

# Manuel d'utilisation



## Shaker *Viba 15* & *Viba 25*

Numéro de machine:	
Année de fabrication	

**Collomix<sup>®</sup>**



## Table des matières

<b>1. Vue générale</b> .....	<b>3</b>
1.1 Présentation des éléments de la machine .....	3
1.2 Variantes .....	4
1.3 Présentation des éléments de commande .....	5
<b>2. Généralités</b> .....	<b>6</b>
2.1 Domaine d'utilisation de la machine .....	6
2.2 Mode de fonctionnement .....	6
<b>3. Consignes de sécurité</b> .....	<b>7</b>
3.1 Pièces essentielles de sécurité .....	8
<b>4. Mise en service</b> .....	<b>9</b>
4.1 Installation de la machine – consignes de transport .....	9
4.2 Démontage des sécurités de transport.....	9
4.3 Montage du plateau de chargement et de la poignée de porte.....	9
4.4 Déplacement de la machine.....	10
4.5 Déverrouillage manuel de la porte.....	10
<b>5. Fonctionnement</b> .....	<b>11</b>
5.1 Mise sous tension de la machine .....	11
5.2 Essai .....	11
5.3 Positionnement du pot .....	11
5.4 Démarrage du cycle de mélange.....	12
5.5 Terminer le cycle de mélange.....	12
5.6 Stand-by.....	12
5.7 Déclenchement de la fonction ARRÊT D'URGENCE .....	13
5.8 Temps moyens de mélange.....	13
<b>6. Déroulement du programme</b> .....	<b>14</b>
6.1 Mise sous tension.....	14
6.2 Cycle de mélange .....	14
<b>7. Le menu maintenance</b> .....	<b>15</b>
7.1 Activation du menu maintenance .....	15
7.2 Guide de l'utilisateur.....	16
7.3 Déroulement du menu maintenance .....	17
7.4 Réglage des paramètres de fonctionnement .....	18
7.4.1 Test de fonctionnement des ouvertures d'interrupteurs (TEST OUTPUTS) .....	18
7.4.2 Modifier les temps de mélange (TIME 1 – 3).....	18
7.4.3 Point de commutation serrage petit/grand (SMALL POT HEIGHT) .....	19
7.4.4 Ouverture et fermeture de l'unité de mélange (DC-MOT FREERUN) .....	19
7.4.5 Réglage de fin de course de l'unité de mélange (DC-MOT ENDPOS) .....	20
7.4.6 Réglage petite pression de serrage (DC-MOT CLAMP LOW).....	21
7.4.7 Réglage grande pression de serrage (DC-MOT CLAMP HIGH) .....	22
7.4.8 Commutation du moteur de mélange (SHAKER MOT) .....	23
7.4.9 Mémorisation des modifications (SAVE TO EPROM).....	23
7.4.10 Désactiver le menu maintenance.....	24

<b>8. Descriptif de la platine de commande</b> .....	<b>25</b>
8.1 Pulsateur de rotation.....	26
8.2 Contacteur de porte.....	27
8.3 Moteur de mélange.....	28
<b>9. Messages et recherches de défauts</b> .....	<b>29</b>
9.1 Enlever les messages.....	29
9.2 Initialiser.....	30
9.3 Messages de défauts.....	31
<b>10. Entretien et maintenance</b> .....	<b>32</b>
10.1 Vérification.....	32
10.2 Nettoyage.....	32
10.3 Cadence d'entretien.....	32
10.4 Check-list d'entretien.....	33
10.5 Liste des pièces détachées.....	34
10.6 Vues éclatées.....	39
10.6.1 Carrosserie.....	39
10.6.2 Carrosserie VIBA 15.....	40
10.6.3 Carrosserie VIBA 15 & VIBA 25 INOX.....	41
10.6.4 Carrosserie VIBA 25.....	42
10.6.5 Carrosserie VIBA 25 DOOR.....	43
10.6.6 Porte VIBA 15 und VIBA 15-25 INOX.....	44
10.6.7 Porte VIBA 25.....	45
10.6.8 Porte VIBA 25 DOOR.....	46
10.6.9 Guidage de portes coulissantes VIBA 25 DOOR.....	47
10.6.10 Chassis de mélange VIBA 15.....	48
10.6.11 Chassis de mélange VIBA 25.....	49
10.6.12 Moteur de serrage VIBA 25.....	50
10.6.13 Chassis oscillant VIBA.....	51
10.6.14 Transmission VIBA 15-25.....	52
10.6.15 Unité de commande VIBA.....	53
<b>11. Appendice</b> .....	<b>54</b>
11.1 Données techniques.....	54
11.2 Garantie.....	54
11.3 Mise au rebut et recyclage.....	55
11.4 Déclaration de conformité CE.....	55

## 1. Vue générale

### 1.1 Présentation des éléments de la machine



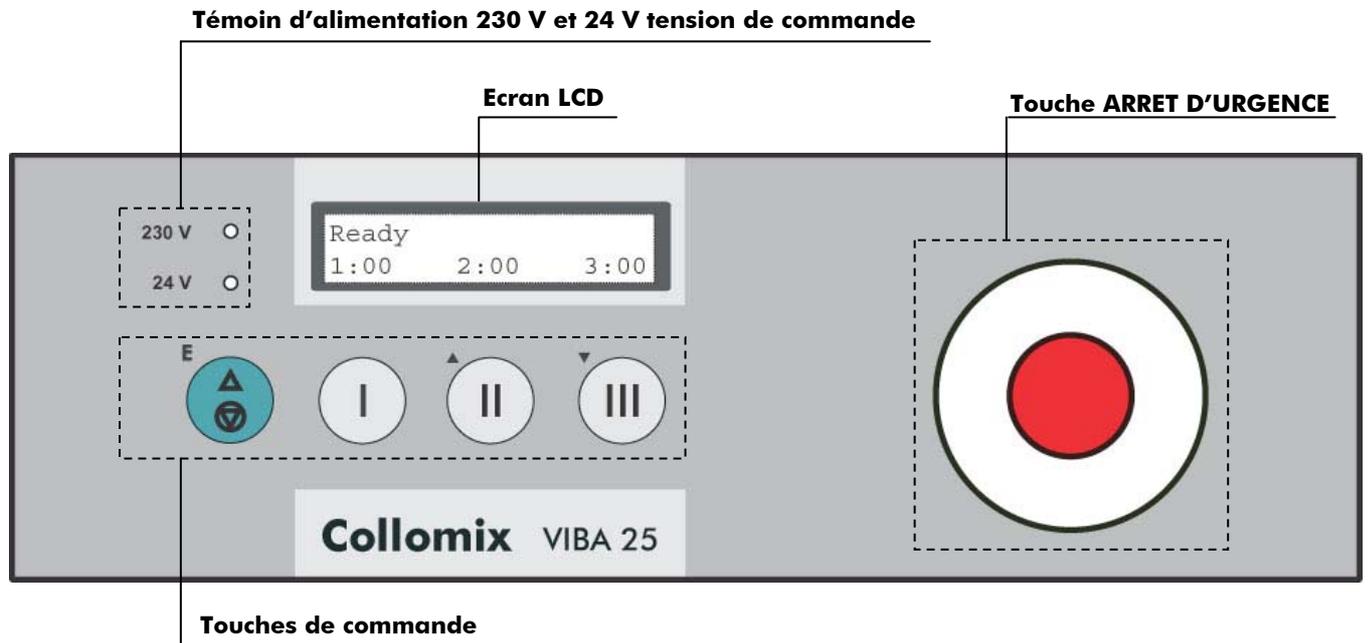
### Éléments de la machine

1. Table de mélange	5. Bloc de commande
2. Déverrouillage manuel de porte	6. Porte
3. Plateaux de serrage	7. Plateau de chargement
4. Interrupteur général	8. Roulettes

## 1.2 Variantes

 A vertical industrial shaker with a dark green frame and a light grey top. The mixing drum is white with the 'Collomix' logo. It has a control panel on top with a digital display and a red emergency stop button.	 A vertical industrial shaker with a dark green frame and a light grey top. The mixing drum is white with the 'Collomix' logo. It has a control panel on top with a digital display and a red emergency stop button. The front panel is made of stainless steel.
<p><b>VIBA 15</b></p>	<p><b>VIBA 15 INOX &amp; VIBA 25 INOX</b></p>
 A vertical industrial shaker with a dark green frame and a light grey top. The mixing drum is white with the 'Collomix' logo. It has a control panel on top with a digital display and a red emergency stop button.	 A vertical industrial shaker with a dark green frame and a light grey top. The mixing drum is white with the 'Collomix' logo. It has a control panel on top with a digital display and a red emergency stop button. The front panel is made of dark green material with a door.
<p><b>VIBA 25</b></p>	<p><b>VIBA 25 DOOR</b></p>

### 1.3 Présentation des éléments de commande



#### Touches de commandes

	<b>Touche E</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>OUVERTURE</b> de la mâchoire de serrage</li> <li>• <b>RESET</b> – „mode stand-by“</li> <li>• <b>STOP</b> – Cycle de mélange arrêté avant sa fin</li> <li>• <b>CONFIRMATION</b> des messages</li> </ul>
	<b>Touche I</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Temps de mélange I</b> (réglage usine 1.00 minute)</li> </ul>
	<b>Touche II</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Temps de mélange II</b> (réglage usine 2.00 minute)</li> </ul>
	<b>Touche III</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Temps de mélange III</b> (réglage usine 3.00 minute)</li> </ul>

## 2. Généralités

Lisez s.v.p. attentivement cette notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant la mise en route de la machine et suivez ces consignes précisément.

Conservez soigneusement ce manuel et gardez-le à portée de main.

Cette machine ne doit être utilisée que par des personnes ayant pris connaissance du contenu de ce manuel et des consignes en matière de sécurité du travail et de prévention des accidents.

Les parties des textes de ce manuel concernant des points importants en matière de fonctionnement et de sécurité sont imprimés en caractères gras.



### Pictogrammes et symboles utilisés



Le symbole „attention“ indique un danger physique pour les personnes et doit être impérativement pris en compte.



Le symbole „stop“ indique des situations pouvant entraîner des dommages matériels sur la machine.



Le symbole „danger tension électrique“ désigne des pièces sous tension pouvant présenter une mise en danger.

### 2.1 Domaine d'utilisation de la machine

Le Viba 25 est un mélangeur stationnaire pour des bidons fermés étanches, ronds, rectangulaires ou ovales, en métal ou matière plastique.

Tous les types de peintures, colorants, laques pour bâtiment ou industrielles, ainsi que tous les matériaux de faible viscosité peuvent être mélangés.

Le domaine d'utilisation s'étend du détaillant au grossiste en peintures, aux industries des peintures, laques et chimiques, jusqu'aux industries et activités proches ou apparentées. Ce mélangeur est particulièrement indiqué comme composant d'un système de mise à la teinte.

Des pots d'une hauteur de 40 mm à 400 mm et d'une base maximale de 340 x 370 mm peuvent être traités.

**La machine ne doit pas être utilisée dans des zones où des atmosphères à risque d'explosion peuvent se former soit en permanence, soit occasionnellement.**



### 2.2 Mode de fonctionnement

Le matériau contenu dans le bidon enserré est sollicité par l'utilisation de forces d'inertie linéaires et mélangé par un mouvement orbital de vibrations alternées.

Ce principe de mélange assure une préparation rapide de matériaux de faibles viscosités.

Les temps de mélange sont programmables à souhait par le technicien de maintenance et peuvent être choisies à partir du clavier (réglage en usine 60, 120 et 180 secondes).

### 3. Consignes de sécurité

**Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les consignes de sécurité et suivez-les scrupuleusement.**

Lors de l'installation de la machine, respectez les normes électriques de vos locaux et les consignes contenues dans ce manuel.

Lors de l'installation de la machine ou lors de déplacements de celle-ci, portez des chaussures de sécurité.

Assurez-vous d'une bonne assise de la machine.

Conservez le lieu de travail rangé et propre. N'installez pas la machine dans des locaux humides. Assurez-vous d'un bon éclairage et d'une bonne accessibilité du lieu de travail.

Conservez des tiers éloignés de la zone de travail.

**Fermer la machine quand elle n'est pas utilisée. Danger de blessure par des éléments saillants.**

Vérifier que le câble d'alimentation soit posé correctement et bien protégé. Protégez le câble et la prise de la chaleur, d'arêtes coupantes, de l'huile et de l'acide et vérifiez régulièrement qu'il n'y a pas d'endommagement. N'utilisez, si nécessaire, que les rallonges et prises soient homologuées.

**Ne surchargez pas la machines, à savoir, vérifier le poids et le diamètre des pots.**

Ne soulevez pas seul les pots grands et lourds jusqu'à la machine.

N'utilisez que des pots stables et en bon état. Sans cela il y a risque d'explosion du pot

Le pot à mélanger doit être hermétiquement fermé.

**Avant le démarrage du mélange, assurez-vous que le pot est bien centré sur le plateau. Fixer l'anse avec un caoutchouc ou du ruban adhésif.**

Entretenez soigneusement la machine. Vérifiez la bonne mobilité, sans effort, des pièces en mouvement. Enlevez sans tarder les résidus de matières et la crasse. Respectez les consignes d'entretien.

**Ne nettoyez jamais la machine avec un nettoyeur haute pression.**

Vérifiez la fonctionnalité et la propreté des dispositifs de sécurité.

**En cas d'endommagement de la porte ou de la vitre acrylique, ne plus utiliser la machine. En cas de bris de la vitre acrylique, ne pénétrez pas l'intérieur de la machine! Les pièces mobiles de la machines représentent un danger de blessures.**

**Ne pas utiliser la machine si des pièces de carrosserie manquent. Débranchez la machine! Danger accru!**

A la suite de travaux d'entretien et avant la mise en route, vérifiez que tous les outils de réglage et les clés ont été retirés de la machine.

**Vérifiez régulièrement que la machine soit en bon état de marche au niveau de toutes les pièces, vérifiez l'absence d'endommagements. Les réglages et mises au point ne seront effectués que par le fabricant ou un technicien habilité.**



N'utilisez que des pièces de rechange d'origine.

**En cas d'interrupteurs ou dispositifs de sécurité défectueux, ne plus utiliser la machine.**

**Lors de travaux d'entretien, débranchez toujours la machine.**

**Le Viba 25 ne doit pas être utilisé d'une manière différente de celle décrite dans ce manuel.**

Et ceci particulièrement comme suit:

- utilisation de la machine alors que manque une pièce de carrosserie.
- utilisation de la machine alors qu'une pièce est défectueuse.
- chuintage ou neutralisation de dispositifs de sécurité.
- utilisation de la machine dans des zones avec atmosphère à risque d'explosion.
- utilisation et montage de pièces de rechange n'étant pas d'origine.
- un temps de mélange trop long, supérieur à 20 minutes pourrait provoquer l'éclatement du pot.

### 3.1 Pièces essentielles de sécurité

#### Carrosserie fermée

La carrosserie ouvrable seulement avec des outils forme un dispositif de sécurité solide et séparé.

#### Porte de la machine avec verrouillage

La porte verrouillable est une sécurité séparée. Porte ouverte, la machine ne peut pas être démarrée. La porte est déverrouillée après la fin du cycle de mélange et le desserrage du pot.

#### Fonction arrêt d'urgence:

En cas d'urgence, la fonction arrêt d'urgence:

- coupure effective de l'alimentation électrique du système de serrage qui provoque donc
- une immobilisation de la machine.
- en cas de besoin immobilisation de la machine pendant le mélange.

## 4. Mise en service

### 4.1 Installation de la machine – consignes de transport

Le shaker Viba 25 est livré sur palette en bois dans un carton réutilisable.

Soulevez la machine de la palette avec un engin de levage adéquat. Vérifiez particulièrement que sur le dessous de la machine aucune pièce portante ne soit endommagée ou faussée. Poids: 168 kg

**Installez la machine sur un sol résistant et de plain-pied. Contrôlez l'alignement de la machine avec une balance à niveau et si besoin compensez les inégalités du sol grâce aux pieds réglables en hauteur, clé de 17.**

**Les pieds de la machine doivent toujours être réglés à un minimum de hauteur pour assurer un fonctionnement sans incident.**



### 4.2 Démontage des sécurités de transport

**Pour éviter des endommagements lors du transport, l'unité de mélange est fixée avec des sangles de serrage. Avant la mise en marche, ces sécurités doivent être démontées!**

Mettez la machine en marche grâce à l'interrupteur principal (4). Une fois que la machine est allumée, **READY** apparaît sur l'écran LCD et les portes peuvent être ouvertes manuellement.

**Pour le transport du VIBA 25, la sécurité de transport doit toujours être assurée. La vibration de l'unité de mélange peut engendrer par inobservation à la destruction de la machine.**



**Sangle d'amarrage**

### 4.3 Montage du plateau de chargement et de la poignée de porte

**Plateau et poignée sont livrés séparément.**

Pour le montage, la porte de shaker doit être ouverte. Pour ouvrir, procédez comme décrit dans 5.1

Montez la poignée de porte et le plateau de chargement avec les fixations fournies, comme indiqués sur les photos ci-contre.

## 4.4 Déplacement de la machine

Le shaker Viba 25 est muni de deux roulettes situées à l'avant de la carrosserie. Ces roulettes permettent de déplacer facilement le mélangeur sans grand effort sur de courtes distances.

- Empoignez d'une main l'encadrement de porte et maintenez l'appareil avec l'autre main par la partie supérieure de la carrosserie.
- Faites doucement basculer la machine vers vous jusqu'à ce que les roulettes reposent sur le sol.
- Maintenant, l'appareil peut être déplacé.



**empoignez la machine**



**déplacez la machine**

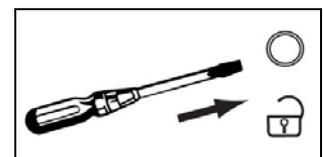
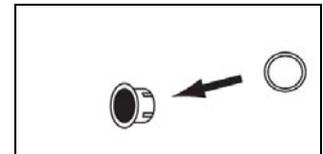
## 4.5 Déverrouillage manuel de la porte

Le shaker Viba 25 est équipé d'un verrouillage de sécurité de porte. Après le démarrage du cycle de mélange, la porte est verrouillée, empêchant son ouverture pendant le fonctionnement. Pour les besoins de maintenance, la porte peut être déverrouillée manuellement.

### Déverrouillage

- Enlever le cache plastique sur la gauche de la machine.
- Pousser avec une clé à 3 pans sur le bouton du verrouillage de la portière.
- Ouvrir la porte.

**Ne jamais utiliser la machine avec un dispositif de sûreté défectueux ou modifié.**



## 5. Fonctionnement

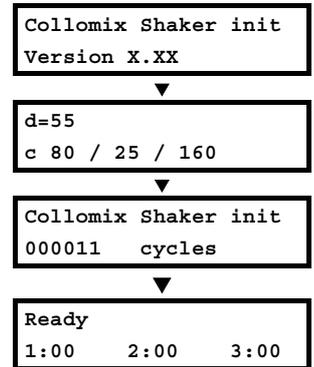
### 5.1 Mise sous tension de la machine

La machine est mise sous tension grâce à l'interrupteur principal (4).

Après sa mise sous tension, le shaker procède à une initialisation. A la fin de l'initialisation, **READY** apparaît sur l'écran.

