

User instruction

Conveyor belts

Brugervejledning
Transportbånd

Gebrauchsanweisung
Förderbänder

Conseils d'utilisation
Convoyeurs

UK 2-7

DK 8-13

D 14-19

F 20-25

(BARON®)
No compromise

Congratulations on your Baron conveyor!

Model CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 and 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 and CCU600).
- 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.

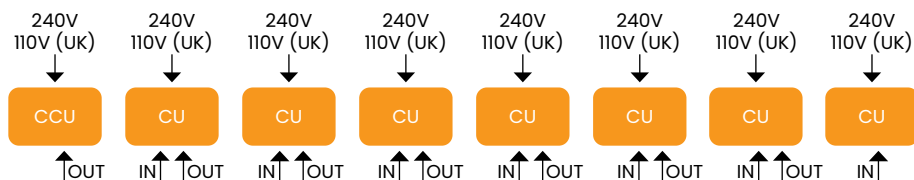
5. Functional description – independent unit

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 – 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.
 - Make sure to put on the cap for the OUT power outlet on the last conveyor in the row.
 - The change over switch must be at null/stop on all slave units.
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 objects 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, 5 and 8).
2. Tightening and centering of the belt are achieved by adjusting the through-going bolts in the insert plate (pos. 1 and 2, 6 and 7).
3. The belt must be centered on both the motor (pos. 18) 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, 5 and 8).

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 240/110 (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 240/110 (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 240/110 (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 240/110 (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	CCU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Belt length (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Total length (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	63000
Belt width (mm)	340	340	340	340	340	340
Total width (mm)	455	455	455	455	455	455
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)	240	240	240	240	240	240
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.

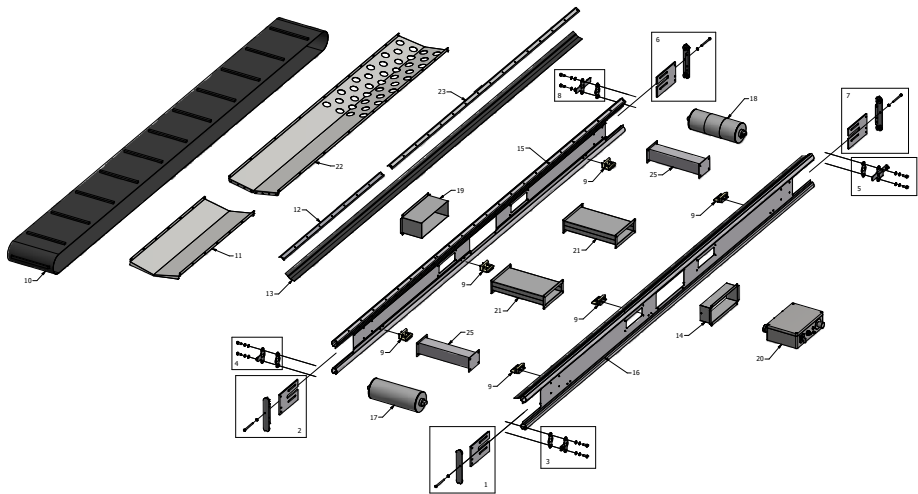
16. Service

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





19. More information

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

- Spare parts list,
- EU declaration of conformity,
- general product information.

How to contact us:

Baron A/s
Nordre Kobbelvej 10
DK-7000 Fredericia

Tel.: +45 7015 7022
info@baron-mixer.com
www.baron-mixer.com

Tillykke med dit transportbånd fra Baron!

Model CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 og 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.
- Brugeren skal besidde den fornødne uddannelse.
- Transportbåndet må ikke stoppes, før båndet er helt tømt for materiale.

2. Inden transportbåndet tages i brug, skal det sikres:

- 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. 13).
- at både motor og løstrømle er rene.

