrication de la came.

3.1.3. Mode réversible permanent (Mode oscillatoire)

L'entraînement du plateau tournant est inversé à chaque phase de verrouillage. La bride de sortie oscille alors en permanence entre deux positions dans un mouvement de va et vient. Lorsque l'angle de rotation est inférieur à 90° au niveau de la bride de sortie, la came peut être conçue de manière à ce qu'un mode oscillatoire soit possible sans inversion de sens de l'entraînement.

3.2. Mode impulsions

En mode impulsions, la bride de sortie se déplace par petits pas entre deux positions de verrouillage. La came cylindrique ne peut pas accélérer ni freiner la charge embarquée de manière souple. Il en résulte une situation de contrainte pour l'équipement informatique car les accélérations qui surviennent en mode impulsions sont beaucoup plus importantes qu'en mode normal. On ne doit pas recourir au mode impulsions sans commande de plateau tournant adaptée, qui permette un démarrage souple de la charge en ménageant la vis sans fin et un freinage en douceur en dehors de la phase de verrouillage. Utiliser pour cela notre commande de plateau tournant TIC.

3.3. Arrêt d'urgence

L'arrêt d'urgence est comparable à un arrêt en mode impulsions. Dans ce cas de figure, l'arrêt et le redémarrage de la charge embarquée a également lieu en dehors de la phase de verrouillage. Il faut éviter les arrêts d'urgence trop fréquents ou utiliser pour cela une commande TIC sans risque pour l'ensemble du mécanisme.

4. Temps de cycle

Un cycle complet du plateau tournant correspond au passage de la bride de sortie d'une position de verrouillage à la suivante. Le temps de cycle se compose du temps de transfert et du temps de verrouillage. Le temps de transfert correspond à l'angle de déplacement de la came et le temps de verrouillage à l'angle sans soulèvement de la came (voir Image 6).

Exemple : RT160-8-270

Il s'agit d'un plateau tournant de dimension 160 avec un pas de 8 (8 X 45° de rotation de la bride de sortie), un angle de déplacement de la came de 270° et un angle de verrouillage de 90°. Avec une vitesse de rotation d'entrée de 60 t/min et en régime continu, le plateau tournant exécuterait 60 cycles par minute. Le temps de transfert de la bride de sortie est de 0,75 s ici et le temps de verrouillage de 0,25 s



Image 6

Angle de soulèvement de la came : 0°

5. Vitesses

La vitesse maximale de la bride de sortie ou le temps de transfert le plus court du plateau tournant dépendent de la charge embarquée (moment d'inertie de masse). Cette corrélation est présentée clairement

dans les tableaux de charges du catalogue „Plateaux tournants de la série RT“.

Exemple de tableau de charges : RT100

Etage		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
n														
2	J			0,38	0,57	0,76	1,07	1,52	1,87	2,13	2,37	2,9	3,32	4,27
	t			0,22	0,56	1,1	2,4	5,4	8,6	11,7	14,9	23,7	32	57
3	J		0,25	0,36	0,54	0,71	1	1,43	1,75	2	2,22	2,72	3,11	4
	t		0,13	0,38	0,97	1,9	4,1	9,3	14,8	20,2	25,7	41	56	99
4	J		0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	3,6
	t		0,18	0,47	1,25	2,4	5,3	11,4	18	24,8	32,5	50	69	122
5	J		0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	3,6
	t		0,26	0,66	1,7	3,3	7	16	26	35	44	71	97	173
6	J		0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	3,6
	t		0,32	0,9	2,25	4,3	9,3	21	34	46	58	93	127	226
8	J	0,19	0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	3,6
	t	0,39	0,48	1,3	3,3	6,4	13,8	31,5	50	68	87	138	183	297
10	J	0,19	0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	
	t	0,52	0,64	1,72	4,4	8,5	18,5	42	67	92	115	171	225	
12	J	0,19	0,22	0,32	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,45	2,8	
	t	0,65	0,82	2,16	5,5	10,6	23	52	83	113	145	210	276	
16	J			0,16	0,24	0,32	0,45	0,64	0,79	0,9	1	1,23	1,4	
	t			0,95	2,4	4,6	9	19	29	38	46	70	91	
20	J			0,16	0,24	0,32	0,45	0,64	0,79	0,9	1	1,23	1,4	
	t			1,28	3,2	6	11,8	24	36	47	58	88	115	
24	J			0,16	0,24	0,32	0,45	0,64	0,79	0,9	1	1,23	1,4	
	t			1,6	4,1	7	14	29	43	57	70	105	138	
30	J			0,16	0,24	0,32	0,45	0,64	0,79	0,9	1	1,23	1,4	
	t			1,7	4,5	8,6	16	32	48	62	79	119	155	
36	J				0,16	0,21	0,3	0,43	0,53	0,6	0,67	0,82	0,93	
	t				2,46	4,32	8,6	17	29	38	47	63	83	

