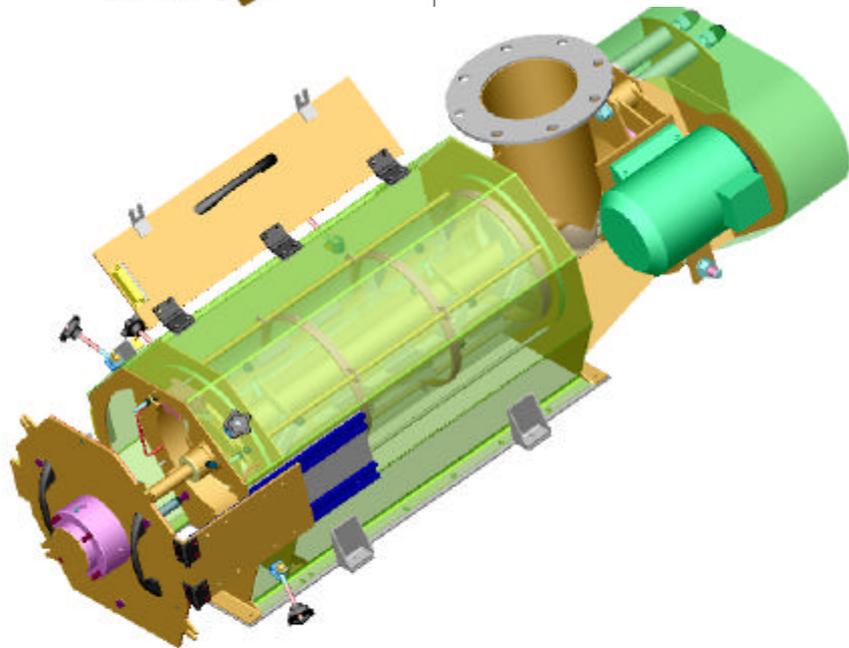
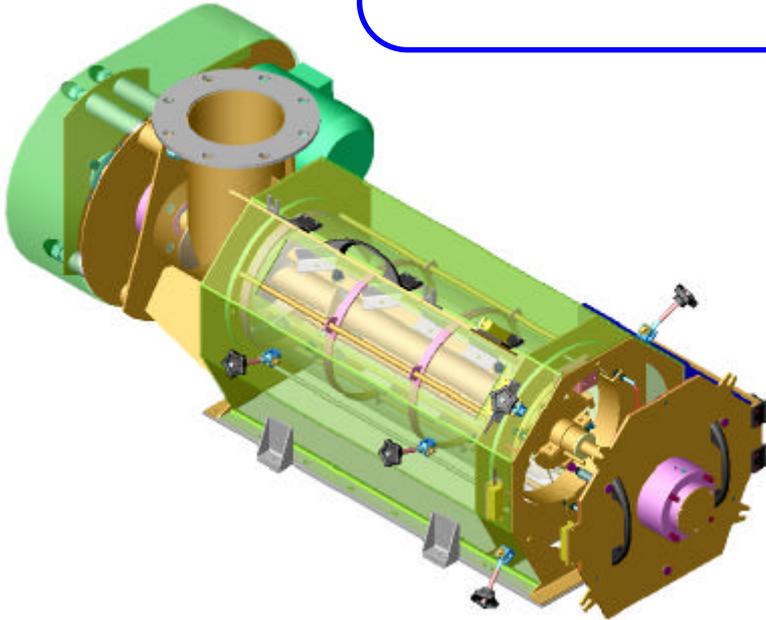


NOTICE TAMISEUR CENTRIFUGE /
CENTRIFUGAL SIEVE INSTRUCTIONS
MODELE 2011/ 2021 / 2030



Plaque de firme

Identification plate



Tripette & Renaud

Z.I du Val de Seine – 20, av Marcellin Berthelot
92390 VILLENEUVE – LA – GARENNE
Tel.01 41 47 50 05 – Fax : 01 41 47 50 46

APPAREIL **N°**
N°AFF **ANNEE**

TAMISEUR CENTRIFUGE

Modèle 2000

CENTRIFUGIAL SIEVE

Model 2000

SOMMAIRE

1 -INSTRUCTION DE SECURITE

2 -NIVEAU DE BRUIT DE LA MACHINE

3 -DESCRIPTION DE LA MACHINE

- 3.1 Composition du code d'identification
- 3.2 Montage du tamiseur
- 3.3 Montage de l'arbre
- 3.4 Montage du palier avant et arrière
- 3.5 Montage du tamis
- 3.6 Montage de la porte
- 3.7 Montage de la transmission
- 3.8 Montage du batteur
- 3.9 Capteurs de sécurité
- 3.10 Option vibreur

4 -MISE EN PLACE DE LA MACHINE SUR SITE CLIENT

- 4.1 Encombrement
- 4.2 Installation
- 4.3 Raccordement électrique
- 4.4 Démarrage à vide
- 4.5 Contrôle des pressions dans la machine en amont et en aval par rapport au circuit idéal

5 -SCHEMA DE LA MACHINE

- 5.1 Schéma électrique
- 5.2 Schéma pneumatique

6 -ENTRETIEN ET MAINTENANCE

- 6.1 Mode opératoire
- 6.2 Procédure de montage et réglages du tamis
- 6.3 Procédure de remplacement d'un nylon
- 6.4 Remontage du batteur
- 6.5 Tension des courroies

7 -DOCUMENTS DE CONFORMITE

- 7.1 Certificat d'incorporation

SUMMARY

1- SAFETY INSTRUCTIONS

2 -MACHINE NOISE LEVEL

3 -MACHINE DESCRIPTION

- 3.1 Identification code composition
- 3.2 Sieve assembly
- 3.3 Shaft assembly
- 3.4 Front and rear bearing assembly
- 3.5 Screen assembly
- 3.6 Door assembly
- 3.7 Transission assembly
- 3.8 Beater assembly
- 3.9 Safety sensors
- 3.10 Vibrator option

4 -SETTING UP THE MACHINE AT THE CLIENT SITE

- 4.1 Required space
- 4.2 Installation
- 4.3 Electric connection
- 4.4 No-load starting
- 4.5 Control of pressures in the machine upstream and downstream compared to the ideal circuit

5 -MACHINE DIAGRAMS

- 5.1 Electric diagram
- 5.2 Pneumatic diagram

6 -SERVICING AND MAINTENANCE

- 6.1 Operating process
- 6.2 Screen assembly procedure and adjustments
- 6.3 Replacement procedure of a nylon
- 6.4 Beater reassembly
- 6.5 Belts tension

7 -CONFORMITY DOCUMENTS

- 7.1 Added elements certificate

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 3 sur 47

1 - INSTRUCTION DE SECURITE

1 – REMARQUES IMPORTANTES



Cette notice comporte des instructions fondamentales à respecter lors de la mise en place, de l'exploitation et de l'entretien. C'est pourquoi, afin d'éviter les risques d'accidents, elle doit être lue impérativement avant le montage et la mise en service, d'une part par le monteur mais également par le personnel qualifié, concerné par l'exploitation et la maintenance.



CETTE NOTICE DOIT ETRE REMISE A L'UTILISATEUR.

Cette notice ne décrit que l'état momentané de cette installation au moment de la livraison.

Au fil du temps, des modifications peuvent s'avérer nécessaires, qu'elles soient réalisées par l'utilisateur ou le fournisseur.

Les schémas éventuellement modifiés seront à insérer en lieu et place de ceux existant dans cette notice.

Nous attirons l'attention des utilisateurs des matériels ou machines, sur les dangers que le non respect des sécurités peut entraîner (fonctionnement portes d'accès non verrouillées, fonctionnement tamis encrassés, sécurités shuntées, intervention personnel non habilité...).

Tripette & Renaud ne fournissant parfois qu'une partie d'installation ne saurait en aucun cas être tenu pour responsable en cas d'inobservation des règles d'hygiène et sécurité de la machine.

Toute modification de la structure de la machine est interdite sans l'accord de Tripette & Renaud. De telles modifications font que toute utilisation de la machine sort du cadre de l'utilisation normale. Les phénomènes dangereux qui peuvent alors se manifester ne font pas l'objet d'une étude de risque.

1- SAFETY INSTRUCTIONS

1 – IMPORTANT NOTE

These operating instructions contain fundamental notes, which must be observed during the setting up, operations and servicing of the equipment. Therefore, to avoid risk of injury, they must be read before the assembly and start up by the installer, but also by the qualified personnel concerned with the operations and maintenance.

THESE INSTRUCTIONS MUST BE GIVEN TO THE USER.

This manual only describes the temporary status of this facility at the time of delivery.

Over time, modifications may prove necessary and may be implemented by the user or the supplier.

Any modified diagrams must be inserted in this manual in place of the originals.

Equipment or machinery users' attention is drawn to the dangers resulting from failure to observe safety rules (operation without locking access doors, operation with clogged screens, safety devices by-passed, work carried out by unqualified personnel, etc.).

As Tripette & Renaud sometimes only supplies part of the facility, it can in no way be held responsible if hygiene and safety rules for the machine are not observed.

Any change to the machine's structure is forbidden without prior agreement from Tripette & Renaud. Such modifications mean that any use of the modified machine no longer comes under the heading of normal use. The dangerous phenomena which can then appear are not the subject of a study of risk.

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 4 sur 47



La notice de service contient des recommandations importantes nécessaires pour un fonctionnement sûr et économique. Il est impératif de les respecter afin d'assurer à la machine fiabilité et grande durée de vie et d'éviter tous risques d'accidents. La présente notice de service ne tient pas compte des prescriptions de sécurité en vigueur dans le lieu d'installation. La responsabilité de leur respect incombe à l'exploitant.

The operating manual contains important recommendations for safe and economic operation. In the interests of machine reliability, long operating life and accident prevention, it is essential to comply with these recommendations. This operating manual does not take into account safety rules in force at the facility site. The operator is responsible for enforcing such rules.

Niveau de bruit

Les valeurs relevées en usine sont répertoriées dans une fiche jointe avec la documentation générale de la machine : chapitre "Niveau de bruit".

Noise level

The values recorded in factory are indexed in a card joined with the general documentation of the machine : chapter "Machine Noise Level".

Définition de la zone de travail

Si la machine nécessite une définition de la zone de travail, celle-ci sera jointe avec la documentation générale de la machine : chapitre "Mise en place de la machine sur site client".

Defining the working area

If the machine requires a definition of the working area, this one will be joined with the general documentation of the machine : chapter "Setting Up the Machine at the Client Site".

Contre-indications d'utilisation

Les contre-indications d'utilisation sont répertoriées dans une fiche jointe avec la documentation générale de la machine : chapitre "Mise en place de la machine sur site client".

The contra-indications of use

The contra-indications of use are indexed in a card joined with the general documentation of the machine : chapter "Setting Up the Machine at the Client Site".

2 – PICTOGRAMMES

Les pictogrammes sur les consignes de sécurité préventives nous indiquent sous la forme de consignes d'utilisation et d'obligations les éventuels effets qui pourraient survenir en cas de non-observation de celles-ci. Ne pas observer les consignes de sécurité peut conduire à ce que l'utilisateur ou même des personnes tiers subissent un accident par inadvertance. Dans tous les cas nous devrions observer et suivre sans exception et scrupuleusement les consignes de sécurité. Pour souligner la nécessité de respecter ces règles, les consignes qui ont trait à la sécurité sont toujours précédées dans les notices d'instructions de service et de montage d'un panneau d'avertissement indiquant le danger.

Légende des pictogrammes :

	Danger mécanique	<i>Immediate danger</i>
	Danger électrique	<i>Electrical hazard</i>
	Danger de chute	<i>Risk of fall</i>
	Danger de glissement	<i>Slipping hazard</i>
	Situation dangereuse	<i>Dangerous situation</i>
	Avant toute intervention sur la machine, couper l'alimentation électrique.	<i>Before any work on the machine, cut the power supply.</i>
	Risque d'endommagement de l'appareil ou du milieu environnant	<i>Possible effects : Damage to equipment or surroundings</i>
	Conseil d'utilisation et information	<i>Application advices and useful information</i>

2 – PICTOGRAMS

The pictograms on the preventive safety instructions indicate to us in the form of operating instructions and of obligations the possible effects which could occur in the event of non observation of these. Not observing the safety instructions can lead to having the user or even third party persons undergo an accident by inadvertence. In all the cases we should observe and follow without exception and scrupulously the safety instructions. To stress the need to comply with these rules, the instructions which refer to safety are always preceded in the instruction cards of service and assembly of a warning panel indicating the danger.

Pictogram legend :

3 – CONSIGNES DE SECURITE

3.1 - Mesure de sécurité

Cette machine est dotée de dispositifs de sécurité afin de protéger le personnel et l'équipement contre d'éventuels dommages corporels et matériels. Toutefois, les opérateurs ne devront pas compter uniquement sur ces dispositifs de sécurité et devront assurer le service de la machine après avoir pris les précautions nécessaires et après avoir étudié soigneusement les remarques indiquées ci-dessous.

3.2 - Risques liés aux machines



- Eloignez-vous de toute pièce en rotation.
- Ne portez pas de bijoux ou vêtements amples.
- Ne portez rien autour du cou susceptible d'être entraîné dans la machine.
- Maintenez vos cheveux attachés.
- Tenez l'outil correctement, soyez prêt à contrer tout mouvement normal ou soudain – se servir des deux mains.
- Evitez tout contact direct avec les accessoires pendant et après l'utilisation. Portez des gants pour réduire les risques de coupure, de brûlure ou d'engelure.
- Portez des chaussures de sécurité pour éviter les risques d'écrasement des pieds.
- Portez des manches longues étroites, en coton
- Portez des lunettes.

3 – SAFETY INSTRUCTIONS

3.1 - Safety system

This machine is fitted with safety systems to protect personnel and equipment against physical injury and equipment damage. However, operators must not rely solely on these safety systems and must not operate the machine until the necessary precautions have been taken and the comments below have been carefully studied.

