

DK
BRUGSANVISNING

Transportbånd

UK
USER INSTRUCTION

Conveyor belt

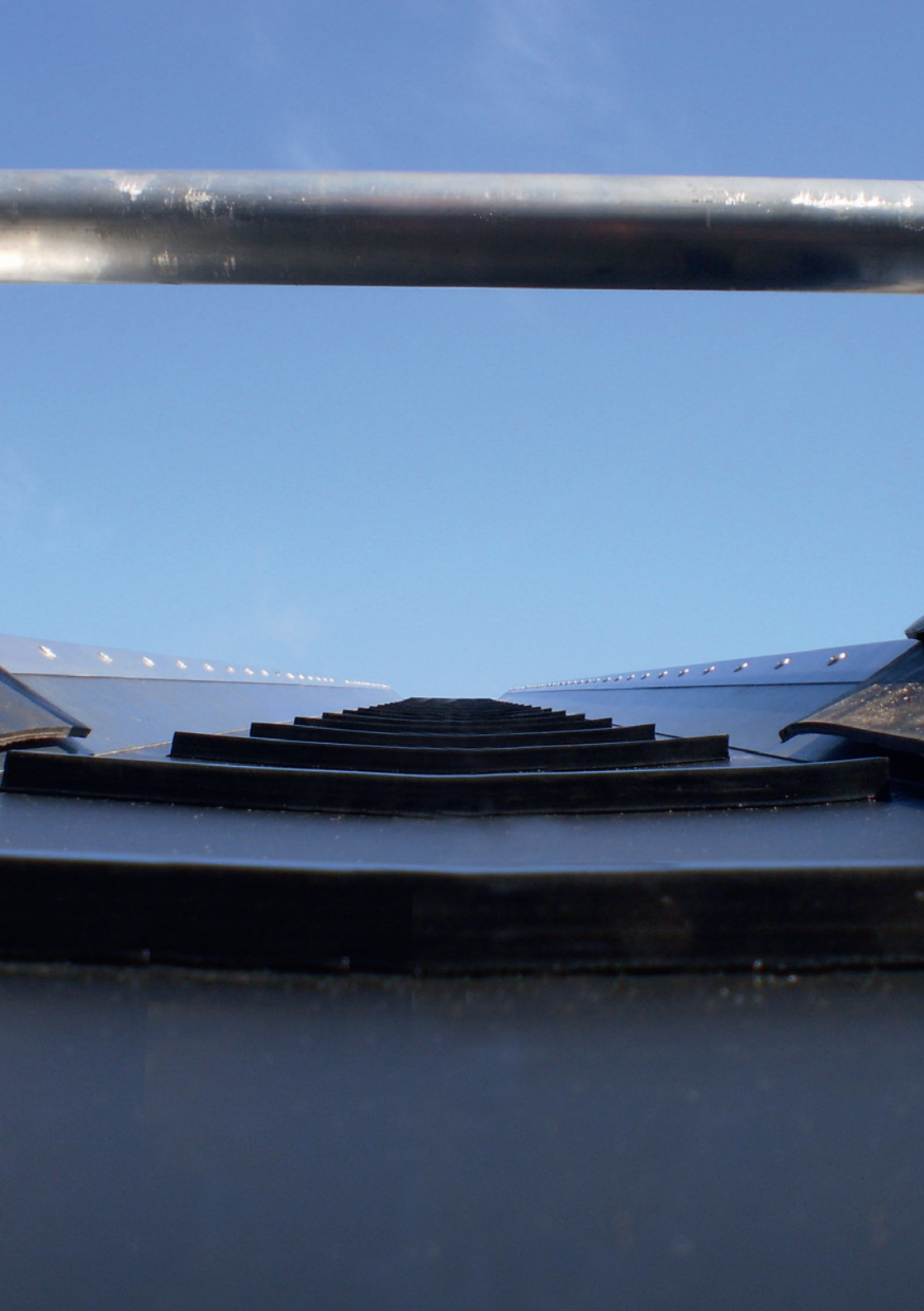
DE
BEDIENUNGSANLEITUNG

Förderbänder

FR
NOTICE DU CONVOYEUR

Convoyeur





BRUGSANVISNING FOR BARON TRANSPORTBÅND

1. Sikkerhedsforskrifter	4
2. Inden ibrugtagelse skal det tilsikres:	4
3. Beskrivelse	4
4. Anvendelse af transportbånd	4
5. Funktionsbeskrivelse – Særskilt enhed	4
6. Funktionsbeskrivelse af serieforbindelse	4
7. Rengøring og vedligehold	5
8. Transport & løft	5
9. Udskiftning af bånd	5
10. Justering af bånd	6
11. Intern sikring	6
12. Fejllampe	6
13. Reserverdele	6
14. Teknisk data	6
15. Garantibetingelser	6
16. Service	6
17. Tilbehør	7
18. Tekniske tegninger	7
19. Øvrige oplysninger	7
Kontaktoplysninger	7

USER INSTRUCTIONS FOR BARON CONVEYOR BELT

1. Safety regulations	8
2. The following must be checked before use:	8
3. Description	8
4. Use of conveyor belts	8
5. Functional description – independent unit	8
6. Functional description of a series connection	8
7. Cleaning and maintenance	9
8. Transport and lifts	9
9. Belt replacement	9
10. Belt adjustment	10
11. Internal fuse	10
12. Fault indicator	10
13. Spare parts	10
14. Technical data	10
15. Warranty, the warranty becomes null and void if: ...	10
16. Service	10
17. Accessories	11
18. Technical drawing	11
19. More information	11
Contact details	11

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR BARON FÖRDERBÄNDER

1. Sicherheitsvorschriften	12
2. Vor der Inbetriebnahme bitte sicherstellen:	12
3. Beschreibung	12
4. Einsatz von Förderbändern	12
5. Funktionsbeschreibung - einzelnes Förderband ..	12
6. Funktionsbeschreibung von reihenaufgestellte Förderbänder	13
7. Reinigung und Wartung	13
8. Transport und Heben	13
9. Austausch des Bandes	13
10. Bandjustierung	14
11. Interne Sicherung	14
12. Fehlerlampe	14
13. Ersatzteilen	14
14. Technische Daten	14
15. Garantiebedingungen, Die Garantie entfällt	15
16. Service	15
17. Zubehör	15
18. Technische Zeichnungen	15
19. Sonstige Auskünfte	15
Kontaktangaben	15

NOTICE DU CONVOYEUR BARON

1. Consignes de sécurité	16
2. Avant la mise en service, s'assurer que:	16
3. Description	16
4. Utilisation du convoyeur	16
5. Description du fonctionnement – unité séparée ..	16
6. Description du fonctionnement d'une installation en série	16
7. Nettoyage et entretien	17
8. Transport et levage	17
9. Remplacement de la bande	17
10. Ajustement de la bande	18
11. Fusible interne	18
12. Voyant d'erreur	18
13. Pièces détachées	18
14. Teknisk data	18
15. Conditions de garantie	18
16. Maintenance	19
17. Accessoires	19
18. Schémas techniques	19
19. Autres informations	19
Contact	19

BRUGSANVISNING FOR BARON TRANSPORTBÅND

MODEL CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000

1. Sikkerhedsforskrifter

- Transportbåndet må kun tilsluttes installationer, der er beskyttet med HPFI relæ.
- Flyt aldrig transportbåndet, når der er strøm tilsluttet båndet.
- Hænder eller genstande må aldrig indføres i transportbåndet.
- Alle arbejdspladsens regler vedr. personlige værnemidler skal overholdes.
- Brugerne besidder den fornødne uddannelse.
- Transportbåndet må ikke stoppes, før båndet er helt tømt for materiale.

2. Inden ibrugtagelse skal det tilsikres:

- At alle elektriske installationer er korrekt forbundne og ubeskadigede.
- At alle transportbåndets dele er ubeskadigede.
- At transportbåndet står stabilt og sikkert på et fast underlag.
- At båndet kan løbe frit og er ubeskadiget.
- At båndet bevæger sig under sideskørtet (Pos. 21)
- At både motor og løstromle er rene.

