

**NOTICE D'INSTALLATION ET
D'UTILISATION**
RUSSELL COMPACT 600
MODÈLE DE TAMIS N° 17240
RÉF. N°: 07/DF2820



La gamme de la famille Russell Compact: 400mm, 600mm, 900mm et 1200mm de diamètre.

RUSSELL FINEX

RUSSELL FINEX

NOTICE D'INSTALLATION ET D'UTILISATION GROUPE RUSSELL FINEX

FABRICANT:

RUSSELL FINEX LTD.
RUSSELL HOUSE, BROWELLS LANE
FELTHAM, MIDDLESEX
TW13 7EW
Tel: +44 (0)20 8818 2000
Fax: +44 (0)20 8818 2060
E-mail: sales@russellfinex.com
SPARES DIRECT (SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE)
Tel: +44 (0)20 8818 2020
Fax: +44 (0)20 8818 2021
Email: spares@russellfinex.com

RUSSELL FINEX NV
ZANDVOORTSTRAAT 20
INDUSTRIEPARK NOORD C20
B-2800 MECHELEN BELGIUM
Tel: +32 (0) 15 27 59 19
Fax: +32 (0) 15 21 93 35
E-mail: info@russellfinex.be
SPARES DIRECT (SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE)
Tel: +32 (0)15 27 59 19
Fax: +32 (0)15 21 93 35
Email: spares@russellfinex.be

RUSSELL FINEX INC
625 EAGLETON DOWNS DRIVE
PINEVILLE
NORTH CAROLINA 28134, USA
Tel: +1 (704) 588 9808
Fax: +1 (704) 588 0738
E-mail: sales@russellfinexinc.com
SPARES DIRECT (SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE)
Tel: +1 704 588 9808 Ext. 123
Fax: +1 704 588 0738
Email: parts@russellfinexinc.com

SITE WEB DU GROUPE : www.russellfinex.com

RUSSELL FINEX

INDEX

1. INTRODUCTION

Utilisation prévue

Certification ATEX

2. PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ!

3. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

4. INSTALLATION

Vérifications de pré fonctionnement

Branchements du moteur

Connecteurs de décharge et d'alimentation

Rodage

5. FONCTIONNEMENT

Alimentation du tamis

Ajustement des fixations

Amplitude du tamis

6. RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

7. REMPLACEMENT DES PIÈCES

Mise en place de l'assemblage du tamis

Remplacement des fixations de suspension

Remplacement du moteur vibreur

8. MAINTENANCE

Procédure de nettoyage

Rodage

Fixations

Fixations de suspension

Joints d'étanchéité du maillage

Connexions d'entrée et de sortie

Bon entretien

Roulements du vibreur

Cosses de mise à la terre

9. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

10. MOTEUR VIBREUR

Ajuster les poids

Conditions d'écoulement de la matière

Remplacement des roulements du vibreur

11. LISTE DES MAILLES STANDARD

LISTE DES ILLUSTRATIONS

Figure 1. Matériaux de construction

Figure 2. Dessin d'installation du Compact 600

Figure 3. Mise en place des fixations

Figure 4. Joint d'étanchéité des mailles

Figure 5. Remplacement des fixations de suspension

Figure 6. Remplacement du moteur vibreur

Figure 7. Assemblage de l'ensemble réceptacle typique

Figure 8. Usure du patin sous la fixation

Figure 9. Ajustement des poids du vibreur

Figure 10. Conditions typiques d'écoulement de la matière

SECTION 1

1.0 INTRODUCTION

Le tamis Compact 600 est conçu pour la séparation précise des matières sèches ou humides par la gravité, selon la taille des particules, en transmettant un mouvement giratoire particulier à ces particules. Le tamis Compact accomplit une séparation précise et efficace par l'application d'une vibration inertielle contrôlable.

La machine est composée de deux parties séparées. La base, avec le moteur vibreur, est fixée par le moyen des supports de vibration à un socle mobile ou à une structure portante et les plateaux de tamis qui contiennent les maillages.

Avant tout, le tamis Compact 600 est un appareil de tamisage à vibration. Cela est obtenu par des poids excentriques fixés aux extrémités supérieures et inférieures de l'arbre de vibration. L'ajustement de ces poids contrôle la magnitude des forces horizontales et verticales induites. Cela fournit de nombreux modes de mouvement de matière sur le crible qui conviennent à la plupart des matières et des applications.

La matière devant être tamisée est généralement introduite à l'extrémité du crible où il y a le moteur à un débit contrôlé. Les refus trop grosses se dirigent vers la périphérie du crible. Les particules plus petites ou le liquide passent à travers le crible vers la sortie, ou vers le prochain crible via une goulotte de transfert. Selon l'application, jusqu'à deux cribles peuvent être montés, procurant trois fractions différentes.

Les instructions suivantes sont prévues pour servir de guide général afin d'obtenir les résultats de tamisage les plus efficaces, et un fonctionnement satisfaisant de la part de votre tamis Compact 600.

1.1 Utilisation prévue

L'utilisation prévue du Compact 600 de Russell Finex est la séparation des

- particules sèches en fractions;
- particules solides à partir d'une suspension liquide/solide;
- liquides à partir d'une suspension liquide/solide;

en passant le produit à travers des cribles vibrants possédant un numéro de tamis spécifique. Le tamis ne doit pas être utilisé pour un autre but.

SECTION 1 (suite)

!Note de sécurité :

Il n'est pas possible de faire une liste de tous les produits, c'est-à-dire les poudres, les granules, les suspensions qui peuvent passer dans le tamis Compact 600. Par conséquent, l'utilisateur doit évaluer et s'assurer que le produit convient à un passage dans un tamis à vibration. Les propriétés physiques et chimiques du produit devant être tamisé, lorsqu'il est dans un tamis à vibration, ne doivent pas être préjudiciables au fonctionnement en toute sécurité du tamis Compact 600.

Le tamis Compact 600 convient à une utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives, sujet à la classification ATEX 94/9/EC citée dans la Section 1.2.

1.2 Tamis Russell Finex Compact 600 Modèle 17240 – Classification 94/9/EC

Le tamis Compact 600 est certifié pour une utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives, comme suit :

INTERNE (À L'INTÉRIEUR DU PLATEAU DU TAMIS)



Groupe II, Catégorie 1 D T100°C

EXTERNAL (À L'EXTÉRIEUR DU PLATEAU DU TAMIS)



Groupe II, Catégorie 2 D T120°C

No. dossier technique RFSIEVE2GD.1

Température ambiante : de -20°C à 40°C

Pression de service : Atmosphérique

Les instructions d'installation et d'utilisation doivent être respectées telles qu'indiquées dans ce manuel.

Toutes les pièces de rechange pour Compact 600 doivent être fournies par Russell Finex (cela inclut le remaillage).

SECTION 2

2.0 PRIORITÉ À LA SÉCURITÉ !

Veuillez lire les notes suivantes avant de faire fonctionner l'appareil.

1. Les matériaux de construction des pièces de contact sont donnés dans la Figure 1. Veuillez vérifier la compatibilité de ces matériaux avec votre application.

Aucune réaction ne doit avoir lieu entre les matériaux de construction du Compact 600 et les composants de l'application, ce qui diminuerait la protection contre les explosions, et provoquer par exemple des réactions exothermiques, ou la corrosion excessive des matériaux du tamis Compact 600.

2. Soulever l'appareil uniquement par le moulage supérieur à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette.
3. L'appareil doit être installé sur un sol/structure dur(e) et à niveau.
4. Le branchement du moteur à l'alimentation électrique doit être effectuée par un électricien qualifié et en conformité avec les instructions du fabricant de moteur (fourni séparément).
5. Tous les branchements effectués au tamis Compact 600 doivent être flexibles et légers, par exemple aux entrées et aux sorties. Les branchements flexibles doivent être composés d'une matière antistatique et semi-conductrice ou conductrice.
6. S'assurer que toutes les parties conductrices sont mises à la terre avant de faire fonctionner le tamis Compact 600. Les branchements à la terre doivent être protégées contre les vibrations et le desserrage accidentel.
7. S'assurer que les fixations sont correctement mises et solidement attachées.
8. Serrer solidement tous les boulons et les écrous conformément aux instructions.
9. Le tamis Compact 600 effectue des mouvements d'une plus grande amplitude au démarrage et à l'arrêt. Un espace conséquent doit être dégagé entre le Compact 600 et les autres appareils alentour.
10. Se tenir éloigné de l'appareil au démarrage et à l'arrêt.
11. Ne PAS faire fonctionner le Compact 600 au-delà de la vitesse de moteur nominale.
12. Isoler le Compact 600 de l'alimentation électrique avant de retirer les protections.
13. Isoler le Compact 600 de l'alimentation électrique avant d'effectuer toute maintenance.
14. Une inspection et une maintenance régulières sont essentielles pour un fonctionnement sûr et durable du tamis Compact 600. Voir Section 8.0.
15. Ne jamais défaire les fixations lorsque le tamis est en marche.

