

# User instruction

Conveyors

## Brugervejledning

Transportbånd

## Gebrauchsanweisung

Förderbänder

## Conseils d'utilisation

Convoyeurs

EN 2-7

DK 8-13

D 14-19

F 20-25

**(BARON®**

No compromise

## **Congratulations on your new conveyor from Baron!**

*Models: 2500 BASIC/CONNECT, 3300 BASIC/CONNECT, 4500 BASIC/CONNECT and 6000 BASIC/CONNECT*

### **1. Safety regulations**

- The conveyor may only be connected to installations protected by an HPFI relay (residual current circuit breaker).
- Do not move the conveyor if the power is on.
- Do not insert hands or objects into the conveyor.
- 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 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. 13).
- Both motor and drum are clean.

### **3. Description**

- Baron's conveyors are designed to be used both independently and as part of a series of several consecutive conveyors.
- BASIC: Can't be connected in series but can be used independently.
- CONNECT: Can be connected in series with our CONNECT-cable or used independently.
- If you wish to use a single conveyor as an independent unit, either use a BASIC conveyor or set the CONNECT unit as "MASTER" on the control box.
- When multiple CONNECT conveyors are to be used for a series connection, a maximum of 4 units may be connected. All units in a line are controlled from one conveyor set to "MASTER". All following conveyors in the series are then set to "SLAVE".
- 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 conveyors**

- Baron conveyors are designed to transport different types of materials used in the construction industry.
- Baron conveyors are extremely robust and well suited for transportation of even large quantities of material up to a maximum of 200 kg distributed over the length of the entire belt.

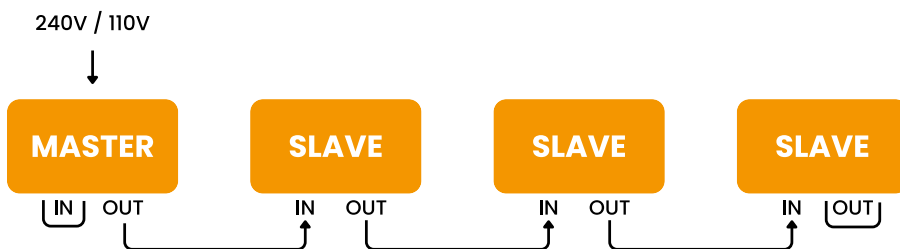
### **5. Functional description - independent unit**

- Connect the conveyor to the correct power supply (240V or 110V – check the label beside the control box).
- The socket caps must be connected to the plugs IN/OUT.
- Start the conveyor belt by turning the changeover switch to the right or left.
  - a. Turning the changeover switch to the right causes the belt to travel forward. (To the right)
  - b. Turning the changeover switch to the left causes the belt to travel backward. (To the left)
  - c. When the changeover switch is set to STOP, the belt stops.
- The speed of the belt can be adjusted on the potentiometer. The speed can be adjusted whether the belt is stopped or in operation.
  - d. When the potentiometer is set to 0, the speed will be approximately 20 cm/s.

- e. When the potentiometer is set to 10, the speed will be approximately 80 cm/s.
- Check that the belt is centered on the drum and 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's emergency stop has been activated. In that case the belt stops immediately.

## 6. Functional description - series connection (CONNECT)

- The first CONNECT conveyor in a series must be switched to be a "MASTER" unit. All the following units in the series must be set to "SLAVE".
- A maximum of three CONNECT "SLAVE" units can be connected to a "MASTER" unit. All CONNECT conveyors may differ in length, and the length of each belt has no influence on how the series operates.
- Before starting the series connection, all units must be connected using CONNECT cables as shown in the diagram below



- When one or more "SLAVE" units are connected to a "MASTER" unit using a CONNECT cable, the changeover switch and potentiometer are automatically disconnected on the individual "SLAVE" units, and all functions are controlled from the "MASTER" unit. If an emergency stop is activated on any unit in the series, all units will immediately stop.
- Make sure to put on the cap for the IN socket on the "MASTER" unit and the OUT socket on the last "SLAVE" unit in the series as shown in the diagram above.
- The change over switch must be at null/stop on all "SLAVE" units.
- Connect the "MASTER" unit to the correct power supply. (240V or 110V – check the label beside the control box). The connected "SLAVE" units are all powered and controlled by the CONNECT-cable.
- Check that the CONNECT cable / all CONNECT cables are correctly connected.
- You start all units by turning the changeover switch on the "MASTER" unit to either the right or left.
  - a. Turning the changeover switch to the right causes all belts to travel forward. (To the right)
  - b. Turning the changeover switch to the left causes all belts to travel backward. (To the left)
  - c. When the changeover switch is set to STOP, all conveyors stop.
- The speed of all units can be adjusted on the "MASTER" unit's potentiometer. The speed can be adjusted whether all units are stopped or in operation.
  - d. When the potentiometer is set to 0, the speed will be approximately 20 cm/s.
  - e. When the potentiometer is set to 10, the speed will be approximately 80 cm/s.
- Check that all belts are centered on the drum and 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 conveyors emergency stops has been activated. In that case all belts stop immediately.

## 7. Cleaning and maintenance

- Disconnect all electrical installations before cleaning commences.
- 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's control box, drum or motor.
- Dismantle the feed box, if applicable.

## 8. Transport and lifts

The conveyor's side profile is equipped with holes for lifting and transport by forklift truck (3300, 4500 and 6000).

## 9. Belt replacement

1. Remember to disconnect the conveyor 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 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 chapter 10.

## 10. Belt adjustment

Correct adjustment and centering 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, 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, 2, 6 and 7).
3. The belt must be centered on both the motor (pos. 18) and the drum (pos. 17). Leave the
4. belt to run for a couple of minutes before making the final adjustment.
5. Tighten both bolts on the mounting brackets (pos. 3, 4, 5 and 8).



## 11. Fault indicator

- 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 will not light up if the power supply fails.
- CONNECT - Series connection: If the motor in the conveyor is overloaded, the control unit will automatically stop the entire series connection, and the fault indicator on the unit with the overloaded motor is lit.
- CONNECT - 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.

## 12. Spare parts

A complete list of spare parts is available on our website [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).