3. Beskrivelse

- Barons nye generation af transportbånd er udviklet således, at de både kan anvendes som særskilte enheder og kobles sammen i en serie af flere transportbånd efter hinanden.
- Når transportbåndet skal anvendes som en særskilt enhed anbefaler vi vore "CU" enheder (CU2500, CU3300, CU4500, CU6000)
- Når der ønskes en serieforbindelse af flere transportbånd, skal der altid anvendes en af vore "CCU" enheder (CCU4500, CCU6000)
- CU transportbånd kan ikke fungere som styreenhed i en serieforbindelse.
- Serieforbindelse med maksimal 8. Alle enheder i en linje styres fra et sted.
- Alle transportbånd i serien kan herefter betjenes fra dette første "CCU" transportbånd.
- Valgfri kørselsretning. (Frem/Tilbage)
- Valgfri hastighed. (20 cm/s til 80 cm/s)
- Skånsom start (5 sekunder fra start til indstillet hastighed)
- Skånsom stop (2 sekunder fra indstillet hastighed til stop)

4. Anvendelse af transportbånd

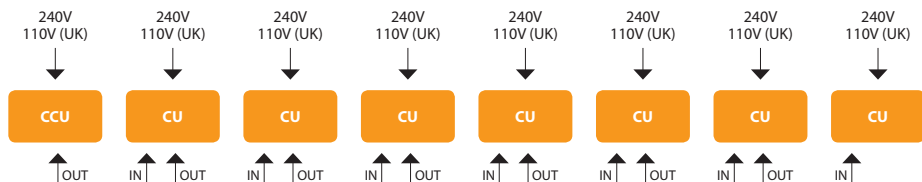
- Baron transportbånd er konstrueret således, at de kan transportere forskellige typer materialer indenfor bl.a. bygge- og anlægsindustrien.
- Baron transportbånd er særdeles robuste og velegnede til at transportere selv større mængder, dog max 200 kilo fordelt på hele båndets længde.

5. Funktionsbeskrivelse – Særskilt enhed

1. Tilslut transportbåndet til korrekt strømforsyning.
2. Begge stik adaptere skal være isat stik IN og stik OUT.
3. Transportbåndet startes ved at dreje omskifterne til højre eller venstre.
 - a. Drejes omskifteren til højre, starter båndet og kører frem.
 - b. Drejes omskifteren til venstre, starter båndet og kører tilbage.
 - c. Når omskifteren står i stilling STOP, stopper båndet.
4. Båndets hastighed kan justeres på potentiometeret. Hastigheden kan justeres, både når båndet er stoppet og når det er i drift (i begge retninger).
 - a. Når potentiometeret står på værdien 0, vil hastigheden være ca. 20 cm/s.
 - b. Når potentiometeret står på værdien 10, vil hastigheden være ca. 80 cm/s.
- lagttag at båndet løber centeret på h.h.v. tromle og tromlemotor. Hvis dette ikke er tilfældet skal båndet omgående justeres (se justering af bånd).
- Transportbåndet starter med den hastighed, som potentiometeret er indstillet til.
- Transportbåndet starter altid skånsomt op. Den ønskede hastighed opnås efter 5 sek.
- Transportbåndet stopper altid langsomt op. Komplet stilstand opnås efter 2 sek. Dette gælder dog ikke hvis transportbåndets nødstop aktiveres, så stopper båndet med det samme.

6. Funktionsbeskrivelse af serieforbindelse

- Det første transportbånd i en serieforbindelse skal være en CCU enhed. Alle øvrige enheder skal være CU enheder. Der kan maksimalt kobles 7 CU enheder sammen med en CCU enhed. Alle CCU og CU transportbånd kan være af forskellige længde, og længden af hvert bånd har ingen indflydelse på, hvordan serieforbindelsen virker.
- Inden serieforbindelse starter, skal alle enheder forbindes med CU kabler, som vist på diagrammet.



- Når en eller flere CU enheder er forbundet med en CCU enhed med et CU kabel, frakobles drejeomskifteren og potentiometeret automatisk på den enkle CU enhed, og alle styrefunktioner styres fra CCU enheden. Hvis et nødstop aktiveres på serieforbindelsen, stopper alle enheder med det samme.
- Det er vigtigt at være opmærksom på, at hver enkel CCU og CU enhed i en serieforbindelse skal have sin egen spændingsforsyning.

1. Tilslut alle enheder til korrekt strømforsyningen.
2. Kontroller at CU kablet / alle CU kabler er tilsluttet korrekt.
3. Alle enheder startes ved at dreje omskifteren til højre eller venstre på CCU enheden.
 - a. Drejes omskifteren til højre, starter båndene og kører frem.
 - b. Drejes omskifteren til venstre, starter båndene og kører tilbage.
 - c. Når omskifteren står i stilling STOP, stopper alle båndene.
4. Alle enheders hastighed kan justeres på potentiometer på CCU enheden. Hastigheden kan justeres, når alle enheder er stoppet eller er i drift.
 - a. Når potentiometeret står på værdien 0, vil hastigheden være ca. 20 cm/s.
 - b. Når potentiometeret står på værdien 10, vil hastigheden være ca. 80 cm/s.

- lagttag at alle bånd løber centreret på h.h.v. tromle og tromlemotor. Hvis dette ikke er tilfældet skal båndet omgående justeres (se justering af bånd).
- Transportbåndene starter med den hastighed, som potentiometeret er indstillet til.
- Transportbåndet starter altid skånsomt op. Den ønskede hastighed opnås efter 5 sek.
- Transportbåndet stopper altid langsomt op. Komplet stilstand opnås efter 2 sek. Dette gælder dog ikke, hvis et af transportbåndenes nødstop aktiveres, så stopper alle bånd med det samme.

7. Rengøring og vedligehold

- Transportbåndet skal altid rengøres for snavs, sten, fremmedlegemer efter brug.
- Har båndet været brugt til transport af beton eller mørtel, skal det rengøres grundigt med rigeligt vand umiddelbart efter brug.
- Ved rengøring med højtryksrensere må der ikke bruges højtryksrensere direkte på og ind i styreboksen på transportbåndet.
- Husk at frakoble alle elektriske installationer før du begynder rengøringen.
- Afmonter eventuelt fødekasse.

8. Transport & løft

- Transportbåndets sideprofil er forsynet med huller for gaffeltruck. (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000)

9. Udskiftning af bånd

1. Husk at afbryde strømmen før du begynder at skifte båndet.
2. Vigtigt – du skal kun arbejde i den ende af transportbåndet, hvor løstromlen (pos. 17) sidder.
3. Begge bolte på monteringsbeslag (pos. 4) løsnes og justeringsbolten på indskudspladen (pos. 2) løsnes.
4. Læg transportbåndet om på siden.
5. Monteringsbeslagene (pos. 3) fjernes.
6. Indskudspladen (pos. 1) i højre side fjernes.
7. Løstromlen (pos. 17) fjernes.
8. Når løstromlen (pos. 17) er fjernet, trækkes båndet så langt som muligt i retning af motorenden.
9. Båndet krænges nu over sideprofilen og er hermed afmonteret.
10. Før montage af det nye bånd skal bundpladerne kontrolleres for skarpe kanter, revner og sprækker.

Montering af båndet foretages i omvendt rækkefølge (arbejds punkt 10 til 1), og efterfølgende justeres båndet – som beskrevet nedenfor i punkt 10. Yderlige videoinfo www.baron-mixer.com

10. Justering af bånd

- Det er vigtigt for transportbåndets funktion og levetid, at båndet er justeret og centreret korrekt. Derfor skal følgende vejledning vedr. justering af båndet altid følges:
 1. Begge bolte på monteringsbeslag (pos. 3 & 4) samt (pos. 11 & 12) løses.
 2. Opstramning & centrering af båndet foretages ved justering af de gennemgående bolte i indskudspladen (pos. 1 & 2) samt (pos. 9 & 10)
 3. Båndet skal være centreret på både motor (pos. 16) og løstromle (pos. 17). Lad båndet køre nogle minutter og foretag herefter den endelige justering.
 4. Begge bolte på monteringsbeslag (pos. 3 & 4) samt (pos. 11 & 12) strammes.