Si des défauts apparaissent lors de l'initialisation, celles-ci seront indiquées sur l'écran.

Informations supplémentaires sous messages et recherches de défauts.



**Indications LCD:  
Initialisation**

### 5.2 Essai

Lors de la mise en route ou après des travaux de maintenance ou réparation, un test avec un pot vide devrait être effectué.

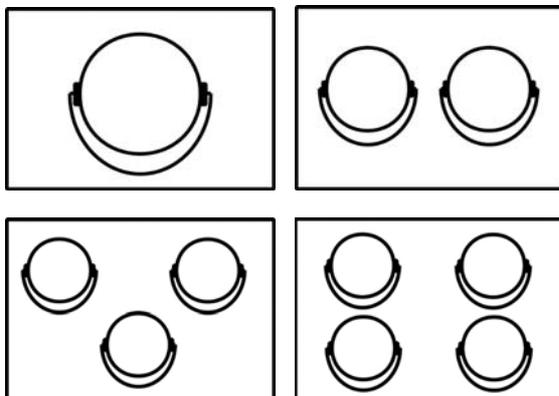
Enlevez les boulons de sécurité de transport, les outils et tous autres objets d'intérieur de la machine.

Si la machine bouge pendant son fonctionnement, stabilisez-la en réglant la hauteur des pieds. La machine ne doit pas être mise en route si elle se trouve sur sa palette.

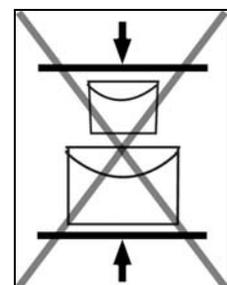
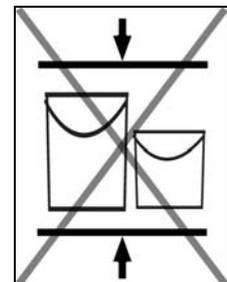


### 5.3 Positionnement du pot

- En pressant la **touche E**, enlevez le message **ouvrir porte**, ou mode „**STAND-BY**“
- En pressant la **touche E**, ouvrez suffisamment les mâchoires en fonction de la taille du pot.
- Centrez le bidon sur le plateau de mélange et **fixer l'anse avec un élastique ou du ruban adhésif**. Plusieurs pots de même taille peuvent être mélangés simultanément. Pour cela, assurez-vous d'une disposition symétrique des bidons sur le plateau de mélange.



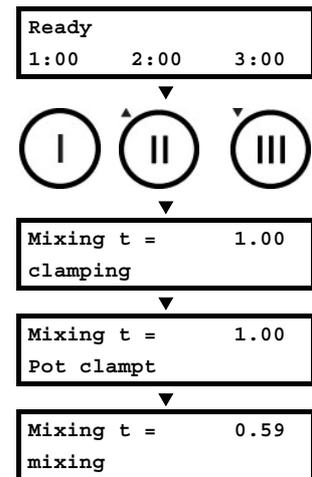
**Disposition des pots**



**Ne pas superposer les pots!**

## 5.4 Démarrage du cycle de mélange

- Le cycle de mélange ne peut démarrer que lorsque les portes sont fermées.
- Démarrez le cycle de mélange en pressant une des **touches de temps I à III**. Les temps de mélange correspondant aux touches sont affichés sur l'écran.
- Le pot est enserré dans l'unité de mélange et le cycle de mélange démarre.
- Le temps de mélange restant est affiché sur l'écran pendant le cycle de mélange.



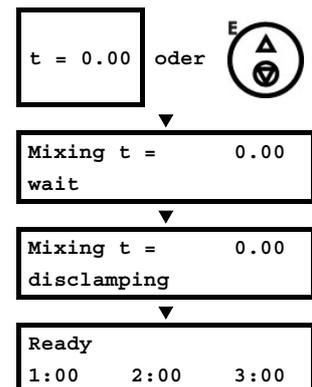
**Indication LCD:**  
**Démarrage cycle de mélange**

## 5.5 Terminer le cycle de mélange

**A la fin du temps choisi**, le cycle de mélange est arrêté automatiquement. Les mâchoires de serrage s'ouvrent le verrouillage de porte est désactivé. La porte peut être ouverte et le pot retiré.

En appuyant sur la **TOUCHE E**, le cycle de mélange peut être interrompu **avant la fin du temps choisi**. Le cycle de mélange est stoppé normalement, les mâchoires s'ouvrent, la porte est déverrouillée.

Le shaker est prêt pour un autre mélange. **En fin de travaux, la machine doit être mise hors tension grâce à l'interrupteur général!**

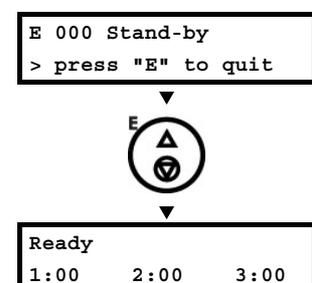


**Indication LCD: Fin du cycle de mélange**

## 5.6 Stand-by

Au bout d'environ 60 minutes sans utilisation, le shaker Viba 25 se met en mode Stand-by. Tous les éléments non sollicités sont déconnectés, la porte ne peut être ouverte.

**Le mode stand-by est désactivé en appuyant sur la touche E.** La machine se retrouve en position de base, la porte peut être ouverte.



**Indication LCD:**  
**Stand-by**

## 5.7 Déclenchement de la fonction ARRÊT D'URGENCE

Si pendant le mélange une situation présentant un risque pour l'utilisateur ou la machine apparaît ou si un pot fuit, une anse se détache, etc. **Enfoncez la touche d'arrêt d'urgence** pour déconnecter la machine.

Après sa déconnection, l'unité de mélange arrête sa course et reste dans la position atteinte.

La touche d'Arrêt d'urgence doit être **désactivée manuellement**, pour cela tourner le bouton rouge dans le sens des aiguilles d'une montre.

Après la désactivation de l'Arrêt d'urgence, le message sur l'écran est supprimé en actionnant la **touche E**.

L'unité de mélange se desserre automatiquement, la porte est déverrouillée et le pot peut être retiré.

### **ATTENTION !**

**L'arrêt d'urgence interrompt seulement le déroulement du programme, la machine n'est pas mise hors tension !  
Pour des travaux d'entretien ou réparation il faudra donc toujours débrancher la machine !**

## 5.8 Temps moyens de mélange

Le shaker Viba 25 dispose de 3 temps de mélange au choix, programmables par un technicien de maintenance.

Le temps de mélange est déterminé par les spécificités du matériau. Les temps indiqués ci-dessous ne sont donnés qu'à titre d'orientation. Dans certains cas des temps de mélange plus longs seront nécessaires pour obtenir de bons résultats.

Matériau	Temps de mélange
Laques bâtiment et industrie	- 60 sec
Dispersions	60 - 150 sec
Enduits	150 - 240 sec.

E 020 Emergency stop  
> unlock switch



Ready  
1:00 2:00 3:00

**Indication LCD:  
ARRÊT D'URGENCE**



## 6. Déroulement du programme

### 6.1 Mise sous tension

Après la mise sous tension par l'interrupteur général, le shaker Viba 25 procède à un auto-test et initialise son programme de commande. Plus d'infos au chapitre 6

- Indication de la version du software  

Collomix Shaker init
Version X.XX
- Indication des paramètres du système interne  

d=55
c 80 / 25 / 160
- Indication des cycles déjà écoulés  

Collomix Shaker init
000011 cycles
- Indication de base. Pas de défaut. Le mélange peut démarrer.  

Ready
1:00    2:00    3:00

### 6.2 Cycle de mélange

- Le cycle de mélange ne peut être démarré qu'à partir de l'indication de base.  

Ready
1:00    2:00    3:00
- Choix du temps de mélange par pression d'une des touches I à III. Le temps correspondant apparaît à l'écran.  

- Le temps de mélange sélectionné apparaît à gauche de l'écran LCD. Le pot est enserré.  

Mixing t =    1.00
clamping
- Le serrage du pot est terminé  

Mixing t =    1.00
Pot clampt    80
- Le cycle de mélange débute. Le temps de mélange restant est indiqué à droite de l'écran.  

Mixing t =    0.59
mixing
- Le cycle de mélange a été stoppé à la fin du temps de mélange.  

Mixing t =    0.00
wait
- Le pot est desserré.  

Mixing t =    0.00
disclamping
- La porte peut être ouverte et le pot retiré. Le shaker Viba 25 est prêt pour un autre cycle de mélange.  

Ready
1:00    2:00    3:00

## 7. Le menu maintenance

Dans le menu maintenance, divers paramètres tels que temps de mélange, vitesse, pression de serrage peuvent être réglés. Ces paramètres ont été réglés en usine de telle sorte qu'ils ne nécessitent normalement aucune modification.

**Le réglage des paramètres est indiqué sur une étiquette placée à côté de *Platine de commande*.**

Lors d'un changement de platine, ces paramètres seront repris pour paramétrer la nouvelle platine.

**Des modifications dans le menu maintenance ne seront effectués que par des personnels habilités et formés à cet effet. Pas de garantie ou recours possible pour des dommages dus à des modifications des paramètres.**

PARAMETER	Collomix VIBA	XXXXXX
	CLAMP HIGH	— kg
	CLAMP LOW	— kg
	SMALL POT HEIGHT	— mm
	ENDPOS	—

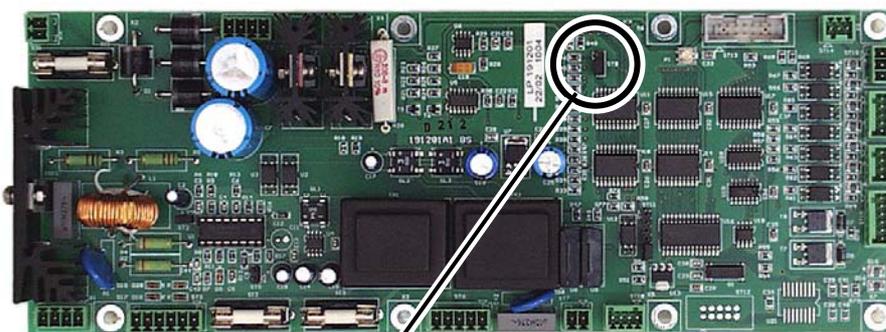
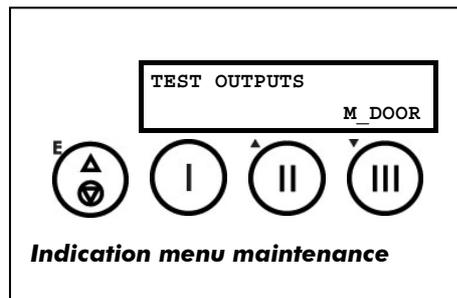
### Réglage usine

### 7.1 Activation du menu maintenance

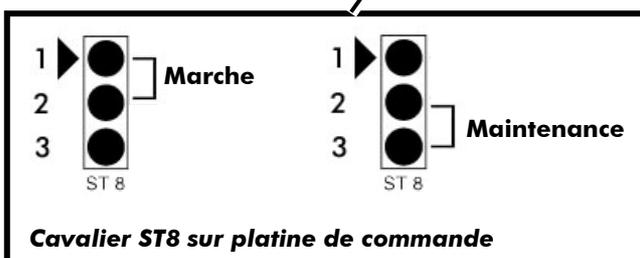
Le menu service est activé en positionnant le cavalier ST8 sur la platine de commande.

**Attention: Ces travaux ne doivent être effectués que par des personnels autorisés. Lorsque le carter du bloc de commandes est ouvert, des éléments de la platine sous tension sont accessibles. En cas d'éloignement de la machine, vérifier qu'elle est hors tension et s'assurer qu'elle ne soit pas manipulée!**

- Mise de la machine hors tension par l'interrupteur principal
- Enlever le recouvrement du boîtier de commandes
- Positionner sur SERVICE le cavalier ST8 sur platine de commande
- Mise de la machine sous tension par l'interrupteur principal
- Le menu maintenance est indiqué sur l'écran

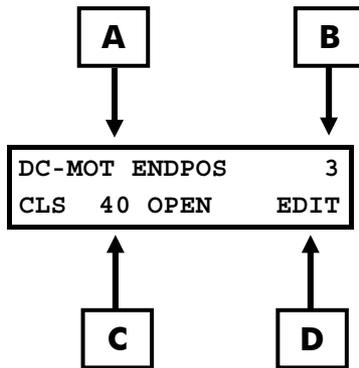


Platine de commande



Cavalier ST8 sur platine de commande

## 7.2 Guide de l'utilisateur



### A- Etape du menu

La description de l'étape en cours du menu est indiquée en haut à gauche de l'écran.

### B - Valeurs d'exploitation

Valeurs restituées pour la pression de serrage et le courant absorbé. La cohérence sera déterminée grâce au tableau de coordonnées du descriptif du menu. (Voir 7.4 réglage des paramètres de fonctionnement)

### C - Paramètres

Valeurs de réglages pour la pression de serrage et le courant. La cohérence sera déterminée grâce au tableau de coordonnées du descriptif du menu.

### D - Saisies clavier

La fonction indiquée sera déclanchée par la touche située au dessous de l'indication.

**L'étape suivante du menu est appelée en actionnant la touche E.**



### 7.3 Déroulement du menu maintenance

Test de fonctionnement  
du verrouillage de porte

Modification du temps 1

Modification du temps 2

Modification du temps 3

Point de commutation  
pression serrage  
faible/haut\*

\*seulement pour VIBA 25

Ouverture et fermeture manuelles  
de l'unité de mélange

Fin de course en butée de  
l'unité de mélange

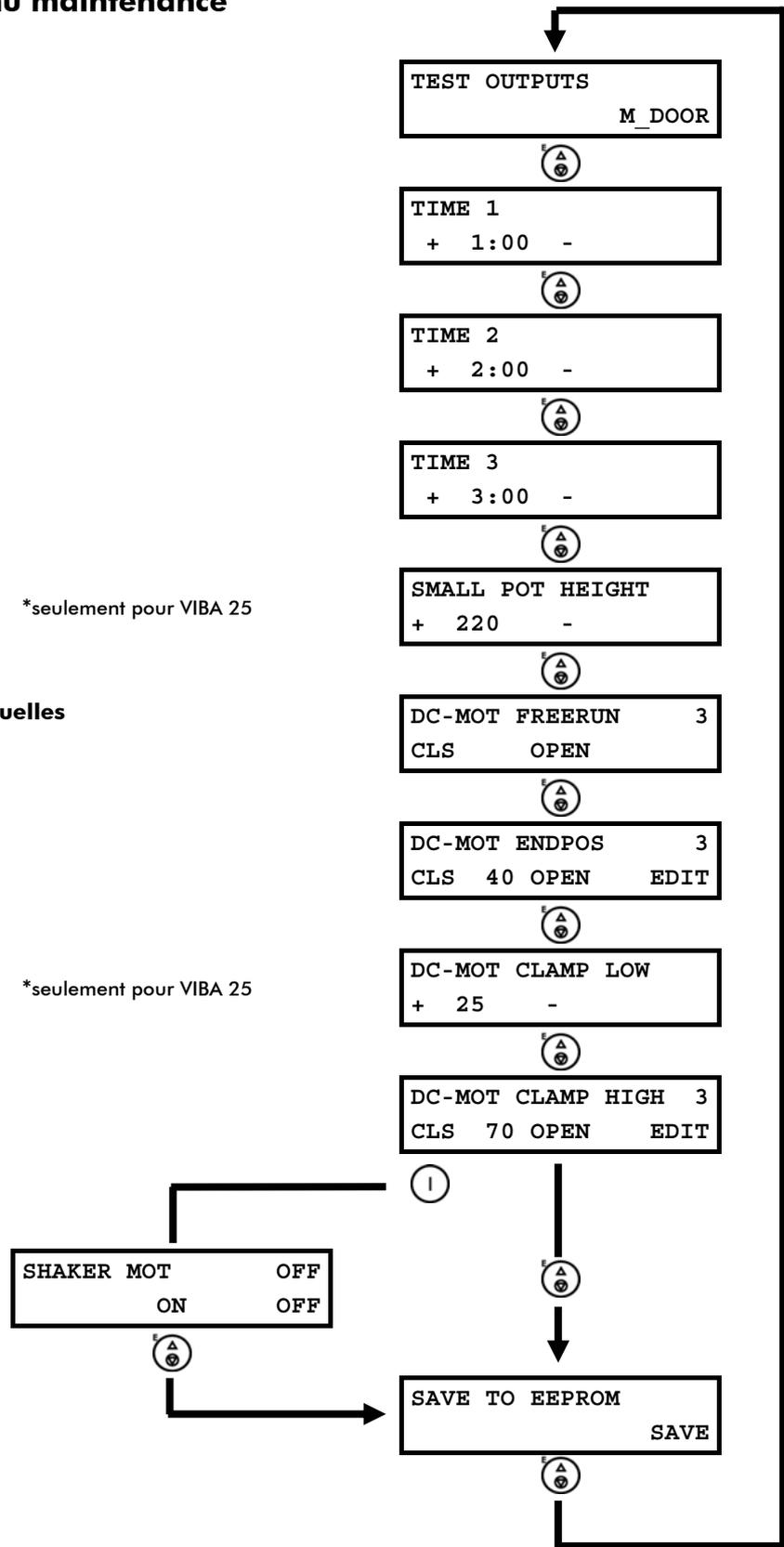
Pression de serrage pour  
petits pots\*

\*seulement pour VIBA 25

Pression de serrage pour  
grands pots

Commutation du moteur  
de mélange

Mémoriser les  
modifications



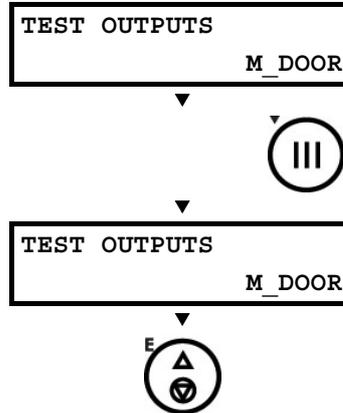
## 7.4 Réglage des paramètres de fonctionnement

### 7.4.1 Test de fonctionnement des ouvertures d'interrupteurs (TEST OUTPUTS)

- Dans le menu TEST OUTPUTS, le fonctionnement du verrouillage de porte peut être testé:

Touche III (M DOOR) verrouillage de porte

Pendant la pression de la touche, la porte est déverrouillée.



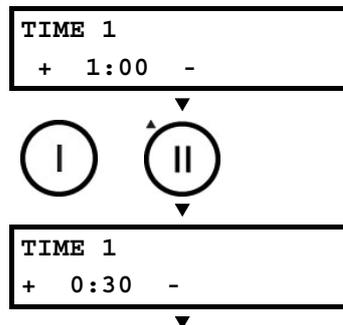
- En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée

### 7.4.2 Modifier les temps de mélange (TIME 1 – 3)

Les touches I à III peuvent être réglées sur 3 temps différents de mélange. Le réglage d'usine peut être modifié, selon les besoins, par tranche de 10 sec. [m:ss]:

- Réglage du temps de mélange 1

Touche I ( + )      augmenter le temps  
Touche II ( - )     diminuer le temps

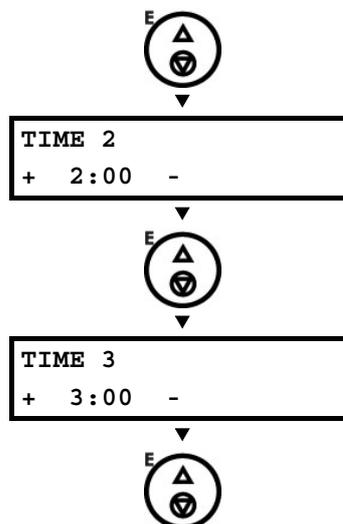


- Le temps déterminé est affiché sur l'écran

- En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée

- Réglage du temps de mélange 2

voir réglage temps 1



- Réglage du temps de mélange 3

voir réglage temps 1

### 7.4.3 Point de commutation serrage petit/grand (SMALL POT HEIGHT) \*seulement pour VIBA 25

Avec le Viba, les pots petits ou grands sont serrés avec une pression différente. La pression de serrage est automatiquement déterminée en fonction de la hauteur atteinte par le plateau de serrage.