3.2 - Entanglement hazards

- *Keep away from rotating drive*
- *Do not wear jewelry or loose clothing*
- *Chocking can occur if neckwear is not kept away from tool and accessories.*
- *Scalping can occur if hair is not kept away from tool and accessories.*
- *Hold the tool correctly : be ready to counteract normal or sudden movements – have both hands available.*
- *Avoid direct contact with accessories during and after use. Gloves will reduce the risk of cuts, burns, or chilblain.*
- *Wear safety shoes to avoid the risks of crushing of the feet.*
- *Wear narrow long cotton sleeves*
- *Wear glasses*

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 7 sur 47

3.3 - Risques sur le lieu de travail

- Prévoyez un espace de travail suffisamment large afin d'éviter toute chute dangereuse.

- Les chutes peuvent être à l'origine de blessures graves, voire mortelle.

- Pour travailler, prenez une position équilibrée et évitez toute surface glissante.



3.4 - Le personnel de maintenance et les opérateurs

- Confiez toute maintenance des lignes d'alimentation à un technicien qualifié.

- Les personnes non habilitées pour les travaux d'entretien ne seront pas autorisées à manipuler l'interrupteur général d'alimentation sur le tableau de commande ou l'arrivée d'air placée sur l'ensemble de traitement d'air, durant une période d'entretien. Dans ce but, si l'installation le permet, l'interrupteur général d'alimentation ou l'arrivée d'air sera consigné, sinon les avertissements "interdit de toucher à l'interrupteur, entretien en cours" et "interdit de toucher l'alimentation d'air, entretien en cours" ou instructions similaires seront placés bien en vue sur les vannes et interrupteurs appropriés.

- Tous les travaux de transport, de stockage, d'installation/de montage, de raccordement, de mise en service, d'entretien et de réparation doivent être assurés par du personnel qualifié conformément :

- aux instructions des notices d'exploitation et des schémas de branchement correspondants
- aux contraintes et exigences spécifiques à l'application
- aux consignes de sécurité et de prévention en vigueur.

3.3 - Workplace hazards

- Ensure that the work area is wide enough to prevent all dangerous falls.

- Slip/Trip/Fall is a major cause of serious injury or death.

- To work, maintain a balanced body position and secure footing.

3.4 - Operators and maintenance personnel

- Entrust all maintenance work on the supply lines to a qualified technician

- Persons not approved for performing maintenance works are not allowed to use the general power supply switch on the control panel or the air inlet valve located on the air processing system, during maintenance periods. To ensure this, and if the installation allows it, the general power supply switch or the air inlet will have instructions set or the warnings "do not touch the switch, maintenance in progress" and "do not touch the air supply, maintenance in progress" or similar instructions will be placed in full view on the appropriate valves and switches.

- All tasks related to transport, storage, installation/assembly, connection, start-up, maintenance and repair may be performed by qualified technical personnel only with strict adherence to :

- detailed operating instruction(s) and block diagrams
- system-specific regulations and requirements
- safety and accident prevention regulations in force.

- Lorsque deux personnes ou plus travaillent sur la même machine, des signaux de coordination appropriés devront être prévus à chaque étape de l'opération. Et tant que le signal de continuation ne sera pas donné, l'étape suivante de l'opération ne devra pas être entreprise.

- Le personnel de maintenance et les opérateurs doivent être physiquement aptes à manier ces outils tant au niveau du poids, de l'encombrement que de la puissance.

- If two or more persons are working on the same task, appropriate co-ordination signals must be established for each phase of the operation. The next phase of the operation must not be started until the go-ahead signal is given.

- Operators and maintenance personnel must be physically able to handle the tool as well on the level of the weight, of the required space as the power.

3.5 - Consignes de sécurité supplémentaires

3.5 - Additional safety topics



- Toute tentative d'entretien lorsque la machine est en marche peut s'avérer dangereuse. L'alimentation électrique devra être coupée pendant toute la durée de l'entretien.

- Any attempt to perform maintenance while the machine is running may prove dangerous. The machine must be completely disconnected from the power supply during the entire duration of the maintenance work.

- Tout matériel défectueux devra être remplacé par un matériel de sécurité équivalente.

- All faulty equipment must be replaced with equivalent safety equipment.



- Les fusibles de réserve devront avoir une intensité nominale adéquate.

- Used spare fuses must have the correct ampere rating.

- Les capteurs de fin de course et de proximité ainsi que les mécanismes de verrouillage (y compris les parties fonctionnelles) ne devront pas être enlevés ou modifiés.

- Limit and proximity switches and locking mechanisms (including functional parts) must not be removed or modified.

- En cas de panne, défaut de fonctionnement ou accident, actionner immédiatement le bouton d'arrêt d'urgence et avertir le personnel qualifié si une opération de maintenance est nécessaire.

- In the event of a breakdown, an operating fault or an accident, push immediately the emergency stop button and inform the qualified personnel if a maintenance action is necessary.

- Protégez le tableau de commande contre tout risque de choc, ceci pouvant causer une panne ou un défaut de fonctionnement.

- Protect the control panel against any risk of shocks as these may cause a breakdown or operating fault.

- S'assurez que la porte du tableau de commande électrique est fermée.

- Check that the door of the electric control panel is closed.

- Avant d'actionner les interrupteurs, toujours vérifier la fonction de ces interrupteurs.

- Before actuating switches, always check their function.

Version 1.00 du 03/06/2004	Créé par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 9 sur 47

- Ne jamais toucher un interrupteur par mégarde.
- Les câbles de raccordement et les fils électriques dont l'isolant est détérioré peuvent être la cause de fuites de courant ou de commotion électrique. Vérifier l'état de l'isolant avant utilisation.
- Les câbles devant être posés sur le sol devront être protégés afin d'éviter tout risque de court-circuit.
- Tout changement de câble doit être fait avec un câble de catégorie équivalente.

- *Do not touch a switch inadvertently.*
- *Connection cables and electrical wires with a damaged insulating sleeve can cause current leakage or electric shock. Check the condition of insulating sleeves before use.*
- *Any cables to be laid on the ground must be protected to avoid any short circuit hazard*
- *Any cable replacement must use a cable of the equivalent category.*

3.6 - Avant la mise en marche



Assurez-vous :

- Qu'aucune intervention ou réglage n'est en cours par un mécanicien.

Qu'aucune pièce mécanique n'est démontée ou mal serrée.

Qu'aucun corps étranger n'y est abandonné (outil, boulon, etc...)

3.6 - Before start-up

Check that:

No maintenance or adjustment is being carried out by a mechanic

No mechanical part has been removed or become loose

No foreign body has been left in it (tool, bolt, etc.)

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 10 sur 47

4. - INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1 - Conditions d'environnement



Eviter les emplacements suivants lors de l'installation de la machine :

Endroit où l'humidité est très élevée, ou sa variation très grande. L'humidité élevée peut accélérer la détérioration des pièces. Par conséquent, éviter de placer la machine aux emplacements humides.

Sol de faible portance.

4.2 - Installation

L'installation est l'un des facteurs les plus critiques quant aux performances de la machine.

Amener la machine sur le lieu d'installation.

Disposer les plaques servant à la mise à niveau temporaire de la machine.

Faire descendre la machine.

Assurer la mise à niveau de la machine lorsque le béton secondaire coulé est sec.

Après mise à niveau de la machine, serrer les écrous.

4.3 - Procédure de l'installation



En cas de déplacement d'une machine, deux ou trois personnes devront procéder à ce déplacement afin de réduire au minimum tout risque d'accident.

4. - INSTALLING THE MACHINE

4.1 - Operating environment

Avoid installing the machine in the following locations:

A place where the humidity level is very high or varies considerably. High humidity levels cause the parts to deteriorate more quickly. The machine should not therefore be installed in humid locations.

Floor with low bearing capacity.

4.2 - Installation

Installation is one of the most critical factors determining machine performance.

Move the machine to the installation site.

Arrange the plates used for temporary levelling of the machine.

Lower the machine.

Check machine levelling once the secondary cast concrete is dry.

After levelling the machine, tighten the nuts.

4.3 - Installation procedure

To reduce the accident risk to a minimum, two or three persons are required for moving the machine

Seuls des ouvriers qualifiés et soumis à une formation particulière pourront manœuvrer les élévateurs à fourche, les appareils de levage ou autres équipements similaires et pourront placer des élingues.



Lors de la manœuvre des élévateurs à fourche, des appareils de levage ou équipements similaires, les précautions nécessaires seront prises afin d'éviter tout risque de collision et de détérioration des installations situées à proximité.

Pour effectuer le levage en toute sécurité, utiliser des câbles de levage de capacité suffisante.

Lors du levage de la machine, vérifier qu'aucun câble n'exerce une contrainte sur une partie peu résistante. Des cales en bois et des chiffons doivent être posés aux points où les câbles sont susceptibles d'entrer en contact avec la machine.

Prendre les soins voulus afin qu'aucun câble n'exerce de contrainte sur les organes électriques ou pneumatiques, l'armoire de commande et autres organes.

La section du câble de puissance de l'interrupteur d'alimentation au disjoncteur principal de la machine sera suffisante pour la puissance électrique utilisée.

Only qualified, specifically trained workers may operate fork lift trucks, lifting equipment or other similar equipment or attach the slings.

All necessary precautions must be taken when fork lift trucks, lifting equipment or similar equipment is operated to avoid any risk of collision or damage to facilities in proximity.

To carry out lifting in total safety, use lifting cables of adequate strength.

When the machine is lifted, check that no cables press against low-resilience sections. Wooden block and rags must be placed at points where the cables are likely to come into contact with the machine.

Take all necessary measures to prevent any cable from pressing against hydraulic or pneumatic parts, the control cabinet or other parts.

The power cable used for the power supply switch on the main circuit breaker must have a suitable sectional area for the electrical power used.

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 12 sur 47

2 - NIVEAU DE BRUIT DE LA MACHINE

2 - MACHINE NOISE LEVEL

APPAREIL
ITEM OF EQUIPEMENTS

N°

N° AFF
AFFAIR N°

ANNEE
YEAR

Désignation :
Description :

TAMISEUR CENTRIFUGE
CENTRIFUGAL SIEVE

Valeur relevée en régie :
Reading in control room:

---	DB(A)
-----	-------

Valeur relevée sur site :
Reading on site:

---	DB(A)
-----	-------

I) Le niveau est inférieur à 85 dB(A) pour 8 heures de travail.

Aucune mesure particulière n'est à envisager

II) Le niveau sonore est : 85 dB(A) < niveau < 90 dB(A) pour 8 heures de travail.

L'employeur est tenu de mettre à disposition du ou des travailleurs des équipements de protection individuels ainsi que d'informer les travailleurs.

III) Le niveau sonore est > 90 dB(A) pour 8 heures de travail.

Accès au travail réservé. Utilisation des équipements de protection. Optimisation de la zone de bruit.

I) If the level is below 85 dB(A) for 8 hours of work.

No particular measures are to be envisaged.

II) If the noise level is: 85 dB(A) < level < 90 dB(A) for 8 hours of work.

The employer is required to provide the staff member or members with personal protective equipment and to inform the staff.

III) If the noise level is > 90 dB(A) for 8 hours of work.

Limited access to the work area. Use of the protective equipment provided. Optimization of the area concerned by the noise.

Le matériel nommé ci dessus entre dans la catégorie :
The item of equipment as set out above is in category:

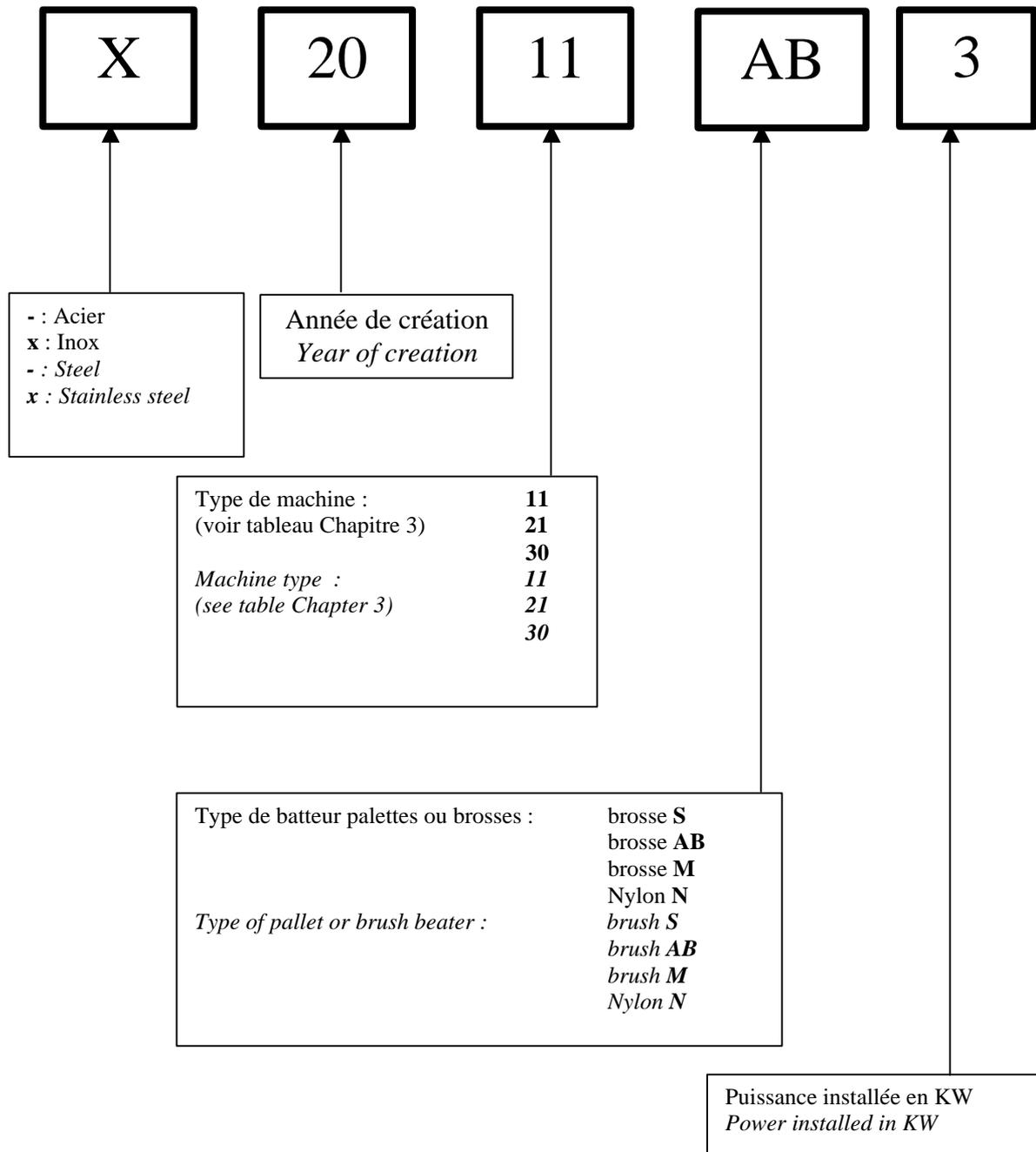
-

3 – DESCRIPTION DE LA MACHINE

3 – MACHINE DESCRIPTION

3.1 - Composition du code d'identification

3.1 - Identification code composition

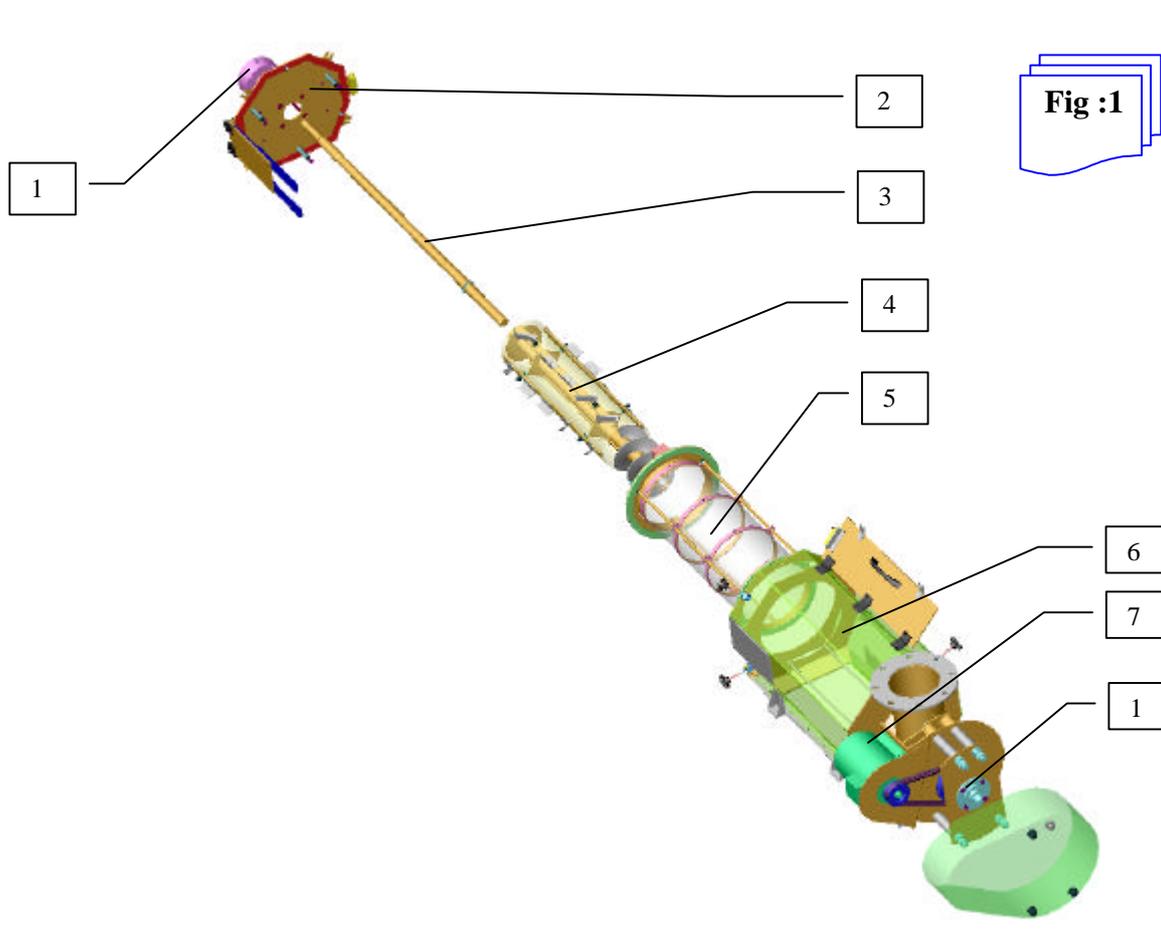


3.2 - Montage du tamiseur

vue éclatée et nomenclature

3.2 - Sieve assembly

exploded view and nomenclature



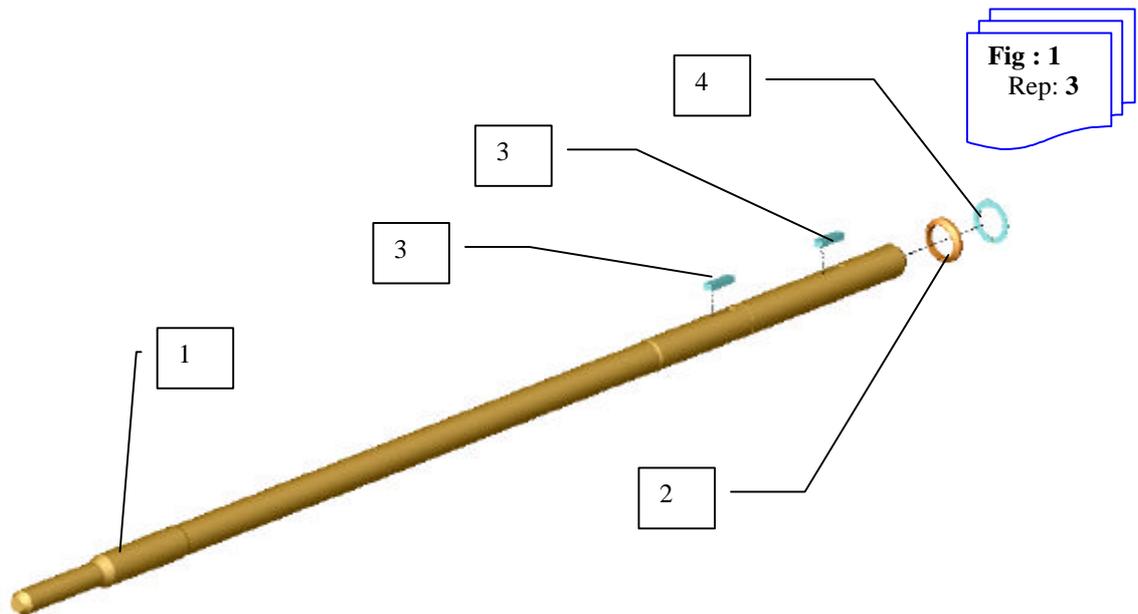
Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty
1	Palier avant et arrière <i>Front and rear bearing</i>		2
2	Porte (avec ou sans glissière) <i>Door (with or without slide rail)</i>		1
3	Arbre <i>Shaft</i>		1
4	Batteur <i>Beater</i>		1
5	Tamis <i>Screen</i>		1
6	Corps <i>Body</i>		1
7	Transmission (moteur – courroie – etc ..) <i>Transmission (motor – belt – etc...)</i>		1

3.3 - Montage de l'arbre

vue éclatée et nomenclature

3.3 - Shaft assembly

exploded view and nomenclature



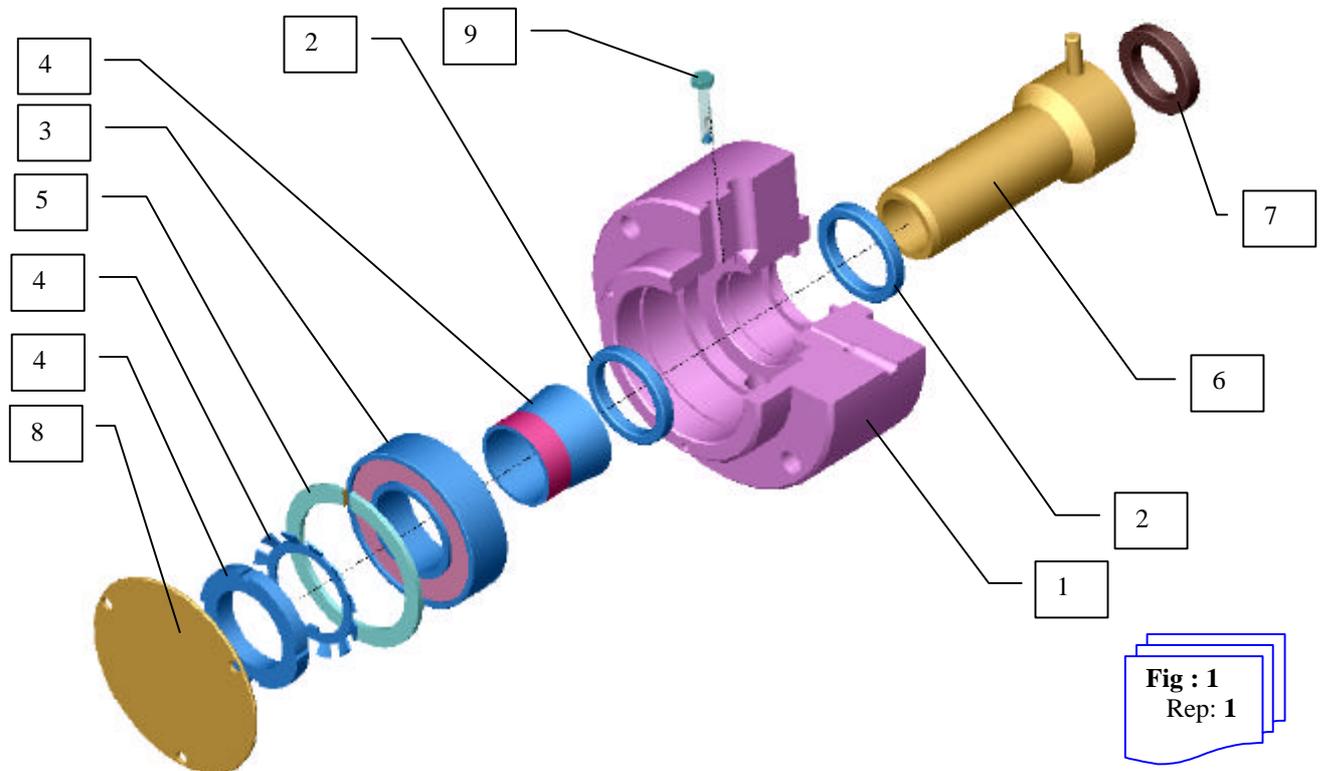
Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty	
1	Arbre Shaft		1	
2	Bague Ring		1	
3	Clavette Key		2	
4	Circlips Spring retaining ring		1	

3.4 - Montage du palier avant et arrière

3.4 - Front and rear bearing assembly

a) vue éclatée et nomenclature

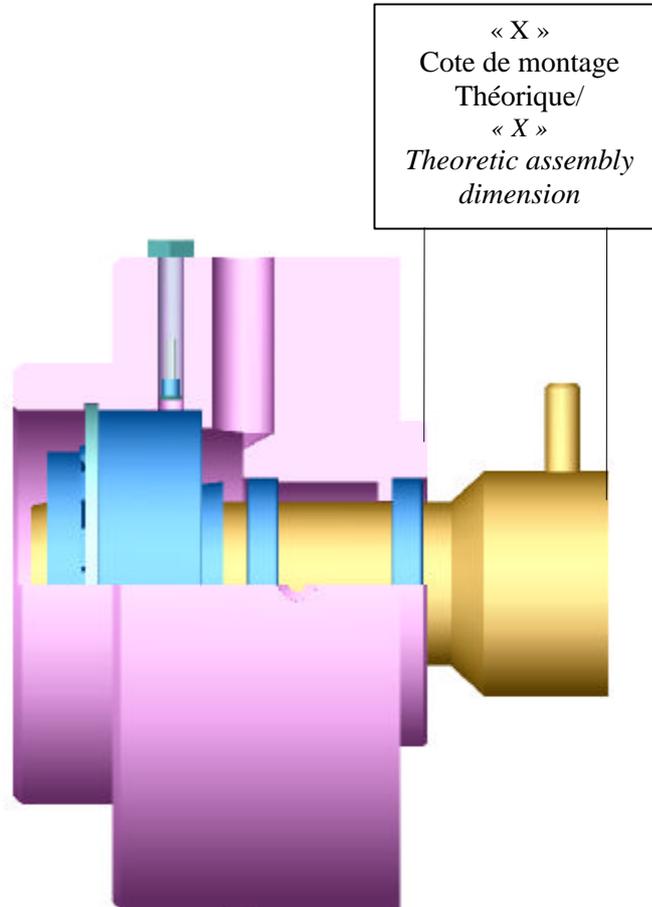
a) exploded view and nomenclature



Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty
1	Palier <i>Bearing</i>		1+1
2	Joint <i>Seal</i>		2+2
3	Roulement <i>Ball bearing</i>		1+1
4	Manchon <i>Sleeve</i>		1+1
5	Circlips <i>Spring retaining ring</i>		1+1
6	Embout (palier arrière uniquement) <i>End (rear bearing only)</i>		1+0
7	Joint (palier arrière uniquement) <i>Seal (rear bearing only)</i>		1+0
8	Cache (palier arrière uniquement) <i>Masking (rear bearing only)</i>		1+0
9	Capteur de température (option ATEX) <i>Temperature sensor</i>		1+1