RUSSELL FINEX

RUSSELL FINEX

SECTION 3

3.0 CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Modèle: Compact 600 Modèle N° 17240/LD/EP/ATEX

Dessins N°:

Assemblage général : 17770/001644
Installation : 17240/001644

Poids: **Déballé** **Emballé**
 92 kg 132 kg

Moteur vibreur

Le moteur vibreur est certifié ATEX 94/9/CE, Groupe II Catégorie 2GD E Ex d IIB T120°C IP66.7

PIÈCE N°	PUISANCE WATTS	AMPÉRAGES	PHASES	VOLTAGE	FRÉQ. Hz	TOURS /MIN.	STANDARD
H5961	369	0.85	3	400	50	1500	E Ex d

Niveau sonore

1 Plateau 70,2 dB(A) 77,7 dB(C)

Les mesures sonores sont recueillies à l'aide d'une machine typique dans des conditions en champ libre, à un mètre de la machine et 1,60m du sol avec les poids réglés sur 100%.

SECTION 3 (suite)

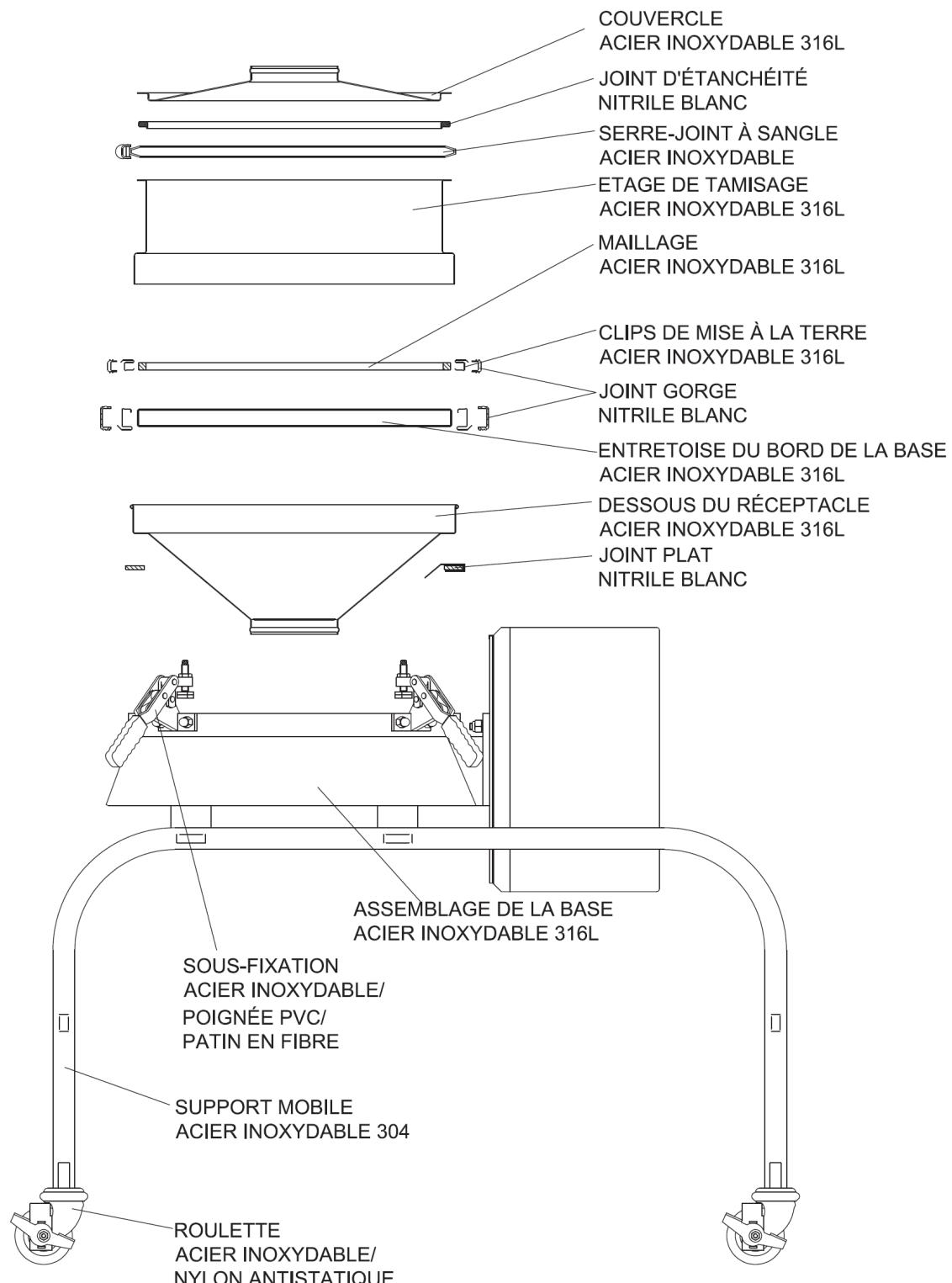
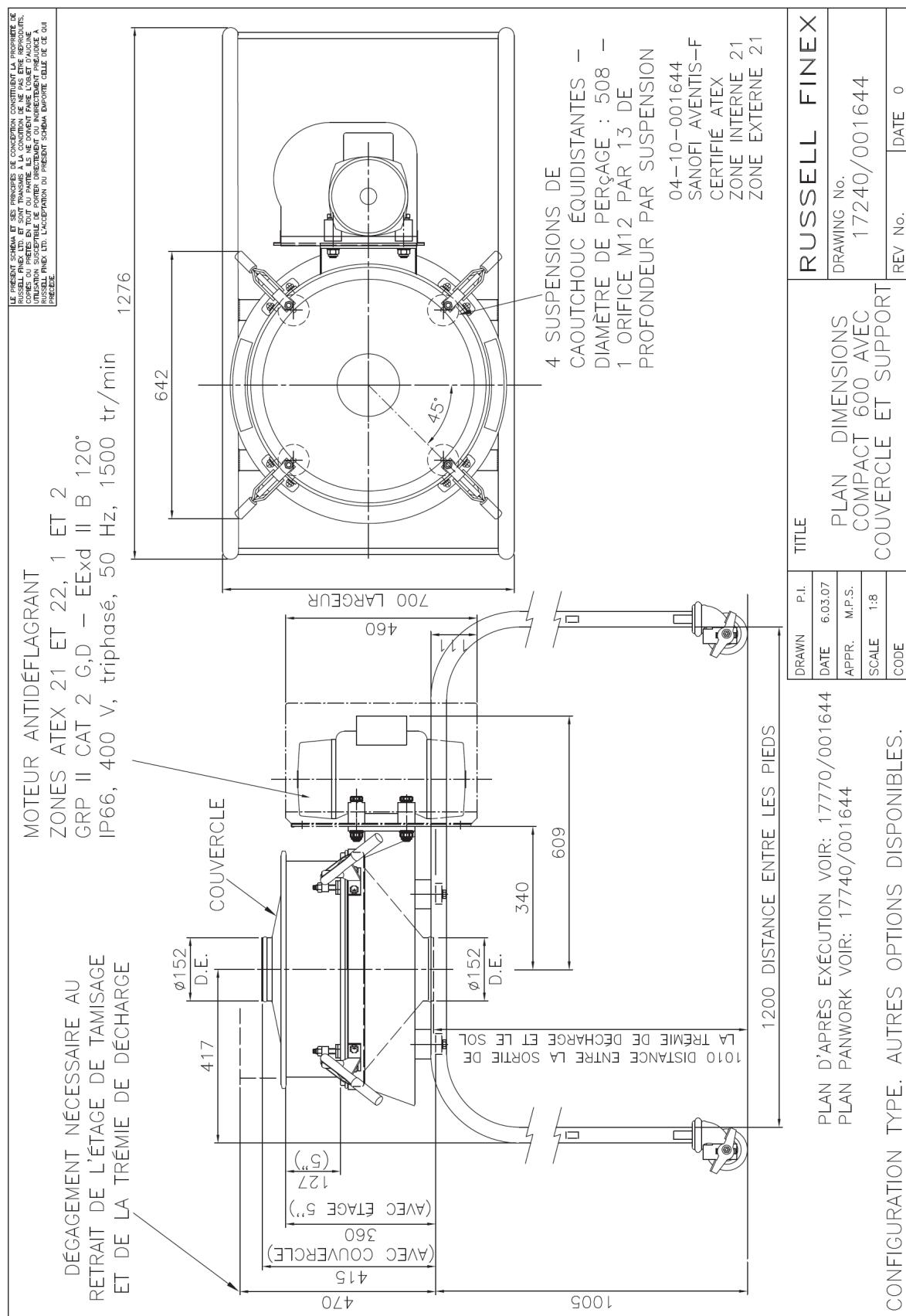


FIGURE 1
Matériaux de construction

SECTION 3 (suite)



RUSSELL FINEX

SECTION 4

4.0 INSTALLATION

Si la machine doit être soulevée, cela doit uniquement être effectué par la base.