3. Beskrivelse

- Barons nye generation af transportbånd er udviklet, så 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 vores CU-enheder (CU2500, CU3300, CU4500 og CU6000).
- Når der ønskes en serieforbindelse af flere transportbånd, skal der altid anvendes en af vores CCU-enheder (CCU4500 og CCU6000).
- CU transportbånd kan ikke fungere som styreenhed i en serieforbindelse.
- Serieforbindelse med maksimalt 8 enheder. Alle enheder i en linje styres fra ét CCU transportbånd.
- 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, så de kan transportere forskellige typer materialer indenfor bl.a. bygge- og anlægsindustrien.
- Baron transportbånd er særdeles robuste og velegnede til at transportere selv større materiale-mængder, dog max 200 kilo fordelt på hele båndets længde.

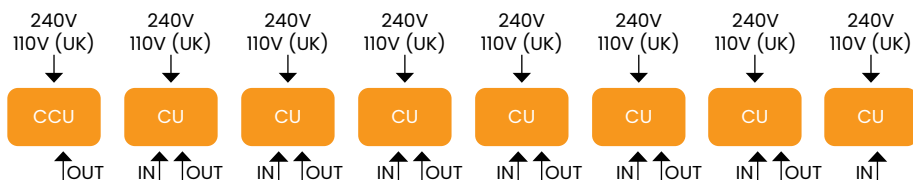
5. Funktionsbeskrivelse – særskilt enhed

1. Tilslut transportbåndet til korrekt strømforsyning.
2. Begge stik-adaptorer 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 centreret 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 – 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 enkelte 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.
 - Sørg for, at dækslet på OUT-udtaget er sat på ved det sidste CU-transportbånd i rækken.
 - Omskifteren skal stå på nul/stop på alle slaveenhederne.
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 vedligeholdelse

- Transportbåndet skal altid rengøres for snavs, sten eller 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 og løft

Transportbåndets sideprofil er forsynet med huller for gaffeltruck (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 og 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 kan ses på 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 og 4) samt (pos. 5 og 8) løsnes.
2. Opstramning og centrering af båndet foretages ved justering af de gennemgående bolte i indskudspladen (pos. 1 og 2) samt (pos. 6 og 7).
3. Båndet skal være centreret på både motor (pos. 18) og løstromle (pos. 17). Lad båndet køre nogle minutter og foretag herefter den endelige justering.
4. Begge bolte på monteringsbeslag (pos. 3 og 4) samt (pos. 5 og 8) 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 240V / 110V (UK) spændingsforsyning skal altid være beskyttet af HPFI-relæ og maks. 16 ampere.

12. Fejllampe

- CU transportbånd: Fejllampen lyser og båndet stopper. Årsagen til dette kan enten være en overbelastning af motoren, en fejl på frekvensomformereren, eller at nødstopet er aktiveret. Fejllampen lyser ikke, hvis transportbåndets 240V / 110V (UK) forsyningsspænding svigter.
- CCU transportbånd: Årsagen til dette kan enten være en overbelastning af motoren, en fejl på frekvensomformereren, eller at nødstopet er aktiveret. Fejllampen lyser ikke, hvis transportbåndets 240V / 110V (UK) forsyningsspænding 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 240V / 110V (UK) forsyningsspændingen 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. Tekniske data

Tekniske data	CU2500	CCU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Båndlængde (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Totallængde (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	6300
Båndbredde (mm)	340	340	340	340	340	340
Totalbredde (mm)	455	455	455	455	455	455
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
Maks. 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)	240	240	240	240	240	240
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 højtryksrenser direkte på eller ind i styreboksen på transportbåndet.

