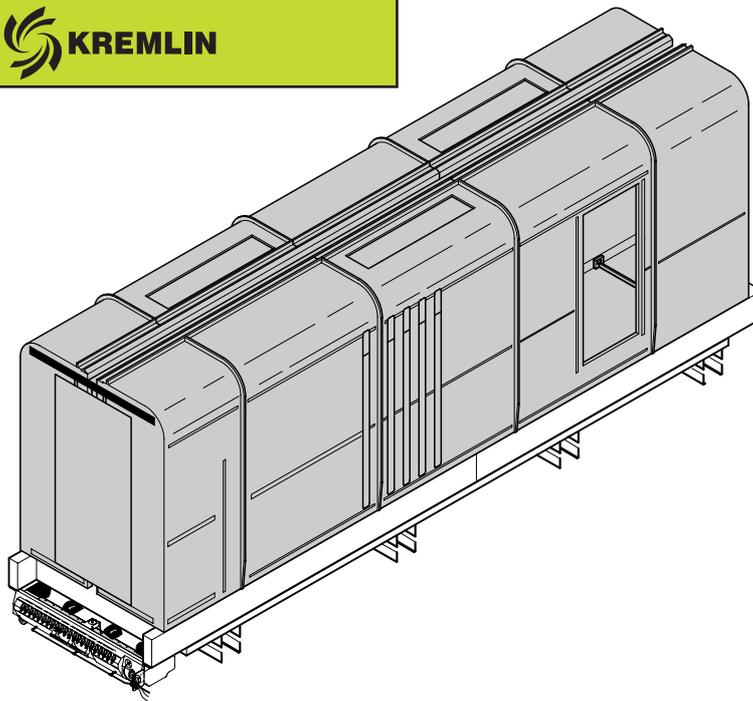


MANUEL D'EMPLOI

From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS



6158-00

CABINE DE POUDRAGE AUTOMATIQUE A RACLETTÉ PVH (Fr)

Nature de la modification : création du document.

Etablie par :

DE LUCA Ph.

Vérifiée par :

RODRIGUES J.

Vérifiée par :

CREUSOT A.

Approuvée par :

VEYRAT D.

Les renseignements et caractéristiques fournis dans cette notice ne sont pas contractuels et **SAMES** se réserve le droit de modifier sans préavis cet équipement.

SOMMAIRE.....	Page
1. DESCRIPTION	5
1.1. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE L'INSTALLATION (voir figure 1).....	5
1.2. DESCRIPTION DE LA CABINE DE POUDRAGE PVH (voir figure 2)	5
1.3. CARACTÉRISTIQUES	7
1.3.1. <i>CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES.....</i>	<i>7</i>
1.3.2. <i>ENCOMBREMENTS (VOIR FIGURE 3).....</i>	<i>7</i>
1.3.3. <i>CARACTÉRISTIQUES PNEUMATIQUES.....</i>	<i>7</i>
1.3.4. <i>CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES.....</i>	<i>7</i>
1.4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	8
1.4.1. <i>PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA CABINE</i>	<i>8</i>
1.4.2. <i>PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA RACLETTE (VOIR FIGURE 4).....</i>	<i>8</i>
2. INSTALLATION	9
3. MISE EN SERVICE.....	9
4. NETTOYAGE DE LA CABINE.....	10
4.1. DESCRIPTION GENERALE (voir fig. 6)	10
4.2. PROCEDURE DE NETTOYAGE	11
4.2.1. <i>CYCLE DE NETTOTAGE.....</i>	<i>11</i>
4.2.2. <i>DECONNEXION PLONGEURS ET NETTOYAGE.....</i>	<i>12</i>
4.2.3. <i>CONNEXION PLONGEURS PROPRES</i>	<i>13</i>
4.2.4. <i>DEGAGEMENT BAC POUDRE</i>	<i>14</i>
4.2.5. <i>DEGAGEMENT COLLECTEUR.....</i>	<i>15</i>
4.2.6. <i>ENLEVEMENT RACLETTE</i>	<i>16</i>
4.2.7. <i>ARRIVÉE DE POUDRE</i>	<i>16</i>
4.2.8. <i>NETTOYAGE INTÉRIEUR CABINE.....</i>	<i>17</i>
4.2.9. <i>REMISE EN PLACE DES ELEMENTS</i>	<i>19</i>
5. MAINTENANCE PREVENTIVE	21
6. MAINTENANCE CORRECTIVE	21
6.1. "REDEMARRAGE" DE LA CABINE DE POUDRAGE	21
6.2. REMPLACEMENT DES CHAINES D'ENTRAINEMENT DE LA RACLETTE.....	22
7. DOCUMENTS ANNEXES	23
8. PIECES DETACHEES :	
GE01-A - PIGNON FIXE.....	25
GE02-A - PIGNON TENDEUR	26
GE03-03-B - SABOTS	27
GE03-04-B - SABOTS	28
GE04-A - MOTOREDUCTEUR.....	29
GE05-A - DETECTEUR DE FIN DE COURSE.....	30
GE06-01-A - CHAINES	31
GE08-01-A - ENSEMBLE RACLETTE.....	32
GE09-B - KIT SOUFFLAGE VENTURI - 1 506 278.....	33
DECLARATION D'INCORPORATION.....	34
MESURES DE BRUIT AU POSTE DE TRAVAIL.....	36
PLAQUE DE CONFORMITE MACHINE.....	35

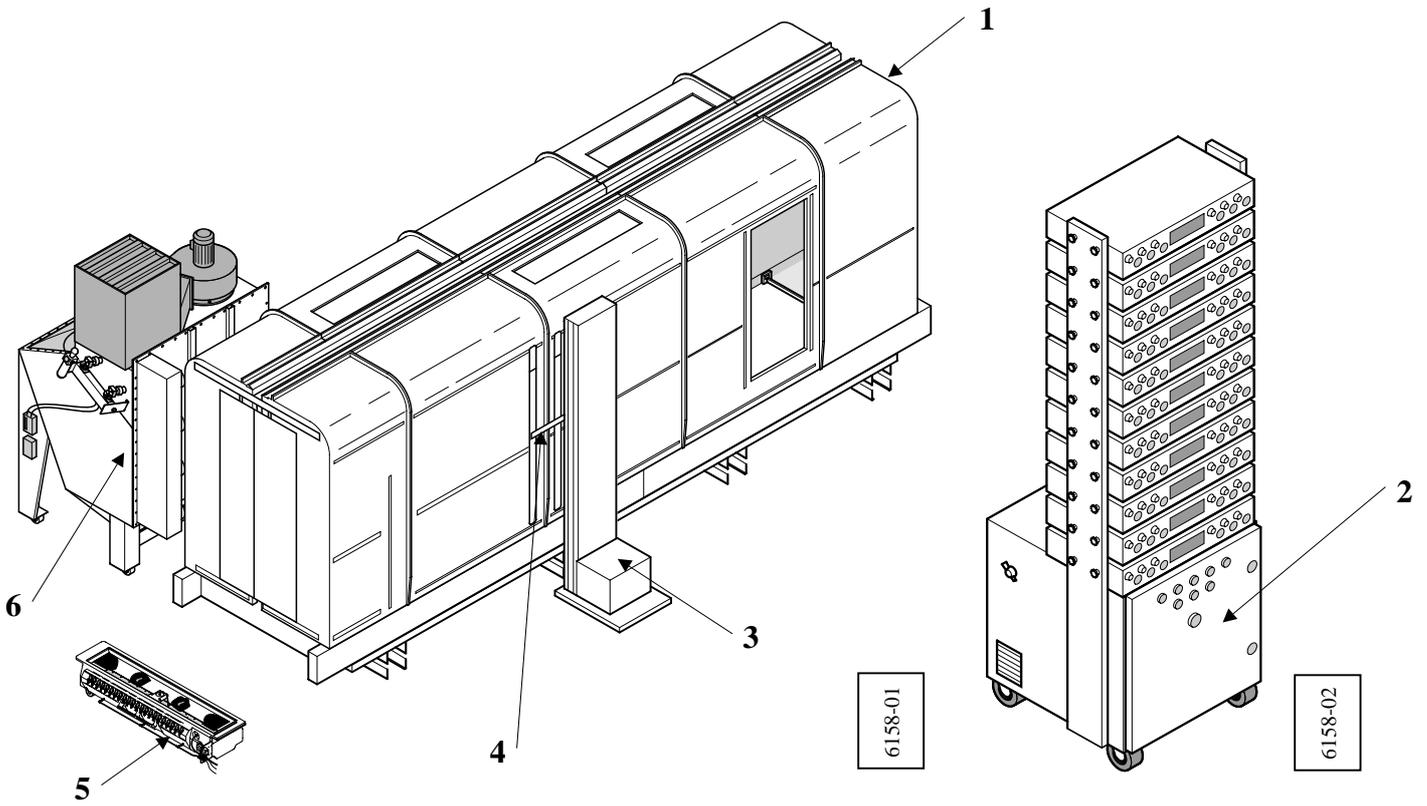


Fig. 1

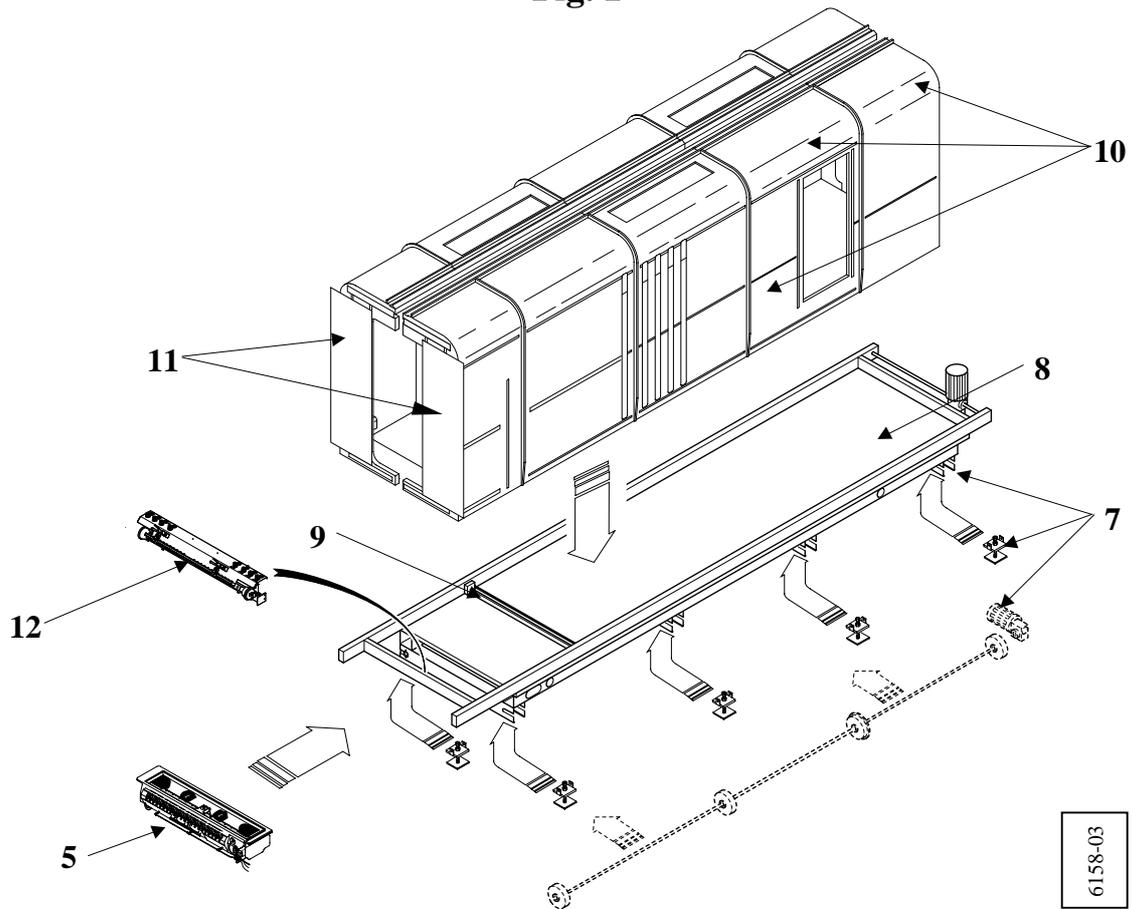


Fig. 2

1. DESCRIPTION

1.1. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE L'INSTALLATION (voir figure 1)

La cabine de poudrage à raclette **PVH (1)**, objet de la présente notice, est destinée à équiper les installations standards de poudrage de moyenne et grande capacités.