**Les petits pots** sont maintenus avec une pression inférieure. Une pression trop importante entraînerait un éclatement des petits pots aux parois plus fines. Les petits pots sont donc serrés avec une pression déterminée par l'étape du menu DC-MOT CLAMP LOW (voir 7.4.6)

**Les grands pots** nécessitent une pression plus importante pour un maintien correct. La construction de ces pots tolère une pression plus importante. Les grands pots sont donc serrés avec une pression déterminée par l'étape du menu DC-MOT CLAMP HIGH (voir 7.4.7)

Le point de commutation entre petit et grand serrage est réglé par la valeur SMALL POT HEIGHT. **La valeur de réglage représente l'ouverture de l'unité de mélange en millimètres** depuis la petite pression (CLAMP LOW) jusqu'à la grande pression (CLAMP HIGH).

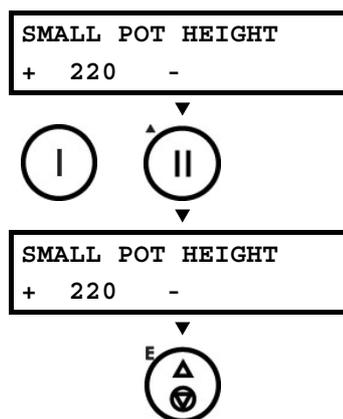
La valeur CLAMP HEIGH est à régler de telle manière que le point de commutation se situe entre petit et grand pot.

- **Réglage du point de commutation petit/grand pot**

Touche I (+): augmenter la pression  
Touche II (-): diminuer la pression

La pression choisie représente l'ouverture de l'unité de mélange en mm

- En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée.



### 7.4.4 Ouverture et fermeture de l'unité de mélange (DC-MOT FREERUN)

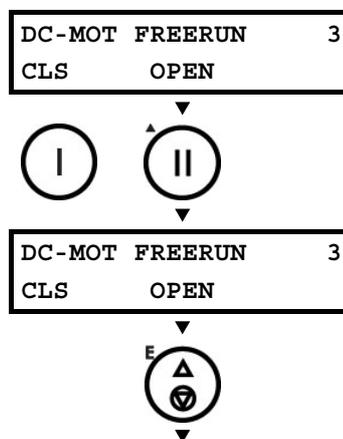
Le fonctionnement du moteur de serrage est testé dans l'étape du menu **DC-MOT FREERUN**.

- **Ouverture et fermeture manuelle de l'unité de mélange**

Touche I (CLS): ouvrir l'unité  
Touche II (OPEN): fermer l'unité

Durant la pression sur la touche, l'unité s'ouvre ou se ferme

- En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée.



### 7.4.5 Réglage de fin de course de l'unité de mélange (DC-MOT ENDPOS)

L'unité de mélange est ouverte/fermée grâce à un moteur en courant continu, dont l'énergie absorbée est contrôlée.

Lorsque la position maximum est atteinte, l'énergie absorbée du moteur dépasse la valeur déterminée du seuil et le moteur de serrage est déconnecté.

Le paramètre réglé en usine pour la fin de course a été choisi de manière à ce que l'unité de mélange atteigne sa position maximum sans déconnection prématurée.

Avant de modifier le paramètre DC-MOT ENDPOS, vérifier que la vis sans fin n'est ni encrassée, ni abîmée. Le cas échéant, la nettoyer ou la lubrifier comme indiqué dans les consignes d'entretien.

Une valeur supérieure pour DC-MOT ENDPOS signifie une absorption supérieure de courant et entraîne une puissance supérieure du moteur de serrage. La valeur ne doit cependant pas être trop grande car cela conduirait un blocage de la vis sans fin.

Le seuil énergétique **DC-MOT ENDPOS n'a aucune influence sur la pression de serrage**. La puissance de serrage est réglée dans le menu par DC-MOT CLAMP HIGH (voir 7.4.6) et DC-MOT CLAMP LOW (voir 7.4.6).

- **Réglage du seuil énergétique pour l'ouverture et la fermeture de l'unité**

Touche I (CLS): fermer l'unité

Touche II (OPEN): ouvrir l'unité

L'unité s'ouvre ou se ferme jusqu'à ce que le seuil soit atteint.

Touche III (EDIT): changer le paramètre

DC-MOT ENDPOS	3
CLS 30 OPEN	EDIT



- **Régler le seuil énergétique tel que l'unité atteigne sans problème sa fin de course:**

Touche I (+): augmenter la valeur

Touche II (-): diminuer la valeur

DC-MOT ENDPOS	
+ 40 -	



DC-MOT ENDPOS	3
+ 42 -	



DC-MOT ENDPOS	3
CLS 42 OPEN	EDIT



- **Retour au menu principal en actionnant la touche E**

- **En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée**

#### 7.4.6 Réglage petite pression de serrage (DC-MOT CLAMP LOW) \*seulement pour VIBA 25

La pression de serrage et donc la force avec laquelle le pot est maintenu entre les mâchoires peut être réglé grâce au paramètre DC-MOT CLAMP LOW ou DC-MOT CLAMP HIGH.

La valeur réglée avec CLAMP LOW sera utilisée lors du serrage lorsque le pot est plus petit que la valeur réglée sous SMALL POT HIGH (voir 7.4.3) Pour des pots plus grands, la pression déterminée par DC-MOT CLAMP HIGH est utilisée.

L'énergie absorbée par le moteur de pression est mesurée. Lorsque Le seuil est dépassé, le moteur est déconnecté.

Un réglage trop faible de la pression peut conduire à un déplacement, voire un échappement du pot de son plateau de mélange.

Un réglage trop fort de la pression peut entraîner un éclatement du pot au serrage.

##### **Réglage correct de la pression de serrage:**

Positionner le pot le plus grand et augmenter la pression jusqu'à ce qu'il soit correctement maintenu.

Pour vérifier que le pot ne bouge pas, tracer des traits de repère au stylo feutre à la base du pot avant le mélange.

Procéder de manière analogue avec un petit pot.

**Le réglage en usine pour les petits pots est à 220 kg. Pour ne pas abîmer les pots, la pression doit être réglé la plus bas possible.**

Pour le réglage de la pression, toujours utiliser les produits originaux dans les pots d'origine.

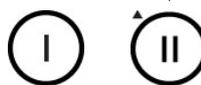
- **Modifier la pression petit pot**

DC-MOT	CLAMP	LOW
+ 20	-	

- **Réglage de la pression par modification du paramètre:**

Touche I (+): augmenter la valeur  
Touche II (-): diminuer la valeur

DC-MOT	CLAMP	LOW
+ 25	-	



DC-MOT	CLAMP	LOW
+ 25	-	

- **En appuyant sur la touche E, l'étape suivante est appelée.**



### 7.4.7 Réglage grande pression de serrage (DC-MOT CLAMP HIGH)

La valeur réglée sous CLAMP HIGH est celle utilisée lorsque le pot est plus grand que la valeur réglée sous SMALL POT HEIGHT **Réglage usine 390 kg**

Consignes pour le réglage de la bonne pression dans 7.4.6

- **Modifier la grande pression**

Touche I (CLS): fermer l'unité  
Touche II (OPEN): ouvrir l'unité  
Touche III (EDIT): modifier paramètre

DC-MOT CLAMP HIGH	3
CLS 75 OPEN	EDIT



- **Modifier le paramètre et contrôler la pression**

Touche I (+): augmenter la valeur  
Touche II (-): diminuer la valeur

DC-MOT CLAMP HIGH	3
+ 80 -	



DC-MOT CLAMP HIGH	3
+ 80 -	



- **Retour au menu principal en actionnant la touche E**

DC-MOT CLAMP HIGH	3
CLS 80 OPEN	EDIT



- **L'unité de mélange se ferme, le pot est serré.**

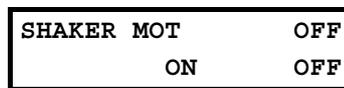
DC-MOT CLAMP HIGH	80
Pot clamped	80

SHAKER MOT	OFF
ON	OFF

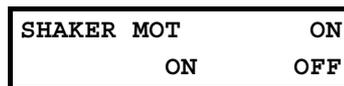
### 7.4.8 Commutation du moteur de mélange (SHAKER MOT)

Si le pot bouge pendant le mélange, la pression doit être augmentée. Si le pot est déformé la pression doit être diminuée (voir 7.4.6 und 7.4.7)

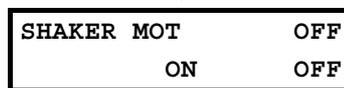
- Après le serrage d'un pot, le moteur peut être commuté.



- Démarrage du moteur en appuyant sur la touche II - ON



- Le moteur tourne jusqu'à l'enfoncement de la touche III - OFF.



- En appuyant sur la touche E, l'étape suivante du menu est appelée.

### 7.4.9 Mémorisation des modifications (SAVE TO EPROM)

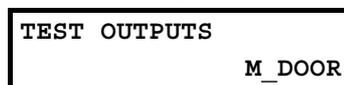
Les modifications de valeurs ne sont enregistrées qu'en actionnant la touche III (SAVE).

Si les modifications ne doivent pas être enregistrées, éteindre la machine avec l'interrupteur principal sans mémoriser. Les „anciennes“ valeurs précédemment enregistrées restent valables.

- Mémoriser les valeurs sélectionnées en actionnant la touche III (SAVE)

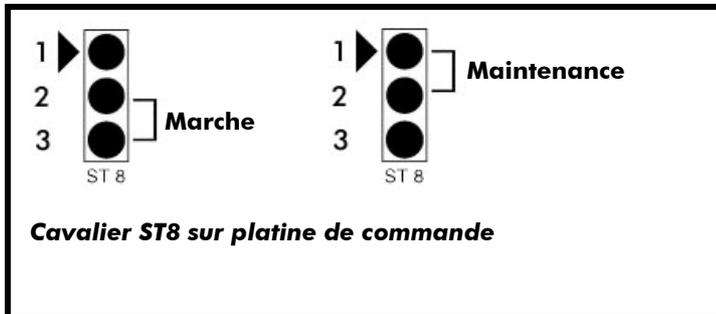


- La première étape du menu est affichée. Le menu maintenance peut être terminé



### 7.4.10 Désactiver le menu maintenance

- Eteindre la machine avec interrupteur principal
- Placer le cavalier ST8 sur BETRIEB



- repositionner le boîtier de commandes et visser
- monter le recouvrement du boîtier de commandes (POS 10.119)
- mettre la machine sous tension avec interrupteur général
- Après la mise sous tension, l'auto-test s'affiche.

- **Indication de la version software**

```
Collomix VIBA init..
Version X.XX
```

- **Indications de:**

d = DC-MOT ENDPOS  
c = CLAMP HIGH / LOW : SMALL POT HEIGHT

```
d: 40
c: 80 / 25 : 220
```

- **Indication des cycles de mélange déjà effectués boîtier**

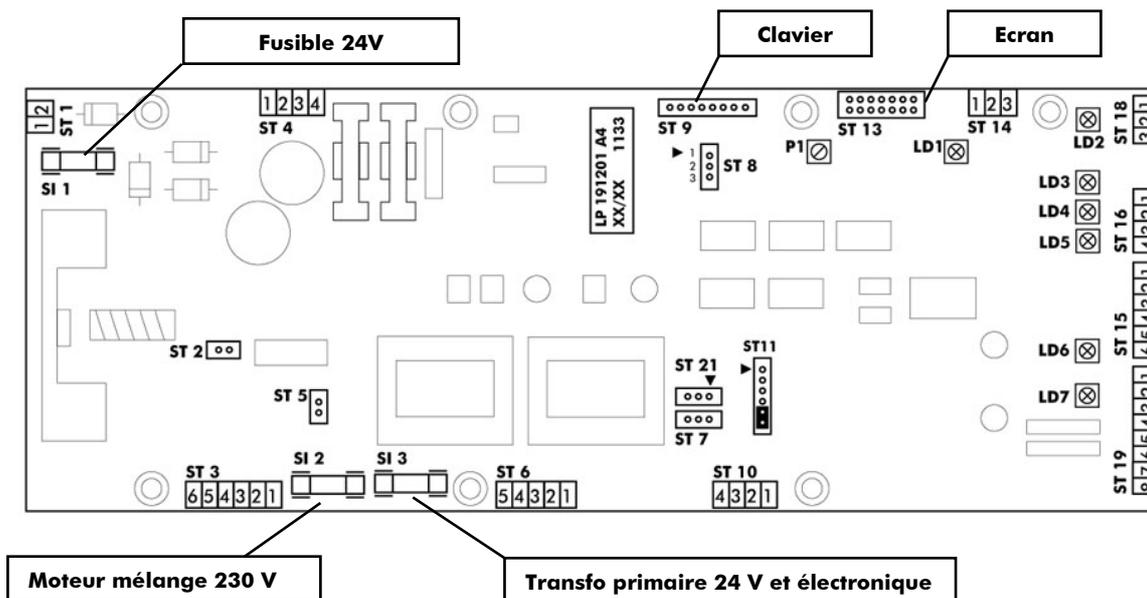
```
Collomix VIBA init..
000011 cycles
```

- **Position de base, pas de défaut. Le cycle de mélange peut démarrer.**

```
Ready
1:00 2:00 3:00
```

**Si les paramètres modifiés sont indiqués lors de l'initialisation, les modifications ont été correctement saisies et mémorisées.**

## 8. Descriptif de la platine de commande



### Fusibles:

Nr.	AMP	Fonction
SI1	6,3A T	24 V
SI2	6,3A T	Moteur mélange 230 V
SI3	4,0A T	Transfo prim.24 V/électronique

### Occupation des prises de courant:

ST 1	Câble	Fonction
1	Violet	24 V AC du transfo
2	violet	

ST 3	Câble	Fonction
1	--	Moteur mélange
2	--	
3	bleu	
4	--	
5	--	
6	noir	

ST 4	Câble	Fonction
1	1	Moteur serrage
2	--	
3	--	
4	2	

ST 6	Câble	Fonction
1	brun	230V AC du transfo
2	brun	
3	noir	L1
4	bleu	N alim. Secteur
5	vert/ jaune	PE

ST 10	Câble	Fonction
1	blanc	Arrêt d'urgence
2	--	
3	--	
4	blanc	

ST 14	Câble	Fonction
1	brun	commutateur par approche
2	noir	
3	brun	

ST 15	Câble	Fonction
1	4	aimant de porte
2	5	
3	1	+ 24 V
4	2	signal contact porte
5	--	
6	3	signal porte verrouillée

ST 18	Câble	Fonction
1	3	compte-trs vis s/fin
2	4	
3	5	

**ST 14, ST16 ne pas occupé**

### Position des cavaliers:

ST2	fermé pour BIAX/ROTA
ST5	fermé pour VIBA
ST8	1-2 Service/2-3 Marche

### Indications LED:

LD	Explication
LD 1	--
LD 2	compte-trs actionné
LD 3	--
LD 4	porte fermée
LD 5	porte verrouillée
LD 6	--
LD 7	électroaimant porte déverrouillé

## 8.1 Pulsateur de rotation \*seulement pour VIBA 25

Le commutateur par approche (11.370) est fixé par l'équerre (11.322) sur la traverse (11.314)

Grâce au pulsateur (11.359) situé en vis à vis, deux pulsations par tour de vis sans fin sont transmises à la platine de commande. La platine de commande calcule, de par le nombre de pulsations, la position du plateau supérieur afin de sélectionner le serrage faible ou fort.

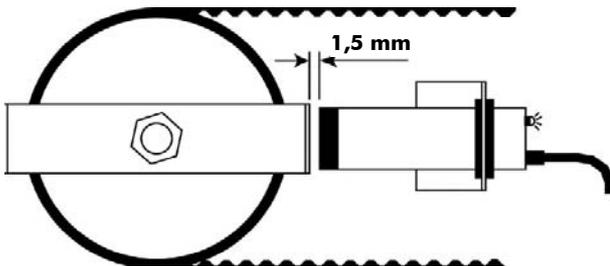
Le commutateur par approche pour le pulsateur est branché à la borne ST18 de la platine.



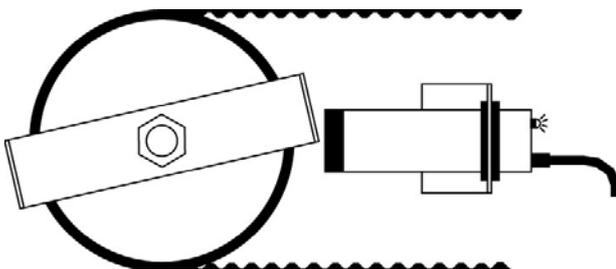
**Pulsateur de rotation**

### Réglage

- Desserrer les deux vis de fixation du commutateur par approche
- Tourner le pulsateur jusqu'à ce qu'un des deux contacteurs de celui-ci soit aligné à la cellule du commutateur.
- Régler l'écart de commutation entre le pulsateur et le commutateur à environ 1,5 mm.
- Resserrer les deux vis de fixation du commutateur par approche.
- Vérifier la liberté de rotation du pulsateur. Il ne doit pas frotter contre la cellule du commutateur par approche.
- Si l'écart de commutation entre le pulsateur et le commutateur par approche est trop grand, quatre pulsations seront enregistrées au lieu de deux. Dans ce cas, réduire l'écart jusqu'à ce que seulement deux pulsations soient enregistrées.



**Réglage du pulsateur**



**Vérifier la liberté de rotation**

### INFO

Si un défaut du pulsateur est détecté lors de l'initialisation, „only high clamp” apparaît à l'écran après l'initialisation.