11. Intern sikring

- Alle CU og CCU enheder er udstyret med en sikring for beskyttelse af den interne styreenhed. Ved fejl eller overbelastning i den interne styreenhed vil sikringen beskytte kritiske interne komponenter. (Ved udskiftning af sikring – isættes max FIN 160 mA) Transportbåndets 230V / 110V (UK) spændingsforsyning skal altid være beskyttet af HPFI relæ og max 16 ampere.

12. Fejllampe

- CU transportbånd: Fejllampen lyser og båndet stopper. Årsagen til dette kan enten være en overbelastning af motoren, en fejl på frekvensomformer eller at nødstopet er aktiveret. Fejllampen lyser ikke, hvis transportbåndets 230V / 110V (UK) spændingsforsyning svigter.
- CCU transportbånd: Årsagen til dette kan enten være en overbelastning af motoren, en fejl på frekvensomformer eller at nødstopet er aktiveret. Fejllampen lyser ikke, hvis transportbåndets 230 / 110 (UK) Volt strømforsyning svigter.
- Serieforbindelse: Overbelastes en tromlemotor i et transportbånd, vil styringen automatisk stoppe hele serieforbindelsen – og fejllampen vil lyse på den enhed, hvor motoren er overbelastet.
- Serieforbindelse: Ved frekvensomformerfejl vil styringen automatisk stoppe hele serieforbindelsen – og fejllampen vil lyse på enheden med fejl i den interne styring.
- Serieforbindelse: Hvis 230V / 110V (UK) spændingsforsyningen forsvinder til en enhed i serieforbindelsen – stopper hele linjen automatisk, og alle øvrige enheders fejllampe vil lyse.

13. Reservedele

- En komplet reservedelsoversigt finder du på vores hjemmeside www.baron-mixer.com

14. Teknisk data

Tekniske data	CU2500	CU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Båndlængde (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Totallængde (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	6300
Båndbredde (mm)	34	34	34	34	34	34
Totalbredde (mm)	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5
Højde (mm)	250	250	250	250	250	250
Vægt (kilo)	61	71	87	103	87	103
Tromlemotor (kW)	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Tromlemotor (volt)	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240
Maksimal trækraft (kilo)	200	200	200	200	200	200
Båndhastighed (cm/s)	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Forsyningsspænding (volt)	230	230	230	230	230	230
Forsyningsspænding (volt - UK)	110	110	110	110	110	110

15. Garantibetingelser

- Garantien bortfalder, hvis transportbåndet bliver anvendt til andre formål eller på anden måde end beskrevet i denne folder.
- Hvis der bruges højtryksrensere direkte på eller ind i styreboksen på transportbåndet.

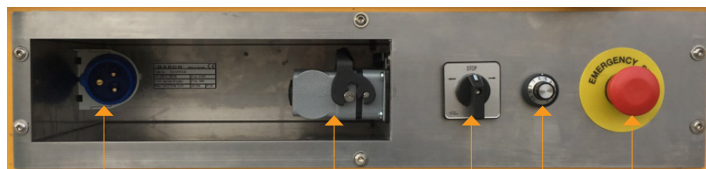
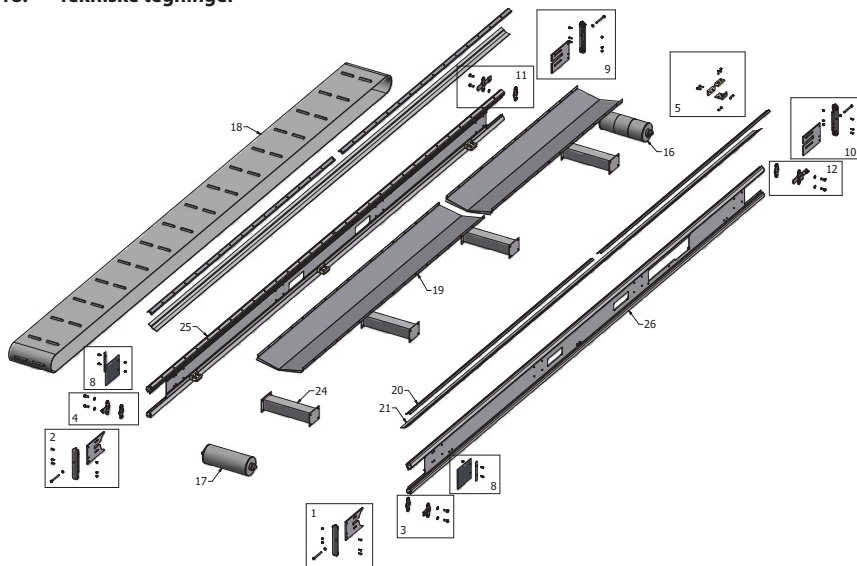
16. Service

- Transportbåndet skal have et årligt hovedeftersyn af en kvalificeret servicevirksomhed.

17. Tilbehør

- Understel.
- Fødekasse.
- CU kabel.
- CE-forlængerkabel

18. Tekniske tegninger



240V/110V (UK) Stik IN/OUT Omskifter Potentiometer Nødstop

19. Øvrige oplysninger

Dette finder du også på vores hjemmeside www.baron-mixer.com

- Nærmeste forhandler / Importør.
- Reservedelsliste.
- EI-Diagram.
- Reparationsvejledninger.
- Fejlfinding.
- EU-overensstemmelseserklæring.
- Generel produktinformation.

Kontaktoplysninger

Baron B+A A/S
 Industrivej 54 / 7084 Børkop
 Tel. +45 70157022

USER INSTRUCTIONS FOR BARON CONVEYOR BELT

MODEL CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000

1. Safety regulations

- The conveyor belt may only be connected to installations protected by an HPFI relay (residual current circuit breaker).
- Do not move the conveyor belt if the power is on.
- Do not insert hands or objects into the conveyor belt.
- All workplace rules regarding personal protective equipment must be complied with.
- The user must have completed the necessary training.
- The conveyor belt must not be stopped until it has been emptied completely of all material.

2. The following must be checked before use:

- All electrical installations are correctly connected and in good condition.
- All conveyor parts are in good condition.
- The conveyor belt is placed firmly and securely on a solid base.
- The belt can run freely and is in good condition.
- The belt moves underneath the side protection (Pos. 21).
- Both motor and drum are clean.

3. Description

- Baron's new generation conveyor belts are designed to be used both independently and as part of a series of several consecutive conveyor belts.
- When the conveyor belt is used as an independent unit, we recommend our 'CU' units (CU2500, CU3300, CU4500 and CU6000).
- For a series connection of several conveyor belts, it is necessary to use one of our 'CCU' units (CCU4500, CCU6000).
- CU conveyor belts cannot function as control units in a series connection.
- A series connection has max eight units. All units in a line are controlled from a single point.
- All conveyor belts in a series can then be operated from this first 'CCU' conveyor belt.
- Optional direction of travel (forward/backward)
- Optional speed (20 cm/s to 80 cm/s)
- Gentle start (five seconds from start to operating speed)
- Gentle stop (two seconds from operating speed to stop).

4. Use of conveyor belts

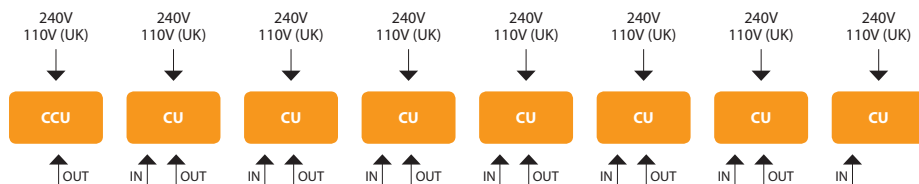
- Baron conveyor belts are designed to transport different types of materials used in the construction industry.
- Baron conveyor belts are extremely robust and well suited for transportation of even large quantities of material up to max 200 kg distributed over the length of the entire belt.

