

## **Annexe 1 : Remarques importantes relatives à nos livraisons et prestations**

### **I. Étendue des livraisons et prestations**

Nous livrons les groupes et pièces spécifiés dans la confirmation de commande. La pose des câbles électrique et la réalisation de fondation ou d'échafaudages acier adéquats sont des prestations allant à la charge du client.

Notre documentation machine standard se compose d'une notice d'instructions et de maintenance ainsi que d'une liste et d'un plan des pièces de rechange, en 2 exemplaires chaque, et est livrée d'origine avec les groupes. Des exemplaires ou documents supplémentaires pourront naturellement être fournis contre facturation d'un supplément. Veuillez dans ce cas convenir à temps avec nous du nombre d'exemplaires souhaité.

### **II. Fondations et constructions acier**

Lors de l'implantation, veuillez tenir compte des forces indiquées dans nos fiches dimensionnelles, et notamment des balourds rotatifs résiduels. Vous devrez le cas échéant faire appel à un staticien.

### **III. Montage et mise en service / réception**

Sauf spécification contraire, ces prestations ne sont pas comprises dans notre offre. Veuillez nous demander une offre correspondante ou nos conditions de service après-vente.

### **Pour les mises en service et les pièces de rechange, veuillez nous contacter aux numéros suivants :**

SAV Techniques de tamisage et de retraitement  
Tél. : +49 (0)7161 301- 447  
Fax : +49 (0)7161 34 268  
E-mail : service@allgaier.de

### **IV. Délais de livraison**

Le respect des délais de livraison convenus pré suppose que tous les détails techniques afférents à l'étendue de la livraison ont été clarifiés. Les données et informations nécessaires à cette fin devront nous être fournies dès passation de la commande afin d'assurer que la fabrication se déroule sans contretemps et la livraison dans les délais.

### **V. Préréglage des machines**

Nos tamiseurs sont livrés préréglés. Le préréglage est basé sur un essai ou sur notre expérience en matière de techniques de tamisage. Lors de la première installation ou en présence de matières à tamiser autres que celles utilisées à l'essai, nous recommandons instamment de faire confier la mise en service à un technicien du service après-vente afin qu'il puisse initier le personnel opérateur et ajuster avec précision le tamiseur sur les conditions régnant effectivement sur la chaîne de production.

### **VI. Positionnement des embouts d'entrée et de sortie du produit**

Le positionnement des embouts a lieu suivant la fiche dimensionnelle mentionnée dans l'offre. Si vous souhaitez un autre agencement, nous en tiendrons

volontiers compte à condition de nous le faire savoir avant le démarrage de la fabrication.

### **VIII. Liaisons flexibles avec la machine vibrante**

Nos tamiseurs à nutation, plans et vibrants sont des machines vibrantes. Pour cette raison, les raccords (p. ex. d'entrée et sortie du produit, des conduites d'air et lignes/conduites de mesure, câbles électrique) doivent être réalisés de manière flexible ou librement mobile. Les liaisons flexibles situées à l'entrée et à la sortie de la matière doivent être fixées ni trop lâches ni trop tendues entre les deux embouts de fixation. En cas de non-respect de cette consigne, il faut s'attendre à une usure accrue de ces liaisons. Si la liaison a été réalisée trop tendue, cela influe négativement sur le comportement vibratoire, en particulier des tamiseurs vibrants entraînés par balourd et asservis à la charge. Des fissures peuvent aussi, dans des cas isolés, apparaître contre les embouts de sortie des tamiseurs.

### **VIII. Chargement du tamiseur**

Une alimentation uniforme, la plus régulière possible, en matière à tamiser (p. ex. par convoyeur vibrant, vis sans fin, sas à roue cellulaire) est un préalable important à l'obtention d'une qualité produit constante. L'alimentation doit de préférence avoir lieu hors pression et avec une faible hauteur de chute. Le déversement brusque du contenu d'appareils ou récipients assez volumineux dans le tamiseur risque de provoquer une surcharge momentanée donc un entraînement de matière, voire, dans des cas extrêmes, des fissurations dans la toile du tamis. Risque analogue en présence de hauteurs de chute excessives, notamment si la matière à tamiser contient des fractions grossières ou des corps étrangers.

### **IX. Remarques sur les livraisons avant lesquelles des essais de tamisage ont été réalisés**

L'acheteur confirme que les matières mises à disposition pour l'essai sont représentatives et dégage le vendeur de l'obligation d'effectuer une vérification avancée.

En outre, l'acheteur confirme qu'il a fourni toutes les indications pertinentes quant à la matière, indications qui permettent au vendeur de concevoir et équiper la machine en fonction de ce cas d'application. Il assume la responsabilité de l'exactitude et de la complétude de ces indications et dégage le vendeur de l'obligation de soumettre ces dernières à une vérification avancée.

Si les propriétés des matières, dans les conditions de production et/ou sur le site de mise en œuvre, dérivent de celles qui ont servi de référentiel lors de la réalisation des essais et/ou qui ont été indiquées pour concevoir et équiper la machine, il ne sera possible de faire valoir aucun recours en garantie si des valeurs paramétriques promises n'ont pas été atteintes.