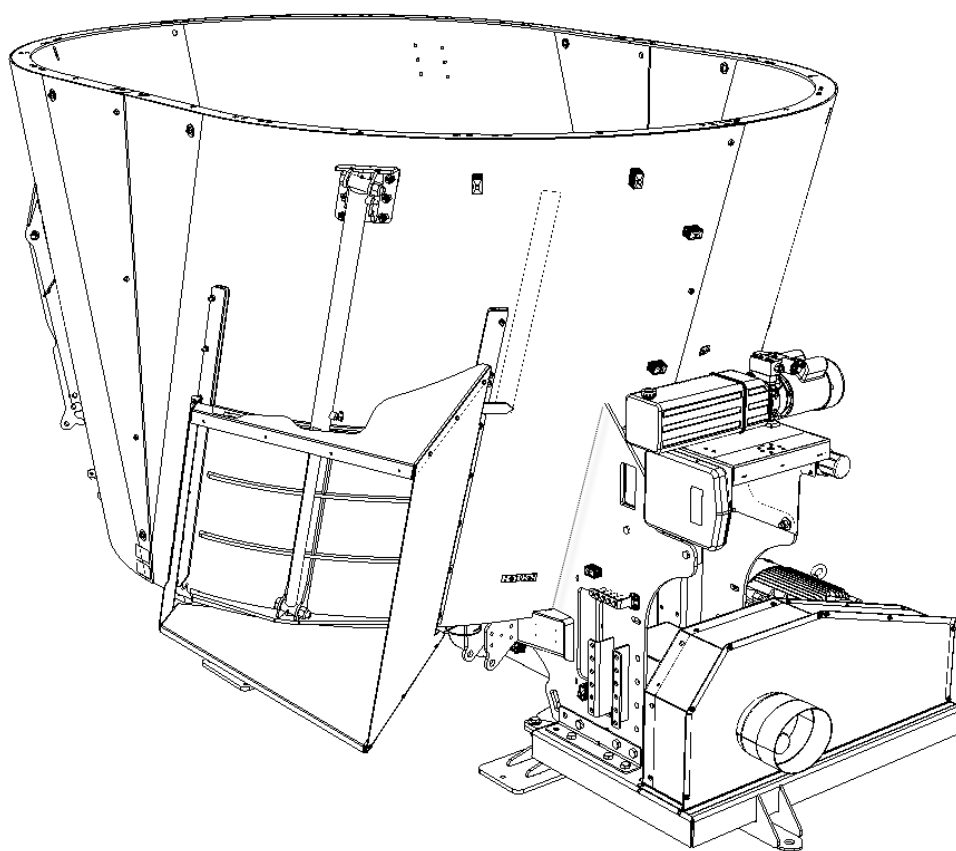


404622



Mélangeur stationnaire SMARTMIX



Manuel d'utilisation
NOTICE ORIGINALE — 2020

Table des matières

Pour nous joindre	5
Conseils de départ	7
Garantie limitée Anderson	9
À propos du manuel	13
1 Introduction	15
1.1 Présentation générale	16
1.2 Spécifications techniques	18
1.3 Options	23
1.4 Identification de la machine	24
1.5 Pictogrammes de sécurité et d'utilisation	25
2 Mesures de sécurité	31
2.1 Conseils de sécurité de base	31
2.2 Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage	34
2.3 Conseils de sécurité liés à la prise de force et à l'arbre de transmission à cardan	37
2.4 Récupération des déchets	38
3 Mise en route	39
3.1 Vérification des éléments tournants	39
3.2 Raccordement du système de pesée DG500 (optionnel)	39
3.3 Raccordement de la transmission à cardan (en option)	39
4 Réglages	43
4.1 Réglage de la grosseur de coupe	43
4.2 Réglage de l'ouverture de la trappe	43
4.3 Réglage du support articulé du système de pesée DG500 (en option)	45
4.4 Réglage de l'inclinaison du convoyeur incliné (en option)	45
4.5 Réglage des couteaux des vis	46
4.6 Réglage de l'anneau antidébordement	47
5 Utilisation	49
5.1 Commandes	49
5.2 Chargement et mélange	50
5.3 Distribution	51



ANDERSON

5.4	Nettoyage de l'extracteur magnétique	51
6	Dépannage	53
6.1	Problèmes courants	53
6.2	Problèmes courants du système de commande	57
6.3	Remplacement des boulons de cisaillement	58
7	Entretien	61
7.1	Programme d'entretien	62
7.2	Graissage	64
7.3	Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires	69
7.4	Entretien du reniflard des réservoirs d'huile	71
7.5	Affûtage ou remplacement des couteaux	71
7.6	Ajustement ou remplacement des racloirs des vis	72
7.7	Vérification et réglage de la tension de la courroie du convoyeur	74
7.8	Vérification et réglage de la tension des courroies de la transmission	75
7.9	Vérification et réglage de la position des racloirs du convoyeur	78
7.10	Couples de serrage	79
7.11	Nettoyage	81
7.12	Entreposage	82
Annexe A	— Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX	83

Pour nous joindre

Lorsque vous communiquez avec nous, ayez en main les renseignements suivants :

- Le modèle et le numéro de série du produit;
- Votre nom, adresse et numéro de téléphone;
- La date d'achat et le numéro de la facture;
- Le nom du détaillant, son adresse, son numéro de téléphone et le nom du vendeur;
- La description la plus exacte possible de votre problème.

Vous devriez toujours appeler votre représentant en premier. Si votre représentant est absent ou occupé avec un autre client, notre équipe de soutien vous portera assistance immédiatement. Le département de service Anderson travaille en partenariat avec votre représentant. Ensemble, nous voulons assurer que tous les problèmes que vous rencontrez seront résolus le plus rapidement et le plus efficacement possible.

Vous pouvez joindre notre département de service à :

Adresse : GROUPE ANDERSON
5125, rue de la Plaisance
Chester ville (Québec)
CANADA G0P 1J0
Téléphone : 1-819-382-2952
Télécopieur : 1-819-382-2218
Courriel : service@grpanderson.com
Site internet : www.grpanderson.com

Conseils de départ

Avant de démarrer votre équipement Anderson, nous vous recommandons fortement de :

- Bien lire et comprendre le contenu de ce manuel
- Suivre toutes les consignes de sécurité
- Suivre les étapes de démarrage

NOTE : Ce manuel contient des informations importantes concernant l'entretien et l'utilisation de l'équipement. Veuillez le remettre au nouveau propriétaire lors d'une vente ou d'un transfert.

Garantie limitée Anderson

- La période de garantie d'un an entre en vigueur à partir de la date à laquelle le nouvel équipement est vendu au client.
- Si, durant l'année suivant l'achat d'un nouvel équipement, votre équipement Anderson cesse de fonctionner correctement en raison d'un vice de conception, de fabrication ou d'assemblage ou à cause de matériaux défectueux, notre compagnie réparera votre équipement gratuitement.
- Conservez votre facture originale ou une photocopie de celle-ci. Veuillez vous référer à votre facture chaque fois que vous commandez des pièces et que vous avez des questions au sujet du mode d'emploi de votre équipement ou pour toute question à propos de votre garantie.
- Le remplacement et la réparation de pièces d'équipement doivent être effectués par un concessionnaire Anderson autorisé. Cette disposition s'applique uniquement aux pièces et à la main d'œuvre. Tout travail doit avoir été préalablement autorisé par le service à la clientèle de Groupe Anderson.
- Le client sera responsable du transport de l'équipement jusque ou à partir de chez le concessionnaire autorisé.
- Le concessionnaire décrira les clauses de la présente garantie au client avant la vente et enregistrera la date d'achat, le numéro de série et la description de l'équipement.
- Pour que la réparation de son équipement soit couverte par la garantie, le client doit aviser son concessionnaire du problème le plus rapidement possible et demander que les réparations soient effectuées selon les clauses de la garantie applicable.
- Attendu que nous cherchons toujours à améliorer nos produits, notre compagnie se réserve le droit de modifier ses équipements, leurs caractéristiques et leurs pièces à tout moment et sans préavis ou obligation de notre part.
- En aucun cas Groupe Anderson ne pourra être tenu responsable de quelque dommage, accessoire ou indirect, ou de quelque blessure que ce soit, y compris, mais non exclusivement, la perte de profits, les frais de location d'équipement de remplacement, ou de tout autre dommage ou perte, commercial ou personnel, résultant d'une violation fondamentale ou de la violation d'une clause fondamentale.

Nonobstant les dispositions précédentes :

Politiques de la garantie, procédures et sommaire des clauses

Objectifs de la garantie

La responsabilité fondamentale de la garantie est de pallier toute défectuosité liée aux matériaux ou à la fabrication des produits vendus par le Groupe Anderson (ci-dessous appelé « Anderson »). Cet



ANDERSON

aperçu a pour but de vous aider à bien comprendre les politiques de garantie d'Anderson et de s'assurer que vous obtenez le meilleur service possible pour votre équipement Anderson.

- La garantie est limitée à 1 an (12 mois). La période spécifiée commence à la date où le nouvel équipement est vendu au client.
- La garantie n'est pas transférable lors d'une revente à moins que la revente ne soit effectuée par un concessionnaire Anderson autorisé.

Exemptions de garantie

- Votre garantie pourrait être annulée si Anderson détermine que l'équipement a fait l'objet de mauvais traitements ou de négligence, qu'il a été utilisé de façon inappropriée, n'a pas été entretenu convenablement ou n'a pas été protégé adéquatement pendant son entreposage, ou que les dommages subis ont été occasionnés par du vandalisme, des intempéries, les éléments naturels, une collision ou un accident.
- Votre garantie sera annulée si votre équipement a été modifié de quelque façon que ce soit sans l'autorisation écrite exclusive d'Anderson.
- La garantie ne couvre pas les frais de remorquage ou les appels de service.
- Aucune garantie ne couvre les éléments d'entretien courant (fluides, peinture, pneus...).
- Certaines pièces, comme le moteur Honda et la batterie, sont couvertes par les garanties de leurs fabricants respectifs. Vous pouvez obtenir les détails au sujet de ces garanties auprès de votre concessionnaire.
- La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'utilisation de l'équipement dans des conditions météorologiques inadéquates ou sur des sols instables. Ainsi, elle ne s'applique pas aux composants qui auraient gelés sur des équipements et ne garantit pas les performances sur les terrains inadéquats.
- La garantie ne couvre pas les problèmes liés à la performance, comme les temps d'arrêt et les problèmes de capacité.

Aucune garantie d'un concessionnaire

- À l'exception des conditions ou des garanties qui ne peuvent pas légalement être exclues, le concessionnaire vendeur n'offre aucune garantie de sa part sur quelque article que ce soit couvert par la garantie de Groupe Anderson à moins qu'il ne donne à l'acheteur une garantie écrite distincte qui garantisse spécifiquement cet article. Le concessionnaire vendeur n'a aucune autorité pour faire quelque représentation ou promesse que ce soit au nom de Groupe Anderson, ni pour modifier les clauses et restrictions de cette garantie d'aucune façon.

Responsabilités d'Anderson

- Dans l'éventualité où des pièces devraient être expédiées par Anderson, les frais de transport seront défrayés par le concessionnaire et les pièces seront expédiées de la façon la plus économique possible dans les meilleurs délais. Si le concessionnaire demande que les pièces



soient expédiées par une autre méthode de livraison (Par avion, Par avion le lendemain, Prioritaire ou autre), les frais de transport seront défrayés par le client.

À propos du manuel

Ce manuel technique vous apprendra à faire les réglages de votre mélangeur, à l'entretenir et à l'utiliser de façon sécuritaire.

Ce guide porte sur l'ensemble des modèles de mélangeurs stationnaires SMARTMIX. Assurez-vous de consulter les parties qui concernent votre machine.

Décharge

Les illustrations et l'information contenues dans ce manuel correspondent aux données disponibles lors de l'impression. Groupe Anderson se réserve le droit de modifier ses machines sans préavis.

Conventions utilisées



Danger!

Les messages Danger! identifient les informations qui doivent être lues pour éviter que des personnes ou des animaux subissent des blessures sérieuses pouvant aller jusqu'à la mort.



Attention!

Les messages Attention! identifient les informations qui doivent être lues pour éviter que des personnes ou des animaux subissent des blessures mineures ou que la machine soit endommagée.

NOTE : Les notes servent à transmettre des informations complémentaires au contenu des sections.

1 Introduction

Félicitations! Vous venez de vous procurer un mélangeur stationnaire SMARTMIX de Anderson, une machine de qualité conçue spécialement pour l'alimentation des troupeaux.

Le mélangeur assure :

- Le stockage des ensilages, des compléments et de tous les types de balles;
- Le mélange et, si nécessaire, la coupe de ces différents produits;
- La distribution des produits chargés.



ANDERSON

1.1 Présentation générale

Les figures suivantes montrent les principaux composants des mélangeurs stationnaires SMARTMIX.

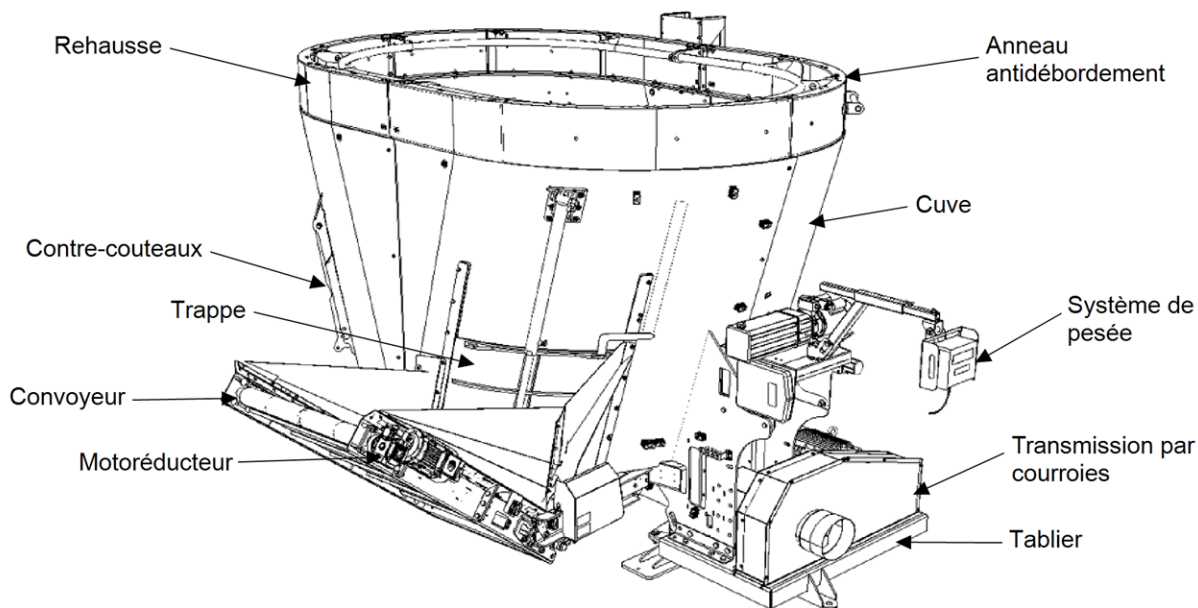


Figure 1 – Principaux composants du mélangeur stationnaire SMARTMIX

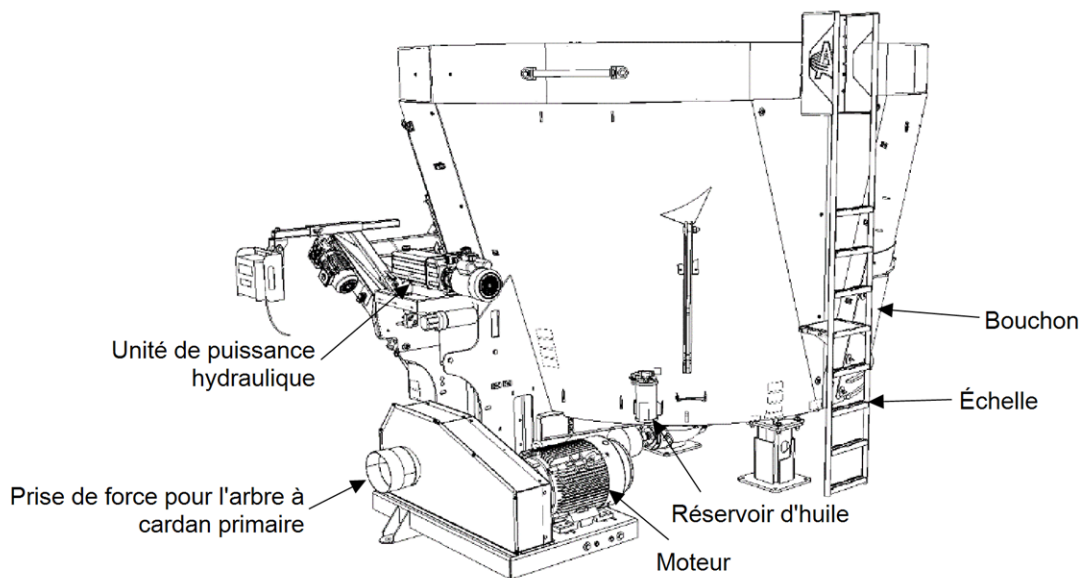


Figure 2 – Principaux composants du mélangeur stationnaire SMARTMIX (suite)