b) Cote de montage du palier arrière

b) *Rear bearing assembly dimension*



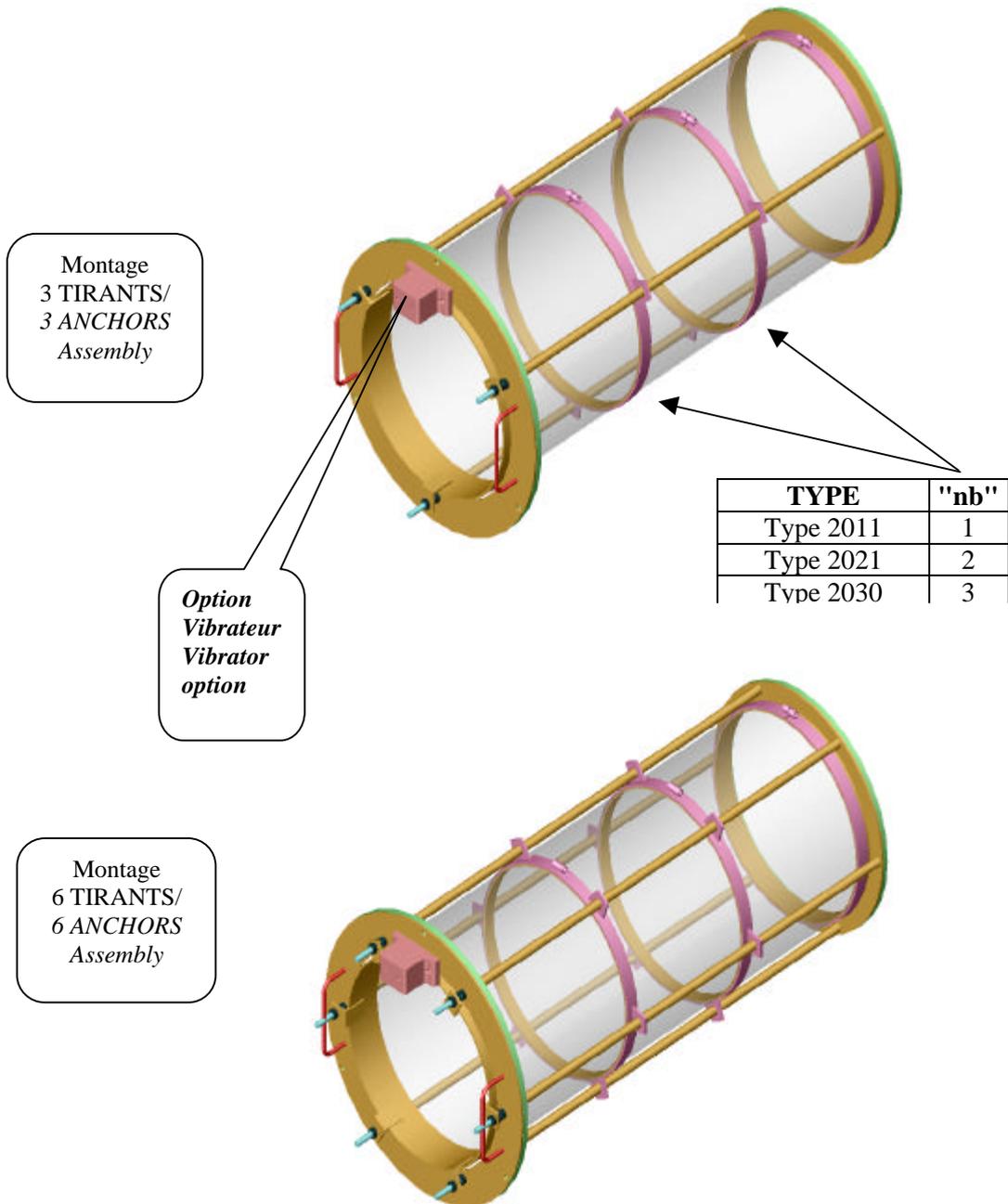
TYPE	“X”
Type 2011	53
Type 2021	44
Type 2030	44

3.5 - Montage du tamis

3.5 - Screen assembly

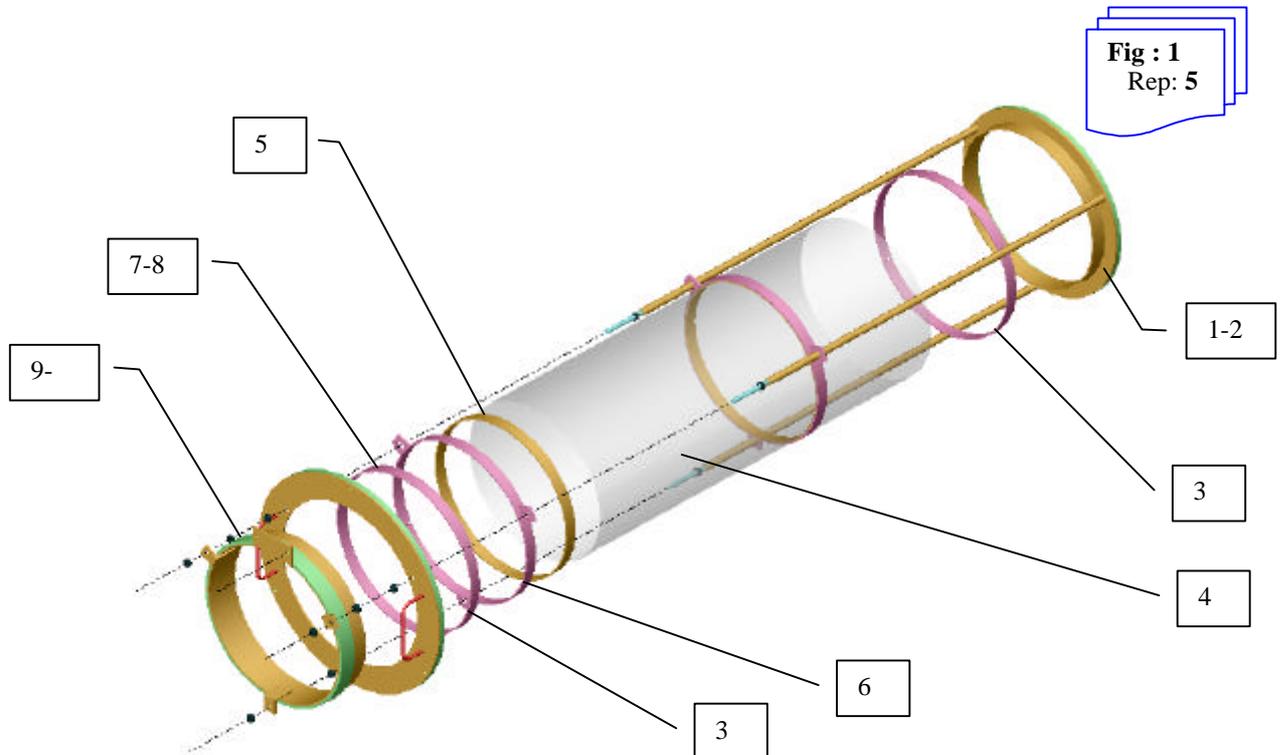
a) 2 types de montages

a) 2 assemblies types



b) vue éclatée et nomenclature

b) exploded view and nomenclature



Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty	
1	Support tamis <i>Screen support</i>		1	
2	Joint <i>Seal</i>		1	
3	Cerclage sans oreilles <i>Strapping without lugs</i>		2	
4	Nylon <i>Nylon</i>		1	
5	Cerceau intérieur <i>Inner hoop</i>		2/3	
6	Cerclage avec oreilles <i>Strapping with lugs</i>		2/3	
7	Disque <i>Disk</i>		1	
8	Joint <i>Seal</i>		1	
9	Support nylon <i>Nylon support</i>		1	
10	Joint <i>Seal</i>		1	

3.6 - Montage de la porte

a) vue éclatée et nomenclature

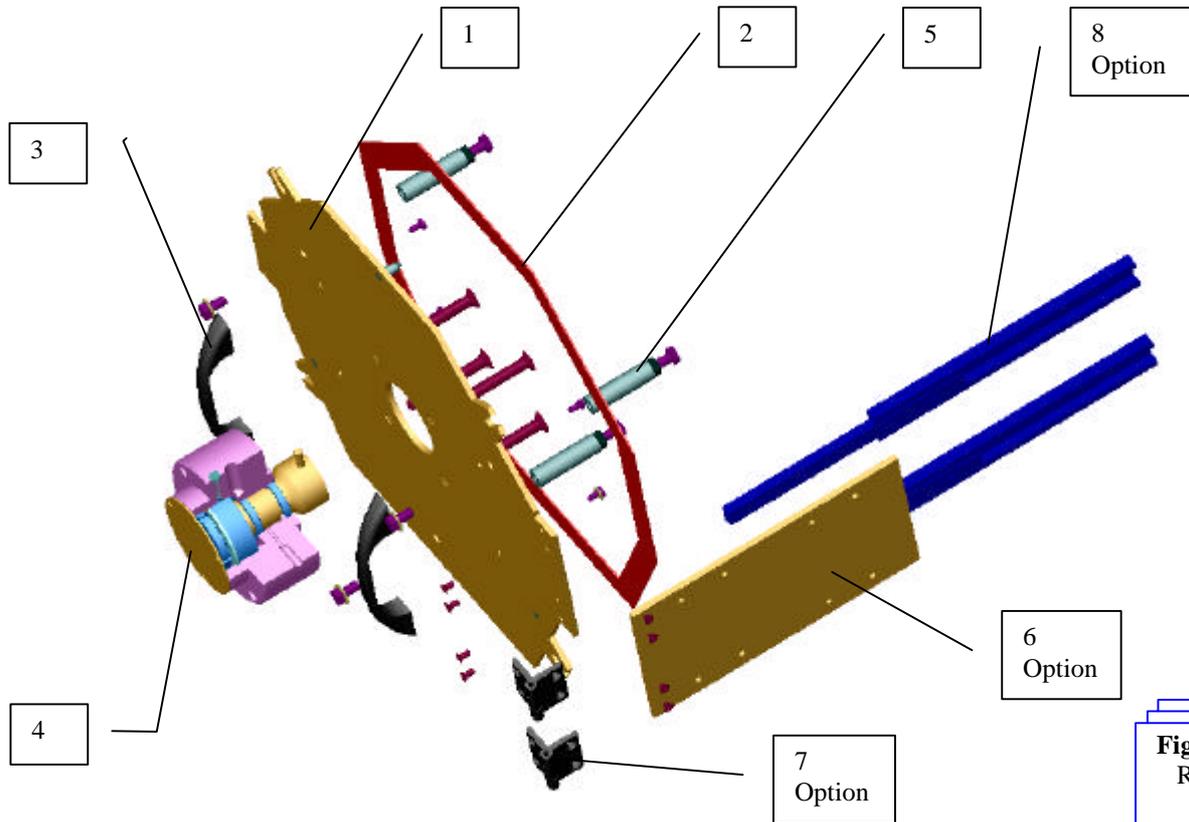


Fig : 1
Rep: 2

Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty	
1	Porte <i>Door</i>		1	
2	Joint <i>Seal</i>		1	
3	Poignée <i>Handle</i>		2	
4	Palier arrière <i>Rear bearing</i>		1	
5	Entretoise <i>Spacer</i>		3	
6	Platine <i>Plate</i>		1	Option
7	Charnière <i>Back flap</i>		2	Option
8	Glissière <i>Slide rail</i>		2	Option