Cette cabine de poudrage est un élément qui s'intègre dans une installation de revêtement de surface.

La cabine de poudrage **PVH** ne peut fonctionner que si elle est équipée des appareils suivants :

- une ou deux armoires modulaires **(2)** (selon le nombre de postes automatiques, de projecteurs, de groupe filtrant, etc...),
- dans le cas d'une cabine automatique, un ou plusieurs robots **(3)** supportant les projecteurs de poudrage **(4)** (selon le nombre de postes automatiques),
- un réservoir **CSV 800 (5)** pour 1, 2 et 3 modules; en option, d'autres réservoirs peuvent être fournis pour faciliter les opérations de changement de couleur,
- un ou plusieurs caissons **(6)** de ventilation et de filtration de l'air de la cabine, équipé(s) de caissons de multi-cyclones.

Elle peut également recevoir en option d'autres équipements; par exemple un (ou plusieurs) supports de pulvérisateurs fixes, des systèmes de détection pièces, etc...

Consulter **BINKS-SAMES** pour de plus amples renseignements.

La déclaration d'incorporation et la plaque de conformité doivent être fournies pour l'ensemble de la cabine de poudrage.

IMPORTANT : IL SERAIT DANGEREUX D'UTILISER CET APPAREIL POUR D'AUTRES UTILISATIONS QUE CELLE INDIQUEE CI-DESSUS.

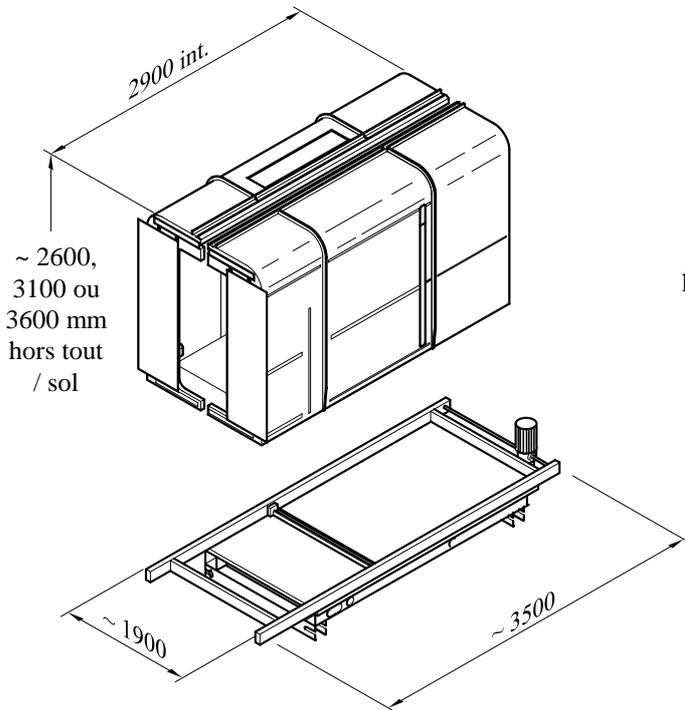
1.2. DESCRIPTION DE LA CABINE DE POUDRAGE PVH (voir figure 2)

La cabine de poudrage **PVH** existe en 1, 2 ou 3 modules, et en deux hauteurs, 2500, 3000 ou 3500 mm.

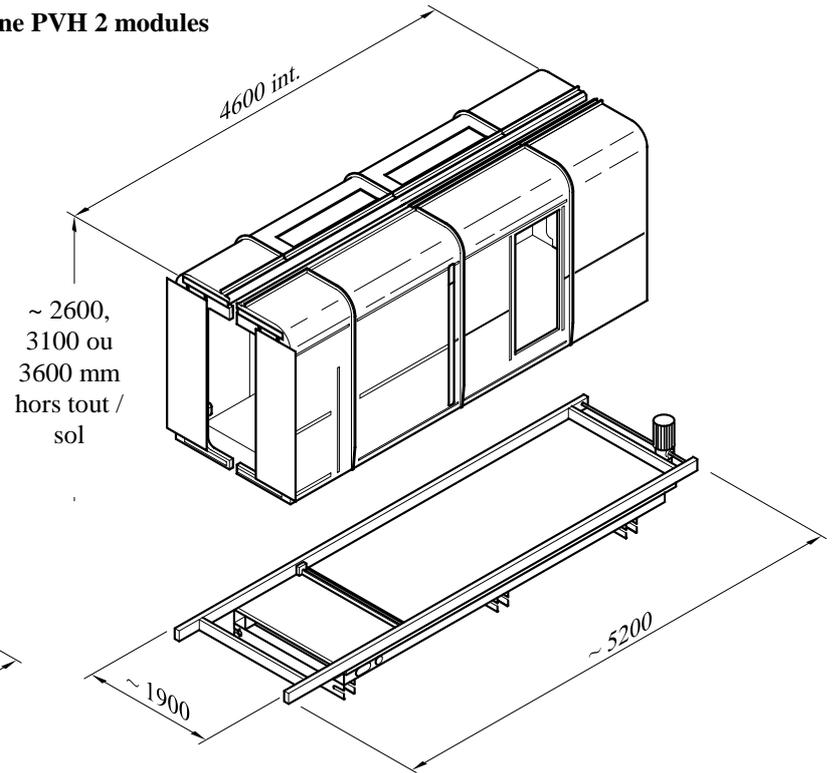
Elle est principalement composée :

- d'un ensemble pieds fixes **(7)** (en option, d'un ensemble pieds mobiles),
- d'un plancher 1, 2, ou 3 modules **(8)** équipé d'un fond autonettoyant grâce à une raclette **(9)** amovible à double entraînement magnétique (voir notice de montage **STMC008** et **STMU028**),
- d'un réservoir **CSV 800 (5)**,
- d'une structure **(10)** composée de panneaux plastique et de deux portes coulissantes **(11)**,
- d'un kit soufflage venturi **(12)** assurant les alimentations en air (fluidisation réservoir, vérin gonflable, etc...) nécessaires au fonctionnement de la cabine, ainsi que le nettoyage des plongeurs **CS 126** d'alimentation en poudre des projecteurs et pistolets.

Cabine PVH 1 module



Cabine PVH 2 modules



Cabine PVH 3 modules

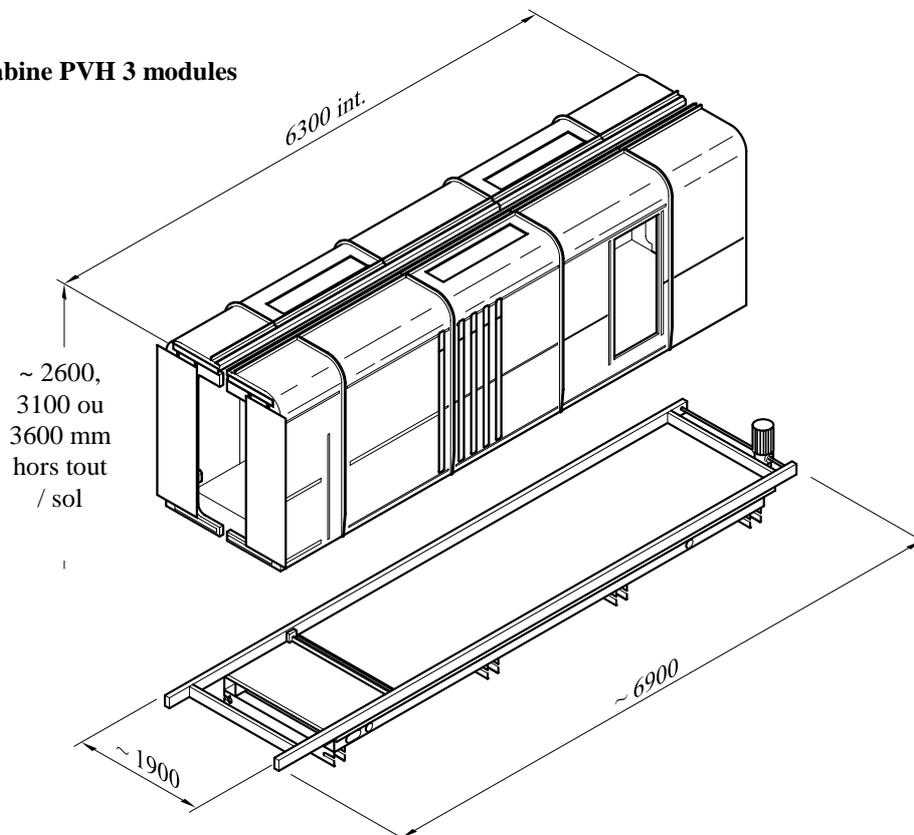


Fig. 3

6158-04

1.3. CARACTÉRISTIQUES

1.3.1. CARACTERISTIQUES GENERALES

- Vitesse de déplacement de la cabine 9 m/min.
- Vitesse de déplacement de la raclette..... 8,16 m/min.
- Bruit généré par les appareils constituant la cabine se reporter à la fiche de mesure de bruit.

1.3.2. ENCOMBREMENTS (voir **figure 3**)

- Hauteur 2600, 3100 ou 3600 mm hors tout, suivant modèle.
- Largeur..... environ 1900 mm hors tout.
- Longueurs :
 - cabine **PVH** 1 module 2900 mm intérieur,
 - cabine **PVH** 2 modules..... 4600 mm intérieur,
 - cabine **PVH** 3 modules..... 6300 mm intérieur,
- Caractéristiques du réservoir **CSV 800**..... se reporter à la notice du réservoir **CSV 800 - RT 6141**

1.3.3. CARACTERISTIQUES PNEUMATIQUES

Se reporter à la notice de l'armoire modulaire (en cours de réalisation).

1.3.4. CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

- Tension d'alimentation du moteur entraînant la raclette..... 380 V triphasé.
- Tension d'alimentation de l'éclairage 220 V monophasé.
- Se reporter à la notice de l'armoire modulaire pour de plus amples renseignements (en cours de réalisation).

1.4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

1.4.1. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA CABINE

Les pièces à revêtir de poudre sont acheminées au travers de la cabine par l'intermédiaire d'un convoyeur.
Au passage dans la cabine, les pièces sont peintes par les projecteurs de poudre alimentés par le réservoir et actionnés par le(ou les) robot(s) dans le cas d'une cabine automatique.
La cabine est munie d'un système de relevage du réservoir de poudre (voir chapitre 3).

1.4.2. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA RACLETTE (voir **figure 4**)

La raclette (1) est mise en mouvement par l'intermédiaire d'un moto réducteur (2).

Deux cames (3) (une de chaque côté de la raclette) assurent :

- la mise en position basse de la raclette pour la phase de raclage du fond de cabine (4),
- le relevage de la raclette pour le retour.

La cabine est équipée de deux détecteurs "fin de course inverseur" de la raclette, ainsi que de deux détecteurs "hors course".

NOTA : Le déclenchement d'un détecteur "hors course" indique une défaillance du détecteur fin de course le précédent ou un dérèglement du mouvement de la raclette (raclette en travers).