Le temps de transfert le plus court possible pour un moment d'inertie de masse donné garantit une durée de vie minimum de 30.000 heures de fonctionnement pur. Cela signifie que pour un plateau tournant dont le temps de transfert est de 0,5 s, on compte 120 cycles par minute de temps d'opération (indépendamment du temps de pause spécifié pour l'utilisation).

Pas fixes :

On dispose de moteurs à 4, 6 ou 8 pôles et d'une vis sans fin offrant différents rapports de réduction. La combinaison des deux nous permet d'affiner l'échelonnement des temps de transfert.

Si vous choisissez un temps de transfert plus long que celui figurant sur le tableau des temps d'indexage, la durée de vie du plateau tournant augmente considérablement. Si on multiplie le temps de transfert par deux, la durée de vie est 200 à 500 fois plus longue !

La vitesse peut être modifiée par pas fixes ou en continu.

En continu :

Les convertisseurs de fréquence ou notre commande de plateau tournant TIC vous permettent une modification en continu du temps de transfert. Veuillez tenir compte du fait que les moteurs triphasés employés sont optimisés pour une fréquence de 50 Hz et que leur couple de rotation diminue nettement si la fréquence est inférieure à 30 Hz ou supérieure à 60 Hz.

6. Commande

Pour commander le plateau tournant, la came d'entraînement est équipée d'une came de positionnement. La longueur de l'équerre de contact correspond à la longueur de la phase de verrouillage de la came d'entraînement (longueur du déplacement à 0° moins 2,5° de plage de sécurité des deux côtés).

La bride de sortie est fermement verrouillée lorsque le capteur se trouve dans une zone située à proximité de cette équerre de contact.

Pour mettre le plateau tournant en fonctionnement, le frein et le moteur doivent être mis sous tension. L'entraînement effectue un mouvement de rotation et l'équerre de contact de la came de positionnement quitte la zone du capteur. Lorsque le capteur est réactivé, la bride de sortie a atteint la position de verrouillage suivante, en fonction de l'angle de déplacement du plateau tournant, et le moteur et le frein doivent être éteints. (Tension du frein coupée = Frein actif)

Vérifier en permanence dans votre commande que l'équerre de contact s'immobilise aussi à proximité du capteur et qu'elle demeure immobile jusqu'au signal de démarrage



Lorsque cette zone est dépassée, par exemple parce que le temps de process de la commande est trop long, la bride de sortie est allée trop loin et des collisions peuvent survenir.



Des contacteurs moteur défectueux (contacts mécaniques collés ou contacts électroniques grillés) empêchent le moteur d'entraînement de s'éteindre. Cela peut entraîner de graves dommages corporels ou matériels. Dans ce cas, il est impératif de déclencher immédiatement l'arrêt d'urgence !

6.1. Réglage de la came de positionnement

La came de positionnement est fixée à l'arbre d'entraînement par deux vis frontales. Son réglage est correct quand la rainure du ressort d'ajustage de l'arbre est pointée vers la position 0 de l'autocollant et quand le milieu de l'équerre de contact est positionné en direction du capteur. (voir Image 7).



Le fond gris de l'autocollant a une signification purement symbolique et n'indique pas la longueur de la phase de verrouillage.

Réglage correct de la came de positionnement : la rainure du ressort d'ajustage est pointée vers la marque zéro de l'autocollant et le milieu de l'équerre de la came de positionnement est immobilisé au niveau du capteur.