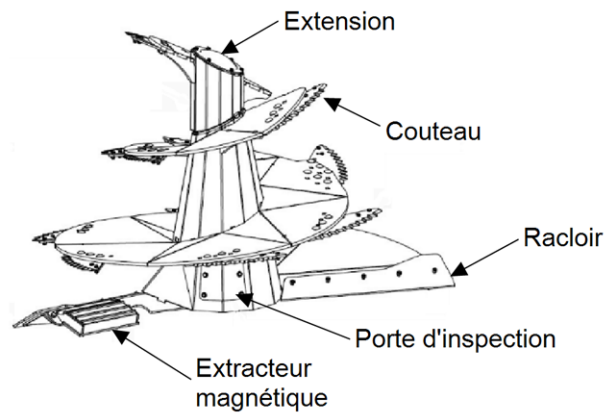


Figure 3 - Vis du mélangeur stationnaire SMARTMIX



ANDERSON

1.2 Spécifications techniques

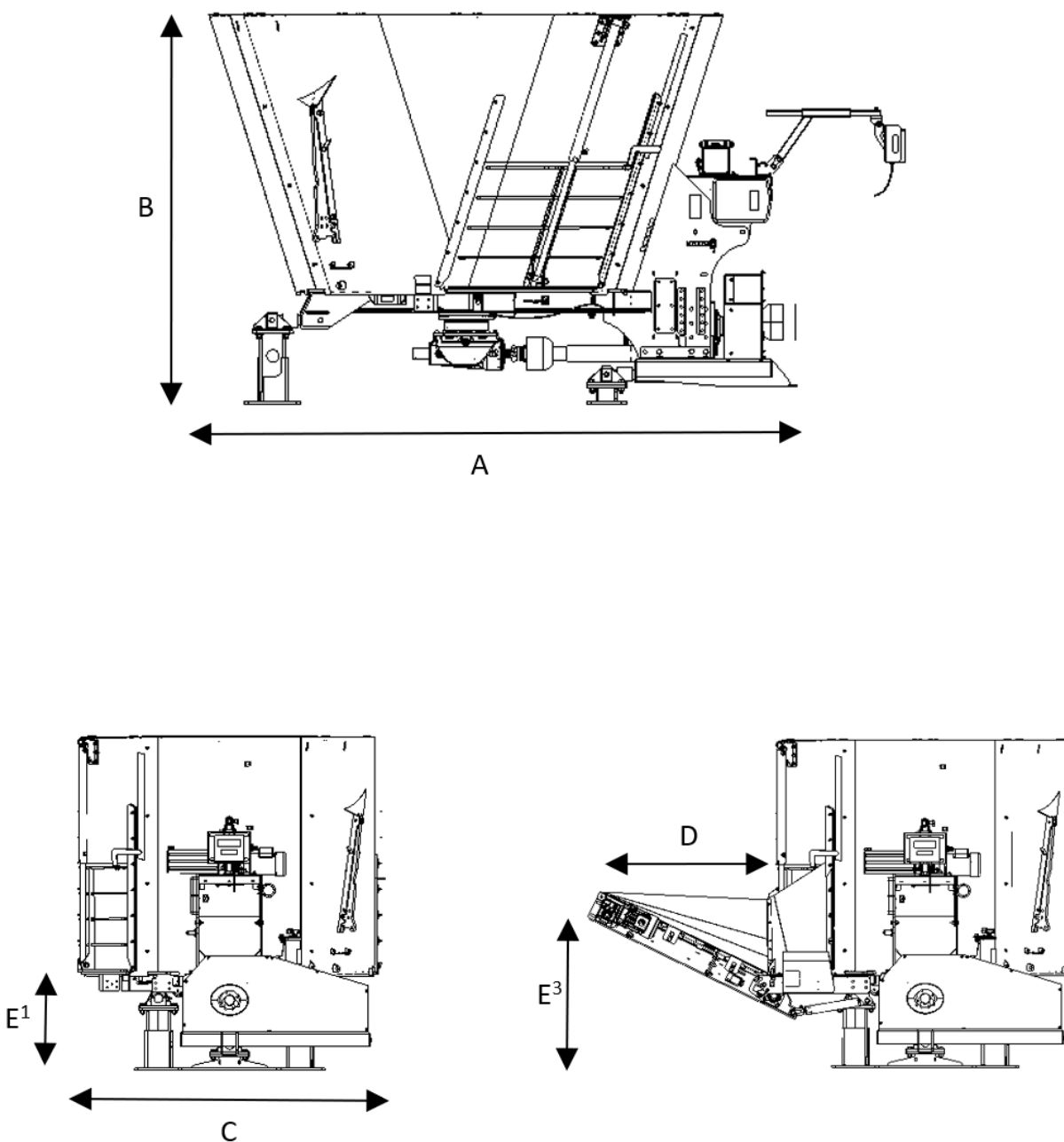


Figure 4 – Dimensions — Mélangeur stationnaire SMARTMIX

Tableau 1 – Dimensions — Mélangeur stationnaire SMARTMIX

		S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
Longueur (A)		3,56 m (140 po)	3,91 m (154 po)	3,92 m (154 po)	5,27 m (208 po)
Hauteur (B)	Sans rehausse	2,46 m (97 po)	2,54 m (100 po)	2,69 m (106 po)	2,5 m (98 po)
	Option rehausse de capacité de 15 cm (6 po)	2,62 m (103 po)	2,69 m (106 po)	2,84 m (112 po)	2,65 m (104 po)
	Option rehausse de capacité de 30 cm (12 po)	2,77 m (109 po)	2,84 m (112 po)	3 m (118 po)	2,8 m (110 po)
	Option rehausse de capacité de 45 cm (18 po)	2,92 m (115 po)	3 m (118 po)	3,15 m (124 po)	2,95 m (116 po)
Anneau antidébordement		0 cm/9 cm (0 po/3,5 po)			
Largeur (C)	Option convoyeur incliné	2,29 m (90 po)	2,57 m (101 po)	2,84 m (112 po)	2,57 m (101 po)
	Sans convoyeur incliné	2,69 m (106 po)	2,97 m (117 po)	3,18 m (125 po)	2,92 m (115 po)
Angle d'opération du convoyeur incliné (en degrés)		26 @39	26 @ 39	23 @ 39	23 @ 39



ANDERSON

		S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
Distance par rapport au point de distribution (D)	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) min. angle	0,73 m (29 po)	0,58 m (23 po)	0,41 m (16 po)	0,57 m (22 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) min. angle	0,95 m (38 po)	0,8 m (32 po)	0,64 m (25 po)	0,8 m (31 po)
	Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) min. angle	1,32 m (52 po)	1,17 m (46 po)	1,01 m (40 po)	1,17 m (46 po)
	Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) min. angle	1,54 m (61 po)	1,39 m (55 po)	1,24 m (49 po)	1,4 m (55 po)
	Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) min. angle	1,91 m (75 po)	1,75 m (69 po)	1,62 m (64 po)	1,78 m (70 po)
	Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) min. angle	2,14 m (84 po)	1,98 m (78 po)	1,84 m (73 po)	2,01 m (79 po)
	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) max. angle	0,66 m (26 po)	0,51 m (20 po)	0,33 m (13 po)	0,51 m (20 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) max. angle	0,85 m (33 po)	0,7 m (28 po)	0,52 m (21 po)	0,7 m (28 po)
	Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) max. angle	1,16 m (46 po)	1,02 m (40 po)	0,84 m (33 po)	1,02 m (40 po)
	Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) max. angle	1,36 m (53 po)	1,21 m (48 po)	1,03 m (40 po)	1,21 m (48 po)
	Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) max. angle	1,67 m (66 po)	1,52 m (60 po)	1,34 m (53 po)	1,52 m (60 po)
	Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) max. angle	1,86 m (73 po)	1,71 m (67 po)	1,53 m (60 po)	1,72 m (68 po)

		S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
Hauteur de distribution (E)	Fond de la cuve ST (E ¹)	0,72 m (29 po)	0,74 m (29 po)	0,74 m (29 po)	0,74 m (29 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) min. angle (E ³)	0,87 m (34 po)	0,87 m (34 po)	0,84 m (33 po)	0,84 m (33 po)
	Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) min. angle (E ³)	0,97 m (38 po)	0,98 m (39 po)	0,94 m (37 po)	0,94 m (37 po)
	Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) min. angle (E ³)	1,15 m (45 po)	1,16 m (46 po)	1,1 m (43 po)	1,1 m (43 po)
	Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) min. angle (E ³)	1,26 m (50 po)	1,27 m (50 po)	1,2 m (47 po)	1,19 m (47 po)
	Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) min. angle (E ³)	1,44 m (57 po)	1,45 m (57 po)	1,36 m (53 po)	1,35 m (53 po)
	Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) min. angle (E ³)	1,55 m (61 po)	1,56 m (61 po)	1,46 m (57 po)	1,45 m (57 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) max. angle (E ³)	1 m (39 po)	1 m (40 po)	1,01 m (40 po)	1,01 m (40 po)
	Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) max. angle (E ³)	1,16 m (46 po)	1,16 m (46 po)	1,16 m (46 po)	1,17 m (46 po)
	Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) max. angle (E ³)	1,42 m (56 po)	1,42 m (56 po)	1,42 m (56 po)	1,43 m (56 po)
	Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) max. angle (E ³)	1,58 m (62 po)	1,58 m (62 po)	1,58 m (62 po)	1,59 m (62 po)
	Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) max. angle (E ³)	1,84 m (72 po)	1,84 m (72 po)	1,84 m (72 po)	1,85 m (73 po)



ANDERSON

		S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
	Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) max. angle (E ³)	2 m (79 po)	1,99 m (79 po)	1,99 m (79 po)	2,01 m (79 po)

Tableau 2 — Spécifications générales — Mélangeur stationnaire SMARTMIX

		S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
Capacité de la cuve	Sans rehausse	7,9 m ³ (280 pi ³)	10,8 m ³ (380 pi ³)	12,8 m ³ (450 pi ³)	14,7 m ³ (520 pi ³)
	Option rehausse de 15 cm (6 po)	9 m ³ (316 pi ³)	11,9 m ³ (420 pi ³)	14,2 m ³ (500 pi ³)	16,3 m ³ (574 pi ³)
	Option rehausse de 30 cm (12 po)	10 m ³ (352 pi ³)	13 m ³ (460 pi ³)	15,6 m ³ (550 pi ³)	17,8 m ³ (628 pi ³)
	Option rehausse de 45 cm (18 po)	11 m ³ (388 pi ³)	14,2 m ³ (500 pi ³)	17 m ³ (600 pi ³)	19,3 m ³ (682 pi ³)
Nombre de vis de mélange		1	1	1	2
Prise de force - Standard		540 RPM 1 ⅜ po Z6	540 RPM 1 ⅜ po Z6	540 RPM 1 ⅜ po Z6	540 RPM 1 ⅜ po Z6
Puissance minimum de la prise de force (PTO) (HP)		30	40	50	60
Vitesse nominale (60 Hz) de rotation des vis		20 tr/min			
Planétaire standard et rapport de transmission		2003 @25,89			
Épaisseur du fond de la cuve (grade AR400)		1,6 cm (5/8 po)	1,9 cm (3/4 po)	1,9 cm (3/4 po)	1,6 cm (5/8 po)
Épaisseur des côtés de la cuve (grade AR235)		0,6 cm (1/4 po)	0,6 cm (1/4 po)	0,6 cm (1/4 po)	0,6 cm (1/4 po)
Épaisseur des hélices des vis (grade AR400)		1,6 cm (5/8 po)	1,6 cm (5/8 po)	1,6 cm (5/8 po)	1,6 cm (5/8 po)
Nombre de couteaux		10			
Protection des éléments de transmission		Boulon de cisaillement			
Nombre de cellules de charge		3			
Système de pesée		Option DG500			

	S280 ST	S380 ST	S450 ST	S520 ST
Poids total à vide — Configuration de base	3423 kg (7548 lb)	4032 kg (8890 lb)	4195 kg (9251 lb)	5638 kg (12 431 lb)
Capacité de charge utile	3683 kg (8120 lb)	4998 kg (11 020 lb)	5918 kg (13 050 lb)	6839 kg (15 080 lb)
Poids brut (avec charge) — Configuration de base	7106 kg (15 668 lb)	9029 kg (19 910 lb)	10 114 kg (22 301 lb)	12 477 kg (27 511 lb)

1.3 Options

Le tableau suivant présente les options disponibles pour votre mélangeur.

Tableau 3 – Options pour les mélangeurs stationnaires SMARTMIX

Options	S280 ST	S380 ST	S450 ST	A520 ST
Trappe arrière	X	X	X	X
Extracteur magnétique	X	X	X	X
Convoyeur incliné 0,9 m (3 pi)	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,2 m (4 pi)	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,5 m (5 pi)	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,8 m (6 pi)	X	X	X	X
Convoyeur incliné 2,1 m (7 pi)	X	X	X	X
Convoyeur incliné 2,4 m (8 pi)	X	X	X	X
Rehausse de capacité 15 cm (6 po)	X	X	X	X
Rehausse de capacité 30 cm (12 po)	X	X	X	X
Rehausse de capacité 45 cm (18 po)	X	X	X	X
Anneau antidébordement	X	X	X	X
Rallonge de vis	X	X	X	X
Système de pesée DG500	X	X	X	X
Répétiteur de poids	X	X	X	X
Modem Bluetooth	X	X	X	X
Échelle	X	X	X	X



ANDERSON

Options	S280 ST	S380 ST	S450 ST	A520 ST
Transmission à cardan primaire pour raccordement avec un tracteur	X	X	X	X
Contre-couteaux hydrauliques	X	X	X	X

1.4 Identification de la machine

Une plaque signalétique de 5 cm par 10 cm (2 po par 4 po) se trouve sur le côté droit du Mélangeur. Elle comprend les renseignements suivants à propos de votre équipement :

- Modèle
- Numéro de série
- Poids à vide
- Poids total autorisé en charge (PTAC)
- Année de fabrication

NOTE : Vous devez toujours avoir ces renseignements en main lorsque vous commandez des pièces de rechange ou quand vous demandez de l'assistance à notre service à la clientèle.

Vous pouvez noter sur la Figure 5 les renseignements d'identification de votre équipement.

MODÈLE
MODEL

SÉRIE
SERIAL #

POIDS À VIDE
EMPTY WEIGHT

PTAC
GROSS WEIGHT

ANNEE DE FABRICATION
MANUFACTURING YEAR

ANDERSON GROUP

CE

MANUFACTURED IN CHESTERVILLE, QUEBEC, CANADA

Figure 5 — Plaque signalétique



1.5 Pictogrammes de sécurité et d'utilisation

Les mélangeurs stationnaires SMARTMIX comportent plusieurs étiquettes indiquant les principaux éléments de sécurité et d'utilisation à respecter. Assurez-vous de les repérer et d'en comprendre la signification.

Tableau 4 – Pictogrammes de sécurité et d'utilisation

Pictogramme	Signification
	Attention! Lisez attentivement et assurez-vous de bien comprendre tout le contenu du manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine.
	Attention! Avant d'effectuer toute opération de maintenance, de dépannage ou de réparation, mettez la machine à l'arrêt. Consultez le manuel d'utilisation.
	Risque de brûlure ou d'injection d'huile hydraulique sous pression dans le corps. Consultez le manuel d'utilisation.
	Attention! Ne pas faire de soudure directement sur l'équipement. Cela risque d'endommager les cellules de charge. Si nécessaire, s'assurer que les cellules de charge ne se trouvent pas entre l'élément à souder et la mise à la terre. Consultez le chapitre 7 Entretien.



ANDERSON

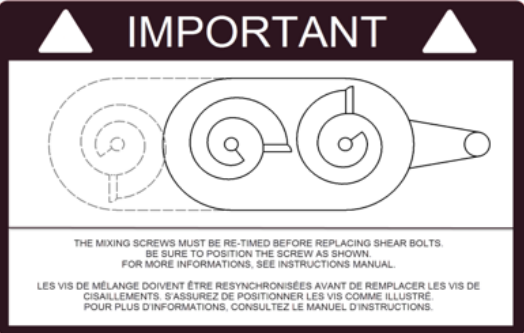
Pictogramme	Signification
	Attention! Risque de sectionnement de doigts ou de la main. Ne jamais approcher la main des vis de mélange en mouvement.
 	Attention! Risque d'écrasement de la main.
	Attention! Risque d'être agrippé par la courroie du convoyeur. Tenez-vous loin du convoyeur quand il est en marche.

Pictogramme	Signification
	Attention! Champ magnétique important. Les personnes portant un stimulateur cardiaque ne doivent pas s'approcher.
	Attention! Éléments en rotation. Tenez-vous loin de l'équipement.
	Attention! Chute de balles. Durant le travail, personne ne doit se trouver à proximité de la machine.
	Attention! Consultez le guide avant d'entrer dans la machine.



ANDERSON

Pictogramme	Signification
	Attention! Risque d'écrasement. Assurez-vous que le levier de la valve de sécurité est tourné de 90 degrés avant d'entrer dans la cuve.
	Attention! Ne passez pas sous le convoyeur incliné. Il peut tomber.
	Vitesse de rotation maximum autorisée à l'entrée de l'équipement.
	Point de graissage. Consultez le chapitre 7 Entretien.

Pictogramme	Signification
	Emplacement du réservoir d'huile. Consultez le chapitre 7 Entretien.
 THE MIXING SCREWS MUST BE RE-TIMED BEFORE REPLACING SHEAR BOLTS. BE SURE TO POSITION THE SCREW AS SHOWN. FOR MORE INFORMATION, SEE INSTRUCTIONS MANUAL. LES VIS DE MÉLANGE DOIVENT ÊTRE RESYNCHRONISÉES AVANT DE REMPLACER LES VIS DE CISAILLEMENTS. S'ASSUREZ DE POSITIONNER LES VIS COMME ILLUSTRÉ. POUR PLUS D'INFORMATIONS, CONSULTEZ LE MANUEL D'INSTRUCTIONS.	Position des vis recommandée. Consultez le chapitre 3 Mise en route.

