

IB tool - Cellmatic 500

I. Types de machines

Les machines suivantes sont adaptées pour les utilisations décrites ci-après :

- a) Soufflage ouvert
- b) Souffler
- c) Vaporiser

II. Composants

Les composants de base de la machine et leur position sont décrits ci-après :

A) *Base de la machine*

Elle comprend un sas rotatif, un mélangeur avec moto-réducteur et une soufflerie

B) *Sas rotatif*

Chambre rotative étanchéifiée par un caoutchouc à l'environnement, transporte les matériaux en fibres de la trémie d'alimentation vers le bas dans un flux d'air continu, la chambre étant alors évacuée

C) *Coulisseau*

Régule l'alimentation en matériau à fibres du sas rotatif

D) *Mélangeur*

Aération du matériau en fibres et transport dans le sas rotatif

E) *Coffret électrique*

Se trouve sous la trémie et comprend tous les éléments importants pour la commande de la machine tels que commutateur de mise en marche et d'arrêt, régime de la soufflerie, commande manuelle, bouton d'arrêt d'urgence, branchement du moto-réducteur et de la soufflerie ainsi que de la télécommande par câble ou émetteur

F) *Moto-réducteur*

Entraînement pour le sas rotatif et le mélangeur

G) *Soufflerie*

Pour transporter et compacter des matériaux en fibres

H) Trémie

Dispositif dans lequel est déversé le matériau en fibres

III. Fonctionnement de la machine

La machine a avant tout été développée pour la mise en oeuvre de matériaux isolants en cellulose, elle peut toutefois être utilisée pour de très nombreux matériaux en fibres et des matériaux coulants. Le matériau en fibres sera sorti de l'emballage et déversé dans la trémie (H) après avoir été préalablement fractionné. Le matériau en fibres est ensuite aéré dans le mélangeur à plusieurs vitesses (D) et transporté dans le sas rotatif (B). L'alimentation du sas rotatif est régulée par le coulisseau. Le réglage du coulisseau et le régime de la soufflerie, donc ainsi le compactage, sont déterminés en insufflant dans une caisse en tôle perforée avec un volume de 0,1 cm³ au point d'insufflation puis en pesant. Pour le réglage de base, il est possible de se servir des données de notre tableau de compactage. Toutefois, il ne contient que des valeurs indicatives qui devront être vérifiées. Suivant le type de projection, soufflage ouvert et soufflage (types BL, SP), vaporisation (type SP) ont utilisera le type de machine correspondant. Le sas rotatif de la machine de type SP est à plusieurs vitesses (lente pour soufflage, rapide pour vaporisation). Il transporte le matériau en fibres, en excluant l'air environnant, dans le courant d'air généré par la soufflerie (G). La ou les souffleries expulsent le matériau en fibres du sas rotatif par le manchon dans un tuyau de transport.

IV. Instruction de service

Nos machines sont entièrement montées, livrées prêtes à l'emploi et accompagnées de tous les accessoires nécessaires à la mise en service.

ATTENTION

Une formation correspondante doit être suivie pour travailler avec des matériaux à fibres de tout type. Ceci est par exemple proposé par ISOLATION BENELUX Sàrl.

Les machines IB cellmatic 500 sont équipées d'une connexion tuyau de 62 mm (2,5") et la machine IB cellmatic 1000C540 de 76 mm (3"). Les tuyaux livrés seront branchés à ces connexions et fixés de manière sûre à l'aide de colliers afin qu'ils ne glissent pas, pour assurer l'étanchéité et empêcher la formation de colmatages.

S'assurer que tout corps étranger est retiré de la trémie, brancher la télécommande à câble ou émetteur au coffret électrique et connecter le ou les câbles secteur (240V, 50Hz). La machine peut alors être mise en service.

- Le premier sac de matériau en fibres doit être fractionné avant d'être versé dans la trémie afin que le mélangeur ne se bloque pas lors du démarrage.
- La machine peut être endommagée ou ne pas fonctionner correctement si la tension secteur n'est pas suffisante.
- Si un câble sur tambour est utilisé, le câble **doit** être entièrement déroulé. Utiliser si possible le câble de connexion livré sans rallonge pour le branchement au coffret électrique.

- Faire en sorte que le câble de connexion soit aussi court que possible pour qu'il n'y ait pas de pertes de tension qui pourraient provoquer le dysfonctionnement de la machine.
- Le câble de connexion et le coffret électrique doivent être tous les deux reliés à la terre pour que la machine puisse fonctionner en toute sécurité.

a) Commande électrique



- „A“ Bouton d'ARRÊT D'URGENCE
- „B“ Interrupteur : Manuel / Télécommande
- „C“ Interrupteur : Matériau – Soufflerie ou mélangeur avec soufflerie
- „D“ Bouton ON / OFF
- „E“ Réglage de la vitesse progressive de la soufflerie
- „F“ Câbles de connexion de la soufflerie
Câble de gauche sur la machine
- „G“ Câble de connexion moteur Câble de droite sur la machine
- „H“ Connexion télécommande à câble ou émetteur
- „I“ Vitesse du sas rotatif (1 souffler – 2 vaporiser - 3 vaporiser en économie de matériau) uniquement disponible sur les modèles SP)

ATTENTION

Ne jamais ouvrir l'appareil avant que la prise secteur ne soit débranchée.

ATTENTION

Le bouton **d'arrêt d'urgence** « A » arrête immédiatement la machine à tout moment

Avant de mettre la machine en marche

- S'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence « A » est désenclenché, il doit être pour cela tourné vers la droite
- S'assurer que les sélecteurs « B » et « C » sont sur la position « 0 »
- Appuyer sur le bouton « D » pour mettre la machine en marche
- Mettre le sélecteur « B » sur les positions suivantes

1. Manuel

Utiliser les fonctions du sélecteur « C »

- Matériau – Soufflerie et mélangeur sont connectés. Transport du matériau en fibres au moyen d'air
- Soufflerie – uniquement air pas de transport de matériau
- Position « 0 » dans le milieu arrête la machine

2. Télécommande (câblée « J » / par émetteur « K ») - Commande par télécommande

- Touche «1» uniquement air, pas de transport de matériau(J,K)
Touche «2» Stop – Tout s'arrête (J,K) télécommande activer (K)
Touche «3» Transport de matériau au moyen d'air. Mélangeur et soufflerie seront mis en marche (J,K)
Touche «4» télécommande éliminer (K)