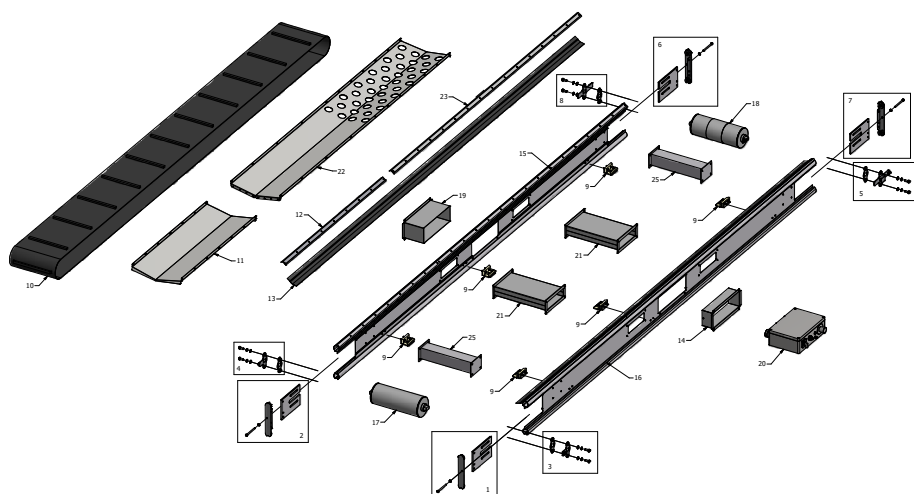
16. Service

Transportbåndet skal have et årligt hovedeftersyn af en kvalificeret servicevirksomhed.

17. Tilbehør

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

18. Teknisk tegning





19. Øvrige oplysninger

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

- Reservedelsliste,
- EU-certifikater,
- generel produktinformation.

Sådan kontakter du os

Baron A/S
 Nordre Kobbelvej 10
 DK-7000 Fredericia

Tel.: +45 7015 7022
info@baron-mixer.com
www.baron-mixer.com

Danke, dafür dass Sie sich für ein Baron Förderband entschieden haben!

Modell CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 und 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 und CU6000).
- Falls eine Reihenaufstellung mehrerer Förderbänder erforderlich ist, muss immer eine CCU-Einheit (CCU4500 und 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.

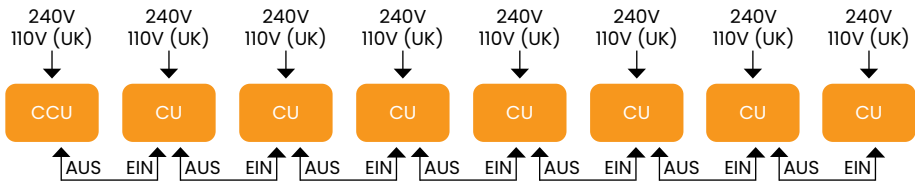
5. Funktionsbeschreibung – einzelnes Förderband

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 – 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.
 - Sorgen Sie dafür, dass die OUT-Steckdose des letzten Förderbandes in der Serie mit dem Deckel zugemacht ist.
 - Richtungswähler auf allen CUs müssen auf Nul/Stop eingestellt werden.
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.
- Fülltrichter kann abgebaut werden.

8. Transport und Heben

Das Seitenprofil des Förderbandes ist mit Öffnungen für Gabelstaplern versehen (CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 und 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 und 4 sowie Pos. 5 und 8) lösen.
2. Die Spannung und Zentrierung des Bandes erfolgen durch Justieren der durchgehenden Bolzen der Einschiebeplatte (Pos. 1 und 2 sowie Pos. 6 und 7).
3. Das Band muss auf sowohl Motor (Pos. 18) 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 und 4 sowie Pos. 5 und 8) 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 240 / 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 240 / 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 240 / 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 240 / 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 Webseite hervor, www.baron-mixer.com.

14. Technische Daten

Technische Daten	CU2500	CCU3300	CU4500	CU6000	CCU4500	CCU6000
Bandlänge (mm)	2500	3300	4500	6000	4500	6000
Länge insgesamt (mm)	2800	3600	4800	6300	4800	63000
Bandbreite (mm)	340	340	340	340	340	340
Breite insgesamt (mm)	455	455	455	455	455	455
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)	240	240	240	240	240	240
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.