2 Mesures de sécurité

Votre Mélangeur Anderson a été conçu de façon à minimiser les risques pour l'opérateur. Toutefois, vous ne devez jamais l'utiliser pour un usage autre que celui pour lequel il a été conçu. Une mauvaise utilisation du Mélangeur pourrait causer des blessures à l'opérateur.

Le Mélangeur comprend un système électrique, un système hydraulique et des pièces mécaniques mobiles. Tous ces éléments peuvent causer des blessures graves et même mortelles aux personnes et aux animaux. Il est donc fortement conseillé de lire et de suivre attentivement tous les conseils qui suivent.

2.1 Conseils de sécurité de base

2.1.1 Généralités

- Respectez tous les conseils et indications de sécurité de ce guide, y compris ceux qui se trouvent dans les autres sections du guide d'utilisation.
- Respectez toujours les consignes de sécurité représentées par les pictogrammes apposés sur votre équipement.
- N'oubliez pas que la vigilance et la prudence sont les meilleurs atouts de votre sécurité.
- Entretenez correctement votre équipement. Cela vous assure l'utilisation la plus sécuritaire possible, un fonctionnement optimal et une durée de vie plus longue de votre équipement.
- Laissez toujours en place tous les dispositifs de sécurité. Si ces dispositifs de sécurité ont été enlevés ou endommagés, n'utilisez pas votre Mélangeur tant que la situation n'aura pas été corrigée.
- Portez des vêtements sécuritaires. Évitez les foulards, les bijoux et les vêtements amples (pantalons, chemises ou manteaux) qui peuvent se coincer ou être happés facilement par les pièces mobiles de l'équipement. Assurez-vous aussi que vos cheveux ne risquent pas d'être coincés ou happés par l'équipement.
- Respectez en tout temps les réglementations et les règles de prévention contre les accidents et celles relatives à la sécurité, à la médecine du travail et à la protection de l'environnement.
- L'équipement doit être commandé par une seule personne, formée à son utilisation. En cas d'utilisation par un stagiaire ou par toute autre aide ponctuelle extérieure, le propriétaire doit former et informer l'utilisateur des règles de sécurité et d'utilisation.
- Assurez-vous qu'aucune personne, aucun animal et aucun obstacle ne se trouve à proximité de l'équipement avant sa mise en marche et pendant toutes les opérations.
- Avant toute intervention sur l'équipement, assurez-vous que l'équipement ne peut pas être mis en route accidentellement.
- Arrêtez complètement l'équipement dès que vous entendez un bruit inhabituel ou ressentez une vibration inhabituelle. Cherchez et éliminez la cause du bruit ou de la vibration avant de reprendre le travail. Faites appel à votre concessionnaire si nécessaire.
- Avant toute utilisation, vérifiez le serrage des vis, écrous et raccords et resserrez-les si nécessaire.



ANDERSON

- Avant toute utilisation et après chaque réglage et entretien, assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité sont en place, verrouillés et en bon état.
- Ne marchez sur aucune partie de l'équipement, à l'exception des zones prévues à cet effet.
- Assurez-vous que toutes les commandes à distance (panneau de contrôle, manette, etc.) sont placées aux endroits prévus pour éviter qu'elles déclenchent accidentellement une manœuvre qui pourrait provoquer un accident ou des dommages.
- Laissez refroidir les boîtes de transmission, les composants hydrauliques et tout autre composant de l'équipement qui pourrait être chaud avant de les toucher ou d'effectuer toute opération (graissage, réglage, entretien, etc.) sur eux.

NOTE : Les termes comme droite, gauche, avant et arrière sont utilisés en fonction d'une personne qui se tient derrière l'équipement et regarde vers l'avant de l'équipement.

2.1.2 Qualification de l'opérateur

- La machine doit être utilisée, entretenue et réparée uniquement par des personnes qui connaissent bien ses caractéristiques et qui savent comment la faire fonctionner de façon sécuritaire.
- Avant d'utiliser votre machine, familiarisez-vous avec son utilisation. Il est notamment indispensable d'avoir une connaissance parfaite de toutes les commandes de l'équipement.

2.1.3 Responsabilités du fabricant et de l'utilisateur



Le non-respect des règles suivantes peut rendre votre machine dangereuse. En cas de dommages ou de blessures, la responsabilité du fabricant sera entièrement déagée.

- Respectez l'ensemble des prescriptions d'installation, de fonctionnement, de réglages, de maintenance et de réparation contenues dans ce manuel.
- Utilisez exclusivement des pièces de rechange et des accessoires conformes à nos recommandations.
- Ne modifiez pas vous-même et ne faites pas modifier par une autre personne votre machine et ses accessoires (caractéristiques mécaniques, électriques, hydrauliques) sans avoir obtenu au préalable l'accord écrit de votre fabricant.

2.1.4 Avertissements/pictogrammes

- Les avertissements et pictogrammes apposés sur la machine fournissent des indications sur les mesures de sécurité à observer et contribuent à éviter les accidents.
- Veillez à ce que les avertissements et pictogrammes restent propres et visibles en permanence. En cas de détérioration, demandez des autocollants neufs à votre fabricant (ou concessionnaire).

- Lors de réparations, veillez à ce que les pièces de rechange portent les mêmes autocollants que les pièces d'origine.

2.1.5 Produits toxiques

- Gardez une trousse de premiers soins à portée de la main.
- Évitez tout contact avec la peau, les yeux et la bouche de produits tels que les carburants, huiles, solvants et produits de nettoyage. La plupart d'entre eux contiennent des substances nocives pour votre santé. En cas d'incident, consultez un médecin.
- Respectez scrupuleusement les indications des étiquettes de sécurité des contenants de produits toxiques.
- Le fluide hydraulique sous pression peut s'échapper avec une force suffisante pour pénétrer la peau et provoquer de graves blessures. En cas de contact avec le corps, consultez immédiatement un médecin.

2.1.6 Incendie

- Pour prévenir tout risque d'incendie, veillez à maintenir la machine et ses accessoires propres. Ils doivent être exempts d'herbe, de feuilles ou d'excès de graisse.
- Assurez-vous de toujours avoir un extincteur fonctionnel à votre disposition.
- Vérifiez avec votre assureur qu'il n'y a aucun risque à utiliser votre équipement aux endroits prévus.



ANDERSON

2.2 Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage

2.2.1 Procédure de cadenassage à suivre avant de faire l'entretien ou le dépannage du mélangeur stationnaire SMARTMIX

Lorsque vous devez faire une opération d'entretien ou de dépannage qui pourrait être dangereuse advenant le démarrage imprévu de l'équipement, vous devez absolument rendre votre environnement de travail sécuritaire en procédant comme suit :

1. Appuyez sur le bouton rouge en forme de champignon (Figure 6) pour effectuer un arrêt d'urgence. Ce bouton est situé sur le panneau de contrôle électrique de l'équipement.



Figure 6 — Bouton d'arrêt d'urgence

2. Installez votre cadenas personnel avec un morillon au point de coupure d'énergie du panneau électrique (Figure 7). Si plus d'une personne travaille sur l'équipement, chacune doit poser son cadenas personnel au point de coupure de la source d'énergie électrique.



Figure 7 — Point de coupure d'énergie

3. Si la trappe de distribution est ouverte, assurez-vous que le levier de sa valve de sécurité est en position fermée (Figure 8). Cela empêchera la trappe de se refermer accidentellement.



Figure 8 — Levier de la valve de sécurité de la trappe en position fermée

4. Assurez-vous que personne ne se trouve dans une zone à risque près de l'équipement et effectuez un essai de démarrage pour vérifier que l'équipement est désactivé et que plus aucune source d'énergie ne l'alimente. Cet essai permet de relever toute erreur d'application de la procédure de sécurité et il est primordial pour assurer la sécurité de tous.



ANDERSON

Vous pouvez maintenant effectuer votre opération sur la machine en toute sécurité.

Quand vous avez terminé votre opération :

- Assurez-vous que les lieux sont propres et sécuritaires et que toutes les pièces de l'équipement et les protecteurs ont été remis en place;
- Avisez les autres utilisateurs que l'équipement sera remis en fonction (sous énergie) et vérifiez que personne ne se trouve dans la zone de travail;
- Retirez votre cadenas et remettez la valve de sécurité de la trappe en position ouverte. Si plus d'une personne travaille sur l'équipement, chacune doit retirer son cadenas.
- Redémarrez l'équipement et assurez-vous que vous pouvez le faire fonctionner sans que cela pose un danger pour qui que ce soit ou pour l'équipement lui-même. S'il y a un risque pour des personnes ou pour l'équipement, appliquez à nouveau la procédure de cadenassage et apportez les correctifs nécessaires.

2.2.2 Opérations de soudure



Lors d'une opération de soudure, assurez-vous de placer la mise à la terre le plus près possible de l'endroit où vous effectuez la soudure.

Les cellules de charge ne doivent jamais se trouver entre l'emplacement de la soudure et la mise à terre.

- Avant d'effectuer une opération de soudure sur l'équipement, appliquez la procédure de cadenassage (voir "Procédure de cadenassage à suivre avant de faire l'entretien ou le dépannage du mélangeur stationnaire SMARTMIX" à la page 34) pour sécuriser l'équipement.
- Protégez la tuyauterie (particulièrement celle en caoutchouc) pour éviter qu'elle ne soit endommagée par des projections incandescentes, ce qui pourrait provoquer une fuite d'huile, de fluide hydraulique, etc.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucune matière combustible (foin, matière organique, essence, etc.) à proximité des opérations de soudure.
- Veillez à éliminer tout risque d'incendie.

2.2.3 Interventions électriques

Seul un électricien certifié peut effectuer des interventions sur le système électrique de l'équipement.

2.2.4 Interventions hydrauliques



Lors d'une fuite, les fluides sous haute pression peuvent pénétrer sous la peau et provoquer des blessures sérieuses. Consulter immédiatement un médecin en cas de blessure pour éviter les risques d'infection grave.

N'utilisez pas vos mains pour localiser les fuites dans une conduite hydraulique.

- Réparez immédiatement toute fuite ou tout dommage sur le circuit hydraulique de l'équipement.
- N'utilisez jamais vos doigts pour trouver l'origine des fuites d'huile hydraulique sous pression. Utilisez plutôt un objet, comme un morceau de carton.
- Avant d'effectuer une intervention sur le système hydraulique, appliquez la procédure de cadenassage (voir "Procédure de cadenassage à suivre avant de faire l'entretien ou le dépannage du mélangeur stationnaire SMARTMIX" à la page 34) pour sécuriser l'équipement.
- Assurez-vous que l'installation hydraulique n'est pas sous pression et éliminez la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques.
- Avant de rétablir la pression dans les conduites hydrauliques, assurez-vous que tous les raccords sont serrés correctement.
- Inspectez régulièrement les conduites hydrauliques et, lorsqu'elles sont endommagées, remplacez-les par des conduites de rechange qui respectent les exigences techniques du fabricant.

2.3 Conseils de sécurité liés à la prise de force et à l'arbre de transmission à cardan

Si vous reliez votre mélangeur stationnaire SMARTMIX à un tracteur, assurez-vous de suivre les conseils de sécurité suivants.

2.3.1 Prise de force du tracteur et arbre récepteur de la machine

- Avant toute utilisation, vérifiez que la vitesse et le sens de rotation de la prise de force du tracteur sont compatibles avec l'utilisation prévue de la machine.
- Vérifiez que les protecteurs de la prise de force sont en place et en bon état. Remplacez-les immédiatement s'ils sont endommagés.
- N'embrayez pas la prise de force du tracteur lorsque le moteur est arrêté.
- Après l'avoir séparée de l'arbre de transmission à cardan, recouvrez la prise de force du tracteur de son capuchon protecteur.
- Tout contact de l'arbre de transmission à cardan avec le tracteur ou la machine peut causer des dommages.



ANDERSON

2.3.2 Arbres de transmission à cardan

- Utilisez exclusivement l'arbre de transmission fourni avec la machine ou recommandé par votre fabricant.
- Assurez-vous que les tubes de l'arbre de transmission à cardan sont correctement recouverts.
- Avant de l'unir ou de la séparer de l'arbre de transmission à cardan, désembrayez la prise de force, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact.
- Avant chaque utilisation, assurez-vous que l'arbre de transmission à cardan est en bon état et qu'il est monté et verrouillé correctement.
- Vérifiez que les protecteurs de l'arbre de transmission sont toujours en place et en bon état. Remplacez-les immédiatement s'ils sont endommagés.
- Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité du constructeur du cardan. Pour toute opération de maintenance sur le cardan, consultez sa notice technique. Les protecteurs doivent impérativement être ancrés à la machine et au tracteur. En cas de détérioration, remplacez immédiatement le boulon de cisaillement du limiteur de couple ou les protecteurs par des pièces d'origine.

2.4 Récupération des déchets



- Ne répandez pas sur le sol et ne jetez pas dans les égouts les graisses usagées et les substances telles que l'huile hydraulique.
- Recueillez la vidange des liquides dans des récipients étanches, propres et prévus à cet effet. Évitez d'utiliser pour cela des récipients pour aliments et des bouteilles pour boissons.
- Rapportez les fluides usagés à un centre de collecte et de retraitement afin qu'ils soient recyclés ou éliminés en conformité avec la législation.
- Il est interdit de stocker des pneus, de les abandonner, de les déposer dans le milieu naturel ou de les brûler à l'air libre. Rapportez-les à un distributeur ou à un collecteur agréé.

3 Mise en route

3.1 Vérification des éléments tournants



Avant toute utilisation, même à vide, vérifiez qu'il n'y a rien dans la cuve.

Assurez-vous aussi que personne ne se trouve à proximité de l'équipement pendant les vérifications et l'utilisation.



Vous devez absolument remettre en place tous les dispositifs de sécurité et fermer la trappe de distribution avant de mettre les éléments tournants en marche.

NOTE : Avant la mise en route du mélangeur, vérifiez le niveau d'huile de la ou des boîtes de transmission et graissez toutes les articulations équipées d'un graisseur (voir le chapitre 7 Entretien).

Pour vérifier le fonctionnement des éléments tournants :

1. Démarrez la machine.
2. En montant sur l'échelle, assurez-vous que la ou les vis sont bien entraînées et tournent dans le sens horaire.
3. Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, augmentez ou réduisez la vitesse pour valider que le régime de la ou des vis s'ajuste en conséquence.

3.2 Raccordement du système de pesée DG500 (optionnel)

Utilisez l'adaptateur 120 V fourni avec la machine pour brancher le système de pesée DG500 à une prise murale.

3.3 Raccordement de la transmission à cardan (en option)

Une transmission à cardan est livrée en option avec la machine. Elle sert à relier la machine à un tracteur. L'énergie nécessaire pour faire tourner la ou les vis de mélange est alors fournie par le tracteur et non par une prise électrique conventionnelle.



ANDERSON

Pour alimenter la ou les vis de mélange avec un tracteur :

1. Mettez hors tension le moteur électrique qui alimente la transmission par courroies en plaçant le bouton Mode PTO du panneau de contrôle en position DÉSACT (tourné vers la gauche).



Figure 9 — Bouton Mode PTO

2. Retirez le garde de protection de la prise de force qui se trouve à l'avant de la machine (Figure 10, repère A)

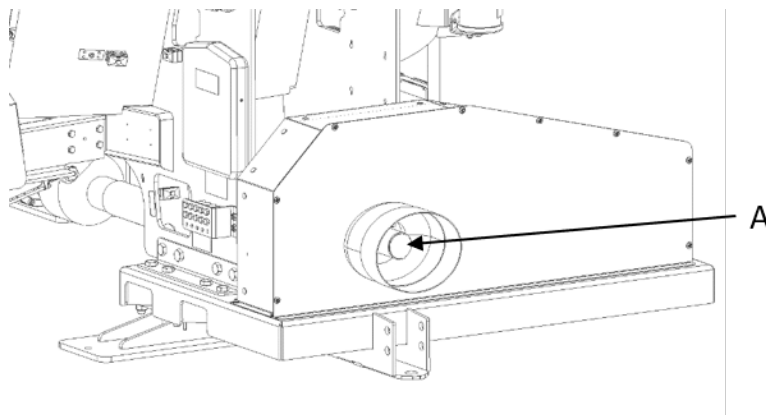


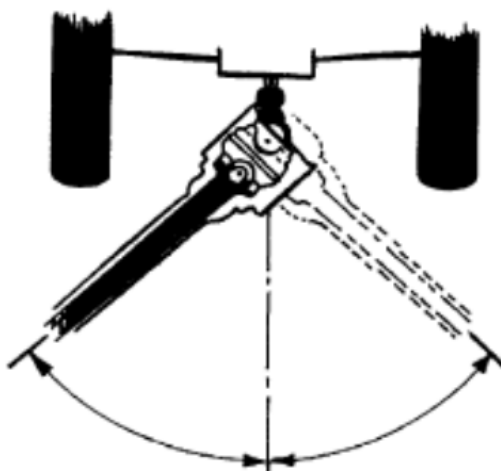
Figure 10 — Garde de protection de la prise de force

3. Sur le tracteur, désembrayez la prise de force et coupez le moteur.
4. Raccordez la transmission à cardan à la prise de force du tracteur et à celle de la machine. Le joint de cardan double doit être du côté du tracteur.
5. Accrochez les chaînettes du protecteur du cardan de façon à maintenir le protecteur en place.



