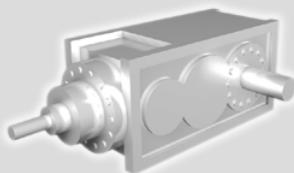
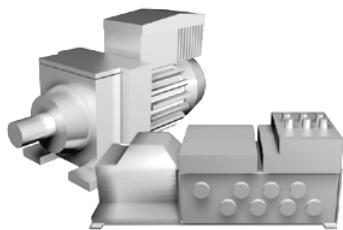
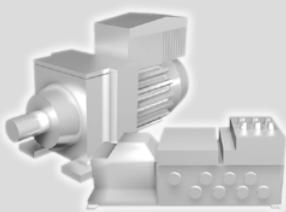
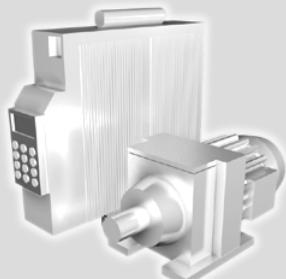




SEW
EURODRIVE

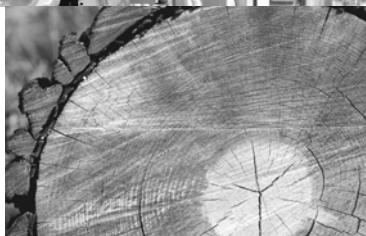


Montage MOVITRANS®
Lignes de transmission scellées dans le sol
pour têtes de transmission THM10E

Version 09/2007

11673834 / FR

Manuel



SEW
EURODRIVE



Sommaire

1	Remarques importantes	4
1.1	Consignes de sécurité et avertissements	4
1.2	Recours en cas de défectuosité	4
1.3	Exclusion de la responsabilité	4
2	Consignes de sécurité	5
2.1	Utilisation conforme à la destination des appareils	5
2.2	Domaines d'utilisation	5
2.3	Recyclage	5
2.4	Installation et mise en service	6
2.5	Exploitation et service	6
3	Directives pour la pose	7
4	Description simplifiée	9
4.1	Structure de base	9
4.2	Principe de pose	10
4.3	Utilisation	12
4.4	Caractéristiques	12
4.5	Capacité de charge	12
4.6	Maintenance	12
5	Confection du conducteur de ligne TLS	13
5.1	Outils de sertissage	13
5.2	Sortie des câbles	14
5.3	Procédure	14
6	Montage	17
6.1	Remarques générales	17
6.2	Procédure	19
6.3	Eléments de ligne	27
13	Répertoire d'adresses	44
	Index	54



1 Remarques importantes

1.1 Consignes de sécurité et avertissements

Respecter impérativement toutes les consignes de sécurité de cette documentation !



Danger électrique
Risque de blessures graves ou mortelles



Danger mécanique
Risque de blessures graves ou mortelles



Situation dangereuse
Risque de blessures légères



Situation critique
Risque d'endommagement de l'appareil ou du milieu environnant



Conseils d'utilisation et informations

1.2 Recours en cas de défectuosité

Il est impératif de respecter les instructions et remarques des notices d'exploitation afin d'obtenir un fonctionnement correct et de bénéficier, le cas échéant, d'un recours en cas de défectuosité. Il est donc recommandé de lire les notices d'exploitation avant de faire fonctionner les appareils MOVITRANS®.

Vérifier que les notices d'exploitation sont accessibles aux responsables de l'installation et de son exploitation ainsi qu'aux personnes travaillant sur les appareils sous leur propre responsabilité dans des conditions de parfaite lisibilité.

1.3 Exclusion de la responsabilité

Le respect des instructions des notices d'exploitation est la condition pour être assuré du bon fonctionnement des appareils MOVITRANS® et pour obtenir les caractéristiques de produit et les performances indiquées. SEW décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels survenus suite au non-respect des consignes des notices d'exploitation. Les recours de garantie sont exclus dans ces cas.



2 Consignes de sécurité

2.1 Utilisation conforme à la destination des appareils

Les boîtes de compensation MOVITRANS® TCS sont branchées en série avec le conducteur de ligne TLS dans le cas de longues lignes de transmission.

Les boîtiers de raccordement TVS font office de points de raccordement intermédiaires pour les conducteurs de ligne déportés.

Les conducteurs de ligne MOVITRANS® TLS servent à l'alimentation de lignes de transmission d'énergie sans contact dans des installations en milieu industriel et artisanal. Le câble TLS est prévu pour être raccordé côté sortie du module d'adaptation TAS. Les conducteurs de ligne TLS sont posés le long de la ligne de transmission.

Les matériels d'installation MOVITRANS® TIS10A025... ne doivent être utilisés qu'avec une tête de transmission plate THM10E.

Tenir impérativement compte des caractéristiques techniques et des conditions environnantes pour le choix du site d'installation.

La mise en service (premier fonctionnement conformément à la destination des appareils) ne sera pas autorisée tant qu'il n'aura pas été prouvé que la machine respecte pleinement les prescriptions de la directive CEM 89/336/CEE et que la conformité du produit final avec la directive Machines 98/37/CEE sera établie (respecter les indications de la norme EN 60 204).

Le montage, la mise en service et l'exploitation d'installations avec transmission de l'énergie sans contact par induction à proximité de postes de travail sont à réaliser selon les prescriptions et réglementations professionnelles en vigueur, comme par exemple la prescription B11 "Champs électromagnétiques" en Allemagne.

2.2 Domaines d'utilisation

Interdictions (sauf si les appareils sont spécialement conçus à cet effet)

- L'utilisation dans des zones à risque d'explosion
- L'utilisation dans un environnement où il existe un risque de contact avec des huiles, des acides, des gaz, des vapeurs, des poussières, des rayonnements, etc.
- l'utilisation sur des appareils mobiles lorsqu'ils génèrent des vibrations et des chocs dont les niveaux dépassent ceux indiqués dans la norme EN 50 178.

2.3 Recyclage

Tenir compte des prescriptions nationales en vigueur ! Le cas échéant, les divers éléments doivent être traités selon les prescriptions en vigueur en matière de traitement des déchets et transformés selon leur nature en :

- déchets électroniques (platines)
- matière plastique (carcasse)
- tôle
- cuivre
- aluminium



2.4 Installation et mise en service

- Ne jamais installer et mettre en route des appareils endommagés. En cas de détériorations, faire immédiatement les réserves d'usage auprès du transporteur.
 - L'installation, la mise en service et les autres interventions sur l'appareil doivent être effectuées conformément aux prescriptions en vigueur (EN 60 204, VBG 4, DIN-VDE 0100/0113/0160) par du personnel électricien qualifié formé à la prévention des accidents.
 - Pour l'installation et la mise en service des autres éléments, tenir compte des instructions des notices correspondantes !
 - Prévoir les mesures et installations de sécurité conformément aux prescriptions en vigueur (par exemple EN 60 204 ou EN 50 178).
- Mesures de protection indispensables : mise à la terre de l'appareil

- Prévoir des mesures appropriées et des dispositifs de sécurité adéquats, tels que décrits dans les différentes notices d'exploitation, pour la protection des différents modules MOVITRANS®.
- Protéger l'installation contre le redémarrage involontaire par des mesures appropriées lors de la mise en route de l'alimentation (par exemple par le raccordement de l'entrée binaire DI00 "/VERROUILLAGE" du module d'alimentation statique TPS10A au DGND).
- Pour la confection, en particulier pour la soudure des conducteurs de lignes TLS, porter des vêtements de protection adaptés. Prévoir des mesures de sécurité appropriées pour éviter toute brûlure avec le fer à souder ou par de l'étain chaud. Prévoir des mesures de sécurité appropriées pour empêcher l'écoulement de l'étain chaud.

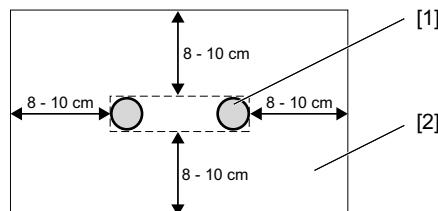
2.5 Exploitation et service

- Isoler le module d'alimentation statique TPS10A et le module d'adaptation TAS10A avant d'ôter le capot. Des tensions dangereuses peuvent subsister jusqu'à 10 minutes après la mise hors tension.
- Lorsque le capot est ôté, les modules MOVITRANS® possèdent l'indice de protection IP 00 ; ceci est également valable pour la boîte de compensation TCS et le boîtier de raccordement TVS. Des tensions dangereuses apparaissent sur tous les éléments de l'appareil. Pendant le fonctionnement, le capot doit obligatoirement être en place.
- Lorsque l'appareil est sous tension, des tensions dangereuses apparaissent sur les bornes de sortie du variateur, sur celles du moteur et sur les câbles qui y sont raccordés. Des tensions dangereuses peuvent également apparaître lorsque le module d'alimentation statique TPS10A est verrouillé.
- L'extinction de la diode de fonctionnement V1 ainsi que des autres organes de signalisation sur le module d'alimentation statique TPS10A ne garantit en aucun cas que le module d'alimentation statique TPS10A et le module d'adaptation TAS10A soient hors tension et coupés du réseau.
- Des protections internes à l'appareil peuvent provoquer l'arrêt de l'installation. En éliminant la cause du défaut ou en lançant un reset de l'appareil, il est possible que l'installation redémarre toute seule. Si, pour des raisons de sécurité, cela doit être évité, il faut d'abord couper le module d'alimentation statique TPS10A et le module d'adaptation TAS10A du réseau et éliminer ensuite la cause du défaut.

3 Directives pour la pose

Pour la pose des conducteurs de ligne TLS, respecter les directives suivantes, quel que soit le type de pose.

- Tout au long du conducteur de ligne TLS, respecter une zone exempte de matériau ferromagnétique ou conducteur électriquement, par exemple armature dans le sol, de 8 à 10 cm.

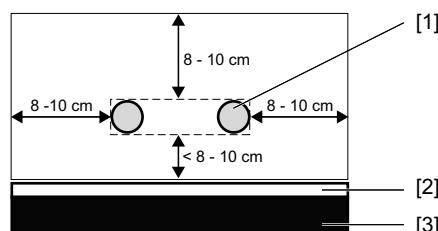


140137483

[1] Coupe transversale du conducteur de ligne MOVITRANS® TLS

[2] Zone exempte de matériaux ferromagnétiques ou conducteurs électriquement

- Si la distance minimale avec le matériau ferromagnétique ne peut pas être respectée pour le guidage du conducteur de ligne TLS au-dessus de la surface du sol, prévoir un écran de blindage avec une tôle aluminium pour empêcher l'échauffement du matériau ferromagnétique.



212478987

[1] Coupe transversale du conducteur de ligne MOVITRANS® TLS

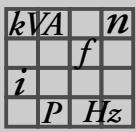
[2] Tôle aluminium (3 mm d'épaisseur minimum)

[3] Matériau ferromagnétique

La tôle en aluminium doit avoir une épaisseur minimale de 3 mm et devrait être posée directement sur le matériau ferromagnétique.

Etant donné que la tôle aluminium réduit aussi la puissance transmissible, elle doit être placée le plus loin possible du conducteur de ligne. Plus la tôle aluminium est proche du conducteur de ligne TLS, plus la puissance transmissible sera réduite dans cette zone. Des zones de blindage importantes peuvent également réduire la puissance transmissible à un minimum.

Pour la définition de la puissance transmissible, communiquer les caractéristiques de construction de l'installation à l'interlocuteur SEW local.



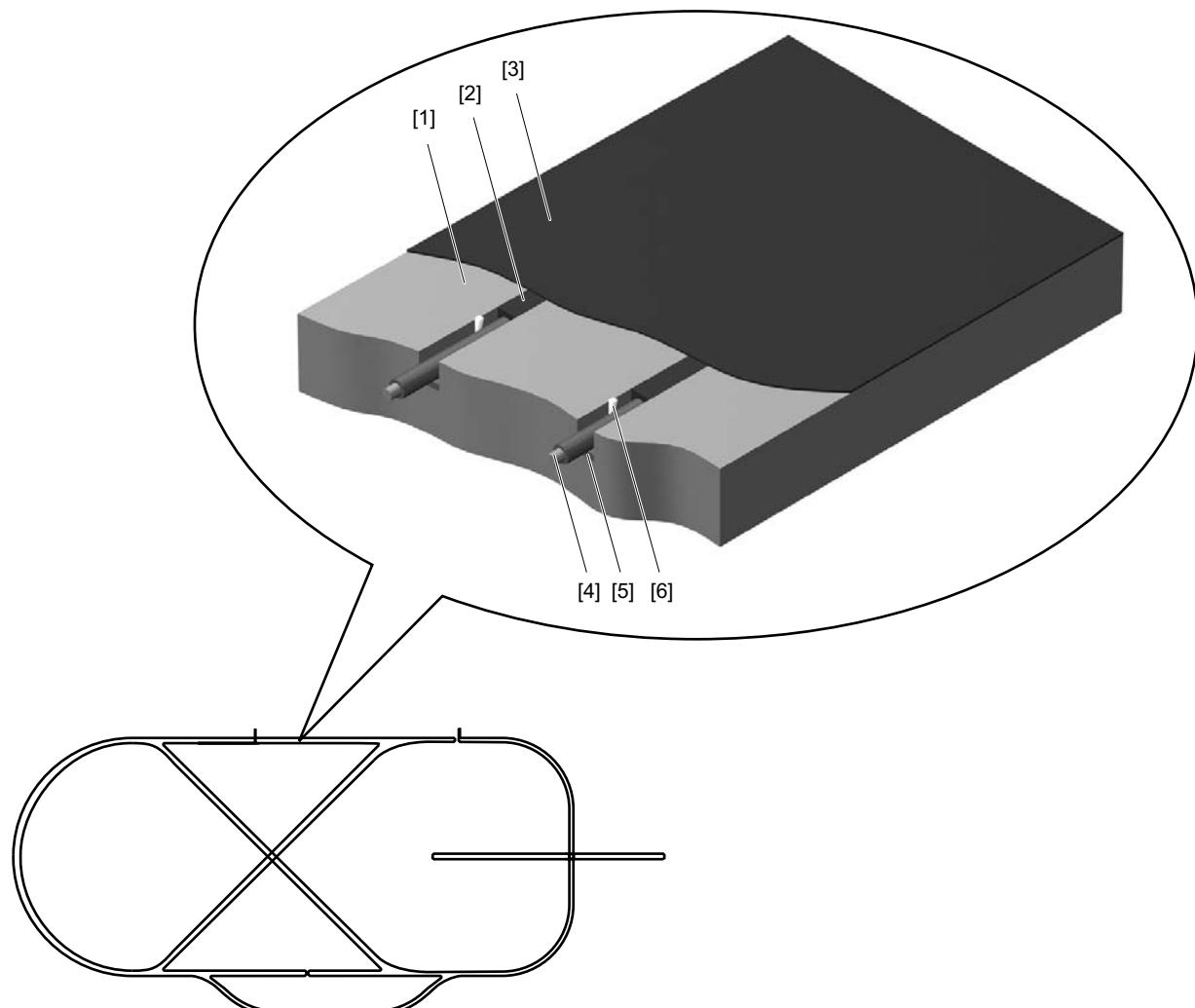
Directives pour la pose

- En aucun cas, ne poser le conducteur de ligne TLS dans un chemin de câble métallique.
- Veiller à ce que les conducteurs de ligne TLS soient placés à une distance comprise entre 3 et 5 cm par rapport à la tôle en acier.
- S'assurer qu'une seule ouverture est utilisée pour le passage des conducteurs de ligne aller et retour au niveau de l'armoire de commande.
- Poser les conducteurs de ligne TLS de manière parallèle et jointive en dehors de la zone de couplage afin que l'inductance et les interactions avec les métaux du système soient aussi faibles que possible. Plus l'écartement entre les conducteurs de ligne augmente, plus l'inductance et donc la puissance réactive à compenser augmente.