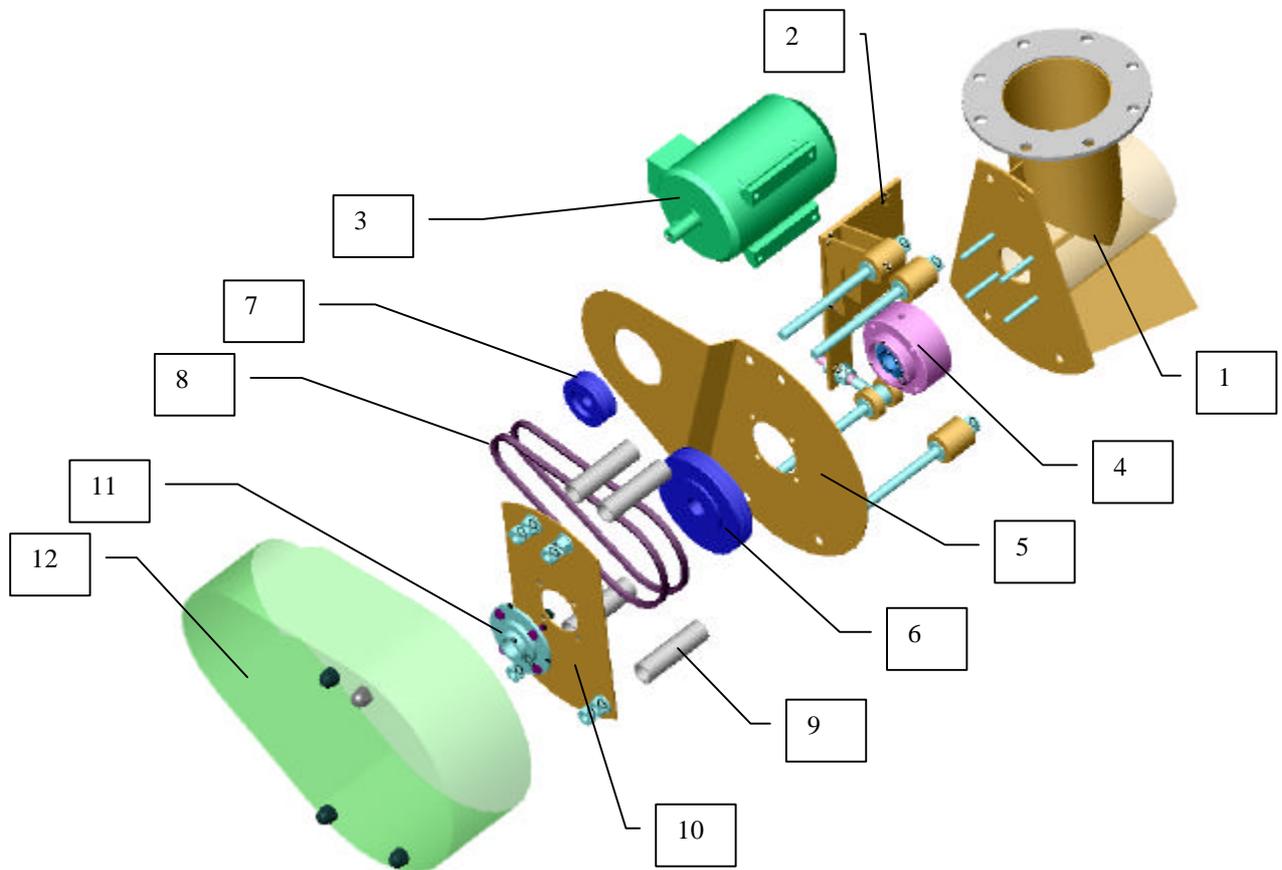
3.7 - Montage de la transmission

3.7 - Transmission assembly

a) vue éclatée et nomenclature

a) exploded view and nomenclature

Fig : 1
Rep: 7





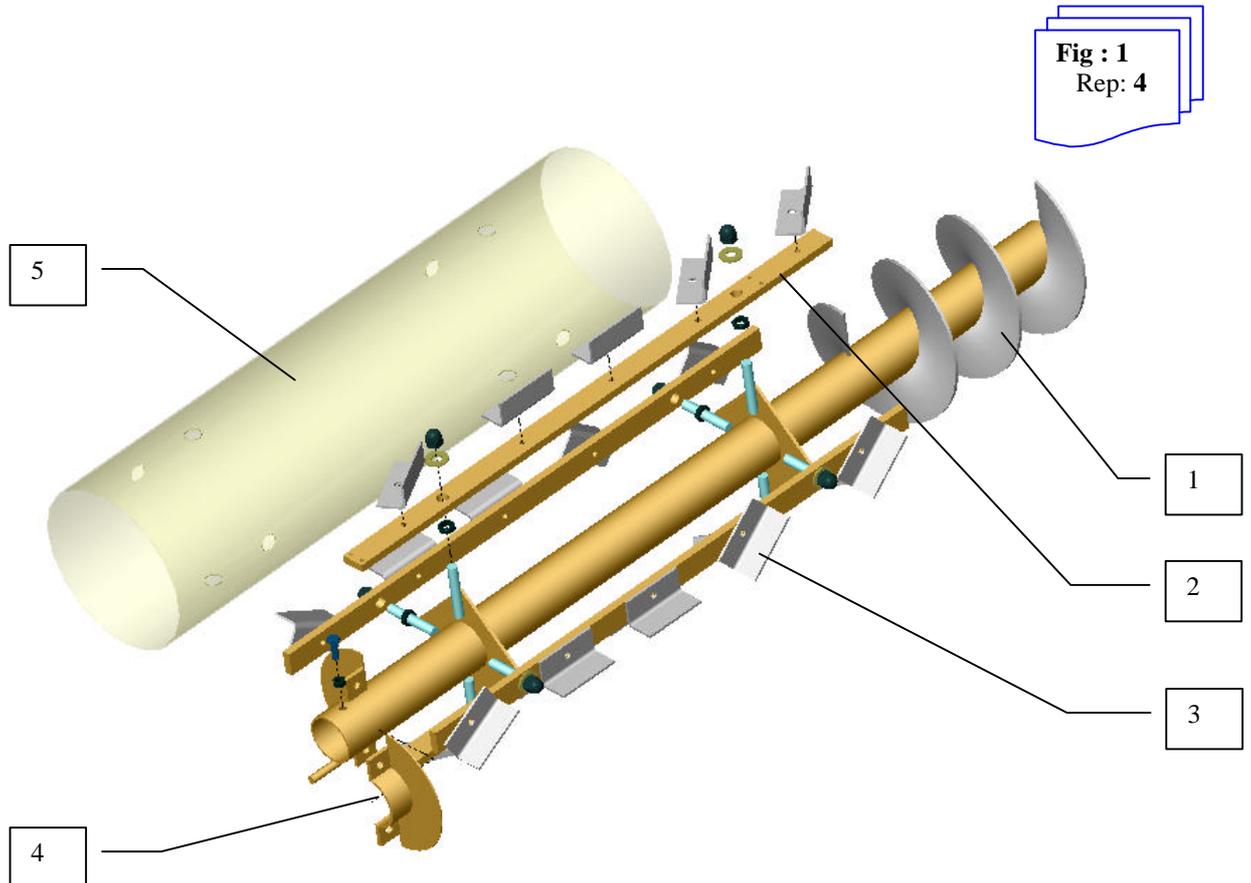
Rep/ Identifie d as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty	
1	Goulotte <i>Spout</i>		1	
2	Support moteur <i>Motor support</i>		1	
3	Moteur <i>Motor</i>		1	
4	Palier avant <i>Front bearing</i>		1	
5	Fond de carter <i>Housing ground</i>		1	
6	Poulie arbre <i>Shaft pulley</i>		1	
7	Poulie moteur <i>Motor pulley</i>		1	
8	Courroie <i>Belt</i>		2	
9	Entretoise <i>Spacer</i>		4	
10	Support roulement (Maintien de l'arbre) <i>Bearing support (keeping shaft in position)</i>		1	
11	Palier applique <i>Flange bearing</i>		1	
12	Carter <i>Housing</i>		1	

3.8 - Montage du batteur

a) vue éclatée et nomenclature

3.8 - Beater assembly

a) exploded view and nomenclature



Rep/ Identified as	Désignation	Pièce de Rechange Recommandées/ Recommended spare parts	Qté/ Qty	
1	Vis batteur <i>Beater screw</i>		1	
2	Reglette batteur <i>Beater strip</i>		4	
3	Cornière <i>Angle iron</i>	(Suivant type) <i>(Following type)</i>		
4	Flasque <i>Flange</i>		1	
5	Protection <i>Protection</i>		1	

3.9 - Capteurs de sécurité

3.9.1 Porte arrière

Cette fonction permet d'arrêter le moteur si on vient à ouvrir la porte ou de ne pas faire démarrer le tamiseur si celle-ci n'est pas complètement fermée

3.9 - Safety sensors

3.9.1 Rear door

This function allows to stop the motor if one has suddenly opened the door or not to start the sieve if the door is not completely closed.

Porte fermée
 Détection capteur
 Fonctionnement /
*Closed door
 Sensor detection
 Functioning*



Récepteur
Receiver

Emetteur
Transmitter

Porte arrière fermée
Closed rear door



Porte arrière ouverte
Opened rear door

3.9.2 Trappe d'accès sur le côté

3.9.2 Access hatch on the side

Trappe fermée
 Détection capteur
 Fonctionnement/
Closed hatch
Sensor detection
Functioning



Emetteur
Transmitter

Récepteur
Receiver

Trappe ouverte
 Pas de détection capteur
 Arrêt machine /
Opened hatch
No sensor detection
Machine stop



3.10 - Option vibreur

Raccordement pneumatique

3.10 - Vibrator option

Pneumatic connection



Vue de l'intérieur
Inner view

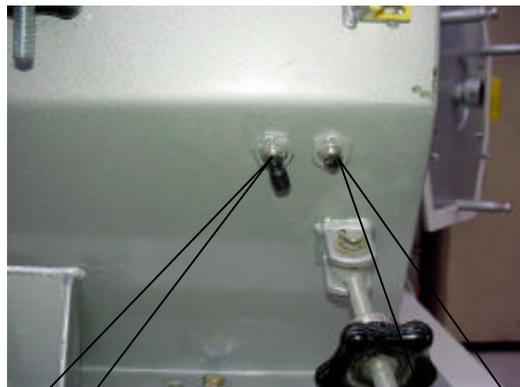
Flexible de refoulement du vibreur/
Vibrator exhaust hose

Alimentation vibreur par flexible/
Vibrator air supply through hose



Le vibreur est monté directement sur le tamis.
A chaque fois qu'on enlève le tamis pour nettoyage ou contrôle - **déconnecter les flexibles du vibreur**
Puis reconnecter les flexibles après avoir remis le tamis.

*The vibrator is directly assembled on the screen
Each time that one removes the screen for cleaning or check – **disconnect the vibrator hoses.**
Then reconnect the hoses after having reinstalled the screen*



Vue de l'extérieur
Exterior view

Arrivée d'air
Air inlet

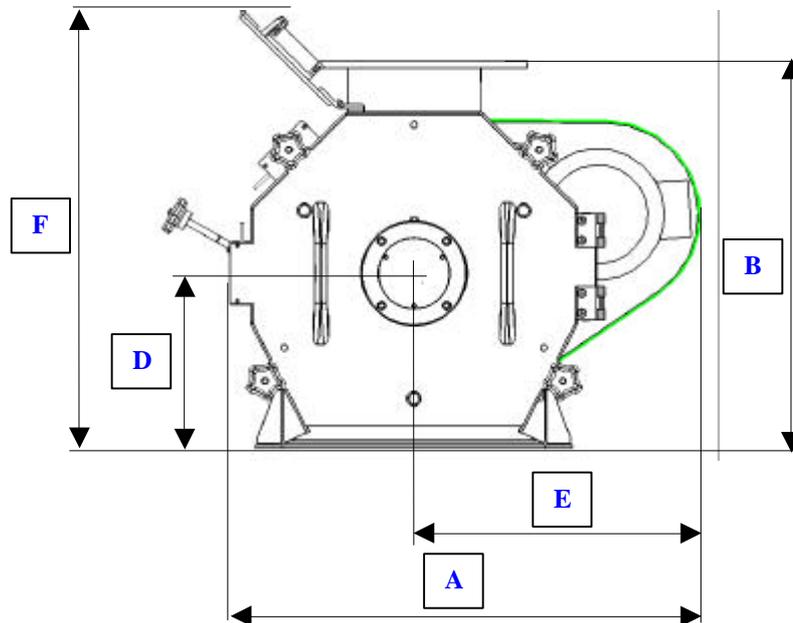
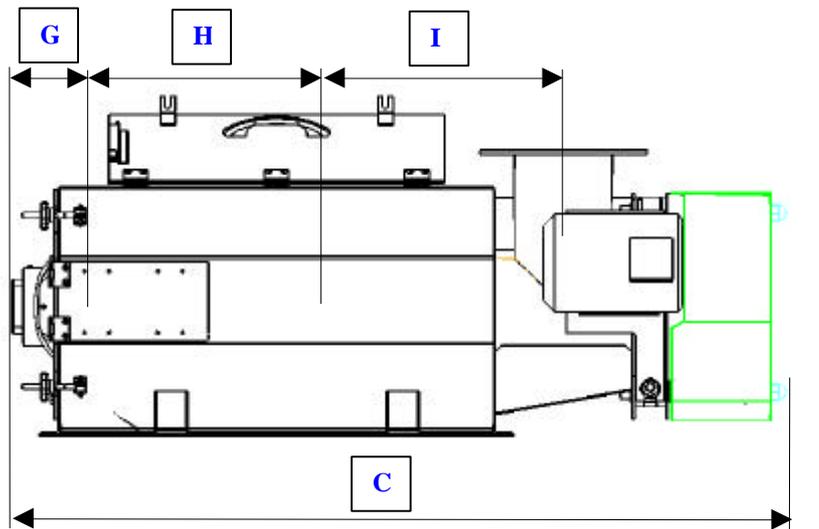
Silencieux de refoulement
Exhaust silencer

4 - MISE EN PLACE DE LA MACHINE SUR LE SITE

4 - SETTING UP THE MACHINE AT THE CLIENT SITE

4.1 - Encombrement

4.1 - Required space



TYPE	A	B	C	D	E	F	G	H	I
Type 2011	658.5	523	1466	232	404.5	654	167	420	455
Type 2021	721	587	1597	266	431	746.5	164	473	504
Type 2030	745	618	1847	297	431	829.5	189	598	604

4.2 - Installation

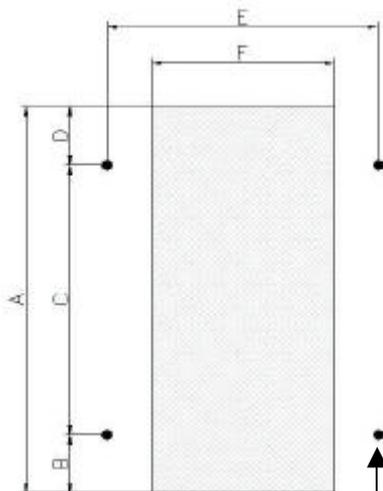
4.2.1 Support métallique

Pour l'étude et l'exécution de cette plate-forme, tenir compte de la recommandation 4.1 donnée ci dessous et par les figures 4.1.2 et 4.1.3.

4.2.2 Il est recommandé pour le calcul d'appliquer la méthode dite des « fréquences naturelles ». Celles ci devront avoir une valeur de 1.5 à 2 fois la fréquence de rotation de l'appareil.