5. Functional description – independent unit

1. Connect the conveyor belt to the correct power supply.
 2. The adapters must be connected to the plugs IN/OUT.
 3. Start the conveyor belt by turning the changeover switch right or left.
 - a. Turning the changeover switch to the right causes the belt to travel forward.
 - b. Turning the changeover switch to the left causes the belt to travel backward.
 - c. When the changeover switch is set to STOP, the belt stops.
 4. The speed of the belt can be adjusted on the potentiometer. The speed can be adjusted whether the belt is stopped or in operation.
 - a. When the potentiometer is set to 0, the speed will be approximately 20 cm/s.
 - b. When the potentiometer is set to 10, the speed will be approximately 80 cm/s.
- Check that the belt is centred on the drum and drum motor. If not, the belt must immediately be adjusted (see the section on belt adjustment).
 - The conveyor belt always starts with the speed selected on the potentiometer.
 - The conveyor belt always starts gently. The desired speed is reached after five seconds.
 - The conveyor belt always stops slowly. It stops completely after two seconds. However, this does not apply if the conveyor belt's emergency stop has been activated. In that case the belt stops immediately.

6. Functional description of a series connection

- The first conveyor belt in a series connection must be a CCU unit. All other units must be of the CU type. A maximum of seven CU units can be connected to a CCU unit. All CCU and CU conveyor belts may differ in length, and the length of each belt has no influence on how the series connection operates.
- Before starting the series connection, all units must be connected using CU cables as shown in the diagram.



- When one or more CU units are connected to a CCU unit using a CU cable, the changeover switch and potentiometer are automatically disconnected on the individual CU units, and all functions are controlled from the CCU unit. If an emergency stop is activated on the series connection, all units will immediately stop.
 - It is important to remember that each CCU and CU unit in a series connection must have its own power supply.
1. Connect all units to the correct power supply.
 2. Check that the CU cable / all CU cables are correctly connected.
 3. You start all units by turning the changeover switch on the CCU unit either right or left
 - a. Turning the changeover switch to the right causes the belts to travel forward.
 - b. Turning the changeover switch to the left causes the belts to travel backward.
 - c. When the changeover switch is set to STOP, the belts stop.
 4. The speed of all units can be adjusted on the CCU unit's potentiometer. The speed can be adjusted whether all units are stopped or in operation.
 - a. When the potentiometer is set to 0, the speed will be approximately 20 cm/s.
 - b. When the potentiometer is set to 10, the speed will be approximately 80 cm/s
- Check that all belts are centred on the drum and drum motor. If not, the belt in question must immediately be adjusted (see the section on belt adjustment).
 - The conveyor belt always starts with the speed selected on the potentiometer.
 - The conveyor belt always starts gently. The desired speed is reached after five seconds.
 - The conveyor belt always stops slowly. It stops completely after two seconds. However, this does not apply if one of the conveyor belt's emergency stop has been activated. In that case all belts stop immediately.

7. Cleaning and maintenance

- The conveyor belt must always be cleaned after use and any dirt, stones or foreign bodies removed.
- If the belt has been used to transport concrete or mortar, it must be thoroughly cleaned with plenty of water immediately after use.
- When using a high-pressure cleaner, do not aim it straight at or into the conveyor belt's control box.
- Remember to disconnect all electrical installations before cleaning commences.
- Dismantle the feed box, if applicable.

8. Transport and lifts

- The conveyor belt's side profile is equipped with holes for forklift trucks (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 and CCU6000).

9. Belt replacement

1. Remember to disconnect the belt from the power supply before commencing replacement.
2. Important: you should only work at the drum (pos. 17) end of the conveyor belt.
3. Loosen the two bolts on the mounting brackets (pos. 4) and the adjustment bolt on the insert plate (pos. 2)
4. Place the conveyor belt on its side.
5. Remove the mounting brackets (pos. 3).
6. Remove the insert plate (pos. 1) on the right hand side.
7. Remove the drum (pos. 17).
8. After removing the drum (pos. 17), pull the belt as far as possible towards the motor end.
9. The belt can now be pulled over the side profile and dismantled.
10. Before the new belt is mounted, the bottom plates must be checked for sharp edges, cracks and fissures.

The replacement belt is mounted in the reverse order (points 10 to 1) and subsequently adjusted as described under point 10.

For further information see video on www.baron-mixer.com.

10. Belt adjustment

- Correct adjustment and centring of the conveyor belt is important for correct functioning and extends the belt's useful life. Therefore, the following instructions regarding adjustment of the belt must always be adhered to:
 1. Loosen both bolts on the mounting brackets (pos. 3 and 4, 11 and 12).
 2. Tightening and centring of the belt is achieved by adjusting the through-going bolts in the insert plate (pos. 1 and 2, 9 and 10).
 3. The belt must be centred on both the motor (pos. 16) and the drum (pos. 17). Leave the belt to run for a couple of minutes before making the final adjustment.
 4. Tighten both bolts on the mounting brackets (pos. 3 and 4, 11 and 12).

11. Internal fuse

- All CU and CCU units are equipped with a fuse to protect the internal control unit. In the event of errors or overloading, the fuse in the internal control unit will protect critical internal components (use max FIN 160 mA when replacing fuses). The conveyor belt's 230/110 (UK) Volt power supply must always be protected by an HPFI relay and max 16 Amp.

12. Fault indicator

- CU conveyor belt: The fault indicator is lit and the belt stops. The reason could be overloading of the motor, a fault in the frequency converter or activation of the emergency stop. The fault indicator is not lit if the conveyor belt's 230/110 (UK) Volt power supply fails.
- CCU conveyor belt: The fault indicator is lit and the belt stops. The reason could be overloading of the motor, a fault in the frequency converter or activation of the emergency stop. The fault indicator is not lit if the conveyor belt's 230/110 (UK) Volt power supply fails.
- Series connection: If a drum motor in the conveyor belt is overloaded, the control will automatically stop the entire series connection, and the fault indicator on the unit with the overloaded motor is lit.
- Series connection: In the event of a frequency converter fault, the control will automatically stop the entire series connection, and the fault indicator on the unit with a defective internal control is lit.
- Series connection: If the 230/110 (UK) Volt power supply to a unit in the series connection fails, the entire line will automatically stop, and the fault indicators on all other units are lit.

13. Spare parts

- A complete list of spare parts is available on our website www.baron-mixer.com.

14. Technical data

Technical data	CU2500	CU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Belt length (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Total length (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	6300
Belt width (mm)	34	34	34	34	34	34
Total width (mm)	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5
Height (mm)	250	250	250	250	250	250
Weight (kilo)	61	71	87	103	87	103
Drum motor (kW)	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Drum motor (volt)	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240
Max tension (kilo)	200	200	200	200	200	200
Belt speed (cm/s)	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Power supply (volt)	230	230	230	230	230	230
Power supply (volt - UK)	110	110	110	110	110	110

15. Warranty, the warranty becomes null and void if:

- the conveyor belt is used for other purposes or in other ways than described in this manual
- a high-pressure cleaner is aimed directly at the conveyor belt's control box.