Dans ce cas, il est nécessaire de s'affranchir de la défaillance et de "redémarrer" la cabine de poudrage (voir procédure chapitre 6).

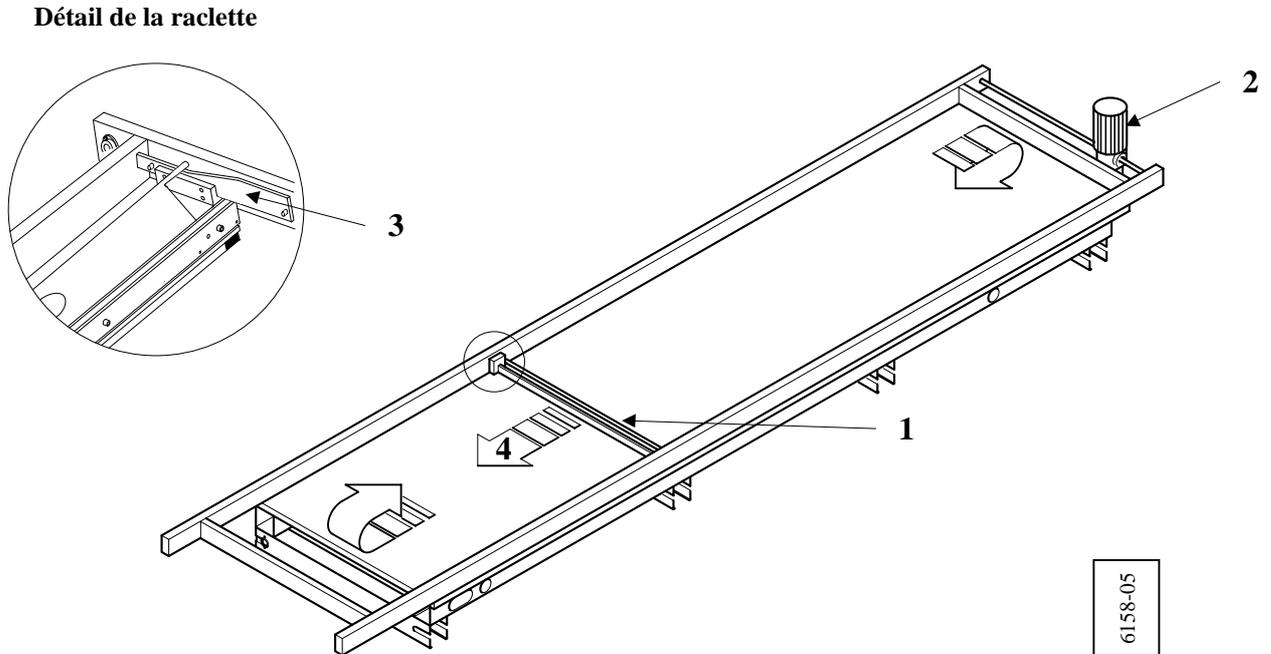


Fig. 4

2. INSTALLATION

L'installation de la cabine de poudrage est réalisée par un installateur professionnel.

Pour toute modification concernant la cabine de poudrage ou son installation, il est impératif de suivre les recommandations de cet installateur.

3. MISE EN SERVICE

Se reporter à la notice de l'armoire modulaire pour la mise en service de la cabine de poudrage.

Mettre en place le réservoir de poudre sous la cabine de poudrage dans le sens indiqué par la flèche (1), puis actionner les vérins (un de chaque côté) (2) à partir du kit soufflage venturi de façon à le mettre en position sous la cabine.

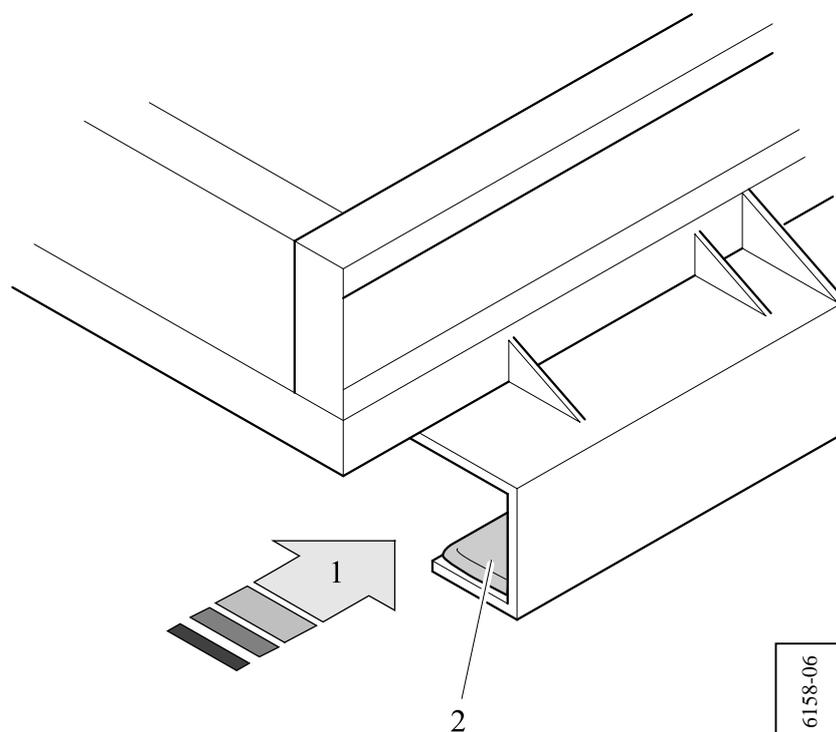


Fig. 5

4. NETTOYAGE DE LA CABINE

4.1. DESCRIPTION GENERALE (voir fig. 6)

Le nettoyage de la cabine de poudrage est effectué à l'aide d'un kit soufflage venturi principalement constitué :

- * d'une tôle de protection (1) sur laquelle sont installés :
 - les régulateurs d'air (2),
 - les manomètres (3),
 - les supports de plongeurs CS 126 (4),
- * d'une barre de bridage (5) permettant de maintenir en position les plongeurs lors de la phase de soufflage,
- * d'un réservoir d'air (6),
- * de deux électrovannes (7),
- * de deux nourrices 12 piquages (8) et 10 piquages (9).

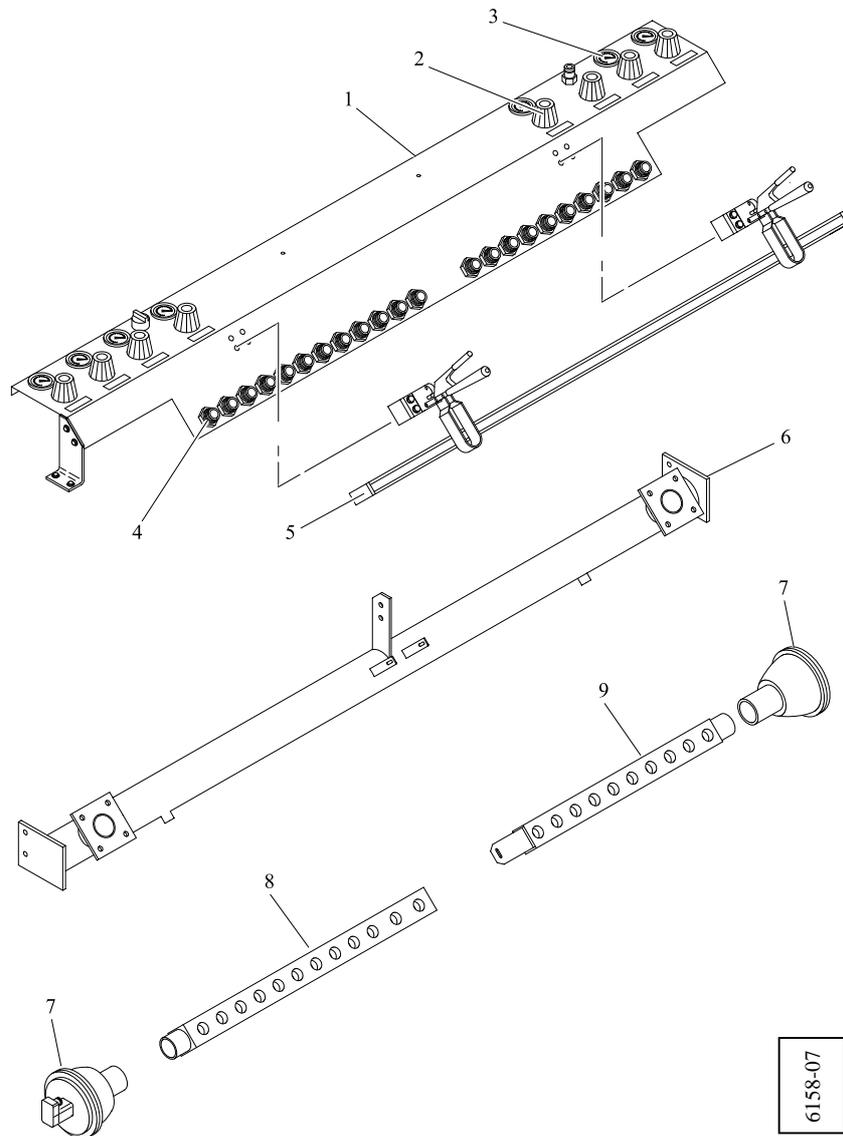
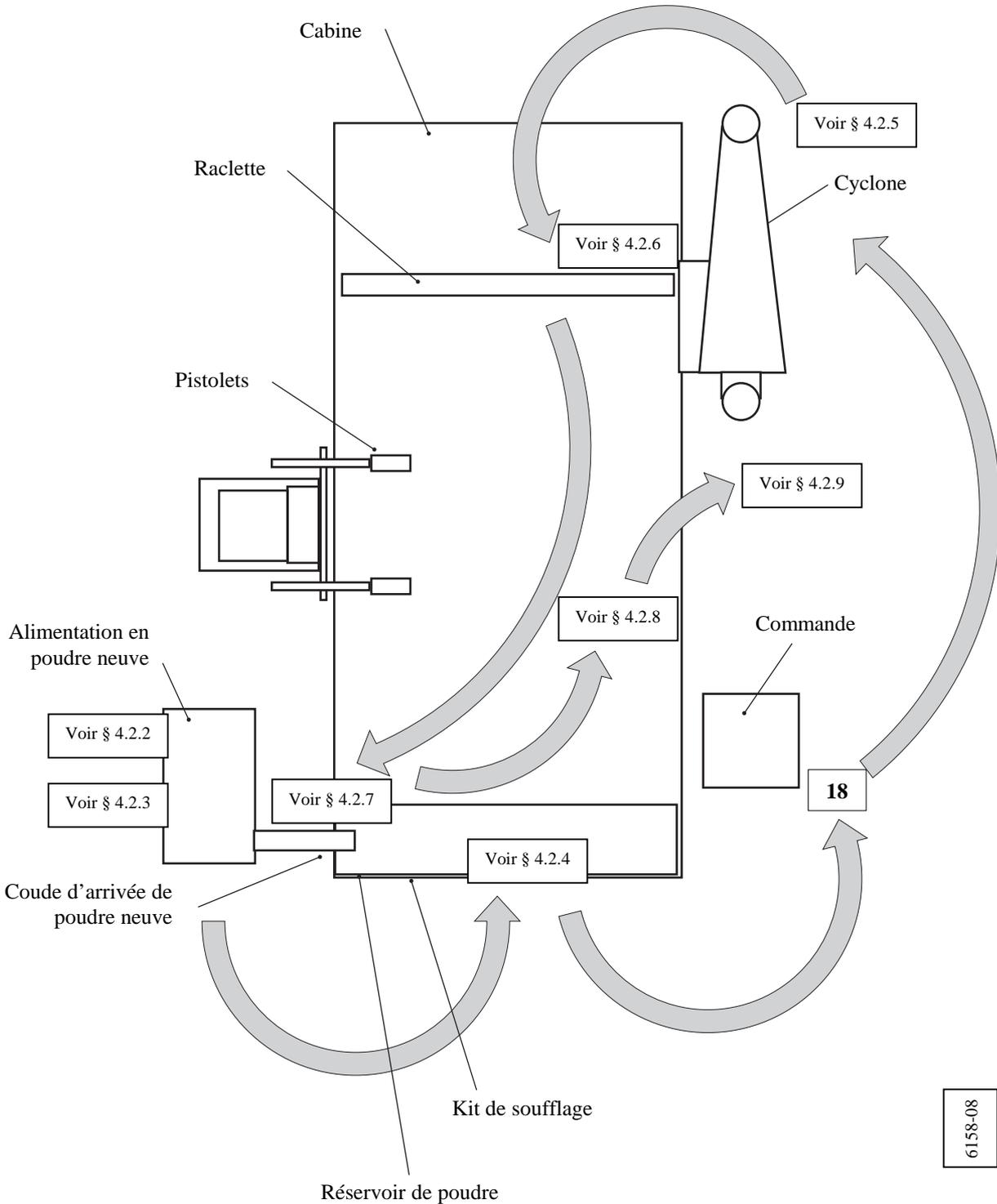


