

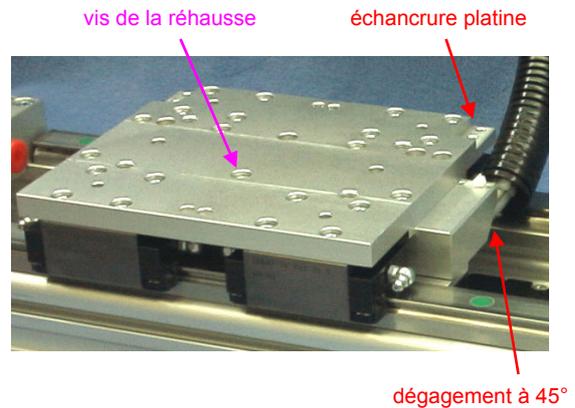
Montage d'un moteur Tecnotion TL sur un module LRTL

1/ Dévisser la réhausse moteur de la platine

2/ Sur un plan de travail propre :
Visser la réhausse sur le moteur
(sortie des câbles du côté du dégagement à 45°
orientation par les 2 goupilles Ø5)

Visser le capteur à effet Hall sous la réhausse

Nota : les câbles moteur + capteur sont à maintenir
par rilsans dans les trous Ø4,5 de la réhausse



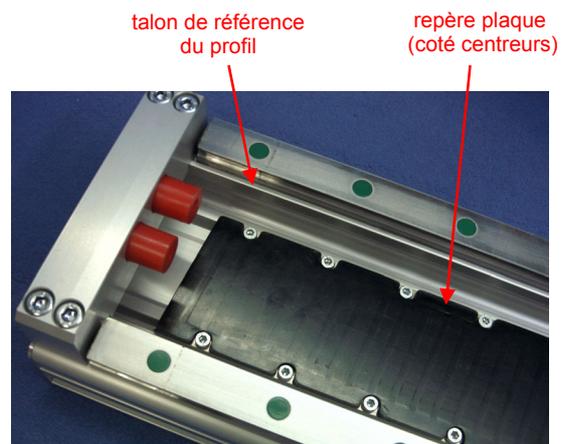
3/ Glisser le moteur sous la platine
(sortie des câbles du côté des échancreurs de la platine
dépassement de la réhausse identique de chaque côté)
Engager la goupille Ø6 dans la platine
(orientation par les épaulements de la platine)
Visser la réhausse sur la platine (vis CHc M6x16)

4/ Retirer 1 couvercle d'extrémité du profil (2 vis M12)

5/ Insérer 2 centreurs épaulés sous la 1^{ère} plaque
d'aimants dans les trous alignés avec les vis
(les coller légèrement si nécessaire)

6/ Placer les vis CHc M5 tête basse sur la plaque
et amorcer les écrous M5

7/ Glisser la plaque d'aimants par le bout du profil
(coté centreur = coté repère sur plaque, du côté
du talon de référence du profil = coté des câbles)



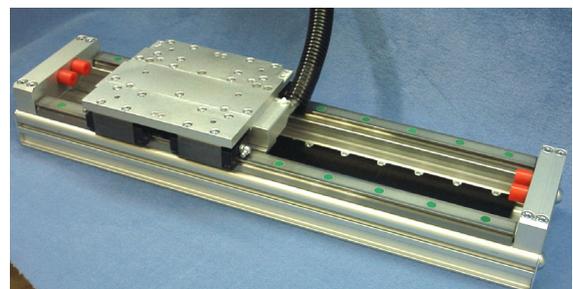
8/ Mesurer la longueur du profil et des plaques d'aimants
pour connaître la cote de départ de la 1^{ère} plaque,
mesurée au centre de la plaque.
(diviser la différence par 2)

9/ Maintenir une pression radiale sur la plaque pour
plaquer les centreurs vers l'extérieur du profil et
bloquer les vis

10/ Répéter l'opération a/c **5/**

Mettre la plaque au contact de la précédente

Pour les dernières plaques, déplacer le moteur au-dessus des plaques déjà vissées.



11/ Vérifier que l'entre-fer est conforme sur toute la course par déplacement du chariot.