



Montageanleitung

Assembly instructions
Instructions de montage

Riementausch

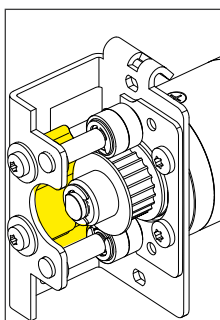
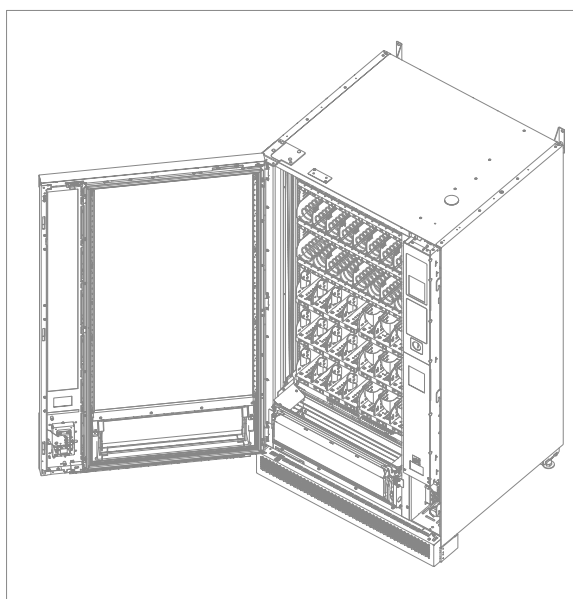
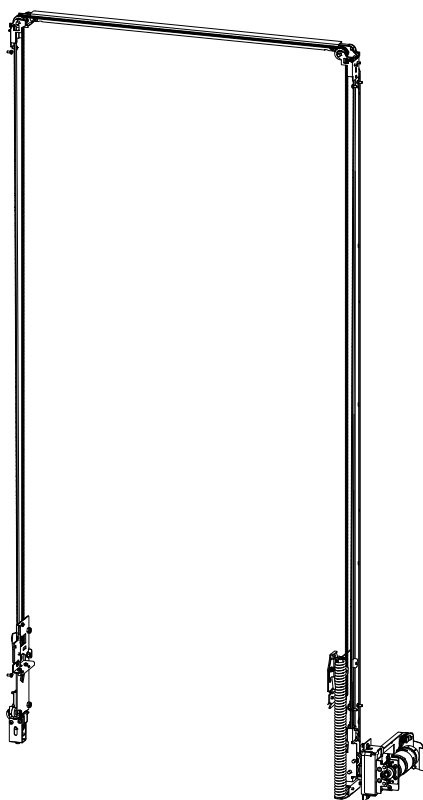
Belt replacement

Remplacement de la courroie

de Seite 2 - 25

en Page 26 - 45

fr Pages 46 - 66



de / en / fr

28.02.2025

343 00 941 00 _ 041



1. Rüstsatz Art. Nr. 343 50 645 00.....	4
1.1 Lieferumfang	4
2. Gültigkeit dieser Montageanleitung	5
3. Sicherheit	6
3.1 Automat stromlos machen	6
4. Montage	7
4.1 Abdeckungen links und rechts an der Produktwanne entfernen.....	7
4.2 Produktwanne arretieren, Anschlagwinkel entfernen	8
4.3 Ausgabeeinheit entfernen	9
4.4 Produktwanne entfernen.....	10
4.5 Spannvorrichtung, Klemmstellen für Riemen	11
4.6 Riemenschutz montieren	12
4.7 Hinweise um den Riemen einzufädeln	12
4.7.1 Hilfswerkzeug.....	12
4.7.2 Klemmstelle Riemenende.....	12
4.7.3 Antriebsmotor/ Dichtklotz	13
4.8 Riemen verlegen	14
4.9 Riemen spannen und Riemenspannung prüfen.....	16
4.10 Laufwagen links montieren	18
4.11 Produktwanne einbauen	19
4.12 Steckverbindung wieder herstellen.....	20
4.13 Ausgabeeinheit einsetzen.....	21
4.14 Linke Abdeckung einsetzen	22
4.15 Rechte Abdeckung einsetzen	23
4.16 Information zur Softwareversion	24
4.17 Hinweis Energiesparen	24
5. Rücksendung der Teile	25

1. Parts kit, part no. 343 50 645 00	26
1.1 Parts supplied.....	26
2. Validity of these assembly instructions.....	27
3. Safety	28
3.1 Disconnecting the vending machine from the power supply	28
4. Assembly	29
4.1 Remove the covers on the right and left of the product tray	29
4.2 Lock the product tray, remove the stop bracket.....	30
4.3 Remove the delivery unit	31
4.4 Remove the product tray.....	32
4.5 Tensioning device, clamping points for belts	33
4.6 Installing the belt guard	34

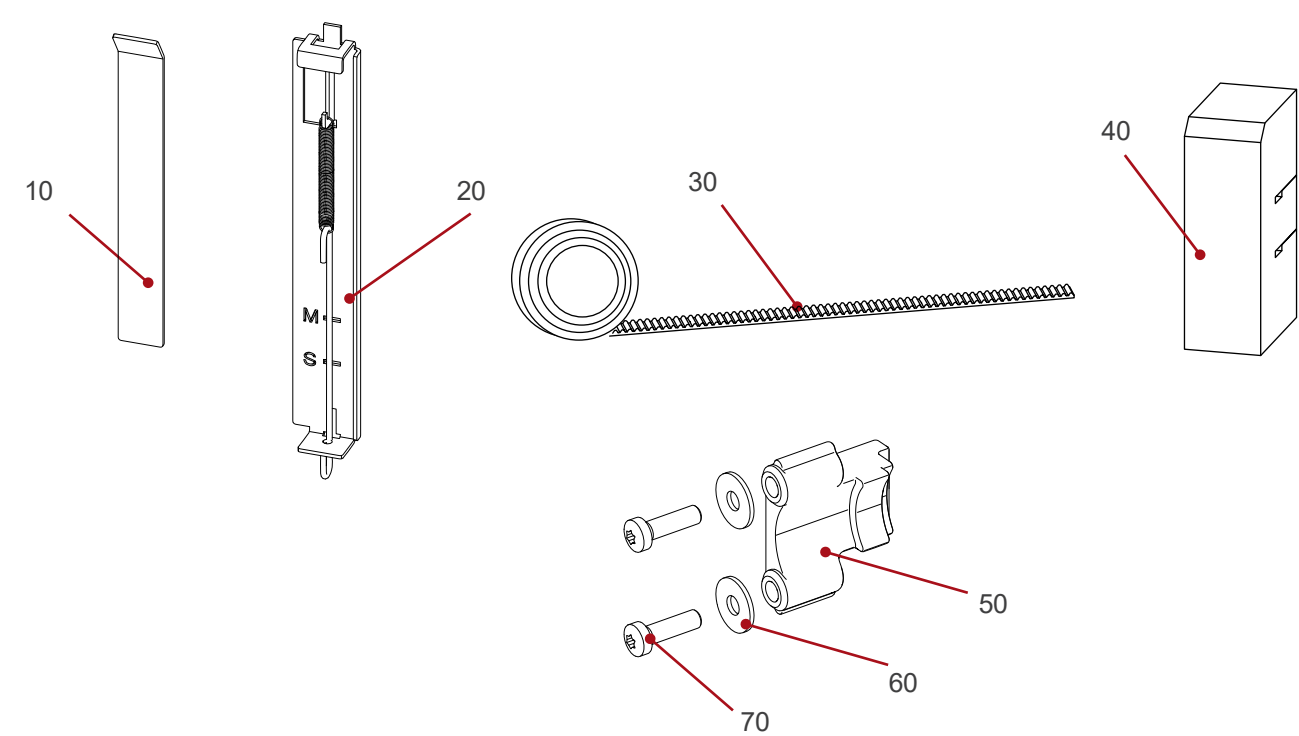
4.7	Instructions for threading the belt.....	34
4.7.1	Auxiliary tool	34
4.7.2	Belt end clamping point.....	34
4.7.3	Drive motor/sealing block.....	35
4.8	Installing the belt	36
4.9	Tension the belt and check the belt tension.....	38
4.10	Installing the carriage on the left	40
4.11	Installing the product tray	41
4.12	Reconnect the plug	42
4.13	Fitting the delivery unit	43
4.14	Fitting the left-hand cover.....	44
4.15	Fitting the right-hand cover	45
4.16	Information about the software version.....	45
4.17	Energy efficiency information.....	45
1.	Kit de montage réf. 343 50 645 00.....	46
1.1	Contenu de la livraison.....	46
2.	Domaine de validité des présentes instructions de montage.....	47
3.	Sécurité.....	48
3.1	Mettre l'appareil hors tension	48
4.	Montage	49
4.1	Retirer les caches côtés droit et gauche du bac à produits.....	49
4.2	Bloquer le bac à produits et retirer l'équerre de butée	50
4.3	Retirer l'unité de distribution.....	51
4.4	Retirer le bac à produits	52
4.5	Tenseur et points de blocage de la courroie	53
4.6	Monter le protecteur de courroie.....	54
4.7	Conseils pour enfiler la courroie	54
4.7.1	Outil d'aide	54
4.7.2	Fixation extrémité de la courroie.....	54
4.7.3	Moteur d'entraînement / bloc d'isolation.....	55
4.8	Poser la courroie	56
4.9	Tendre la courroie et contrôler sa tension.....	58
4.10	Monter le chariot côté gauche.....	60
4.11	Reposer le bac à produits	61
4.12	Rétablir la connexion.....	62
4.13	Mettre en place l'unité de distribution	63
4.14	Mettre en place le cache côté gauche	64
4.15	Mettre en place le cache de droite.....	65
4.16	Information sur la version du logiciel.....	66
4.17	Conseil d'économie d'énergie.....	66

Deutsch

1. Rüstsatz Art. Nr. 343 50 645 00

1.1 Lieferumfang

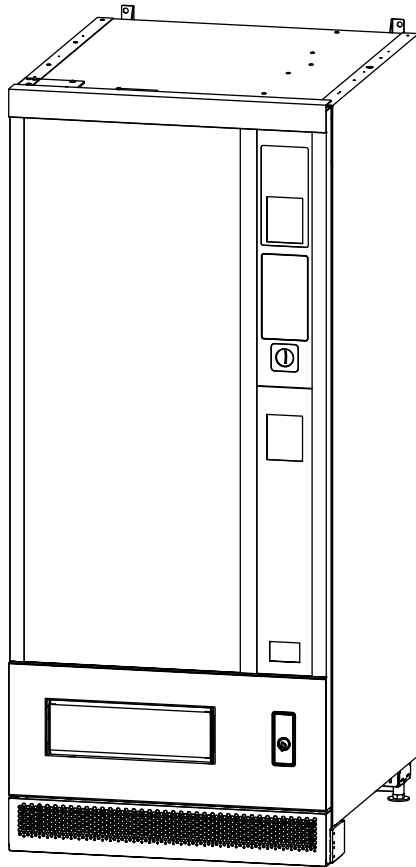
Pos.	Menge	Teil	Bezeichnung 1
10	1	343 00 645 00	Hilfswerkzeug Riemeneinbau
20	1	343 01 646 00	Riemenspannungsprüfer montiert
30	8,1 m	980 80 503 09	Zahnriemen
40	1	343 00 623 00	Dichtklotz
50	1	344 00 676 00	Riemenschutz
60	2	950 93 105 00	Kunststoffschraube M4 x 14 TX20
70	2	951 72 003 00	Beilagscheibe 4,3 mm



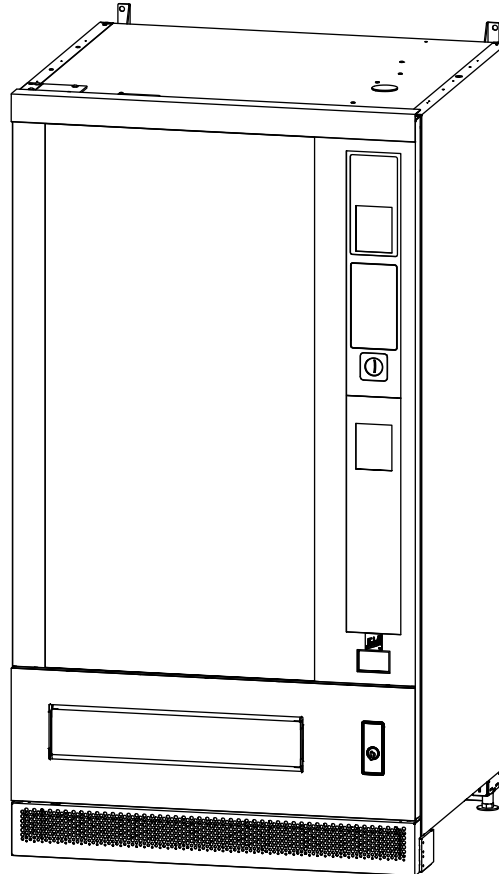
2. Gültigkeit dieser Montageanleitung

Der Rüstsatz gilt für beiden Automatenvarianten.

SÜ SiLine Lift S



SÜ SiLine Lift M



3. Sicherheit



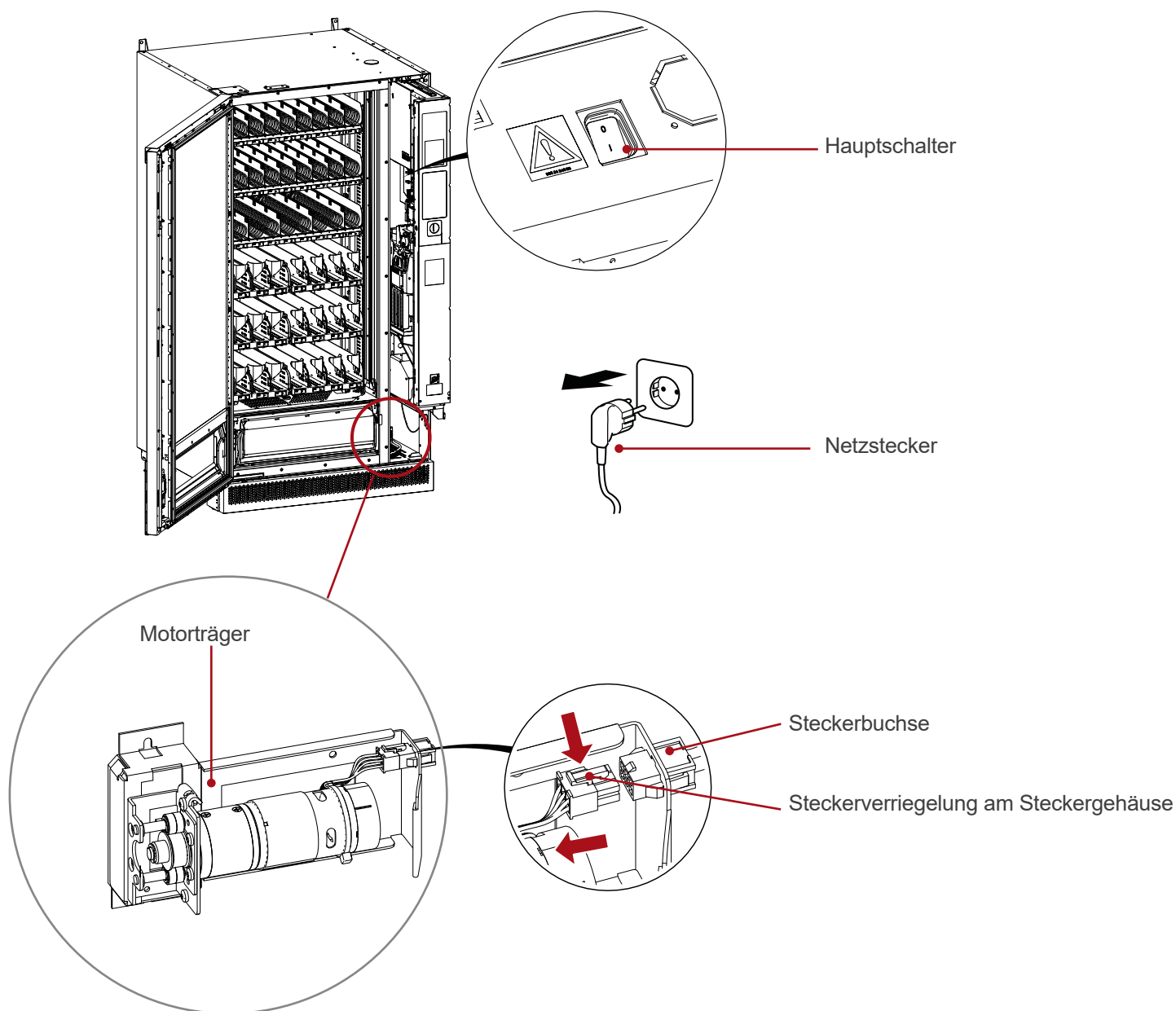
GEFAHR! Unter Spannung stehende elektrische Komponenten

Vor Beginn des Umbaus Gerät ausschalten und Netzstecker ziehen oder Sicherung ausschalten

3.1 Automat stromlos machen

Tätigkeiten

1. Automatentür öffnen
2. Auszug heraus ziehen
3. Automaten am Hauptschalter ausschalten
4. Netzstecker ziehen, um den Automaten stromlos zu machen. Alternativ die zugehörige Sicherung für den Automaten im Sicherungskasten ausschalten.
5. Am Motorträger: Steckerverriegelung drücken und Steckergehäuse von der Steckerbuchse abziehen



4. Montage

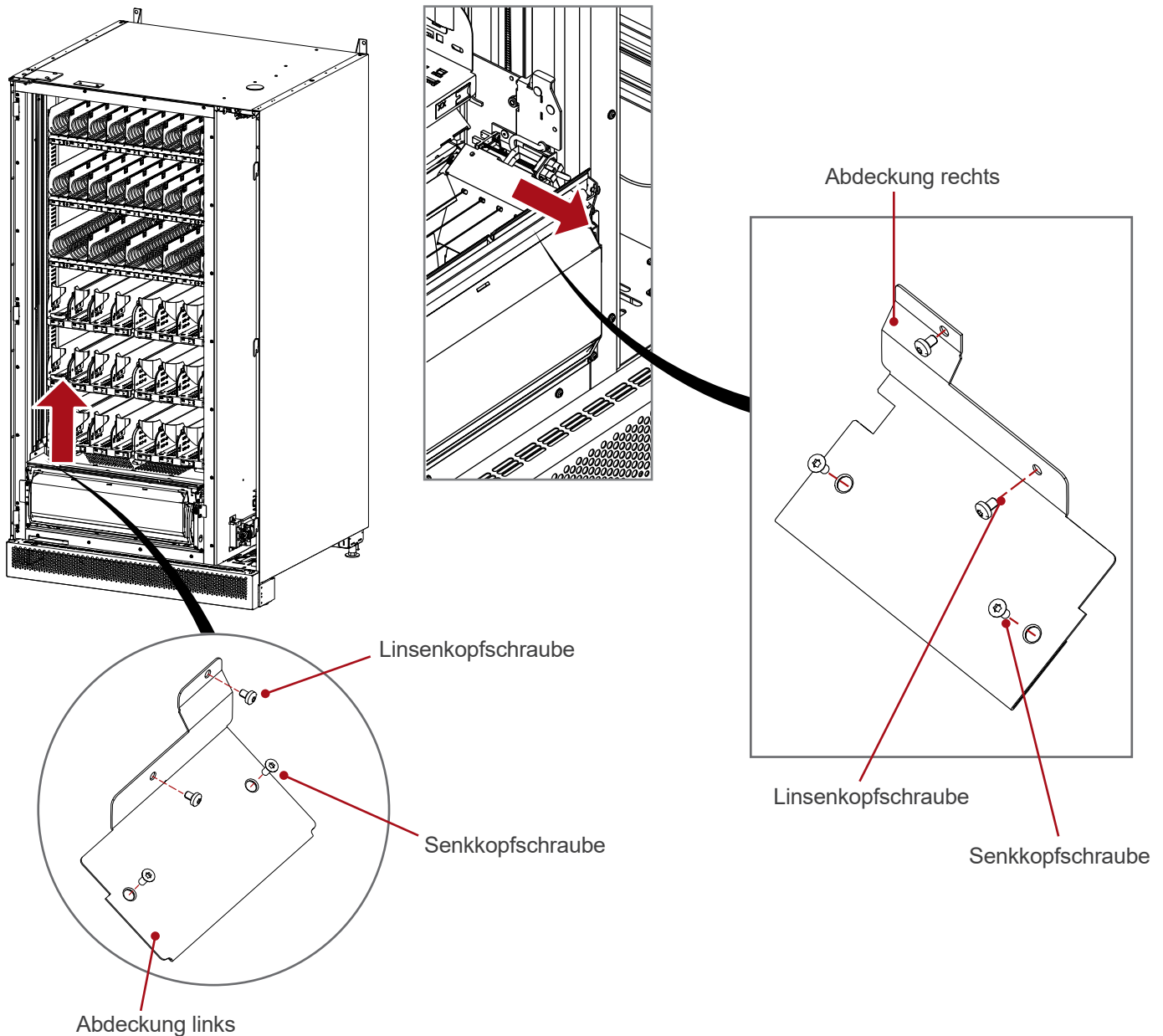
4.1 Abdeckungen links und rechts an der Produktwanne entfernen

Voraussetzung

- Bit TX20

Tätigkeiten

1. An der linken Abdeckung:
Linsenkopfschraube entfernen (2 Stk.)
Senkkopfschraube entfernen (2 Stk.)
2. Abdeckung links entfernen
3. An der rechten Abdeckung:
Linsenkopfschraube entfernen (2 Stk.)
Senkkopfschraube entfernen (2 Stk.)
4. Abdeckung rechts entfernen



Zur Vereinfachung werden Automatentür und Auszug nicht dargestellt.

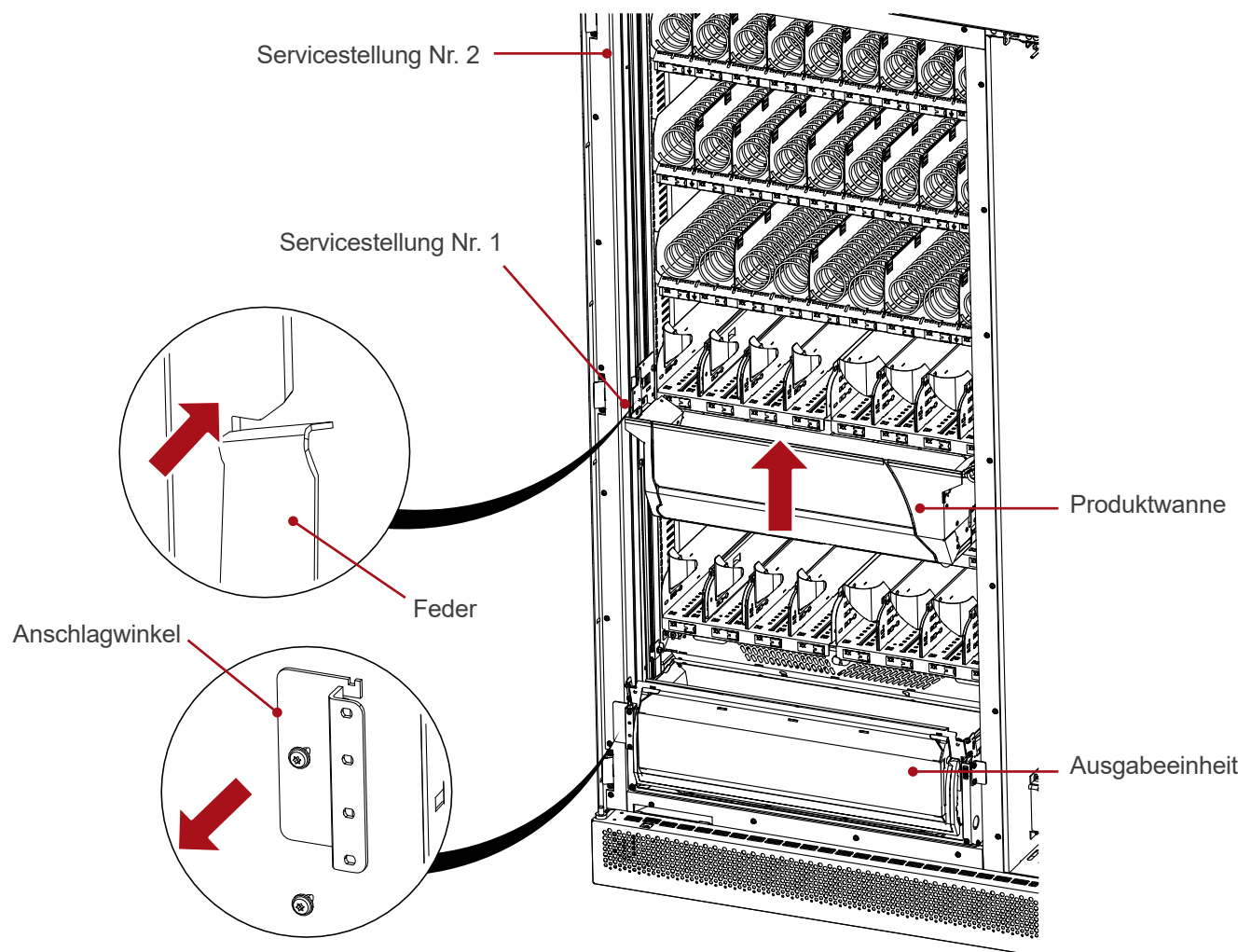
4.2 Produktwanne arretieren, Anschlagwinkel entfernen

Voraussetzung

- Bit TX20

Tätigkeiten

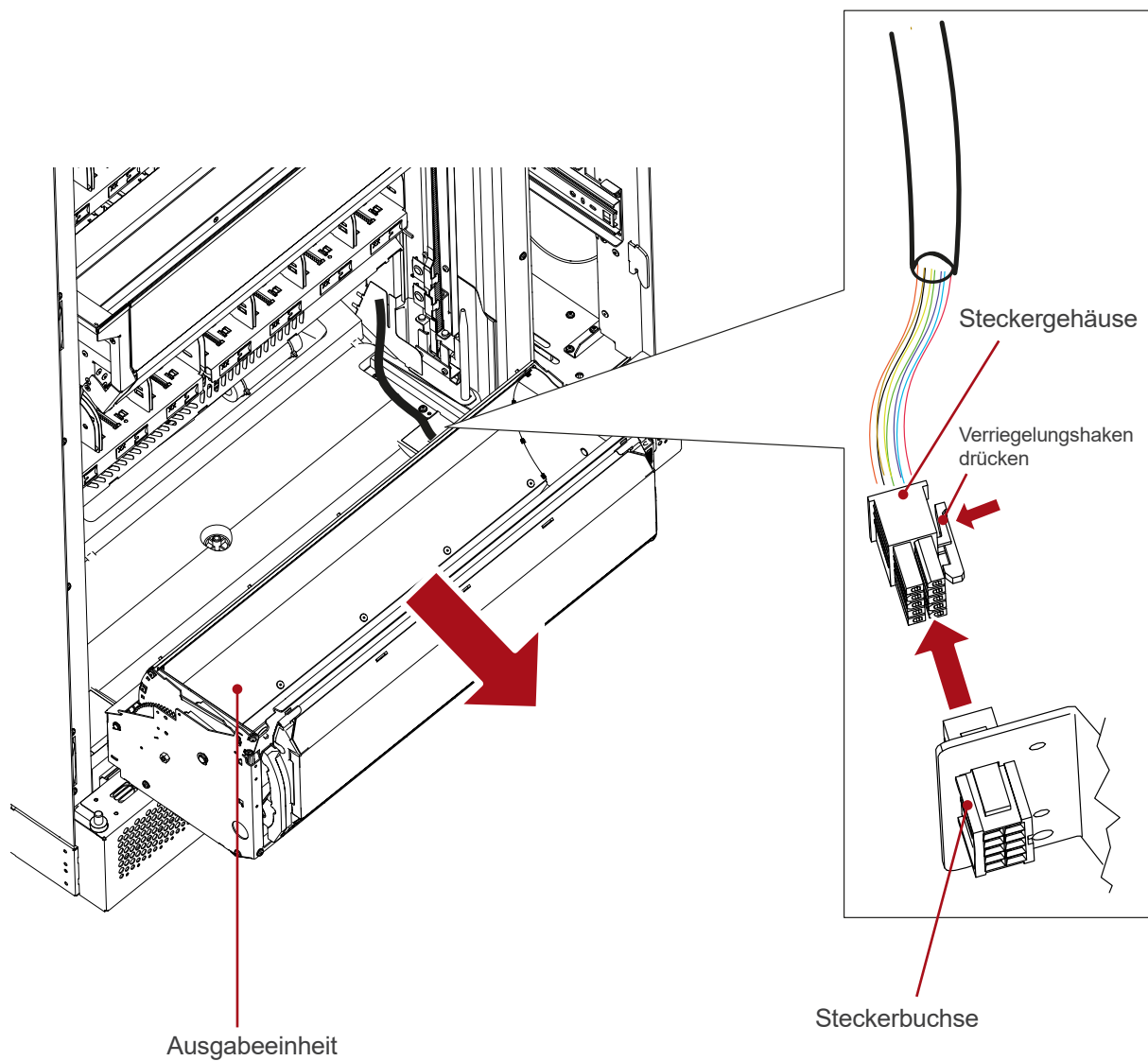
1. Die Produktwanne von Hand aus der Ausgabeeinheit heraus ziehen und in Servicestellung Nr.1 arretieren.
✓ Die Produktwanne bleibt in der Position arretiert.
2. Schrauben unten links an der Ausgabeeinheit entfernen
3. Anschlagwinkel entfernen



4.3 Ausgabeeinheit entfernen

Tätigkeiten

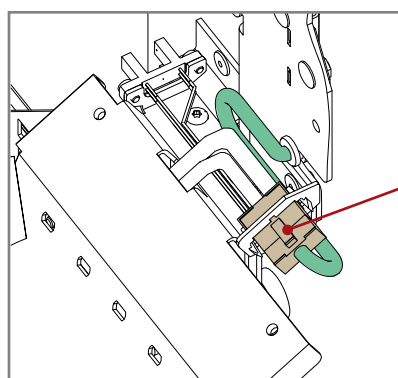
1. Die Ausgabeeinheit geringfügig heraus ziehen
→ Rechts hinter der Ausgabeeinheit sind elektrische Leitungen mit Stecker und Buchse zugänglich (sichtbar)
2. Verriegelungshaken drücken und Steckergehäuse aus der Steckerbuchse ziehen
3. Die Ausgabeeinheit entfernen



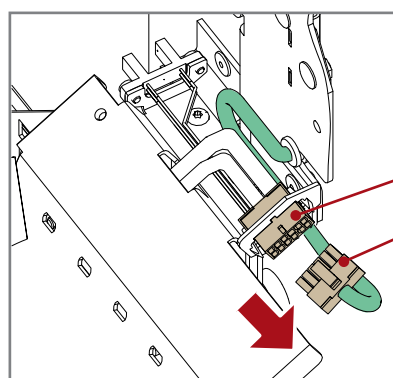
4.4 Produktwanne entfernen

Tätigkeiten

1. Produktwanne geringfügig anheben
→ Die Arretierung löst sich selbständig
2. Die Produktwanne von Hand langsam nach unten gleiten lassen
3. Steckerverriegelung drücken und Steckergehäuse von der Steckerbuchse abziehen.
Wichtig: wenn das Kabel beim Einbau nicht genau so verlegt wird (wie im Auslieferungszustand) kommt es zu Betriebsstörungen und Ausfällen des Automaten. Deshalb ist es wichtig sich die genaue ursprüngliche Führung des Kabels einzuprägen.
4. Auf der rechten Seite die beiden Linsenkopfschrauben entfernen
5. Auf der linken Seite die beiden Linsenkopfschrauben lediglich lösen
6. Die Produktwanne nach vorne entnehmen



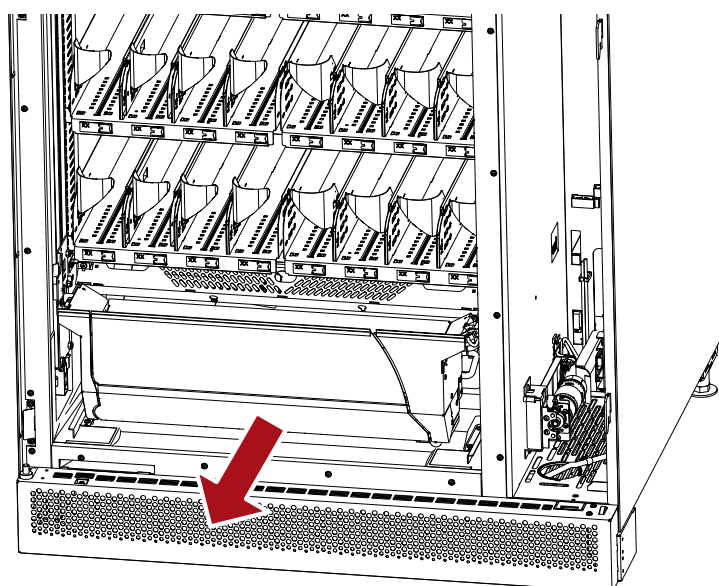
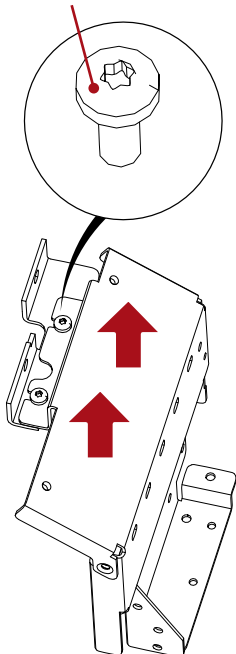
Steckerverriegelung



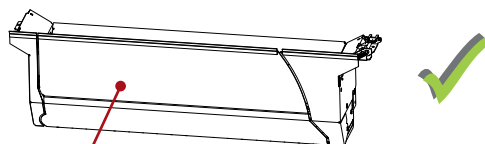
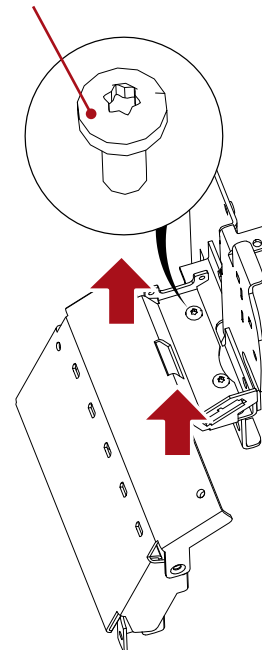
Steckerbuchse

Steckergehäuse

Linsenkopfschraube
Gewindeformschraube 4 x 10 TX20



Linsenkopfschraube
Gewindeformschraube 4 x 10 TX20



Produktwanne ausgebaut

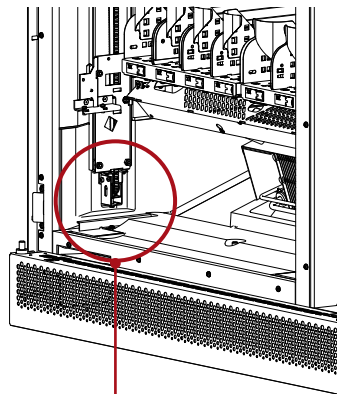
4.5 Spannvorrichtung, Klemmstellen für Riemen

Voraussetzung

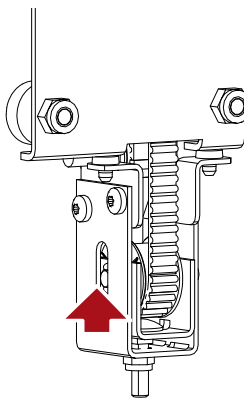
- Gabelschlüssel SW8

Tätigkeiten

1. Die Spannvorrichtung für den Riemen mit einem Gabelschlüssel SW8 entspannen (Grundstellung)
2. Den bisherigen Riemen entfernen.
Dazu müssen die Klemmstellen am Laufwagen links und rechts gelöst werden.
Wichtig: merken Sie sich den mechanischen Aufbau der Klemmstellen für den späteren Zusammenbau.