Avant que la machine ne soit reliée à l'alimentation électrique, les éléments suivants doivent être vérifiés :

1. Tous les éléments sur le bordereau d'expédition ont bien été reçus.
2. Le tamis est sur un sol/structure dur(e) et à niveau.
3. Il y a un espace conséquent entre le tamis et les autres appareils pour autoriser des mouvements d'une plus grande amplitude au démarrage et à l'arrêt de la machine.
4. Laisser de l'espace pour accéder aux 4 écrous maintenant le Compact 600 au support pour la maintenance des fixations de suspension.
5. Tous les branchements aux goulottes d'entrée et de sortie sont flexibles et légères.

Note: Tous les branchements au séparateur doivent être composés d'une matière antistatique, semi-conductrice ou conductrice et doit être capable de supporter une vibration constante. Russell Finex est en mesure de fournir de tels connecteurs.

Note: Un écart minimum de 75mm est requis entre la sortie de source et la goulotte d'entrée du séparateur.

Note: La longueur maximale d'une sortie flexible non supportée est de 600mm. Si un connecteur de sortie fait plus de 600mm de long, le connecteur doit être supporté.

6. Toutes les fixations maintenant l'assemblage du tamis à la machine sont serrées. Ajuster si nécessaire avant de faire fonctionner la machine. Voir Section 5.
7. S'assurer que les deux tresses de mise à la terre sont branchées au socle et que le socle est mis à la terre.

Lorsque les éléments ci-dessus ont été vérifiés :

- 8 Un électricien qualifié doit brancher le moteur.

Moteur fourni : Modèle 17240 0,369kW triphasé 1500tr/min 400V
CDX 15/900-G/D

ATEX 94/9/EC pour Groupe II Catégorie 2GD E Ex d IIB T120°C IP66.7

Veuillez vous référer au manuel technique du fabricant du moteur à part. Le branchement du moteur doit être effectué par du personnel qualifié et l'appareil éteint.

RUSSELL FINEX

SECTION 4 (suite)

Note: Dans les pays de l'UE, tout démarreur, isolateur, ou autre matériel électrique connecté à cet appareil doit être conforme à la norme EN60204, PARTIE 1 : 1993 SÉCURITÉ DES MACHINES – ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE DES MACHINES de façon à satisfaire les exigences de la directive de machinerie 89/392/EEC et les amendements ultérieurs. Il est illégal de mettre en service une machine avant que cette opération ne soit effectuée.

9. Après les 100 premières heures de marche, le tamis sera rodé et il faudra vérifier que tous les boulons et les écrous sont bien serrés pour assurer un fonctionnement parfait.

SECTION 5

5.0 FONCTIONNEMENT

5.1 Alimentation du tamis

La matière doit être déposée sur le crible à un débit contrôlé. La matière doit généralement être déposée sur la surface du crible proche du moteur de façon à ce qu'elle se déplace et utilise toute la surface du crible. Il est recommandé, si le tamis s'arrête pour toute raison, d'arrêter également l'alimentation. Pour parvenir à cela, le matériel de contrôle de l'alimentation doit être utilisé.

La charge électrostatique accumulée par la matière due aux procédés antérieurs à la séparation doit être minimisée avant d'alimenter le tamis (par exemple les procédés de transfert pneumatique, etc.).

Ne pas surcharger les mailles – cela réduira la durée de vie du crible et nuira à l'efficacité de criblage. Une quantité déposée trop rapidement sur les mailles aboutit généralement à une faible efficacité de criblage due à une sous-utilisation de la surface de crible disponible.

5.2 Ajustement des fixations (Voir Figure 3)

Il est important que les fixations retenant l'assemblage du tamis soient correctement mis en place pour maintenir fermement l'assemblage. Si les fixations sont desserrées, le mouvement qui s'en suivra provoquera une usure. Si elles sont trop serrées, il se peut qu'il survienne une distorsion.

Sur les sous fixations du Compact 600, la vis sur laquelle le patin de base est monté doit être ajusté de façon à ce que l'articulation nécessite une pression manuelle ferme pour se fermer. Le contre-écrou doit ensuite être serré. Cet ajustement assurera que les différences d'épaisseur de joint d'étanchéité etc. peuvent être corrigées de façon à ce que tous les assemblages du tamis soient solidement maintenus et qu'il y ait effectivement un joint.

Le patin complet doit se trouver sur le bord de la galerie. Vérifier l'usure du patin. En cas de doute, ou si le patin est usé à plus de la moitié, remplacer le patin.

Le serrage doit être ajusté en desserrant le contre-écrou et en tournant la tige filetée de façon à ce que la fixation de l'articulation nécessite une pression manuelle ferme pour le fermer.

Il est essentiel que la fixation aille « au-delà du centre » pour s'assurer qu'elle est bien verrouillée. S'il faut utiliser les deux mains, cela signifie que le serrage est trop fort et qu'il devrait être réduit. Ne jamais utiliser de barre pour avoir un effet de levier supplémentaire. Une fois que la fixation est correctement mise en place, serre le contre-écrou, en s'assurant que le patin reste tangent à la circonference du plateau, c'est-à-dire que le patin doit être en contact sur sa longueur plutôt que sur sa largeur.

Serrer les fixations dans une configuration diamétralement opposée.

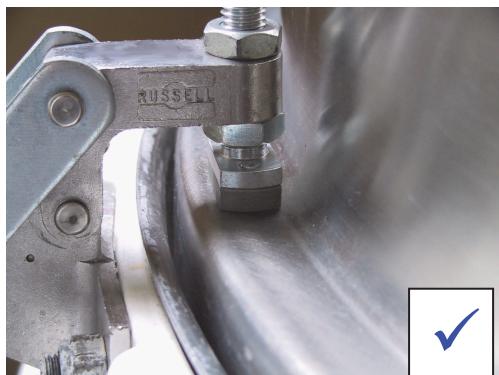
5.3 Amplitude du tamis

C'est le déplacement des pièces mobiles de la machine et dans le cas des machines de tamisage Russell, il est créé par une masse rotative qui génère une force de balourd.

SECTION 5 (suite)

Le vibreur monté sur ce tamis est fourni avec des poids aux deux extrémités de l'arbre de vibration pour procurer une amplitude maximale (réglage des poids à 100%). Les poids sont en ligne.

S'il y a besoin de réduire l'amplitude du tamis, les réglages des poids en diminution sont infinis. (Voir Section 10 pour la procédure).



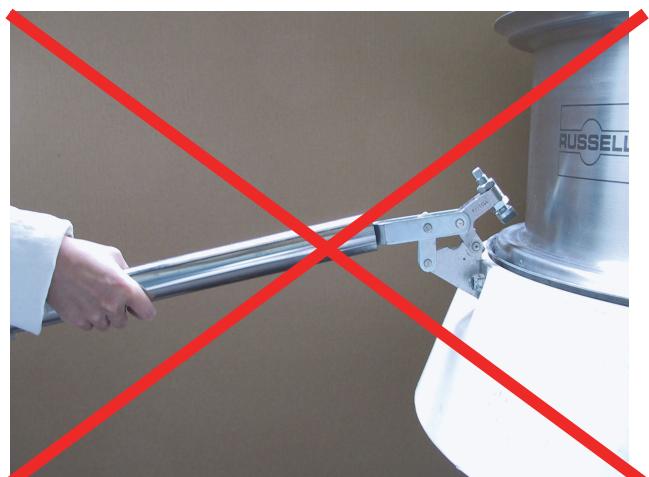
ALIGNEMENT DU PATIN CORRECT



ALIGNEMENT DU PATIN INCORRECT



PRESSION D'UNE SEULE MAIN
NÉCESSAIRE POUR VERROUILLER LA
FIXATION



NE JAMAIS UTILISER AUCUNE SORTE
D'OUTIL POUR AVOIR UN EFFET DE
LEVIER SUPPLÉMENTAIRE

FIGURE 3
Mise en place des fixations

SECTION 6

6.0 RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

Cette section est une liste de contrôle pour permettre à l'utilisateur d'identifier et de corriger les défauts qui sont susceptibles d'être apparus depuis le démarrage initial correct de la machine.

Pour l'installation initiale, se référer à la Section 4.

Note: Le terme « fraction plus » signifie que les particules plus grandes que le numéro de tamis, et « fraction moins » signifie que les particules sont plus petites que le numéro de tamis.