FIG 4.1.2

Côté moteur
Motor side



Fixation par boulons diamètre 8
Fastening through 8 diameter bolts

4.2 - Installation

4.2.1 Metallic structure

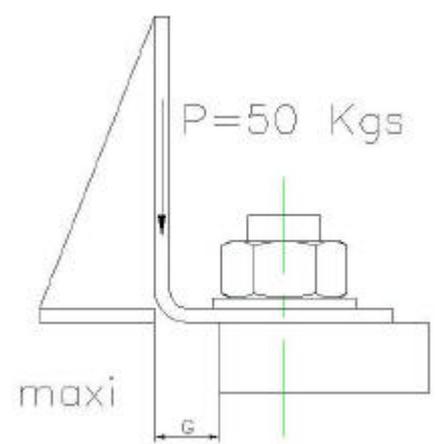
For the study and realization of this platform, take in account the recommendation 4.1 given below and by the figures 4.1.2 and 4.1.3.

4.2.2 It is recommended for the calculation to apply the method named « natural frequencies ». Those ones should have a value of 1.5 to 2 times the apparatus rotation frequency

FIG 4.1.3

Côté axe machine
Machine axle side

Détail pattes de fixation
Support feet detail



TYPE	A	B	C	D	E	F	G	POIDS/ WEIGHT	CHARGE/ LOAD
Type 2011	866	141	622	103	344	310	10	160 Kg	2400 N
Type 2021	966	225	472	269	430	395	10	245 Kg	3675 N
Type 2030	1219	223	722	273	490	460	10	265 Kg	3975 N

Fixer la machine sur son support par les 4 pattes de fixation

Raccorder les brides des trémies :

- de goulotte
- de sortie des fines
- de sortie des refus

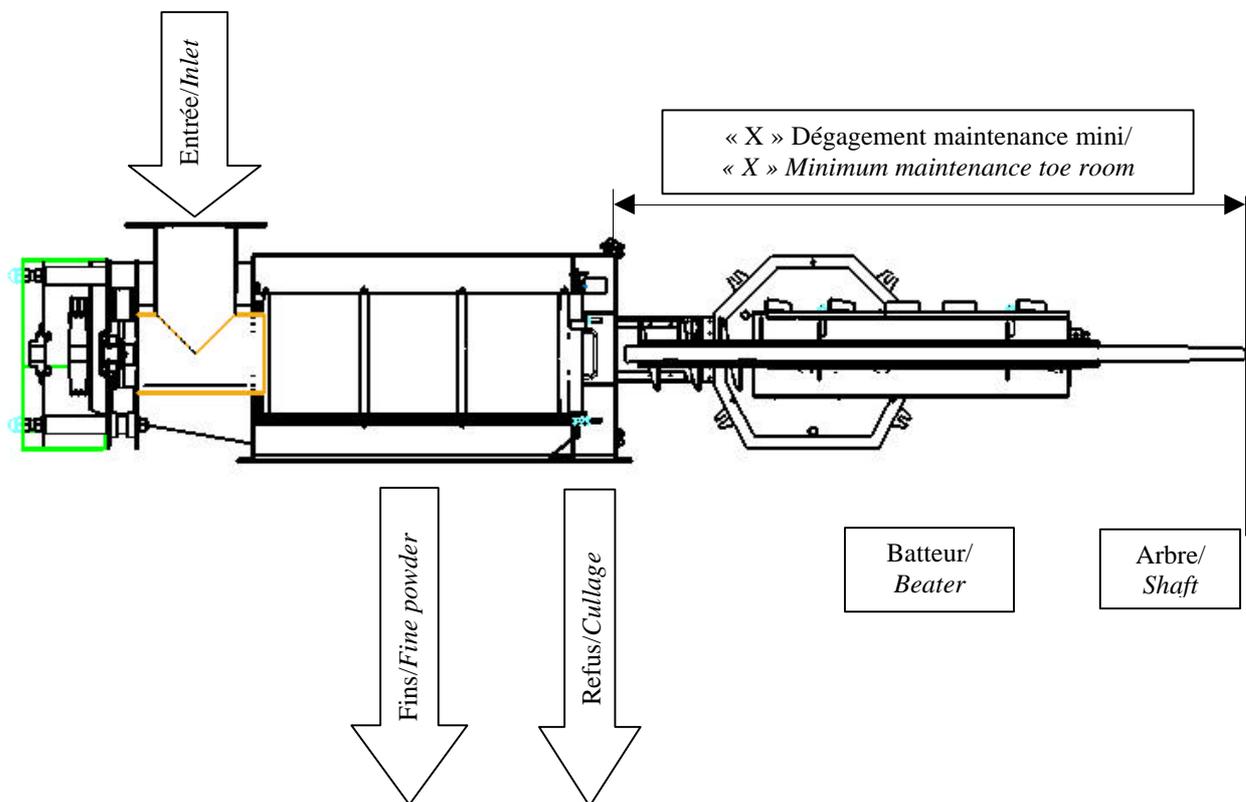
Prévoir un espace suffisant pour sortir le batteur et le tamis (dégagement pour la maintenance).

Fix the machine on its support through the 4 support feet

Connect the hoppers flanges :

- of spout
- of fine powder outlet
- of cullage outlet

To envisage a sufficient space to remove the beater and the sieve (toe room for maintenance).



TYPE	Cote « X »
Type 2011	1325
Type 2021	1425
Type 2030	1675

4.3 - Raccordement électrique

Instructions générales

- 4.3.1** S'assurer que les caractéristiques mentionnées sur la plaque signalétique correspondent bien à celles du réseau électrique.
- 4.3.2** Prévoir les équipements de protection (fusibles, relais thermiques...) en fonction des indications données sur la plaque signalétique (Puissance, Intensité nominale).

4.4 - Démarrage à vide

- Vérifier le sens de rotation (flèche sur carter)
- Contrôler la tension des courroies
- Contrôler si les 2 interrupteurs pour la sécurité de fermeture (capot arrière, trappe de visite) fonctionnent. Montés en série, ils provoquent l'arrêt du moteur lorsque l'un des deux éléments soulignés ci dessus est ouvert.

4.3 - Electric connection

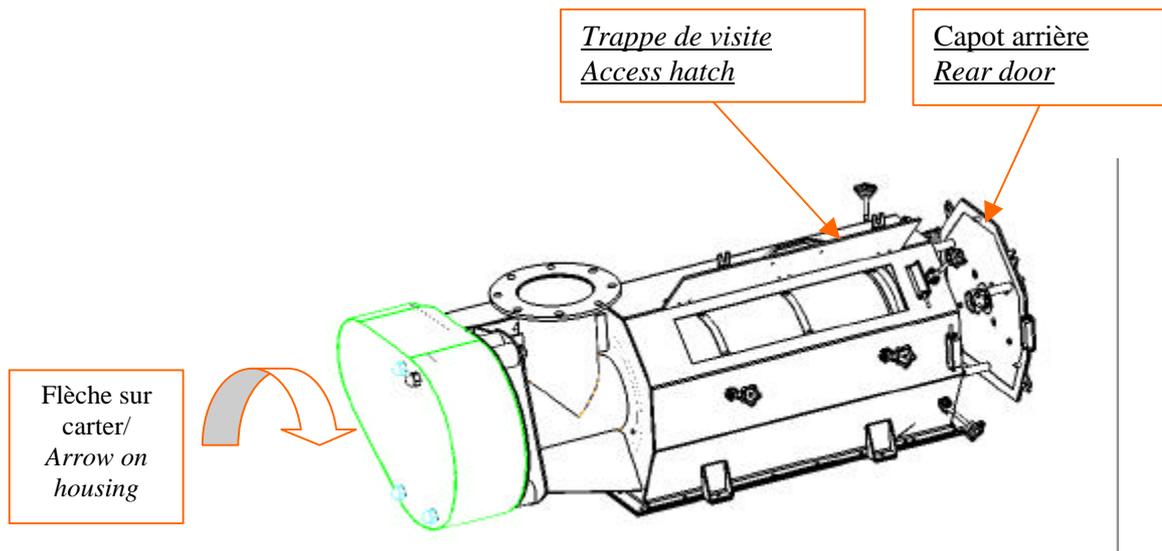
General instructions

- 4.3.1** Make sure that the characteristics mentioned on the rating plate correspond well to those of the electrical supply network.
- 4.3.2** Foresee the protection equipments (fuses, thermal relays...) depending on the indications written on the rating plate (power, ampere rating).

4.4 - No-load starting

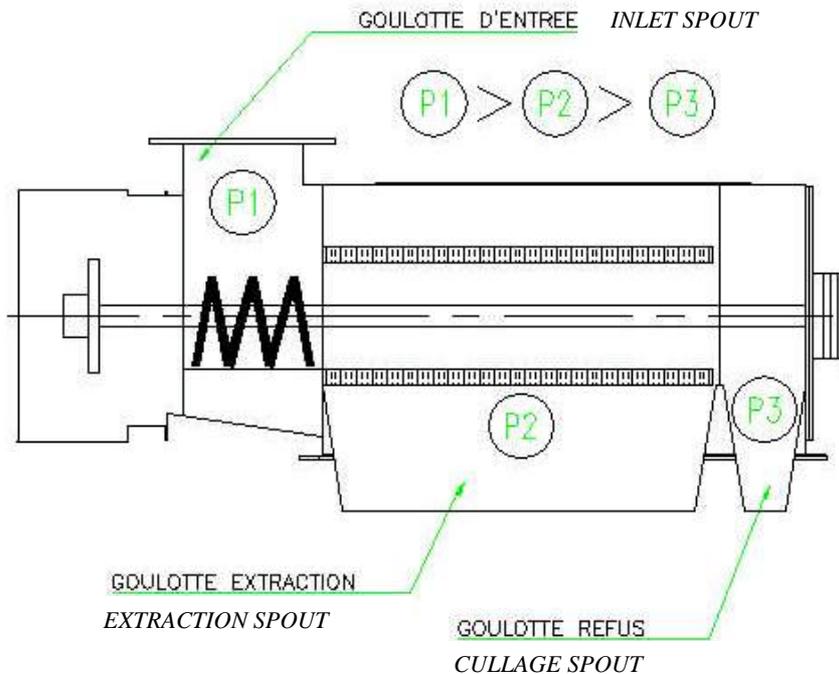
- Check the direction of rotation (arrow on the housing)
- Check the belts tension

Check if the 2 switches for the closure safety (rear door, access hatch) operate. In serial assembled, they lead to the motor stop when one of the two above underlined elements is opened.



4.5 - Contrôle des pressions dans la machine en amont et en aval par rapport au circuit idéal

4.5 - Control of pressures in the machine upstream and downstream compared to the ideal circuit



1 IMPORTANT
IMPORTANT
 Le démarrage comme l'arrêt du tamiseur doit se faire à vide/
The restart as the stop of the sieve has to be done without any load

Après ces contrôles et vérifications, dont la plupart ont été faits en usine, la machine est en ordre de marche.

After these controls and checks, of which the majority were made in factory, the machine is in functioning order.

5 – SCHEMA DE LA MACHINE

5.1 - Schéma électrique

Laissé à la libre initiative de l'installateur

5.2 - Schéma pneumatique

Le seul matériel pneumatique sur le tamiseur concerne le vibreur. Toutes les informations nécessaires sont en annexe dans le manuel d'instruction du vibreur.

5 – MACHINE DIAGRAMS

5.1 - *Electric diagram*

Left with the free initiative of the installer.

5.2 - *Pneumatic diagram*

Only the vibrator on the sieve is a pneumatic equipment. All necessary information is given in appendix in the instruction manual of the vibrator.

6 – ENTRETIEN ET MAINTENANCE

6.1 - Mode opératoire

Dévisser les 4 écrous « étoile » en les dégageant vers l'arrière

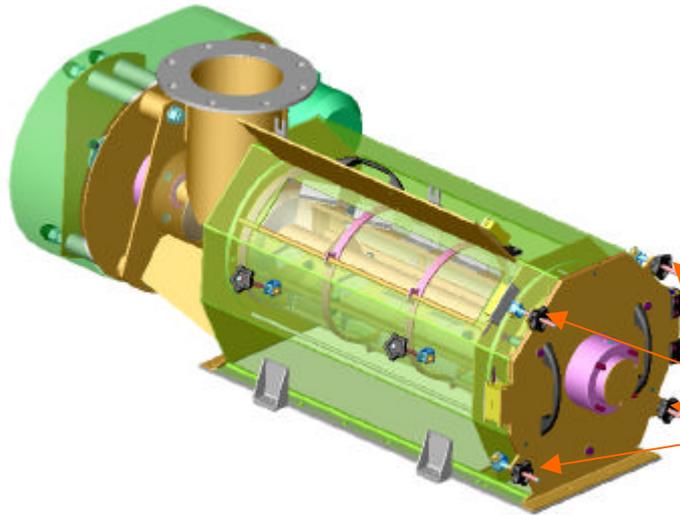
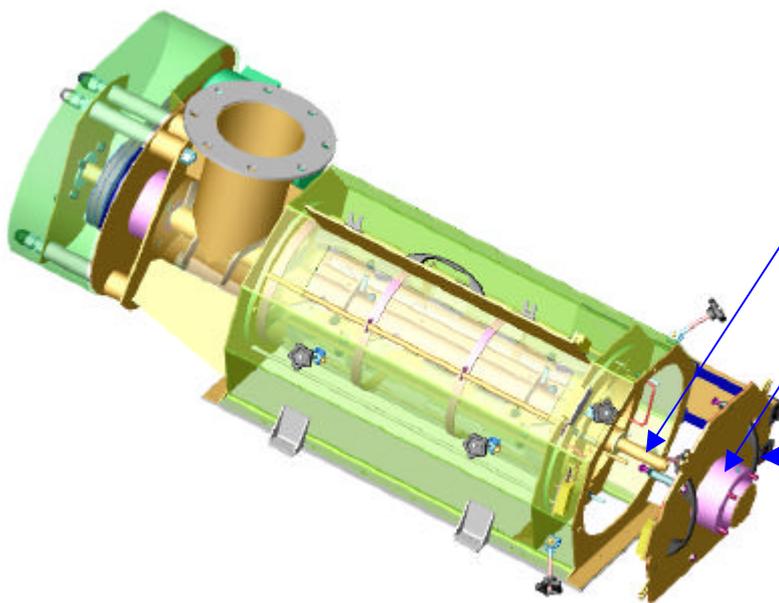


Fig. 6.1.1

4 écrous « étoile »
4 « star » nuts

Tirer la porte vers soit par les 2 poignées (dégagement de l'arbre du palier arrière)



Draw the door towards through the 2 handles (dissociating the shaft from the rear bearing)

Fig. 6.1.2

Arbre/Shaft

Palier/Bearing
Embout/End

Poignée/Handle

Ouvrir la porte au maximum si possible (suivant environnement) ou poser la porte dans un emplacement prévu à cet effet **Si OPTION glissière/charnière** non prise.