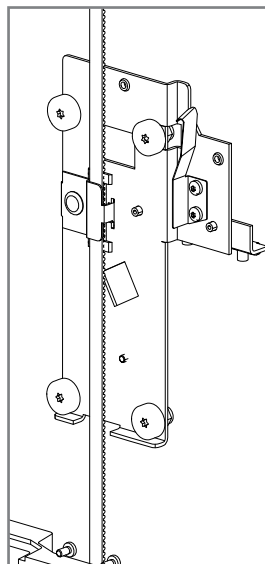
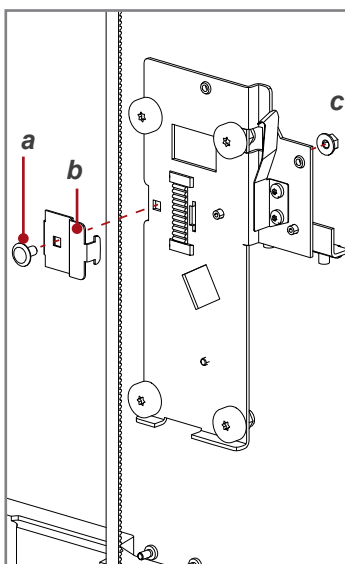
Spannvorrichtung



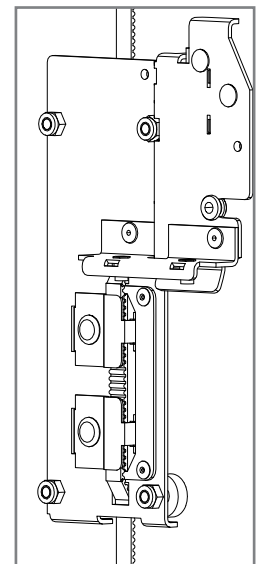
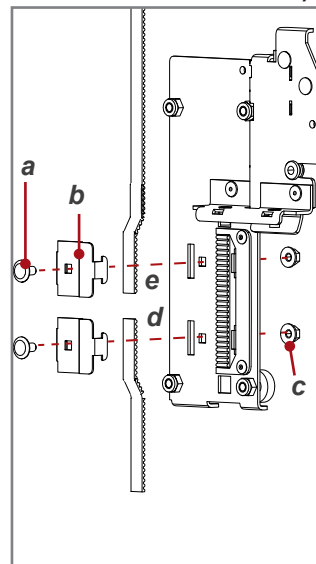
Spannvorrichtung in Grundstellung

Sechskantmutter selbstsichernd M5

Laufwagen links, Rückseite vom Laufwagen



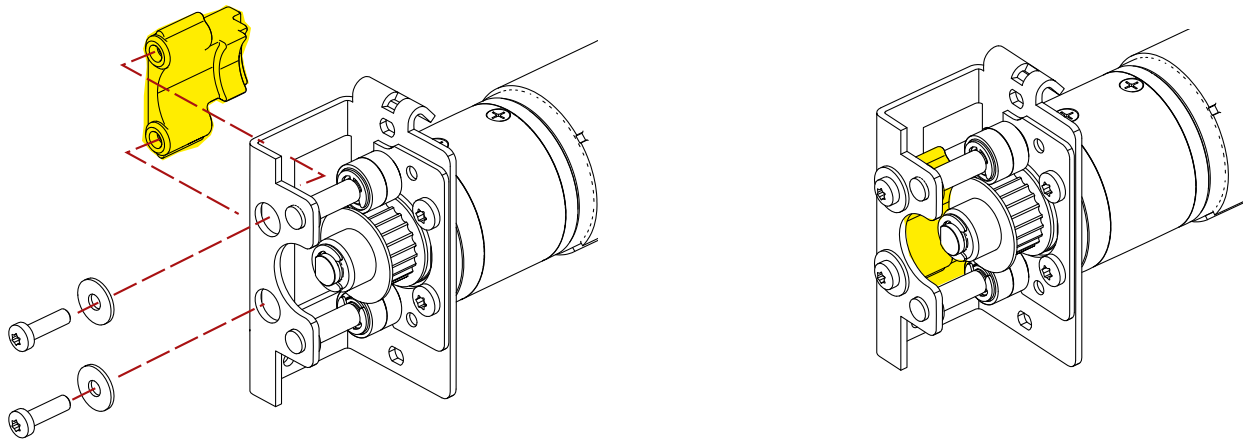
Laufwagen rechts (Anfang und Ende vom Riemen werden hier verbunden)



- a Flachrundschaube mit Vierkantansatz M5x10
- b Klemmblech für Riemen
- c Kombimutter mit loser gewölbter Scheibe M5
- d Ende des Riemens
- e Anfang der Riemens

4.6 Riemenschutz montieren

Der Riemenschutz muss nach Abbildung am Antriebsmotor montiert werden (falls noch nicht ab Werk vorhanden)

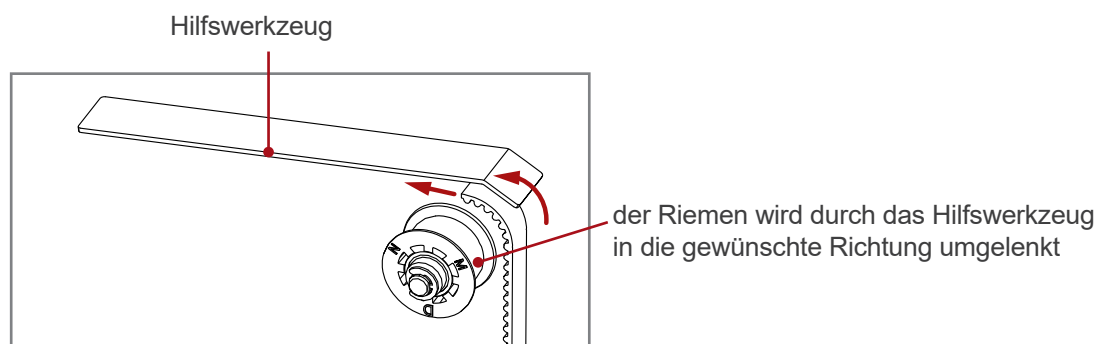


4.7 Hinweise um den Riemen einzufädeln

4.7.1 Hilfswerkzeug

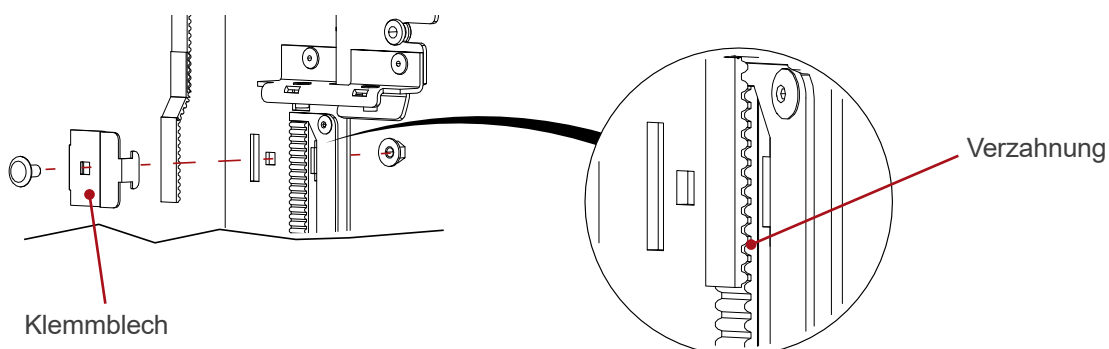
Das Hilfswerkzeug wird verwendet um den Riemen beim Einfädeln umzulenken.

Es wird auch zur Einstellung der Riemenspannung am Ende der Montage verwendet.



4.7.2 Klemmstelle Riemenende

Wenn ein Riemenende oder der Riemen am linken Laufwagen geklemmt werden soll, dann muss beim Einlegen darauf geachtet werden, dass die Verzahnung ineinander greift.



4.7.3 Antriebsmotor/ Dichtklotz



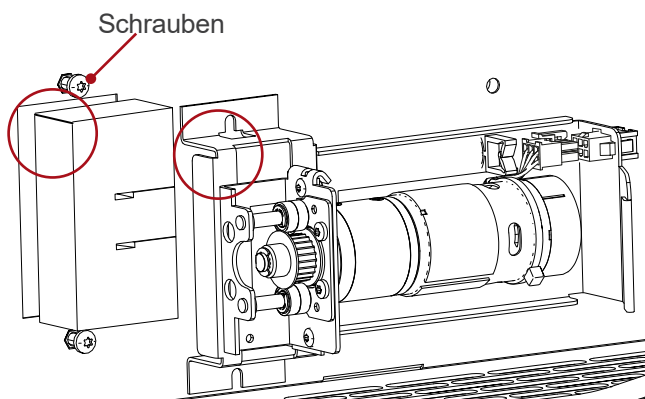
TIPP

Es wird empfohlen den Antriebsmotor teilweise oder ganz auszubauen. Die Schrauben zur Befestigung müssen dazu nur geringfügig gelöst werden.

Die Einbaulage vom Dichtklotz muss unbedingt beachtet werden. Wenn der Dichtklotz falsch eingebaut wird, kann er seine Funktion nicht erfüllen und es entstehen störende Schleifgeräusche während des Betriebes.

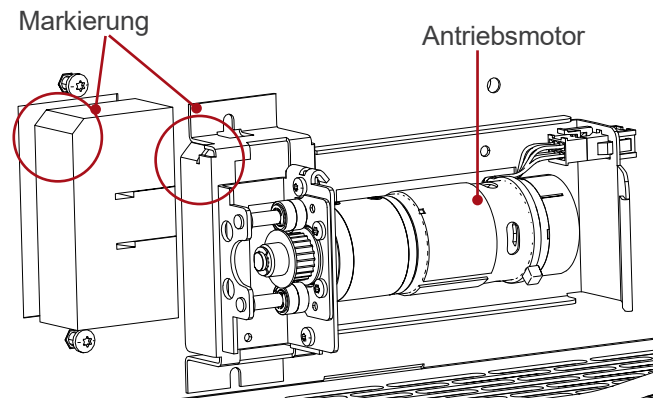
Ältere Ausführung

(ohne Markierung am Dichtklotz)

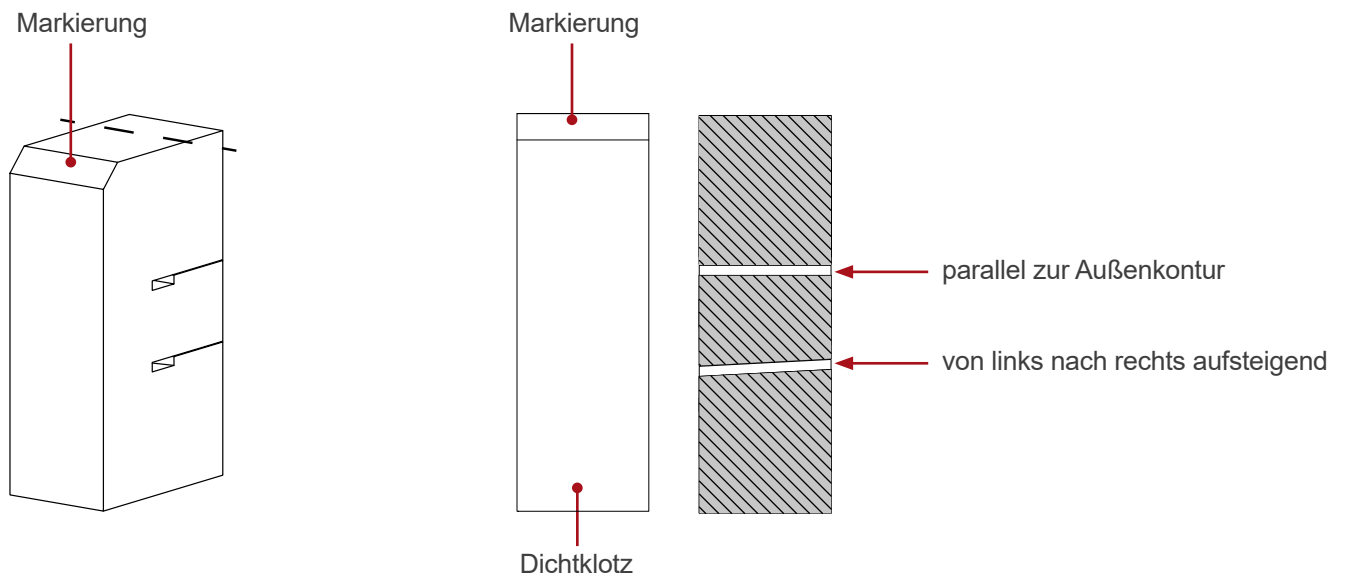


Geänderte, neuere Ausführung

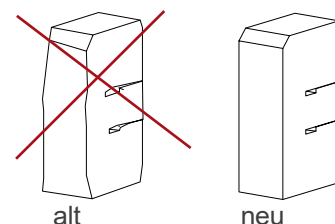
(mit Markierung am Dichtklotz und Antriebsträger; es sind auch gemischte Kombinationen im Umlauf)



In beiden Ausführungen (SiLine S / SiLine M) muss der Dichtklotz wie abgebildet wieder eingebaut werden.



Wichtig: der alte Dichtklotz muss durch den neuen, mitgelieferten Dichtklotz ersetzt werden.



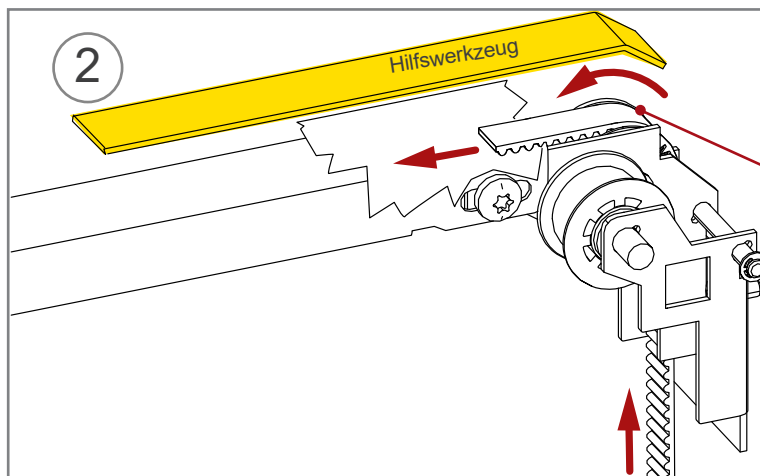
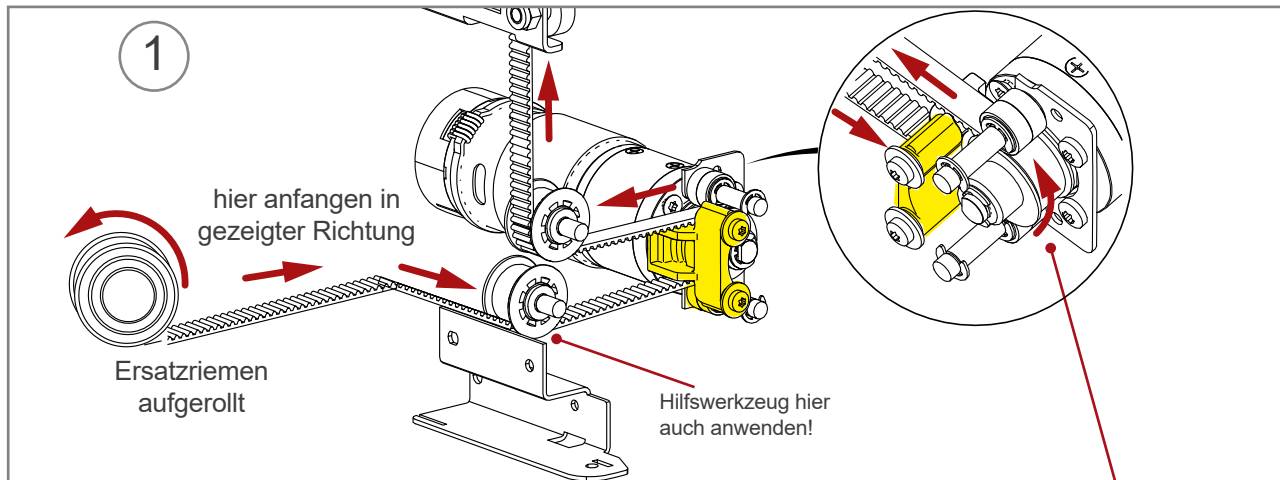
4.8 Riemen verlegen

Voraussetzung

- Hilfswerkzeug

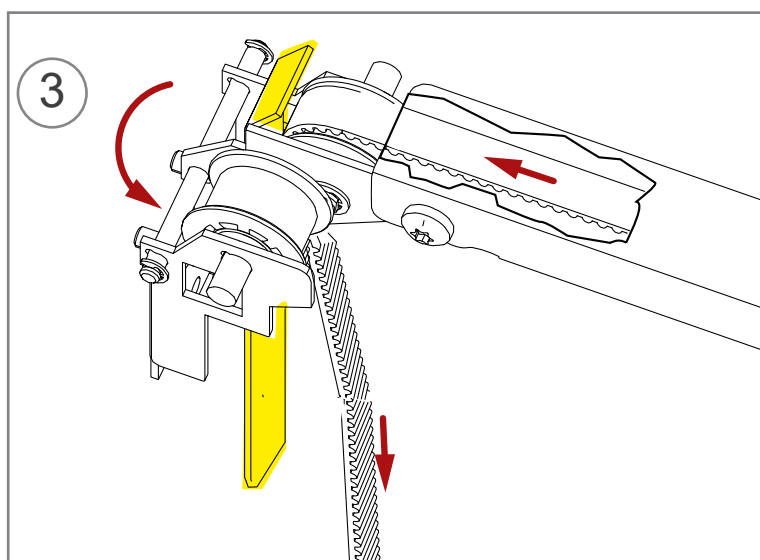
Tätigkeiten

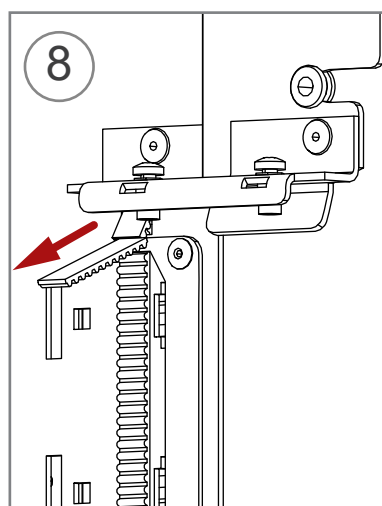
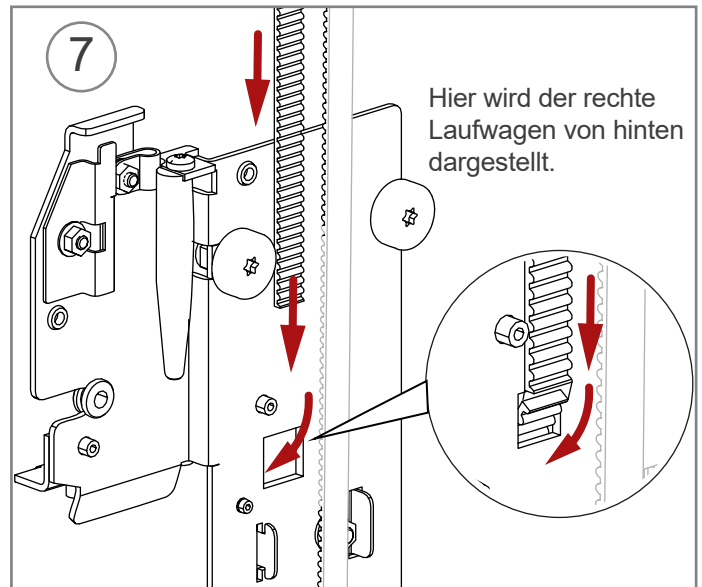
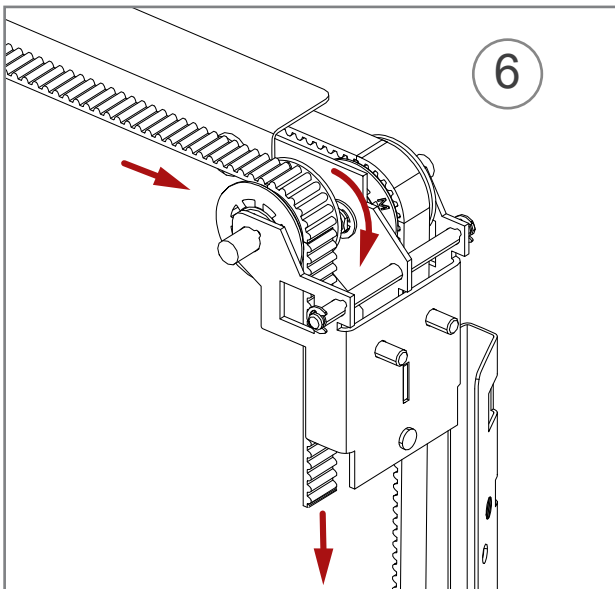
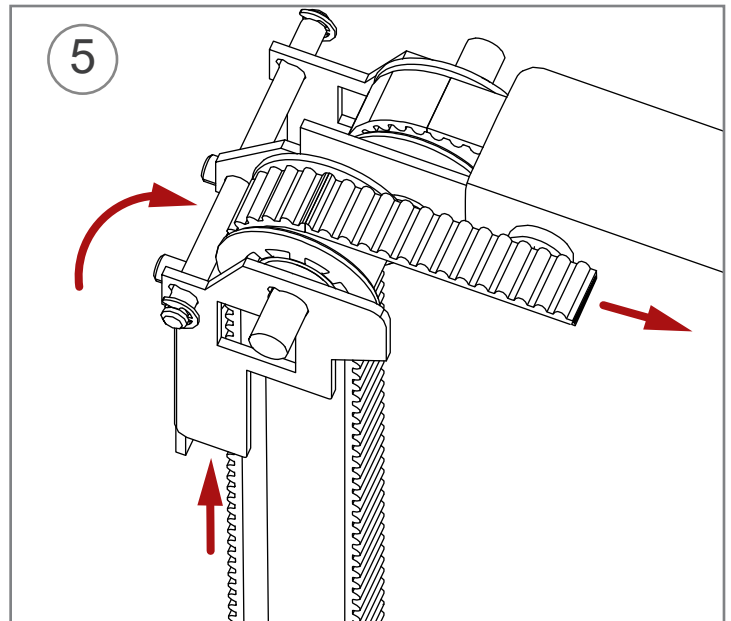
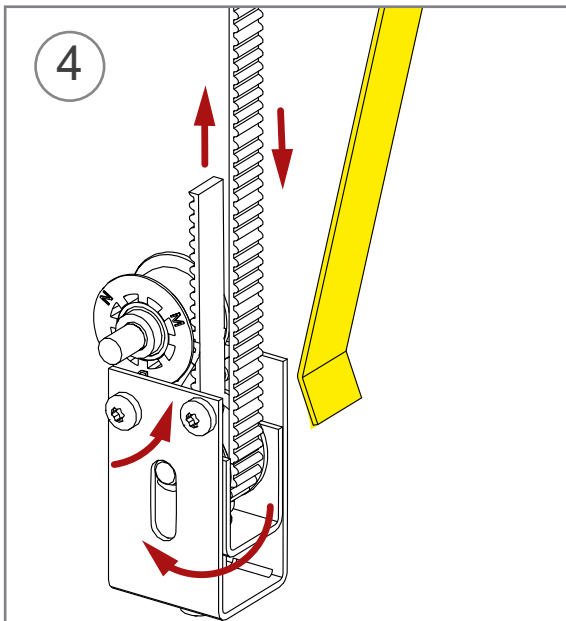
1. Den Riemen Schritt für Schritt nach Abbildungen schrittweise „einfädeln“.



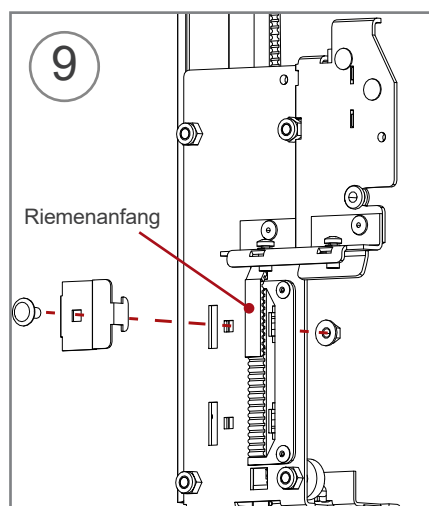
Hier darf keine „Riemenblase“ entstehen: jeder Zahn des Riemens muss in eine Zahn-lücke vom Zahnrad greifen!

hintere Rolle verwenden

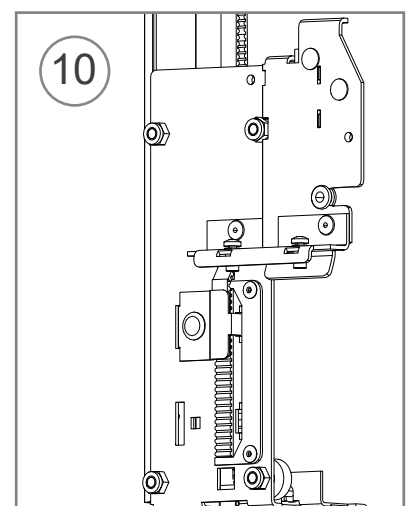




herausziehen



den Riemenanfang einlegen



Klemmblech anbringen. Der rechte Laufwagen hängt jetzt lose am Riemen.

4.9 Riemen spannen und Riemen Spannung prüfen

Folgende Punkte sind wichtig:

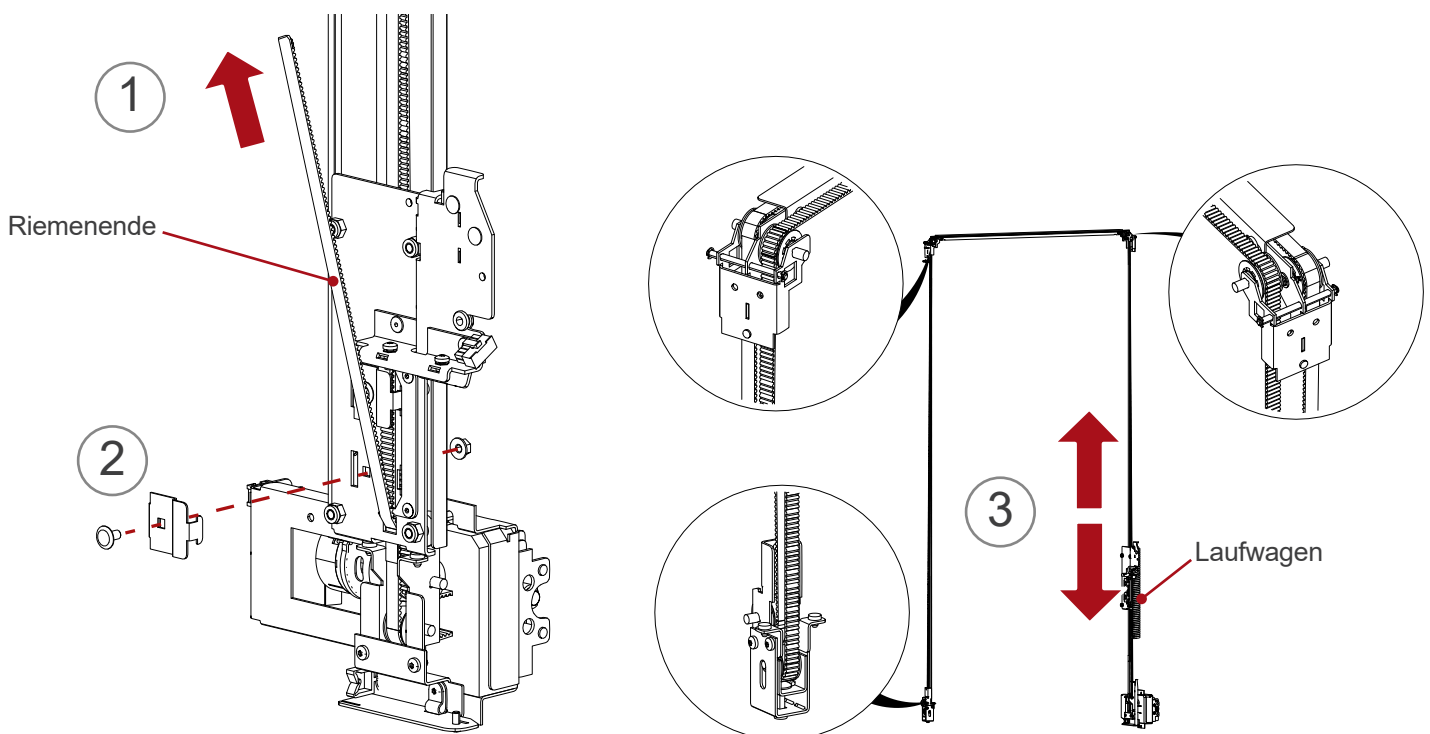
- Die Riemen Spannung wird mittels einer Kraft-Weg-Messung eingestellt. Dabei ist ein definierter Weg einer definierten Kraft zugeordnet. Die Kraft ist bei den verschiedenen Gerätegrößen (SiLine S / SiLine M) unterschiedlich.
- Die Riemen Spannung darf nicht zu hoch sein. Ansonsten ist der Verschleiß von Riemen, Achsen und Umlenkrollen zu hoch.
- Falls die Riemen Spannung zu gering ist, spielt das für die Funktion oder den Verschleiß keine Rolle.
- Nach ca. 100 Fahrten sollte die Riemen Spannung erneut überprüft werden. Ein neuer Riemen dehnt sich, die Riemen Spannung wird geringer.
- Am Riemen Spannungsprüfer befindet sich eine Feder, mit der die Riemen Spannung bestimmt werden kann. Zur Bestimmung wird der Riemen Spannungsprüfer mittig am vorderen oberen Riemen angesetzt.
- Die Riemen Spannung muss mit ausgebauter Produktwanne eingestellt werden, wobei sich die Laufwägen ganz unten auf Anschlag befinden müssen. Bei eingebauter Produktwanne muss deren Gewicht mittels geeigneter Unterlage abgestützt werden, andernfalls ist keine korrekte Spannungseinstellung möglich.

Voraussetzung

- Riemen Spannungsprüfer

Tätigkeiten

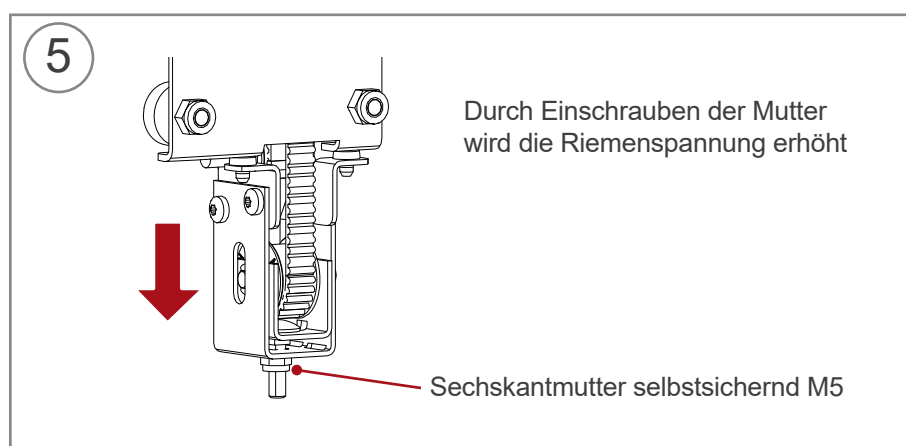
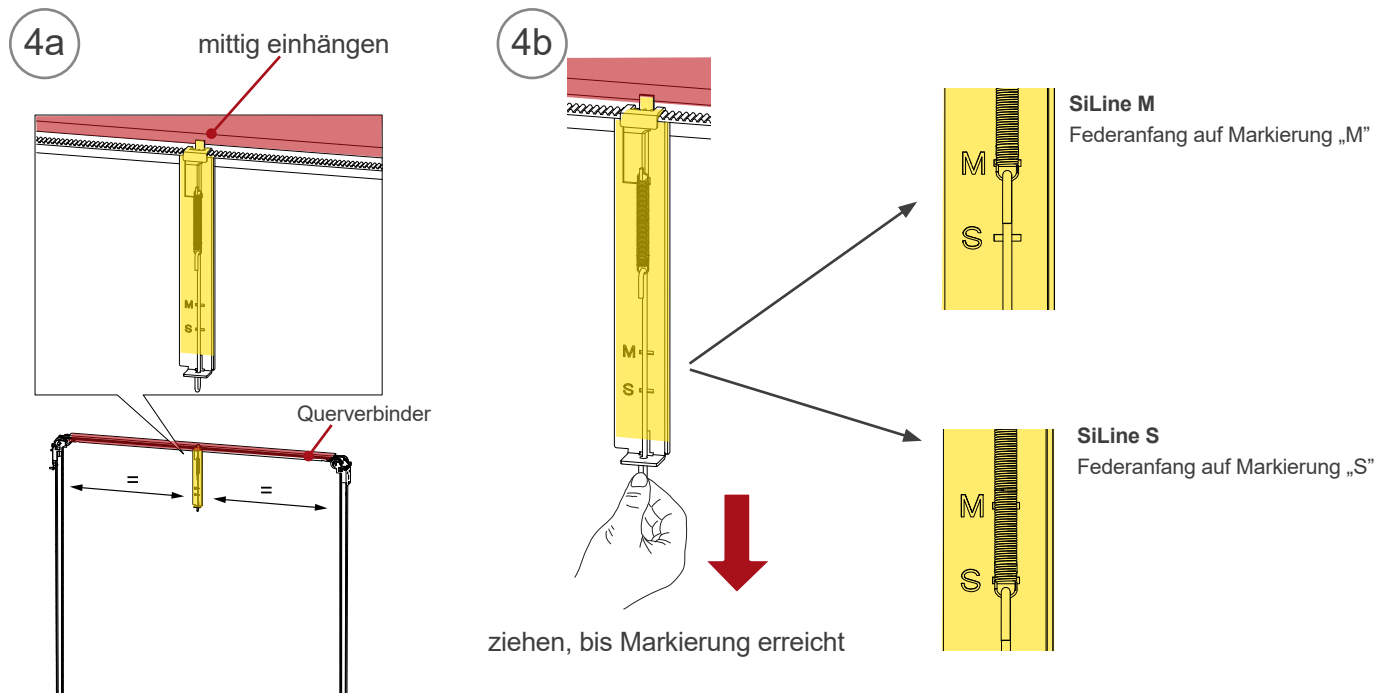
1. Am Riemenende ziehen, um eine gewisse Grundspannung zu erzeugen (es reicht, dass der Riemen nicht mehr flattert bzw. locker ist).
2. Das Riemenende mit Klemmblech, Vierkantschraube und Mutter festklemmen (evtl. muss die Klemmstelle noch einmal geöffnet werden, um die Riemen Spannung zu erhöhen oder zu verringern)
3. Den Laufwagen probeweise bewegen und dabei den gesamten Riemenverlauf kontrollieren
4. Den Riemen Spannungsprüfer zum Bestimmen der Riemen Spannung verwenden (siehe Abbildung)
5. Um eine höhere Riemen Spannung zu erzeugen, links an der Spannvorrichtung drehen (siehe auch Abb. Kap. 4.5) (siehe Abb. 3)
6. Wenn die korrekte Riemen Spannung erreicht ist, darf der überstehende Riemenende abgeschnitten werden.



Länge des Ersatzriemens

Der Ersatzriemen ist bei SiLine S Automaten ca. 500 mm zu lang.