PROBLÈME	CAUSE	ACTION
1. Fraction plus avec particules moins fines (grossières) présentes dans les particules fines criblées.	a) Maillage cassé. b) Étanchéité incorrecte. c) Mauvais maillage. d) Distorsion du plateau du tamis.	a) Changer le maillage. b) Vérifier que l'assemblage du tamis est équipé des éléments corrects. Vérifier l'état du joint d'étanchéité. Vérifier le serrage de la fixation. c) Changer le maillage. d) Utiliser un nouveau plateau de tamis.
2. Le débit diminue.	a) Les mailles ne sont pas suffisamment tendues. b) Les réglages de poids ont bougé. c) Mailles obstruées. d) Modification de la distribution de la taille des particules ou d'une autre caractéristique de l'alimentation. e) Numéro de tamis trop petit.	a) Changer le maillage. b) Vérifier l'étanchéité et comparer avec les réglages originaux. c) Cesser l'alimentation de la machine, examiner les mailles, retirer les impuretés et nettoyer. Si le problème n'est pas résolu, se référer à Russell Finex. d) Vérifier la constitution de l'alimentation. e) Changer le maillage.

SECTION 6 (suite)

PROBLÈME

3. Fraction moins avec des « plus », particules plus fines qui passent dans les mailles, sont déversées avec les particules grossières.

4. Les fusibles sautent/la surcharge se déclenche. Les fusibles sautent de nouveau.

5. Les assemblages de tamis tournent.

6. Bruit à basse fréquence accru.

7. Déversement du produit.

CAUSE

De a) à e) comme dans le paragraphe 2 ci-dessus.

a) Problèmes de transit.

b) Défaillance moteur.

c) Vérifier que la surcharge n'est pas réglée trop bas.

a) Force de fixation insuffisante.

b) Patins de fixation usés.

c) Joints d'étanchéité manquants ou endommagés.

a) Pièces mécaniques desserrées.

b) Réceptacle endommagé.

c) Joints d'étanchéité endommagés ou usés.

ACTION

De a) à e) comme dans le paragraphe 2 ci-dessus.

a) Remplacer les fusibles et réinitialiser la surcharge.

b) Un électricien doit vérifier le moteur.

c) Régler la surcharge à la valeur correcte.

a) Vérifier l'étanchéité des fixations. (Ne pas trop serrer). Voir Section 5.2.

b) Vérifier l'usure des patins, les remplacer si nécessaire.

c) Vérifier si le joint d'étanchéité n'est pas endommagé.

a) Vérifier toutes les fixations sur la machine.

a) Vérifier que les fixations sont serrées.

b) Vérifier qu'il n'y a pas de trous ou de fissures sur tous les assemblages de tamis.

c) Vérifier que les joints d'étanchéité ne sont pas endommagés.

SECTION 6 (suite)

PROBLÈME

8. Le tamis bouge sur le sol.

CAUSE

- a) Le tamis n'est pas à niveau.
- b) Supports usés.
- c) Supports incorrects.

ACTION

- a) Vérifier que le tamis est à niveau sur un sol également à niveau.
 - b) Vérifier l'usure des supports en caoutchouc.
 - c) Vérifier que les supports en caoutchouc sont conformes aux caractéristiques d'origine.
9. Mouvement excessif lors de l'arrêt.
- a) Suspension molle ou endommagée.
- a) Changer les fixations de suspension.

RUSSELL FINEX

SECTION 7

7.0 REMPLACEMENT DES PIÈCES

NOTE: Toujours isoler la machine de l'alimentation électrique lors du remplacement de toute pièce.

7.1 Fixation de l'assemblage du tamis (Voir Figure 4 et Figure 7)

ATTENTION: Il faut faire attention lors de la manipulation des maillages brisés. Les mailles brisées ont des arêtes vives et peuvent provoquer des blessures.

Pour un fonctionnement correct à long terme du tamis et une longue durée de vie des assemblages du tamis et des joints d'étanchéité, il est essentiel que l'assemblage du tamis soit correctement assemblé.

1. Vérifier que le joint plat est en position dans le moulage supérieur. S'assurer que les deux cosses de mise à la terre sont pliées vers le haut du joint plat. Placer le dessous du réceptacle dans le moulage supérieur en s'assurant qu'il est en contact avec les deux cosses de mise à la terre.
2. Installer les deux clips de mise à la terre sur la base de l'entretoise du bord de la base.
3. Fixer le joint gorge autour de l'entretoise du bord de la base. Assurez-vous que le joint en U s'insère sous la bride inférieure des deux attaches de mise à la terre (voir Figure 4).
4. Fixer l'entretoise du bord de la base à la partie inférieure du réceptacle. S'assurer que les clips de mise à la terre sont en contact avec le dessous du réceptacle.
5. Installer les deux clips de mise à la terre sur l'assemblage du maillage.
6. Fixer le joint gorge autour de l'assemblage du maillage. Assurez-vous que le joint en U s'insère sous la bride supérieure des deux attaches de mise à la terre (voir Figure 4).
7. Placer l'assemblage du maillage, avec le côté supérieur du maillage dans le dessous du réceptacle.
8. Placer le plateau du tamis dans le dessous du réceptacle de façon à ce que le bord inférieur se place entre la face intérieure du dessous du réceptacle et la face extérieure du maillage. S'assurer que le plateau du tamis est en contact avec les deux clips de mise à la terre.
9. Fixer solidement le plateau du tamis avec les sous fixations. (Voir Section 5 pour l'ajustement)
10. Fixer le joint d'étanchéité du couvercle au couvercle. Installer le couvercle sur le plateau du tamis et attacher solidement avec les sangles à desserrage rapide.
11. Effectuer un essai de coupure entre le moulage supérieur et le plateau du tamis/maillage.

ATTENTION : Toutes les pièces conductrices doivent être mises à la terre.

SECTION 7 (suite)