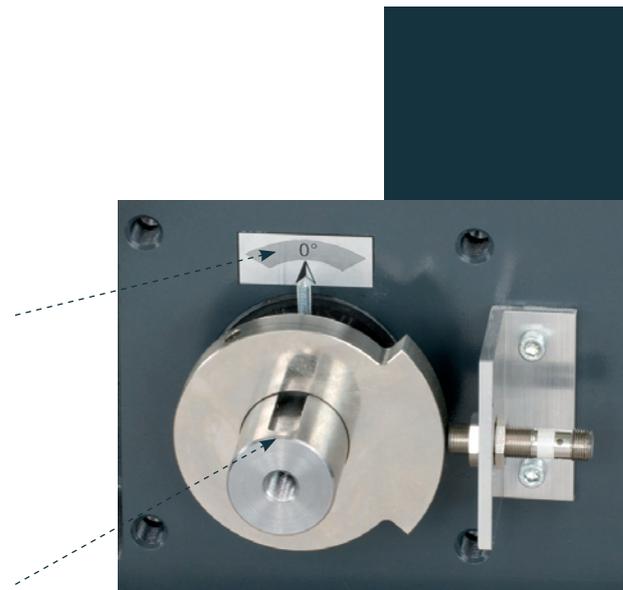


Image 7

6.2. Minimisation des temps morts

Selon la vitesse du plateau tournant, la phase de verrouillage peut durer de quelques centièmes à plusieurs dixièmes de secondes. Lorsque l'entraînement s'arrête immédiatement au début de la phase de verrouillage, vous perdez sur le cycle suivant le temps nécessaire à l'entraînement pour achever la phase de verrouillage.

Pour optimiser la commande du plateau tournant du point de vue des délais, il faut démarrer les opérations externes dès le début de la phase de verrouillage (flanc montant au niveau du capteur de positionnement) et laisser tourner le moteur encore un petit moment pour que le dispositif s'immobilise juste avant la fin de la phase de verrouillage. (voir Image 9)
Vous avez besoin pour cela d'une seconde came d'indexage ou de la commande de plateau tournant TIC de TAKTOMAT.

FAUX !
Arrêt immédiat après détection du flanc montant au niveau du capteur de positionnement.
L'ensemble du temps de verrouillage est perdu au démarrage suivant !

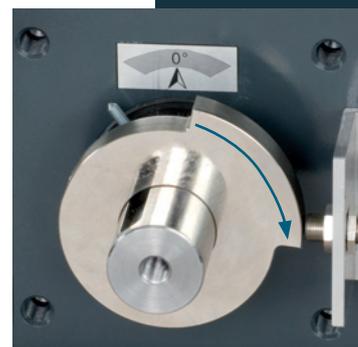


Image 8

EXACT !
Déconnexion retardée. Point d'arrêt idéal à l'extrémité de la came de positionnement. Il n'y a pas de gaspillage de temps dans le cycle suivant !



Image 9

En mode oscillatoire permanent, toujours procéder à l'arrêt immédiat lorsque le capteur de positionnement est en flanc montant car le dispositif repart dans le sens opposé après la phase de verrouillage.

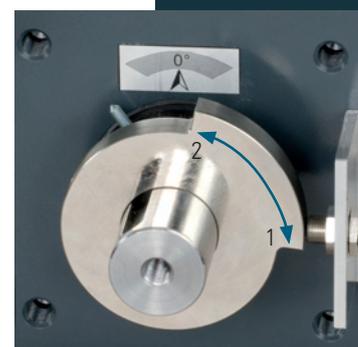


Image 10

6.3. Optimisation du temps par une 2nde came.

La came d'indexage est réglable sur l'arbre d'entraînement par deux vis frontales. Elle comporte une équerre de contact de petite dimension et donne le signal de déconnexion pour l'entraînement. Elle doit être réglée de manière à ce que la came de positionnement puisse activer le capteur de manière certaine avec l'extrémité de son équerre. (voir Image 11)



Le réglage de la came de positionnement ne doit pas être modifié ici !