4 Description simplifiée

4.1 Structure de base

L'illustration suivante présente la structure de base d'une ligne de transmission scellée dans le sol.



635588107

- [1] Sol ou ciment indéformable
- [2] Résine de coulée
- [3] Revêtement de sol (option)

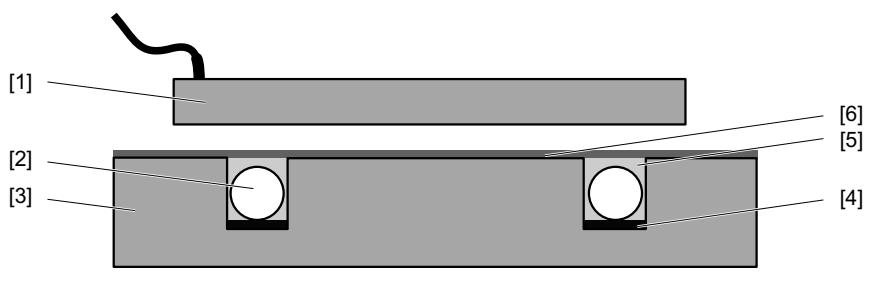
- [4] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
- [5] Quartz
- [6] Cale

4.2 Principe de pose

Pour la pose de la transmission de ligne scellée dans le sol, deux variantes sont possibles.

4.2.1 Variante A

La variante A pour la pose de la transmission de ligne scellée dans le sol prévoit le fraisage des rainures dans le sol en fonction des éléments de ligne nécessaires, par exemple aiguillages et croisements. Le conducteur de ligne TLS est déposé dans les rainures, puis scellé avec de la résine de coulée.



- | | |
|---|--------------------------------|
| [1] Tête de transmission MOVITRANS® THM | [4] Quartz |
| [2] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS | [5] Résine de coulée |
| [3] Sol | [6] Revêtement de sol (option) |

605765515

4.2.2 Variante B

La variante B de pose de la ligne de transmission scellée dans le sol prévoit le fraisage préalable d'un grand évidement dans le sol, puis le remplissage avec du ciment indéformable. Des rainures sont ensuite fraîssées dans le sol en fonction des éléments de ligne nécessaires, par exemple aiguillages et croisements. Le conducteur de ligne TLS est déposé dans les rainures, puis scellé avec de la résine de coulée.



- | | |
|---|--------------------------------|
| [1] Tête de transmission MOVITRANS® THM | [5] Quartz |
| [2] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS | [6] Résine de coulée |
| [3] Sol | [7] Revêtement de sol (option) |
| [4] Ciment indéformable | |

605780491

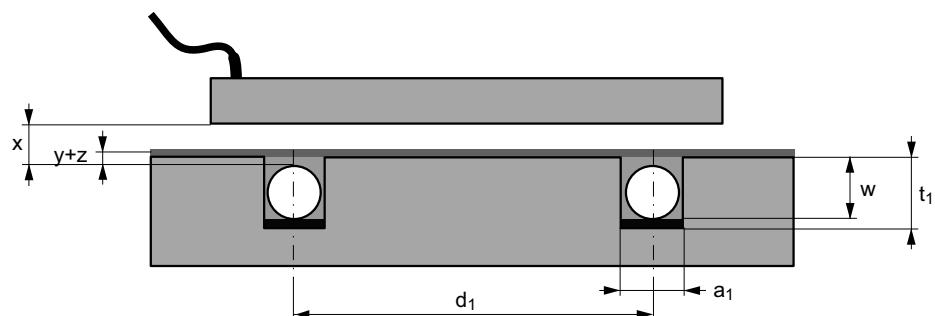
4.2.3 Comparaison des deux variantes

La variante A est la solution la plus simple ; elle sous-entend néanmoins que les matériaux ferromagnétiques ou conducteurs électriquement dans le sol, par exemple une armature, soient à la distance minimale correcte du conducteur de ligne TLS.

La variante B est la solution la plus complexe ; elle présente néanmoins l'avantage que les matériaux ferromagnétiques ou conducteurs électriquement dans le sol sont toujours à la distance minimale correcte du conducteur de ligne TLS. Si besoin, des fentes supplémentaires pour le filoguidage mécanique des chariots peuvent être réalisées dans l'évidement.

4.2.4 Cotes

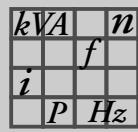
L'illustration suivante présente les cotes d'une ligne de transmission scellée dans le sol.



605775499

- [a₁] Largeur de la rainure pour conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
- [t₁] Profondeur de la rainure pour conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
- [d₁] Distance entre conducteurs de ligne MOVITRANS® TLS
- [w] Profondeur résiduelle de la rainure après remplissage avec le quartz
- [x] Distance entre conducteur de ligne MOVITRANS® TLS et tête de transmission MOVITRANS® THM
- [y] Distance entre surface du sol (hors revêtement du sol) et conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
- [z] Epaisseur du revêtement de sol (option)

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a₁	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t₁	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d₁	[mm]	140 ± 2.5	
Profondeur	w	[mm]	17 ± 1	20 ± 1
Ecart	x	[mm]	20	20
Ecart	y	[mm]	5 ± 1	5 ± 1
Epaisseur	z	[mm]	Un revêtement de sol supplémentaire (z) réduit l'entrefer efficace (x-y).	



4.3 Utilisation

La ligne de transmission scellée dans le sol est utilisée principalement pour des systèmes de transport au sol filoguidés.

4.4 Caractéristiques

Avec une ligne de transmission scellée dans le sol, on obtient une surface très lisse, facile à nettoyer. Après scellement des rainures, il n'est cependant plus possible de réaliser des travaux complémentaires, par exemple correction, réparation ou remplacement de conducteurs de ligne TLS, sans endommager le sol.

4.5 Capacité de charge

Avec une ligne de transmission scellée dans le sol, la surface du sol est fermée ; les fines rainures de scellement ont une grande capacité de charge. La surface supporte par exemple sans problème le passage de chariots élévateurs.

4.6 Maintenance

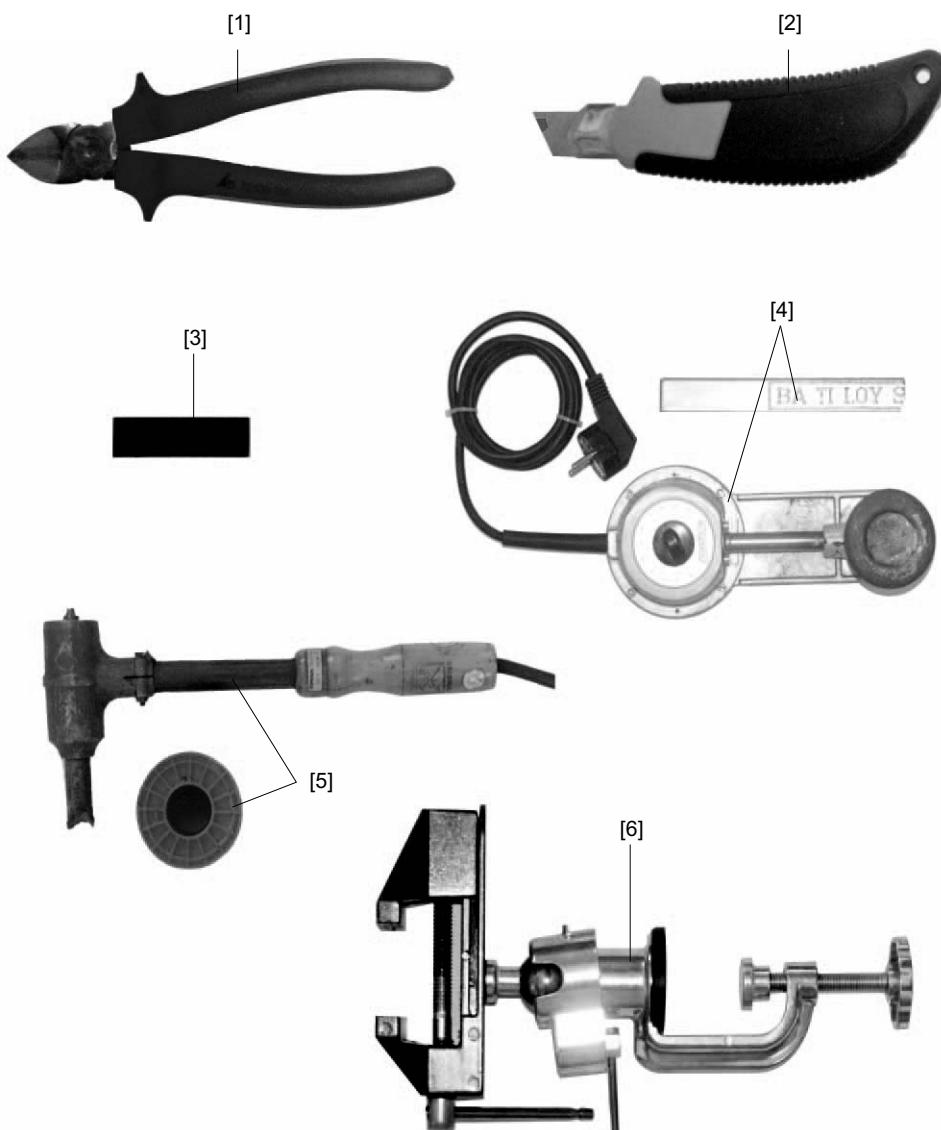
Sur une ligne de transmission scellée dans le sol, il faut régulièrement enlever les saletés métalliques, par exemple les copeaux.



5 Confection du conducteur de ligne TLS

5.1 Outils de sertissage

L'illustration suivante montre les outils adaptés pour la confection des conducteurs de ligne TLS.



170535051

[1] Pince coupante

[2] Cutter

[3] Gaine thermorétractable

[4] Creuset pour soudure par brasage avec étain à braser

[5] Fer à souder pour soudure par brasage avec étain à braser

[6] Etau



5.2 Sortie des câbles

Les conducteurs de ligne TLS se présentent sous forme de câbles moyenne fréquence. L'âme du câble moyenne fréquence est composée de nombreux fils très fins isolés les uns des autres avec du vernis.

5.3 Procédure

Lors de la confection, une cosse de câble est soudée sur les extrémités des conducteurs de ligne TLS. **Le sertissage des cosses de câble n'est pas admissible !**

Pour la soudure des cosses de câble, utiliser de préférence un creuset ou un fer à souder.

Pour confectionner le conducteur de ligne TLS, procéder comme suit.

1. Enfiler de la gaine thermorétractable à chaque extrémité de câble.
2. Marquer la longueur à dénuder.



170085387

3. Dénuder l'extrémité de câble.



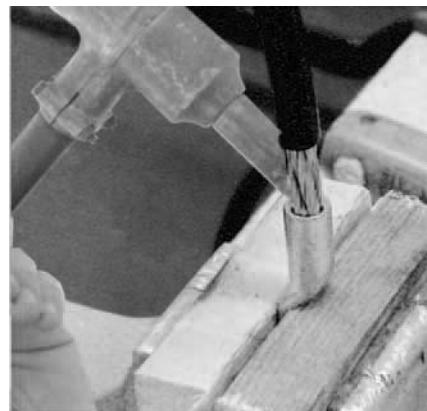
170087563

4. Retirer l'isolation (couche de vernis) de chaque fil, puis souder la cosse de câble. Pour cela, procéder selon l'une des méthodes suivantes.



A Avec un fer à souder

- Remplir la moitié de la cosse de câble avec de l'étain.
- Insérer l'extrémité de câble isolée dans la cosse.
- Chauffer la cosse de câble avec le fer à souder jusqu'à ce que l'isolation (couche de vernis) des fils fonde et s'écoule sous forme d'une masse brune de la cosse.



170530699

B Avec un creuset et un fer à souder

- Maintenir l'extrémité de câble dénudée dans le creuset jusqu'à ce que l'isolation des fils fonde et nage en surface dans le creuset.
- Remplir la moitié de la cosse de câble avec de l'étain.
- Insérer l'extrémité de câble dans la cosse.
- Chauffer à nouveau la cosse de câble avec le fer à souder.



532537227

C Avec un brûleur à gaz

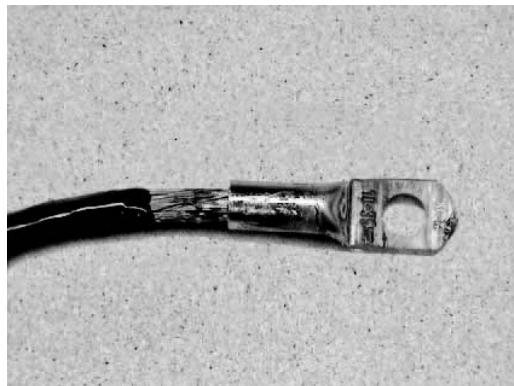
- Remplir la moitié de la cosse de câble avec de l'étain.
- Insérer l'extrémité de câble isolée dans la cosse.
- Chauffer la cosse de câble avec la flamme de gaz jusqu'à ce que l'isolation (couche de vernis) des fils fonde et s'écoule sous forme d'une masse brune de la cosse.



Confection du conducteur de ligne TLS

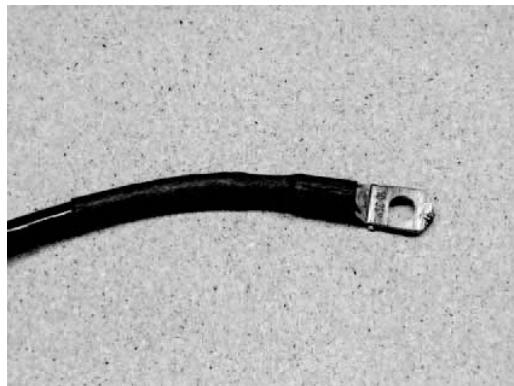
Procédure

Lors de la soudure, veiller à ce que l'isolation (couche de vernis) de chaque fil ait fondu et s'écoule de la cosse de câble ! C'est la condition indispensable pour assurer une liaison correcte et une résistance de contact thermique moindre.



170091915

5. Ramener la gaine thermorétractable préalablement engagée par dessus le point de soudure.
6. Chauffer la gaine thermorétractable jusqu'à ce qu'elle enserre fortement le point de soudure.



