

# Kit poulie/courroies pour installation sur emballeuses automatiques

**FORIE**



Pour faciliter l'emploi des courroies de type 10, que déjà de nombreux constructeurs et utilisateurs d'emballeuses automatiques ont expérimenté, nous avons préparé des kits contenant les poulies à monter à la place des anciennes pièces ainsi qu'une série d'accessoires nécessaires pour une mise au point correcte de toute la partie de soudure de la machine.



Ces poulies, d'une nouvelle conception, ne sont pas des pièces de fonderie; elles ont été usinées et ont reçu un traitement superficiel de durcissement qui évite la formation d'une ennuyeuse poussière d'usure; de cette façon, nous avons obtenu une réduction des opérations d'entretien. L'interchangeabilité des nouvelles poulies, par rapport aux anciennes, a été expérimentée grâce à la collaboration de plusieurs constructeurs de machines. Notre Société peut mettre à la disposition de nos clients un technicien si nécessaire, pour le montage du premier kit de poulie et la mise au point de tout les systèmes de soudure. Actuellement, nous avons à disposition des kits pour toutes les machines construites par Cassoli, machines qui utilisent actuellement des courroies avec rivets de guidage, courroies

de hauteurs 147 et 151 mm. Très prochainement, nous aurons de disponible des Kits pour une hauteur de courroies de 280 mm. D'autres hauteurs de courroies pour d'autres types de machines sont à l'étude et seront réalisées dès que l'intérêt se manifestera auprès de nos clients.

**Chaque cassette contient 8 poulies, 6/8 courroies de développé requis, 4 plaques, 8 rondelles et 8 vis**  
Notre service technique est à votre disposition pour toute information complémentaire. Nous avons un nouveau catalogue de courroies de type 10. Vous pouvez vous le procurer sur simple demande. Vous trouverez ici les instructions nécessaires pour le montage des nouvelle poulies avec le kit destiné à toutes les machines Cassoli sur lesquelles sont utilisées les courroies avec rivets de guidage d'une hauteur de 147 et 151 mm.

# Instructions pour le montage



## REMARQUE IMPORTANTE

**La largeur des courroies de type 10 expérimentées et approuvées par le constructeur est de 165 mm.; en conséquence, cette dimension de courroies peut être fournie pour les développés traditionnels de 3260 mm. et 2360 mm. selon le modèle de la machine.**

Après avoir retiré les chevilles de blocage des quatre poulies les plus grandes et après avoir retiré les poulies elles-mêmes de leurs arbres de transmission, retirer également les autres poulies de leurs arbres. Nous conseillons d'effectuer un contrôle de l'état des plaques thermosoudantes qu'il faudra éventuellement nettoyer ou rendre plus lisses grâce à une toile abrasive.

Effectuer également un nettoyage général de toutes les parties de la machine concernées par les courroies téflon. Dévisser ensuite les 4 vis qui bloquent sur le bâti chacun des groupes de chauffe et, en les soulevant, insérer dessous les plaques qui sont fournies; le blocage peut être effectué avec des vis plus longues fournies dans l'outillage. La même opération doit être effectuée sur l'autre groupe qui se trouve en face du premier. Après avoir serré à fond les 8 vis de blocage des deux groupes, enfiler les 4 grandes poulies, en ayant soin d'insérer les poulies réf 1510 sur l'arbre moteur et les poulies 1511 sur l'arbre fou. Procéder à un contrôle de l'alignement de chacun des couples de poulies par rapport au bâti de la machine puis

recupérer les roulements des anciennes poulies s'ils sont encore en bon état et les rentrer en force dans les logements de chacune des poulies, un dessus et un dessous, et procéder au montage des deux poulies de renvoi, une à droite et une à gauche, sur les arbres correspondants.

Pour le montage des poulies de tension, procéder de la même façon pour les roulements et bloquer ensuite les poulies avec le SEGER correspondant. Remonter les tendeurs sur leurs arbres et contrôler avec une règle l'alignement de toutes les têtes de poulies. Dans le cas où il serait nécessaire de soulever aussi bien les poulies de renvoi que les poulies tendeurs, utiliser les rondelles fournies dans le kit. Sont fournies des rondelles d'une épaisseur de 1 et 0,5 mm.; en les insérant sur l'arbre à la position correcte, on peut obtenir un alignement parfait. Après avoir effectué ce contrôle, bloquer les poulies en vissant les goujons déjà insérés dans les moyeux des poulies (poulies motrices et poulies folles). Procéder ensuite à la perforation avec une pointe de 4.5 mm. de l'arbre, la pointe étant insérée sur le côté prédisposé de la poulie. Après avoir inséré les chevilles élastiques dans les trous exécutés, procéder au montage des deux courroies en ayant soin de respecter le sens de rotation indiqué par des flèches. Mettre en position de traction les ressorts de tendeurs et mettre ensuite en fonction la machine, en contrôlant bien que les courroies effectuent leur mouvement en restant bien tendues.