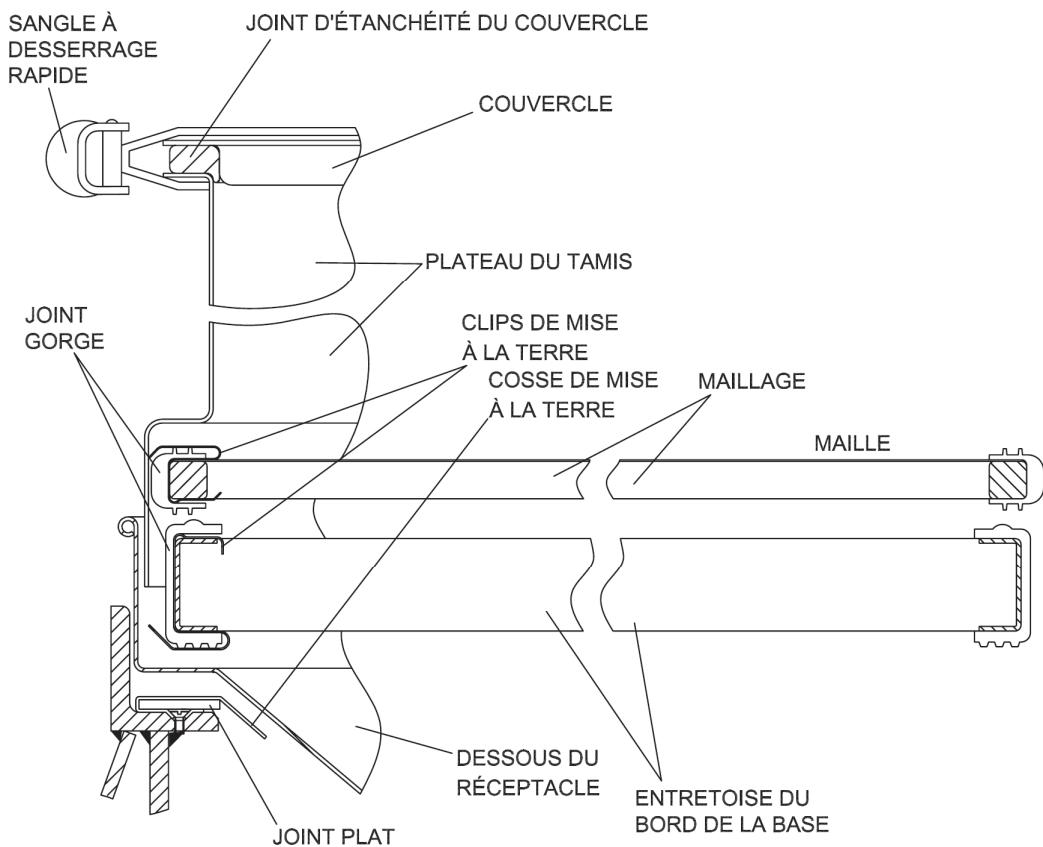


FIGURE 4
Installation de l'assemblage du tamis

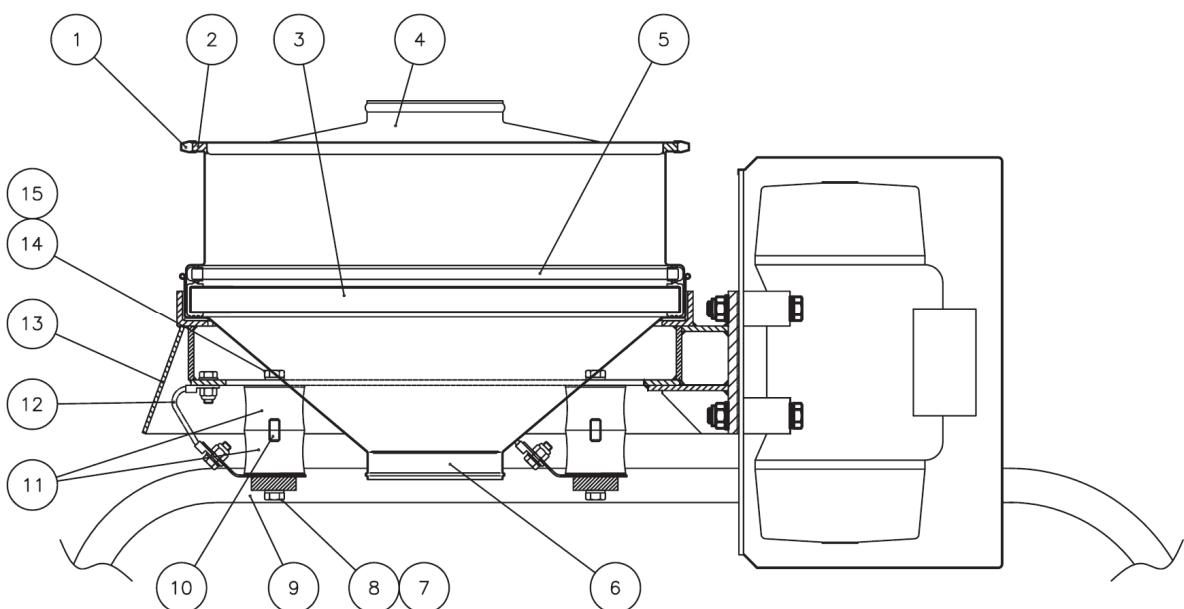


FIGURE 5
Remplacement des fixations de suspension

SECTION 7 (suite)

7.2 Remplacement des fixations de suspension (Voir Figure 5)

1. Isoler le tamis de l'alimentation électrique.
2. Desserrer la sangle à desserrage rapide (1) et retirer le couvercle (4) ainsi que le joint d'étanchéité du couvercle (2).
3. Dégager les sous fixations et retirer le plateau du tamis (16), le maillage (5), l'entretoise du bord de la base (3), et le dessous du réceptacle (6).
4. Retirer les quatre vis à tête hexagonale (7) ainsi que les quatre rondelles indesserrables (8) puis enlever la base (13) du socle mobile (9).
5. Enlever la vis à tête hexagonale (14) et la rondelle indesserrable (15) puis retirer la fixation de suspension (11).
6. Assembler les nouvelles fixations de suspension comme suit :
 - a) Appliquer la Loctite 601 sur une moitié du filet de la vis de pression à tête creuse (10).
 - b) Installer la vis de pression à tête creuse (10) sur l'une des nouvelles fixations de suspension (11).
 - c) Appliquer la Loctite 601 sur l'autre moitié de la vis de pression à tête creuse (10) et installer la deuxième fixation de suspension (11).
7. Installer les fixations de suspension (11) sur la base (13) et fixer au biais des vis à tête hexagonale (14) avec les rondelles indesserrables (15).
8. Installer la base (13) sur le socle mobile (9) tout en veillant à ce que les deux tresses de mise à la terre (12) soient bien positionnées. Fixer la base (13) à l'aide des quatre vis à tête hexagonale (7) et des quatre rondelles indesserrables (8).
9. Consulter la Section 7.1 et installer le réceptacle (6), l'entretoise du bord de la base (3), le maillage (5), le plateau du tamis (16) et le couvercle (4).
11. Effectuer un essai de coupure entre le plateau de la base et toutes les pièces conductrices.

ATTENTION: Dans une zone dangereuse, toutes les pièces conductrices doivent être mises à la terre.

12. Rebrancher le tamis à l'alimentation électrique et effectuer une marche d'essai. Des forts bruits de claquement indiquent que des écrous, des boulons ou des fixations sont desserrés. Resserrer si nécessaire.

7.3 Remplacement du moteur vibreur (Voir Figure 6)

1. Isoler le tamis de l'alimentation électrique.
2. Retirez les vis à huit pans (8) et les huit écrous Nyloc (3), puis retirez le couvercle moteur (9).
3. Se référer au manuel technique du fabricant du moteur et retirer les câbles du moteur vibreur (7).

SECTION 7 (suite)

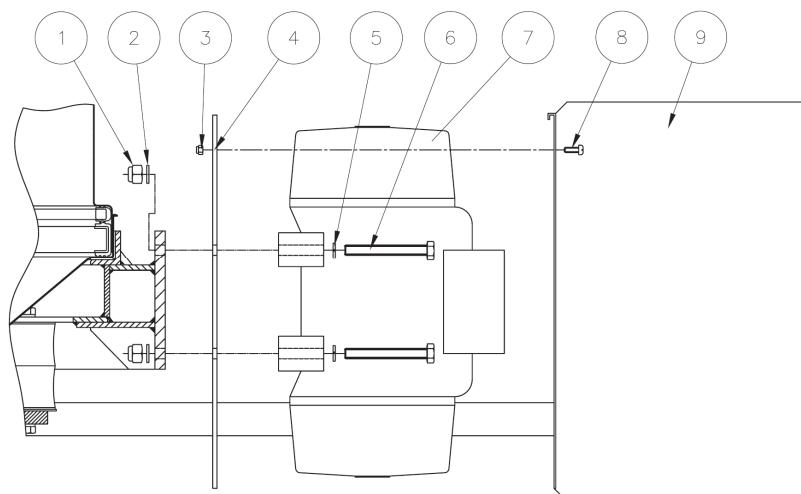
4. Retirez les quatre vis à six pans (6), les quatre rondelles anti-secousses (5), les quatre rondelles plates (2) et les quatre écrous Nyloc (1) et retirez le moteur vibrant (7) ainsi que le panneau de support (4).
5. Installez le nouveau moteur vibrant (7) ainsi que le panneau de support (4) sur le tamiseur et fixez à l'aide des quatre vis à six pans (6), des quatre rondelles anti-secousses (5), des quatre rondelles plates (2) et les quatre écrous Nyloc (1). Serrer les vis à tête hexagonale (4) de manière égale sur un effort de serrage équivalent à 190 Nm (137 lb ft).
6. Consulter le manuel technique du fabricant et brancher le moteur vibrer (7) à l'alimentation électrique.
7. Vérifier le sens de rotation du moteur vibrer (7).

Le sens de la rotation du moteur est essentiel pour le bon fonctionnement du tamis. Vérifier le sens de rotation du moteur vibrer en démarrant et en arrêtant le tamis (6).

Note: Se tenir éloigné de la base lors du démarrage et de l'arrêt de l'appareil.
Se tenir éloigné de l'appareil lors de son fonctionnement. Ne **PAS** mettre le bras à l'intérieur.

Noter la rotation du moteur en retirant la protection supérieure du poids. Le poids doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre vu du dessus. Si la rotation est incorrecte, se référer au manuel technique du fabricant du moteur vibrer et changer le sens de rotation.

8. Installez le couvercle moteur (9) et fixez à l'aide des vis à huit pans (8) et des huits écrous Nyloc (3).



NOTE: SERRER LES BOULONS À TÊTES HEXAGONALES À 190 Nm

FIGURE 6
Remplacement du moteur vibrer

RUSSELL FINEX

SECTION 7 (suite)

ÉLÉMENTS STANDARDS POUR L'ASSEMBLAGE À UN SEUL PLATEAU

ÉLÉMENT	N° de PIÈCE
Couvercle	17648/PH
Joint d'étanchéité du couvercle (Nitrile Blanc)	17641
Sangle à desserrage rapide	H5406
Etage De Tamisage	17640/PH
Maillage	16349/PH/MIC
Joint gorge des mailles (Nitrile Blanc)	01176/2
Entretoise du bord de la base	17317/PH
Entretoise joint gorge (Nitrile Blanc)	17324
Dessous du réceptacle avec sortie centrale	17636/PH
Sous fixations	27435
Cosse de mise à la terre	25432
Joint plat	01347/6
Clips de mise à la terre	30537
Clips de mise à la terre	30538

SECTION 7 (suite)

