



Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Manuel d'installation, de maintenance et de pièces de rechange



Les autres manuels d'utilisation sont disponibles sur notre site à :
www.dorner.com/service_manuals.asp

Table des matières

Introduction	3	Module d'entraînement central	30
Avertissements – Sécurité générale.....	4	Ensemble du châssis	32
Description des produits	5	Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm	33
Caractéristiques	6	Profilé #05 - Côté en aluminium de 38 mm	34
Modèles :	6	Profilés #13, 33 et 43 - Guides réglables.....	35
Convoyeurs à bande lisse et entraînement d'extrémité	6	Profilés #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils.....	36
Convoyeurs à bande à tasseaux et entraînement		Profilés 25 mm en bordure des tasseaux	37
d'extrémité	6	Profilés 51 mm en bordure des tasseaux	38
Convoyeurs à bande lisse et entraînement central	6	Supports de montage de bande lisse.....	39
Supports du convoyeur :	7	Supports de montage de bande à tasseaux.....	39
Distances maximales :	7	Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs	
Caractéristiques des convoyeurs :	7	courts	40
Installation	8	Supports de montage de bande à tasseaux pour	
Outils nécessaires.....	8	convoyeurs courts	40
Séquence d'installation recommandée.....	8	Ensemble de connexion de bande lisse avec montant	
Convoyeurs jusqu'à 3 048 mm	8	support.....	41
Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm.....	9	Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec	
Supports de montage.....	9	montant support.....	41
Installation d'une bande en plastique.....	10	Ensemble de connexion sans montant support.....	42
Attaches de guidage	11	Bande de convoyeur Micropas	43
Guides réglables.....	11	Bande de convoyeur Métallurgie	43
Maintenance préventive et réglages	13	Directives de retour des pièces.....	44
Outils nécessaires.....	13		
Outils standards	13		
Outils spéciaux	13		
Liste de vérification	13		
Lubrification	13		
Maintenance de la bande du convoyeur.....	13		
Dépannage	13		
Nettoyage	13		
Remplacement de la bande du convoyeur	13		
Chronologie de remplacement de la bande			
du convoyeur	13		
Dépose de la bande.....	13		
Installation de la bande.....	15		
Mise en tension de la bande du convoyeur	15		
Retrait de maillons de bande	16		
Bandes Micropas	16		
Bandes Métallurgie.....	17		
Dépose du rouleau	18		
A – Convoyeurs à entraînement d'extrémité	18		
B – Convoyeurs à entraînement central	19		
Dépose et remplacement des roulements et			
roues dentées.....	21		
Retrait	21		
Remplacement.....	21		
Éléments d'usure de l'ensemble du rouleau d'extrémité	22		
A - Rouleau de retour standard	22		
B - Barre de retour.....	23		
Remplacement de la barre d'usure sur châssis	24		
Remplacement du rail central	24		
Dépose par poinçon de l'axe de la plaque arrière	25		
Pièces de rechange.....	26		
Unité d'entraînement d'extrémité	26		
Rouleau de retour.....	28		
Barre de retour	29		

IMPORTANT

Quelques figures peuvent ne pas illustrer les dispositifs de protection. NE PAS utiliser l'équipement sans les dispositifs de protection.

Dès réception de l'équipement :

- Comparer ce qui est livré avec le bordereau de livraison. Contacter l'usine s'il y a des différences.
- Vérifier que les emballages ne sont pas endommagés. Contacter le transporteur en cas de dommages.
- Les accessoires peuvent être expédiés en vrac. Voir les instructions pour l'installation des accessoires.

La garantie limitée de Dorner s'applique.

Les convoyeurs de la série 2200 de Dorner sont couverts par les brevets numéros 5,174,435, 6,298,981, 6,422,382 et les brevets et demandes de brevet correspondants dans d'autres pays.

Dorner se réserve le droit d'effectuer des modifications à tout moment sans préavis ni responsabilité contractuelle.