Attention!

Pour éviter tout risque de dégradation de l'arbre de transmission, l'angle de braquage tracteur/machine doit toujours rester inférieur à 25°.

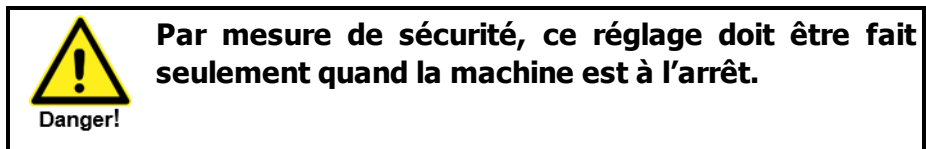


Attention!

Avant d'alimenter la machine avec le tracteur, assurez-vous que le bouton Mode PTO du panneau de contrôle est en position DÉSACT (tourné vers la gauche). Cela protégera les composants électriques du panneau en cas de mise sous tension imprévue du moteur.

4 Réglages

4.1 Réglage de la grosseur de coupe



La longueur de coupe dépend de la position des deux contre-couteaux dans la cuve. Si les contre-couteaux sont positionnés vers l'intérieur de la cuve (contre-couteaux rentrés), la coupe sera plus courte. S'ils sont vers l'extérieur de la cuve (contre-couteaux sortis), la coupe sera plus longue. La position est ajustable en utilisant les boulons limiteurs de course (Figure 11, repère A).

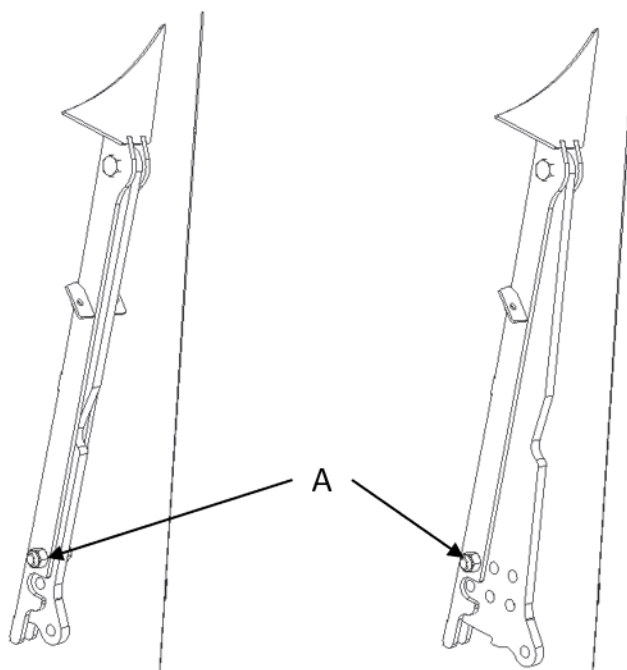


Figure 11 — Contre-couteaux rentrés (gauche) et sortis (droite)

4.2 Réglage de l'ouverture de la trappe

Le débit de distribution dépend de l'ouverture de la trappe. Plus la trappe est ouverte, plus le débit de distribution est rapide.

La trappe avant de votre mélangeur stationnaire SMARTMIX est équipée d'un indicateur visuel d'ouverture (Figure 12, repère A). Sur cet indicateur, la position 0 indique que la trappe est complètement fermée et la position 6 indique que la trappe est complètement ouverte.



ANDERSON

Utilisez la commande fournie avec l'unité hydraulique ou le panneau de contrôle pour régler l'ouverture de la trappe.

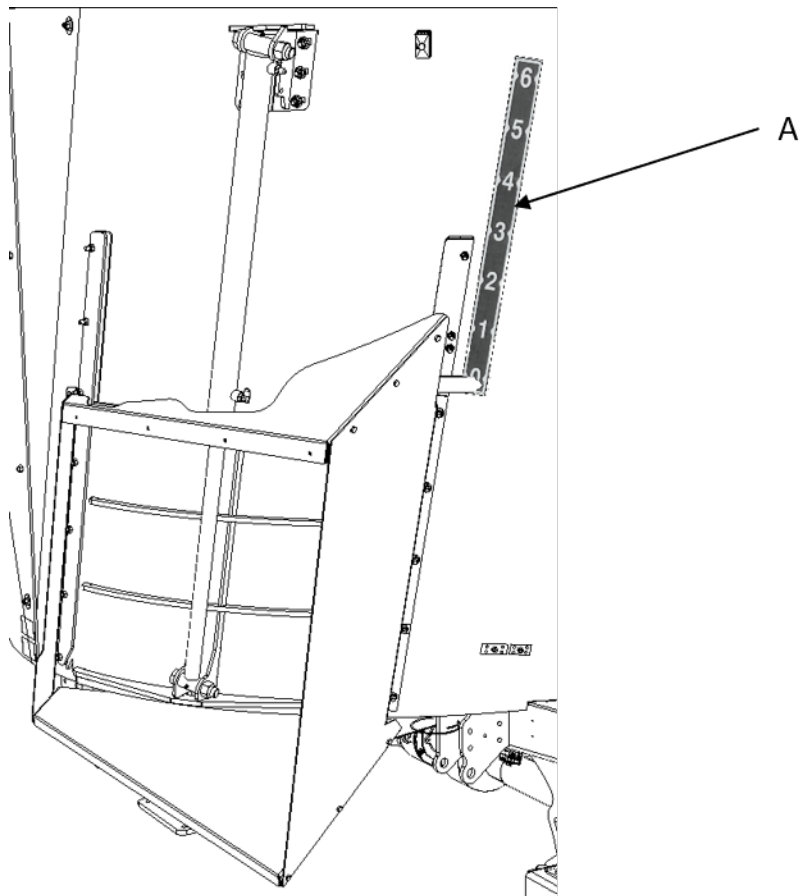


Figure 12 — Trappe et indicateur visuel

4.3 Réglage du support articulé du système de pesée DG500 (en option)

Le support articulé du système de pesée DG500 permet d'ajuster la position de l'ordinateur du DG500. La Figure 13 illustre les différents réglages possibles.

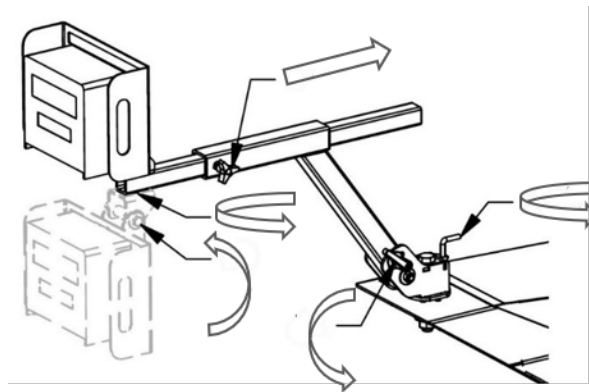


Figure 13 — Support articulé de l'ordinateur du DG500

4.4 Réglage de l'inclinaison du convoyeur incliné (en option)

Quand la machine est en opération, le convoyeur incliné doit être abaissé (Figure 14, image de gauche). Quand le convoyeur n'est pas utilisé, il peut être relevé afin de libérer l'espace (Figure 14, image de droite). Utilisez le panneau de contrôle ou la commande fournie avec l'unité hydraulique pour régler l'inclinaison du convoyeur.

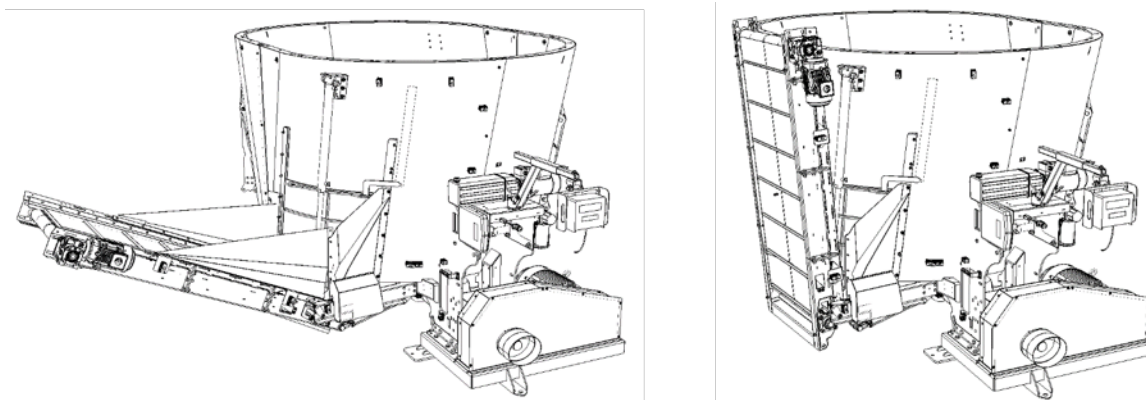


Figure 14 — Convoyeur incliné abaissé et relevé



ANDERSON

4.5 Réglage des couteaux des vis



Avant d'entrer dans la cuve, appliquez la procédure de cadenassage (voir "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 34) afin de sécuriser la machine.

Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.

Protégez- vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.

Les vis des mélangeurs stationnaires sont toujours livrées avec 10 couteaux (sans rallonge de vis) ou 12 couteaux (avec rallonge de vis). La configuration des couteaux recommandée est illustrée à la Figure 15. Dans l'illustration, tous les couteaux sont en position rentrée.

Pour une coupe plus courte ou plus rapide, installez les couteaux 2, 4, 6 et 8 en position sortie.

Pour une coupe moins agressive (plus longue), enlevez les couteaux 2, 4, 8 et 10.

Le couteau 6 est le couteau spécial JORDAN. Il est placé de façon à prévenir les risques de bourrage dans les mélangeurs à plusieurs vis. Si votre mélangeur est équipé de deux vis de mélange et qu'il y a un bourrage de matière entre les vis, placez le couteau 6 en position sortie. Lorsqu'il n'y a pas de bourrage, laissez le couteau 6 en position rentrée pour éviter de consommer plus de puissance inutilement.

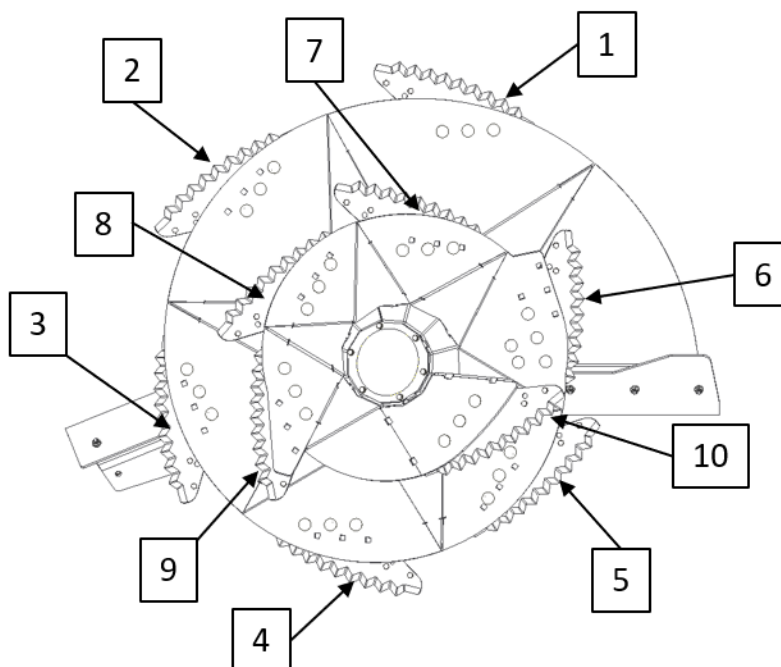


Figure 15 — Position des couteaux

4.6 Réglage de l'anneau antidébordement

L'anneau antidébordement peut être installé avec un décalage vers l'intérieur ou vers l'extérieur de la cuve, comme le montre la Figure 16.

Pour diminuer la hauteur de chargement, installez l'anneau avec un décalage vers l'intérieur de la cuve (image de gauche).

Pour augmenter la capacité volumétrique de la machine et diminuer la puissance nécessaire pour faire le mélange, installez l'anneau avec un décalage vers l'extérieur de la cuve (image de droite).

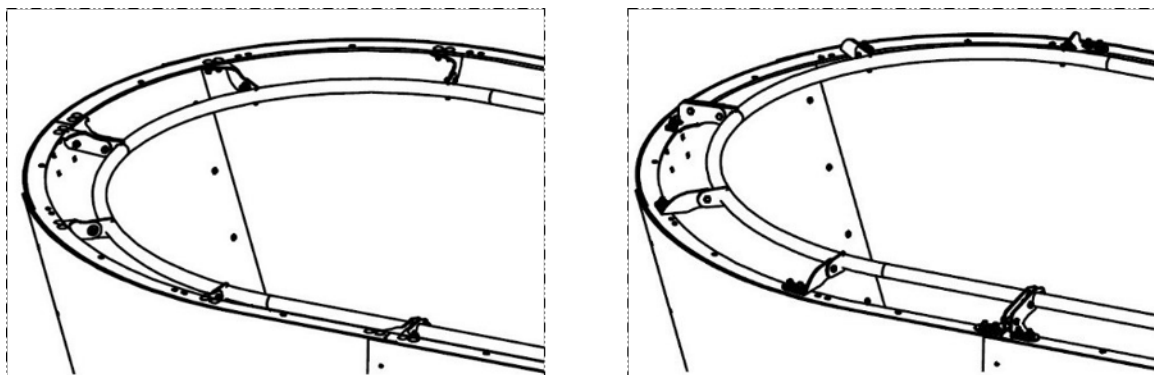


Figure 16 — Réglage de l'anneau antidébordement

5 Utilisation

5.1 Commandes

Le mélangeur SMARTMIX stationnaire est commandé par un panneau de contrôle conçu sur mesure pour votre utilisation.

Pour savoir comment utiliser le panneau de contrôle, consultez la notice d'utilisation fournie lors de son installation.

NOTE : Pour plus d'information sur le panneau de contrôle, communiquez avec l'entreprise qui a effectué l'installation.

5.1.1 Système de pesée DG500

Le système de pesée DG500 est un afficheur de poids programmable qui vous permet d'entrer vos recettes de ration.

NOTE : Le système de pesée est un indicateur de charge destiné au contrôle des rations d'aliments confectionnées dans les machines du Groupe Anderson. Il ne peut en AUCUN CAS être utilisé comme système de pesée destiné aux transactions commerciales.

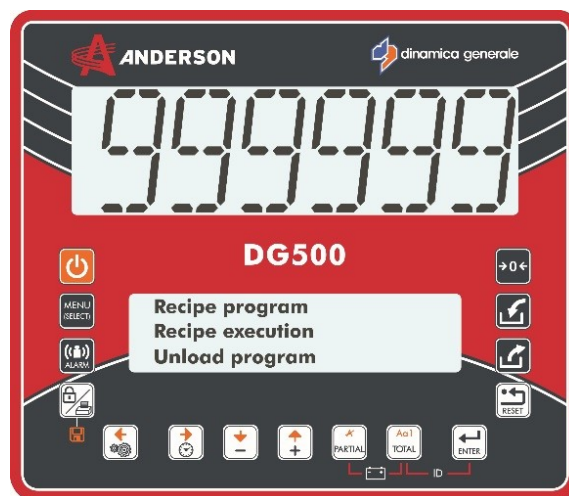


Figure 17 — Système de pesée DG500

NOTE : Pour plus d'information concernant le DG500, consultez le manuel d'utilisation du DG500 fourni avec votre mélangeur.



ANDERSON

5.2 Chargement et mélange

1. Assurez-vous que la trappe de distribution est fermée.



Attention!

Ne dégagez jamais de matière à la main ou avec un outil lorsque la machine est en marche.

NOTE : Il est préférable de commencer le chargement par les produits longs et de faible densité, suivis des concentrés et minéraux, de l'ensilage, puis des liquides.

NOTE : Avec un SMARTMIX stationnaire à deux vis, il est préférable de charger la matière entre les vis pour mieux la répartir dans la cuve.

2. Assurez-vous que les contre-couteaux sont positionnés en fonction du mélange à effectuer.

NOTE : Plus les contre-couteaux seront à l'intérieur de la cuve, plus la coupe sera rapide et la grosseur de coupe, petite. Sortez les contre-couteaux de la cuve pour éviter d'endommager certains produits comme l'ensilage de maïs.

5.2.1 Chargement des produits longs



Attention!

Lors du chargement, veillez à ce que votre outil de chargement ne touche ni la cuve ni la vis.

3. Chargez la fibre longue (paille, foin, enrubanné...).

NOTE : Pour réduire le temps de coupe, vous pouvez ajouter un godet d'ensilage à la fibre longue.

4. Quand toute la fibre longue est chargée, laissez la machine tourner pendant quelques minutes jusqu'à l'obtention de la grosseur de coupe souhaitée.

5.2.2 Chargement des compléments, des produits courts et des liquides

5. Chargez les compléments (pulvérulents, granulés, mélasse...).

NOTE : Les compléments s'incorporent mieux au mélange s'ils sont chargés avant les produits courts.

6. Poursuivez la coupe du mélange produits longs/compléments.
7. Chargez la fibre courte (ensilage d'herbe, maïs...) et les liquides.
8. Quand toute la matière est chargée, laissez la machine tourner pendant 2 ou 3 minutes afin d'obtenir un mélange homogène (le temps nécessaire peut varier selon le type de ration).