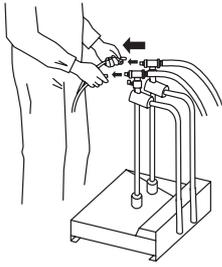
Fig. 6

4.2. PROCEDURE DE NETTOYAGE

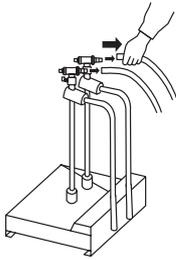
4.2.1. CYCLE DE NETTOYAGE



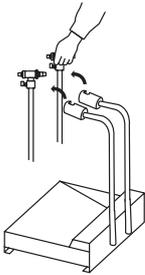
4.2.2.DECONNEXION PLONGEURS ET NETTOYAGE



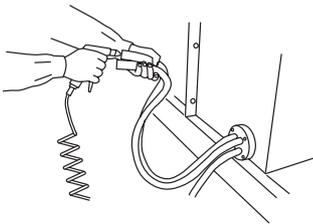
1 - Déconnecter les tuyaux "d'injection" des plongeurs "poudre neuve".



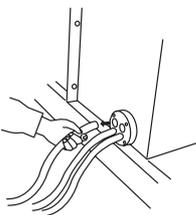
2 - Déconnecter les tuyaux d'alimentation de poudre neuve.



3 - Démonter les plongeurs sales.



4 - Souffler les tuyaux d'arrivée de "poudre neuve".



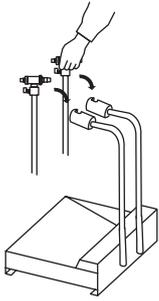
5 - Déconnecter uniquement les tuyaux d'arrivée "poudre neuve" de cabine.



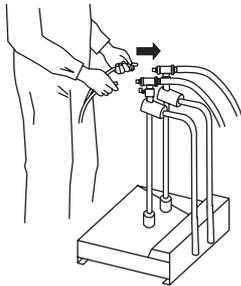
6158-09

6 - Arrêter le convoyeur.

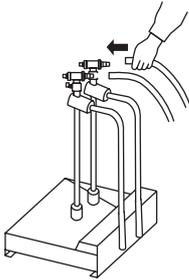
4.2.3. CONNEXION PLONGEURS PROPRES



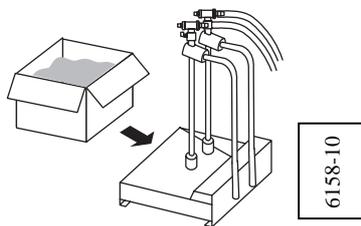
7 - Remonter les plongeurs propres.



8 - Connecter les tuyaux d'air "d'injection".

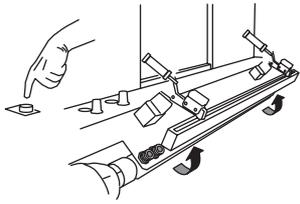


9 - Connecter les tuyaux de poudre neuve.

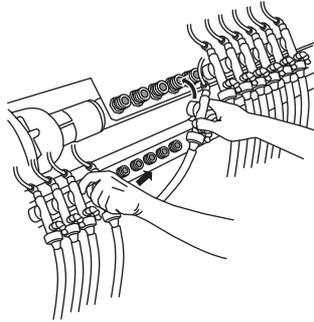


10 - Mettre en place le carton de nouvelle teinte.

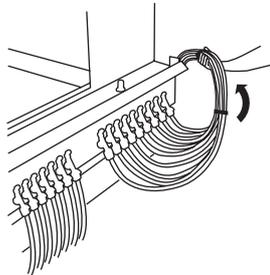
4.2.4.DEGAGEMENT BAC POUDRE



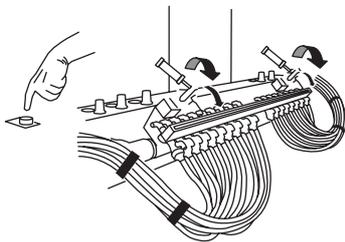
11 - Soulever la bride du kit soufflage venturi.



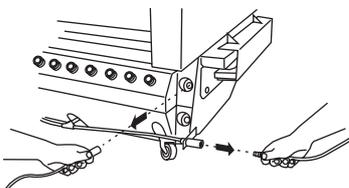
12 - Monter les venturi sur le kit soufflage.



13 - Accrocher les tuyaux sur le coté du kit soufflage.



14 - Baisser la bride du kit soufflage.



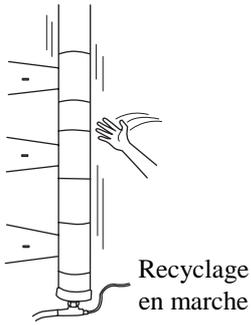
15 - Déconnecter la fluidisation du réservoir **CSV 800**, le détecteur de niveau et le vibreur.



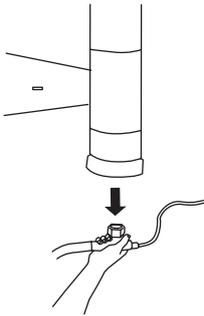
16 - Enclencher le soufflage automatique.

6158-11

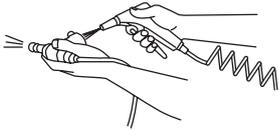
4.2.5.DEGAGEMENT COLLECTEUR



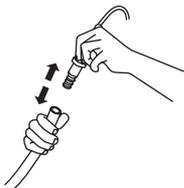
17 - Tapoter le collecteur des cyclones.



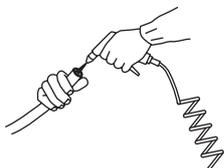
18 - Déconnecter le tuyau de retour poudre recyclée.



19 - Souffler le venturi.



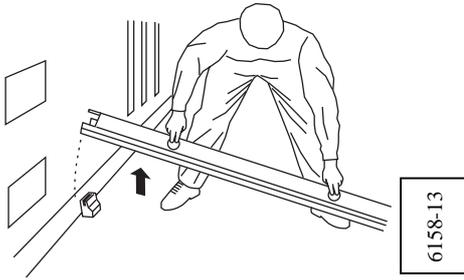
20 - Déconnecter le venturi du tuyau de recyclage.



21 - Souffler le tuyau de recyclage.

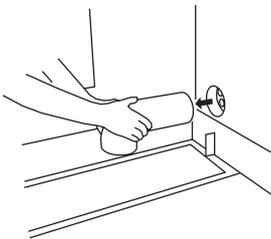
6158-12

4.2.6. ENLEVEMENT RACLETTE

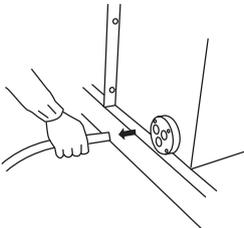


22 - Enlever la raclette.

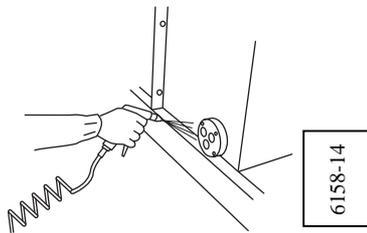
4.2.7. ARRIVEE DE POUDRE



23 - Enlever le coude d'arrivée poudre.

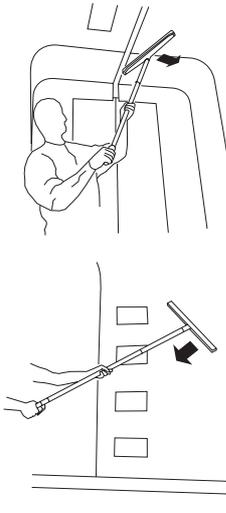


24 - Déconnecter le tuyau de recyclage.



25 - Souffler l'arrivée de poudre de l'extérieur.

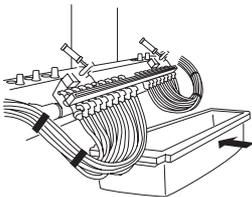
4.2.8.NETTOYAGE INTERIEUR CABINE



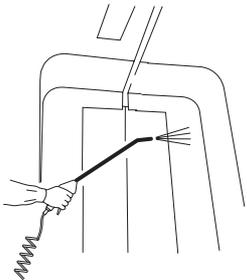
26/27 - Racler les parois (haut vers bas en direction des cyclones).



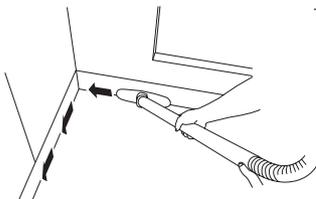
28 - Racler le fond de la cabine vers le bac.



29 - Enlever le bac de poudre et mettre en place le bac « poubelle ».



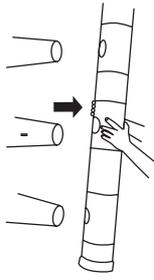
30 - Souffler les parois.



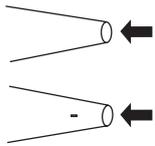
31/32 - Aspirer le fond inox (joints + fond).



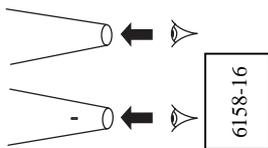
6158-15



33 – Déconnecter le collecteur des cyclones.

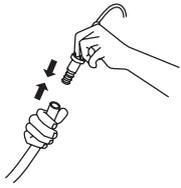


34 – Souffler les cyclones.

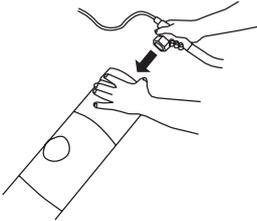


35 – Vérifier la propreté intérieure des cyclones.

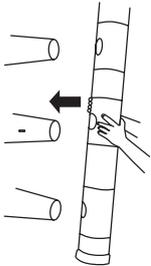
4.2.9.REMISE EN PLACE DES ELEMENTS



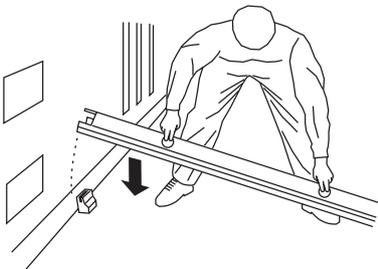
36 – Connecter le tuyau de retour poudre (teinte claire ou foncée) sur le venturi.