Dorner propose des kits pré-configurés de pièces de rechange essentielles pour tous les convoyeurs. Ces kits permettent de gagner du temps et sont faciles à commander ; ils sont conçus pour une installation rapide et vous apporteront au moment opportun tout ce dont vous aurez besoin. Dans la section Pièces de rechange de ce manuel, toutes les pièces et kits essentiels sont identifiés par le logo  des kits de pièces de rechange de performance.

Avertissements – Sécurité générale

⚠ AVERTISSEMENT

Le symbole composé d'un triangle noir et d'un point d'exclamation blanc est un symbole d'avertissement placé là où des risques de blessures sont possibles.

⚠ DANGER



Le fait de grimper, s'asseoir, marcher ou se laisser transporter sur un convoyeur provoquera de graves blessures. **ÉLOIGNEZ-VOUS DES CONVOYEURS.**

⚠ DANGER



NE PAS INSTALLER DE CONVOYEURS DANS UN ENVIRONNEMENT EXPLOSIF.

⚠ AVERTISSEMENT



Les motoréducteurs peuvent être **CHAUDS**. **NE TOUCHEZ PAS** les motoréducteurs.

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. **VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE** avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

⚠ AVERTISSEMENT

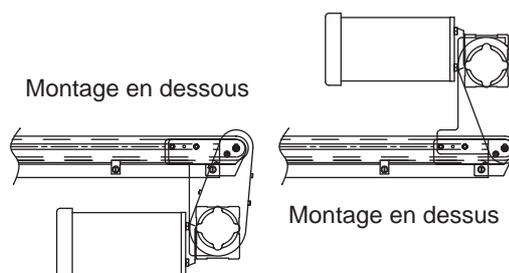


Les convoyeurs ne sont pas réversibles. La marche inverse crée des points de pincement qui peuvent blesser gravement. **NE PAS FAIRE FONCTIONNER LES CONVOYEURS EN MARCHÉ INVERSE.**

⚠ AVERTISSEMENT



Les motoréducteurs montés en bas ou en haut doivent être montés comme illustré ci-dessous. Un montage différent crée des points de pincement qui peuvent blesser gravement.



⚠ AVERTISSEMENT



Dorner ne peut contrôler ni l'installation des convoyeurs ni leur utilisation. L'utilisateur est responsable des mesures de protection à prendre. Avant de démarrer les convoyeurs lorsqu'ils sont utilisés avec d'autres équipements ou font partie d'un système de convoyeurs, **FAIRE ATTENTION AUX POINTS POTENTIELS DE PINCEMENT**, et aux autres dangers mécaniques.

⚠ AVERTISSEMENT

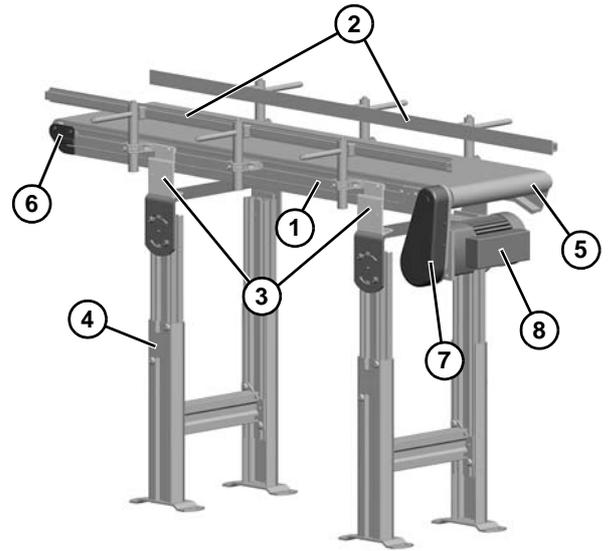


Le desserrage des vis de réglage de hauteur ou d'inclinaison peut provoquer la chute de sections du convoyeur et de graves blessures. **SUPPORTEZ LES SECTIONS DE CONVOYEUR AVANT DE DESSERRER LES VIS DE RÉGLAGE DE HAUTEUR ET D'INCLINAISON.**