170089739

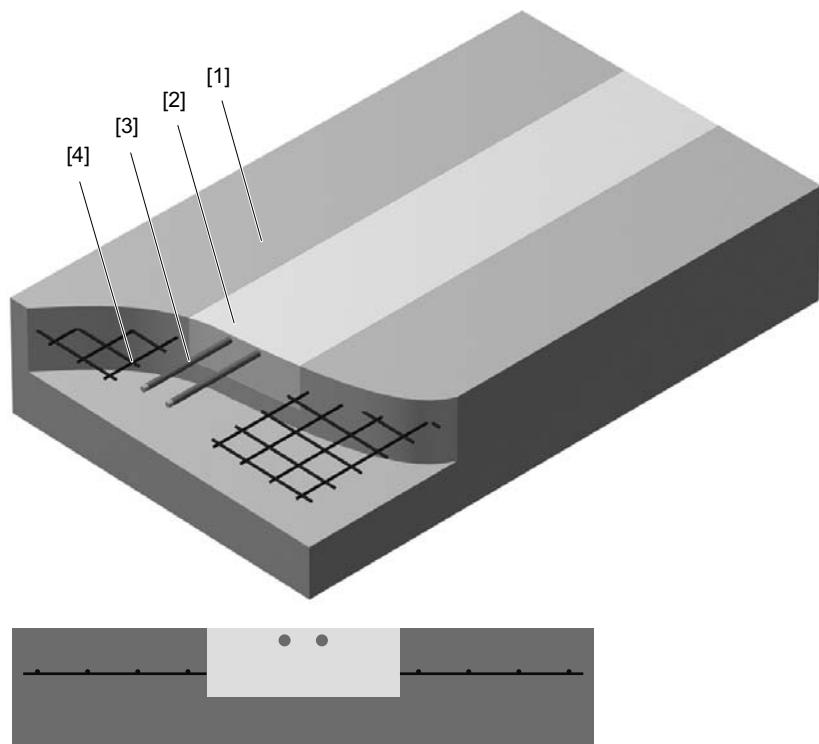


6 Montage

6.1 Remarques générales

Tenir compte des consignes suivantes pour le montage de la ligne de transmission scellée dans le sol.

- Veiller à ce que les matériaux ferromagnétiques ou conducteurs électriquement soient toujours à la distance minimale nécessaire avec le conducteur de ligne (8 à 10 cm). Si cette distance minimale ne peut pas être respectée, contacter l'interlocuteur SEW local.
- Si la distance minimale nécessaire avec les matériaux ferromagnétiques ou conducteurs électriquement dans le sol, par exemple une armature, ne peut pas être respectée, seule la pose avec évidement (variante B) est possible.



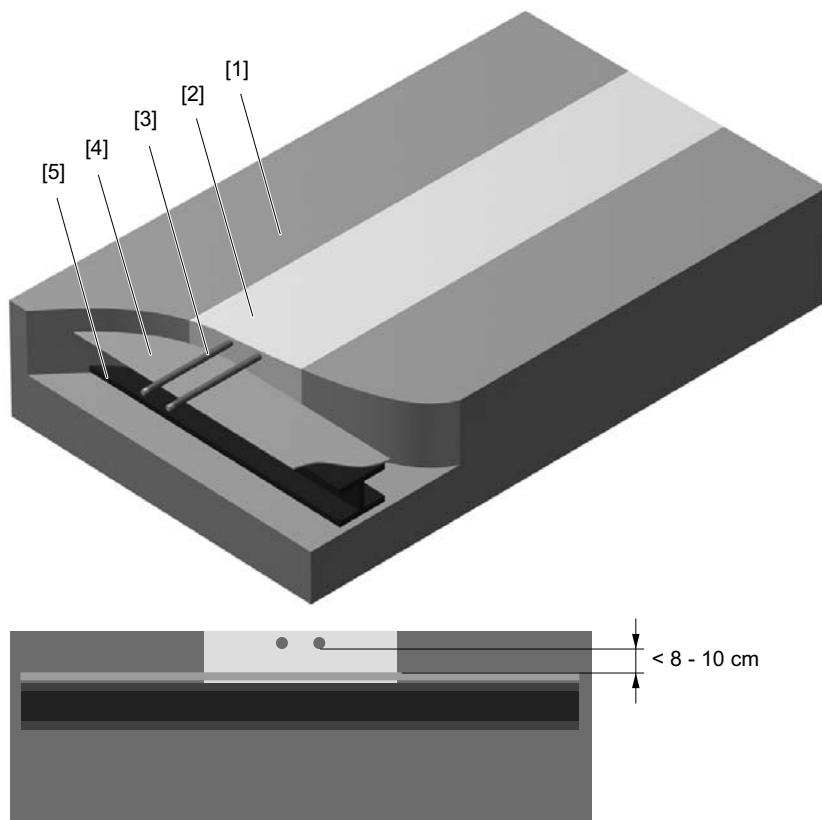
635427979

[1] Sol
[2] Ciment indéformable

[3] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
[4] Armature



- Si la distance minimale avec le matériau ferromagnétique ou conducteur électriquement ne peut pas toujours être respectée, par exemple à cause d'une poutre en fer, prévoir un écran de blindage avec une tôle aluminium pour empêcher l'échauffement du matériau ferromagnétique.



635432331

[1]	Sol	[4]	Tôle aluminium
[2]	Ciment indéformable	[5]	Poutre en fer
[3]	Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS		

La tôle en aluminium doit avoir une épaisseur minimale de 3 mm et devrait être posée directement sur le matériau ferromagnétique.

Etant donné que la tôle aluminium réduit aussi la puissance transmissible, elle doit être placée le plus loin possible du conducteur de ligne. Plus la tôle aluminium est proche du conducteur de ligne TLS, plus la puissance transmissible sera réduite dans cette zone. Des zones de blindage importantes peuvent également réduire la puissance transmissible à un minimum.

Pour la définition de la puissance transmissible, communiquer les caractéristiques de construction de l'installation à l'interlocuteur SEW local.

- Pour disposer d'un couplage uniforme (transmission de l'énergie), la distance entre le conducteur de ligne TLS et la tête de transmission THM doit être toujours la même.
- Respecter impérativement les distances et tolérances indiquées.
- Respecter également les consignes du chapitre "Directives de pose" (voir page 7).



6.2 Procédure

Ce chapitre décrit le montage étape par étape d'une ligne de transmission scellée dans le sol.

6.2.1 Préparation du sol pour variante A

Pour la préparation du sol en variante A, procéder comme suit.

1. Tailler les rainures dans le sol à l'aide d'un fraiseur en fonction des éléments de ligne nécessaires. Respecter les cotes a_1 , t_1 et d_1 pour les rainures.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Eléments de ligne" (voir page 27).

Idéalement, utiliser les rails de circulation du chariot de translation comme éléments de guidage pour la machine à rainurer. Ceci est particulièrement important pour des applications avec rails de déplacement posés en parallèle.

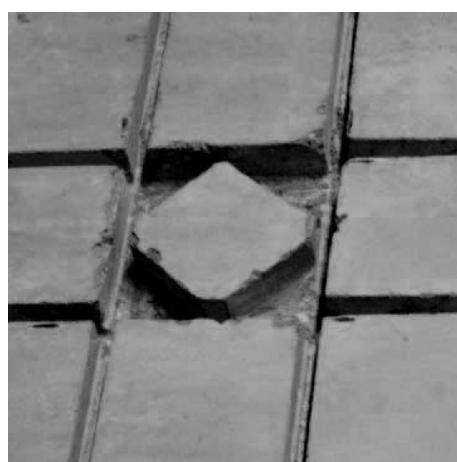


605763851

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	

2. Casser les coins et arêtes à l'aide d'un burin en fonction des éléments de ligne nécessaires.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Eléments de ligne" (voir page 27).

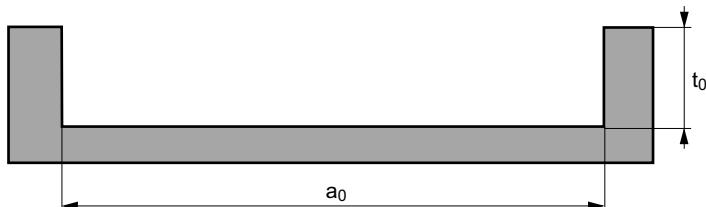


620899595


6.2.2 Préparation du sol pour variante B

Pour la préparation du sol en variante B, procéder comme suit.

1. Tailler les évidements dans le sol. Respecter les cotes a_0 et t_0 pour l'évidement.



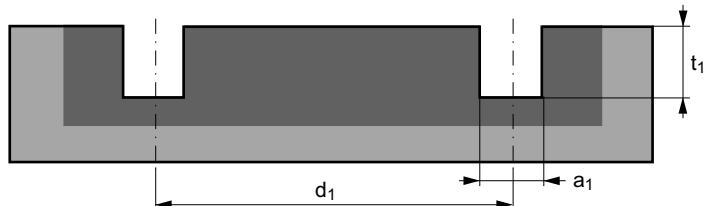
613172875

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_0	[mm]		360
Profondeur	t_0	[mm]		120

2. Couler du ciment indéformable dans l'évidement.
3. Attendre que le ciment ait durci.
4. Tailler les rainures dans le ciment indéformable à l'aide d'un fraiseur en fonction des éléments de ligne nécessaires. Respecter les cotes a_1 , t_1 et d_1 pour les rainures.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Eléments de ligne".

Idéalement, utiliser les rails de circulation du chariot de translation comme éléments de guidage pour la machine à rainurer. Ceci est particulièrement important pour des applications avec rails de déplacement posés en parallèle.



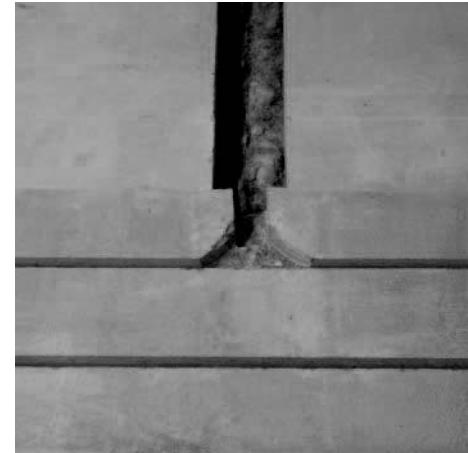
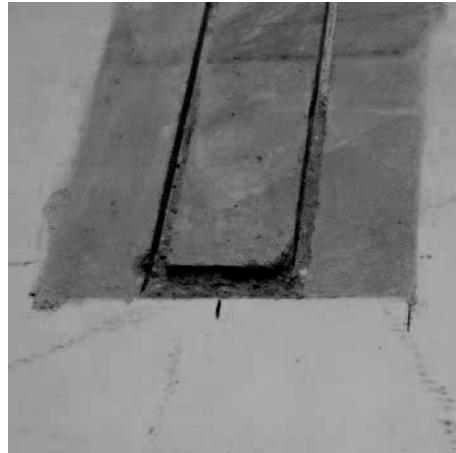
605778827

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	



5. Casser les coins et arêtes à l'aide d'un burin en fonction des éléments de ligne nécessaires.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Eléments de ligne" (page 27).



620894603

6.2.3 Pose des liaisons

Pour la pose du conducteur de ligne TLS en variantes A et B, procéder comme suit.

1. Déposer une fine couche de sable sur le fond de la rainure.



620897931



2. Répartir le sable uniformément. Tenir compte de la cote w nécessaire pour la profondeur résiduelle de la rainure.



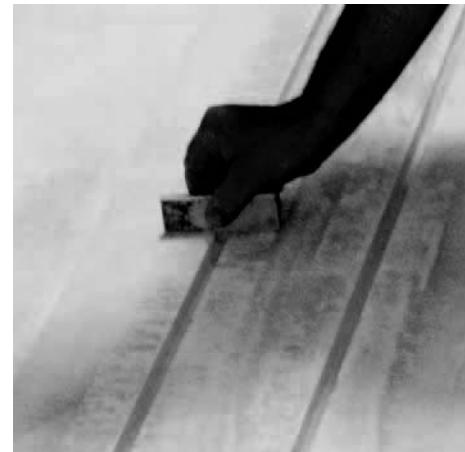
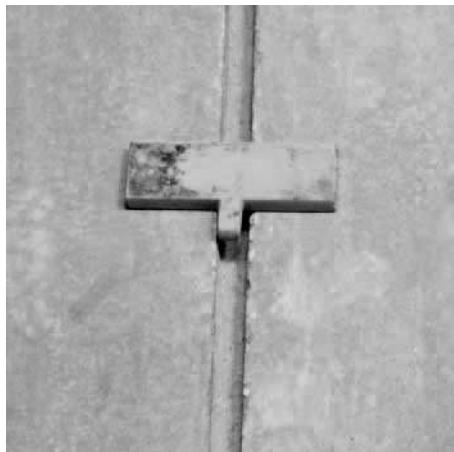
605773835

[1] Sol ou ciment indéformable

[2] Quartz

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
Profondeur	w	[mm]	TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
			17 ± 1	20 ± 1

La répartition du sable et le niveling de la rainure (profondeur w) sont largement simplifiés par l'utilisation d'un outil d'arasement.



620896267



3. Placer le conducteur de ligne dans les rainures en fonction des éléments de ligne souhaités. Tenir compte de la cote y nécessaire pour la distance entre le conducteur de ligne TLS et la surface du sol.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Eléments de ligne" (page 27).

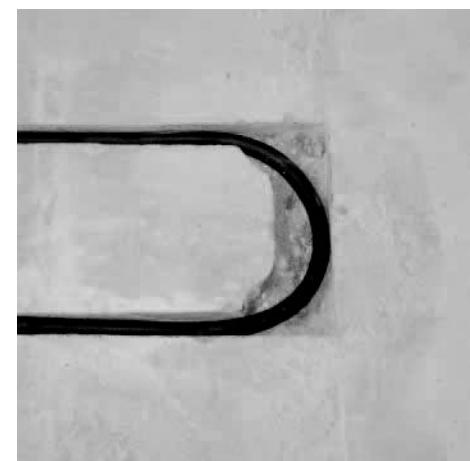
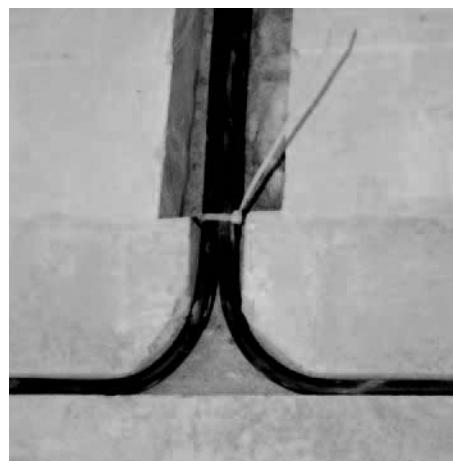


605770507

[1] Sol ou ciment indéformable
[2] Quartz

[3] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
Ecart	y	[mm]	TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
			5 ± 1	5 ± 1



620892939



4. Bloquer le conducteur de ligne avec une cale aux endroits où il se décolle de la couche de sable de la rainure.



605768843

[1] Sol ou ciment indéformable
[2] Quartz

[3] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS
[4] Cale



615284875



5. Couler de la résine époxy dans les cavités des rainures jusqu'au bord supérieur.



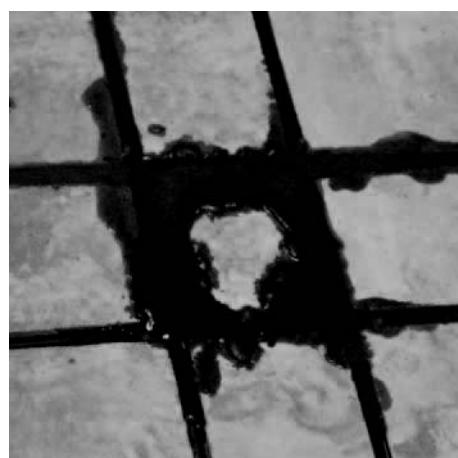
605772171

- | | | | |
|-----|------------------------------------|-----|------------------|
| [1] | Sol ou ciment indéformable | [4] | Cale |
| [2] | Quartz | [5] | Résine de coulée |
| [3] | Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS | | |



615281547

6. Attendre que la résine ait durci.



615283211



6.2.4 Traitement ultérieur du sol

Pour le traitement ultérieur du sol en variantes A et B, procéder comme suit.

