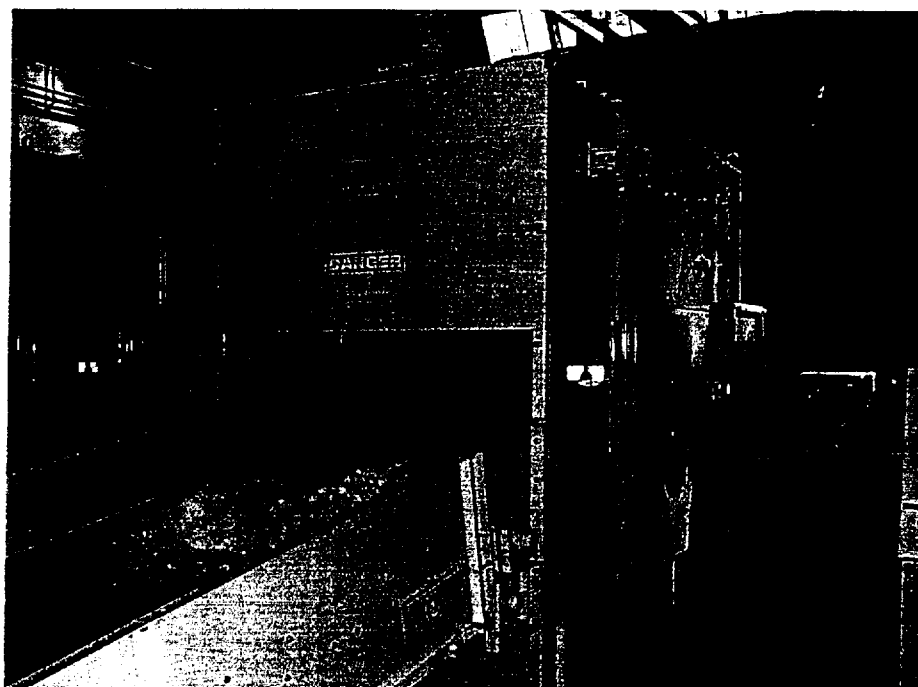
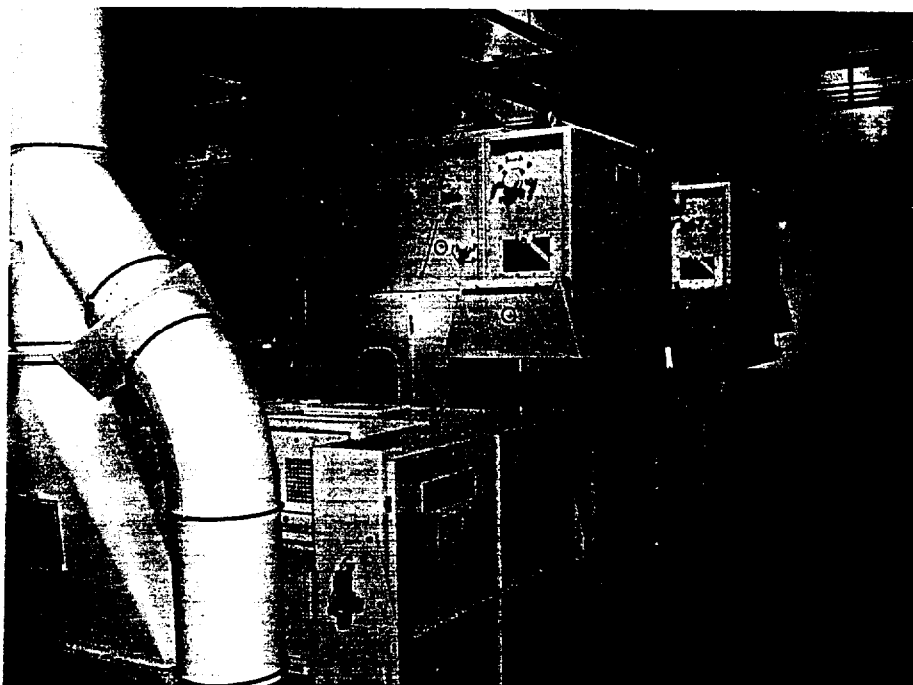


