



INFORMATION SPÉCIALISÉE – HAUTE PRESSION

TECHNOLOGIES DE CONVOYEURS À COPEAUX

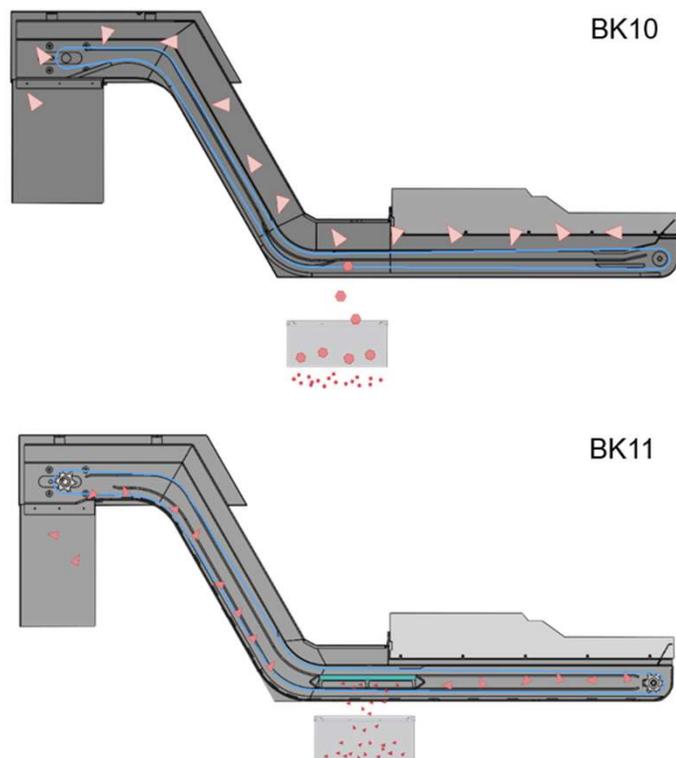
TECHNOLOGIES DE CONVOYEURS À COPEAUX //



- // Une bonne gestion des copeaux est très importante et doit donc être choisie correctement en amont
- // Différents matériaux et processus sont mis en œuvre sur une seule et même machine. L'idéal serait d'adapter le convoyeur à chacun des cas rencontrés
- // Ceci étant malheureusement impossible dans la plupart des cas, nous appliquons chez Müller trois concepts de base



CONCEPT DE BASE BK10 et BK11



Le convoyeur de zone de travail, en tant que convoyeur à raclettes ou à chaînes charnières avec grande sortie pour réfrigérants lubrifiants et bac collecteur de copeaux situé sous la sortie, est particulièrement adapté dans les cas suivants :

- // Fig. 1 : Convoyeur à chaînes charnières en tant que convoyeur de zone de travail
- // Fig. 2 : Sortie du convoyeur de zone de travail vers le bac collecteur de copeaux

CONCEPT DE BASE BK10 et BK11

Concept de base 1 recommandé pour	Matériau	Convoyeur à copeaux
Encrassement normal et moyen de la machine	Aciers et alliages durs, différents copeaux longs à courts	Transporteur à chaînes charnières (BK10)
Encrassement important de la machine	Laiton, aluminium et autres matériaux à copeaux très fins	Convoyeur à raclettes (BK11)

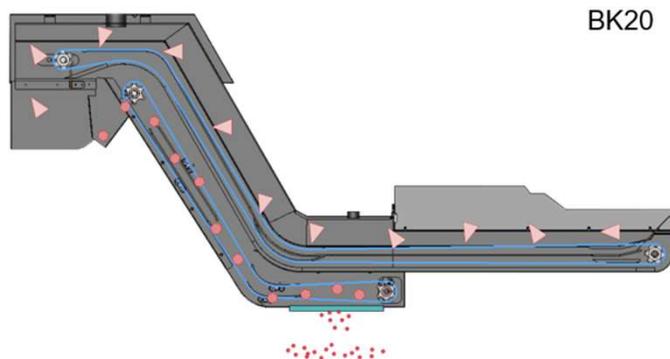


- // Quantité importante de copeaux
- // Autant que possible peu de matériaux
- // Encrassement normal et moyen de la machine
- // Copeaux plutôt grands et grossiers ou, en cas de production importante de copeaux fins, nettoyage plus fréquent
- // Nettoyage de la cuve de la machine max. une fois par mois