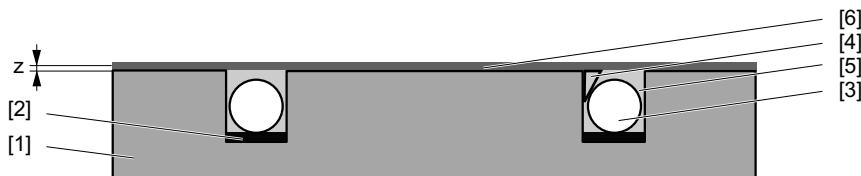
1. Poncer la surface du sol pour égaliser.



605767179

- | | |
|--|----------------------|
| [1] Sol ou ciment indéformable | [4] Cale |
| [2] Quartz | [5] Résine de coulée |
| [3] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS | |

Il est possible en plus d'appliquer un revêtement sur la surface du sol. Le revêtement ne doit pas contenir de granulats métalliques. Tenir compte du fait que l'épaisseur du revêtement de sol (z) réduit l'entrefer efficace ($x-y$).



605777163

- | | |
|--|--------------------------------|
| [1] Sol ou ciment indéformable | [4] Cale |
| [2] Quartz | [5] Résine de coulée |
| [3] Conducteur de ligne MOVITRANS® TLS | [6] Revêtement de sol (option) |

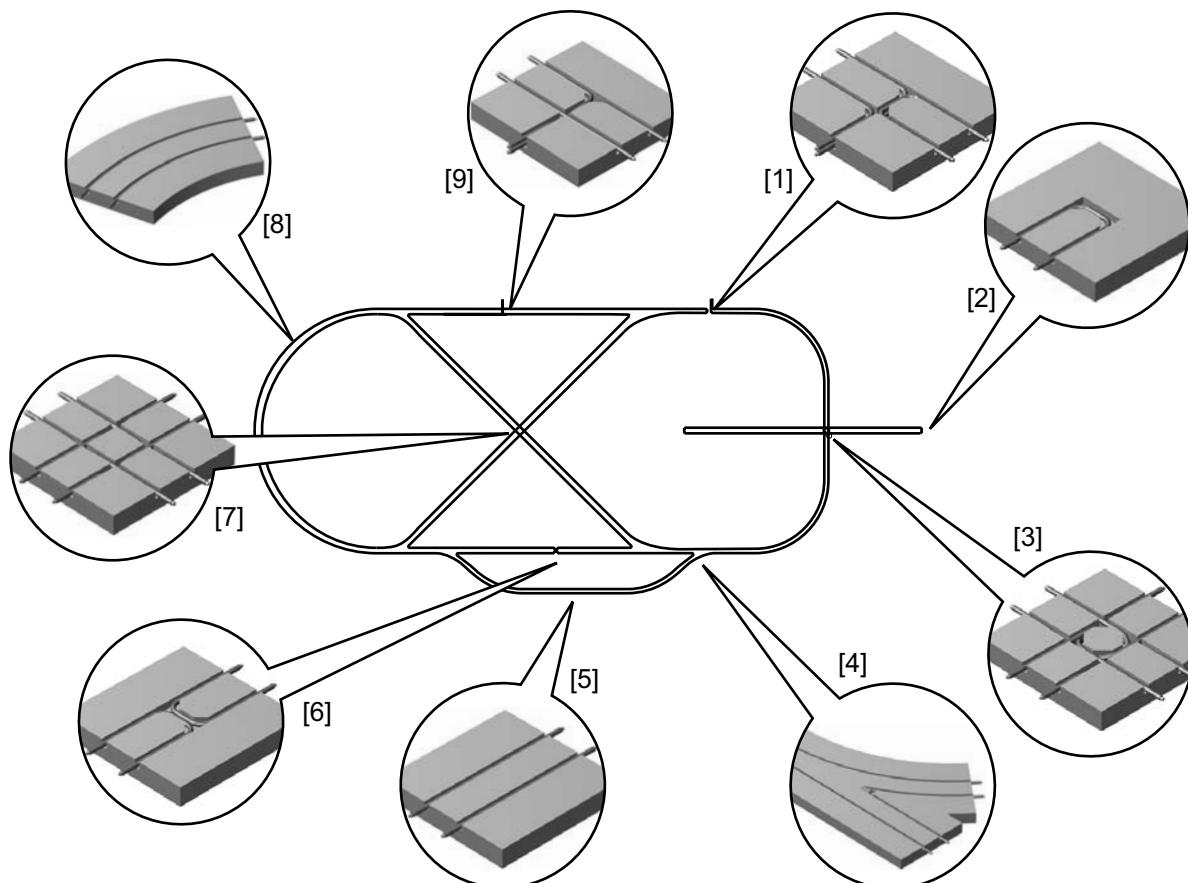


6.3 Eléments de ligne

Ce chapitre décrit les éléments d'une ligne de transmission scellée dans le sol.

6.3.1 Présentation

L'illustration suivante présente les éléments de ligne décrits par la suite.

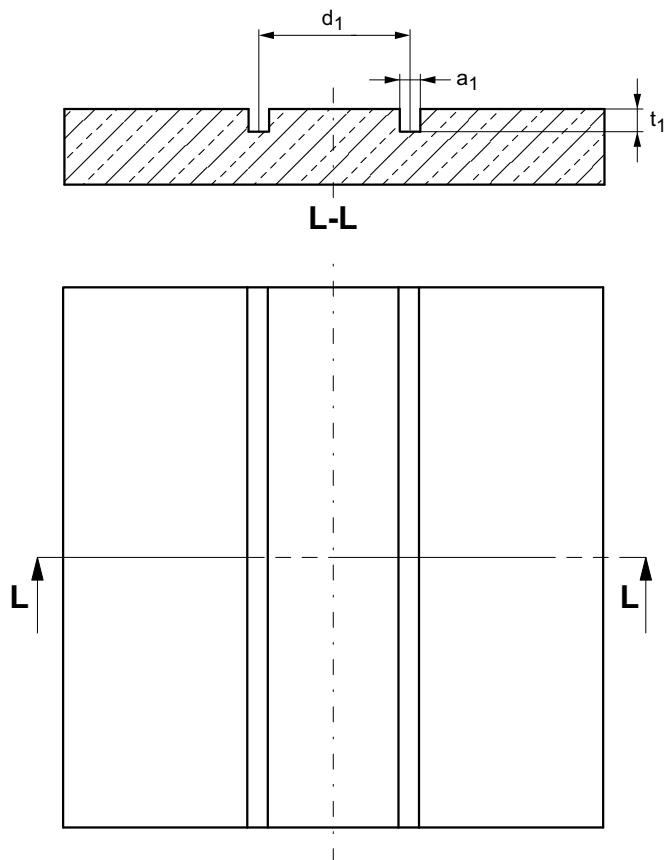


635430155

- | | | | |
|-----|-----------------------------------|-----|---------------------------------|
| [1] | Amenée (latérale) | [6] | Demi-tour |
| [2] | Fin de ligne | [7] | Croisement I (voies croisées) |
| [3] | Croisement II (point de rotation) | [8] | Courbe |
| [4] | Aiguillage | [9] | Amenée (côté opposé, extérieur) |
| [5] | Droite | | |


6.3.2 Droite / Courbe

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour un segment de ligne droit.



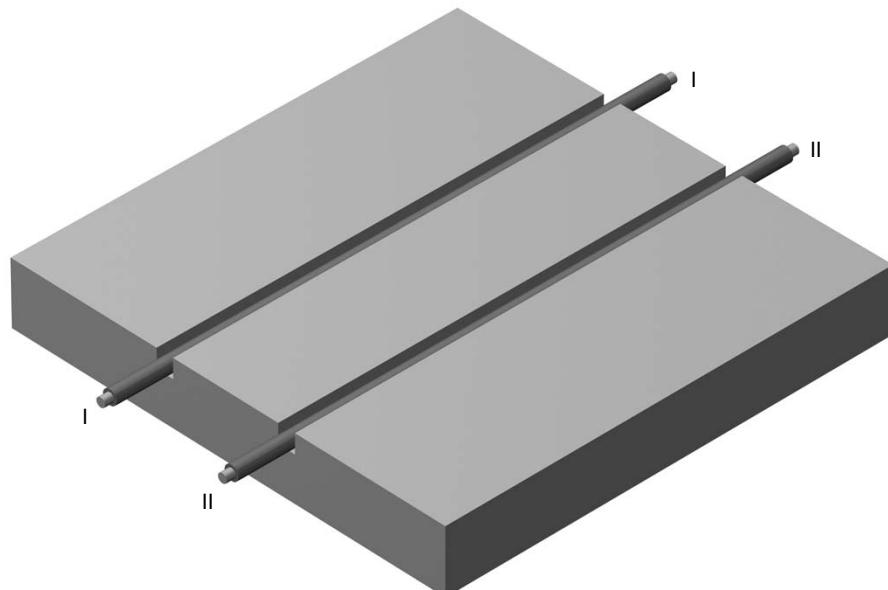
635328395

Les cotes d'un segment de ligne droit sont également valables pour une courbe ; il faut en plus respecter le rayon de courbure r .

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	
Rayon de courbure	r_0	[mm]	1000 min.	

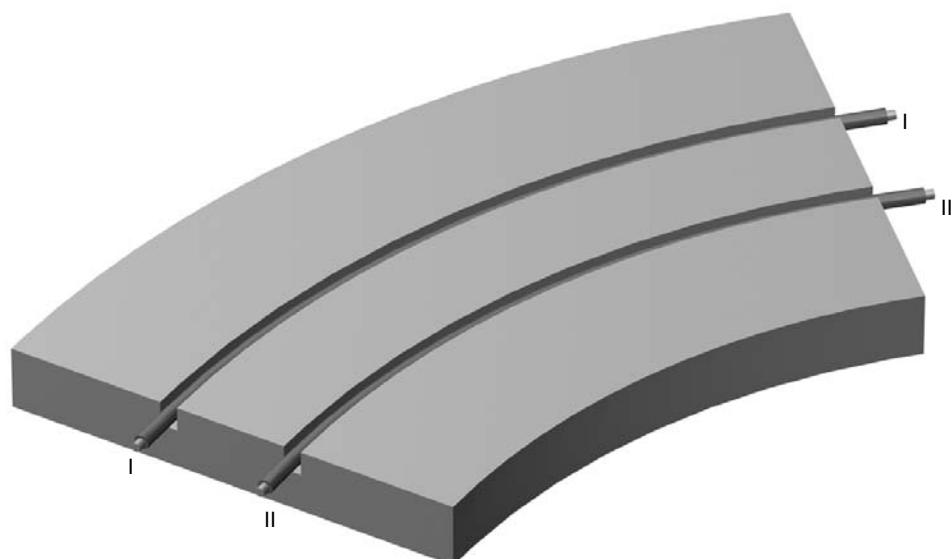


L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS sur un segment de ligne droit.



635326219

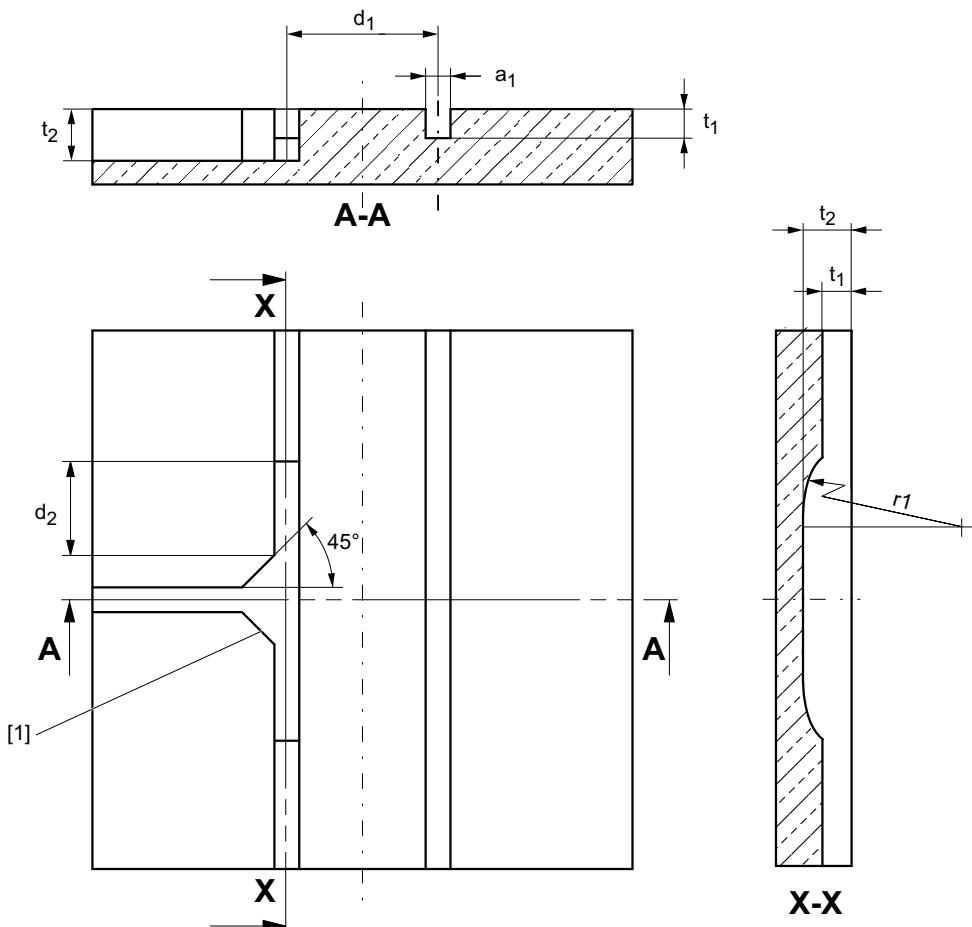
L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans une courbe.



635358347


6.3.3 Amenée I (côté opposé, intérieur)

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour une amenée côté opposé de l'intérieur, par exemple pour une alimentation ou une boîte de compensation.



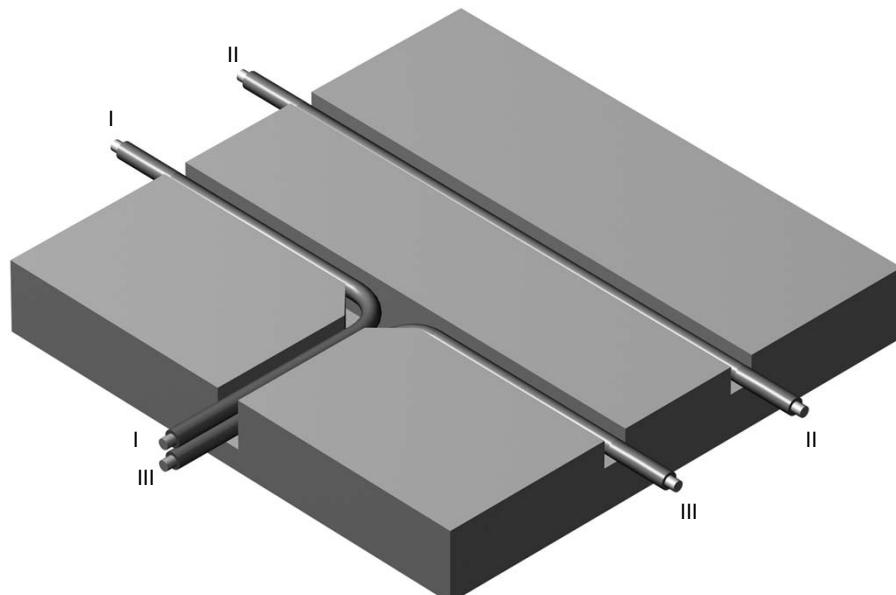
635319691

[1] Casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 \pm 1	23 \pm 1
Profondeur	t_2	[mm]	32 \pm 1	38 \pm 1
Ecart	d_1	[mm]	140 \pm 2.5	
Ecart	d_2	[mm]	80	
Rayon de fraisage	r_1	[mm]	170 min.	