Description des produits

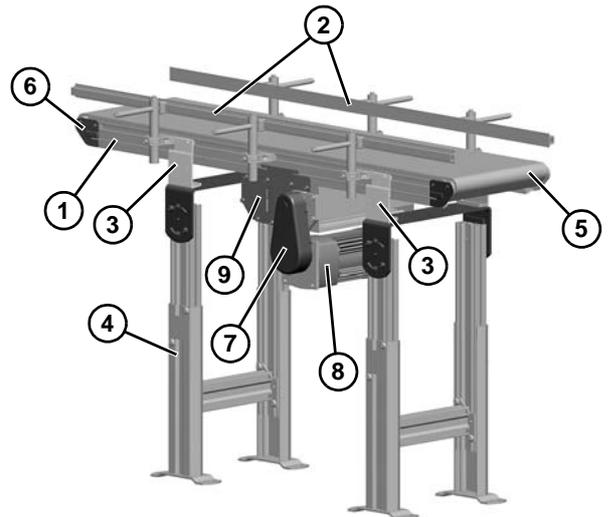
Voir la Figure 1 pour les composants typiques d'un convoyeur.

- | | |
|---|---|
| 1 | Convoyeur |
| 2 | Guide |
| 3 | Supports de montage |
| 4 | Pieds |
| 5 | Côté entraînement |
| 6 | Rouleau tendeur d'extrémité |
| 7 | Ensemble de montage du motoréducteur |
| 8 | Motoréducteur |
| 9 | Ensemble d'entraînement central (unités d'entraînement centrales) |



Convoyeurs à entraînement en extrémité

Figure 1



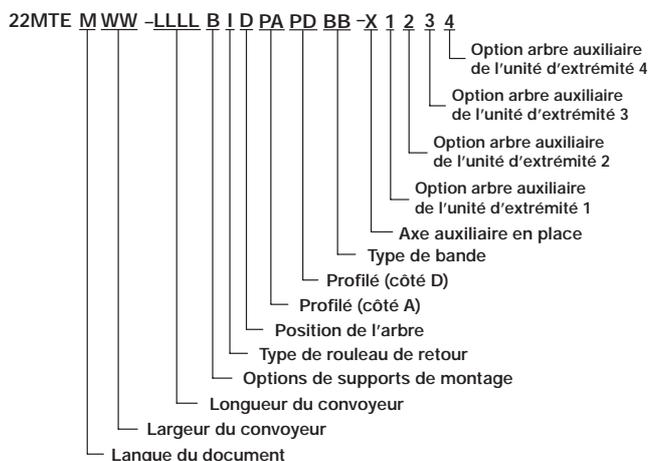
Convoyeurs à entraînement central

Figure 2

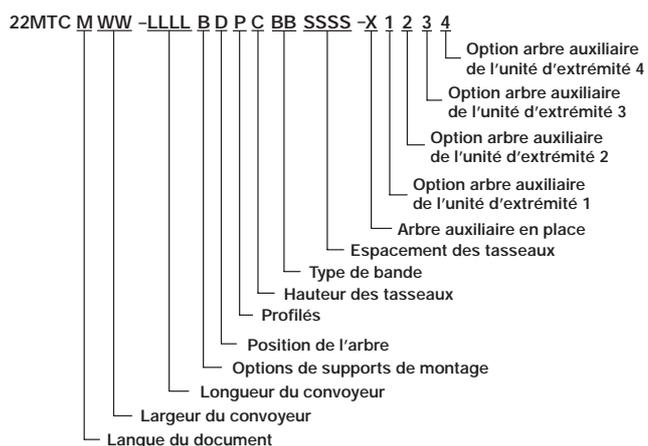
Caractéristiques

Modèles :