came de positionnement

course

came d'indexage

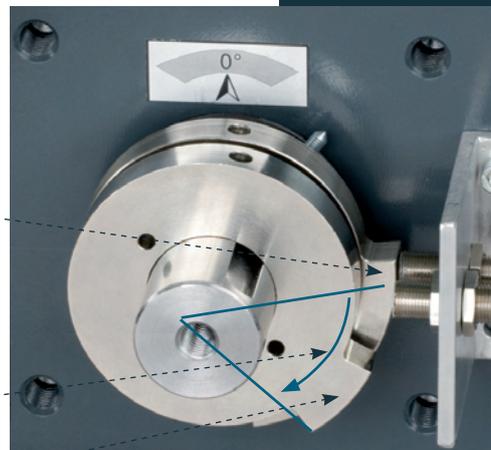


Image 11

6.4. Optimisation du temps grâce à la commande d plateau tournant TIC

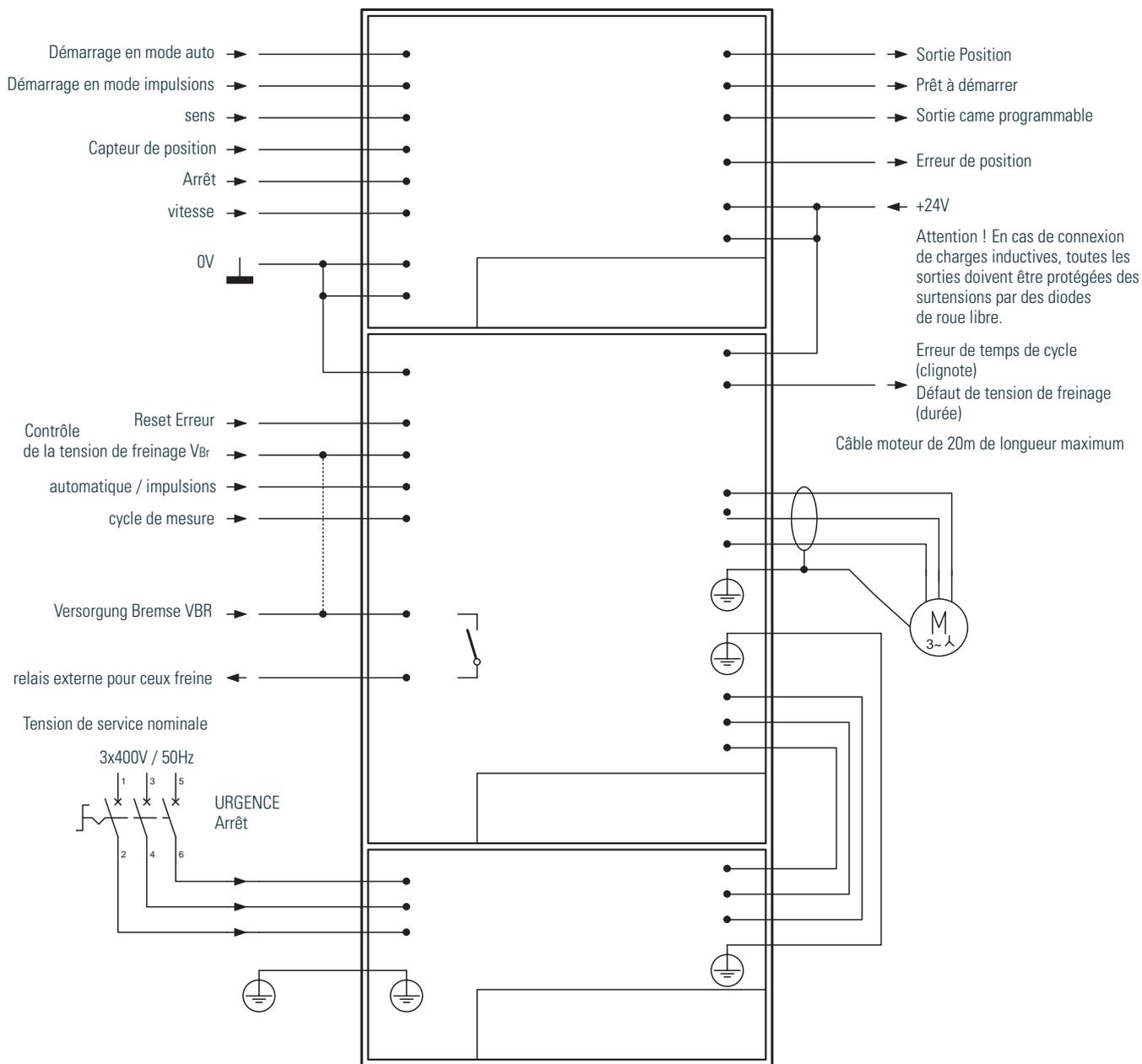
Cette commande comprend un „mode didacticiel“ spécifique qui lui permet de mesurer la longueur de la phase d'indexage et de verrouillage de manière autonome, et d'optimiser le point de déconnexion indépendamment de la vitesse du plateau tournant. Dans ce cas la seconde came est superflue.