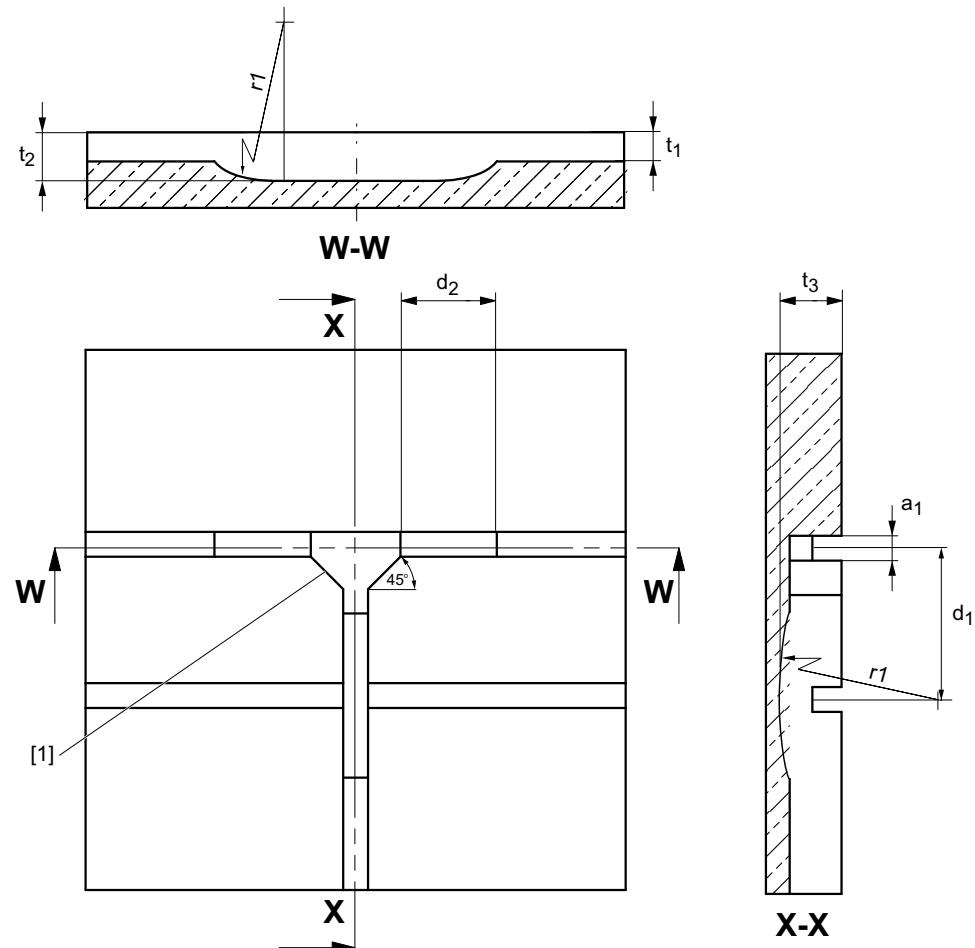
L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS pour une amenée côté opposé de l'intérieur.



635317515


6.3.4 Amenée II (côté opposé, extérieur)

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour une amenée côté opposé de l'extérieur, par exemple pour une alimentation ou une boîte de compensation.

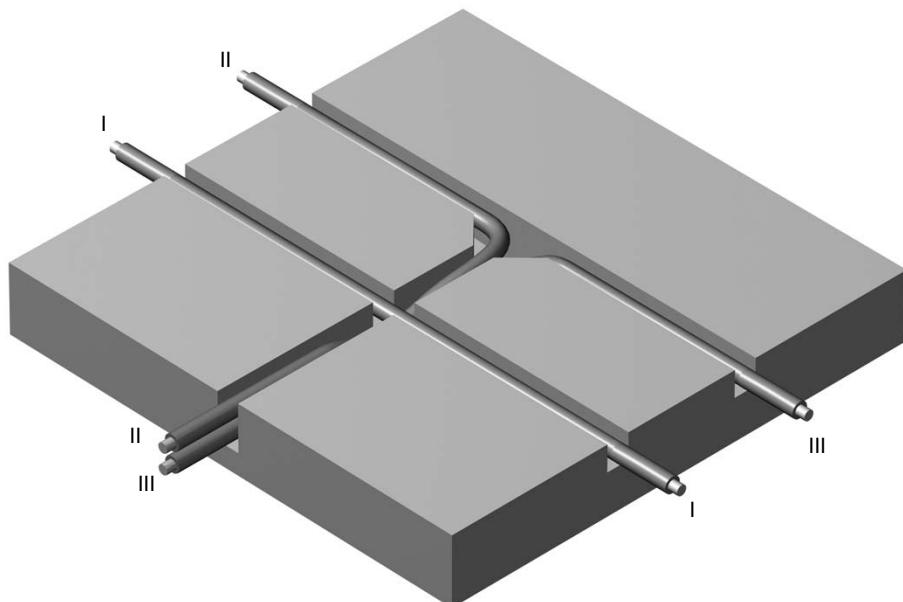


[1] Casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Profondeur	t_2	[mm]	32 ± 1	38 ± 1
Profondeur	t_3	[mm]	44 ± 1	53 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	
Ecart	d_2	[mm]	80	
Rayon de fraisage	r_1	[mm]	170 min.	



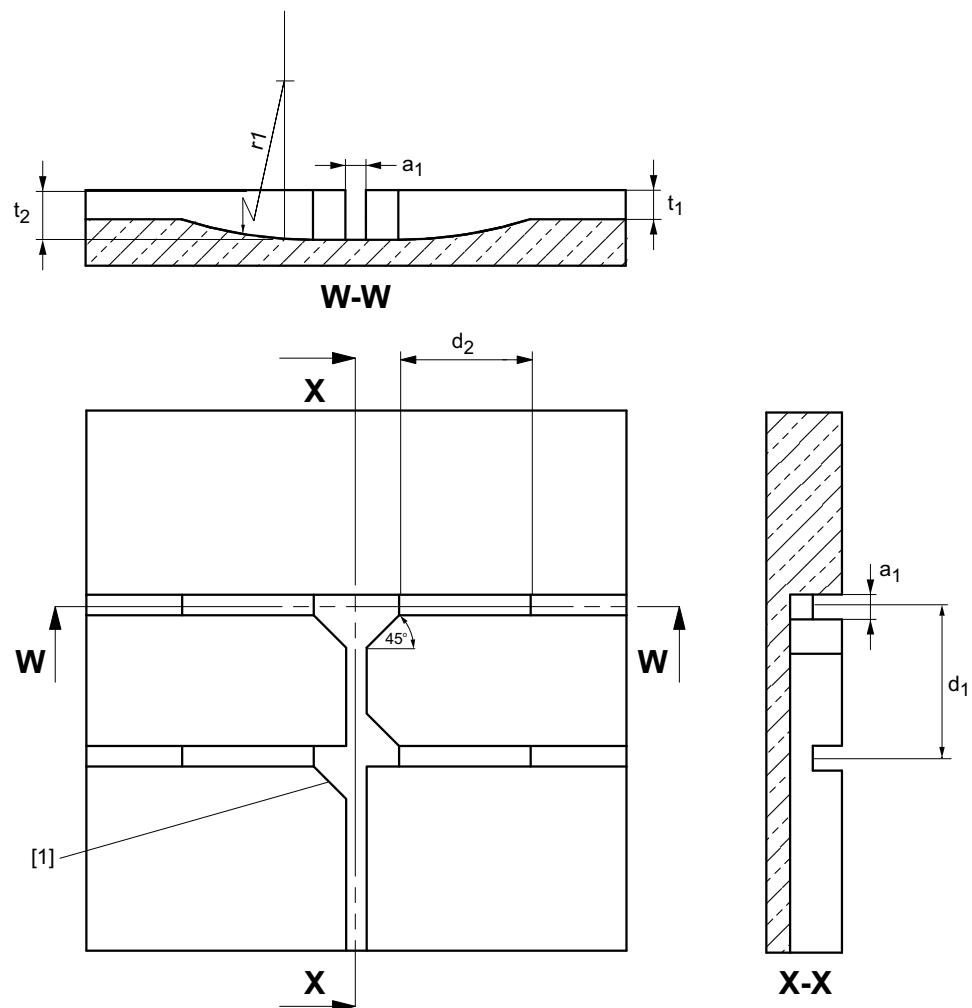
L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans une amenée côté opposé de l'extérieur.



635310987


6.3.5 Amenée III (latérale)

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour une amenée latérale, par exemple pour une alimentation ou une boîte de compensation.



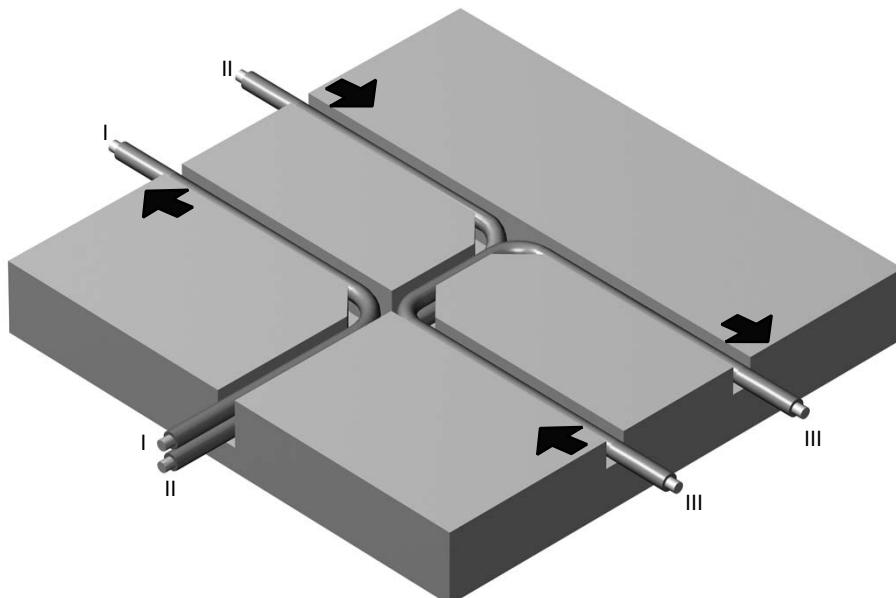
635306635

[1] Casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Profondeur	t_2	[mm]	32 ± 1	38 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	
Ecart	d_2	[mm]	80	
Rayon de fraisage	r_1	[mm]	170 min.	



L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans une amenée latérale.

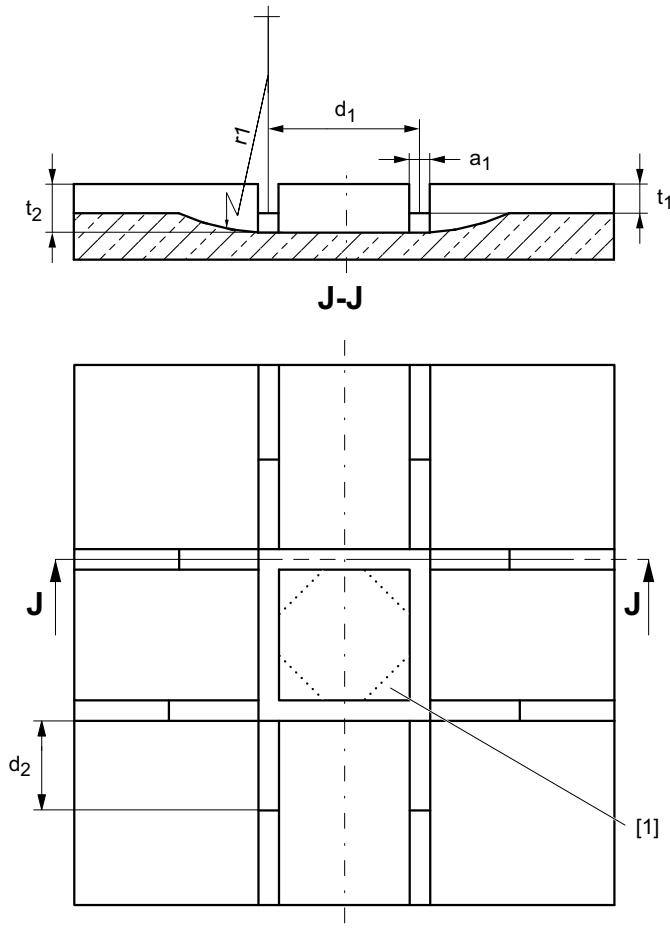


635304459

Les flèches indiquent le sens de pose (flux du courant) du conducteur de ligne. Le sens de pose doit rester le même sur toute la ligne de transmission pour éviter toute annulation de champ qui empêcherait la transmission d'énergie.


6.3.6 Croisement I (voies croisées) / II (point de rotation)

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour un croisement I (voies croisées) et un croisement II (point de rotation).



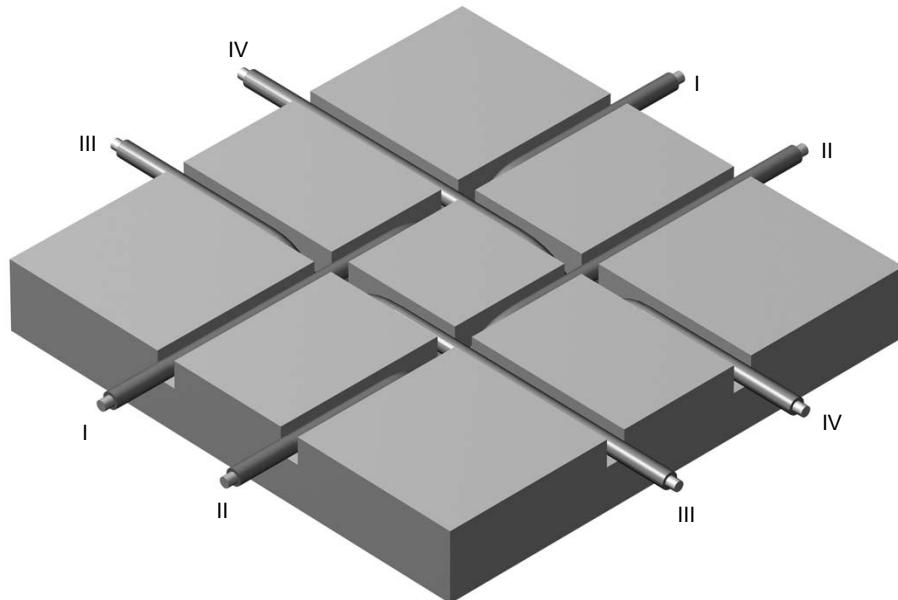
635189259

[1] Sur point de rotation : casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a₁	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t₁	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Profondeur	t₂	[mm]	32 ± 1	38 ± 1
Ecart	d₁	[mm]	140 ± 2.5	
Ecart	d₂	[mm]	80	
Rayon de fraisage	r₁	[mm]	170 min.	