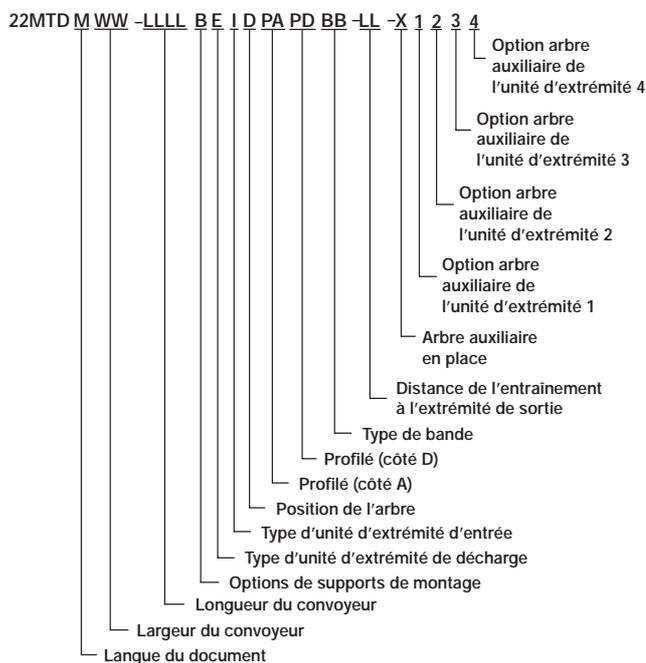
Convoyeurs à bande lisse et entraînement d'extrémité



Convoyeurs à bande à tasseaux et entraînement d'extrémité



Convoyeurs à bande lisse et entraînement central



* Voir le Manuel d'ingénierie pour détails.

L'entraînement central doit se trouver au centre de la première section du châssis. La longueur minimale du convoyeur à entraînement central est de 91 cm.

Supports du convoyeur :

Distances maximales :

1 = 457 mm**

2 = 1 829 mm***

3 = 457 mm

** Dans le cas des convoyeurs pour charges lourdes avec montage en partie inférieure, placer un support sous la tête du réducteur.

*** Dans le cas de convoyeurs de longueurs supérieures à 3 048 mm, installer un support au joint.

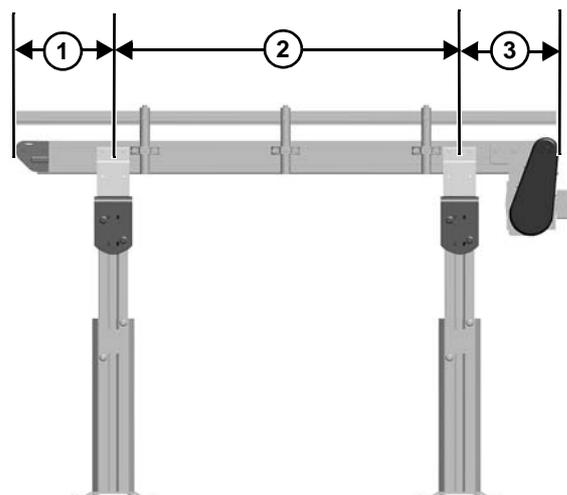


Figure 3

Caractéristiques des convoyeurs :

Bandes Micropas standards						
Référence de largeur du convoyeur (WW)	04	06	08	12	18	24
Largeur de la bande du convoyeur	102 mm	152 mm	203 mm	305 mm	457 mm	610 mm
Référence de longueur du convoyeur (LLLL)	01500 à 3000 en incréments de 001					
Longueur du convoyeur	457 mm à 9 144 mm en incréments de 3 mm					
Course de la bande	136 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de bande avec entraînement en extrémité, au centre*	76,2 m/minute					
Vitesse maximale de la bande iDrive*	27,4 m/minute					

Bandes Micropas standards						
Référence de largeur du convoyeur (WW)	03	06	09	12	18	24
Largeur de la bande du convoyeur	76 mm	152 mm	229 mm	305 mm	457 mm	610 mm
Référence de longueur du convoyeur (LLLL)	01500 à 3000 en incréments de 001					
Longueur du convoyeur	457 mm à 9 144 mm en incréments de 3 mm					
Course de la bande	150 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de la bande avec entraînement en extrémité, au centre*	76,2 m/minute					
Vitesse maximale de la bande iDrive*	27,4 m/minute					

* Voir le Manuel d'ingénierie pour détails.