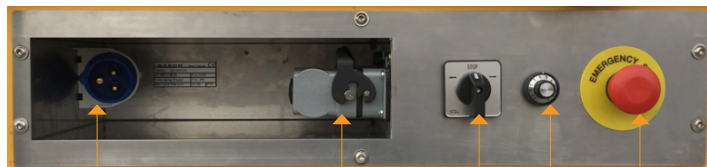
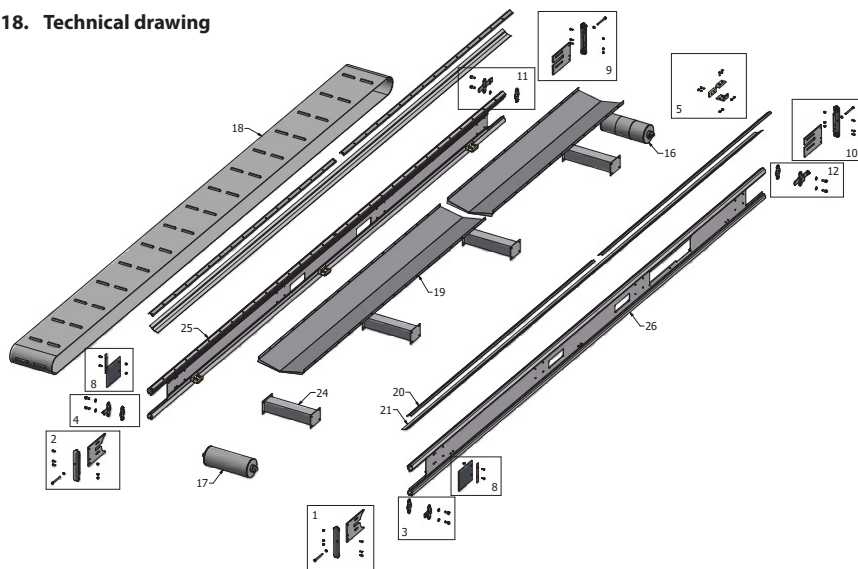
16. Service

- The conveyor belt must be given a complete overhaul by a qualified service company once a year.

17. Accessories

- Conveyor undercarriage
- Hopper
- CU cable
- CE extension cable

18. Technical drawing



240V/110V (UK)

Plugs IN/OUT

Changeover switch

Potentiometer

Emergency stop

19. More information

You can also find more information on our website www.baron-mixer.com:

- Nearest dealer/importer
- Spare parts list
- Wiring diagram
- Repair instructions
- Troubleshooting
- EU declaration of conformity
- General product information

Contact details

Baron B+A A/S
 Industrivej 54 / 7084 Børkop
 Tel. +45 70157022

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR BARON FÖRDERBÄNDER

MODEL CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000

1. Sicherheitsvorschriften

- Das Förderband darf nur an elektrischen Anlagen mit HPFI-Relais angeschlossen werden.
- Das Förderband nur bewegen, wenn die Stromversorgung unterbrochen ist.
- Niemals Hände oder Gegenstände in das Förderband hineinstecken.
- Alle Vorschriften des Arbeitsplatzes in Bezug auf persönliche Schutzausrüstungen müssen beachtet werden.
- Der Bediener muss die erforderliche Ausbildung besitzen.
- Das Förderband nicht stoppen, bevor alle Materialien vom Band geleert sind.

2. Vor der Inbetriebnahme bitte sicherstellen:

- Dass alle elektrischen Anlagen korrekt angeschlossen und einwandfrei sind.
- Dass alle Teile des Förderbandes unbeschädigt sind.
- Dass das Förderband stabil und sicher auf fester Unterlage aufgestellt ist.
- Dass das Förderband unbehindert laufen kann und unbeschädigt ist.
- Dass sich das Förderband unter der Seitenabschirmung (Pos. 21) bewegt.
- Dass sowohl der Motor als auch die Trommel sauber sind.

3. Beschreibung

- Barons neue Generation von Förderbändern wurde so entwickelt, dass die Förderbänder einzeln eingesetzt werden können, und dass auch mehrere Förderbänder nacheinander in Reihe gekoppelt werden können.
- Bei Einsatz der Förderbänder als einzelne Förderbänder empfehlen wir unsere "CU"-Einheiten (CU2500, CU3300, CU4500, CU6000).
- Falls eine Reihenaufstellung mehrerer Förderbänder erforderlich ist, muss immer eine „CCU“-Einheit (CCU4500, CCU6000) verwendet werden.
- CU-Förderbänder sind nicht als Steuereinheit einer Reihenaufstellung verwendbar.
- Reihenaufstellung mit max. 8 Einheiten. Alle Einheiten einer Reihe werden zentral von einer Stelle gesteuert.
- Alle Förderbänder in der Reihe können dann von diesem ersten „CCU“-Förderband gesteuert werden.
- Förderrichtung wahlweise (hin/zurück)
- Geschwindigkeit wahlweise (20 cm/Sek. bis 80 cm/Sek.)
- Softstart (5 Sekunden ab dem Start bis zur Sollgeschwindigkeit)
- Softstop (2 Sekunden ab der Sollgeschwindigkeit bis zum Stop)

4. Einsatz von Förderbändern

- Baron Förderbänder sind für die Förderung von verschiedenen Materialtypen u.a. im Bereich Hoch- und Tiefbau geeignet.
- Baron Förderbänder sind äußerst robust und für die Förderung von sogar größeren Materialmengen gut geeignet, jedoch max. 200 kg verteilt auf die gesamte Bandlänge.

5. Funktionsbeschreibung - einzelnes Förderband

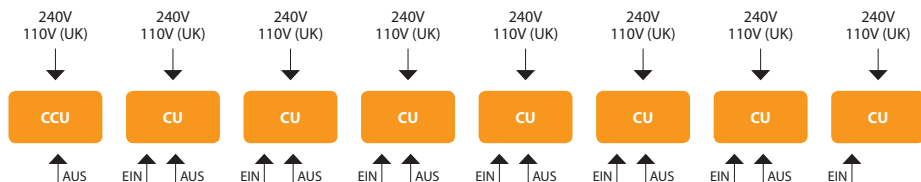
1. Das Förderband an die korrekte Stromversorgung anschließen.
 2. Die Steckeradapter müssen an den Stecker EIN und Stecker OUT verbunden sein.
 3. Das Förderband starten, indem der Schalter nach rechts oder links gedreht wird.
 - a. Wird der Schalter nach rechts gedreht, startet das Band und fährt vorwärts.
 - b. Wird der Schalter nach links gedreht, startet das Band und fährt rückwärts.
 - c. Steht der Schalter in Stellung STOP, stoppt das Band.
 4. Die Geschwindigkeit des Bandes kann auf dem Potentiometer angepasst werden.

Die Geschwindigkeit kann angepasst werden, wenn das Band gestoppt oder in Betrieb ist.

 - a. Steht das Potentiometer auf 0, beträgt die Geschwindigkeit ca. 20 cm/Sek.
 - b. Steht das Potentiometer auf 10, beträgt die Geschwindigkeit ca. 80 cm/Sek.
- Auf sowohl Trommel als auch Trommelmotor muss das Band zentriert laufen. Falls dies nicht der Fall ist, das Band sofort justieren (siehe Bandjustierung).
 - Beim Start des Förderbandes startet es immer mit der Geschwindigkeit, auf die das Potentiometer eingestellt wurde.
 - Das Förderband startet immer mit Softstart. Die Sollgeschwindigkeit wird nach 5 Sek. erreicht.
 - Das Förderband stoppt immer mit Softstop. Der komplette Stillstand wird nach 2 Sek. erreicht. Dies gilt jedoch nicht bei Betätigung des Notausschalters des Förderbandes. Dann stoppt das Band sofort.

6. Funktionsbeschreibung von reihenaufgestellte Förderbänder

- Das erste Förderband einer Reihenaufstellung muss eine CCU-Einheit sein. Alle übrigen Einheiten müssen CU-Einheiten sein. Max. können 7 CU-Einheiten einer CCU-Einheit angeschlossen werden. Alle CCU- und CU-Förderbänder können von individueller Länge sein, und die Länge des jeweiligen Bandes hat keinen Einfluss auf die Funktion der Reihenaufstellung.
- Vor Start der Reihenaufstellung alle Einheiten mit CU-Kabeln wie im Diagramm gezeigt anschließen.



- Bei Anschluss einer oder mehrerer CU-Einheiten an eine CCU-Einheit durch ein CU-Kabel werden der Schalter und das Potentiometer der jeweiligen CU-Einheit automatisch abgeschaltet, und alle Steuerungsfunktionen werden von der CCU-Einheit übernommen. Bei Betätigung des Notausschalters der Reihenaufstellung stoppen alle Einheiten sofort.
- Bitte beachten Sie, dass jede CCU- und CU-Einheit in der Reihenaufstellung seine eigene Spannungsversorgung haben muss.