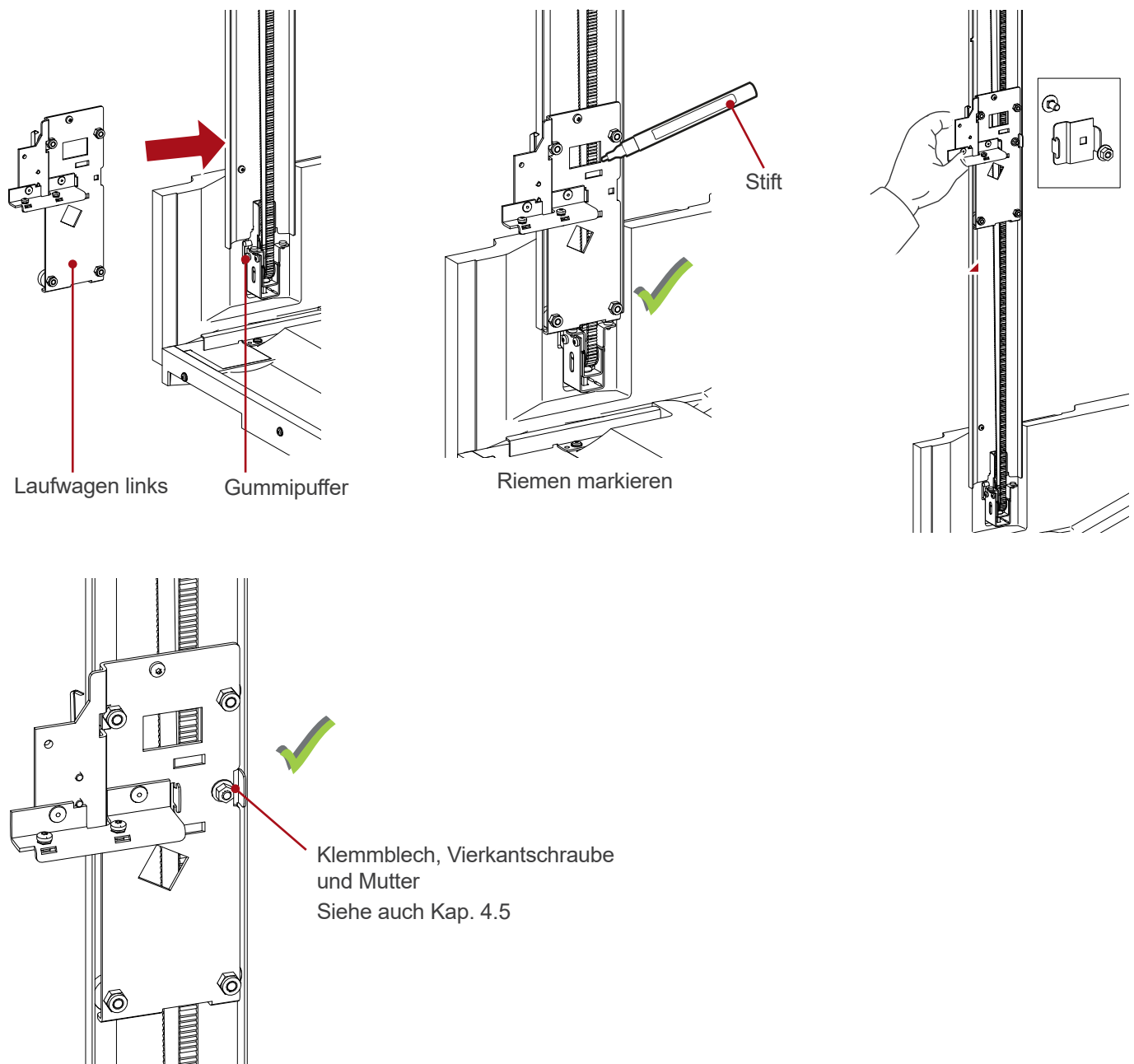
Bei SiLine M Automaten ist er ca. 100 mm zu lang.



4.10 Laufwagen links montieren

Tätigkeiten

1. Den rechten Laufwagen nach unten auf Anschlag schieben
2. Den linken Laufwagen in die Führungsschiene einsetzen. Der Laufwagen muss unten auf den beiden Gummipuffern aufliegen.
3. Am linken Laufwagen den Riemen mit einer Markierung versehen (z.B. Edding Stift)
4. Mit der Hand am Riemen fixieren, um ihn dann bis zur Mitte nach oben zu ziehen. Dort kann man ihn samt fixiertem Riemen etwas aus der Führungsschiene heraus nehmen und um die vertikale Achse drehen, um von hinten das Klemmelement zu montieren
5. Klemmblech, Vierkantschraube und Mutter einsetzen um den Laufwagen am Riemen zu befestigen (keinen Zahn überspringen) Siehe auch Kap. 4.5
6. Beide Laufwagen sollten sich jetzt waagrecht auf gleicher Höhe befinden (zulässige Toleranz: max 3mm). Um dies zu prüfen den rechten Laufwagen nach unten auf Anschlag schieben; der linke Laufwagen sollte sich jetzt auch in einem Abstand von weniger als 3mm am Puffer befinden. Ist dies nicht der Fall, muss der Riemen um einen Zahn (das entspricht 3mm) versetzt werden.



4.11 Produktwanne einbauen

Voraussetzung

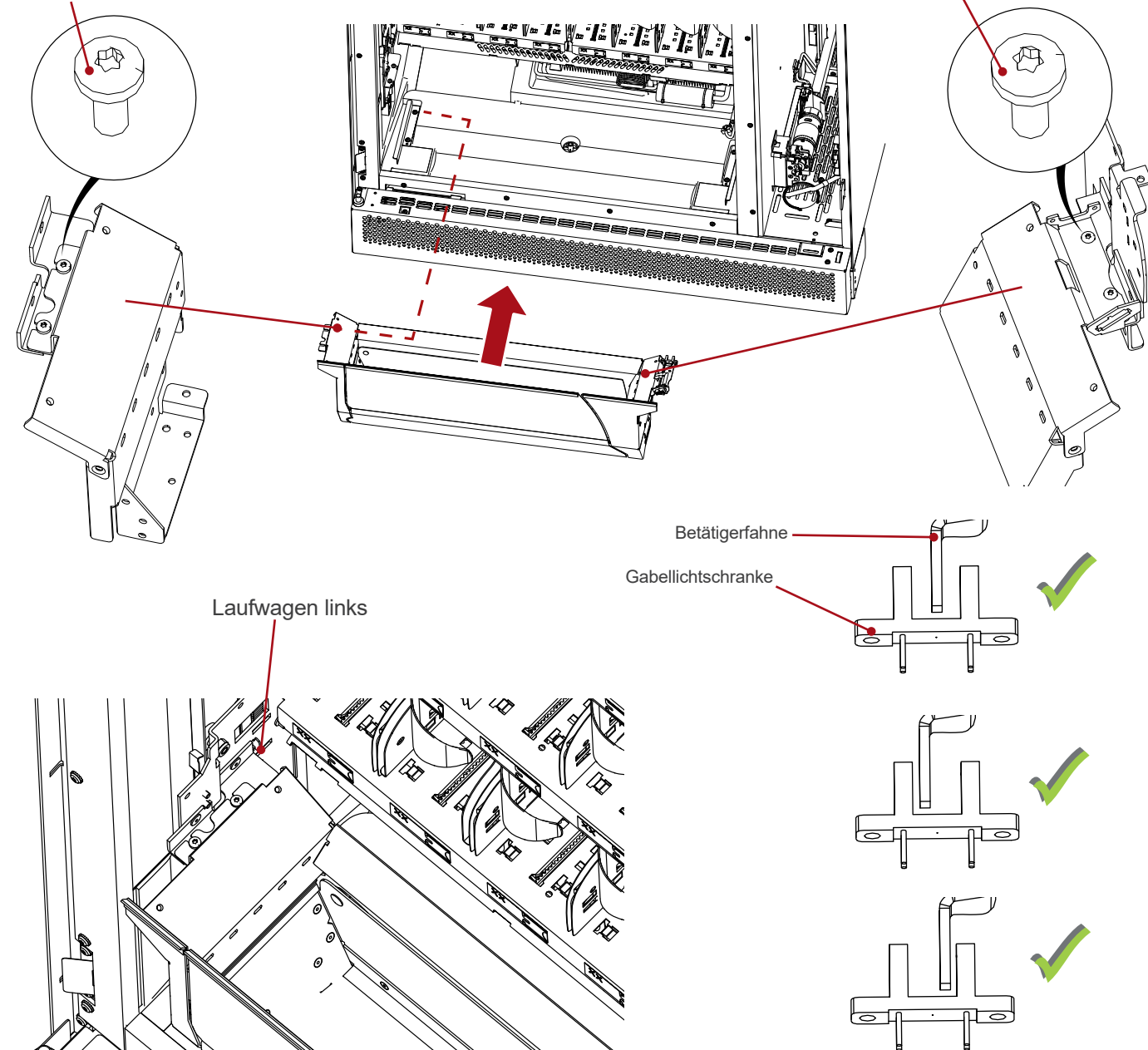
- Bit TX20

Tätigkeiten

1. Die Produktwanne einbauen. Diese wird mit je zwei Schrauben am Laufwagen rechts und links befestigt. Bevor die Schrauben festgezogen werden, **müssen** die Laufwagen nach außen gedrückt werden. Dadurch werden die Rollen in die Führungsschiene gedrückt und das horizontale Spiel wird minimiert. Dies ist wichtig für die Ebenenermittlung durch die Gabellichtschränke und die Betätigerfahnen.
2. Die Produktwanne von Hand vorsichtig nach oben führen und kontrollieren, ob die Gabellichtschränke korrekt durch die Betätigerfahnen geführt wird (ohne Kollision). Ggf. die Betätigerfahnen entsprechend nachbiegen.
3. Schritt Nr. 2 sollte noch zweimal wiederholt durchgeführt werden: dabei die Produktwanne einmal leicht nach links und einmal leicht nach rechts drücken, bis jeweils das horizontale Spiel herausgenommen ist. Dabei ist wichtig, dass es zu keiner Kollision zwischen Gabellichtschränke und Betätigerfahnen kommt.

Linsenkopfschraube
4x10 TX20

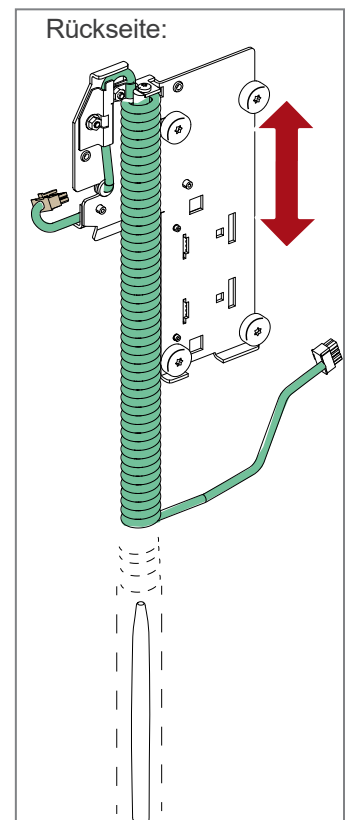
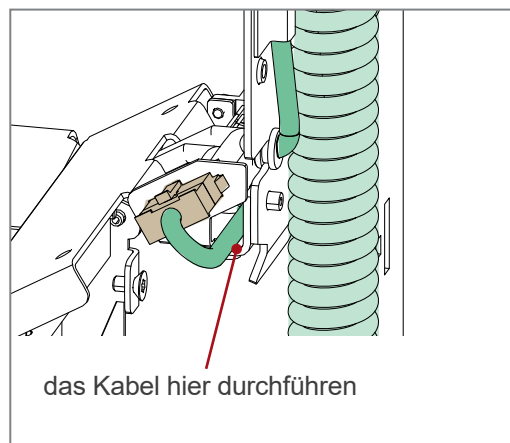
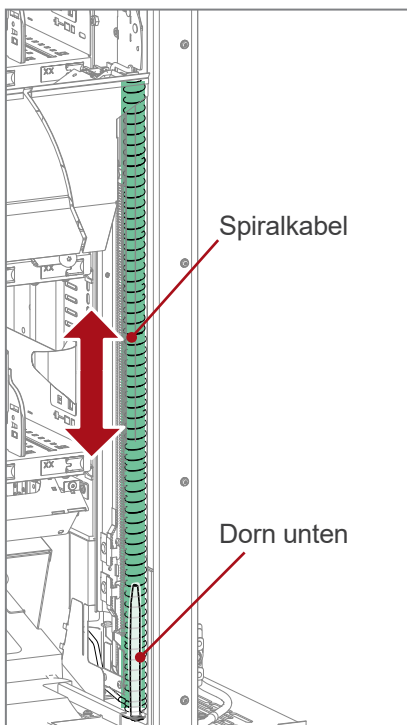
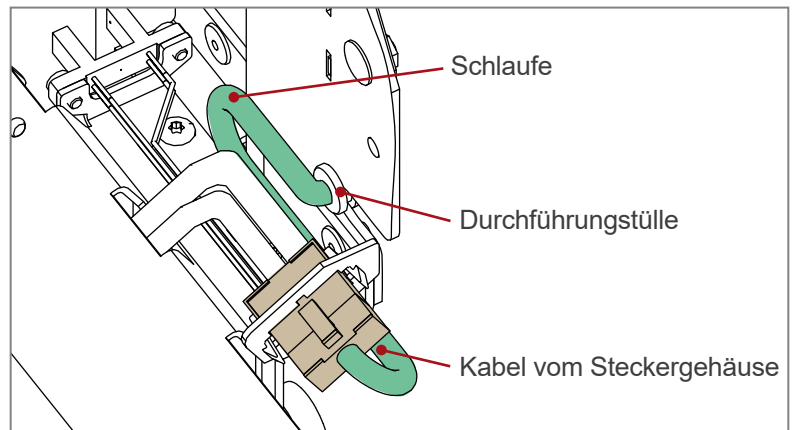
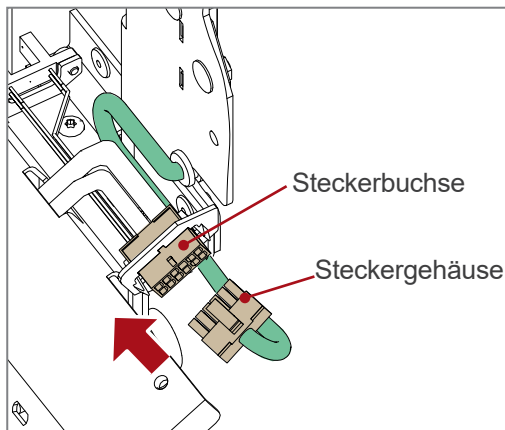
Linsenkopfschraube
4x10 TX20



4.12 Steckverbindung wieder herstellen

Tätigkeiten

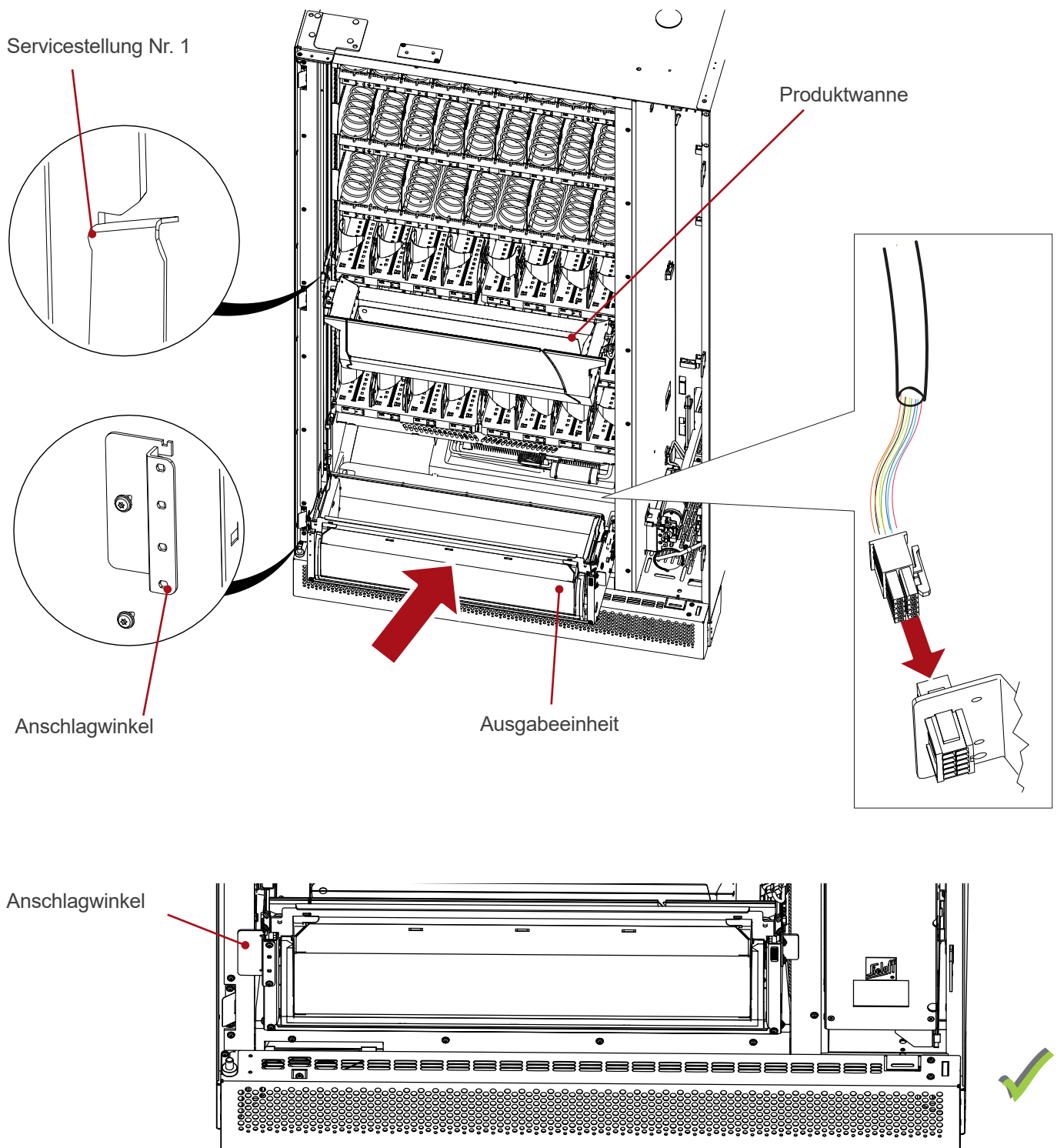
1. Steckergehäuse in die Steckerbuchse bis auf Anschlag einstecken (deutliches Einrastgeräusch)
2. Das Kabel vom Steckergehäuse muss genau so verlegt werden, wie in den Abbildungen gezeigt wird. Es bildet vor der Durchführungstülle eine Schlaufe.
3. Kontrollieren, dass das Spiralkabel in der senkrechten Position bleibt, wenn die Produktwanne von Hand hoch und runter geschoben wird. Das Spiralkabel muss sich auf den unteren Dorn „legen“. Das Spiralkabel darf nicht in der Verfahrweg der Produktwanne geraten!



4.13 Ausgabeinheit einsetzen

Tätigkeiten

1. Die Produktwanne nach oben schieben und in Servicestellung Nr.1 arretieren.
2. Ausgabeeinheit einsetzen, aber nicht vollständig hinein schieben
→ Hinter der Ausgabeeinheit ist eine elektrische Leitung mit Steckerghäuse zugänglich (sichtbar)
3. Steckergehäuse in die Steckerbuchse bis auf Anschlag einstecken (deutliches Einrastgeräusch)
4. Die Ausgabeeinheit auf Anschlag einsetzen
5. Den Anschlagwinkel links wieder befestigen (siehe Kap. 4.2)



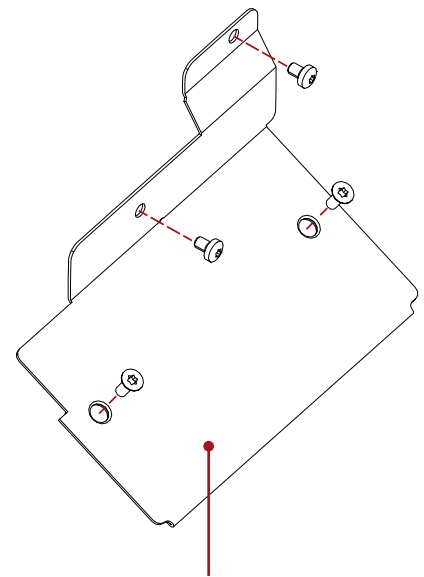
4.14 Linke Abdeckung einsetzen

Voraussetzung

- Bit TX20

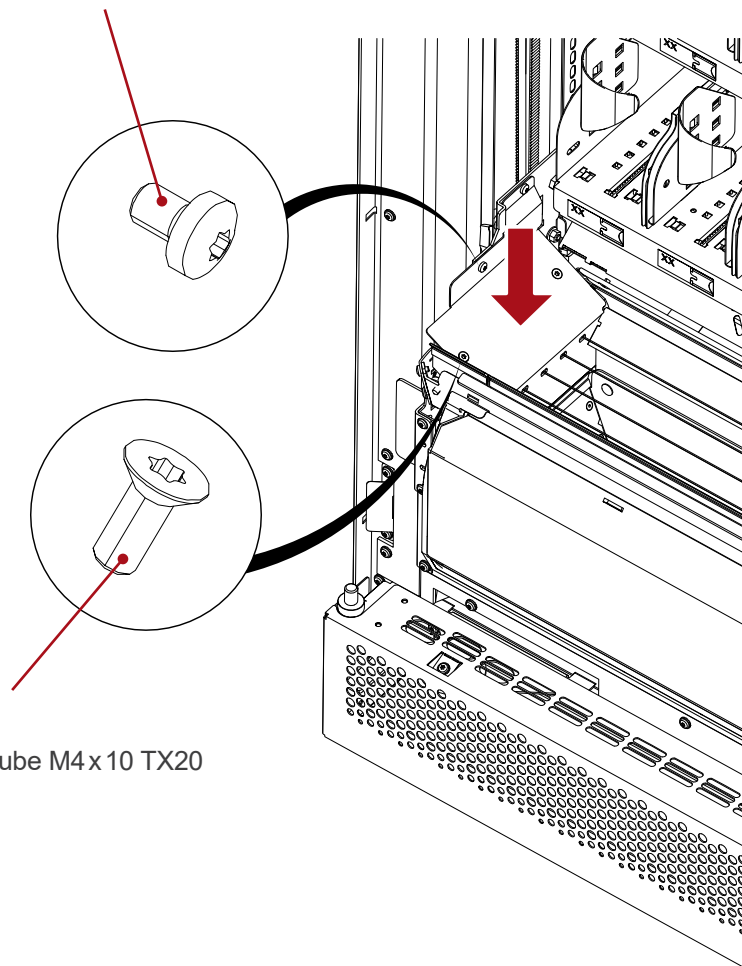
Tätigkeiten

1. Linke Abdeckung einsetzen
2. Oben 2 Flachkopfschrauben einsetzen
3. Unten 2 Senkkopfschrauben einsetzen
4. Alle Schrauben festziehen



Abdeckung links

Flachkopfschraube
Gewindeformschraube 4 x 6 TX20



Senkkopfschraube
Gewindeformschraube M4 x 10 TX20

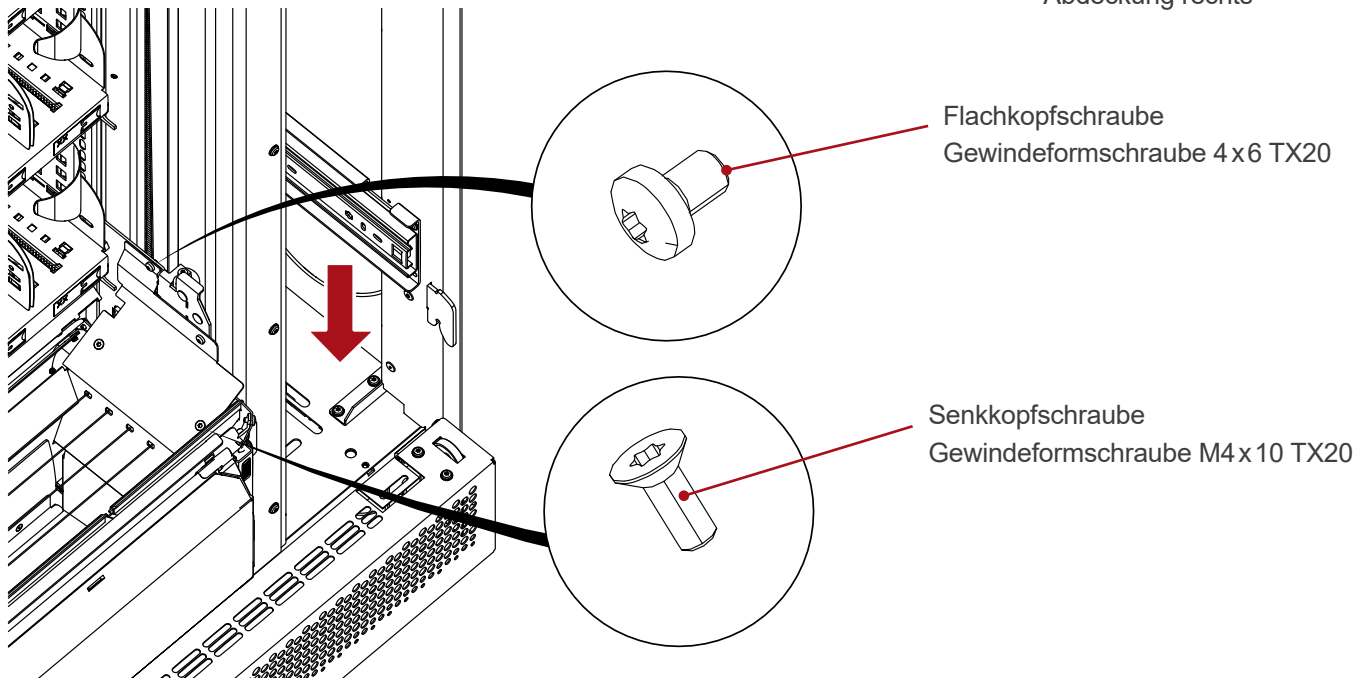
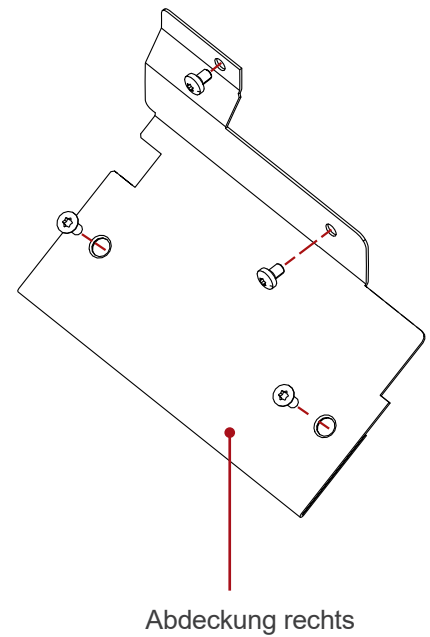
4.15 Rechte Abdeckung einsetzen

Voraussetzung

- Bit TX20

Tätigkeiten

1. Rechte Abdeckung einsetzen
2. Oben 2 Flachkopfschrauben einsetzen
3. Unten 2 Senkkopfschrauben einsetzen
4. Alle Schrauben festziehen



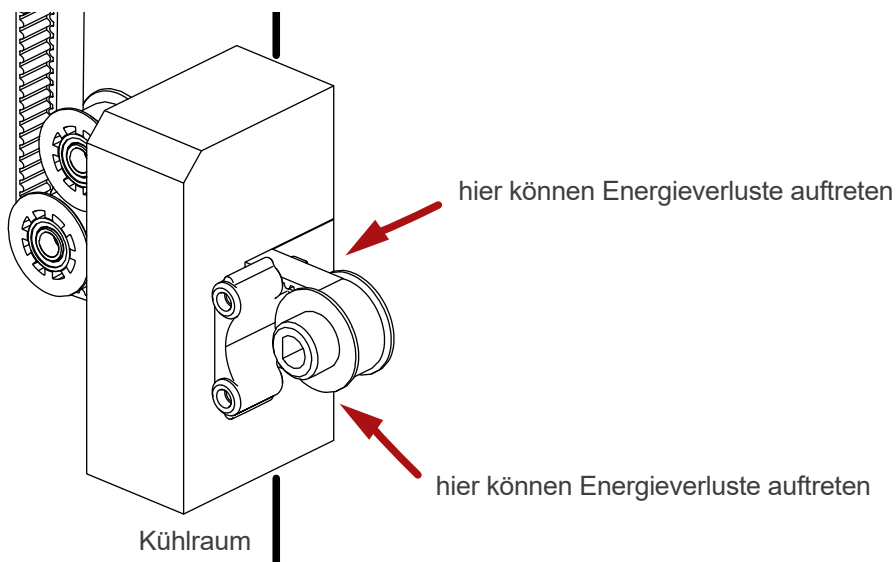
4.16 Information zur Softwareversion

Es muss die aktuellste Softwareversion installiert sein.

Diese ist im geschützten Downloadbereich auf der Sielaff Homepage verfügbar.

4.17 Hinweis Energiesparen

- Der Dichtklotz hat eine wichtige Funktion als Dichtelement zwischen Kühlraum und Umgebung.
- Er ist genau gefertigt und muss exakt eingebaut werden.
- Der Zahnriemen darf -selbstverständlich- nicht am Dichtklotz schleifen.



5. Rücksendung der Teile

Zur Rückverfolgbarkeit müssen die verschlissenen Teile wieder an Fa. Sielaff geschickt werden!

Folgende Teile und Informationen müssen beigelegt werden:

- der gerissene **Zahnriemen**
- der verschlissene **Dichtklotz**, Art. 343 00 623 00
- der **Zählerstand** Gesamtverkauf des Automaten:
(nach dem Drücken der roten Taste am Auszug wird das Startmenü angezeigt: Gesamtverkäufe)
- die **Softwareversion**
Reiter 6 [Automatenkonfiguration] - [Versionsinformation] - [HMI Softwareversion]



Versandadresse

Sielaff GmbH & Co. KG
Automatenbau Herrieden
Qualitätsmanagement
Münchener Straße 20
D-91567 Herrieden

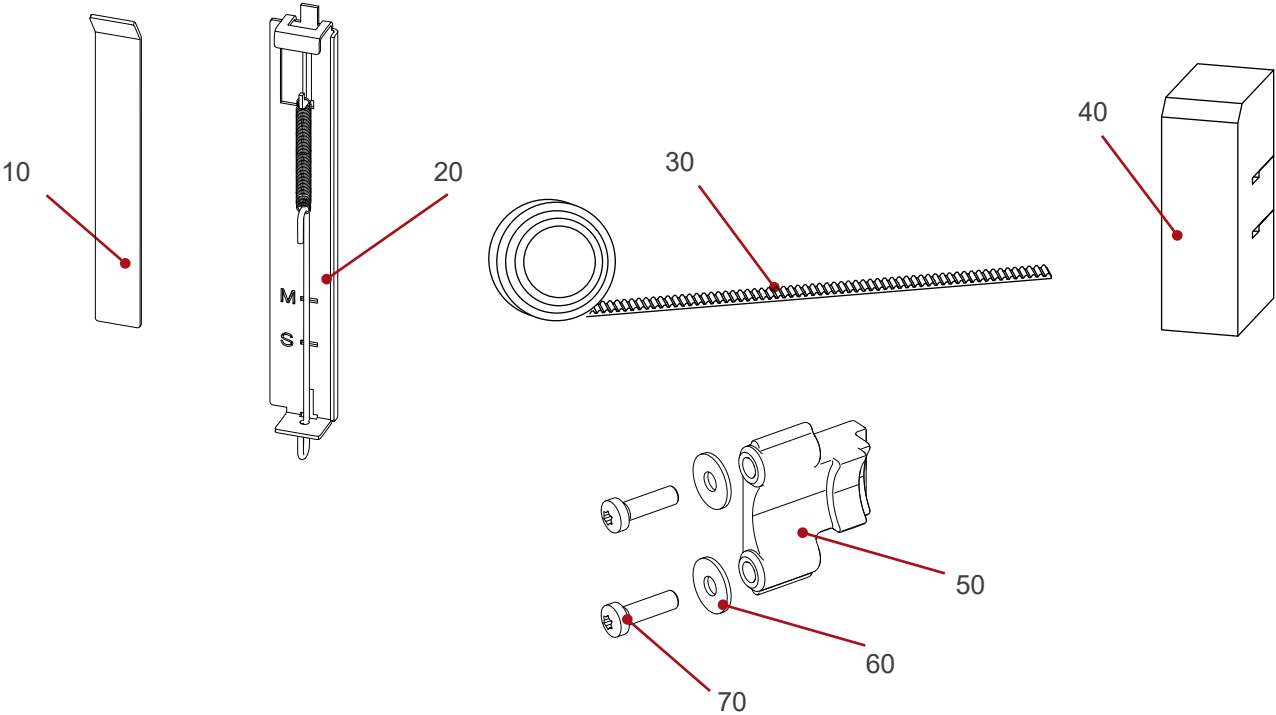


English

1. Parts kit, part no. 343 50 645 00

1.1 Parts supplied

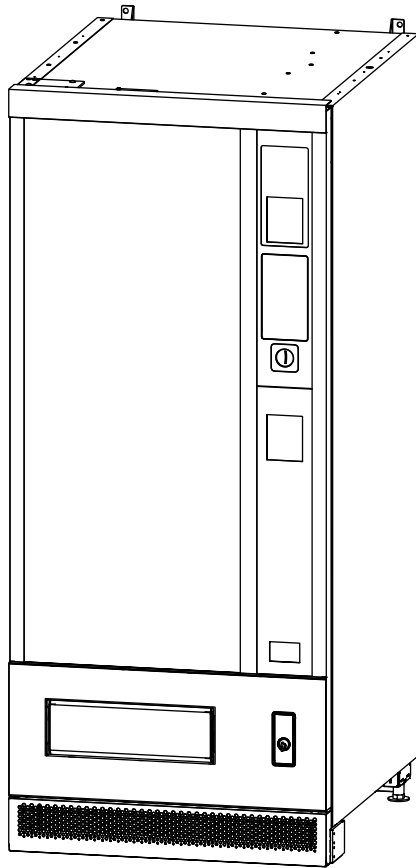
Item	Quan- tity	Part	Description 1
10	1	343 00 645 00	Auxiliary tool for belt installation
20	1	343 01 646 00	Belt tension tester assembled
30	8.1 m	980 80 503 09	Toothed belt
40	1	343 00 623 00	Sealing block
50	1	344 00 676 00	Belt guard
60	2	950 93 105 00	M4 x 14 plastic screw (TX20)
70	2	951 72 003 00	Washer 4.3 mm



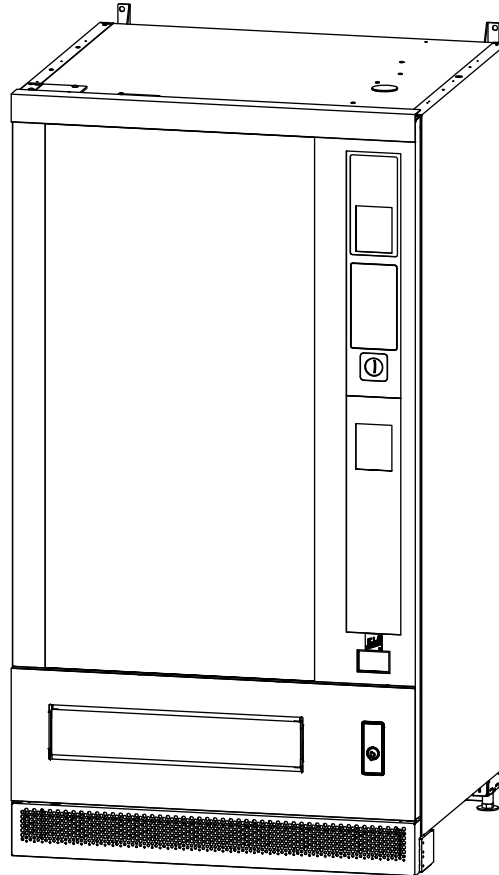
2. Validity of these assembly instructions

The parts kit applies to both vending machine variants.