NOTE : Pour que la machine fonctionne de façon optimale, la cuve doit être remplie au moins jusqu'à 15 cm (6 po) du bord.

Pour augmenter la capacité de la cuve, installez une extension de vis et des rehausses.

5.3 Distribution

1. Si votre machine est équipée d'un convoyeur incliné, utilisez le panneau de contrôle ou la commande fournie avec l'unité hydraulique pour abaisser le convoyeur.
2. Mettez le convoyeur en marche.
3. Ouvrez la **trappe** de distribution en adaptant l'ouverture à la texture et à la quantité de mélange à distribuer. Pour une ration fibreuse, ouvrez la trappe aux 2/3. Pour une ration à base de maïs, ouvrez la trappe de moitié.
4. Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, sélectionnez la vitesse rapide vers la fin de la distribution pour faciliter la vidange complète de la cuve.
5. Une fois la distribution terminée, fermez la trappe de distribution et arrêtez la machine.

5.4 Nettoyage de l'extracteur magnétique



Attention!

Quand vous entrez dans la cuve, assurez-vous de respecter tous les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité.

Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.

Protégez-vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.



ANDERSON

Après chaque distribution, l'extracteur magnétique doit être nettoyé pour éviter que des particules métalliques se retrouvent dans le mélange suivant.

1. Placez le levier de la valve de sécurité (Figure 18, repère A) de la trappe de distribution en position fermée (Figure 18, repère 1) pour éviter que la trappe ne se referme accidentellement.
2. Retirez les saletés et les particules qui ont été captées par l'extracteur magnétique (Figure 18, repère B).
3. Une fois l'opération terminée, remettez le levier de la valve de sécurité de la trappe en position ouverte.

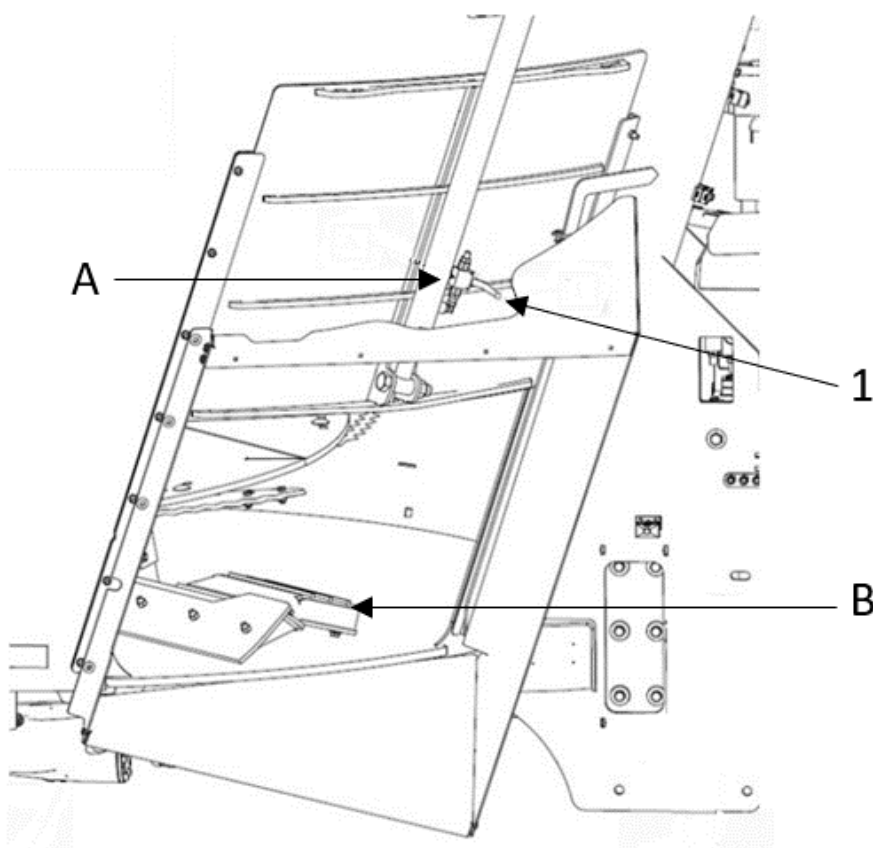


Figure 18 — Nettoyage de l'extracteur magnétique

6 Dépannage



Consultez la section "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 34 avant d'effectuer des travaux de dépannage.



Pour tout autre problème, veuillez communiquer avec votre concessionnaire ou avec notre service technique.

6.1 Problèmes courants

Problème	Cause possible	Solution
La ou les vis de mélange ne tournent plus.	La ou les vis de mélange ont été surchargées et le boulon de cisaillement est rompu.	Remplacez le boulon de cisaillement (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 58).
Les boulons de cisaillement cassent souvent.	Les racloirs dans le bas des vis sont mal ajustés.	Remplacez ou ajustez les racloirs (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 72).
	Les contre-couteaux sont trop rentrés dans la cuve.	Positionnez les contre-couteaux vers l'extérieur de la cuve (voir "Réglage de la grosseur de coupe" à la page 43).
Le moteur électrique de la ou des vis de mélange ne démarre pas.	Le bouton Mode PTO du panneau de contrôle n'est pas en position ACTIVÉ (tourné vers la droite).	Placez le bouton Mode PTO en position ACTIVÉ. Attention : Ne placez jamais le bouton Mode PTO en position ACTIVÉ si la machine est raccordée à un tracteur.



ANDERSON

Problème	Cause possible	Solution
Il est impossible de faire tourner la ou les vis de mélange : le boulon de cisaillement se rompt à chaque fois.	Une des vis de mélange est bloquée.	1. Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, sélectionnez d'abord la vitesse lente. 2. Positionnez les contre-couteaux vers l'extérieur de la cuve. 3. Ouvrez la trappe de distribution. 4. Si votre machine est équipée de deux vis, débranchez la prise de force de la seconde vis de mélange. 5. En dernier recours, arrêtez la machine et retirez manuellement de la matière pour décoincer la vis (assurez-vous de suivre tous les "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 34 avant d'entrer dans la cuve).
La pesée est défectueuse.	Il y a un problème avec le système de pesée.	Communiquez avec votre concessionnaire.
La cuve ne se vide pas complètement lors de la distribution.	Les racloirs sont usés ou mal ajustés.	Remplacez ou ajustez les racloirs (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 72).
	La vitesse de rotation de la ou des vis de mélange est trop lente.	Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, sélectionnez la vitesse rapide. Note : Procédez ainsi uniquement lorsqu'il n'y a presque plus de matériel dans la cuve.
Les courroies de la motorisation patinent au démarrage ou pendant l'utilisation de la machine.	Les courroies de la motorisation ne sont pas assez tendues.	Réajustez la tension des courroies de la motorisation (voir "Vérification et réglage de la tension des courroies de la transmission" à la page 75).

Problème	Cause possible	Solution
De la matière s'accumule sous la courroie du convoyeur.	Les racloirs du convoyeur sont mal ajustés.	Remplacez ou ajustez les racloirs (voir "Vérification et réglage de la position des racloirs du convoyeur" à la page 78).
	Le nettoyage par jet d'eau de l'intérieur du convoyeur n'a pas été effectué à la fréquence recommandée.	Effectuez un nettoyage par jet d'eau de l'intérieur du convoyeur (voir "Méthode de nettoyage pour l'intérieur des courroies de convoyeur" à la page 81).
La courroie du convoyeur patine pendant la distribution.	La courroie du convoyeur n'est pas assez tendue.	Ajustez la tension de la courroie du convoyeur (voir "Vérification et réglage de la tension de la courroie du convoyeur" à la page 74).
Le convoyeur claque à répétition.	Les racloirs du convoyeur sont mal ajustés.	Reculez légèrement les racloirs par rapport aux poulies du convoyeur (voir "Vérification et réglage de la position des racloirs du convoyeur" à la page 78).
Une balle reste coincée entre deux vis de mélange.	La disposition des couteaux est inadéquate.	Assurez-vous que le couteau JORDAN de chacune des vis est complètement sorti (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 46).
Le mélange est de mauvaise qualité.	Les vis de mélange ne sont pas synchronisées (pour les mélangeurs à deux vis).	Synchronisez les vis de mélange (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 58).
	La disposition des couteaux est inadéquate.	Vérifiez que la configuration des couteaux est appropriée pour le mélange à faire (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 46).
	La vitesse de rotation des vis de mélange n'est pas adéquate.	Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, sélectionnez une vitesse de rotation différente sur le panneau de contrôle.
	Les couteaux des vis sont usés.	Affûtez les couteaux (voir "Affûtage ou remplacement des couteaux" à la page 71) ou remplacez-les par des couteaux neufs.



ANDERSON

Problème	Cause possible	Solution
Le système de pesée DG500 (en option) ne s'allume pas.	L'alimentation électrique du système de pesée est débranchée.	Rebranchez le système de pesée.
	Il y a un problème électrique avec le système de pesée.	Communiquez avec votre concessionnaire.
La machine demande trop de puissance.	Si votre machine est équipée d'un variateur de fréquence, le variateur de fréquence n'est pas ajusté à la bonne vitesse.	Sélectionnez une vitesse de rotation plus basse sur le panneau de contrôle.
	Les contre-couteaux sont trop rentrés dans la cuve.	Positionnez les contre-couteaux vers l'extérieur de la cuve (voir "Réglage de la grosseur de coupe" à la page 43).
	La capacité volumique de la cuve est atteinte et l'anneau anti-débordement empêche la matière de circuler en hauteur.	Ajoutez une rehausse pour augmenter la capacité de la cuve. Ou Inversez l'installation de l'anneau antidébordement (voir "Réglage de l'anneau antidébordement" à la page 47).
	Les couteaux JORDAN des vis sont sortis.	Rentrez les couteaux JORDAN des vis de mélange (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 46).
	Les racloirs des vis sont mal ajustés.	Ajustez le jeu entre les racloirs et le fond à 3 mm (1/8 po) (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 72).
	Il y a de la matière accumulée dans le cœur de la vis.	Ouvrez la trappe de visite (voir la Figure 25) et nettoyez le cœur de la vis.
	Les vis de mélange ne sont pas synchronisées (pour les mélangeurs à deux vis).	Synchronisez les vis de mélange (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 58).

6.2 Problèmes courants du système de commande

Problème	Cause possible	Solution
Le système hydraulique ne fonctionne pas bien.	Un des flexibles hydrauliques n'est pas bien connecté.	Reconnectez le flexible hydraulique.
	Il y a une fuite dans les conduits ou les flexibles hydrauliques.	Inspectez les conduits et les flexibles hydrauliques pour trouver la fuite et réparez-les s'il y a lieu.
	Il manque d'huile dans le réservoir de l'unité de puissance hydraulique.	Assurez-vous qu'il y a toujours suffisamment d'huile dans le réservoir quand les fonctions hydrauliques sont activées. Ajoutez de l'huile si nécessaire.
	Il y a un problème électrique ou hydraulique avec l'unité de puissance hydraulique.	Communiquez avec votre concessionnaire.



ANDERSON

6.3 Remplacement des boulons de cisaillement

6.3.1 SMARTMIX avec une seule vis de mélange

Les mélangeurs stationnaires SMARTMIX à une vis sont équipés d'un limiteur à boulon qui permet de protéger l'ensemble de la cinématique. Ce limiteur se trouve sur la transmission secondaire.

En cas de rupture du boulon du limiteur :

1. Mettez la machine à l'arrêt en suivant les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité.
2. Désaccouplez la transmission.
3. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère A, 6.3).
4. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (repère B, 6.3).
5. Remettez la transmission en place.

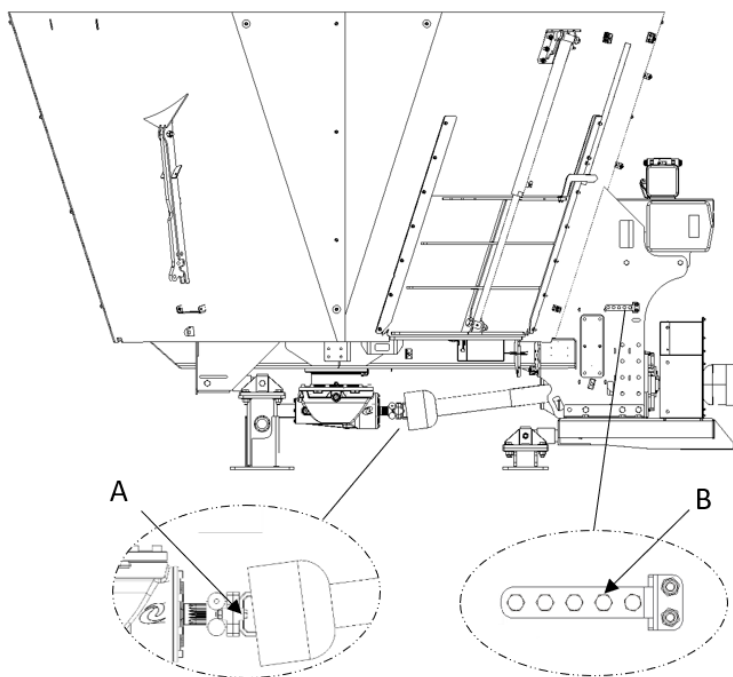


Figure 19 — Boulons de sécurité et limiteur de couple des SMARTMIX stationnaires à une vis

6.3.2 SMARTMIX avec deux vis de mélange

Les mélangeurs stationnaires SMARTMIX à deux vis sont équipés de deux limiteurs à boulon. Le premier limiteur se trouve sur la transmission secondaire et permet de protéger les deux planétaires

d'entraînement des vis de mélange (repère A, Figure 20). Le deuxième limiteur est situé après le premier boîtier d'entraînement de la vis arrière (repère C, Figure 20).

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis avant (repère A, Figure 20) :

1. Mettez la machine à l'arrêt en suivant les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité.
2. Désaccouplez la transmission.
3. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère A, Figure 20).
4. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (repère B, Figure 20).
5. Remettez la transmission en place.

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis arrière (repère C, Figure 20) :

1. Mettez la machine à l'arrêt en suivant les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité.
2. Désaccouplez la transmission.
3. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère C, Figure 20).
4. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (repère B, Figure 20).
5. Remettez la transmission en place.
6. Terminez votre mélange et vidangez la cuve.
7. Assurez-vous de resynchroniser les vis de mélange (voir la section suivante).

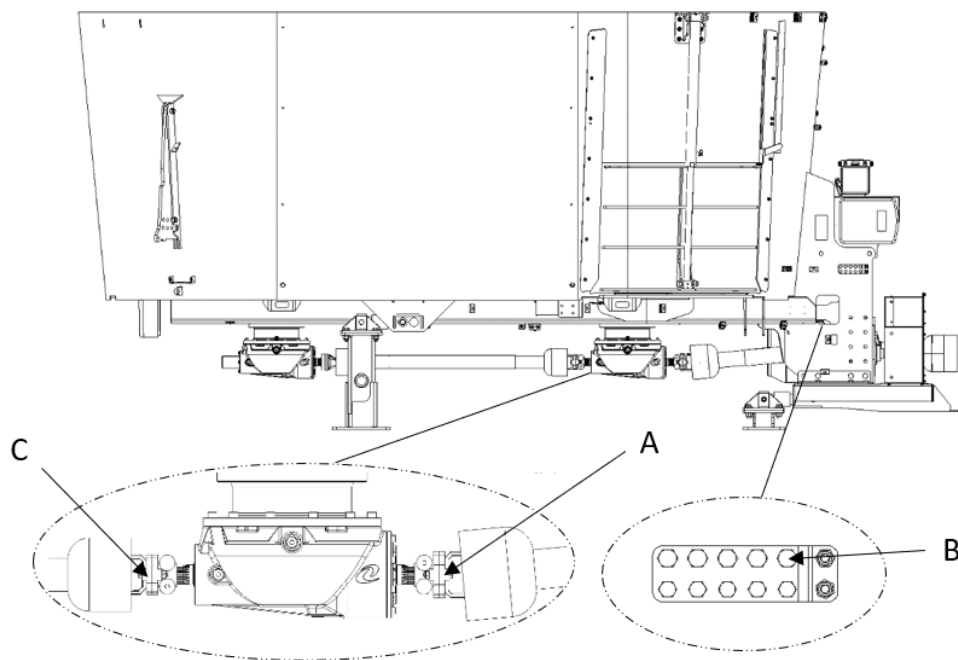


Figure 20 — Boulons de sécurité et limiteurs de couple des SMARTMIX stationnaires à deux vis



ANDERSON



Important!

À la fin de la vidange de la machine, vérifiez l'indexation des vis de mélange, soit leur position l'une par rapport à l'autre. Le décalage entre le racloir de la vis avant (repère A, Figure 21) et celui de la vis arrière (repère B, Figure 21) doit être de 90°.

6.3.3 Synchronisation des vis de mélange

1. Déconnectez la transmission de la vis arrière.
2. Faites tourner la vis avant jusqu'à la position A et la vis arrière jusqu'à la position B.
3. Une fois les vis synchronisées, remontez la transmission de la vis arrière.

