



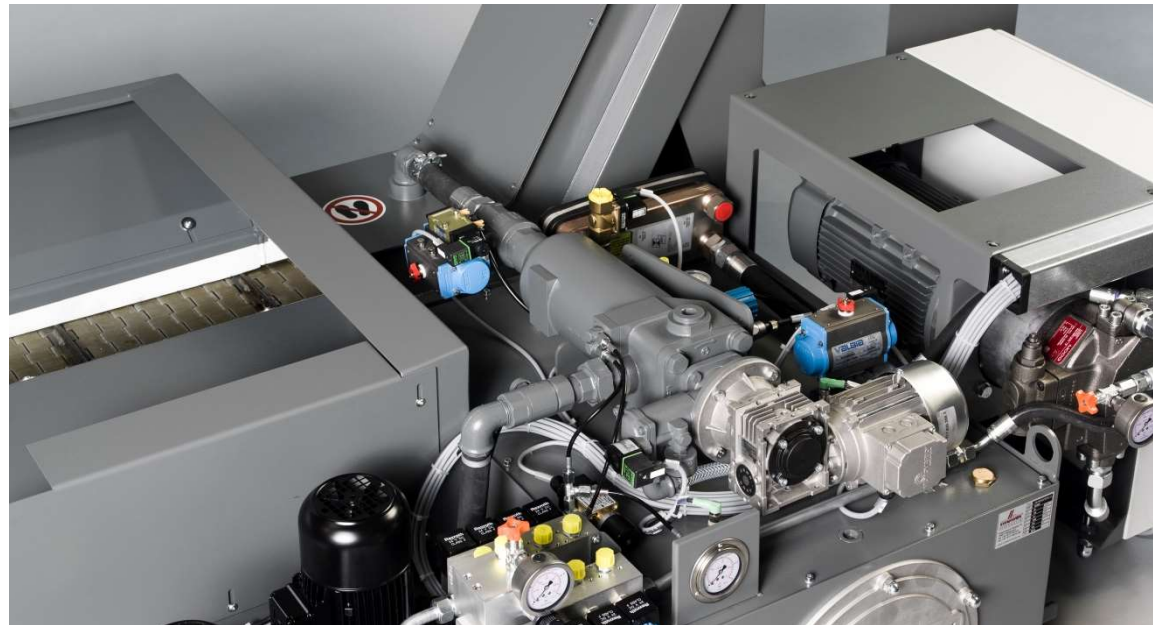
INFORMATION SPÉCIALISÉE – HAUTE PRESSION

# TECHNOLOGIES DE CONVOYEURS À COPEAUX

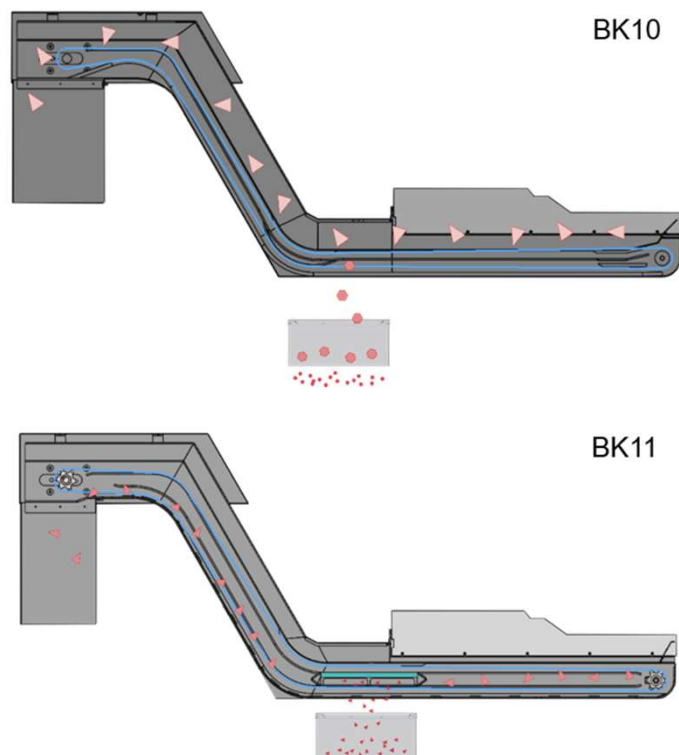
## TECHNOLOGIES DE CONVOYEURS À COPEAUX //



- // 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)



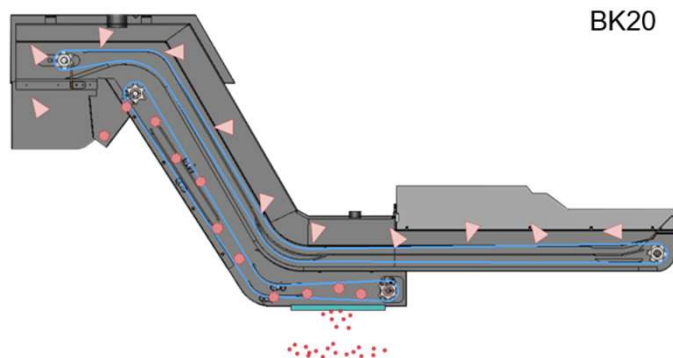
- // Quantité importante de copeaux
- // Autant que possible peu de matériaux
- // Encrassement normal et moyen de la machine
- // Copeaux plutôt grands et grossiers ou, en cas de production importante de copeaux fins, nettoyage plus fréquent
- // Nettoyage de la cuve de la machine max. une fois par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

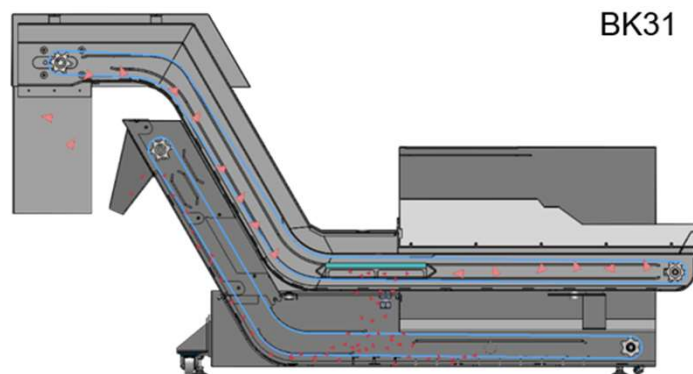
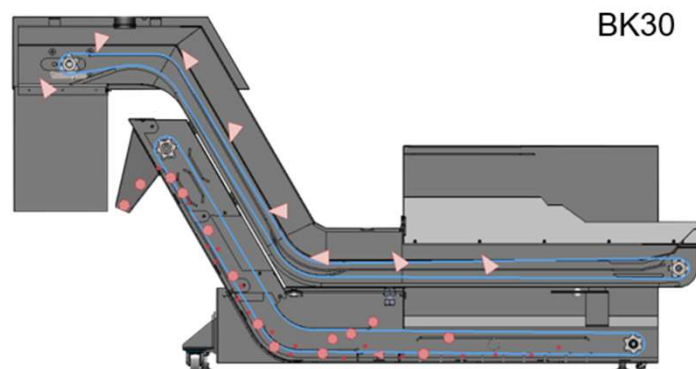


- // Quantité importante de copeaux
- // De nombreux types de matériaux
- // Niveau d'encrassement moyen de la machine
- // Copeaux plutôt fins et flottants. Ceci permet d'éviter un nettoyage trop fréquent de la cuve de purge
- // Nettoyage de la cuve de la machine max. quatre fois par an

// 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)

- // 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



// 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



# 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