SÜ SiLine Lift S



SÜ SiLine Lift M



3. Safety

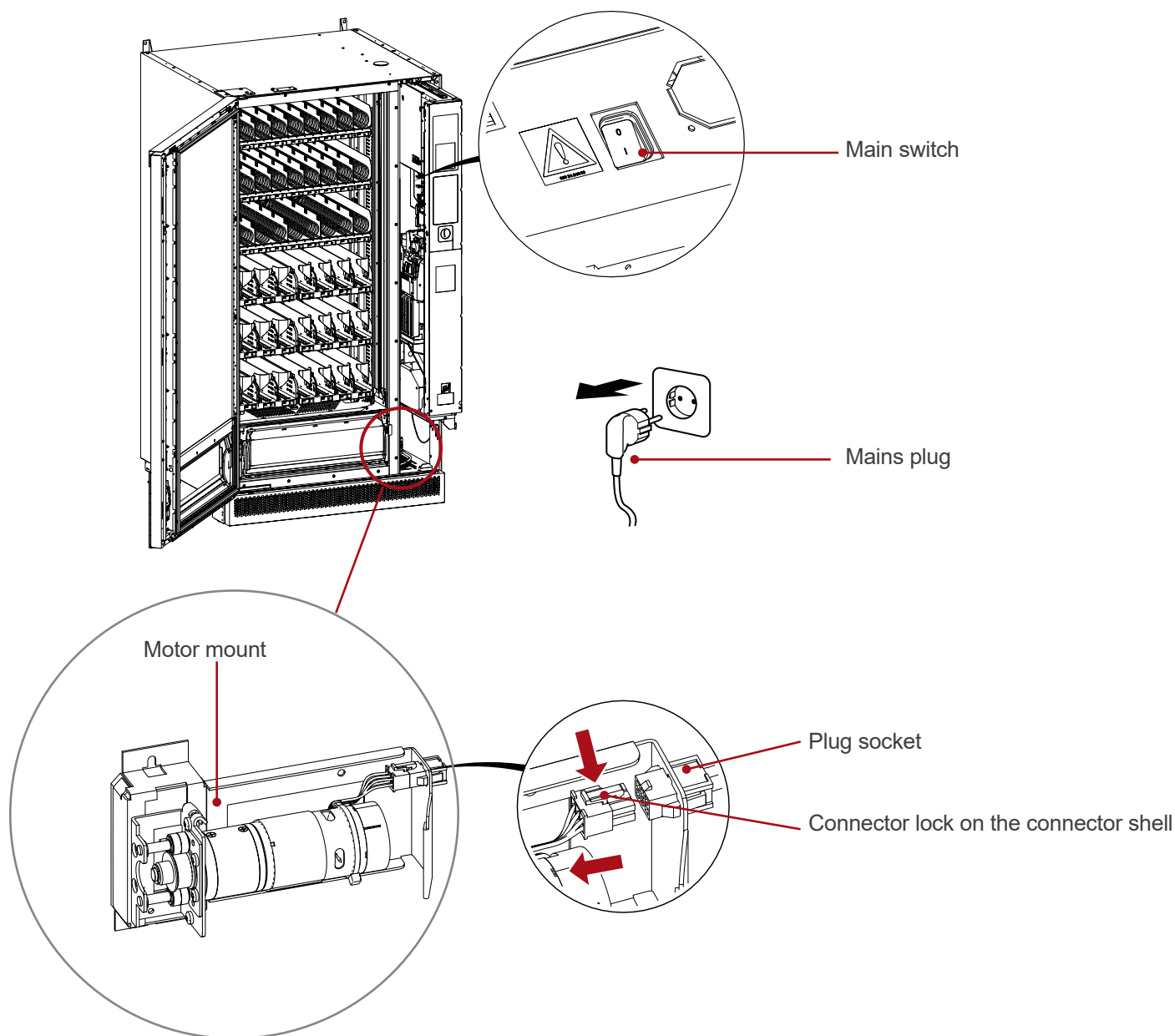
**DANGER! Live electrical components**

Switch off the machine and disconnect the mains plug or safety device prior to fitting the parts

3.1 Disconnecting the vending machine from the power supply

Procedure

1. Open the vending machine door
2. Pull out the drawer
3. Switch off the vending machine at the main switch
4. Disconnect the mains plug to de-energise the vending machine. Alternatively, switch off the matching fuse for the vending machine in the fuse box.
5. On the motor mount: Press the connector lock and pull the connector shell off the plug socket



4. Assembly

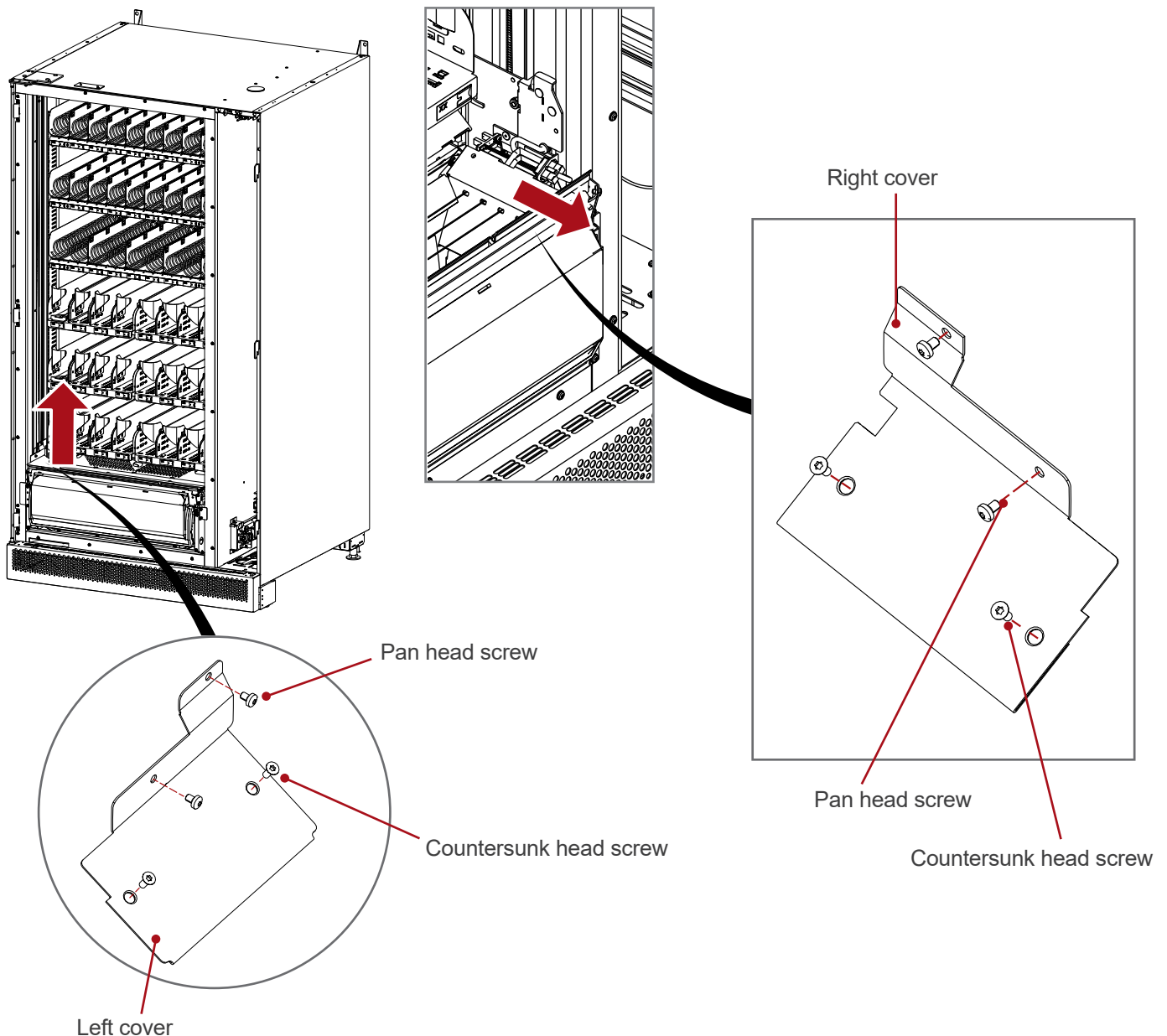
4.1 Remove the covers on the right and left of the product tray.

Requirements

- TX20 bit

Procedure

1. On the left cover:
Remove the pan-head screws (2 pcs.)
Remove the countersunk head screws (2 pcs.)
2. Remove the cover on the left
3. On the right cover:
Remove the pan-head screws (2 pcs.)
Remove the countersunk head screws (2 pcs.)
4. Remove the cover on the right



The vending machine door and drawer are not shown to simplify the diagram.

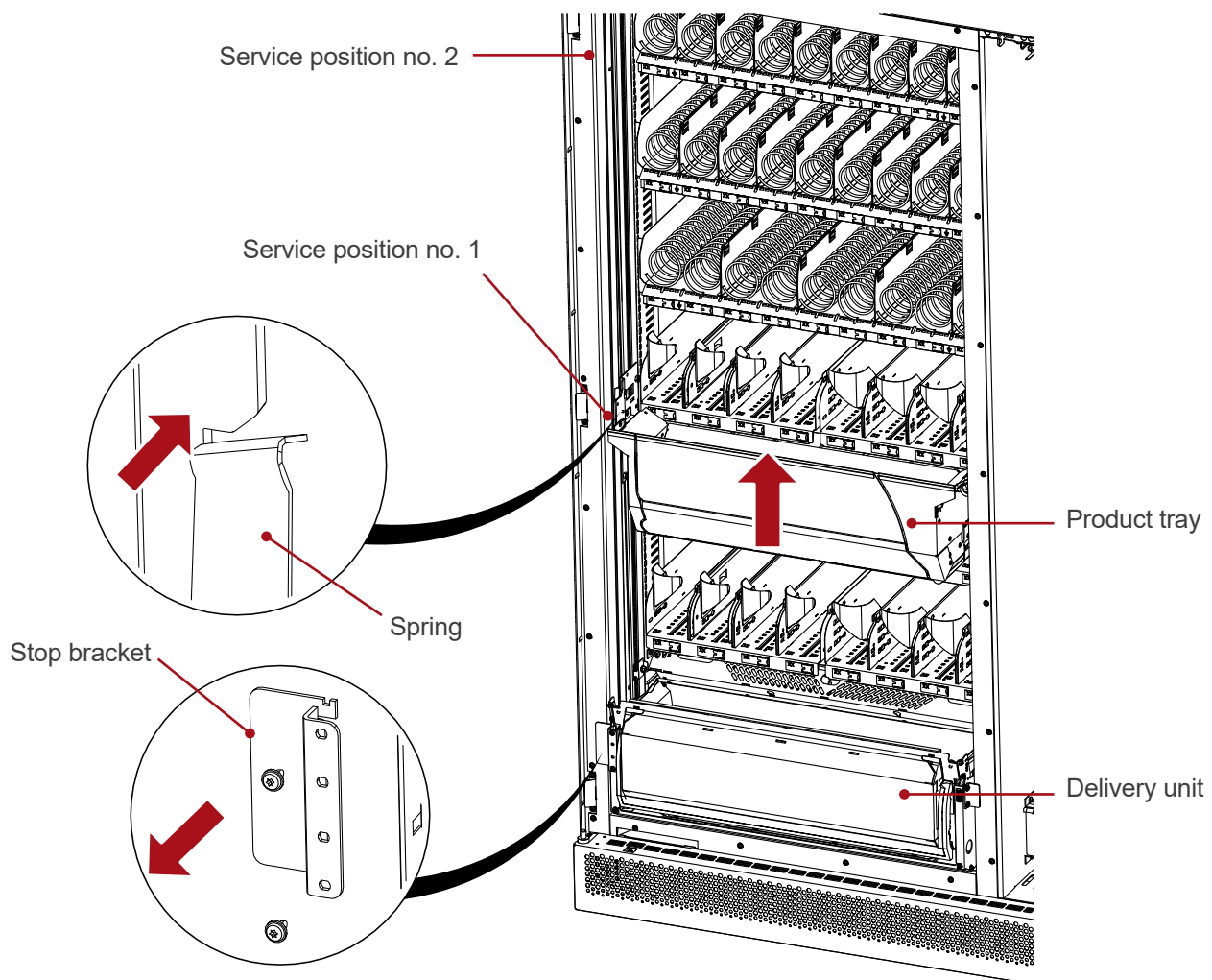
4.2 Lock the product tray, remove the stop bracket

Requirements

- TX20 bit

Procedure

1. *Manually pull the product tray out of the delivery unit and lock it in service position no. 1.*
✓ The product tray remains locked in position.
2. *Remove the screws from the bottom left of the delivery unit*
3. *Remove the stop bracket*



4.3 Remove the delivery unit

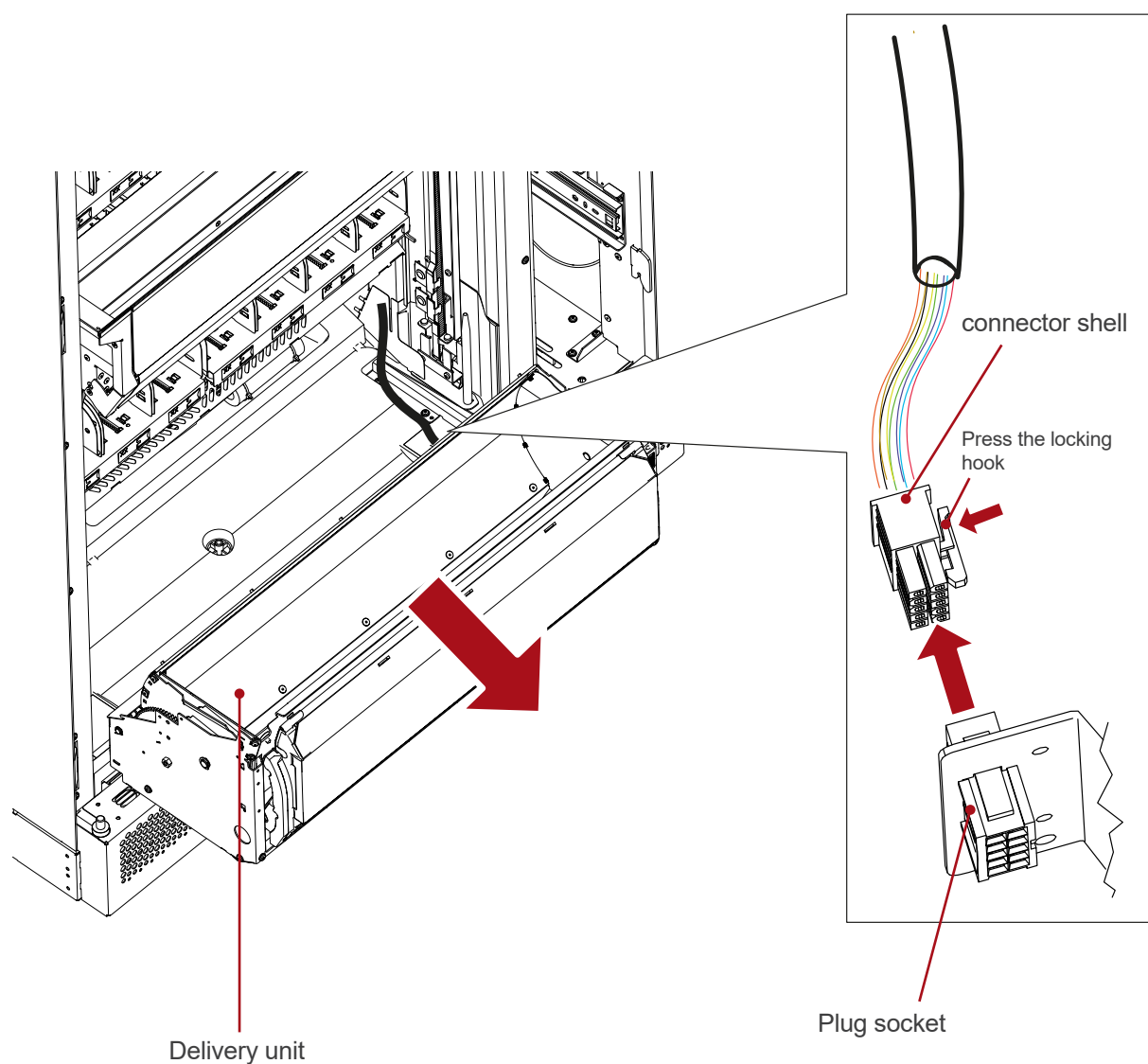
Procedure

1. Pull the delivery unit slightly outwards

→ Electrical cables with plug and socket are accessible on the right behind delivery unit (exposed)

2. Press the locking hook and pull the connector shell out of the plug socket

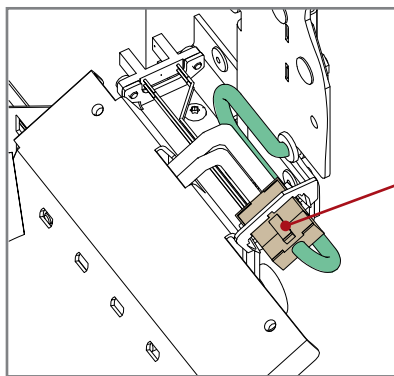
3. Remove the delivery unit



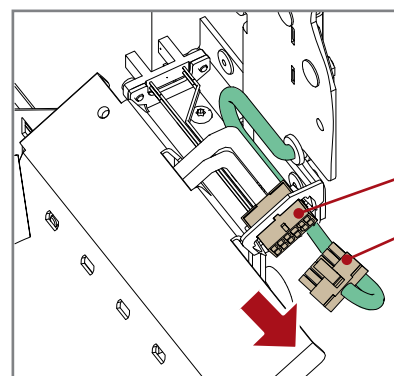
4.4 Remove the product tray

Procedure

1. Slightly raise the product tray
→ The lock releases automatically
2. Allow the product tray to slide down slowly by hand
3. Press the connector lock and pull the connector shell off the plug socket.
Important: the vending machine will experience malfunctions and failures if the cable is not laid exactly as it was when delivered. It is therefore important to memorise the exact original routing of the cable.
4. Remove the two pan head screws on the right hand side
5. Only loosen the two pan head screws on the left hand side
6. Pull the product tray forwards and out



Connector lock

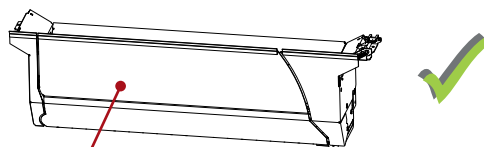
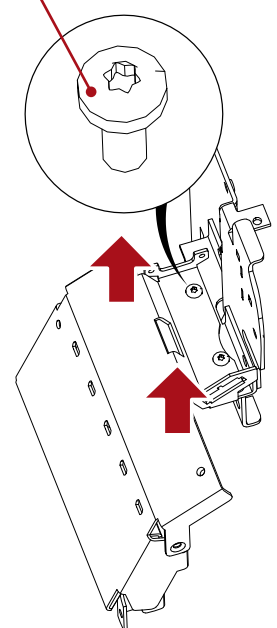
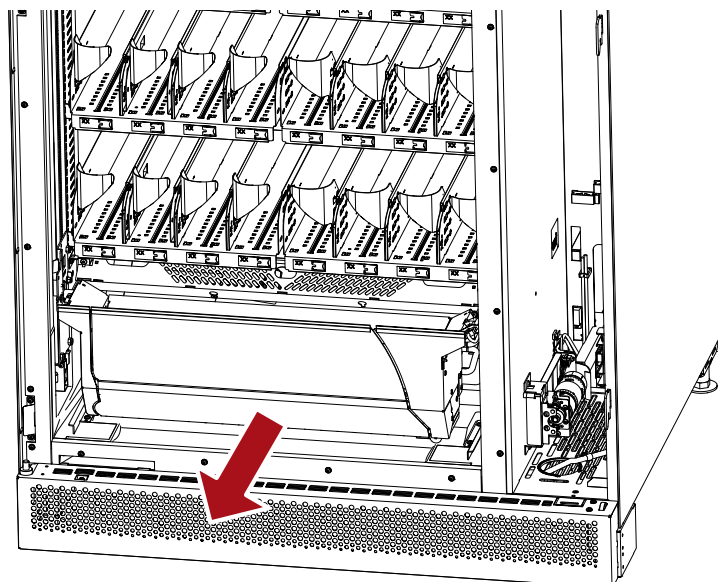
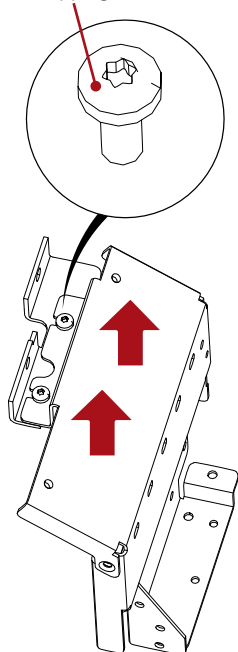


Plug socket

connector shell

Pan head screw
Self-tapping screw 4x10 TX20

Pan head screw
Self-tapping screw 4x10 TX20



Dismantled product tray

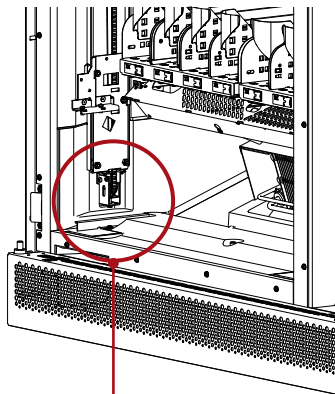
4.5 Tensioning device, clamping points for belts

Requirements

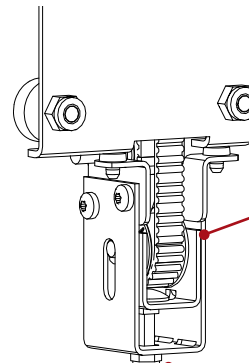
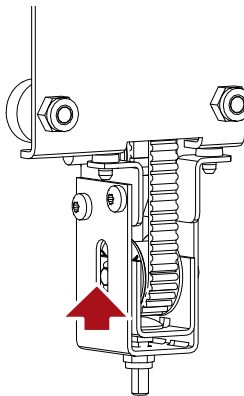
- Size 8 open-end spanner

Procedure

1. Use a size 8 open-end spanner to relax the tensioning device for the belt (home position)
2. Remove the previous belt.
To do so, loosen the clamping points on the left and right of the carriage.
Important: memorise the mechanical structure of the clamping points for subsequent reassembly.



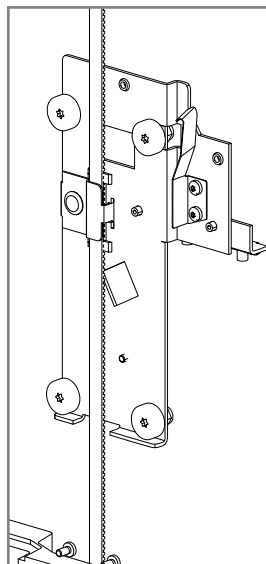
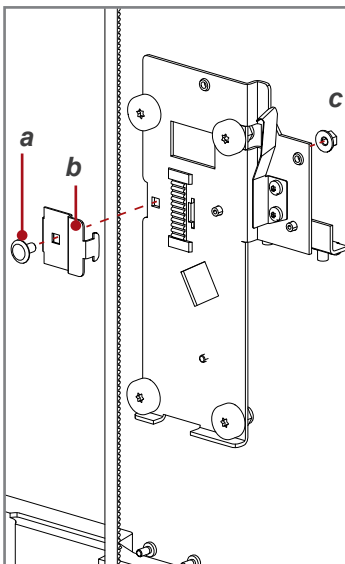
Tensioning device



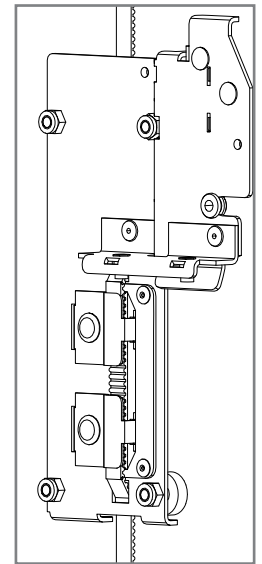
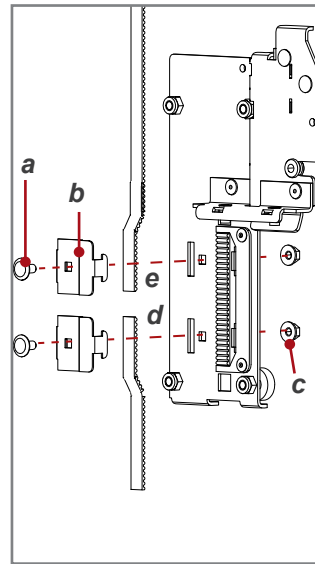
Tensioning device in home position

Self-locking hexagon nut M5

Carriage on the left, rear of carriage



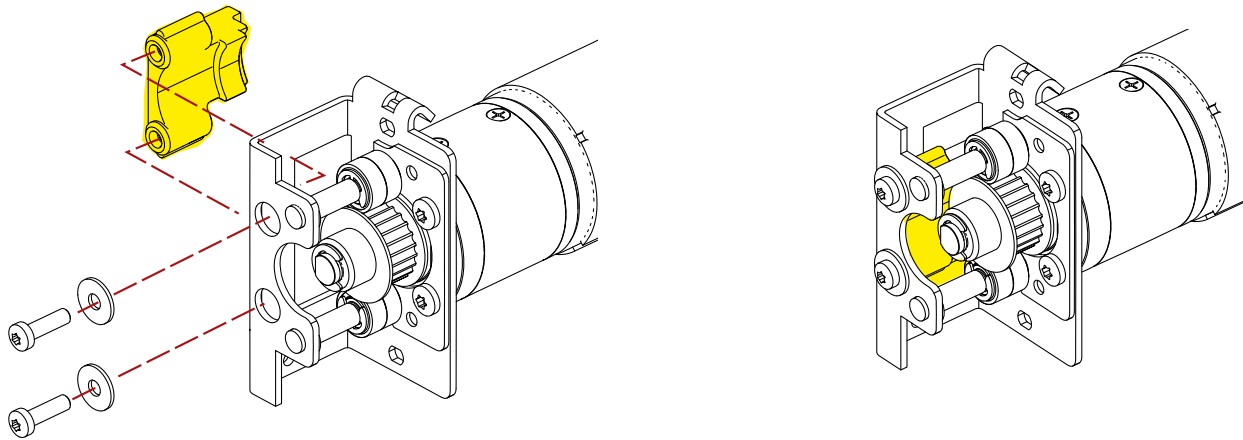
Carriage on the right (start and end of the belt are connected here)



- a Round head screw with square neck M5x10
- b Clamping plate for the belt
- c Nut and washer assembly M5
- d End of the belt
- e Beginning of the belt

4.6 Installing the belt guard

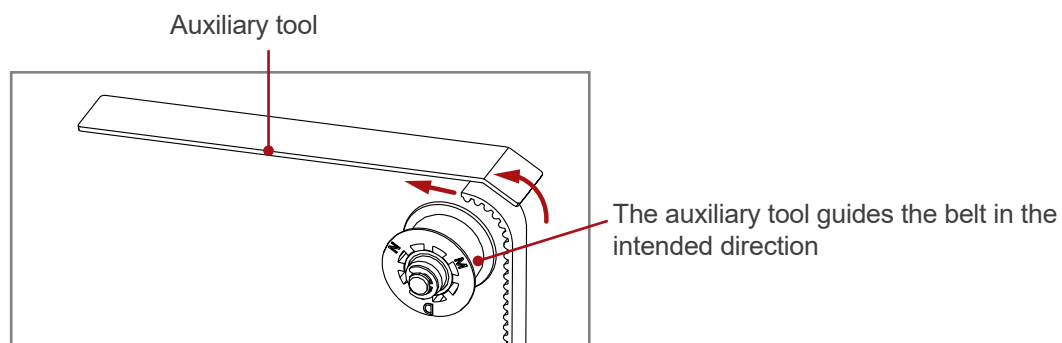
The belt guard must be assembled on the drive motor as shown (if not already fitted ex works)



4.7 Instructions for threading the belt

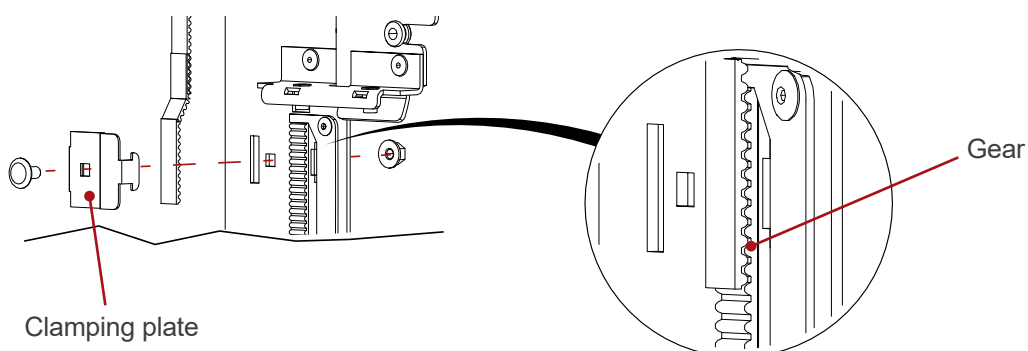
4.7.1 Auxiliary tool

The auxiliary tool is used to guide the belt during threading.
It is also used to adjust the belt tension at the end of assembly.



4.7.2 Belt end clamping point

If a belt end or the belt is intended for clamping to the left-hand carriage, it is important to take care that the toothing meshes when inserting the belt.



4.7.3 Drive motor/sealing block



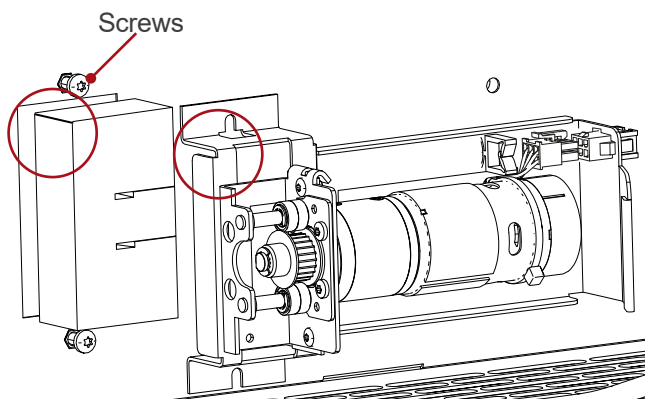
TIP

Partial or complete removal of the drive motor is recommended. It is only necessary to loosen the fastening screws slightly.

Make sure the sealing block is installed in the correct position. An incorrectly installed sealing block will be unable to fulfil its function and disturbing grinding noises will occur during operation.

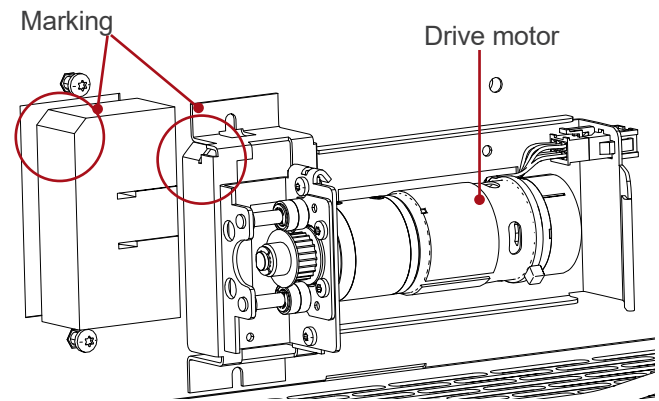
Older version

(without marking on the sealing block)

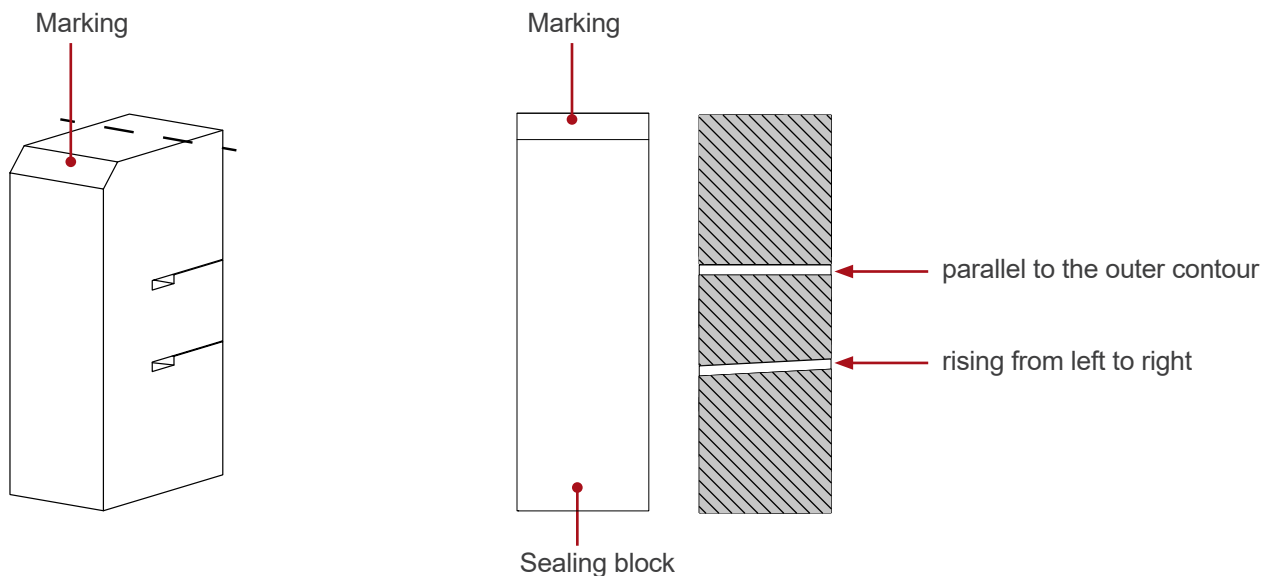


Modified, newer version

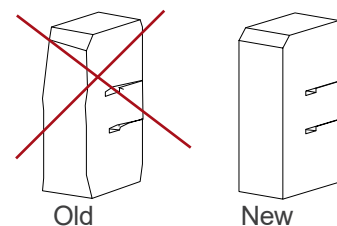
(with marking on the sealing block and drive carrier; mixed versions are also in circulation)



The sealing block must be reinstalled in both versions (SiLine S/SiLine M) as shown.



Important: the old sealing block must be replaced with the new sealing block supplied.