## 13. Technical data

<b>BASIC + CONNECT</b>	<b>2500</b>	<b>3300</b>	<b>4500</b>	<b>6000</b>
<b>Belt length (mm)</b>	2500	3300	4500	6000
<b>Total length (mm)</b>	2800	3600	4800	6300
<b>Belt width (mm)</b>	340	340	340	340
<b>Total width (mm)</b>	455	455	455	455
<b>Height (mm)</b>	250	250	250	250
<b>Weight (kilo)</b>	61	71	87	103
<b>Drum motor (kW)</b>	0,55	0,55	0,55	0,55
<b>Drum motor</b>	3x240V	3x240V	3x240V	3x240V
<b>Max tension (kilo)</b>	200	200	200	200
<b>Belt speed (cm/s)</b>	20 – 80	20 – 80	20 – 80	20 – 80
<b>Power supply</b>	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V

## 14. Warranty

The warranty becomes null and void if:

- the conveyor is used for other purposes or in other ways than described in this manual,
- a high-pressure cleaner is aimed directly at the conveyor's control box, drum or motor.

## 15. Service

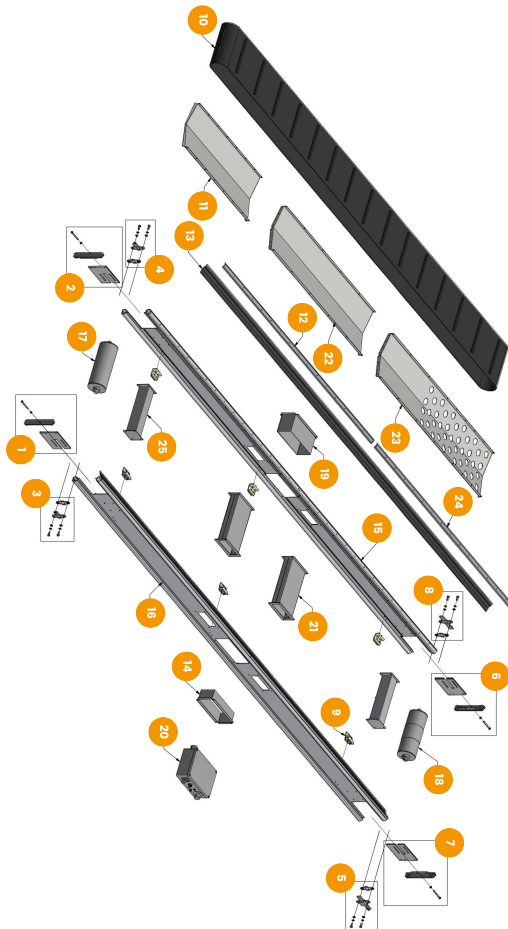
The conveyor belt must be given a complete overhaul by a qualified service company once a year.

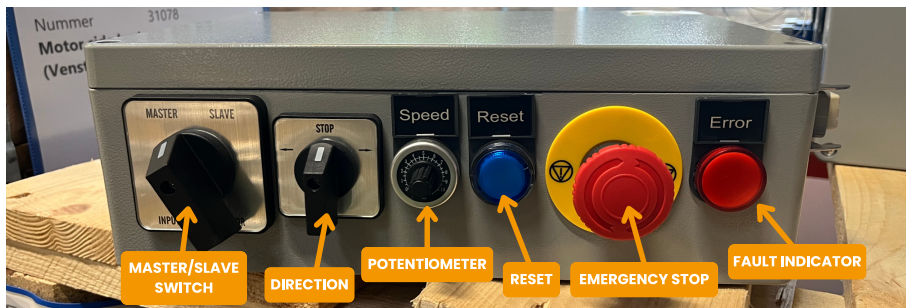
## 16. Accessories

- Support legs
- Conveyor undercarriage
- Hopper & hopper extension
- CONNECT cable
- CE extension cable

## 17. Technical drawing

The figure below shows a 6000 BASIC/CONNECT. Find all technical drawings at [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)





## 18. More information

You can also find more information on our website, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com):

- Spare parts list,
- Wiring diagram,
- Repair instructions,
- Troubleshooting,
- 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](mailto:info@baron-mixer.com)  
[www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)

## Tillykke med dit nye transportbånd fra Baron!

Modeller: 2500 BASIC/CONNECT, 3300 BASIC/CONNECT, 4500 BASIC/CONNECT og 6000 BASIC/CONNECT

### 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 transportbånd er designet til at blive brugt både uafhængigt og som en del af en serie af flere transportbånd.
- BASIC: Kan ikke kobles sammen i serie men kan anvendes som særskilt enhed.
- CONNECT: Kan tilsluttes i serie med vores CONNECT-kabel eller bruges uafhængigt.
- Hvis du ønsker at bruge en enkelt transportør som en uafhængig enhed, skal du enten bruge en BASIC-transportør eller indstille CONNECT-enheden som "MASTER" på kontrolboksen.
- Når flere CONNECT transportbånd skal anvendes til serieforbindelse, forbindes maksimalt 4 enheder. Alle enheder i en linje styres fra ét transportbånd, som er indstillet som "MASTER". Øvrige transportbånd i serien herefter indstilles som "SLAVE".
- Valgfri kørselsretning (frem/tilbage).
- Valgfri hastighed (20 cm/s til 80 cm/s).
- Skånsom start (fem sekunder fra start til indstillet hastighed).
- Skånsom stop (to 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 mængder, dog max 200 kilo fordelt på hele båndets længde.