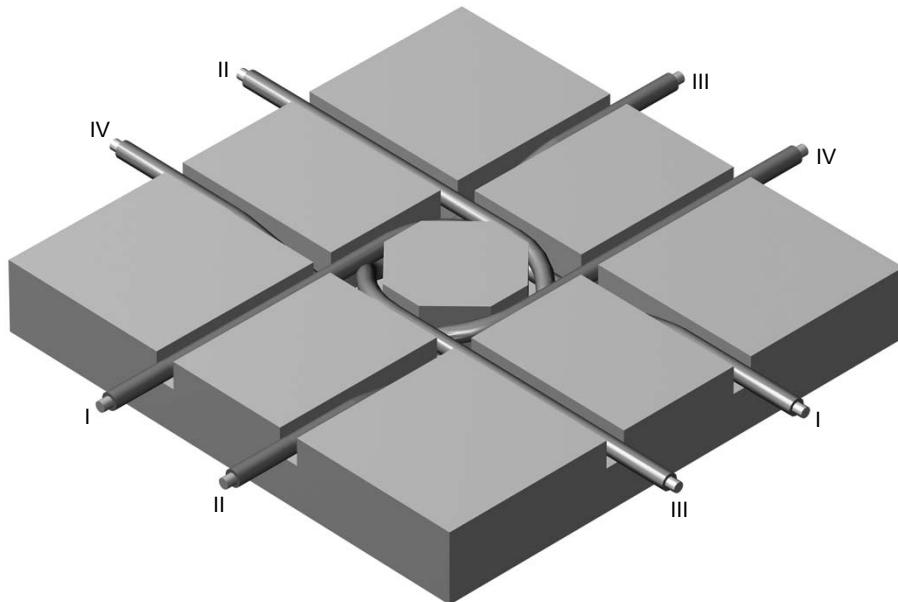


L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS sur un croisement I (voies croisées).



676125195

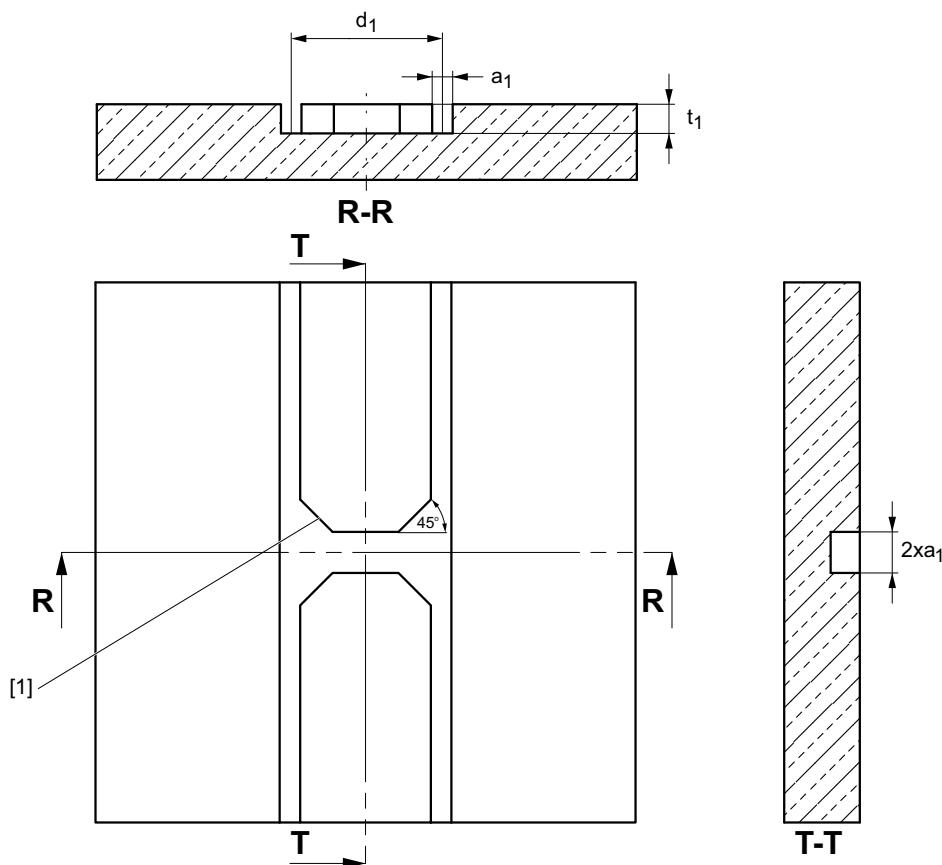
L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS sur un croisement II (point de rotation).



635184907


6.3.7 Demi-tour

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour un demi-tour.



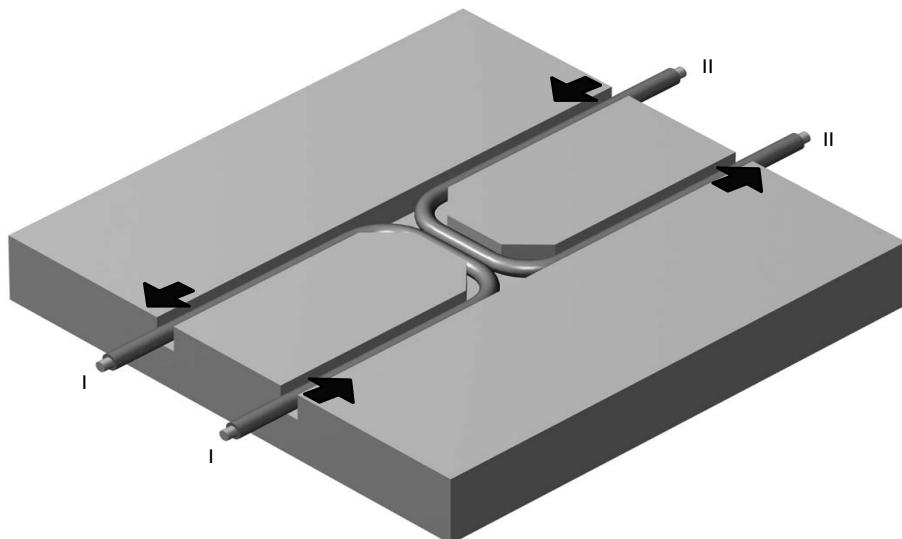
635294091

[1] Casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	$14 + 2$	$16 + 2$
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d_1	[mm]	140 ± 2.5	



L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans un demi-tour.

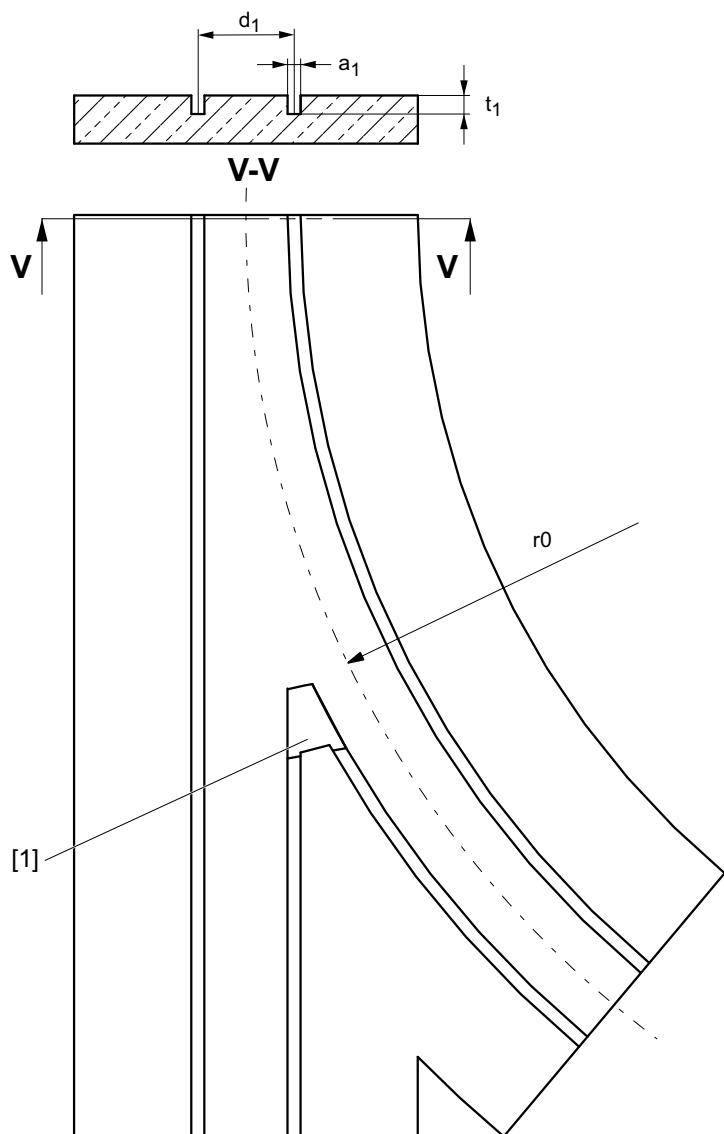


635291915

Les flèches indiquent le sens de pose (flux du courant) du conducteur de ligne. Le sens de pose doit rester le même sur toute la ligne de transmission pour éviter toute annulation de champ qui empêcherait la transmission d'énergie.


6.3.8 Aiguillage

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour un aiguillage.



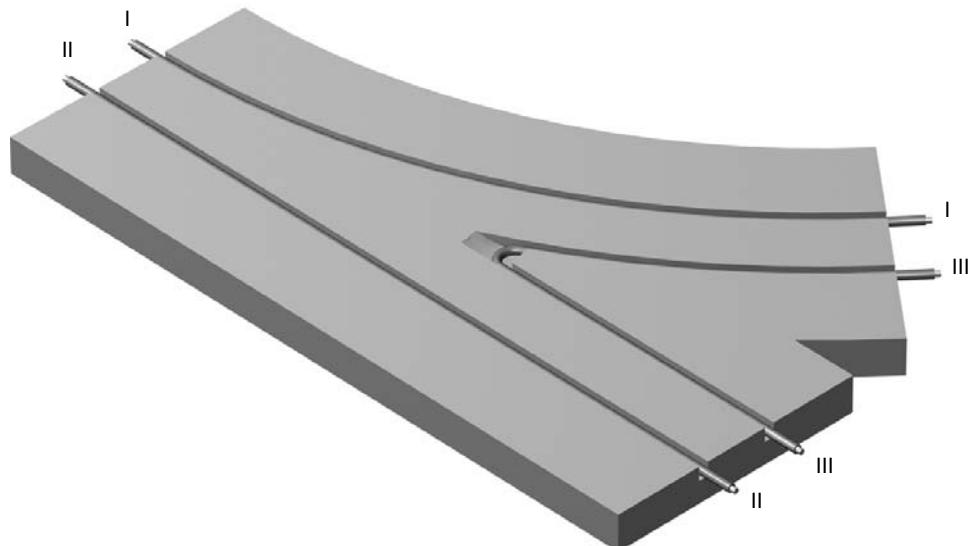
635300619

[1] Casser l'angle

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a₁	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t₁	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d₁	[mm]	140 ± 2.5	
Rayon de courbure	r₀	[mm]		1000 min.



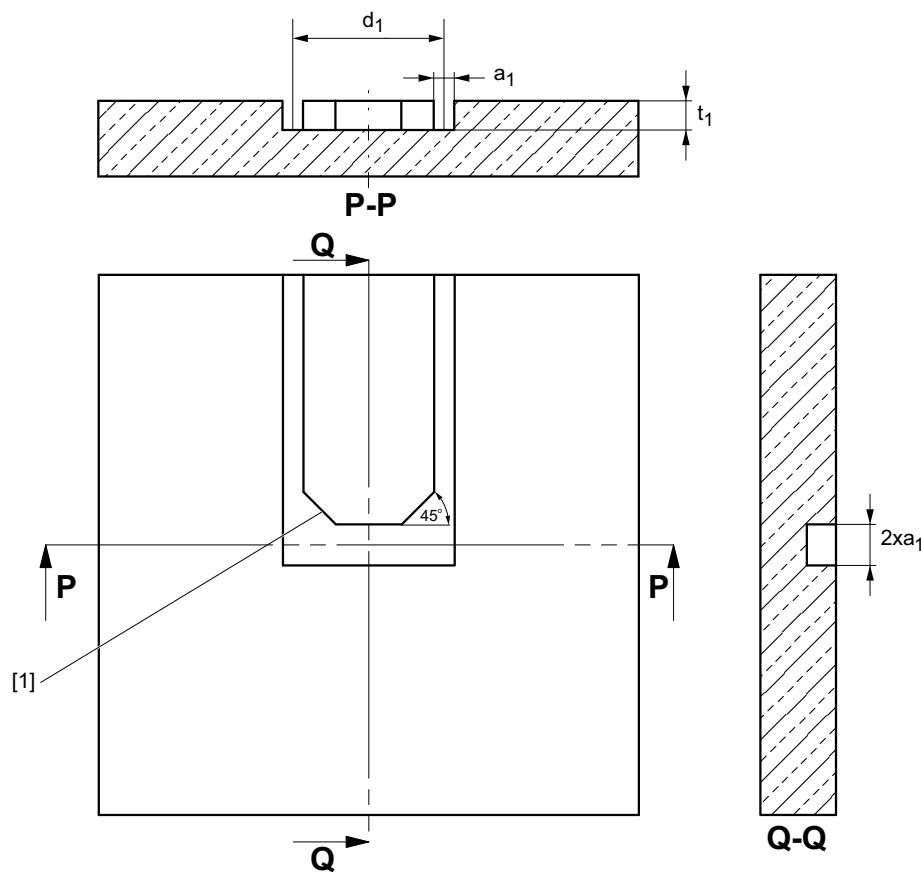
L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans un aiguillage.



635298443


6.3.9 Fin de ligne

L'illustration suivante présente les cotes de la rainure dans le sol pour une fin de ligne.



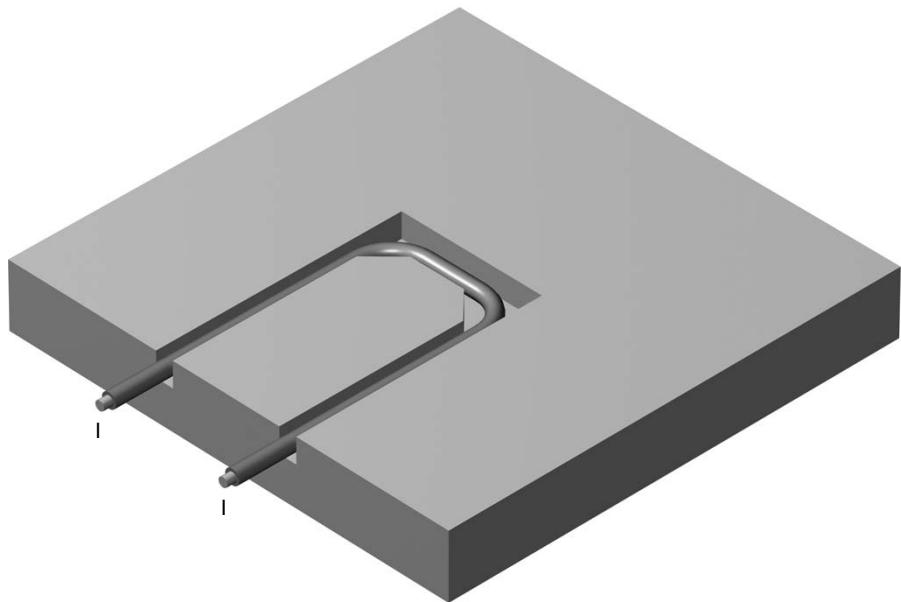
635287563

[1] Casser les angles

Cotes			Conducteur de ligne TLS	
			TLS10E025-01-1	TLS10E041-01-1
Largeur	a_1	[mm]	14 + 2	16 + 2
Profondeur	t_1	[mm]	20 ± 1	23 ± 1
Ecart	d_1	[mm]		140 ± 2.5



L'illustration suivante montre la pose du conducteur de ligne TLS dans une fin de ligne.