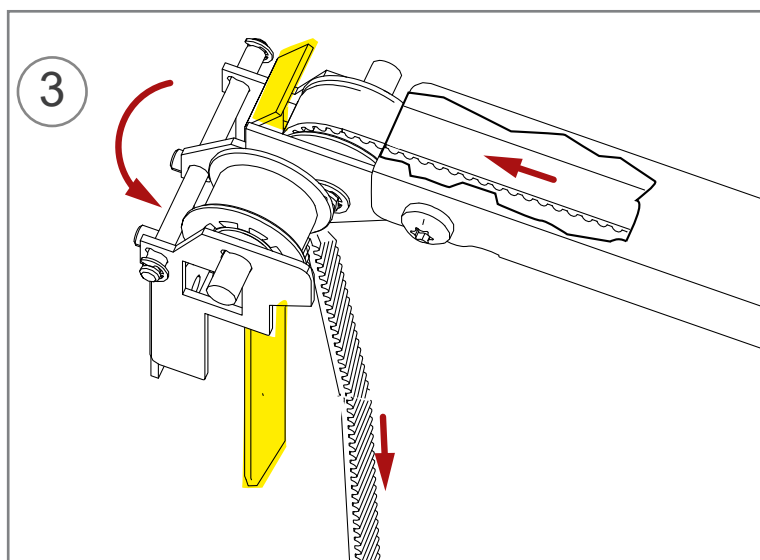
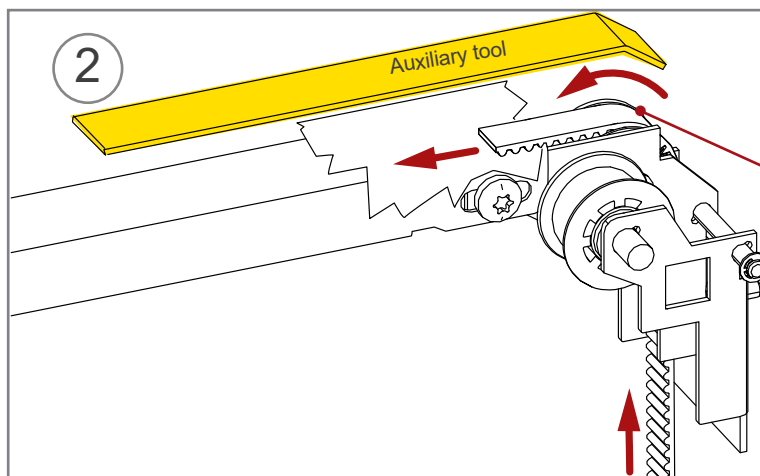
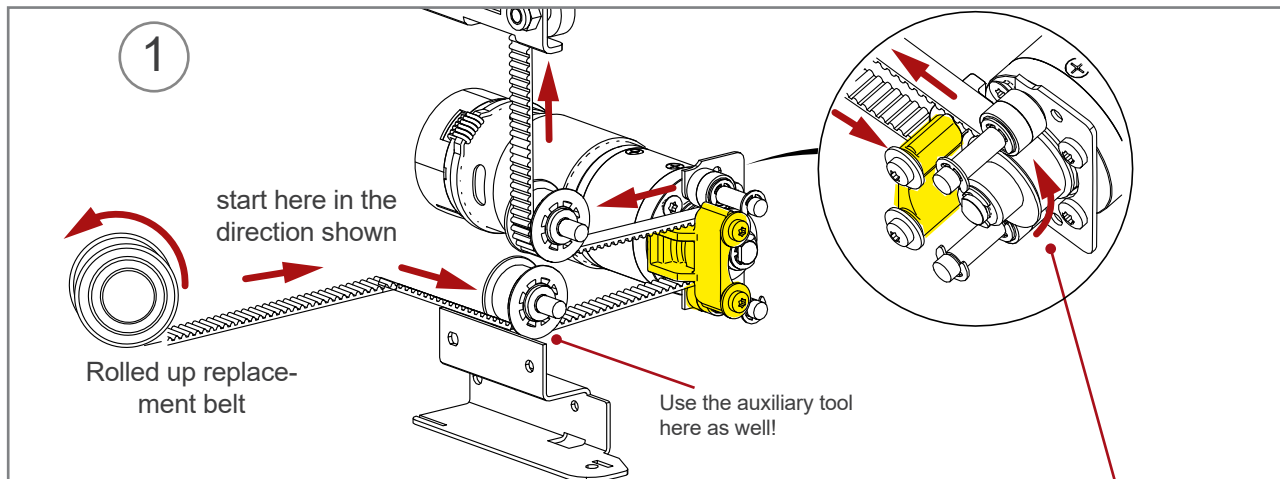
4.8 Installing the belt

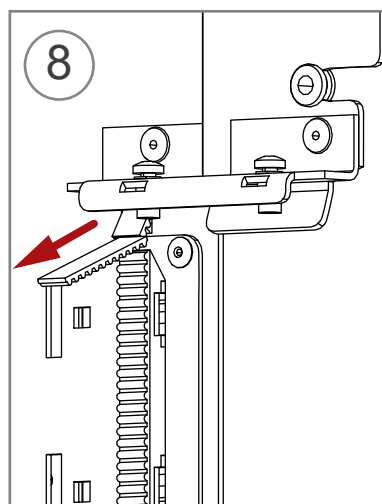
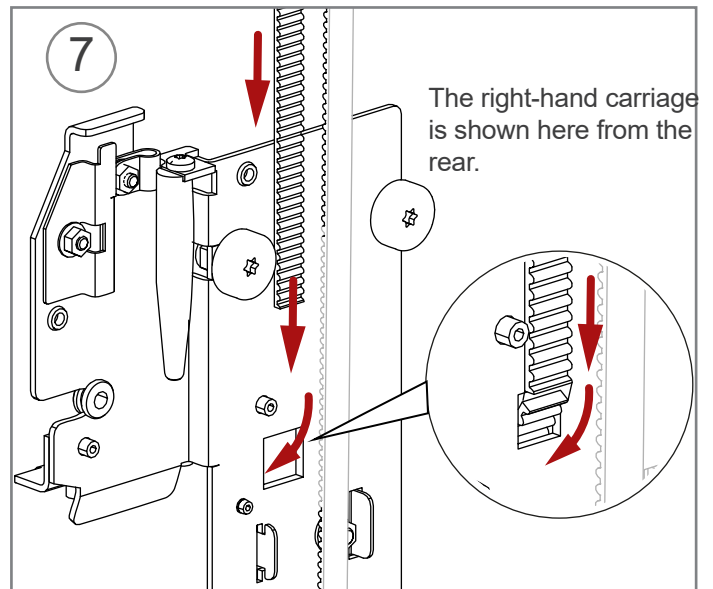
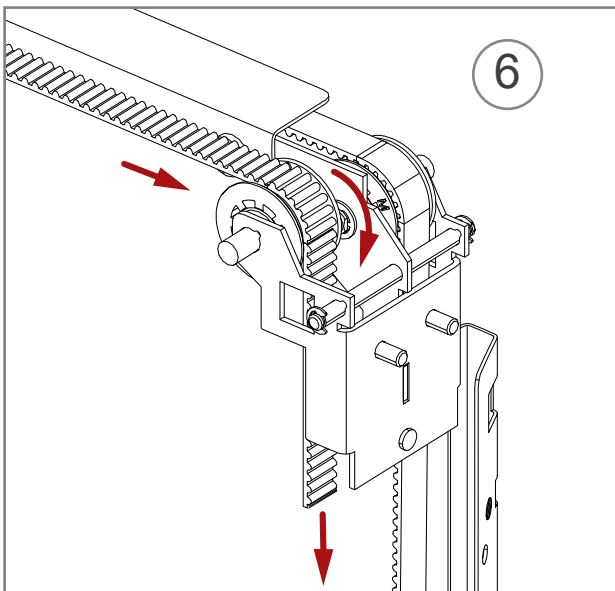
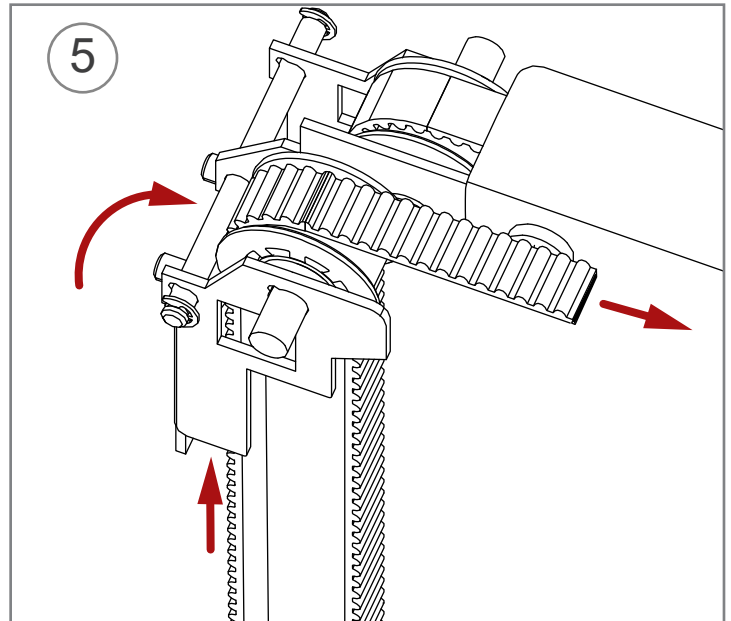
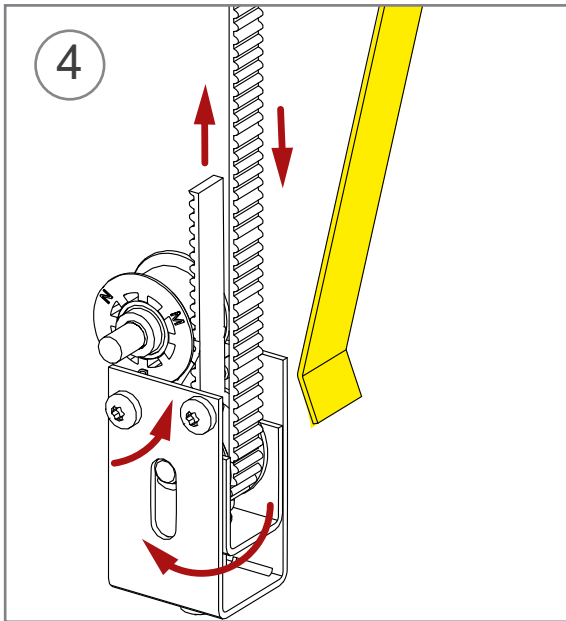
Requirements

- Auxiliary tool

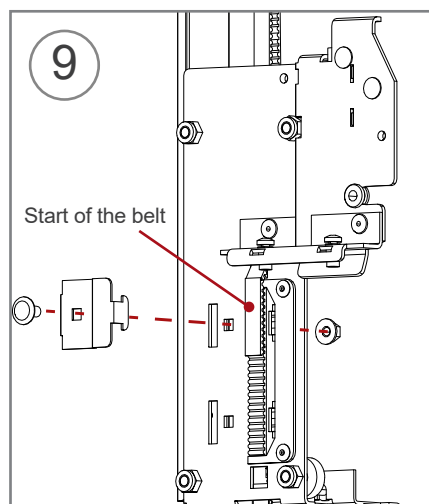
Procedure

1. Thread the belt step by step as shown in the diagrams.

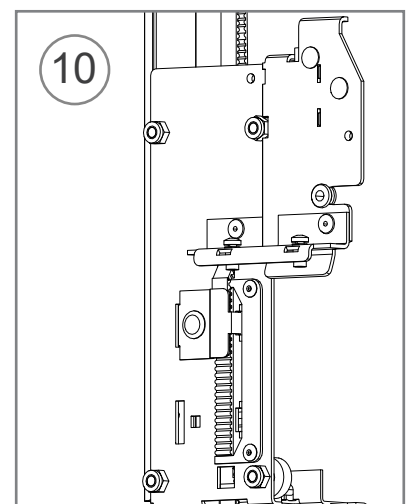




pull out



insert the start of the belt



Attach clamping plate. The right-hand carriage now hangs loosely on the belt.

4.9 Tension the belt and check the belt tension

The following points are important:

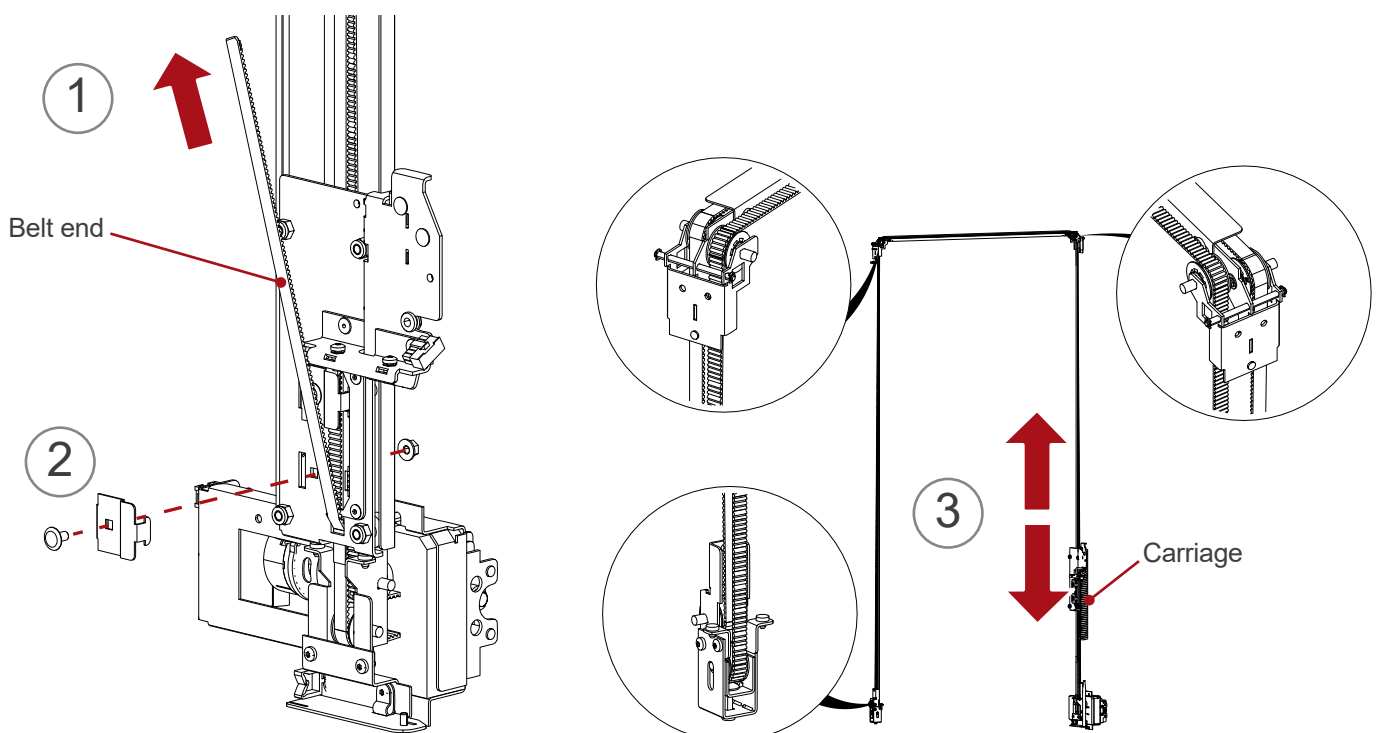
- Belt tension is adjusted by measuring the force-displacement. Here, defined travel is assigned to a defined force. The force differs for the various vending machine sizes (SiLine S / SiLine M).
- The belt tension must not be too high. This would otherwise led to excessive wear on the belts, axles and idlers.
- An inadequately tensioned belt will not affect its function or wear.
- The belt tension should be checked again after approx. 100 cycles. New belts are susceptible to stretching, which decreases belt tension.
- There is a spring on the belt tension tester that is used to determine the belt tension. The belt tension tester is positioned in the centre of the upper front belt to determine the belt tension.
- Belt tension must be adjusted with the product tray removed, whereby the carriages must be positioned at the bottom stop. If the product tray is installed, a suitable base must be provided to support its weight, as correct tension adjustment would otherwise be impossible.

Requirements

- Belt tension tester

Procedure

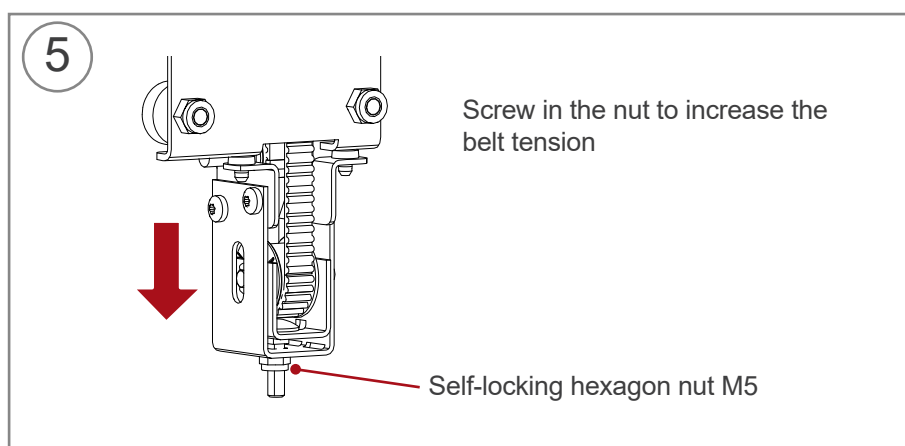
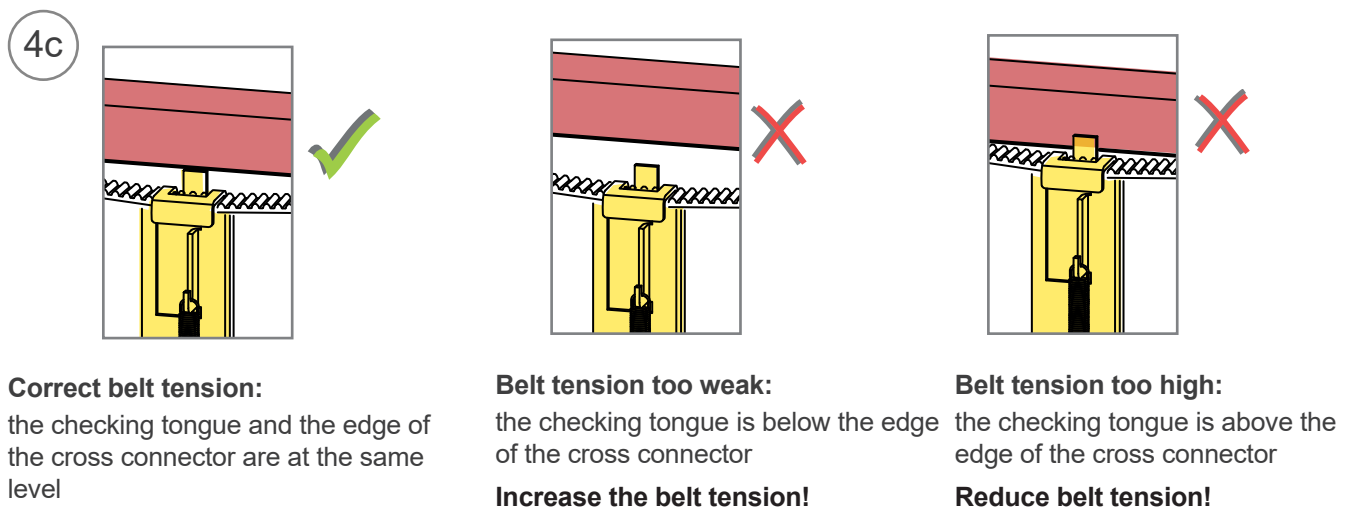
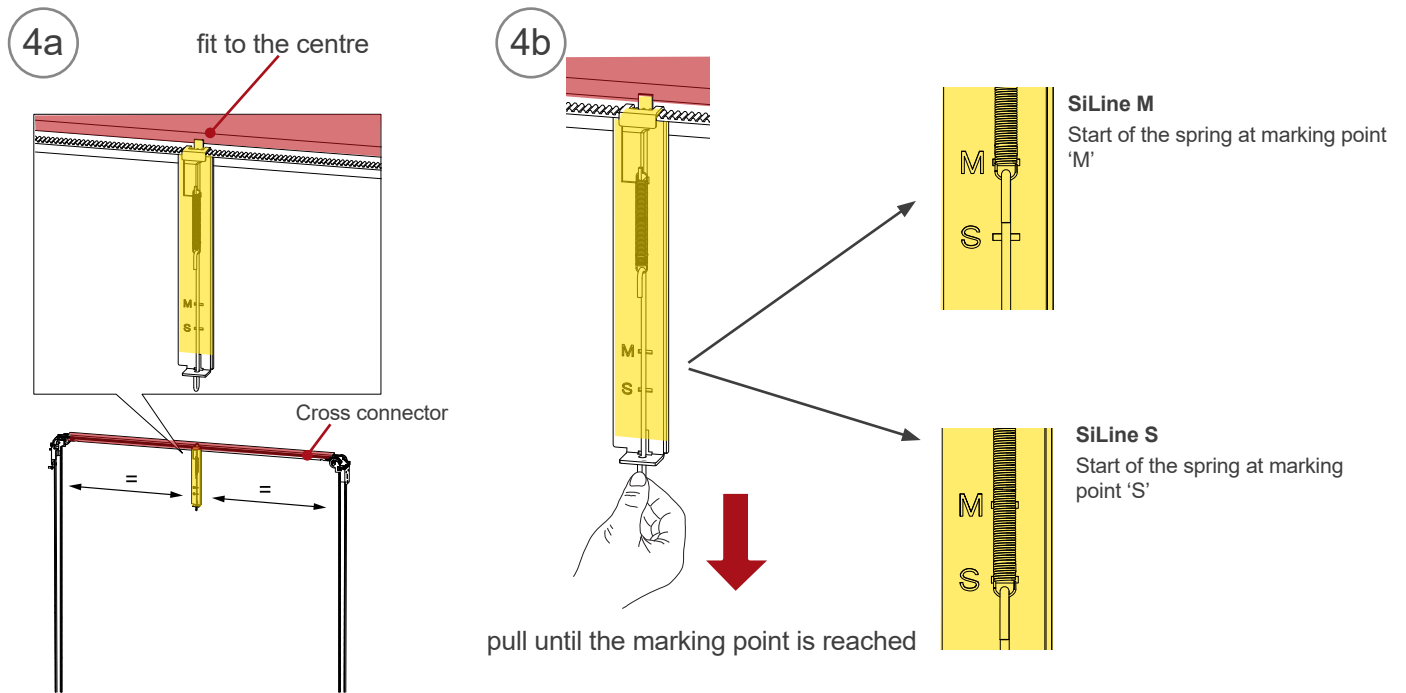
1. Pull the end of the belt to create a certain basic tension (it is sufficient that the belt no longer flutters or is loose).
2. Use the clamping plate to hold the belt end, square-head bolt and nut (it may be necessary to reopen the clamping point to increase or decrease the belt tension)
3. Check the entire course of the belt by moving the carriage
4. Use the belt tension tester to determine the belt tension (refer to the diagram)
5. Turn the tensioning device on the left to increase the belt tension (refer also to the diagram in Chap. 4.5) (refer to Fig. 3)
6. The protruding belt end can be cut off once the correct belt tension has been reached.



Length of the replacement belt

The replacement belt is approx. 500 mm too long for SiLine S vending machines.

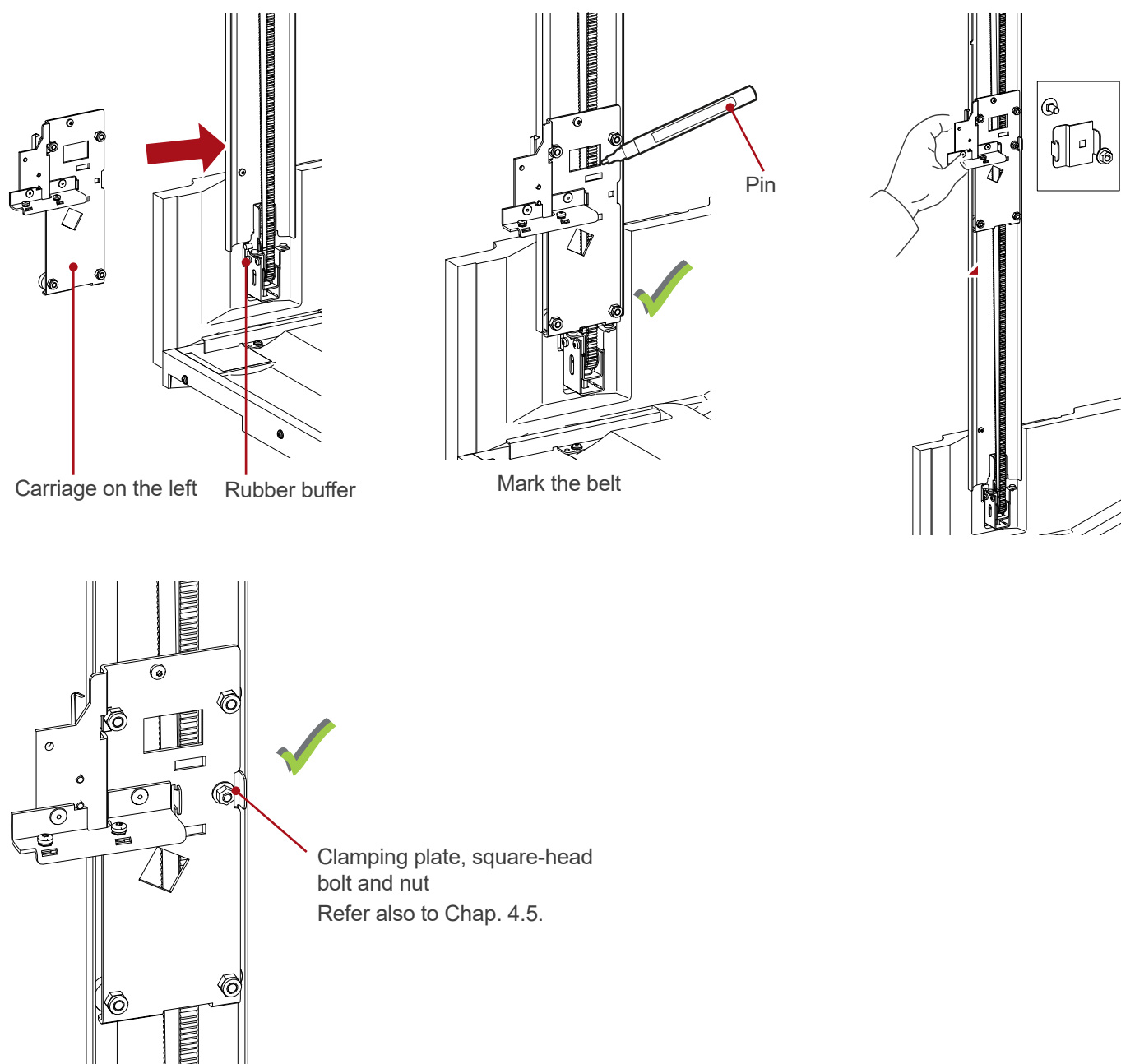
It is only approx. 100 mm too long for SiLine M vending machines.



4.10 Installing the carriage on the left

Procedure

1. Push the right-hand carriage down to the stop
2. Place the left-hand carriage into the guide rail. The carriage must rest on the two rubber buffers at the bottom.
3. Add a marking to the belt on the left-hand carriage (e.g. using a permanent marker)
4. Secure the belt with your hand and then pull it up to the centre. Now you can detach it slightly from the guide rail together with the fixed belt and rotate it around the vertical axis to mount the clamping element from behind
5. Insert the clamping plate, square-head screw and nut to fasten the carriage to the belt (do not skip a tooth) Refer also to Chap. 4.5
6. Both carriages should now be levelled horizontally at the same height (permissible tolerance: max. 3 mm). To check the tolerance, push the right-hand carriage down to the stop; the distance between the left-hand carriage and the buffer should now also be less than 3 mm. Offset the belt by one tooth (equivalent to 3 mm) if this is not the case.



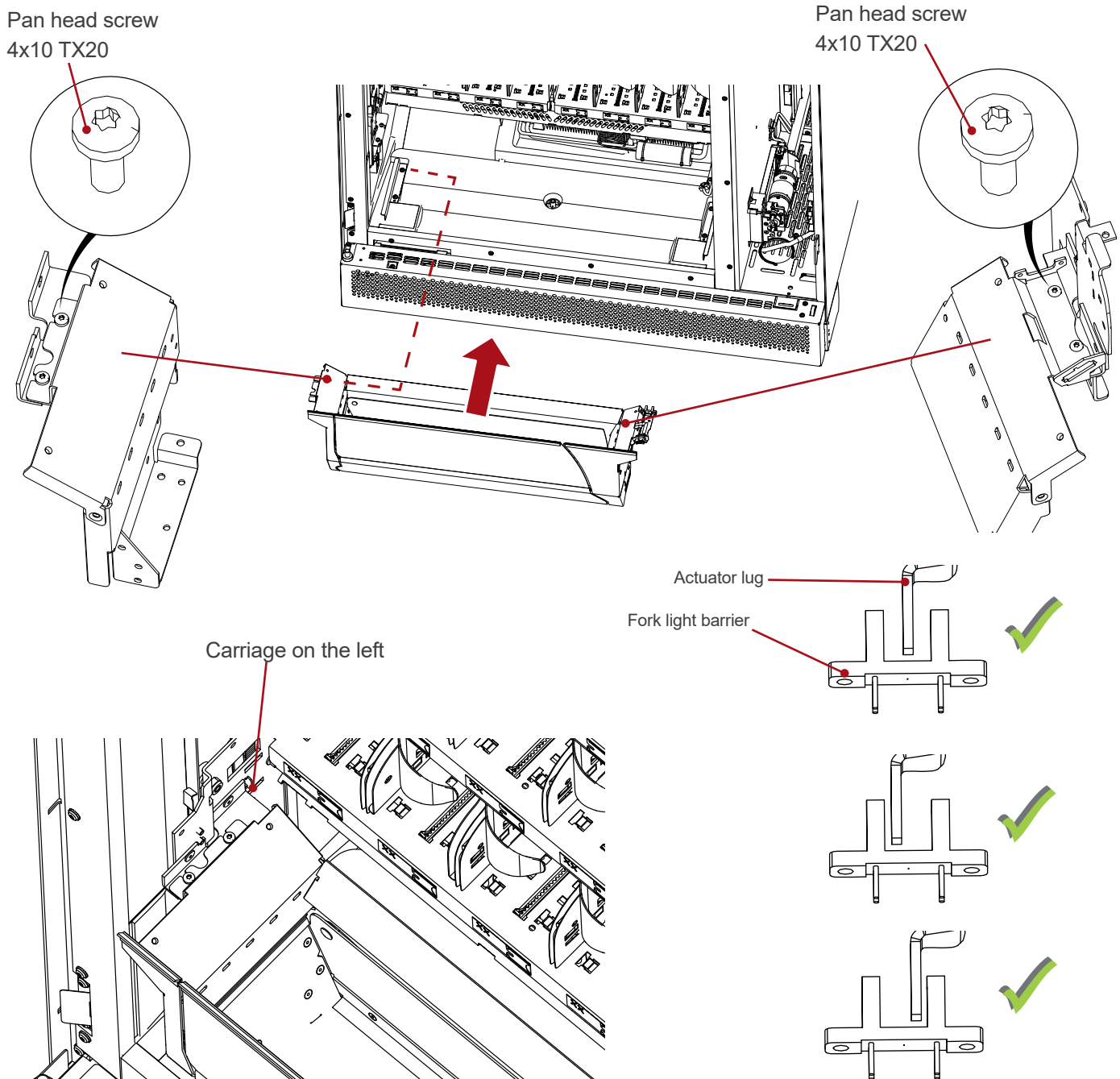
4.11 Installing the product tray

Requirements

- TX20 bit

Procedure

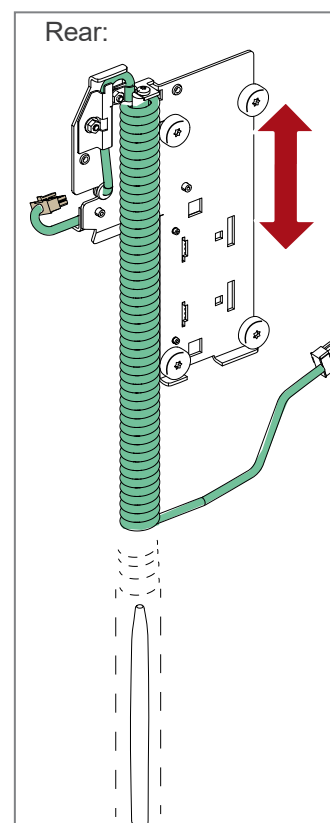
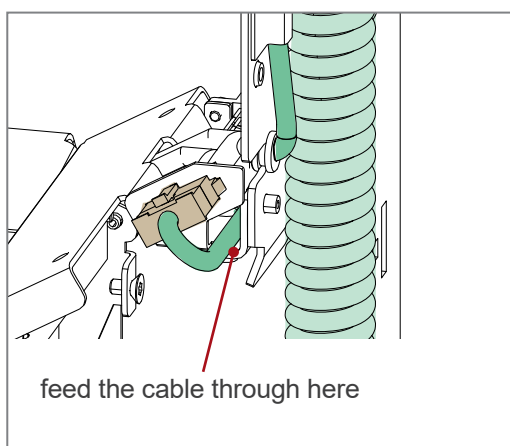
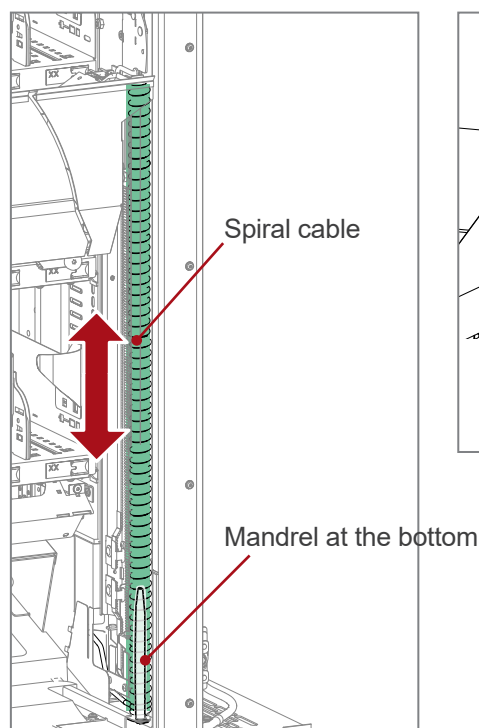
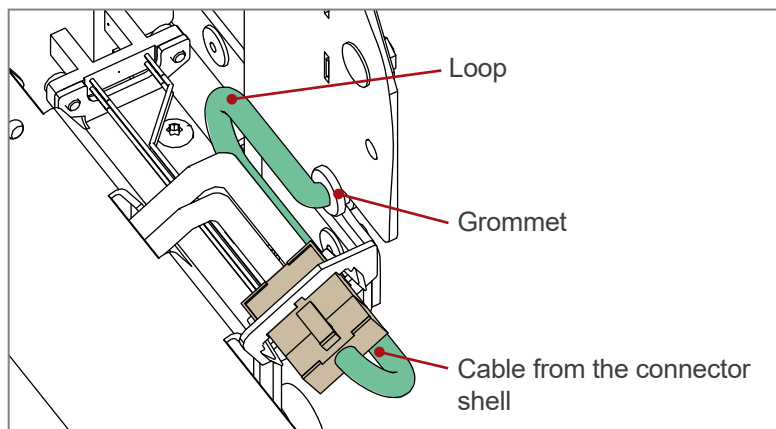
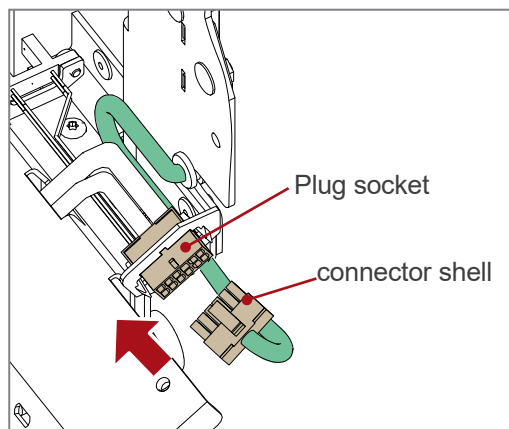
1. *Installing the product tray. This is attached to the carriage on the right and left with two screws on each side. The carriages **must** be pressed outwards before the screws are tightened. This presses the rollers into the guide rail and minimises horizontal play. Doing so is important to enable the fork light barrier and actuator lugs to detect the level.*
2. *Carefully guide the product tray upwards by hand and check that the fork light barrier is correctly guided through the actuator lugs (without collision). Bend the actuator lugs to fit if necessary.*
3. *Step no. 2 should be repeated twice more: push the product tray slightly to the left once and slightly to the right once until there is no more horizontal play on either side. It is important that the fork light barrier and actuator lugs do not collide.*



4.12 Reconnect the plug

Procedure

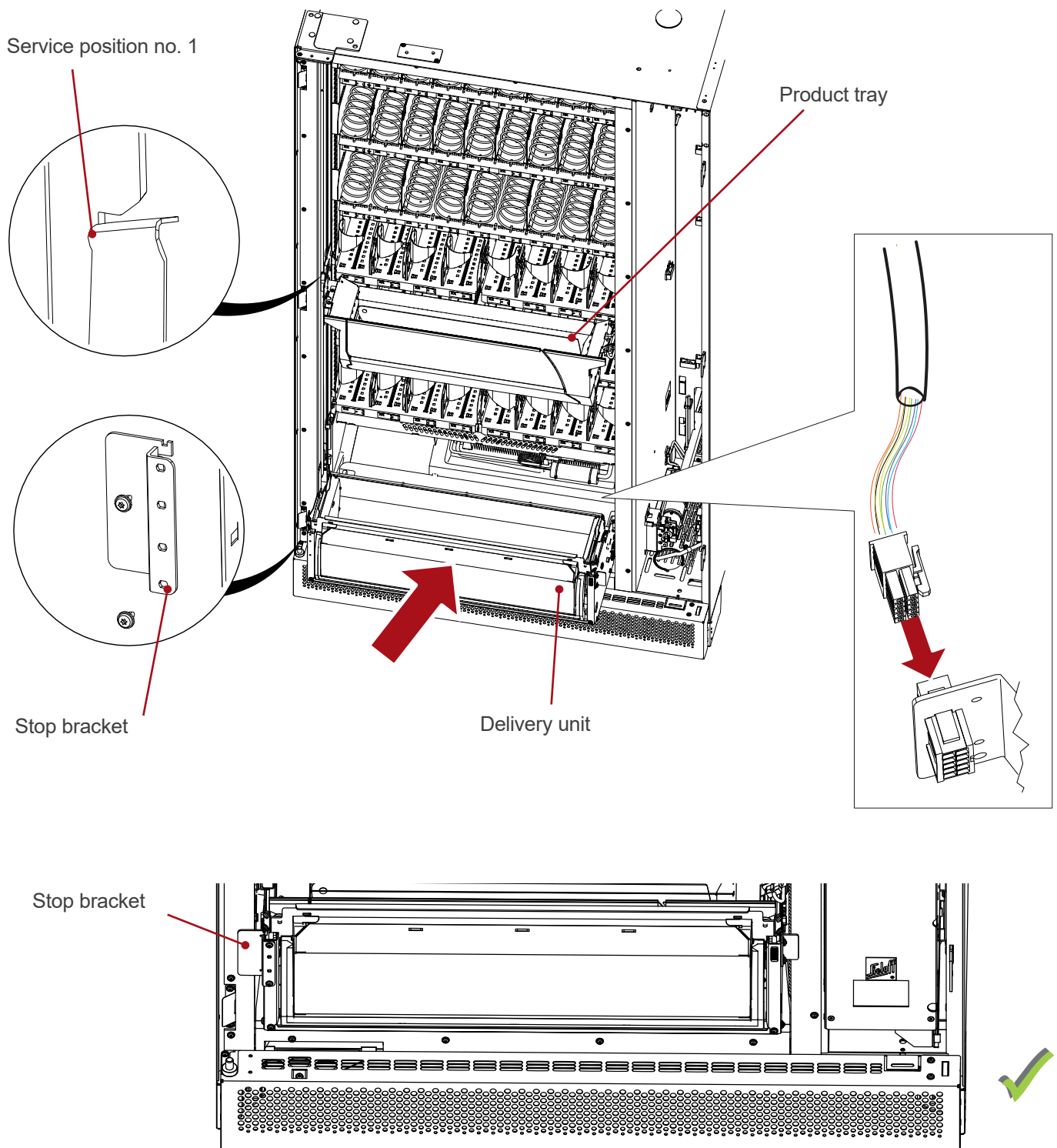
1. Insert the connector shell into the plug socket as far as it will go (clear clicking sound)
2. The cable from the connector shell must be laid exactly as shown in the illustrations. It forms a loop in front of the grommet.
3. Check that the spiral cable remains in the vertical position when pushing the product tray up and down by hand.
The spiral cable must rest on the lower mandrel.
The spiral cable must not become trapped when the product tray is moving!