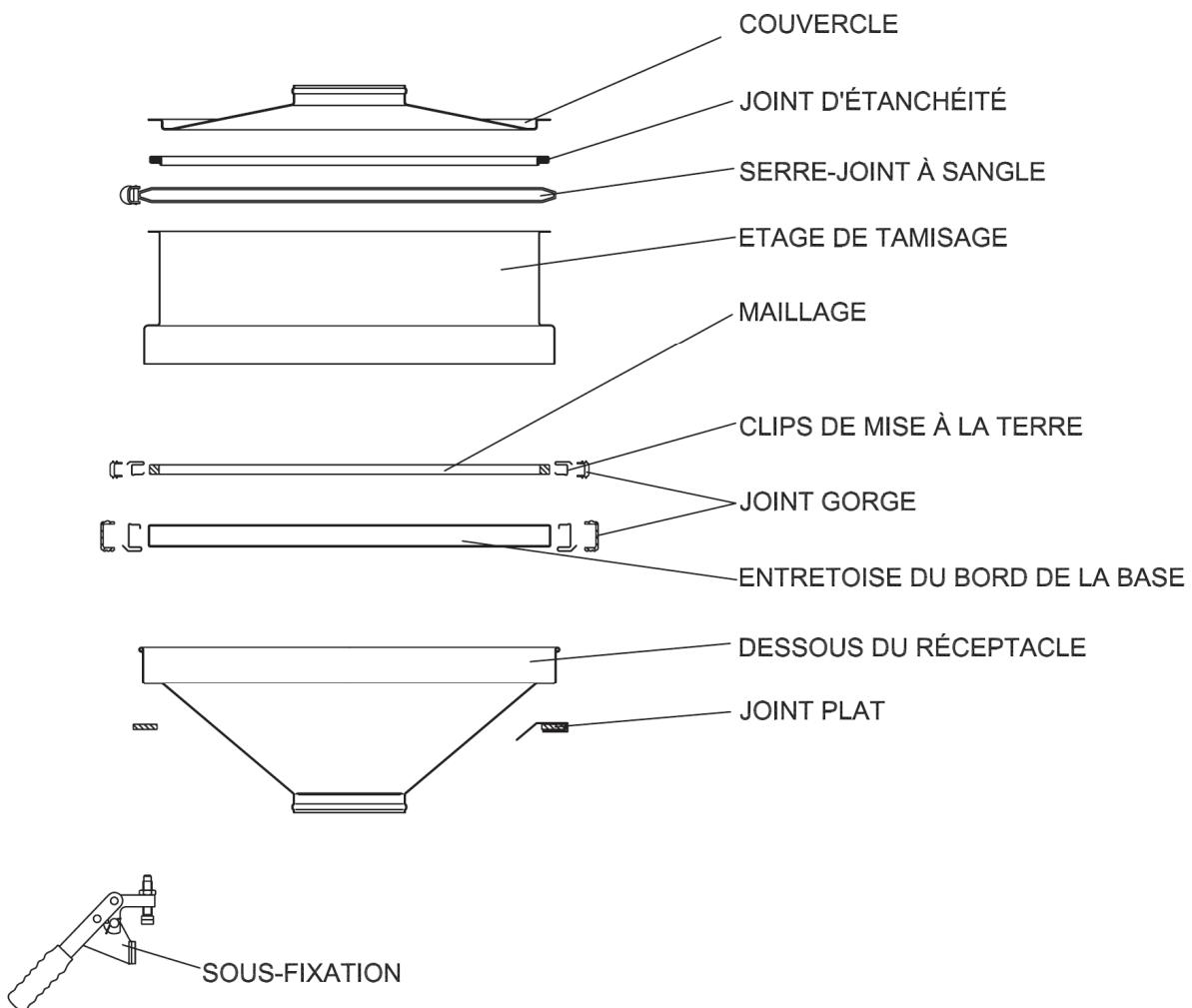


FIGURE 7
Assemblage ensemble réceptacle

SECTION 8

8.0 MAINTENANCE DE ROUTINE

8.1 Procédure de nettoyage

1. Démonter l'ensemble réceptacle conformément à la notice de montage de Russell Finex.
2. Retirer tous les joints d'étanchéité et vérifier l'usure ou les dégâts, et remplacer si nécessaire.
3. Nettoyer conformément aux procédures sur site concernant l'utilisation des méthodes de nettoyage appropriées et les matières des produits utilisés.

Note: Les employeurs doivent s'assurer que tous les opérateurs qui utilisent les tamis et/ou les filtres Russell Finex ont reçu une formation appropriée à propos de la santé et de la sécurité. Cela comprend une formation sur les méthodes qui seront adoptées lors de l'utilisation, de la maintenance et du nettoyage des tamis et/ou des filtres Russell Finex, et sur tout risque que peut engendrer cette utilisation, et les précautions à prendre en conformité avec les procédures du site.

4. Ré assembler l'ensemble réceptacle conformément à la notice de montage de Russell Finex.

8.2 Rodage

Après les 100 premières heures de marche, le tamis sera rodé et il faudra vérifier que tous les écrous et les boulons sont bien serrés, afin d'assurer un fonctionnement parfait.

8.3 Fixations

Vérifier régulièrement que toutes les fixations sont serrées car les fixations desserrées peuvent endommager les assemblages de tamis, (Voir Section 5) et s'il y a un desserrement apparent, vérifier les autres écrous et boulons.

Vérifier l'usure des patins. Les patins doivent être remplacés lorsque des signes d'usure irrégulière sont apparents. Cela réduit la surface de contact avec le plateau du tamis, réduisant par conséquent la force de fermeture. Les patins doivent être remplacés lorsqu'il ne reste plus que la moitié de l'épaisseur.

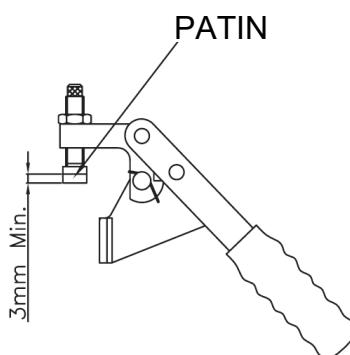


FIGURE 8 Usure du patin de la sous fixation

SECTION 8 (suite)

8.4 Fixations de suspension

Les quatre assemblages de fixations de suspension doivent être vérifiés tous les ans pour voir s'il n'y a pas des signes d'usure, par exemple une fatigue du liant entre le caoutchouc et le métal.

8.5 Joints d'étanchéité du maillage

Les joints d'étanchéité du maillage doivent être nettoyés avec de l'eau savonneuse tiède – ne pas utiliser de produits nettoyants à base de solvants. Conserver les joints sur une étagère à l'abri de la lumière du soleil, par exemple dans un sac noir de préférence – ne jamais accrocher les joints à un crochet.

8.6 Connexions d'entrée et de sortie

Les connexions flexibles d'entrée et de sortie sont soumises à des vibrations constantes et doivent par conséquent être inspectées régulièrement pour voir s'il y a une usure, et remplacées si nécessaire.

Note: Toutes les connexions au séparateur doivent être composées de matières antistatiques semi-conductrices ou conductrices.

8.7 Bon entretien

Ne pas laisser la poussière se déposer sur le tamis. Les déversements de matière doivent être nettoyés immédiatement.

8.8 Roulements du vibreur

Les roulements sont correctement lubrifiés lorsque le moteur vibreur est assemblé. Le moteur vibreur possède des roulements à billes (protégé et pré lubrifié) et ne nécessite pas de lubrification supplémentaire. Se référer au manuel technique du fabricant de moteur pour connaître la durée de vie théorique des roulements.

8.9 Cosses de mise à la terre

Vérifier régulièrement l'état des cosses de mise à la terre. Vérifier que le raccordement à la terre est présent après la maintenance ou le réassemblage.

SECTION 8 (suite)

DIMENSION MÉTRIQUE FILET NORMAL DIA. X PAS	BOULONS À TÊTE HEXAGONALE GRADE 8,8		VIS D'ASSEMBLAGE À SIX PANS CREUX		VIS À TÊTE FRAISÉE CREUSE	
	Nm	Ibf.ft	Nm	Ibf.ft	Nm	Ibf.ft
M6 x 1	8,8	6,5	11	8,16	7,2	5,3
M8 x 1,25	21	16	25,6	19	18	13,25
M10 x 1,5	42	32	50	37	35	26
M12 x 1,75	73,5	54	95	70	62	45,75
M16 x 2	183	135	230	171		
M20 x 2,5	357	264				
M24 x 3	616	455				
M30 x 3,5	1225	904				
M36 x 4	2140	1580				

**COUPLES DE SERRAGE
POUR PIÈCES DE FIXATION EN ACIER ZINGUÉ À HAUTE
RÉSISTANCE**

RUSSELL FINEX

RUSSELL FINEX

SECTION 9

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

Pour un fonctionnement continu du tamis Compact de Russell Finex, les pièces de rechanges suivantes sont recommandées pour chaque appareil.

PIÈCES DE RECHANGE CONSOMMABLES

Russell Finex recommande que l'usure de ces éléments soit vérifiée à chaque fois que l'appareil est démonté pour nettoyage ou tous les mois, dépendant de ce qui vient en premier. Ces éléments doivent être remplacés au moins une fois par an.

Un maillage de chaque dimension utilisée.

QTÉ	N° PIÈCE	DESCRIPTION
	01176/2	Joint gorge, Maillage
	17324	Joint gorge, Entretoise du bord de la base
	27189/1	Mettre en place les patins des sous fixations avec les tiges - 4

PIÈCES DE RECHANGE DE MAINTENANCE

Ces éléments doivent être remplacés une fois par an pour maintenir un fonctionnement correct de votre machine Russell et éviter que d'autres pièces de la machine ne soient affectées.