Les pots ne peuvent être serrés qu'avec la pression forte.

only high clamp  
> call service

**Indication LCD: défaut  
Pulsateur**

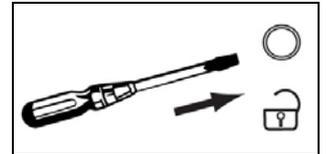
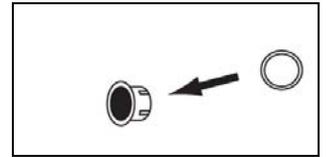
## 8.2 Contacteur de porte

Le shaker Viba 25 est équipé d'un verrouillage de porte (10.289) qui condamne l'ouverture de la porte après le démarrage du cycle de mélange (voir 10.6.1 Carrosserie)

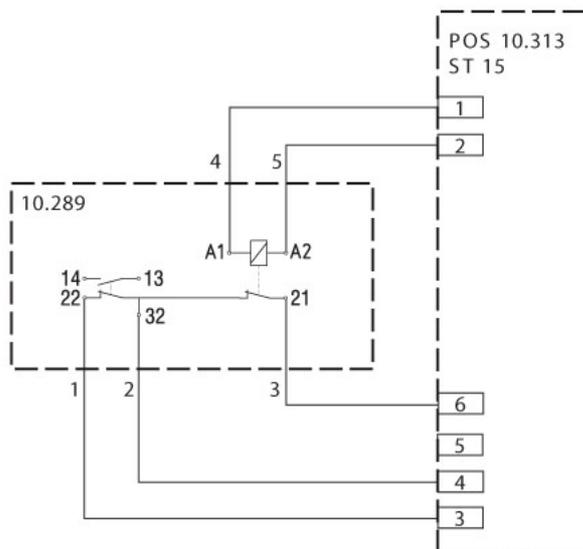
Pour des travaux de maintenance, la porte peut être déverrouillée manuellement:

### Déverrouillage

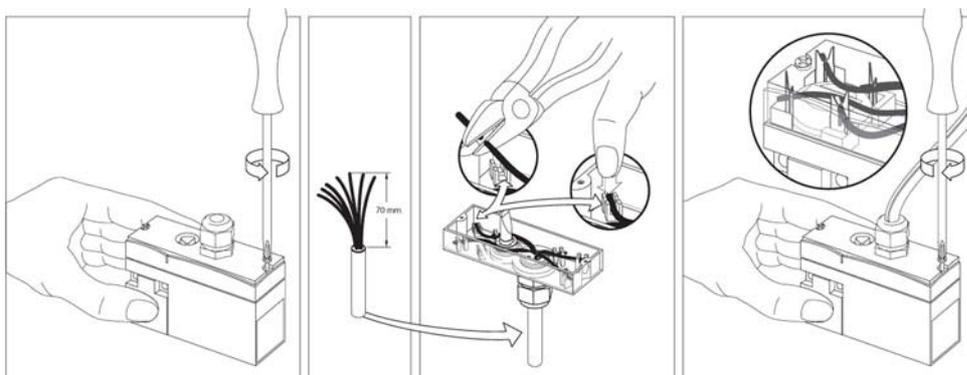
- Enlever le cache plastique sur la gauche de la machine.
- Pousser avec une clé à 3 pans sur le bouton du verrouillage de la portière.
- Ouvrir la porte.



**Ne jamais utiliser la machine avec un dispositif de sûreté défectueux ou modifié.**



**Diagramme de branchement du verrou de porte**



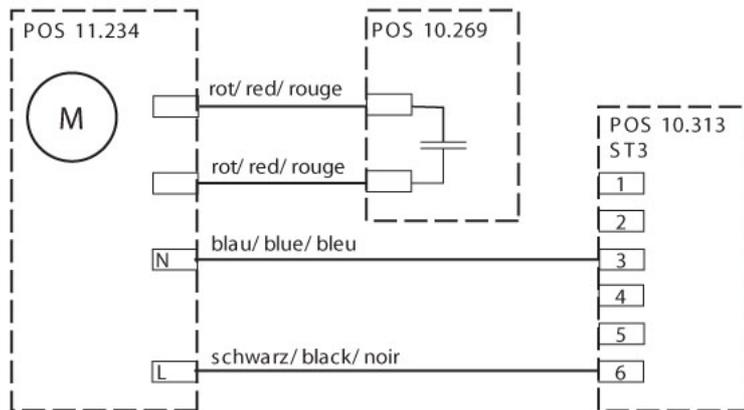
**Branchement des fils à la borne**

### 8.3 Moteur de mélange

Le moteur de mélange (11.234) est monté sous le châssis flottant (voir 10.6.13 châssis oscillant et transmission)

Il s'agit d'un moteur asynchrone à condensateur (10.269) qui fonctionne avec une tension/régime constant. Il est branché à la borne ST3 sur la platine (10.313)

Le condensateur est attaché à la tôle pour le filtre au dessous du carrosserie.



**Diagramme de branchement du moteur de mélange**

## 9. Messages et recherches de défauts

Les défauts sont souvent liés à un manque d'entretien, de lubrification et à l'encrassement. Suivez s.v.p. les consignes de lubrification et d'entretien de ce manuel !

### Attention !

Les platines sont sous tension. Seules des personnes habilitées pourront procéder des travaux sur la machine ouverte.

Avant de changer des pièces ou de quitter la machine ouverte, il est impératif de débrancher le câble d'alimentation secteur de la machine !



### 9.1 Enlever les messages

Le shaker Viba 25 est équipé d'un détecteur de défauts intelligent. Les défauts sont indiqués en texte à l'écran et les manipulations pour corriger les défauts sont proposées.

Les messages de défauts peuvent être enlevés comme indiqué dans l'exemple suivant:

- **Message du signal de défaut en texte**

> proposition pour corriger le défaut

Désactiver l'Arrêt d'Urgence

```
E 020 Emergency stop  
> unlock switch
```

Enlever le défaut constaté

```
E 020 Emergency stop  
> press "E" to quit
```

- **Enlever le message en pressant la touche E**



- **Le mélangeur est en position de base, la porte peut être ouverte.**

```
Ready  
1:00      2:00      3:00
```

## 9.2 Initialiser

Une initialisation est entamée après la mise sous tension du shaker Viba 25. A cette occasion les erreurs suivantes peuvent être signalées. Tous les travaux d'entretien et de maintenance sont à effectuer uniquement par des personnels formés et habilités.

**Attention:** Lors de la mise sous tension de la machine, la porte doit être fermée et verrouillée, l'Arrêt d'urgence doit être désactivé !

Message LED	Message écran	Message écran
230 V ○ 24 V ○	pas de message	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier l'alimentation secteur</li> <li>• vérifier le fusible 230 V</li> <li>• vérifier prise/câble de platine commande</li> </ul>
230 V ● 24 V ●	pas de message	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier prise/câble écran de platine</li> <li>• écran défectueux</li> <li>• platine de commande défectueuse</li> </ul>
230 V ○ 24 V ○	Ready 1:00    2:20    3:00	<ul style="list-style-type: none"> <li>• prise de clavier mal branchée (touches inopérantes)</li> </ul>
230 V ● 24 V ○	door open > close door	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier fusible 24 V</li> <li>• vérifier prise/câble de transfo</li> <li>• transfo défectueux</li> </ul>
230 V ● 24 V ●	door switch fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier le verrouillage de porte</li> <li>• vérifier prise/câble de verrou de porte</li> </ul>
230 V ● 24 V ●	clamp motor fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier le moteur de serrage</li> <li>• vérifier prise/câble du moteur de serrage</li> <li>• platine de commande défectueuse</li> </ul>
230 V ● 24 V ●	clamp belt fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier la courroie de tension</li> <li>• vis sans fin coincée</li> <li>• vérifier prise/câble du moteur de serrage</li> </ul>
230 V ● 24 V ●	only high clamp > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vérifier le pulsateur de rotations</li> <li>• vérifier la prise/câble du pulsateur</li> </ul>

### Attention

Tous les travaux d'entretien et de maintenance doivent être effectués par des personnels habilités et formés. Ceci est particulièrement importants pour des tâches nécessitant l'ouverture de la carrosserie.



### 9.3 Messages de défauts

Le tableau ci-dessous donne une vue d'ensemble des défauts possibles et des remèdes à y apporter. Tous les travaux d'entretien et de maintenance doivent être effectués par des personnels habilités et formés. Cela concerne particulièrement les travaux décrits dans les parties grisées, car ils nécessitent l'ouverture de la carrosserie.

Défauts	Traduction	Etat de la machine	Remèdes
<b>E000 Stand-by mode</b>	mode attente	<ul style="list-style-type: none"> <li>machine en mode attente après 60 min, sans action de l'utilisateur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Enfoncer la touche E pour arrêter le mode attente</li> </ul>
<b>E010 door open</b>	porte ouverte	<ul style="list-style-type: none"> <li>porte ouverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>fermer la porte</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>porte fermée LD 24 V n'est pas allumée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier le fusible 24 V</li> <li>vérifier le circuit 24 V</li> <li>vérifier le transformateur</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>porte fermée LD 24 est allumée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier le verrou de porte</li> <li>vérifier prise/câble du verrou</li> </ul>
<b>E020 emergency stop</b>	arrêt d'urgence activé	<ul style="list-style-type: none"> <li>touche arrêt d'urgence enfoncée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>désactiver l'arrêt d'urgence</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>touche arrêt d'urgence non activée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier contact de touche arrêt d'urgence</li> <li>vérifier prise/câble d'arrêt d'urgence</li> </ul>
<b>E025 door not locked</b>	porte non verrouillée	<ul style="list-style-type: none"> <li>porte déverrouillée manuellement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>verrouiller manuellement</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>porte pas déverrouillée manuellement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier le verrou</li> <li>vérifier prise/câble de verrou</li> </ul>
<b>E040 max. open</b>	ouverture maxi atteinte	<ul style="list-style-type: none"> <li>unité totalement ouverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier hauteur maxi du pot, 400 mm</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>unité pas totalement ouverte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier mobilité de la vis sans fin la nettoyer et la lubrifier</li> </ul>
<b>E050 defekt pot</b>	pot défectueux	<ul style="list-style-type: none"> <li>pot défectueux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>pot pas assez rigide</li> </ul>
			<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier pression serrage</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>pot en bon état</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier mobilité des plateaux</li> <li>vérifier commutateur p/approche de plateau</li> <li>vérifier prise/câble de commutateur par approche de plateau</li> </ul>
<b>E130 door switch fault*</b>	défaut verrou de porte	<ul style="list-style-type: none"> <li>la machine ne démarre pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier le verrou de porte</li> <li>vérifier prise/câble de verrou</li> </ul>
<b>E140 only high clamp</b>	seulement forte pression	<ul style="list-style-type: none"> <li>la machine ne sert qu'avec la pression forte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier capteur de rotation</li> <li>vérifier écart entre capteur et générateur d'impulsion</li> <li>vérifier prise/câble moteur de serrage</li> </ul>
<b>E150 clamp motor fault</b>	défaut moteur serrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>la machine ne serre pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier moteur de serrage</li> <li>vérifier prise/câble moteur serrage</li> </ul>
<b>E150 clamp belt fault</b>	défaut courroie serrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>la machine ne serre pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>vérifier la courroie</li> </ul>

\*seulement pour VIBA 25

## 10. Entretien et maintenance

Pour assurer à la machine un bon fonctionnement, des vérifications régulières, des nettoyages et un entretien sont nécessaires.

### 10.1 Vérification

Dès la mise en route de la machine, vérifier le bon fonctionnement des pièces ayant trait à la sécurité. Les pièces endommagées ou défectueuses doivent être changées par une personne habilitée avant la mise en route de la machine.



### 10.2 Nettoyage

Enlever immédiatement les restes de matières mélangées de l'intérieur de la machine. Pour cela, utiliser un chiffon ou une spatule. Eviter soigneusement de ne pas endommager des câbles ou capteurs.

Les vis sans fin encrassées peuvent être nettoyées soit avec un chiffon, soit avec une brosse métallique. Après le nettoyage, lubrifier les vis sans fin avec de la **Molycote BR 2 Plus**.

**Attention !** Ne jamais nettoyer la machine à l'aide d'un **nettoyeur haute pression** ou engin analogue. Ceci enlève la lubrification des roulements à billes qui travaillent ensuite à sec. Cela provoque de graves endommagements. Les roulements non lubrifiés sont à **remplacer immédiatement !**



### 10.3 Cadence d'entretien

Les réparations et entretiens de la machine sont à effectuer uniquement par des personnels habilités. Le type de travaux d'entretien à effectuer figure dans le planning entretien de ce manuel.

La cadence des travaux d'entretien est conditionnée par le temps d'utilisation et le tonnage traité par la machine. Pour déterminer les cadences d'entretien, se baser sur le contenu du tableau ci-après.

Ø Charge	Nombre de cycles
12 kg	10000
20 kg	5000
30 kg	1000

Le nombre de cycles réalisés par la machine depuis sa mise sous tension est affiché à l'écran et sera pris en compte pour déterminer le moment du prochain entretien. Lorsque le nombre de cycles indiqué ci-dessus est atteint, un entretien doit être effectué.

Collomix Shaker init  
000011 cycles

**Message LCD:**  
**Nombre de cycles**

## 10.4 Check-list d'entretien

<b>CHECK-LIST D'ENTRETIEN</b>		
<b>No. de machine:</b>	<b>No .de cycles au compteur:</b>	<b>Date d'entretien:</b>
<b>Localisation de la machine:</b>		
<b>Technicien:</b>		

### Nettoyage de la machine

Nettoyage interne et externe de la machine	
Enlever les restes de peinture de la vis sans fin avec une brosse métallique	

### Vérifications

Vérifier l'usure et la tension des courroies d'entraînement	
Vérifier le degré d'usure des flasque et palier fixe de l'arbre manivelle	
Vérifier amortisseurs	
Vérifier les roulements supérieurs et inférieurs de vis sans fin	
Vérifier usure et tension de la courroie du moteur de serrage	

### Lubrification de la machine

Graisser flasque et palier avec une pompe à graisse (BEACON EP2)	
Graisser la vis sans fin (MOLYCOTE BR2 Plus)	

### Divers

Changer les fusibles de platine, S1, S2 = 6,3 AT 250 V; S 3 4,0 AT 250 V (utiliser seulement des fusibles à quartz)	
Remettre des fusibles de rechange	
Effectuer des tests avec des pots petits et grands	

### Remarques

<b>Date:</b>	<b>Signature du technicien:</b>

## 10.5 Liste des pièces détachées

Les pièces qui diffèrent selon les modèles VIBA 15,18,25 sont repérées sur les vues éclatées à l'aide d'un index inscrit en puissance derrière le numéro de positionnement. Les numéros de positionnement sans index sont communs à tous les types VIBA.



POS	Art No.	Descriptif
10.200	64.100	Carrosserie Viba 25
10.201	64.015	Pied machine Viba 25
10.202	50.806	934 DIN écrou hex. M 10 galv.
10.204	50.069	Ecrou tôle 4,8
10.205	64.020	Serre câble type 625 S
10.206	61.114	Serre câble type 375 S
10.207	64.063	Roue en polypropylène
10.208	51.092	Vis tête fraisée 6-pans creux M6x40 zn DIN 7991
10.209	50.012	Rondelle U en rosette # 188 ms/ve
10.210	64.101	couverture pour des commutateurs de porte
10.211	64.101	couverture pour des commutateurs de porte
10.212	51.088	Vis 6-pans creux M4x18 galva. DIN 7991
10.213	51.088	Vis 6-pans creux M4x18 galva. DIN 7991
10.214	50.018	Rivet Gesipa 3x5 acier zingué
10.215	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.216	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.217	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
10.218	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.221	74.005	Faisceau de câbles Viba 25
10.224	74.035	Faisceau de câbles Viba Vario
10.250	64.062	Prise FK MCP 1,5, 6 pôles, trame 3.5
10.251	64.061	Prise FK MCP 1,5, 5 pôles, trame 3.5
10.252	64.058	Prise FK MCP 1,5, 2 pôles, trame 3.5
10.253	64.121	Platine Viba/Rota/Biax
10.256	62.564	Transformateur ZM35E, Biax40
10.257	64.072	Combinaison C/R
10.258	64.088	Serre câble type 750 S
10.258	64.088	Serre câble type 750 S
10.259	62.164	Redresseur KBPC2506 F
10.260	64.122	Platine Viba/Rota/Biax
10.261	62.236	Varistor
10.262	64.102	Fixation pour Filtre
10.264	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
10.265	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.266	64.081	Filtre secteur antiparasite Viba 25
10.267	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.268	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
10.269	64.080	Condensateur pour moteur Viba 25
10.270	50.852	912 DIN Boulon Imbus M 4x12 galv.
10.271	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.272	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.273	51.099	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x20 galv.
10.274	50.820	934 DIN Ecrou hex. M 3 galv.
10.275	50.009	rondelle B 3,2 galvanisée
10.276	50.010	DIN 127 Rondelle Grower B 3 galv.

POS	Art No.	Descriptif
10.277	74.006	Câble d'alimentation secteur V25/R20/30/B22/33
10.281	61.104	Serre câble RSGU 1100 8/9
10.282	50.022	084 DIN vis tête cylindrique M 4x10 galv
10.283	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.284	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.285	50.943	Boulon 6-pans M4x10 zn DIN 933
10.286	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.287	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.288	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.289	72.138	Verrouillage de porte complet R20/30 B22/33
10.290	64.013	Verrou de porte V25/R20/30B22/33
10.293	51.091	Vis 6-pans creux M4x35 DIN 7991
10.294	50.428	Ecrou 4 pans M4 zn DIN 557
10.295	62.562	Interrupteur principal, 230 volt, 16 A
10.296	74.037	Amortisseur complet Viba 25
10.297	74.038	Douille pour amortisseur complet Viba 25
10.301	64.124	Tige de piston pour amortisseur
10.302	51.077	Rondelle 10,5 DIN 6340
10.303	50.094	Vis papillon d10,5 D35
10.304	64.036	Rondelle caoutchouc avec centrage Viba 25
10.305	64.037	Rondelle caoutchouc sans centrage Viba 25
10.306	50.806	934 DIN écrou hex. M 10 galv.
10.307	50.801	936 DIN écrou hex. M 10 galv.
10.308	50.864	Boulon 6-pans M10x40 zn 8.8 DIN 933
10.309	50.001	127 DIN Rondelle Grower B 10 galv.
10.310	64.125	Ressort de pression D 328
10.312	64.103	Réceptacle de platine Viba
10.313	74.084	Platine VIAB 25 MKII
10.314	62.058	Douille d'écartement
10.315	50.009	rondelle B 3,2 galvanisée
10.316	50.010	DIN 127 Rondelle Grower B 3 galv.
10.317	51.064	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x6 galv.
10.318	64.084	Connection M 16x1,5
10.319	64.085	Contre-écrou M16x1,5
10.320	61.114	Serre câble type 375 S
10.321	50.069	Ecrou tôle 4,8
10.322	61.261	Bordure de protection port
10.323	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.324	74.043	Boîtier de commandes complet Viba 25
10.325	74.018	Boîtier de commandes complet Viba 25
10.326	64.104	Boîtier de commandes complet 15/15i/18
10.327	64.070	Support de boîtier de commandes
10.328	64.053	Ecran LCD Viba 25
10.329	50.087	Rondelle polyamide diam.3,2 DIN 125
10.330	50.820	934 DIN Ecrou hex. M 3 galv.

