

# BALANCELLE FI66

## CHAMBRE DE REPOS A BALANCELLES

Article : FE38xx

Date création :12/2010

Date révision : 03/2015

Version :v2.0

# *NOTICE TECHNIQUE*



***A LIRE AVANT UTILISATION***

** STAF**

**STAF SAS**

ZA LA Boucardière – 41106 VENDOME CEDEX

Tel :+33 (0)2 54 73 60 60 – Fax :+33 (0)2 54 73 60 65

http : [www.staf.net](http://www.staf.net) - @ : [staf.sa@orange.fr](mailto:staf.sa@orange.fr)

1.	<u>Montage</u>	<u>3</u>
2.	<u>Mise en Service</u>	<u>9</u>
3.	<u>Utilisation</u>	<u>10</u>
4.	<u>Fiche Technique</u>	<u>11</u>
5.	<u>Entretien</u>	<u>11</u>
6.	<u>Certificat de conformité CE</u>	<u>12</u>
7.	<u>Electricité : Composants et Schéma</u>	<u>13</u>
8.	<u>Positionnement Fin de course et renversement</u>	<u>15</u>

## **1. MONTAGE**

### **1 ASSEMBLAGE DE LA BASE**

**1.1** Monter les platines de roulettes sur les 2 panneaux inférieurs avant / arrière.

**1.2** Assembler les quatre panneaux inférieurs sans bloquer les vis d'équerrage entre panneaux latéraux et platine de roulettes. (Photo 1).



**1.3** Contrôler l'équerrage de la base en mesurant les diagonales du caisson ainsi assemblé, et serrer les 4 vis de liaison des platines de roulettes. (Photo 2)



**2 ASSEMBLAGE DES ANGLES**

**2.1** Poser les panneaux d'angles, en fonction du côté de chargement, veiller à l'orientation de ceux-ci. (Photo 3)

**2.2** Bloquer les vis de fixation (vis + rondelles plates), en prenant soins d'aligner les bords extérieurs sur les panneaux bas.

**3 ASSEMBLAGE DES PANNEAUX SUPERIEURS (Photo 4)**

**3.1** Monter les 2 panneaux latéraux supérieurs sur les angles, sans bloquer les vis de fixation.

**3.2** Présenter le panneau avant, et le fixer sur les panneaux latéraux (vis supérieures), puis finir de poser les 6 autres vis

**3.3** monter l'arbre moteur (enduire d'un peu de graisse les 2 extrémités) sur le pignon fonte 15 dents, approcher les 3 vis CHC.



**3.4** Enlever les 3 vis CHC du pignon d'entraînement, et présenter le panneau arrière, en emboîtant l'arbre dans le pignon fonte 15 dents, et procéder comme pour le panneau avant.

**3.5** Finir le blocage des vis, en alignant correctement les panneaux.

**3.6** Bloquer les vis de l'arbre moteur de chaque côté.

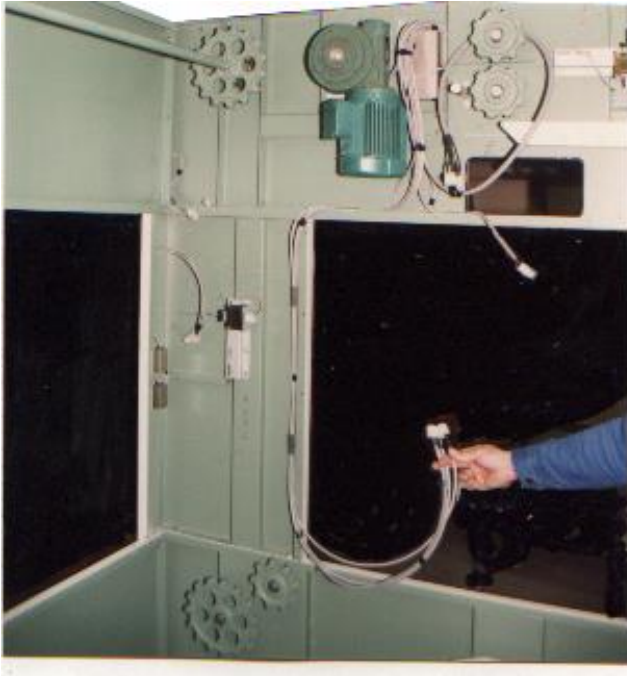


**3.7** Mettre en place la traverse centrale (4 vis TH8X16): le tube côté moteur, les platines côté patin de renversement. (Photo 5)