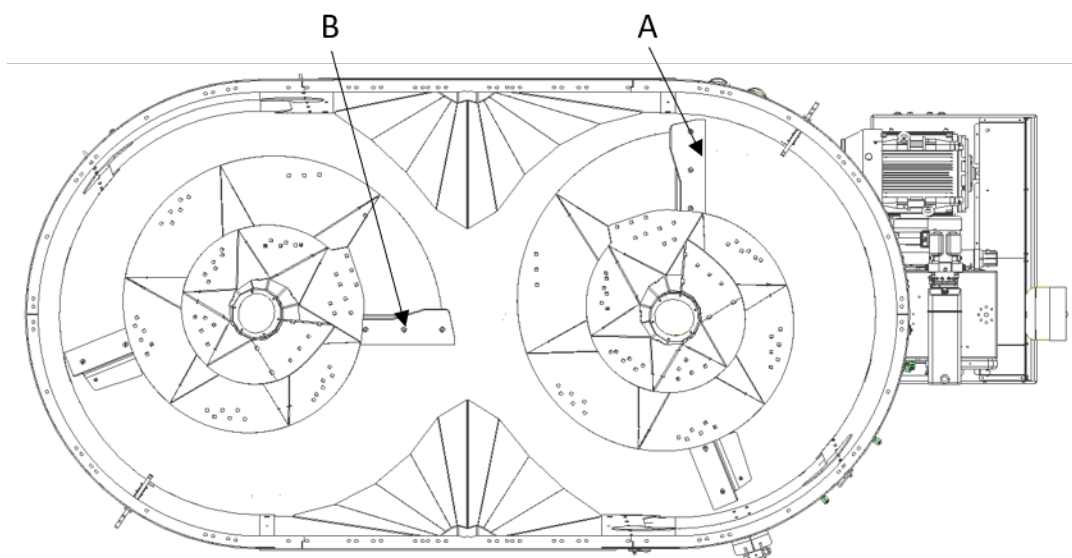


Figure 21 — Synchronisation des vis de mélange

7 Entretien



Seules les personnes qualifiées et adéquatement formées sont autorisées à effectuer des opérations de maintenance.



Consultez la section "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 34 avant d'effectuer des travaux de maintenance.

L'utilisateur est responsable de l'entretien de la machine. Respectez attentivement les instructions qui suivent pour garantir une durée de vie prolongée et un parfait fonctionnement de votre machine.

- Pour l'entretien du système de pesée et du panneau de contrôle, consultez les notices d'instructions les concernant.
- Maintenez toujours la machine et ses accessoires propres et en parfait état de marche.
- Laissez refroidir les éléments de transmission (moteur, courroie, planétaire, arbre de transmission, flexibles et autres composants hydrauliques...) avant de procéder à toute intervention.
- Respectez les fréquences d'entretien recommandées.
- Pour prolonger la durée de vie de la machine, nous vous conseillons de ne pas laisser d'ensilage ou tout autre produit corrosif dans la cuve pendant une longue période.



Il est strictement interdit d'effectuer des travaux de maintenance lorsque la machine est en marche.



Débarrassez-vous des huiles usées et des filtres usagés en respectant les normes en vigueur.



Évitez d'entrer dans la cuve pour la nettoyer : vous pourriez tomber et vous couper avec les couteaux. Utilisez des outils de nettoyage appropriés : fourche, balai, nettoyeur à haute pression.

Si vous devez entrer dans la cuve, protégez-vous en vous équipant de chaussures antidérapantes, de gants, d'une combinaison, etc. et recouvrez le tranchant des couteaux.

7.1 Programme d'entretien

Le tableau suivant offre une version synthétisée des opérations d'entretien à effectuer, ainsi que de leur fréquence, qui seront couvertes dans les sections qui suivent.

Tableau 5 — Programme d'entretien

Opération	Après les premières (heures)		Quotidien	Toutes les (heures)			Par an (2000 heures)	Voir Section
	50	100		50	100	200		
Graissage des joints de cardan (transmission)				X				"Graissage" à la page 64
Graissage des tubes cou-lissants de transmission				X				"Graissage" à la page 64
Graissage du boîtier de la partie supérieure des planétaires					X			"Graissage" à la page 64
Graissage des paliers						X		"Graissage" à la page 64
Graissage des arti-culations des vérins						X		"Graissage" à la page 64
Graissage des rails de la ou des trappes						X		"Graissage" à la page 64
Niveau d'huile des pla-nétaires			X					"Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires" à la page 69

Opération	Après les premières (heures)		Quotidien	Toutes les (heures)			Par an (2000 heures)	Voir Section
	50	100		50	100	200		
Changement d'huile des planétaires		X					X	"Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires" à la page 69
Entretien des reniflards des planétaires						X		"Entretien du reniflard des réservoirs d'huile" à la page 71
Resserrage de la boulonnerie	X						X	"Couples de serrage" à la page 79
Lavage au jet d'eau de l'intérieur des convoyeurs						X		"Nettoyage" à la page 81
Lavage au jet d'eau de l'intérieur et de l'extérieur de la machine						X		"Nettoyage" à la page 81
Vérification et affûtage ou remplacement des couteaux en cas d'usure visible (variable en fonction des rations)					X			"Affûtage ou remplacement des couteaux" à la page 71
Vérification de la tension de la courroie du convoyeur						X		"Vérification et réglage de la tension de la courroie du convoyeur" à la page 74
Vérification de la tension des courroies de la transmission						X		"Vérification et réglage de la tension des courroies de la transmission" à la page 75
Vérification et réglage de la position des racloirs de la vis de mélange						X		"Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 72



ANDERSON

7.2 Graissage

7.2.1 Points de graissage

Votre SMARTMIX doit être graissé au fusil aux différents endroits indiqués par l'autocollant de la figure suivante :



Figure 22 — Identificateur de points de graissage

NOTE : Groupe Anderson vous recommande d'utiliser de la graisse au lithium synthétique NLG1 Type 2 (ex. Mobilith SHC 460, Shell Gadus S5 V100 2).

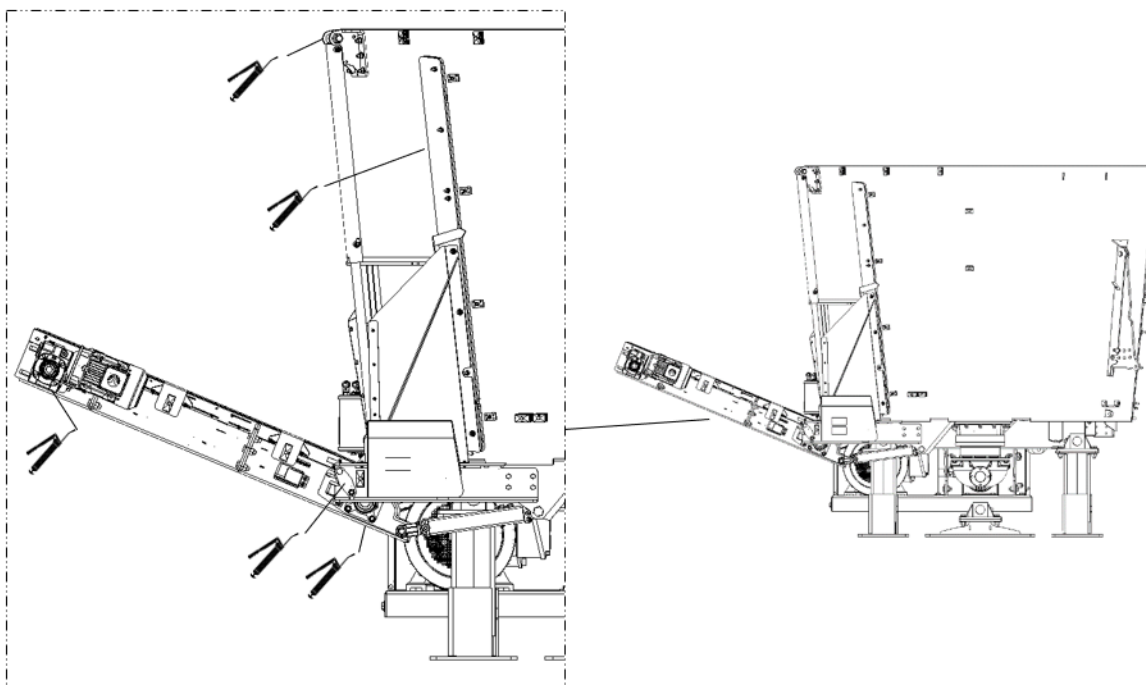


Figure 23 — Points de graissage (1)

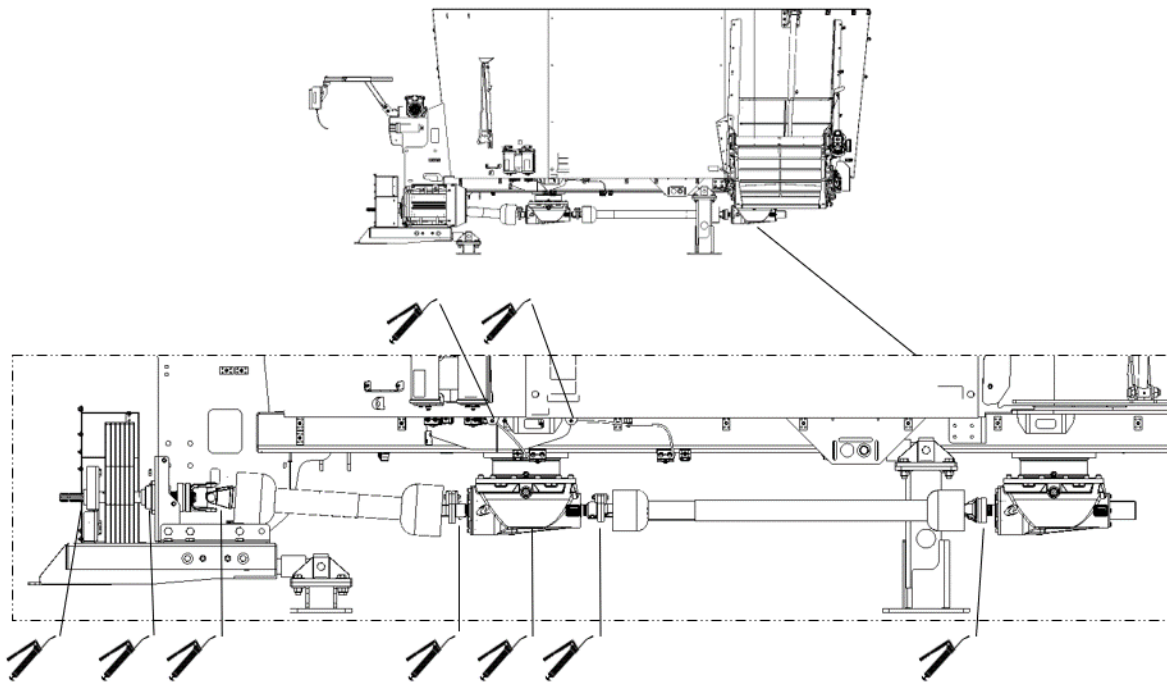


Figure 24 — Points de graissage (2)

7.2.2 Graissage des planétaires

Graissez les planétaires après chaque 100 heures d'utilisation avec de la graisse au lithium synthétique NLG1 Type 2 en procédant comme suit :

1. Retirez la trappe de visite (repère A, Figure 25).
2. Trouvez le port de graissage sous le réservoir d'huile (repère B, Figure 25).
3. Graissez le planétaire jusqu'à ce que de la graisse sorte par le trop-plein (repère C, Figure 25).

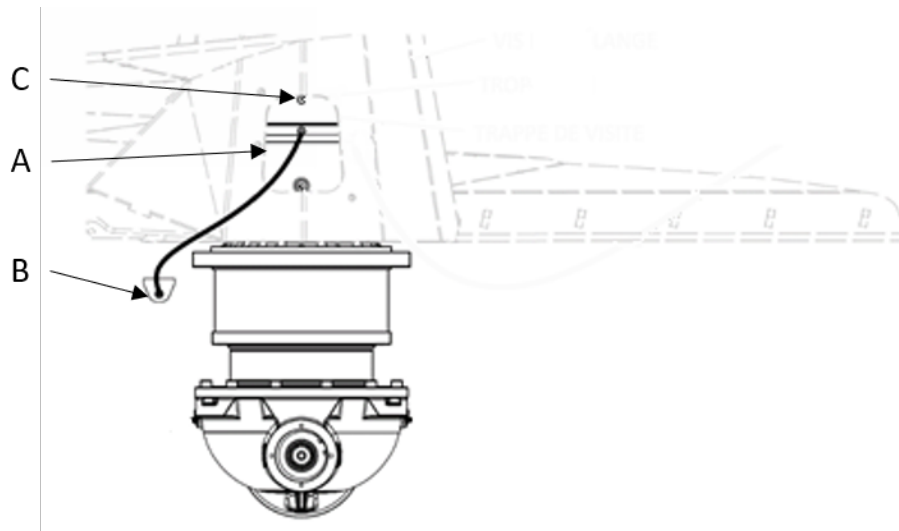


Figure 25 — Graissage des planétaires



Attention!

Quand vous entrez dans la cuve, assurez-vous de respecter tous les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité.

Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.

Protégez- vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.

7.2.3 Graissage des arbres à cardan

La transmission à cardan (en option) qui est raccordée au tracteur est l'arbre à cardan primaire. Les autres arbres, qui se trouvent sous la machine, sont l'arbre secondaire, ternaire, etc. L'arbre à cardan primaire est équipé de croisillons à lubrification prolongée, tandis que les autres arbres sont équipés de croisillons standards. Un embout de graissage est situé à une des extrémités des croisillons, que les croisillons soient standards ou à lubrification prolongée.



Figure 26 — Crosillon standard



Figure 27 — Crosillon à lubrification prolongée



Attention!

Assurez-vous de suivre tous les conseils de sécurité présentés dans le chapitre 2 Mesures de sécurité quand vous vous approchez des arbres à cardan et que vous les graissez.

Les points des arbres à cardan indiqués dans les illustrations suivantes doivent être lubrifiés à la fréquence recommandée et après de longues périodes d'inactivité. Un graissage inapproprié des arbres à cardan pourrait réduire la durée de vie de leurs composantes.

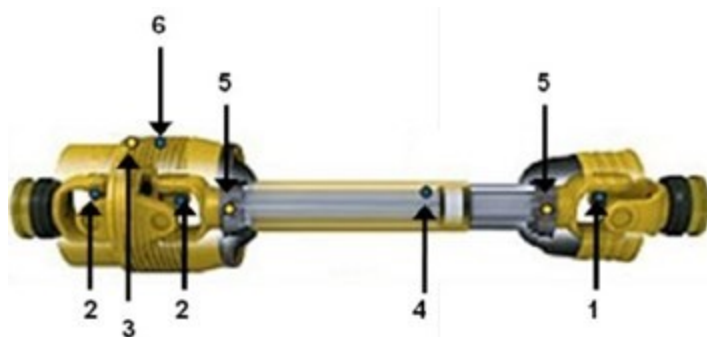


Figure 28 — Points de graissage de l'arbre à cardan primaire



Figure 29 — Points de graissage de l'arbre à cardan secondaire

Le tableau suivant montre les intervalles de graissage recommandés pour chacune des composantes des arbres à cardan.

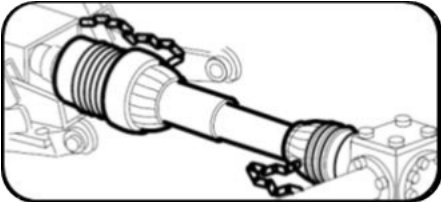
Tableau 6 — Fréquence de graissage des composantes des arbres à cardan

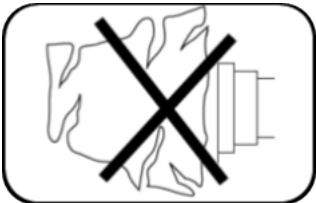
No (Figure 28 et Figure 29)	Composant	Intervalle
1	Croisillons	50 h
2	Croisillons	50 h
3	Joints homocinétiques (à double fourche)	50 h
4	Tubes coulissants	50 h
5	Garde de fourche et de tube	50 h
6	Gardes de joint homocinétique	50 h



Important!

Lorsque vous graissez les arbres à cardan, assurez-vous qu'ils sont bien raccordés aux boîtes de transmission et que leurs protecteurs sont en bon état et fonctionnels. Remplacez-les dès qu'ils sont brisés.





Lisez attentivement les manuels des arbres à cardan de Comer Industries attachés à chaque arbre à cardan. Ces manuels contiennent de l'information importante sur la réglementation liée à l'utilisation des arbres de prise de force. Si vos manuels sont perdus ou abîmés, veuillez communiquer avec votre concessionnaire Anderson pour en obtenir d'autres.

7.3 Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires

NOTE : Vérifiez le niveau d'huile lorsque la machine est à l'arrêt et que la température de l'huile est entre 20 et 30 degrés Celsius.

Pour les SMARTMIX S280, S380, S450 et S520, le ou les réservoirs d'huile des planétaires se trouvent à l'avant gauche de la cuve. Le niveau d'huile sur le ou les réservoirs doit se situer entre les indications minimum et maximum.

Pour rétablir le niveau d'huile :

1. Dévissez le reniflard (Figure 30).
2. Enlevez le bouchon situé sur le port de remplissage et ajoutez de l'huile (voir le Tableau 9 de l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 83 pour connaître le type d'huile recommandé).

Pour effectuer un changement d'huile complet :

NOTE : La vidange du boîtier se fait plus facilement lorsque l'huile est à une température entre 20 et 30 degrés Celsius.

