MLT GROUP

Minet Lacing Technology

MANUEL D'UTILISATION

MLT Quick Driver

MLT GROUP

Conveyor Solutions Expert

VIBRATIONS MINIMALES, PRODUCTIVITÉ MAXIMALE

LES AVANTAGES

- Confort d'utilisation optimal et incomparable
- Polyvalent
- Compact et léger
- Compatible avec d'autres appareils de pose du marché

Un confort d'utilisation incomparable grâce à son système d'amortissement des vibrations et sa poignée ergonomique

Le marteau burineur du **MLT Quick Driver** est conçu pour minimiser l'exposition aux vibrations tout en maintenant d'excellentes performances. Unique, il intègre des avantages ergonomiques révolutionnaires. Son poids est inférieur à 1.3 kg.
La poignée pistolet est équipée d'un système anti vibrations, et d'un revêtement en caoutchouc. Sa position est ajustable en fonction du positionnement du corps par rapport à la zone de travail : l'utilisateur bénéficie alors d'un confort d'utilisation sans forcer sur le poignet.

Puissance réglable

Le **MLT Quick Driver** est réglable en puissance, ce qui permet à l'utilisateur d'adapter précisément l'énergie d'impact à la bande et à l'agrafe sélectionnée.

Polyvalence

Les équipes **MLT** ont développé des poinçons qui permettent de poser 2 types d'agrafes de notre gamme pour bandes légères :

- Les Self-Lock®
- Les Mini Records (MR)

mais également d'autres agrafes : le **MLT Quick Driver** peut être combiné à de nombreux outils de pose du marché.

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

MATÉRIELS NÉCESSAIRES

pour installer son agrafe Mini Record ou Self-Lock® facilement

Voici le matériel dont vous aurez besoin pour installer votre **Mini Record** ou **Self Lock®**, l'ensemble de ces outils vous permettra d'installer vos jonctions rapidement et facilement.

L'agrafe Mini Record ou Self Lock® adaptée

Une équerre

Un stylo

Un mètre

Tous ces outils sont disponibles dans notre catalogue outillage.

EPI recommandés par MLT

Lunettes de sécurité

Chaussures de sécurité

Une paire de gants

Un casque

Caractéristiques techniques

Poids équipé	2 kg
Agrafes	MR / Self-Lock®
Énergie	Pneumatique
Joules	max. 6 joules

Réglage de la pression en fonction de l'agrafe*

	MR 1	MR 2	MR 2
Pression Acier (Bar)	2.5 - 3.0	3.0	3.0 - 3.5
Pression Inox (Bar)	3.0 - 3.5	3.0 - 3.5	3.5

	SL 00	SL 01	SL 02	SL 03
Pression Acier (Bar)	-	3.0	4.0	5.0
Pression Inox (Bar)	2.5	4.0	5.0	5.5

* donné à titre indicatif : peut varier selon le type de bande

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

Instructions d'utilisation

ATTENTION

AFIN DE RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURES, L'UTILISATION, L'INSTALLATION, LE MAINTIEN, LES CHANGEMENTS DES ACCESSOIRES OU TOUT TRAVAIL PRÈS DE CET OUTIL DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS PAR UN INDIVIDU AYANT LU ET COMPRIS LES INSTRUCTIONS AVANT L'ÉXÉCUTION DE SA TÂCHE. LE PORT DES EPI EST RECOMMANDÉ.

Préconisation :
Le burineur ne doit pas être connecté à l'air comprimé !
Il est recommandé de n'alimenter en air comprimé le **MLT Quick Driver** que durant les phases de pose.

Mode d'assemblage du MLT Quick Driver

1| Sortir le marteau burineur de la valise.

2| Introduire le poinçon choisi (**Self-Lock®** ou **Mini Record**) dans le nez du burineur.

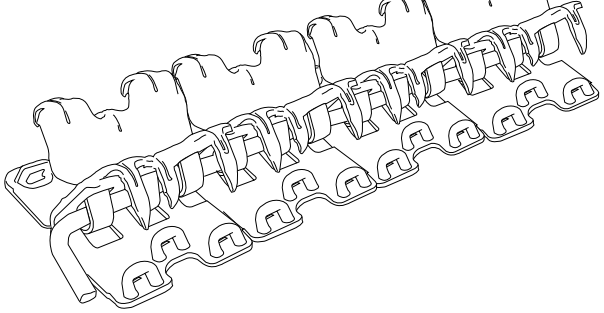
3| Pousser le ressort vers l'extérieur avec les pouces jusqu'à ce qu'il vienne se loger dans la gorge du poinçon.

4| Insérer la tête correspondante (**Self-Lock®** ou **Mini Record**) sur le poinçon préalablement verrouillé.