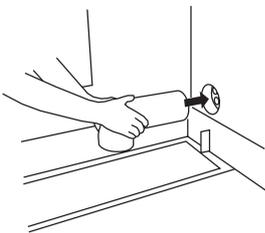
37 - Connecter le venturi sur le collecteur propre.



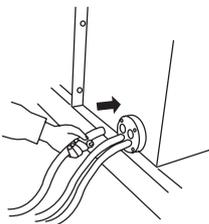
38 – Remettre en place le collecteur et ses fixations.



39 - Remettre en place la raclette.

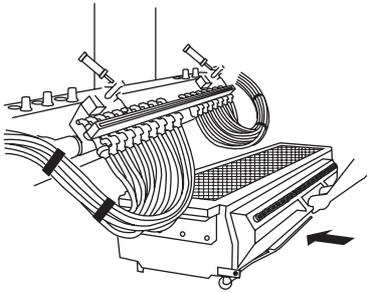


40 - Remettre en place le coude d'arrivée de poudre.

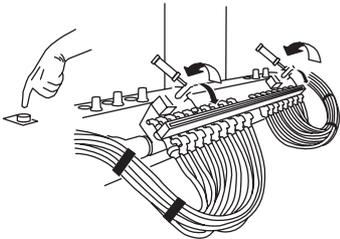


41 – Connecter chaque tuyau d'arrivée de poudre neuve et de recyclage sur la cabine.

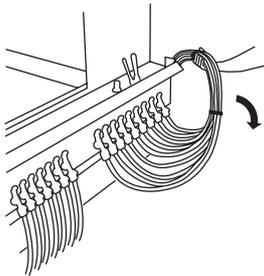
6158-17



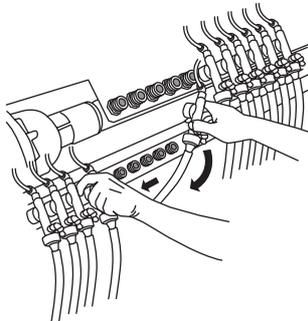
42 – Sortir le bac « poubelle » et mettre en place le bac nouvelle couleur.



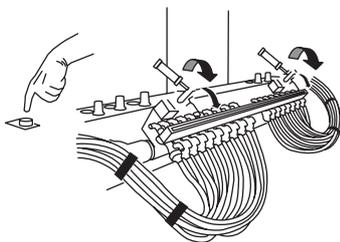
43 - Soulever la bride de soufflage.



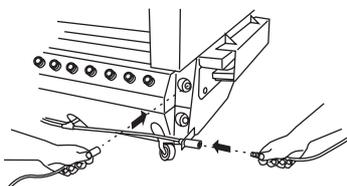
44 - Décrocher le tuyau de coté du kit soufflage.



45 - Reconnecter les venturis sur le réservoir.



46 - Baisser la bride du kit soufflage.



81-8519
6158-18

47 - Reconnecter la fluidisation du réservoir, le détecteur de niveau ainsi que le vibreur.

5. MAINTENANCE PREVENTIVE

IMPORTANT : Toutes les opérations de nettoyage ne doivent se faire qu'au moyen d'air comprimé, d'un chiffon, d'une brosse ou éventuellement d'une raclette en caoutchouc exempt de silicone.

Il ne faut jamais utiliser d'eau pour nettoyer l'équipement.

La salissure et l'usure de l'équipement engendrées par le passage de la peinture en poudre dépendent de la nature de cette dernière.

Aussi, la périodicité de l'entretien indiquée dans le tableau suivant est indicative.

L'utilisateur devra, au fur et à mesure de l'utilisation du matériel **SAMES**, se créer son propre programme d'entretien.

Nous vous conseillons en première approche le programme d'entretien suivant :

FREQUENCE DE L'ENTRETIEN	ACTION
- Quotidiennement.	- Vérifier l'état général de la cabine de poudrage.
- Chaque semaine.	- Procéder au nettoyage de l'ensemble de la cabine de poudrage (voir procédure chapitre 4). - Graisser les chaînes à l'aide d'une bombe de graisse "micro-billes" réf. : MOLYKOTE METALFORM .
- Toutes les 100 heures de travail.	- Vérifier l'état des plaques de frottement des sabots intérieurs cabine et les cames de relevage. Les remplacer si nécessaire.
- Toutes les 400 heures de travail.	- Vérifier l'état des plaques de frottement des sabots extérieurs cabine et la tension de la chaîne (voir STMU028 § 5.6).
- Toutes les 3000 heures de travail.	- Graisser les arbres de commande. Contrôler leur jeu axial. Si la valeur de ce jeu est supérieur à 30 °, il est nécessaire de remplacer les axes et les goupilles. - Contrôler le bon état des chaînes, les remplacer (voir STMU028 § 5.6) si l'allongement de celles-ci est supérieur à 2 %, (voir chapitre 6). Remplacer également les pignons et les goupilles correspondantes.

6. MAINTENANCE CORRECTIVE

6.1. "REDEMARRAGE" DE LA CABINE DE POUDRAGE

Suite à un arrêt de l'installation consécutif à un dépassement de la raclette au-delà du détecteur "fin de course" de sécurité, il est impératif d'effectuer les opérations suivantes :

- Couper l'alimentation électrique générale de l'installation.
- Extraire le capuchon jaune du limiteur de couple.
- Desserrer l'écrou à ergot de façon à ce que les rondelles ne soient plus en contact.
- Faire revenir la raclette en tournant l'arbre à la main.
- Procéder au réglage du limiteur de couple (se reporter à la notice de montage du plancher de la cabine à raclette **STMC008**).
- Remettre en place le capuchon du limiteur de couple.
- Vérifier le bon fonctionnement des détecteurs fin de course; les remplacer si nécessaire.
- Rétablir l'alimentation électrique générale de la cabine de poudrage.

6.2. REMPLACEMENT DES CHAINES D'ENTRAINEMENT DE LA RACLETTE

NOTA : Remplacer systématiquement toutes les rondelles autobloquantes lors du remontage. Les deux chaînes (une de chaque côté) doivent être remplacées simultanément.

- Déposer les capots des longerons supérieurs.
- Arrêter la raclette de telle sorte que les patins externes soient accessibles.
- Couper l'alimentation électrique générale de l'installation.
- Déposer les plaquettes d'arrêt (2).
- Détendre la chaîne de façon à pouvoir déposer les maillons "attache rapide" (1) situés de part et d'autre du sabot externe.
- Déposer les chaînes.
- Procéder au remplacement des pignons moteurs, ainsi que leurs axes et goupilles (voir planche GE01).
- Vérifier l'état des pignons tendeurs; les remplacer si nécessaire (voir planche GE02).
- Placer les sabots en respectant les cotes indiquées sur la **figure 7** ci-dessous.
- Mettre en place les chaînes neuves, puis les tendre.
- Remettre en place les capots des longerons supérieurs.
- Rétablir l'alimentation électrique générale de la cabine de poudrage.

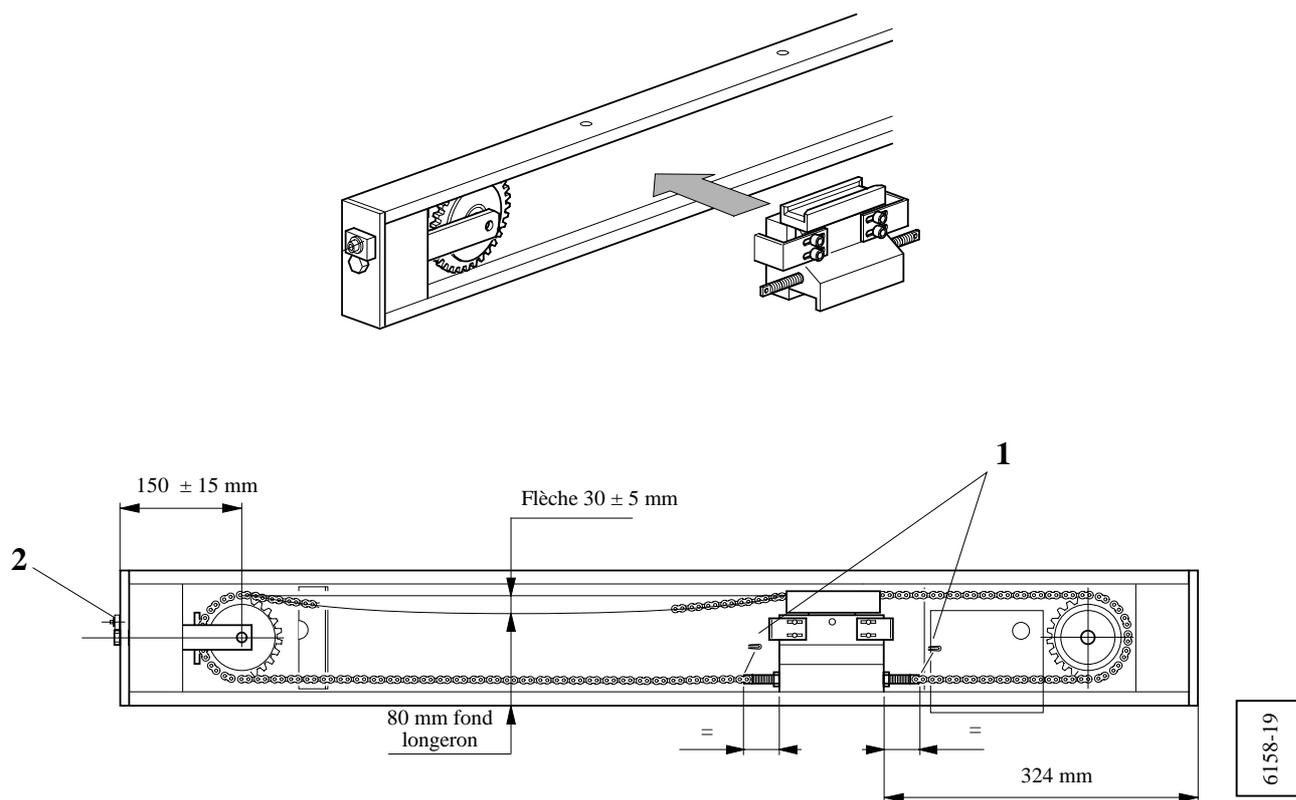


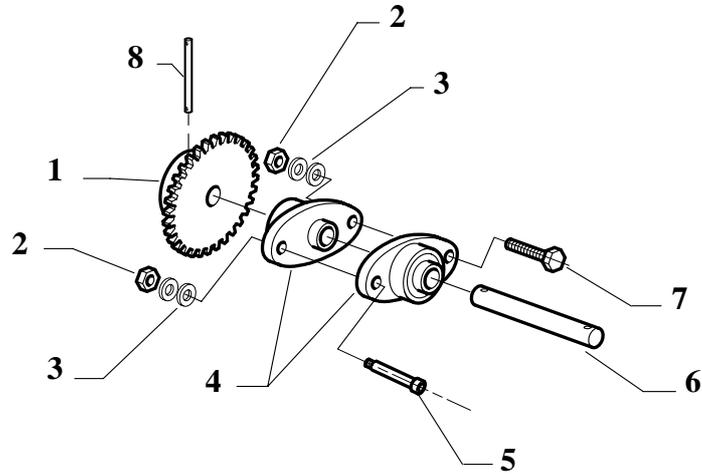
Fig. 7

7. DOCUMENTS ANNEXES

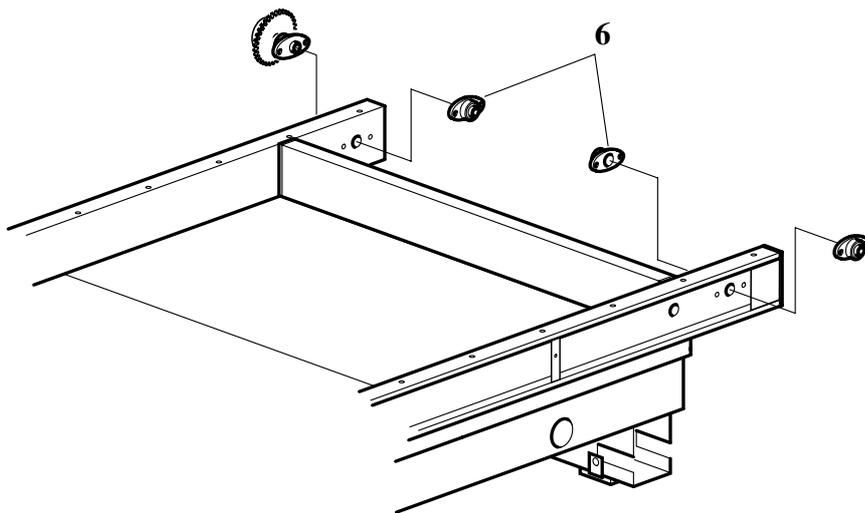
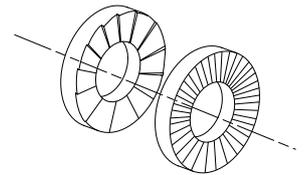
- Notice de montage du plancher de la cabine à raclette.....	STMC008
- Notice de montage de la motorisation raclette.....	STMU028
- Manuel d'emploi du réservoir CSV 800.....	RT 6141
- Manuel d'emploi des modules de filtration	
. C6000 associé MCH.....	RT 6047
. C6000 ventilateur au sol.....	RT 6051
. C6000 universel associé MCC6000.....	RT 6097
. C12000 associé MCH.....	RT 6073
. FV6000 Universel.....	RT 6098
. FV8000 Universel.....	RT 6099