POS	Art No.	Descriptif
10.331	64.039	Clavier feuille Viba/Rota/Biax
10.332	62.073	Touche d'arrêt d'urgence RXV
10.333	72.198	câble pour touche d'arrêt d'urgence
10.334	62.074	Fiche BZO
10.338	64.055	Prise FK MCP 0,5, 4 pôles, trame 2.5
10.339	62.058	Douille d'écartement
10.340	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.341	50.825	934 DIN Ecrou hex. M 4 galv.
10.344	64.059	Prise FK MCP 1,5, 3 pôles, trame 3.5
10.345	64.060	Prise FK MCP 1,5, 4 pôles, trame 3.5
10.346	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.347	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
10.349	64.126	port 25/25V
10.350	74.026	Glace plexi 465x345x4 percée V25 R20/30
10.352	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.353	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.354	64.086	Actionnateur en angle Viba 25
10.355	50.943	Boulon 6-pans M4x10 zn DIN 933
10.356	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.357	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.358	64.016	Charnière de porte Viba 25, noire
10.359	50.091	Ecrou autobloquant M6 zn F90
10.360	64.127	Aimant de verrouillage de porte EX
10.363	74.047	Glace plexi 465x345x4 percée V25 R20/30
10.367	64.105	Renforcement de porte, Articulation Viba15/18
10.367	64.175	Renforcement de porte, Articulation 15i/25i/25iV
10.368	64.106	Renforcement de porte, poignée 15/18
10.368	64.176	Renforcement de porte, poignée 15i/25i/25iV
10.369	64.130	Charnière de porte
10.370	51.076	7991 DIN Vis 6 pans creux M 5x16 galv.
10.371	50.943	Boulon 6-pans M4x10 zn DIN 933
10.374	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.375	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.376	64.086	Actionnateur en angle Viba 25
10.377	50.942	933 DIN Boulon hex. M 4x14 galv.
10.378	50.877	Boulon 6-pans M4x12 zn DIN 933
10.379	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.380	74.049	Guidage de porte coulissante complet V25D/25Dv
10.381	64.131	Logement de rail de guidage Viba 25D/25Dv
10.382	62.192	Bouchon de recouvrement pour guidage de porte
10.382	62.192	Bouchon de recouvrement pour guidage de porte
10.383	64.132	Logement de guidage à droite Viba 25D/25Dv
10.384	64.133	Logement de guidage à gauche Viba 25D/25Dv
10.385	62.535	Crémaillère type PA
10.386	51.035	1481 DIN Goupille 3x16
10.387	64.134	Rail Biax 20
10.388	51.026	7991 DIN Vis 6 pans creux M 5x12 galv.
10.389	62.534	Engrenage cylindrique Z26 dents
10.390	50.935	931 DIN Boulon hex. M 6x40 8.8 galv.
10.391	50.888	934 DIN Ecrou hex. M 6 galv.
10.392	51.019	Rondelle B 6,4 zn DIN 9021

POS	Art No.	Descriptif
10.393	64.086	Actionnateur en angle Viba 25
10.394	50.943	Boulon 6-pans M4x10 zn DIN 933
10.395	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.396	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.397	50.045	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x14 galv.
10.398	50.084	Rondelle polyamid Ø 5,3 DIN 125
10.399	50.825	934 DIN Ecrou hex. M 4 galv.
10.400	51.065	DIN 7985 vis à tête bombée M 5x14 galv.4
10.401	50.019	DIN 127 Rondelle Grower B 5 galv.
10.402	50.045	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x14 galv.
10.403	74.050	Maintien de rail de guidage complet B22/33
10.404	64.136	Fixation pour moteur principal
10.405	74.051	Rail de guidage adapté B22/33
10.407	74.052	Porte coulissante droite complète V25D/25Dv
10.408	64.137	Fixation pour moteur principal
10.409	74.054	Glace plexi 445x200x4 V25D/25Dv
10.411	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.412	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.413	74.053	Porte coulissante à gauche complète V25D/25Dv
10.414	64.139	Porte coulissante à droite V25D/25Dv
10.415	74.054	Glace plexi 445x200x4 V25D/25Dv
10.417	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.418	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.419	50.096	Vis à tête bombée M4x10
10.420	51.076	7991 DIN Vis 6 pans creux M 5x16 galv.
10.421	50.019	DIN 127 Rondelle Grower B 5 galv.
10.422	50.045	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x14 galv.
10.423	51.082	Boulon Inbus M6x8 zn DIN 7984
10.424	50.026	DIN 127 Rondelle Grower B 6 galv.
10.425	64.077	Cache
10.426	64.077	Cache
10.427	74.079	Capot complet Viba 15/18
10.428	74.080	Capot complet Viba 15i/25i/25iv
10.429	74.020	Capot complet Viba 25
10.430	64.107	Capot de Viba 25 RAL 7016
10.431	64.067	Capot de Viba 25
10.432	50.069	Ecrou tôle 4,8
10.433	50.069	Ecrou tôle 4,8
10.434	64.022	Coque de poignée Viba 25
10.435	64.021	Plaque d'amortissement Viba 25
10.436	64.021	Plaque d'amortissement Viba 25
10.437	64.021	Plaque d'amortissement Viba 25
10.438	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
10.439	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.440	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.441	64.141	Flanc 15i/25i
10.442	64.142	recouvrement supérieur V 2 A
10.443	50.069	Ecrou tôle 4,8
10.444	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.445	64.108	recouvrement de boîtier de commandes Viba 15
10.446	64.143	recouvrement de boîtier de commandes Viba 18

POS	Art No.	Descriptif
10.447	64.144	recouvrement de boîtier de commandes RAL 7004
		recouvrement de boîtier de commandes Viba
10.448	64.109	15i,25i,25iv
10.449	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
10.450	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
10.451	64.145	recouvrement de porte coulissante V25D/25DV
10.452	50.858	965 DIN vis à tête fraisée M 4x16 galv.
10.453	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.454	50.825	934 DIN Ecrou hex. M 4 galv.
10.455	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.456	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.457	50.068	DIN 986 vis à tôle 4,8 x 13 noir
10.458	64.110	Plateau de chargement Viba 15/18
10.459	64.146	Plateau de chargement V25/25v
10.460	64.111	Plateau de chargement Viba 15 i/ 25 i/ 25 i v
10.461	64.147	Plateau de chargement V25D/25Dv
10.467	64.003	Poignée de porte Viba 25
10.468	50.945	Boulon 6-pans M4x16 zn DIN 933
10.470	51.095	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x6 galv.
10.471	50.946	Boulon 6-pans M4x12 zn DIN 933
10.472	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.473	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn
10.474	64.087	Clé en tube à empreinte triangulaire
10.475	64.148	sangle d'amarrage
10.476	74.033	Arbre manivelle pièce détachée pour Viba 25
10.477	74.058	Arbre manivelle pièce détachée pour Viba 25
10.478	64.135	joint
10.479	74.081	Arbre manivelle pièce détachée pour Viba 25
10.480	51.013	Rondelle B5,3 zn DIN 9021
10.481	64.020	Serre-câble type 625 S
10.482	62.100	Fusible fin 6,3 A action retardée
10.483	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
10.484	74.082	cable pour moteur de serrage
10.485	64.054	Prise FK MCP 0,5, 3 pôles, trame 2.5
10.487	74.086	Platine VIBA 25 VARIO
10.488	74.085	Platine VIBA 15
11.200	74.039	Cadre oscillant + Cadre de mélange
11.201	74.040	Cadre oscillant + Cadre de mélange
11.202	74.041	Cadre oscillant + Cadre de mélange
11.203	74.042	Cadre oscillant + Cadre de mélange
11.204	64.112	Cadre oscillant Viba 15/18/25/25v
11.208	64.010	Arbre manivelle Viba 25
11.209	51.085	Clavette parallèle forme A 6x6x30 DIN 6885
11.210	51.086	Clavette parallèle forme A 8x7x20 DIN 6885
11.211	51.087	Clavette parallèle forme A 10x8x30 DIN 6885
11.212	74.000	Contre-poids Viba 25 fonte
11.215	50.841	Tige filetée M8x16 DIN 916
11.216	64.009	Bras droit de manivelle Viba 25
11.217	64.149	Bras droit de manivelle Viba 25
11.218	50.841	Tige filetée M8x16 DIN 916
11.219	64.008	Bras gauche de manivelle Viba 25
11.220	64.150	Bras droit de manivelle Viba 25

POS	Art No.	Descriptif
11.221	50.841	Tige filetée M8x16 DIN 916
11.222	64.007	Boulon de manivelle Viba 25
11.223	69.020	Palier fixe RASEY 30
11.224	64.038	Graisser H1 R 1/8"
11.225	64.031	Douille de tension Viba 25
11.226	64.096	Poulie crantée Poly-V Viba 25
11.227	64.151	Poulie plate de courroie, diamètre 295
11.228	50.853	934 DIN ecrou hex. M 12 galv.
11.229	50.843	Boulon 6-pans M12x40 zn DIN 931
11.230	50.033	DIN 127 Rondelle Grower B 12 galv.
11.231	50.007	125 DIN disque A13 galv.
11.232	64.095	Poulie crantée Poly-V Viba 25
11.233	64.152	Poulie crantée Poly-V Viba 25
11.234	64.089	Moteur Viba 25 230 V 0,9 KW
11.235	62.560	Moteur principal Biax 20-40
11.236	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.237	74.030	Equerre zinguée de fixation pour moteur Viba 25
11.241	50.896	915 DIN Tige filetée M 8x25
11.242	50.888	934 DIN Ecrou hex. M 6 galv.
11.243	50.844	933 DIN Boulon hex. M 8x25 8.8 galv.
11.244	50.006	DIN 127 Rondelle Grower B 8 galv.
11.245	64.041	Capot de ventilateur Biba 25
11.246	50.067	Vis à tête dentelée M 6x12 chromatée jau
11.247	64.153	Fixation pour moteur principal
11.248	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.249	50.821	912 DIN boulon Inbus M 8x45 galv.
11.250	50.006	DIN 127 Rondelle Grower B 8 galv.
11.251	50.028	Rondelle 8,4 x 30 zn
11.252	64.154	Fixation pour moteur principal latérale Viba 25v
11.253	50.844	933 DIN Boulon hex. M 8x25 8.8 galv.
11.254	50.006	DIN 127 Rondelle Grower B 8 galv.
11.255	50.027	125 DIN rondelle B 8,4 zn
11.256	64.155	Palier glisseur avec butée
11.257	64.156	Douille d'écartement pour
11.258	64.157	Equerre zinguée de fixation Viba 25v
11.259	50.844	933 DIN Boulon hex. M 8x25 8.8 galv.
11.260	50.006	DIN 127 Rondelle Grower B 8 galv.
11.261	50.027	125 DIN rondelle B 8,4 zn
11.262	50.946	Boulon 6-pans M4x12 zn DIN 933
11.263	50.005	Rondelle B 6,4 zn DIN 125
11.264	50.888	934 DIN Ecrou hex. M 6 galv.
11.265	74.061	Cadre de mélange_020
11.266	74.062	Cadre de mélange_020
11.267	74.063	Cadre de mélange_020
11.268	74.064	Table de mélange complète V15/18
11.269	64.113	Table de mélange Viba 15/18
11.270	64.158	PlaquePU 90 Viba 15/18
11.271	64.159	Table de mélange Viba 25
11.272	64.160	Table de mélange Viba 25
11.273	50.093	Vis autoblocante M5x12 zn F90
11.274	50.850	912 DIN boulon Inbus M 8x50 gavl.

POS	Art No.	Descriptif
11.275	50.092	Ecrou autoblocant M8 zn F90
11.276	69.011	Roulement 6002 ZZ CBF
11.277	64.004	Vis sans fin droite Viba 25
11.278	64.005	Vis sans fin gauche Viba 25
11.279	69.018	Roulement 51202
11.280	51.080	Rondelle 8,4 DIN 6340
11.281	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.282	74.065	Unité de serrage supérieure complète Viba 25
11.283	74.066	Unité de serrage supérieure complète Viba 25
11.286	74.069	Plateau de serrage supérieur Viba 25
11.287	74.070	Plateau de serrage supérieur Viba 25
11.290	64.023	Disque Linatex 350x360x10mm Viba 25
11.291	64.114	Fixation de plateau de serrage Viba 15/18
11.292	64.162	Fixation de plateau de serrage Viba 25/25V
11.293	51.074	7991 DIN Vis 6 pans creux M 6x20
11.294	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.295	64.006	Ecrou de vis sans fin droit Viba 25
11.296	50.877	Boulon 6-pans M4x12 zn DIN 933
11.297	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
11.298	64.163	Palier glisseur avec butée
11.299	51.096	7991 DIN Vis 6 pans creux M 8x20 galv.
11.300	51.092	Vis tête fraisée 6-pans creux M6x40 zn DIN 7991
11.301	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.302	64.115	recouvrement
11.303	64.116	Capots latéraux
11.304	64.164	Capots latéraux Viba 25/25v
11.305	50.098	Vis autoblocante M5x12 zn F90
11.306	50.090	Ecrou autoblocant M10 zn F90
11.307	50.098	Vis autoblocante M5x12 zn F90
11.308	50.090	Ecrou autoblocant M10 zn F90
11.309	50.832	912 DIN Boulon Inbus M 6x55 galv.
11.310	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.313	64.117	Traverse pour pignonerie de serrage
11.314	64.165	Traverse Viba 25/25v
11.315	69.021	Palier de flasque FLCTY 15
11.316	60.086	Serre-câble PM 2H25-M
11.317	61.117	Cosse de câble L 92 mm
11.318	50.878	933 DIN Boulon hex. M 6x25 galv.
11.319	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.320	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.321	50.092	Ecrou autoblocant M8 zn F90
11.322	64.049	Equerre de maintien de générateur d'impulsion
11.323	74.073	Pignonerie de serrage complète Viba 15/18
11.324	64.166	Bride de camp Viba 15/18
11.325	69.022	Roulement à billes oblique 3206 ZZ Viba15/18
11.326	64.168	Ecrou de vis sans fin VIBA 15/18
11.327	50.956	988 DIN Rondelle d'ajustage D35/d25/S2
11.328	51.070	6885 DIN Clavette parallèle forme A 6x6x
11.329	64.169	Engrenage cylindrique 35 dents
11.330	50.429	DIN 471 Circlip 30
11.331	50.099	Vis autoblocante M5x12 zn F90

POS	Art No.	Descriptif
11.332	74.074	Moteur de serrage complet Viba 25
11.333	74.075	Moteur de serrage V15/18
11.334	64.170	Moteur Viba 25 230 V 0,9 KW
11.337	64.171	connecteur 0,75mm <sup>2</sup>
11.338	62.060	Gaine de protection de câble
11.339	64.118	Fixation de moteur de serrage Viba 15/18
11.340	51.097	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x20 galv.
11.341	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
11.342	61.104	Serre-câble RSGU 1100 8/9
11.343	51.002	7985 DIN Vis à tête bomb. M4x10
11.344	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.345	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.346	50.088	Vis autoblocante M8x16 zn F90
11.347	50.092	Ecrou autoblocant M8 zn F90
11.348	64.172	Vis sans fin droite Viba 25
11.349	64.173	Vis sans fin droite Viba 25
11.351	51.078	7991 DIN Vis 6 pans creux M 6x12 galv.
11.352	50.098	Vis autoblocante M5x12 zn F90
11.353	50.090	Ecrou autoblocant M10 zn F90
11.354	51.089	Clavette parallèle forme A 5x5x16 DIN 6885
11.355	64.029	Poulie de courroie Viba 25
11.356	64.030	Courroie crantée Viba 25
11.357	50.067	Vis à tête dentelée M 6x12 chromatée jau
11.358	50.005	Rondelle B 6,4 zn DIN 125
11.359	64.048	Générateur d'impulsion
11.360	51.090	Clavette parallèle forme A 3x3x25 DIN 6885
11.361	74.014	Moteur de serrage complet Viba 25
11.362	64.001	Moteur de serrage Viba 25 24 V DCSG 80
11.363	64.047	Equerre de maintien de moteur de serrage
11.364	50.852	912 DIN Boulon Inbus M 4x12 galv.
11.365	50.017	DIN 127 Rondelle Grower B 4 galv.
11.366	50.023	Rondelle B 4,3 galvanisée
11.367	62.060	Gaine de protection de câble
11.369	61.104	Serre-câble RSGU 1100 8/9
11.370	74.027	Commutateur par approche confectionné Viba 25
11.373	61.123	Domino
11.374	50.093	Vis autoblocante M5x12 zn F90
11.375	50.008	085 DIN vis cylindr. M 3x16 galv.
11.376	50.010	DIN 127 Rondelle Grower B 3 galv.
11.377	50.820	934 DIN Ecrou hex. M 3 galv.
11.378	61.104	Serre-câble RSGU 1100 8/9
11.379	50.945	Boulon 6-pans M4x16 zn DIN 933
11.380	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
11.381	50.067	Vis à tête dentelée M 6x12 chromatée jau
11.382	50.091	Ecrou autoblocant M6 zn F90
11.383	64.174	Fixation pour Émetteur
11.384	74.076	Commutateur par approche confectionné Viba 25
11.385	62.013	Commutateur d'approche 12
11.386	61.140	Cosse de câble 0,75
11.387	50.936	933 DIN Boulon hex. M 5x12 8.8 galv.
11.388	51.003	9021 DIN disque D 4,3 zn

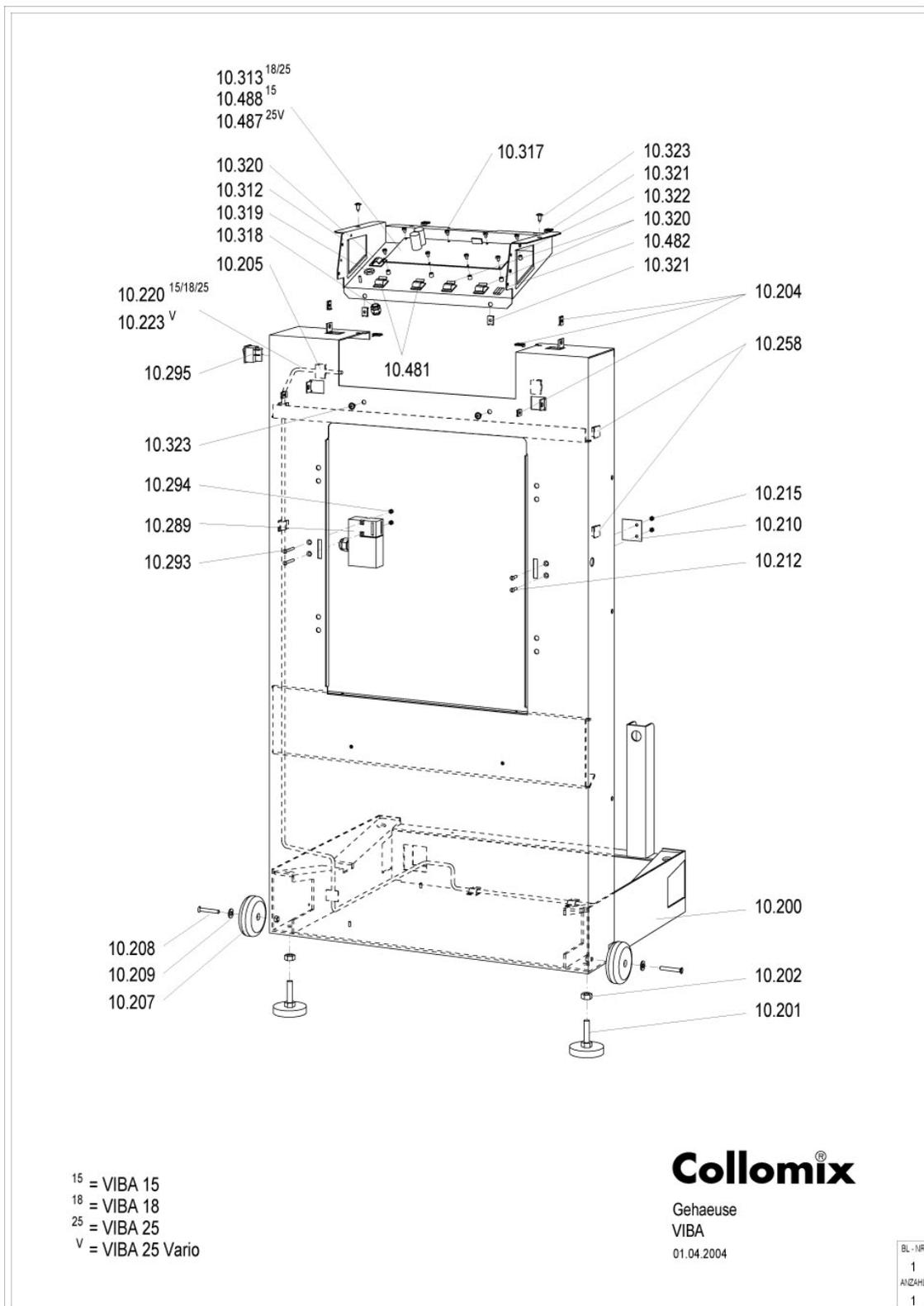
POS	Art No.	Descriptif
11.390	50.835	Ecrou 6-pans M4 zn DIN 985
11.391	64.119	recouvrement de poutre transversale
11.392	51.098	7985 DIN Vis à tête bombée M 4x6 galv.
11.394	74.001	Bras oscillant monté avec roulement à billes
11.395	74.001	Bras oscillant monté avec roulement à billes
11.401	64.120	Maintien de levier oscillant Viba 15/18
11.402	50.860	Boulon 6-pans M10x30 zn DIN 931
11.403	50.002	Rondelle B10,5 zn DIN 125
11.404	50.426	Rondelle ST 10,5 zn DIN 433
11.405	50.863	Ecrou 6-pans M10 zn DIN 985
11.406	50.860	Boulon 6-pans M10x30 zn DIN 931
11.407	50.002	Rondelle B10,5 zn DIN 125
11.408	50.426	Rondelle ST 10,5 zn DIN 433
11.409	50.863	Ecrou 6-pans M10 zn DIN 985