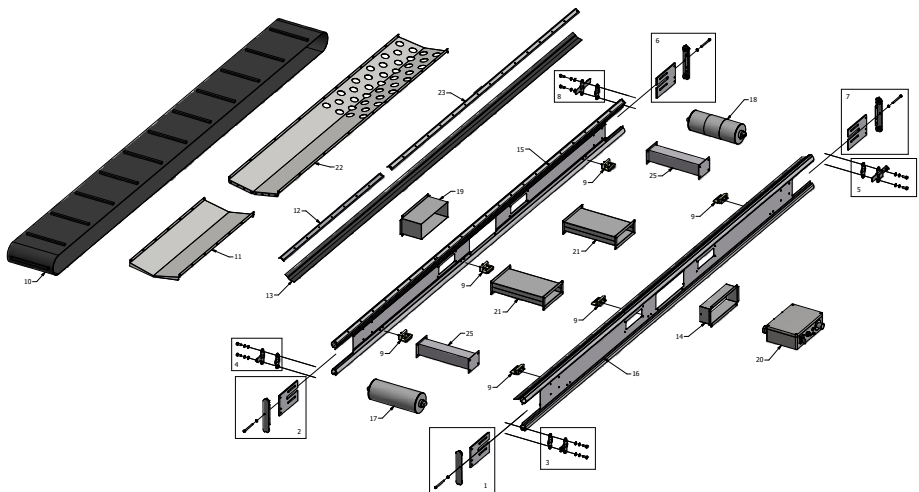
16. Service

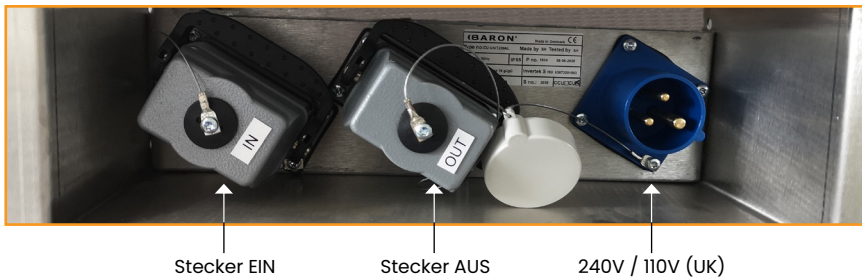
Das Förderband muss einer jährlichen Hauptprüfung durch ein hierfür qualifiziertes Serviceunternehmen unterzogen werden.

17. Zubehör

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

18. Technische Zeichnungen





19. Sonstige Auskünfte

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

- Ersatzteilliste,
- EU-Konformitätserklärung,
- allgemeine Produktinformation.

Unsere Kontaktdaten lauten wie folgt:

Baron A/s
 Nordre Kobbelvej 10
 DK-7000 Fredericia

Tel.: +45 7015 7022
info@baron-mixer.com
www.baron-mixer.com

Félicitation pour avoir choisi un Baron convoyeur!

Modèle CU2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 et 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 et CU6000).
- Si l'on souhaite installer plusieurs convoyeurs en série, il faut toujours choisir l'une de nos unités CCU (CCU4500 et 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.

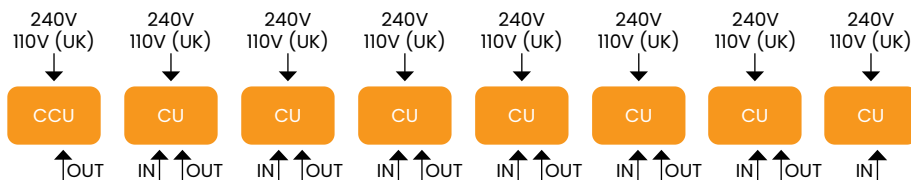
5. Description du fonctionnement – unité séparée

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 toutes les unités CU d'une installation en série doivent avoir chacune leur propre tension d'alimentation.
 - La prise OUT sur le dernier convoyeur de la série doit être fermée avec le capot.
 - L'interrupteur rotatif de chaque convoyeur CU doit être mis sur Nul/Stop.
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.