QTÉ	N° PIÈCE	DESCRIPTION
8	H5295	Fixation de suspension
1	16324	Tresse de mise à la terre
4	27435	Sous fixation
2	25432	Cosse de mise à la terre
2	30537	Clips de mise à la terre
2	30538	Clips de mise à la terre

RUSSELL FINEX

SECTION 9 (suite)

PIÈCES DE RECHANGE GÉNÉRALES

Ces éléments ne doivent pas être remplacés tous les ans mais sont mentionnées au cas où vous auriez besoin de les remplacer après une utilisation prolongée ou si elles sont endommagées.

QTÉ	N° PIÈCE	DESCRIPTION
1	01347/6	Joint plat

SPARES DIRECT (SERVICE DES PIÈCES DE RECHANGE)

Royaume-Uni et reste du monde

Tel: +44 (0) 20 8818 2020

Fax: +44 (0) 20 8818 2021

Email: spares@russellfinex.com

USA

Tel: +1 704 588 9808 poste 123

Fax: +1 704 588 0738

Email: parts@russellfinexinc.com

EUROPE

Tel: +32 (0) 15 27 59 19

Fax: +32 (0) 15 21 93 35

Email: info@russellfinex.be

SECTION 10

Note: Isoler le tamis de l'alimentation électrique avant d'effectuer toute opération de maintenance.

MOTEUR VIBREUR

La maintenance et les procédures d'installation du moteur vibreur sont traitées dans le manuel technique du fabricant du moteur, qui est fourni avec le tamis Compact 600.

AJUSTEMENT DE L'AMPLITUDE DE VIBRATION

Retirer les protections des poids. L'amplitude de vibration peut être ajustée en déplaçant les poids excentriques vers la position voulue.

L'amplitude de vibration maximale est obtenue lorsque les poids ajustables sont alignés avec les poids fixés.

A. Ajuster les poids (Voir Figure 9)

- Dévisser la vis 1.
- Tourner le poids et le disque gradué 2 vers la droite vu de l'extrémité de l'arbre, jusqu'à ce que la position voulue soit atteinte. Cela se passe lorsque le bord droit du poids 3 est en ligne avec le pourcentage désiré sur le disque gradué.
- Serrer complètement la vis 1.

La Figure 9 montre les poids réglés à 80%.

Après ajustement, assembler la protection du poids en prenant soin de vérifier que le joint torique est correctement mis en place dans son emplacement. Serrer complètement les vis après avoir mis en place les rondelles appropriées.

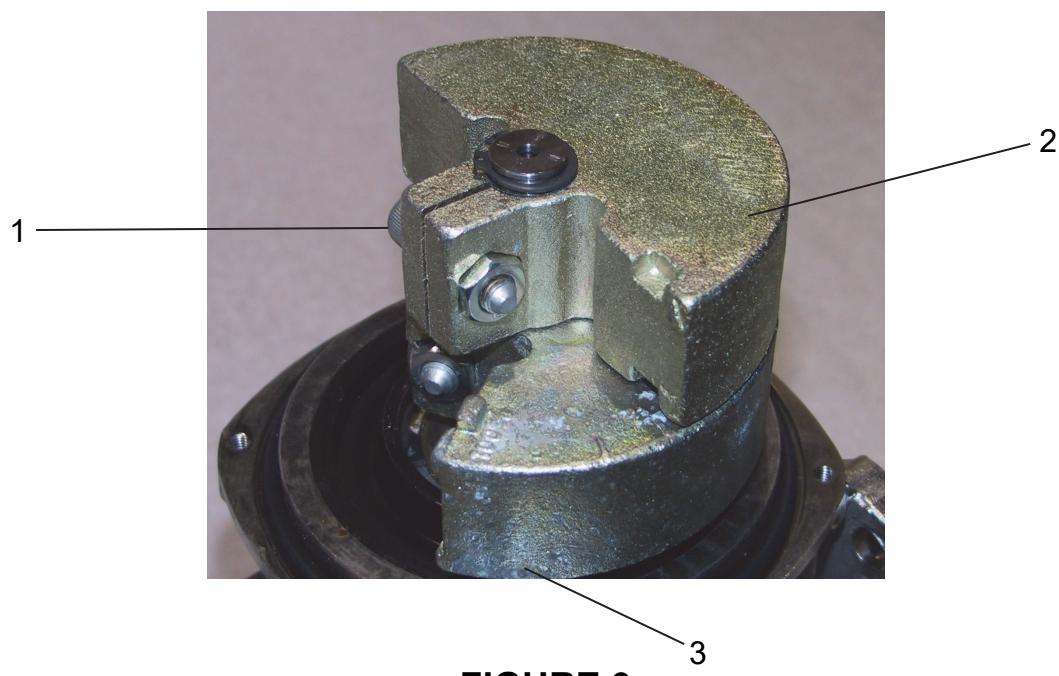
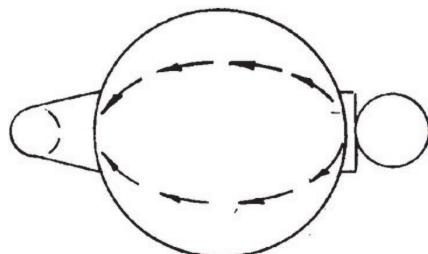
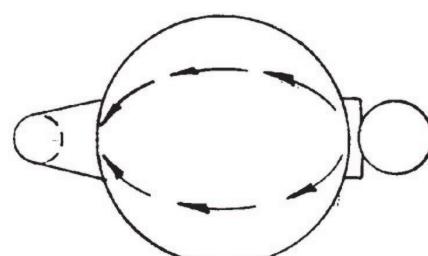


FIGURE 9

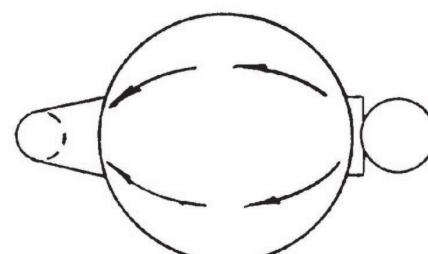
SECTION 10 (suite)



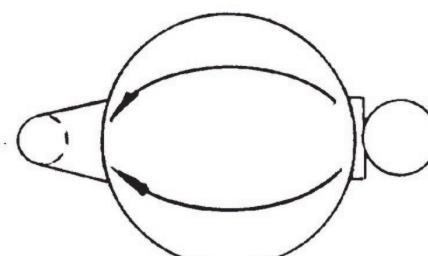
POIDS SUPÉRIEUR :100%
POIDS INFÉRIEUR : 100%



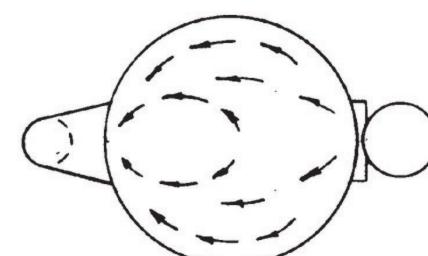
POIDS SUPÉRIEUR :90%
POIDS INFÉRIEUR : 100%



POIDS SUPÉRIEUR :80%
POIDS INFÉRIEUR : 100%



POIDS SUPÉRIEUR :70%
POIDS INFÉRIEUR : 100%



POIDS SUPÉRIEUR :50%
POIDS INFÉRIEUR : 50%

FIGURE 10

SECTION 10 (suite)

TYPES DE MOUVEMENTS D'ÉCOULEMENT DE LA MATIÈRE

Le tamis Compact 600 Modèle N° 17240 est réglé et testé en usine pour un réglage des poids à 100%, c'est-à-dire que les poids avant et arrière sont tous les deux au maximum.

Le type mouvement de la matière à travers la toile à ce niveau de réglage (100%) va du moteur en passant à travers la toile jusqu'au côté opposé au moteur.

Le refus sortira de la toile soit légèrement sur la droite soit légèrement sur la gauche par rapport au centre, selon la rotation du moteur. Le sens du moteur s'inverse en inter changeant deux des fils de phase. Afin d'aider à l'élimination des refus, déplacer la sortie dans la position voulue et/ou ajuster la rotation du moteur.

Afin d'imprimer un mouvement plus rapide du produit à travers la toile, seul le poids supérieur doit être réduit.

Le réglage le plus bas recommandé est 70% pour le poids supérieur, 100% pour le poids inférieur.

Si moins de vibration est nécessaire, alors les poids supérieurs et inférieurs doivent être réduits selon le même réglage, par exemple poids supérieur 50% et poids inférieur 50%.

ATTENTION: LE MOTEUR NE DOIT PAS ÊTRE EN MARCHE AVANT QUE LES PROTECTIONS DES POIDS NE SOIENT FIXÉES.