Installation

⚠ AVERTISSEMENT



Les convoyeurs ne sont pas réversibles.
La marche inverse crée des points de pincement qui peuvent blesser gravement.
NE PAS FAIRE FONCTIONNER LES CONVOYEURS EN MARCHÉ INVERSE.

⚠ AVERTISSEMENT



Les motoréducteurs montés en bas ou en haut doivent être montés comme illustré ci-dessous.
Un montage différent crée des points de pincement qui peuvent blesser gravement.

REMARQUE

Les convoyeurs **DOIVENT** être montés de façon à être rectilignes, plans et de niveau.
Utiliser un niveau (**Figure 4, élément 1**) pour le réglage.

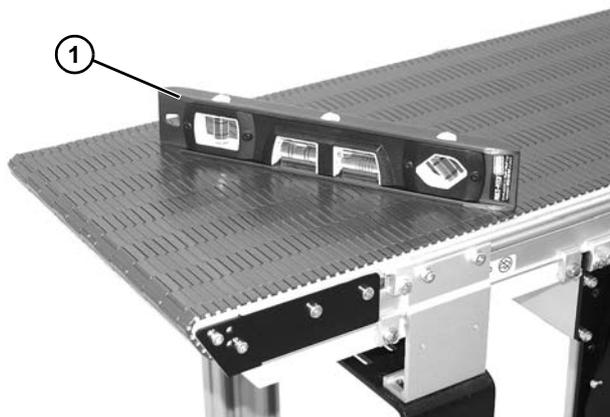


Figure 4

Outils nécessaires

- Clés hexagonales : 4 mm, 5 mm
- Niveau
- Clé dynamométrique
- Tournevis à lame plate de largeur 2,4 mm

Séquence d'installation recommandée

- Installer les pieds (voir instructions sur les accessoires)
- Assembler le châssis du convoyeur (si nécessaire)
- Fixer les supports de montage sur le châssis et les pieds du convoyeur
- Mettre en place la bande
- Monter l'ensemble du motoréducteur (voir instructions sur les accessoires)
- Fixer les guides et les accessoires (Voir la section « Pièces de rechange » à partir de la page 26 pour les détails)

Convoyeurs jusqu'à 3 048 mm

Aucun assemblage n'est nécessaire. Support de montage réglable. Voir « Supports de montage » en page 9.

Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm

1. Assembler les sections de convoyeurs identifiées par des étiquettes (**Figure 5, élément 1**).

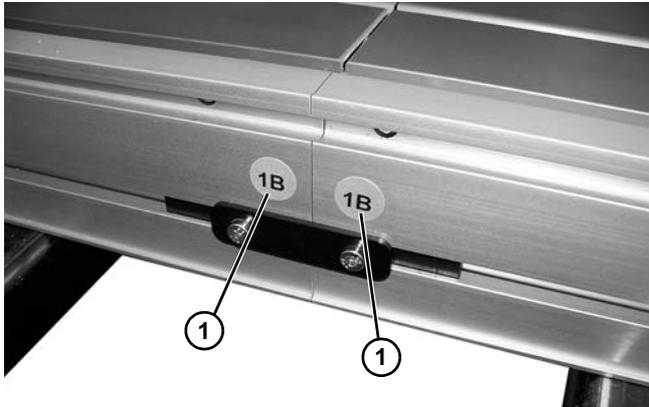


Figure 5

2. Joindre les sections du convoyeur et installer les plaques de connexion (**Figure 6, élément 1**) ou les supports de montage et de connexion (**Figure 6, élément 2**) et les vis (**Figure 6, élément 3**) des deux côtés comme illustré.