635285387



13 Répertoire d'adresses

Belgique			
Montage	Bruxelles	SEW Caron-Vector S.A.	Tel. +32 10 231-311
Vente		Avenue Eiffel 5	Fax +32 10 231-336
Service après-vente		BE-1300 Wavre	http://www.sew-eurodrive.be info@sew-eurodrive.be
Centre de Support Clients			
Wallonie		SEW Caron-Vector S.A.	Tel. +32 84 219-878
		Rue de Parc Industriel, 31	Fax +32 84 219-879
		BE-6900 Marche-en-Famenne	http://www.sew-eurodrive.be service-wallonie@sew-eurodrive.be
Anvers		SEW Caron-Vector S.A.	Tel. +32 3 64 19 333
		Glasstraat, 19	Fax +32 3 64 19 336
		BE-2170 Merksem	http://www.sew-eurodrive.be service-antwerpen@sew-eurodrive.be
Canada			
Montage	Toronto	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD.	Tel. +1 905 791-1553
Vente		210 Walker Drive	Fax +1 905 791-2999
Service après-vente		Bramalea, ON L6T 3W1	http://www.sew-eurodrive.ca l.watson@sew-eurodrive.ca
Vancouver		SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD.	Tel. +1 604 946-5535
		Tilbury Industrial Park	Fax +1 604 946-2513
		7188 Honeyman Street	b.wake@sew-eurodrive.ca
		Delta, BC V4G 1G1	
Montréal		SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD.	Tel. +1 514 367-1124
		2555 Rue Leger	Fax +1 514 367-3677
		Lasalle, PQ H8N 2V9	a.peluso@sew-eurodrive.ca
Autres adresses de bureaux techniques au Canada sur demande			
France			
Fabrication	Haguenau	SEW-USOCOME	Tel. +33 3 88 73 67 00
Vente		48-54 route de Soufflenheim	Fax +33 3 88 73 66 00
Service après-vente		B. P. 20185	http://www.usocome.com
		F-67506 Haguenau Cedex	sew@usocome.com
Fabrication	Forbach	SEW-USOCOME	Tel. +33 3 87 29 38 00
		Zone Industrielle	
		Technopôle Forbach Sud	
		B. P. 30269	
		F-57604 Forbach Cedex	
Montage	Bordeaux	SEW-USOCOME	Tel. +33 5 57 26 39 00
Vente		Parc d'activités de Magellan	Fax +33 5 57 26 39 09
Service après-vente		62 avenue de Magellan - B. P. 182	
		F-33607 Pessac Cedex	
Lyon		SEW-USOCOME	Tel. +33 4 72 15 37 00
		Parc d'Affaires Roosevelt	Fax +33 4 72 15 37 15
		Rue Jacques Tati	
		F-69120 Vaulx en Velin	
Nantes		SEW-USOCOME	Tel. +33 2 40 78 42 00
		ZAC de la Forêt	Fax +33 2 40 78 42 20
		4 rue des Fontenelles	
		F-44140 Le Bignon	
Paris		SEW-USOCOME	Tel. +33 1 64 42 40 80
		Zone industrielle	Fax +33 1 64 42 40 88
		2 rue Denis Papin	
		F-77390 Verneuil l'Etang	
Autres adresses de bureaux techniques en France sur demande			



Luxembourg

Montage	Bruxelles	CARON-VECTOR S.A.	Tel. +32 10 231-311
Vente		Avenue Eiffel 5	Fax +32 10 231-336
Service après-vente		B-1300 Wavre	http://www.sew-eurodrive.lu info@caron-vector.be

Afrique du Sud

Montage	Johannesburg	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED	Tel. +27 11 248-7000
Vente		Eurodrive House	Fax +27 11 494-3104
Service après-vente		Cnr. Adcock Ingram and Aerodrome Roads	http://www.sew.co.za
		Aeroton Ext. 2	info@sew.co.za
		Johannesburg 2013	
		P.O.Box 90004	
		Bertsham 2013	
	Cape Town	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED	Tel. +27 21 552-9820
		Rainbow Park	Fax +27 21 552-9830
		Cnr. Racecourse & Omuramba Road	Telex 576 062
		Montague Gardens	cfoster@sew.co.za
		Cape Town	
		P.O.Box 36556	
		Chempet 7442	
		Cape Town	
	Durban	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED	Tel. +27 31 700-3451
		2 Monaco Place	Fax +27 31 700-3847
		Pinetown	cdejager@sew.co.za
		Durban	
		P.O. Box 10433, Ashwood 3605	

Algérie

Vente	Alger	REDUCOM Sarl	Tel. +213 21 8214-91
		16, rue des Frères Zaghounoune	Fax +213 21 8222-84
		Bellevue	sew-algeria@reducom-dz.com
		16200 El Harrach Alger	www.reducom-dz.com

Allemagne

Siège social	Bruchsal	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 7251 75-0
Fabrication		Ernst-Bickle-Straße 42	Fax +49 7251 75-1970
Vente		D-76646 Bruchsal	http://www.sew-eurodrive.de
		B. P.	sew@sew-eurodrive.de
		Postfach 3023 • D-76642 Bruchsal	
Centres de Support Clients	Centre	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 7251 75-1710
		Ernst-Bickle-Straße 1	Fax +49 7251 75-1711
		D-76676 Graben-Neudorf	sc-mitte@sew-eurodrive.de
	Nord	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 5137 8798-30
		Alte Ricklinger Straße 40-42	Fax +49 5137 8798-55
		D-30823 Garbsen (Hanovre)	sc-nord@sew-eurodrive.de
	Ost	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 3764 7606-0
		Dänkriter Weg 1	Fax +49 3764 7606-30
		D-08393 Meerane (Zwickau)	sc-ost@sew-eurodrive.de
	Sud	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 89 909552-10
		Domagkstraße 5	Fax +49 89 909552-50
		D-85551 Kirchheim (Munich)	sc-sued@sew-eurodrive.de
	Ouest	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 2173 8507-30
		Siemensstraße 1	Fax +49 2173 8507-55
		D-40764 Langenfeld (Düsseldorf)	sc-west@sew-eurodrive.de
	Electronique	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG	Tel. +49 7251 75-1780
		Ernst-Bickle-Straße 42	Fax +49 7251 75-1769
		D-76646 Bruchsal	sc-elektronik@sew-eurodrive.de



Répertoire d'adresses

Allemagne			
		Drive Service Hotline / Service 24h sur 24	+49 180 5 SEWHELP +49 180 5 7394357
Autres adresses de bureaux techniques en Allemagne sur demande			
Argentine			
Montage Vente Service après-vente	Buenos Aires	SEW EURODRIVE ARGENTINA S.A. Centro Industrial Garin, Lote 35 Ruta Panamericana Km 37,5 1619 Garin	Tel. +54 3327 4572-84 Fax +54 3327 4572-21 sewar@sew-eurodrive.com.ar http://www.sew-eurodrive.com.ar
Australie			
Montage Vente Service après-vente	Melbourne	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 27 Beverage Drive Tullamarine, Victoria 3043	Tel. +61 3 9933-1000 Fax +61 3 9933-1003 http://www.sew-eurodrive.com.au enquires@sew-eurodrive.com.au
	Sydney	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 9, Sleigh Place, Wetherill Park New South Wales, 2164	Tel. +61 2 9725-9900 Fax +61 2 9725-9905 enquires@sew-eurodrive.com.au
Autriche			
Montage Vente Service après-vente	Vienne	SEW-EURODRIVE Ges.m.b.H. Richard-Strauss-Strasse 24 A-1230 Wien	Tel. +43 1 617 55 00-0 Fax +43 1 617 55 00-30 http://www.sew-eurodrive.at sew@sew-eurodrive.at
Brésil			
Fabrication Vente Service après-vente	São Paulo	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Avenida Amâncio Gaiolli, 152 - Rodovia Presidente Dutra Km 208 Guarulhos - 07251-250 - SP SAT - SEW ATENDE - 0800 7700496	Tel. +55 11 2489-9133 Fax +55 11 2480-3328 http://www.sew-eurodrive.com.br sew@sew.com.br
Bulgarie			
Vente	Sofia	BEVER-DRIVE GmbH Bogdanovetz Str.1 BG-1606 Sofia	Tel. +359 2 9151160 Fax +359 2 9151166 bever@mail.bg
Bélarus			
Vente	Minsk	SEW-EURODRIVE BY RybalkoStr. 26 BY-220033 Minsk	Tel. +375 (17) 298 38 50 Fax +375 (17) 29838 50 sales@sew.by
Cameroun			
Vente	Douala	Electro-Services Rue Drouot Akwa B.P. 2024 Douala	Tel. +237 33 431137 Fax +237 33 431137 electrojemba@yahoo.fr
Chili			
Montage Vente Service après-vente	Santiago de Chile	SEW-EURODRIVE CHILE LTDA. Las Encinas 1295 Parque Industrial Valle Grande LAMPA RCH-Santiago de Chile B. P. Casilla 23 Correo Quilicura - Santiago - Chile	Tel. +56 2 75770-00 Fax +56 2 75770-01 http://www.sew-eurodrive.cl ventas@sew-eurodrive.cl



Chine			
Fabrication	T'ien-Tsin	SEW-EURODRIVE (Tianjin) Co., Ltd. No. 46, 7th Avenue, TEDA Tianjin 300457	Tel. +86 22 25322612 Fax +86 22 25322611 info@sew-eurodrive.cn http://www.sew-eurodrive.cn
Montage			
Vente			
Service après-vente			
Usine de montage	Suzhou	SEW-EURODRIVE (Suzhou) Co., Ltd. 333, Suhong Middle Road Suzhou Industrial Park Jiangsu Province, 215021	Tel. +86 512 62581781 Fax +86 512 62581783 suzhou@sew-eurodrive.cn
	Guangzhou	SEW-EURODRIVE (Guangzhou) Co., Ltd. No. 9, JunDa Road East Section of GETDD Guangzhou 510530	Tel. +86 20 82267890 Fax +86 20 82267891 guangzhou@sew-eurodrive.cn
	Shenyang	SEW-EURODRIVE (Shenyang) Co., Ltd. 10A-2, 6th Road Shenyang Economic Technological Development Area Shenyang, 110141	Tel. +86 24 25382538 Fax +86 24 25382580 shenyang@sew-eurodrive.cn
	Wuhan	SEW-EURODRIVE (Wuhan) Co., Ltd. 10A-2, 6th Road No. 59, the 4th Quanli Road, WEDA 430056 Wuhan	Tel. +86 27 84478398 Fax +86 27 84478388
	Xi'An	SEW-EURODRIVE (Xi'An) Co., Ltd. No. 12 Jinye 2nd Road Xi'An High-Technology Industrial Development Zone Xi'An 710065	Tel. +86 29 88241718 Fax +86 29 68686296 logistic-xa@sew-eurodrive.cn
Autres adresses de bureaux techniques en Chine sur demande			
Colombie			
Montage	Bogotá	SEW-EURODRIVE COLOMBIA LTDA. Calle 22 No. 132-60	Tel. +57 1 54750-50 Fax +57 1 54750-44
Vente			
Service après-vente		Bodega 6, Manzana B Santafé de Bogotá	http://www.sew-eurodrive.com.co sewcol@sew-eurodrive.com.co
Corée du Sud			
Montage	Ansan-City	SEW-EURODRIVE KOREA CO., LTD. B 601-4, Banweol Industrial Estate 1048-4, Shingil-Dong Ansan 425-120	Tel. +82 31 492-8051 Fax +82 31 492-8056 http://www.sew-korea.co.kr master@sew-korea.co.kr
Vente			
Service après-vente			
	Pusan	SEW-EURODRIVE KOREA Co., Ltd. No. 1720 - 11, Songjeong - dong Gangseo-ku Busan 618-270	Tel. +82 51 832-0204 Fax +82 51 832-0230 master@sew-korea.co.kr
Croatie			
Vente	Zagreb	KOMPEKS d. o. o. Zeleni dol 10 HR 10 000 Zagreb	Tel. +385 1 4613-158 Fax +385 1 4613-158 kompeks@inet.hr
Service après-vente			
Côte d'Ivoire			
Vente	Abidjan	SICA Société industrielle & commerciale pour l'Afrique 165, Boulevard de Marseille 26 BP 1115 Abidjan 26	Tel. +225 21 25 79 44 Fax +225 21 25 88 28 sicamot@aviso.ci



Répertoire d'adresses

Danemark			
Montage	Copenhague	SEW-EURODRIVEA/S Geminivej 28-30 DK-2670 Greve	Tel. +45 43 9585-00 Fax +45 43 9585-09 http://www.sew-eurodrive.dk sew@sew-eurodrive.dk
Egypte			
Espagne			
Vente	Le Caire	Copam Egypt for Engineering & Agencies 33 El Hegaz ST, Heliopolis, Cairo	Tel. +20 2 22566-299 + 1 23143088 Fax +20 2 22594-757 http://www.copam-egypt.com/ copam@datum.com.eg
Montage	Bilbao	SEW-EURODRIVE ESPAÑA, S.L. Parque Tecnológico, Edificio, 302 E-48170 Zamudio (Vizcaya)	Tel. +34 94 43184-70 Fax +34 94 43184-71 http://www.sew-eurodrive.es sew.spain@sew-eurodrive.es
Estonie			
Vente	Tallin	ALAS-KUUL AS Reti tee 4 EE-75301 Peetri kùla, Rae vald, Harjumaa	Tel. +372 6593230 Fax +372 6593231 veiko.soots@alas-kuul.ee
Etats-Unis			
Fabrication	Southeast Region	SEW-EURODRIVE INC. 1295 Old Spartanburg Highway P.O. Box 518 Lyman, S.C. 29365	Tel. +1 864 439-7537 Fax Sales +1 864 439-7830 Fax Manufacturing +1 864 439-9948 Fax Assembly +1 864 439-0566 Fax Confidential/HR +1 864 949-5557 http://www.seweurodrive.com cslyman@seweurodrive.com
Montage	Northeast Region	SEW-EURODRIVE INC. Pureland Ind. Complex 2107 High Hill Road, P.O. Box 481 Bridgeport, New Jersey 08014	Tel. +1 856 467-2277 Fax +1 856 845-3179 csbridgeport@seweurodrive.com
	Midwest Region	SEW-EURODRIVE INC. 2001 West Main Street Troy, Ohio 45373	Tel. +1 937 335-0036 Fax +1 937 440-3799 cstroy@seweurodrive.com
	Southwest Region	SEW-EURODRIVE INC. 3950 Platinum Way Dallas, Texas 75237	Tel. +1 214 330-4824 Fax +1 214 330-4724 csdallas@seweurodrive.com
	Western Region	SEW-EURODRIVE INC. 30599 San Antonio St. Hayward, CA 94544	Tel. +1 510 487-3560 Fax +1 510 487-6433 cshayward@seweurodrive.com
Autres adresses de bureaux techniques aux Etats-Unis sur demande			
Finlande			
Montage	Lahti	SEW-EURODRIVE OY Vesimäentie 4 FIN-15860 Hollola 2	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 3 780-6211 sew@sew.fi http://www.sew-eurodrive.fi
Fabrication	Karkkila	SEW Industrial Gears Oy Valurinkatu 6, PL 8 FI-03600 Karkkila, 03601 Karkkila	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 201 589-310 sew@sew.fi http://www.sew-eurodrive.fi