**3.8** Monter les habillages d'angles aux 4 coins de la machine (3 vis TFHC Ø6x20 par angle)

#### **4** PASSAGE DU FAISCEAU (Photos 5 et 6)

**4.1** Dérouler et mettre en place le faisceau électrique:



- **FAISCEAU BAS:** Lampes germicides (LG) prise 3 voies + Tapis évacuateur (TE) prise 8 voies. Faire longer le faisceau sur le panneau d'angle gauche (vu côté intérieur machine), et le passer ensuite dans la nervure du panneau inférieur, le coincer avec les cavaliers prévus, 2 sur la descente et un sur le panneau inférieur.

- **FAISCEAU TRAVERSANT:** Fil 12 x 1, prise 6 voies + prise 4 voies + prise 2 voies, passage dans la goulotte sur la traverse supérieure.

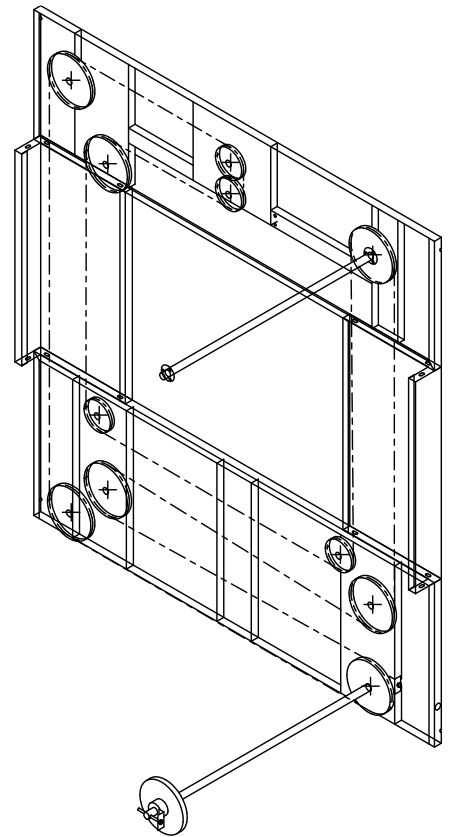
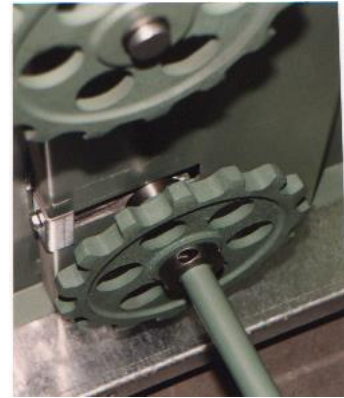
- **FAISCEAU LATERAL:** Selon côté de chargement, prise 4 voies (RC,PC) + prise 2 voies (SC). En cas de chargement gauche, glisser l'excédent de câble 2 x 0.75 (SC), à l'intérieur de la platine de pignon

- **CABLE DE TAPIS FORMEUR:** sur le côté droit (vu côté intérieur machine) du regard panneau supérieur: prise 4 voies (TL), alimentation du tapis de préformage (option).

**4.2** Raccorder les différents connecteurs.

5 **MONTAGE DE LA CHAÎNE DE MANUTENTION** (Schéma ci-dessous)

- 5.1 Mettre en place l'arbre tendeur dans ses glissières; (ci-contre)
- 5.2 Passer la chaîne sous le panneau gauche de la machine, et la dérouler pour la mettre en place en commençant par l'arbre tendeur, et la remonter sur l'arbre moteur, en suivant le cheminement en sens inverse de rotation. Les repères de couleur doivent se trouver vers l'intérieur de la machine (montage des balancelles).
- 5.3 Monter le maillon de jonction, en plaçant les goupilles vers l'extérieur machine.
- 5.4 Pour le deuxième côté, faire sauter la première chaîne montée, du pignon moteur, et la laisser reposer sur l'arbre, afin d'éviter de la faire tourner, et permettre de trouver les maillons de jonction face à face. Passer la chaîne comme décrit en 5.2, et monter le maillon de jonction.
- 5.5 Remettre en place la chaîne du premier côté, en veillant à aligner les point de peinture, et les maillons de jonction.
- 5.6 Procéder à la tension des chaînes en utilisant une clef à douille de 13, munie d'une rallonge, en passant par le trou prévu dans les panneaux avant et arrière. (Ci-contre)



**LA TENSION NE DOIT PAS ETRE EXCESSIVE:** contrôler sur le brin vertical de la chaîne côté gauche, celui-ci doit, en le tirant, juste venir toucher les plis des panneaux latéraux.