POS	Art No.	Descriptif
11.410	50.067	Vis à tête dentelée M 6x12 chromates jeu
11.411	50.091	Ecrou autobloquant M6 zn F90
11.412	69.019	Palier de flasque UCF 204
	69.026	Palier de flasque RAY 20 *
11.413	50.089	Vis autobloquante M10x25 zn F90
	50.088	Vis autobloquante M8x16 zn F90 *
11.414	50.090	Ecrou autobloquant M10 zn F90
	50.092	Ecrou autobloquant M8 zn F90 *
11.415	50.860	Boulon 6-pans M10x30 zn DIN 931
11.416	50.426	Rondelle ST 10,5 zn DIN 433
11.417	50.002	Rondelle B10,5 zn DIN 125
11.418	50.863	Ecrou 6-pans M10 zn DIN 985
11.419	50.091	Ecrou autobloquant M6 zn F90
11.420	50.005	Rondelle B 6,4 zn DIN 125

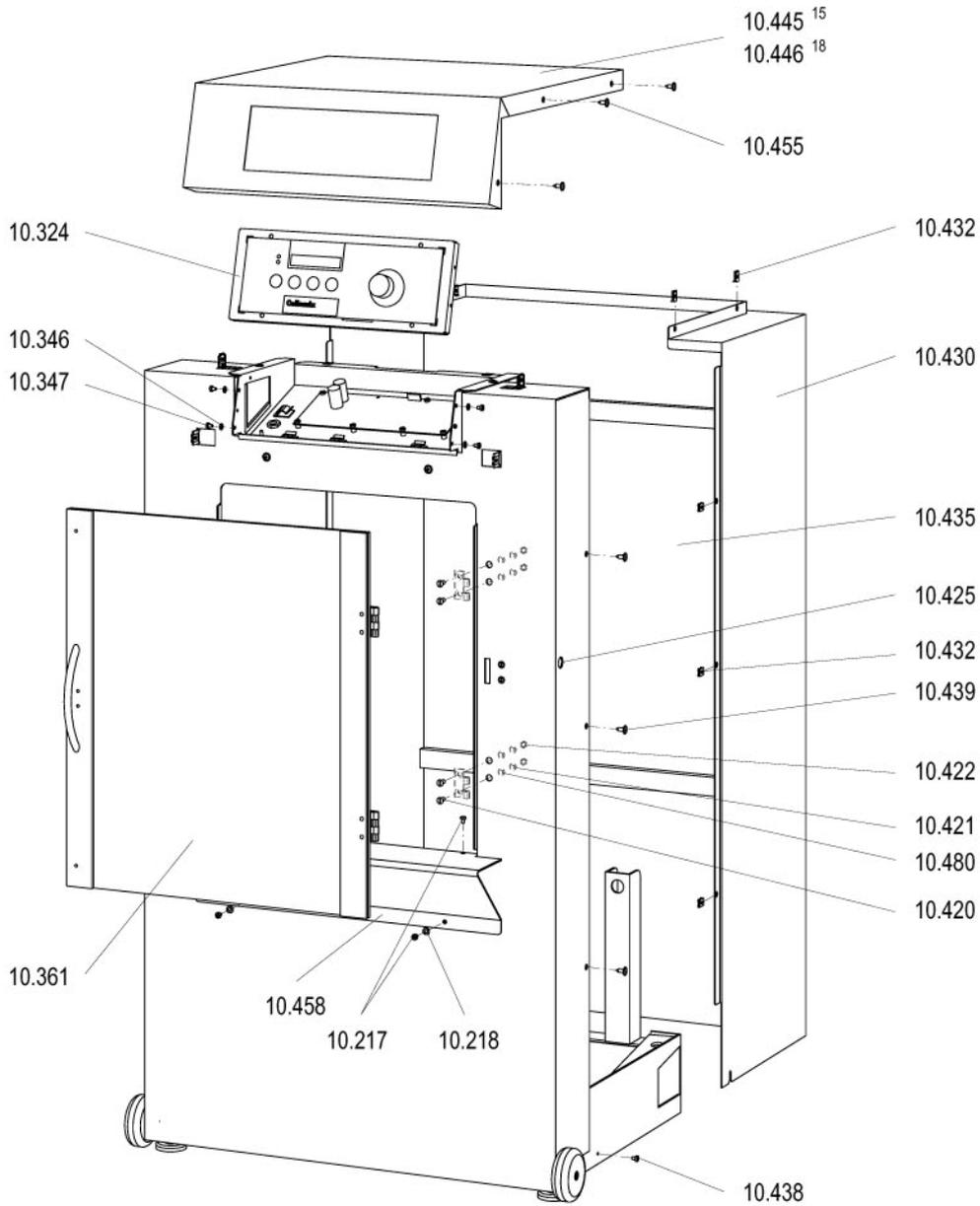
\* Viba 25 depuis 05/2005

## 10.6 Vues éclatées

### 10.6.1 Carrosserie



10.6.2 Carrosserie VIBA 15



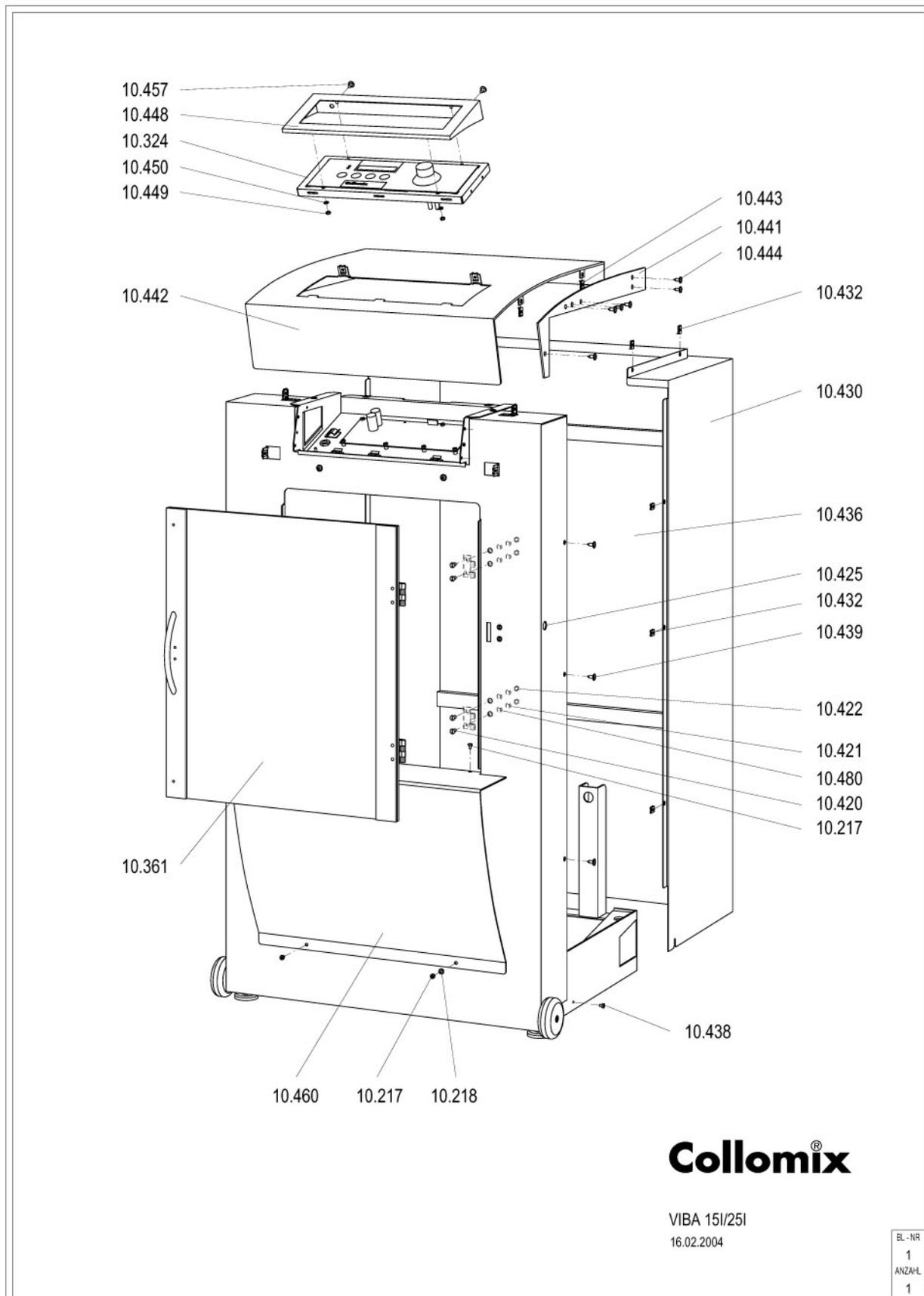
<sup>15</sup> = VIBA 15  
<sup>18</sup> = VIBA 18

**Collomix®**

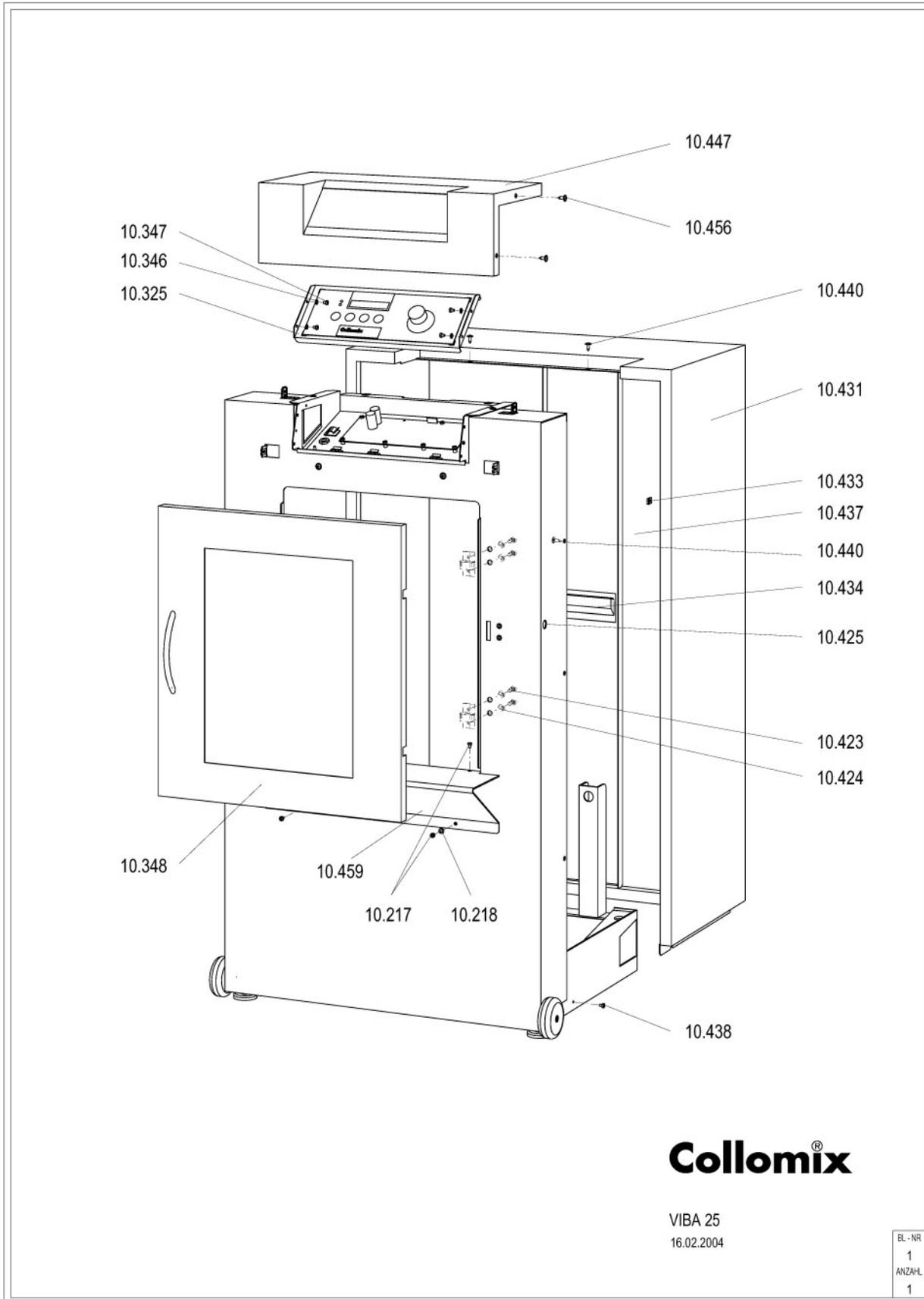
VIBA 15/18  
16.02.2004

EL-NR	1
ANZAHL	1

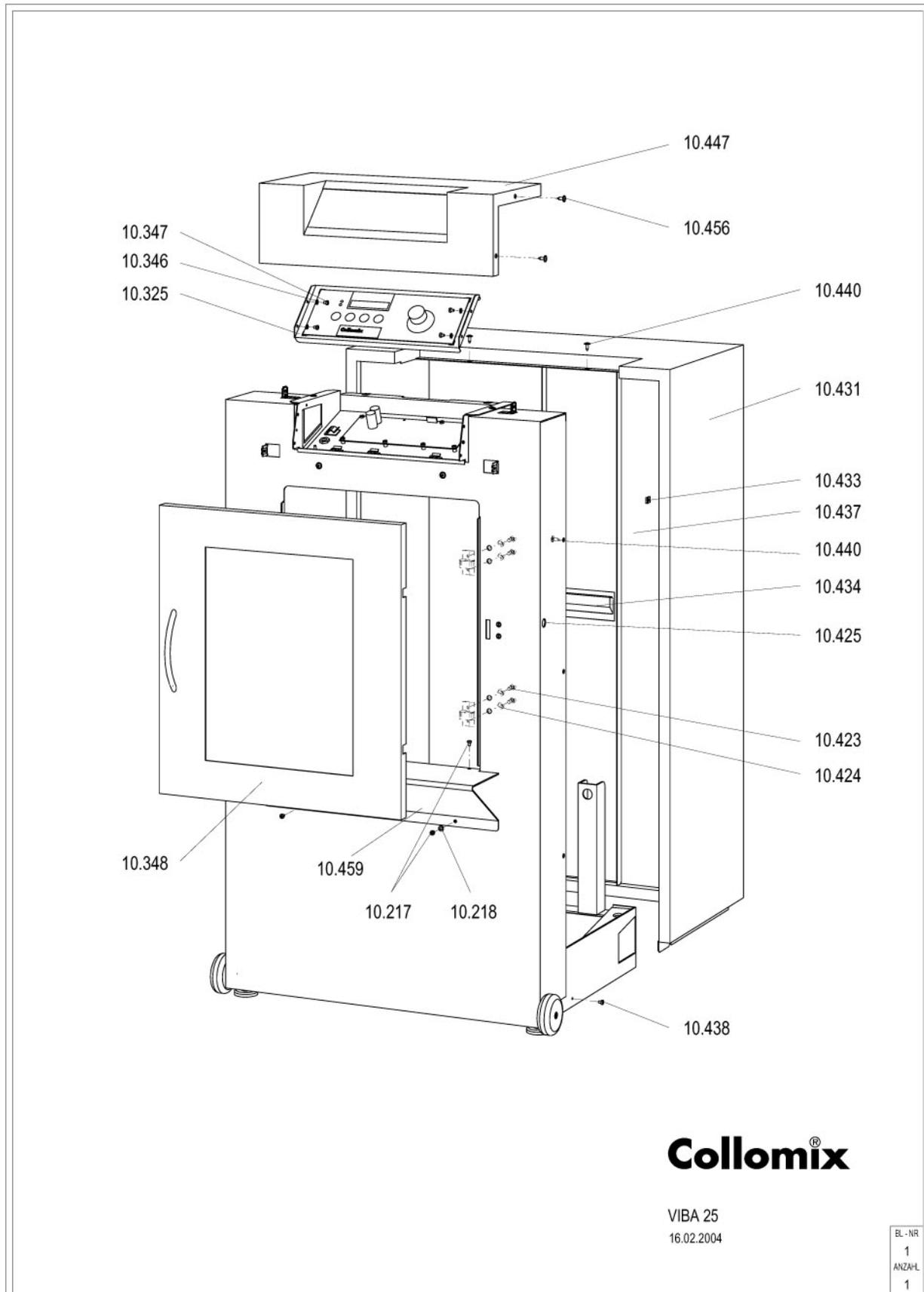
10.6.3 Carosserie VIBA 15 & VIBA 25 INOX