1. Alle Einheiten an die korrekte Spannungsversorgung anschließen.
2. Prüfen, dass das CU-Kabel/alle CU-Kabel korrekt angeschlossen sind.
3. Alle Einheiten starten, indem der Schalter an der CCU-Einheit nach rechts oder links gedreht wird.
 - a. Wird der Schalter nach rechts gedreht, starten die Bänder und fahren vorwärts.
 - b. Wird der Schalter nach links gedreht, starten die Bänder und fahren rückwärts.
 - c. Steht der Schalter in Stellung „STOP“, stoppt das Band.
4. Die Geschwindigkeit aller Einheiten lässt sich am Potentiometer der CCU-Einheit anpassen. Die Geschwindigkeit kann angepasst werden, wenn alle Einheiten gestoppt oder in Betrieb sind.
 - a. Steht das Potentiometer auf 0, beträgt die Geschwindigkeit ca. 20 cm/Sek.
 - b. Steht das Potentiometer auf 10, beträgt die Geschwindigkeit ca. 80 cm/Sek.

- Auf sowohl Trommel als auch Trommelmotor müssen alle Bänder zentriert laufen. Falls dies nicht der Fall ist, Bänder sofort justieren (siehe Bandjustierung).
- Beim Start der Förderbänder startet es immer mit der Geschwindigkeit, auf die das Potentiometer eingestellt wurde.
- Die Förderbänder starten immer mit Softstart. Die Sollgeschwindigkeit wird nach 5 Sek. erreicht.
- Die Förderbänder stoppen immer mit Softstop. Der komplette Stillstand wird nach 2 Sek. erreicht. Dies gilt jedoch nicht, falls der Notausschalter eines der Förderbänder betätigt wird. Dann stoppen alle Bänder sofort.

7. Reinigung und Wartung

- Das Förderband nach dem Gebrauch immer vor Schmutz, Steinen und/oder Fremdkörpern reinigen.
- Wurde das Band für die Förderung von Beton oder Mörtel verwendet, muss es unmittelbar nach dem Gebrauch mit reichlich Wasser gründlich gereinigt werden.
- Bei der Reinigung mit Hochdruckreiniger darf der Hochdruckstrahl nicht direkt auf den Steuerkasten des Förderbandes gerichtet werden.
- Nicht vergessen, bevor Sie mit der Reinigung anfangen, alle elektrischen Verbindungen zu trennen.
- Trichter kann abgebaut werden.

8. Transport und Heben

- Das Seitenprofil des Förderbandes ist mit Öffnungen für Gabelstaplern versehen (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000).

9. Austausch des Bandes

1. Unbedingt die Stromversorgung unterbrechen, bevor Sie mit dem Austausch des Bandes beginnen.
2. Wichtig! Nur an dem Ende des Förderbandes arbeiten, wo sich die Trommel (Pos. 17) befindet.
3. Beide Bolzen der Halterung (Pos. 4) und die Stellschraube an der Einschiebeplatte (Pos. 2) lösen.
4. Das Förderband auf die Seite legen.
5. Die Halterungen (Pos. 3) entfernen.
6. Die Einschiebeplatte (Pos. 1) an der rechten Seite entfernen.
7. Die Trommel (Pos. 17) entfernen.
8. Wenn die Trommel (Pos. 17) entfernt worden ist, das Band so weit wie möglich in Richtung des Motors ziehen.
9. Das Band jetzt über das Seitenprofil ziehen, und es ist abgebaut.
10. Vor der Montage des neuen Bandes die Bodenplatten auf scharfen Ecken und Kanten, Risse und Unebenheiten prüfen.

Die Montage des Bandes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge (Arbeitspunkte 10 bis 1). Danach das Band wie im Punkt 10 beschrieben justieren. Weitere Videoinfos www.baron-mixer.com

10. Bandjustierung

- Für die Funktion des Förderbandes sowie die Lebensdauer des Bandes ist die korrekte Justierung und Zentrierung von großer Bedeutung. Daher muss die folgende Anleitung für die Justierung des Bandes immer befolgt werden.
1. Beide Bolzen am Halter (Pos. 3 & 4 sowie Pos. 11 & 12) lösen.
 2. Die Spannung und Zentrierung des Bandes erfolgen durch Justieren der durchgehenden Bolzen der Einschiebeplatte (Pos. 1 & 2 sowie Pos. 9 & 10).
 3. Das Band muss auf sowohl Motor (Pos. 16) als auch Trommel (Pos. 17) zentriert sein. Das Band einige Minuten laufen lassen und hiernach die endgültige Justierung durchführen.
 4. Beide Bolzen am Halter (Pos. 3 & 4 sowie Pos. 11 & 12) anziehen.

11. Interne Sicherung

- Alle CU- und CCU-Einheiten sind mit einer Sicherung zum Schutz der internen Steuereinheit ausgestattet. Bei Fehlern oder Überlastung der internen Steuereinheit schützt diese Sicherung kritische, innenliegende Bestandteile (beim Austausch der Sicherung max. eine FIN 160 mA verwenden). Die Spannungsversorgung des Förderbandes 230 / 110 (UK) Volt, max. 16 Ampere, muss immer durch ein HPFI-Relais geschützt sein.

12. Fehlerlampe

- CU-Förderband: Die Fehlerlampe leuchtet, und das Band stoppt. Dies kann auf eine Überlastung des Motors, einen Fehler im Frequenz umrichter zurückzuführen sein, oder auch wurde der Notausschalter betätigt. Die Fehlerlampe leuchtet nicht bei Ausfall der Spannungsversorgung des Förderbandes 230 / 110 (UK) Volt.
- CCU-Förderband: Die Fehlerlampe leuchtet, und das Band stoppt. Dies kann auf eine Überlastung des Motors, einen Fehler im Frequenzumrichter zurückzuführen sein, oder auch wurde der Notausschalter betätigt. Die Fehlerlampe leuchtet nicht bei Ausfall der Spannungsversorgung des Förderbandes 230 / 110 (UK) Volt.
- Reihenaufstellung: Bei Überlastung eines Trommelmotors an einem Förderband stoppt die Steuerung automatisch die ganze Reihenaufstellung, und die Fehlerlampe leuchtet an der Einheit, deren Motor überlastet wurde.
- Reihenaufstellung: Bei einem Fehler im Frequenzumrichter stoppt die Steuerung automatisch die ganze Reihenaufstellung, und die Fehlerlampe leuchtet an der Einheit mit dem Fehler in der internen Steuerung.
- Reihenaufstellung: Falls die 230 / 110 (UK) Volt Spannungsversorgung in eine Einheit der Reihenaufstellung verschwindet, stoppt die gesamte Linie automatisch, und die Fehlerlampe aller übrigen Einheiten leuchtet.

13. Ersatzteilen

- Eine komplette Ersatzteilübersicht geht aus unserer Homepage hervor www.baron-mixer.com.

14. Technische Daten

Technische Daten	CU2500	CU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Bandlänge (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Länge insgesamt (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	6300
Bandbreite (mm)	34	34	34	34	34	34
Breite insgesamt (mm)	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5
Höhe (mm)	250	250	250	250	250	250
Gewicht (kg)	61	71	87	103	87	103
Trommelmotor (kW)	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Trommelmotor (Volt)	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240
Maximale Zugkraft (kg)	200	200	200	200	200	200
Bandgeschwindigkeit (cm/ Sek.)	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Versorgungsspannung (Volt)	230	230	230	230	230	230
Versorgungsspannung (Volt - UK)	110	110	110	110	110	110

15. Garantiebedingungen, Die Garantie entfällt

- falls das Förderband für andere Zwecke oder auf andere Weise als in dieser Broschüre beschrieben eingesetzt wird.
- falls der Strahl des Hochdruckreinigers direkt auf den Steuerkasten des Förderbandes gerichtet wird.