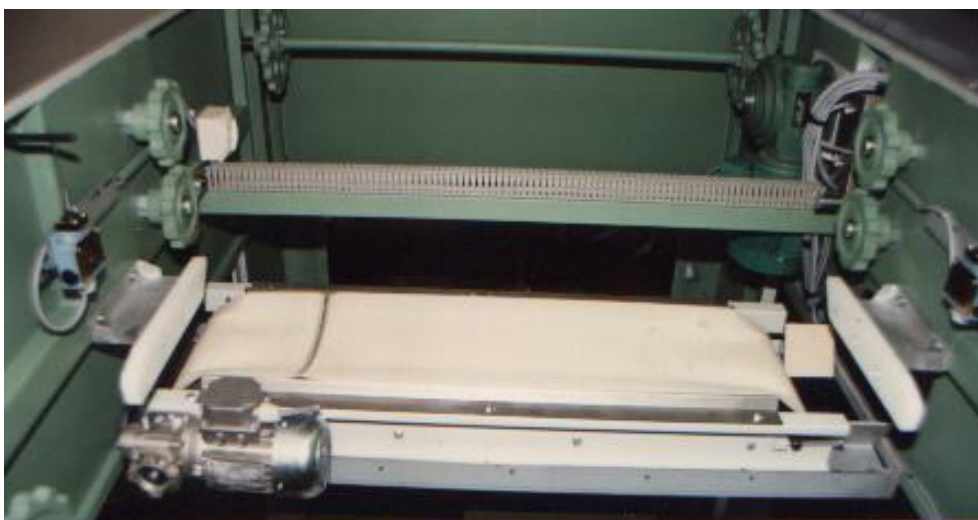
Compte Tenu de la longueur, et de la tolérance appliquée à la fabrication de cette chaîne, il n'est pas anormal de voir les cotes de tension légèrement différentes d'un côté à l'autre.

- 5.7 Ouvrir le capot avant, et monter la chaîne moteur. Veiller à monter l'agrafe de l'attache rapide en rapport avec le sens de rotation.
- 5.8 Tendre la chaîne en glissant le moto-réducteur, et serrer les 4 vis.



**6 TAPIS EXTRACTEUR**

- 6.1 Poser l'ensemble « châssis de tapis / tapis extracteur » à cheval entre les panneaux supérieurs, le moteur à l'arrière de la machine. (Ci-contre)
- 6.2 Bancher le connecteur 4 voies sur le câble passant dans la goulotte centrale.

**7 TAPIS EVACUATEUR**

- 7.1 Présenter les glissières de tapis évacuateur entre les panneaux inférieurs, (fil de liaison sur la glissière droite), et approcher les vis de fixation sans les bloquer.
- 7.2 A l'avant, brancher le connecteur 8 voies
- 7.3 Poser le panneau de lampes germicides (option), et le brancher sur le connecteur 3 voies à l'avant.

**Veillez au maintien des fils à cet endroit afin d'éviter les accrochages dans la chaîne**



- 7.4** Démontez les butées de sortie de tapis situées à l'intérieur des glissières, à l'avant (Photo 12)



12



13

- 7.5** Préparez le tapis évacuateur en positionnant le feuillard support de câble vers l'arrière du longeron droit, et le bloquer dans cette position. (Photo 13)
- 7.6** Rentrer le tapis dans les glissières.
- 7.7** Remontez les 2 butées de sortie à l'avant des glissières
- 7.8** Fixez l'extrémité du feuillard support de câbles à l'arrière de la glissière droite
- 7.9** Raccordez le connecteur 8 voies, et l'assurez en passant un collier plastique, pour éviter toute déconnexion intempestive (ci-contre)



- 7.10** Réglez le centrage des glissières, et bloquez-les en veillant au bon coulisement du tapis.