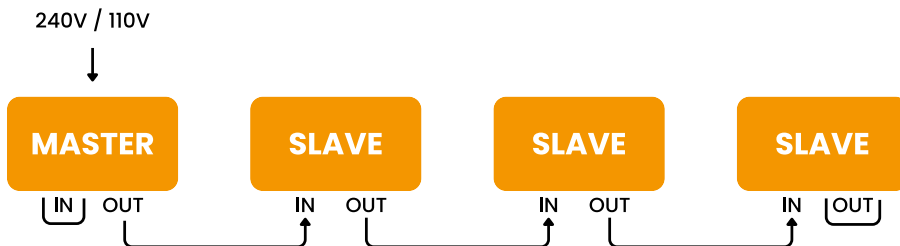
### 5. Funktionsbeskrivelse - særskilt enhed

- Tilslut transportbåndet til korrekt strømforsyning (Tjek korrekt strømforsyning på label ved styring).
- Begge låg skal være isat stik IN og stik OUT.
- Transportbåndet startes ved at dreje omskifterne til højre eller venstre.
  - a. Drejes omskifteren til højre, starter båndet og kører frem. (mod højre)
  - b. Drejes omskifteren til venstre, starter båndet og kører tilbage. (mod venstre)
  - c. Når omskifteren står i stilling STOP, stopper båndet.
- Båndets hastighed kan justeres på potentiometeret. Hastigheden kan justeres, både når båndet er stoppet, og når det er i drift (i begge retninger).
  - d. Når potentiometeret står på værdien 0, vil hastigheden være ca. 20 cm/s.
  - e. Når potentiometeret står på værdien 10, vil hastigheden være ca. 80 cm/s.

- Iagttag, at båndet løber centreret på hhv. løstromle 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 (CONNECT)

- Det første CONNECT transportbånd i en serieforbindelse skal være indstillet som "MASTER" enhed. Alle øvrige enheder skal være indstillet som "SLAVE" enheder.
- Der kan maksimalt kobles tre "SLAVE" enheder sammen med en "MASTER" enhed. Alle CONNECT 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 CONNECT kabler, som vist på diagrammet.



- Når en eller flere "SLAVE"-enheder er forbundet med en "MASTER"-enhed med et CONNECT kabel, frakobles drejeomskifteren og potentiometeret automatisk på de(n) enkelte "SLAVE" enhed(er), og alle styrefunktioner styres fra "MASTER"-enheden. Hvis et nødstop aktiveres på serieforbindelsen, stopper alle enheder med det samme.
- Sørg for, at låget på IN-stikket er sat på "MASTER"-enheden og låget på OUT-stikket er sat på ved den sidste "SLAVE"-enhed i rækken.
- Omskifteren skal stå på nul/stop på alle "SLAVE"-enhederne.
- Tilslut "MASTER"-enheden til korrekt strømforsyning (240V). De resterende "SLAVE"-enheder forsynes alle med strøm og styring via CONNECT-kablet.
- Kontroller, at CONNECT-kablet / alle CONNECT-kabler er tilsluttet korrekt.
- Alle enheder startes ved at dreje omskifteren til højre eller venstre på "MASTER" enheden.
  - a. Drejes omskifteren til højre, starter båndene og kører frem. (mod højre)
  - b. Drejes omskifteren til venstre, starter båndene og kører tilbage. (mod venstre)
  - c. Når omskifteren står i stilling STOP, stopper alle båndene.
- Alle enheders hastighed kan justeres på potentiometer på "MASTER" enheden. Hastigheden kan justeres, når alle enheder er stoppet eller er i drift.
  - d. Når potentiometeret står på værdien 0, vil hastigheden være ca. 20 cm/s.
  - e. Når potentiometeret står på værdien 10, vil hastigheden være ca. 80 cm/s.
- Iagttag, at alle bånd løber centreret på hhv. løstromle 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.
- Transportbåndene starter altid skånsomt op. Den ønskede hastighed opnås efter 5 sek.
- Transportbåndene 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

- Husk at frakoble alle elektriske installationer før du begynder rengøringen.
- 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, løstromlen eller tromlemotoren på transportbåndet.
- Afmonter eventuelt fødekasse.

## 8. Transport og løft

Transportbåndets sideprofil er forsynet med huller til løft og transport med gaffeltruck (3300, 4500 og 6000).

## 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.

## 10. Justering af bælte

Det er vigtigt for transportbåndets funktion og levetid, at bæltet er justeret og centreret korrekt. Derfor skal følgende vejledning vedr. justering af bæltet altid følges:

1. Begge bolte på monteringsbeslag (pos. 3, 4, 5 og 8) løsnes.
2. Opstramning og centrerung af båndet foretages ved justering af de gennemgående bolte i indskudspladen (pos. 1 og 2) samt (pos. 6 og 7).
3. Bæltet skal være centreret på både motor (pos. 18) og løstromle (pos. 17). Lad bæltet 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. Fejllampe

- Fejllampen lyser og båndet stopper. Årsagen til dette kan enten være en overbelastning af tromlemotoren, en fejl på frekvensomformereren, eller at nødstopet er aktiveret. Fejllampen lyser ikke, hvis transportbåndets forsyningsspænding svigter.
- CONNECT - Serieforbindelse: Overbelastes en tromlemotor i et transportbånd, vil styringen automatisk stoppe hele serieforbindelsen – og fejllampen vil lyse på den enhed, hvor motoren er overbelastet.
- CONNECT - Serieforbindelse: Ved frekvensomformerfejl vil styringen automatisk stoppe hele serieforbindelsen, og fejllampen vil lyse på enheden med fejl i den interne styring.

## 12. Reservedele

En komplet reservedelsoversigt finder du på vores hjemmeside: [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).

## 13. Tekniske data

<b>BASIC + CONNECT</b>	<b>2500</b>	<b>3300</b>	<b>4500</b>	<b>6000</b>
<b>Båndlængde (mm)</b>	2500	3300	4500	6000
<b>Totallængde (mm)</b>	2800	3600	4800	6300
<b>Båndbredde (mm)</b>	340	340	340	340
<b>Totalbredde (mm)</b>	455	455	455	455
<b>Højde (mm)</b>	250	250	250	250
<b>Vægt (kilo)</b>	61	71	87	103
<b>Tromlemotor (kW)</b>	0,55	0,55	0,55	0,55
<b>Tromlemotor (volt)</b>	3x240V	3x240V	3x240V	3x240V
<b>Maks. trækraft (kilo)</b>	200	200	200	200
<b>Båndhastighed (cm/s)</b>	20 – 80	20 – 80	20 – 80	20 – 80
<b>Forsyningsspænding (volt)</b>	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V