8. PIÈCES DÉTACHÉES

GE01-A - PIGNON FIXE

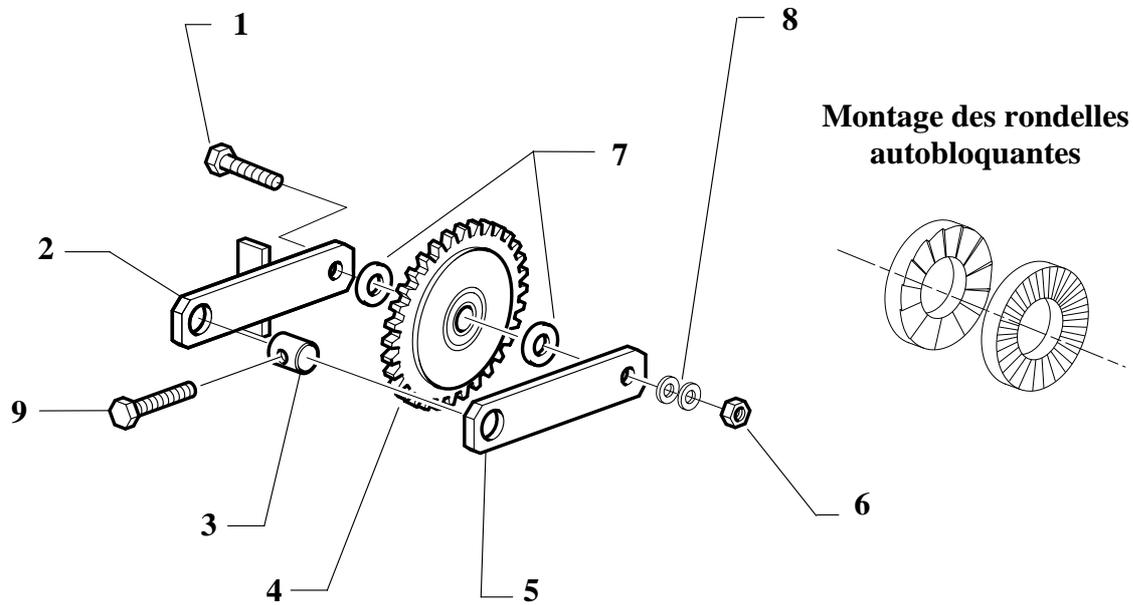


Montage des rondelles autobloquantes



Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	547 869	Poulie	2
2	X2B EHU 010	Ecrou H M 10	4
3	X3C DSP 782	Rondelle autobloquante Ø 10 mm	4
4	641 047	Palier	2
5	X3A AVE 374	Vis épaulée	2
6	1 402 184	Axe pignon	2
7	X2B VHA 331	Vis H M 10 x 30	2
8	X3C GSP 015	Goupille	2

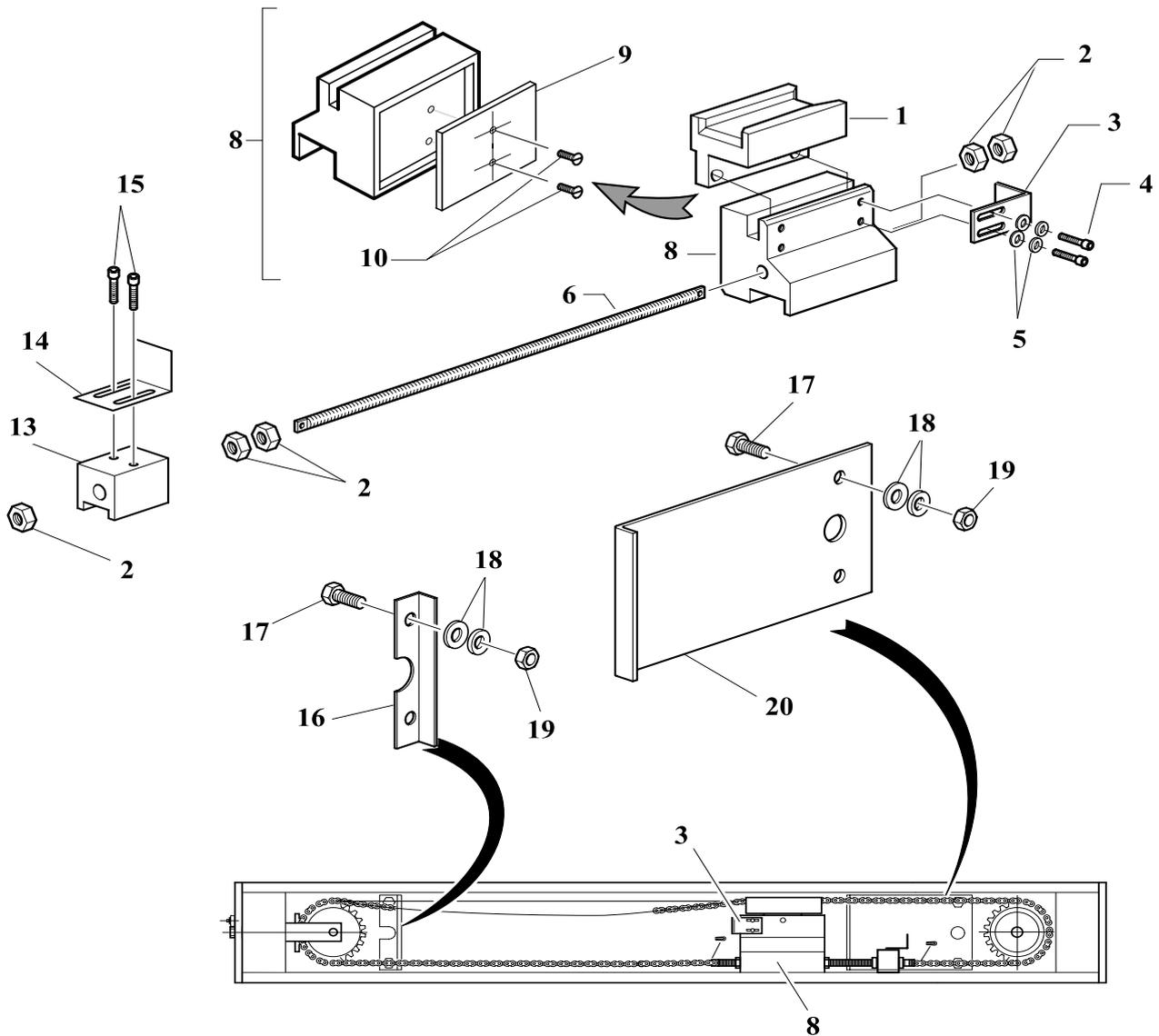
GE02-A - PIGNON TENDEUR



Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	X2B VHA 378	Vis CHc M 12 x 40	2
2	738 795	Plat intérieur tendeur	2
3	549 571	Axe taraudé	2
4	549 574	Pignon	2
5	738 794	Plat extérieur tendeur	2
6	X2B EHU 012	Ecrou H M 12	2
7	549 573	Rondelle	4
8	X3C DSP 786	Rondelle autobloquante Ø 12 mm	2
9	X2B VHA 706	Vis CHc M 10 x 70	2

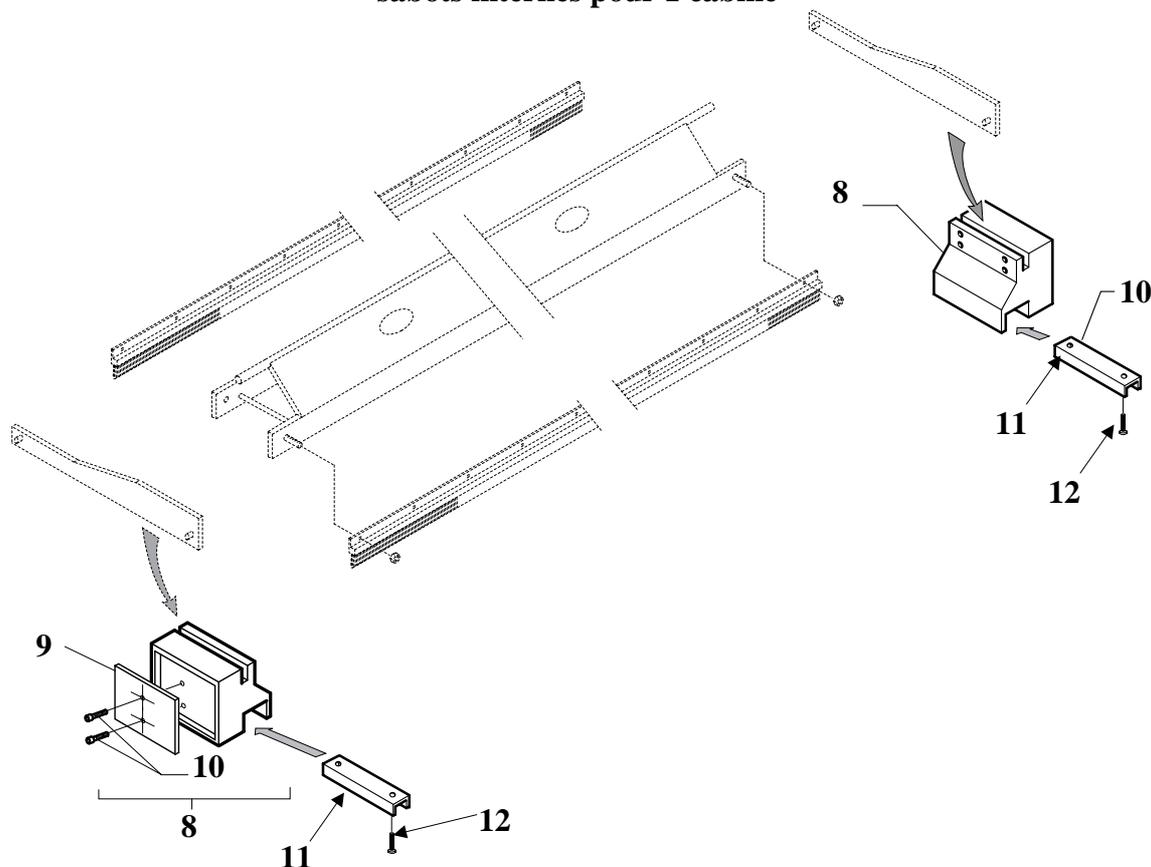
GE03-03-B - SABOTS

MONTAGE SABOTS EXTERNES : 2 sabots externes (1 de chaque coté)