- 7.11** Tirez pour sortir le tapis jusqu'en butée, et mettez en place le plateau récupérateur sous celui-ci, posé sur les plis inférieurs des glissières (ci-contre)





## **2. MISE EN SERVICE**

**ATTENTION:** La réglementation de sécurité du travail, IMPOSE que vous ayez une PRISE DE TERRE aux normes en vigueur.

Nous vous demandons de faire relier, par un électricien compétent, la prise de terre à la borne prévue sur votre machine.

Il en résulte que le contrôle ou la réparation de votre ligne, la pose de la prise de terre et du disjoncteur différentiel (0.03Amp.) ne peut en aucun cas incomber à nos équipes de montage. Nous dégageons toutes responsabilités lorsque des avaries surviendront à vos moteurs électriques, par un manque de protection, un manque d'entretien, une mauvaise utilisation ou un raccordement défectueux.

Nous vous rappelons (voir nos conditions générales de vente) que le branchement des machines par nos soins, se limite à la connexion du câble à la prise de courant prévue à cet effet et se trouvant à proximité de la machine.

- 2.1. S'assurer que la tension secteur correspond à la tension machine (livrée en 380 volts en standard).
- 2.2. S'assurer que le coup de poing "ARRET GENERAL" est enfoncé.
- 2.3. Brancher la prise d'alimentation secteur (Puissance: 340 watts +30W Lampes Germicides) Prévoir une puissance supérieure si la façonneuse est branchée sur la même ligne.
- 2.4. Tourner d'1/4 de tour à gauche le coup de poing "ARRET GENERAL"  
Donner une impulsion sur le poussoir marche et contrôler alors le sens de rotation:  
DE L'ARRIERE VERS L'AVANT au poste de travail
- 2.5. Mettre les balancelles en place AXES LONGS COTE FIN DE COURSE dans les trous repérés de la chaîne
- 2.6. Mettre en place le tapis et le brancher sur le connecteur.

**LA MACHINE DOIT TOUJOURS ETRE HORS TENSION LORS DE LA CONNEXION OU DECONNEXION DU TAPIS : COUP DE POING ARRET GENERAL ENFONCE.**