*Open the door to the maximum if possible (according to environment) or to pose the door in a site envisaged for this purpose **If OPTION slide rail/back flap** not taken.*

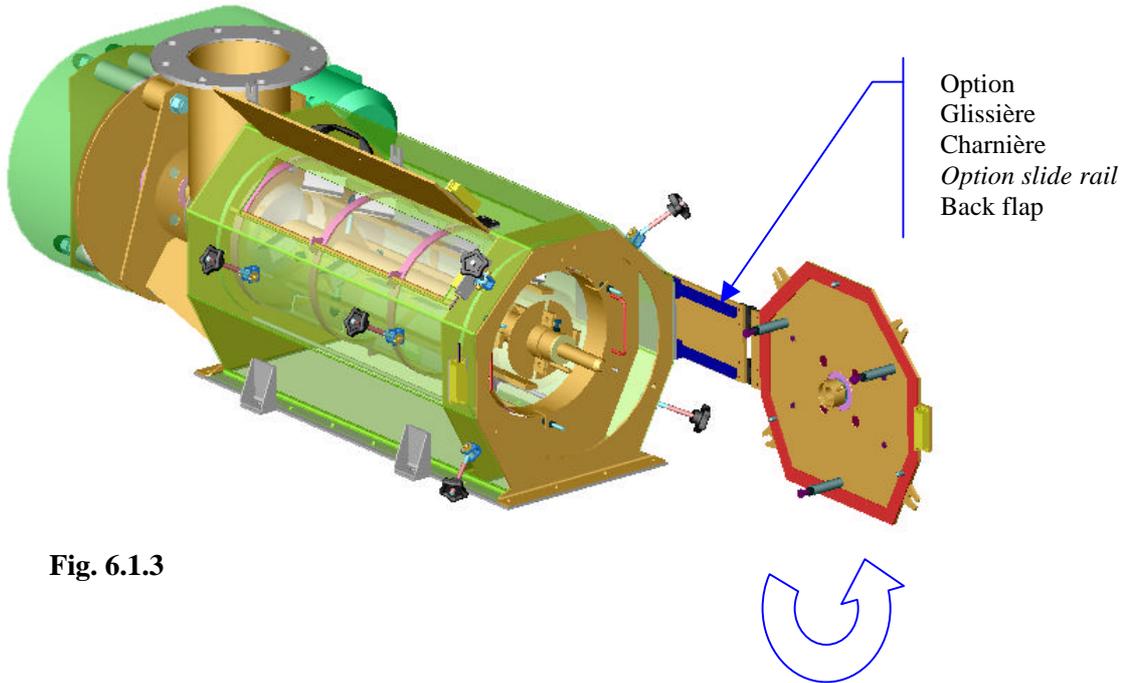


Fig. 6.1.3

Tirer le tamis vers soit par les 2 poignées
(déconnecter les flexibles d'alimentations du
vibrateur si pris Option) en faisant attention
de ne pas accrocher le batteur (cornière)

vérifier la tension du tamis
journallement

le retendre si détendu **voir procédure**

*Draw the screen towards with help of the 2 handles
(disconnect the vibrator supply hoses if option
taken) taking care not to hang the beater (angle
iron)*

Check daily the tension of the screen

*To retighten it if slackened **see procedure***

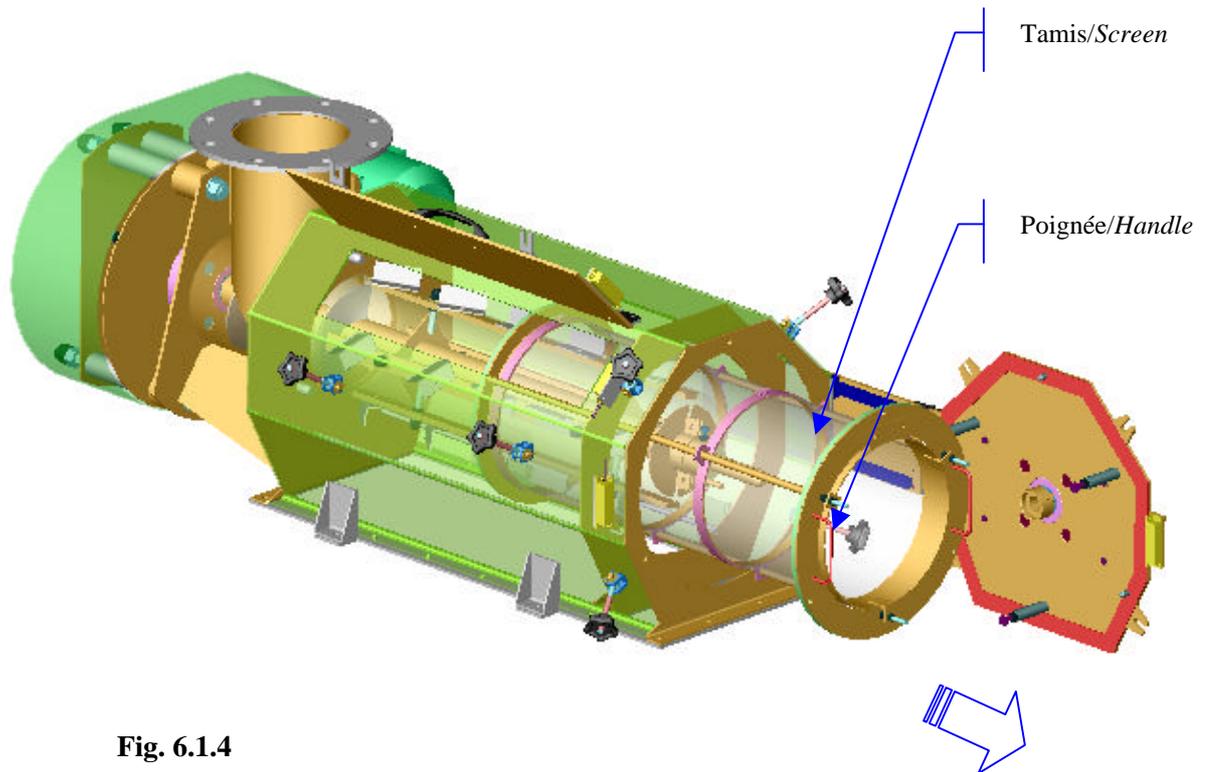
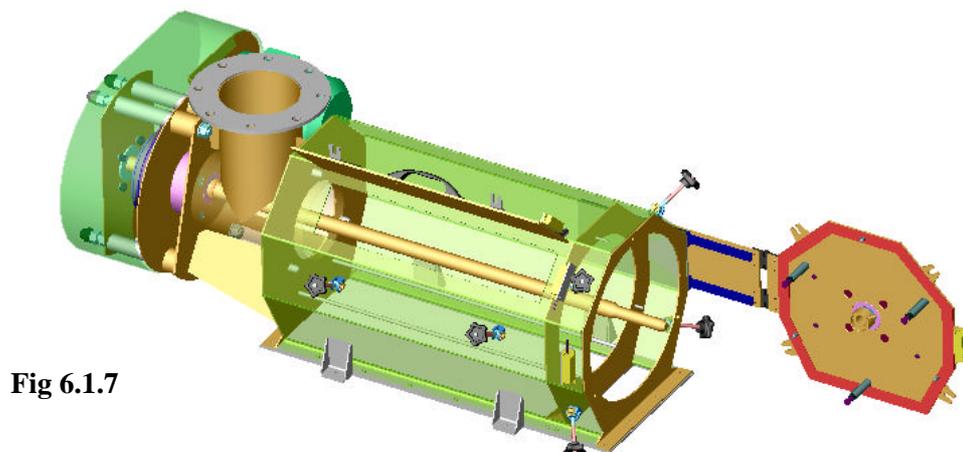
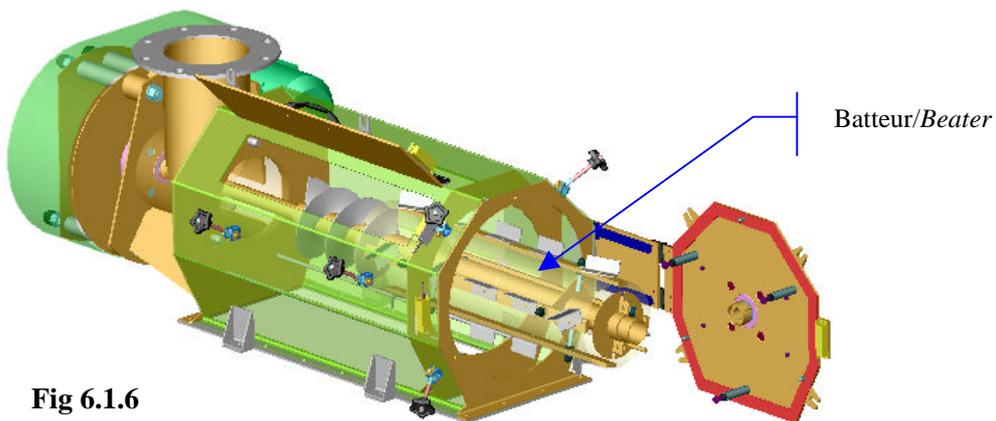
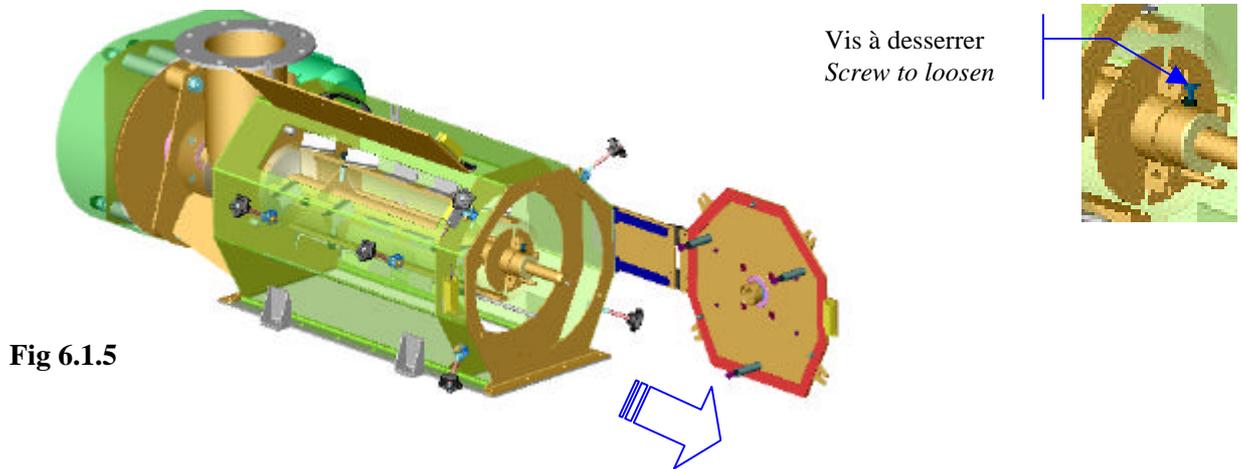


Fig. 6.1.4

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 36 sur 47

Dévisser la vis de serrage du batteur (fig 6.1.5)
 (qui dissocie le batteur de l'arbre)
 tirer le batteur vers soit puis le poser (fig 6.1.6)

Unscrew the beater clamping screw (fig 6.1.5)
(which separates the beater from the shaft)
draw the beater towards then pose it (fig 6.1.6)



Si démontage de l'arbre (fig 6.1.8)
 Appeler un technicien de maintenance
 Car il faut démonter la partie transmission

*If shaft disassembly (fig 6.1.8)
 Call a maintenance technician because the
 transmission part has to be disassembled*

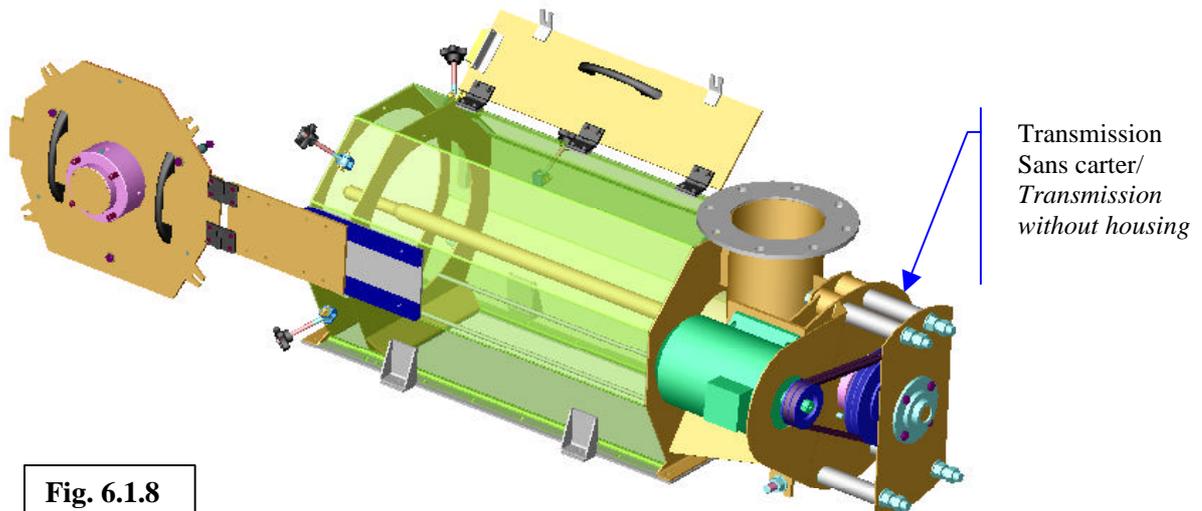


Fig. 6.1.8

Vérifier journallement l'état du tamis

Check daily the state of the screen

- Nettoyage hebdomadaire, mais suivant l'encrassement, il est possible d'augmenter ou de diminuer la fréquence des nettoyages.
- Réglage de la tension du nylon sur le tamis
 Ce réglage doit se faire tous les jours car le nylon se détend à cause de différents paramètres (hygrométrie, température, etc...)