## 14. 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, løstromle eller tromlemotoren på transportbåndet.

## 15. Service

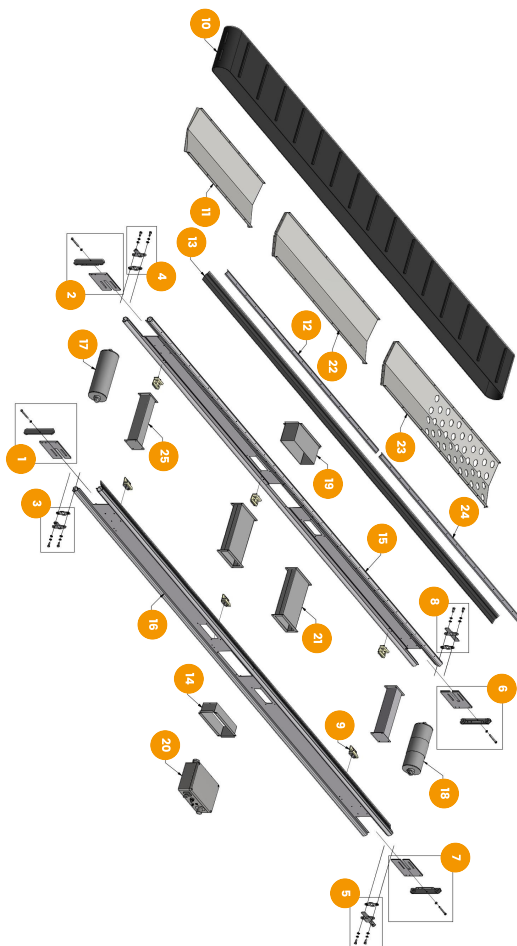
Transportbåndet skal have et årligt hovedeftersyn af en kvalificeret servicevirksomhed.

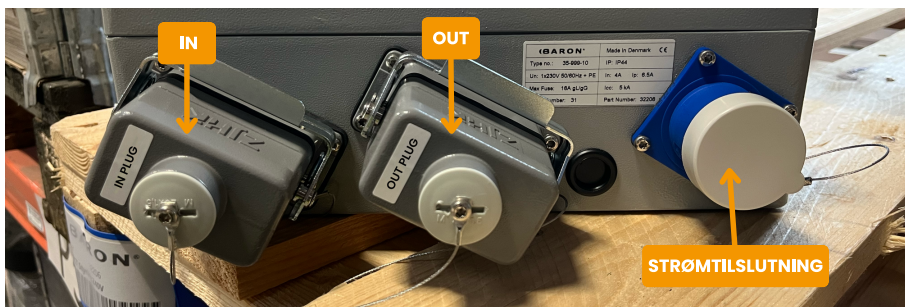
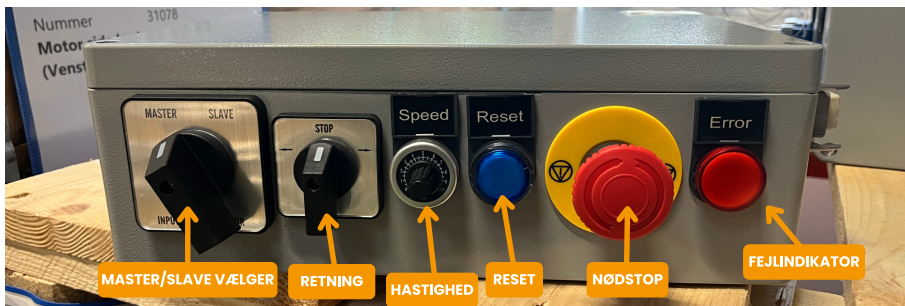
## 16. Tilbehør

- Støtteben
- Understel
- Fødekasse og fødekasseforlænger
- CONNECT-kabel
- CE-forlængerkabel

## 17. Teknisk tegning

Nedenstående figur er en 6000 BASIC/CONNECT. Find alle tekniske tegninger på [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)





## 18. Øvrige oplysninger

Dette finder du også på vores hjemmeside, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com):

- Reservedelsliste,
- El-diagram,
- Reparationsvejledninger,
- Fejlfinding,
- 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](mailto:info@baron-mixer.com)  
[www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)

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

Modell: 2500 CONNECT/BASIC, 3300 CONNECT/BASIC, 4500 CONNECT/BASIC und 6000 CONNECT/BASIC

### 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. 13) bewegt,
- dass sowohl der Motor als auch die Trommel sauber sind.

### 3. Beschreibung

- Barons Förderbänder wurden so entwickelt, dass die Förderbänder einzeln eingesetzt werden können, und dass auch mehrere Förderbänder nacheinander in Reihe gekoppelt werden können.
- BASIC: Kann nicht in Serien gekoppelt werden, kann jedoch als einzelne eingesetzt werden.
- CONNECT: Kann sowohl in Serien gekoppelt werden und als einzelne eingesetzt werden.
- Bei Einsatz der Förderbänder als einzelne Förderbänder bitte BASIC wählen oder wenn CONNECT verwendet wird, den Drehknopf auf „MASTER“ drehen.
- Falls eine Reihenaufstellung mehrerer Förderbänder erforderlich ist, verwenden Sie maximal 4 CONNECT Förderbänder. Alle Einheiten der Serie werden zentral vom MASTER gesteuert, und das erste CONNECT Förderband der Serie soll auf „MASTER“ eingestellt werden. Die nächsten Förderbänder sollen auf „SLAVE“ (Sklave) eingestellt werden.
- Förderrichtung wahlweise (vorwärts/rückwärts).
- Geschwindigkeit wahlweise (20 cm/Sek. bis 80 cm/Sek.).
- Softstart (fünf Sekunden ab dem Start bis zur Sollgeschwindigkeit).
- Softstop (zwei 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 Gurtlänge.