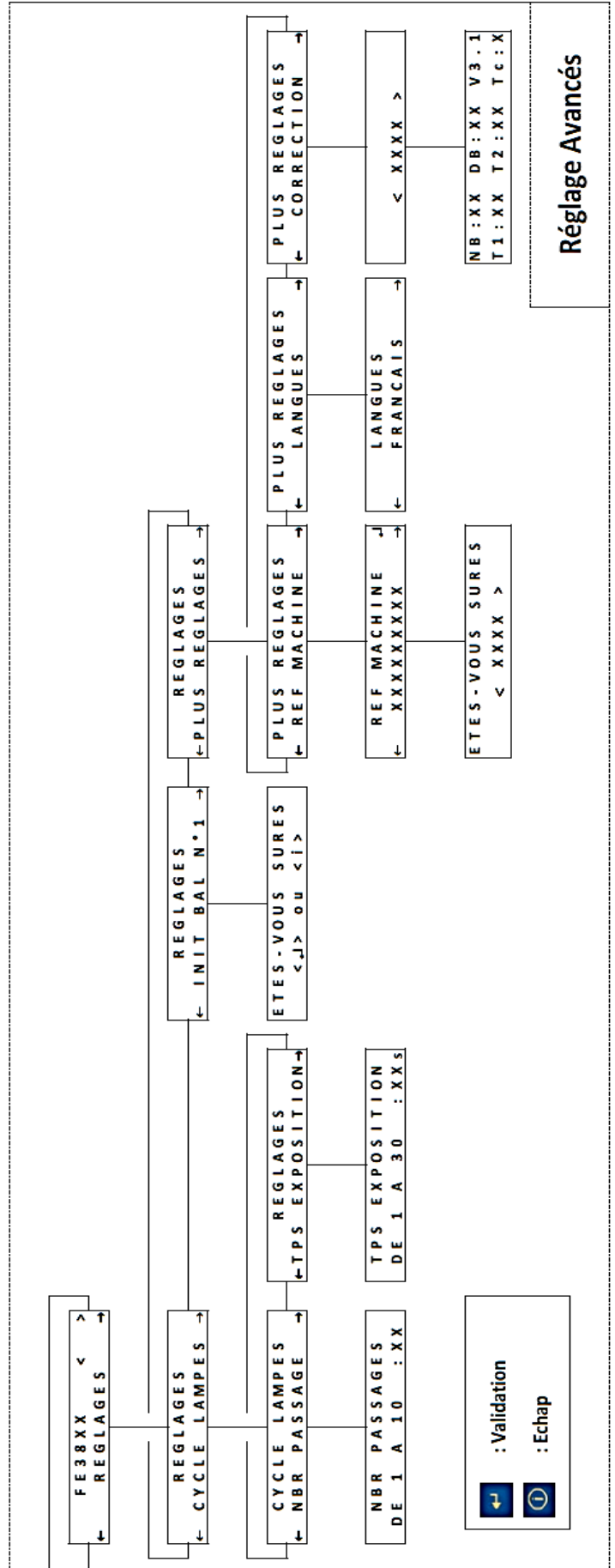
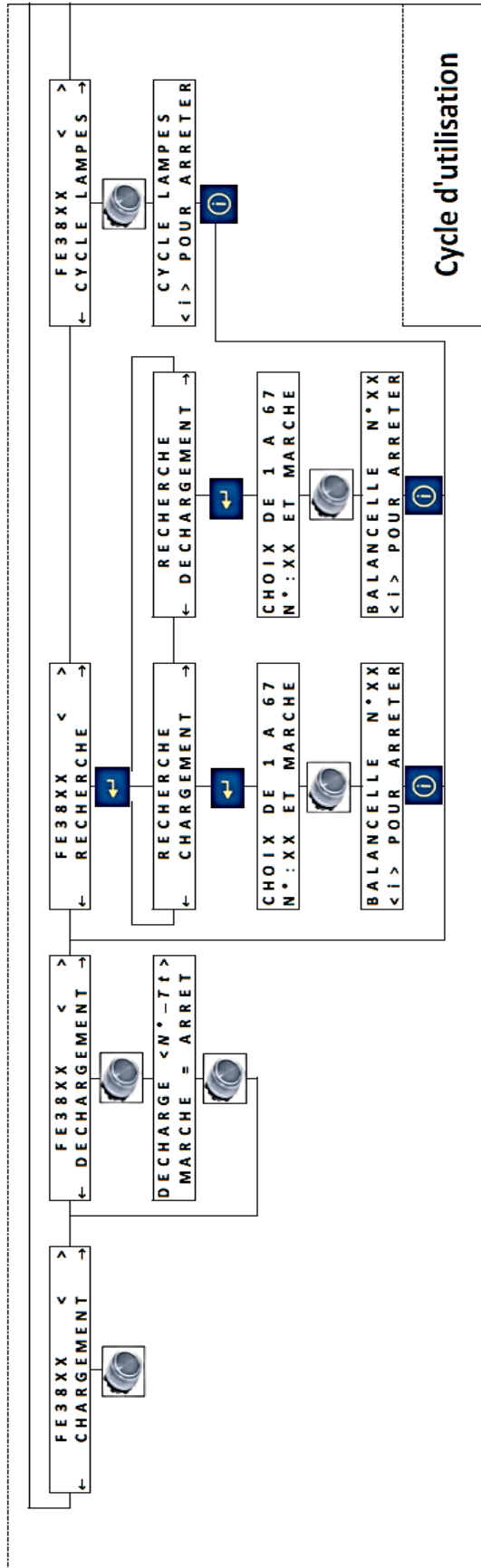
- 2.7. Contrôler le sens de rotation du tapis, si besoin inverser 2 fils sur le relais thermique dans le caisson moteur.
- 2.8. Position renversement, fin de course.