- *Weekly cleaning depending on the clogging, it is possible to increase or reduce the cleaning frequency.*
- *Nylon tension adjustment on the screen
 This adjustment has to be done daily because the nylon slackens due to different parameters (hygrometry, temperature, etc...)*

6.2 - Procédure de montage, de réglage et de nettoyage du tamis (après avoir retiré le tamis de l'appareil)

ATTENTION au sens de montage du nylon dans le tamis (fig 6.2.1)

La flèche indique théoriquement le sens de rotation du batteur dans le tamis (fig 6.2.2)

Mais le plus important est de passer la main à l'intérieur du nylon, de faire un mouvement circulaire dans le sens horaire (côté goulotte) et de ne pas être accroché par la couture intérieure

6.2 - Screen assembly procedure and adjustments (after having removed the screen from the apparatus)

PAY ATTENTION TO the assembly direction of the screen nylon (fig 6.2.1)

The arrow indicates theoretically the direction of the beater rotation in the screen (fig 6.2.2)

But the most important thing is to go with the hand in the nylon inner, to make a circular movement in the clockwise direction (spout side) and not to be hung by the inner seam.

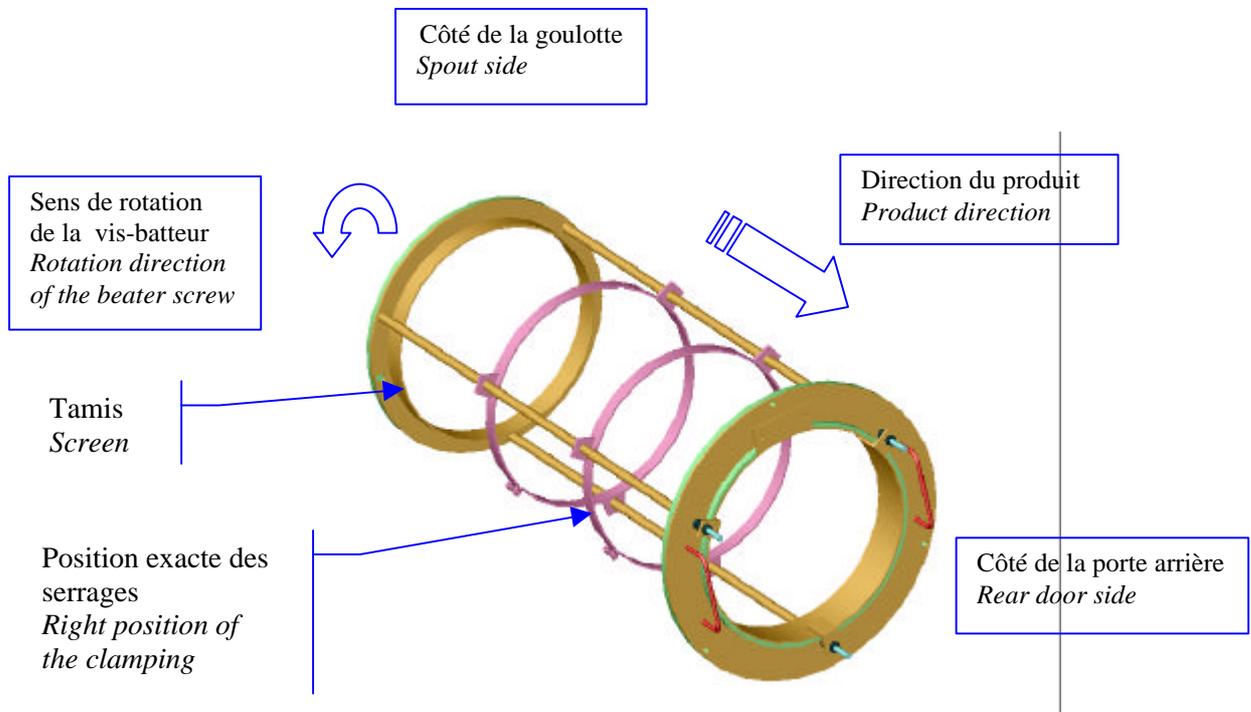


Fig. 6.2.1

6.3 - Procédure de remplacement d'un nylon



Emboîtement du nylon sur son ossature, en faisant attention au sens de la flèche indiquée sur ce nylon

6.3 - Replacement procedure of a nylon



Fit the nylon on the framework, taking care of the arrow direction indicated on this nylon



Montage et serrage du collier



Assembly and clamping of the collar



Mise en place du collier intermédiaire

Setting up of the intermediate collar



Mise en place du disque

Setting up of the disk





Réglage de la longueur du tamis

Adjustment of the screen length

TYPE	
Type 2011	680
Type 2021	780
Type 2030	980



Mise en place du support nylon

Setting up of the nylon support



Insertion du collier de serrage autour du nylon

Introduction of the clamping collar around the nylon



Mise en place du nylon sur son support

Setting up of the nylon on its support



Mise en place et serrage du collier



Setting up and clamping of the collar



Tension du nylon sur son ossature



Nylon tension on its framework



Vérification de la tension du nylon

Check of the nylon tension



Mise en place du collier intermédiaire :
 - Partager en parties égales en fonction du nombre de colliers intermédiaires

Setting up of the intermediate collar
 - Divide in equal parts depending on the number of intermediate collars



Positionnement du collier intermédiaire

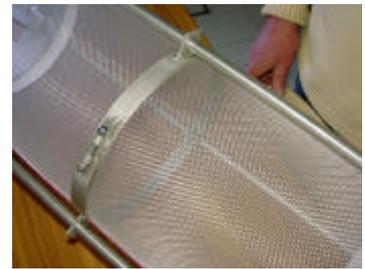
Positioning of the intermediate collar



Insertion du cerceau intérieur



Introduction of the inner hoop



Serrage du collier intermédiaire

Clamping of the intermediate collar



Serrage final du tamis



Final clamping of the screen

6.4 - Remontage du batteur

Nettoyer l'arbre
Enfiler le batteur sur l'arbre en faisant correspondre la clavette de l'arbre avec la rainure de la bague du batteur. Pousser à fond. Vérifier que l'ergot placé en bout de tube du support batteur et l'ergot sur l'embout d'arbre sont en bon état et non tordus ou cassés. Vérifier l'état du joint de l'embout d'arbre.

Vérifier après chaque démontage de la porte :
Il est nécessaire et important de toujours avoir un jeu entre l'embout d'arbre et la bague ertalène du batteur, sous peine de détérioration du roulement a billes du palier avant et arrière

Jeu minimum 4 à 5 mm

6.4 - Beater reassembly

*Clean the shaft.
Thread the beater on the shaft while making correspond the shaft key with the keyway of the beater ring. Push completely. Check that the snug located at the tube extremity of the beater support and the snug on the shaft end are in good condition and not twisted or broken. Check the state of the shaft end seal.*

*Check after each door disassembly :
It is necessary and important to always have a clearance between the shaft end and ertalene beater ring, if not this can damage the ball bearing of the front and rear bearings*

Minimum clearance 4 to 5 mm



Jeu minimum 4 à 5 mm
Minimum clearance 4 to 5 mm

6.5 - Tension des courroies

Bien que ces courroies aient un faible coefficient d'allongement, il faut vérifier leur tension assez régulièrement.
 La tension des courroies se fait par le support moteur fixé à la goulotte en agissant sur les écrous des tiges filetées (fig 6.5.1)

6.5 - Belts tension

*Although these belts have a low lengthening coefficient, their tension should be checked rather regularly.
 The tension of the belts is done by the motor support fixed at the spout while operating the nuts of the threaded rods (fig 6.5.1)*

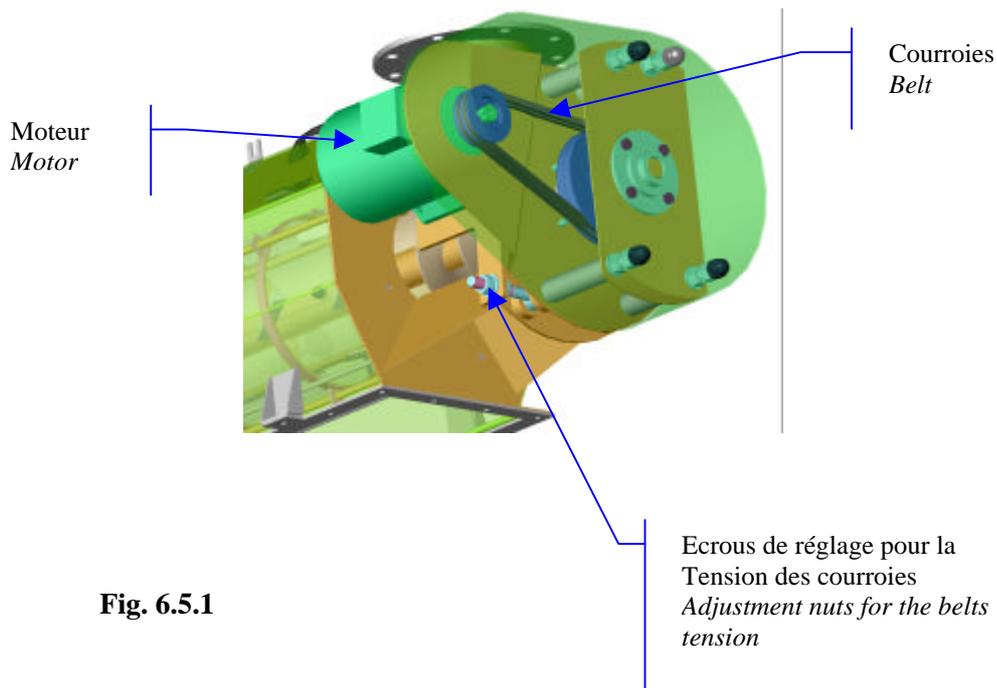


Fig. 6.5.1



7 - DOCUMENTS DE CONFORMITE

L'appareil est conforme à ces dispositions outre les éléments prévus sur cet appareil tel que :

Contact électrique de sécurité sur ouverture du capot et trappe d'accès

7 - CONFORMITY DOCUMENTS

The apparatus is in conformity with these provisions in addition to the elements envisaged on this apparatus such as:

Electrical safety contact on opening of the door and access hatch

Version 1.00 du 03/06/2004	Crée par SEF LB le 11/06/03
Fichier n°: Notice Tamiseur	Page 46 sur 47

7.1 - Certificat d'incorporation (annexe ci-joint)

7.1 - Added elements certificate(see appendix

EXEMPLE Voir spécimen

EXAMPLE See specimen

<p>DECLARATION D'INCORPORATION EN CONFORMITE <i>DECLARATION OF ADDED ELEMENTS IN CONFORMITY</i> RELATIF AUX MATERIELS SOUSMIS A AUTOCERTIFICATION <i>CONCERNING MATERIALS SUBJECTED TO A SELF CERTIFICATION</i></p>	<p>N° ___/___</p>
<p>LE CONSTRUCTEUR : TRIPETTE & RENAUD <i>THE MANUFACTURER</i></p> <p>CLIENT / CUSTOMER :</p> <p>AFFAIRE / ORDER N° :</p>	
<p>MATERIEL / EQUIPEMENT : TAMISEUR</p> <p style="text-align: center;">TYPE :</p> <p>NUMERO / NUMBER :</p> <p style="text-align: center;">ANNEE / YEAR :</p>	
<p style="text-align: center;">LE CONSTRUCTEUR, TRIPETTE & RENAUD, DECLARE QUE LE MATERIEL NEUF DESIGNÉ CI-DESSUS ET DESTINE A ETRE INCORPORE DANS UN ENSEMBLE, EST CONFORME AUX REGLES D'HYGIENE ET DE SECURITE DU TRAVAIL QUI LUI SONT APPLICABLE, <i>Directive 98/37/CE</i></p> <p style="text-align: center;">THE MANUFACTURER, TRIPETTE & RENAUD, DECLARES THAT THE NEW EQUIPMENT ABOVE INDICATED AND INTENDED TO BE INCORPORATED IN A UNIT, IS IN CONFORMITY WITH THE HYGIENE AND SAFETY RULES OF LABOR WHICH ARE APPLICABLE TO IT, <i>Directive 98/37/CE</i></p> <p style="text-align: center;">Il est interdit de mettre en service ce matériel tant que la machine dans laquelle il est destiné à être incorporé ou l'ensemble de machines solidaires auquel il doit être assemblé n'a pas été déclaré conforme aux dispositions de la directive 98/37/CE, ou aux dispositions nationales de transposition de cette directive dans le pays de mise en service,</p> <p style="text-align: center;"><i>It is forbidden to set up this material as long as the machine in which it is intended to be incorporated or the interdependent machines unit to which it must be assembled, has not been declared in conformity with the provisions of directive 98/37/CE, or with the national provisions of transposition of this directive in the country of startup,</i></p>	
<p>VILLENEUVE-LA-GARENNE LE / ON :</p> <p>NOM FONCTION / NAME - FUNCTION :</p> <p style="text-align: center;">SIGNATURE / VISA :</p>	