### 5. Funktionsbeschreibung – einzelnes Förderband

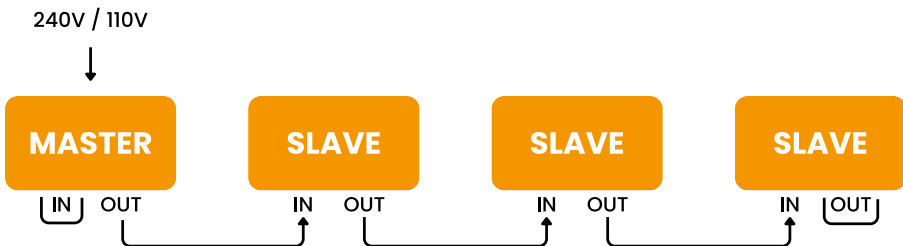
- Das Förderband an die korrekte Stromversorgung anschließen (240V oder 110V) – überprüfen Sie den Aufkleber bei der Steuerung.
- Die Deckel müssen an den Steckdosen IN und OUT verbunden sein.
- Das Förderband starten, indem der Schalter nach rechts oder links gedreht wird.
  - a. Wird der Schalter nach rechts gedreht, startet der Gurt und fährt vorwärts.
  - b. Wird der Schalter nach links gedreht, startet der Gurt und fährt rückwärts.
  - c. Steht der Schalter in Stellung STOP, stoppt der Gurt.



- Die Geschwindigkeit des Gurtes kann auf dem Potentiometer angepasst werden. Die Geschwindigkeit kann angepasst werden, wenn der Gurt gestoppt oder in Betrieb ist.
  - Steht das Potentiometer auf 0, beträgt die Geschwindigkeit ca. 20 cm/Sek.
  - Steht das Potentiometer auf 10, beträgt die Geschwindigkeit ca. 80 cm/Sek.
- Auf sowohl Trommel als auch Trommelmotor muss der Gurt zentriert laufen. Falls dies nicht der Fall ist, den Gurt sofort justieren (siehe Gurtjustierung).
- 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 fünf Sek. erreicht.
- Das Förderband stoppt immer mit Softstop. Der komplette Stillstand wird nach zwei Sek. erreicht. Dies gilt jedoch nicht bei Betätigung des Notausschalters des Förderbandes. Dann stoppt der Gurt/die Serie sofort.

## 6. Funktionsbeschreibung – reihenaufgestellte Förderbänder

- Das erste CONNECT Förderband einer Reihenaufstellung muss auf „MASTER“ eingestellt werden. Die nächsten Förderbänder müssen auf „SLAVE“ (Sklave) eingestellt werden.
- Maximal drei CONNECT „SLAVE“ (Sklave) Förderbänder können nach dem CONNECT „MASTER“ gekoppelt werden. Alle CONNECT Förderbänder können von individueller Länge sein, und die Länge des jeweiligen Förderbandes hat keinen Einfluss auf die Funktion der Reihenaufstellung.
- Vor Start der Reihenaufstellung alle Einheiten mit CONNECT-Kabeln wie im Diagramm gezeigt anschließen.



- Bei Anschluss einer oder mehrerer „SLAVE“ (Sklave) Einheiten an eine „MASTER“ Einheit durch ein CONNECT-Kabel werden der Schalter und das Potentiometer der jeweiligen „SLAVE“ (Sklave) Einheit automatisch abgeschaltet, und alle Steuerungsfunktionen werden von der „MASTER“-Einheit übernommen. Bei Betätigung des Notausschalters der Reihenaufstellung stoppen alle Einheiten sofort.
- Sorgen Sie dafür, dass die IN-Steckdose des „MASTER“ Förderbandes und die OUT-Steckdose des letzten „SLAVE“ (Sklave) Förderbandes in der Serie mit dem Deckel zugemacht ist.
- Richtungswähler auf allen „SLAVE“ (Sklave) Förderbändern müssen auf null/Stopp eingestellt werden.
- Das MASTER Förderband an die korrekte Spannungsversorgung anschließen (240V oder 110V) – überprüfen Sie den Aufkleber bei der Steuerung. Spannungsversorgung geht vom „MASTER“ an „SLAVE“ (Sklave) durch die CONNECT-Kabel.
- Prüfen, dass das CONNECT-Kabel/alle CONNECT-Kabel korrekt angeschlossen sind.
- Alle Einheiten starten, indem der Schalter an der „MASTER“-Einheit nach rechts oder links gedreht wird.
  - Wird der Schalter nach rechts gedreht, starten die Bänder und fahren vorwärts (rechts).
  - Wird der Schalter nach links gedreht, starten die Bänder und fahren rückwärts (links).
  - Steht der Schalter in Stellung „STOP“, stoppen alle Förderbänder.
- Die Geschwindigkeit aller Einheiten lässt sich am Potentiometer der „MASTER“-Einheit anpassen. Die Geschwindigkeit kann angepasst werden, wenn alle Einheiten gestoppt oder in Betrieb sind.
  - Steht das Potentiometer auf 0, beträgt die Geschwindigkeit ca. 20 cm/Sek.
  - Steht das Potentiometer auf 10, beträgt die Geschwindigkeit ca. 80 cm/Sek.

## D

- Auf sowohl Trommel als auch Trommelmotor müssen alle Gurte zentriert laufen. Falls dies nicht der Fall ist, Gurt sofort justieren (siehe Gurtjustierung).
- 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 fünf Sek. erreicht.
- Die Förderbänder stoppen immer mit Softstopp. Der komplette Stillstand wird nach zwei Sek. erreicht. Dies gilt jedoch nicht, falls der Notausschalter eines der Förderbänder betätigt wird. Dann stoppen alle Gurte sofort.

## 7. Reinigung und Wartung

- Nicht vergessen, bevor Sie mit der Reinigung anfangen, alle elektrischen Verbindungen zu trennen
- Das Förderband nach dem Gebrauch immer vor Schmutz, Steinen und/oder Fremdkörpern reinigen.
- Wurde der Gurt für die Förderung von Beton oder Mörtel verwendet, muss er unmittelbar nach dem Gebrauch mit reichlich Wasser gründlich gereinigt werden.
- Bei der Reinigung mit Hochdruckreiniger darf der Hochdruckstrahl nicht direkt auf Steuerung, Motor oder Trommel des Förderbandes gerichtet werden.
- Fülltrichter kann abgebaut werden.

## 8. Transport und Heben

Das Seitenprofil des Förderbandes ist mit Öffnungen für Gabelstapler versehen (3300, 4500, 6000).

## 9. Austausch des Gurtes

1. Unbedingt die Stromversorgung unterbrechen, bevor Sie mit dem Austausch des Gurtes beginnen.
2. Wichtig! Nur am 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, den Gurt so weit wie möglich in Richtung des Motors ziehen.
9. Den Gurt jetzt über das Seitenprofil ziehen, und er ist abgebaut.
10. Vor der Montage des neuen Gurtes die Bodenplatten auf scharfen Ecken und Kanten, Risse und Unebenheiten prüfen.