Le fin de course situé sur le panneau avant, doit être réglé de sorte qu'en position déchargement la balancelle suivante soit juste au contact du mécanisme de renversement. Ce réglage influe sur la chute des pâtons sur le tapis. (voir page 15)

**LAMPES GERMICIDES : NE PAS REGARDER, NI RESTER EXPOSE AUX RAYONS UV DES LAMPES RISQUES DE GRAVES BRULURES.**

### 3. UTILISATION

#### Notice d'utilisation des balances Minimax 3800 & Minimax 6600



## 4. FICHE TECHNIQUE

**ALIMENTATION:** Triphasé 220/380V (livré en 380V en standard) Prise 5 broches (tri +neutre +terre)

**PUISSANCE MAXI:** 0,67KW

**MOTO-REDUCTEUR PRINCIPAL:**

**MOTEUR:** triphasé 220>440V-50/60Hz 0,25KW 1000t/mn

**REDUCTEUR:** rapport 1/70-14t/mn

**MOTO-REDUCTEUR TAPIS (extracteur et évacuateur):**

**MOTEUR:** triphasé 220>440v 50/60Hz 0.09Kw 1500tr/mn

**REDUCTEUR:** rapport 1/80-18t/mn

**MECANISME DE RENVERSEMENT:** électro-aimant BINDER : 10N course:20mm 196Vdc FM:100%

**LAMPES GERMICIDES:** tubes germicides MAZDA TG 15W (QTE selon modèle)

**COFFRET DE COMMANDE:** Automate Jazz

**CAPACITES:** voir doc commerciale

## 5. ENTRETIEN

**ATTENTION: DEBRANCHER IMPERATIVEMENT LA MACHINE AVANT TOUTE OPERATION NECESSITANT LA DEPOSE OU L'OUVERTURE DES CAPOTS ET CARTERS DE PROTECTION. NE JAMAIS NETTOYER EN MARCHE.**

Afin d'assurer un fonctionnement correct de votre balancelle, il est impératif d'effectuer quelques opérations d'entretien simple.

**TOUTES LES SEMAINES:** Nettoyer les godets avec une brosse sèche et gratter les éventuels résidus de pâte pouvant être collés sur les feutres.

**TOUS LES TROIS MOIS:** Passer l'aspirateur à l'intérieur de la machine pour éliminer les amas de farine sur les chemins de chaîne et sur le bâti. Si possible, souffler ou aspirer les chaînes pour supprimer toutes traces de farine.

**TOUS LES ANS:** En plus de l'opération précédente passer un léger **voile de lubrifiant très fluide en aérosol sur les articulations des chaînes ;**

**ATTENTION NE PAS UTILISER D'HUILE EPAISSE, NI DE GRAISSE,**

## DECLARATION C.E. DE CONFORMITE

Le constructeur soussigné :

**STAF Constructeur**

Z.I. de la Bouchardière

**NAVEIL**

B.P. 116

**41106 VENDOME Cedex**

Tél:02.54.73.60.60

Fax:02.54.73.60.65

Déclare que le matériel désigné ci-après :

**CHAMBRE A BALANCELLES TYPE FI66**Est conforme à la **directive 89/392/CEE** et aux règles d'hygiène et de sécurité du travail qui lui sont applicables :

Annexe 1 du Code du Travail

Normes

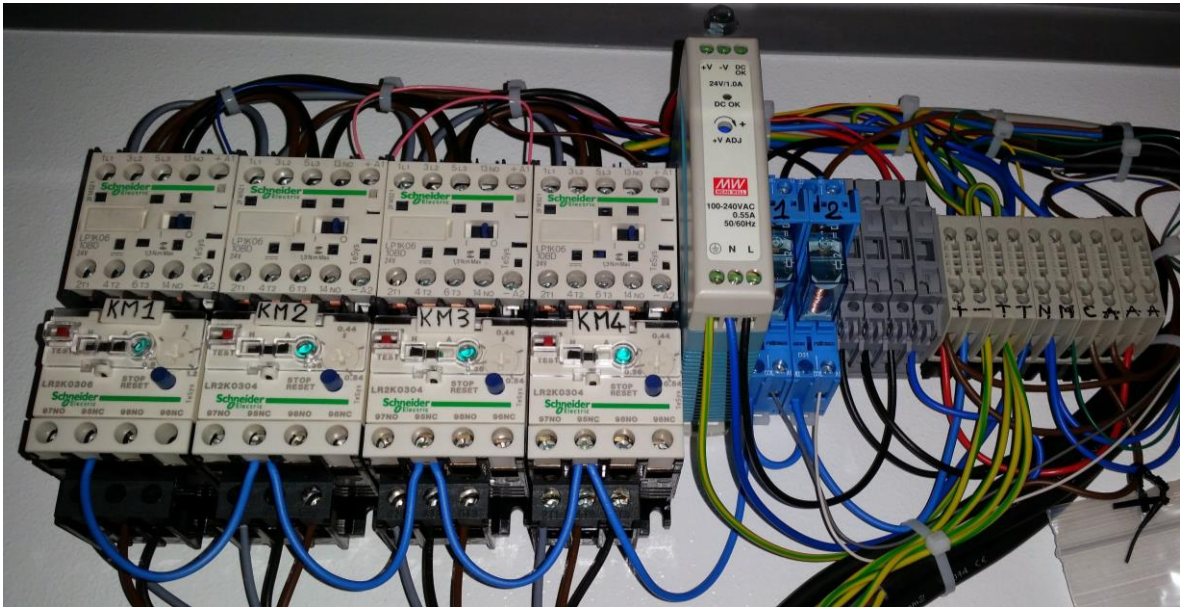
**EN 292-1****EN 292-2****EN 294****EN 60204-1****PREN 954-1****EN 349****PREN 1088**