1. Dévissez le reniflard pour permettre à l'air d'entrer (Figure 30).
2. Retirez la saleté dans le reniflard et nettoyez-le avec un détergent doux.
3. Enlevez le bouchon de vidange et recueillez l'huile dans un récipient.
4. Enlevez les particules d'acier que l'aimant du bouchon a captées.
5. Mettez du ruban de téflon neuf sur les filets du bouchon pour assurer son étanchéité, puis remplacez le bouchon de vidange.
6. Branchez une pompe correctement calibrée au port de remplissage et pompez la quantité d'huile appropriée dans le réservoir. Voir le Tableau 9 de l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 83 pour connaître la quantité et le type d'huile qui correspondent à votre mélangeur.
7. Attendre une à deux heures pour que l'huile se stabilise, puis vérifiez que le niveau d'huile dans le réservoir se situe entre les indications « MIN » et « MAX ».
8. Vous pouvez contre-vérifier le niveau d'huile en retirant la trappe de visite sur la vis de mélange et en dévissant le bouchon du niveau. Si l'huile est vis-à-vis le bouchon, le niveau est bon.
9. Si nécessaire, ajoutez ou retirez de l'huile pour obtenir le bon niveau.

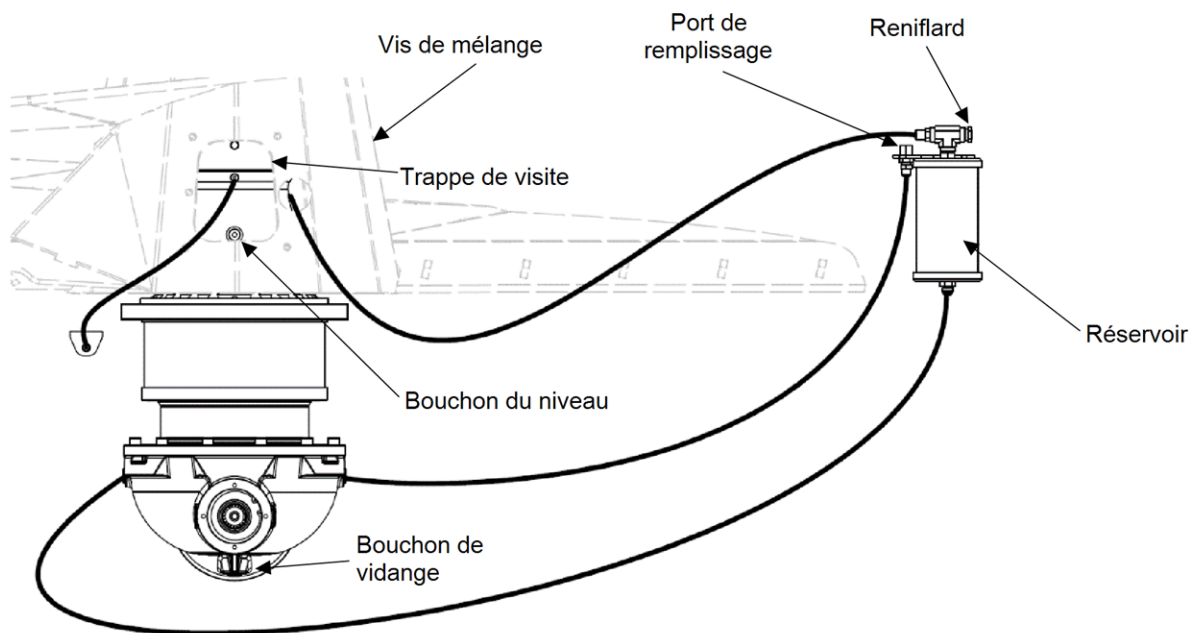


Figure 30 — Réservoir d'huile



Pour éviter les débordements, l'huile ne doit jamais dépasser le niveau maximal du réservoir.



Un premier changement d'huile doit être effectué après les 100 premières heures d'utilisation. Ensuite, les changements d'huile doivent être fait après chaque 2000 heures d'utilisation.

Le type d'huile et la quantité d'huile requise sont indiqués dans le Tableau 9 de l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 83 à la fin du manuel.

Le non-respect des intervalles d'entretien, du type d'huile à utiliser et de la quantité d'huile requise annulera la garantie!

NOTE : L'huile de vidange doit être recueillie dans un récipient étanche, propre et prévu à cet effet, puis confiée à un centre de recyclage spécialisé.

7.4 Entretien du reniflard des réservoirs d'huile

Chaque réservoir d'huile de planétaire est équipé d'un reniflard sur le haut pour évacuer la pression interne du système dans l'atmosphère. Il est important de toujours garder le reniflard propre et exempt de contaminants et de débris.

Pour maintenir le reniflard en bon état de marche :

- Vérifiez visuellement chaque jour le reniflard du réservoir d'huile et enlevez tout matériel qui serait tombé sur lui.
- Nettoyez le reniflard après chaque 200 heures de fonctionnement ou deux fois par an ou chaque fois qu'il y a une fuite dans le système de lubrification. Pour ce faire :
 1. Retirez le reniflard.
 2. Retirez la saleté dans le reniflard et nettoyez-le avec un détergent doux.
 3. Remontez le reniflard sur le réservoir d'huile.

7.5 Affûtage ou remplacement des couteaux

Si les couteaux perdent de leur efficacité :

1. Quand les dents commencent à s'effacer, permutez les couteaux du bas et ceux du haut.
2. Quand les dents de tous les couteaux sont usées, meulez les dents pour leur rendre leur tranchant (Figure 31).



ANDERSON

3. Lorsque le revêtement de tungstène sous les couteaux commence à disparaître, retournez tous les couteaux pour que le revêtement de tungstène soit sur le dessus (Figure 32).
4. Remplacez tous les couteaux lorsque la coupe n'est plus satisfaisante.

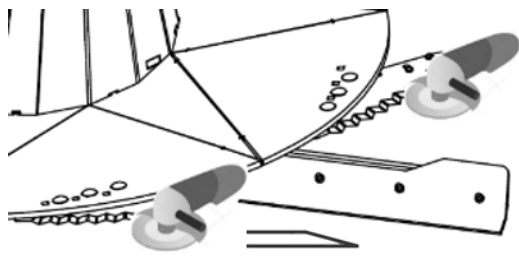


Figure 31 — Meulage des dents des couteaux

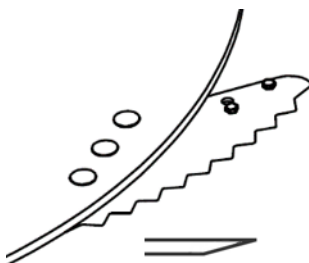


Figure 32 — Couteaux retournés, avec le revêtement de tungstène sur le dessus

7.6 Ajustement ou remplacement des racloirs des vis

Si les racloirs (repère A, Figure 33) perdent de leur efficacité, vous pouvez commencer par les réajuster. Si cela ne règle pas le problème ou si vous arrivez au bout des fentes d'ajustement, remplacez-les.

Pour ajuster les racloirs des vis :

1. Placez le racloir à l'endroit le plus élevé du fond de la cuve.
2. Desserrez les boulons en faisant attention à ce qu'ils ne tombent pas sous la vis : vous pourriez les perdre.
3. Si vous remplacez le racloir, retirez le racloir et placez le nouveau racloir au même endroit.
4. Ajustez le bas du racloir pour qu'il se trouve à au moins 3 mm (1/8 po) du fond de la cuve.

NOTE : Si le jeu n'est pas suffisant (3 mm ou plus), le racloir risque de se coincer au fond de la cuve lorsqu'il sera sous une charge.

5. Remplacez le second racloir en procédant de la même façon.

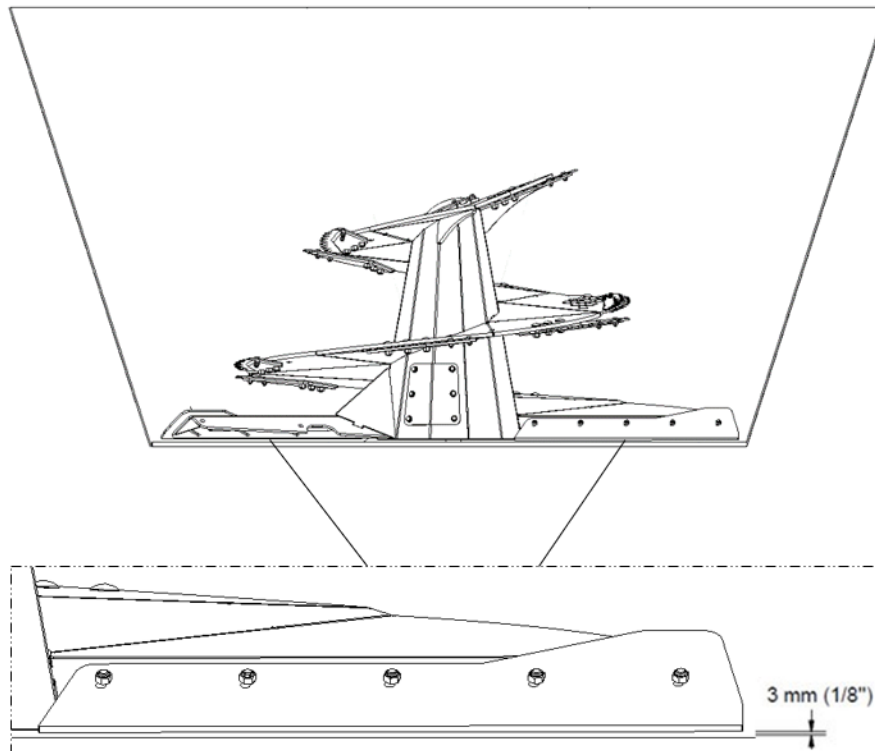


Figure 33 — Ajustement des racloirs



ANDERSON

7.7 Vérification et réglage de la tension de la courroie du convoyeur

7.7.1 Vérification de la tension de la courroie du convoyeur

Assurez-vous qu'il y a un jeu de 25 à 35 mm (1 po à 1 3/8 po) (Figure 34) entre la courroie et le châssis du convoyeur. Si ce n'est pas le cas, procédez au réglage de la tension (voir "Réglage de la tension de la courroie du convoyeur" à la page 74).

NOTE : La mesure doit être prise au centre du convoyeur.

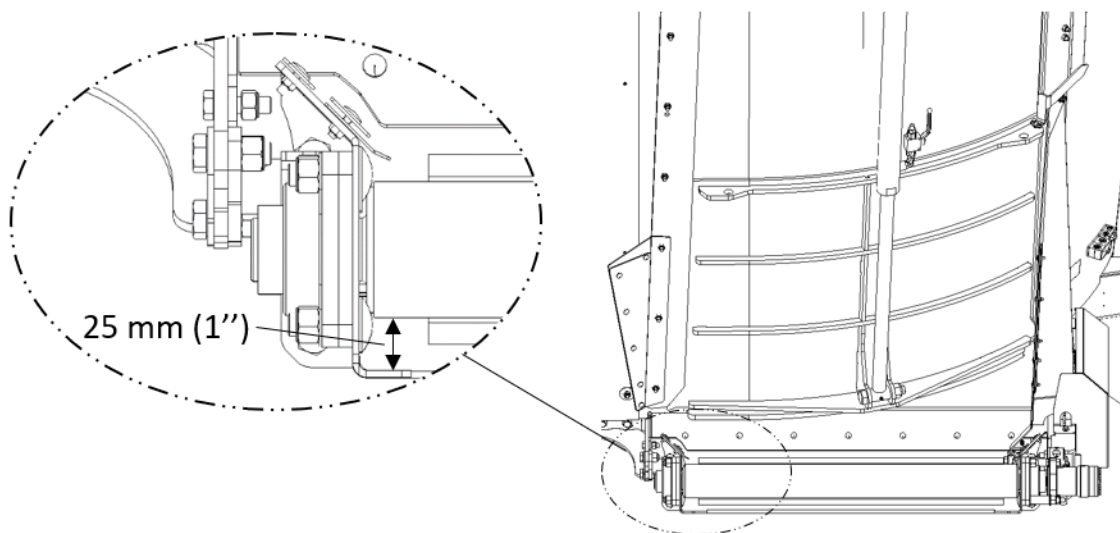


Figure 34 — Jeu entre la courroie et le châssis du convoyeur pour les SMARTMIX avec convoyeur horizontal et convoyeur incliné

7.7.2 Réglage de la tension de la courroie du convoyeur



Cette opération doit être faite de chaque côté du convoyeur. Procédez à cette opération quand le convoyeur est arrêté.

Pour ajuster le jeu entre la courroie et le châssis du convoyeur :

1. Desserrez les écrous du roulement à billes (Figure 35, repère A).
2. Réglez la tension en serrant ou en desserrant les écrous d'ajustement (Figure 35, repère B).
3. Resserrez les écrous du roulement à billes et les écrous d'ajustement (Figure 35, repères A et B).

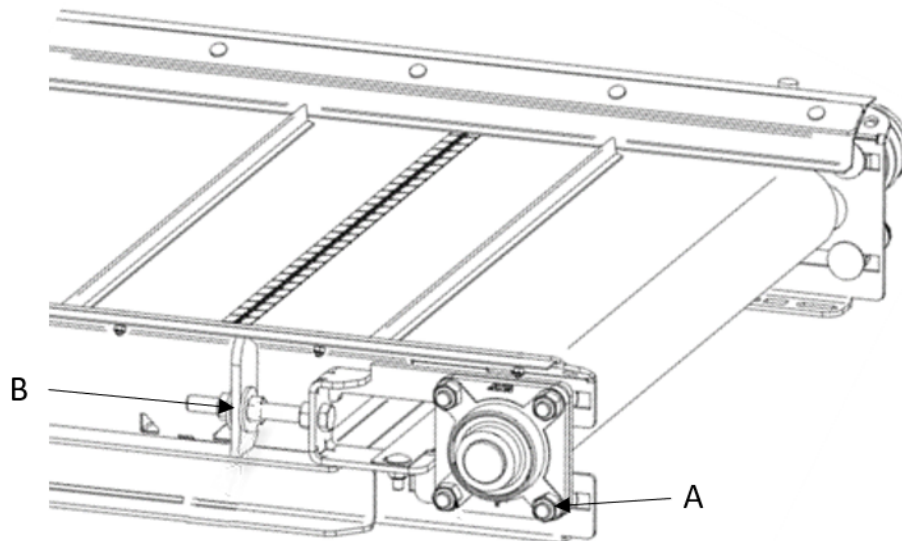


Figure 35 — Réglage de la tension de la courroie du convoyeur horizontal ou incliné

7.8 Vérification et réglage de la tension des courroies de la transmission

Inspectez régulièrement toute la longueur des six courroies pour vous assurer qu'elles ne présentent pas de craquelures, de coupures ou d'autres traces d'usure inhabituelle. Une transmission à courroies bien installée fonctionnera de manière fluide et silencieuse.

7.8.1 Vérification de la tension des courroies de la transmission

Une courroie mal ajustée, trop ou pas assez tendue, peut engendrer des problèmes. Quand leur tension est insuffisante, les courroies patinent et s'usent prématurément. Quand leur tension est trop élevée, les courroies s'usent prématurément et peuvent se rompre ou endommager d'autres composantes de la transmission.

Pour mesurer la tension des courroies :

1. Mettez la machine à l'arrêt.
2. Enlevez le garde de protection (Figure 36, repère A).
3. Placez un tensiomètre sur la courroie, à mi-chemin entre les poulies, de façon à ce qu'il soit perpendiculaire à la courroie (Figure 36, repère B).

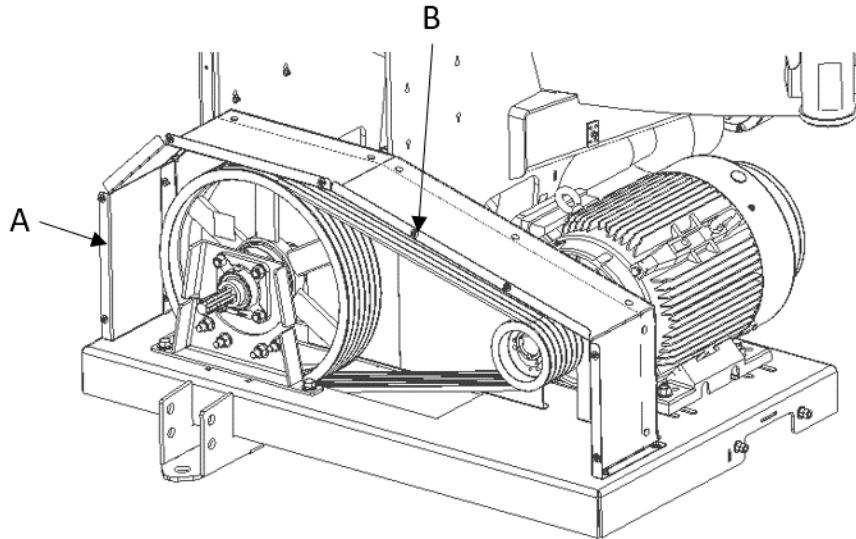


Figure 36 — Vérification de la tension des courroies de la transmission

4. Appuyez sur la courroie avec le tensiomètre de façon à faire fléchir la courroie de 1,25 cm ($\frac{1}{2}$ po).
5. Assurez-vous que la force indiquée sur le tensiomètre se trouve entre 7 et 10 livres. Si la force est inférieure à 7 livres, la tension de la courroie n'est pas suffisante. Si la force est supérieure à 10 livres, la tension de la courroie est trop élevée.
6. Au besoin, corrigez la tension en suivant la procédure de la section suivante.