Dans le même temps, la commande TIC permet de façon simple d'obtenir différentes vitesses, de changer facilement de sens de rotation, de se mettre en mode impulsions et de redémarrer après un arrêt d'urgence à partir de positions intermédiaires tout en ménageant l'engrenage. Elle ne nécessite pas de contacteur moteur supplémentaire.

Pour plus d'informations sur cette commande, veuillez consulter le mode d'emploi „Commande de plateau tournant TIC de TAKTOMAT“.



Image 12



*!! Attention ! En cas d'utilisation de freins alimentés par une tension de 230VAC ou 400VAC, AUCUN pont ne doit être établi entre MC et S2. Dans ce cas, S2 doit être raccordé directement à l'alimentation +24V CC. Il n'y a donc pas de surveillance de la tension de freinage. En cas d'utilisation d'une commande universelle, nous recommandons vivement d'utiliser un frein de 24VDC.



** Les moteurs standard triphasés alimentés par une tension de 230/400VAC doivent impérativement être raccordés selon une connexion en étoile, si vous utilisez notre commande universelle TIC triphasée. Veuillez respecter ici la description jointe en annexe dans la plaque à bornes du moteur.

7. Intégration et mise en service

L'intégration et la mise en service ne doivent être réalisées que par des techniciens expérimentés.



Lire le mode d'emploi. Respecter également les indications des autres documents inclus dans la livraison.



Il faut impérativement mettre l'entraînement hors tension et empêcher son redémarrage automatique avant toute intervention sur le plateau tournant et sur ses installations annexes !



Les interventions sur le dispositif électrique doivent être effectuées uniquement par des électriciens expérimentés. Veuillez respecter lors de l'installation toutes les consignes et normes spécifiques à ce domaine et au pays.

7.1. Intégration

Veillez à effectuer le montage sur une surface plane.

Nettoyer les surfaces de montage et les revêtir d'une pellicule d'huile.

Fixer le plateau tournant son support en position de montage. Serrer les vis de fixation uniformément.

Mettre en place les goujons d'ajustage.

Comparer la tension d'alimentation aux informations figurant sur la plaque signalétique.

Connecter le moteur et le frein séparément, sur des lignes distinctes (respecter la compatibilité électro-magnétique).

Pour les branchements, voir le schéma de connexion dans le bornier.

Régler le disjoncteur moteur sur le courant nominal du moteur. Voir indications de la plaque signalétique du moteur. (non nécessaire en cas d'utilisation d'une TIC).

Brancher le conducteur de protection sur la vis de mise à la terre du moteur.

7.2. Mise en service



Ne pas tendre le bras dans la zone à risque.

Vérifier que le réglage des cames d'indexage est correct (voir Image 7).

Enlever tous les obstacles éventuels de la zone de pivotement.

Effectuer un contrôle visuel du sens de rotation et le cas échéant, inverser la polarité du moteur.

Effectuer un contrôle visuel du déroulement.

8. Entretien

L'entretien comprend l'inspection, la maintenance et la remise en état. Les opérations d'entretien doivent être réalisées uniquement par des spécialistes expérimentés.



Il faut impérativement mettre l'entraînement hors tension et empêcher son redémarrage automatique avant toute intervention sur le plateau tournant et sur ses installations annexes !

Quantités (Position de montage 6)

Type de plateau tournant	Quantité
RT100	0,3l
RT160	0,6l
RT250	1l
RT320	4l
RT400	9,5l
RT500	18,5l
RT630	30l

8.1. Maintenance

Le niveau d'huile du plateau tournant et de la vis sans fin du moteur est prévu en standard pour un environnement et des conditions d'utilisation normaux.

Sur les modèles RT400 et les modèles plus grands, lubrifier une fois par mois le raccord fileté de graissage de la bague de roulement avec du Mobilux EP2. Les bagues de roulement des modèles plus petits ne nécessitent aucune maintenance.



Ne pas mélanger de lubrifiants minéraux avec des lubrifiants synthétiques.

Lubrifiants utilisés

Huile (pour engrenage)	Graisse (pour lubrification des roulements)
Mobilgear 600XP460	Mobilux 600EP2

Lorsque vous manipulez ces lubrifiants, veuillez respecter les spécifications des fiches techniques du fabricant.