Die Montage des Gurtes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge (Arbeitspunkte 10 bis 1). Danach den Gurt wie im Punkt 10 beschrieben justieren.

## 10. Gurtjustierung

Für die Funktion des Förderbandes sowie die Lebensdauer des Gurtes ist die korrekte Justierung und Zentrierung von großer Bedeutung. Daher muss die folgende Anleitung für die Justierung des Gurtes 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. Der Gurt muss auf sowohl Motor (Pos. 18) als auch Trommel (Pos. 17) zentriert sein. Den Gurt 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. Fehlerlampe

- Die Fehlerlampe leuchtet, und das Band stoppt. Dies kann auf eine Überlastung des Motors, einen Fehler im Frequenzumrichter oder Betätigung des Notausschalters zurückzuführen sein. Die Fehlerlampe leuchtet nicht bei Ausfall der Spannungsversorgung des Förderbandes 240V / 110V.
- CONNECT - 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.
- CONNECT - 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.

## 12. Ersatzteilen

Eine komplette Ersatzteilübersicht geht aus unserer Webseite hervor, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).

## 13. Technische Daten

<b>BASIC + CONNECT</b>	<b>2500</b>	<b>3300</b>	<b>4500</b>	<b>6000</b>
<b>Gurtlänge (mm)</b>	2500	3300	4500	6000
<b>Länge insgesamt (mm)</b>	2800	3600	4800	6300
<b>Gurtbreite (mm)</b>	340	340	340	340
<b>Breite insgesamt (mm)</b>	455	455	455	455
<b>Höhe (mm)</b>	250	250	250	250
<b>Gewicht (kg)</b>	61	71	87	103
<b>Trommelmotor (kW)</b>	0,55	0,55	0,55	0,55
<b>Trommelmotor</b>	3x240V	3x240V	3x240V	3x240V
<b>Maximale Zugkraft (kg)</b>	200	200	200	200
<b>Gurtgeschwindigkeit (cm/Sek.)</b>	20 – 80	20 – 80	20 – 80	20 – 80
<b>Versorgungsspannung</b>	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V

## 14. Garantiebedingungen

Die Garantie entfällt:

- falls das Förderband für andere Zwecke oder auf andere Weise als in dieser Anweisung beschrieben eingesetzt wird,
- falls der Strahl des Hochdruckreinigers direkt auf die Steuerung, Motor oder Trommel des Förderbandes gerichtet wird.

## 15. Service

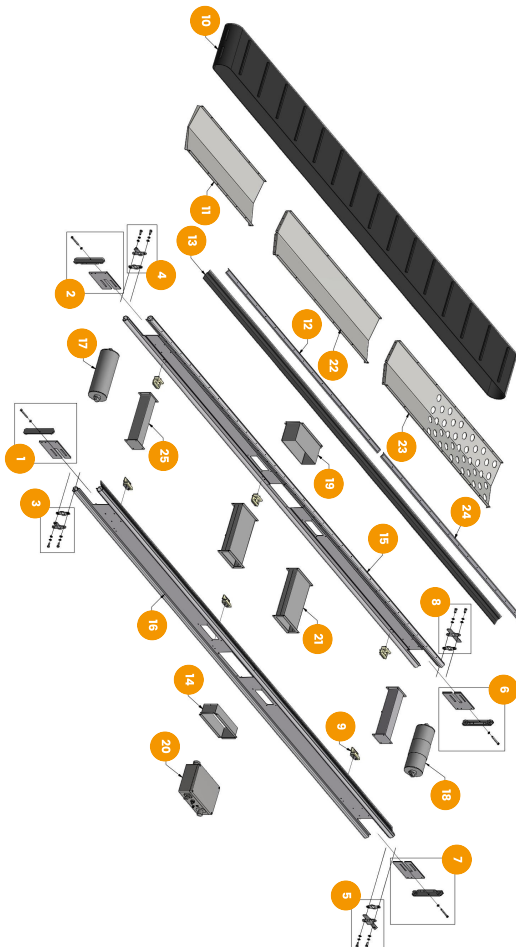
Das Förderband muss einer jährlichen Hauptprüfung durch ein hierfür qualifiziertes Serviceunternehmen unterzogen werden.

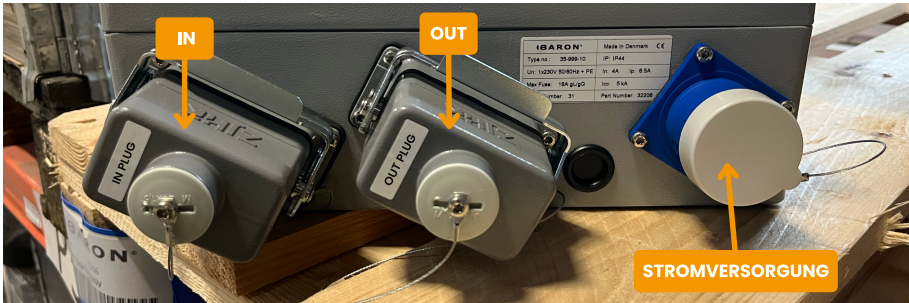
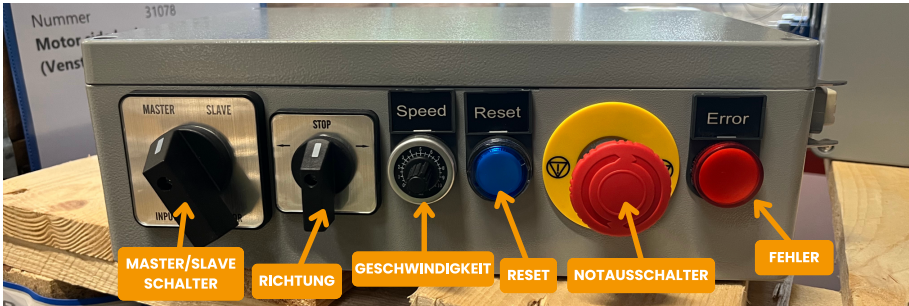
## 16. Zubehör

- Fahrgestell
- Fülltrichter, Fülltrichterweiterung
- Stützbeine
- CONNECT-Kabel
- CE-Adaptorkabel

## 17. Technische Zeichnungen

Die Zeichnung stellt ein 6000 BASIC/CONNECT Förderband da. Alle Zeichnungen finden Sie auf [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).