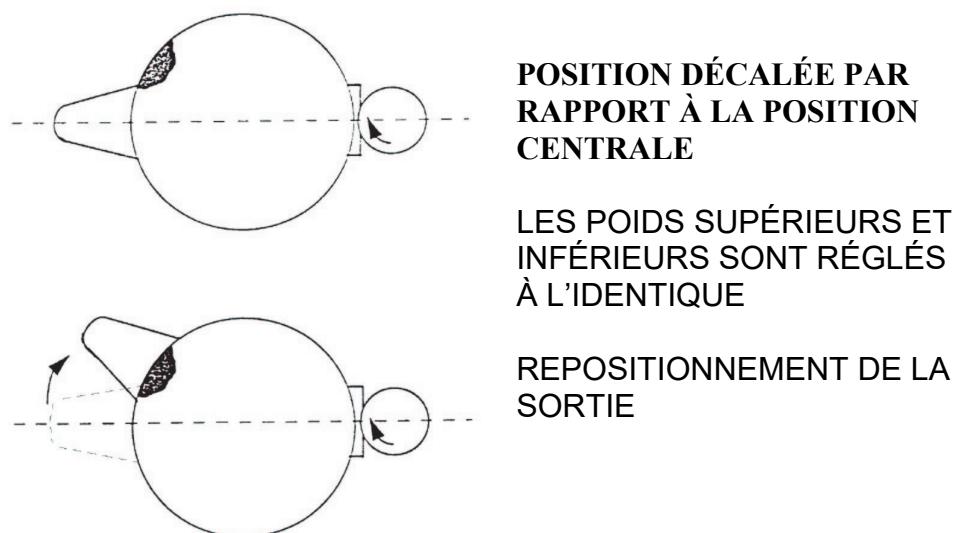


FIGURE 10A

RUSSELL FINEX

SECTION 11

LISTE DES MAILLAGES STANDARDS

STANDARD			FIN		
Ouverture de maille mm	Diamètre du fil mm	Proportion des vides %	Ouverture de maille mm	Diamètre du fil mm	Proportion des vides %
0,032	0,025	32			
0,036	0,028	32			
0,040	0,025	38			
0,042	0,036	29			
0,045	0,018	51			
0,053	0,036	34	0,050	0,030	39
0,063	0,040	37	0,063	0,036	40
			0,075	0,036	46
0,080	0,050	38	0,080	0,030	53
			0,090	0,040	48
0,100	0,065	37	0,100	0,050	44
0,125	0,080	37	0,125	0,065	43
0,140	0,112	31	0,140	0,065	47
0,160	0,100	38	0,160	0,075	46
0,180	0,125	35	0,180	0,090	44
0,200	0,125	38	0,200	0,090	48
0,250	0,160	37	0,250	0,100	51
0,315	0,200	37	0,315	0,112	54
0,355	0,180	44	0,355	0,100	56
0,400	0,220	42	0,400	0,140	55
0,500	0,250	44	0,500	0,160	57
			0,600	0,160	64
0,630	0,250	51			
0,710	0,280	51	0,710	0,180	64
0,800	0,320	51	0,800	0,200	64
			0,850	0,200	62
0,900	0,360	51			
1,0	0,32	57	1,0	0,22	67
1,25	0,40	57	1,25	0,22	72
1,4	0,45	57	1,4	0,22	75
1,6	0,50	58	1,6	0,22	77
2,0	0,56	61			
2,5	0,71	61			
3,15	0,80	64			
4,0	0,80	64			
5,0	1,25	64			
6,3	1,00	74			
8,0	1,60	69			

RUSSELL FINEX

EC DECLARATION OF CONFORMITY /
DECLARATION DE CONFORMITE CE/
EC UEBEREINSTIMMUNGSDEKLARATION /
EG GELIJKVORMIGHEIDSATTEST



MACHINERY DIRECTIVE / DIRECTIVE MACHINE / MASCHINE RICHTLINIE / MACHINE RICHTLIJNEN 98/37/EC

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE / DIRECTIVE DE COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNÉTIQUE /
ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITAETSRICHTLINIE / ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEITSRICHTLIJNEN
(89/336/EEC) AND ITS AMENDMENTS / ET LES AMENDEMENTS / UND AMENDEMENTEN / EN HERZIENINGEN

LOW VOLTAGE DIRECTIVE / DIRECTIVE BAS VOLTAGE / NIEDRIGE ELEKTRISCHE SPANNUNGSRICHTLINIE / LAGE
VOLTAGE RICHTLIJNEN (73/23/EEC) AND ITS AMENDMENTS / ET LES AMENDEMENTS / UND AMENDEMENTEN / EN
HERZIENINGEN

ATEX DIRECTIVE / DIRECTIVE ATEX / ATEXRICHTLINIE / ATEX-RICHTLIJNEN 94/9/EC

We / Nous / Wir / Wij,

Russell Finex Ltd
Russell House, Browells Lane, Feltham, Middlesex. TW13 7EW.
United Kingdom

declare that the separating equipment supplied by us, which is described below, meets the relevant requirements of the above Directives, using the following principle standards.

déclarons que l' équipement de séparation que nous fournissons, décrit ci-dessous, répond aux exigences des Directives mentionnées ci-dessus, en utilisant les standards principaux suivants.

deklarieren, daß die von uns hergestellten Separationsgeräte, hier unten beschrieben, die relevanten Auflagen der o.g. Direktiven treffen, gemäß folgende Hauptnormen.

verklaaren dat de separatieapparatuur, zoals hieronder beschreven, door ons geleverd, voldoet aan de desbetreffende eisen van de bovenvermelde richtlijnen, conform volgende normen.

EN294	EN349	EN563	EN1050	EN55011	BS EN ISO 12100-1 & -2
EN50082-2	EN60204-1	BS EN61010-1	BS EN13463-1	BS EN13463-5	

Equipment Type / Type d'équipement / Anlage Typ / Type van de apparatuur: 17240

Serial No. / No. de série / Seriennummer / Serienummer: 07/DF2820

Confirmation of Order No. / Confirmation de commande no. /
Auftragsbestätigung Nr. / Nr. Orderbevestiging

Customer / Client / Kunde / Klant:

Technical File No./No. dossier technique/Technisches Dossier Nr./ Technisch dossier nr.: RFSIEVE2GD.1

Classification / Klassifizierung / classificatie:
Internal / Intérieur / Innen / Intern: Group II, Cat 2, D, T100°C
External / Extérieur / Außen / Extern: Group II, Cat 3, D, T120°C

Notified Body / Organisme notifié / Mitgeteilter Körper / Erkende keuringsinstelling:
ITS Testing and Certification Ltd.
ITS House, Cleeve Road
Leatherhead, Surrey. KT22 7SB, UK
Identification No. 0359

Signed / Signé / Unterzeichnet / Ondertekend:

on behalf of / au nom de / im Auftrag / in opdracht van:

Dr Nigel Mainwaring

Group Technical Director / Directeur technique du Groupe / Technischen Direktor / Technisch directeur

Name / Nom / Name / Naam:

Position / Funktion / Functie:

Date / Datum:



Registered in England No. 294532

Registered Office as above

APPROVAL No. 926019

RUSSELL FINEX

RUSSELL FINEX

GARANTIE

Russell Finex garantie pendant 12 mois que tout ses appareils ne possèdent pas de défauts de fabrication ou de matériel à partir de la date de la première utilisation à condition que cela soit dans les deux années suivant la livraison du matériel.

Nous corrigerons tout défaut(s) de fabrication ou de matériel en effectuant une réparation adéquate ou en fournissant une pièce de remplacement.

Sous réserve que:

1. Tout DÉFAUT(S) soit rapporté par écrit.
2. Tout le matériel est installé, fonctionne et est maintenu en conformité avec les recommandations de Russell Finex et les bons usages de l'industrie.
3. Russell Finex fournit toutes les pièces de rechange et tous les éléments consommables.
4. Les pièces consommables doivent être fréquemment inspectées et remplacées si nécessaire. La durée de vie de ces pièces varie selon l'application et elles ne sont pas garanties pour aucune période spécifique.
5. Les pièces de maintenance sont inspectées et remplacées si nécessaire tous les 12 mois ou 3000 heures de marche, suivant ce qui arrive en premier.
6. Toute perte indirecte quelle que soit la cause est expressément exclue de cette garantie.

Russell Finex ne saurait être responsable pour toutes réparations ou remplacements (y compris le coût de main-d'œuvre) sans consentement par écrit.

Russell Finex ne donne pas de garantie sur les performances, à moins que cela soit spécialement indiqué dans notre offre de services. Les effets de l'érosion, de la corrosion, et l'usure et la déchirure normale sont spécifiquement exclus de cette garantie.

Russell Finex se réserve le droit de modifier les spécifications, conformément à sa politique de développement continu.

Nous n'établissons pas la moindre autre garantie ou représentation, exprimée ou implicite.

RUSSELL FINEX