7.8.2 Réglage de la tension des courroies de la transmission

1. Dévissez légèrement les quatre (4) écrous à la base du moteur (Figure 37, repère A).
2. Vissez ou dévissez les deux (2) écrous sur le côté du tablier (Figure 37, repère B) pour ajuster la tension des courroies. Dévisser les écrous réduit la tension et visser les écrous l'augmente. Les deux écrous devraient être vissés ou dévissés du même nombre de tours pour que la tension soit égale sur toute la largeur des courroies et sur toutes les courroies.
3. Assurez-vous que la tension est adéquate en suivant la procédure de la section précédente (voir "Vérification de la tension des courroies de la transmission" à la page 75). Au besoin, ajustez à nouveau la tension.
4. Vissez les quatre (4) écrous à la base du moteur (Figure 37, repère A) pour fixer le moteur en place.

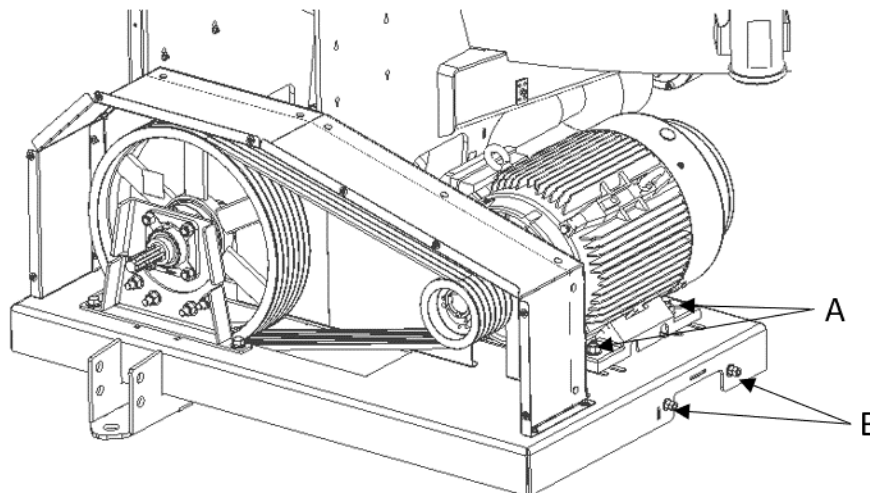


Figure 37 — Réglage de la tension des courroies

NOTE : Lorsque vous ajustez la tension, assurez-vous aussi que la face de la petite poulie soit alignée avec celle de la grosse poulie. Pour ce faire, appuyez un niveau sur la face de la grosse poulie et vissez ou dévissez les écrous sur le côté du tablier jusqu'à ce que la face de la petite poulie s'appuie sur le niveau.

Les écrous à la base du moteur doivent être légèrement dévissés pendant cet ajustement.

7.8.3 Remplacement des courroies de la transmission

1. Mettez la machine à l'arrêt.
2. Enlevez la garde de protection (Figure 38, repère A).
3. Dévissez légèrement les quatre (4) écrous à la base du moteur (Figure 38, repère B).
4. Dévissez les deux (2) écrous sur le côté du tablier (Figure 38, repère C).
5. Déplacez le moteur vers le centre de la machine jusqu'à ce que les courroies puissent être retirées facilement des poulies.
6. Retirez la plaque de montage frontale (Figure 38, repère D).
7. Retirez les courroies et remplacez-les par de nouvelles courroies.
8. Remettez les courroies sous tension en vissant les deux (2) écrous sur le côté du tablier (Figure 38, repère C).
9. Vérifiez la tension de la courroie et ajustez-la au besoin en suivant les procédures "Vérification de la tension des courroies de la transmission" à la page 75 et "Réglage de la tension des courroies de la transmission" à la page 76.

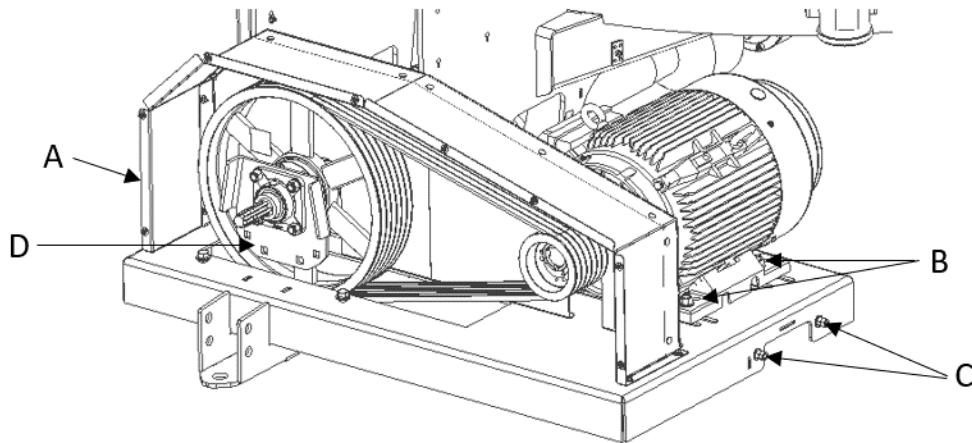


Figure 38 — Remplacement des courroies de la transmission

7.9 Vérification et réglage de la position des racloirs du convoyeur



Attention!

Cette opération doit être faite de chaque côté du convoyeur. Procédez à cette opération quand le convoyeur est arrêté.

Assurez-vous que le jeu entre les racloirs et les poulies du convoyeur (Figure 40, repère B) est de 3 mm (1/8 po). Si ce n'est pas le cas, procédez au réglage des racloirs.

Pour régler le jeu entre un racloir et une poulie :

1. Desserrez les boulons situés de chaque côté du convoyeur (Figure 39, repère A).
2. Ajustez la distance entre la poulie et le racloir (Figure 40, repère B).
3. Resserrez les boulons (Figure 39, repère A).

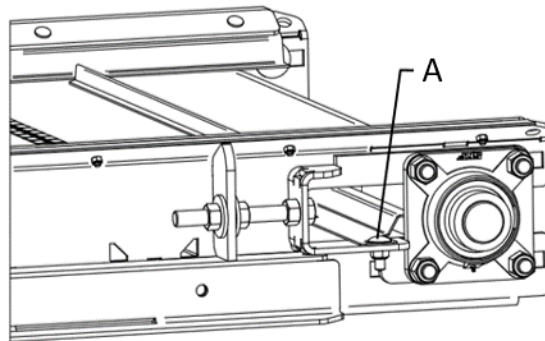


Figure 39 — Réglage du racloir du convoyeur

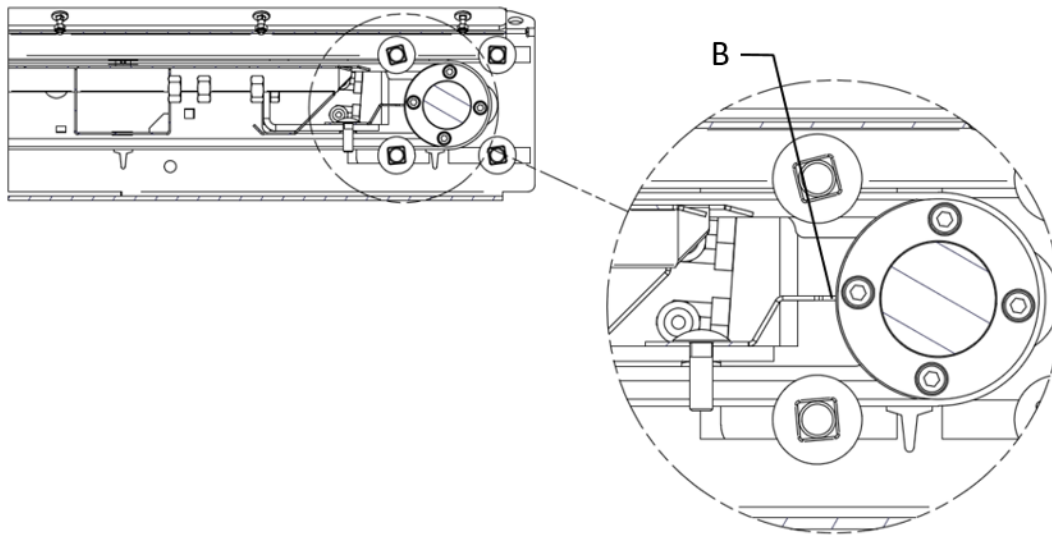


Figure 40 — Jeu entre la poulie et le racloir

7.10 Couples de serrage

Tableau 7 — Couples de serrage pour boulonnerie impériale

Diamètre (po)	0,2- 5	0,312- 5	0,37- 5	0,437- 5	0,5	0,562- 5	0,62- 5	0,7- 5	0,87- 5	1
	1/4	5/16	3/8	7/16	1/- 2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
Filets/- pouce (NC)	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8
	Couples de serrage en lb-pi (multiplier par 1,356 pour obtenir des N m)									
SAE 2	5,5	11	20	32	50	70	100	175	170	25- 0
SAE 5	8	17	30	50	75	110	150	260	430	64- 0
SAE 8	12	24	45	70	11- 0	150	210	380	600	91- 0



ANDERSON

Diamètre (po)	0,2- 5	0,312- 5	0,37- 5	0,437- 5	0,5	0,562- 5	0,62- 5	0,7- 5	0,87- 5	1
	1/4	5/16	3/8	7/16	1/- 2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
Filets/- pouce (NF)	28	24	24	20	20	18	18	16	14	14
	Couples de serrage en lb-pi (multiplier par 1,356 pour obtenir des N m)									
SAE 2	6,3	12	23	36	55	80	110	200	180	280
SAE 5	10	19	35	55	85	120	170	300	470	720
SAE 8	14	27	50	80	12- 0	170	240	420	670	102- 0

Tableau 8 — Couples de serrage pour boulonnerie métrique

Diamètre (mm)	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
Pas (mm)	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3
	Couples de serrage en N m									
CLASS 4.6	5	11	22	39	62	96	133	188	256	325
CLASS 8.8	12	30	59	104	165	257	355	501	683	866
CLASS 10.9	18	44	87	152	243	377	521	736	1004	1272
CLASS 12.9	21	52	102	178	284	441	610	862	1175	1489

Diamètre (mm)	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
Pas (mm)	0,75	1	1	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	Couples de serrage en N m									
CLASS 4.6	5	12	25	42	67	103	149	209	281	369
CLASS 8.8	14	32	66	113	179	274	399	556	750	985
CLASS 10.9	20	47	97	166	262	402	585	817	1102	1447
CLASS 12.9	23	55	112	194	307	471	685	956	1290	1693

7.11 Nettoyage

Les produits qui s'accumulent pendant la période de travail accélèrent l'oxydation de votre machine. Il est donc nécessaire de les enlever régulièrement au jet d'eau à la fréquence indiquée à la section "Programme d'entretien" à la page 62.

Il est aussi recommandé de procéder à un lavage et à un graissage complets avant de remettre la machine.

7.11.1 Équipements de protection individuelle

Lors du nettoyage de la machine, notamment avec une lance à haute pression, utilisez des équipements de protection individuelle (gants, lunettes de protection, etc.) pour vous protéger contre les projections d'eau de lavage.

7.11.2 Matériel de nettoyage

N'utilisez pas de produits d'entretien agressifs (chlorés).

Utilisez des chiffons qui ne peluchent pas ou des brosses souples.

7.11.3 Méthode de nettoyage de base

Couvrez toutes les ouvertures qui doivent être protégées contre la pénétration d'eau, de vapeur ou de produits de nettoyage.

Si vous utilisez une lance à haute pression, ne la tenez pas trop près de la machine et évitez de diriger le jet sur les composantes hydrauliques, joints, bouchons de remplissage, branchements électriques, autocollants de sécurité, etc.

7.11.4 Méthode de nettoyage pour l'intérieur des courroies de convoyeur

Après un certain temps d'utilisation, la matière tend à s'accumuler entre la courroie et le châssis du convoyeur.

Des ouvertures ont été prévues pour faire passer le jet d'eau à l'intérieur du convoyeur et faciliter le nettoyage de la courroie.

Pour effectuer un nettoyage complet de l'intérieur de la courroie :

1. Démarrez le convoyeur.
2. En passant par les ouvertures prévues à cet effet (voir Figure 41), envoyez un jet d'eau directement sur les poulies du convoyeur. Le surplus d'eau et les saletés devraient sortir de l'autre côté du convoyeur.
3. Arrêtez l'opération quand toute la saleté a été évacuée.

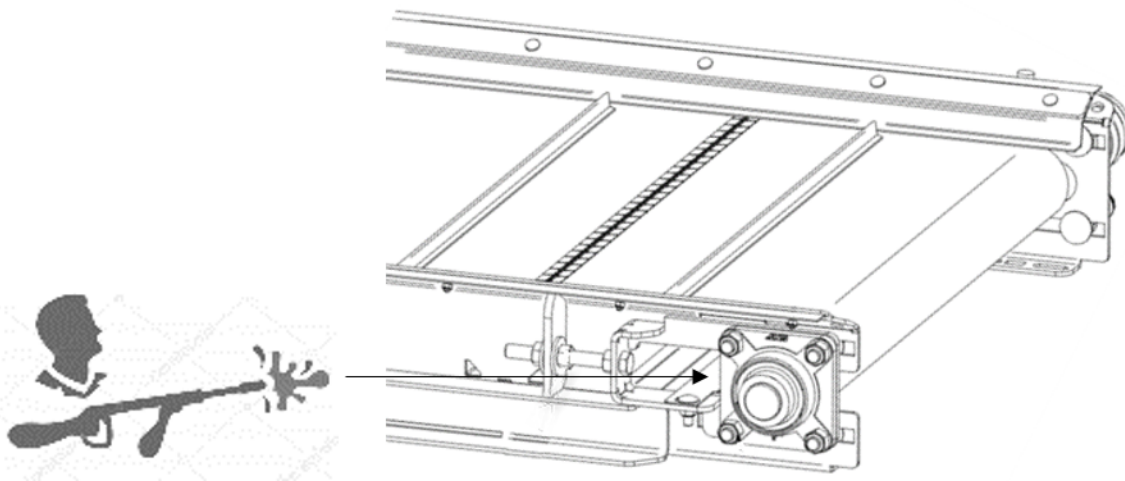


Figure 41 — Ouvertures prévues pour le nettoyage du convoyeur

7.11.5 Vérification de l'état de la machine après le nettoyage

Une fois le nettoyage terminé, assurez-vous qu'il n'y a aucune fuite dans les flexibles hydrauliques, que ceux-ci ne sont pas détériorés et que les raccords ne sont pas desserrés.

Corrigez immédiatement toute détérioration constatée.

Vérifiez le serrage de tous les boulons.

7.12 Entreposage

Pour un remisage prolongé :

- Lavez la machine (voir "Programme d'entretien" à la page 62).
- Remisez la machine en laissant sa trappe ouverte d'environ 5 cm (2 po), sur un sol stable et légèrement incliné du côté de la trappe pour éviter que de l'eau reste dans la cuve.
- Avant le remisage, graissez les tiges des vérins. Avant d'utiliser à nouveau la machine, vous devrez nettoyer ces tiges avec un chiffon imbibé de diesel et les essuyer avec un chiffon propre et sec.
- Graissez les articulations (voir "Programme d'entretien" à la page 62).
- Mettez toutes les connexions de flexibles hydrauliques sur leurs supports respectifs.

Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX

Tableau 9 — Planétaires

Modèle	Planétaire	Huile pour planétaire		
		Type	Litres	Gal US
S280	PGA1602	Huile pour engrenage industriel synthétique ISO 220 (ex. Castrol Isolube EP 220, Shell Omala S4 GX 220, Mobil SHC 630)	20,5	5,4
	PGA1603		23	6,1
S380	PGA1602		20,5	5,4
	PGA1603		23	6,1
S450	PGA1602		20,5	5,4
	PGA1603		23	6,1
S520	PGA1602		20,5	5,4
	PGA1603		23	6,1

Tableau 10 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO)

Modèle	Planétaire	PTO secondaire	PTO ternaire	PTO quaternaire
S280	PGA1602	M10X60 CL 8.8	-	-
	PGA1603	M10X60 CL 6.6	-	-
S380	PGA1602	M10X60 CL 8.8	-	-
	PGA1603	M10X60 CL 6.6	-	-
S450	PGA1602	M10X60 CL 8.8	-	-
	PGA1603	M10X60 CL 6.6	-	-
S520	PGA1602	M12X65 CL10.9	M10X60 CL 8.8	-
	PGA1603	M10X60 CL 8.8	M10X60 CL 6.6	-

Tableau 11 — Courroies de la motorisation

Modèle	Planétaire	Désignation	Tension
S280	PGA1602	BX97	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
	PGA1603	BX100	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
S380	PGA1602	BX97	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
	PGA1603	BX100	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
S450	PGA1602	BX97	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
	PGA1603	BX100	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
S520	PGA1602	BX97	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)
	PGA1603	BX100	7 à 10 lb (pour déflexion de ½ po)

Tableau 12 — Autres composantes

Autres composantes	Type d'huile	Quantité d'huile	
		Litres	Gal US
Unité de puissance hydraulique	Huile pour transmission automatique DEXRON III	8	1,6
Motoréducteur électrique	Huile pour engrenage industriel synthétique ISO 220 (ex. Castrol Isolube EP 220, Shell Omala S4 GX 220, Mobil SHC 630)	0,38	0,1



GROUPE ANDERSON

5125, rue de la Plaisance
Chesterville (Québec)
CANADA G0P 1J0

Courriel : service@grpanderson.com

Téléphone : 1-819-382-2952

Télécopieur : 1-819-382-2218

www.grpanderson.com