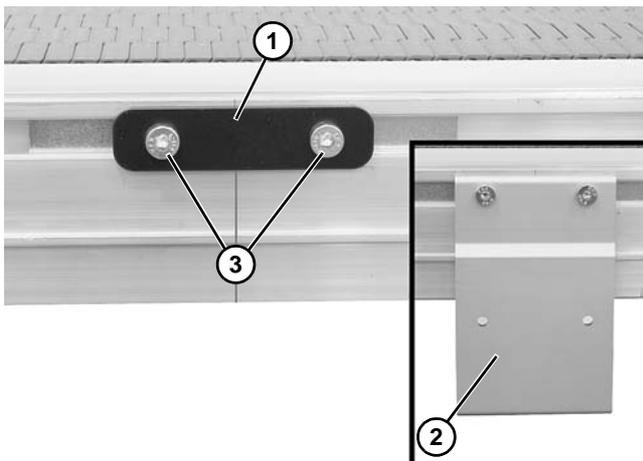


Figure 6

3. Serrer la vis (**Figure 6, élément 3**) au couple de 7 N.m des deux côtés du convoyeur.

Supports de montage

1. Localiser les supports. Ils sont illustrés sur la vue éclatée de la Figure 7.

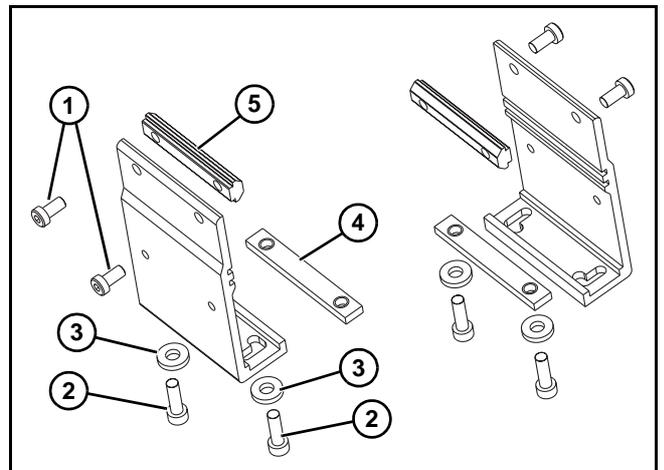


Figure 7

2. Retirer les vis (**Figure 7, élément 1 et 2**), les rondelles (**Figure 7, élément 3**), les écrous (**Figure 7, élément 4**) et les barres en T (**Figure 7, élément 5**) des supports.
3. Insérer les barrettes en T (**Figure 7, élément 5**) dans les encoches latérales du convoyeur (**Figure 8, élément 1**). Fixer les supports (**Figure 8, élément 2**) sur le convoyeur à l'aide des vis (**Figure 8, élément 3**).

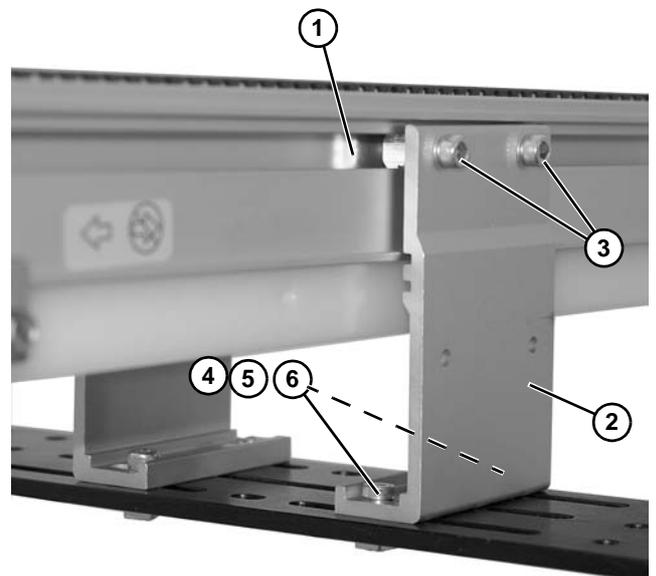


Figure 8

4. Fixer les supports à l'aide des vis (**Figure 8, élément 4**), des rondelles (**Figure 8, élément 5**) et des écrous (**Figure 8, élément 6**).
5. Serrer les vis (**Figure 8, élément 3**) et 4) au couple de 7 N.m.