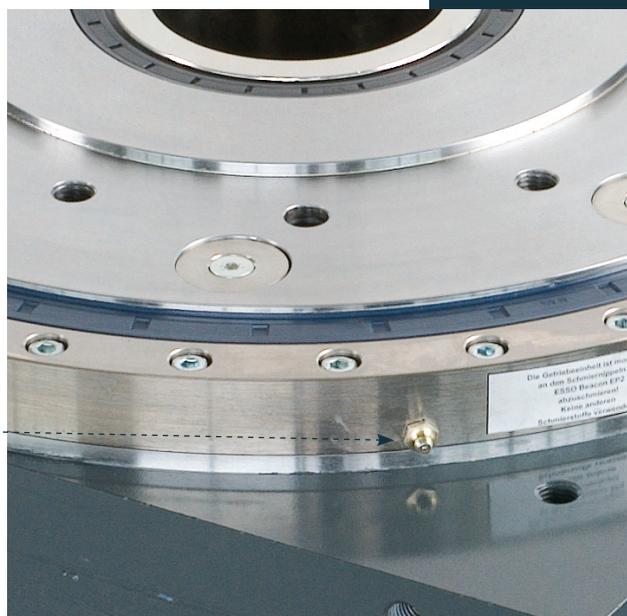


Image 11

8.2. Inspection

La fréquence indiquée doit être adaptée aux conditions données.



Il faut impérativement mettre l'entraînement hors tension et empêcher son redémarrage automatique.

Tous les 6 mois contrôle visuel externe des dommages éventuels. Éliminer les dépôts de poussière (notamment au niveau de la grille d'aération du moteur) et vérifier que les lignes électriques ne sont pas endommagées.

Tous les 12 mois vérifier qu'il n'y a pas de jeu dans les positions de verrouillage du plateau tournant.

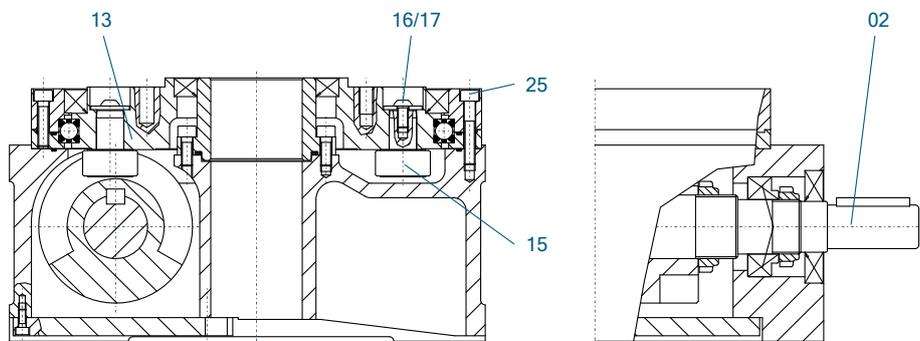
8.3. Réparations

Si le plateau tournant ou le moteur est endommagé, veuillez tout d'abord contacter TAKTOMAT. Les propriétés indiquées ne sont garanties que si

les réparations sont effectuées par TAKTOMAT. La garantie prend fin en cas d'ouverture non autorisée de la semelle.

Remplacement des galets de came

Il faut vérifier si le plateau tournant présente du jeu. En cas de jeu sur une ou plusieurs stations, les galets de came doivent être changés.



Faire tourner l'arbre d'entrée (02) jusqu'au milieu de l'encoche. En version standard, les rainures des ressorts d'ajustage sont dirigées vers le haut.

Desserrer les vis longues (25) reliant le roulement à quatre points de contact à la semelle (une vis sur 2)

Retirer la bride de sortie (13) par le haut en dévissant les bagues à oeillet

Vérifier les galets de came

Desserrer les vis de fixation (16, 17) des galets de came à changer.

Démonter les galets de came (15). Remplacer les galets de came endommagés et remplacer les deux galets de came voisins.

Effectuer le remontage dans l'ordre inverse.



Le cas échéant, changer tous les galets de came. Vérifier si les perçages de support des galets de came dans la bride de sortie sont encore ronds et conformes aux dimensions. Dans le cas contraire, changer toute la bride de sortie.