10.6.4 Carrosserie VIBA 25

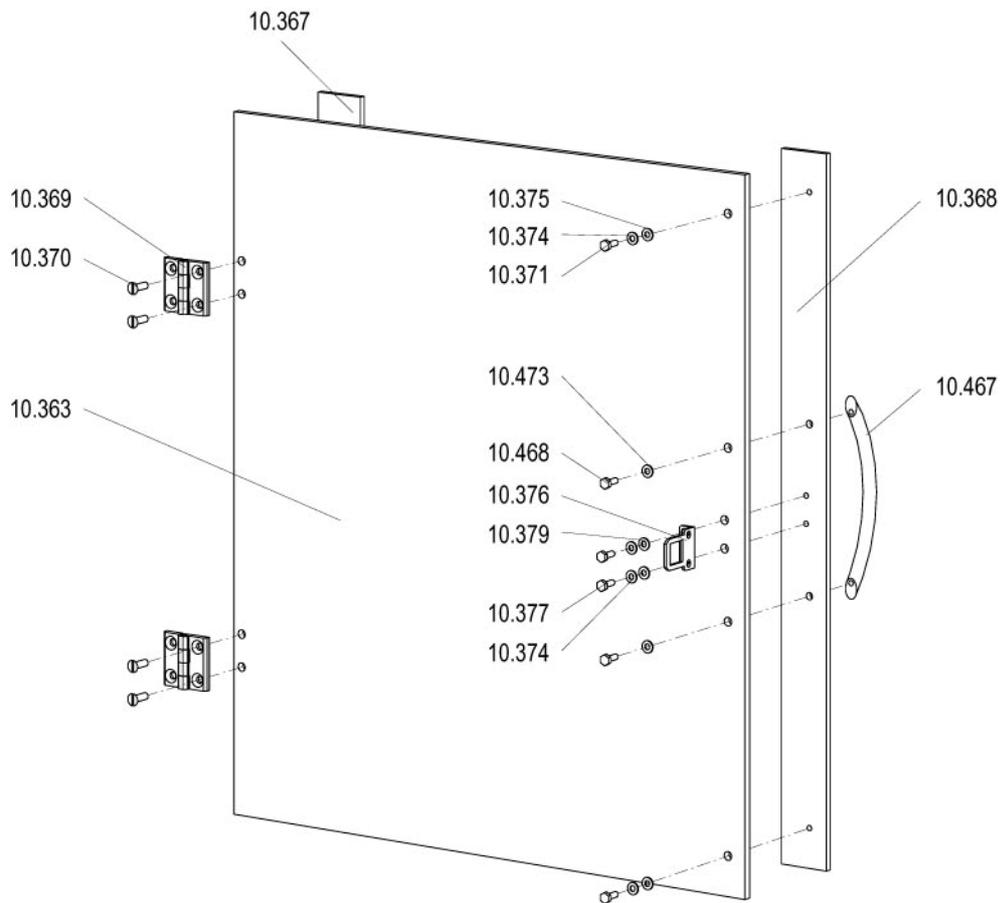


### 10.6.5 Carosserie VIBA 25 DOOR



10.6.6 Porte VIBA 15 und VIBA 15-25 INOX

10.361

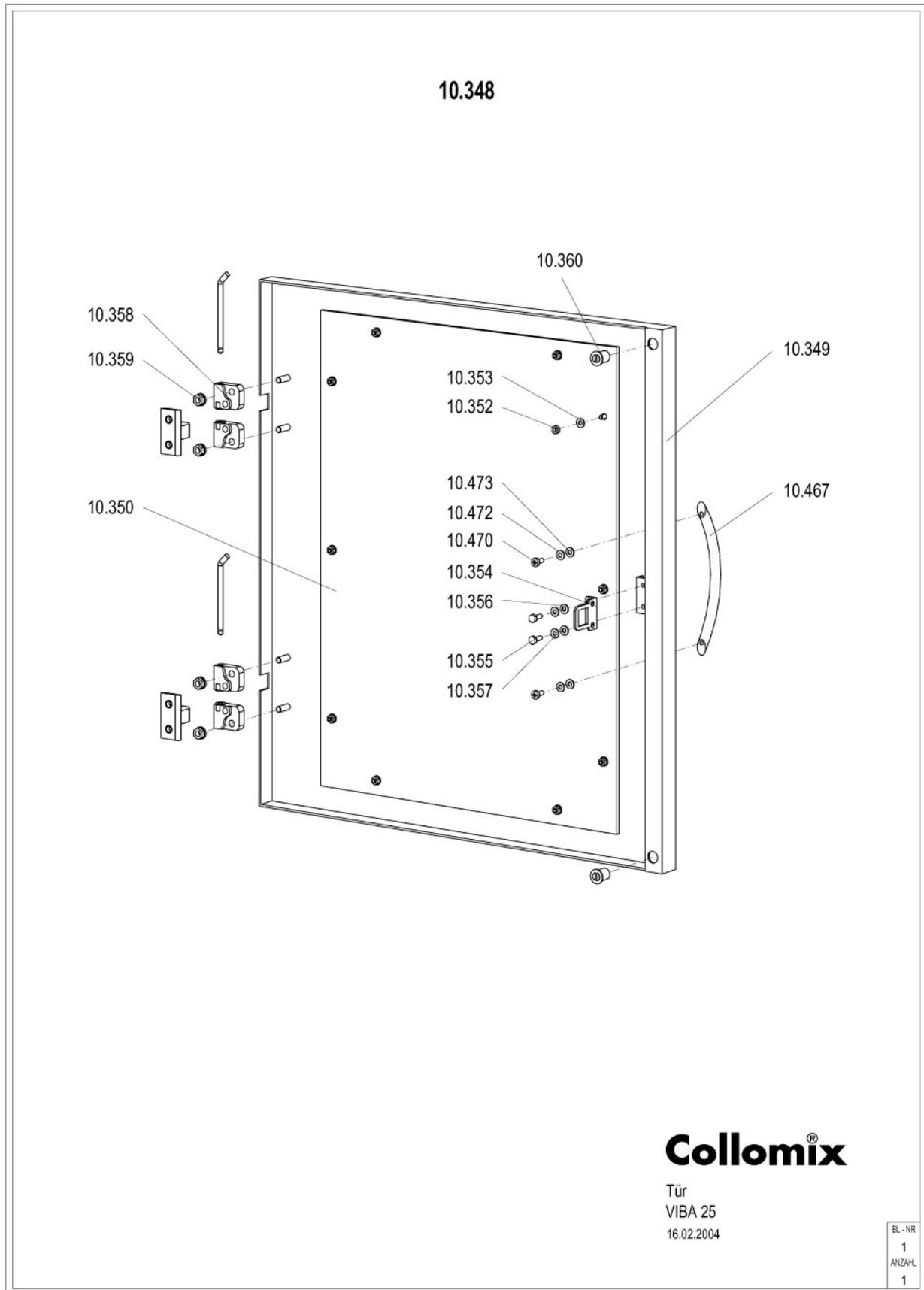


**Collomix**<sup>®</sup>

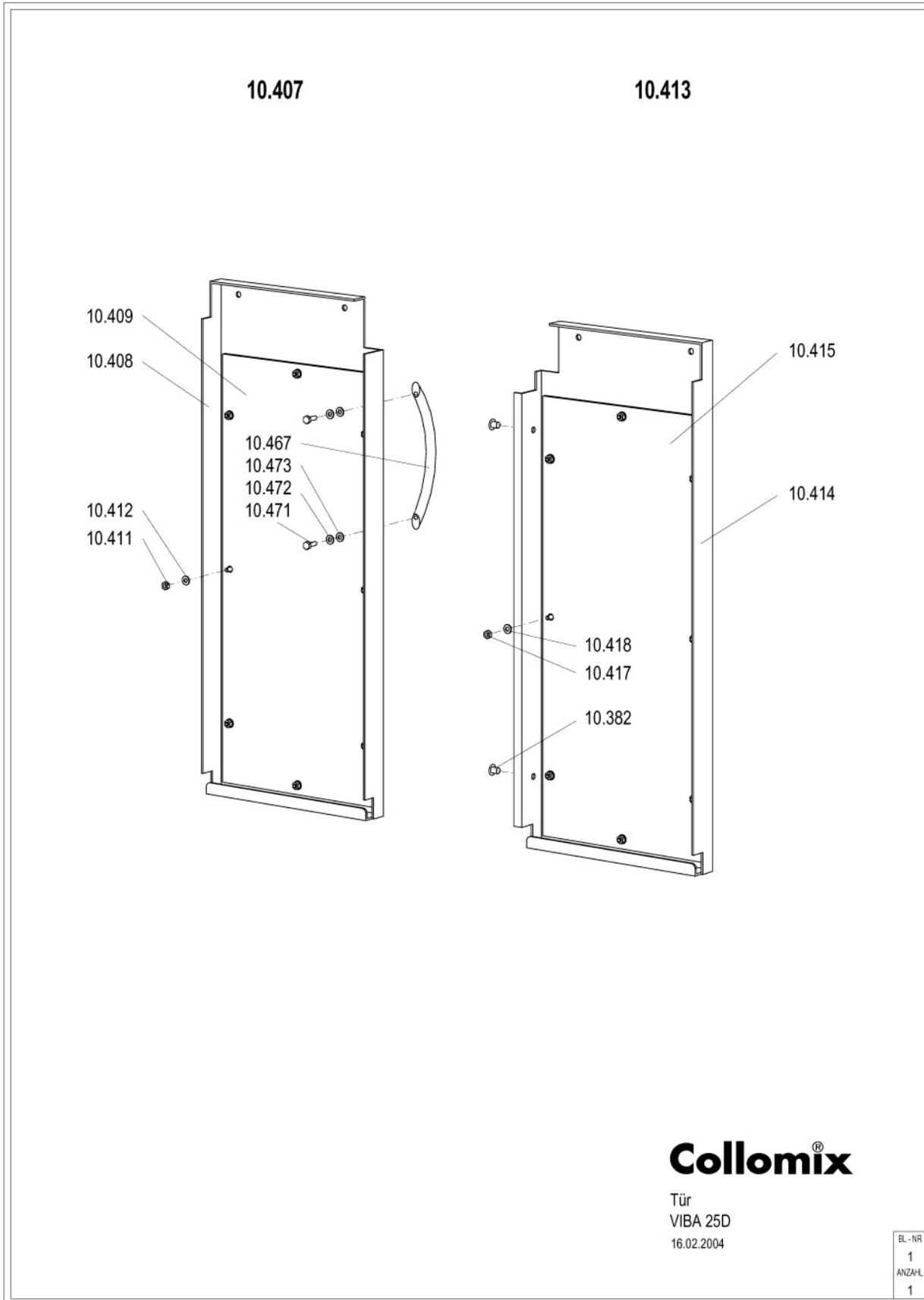
Tür  
VIBA 15/15i/18/25i  
16.02.2004

EL-NR	1
ANZAHL	1

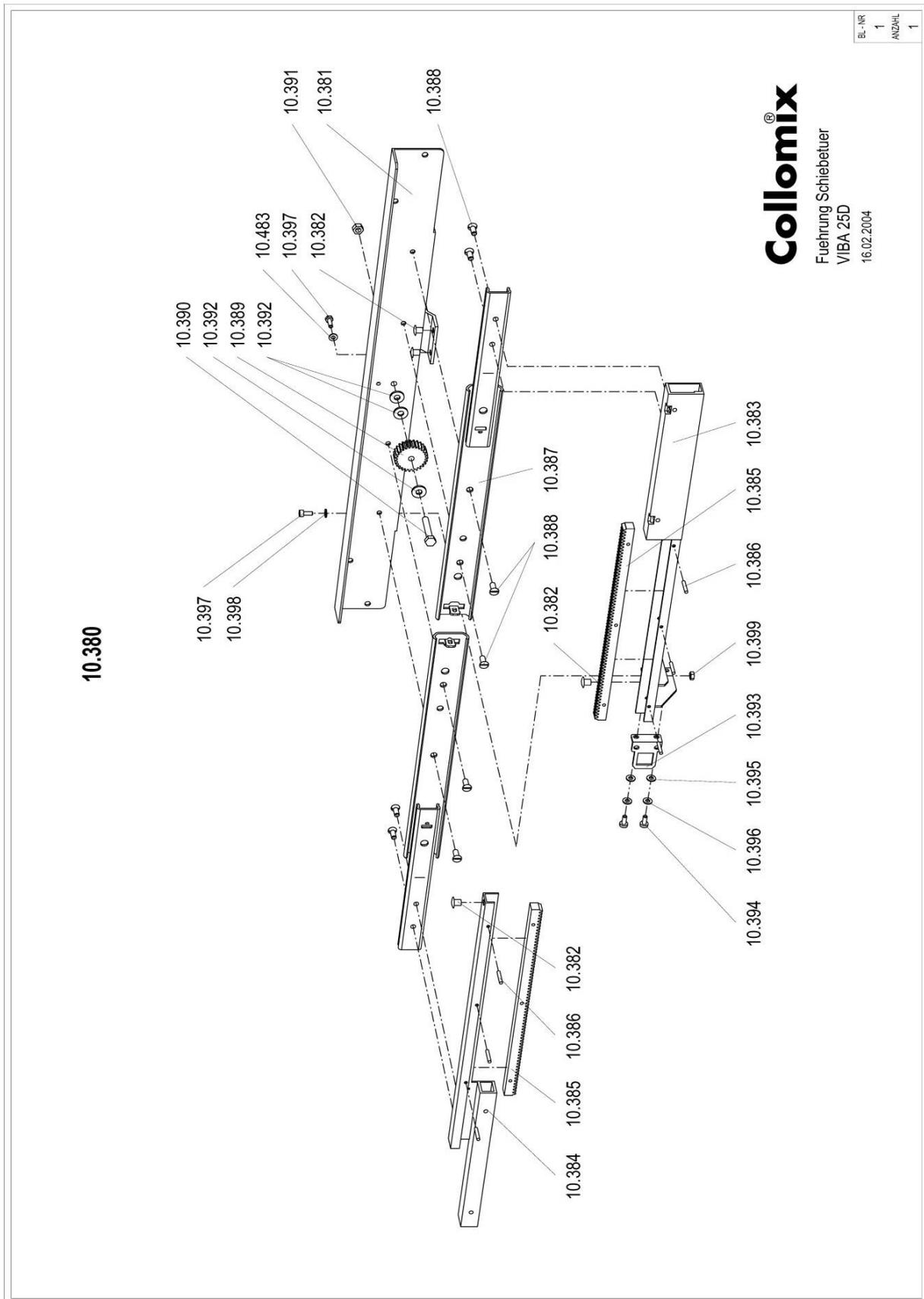
10.6.7 Porte VIBA 25



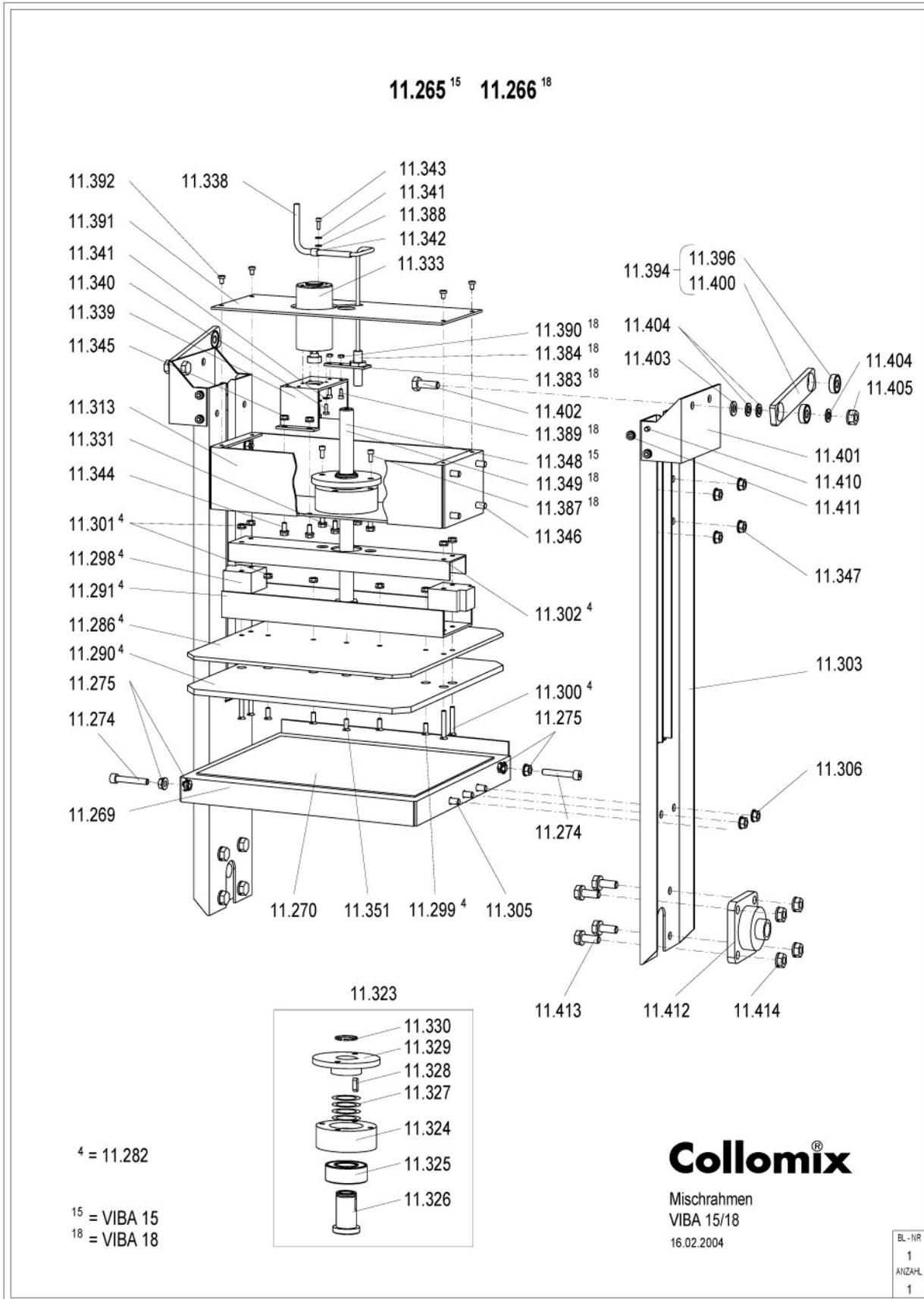
10.6.8 Porte VIBA 25 DOOR



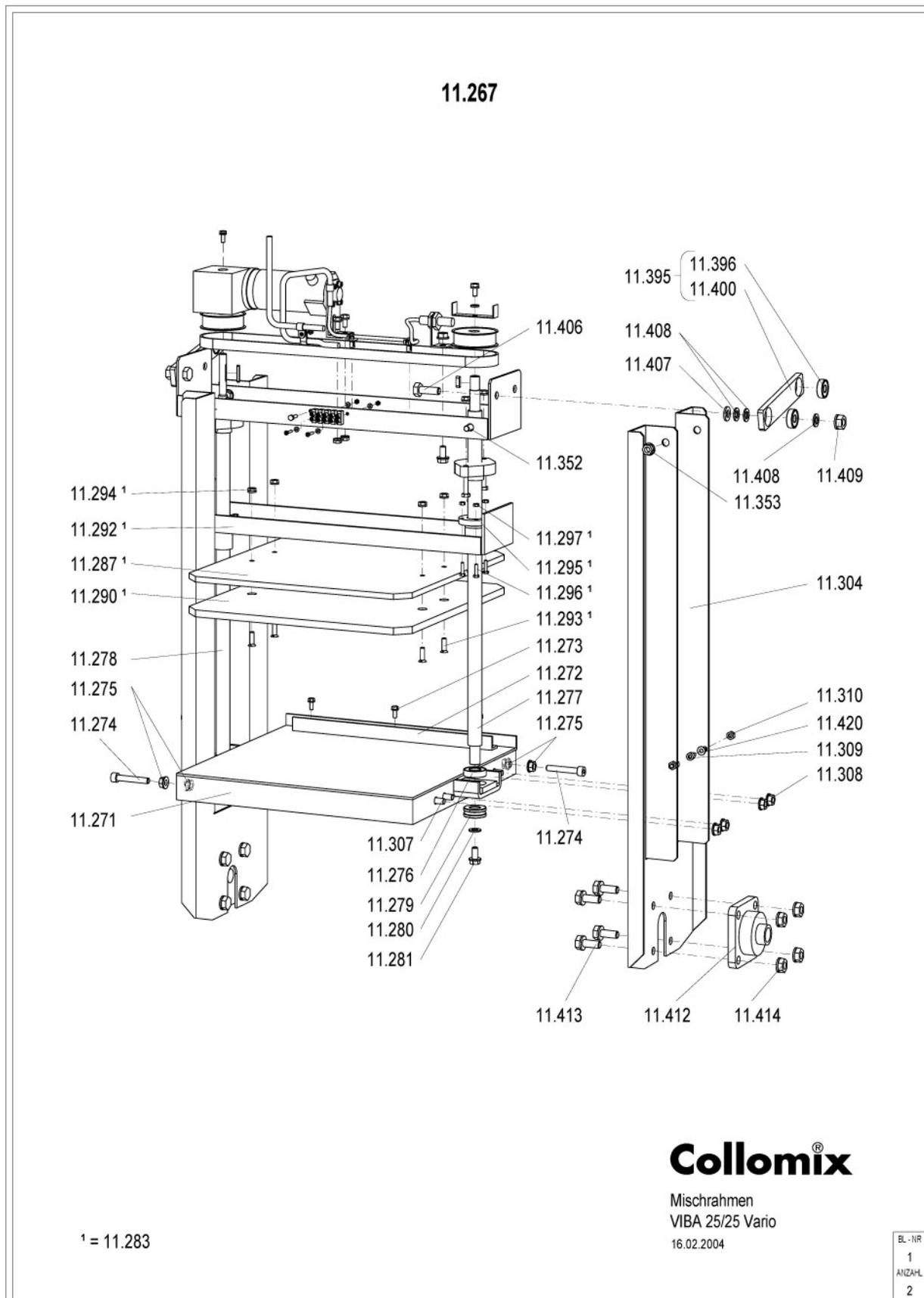
10.6.9 Guidage de portes coulissantes VIBA 25 DOOR