4.13 Fitting the delivery unit

Procedure

1. *Push the product tray upwards and lock it in service position no. 1.*
2. *Insert the delivery unit, but do not push it all the way in*
→ An electrical cable with connector shell are accessible on the right behind the delivery unit (exposed)
3. *Insert the connector shell into the plug socket as far as it will go (clear clicking sound)*
4. *Insert the delivery unit, to the stop*
5. *Reattach the stop bracket on the left (refer to Chap. 4.2)*



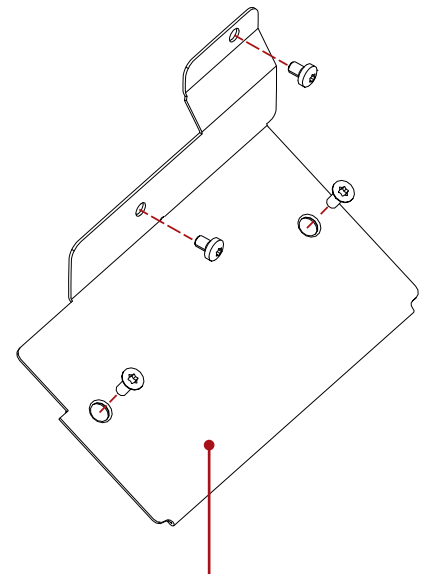
4.14 Fitting the left-hand cover

Requirements

- TX20 bit

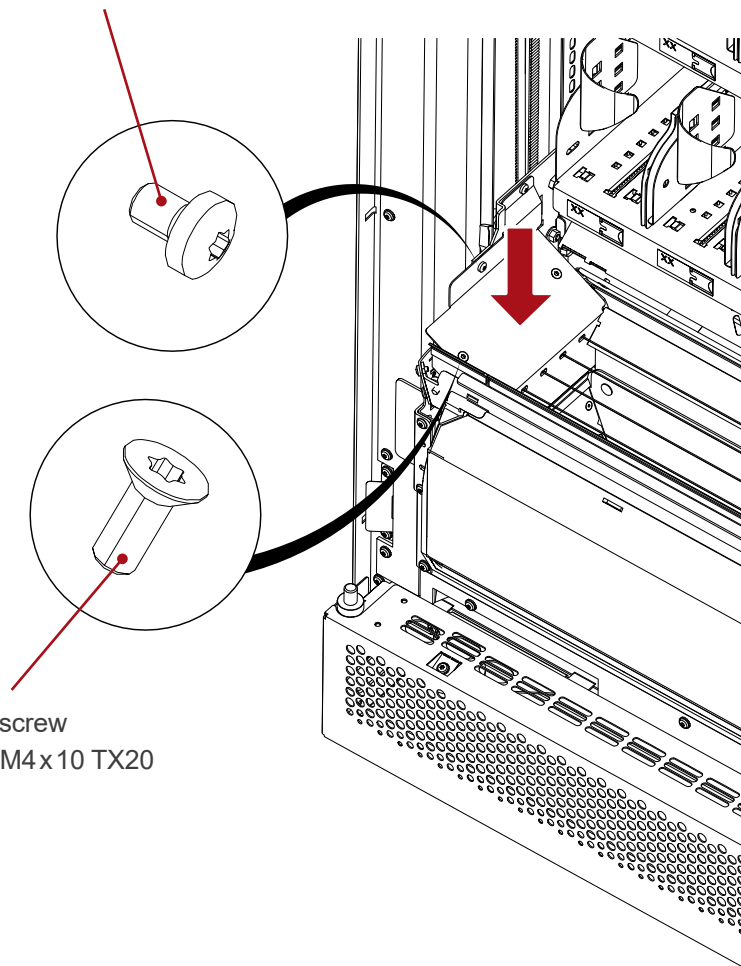
Procedure

1. Fit the left-hand cover
2. Insert 2 flat head screws at the top
3. Insert 2 flat head screws at the top
4. Tighten all screws



Left cover

Flat-head screw
Self-tapping screw 4x6 TX20



Countersunk head screw
Self-tapping screw M4 x 10 TX20

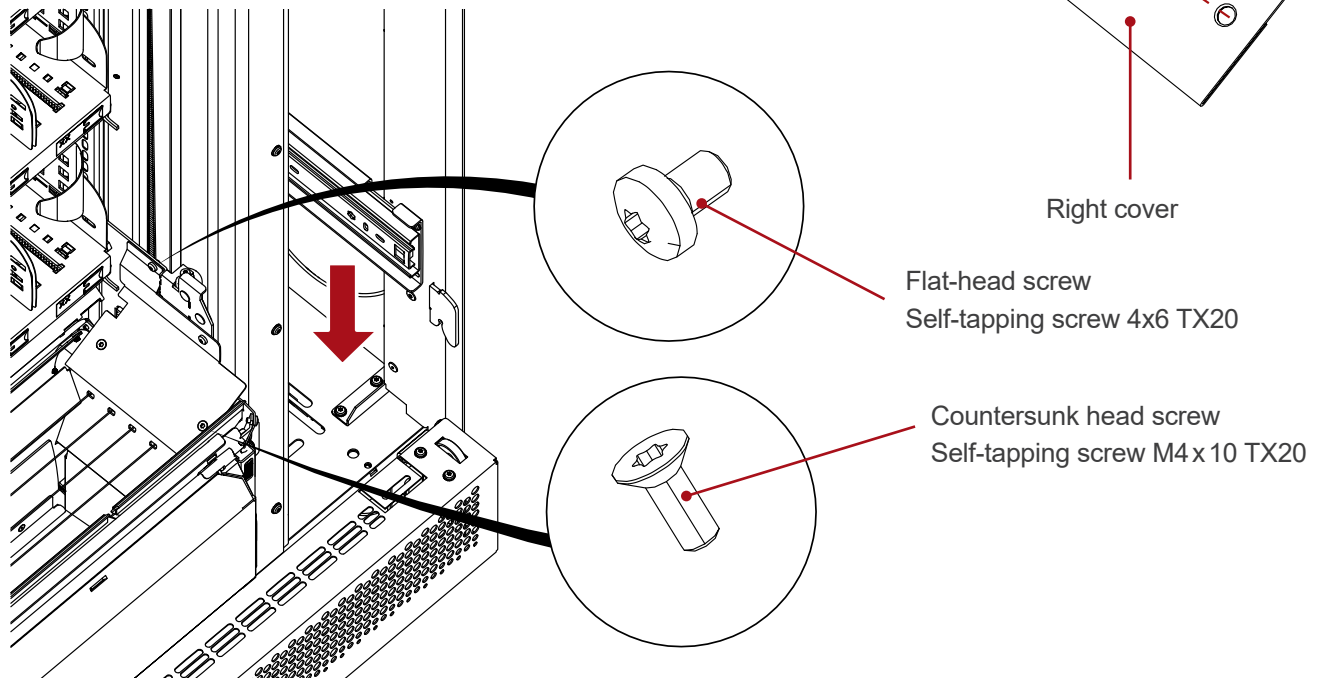
4.15 Fitting the right-hand cover

Requirements

- TX20 bit

Procedure

1. Fit the right-hand cover
2. Insert 2 flat head screws at the top
3. Insert 2 flat head screws at the top
4. Tighten all screws



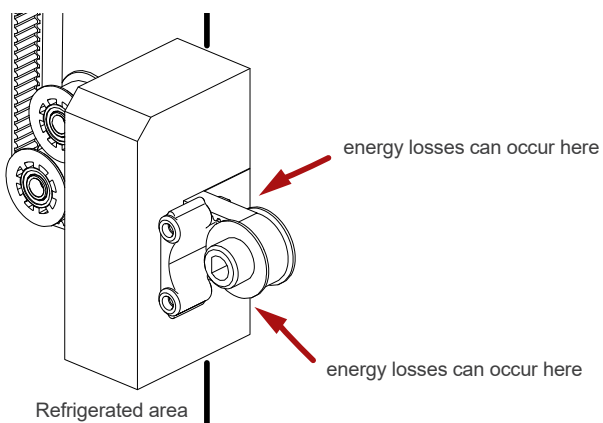
4.16 Information about the software version

The latest software version must be installed.

It is available in the protected download section of the Sielaff website.

4.17 Energy efficiency information

- The sealing block has an important function as a sealing element between the refrigerant area and its surroundings.
- It is manufactured precisely and must be installed exactly.
- Naturally, the toothed belt must not rub against the sealing block.

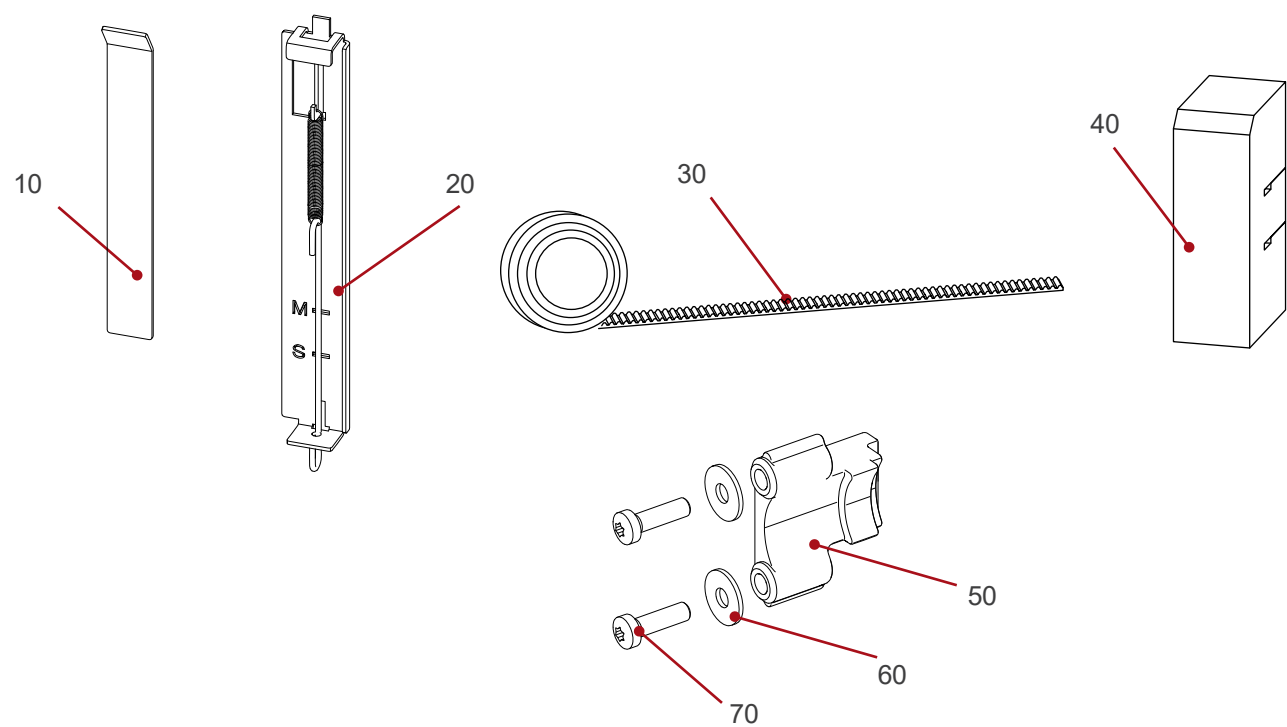


Französisch

1. Kit de montage réf. 343 50 645 00

1.1 Contenu de la livraison

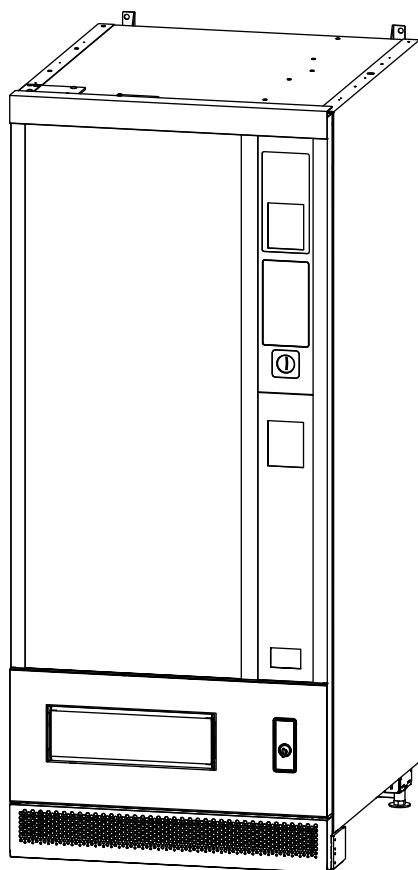
Pos.	Quantité	Pièce	Désignation 1
10	1	343 00 645 00	Ustensile montage courroie
20	1	343 01 646 00	Contrôleur de tension courroie monté
30	8,1 m	980 80 503 09	Courroie dentée
40	1	343 00 623 00	Cale d'isolation
50	1	344 00 676 00	Protecteur courroie
60	2	950 93 105 00	Vis en plastique M4 x 14 TX20
70	2	951 72 003 00	Rondelle de calage 4,3mm



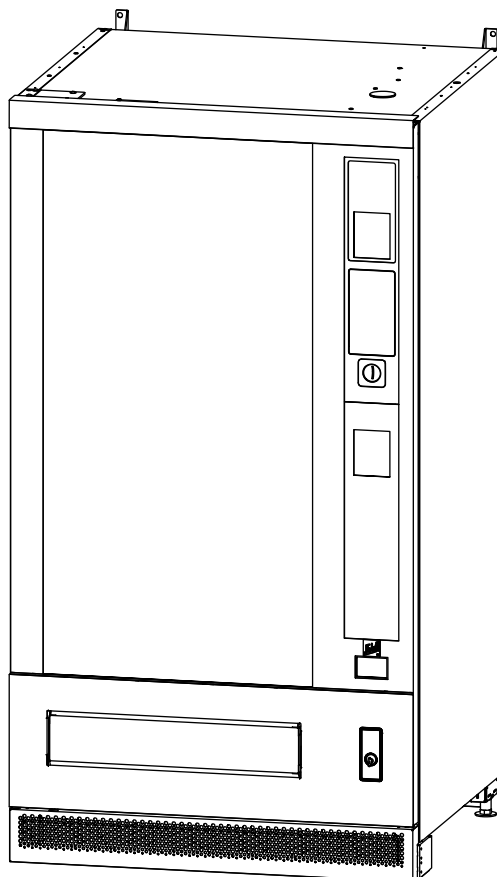
2. Domaine de validité des présentes instructions de montage

Ce kit de montage est valable pour les deux variantes de l'appareil.

SÜ SiLine Lift S



SÜ SiLine Lift M



3. Sécurité



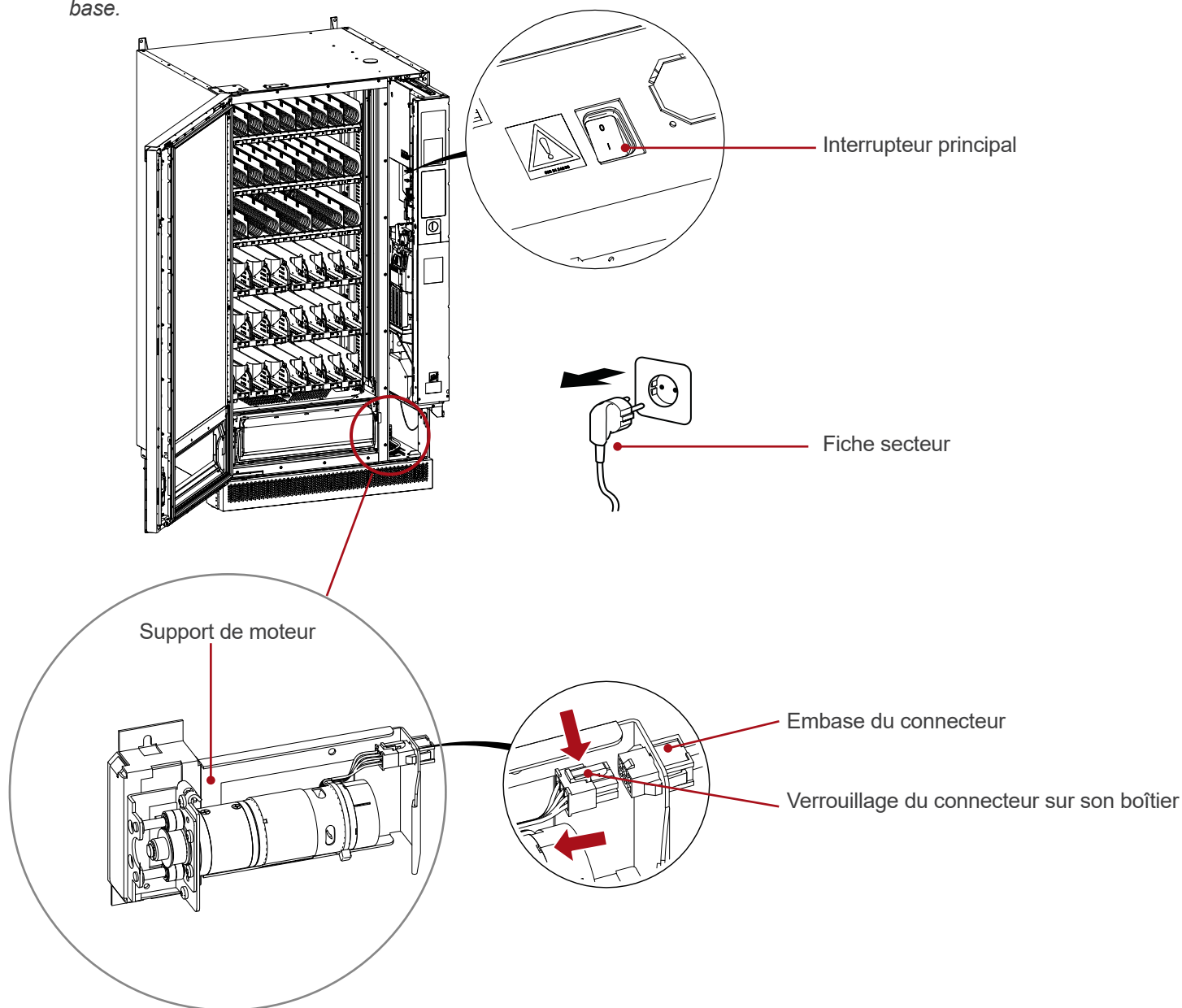
DANGER ! Composants électriques sous tension

Avant de commencer la modification, éteindre le distributeur ou couper le fusible.

3.1 Mettre l'appareil hors tension

Procédure

1. Ouvrir la porte de l'appareil.
2. Sortir le tiroir.
3. Déconnecter l'appareil en appuyant sur l'interrupteur principal.
4. Débrancher la fiche secteur pour mettre l'appareil hors tension. Il est aussi possible de déconnecter le fusible afférent à l'appareil situé dans le coffret à coupe-circuits.
5. Sur le support de moteur : presser le verrouillage du connecteur, puis retirer le boîtier du connecteur de son embase.



4. Montage

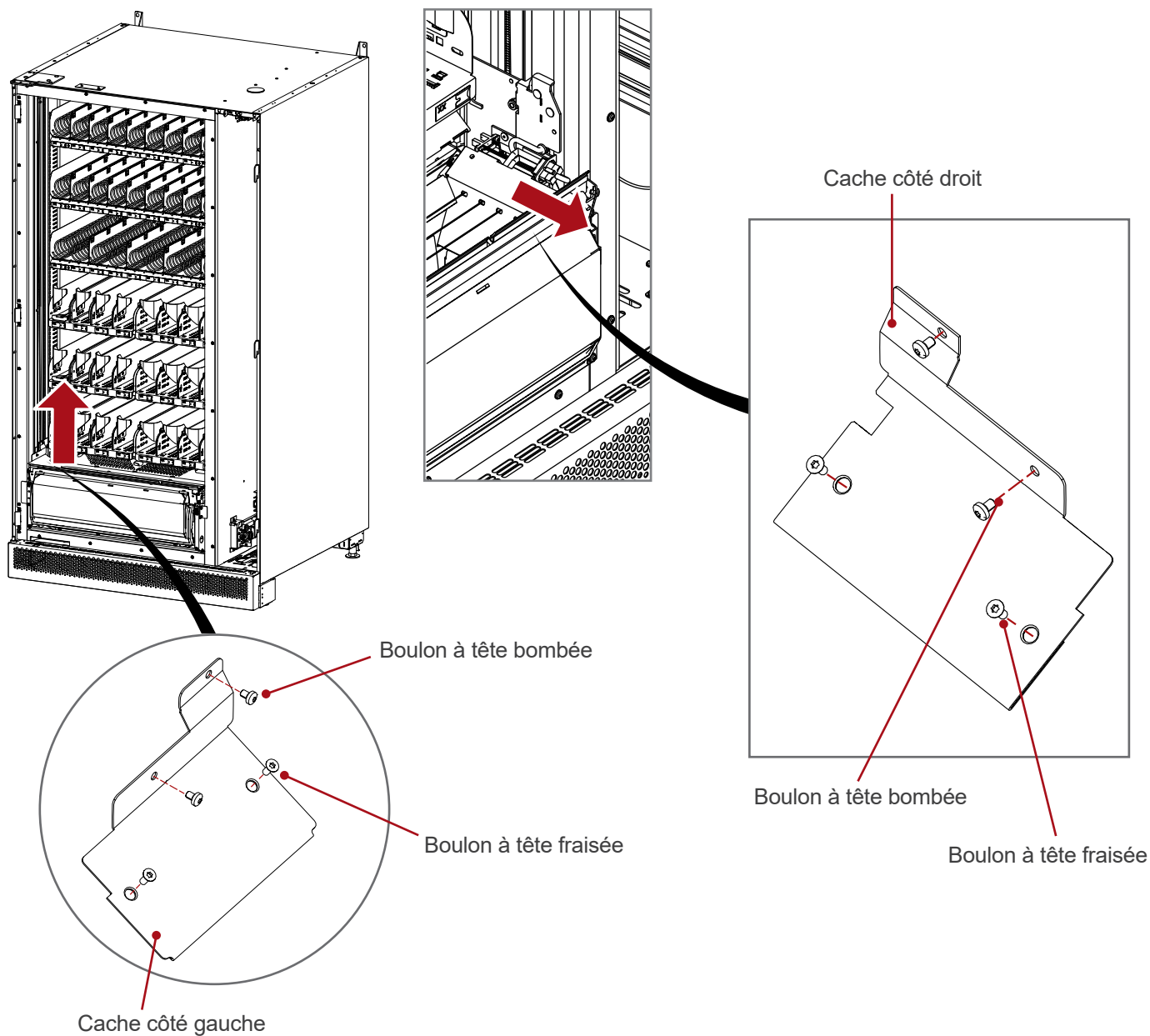
4.1 Retirer les caches côtés droit et gauche du bac à produits

Condition requise

- Embout TX20

Procédure

1. Sur le cache côté gauche :
retirer le boulon à tête bombée (au nbre de 2)
retirer le boulon à tête fraisée (au nbre de 2)
2. Retirer le cache côté gauche
3. Sur le cache côté droit :
retirer le boulon à tête bombée (au nbre de 2)
retirer le boulon à tête fraisée (au nbre de 2)
4. Retirer le cache côté droit



À des fins de simplification, la porte de l'appareil et le tiroir ne sont pas représentés.

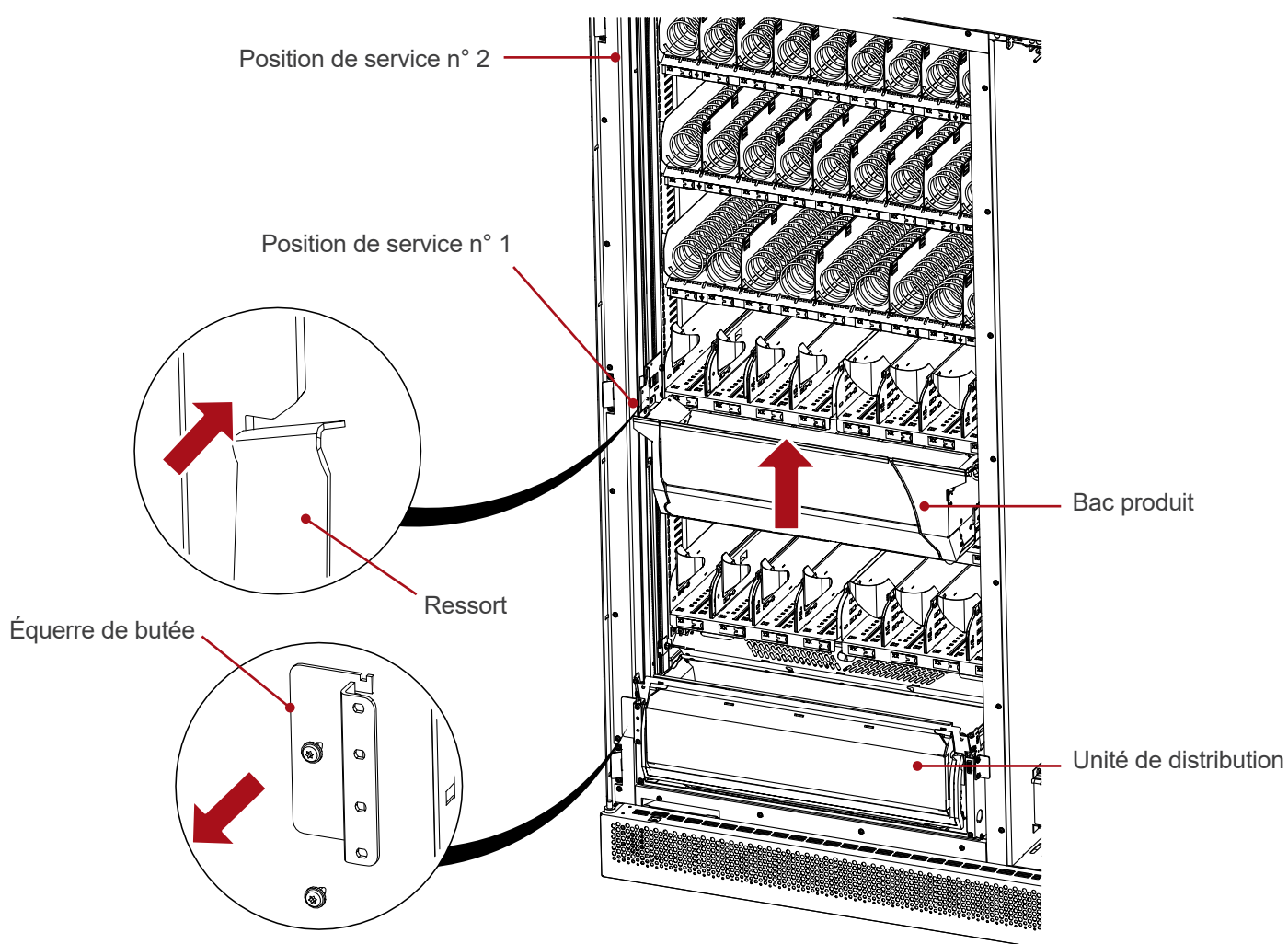
4.2 Bloquer le bac à produits et retirer l'équerre de butée

Condition requise

- Embout TX20

Procédure

1. Tirer avec la main le bac à produits hors de l'unité de distribution et le bloquer en position de service n° 1.
✓ Le bac à produits reste bloqué dans cette position.
2. Retirer les boulons situés en bas à gauche sur l'unité de distribution.
3. Retirer l'équerre de butée.



4.3 Retirer l'unité de distribution

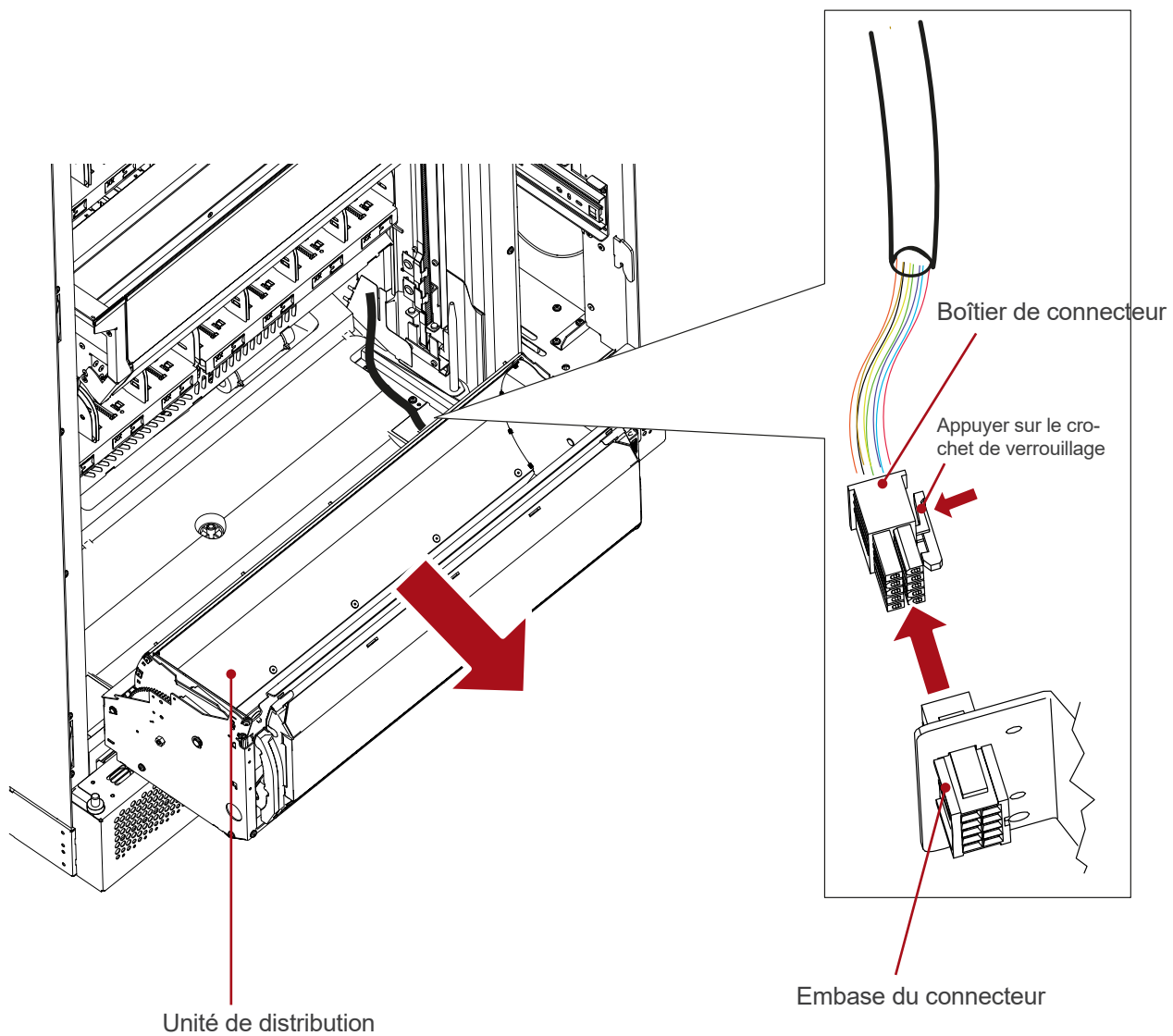
Procédure

1. *Sortir très légèrement l'unité de distribution.*

→ Du côté droit, derrière l'unité de distribution, sont accessibles des câbles électriques avec connecteur et embase (visibles).