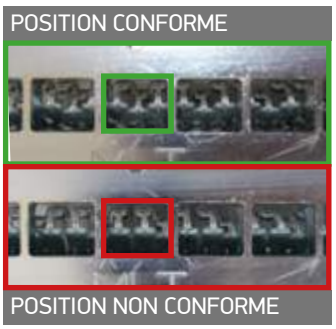
5| Orienter la tête pour une utilisation plus confortable et resserrer la bague de serrage avec une clé allen.

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

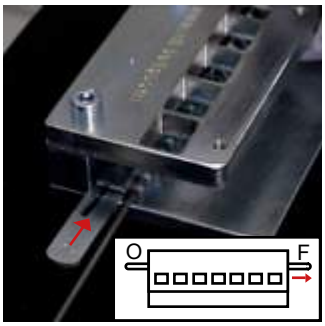
INSTALLER L'AGRAFE SELF-LOCK® AVEC LE MLT QUICK DRIVER



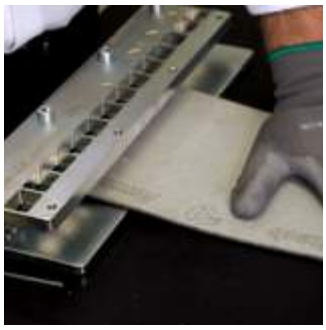
1| Vérifier l'épaisseur de la bande afin de choisir l'agrafe adaptée.
Couper la bande à l'équerre.



2| Placer l'agrafe **Self-Lock®** dans l'appareil de pose de façon à ce que chaque maillon soit sous une ouverture de l'appareil. La partie avec les griffes doit être au-dessus.

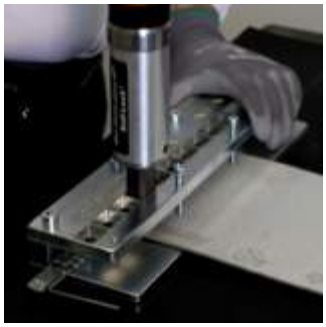


3| Insérer la tige de montage correspondant à l'épaisseur de la bande à jonctionner.
Bloquer ensuite l'ensemble à l'aide de la came de l'appareil de pose (poussez côté « F »).

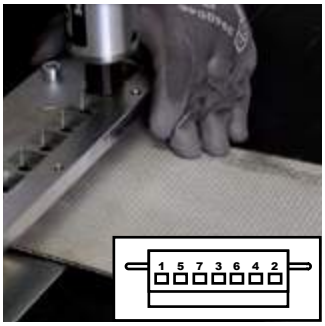


4| Placer la bande face inférieure au-dessus, en butée contre le peigne. La maintenir soit à la main, soit avec les vis de blocage.

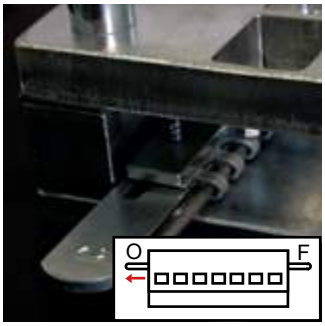
5| Brancher le **MLT Quick Driver** à votre dispositif d'air comprimé (vous aurez préalablement assemblé le poinçon spécial **Self-Lock®** et la tête sur le **MLT Quick Driver**). Sur le FRL (Filtration, Régulation, Lubrification), régler la pression correspondante à l'agrafe à poser (se référer au tableau de correspondance de pression en page 3).



6| Positionner le burineur verticalement, à l'aide du guide.



7| Presser sur la gâchette pour actionner le **MLT Quick Driver** (quelques impacts suffisent), son poinçon viendra alors frapper et fermer l'agrafe. Fermer d'abord les maillons à chaque extrémité (1 et 2) à l'aide du **MLT Quick Driver** en veillant à ce que la bande reste en butée. Fermer ensuite un maillon du centre (3), et compléter l'agrafage en alternant les côtés.

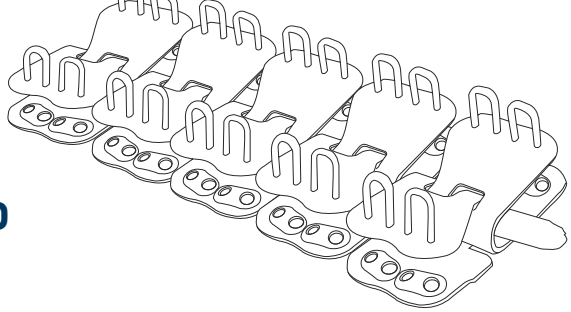


8| Débloquer la came (poussez côté « O ») et retirer la tige ainsi que l'agrafage. Prendre l'autre extrêmité de la bande. Alignez-la avec le côté déjà agrafé. Marquer la position de l'agrafe. Reprendre à partir de l'étape 2.