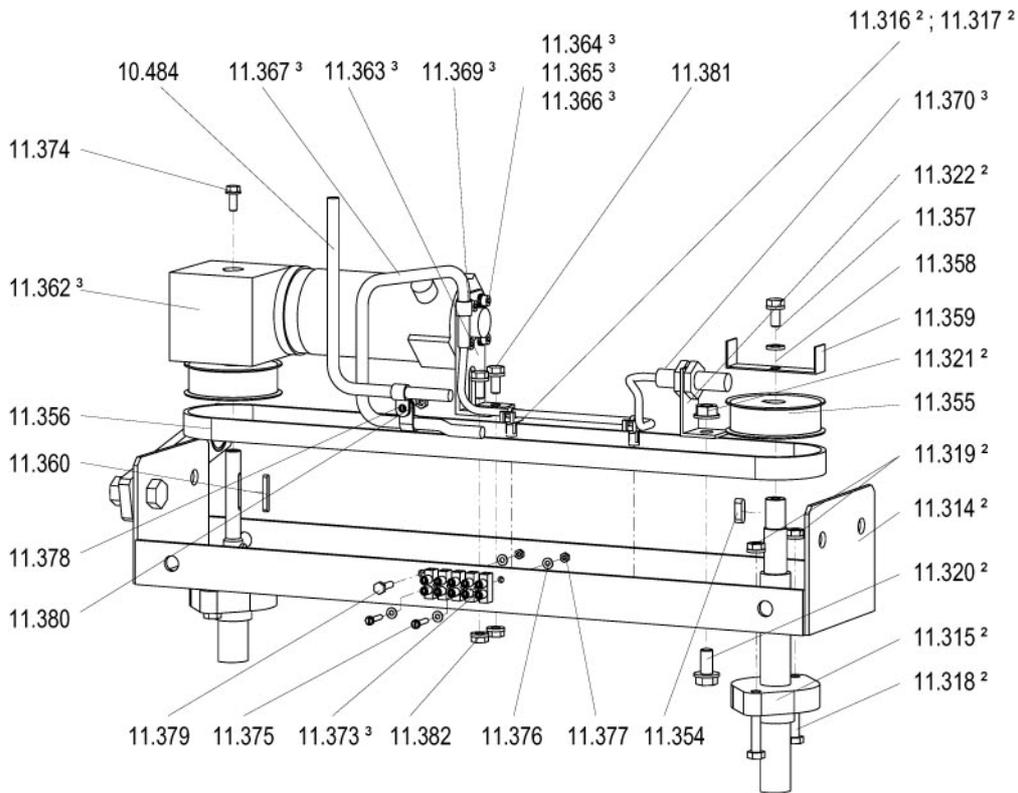
10.6.10 Chassis de mélange VIBA 15



10.6.11 Chassis de mélange VIBA 25



10.6.12 Moteur de serrage VIBA 25



<sup>2</sup> = 11.312

<sup>3</sup> = 11.361

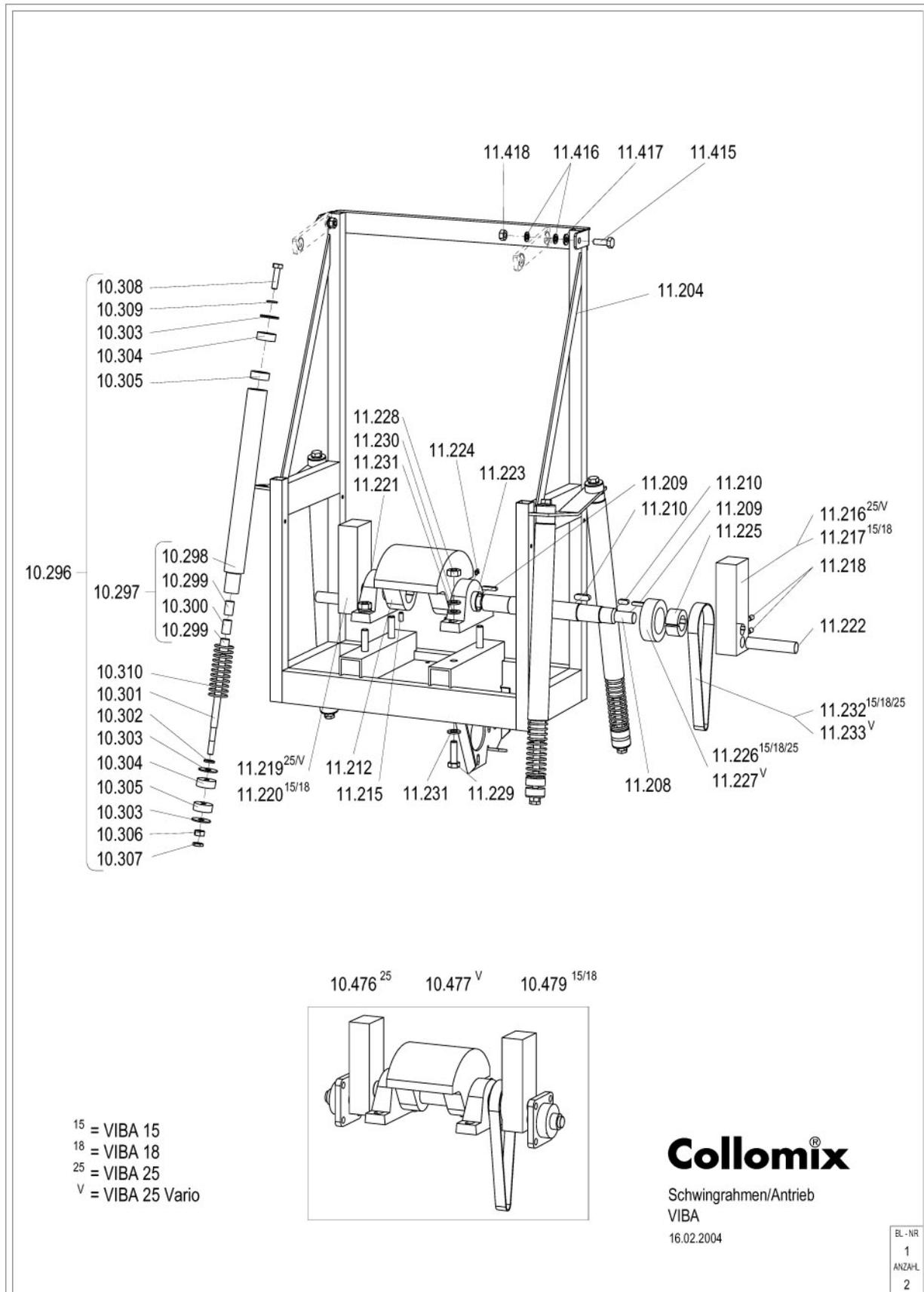
**Collomix<sup>®</sup>**

Mischrahmen  
VIBA 25/25 Vario

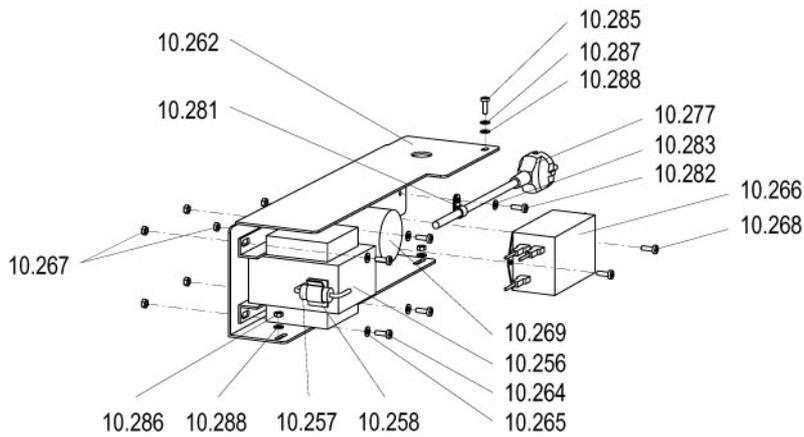
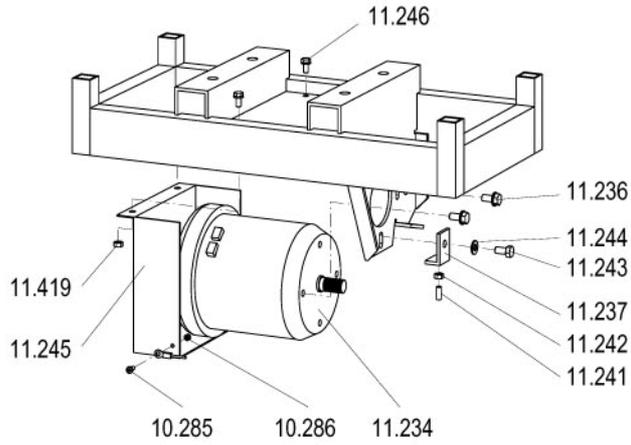
16.02.2004

EL-NR	2
ANZAHL	2

10.6.13 Chassis oscillant VIBA



10.6.14 Transmission VIBA 15-25

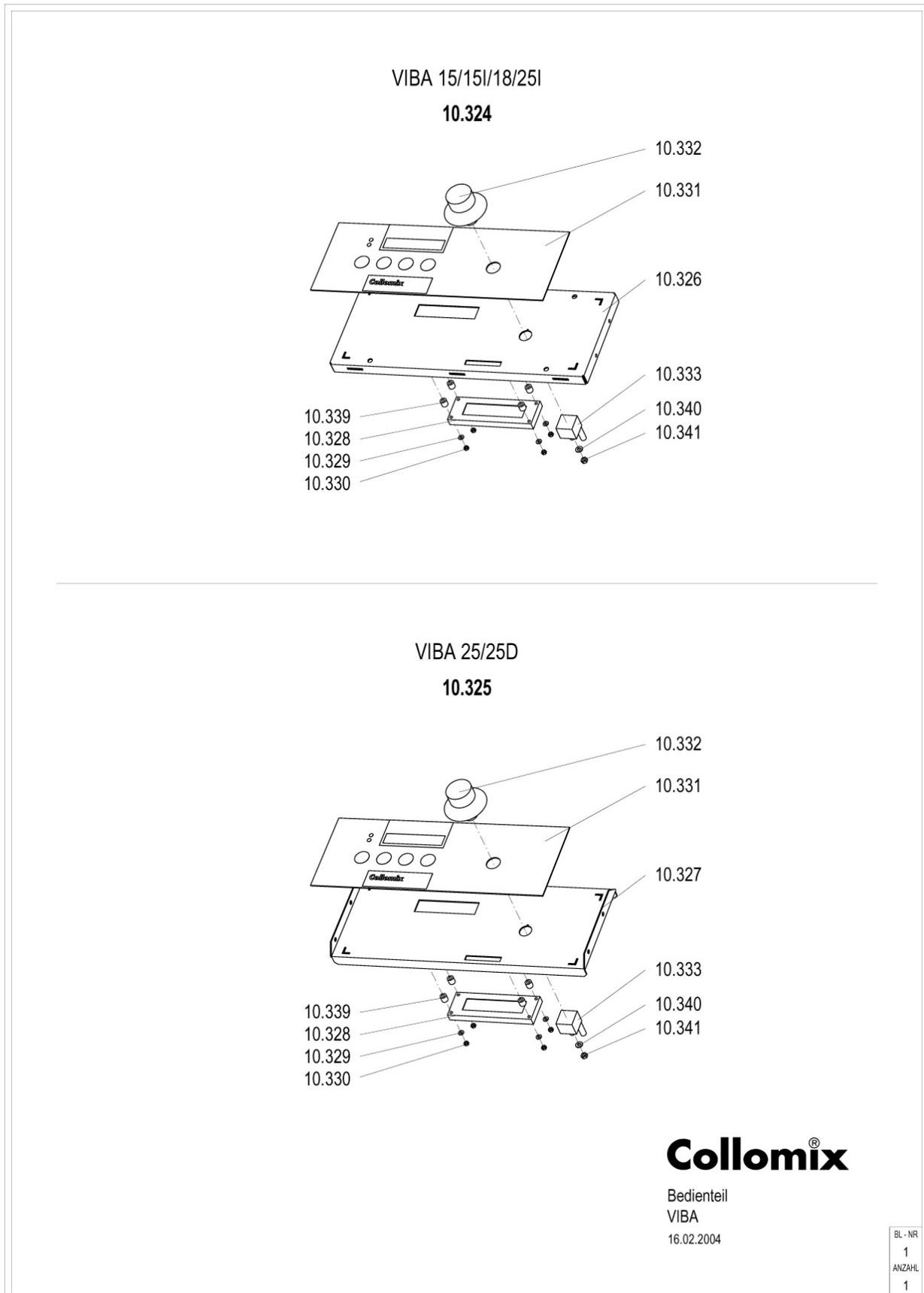


**Collomix®**

Schwingrahmen/Antrieb  
VIBA 15/18/25  
16.02.2004

EL-NR	2
ANZAHL	2

10.6.15 Unité de commande VIBA



## 11. Appendice

### 11.1 Données techniques

	VIBA 25	VIBA 15
Alimentation secteur:	L1, N, PE 50; 230 Volt AC	
Puissance nominale:	0,9 kW	
Fréquence:	50 Hz	
Sécurisation:	10 Amp.	
Régime moteur:	- 630 U <sub>pM</sub>	
Niveau sonore::	< 65 dB (A) DIN 45.635	
Poids maxi des pots:	jusqu'à 35 kg	jusqu'à 20 kg
Ecartement mini/maxi des plateaux	40 - 400 mm	70 - 300 mm
Surface maxi des bases de pots:	340 x 370 mm	330 x 370 mm
Poids de la machine:	168 kg	152 kg
Dimensions (la x p x h):	710 x 610 x 1180 mm	660 x 550 x 1180 mm

### 11.2 Garantie

Dans le cadre de ses conditions de vente, le fabricant assure 12 mois de garantie dans le cadre d'une utilisation quotidienne de 8 heures, à partir de la mise en service de la machine. Cette garantie couvre tous les défauts causés par un défaut de matière ou de fabrication. En cas de recours sous garantie, prière de fournir un bon de livraison ou preuve de la date de mise en service.

Les travaux effectués dans le cadre de la garantie seront effectués uniquement par des techniciens SAV formés, seulement après autorisation de la société Collomix. Des réparations effectuées par des personnes non habilitées peuvent entraîner une caducité de la garantie.

Les pièces ou machines défectueuses sont à retourner franco de port à notre usine. La décision de livraison gratuite de pièces détachées est du domaine réservé à Collomix. Les pièces et heures de main d'oeuvre inhérentes à des travaux sous garantie seront prises en charge par Collomix. Si des travaux sous garantie sont à effectuer en dehors de notre usine, les frais de déplacement, repas, hôtel, ne sont pas pris en charge.

Toute autre revendication du client, particulièrement des dédommagements, y compris pour perte d'exploitation ou autres sont exclues.

Toutes revendications en cas de dommages matériels ou corporels sont exclues de la garantie si ces dommages sont dus aux cas suivants:

- Utilisation de la machine non conforme aux instructions données dans le manuel d'utilisation.
- Non-respect des consignes du manuel d'utilisation concernant l'installation, la mise en route, l'utilisation et l'entretien de la machine.
- Pannes ou dommages dus à un encrassement excessif, plus particulièrement à un manque d'entretien, à l'utilisation de pots endommagés.
- Utilisation de la machine alors que des éléments de sécurité ou de protection sont défectueux.
- Manque de vérification des pièces d'usure.
- Réparations non conformes, spécialement l'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine.
- Dommages dus à l'action de corps étrangers ou à la force majeure.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications pour évolution technique.

### **11.3 Mise au rebut et recyclage**

L'emballage de transport est réalisé dans une matière recyclable, veiller à une destruction en conséquence.

En fin de vie, la machine doit être rebutée de manière adéquate et les matériaux utilisés devront être intégrés dans une chaîne de recyclage. Pour tout problème de recyclage, s'adresser au fabricant.

### **11.4 Déclaration de conformité CE**

Nous certifions que ce produit est en accord avec les normes et documents nominatifs suivants:

EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349, EN 954-1, EN 55011, 61000-6-2, 61000-4-2, 61000-4-3, 61000-4-4, 61000-4-5 selon les dispositions de la directive 89/336CEE, 98/37CEE, 73/23CEE

Alexander Essing      Franz Beron

*Alexander Essing      Franz Beron*

#### **Fabricant:**

#### **Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH**

Daimlerstr. 9, D-85080 Gaimersheim

Allemagne Fédérale

Tel.: ++49 (0)8458 32 98 - 0

Fax: ++49 (0)8458 32 98 30

#### **Attention !**

**Cette déclaration de conformité devient caduque si des modifications quelconques ont été effectuées sur la machine sans une autorisation du fabricant !**



**Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH**

Daimlerstr. 9, D-85080 Gaimersheim

Allemagne Fédérale

Tel.: ++49 (0)8458 32 98 - 0

Fax: ++49 (0)8458 32 98 30

[www.collomix.de](http://www.collomix.de)

---