## 18. Sonstige Auskünfte

Sonstige Auskünfte gehen auch aus unserer Webseite hervor, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com):

- Ersatzteilliste,
- Schaltplan,
- Reparaturanleitungen,
- Fehlersuche,
- 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](mailto:info@baron-mixer.com)  
[www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)



## F

# Félicitation pour avoir choisi un Baron convoyeur!

Modèle: 2500 CONNECT/BASIC, 3300 CONNECT/BASIC, 4500 CONNECT/BASIC, 6000 CONNECT/BASIC

## 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 le tapis 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,
- le tapis peut circuler librement et est en bon état,
- le tapis se déplace sous la protection côté (pos. 21),
- le moteur et le tambour sont propres.

## 3. Description

- Les convoyeurs Baron sont conçus 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.
- BASIC: Ne peut pas être raccordé en série, mais peut être utilisé comme unité séparée.
- CONNECT: Peut être raccordé en série par notre câble CONNECT, et peut aussi être utilisé comme unité séparée.
- Lorsque le convoyeur doit être utilisé comme unité séparée, nous recommandons une unité BASIC ou une unité CONNECT réglée à « MASTER » (maître).
- Si vous souhaitez installer plusieurs convoyeurs en série, utilisez au maximum quatre convoyeurs CONNECT. Tous convoyeurs seront commandées depuis le « MASTER » (maître), et le premier convoyeurs de la série doit donc être réglé à « MASTER » (maître). Les convoyeurs suivants doivent être réglés à « SLAVE » (esclave).
- Direction au choix (marche avant/arrière)
- Vitesse au choix (de 20 cm/s à 80 cm/s)
- Démarrage doux (cinq secondes entre le démarrage et la vitesse choisie)
- Arrêt doux (deux 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 du tapis.

## 5. Description du fonctionnement – unité séparée

- Raccordez le convoyeur à une alimentation électrique conforme (240V ou 110V – voir l'autocollant à côté du boîtier de contrôle).
- Les capots doivent être placés dans les prises IN et OUT.
- 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.

- 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.
  - d. Si le potentiomètre est sur 0, la vitesse sera d'environ 20 cm/s.
  - e. Si le potentiomètre est sur 10, la vitesse sera d'environ 80 cm/s.
- Vérifiez que le tapis du convoyeur est correctement centré par rapport au moteur et au tambour. Si ce n'est pas le cas, le tapis doit être ajusté immédiatement (voir le paragraphe sur l'ajustement du tapis).
- 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 (CONNECT)

- Le premier CONNECT convoyeur d'une installation en série doit être réglé à « MASTER » (maître). Les unités suivantes doivent être réglées à « SLAVE » (esclave).
- Il est possible de raccorder 3 unités CONNECT « SLAVE » (esclave) à la suite d'une unité CONNECT « MASTER » (maître). Les convoyeurs CONNECT 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 CONNECT comme indiqué sur le schéma.



- Lorsqu'une ou plusieurs unités SLAVE (esclave) sont raccordées à une unité « MASTER » (maître) avec un câble CONNECT, l'interrupteur rotatif et le potentiomètre de chaque unité « SLAVE » (esclave) se déconnectent automatiquement, et toutes les fonctions de commande sont gérées par l'unité « MASTER » (maître). Si l'arrêt d'urgence d'une des unités de la série est activé, toutes les unités s'arrêtent immédiatement.
- La prise IN du convoyeur « MASTER » (maître) doit être fermée avec le capot. La prise OUT sur le dernier convoyeur de la série doit être fermée avec le capot.
- L'interrupteur rotatif de chaque convoyeur « SLAVE » (esclave) doivent être mis sur Nul/Stop.
- Raccordez le convoyeur « MASTER » (maître) à une alimentation électrique conforme (240V ou 110V – voir l'autocollant à côté du boîtier de contrôle). Les unités « SLAVE » (esclave) seront fournis d'alimentation électrique par les câbles CONNECT.
- Vérifiez que le ou les câbles CONNECT sont toujours branchés correctement.
- Toutes les unités démarrent en tournant l'interrupteur du « MASTER » (maître) 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.
- La vitesse de toutes les unités peut être réglée sur le potentiomètre de l'unité « MASTER » (maître). La vitesse peut être réglée lorsque toutes les unités sont à l'arrêt ou en marche.
  - d. Si le potentiomètre est sur 0, la vitesse sera d'environ 20 cm/s.
  - e. Si le potentiomètre est sur 10, la vitesse sera d'environ 80 cm/s.
- Vérifiez que tous les tapis des convoyeurs sont correctement centrés par rapport au

## F

tambour et au moteur. Si ce n'est pas le cas, chaque tapis doit être ajustée immédiatement (voir le paragraphe sur l'ajustement du tapis)

- 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.
- Les convoyeurs s'arrêtent toujours doucement. L'immobilisation est complète après 2 secondes. Ce n'est cependant pas le cas si l'arrêt d'urgence d'un convoyeur est activé. Toute la série s'arrête alors immédiatement.

## 7. Nettoyage et entretien

- Pensez à déconnecter l'installations électrique avant de commencer le nettoyage.
- 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 boîtier du contrôle, dans le moteur ou le tambour.
- 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 (3300, 4500, 6000).

## 9. Remplacement du tapis

1. Pensez à couper le courant avant de remplacer le tapis.
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 le tapis sur toute la longueur possible en direction du moteur.
9. Passez le tapis par-dessus le côté latéral ; il est maintenant démontée.
10. Avant d'installer le nouveau tapis, vérifiez que les plaques de fond ne comportent pas de bords coupants, de fentes ni de fissures.

Le montage du nouveau tapis doit se faire dans l'ordre inverse (point 10 à 1) puis le tapis doit être ajustée comme décrit au point 10.