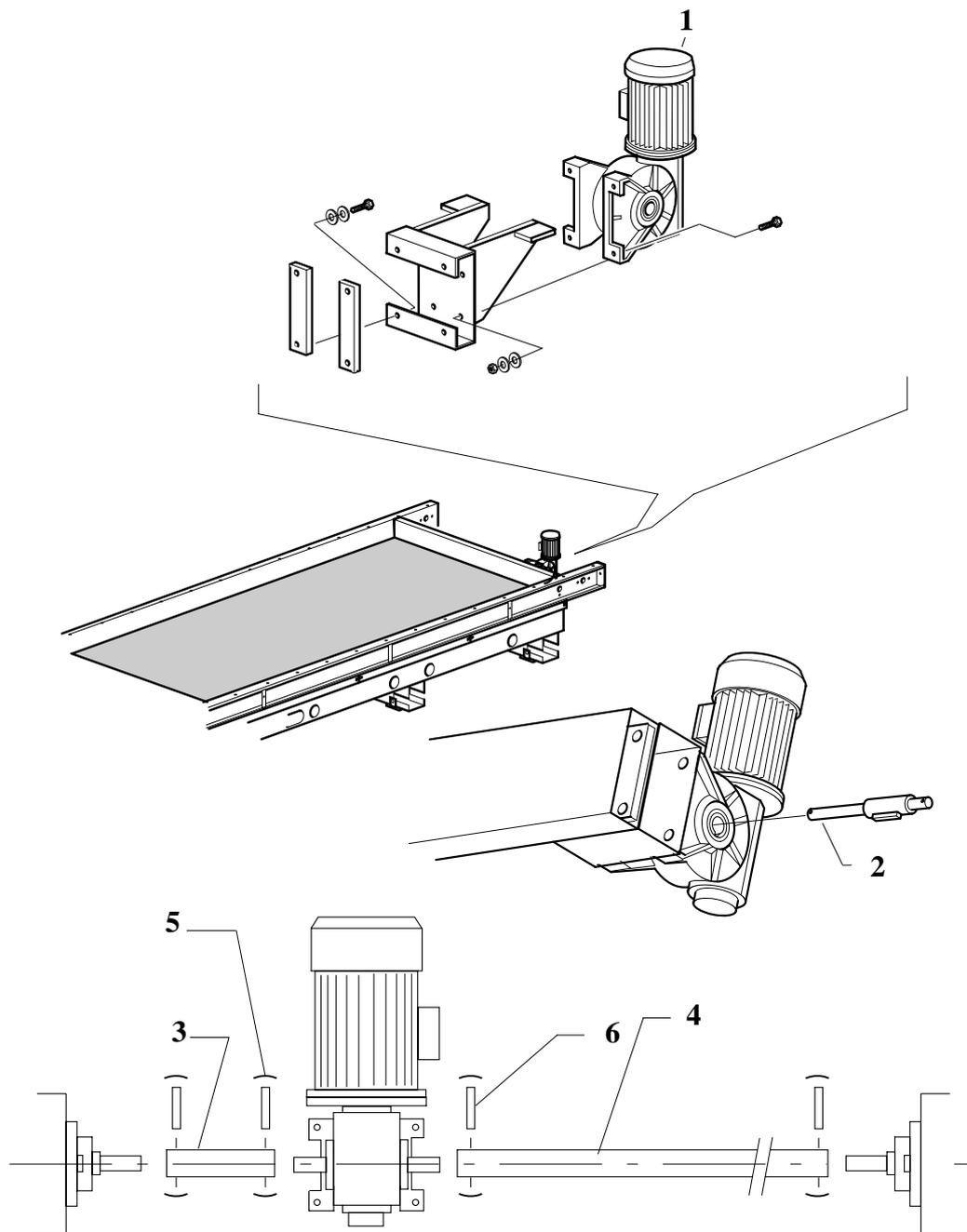
GE03-04-B - SABOTS

- MONTAGE SABOTS INTERNES CABINES : 2 sabots internes par raclette (1 de chaque côté); soit 2 sabots internes pour 1 cabine



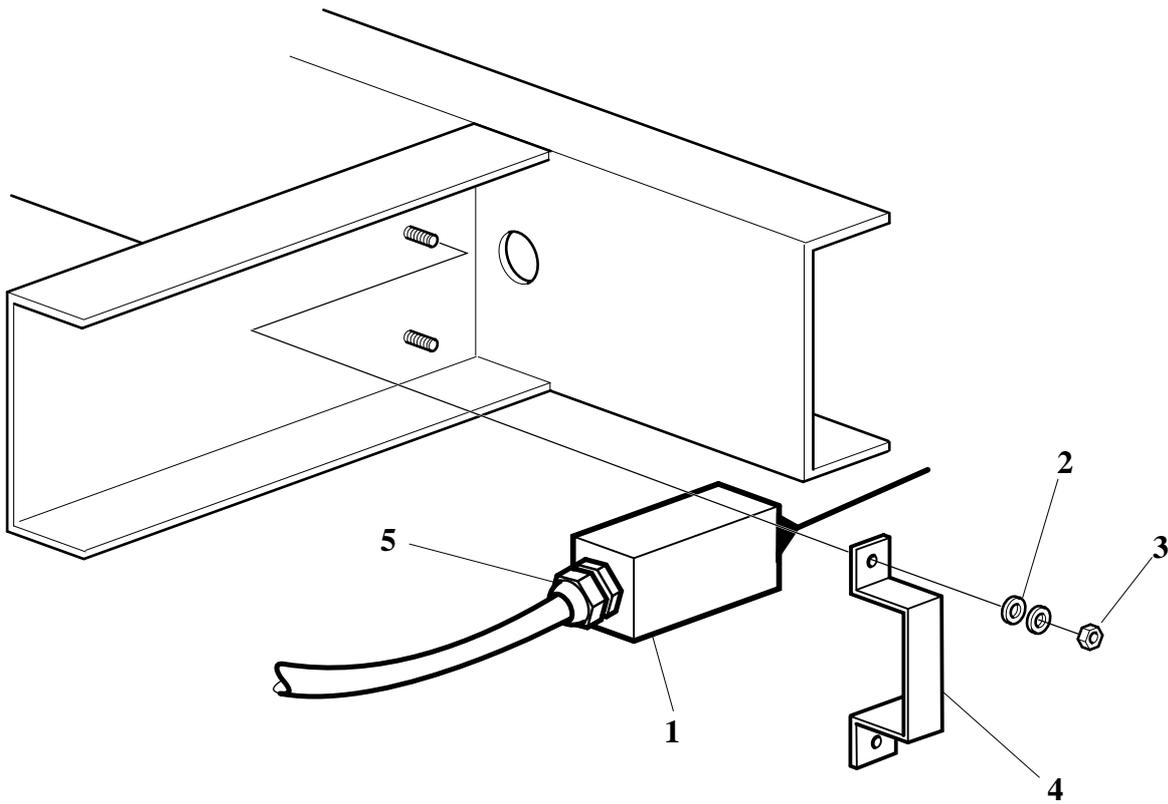
Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	. 739 143	Support chaîne	2
2	. X2B EHU 010	Ecrou H M 10	8
3	. 930 225	Plaquette de détection	2
4	. X3A VSY 186	Vis CHc M 5 x 20	4
5	. X3C DSP 784	Rondelle frein Ø 5 mm	2
6	. 1 303 680	Axe liaison chaîne	2
7	. 930 115	Ensemble sabot interne (complet)	2
8	.. 739 140	Ensemble sabot monté (avec plaque de frottement et vis)	4
9	... 641 189	Plaque de frottement	1 par ens. sabot
10	... X9N VFP 118	Vis F/90 M 4 x 10 nylon	2 par ens. sabot
11	.. 641190	Patin de glissement	2
12	.. X2B VCB 183	Vis C M 5 x 16 acier à fente	4
13	.. 1 303 681	Pavé de guidage	2
14	.. 1 403 486	Equerre de détection	2
15	.. X3A VSY 119	Vis CHc M 4 x 12	2
16	.. 1 403 488	Butée de sabot	2
17	.. X2B VHA 285	Vis H M 8 x 25	4
18	.. X3C DSP 781	Rondelle autobloquante M8	4
19	.. X2B EHU 008	Ecrou H M 8	4
20	.. 1 303 684	Butée sabot	2

GE04-A - MOTOREDUCTEUR



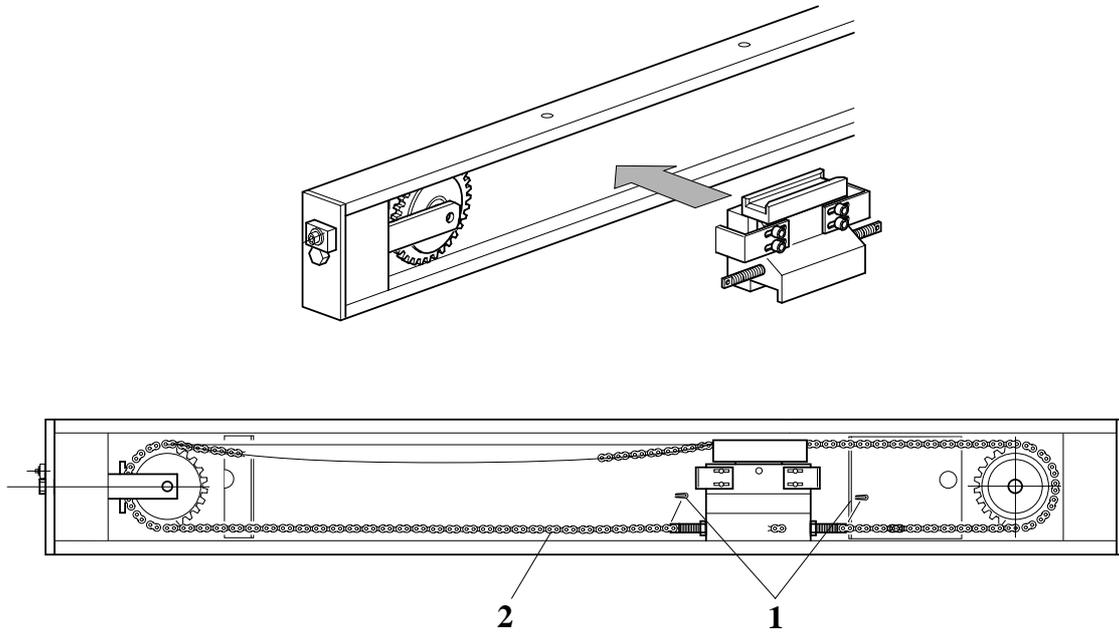
Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	1 402 724	Motoréducteur	1
2	1 402 183	Axe moteur	1
3	738 950	Cardan court	1
4	738 951	Cardan long	1
5	X3D XER 223	Rondelle quicklock	8
6	X3C GSP 014	Goupille de cardan	4