// Fig. 1 : Convoyeur à chaînes charnières en tant que convoyeur de zone de travail

// Fig. 2 : Sortie du convoyeur de zone de travail vers le bac collecteur de copeaux

CONCEPT DE BASE 20



Le convoyeur de zone de travail, en tant que convoyeur à chaînes charnières avec grande sortie pour réfrigérants lubrifiants directement dans la préfiltration intégrée par le biais de tamis à fentes avec évacuation automatique des copeaux via un convoyeur à raclettes, est particulièrement adapté dans les cas suivants :

- // Fig. 1 : Sortie du convoyeur vers la zone de préfiltration de la cuve
- // Fig. 2 : Zone du tamis à fentes (préfiltration) avec tôles de guidage pour copeaux dans la cuve supplémentaire

CONCEPT DE BASE 20

Concept de base 2 recommandé pour	Matériau	Convoyeur à copeaux
Encrassement moyen de la machine	Aciers et alliages durs, différents copeaux longs à courts	Convoyeur à chaînes charnières (BK20)

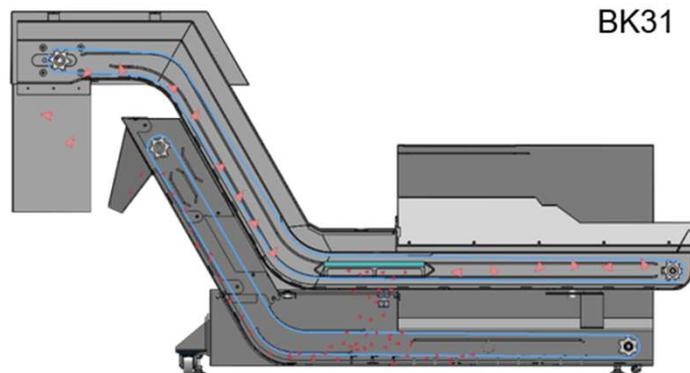
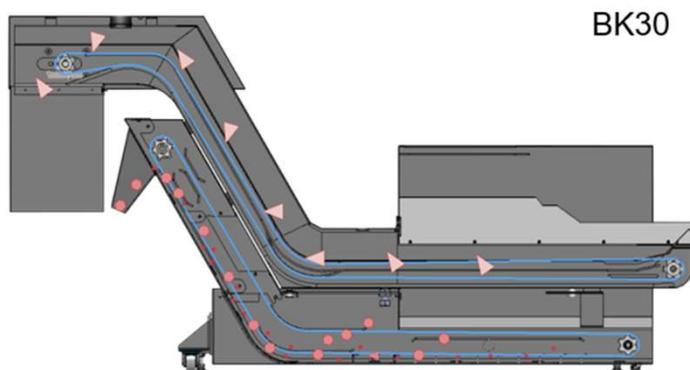


- // Quantité importante de copeaux
- // De nombreux types de matériaux
- // Niveau d'encrassement moyen de la machine
- // Copeaux plutôt fins et flottants. Ceci permet d'éviter un nettoyage trop fréquent de la cuve de purge
- // Nettoyage de la cuve de la machine max. quatre fois par an

// Fig. 1 : Sortie du convoyeur vers la zone de préfiltration de la cuve

// Fig. 2 : Zone du tamis à fentes (préfiltration) avec tôles de guidage pour copeaux dans la cuve supplémentaire