2. *Appuyer sur le crochet de verrouillage et retirer le boîtier du connecteur de son embase.*

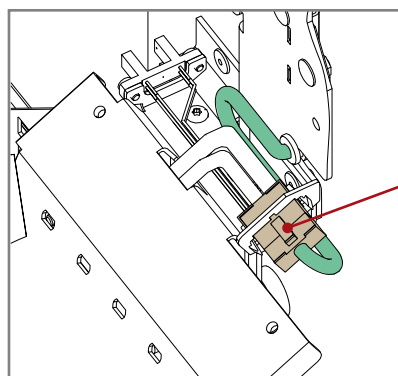
3. *Retirer l'unité de distribution.*



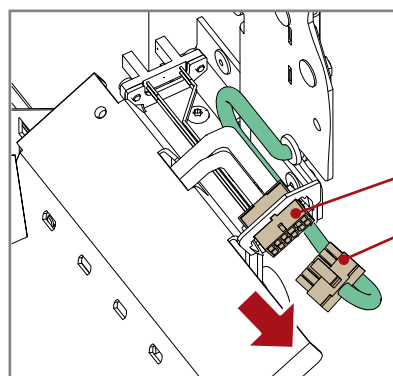
4.4 Retirer le bac à produits

Procédure

1. Soulever très légèrement le bac à produits.
→ Le dispositif d'arrêt se débloque automatiquement.
2. Faire descendre lentement le bac à produits avec la main.
3. Enfoncer le verrouillage du connecteur et retirer le boîtier du connecteur de son embase.
Important : si, lors du montage, le câble n'est pas exactement reposé comme il l'était à la livraison de l'appareil, celle-ci présentera des dysfonctionnements et autres pannes. Il est donc important de mémoriser l'exact cheminement d'origine du câble.
4. Sur le côté droit, retirer les deux boulons à tête bombée.
5. Sur le côté gauche, seulement desserrer les deux boulons à tête bombée.
6. Retirer le bac à produits par l'avant.

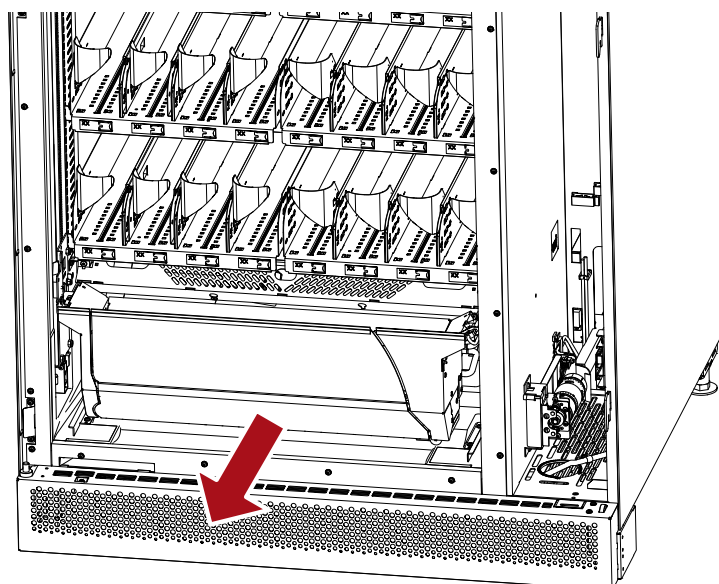
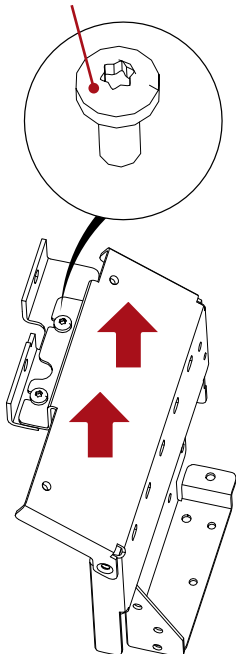


Verrouillage du connecteur

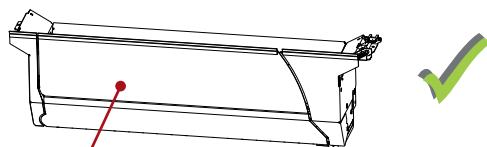
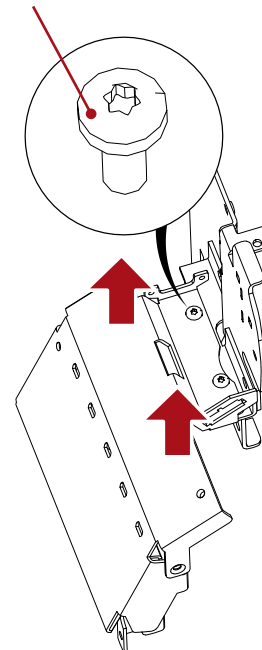


Embase du connecteur
Boîtier du connecteur

Boulon à tête bombée
Vis autotaraudeuse 4x10 TX20



Boulon à tête bombée
Vis autotaraudeuse 4x10 TX20



Bac à produits déposé

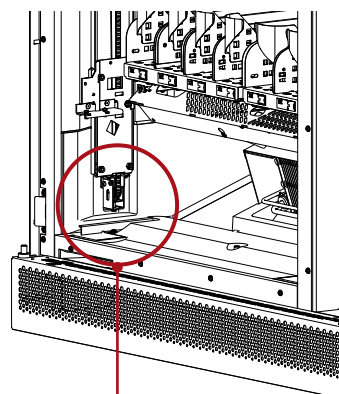
4.5 Tenseur et points de blocage de la courroie

Condition requise

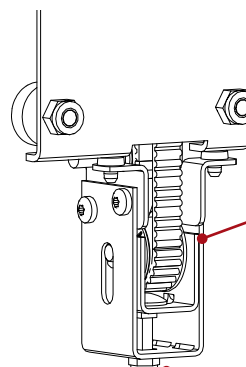
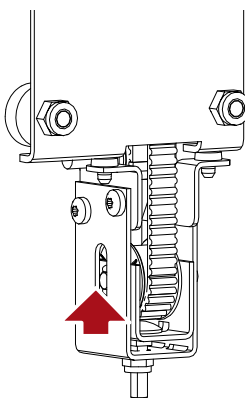
- Clé plate 8 mm

Procédure

1. Détendre le tenseur de courroie à l'aide d'une clé plate de 8 mm (position initiale).
2. Retirer l'ancienne courroie.
Pour cela, il faut desserrer sur le chariot les points de blocage, côtés droit et gauche.
Important : mémorisez la structure mécanique des points de blocage en vue du réassemblage ultérieur.



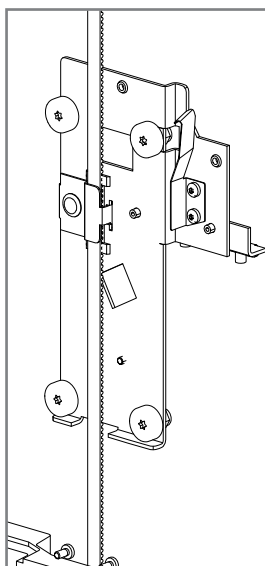
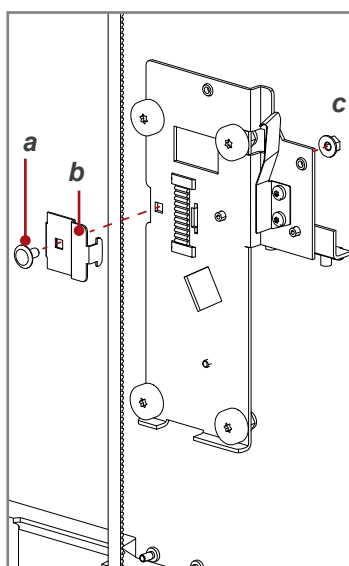
Tenseur



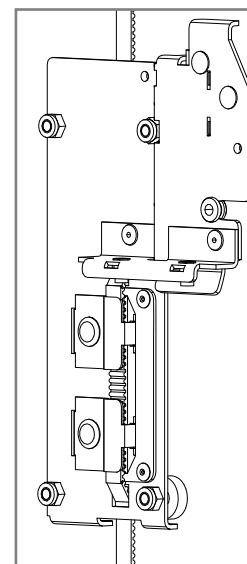
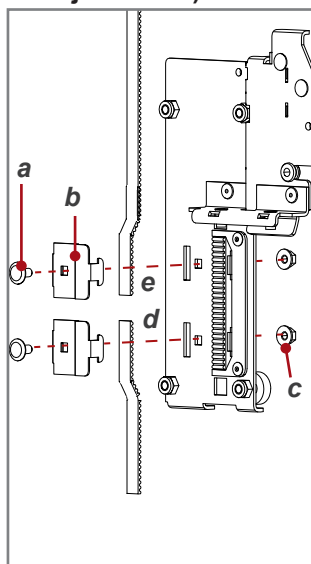
Tenseur en position initiale

Écrou hexagonal autobloquant M5

Chariot côté gauche, dos du chariot



Chariot côté droit (les deux extrémités de la courroie sont jointes ici)



a Boulon à tête bombée et à collet carré M5 x 10

b Tôle à griffe pour courroie

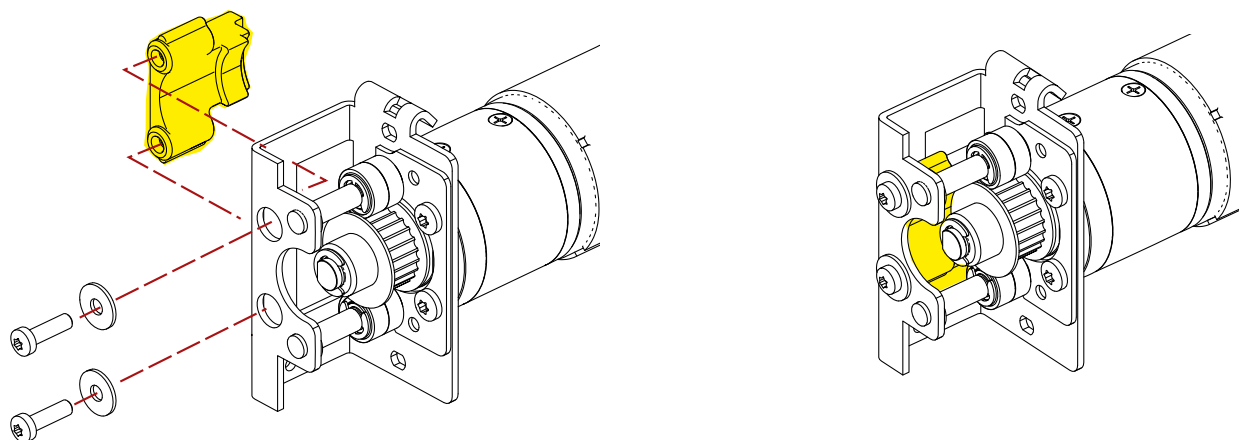
c Écrou à rondelle bombée flottante M5

d Extrémité de fin de la courroie

e Extrémité de début de la courroie

4.6 Monter le protecteur de courroie

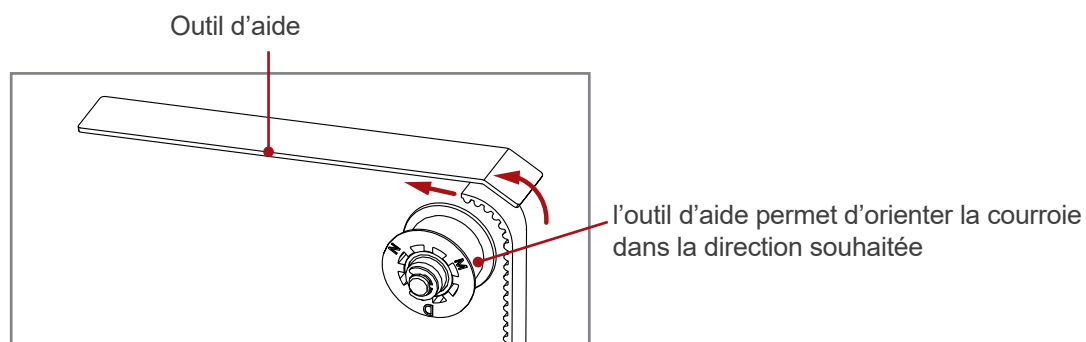
Le protecteur de courroie doit être monté sur le moteur d'entraînement (au cas où il ne le serait pas d'origine).



4.7 Conseils pour enfiler la courroie

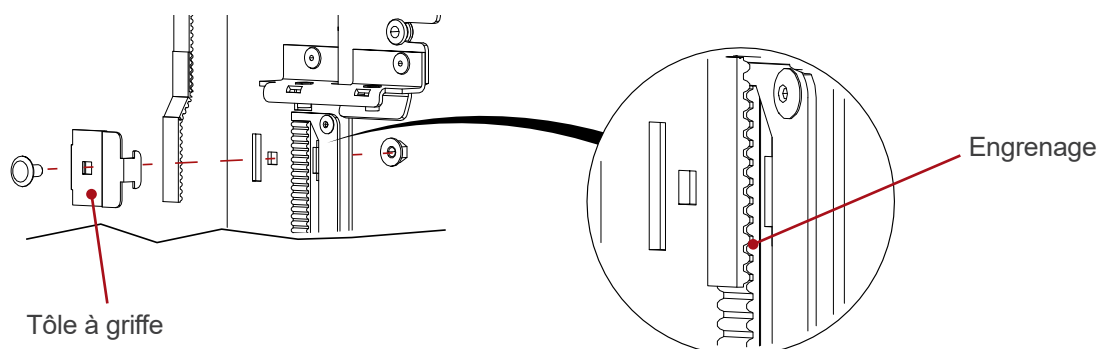
4.7.1 Outil d'aide

L'ustensile est utilisé pour orienter la courroie lors de son enfilage.
Il sert également à régler la tension de la courroie à la fin du montage.



4.7.2 Fixation extrémité de la courroie

Lors du blocage d'une extrémité de la courroie, ou de la courroie sur le chariot côté gauche, il faut veiller à ce que les dents prennent prise entre elles.



4.7.3 Moteur d'entraînement / bloc d'isolation



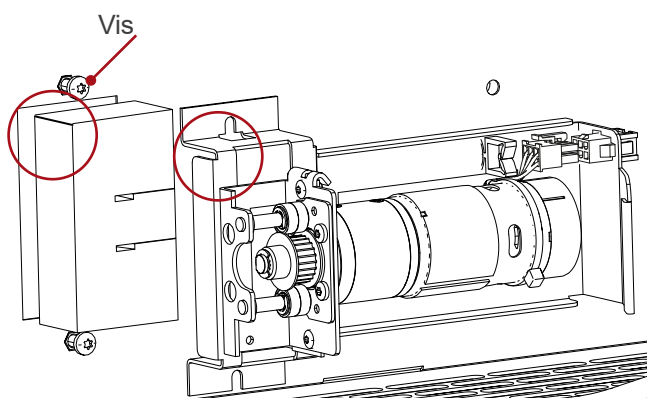
CONSEIL

Il est recommandé de déposer le moteur d'entraînement en partie ou en intégralité. Pour cela, il suffit de desserrer légèrement les boulons de fixation.

Il est impératif de respecter la position de montage du bloc d'isolation. Le bloc d'isolation ne peut pas remplir sa fonction s'il est mal monté et il y aura des bruits de frottement lors du fonctionnement du moteur.

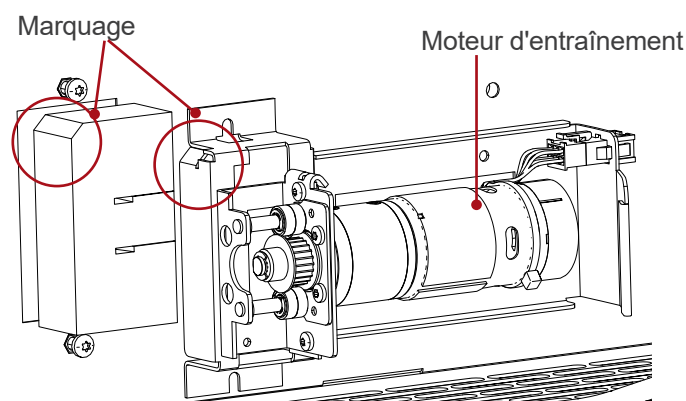
Ancienne version

(sans repère sur le bloc d'isolation)

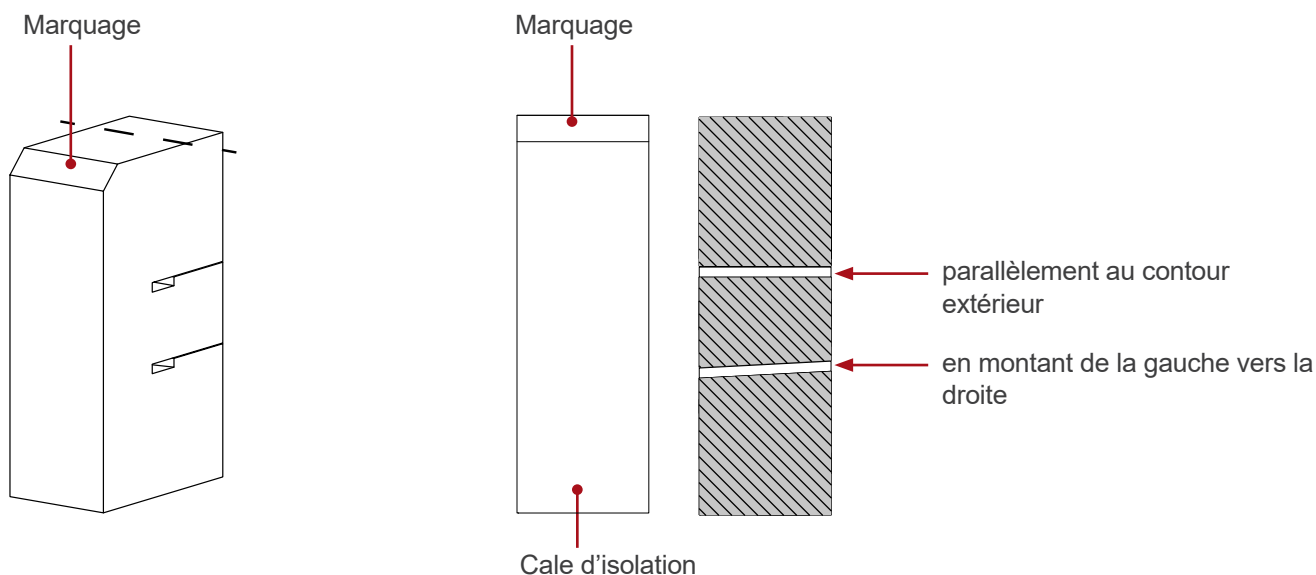


Nouvelle version modifiée

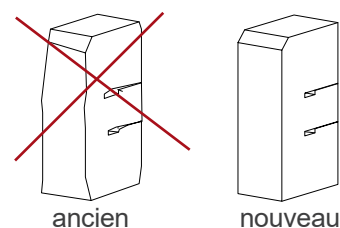
(avec repère sur le bloc d'isolation et support de l'entraînement ; il existe aussi des combinaisons mixtes)



Sur les deux versions (SiLine S et SiLine M), il faut reposer le bloc d'isolation comme représenté ici.



Important : il faut remplacer l'ancien bloc d'isolation par le bloc neuf fourni.



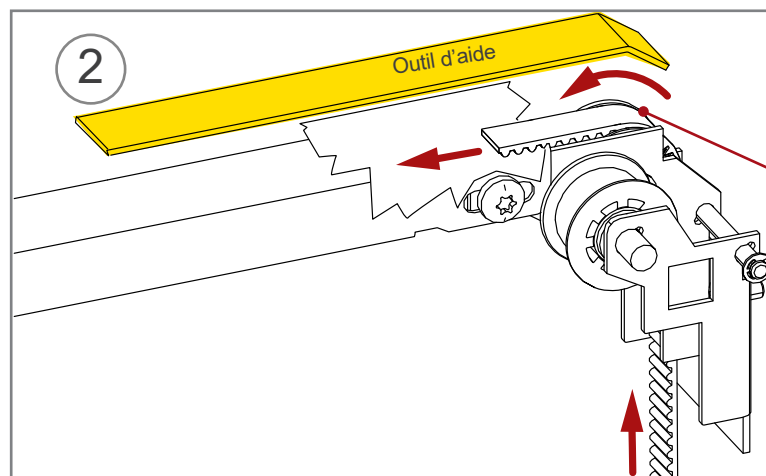
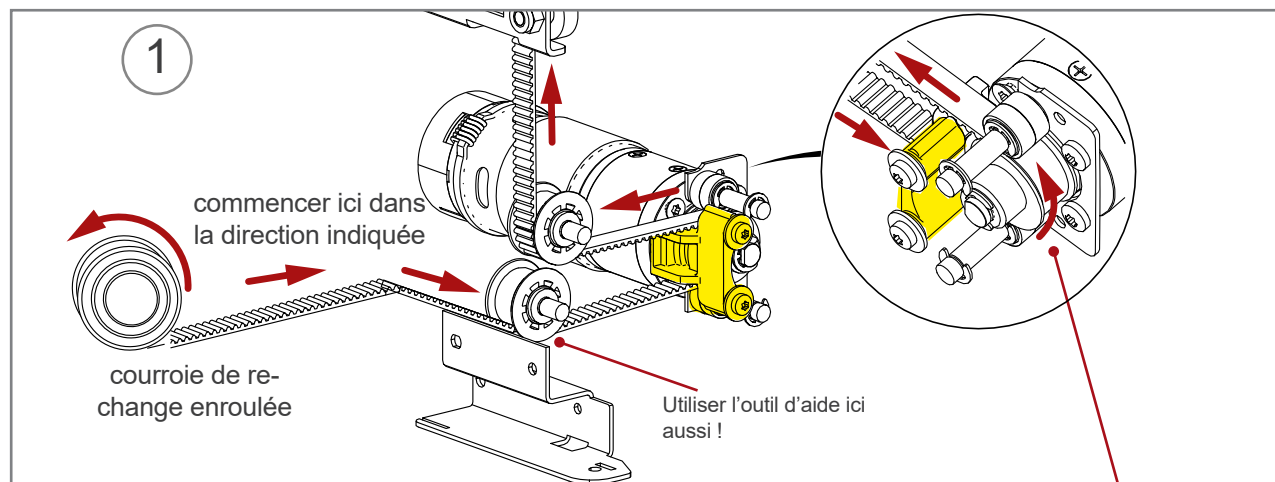
4.8 Poser la courroie

Condition requise

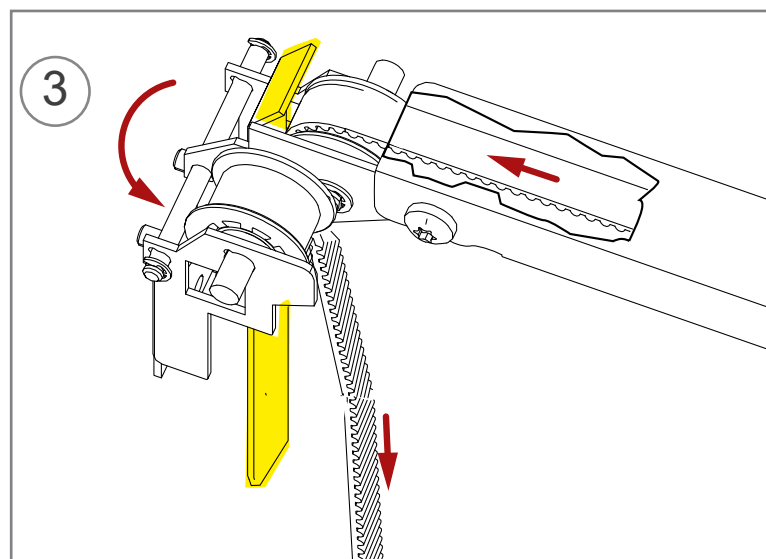
- Outil d'aide

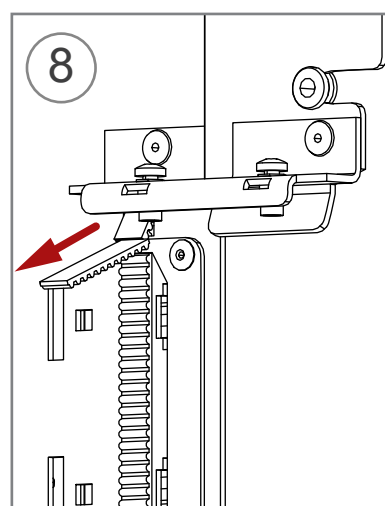
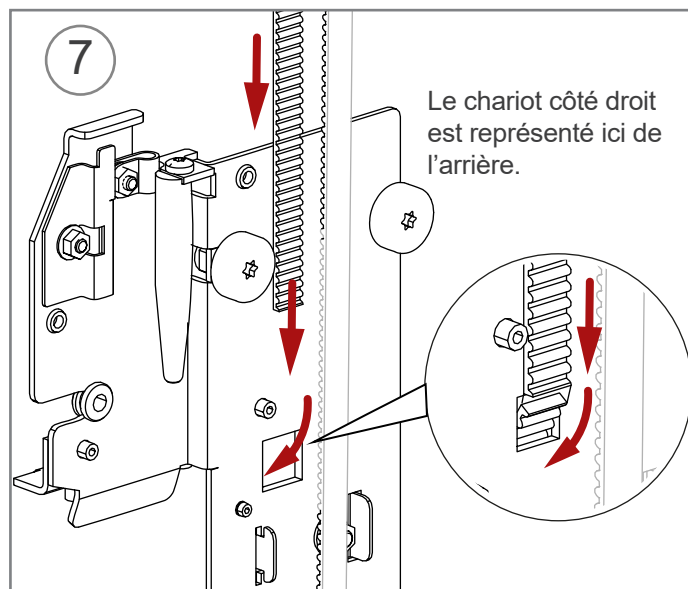
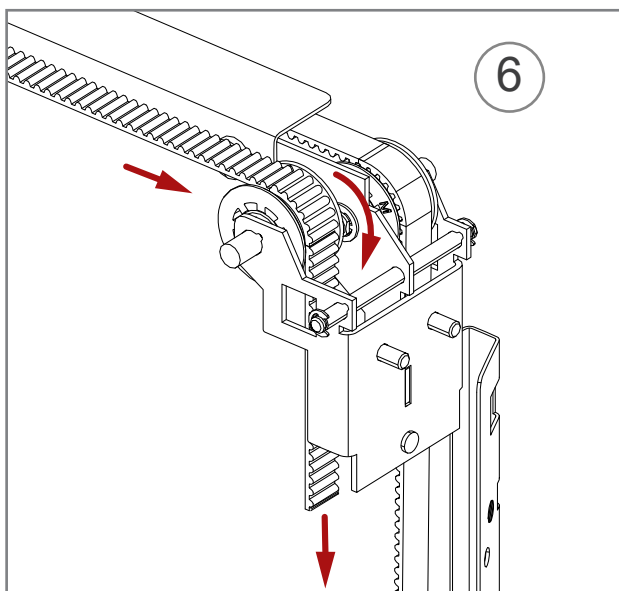
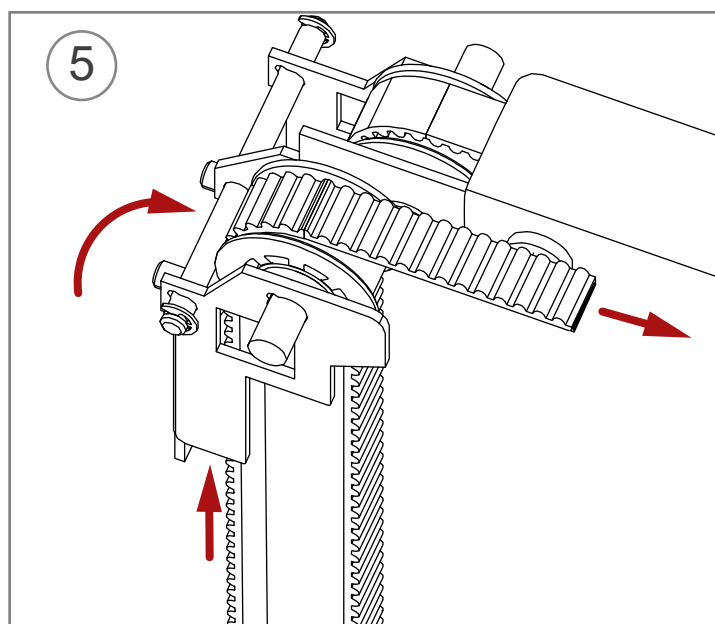
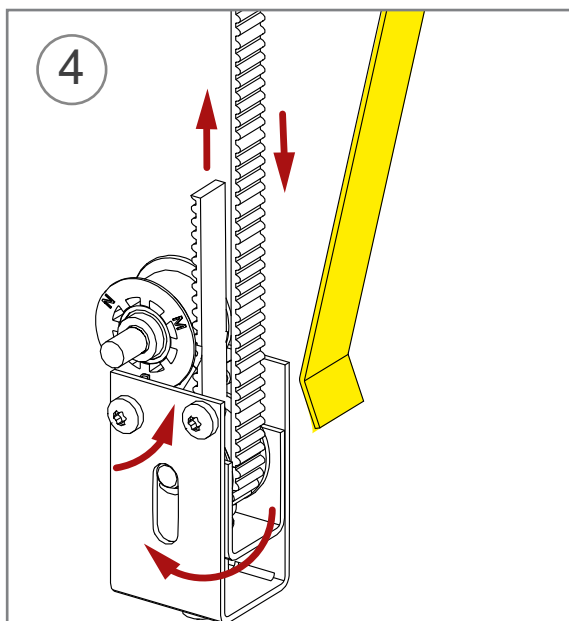
Procédure

1. « Enfiler » la courroie étape par étape, comme indiqué sur les figures.

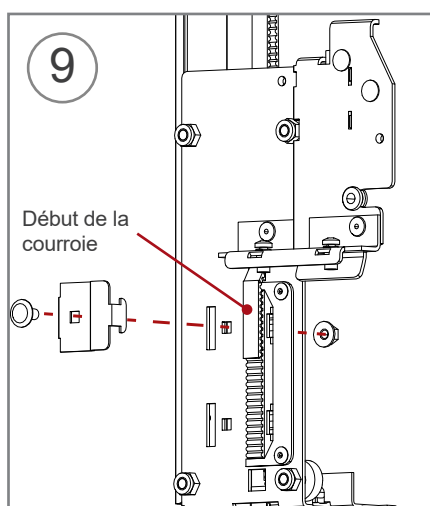


« Une cloque de courroie » ne doit pas se former ici : chaque dent de la courroie doit prendre prise dans un entredent de la roue dentée !

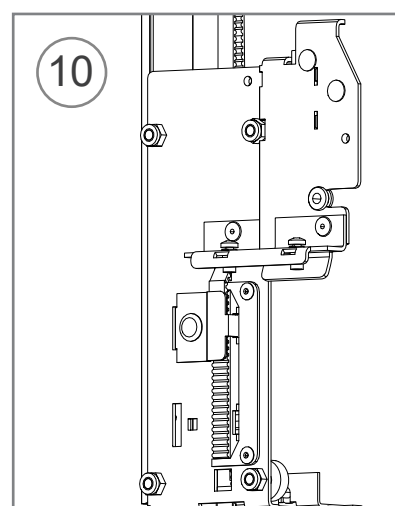




extraire



introduire le début de la courroie



Poser la tôle à griffe. Le chariot côté droit pend maintenant à la courroie sans être fixé.

4.9 Tendre la courroie et contrôler sa tension

Les points importants sont les suivants :

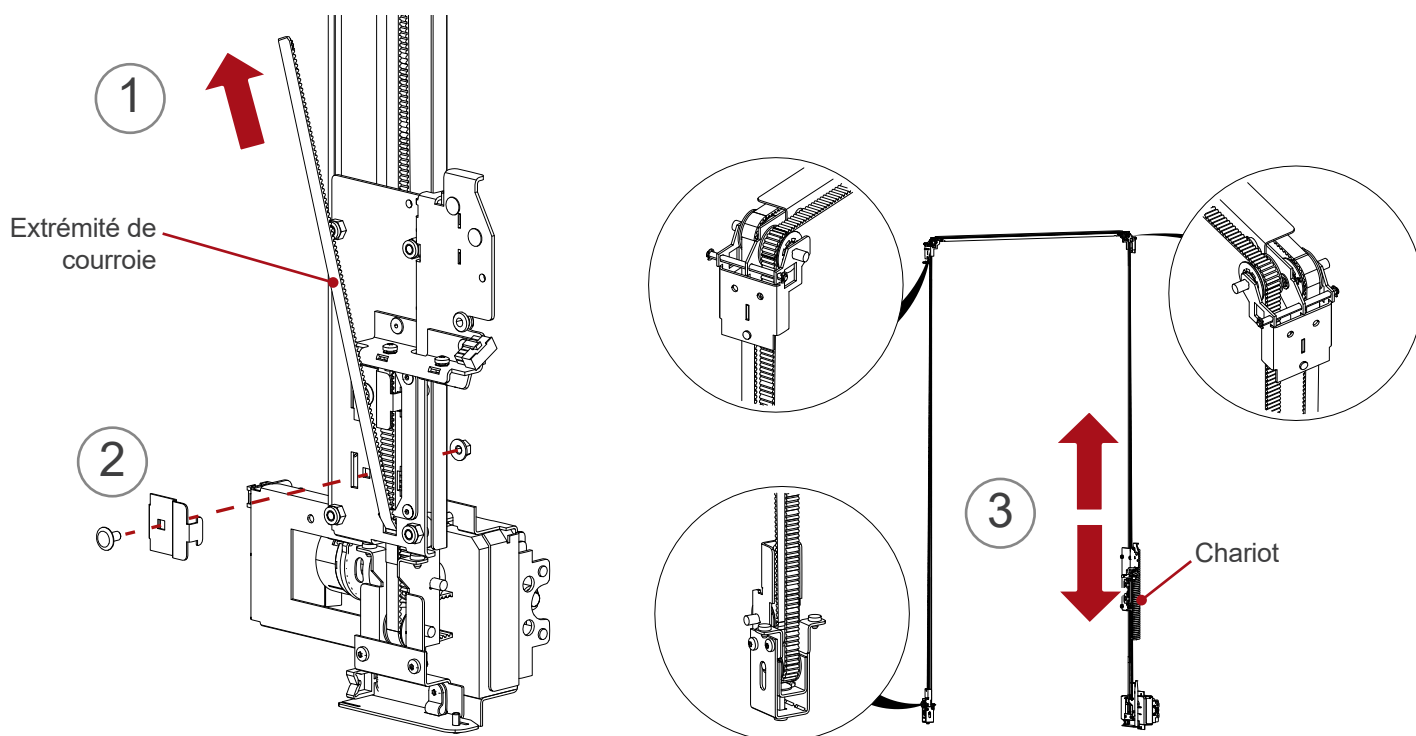
- La tension de la courroie se règle par un système de mesure force-course. Dans ce cadre, une course définie est attribuée à une force définie. La force varie en fonction de la taille de l'appareil (SiLine S ou SiLine M).
- La tension de la courroie ne doit pas être trop élevée. Sinon l'usure de la courroie, des axes et des galets de renvoi sera trop grande.
- Si la tension de la courroie est trop faible, cela n'aura pas d'incidence sur le bon fonctionnement ou l'usure.
- Il convient de vérifier à nouveau la tension de la courroie au bout d'environ cent courses. Une courroie neuve s'étire, sa tension devient moindre.
- Le contrôleur de tension courroie comporte un ressort permettant de régler la tension de la courroie. Aux fins de réglage, le contrôleur de tension est centré sur la courroie supérieure avant.
- Le réglage de la tension de la courroie se fait lorsque le bac à produits est déposé, les chariots devant se trouver tout en bas en butée. Si le bac à produits reste monté, son poids doit être soutenu au moyen d'une cale adaptée, sans quoi il n'est pas possible de régler correctement la tension.