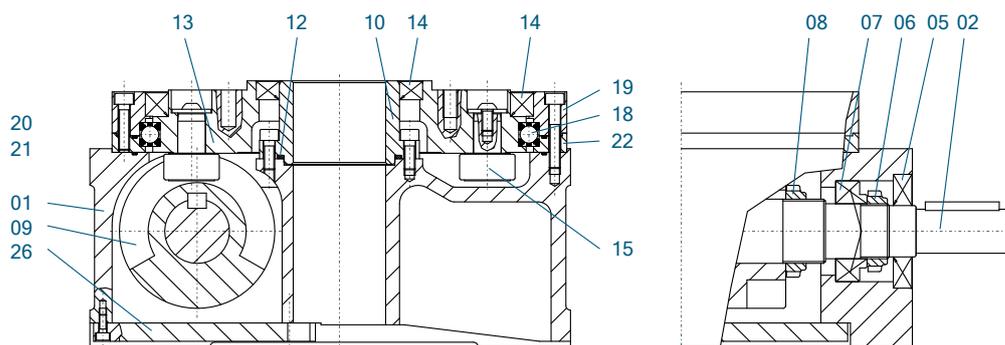
9. Pièces de rechange et pièces d'usure

Les plateaux tournants TAKTOMAT ne nécessitent quasiment aucune maintenance. Les galets roulent sur les glissières en métal trempé sans s'user, tous les roulements sont surdimensionnés et baignent dans l'huile. Pour des raisons de sécurité, on ne peut utiliser que des pièces de rechange de la qualité des pièces originales.

Veuillez préciser les données suivantes lors de vos commandes:

- Modèle et numéro d'ordre du plateau tournant, voir plaque signalétique
- Désignation, voir aperçu ci-après
- Nombre

Les pièces d'usure sont identifiées par un (x). Veuillez demander le kit de pièces de rechange. Le nombre de galets de came ou la quantité de lubrifiant n* dépend du modèle et de la version du plateau tournant.



Pièces de rechange et pièces d'usure

Numéro	Nombre	Désignation	Numéro	Nombre	Désignation
01	1	Semelle	14 (x)	1	Galet de came
02	1	Arbre d'entrée	15 (x)	n*	Bague de roulement
05 (x)	2	Bague d'étanchéité de l'arbre	18 (x)	1	Roulement à quatre points de contact
06 (x)	2	Ecrou rainuré	19 (x)	1	Bague de roulement
07 (x)	2	Roulement à rouleaux coniques	20 (x)	1	Joint o-ring
08 (x)	1	Ecrou rainuré	21 (x)	1	Joint o-ring
09	1	Came cylindrique à rainures	22 (x)	1	Bague de centrage
10	1	Colonne centrale	23 (x)	1	Bague d'étanchéité de l'arbre
12 (x)	1	Joint o-ring	26	1	Couvercle de la semelle
13	1	Bride de sortie		n*	variable en fonction de la division

10. Pannes

Pannes

Aide

Le moteur ne tourne pas

- Pas de tension (vérifier la tension)
- Contacteur moteur défectueux (remplacer)
- Disjoncteur moteur désenclenché (laisser éventuellement refroidir le moteur et réenclencher le disjoncteur)
- Frein non ouvert (défaut de connexion ou frein usé)

Le moteur tourne mais le plateau tournant ne tourne pas et il n'y a pas de jeu au niveau de la bride de sortie.

- vis sans fin défectueuse (appeler TAKTOMAT)
- l'accouplement à friction se déclenche (enlever le blocage extérieur)

Le moteur tourne mais le plateau tournant ne tourne pas et la bride de sortie présente du jeu

- galets de came arrachés du fait d'une surcharge importante (appeler TAKTOMAT)

Le moteur tourne mais il émet un ronronnement bruyant

- Le moteur ne fonctionne que sur 2 phases (vérifier les fusibles ou le contacteur. Mesurer le courant dans les 3 phases – la tension mesurée est insuffisante).

11. Enlèvement



Les lubrifiants (huiles, graisses) sont préjudiciables à l'environnement. Veuillez les éliminer conformément aux normes environnementales locales.

TAKT**MAT**
passion for automation

Rudolf-Diesel-Str. 14 D 86554 Pöttmes Tel +49 (0)82 53-99 65-0 Fax +49 (0)82 53-99 65-50
info@taktomat.de www.taktomat.de