## 10. Ajustement du tapis

Il est important, pour le fonctionnement et la durée de vie du convoyeur, que le tapis soit correctement ajusté et centrée. Les indications suivantes sur l'ajustement du tapis doivent toujours être suivies:

6. Desserrez les boulons des éléments de fixation (pos. 3 & 4 et pos. 5 & 8).
7. Le resserrage et le recentrage du tapis doivent se faire en réglant les boulons transversants de la plaque d'insert (pos. 1 & 2 et pos. 6 & 7).
8. Le tapis doit être centrée au niveau du moteur (pos. 18) et du tambour (pos. 17). Laissez le tapis fonctionner quelques minutes puis procédez au dernier ajustement.
9. Serrez les deux boulons des éléments de fixation (pos. 3 & 4 et pos. 5 & 8).

## 11. Voyant d'erreur

- 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 240V / 110V du convoyeur tombe en panne.
- Installation en série : si le 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 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.

## 12. Pièces détachées

Vous trouverez la liste complète des pièces détachées sur notre site, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).

## 13. Données techniques

<b>BASIC + CONNECT</b>	<b>2500</b>	<b>3300</b>	<b>4500</b>	<b>6000</b>
<b>Longueur de la bande (mm)</b>	2500	3300	4500	6000
<b>Longueur totale (mm)</b>	2800	3600	4800	6300
<b>Largeur de la bande (mm)</b>	340	340	340	340
<b>Largeur totale (mm)</b>	455	455	455	455
<b>Hauteur (mm)</b>	250	250	250	250
<b>Poids (kg)</b>	61	71	87	103
<b>Moteur (kW)</b>	0,55	0,55	0,55	0,55
<b>Moteur (volt)</b>	3x240V	3x240V	3x240V	3x240V
<b>Puissance de traction maximale (kg)</b>	200	200	200	200
<b>Vitesse de la bande (cm/s)</b>	20 – 80	20 – 80	20 – 80	20 – 80
<b>Tension d'alimentation (volt)</b>	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V	1x240V/110V

## 14. 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 boîtier de contrôle, dans le moteur, dans le tambour du convoyeur.

## F

### 15. Maintenance

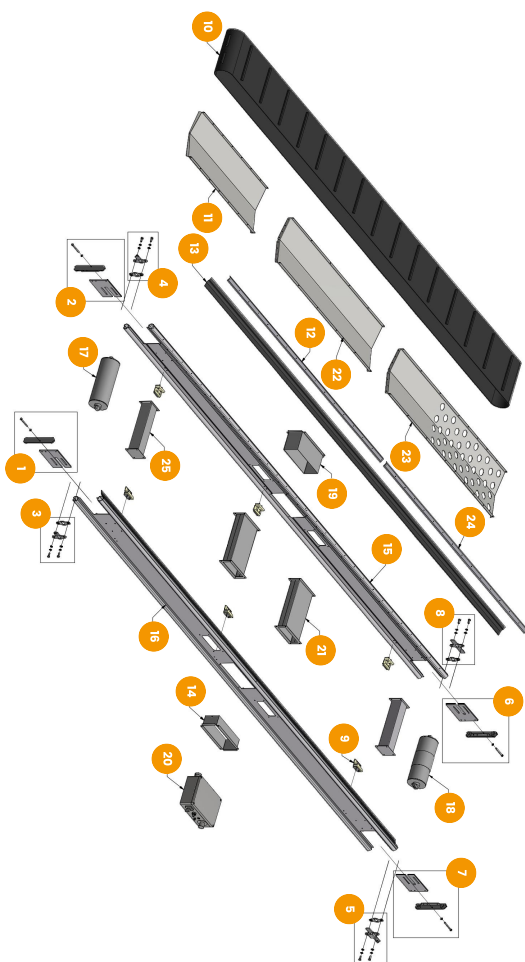
Pour entretenir le convoyeur, une visite annuelle de maintenance doit être effectuée ~~tous les ans~~ par une entreprise de maintenance qualifiée.

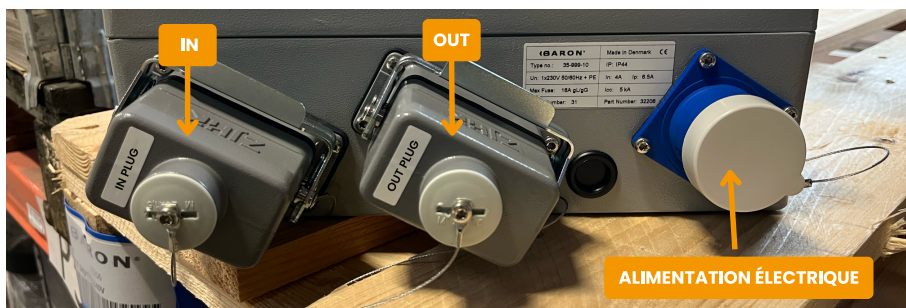
### 16. Accessoires

- Roues de support
- Pieds de support
- Trémie de chargement, extension de la trémie
- Câble CONNECT
- Rallonge CE

### 17. Schémas techniques

Le dessin ci dessous présente un 6000 BASIC/CONNECT convoyeur. Dessin de tous les longueurs sont sur la page [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com).





## 18. Autres informations

Vous trouverez d'autres informations sur notre site, [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com):

- Liste des pièces détachées
- schéma électrique
- conseils de réparation
- diagnostic des pannes
- 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](mailto:info@baron-mixer.com)  
[www.baron-mixer.com](http://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

**BASIC 2500, BASIC 3300, BASIC 4500, BASIC 6000, CONNECT 2500, CONNECT 3300,  
CONNECT 4500 and CONNECT 6000 conveyor with and without CleverConveyor**

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 24<sup>th</sup> October 2025

Jesper S. Madsen  
CEO

# **BARON**<sup>®</sup>

**Notes**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



**Uncompromising**

**Function.  
Safety.  
Ergonomics.**

Baron A/S | Nordre Kobbelvej 10 | 7000 Fredericia | Denmark  
+45 7015 7022 | [info@baron-mixer.com](mailto:info@baron-mixer.com) | [www.baron-mixer.com](http://www.baron-mixer.com)

**(BARON<sup>®</sup>)**  
**No compromise**