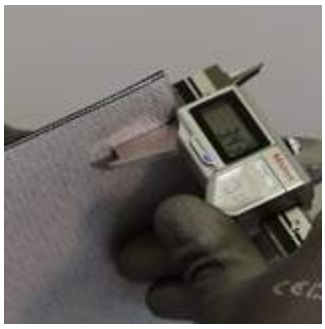
9| Déconnecter le **MLT Quick Driver** après utilisation.

10| Couper les angles de la bande. Insérer l'axe de liaison dans l'agrafe.

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

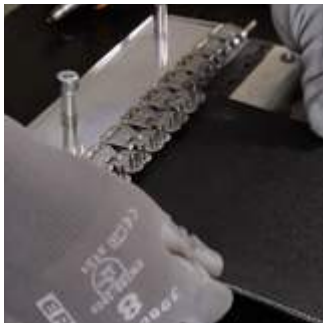


INSTALLER L'AGRAFE MINI RECORD AVEC LE MLT QUICK DRIVER

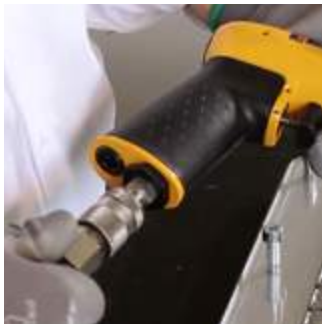


1| Choisir l'agrafe correspondant à l'épaisseur de bande. Couper la bande à l'équerre.

2| Choisir le peigne en fonction de l'agrafe et l'installé sur l'appareil de pose. Placer l'agrafe (crampons sur le dessus) dans l'appareil de pose. Insérer la tige de montage.



3| Placer la bande dans l'agrafe et la maintenir afin qu'elle ne glisse pas.

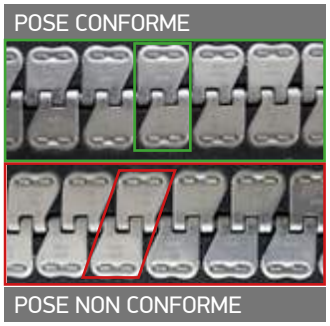


4| Brancher le **MLT Quick Driver** à votre dispositif d'air comprimé (vous aurez préalablement assembler le guide poinçon et le poinçon spécial **Mini Record** sur le burineur). Sur le FRL (Filtration, Régulation, Lubrification), régler la pression correspondante à l'agrafe à poser (se référer au tableau de correspondance de pression en page 3).

5| Positionner le burineur verticalement, à l'aide du guide.

6| Positionner la tête par-dessus les 2 crampons, bien verticalement et exercer une pression vers le bas pour fermer l'agrafe. Presser sur la gâchette pour actionner le burineur (quelques impacts suffisent). Commencer par les extrêmités gauche et droite puis revenir vers le centre. Grâce à l'enclume située sur le socle de l'appareil, les crampons vont se recourber légèrement.

7| Insérer la plaque de métal sous l'agrafe **Mini Record** et positionner la tête bien verticalement au-dessus des crampons (bien maintenir la tête lors des impacts pour rester au-dessus de la zone des crampons).
Répéter l'opération sur l'ensemble des agrafes. Retirer la broche.



8| Prendre l'autre extrémité de la bande. Alignez-la avec le côté déjà agrafé. Marquer la position de l'agrafe (attention à jumeler correctement les 2 côtés de l'agrafe - voir photos cicontre). Reprendre à partir de l'étape 2.

9| Déconnecter le **MLT Quick Driver** après utilisation.

10| Couper les angles de la bande. Insérer l'axe de liaison dans l'agrafe. Si besoin le bloquer avec les rondelles.

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

HOTLINE service

Nos représentants MLT vous assisteront à distance et en vidéo

La **HOTLINE MLT** est à votre disposition pour vous aider à résoudre tous les problèmes que vous pourriez rencontrer :

rupture de bande, déchirure ou tout autre problème sur votre convoyeur à bande, nous pouvons vous aider gratuitement, à distance et en images. Nos équipes sont disponibles pour répondre à vos questions **en 10 langues!**

Inscrivez-vous en ligne afin qu'un de nos représentants puisse vous contacter et vous aider dans les plus brefs délais :
www.mlt-lacing.com/mlt-hotline

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

Pré-inscription à la Hotline

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline

MLT Minet Lacing Technology

Plus de 70 ans d'innovation à votre disposition

Logo distributeur

MLT GROUP
Conveyor Solutions Expert

MLT GROUP Minet Lacing Technology

TECHNICGUM MLT GROUP

www.mltgroup-conveyor.com - info@mltgroup-conveyor.com