F

- Les convoyeurs s'arrêtent toujours doucement. L'immobilisation est complète après 2 secondes. Ce n'est 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 et 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. 5 & 8).
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. 6 & 7).
3. La bande doit être centrée au niveau du moteur (pos. 18) 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. 5 & 8).

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 240 / 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 240 / 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 240 / 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 240 / 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. Données techniques

Données techniques	CU2500	CCU3300	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)	340	340	340	340	340	340
Largeur totale (mm)	455	455	455	455	455	455
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)	240	240	240	240	240	240
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.

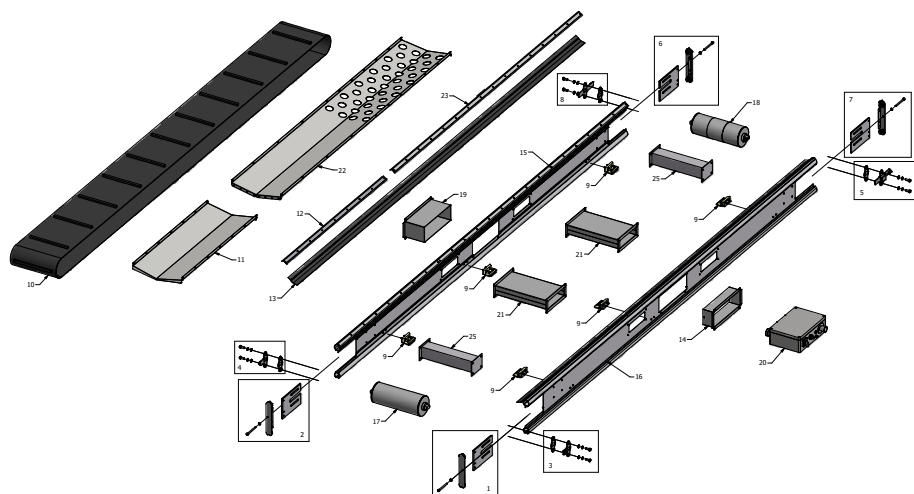
16. Maintenance

Pour entretenir le convoyeur, une visite annuelle de maintenance doit être effectuée tous les ans par une entreprise de maintenance qualifiée.

17. Accessoires

- Pieds de support
- Trémie de chargement
- Câble CU
- Rallonge CE

18. Schémas techniques





19. Autres informations

Vous trouverez d'autres informations sur notre site, www.baron-mixer.com:

- Liste des pièces détachées,
- déclaration UE de conformité,
- informations générales sur le produit.

Ci-dessous nos coordonnées complètes:

Baron A/S
 Nordre Kobbelvej 10
 DK-7000 Fredericia

Tél.: +45 7015 7022
info@baron-mixer.com
www.baron-mixer.com



EU declaration of conformity

We: **Baron A/S**
Nordre Kobbelvej 10
7000 Fredericia
Denmark

declare under our own responsibility that the below products

Baron CU 2500, CU3300, CU4500, CU6000, CCU4500 and CCU6000 conveyor

are in conformity with requirements of the following directives from the EU Council of Ministers:

2006/42/EF concerning machinery
2014/30/EU EMC directive

The following standards have been applied:

EN 60204-1/A1:2009 concerning machinery
EN 60034-1:2010 concerning electrical materials
EN ISO 13857:2008
EN ISO 12100:2011

Date 15th March 2017

Carsten Filsø
CEO

 **BARON®**

Baron A/S | Nordre Kobbelvej 10 | 7000 Fredericia | Denmark
+45 7015 7022 | info@baron-mixer.com | www.baron-mixer.com

Notes

[illegible]

Uncompromising

**Function.
Safety.
Ergonomics.**

Baron A/S | Nordre Kobbelvej 10 | 7000 Fredericia | Denmark
+45 7015 7022 | info@baron-mixer.com | www.baron-mixer.com

 BARON®
No compromise