Condition requise

- Contrôleur de tension courroie

Procédure

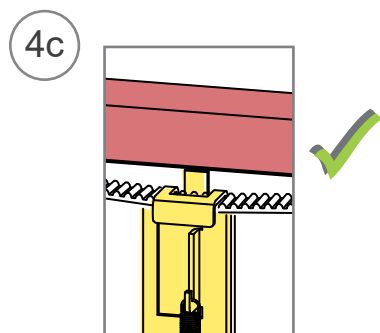
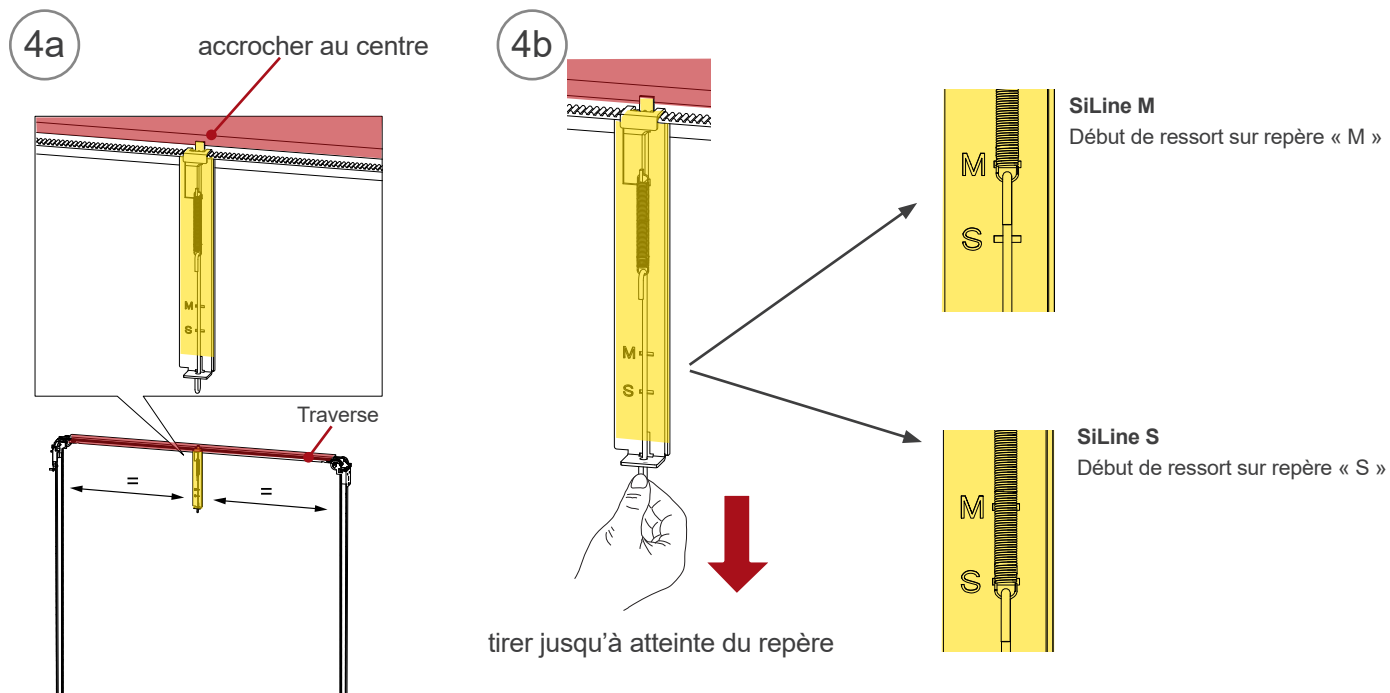
- Tirer sur l'extrémité de la courroie pour générer une certaine tension initiale (si la courroie ne « flotte » plus ou n'est plus lâche, cela suffit).
- Bloquer l'extrémité de courroie à l'aide de la tôle à griffe, du boulon à tête carrée et de l'écrou (il faut éventuellement ouvrir une nouvelle fois le point de blocage pour augmenter ou réduire la tension de la courroie).
- Déplacer le chariot à titre d'essai tout en contrôlant la course entière de la courroie.
- Utiliser le contrôleur de tension de courroie pour régler la tension de celle-ci (voir figure).
- Pour augmenter la tension de la courroie, il faut tourner sur le tenseur à gauche (voir aussi fig. chap. 4.5) (voir fig. 3).
- Une fois la tension correcte de la courroie atteinte, on peut couper l'extrémité de courroie qui dépasse.



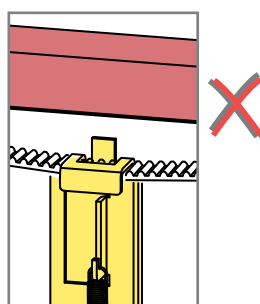
Longueur de la courroie de rechange

Sur le SiLine S, la courroie de rechange fait env. 500 mm de long.

Sur le SiLine M, elle fait env. 100 mm de long.

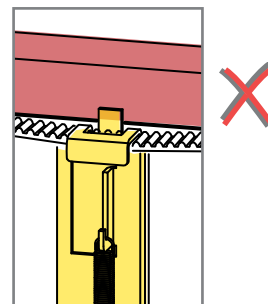


Tension de la courroie correcte :
la languette de contrôle et l'arête de la traverse coïncident



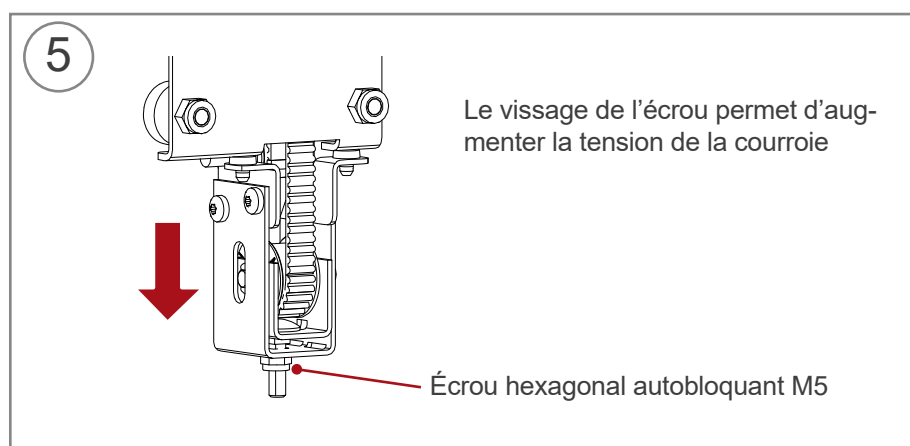
Tension de la courroie trop faible :
la languette de contrôle est en dessous de l'arête de la traverse

Augmenter la tension de la courroie !



Tension de la courroie trop forte :
la languette de contrôle est au-dessus de l'arête de la traverse

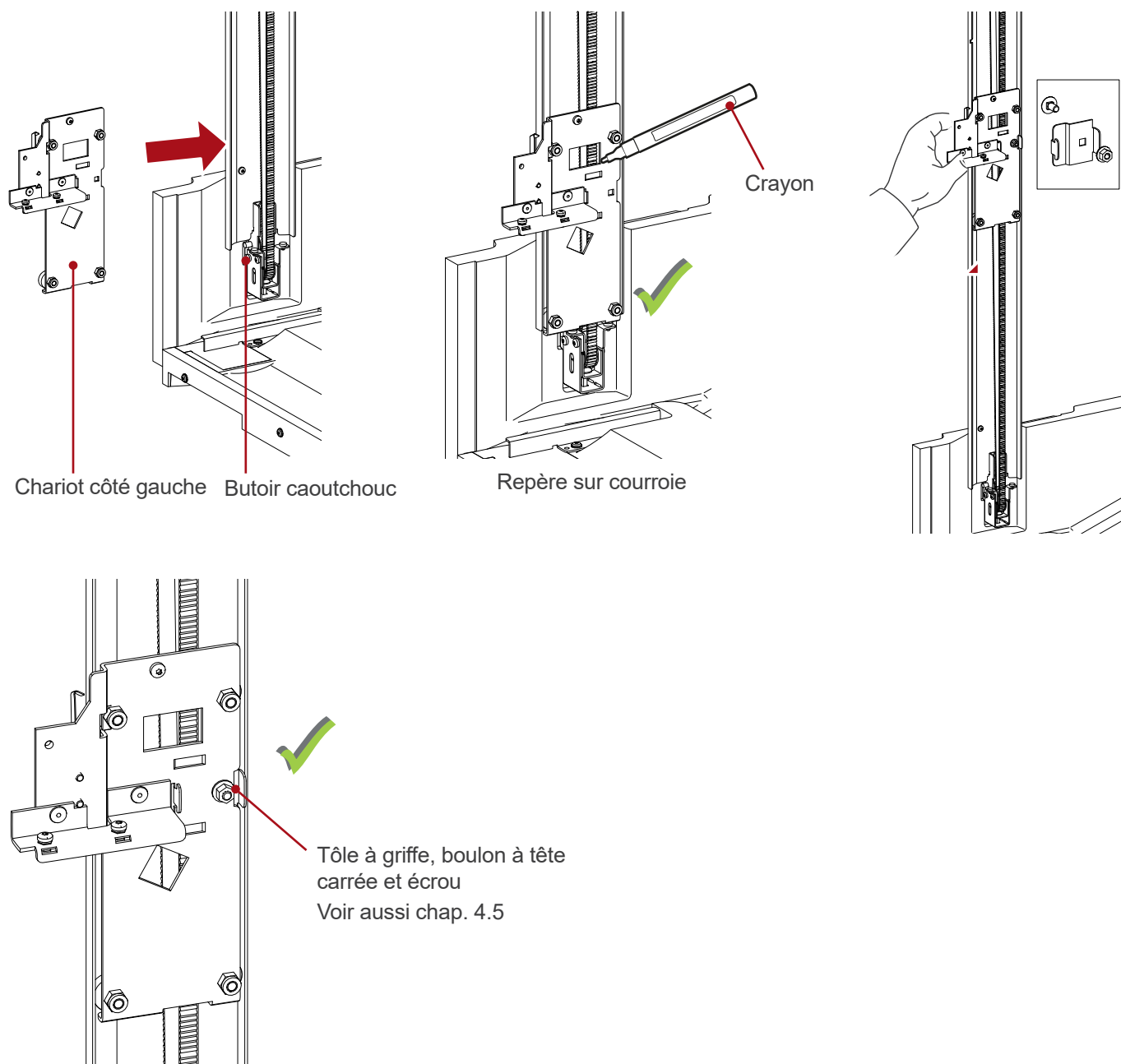
Réduire la tension de la courroie !



4.10 Monter le chariot côté gauche

Procédure

1. Pousser le chariot de droite vers le bas en butée.
2. Mettre en place le chariot de gauche dans le rail de guidage. Le chariot doit prendre appui en bas sur les deux butoirs en caoutchouc.
3. Sur le chariot côté gauche, marquer la courroie d'un repère (par exemple au feutre Edding).
4. Bloquer la courroie avec la main pour faire monter le chariot jusqu'au milieu. En ce point, l'on peut le faire sortir quelque peu du rail de guidage, avec la courroie bloquée, et le faire tourner autour de l'axe vertical pour monter l'élément à griffe par l'arrière.
5. Mettre en place la tôle à griffe, le boulon à tête carrée et l'écrou pour fixer le chariot sur la courroie (ne pas sauter de dent). Voir aussi chap. 4.5.
6. Les deux chariots devraient maintenant être à la même hauteur à l'horizontale (tolérance admissible : 3 mm max). Pour le vérifier, amener le chariot côté droit vers le bas en butée ; le chariot côté gauche devrait être alors aussi à moins de 3 mm du butoir. Si ce n'est pas le cas, il faut décaler la courroie d'une dent (ceci correspond à 3 mm).



4.11 Reposer le bac à produits

Condition requise

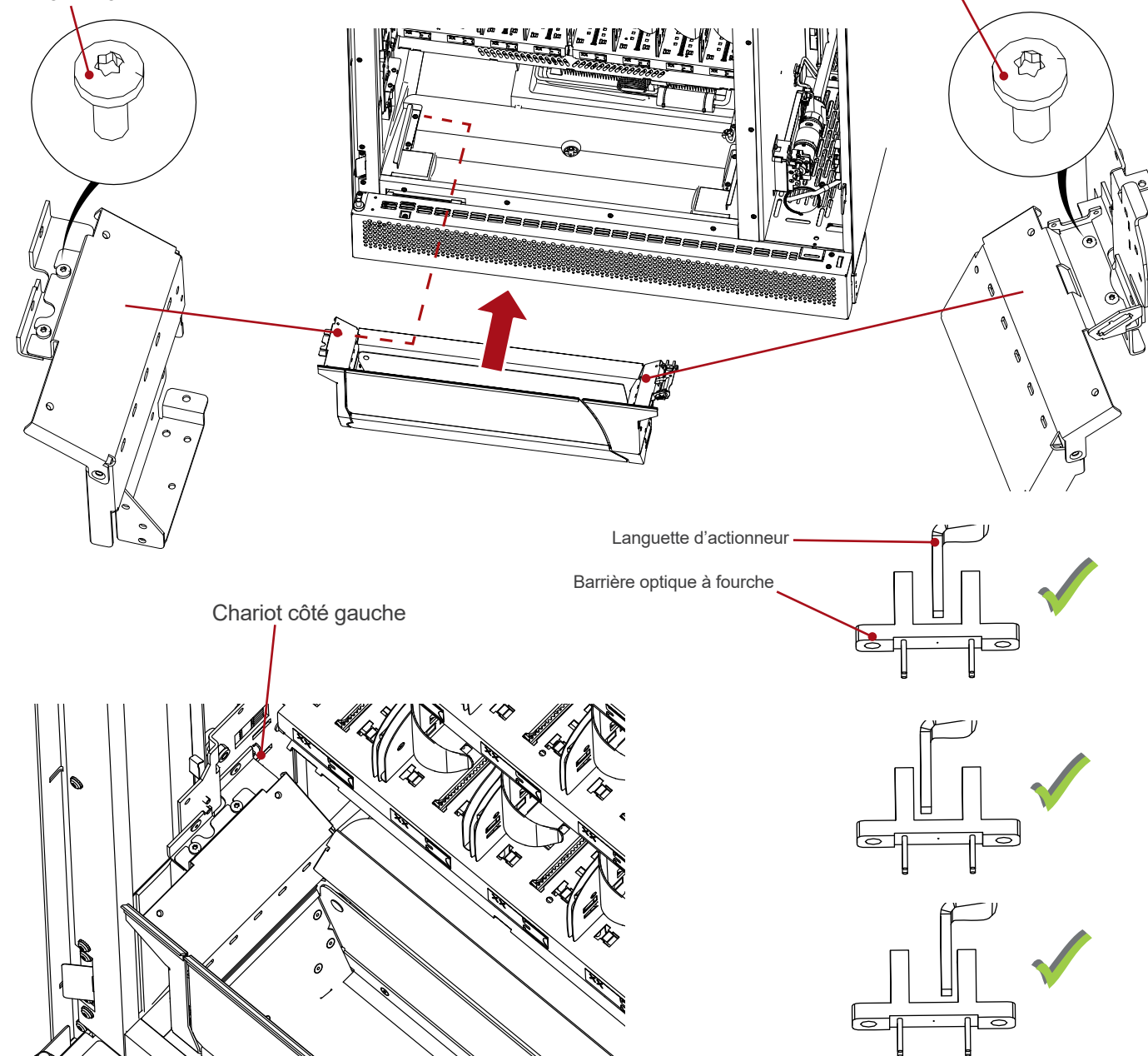
- Embout TX20

Procédure

1. Reposer le bac à produits. Celui-ci est fixé aux chariots côtés droit et gauche par deux boulons de chaque côté. Il **faud** repousser les chariots vers l'extérieur avant de serrer les boulons. Ceci a pour effet de pousser les galets dans le rail de guidage et de minimiser le jeu horizontal. C'est important pour la détection du plateau par la barrière optique en fourche et les languettes d'actionneurs.
2. Guider prudemment avec la main le bac à produits vers le haut et contrôler si la barrière optique en fourche est guidée correctement à travers les languettes d'actionneurs (sans collision). Recouder comme il se faut les languettes d'actionneurs si nécessaire.
3. Il convient de répéter deux fois l'étape numéro 2 : ce faisant, pousser le bac à produits une fois légèrement vers la gauche, puis une fois légèrement vers la droite jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu horizontal d'aucun côté. Ce faisant, il est important d'éviter toute collision entre la barrière optique en fourche et les languettes d'actionneurs.

Boulon à tête bombée
4x10 TX20

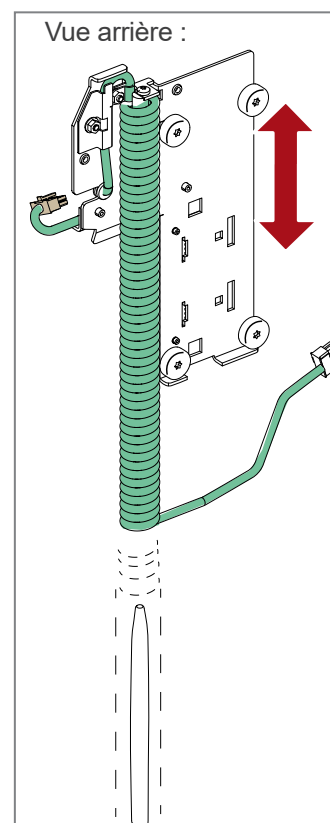
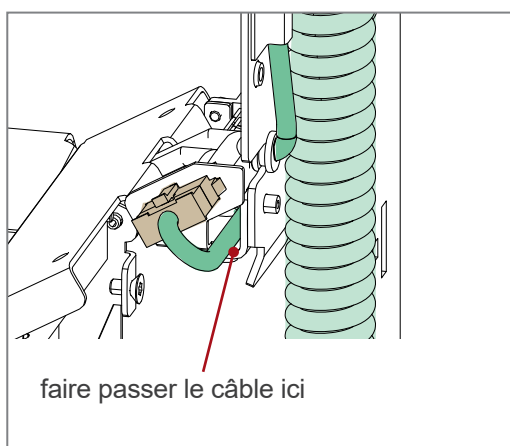
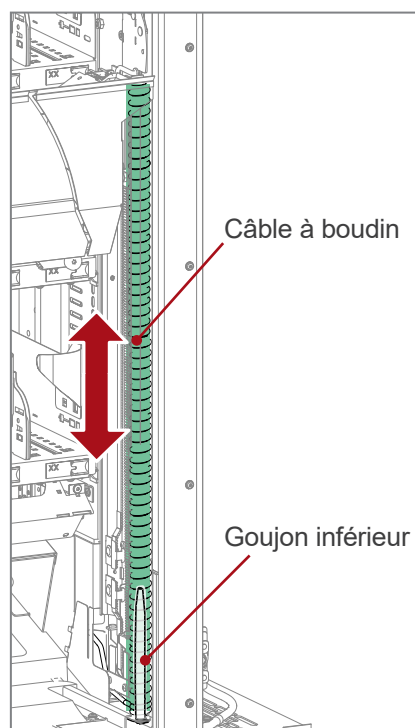
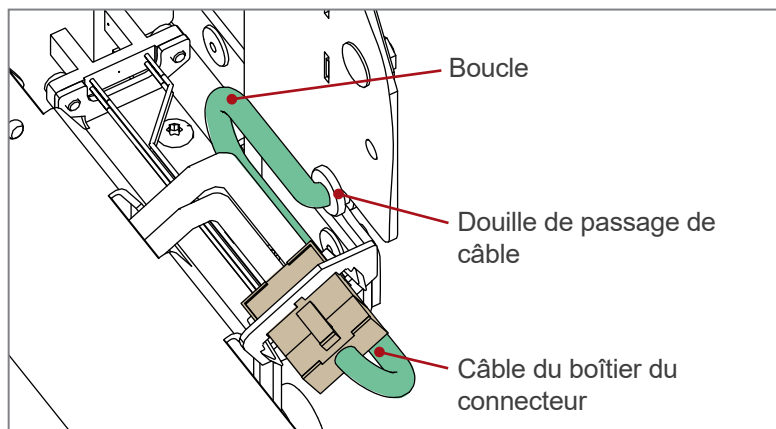
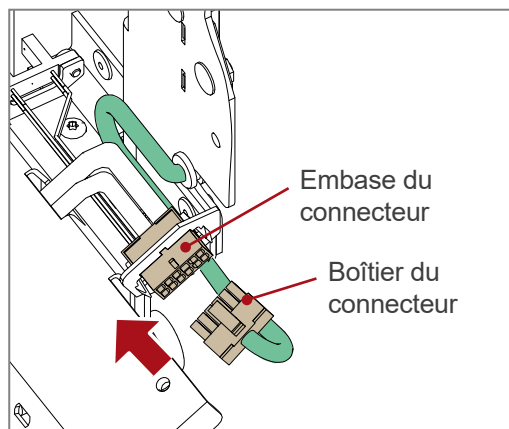
Boulon à tête bombée
4x10 TX20



4.12 Rétablir la connexion

Procédure

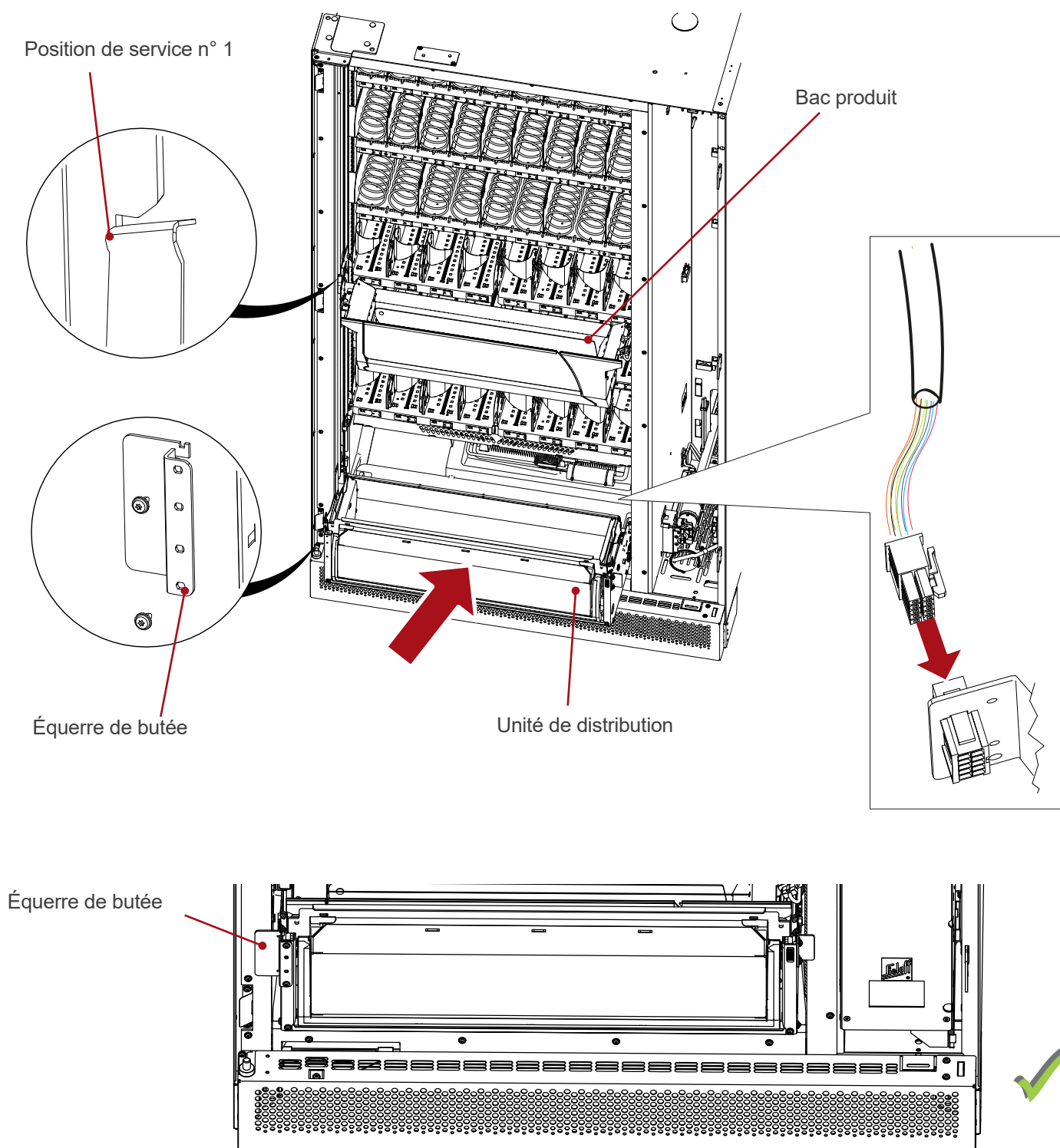
1. Enfiler le boîtier du connecteur dans son embase jusqu'en butée (net bruit d'enclenchement)
2. Veiller à poser le câble du boîtier du connecteur exactement comme indiqué sur les figures. Une boucle se forme devant le passe-fil.
3. S'assurer que le câble spiralé reste à la verticale en poussant avec la main le bac à produits vers le haut et le bas. Le câble spiralé doit se « poser » sur le goujon inférieur. Le câble spiralé ne doit pas être pris dans la course du bac à produits !



4.13 Mettre en place l'unité de distribution

Procédure

1. Pousser le bac à produits vers le haut et le bloquer en position de service n° 1.
2. Mettre en place l'unité de distribution, mais ne pas l'enfoncer entièrement.
→ Derrière l'unité de distribution est accessible un câble électrique avec boîtier de connecteur (visible).
3. Enficher le boîtier du connecteur dans son embase jusqu'en butée (net bruit d'enclenchement)
4. Insérer l'unité de distribution jusqu'en butée.
5. Refixer l'équerre de butée du côté gauche (voir chap. 4.2).



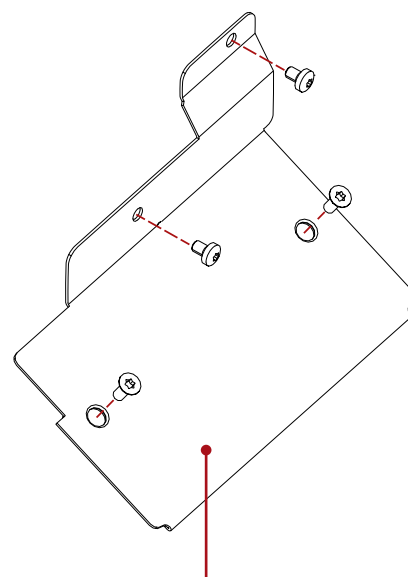
4.14 Mettre en place le cache côté gauche

Condition requise

- Embout TX20

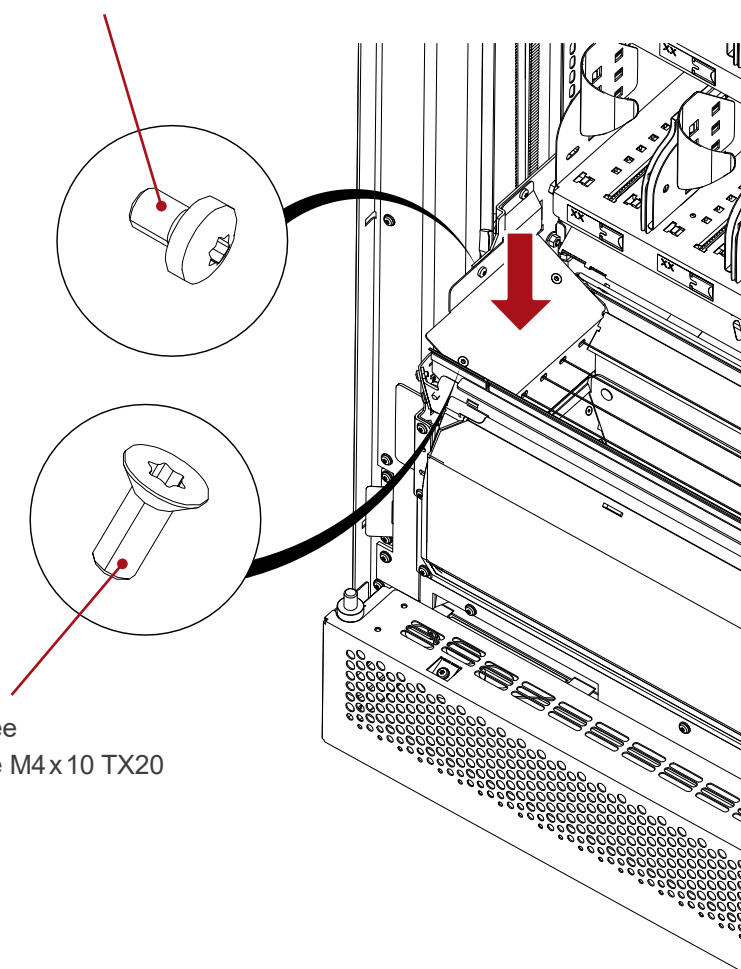
Procédure

1. Mettre en place le cache côté gauche
2. Insérer en haut 2 boulons à tête cylindrique.
3. Insérer en bas 2 boulons à tête fraisée.
4. Serrer fermement tous les boulons.



Boulon à tête cylindrique
Vis autotaraudeuse 4x6 TX20

Cache côté gauche



Boulon à tête fraisée
Vis autotaraudeuse M4 x 10 TX20

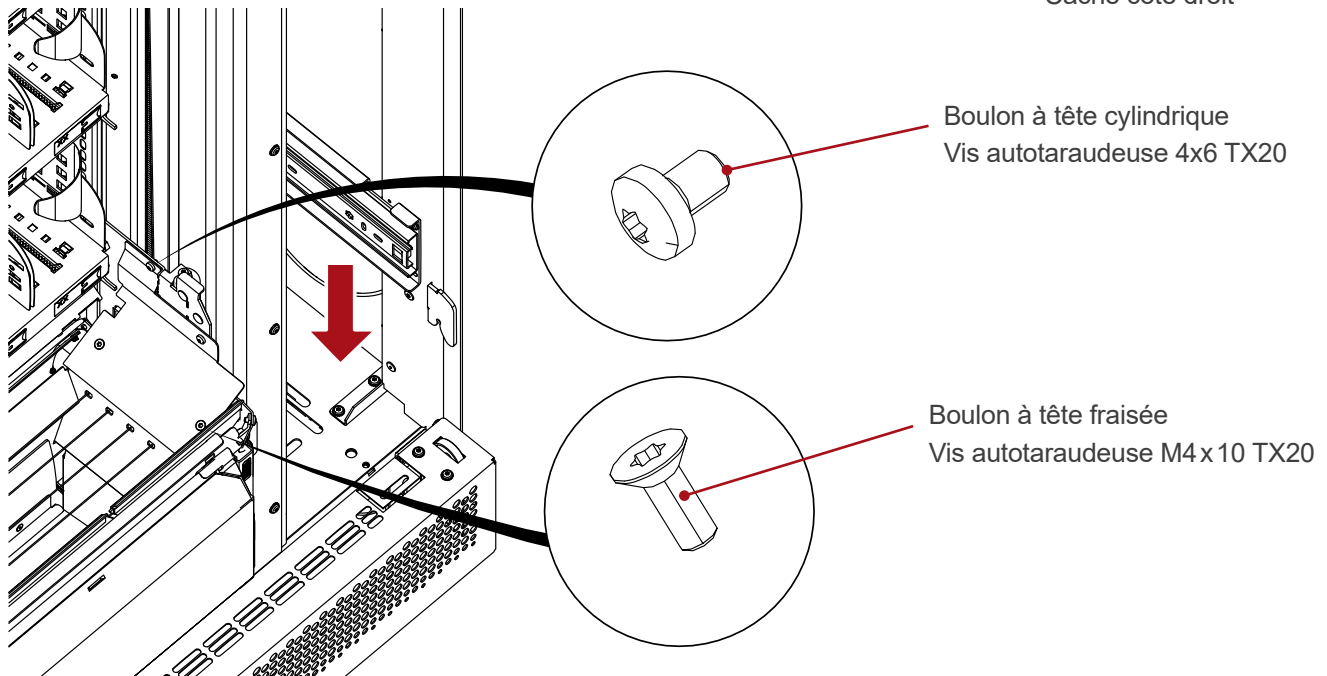
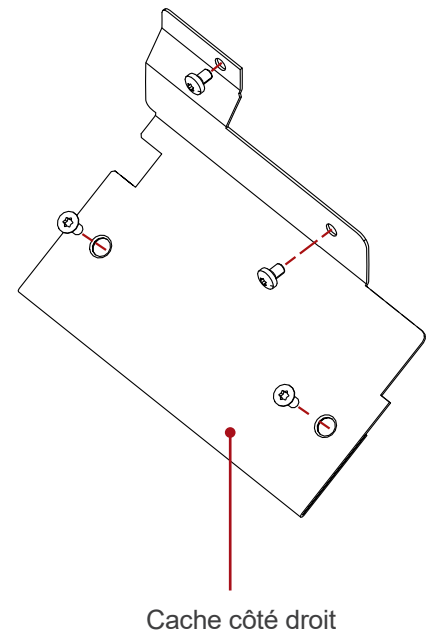
4.15 Mettre en place le cache de droite

Condition requise

- Embout TX20

Procédure

1. Mettre en place le cache de droite
2. Insérer en haut 2 boulons à tête cylindrique.
3. Insérer en bas 2 boulons à tête fraisée.
4. Serrer fermement tous les boulons.



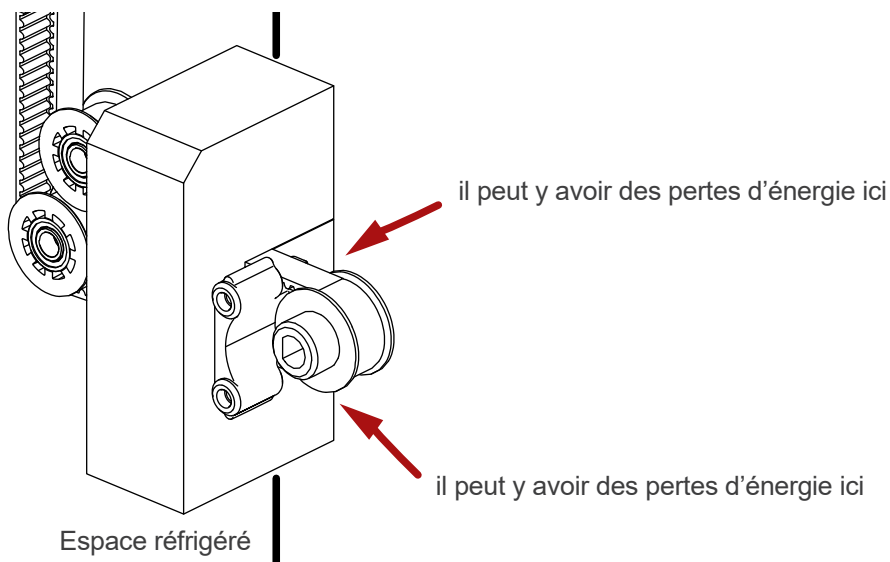
4.16 Information sur la version du logiciel

La version du logiciel installée doit être la dernière mise à jour.

Celle-ci est disponible dans le domaine de téléchargement protégé du site Sielaff.

4.17 Conseil d'économie d'énergie

- Le bloc d'isolation joue un rôle important d'isolation thermique entre l'espace réfrigéré et l'environnement.
- Il est fabriqué sur mesure et doit être posé de manière précise.
- La courroie dentée ne doit - bien sûr - jamais frotter le bloc d'isolation.





Sielaff GmbH & Co. KG
Automatenbau Herrieden
Münchener Str. 20
91567 Herrieden
Deutschland

Telefon: +49 9825 18-0
Telefax: +49 9825 18-311155
info@sielaff.de
www.sielaff.de