DOSSIER TECHNIQUE

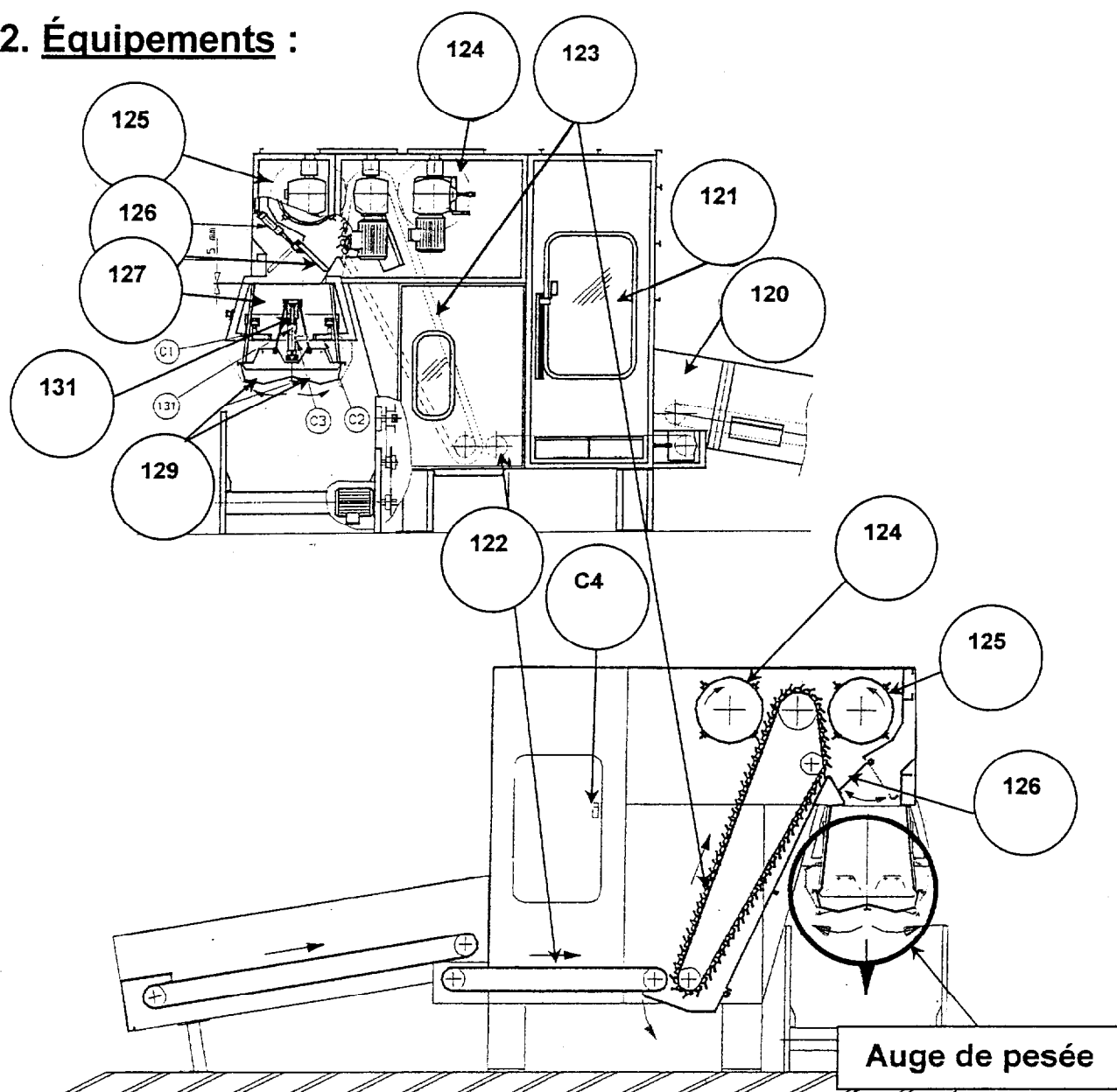
Chargeuse - peseuse



1. Présentation :

La **chargeuse peseuse**, fabriquée par la société « LAROCHE », est destinée à ouvrir et à mélanger toutes fibres textiles présentées à son alimentation, tout en assurant une production élevée.

2. Équipements :



a. Sur chargeuse :

- 120 : alimentation
- 121 : cage de réserve pour le mélange des fibres
- 122 : toile horizontale à bande PVC
- 123 : toile verticale à liteaux à pointes étanche, et de fonctionnement silencieux
- 124 : rouleau égalisateur
- 125 : rouleau détacheur (ces 2 rouleaux étant munis de 2 à 4 liteaux à pointes)
- 126 : volet obturateur commandé par le vérin pneumatique 130

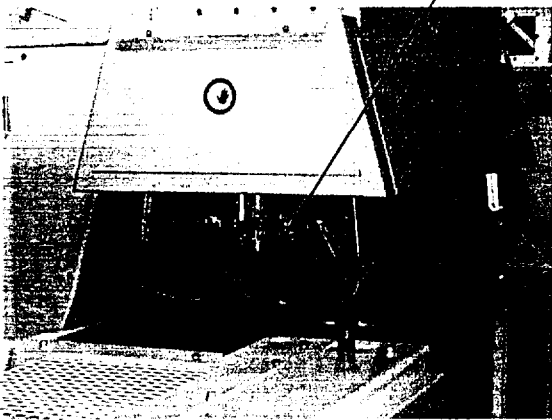
b. Sur peseuse

- Une auge de pesée (127) rigide et de grande capacité reposant sur 3 capteurs de flexion (C1 – C2 – C3) à haute sensibilité. La commande des volets (129) de l'auge se fait par un vérin pneumatique (131).

3. Fonctionnement :

La chargeuse peseuse est alimentée à son entrée par l'intermédiaire du tablier alimentaire (120) et la matière est déversée et accumulée dans la cage de réserve (121). Un tablier horizontal (122), à bande PVC, commandé mécaniquement par le tablier incliné (123), alimente ce dernier en permanence. La matière est remontée jusqu'à la partie supérieure de la chargeuse. Puis un rouleau égalisateur (124), dont la distance avec la toile verticale est réglable, ouvre, grâce aux « pointes », la matière et limite la quantité à délivrer. Le surplus de matière détachée retombe dans la zone de réserve pour y être à nouveau mélangé. Une cellule photoélectrique (C4), réglable en hauteur, contrôle le niveau de matière dans ce volume et appelle l'alimentation en fonction des besoins. La chargeuse est asservie à ce capteur ou commandée manuellement par l'opérateur.

A la sortie de la chargeuse, un rouleau détacheur (125) dégarnit la matière amenée par la toile et la projette dans **l'auge de pesée**.



Fibres mélangées

La gestion des pesées se fait par un automate avec contrôle du zéro (étalonnage) après un certain nombre de pesées définies par l'opérateur.