Gabon			
Vente	Libreville	ESG Electro Services Gabun Feu Rouge Lalala 1889 Libreville Gabun	Tel. +241 741059 Fax +241 741059 esg_services@yahoo.fr
Grande-Bretagne			
Montage	Normanton	SEW-EURODRIVE Ltd. Beckbridge Industrial Estate P.O. Box No.1 GB-Normanton, West- Yorkshire WF6 1QR	Tel. +44 1924 893-855 Fax +44 1924 893-702 http://www.sew-eurodrive.co.uk info@sew-eurodrive.co.uk
Grèce			
Vente	Athènes	Christ. Bozinos & Son S.A. 12, K. Mavromichali Street P.O. Box 80136 GR-18545 Piraeus	Tel. +30 2 1042 251-34 Fax +30 2 1042 251-59 http://www.bozinos.gr info@bozinos.gr
Hong Kong			
Montage	Hong Kong	SEW-EURODRIVE LTD. Unit No. 801-806, 8th Floor Hong Leong Industrial Complex No. 4, Wang Kwong Road Kowloon, Hong Kong	Tel. +852 36902200 Fax +852 36902211 contact@sew-eurodrive.hk
Hongrie			
Vente	Budapest	SEW-EURODRIVE Kft. H-1037 Budapest Kunigunda u. 18	Tel. +36 1 437 06-58 Fax +36 1 437 06-50 office@sew-eurodrive.hu
Inde			
Montage	Vadodara	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plot No. 4, GIDC POR Ramangamdi • Vadodara - 391 243 Gujarat	Tel. +91 265 3045200, +91 265 2831086 Fax +91 265 3045300, +91 265 2831087 http://www.seweurodriveindia.com sales@seweurodriveindia.com subodh.ladwa@seweurodriveindia.com
Vente	Chennai	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plot No. K3/1, Sipcot Industrial Park Phase II Mambakkam Village Sriperumbudur - 602105 Kancheepuram Dist, Tamil Nadu	Tel. +91 44 37188888 Fax +91 44 37188811 c.v.shivkumar@seweurodriveindia.com
Irlande			
Vente	Dublin	Alperton Engineering Ltd. 48 Moyle Road Dublin Industrial Estate Glasnevin, Dublin 11	Tel. +353 1 830-6277 Fax +353 1 830-6458 info@alperton.ie http://www.alperton.ie
Israël			
Vente	Tel-Aviv	Liraz Handasa Ltd. Ahofer Str 34B / 228 58858 Holon	Tel. +972 3 5599511 Fax +972 3 5599512 http://www.liraz-handasa.co.il office@liraz-handasa.co.il
Italie			
Montage	Milan	SEW-EURODRIVE di R. Bickle & Co.s.a.s. Via Bernini, 14 I-20020 Solaro (Milano)	Tel. +39 02 96 9801 Fax +39 02 96 799781 http://www.sew-eurodrive.it sewit@sew-eurodrive.it



Répertoire d'adresses

Japon			
Montage	Iwata	SEW-EURODRIVE JAPAN CO., LTD 250-1, Shimoman-no, Iwata Shizuoka 438-0818	Tel. +81 538 373811 Fax +81 538 373814 http://www.sew-eurodrive.co.jp sewjapan@sew-eurodrive.co.jp
Kazakhstan			
Vente	Almaty	ТОО "СЕВ-ЕВРОДРАЙВ" 050061, Республика Казахстан г.Алматы, пр.Райымбека, 348	Тел. +7 (727) 334 1880 Факс +7 (727) 334 1881 http://www.sew-eurodrive.kz sew@sew-eurodrive.kz
Lettonie			
Vente	Riga	SIA Alas-Kuul Katlakalna 11C LV-1073 Riga	Tel. +371 7139253 Fax +371 7139386 http://www.alas-kuul.com info@alas-kuul.com
Liban			
Vente	Beyrouth	Gabriel Acar & Fils sarl B. P. 80484 Bourj Hammoud, Beirut	Tel. +961 1 510 532 Fax +961 1 494 971 ssacar@info.com.lb
	Beyrouth	Middle East Drives S.A.L. (offshore) Sin El Fil. B. P. 55-378 Beirut	Tel. +961 1 494 786 Fax +961 1 494 971 philippe.acar@medrives.com http://www.medrives.com
Lituanie			
Vente	Alytus	UAB Irseva Naujoji 19 LT-62175 Alytus	Tel. +370 315 79204 Fax +370 315 56175 info@irseva.lt http://www.sew-eurodrive.lt
Malaisie			
Montage	Johore	SEW-EURODRIVE SDN BHD	Tel. +60 7 3549409
Vente		No. 95, Jalan Seroja 39, Taman Johor Jaya	Fax +60 7 3541404
Service après-vente		81000 Johor Bahru, Johor West Malaysia	sales@sew-eurodrive.com.my
Maroc			
Vente	Casablanca	Afit 5, rue Emir Abdelkader MA 20300 Casablanca	Tel. +212 522633747 Fax +212 522621588 fatima.haquiq@premium.net http://www.groupe-premium.com
Mexique			
Montage	Quéretaro	SEW-EURODRIVE MEXICO SA DE CV	Tel. +52 442 1030-300
Vente		SEM-981118-M93	Fax +52 442 1030-301
Service après-vente		Tequisquiapan No. 102 Parque Industrial Querétaro C.P. 76220 Querétaro, México	http://www.sew-eurodrive.com.mx scmexico@seweurodrive.com.mx
Norvège			
Montage	Moss	SEW-EURODRIVE A/S	Tel. +47 69 24 10 20
Vente		Solgaard skog 71	Fax +47 69 24 10 40
Service après-vente		N-1599 Moss	http://www.sew-eurodrive.no sew@sew-eurodrive.no



Nouvelle-Zélande

Montage	Auckland	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD.	Tel. +64 9 2745627
Vente		P.O. Box 58-428	Fax +64 9 2740165
Service après-vente		82 Greenmount drive East Tamaki Auckland	http://www.sew-eurodrive.co.nz sales@sew-eurodrive.co.nz
	Christchurch	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD.	Tel. +64 3 384-6251
		10 Settlers Crescent, Ferrymead Christchurch	Fax +64 3 384-6455 sales@sew-eurodrive.co.nz

Pays-Bas

Montage	Rotterdam	VECTOR Aandrijftechniek B.V.	Tel. +31 10 4463-700
Vente		Industrieweg 175	Fax +31 10 4155-552
Service après-vente		NL-3044 AS Rotterdam	http://www.vector.nu
		Postbus 10085	info@vector.nu
		NL-3004 AB Rotterdam	
		VECTOR Aandrijftechniek B.V.	Tel. +31 575 57 44 94
		Gelderhorst 10	Fax +31 575 57 24 43
		NL-7207 BH Zutphen	oost@vector.nu
		Industrieterrein de Revelhorst	
		VECTOR Aandrijftechniek B.V.	Tel. +31 77 36 61 873
		Mercuriusweg 8A	Fax +31 77 36 62 109
		NL-5971 LX Grubbenvorst	zuid@vector.nu
		VECTOR Aandrijftechniek B.V.	Tel. +31 299 66 63 38
		Weberstraat 74	Fax +31 299 47 60 55
		NL-1446 VV Purmerend	noordwest@vector.nu
		Industrieterrein "De Baanstee"	

Pologne

Montage	Łódź	SEW-EURODRIVE Polska Sp.z.o.o.	Tel. +48 42 676 53 00
Vente		ul. Techniczna 5	Fax +48 42 676 53 45
Service après-vente		PL-92-518 Łódź	http://www.sew-eurodrive.pl sew@sew-eurodrive.pl
		Service 24h sur 24	Tel. +48 602 739 739 (+48 602 SEW SEW) serwis@sew-eurodrive.pl

Portugal

Montage	Coimbra	SEW-EURODRIVE, LDA.	Tel. +351 231 20 9670
Vente		Apartado 15	Fax +351 231 20 3685
Service après-vente		P-3050-901 Mealhada	http://www.sew-eurodrive.pt infosew@sew-eurodrive.pt

Pérou

Montage	Lima	SEW DEL PERU MOTORES REDUCTORES S.A.C.	Tel. +51 1 3495280
Vente		Los Calderos, 120-124	Fax +51 1 3493002
Service après-vente		Urbanizacion Industrial Vulcano, ATE, Lima	http://www.sew-eurodrive.com.pe sewperu@sew-eurodrive.com.pe

Roumanie

Vente	Bucarest	Sialco Trading SRL	Tel. +40 21 230-1328
Service après-vente		str. Madrid nr.4 011785 Bucuresti	Fax +40 21 230-7170 sialco@sialco.ro

Russie

Montage	Saint-Pétersbourg	ZAO SEW-EURODRIVE	Tel. +7 812 3332522 +7 812 5357142
Vente		P.O. Box 36	Fax +7 812 3332523
Service après-vente		195220 St. Petersburg Russia	http://www.sew-eurodrive.ru sew@sew-eurodrive.ru



Répertoire d'adresses

République Tchèque			
Vente	Prague	SEW-EURODRIVE CZ S.R.O. Business Centrum Praha Lužná 591 CZ-16000 Praha 6 - Vokovice	Tel. +420 255 709 601 Fax +420 220 121 237 http://www.sew-eurodrive.cz sew@sew-eurodrive.cz
Serbie			
Vente	Beograd	DIPAR d.o.o. Ustanicka 128a PC Košum, IV floor SCG-11000 Beograd	Tel. +381 11 347 3244 / +381 11 288 0393 Fax +381 11 347 1337 office@dipar.rs
Singapour			
Montage	Singapour	SEW-EURODRIVE PTE. LTD.	Tel. +65 68621701
Vente		No 9, Tuas Drive 2	Fax +65 68612827
Service après-vente		Jurong Industrial Estate Singapore 638644	http://www.sew-eurodrive.com.sg sewsingapore@sew-eurodrive.com
Slovaquie			
Vente	Bratislava	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rybničná 40 SK-831 06 Bratislava	Tel. +421 2 33595 202 Fax +421 2 33595 200 sew@sew-eurodrive.sk http://www.sew-eurodrive.sk
	Žilina	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Industry Park - PChZ ulica M.R.Štefánika 71 SK-010 01 Žilina	Tel. +421 41 700 2513 Fax +421 41 700 2514 sew@sew-eurodrive.sk
	Banská Bystrica	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rudlovská cesta 85 SK-974 11 Banská Bystrica	Tel. +421 48 414 6564 Fax +421 48 414 6566 sew@sew-eurodrive.sk
	Košice	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Slovenská ulica 26 SK-040 01 Košice	Tel. +421 55 671 2245 Fax +421 55 671 2254 sew@sew-eurodrive.sk
Slovénie			
Vente	Celje	Pakman - Pogonska Tehnika d.o.o.	Tel. +386 3 490 83-20
Service après-vente		UI. XIV. divizije 14 SLO - 3000 Celje	Fax +386 3 490 83-21 pakman@siol.net
Suisse			
Montage	Bâle	Alfred Imhof A.G. Jurastrasse 10 CH-4142 Münchenstein bei Basel	Tel. +41 61 417 1717 Fax +41 61 417 1700 http://www.imhof-sew.ch info@imhof-sew.ch
Suède			
Montage	Jönköping	SEW-EURODRIVE AB Gnejsvägen 6-8 S-55303 Jönköping Box 3100 S-55003 Jönköping	Tel. +46 36 3442 00 Fax +46 36 3442 80 http://www.sew-eurodrive.se jonkoping@sew.se
Sénégal			
Vente	Dakar	SENEMECA Mécanique Générale Km 8, Route de Rufisque B.P. 3251, Dakar	Tel. +221 338 494 770 Fax +221 338 494 771 senemeca@sentoo.sn http://www.senemeca.com



Thaïlande			
Montage	Chonburi	SEW-EURODRIVE (Thailand) Ltd. 700/456, Moo.7, Donhuaroh	Tel. +66 38 454281 Fax +66 38 454288 sewthailand@sew-eurodrive.com
Vente		Muang	
Service après-vente		Chonburi 20000	
Tunisie			
Vente	Tunis	T. M.S. Technic Marketing Service Zone Industrielle Mghira 2 Lot No. 39 2082 Fouchana	Tel. +216 79 40 88 77 Fax +216 79 40 88 66 tms@tms.com.tn
Turquie			
Montage	Istanbul	SEW-EURODRIVE	Tel. +90 216 4419163 / 4419164
Vente		Hareket Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Sti.	Fax +90 216 3055867
Service après-vente		Bagdat Cad. Koruma Cikmazi No. 3 TR-34846 Maltepe ISTANBUL	http://www.sew-eurodrive.com.tr sew@sew-eurodrive.com.tr
Ukraine			
Vente	Dnepropetrovsk	SEW-EURODRIVE Str. Rabochaja 23-B, Office 409 49008 Dnepropetrovsk	Tel. +380 56 370 3211 Fax +380 56 372 2078 http://www.sew-eurodrive.ua sew@sew-eurodrive.ua
Venezuela			
Montage	Valencia	SEW-EURODRIVE Venezuela S.A. Av. Norte Sur No. 3, Galpon 84-319	Tel. +58 241 832-9804 Fax +58 241 838-6275
Vente		Zona Industrial Municipal Norte	http://www.sew-eurodrive.com.ve
Service après-vente		Valencia, Estado Carabobo	ventas@sew-eurodrive.com.ve sewfinanzas@cantv.net



Index

A

Aiguillage	40
Amenée	
côté opposé, extérieur	32
côté opposé, intérieur	30
Amenée III (latérale)	34
Armoire de commande	
Directives	8
Avertissements	4

C

Capacité de charge	12
Caractéristiques	12
Chemin de câble	
Directives	8
Conducteurs de ligne TLS	
Confection	13
Sortie des câbles	14
Souder les cosses de câble	15
Confection	
Conducteurs de ligne TLS	13
Outils de sertissage	13
Consignes de sécurité	4
Exploitation et service	6
Installation et mise en service	6
Courbe	28
Croisement	
Voies croisées	36

D

Demi-tour	38
Description simplifiée	9
Directives	7
Distance minimale	
Matériau ferromagnétique	7, 18
Droite	28

E

Eléments de ligne	
Présentation	27
Entretien	12
Evidement	10
Exclusion de la responsabilité	4

Exemple de ligne	27
------------------------	----

F

Fer	
Distance minimale	7, 18
Fin de ligne	42
Fraiseur	19, 20

L

Ligne de transmission	
Scellement	9, 17
Scellement avec évidement	10
Ligne-type	27

M

Maintenance	12
Matériau ferromagnétique	
Distance minimale	7, 18
Montage	17

O

Outils de sertissage	
Confection	13

P

Particularités	12
Pose des liaisons	21
Préparation du sol	
Variante A	19
Variante B	20
Principe de pose	10
avec évidement	10

R

Recours en cas de défectuosité	4
Remarques	17

S

Sortie des câbles	
Conducteurs de ligne TLS	14
Structure de base	9

T

Traitement ultérieur du sol	26
-----------------------------------	----



Type de pose	
Directives générales	7

U

Utilisation	12
Utilisation conforme à la destination des appareils	5

En mouvement perpétuel

Des interlocuteurs qui réfléchissent vite et juste, et qui vous accompagnent chaque jour vers l'avenir.

Une assistance après-vente disponible 24 h sur 24 et 365 jours par an.

Des systèmes d'entraînement et de commande qui surmultiplient automatiquement votre capacité d'action.

Un savoir-faire consistant et reconnu dans les secteurs primordiaux de l'industrie moderne.

Une exigence de qualité extrême et des standards élevés qui facilitent le travail au quotidien.



La proximité d'un réseau de bureaux techniques dans votre pays. Et ailleurs aussi.

Des idées innovantes pour pouvoir développer demain les solutions qui feront date après-demain.

Un accès permanent à l'information et aux données via Internet.



SEW-EURODRIVE
Driving the world

SEW
EURODRIVE