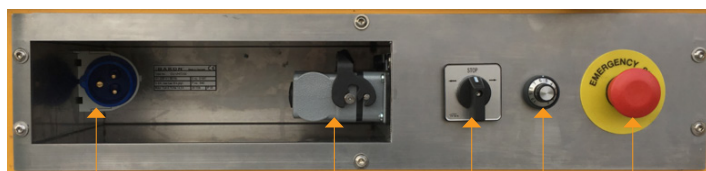
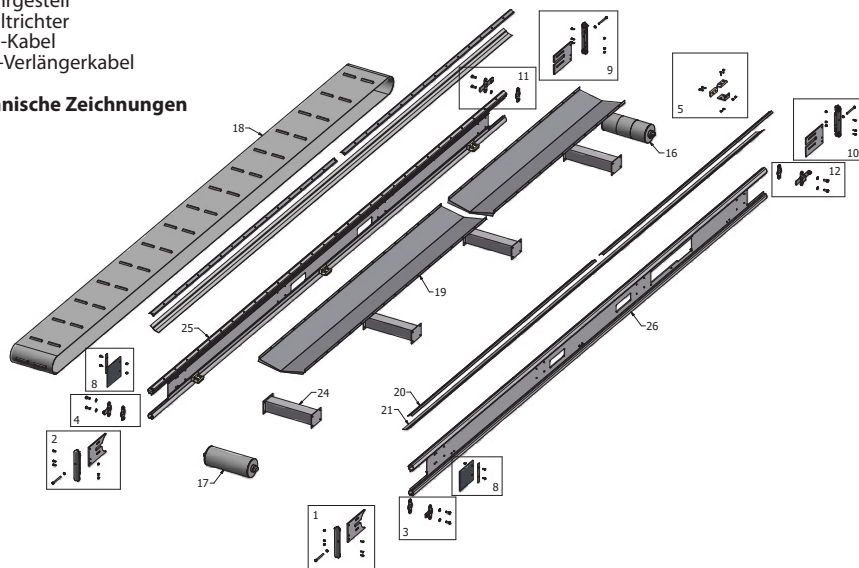
16. Service

- Das Förderband muss einer jährlichen Hauptprüfung durch ein hierfür qualifiziertes Serviceunternehmen unterzogen werden.

17. Zubehör

- Fahrgestell
- Fülltrichter
- CU-Kabel
- CE-Verlängerkabel

18. Technische Zeichnungen



240V/110V (UK)

Stecker EIN/AUS

Schalter

Potentiometer

Notausschalter

19. Sonstige Auskünfte

Sonstige Auskünfte gehen auch aus unserer Homepage hervor www.baron-mixer.com:

- Händler/Importeur in Ihrer Nähe
- Ersatzteilliste
- Schaltplan
- Reparaturanleitungen
- Fehlersuche
- EU-Konformitätserklärung
- Allgemeine Produktinformation.

Kontaktangaben

Baron B+A A/S
 Industrivej 54 / 7084 Børkop, Dänemark
 Tel. +45 70157022

NOTICE DU CONVOYEUR BARON

MODÈLE CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000

1. Consignes de sécurité

- Le convoyeur doit être uniquement raccordé à une installation protégée par un relais HPFI.
- Ne transportez jamais le convoyeur pendant qu'il est branché.
- Ne posez jamais les mains ni des objets à l'intérieur du convoyeur.
- Toutes les règles du lieu de travail concernant les équipements de protection individuelle doivent être respectées.
- L'utilisateur doit avoir la formation requise.
- Le convoyeur ne doit pas être arrêté avant que la bande soit entièrement vide.

2. Avant la mise en service, s'assurer que:

- toutes les installations électriques sont connectées correctement et en bon état.
- toutes les pièces du convoyeur sont en bon état.
- le convoyeur est installé de manière stable et sûre sur une surface ferme.
- la bande peut circuler librement et est en bon état.
- la bande se déplace sous la jupe latérale (pos. 21).
- le moteur et le tambour sont propres.

3. Description

- La nouvelle génération de convoyeurs Baron est conçue de manière à ce que les convoyeurs puissent fonctionner en unités séparées ou être raccordés ensemble pour former une série de plusieurs convoyeurs en file.
- Lorsque le convoyeur doit être utilisé comme unité séparée, nous recommandons nos unités « CU » (CU2500, CU3300, CU4500, CU6000).
- Si l'on souhaite installer plusieurs convoyeurs en série, il faut toujours choisir l'une de nos unités « CCU » (CCU4500, CCU6000).
- Le convoyeur CU ne peut pas fonctionner comme unité de commande dans une installation en série.
- Installation en série comportant 8 unités au maximum. Toutes les unités d'une même ligne sont commandées depuis un seul emplacement.
- Tous les convoyeurs en série peuvent ensuite être commandés depuis le premier convoyeur « CCU ».
- Direction au choix (marche avant/arrière)
- Vitesse au choix (de 20 cm/s à 80 cm/s)
- Démarrage doux (5 secondes entre le démarrage et la vitesse choisie)
- Arrêt doux (2 secondes entre la vitesse choisie et l'arrêt)

4. Utilisation du convoyeur

- Le convoyeur Baron est construit pour transporter différents types de matériaux utilisés dans le secteur de la construction, entre autres.
- Le convoyeur Baron est particulièrement robuste et peut transporter des quantités de matériaux assez importantes, mais qui ne doivent pas dépasser un poids de 200 kg réparti sur toute la longueur de la bande.

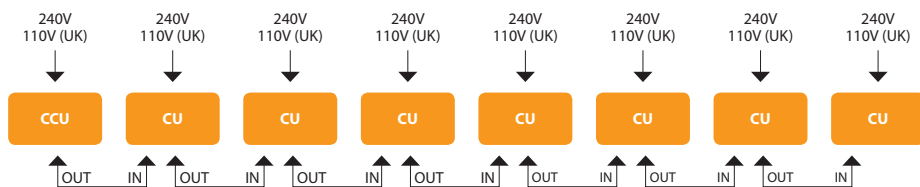
5. Description du fonctionnement – unité séparée

1. Raccordez le convoyeur à une alimentation électrique conforme.
 2. Les deux adaptateurs de prise doivent être placés dans les prises IN et OUT.
 3. Le convoyeur démarre en tournant l'interrupteur vers la droite ou la gauche.
 - a. Lorsque l'interrupteur tourne vers la droite, le convoyeur démarre en marche avant.
 - b. Lorsque l'interrupteur tourne vers la gauche, le convoyeur démarre en marche arrière.
 - c. Lorsque l'interrupteur est placé sur STOP, le convoyeur s'arrête.
 4. La vitesse du convoyeur se règle à l'aide du potentiomètre. La vitesse peut être réglée lorsque le convoyeur est à l'arrêt ou en marche.
 - a. Si le potentiomètre est sur 0, la vitesse sera d'environ 20 cm/s.
 - b. Si le potentiomètre est sur 10, la vitesse sera d'environ 80 cm/s.
- Vérifiez que la bande du convoyeur est correctement centrée par rapport au tambour et au moteur du tambour. Si ce n'est pas le cas, la bande doit être immédiatement ajustée (voir le paragraphe sur l'ajustement de la bande).
 - Lorsque le convoyeur démarre, il marche à la vitesse réglée sur le potentiomètre.
 - Le convoyeur démarre toujours doucement. La vitesse souhaitée est obtenue 5 secondes après le démarrage.
 - Le convoyeur s'arrête toujours doucement. L'immobilisation est complète après 2 secondes. Ce n'est cependant pas le cas si l'arrêt d'urgence du convoyeur est activé. Le convoyeur s'arrête alors immédiatement.

6. Description du fonctionnement d'une installation en série

- Le premier convoyeur d'une installation en série doit être une unité CCU. Les autres unités doivent être des unités CU. Il est possible de raccorder 7 unités CU au plus à la suite d'une unité CCU. Les convoyeurs CCU et CU peuvent être de différentes longueurs ; la longueur de chaque convoyeur n'a aucune influence sur la manière dont l'installation des convoyeurs fonctionne.