Fait à Naveil, le 07 MAI 1999

**LE PRESIDENT DIRECTEUR GENERAL :  
D BOUTON**

		<b>STAF</b> CONSTRUCTEUR ZI Naveil - 41100 VENDÔME - FRANCE <small>www.staf.net</small>	
TYPE:		ANNEE:	
N° DE SERIE:			
U:	I:	Kw:	Hz:

**COMPOSANTS**



- KM1 :** Moteur principal  
Contacteur triphasé 24VCC (1.5KW-220VTRI) + Relais thermique 1.1A
- KM2 :** Moteur Tapis Extracteur  
Contacteur triphasé 24VCC (1.5KW-220VTRI) + Relais thermique 0.54A
- KM3 :** Moteur petit tapis formeur (PTMF)  
Contacteur triphasé 24VCC (1.5KW-220VTRI) + Relais thermique 0.54A
- KM4 :** Moteur Tapis Evacuateur  
Contacteur triphasé 24VCC (1.5KW-220VTRI) + Relais thermique 0.54A

**Alimentation :** 24Vdc

- Relais 1 : **KA1** : Electroaimant
- Relais 2 : **KA2** : Lampes Germicides

- Fusible 1 :** Electroaimant : 2A
- Fusible 2 :** Lampes Germicides : 6A
- Fusible 3 :** Primaire alim : 1A
- Fusible 4 :** Secondaire alim : 1A