GE05-A - DETECTEUR DE FIN DE COURSE



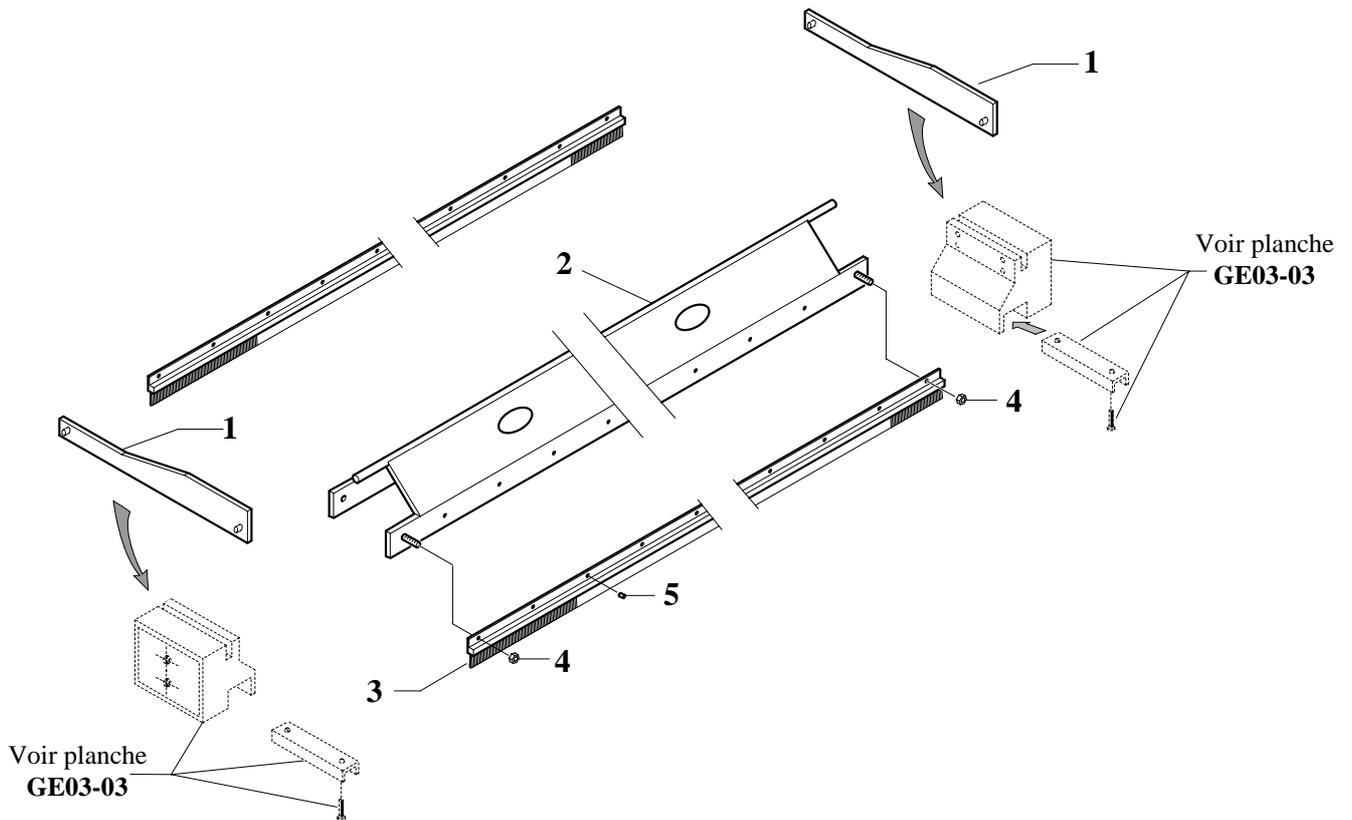
Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	930 227	Détecteur "fin de course" et "hors course"	4
2	X3C DSP 783	Rondelle frein Ø 6	8
3	X2B EHU 006	Ecrou M 6	8
4	739 731	Bride détecteur	4
5	E3R PLN 011	Presse-étoupe	4

GE06-01-A - CHAINES



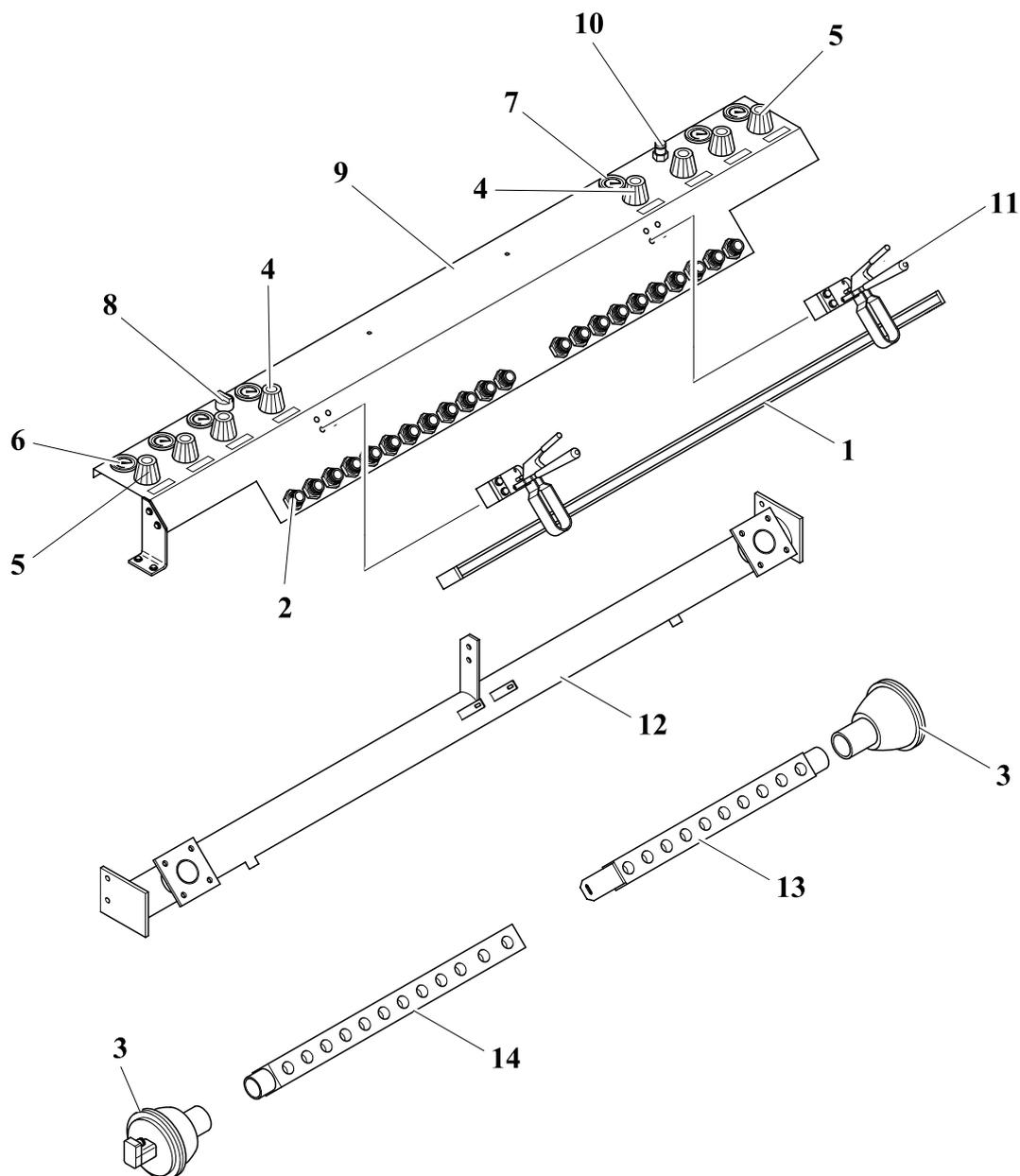
Rep.	Code article	Désignation	Qté
		CABINE 1 MODULE	
1	K4C ATR 771	Maillon attache rapide	4
2	K4C SRP 796	Chaîne pour cabine 1 module	2
		CABINE 2 MODULES	
1	K4C ATR 771	Maillon attache rapide	4
2	K4C SRP 790	Chaîne pour cabine 2 modules	2
		CABINE 3 MODULES	
1	K4C ATR 771	Maillon attache rapide	4
2	K4C SRP 793	Chaîne pour cabine 3 modules	2

GE08-01-A - ENSEMBLE RACLETTE



Rep.	Code article	Désignation	Qté
1	738 833	Came de relevage	2
2	930 517	Support brosse	1
3	738 832	Brosse	2
4	X4K EMU 003	Ecrou H M 3	4
5	X6B RSP 134	Rivet POP aveugle Ø 4 mm.	20

GE09-B - KIT SOUFFLAGE VENTURI - 1 506 278



Rep.	Code article	Désignation	Qté
	1 506 278	Kit soufflage venturi	1
1	1 201 203	Barre de bridage	1
2	1 402 937	Support de plongeur CS 126	22
3	R3V ELM 257	Electrovanne 110 V	2
4	R4D REG 131	Régulateur 0 - 8,5 bar	2
5	R4D REG 029	Régulateur 0 - 3,5 bar	5
6	R7M CAD 061	Manodétendeur D.40 4 bar	4
7	R7M CAD 066	Manodétendeur D.40 6 bar	1
8	E5F BME 039	Bouton tournant	1
9	1 201 206	Tôle de protection	1
10	F6R LJR 194	Coupleur	1
11	1 303 555	Élément de bridage	2
12	1 201 201	Réservoir d'air	1
13	1 201 205	Nourrice 10 piquages	1
14	1 201 204	Nourrice 12 piquages	1

**DECLARATION D'INCORPORATION
CONFORMEMENT
A LA DIRECTIVE "MACHINES"
(DIRECTIVE 89/392/CEE MODIFIEE)**

LE FABRICANT :

**SAMES SA, Chemin de Malacher
38240 MEYLAN (FRANCE)**

DECLARE QUE LE SOUS ENSEMBLE DESIGNÉ CI-DESSOUS :

CABINE DE POUDRAGE TYPE PVH

TYPE :

EST CONFORME AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE "MACHINES" MODIFIEE
(DIRECTIVE 89/392/CEE; 91/368/CEE; 93/44/CEE ET 93/68/CEE) ET AUX LEGISLATIONS
NATIONALES QUI LA TRANSPOSENT.

LA DOCUMENTATION TECHNIQUE DU MATERIEL DESIGNÉ CI-DESSUS EST
ARCHIVEE PAR :

**SAMES SA, Chemin de Malacher
38240 MEYLAN (FRANCE)
Tél. : 04 76 41 60 60**

FAIT A MEYLAN, LE

NOM ET QUALITE DU SIGNATAIRE :

Monsieur F. BRUN, Directeur général de la SAMES

SIGNATURE :

PLAQUE DE CONFORMITE MACHINE

		
MATERIEL : MACHINE DE PROJECTION ELECTROSTATIQUE		
N° :	ANNEE :	

Made in France		Meylan Grenoble

**MESURES DE BRUIT AU POSTE DE TRAVAIL
CONFORMEMENT AU JOURNAL OFFICIEL
DU 7/8/92, REGLEMENTATION MACHINES
ANNEXE 1 - SECTION 8 DU TITRE 1^{er} - DECRET 92.767**

LE FABRICANT :

**SAMES SA, Chemin de Malacher
38240 MEYLAN (FRANCE)**

DECLARE QUE, CONCERNANT LE SOUS-ENSEMBLE DESIGNÉ CI-DESSOUS :

CABINE DE POUDRAGE TYPE PVH

REFERENCE :

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A, mesuré au poste de travail
est de (*) : dB(A).

(*) : à indiquer s'il est supérieur à 70 dB(A).
Si ce niveau est inférieur ou égal à 70 dB(A),
ce fait doit être mentionné.

La valeur maximale de pression acoustique instantanée pondérée C, mesurée au poste de
travail est de (*) : dB(C).

(*) : à mentionner si et seulement si le niveau
de pression acoustique est supérieur ou égal à
85 dB(A).

FAIT A _____ , LE

NOM ET QUALITE DU RESPONSABLE DES MESURES :

SIGNATURE :