- Avant de démarrer l'installation en série, toutes les unités doivent être reliées par des câbles CU comme indiqué sur le schéma.



- Lorsqu'une ou plusieurs unités CU sont raccordées à une unité CCU avec un câble CU, l'interrupteur rotatif et le potentiomètre de chaque unité CU se déconnectent automatiquement, et toutes les fonctions de commande sont gérées par l'unité CCU. Si l'arrêt d'urgence d'une des unités est activé pour arrêter l'installation en série, toutes les unités s'arrêtent immédiatement.
- Il est important de s'assurer que l'unité CCU et toute les unités CU d'une installation en série doivent avoir chacune leur propre tension d'alimentation.

1. Raccordez toutes les unités à une alimentation électrique conforme.
2. Vérifiez que le ou les câbles CU sont toujours branchés correctement.
3. Toutes les unités démarrent en tournant l'interrupteur du CCU vers la droite ou la gauche.
 - a. Lorsque l'interrupteur tourne vers la droite, les convoyeurs démarrent en marche avant.
 - b. Lorsque l'interrupteur tourne vers la gauche, les convoyeurs démarrent en marche arrière.
 - c. Lorsque l'interrupteur est placé sur STOP, les convoyeurs s'arrêtent.
4. La vitesse de toutes les unités peut être réglée sur le potentiomètre de l'unité CCU. La vitesse peut être réglée lorsque toutes les unités sont à l'arrêt ou en marche.
 - a. Si le potentiomètre est sur 0, la vitesse sera d'environ 20 cm/s.
 - b. Si le potentiomètre est sur 10, la vitesse sera d'environ 80 cm/s.

- Vérifiez que toutes les bandes des convoyeurs sont correctement centrées par rapport au tambour et au moteur du tambour. Si ce n'est pas le cas, chaque bande doit être immédiatement ajustée (voir le paragraphe sur l'ajustement de la bande)
- Lorsque les convoyeurs démarrent, ils marchent à la vitesse réglée sur le potentiomètre.
- Les convoyeurs démarrent toujours doucement. La vitesse souhaitée est obtenue 5 secondes après le démarrage.
- Les convoyeurs s'arrêtent toujours doucement. L'immobilisation est complète après 2 secondes. Ce n'est ce pendant pas le cas si l'arrêt d'urgence d'un des convoyeurs est activé : tous les convoyeurs s'arrêtent immédiatement.

7. Nettoyage et entretien

- Après utilisation, le convoyeur doit toujours être nettoyé pour éliminer la saleté, les pierres et les corps étrangers.
- Si le convoyeur a été utilisé pour transporter du béton ou du mortier, il doit être entièrement nettoyé à l'eau après utilisation.
- En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute pression, il faut éviter de l'utiliser directement sur/dans le coffret de commande du convoyeur.
- Pensez à déconnecter toutes les installations électriques avant de commencer le nettoyage.
- Démontez éventuellement la trémie de chargement.

8. Transport et levage

- Les côtés latéraux du convoyeur sont percés de trous pour l'utilisation d'un chariot élévateur (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500, CCU6000).

9. Remplacement de la bande

1. Pensez à couper le courant avant de remplacer la bande.
2. Important – vous devez travailler en bout de convoyeur à l'emplacement du tambour (pos. 17).
3. Desserrez les deux boulons des éléments de fixation (pos. 4) et la vis de réglage de la plaque d'insert (pos. 2).
4. Posez le convoyeur sur le côté.
5. Enlevez les éléments de fixation (pos. 3).
6. Enlevez la plaque d'insert (pos. 1) du côté droit.
7. Enlevez le tambour (pos. 17).
8. Une fois le tambour (pos. 17) enlevé, tirez la bande sur toute la longueur possible en direction du moteur.
9. Passez la bande par-dessus le côté latéral ; elle est maintenant démontée.
10. Avant d'installer la nouvelle bande, vérifiez que les plaques de fond ne comportent pas de bords coupants, de fentes ni de fissures.

Le montage de la nouvelle bande doit se faire dans l'ordre inverse (point 10 à 1) puis la bande doit être ajustée comme décrit au point 10. Pour plus d'informations vidéos, consultez le site www.baron-mixer.com

10. Ajustement de la bande

- Il est important, pour le fonctionnement et la durée de vie du convoyeur, que la bande soit ajustée et centrée correctement. Les indications suivantes sur l'ajustement de la bande doivent toujours être suivies :
 1. Desserrez les boulons des éléments de fixation (pos. 3 & 4 et pos. 11 & 12).
 2. Le resserrage et le recentrage de la bande doivent se faire en réglant les boulons transversants de la plaque d'insert (pos. 1 & 2 et pos. 9 & 10).
 3. La bande doit être centrée au niveau du moteur (pos. 16) et du tambour (pos. 17). Laissez la bande fonctionner quelques minutes puis procédez au dernier ajustement.
 4. Serrez les deux boulons des éléments de fixation (pos. 3 & 4 et pos. 11 & 12).

11. Fusible interne

- Toutes les unités CU et CCU sont équipées d'un fusible de protection de l'unité de commande interne. En cas d'erreur ou de surcharge de l'unité de commande interne, le fusible protège les composants internes critiques (en cas de remplacement du fusible, choisir un fusible FIN 160 mA max.). L'alimentation en courant du convoyeur de 230 / 110 (UK) Volt doit toujours être protégée par un relais HPFI et 16 ampères au maximum.

12. Voyant d'erreur

- Convoyeur CU : le voyant d'erreur s'allume et le convoyeur s'arrête. Cela peut être dû à une surcharge du moteur, une erreur du convertisseur de fréquences, ou l'activation de l'arrêt d'urgence. Le voyant d'erreur ne s'allume pas si l'alimentation électrique de 230 / 110 (UK) Volt du convoyeur tombe en panne.
- Convoyeur CCU : le voyant d'erreur s'allume et le convoyeur s'arrête. Cela peut être dû à une surcharge du moteur, une erreur du convertisseur de fréquences, ou l'activation de l'arrêt d'urgence. Le voyant d'erreur ne s'allume pas si l'alimentation électrique de 230 / 110 (UK) Volt du convoyeur tombe en panne.
- Installation en série : si un tambour moteur d'un convoyeur est en surcharge, la commande arrête automatiquement l'installation en série, et le voyant d'erreur s'allume sur l'unité dont le tambour moteur est en surcharge.
- Installation en série : en cas d'erreur du convertisseur de fréquence, la commande arrête automatiquement l'installation en série, et le voyant d'erreur s'allume sur l'unité dont la commande interne présente une erreur.
- Installation en série : si la tension d'alimentation de 230 / 110 (UK) disparaît d'une unité de l'installation en série, toute la ligne s'arrête automatiquement et les voyants d'erreur des autres unités s'allument.

13. Pièces détachées

- Vous trouverez la liste complète des pièces détachées sur notre site : www.baron-mixer.com

14. Teknisk data

Données techniques	CU2500	CU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Longueur de la bande (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Longueur totale (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	6300
Largeur de la bande (mm)	34	34	34	34	34	34
Largeur totale (mm)	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5	45,5
Hauteur (mm)	250	250	250	250	250	250
Poids (kg)	61	71	87	103	87	103
Tambour moteur (kW)	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Tambour moteur (volt)	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240	3x240
Puissance de traction maximale (kg)	200	200	200	200	200	200
Vitesse de la bande (cm/s)	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Tension d'alimentation (volt)	230	230	230	230	230	230
Tension d'alimentation (volt – UK)	110	110	110	110	110	110

15. Conditions de garantie

La garantie devient nulle

- si le convoyeur est utilisé à d'autres fins ou d'une autre manière que celles décrites dans cette notice.
- si un nettoyeur haute pression est utilisé directement sur/dans le coffret de commande du convoyeur.