**Capteur sécurité ouverture capot**

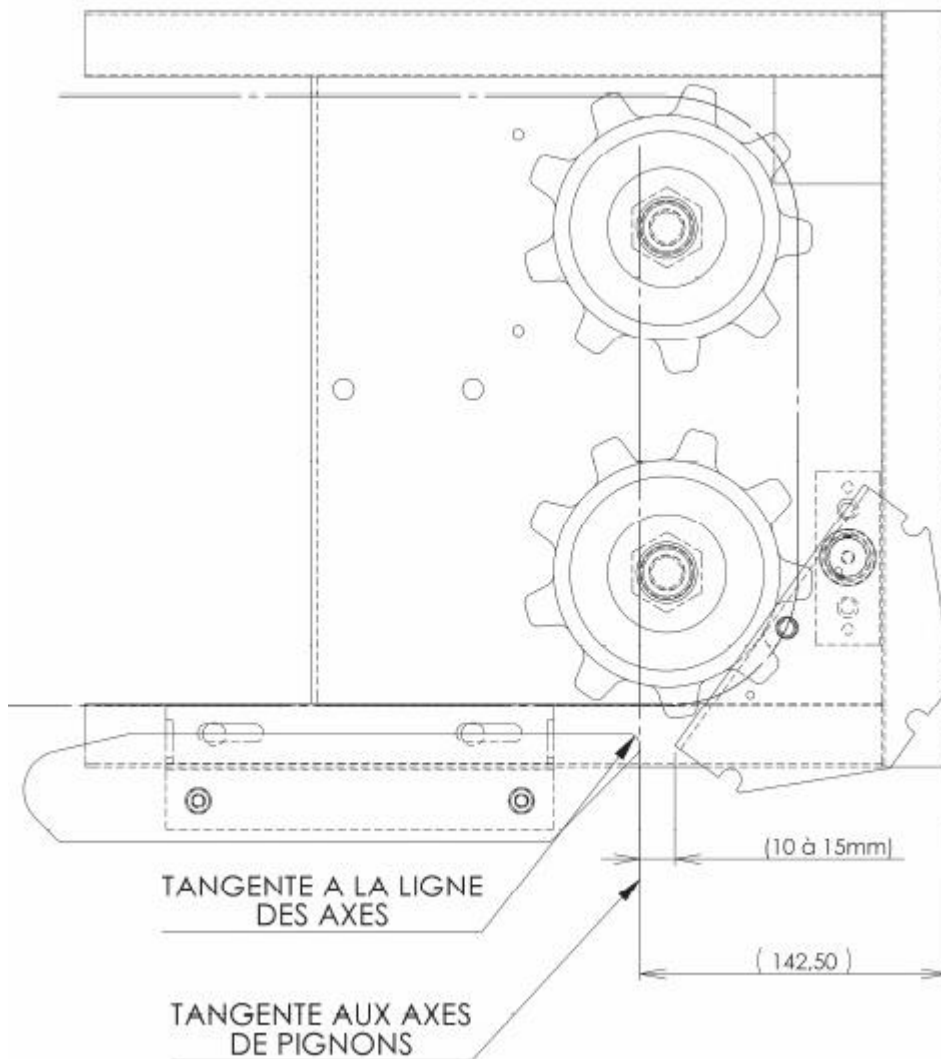
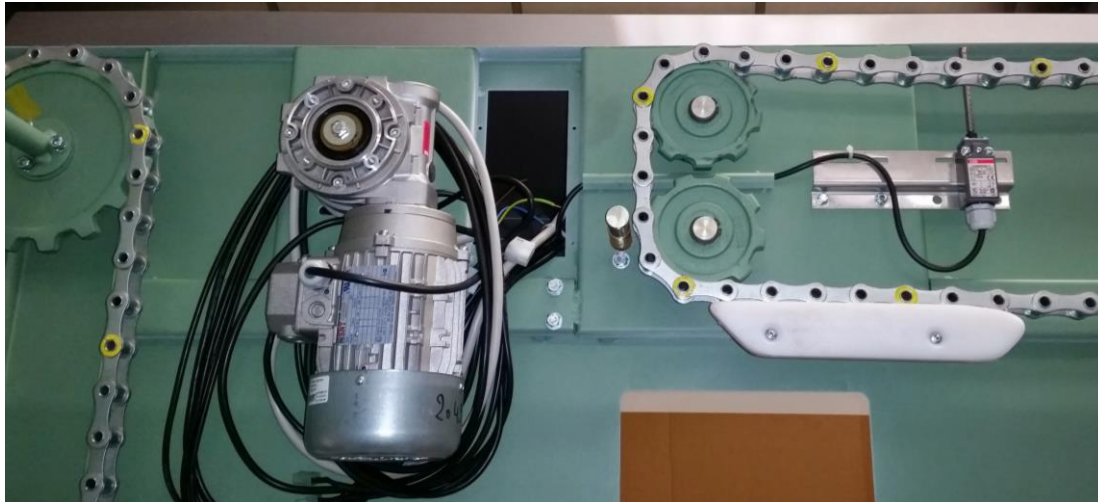


**Commande Automate Jazz**

**Electroaimant renversement**

**SCHEMA :**

**POSITIONNEMENT FIN DE COURSE ET PATIN DE RENVERSEMENT**



# STAF

MÉCANISATION DES PÂTES / MEUBLES INOX



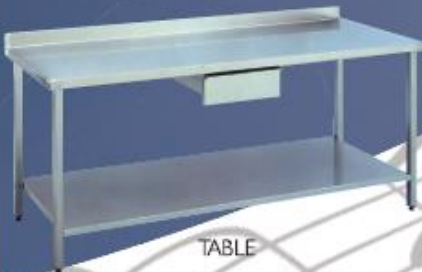
TOUR MODULABLE



PLONGE



ARMOIRE



TABLE



DMISEUSE  
UNIVERSELLE



FAÇONNEUSE  
ARTISANE



REPOSE PÂTONS



BALANCELLE

**PIANOTEZ SUR  
L'EXCELLENCE DE NOS GAMMES**



USINE DE VENDÔME TÉL. 02 54 73 60 60  
ZA de la Bouchardière-Naveil - BP 116 - 41106 VENDÔME CEDEX

[www.staf.net](http://www.staf.net)