CONCEPT DE BASE 30 ET 31

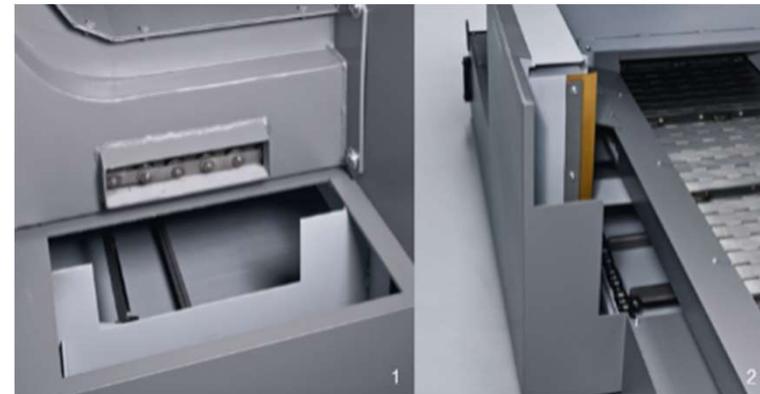


Le convoyeur de zone de travail, en tant que convoyeur à raclettes ou à chaînes charnières avec grande sortie pour réfrigérants lubrifiants directement dans la cuve de la machine en combinaison avec un nettoyage du fond de cuve par un convoyeur à raclettes (généralement avec des installations de filtration plein débit), est particulièrement adapté dans les cas suivants :

- // Fig. 1 : Sortie du convoyeur de zone travail au niveau de la cuve de la machine
- // Fig. 2 : Convoyeur à chaînes charnières en tant que convoyeur de zone de travail, en association avec le nettoyage du fond du bac collecteur de boues

CONCEPT DE BASE 30 ET 31

Concept de base 3 recommandé pour	Matériau	Convoyeur à copeaux
Tous matériaux, tous types de copeaux, pour changements fréquents de type d'usinage	Aciers et alliages durs. Copeaux très différents, longs à courts. Changement fréquent de matériau	Local machine : convoyeur à bandes charnières. Bac collecteur de boues : convoyeur à raclettes (nettoyage du fond de cuve) (BK30)
Uniquement copeaux fins flottables	Laiton, aluminium et autres matériaux à copeaux très fins	Local machine : convoyeur à raclettes. Bac collecteur de boues : convoyeur à raclettes (nettoyage du fond de cuve) (BK31)



// Fig. 1 : Sortie du convoyeur de zone travail au niveau de la cuve de la machine

// Fig. 2 : Convoyeur à chaînes charnières en tant que convoyeur de zone de travail, en association avec le nettoyage du fond du bac collecteur de boues

- // Quantité de copeaux importante
- // Usinage avec changement fréquent de matériau, divers types de copeaux (évacuation optimale pour le concept de base 3)
- // Encrassement important de la machine par des copeaux fins et des boues
- // Spécifique pour laiton et aluminium, le cas échéant matières plastiques
- // Nettoyage de la cuve de la machine max. deux fois par an

COMMANDE DU CONVOYEUR À COPEAUX

// Adaptation parfaite des intervalles de convoyage aux conditions réelles

// Les temps d'intervalle peuvent être directement modifiés en appuyant sur les valeurs concernées.

// Le mode de fonctionnement choisi est indiqué par un fond clignotant.

Convoyeur 1 (BK10, BK11)

Fonction	Touche	Description
←	F1	Retour au menu principal
Intervalle	F2	Convoyeur fonctionne aux heures réglées
Durée	F3	Convoyeur fonctionne en permanence
Retour	F4	Convoyeur fonctionne en marche arrière

Convoyeur 2 (BK20, BK30, BK31)

Fonction	Touche	Description
←	F1	Retour au menu principal
Intervalle	F2	Convoyeur fonctionne aux heures réglées
Durée	F3	Convoyeur fonctionne en permanence
Retour	F4	Convoyeur fonctionne en marche arrière