Installation

Installation d'une bande en plastique

1. Localiser la tige de raccordement (**Figure 9, élément 1**) de la bande.

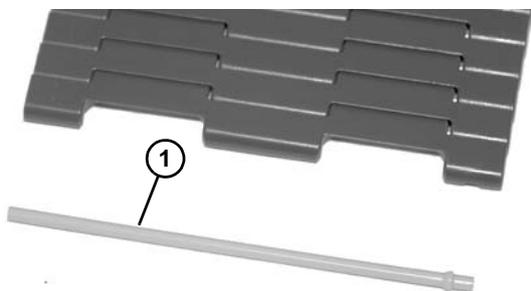
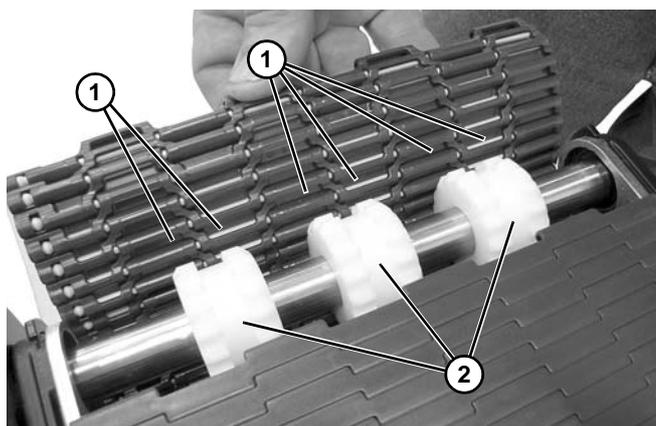


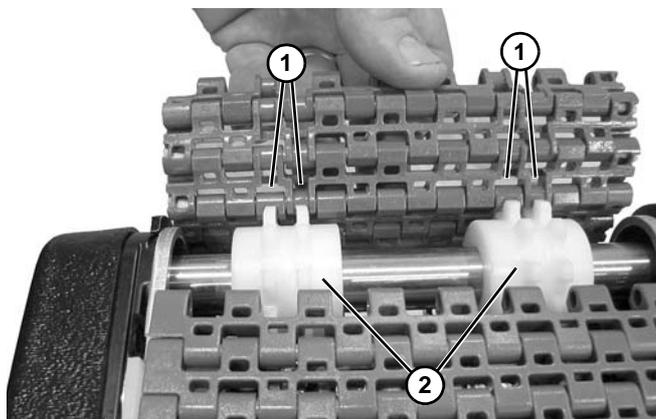
Figure 9

2. Aligner les rangées de la bande (**Figure 10, élément 1**) ou (**Figure 11, élément 1**) sur les rouleaux d'entraînement régulièrement espacés (**Figure 10, élément 2**) ou (**Figure 11, élément 2**) sur la partie entraînement du convoyeur.



Bandes Micropas

Figure 10



Bandes Métallurgie

Figure 11

3. Dérouler la bande sur les barres d'usure inférieures (**Figure 12, élément 1**) et la tirer jusqu'au bout.



Figure 12

4. Connecter les deux parties de la bande en poussant la tige de raccordement en plastique (**Figure 13, élément 1**) dans le trou latéral de raccordement.



Figure 13

Attaches de guidage

1. Placer les attaches de guidage (**Figure 14, élément 1**) dans les rainures en T du convoyeur (**Figure 14, élément 2**) comme illustré.

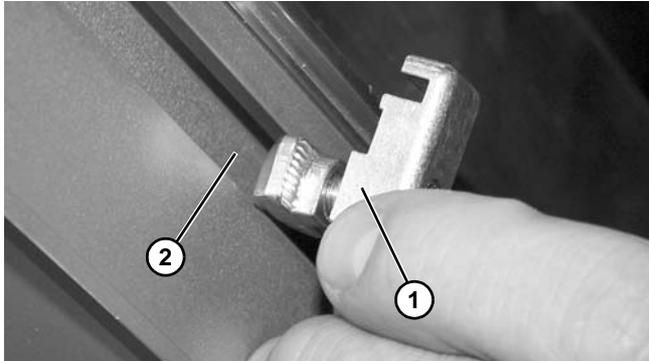


Figure 14

2. Serrer la vis (**Figure 15, élément 1**) en s'assurant que la barrette en T (**Figure 15, élément 2**) tourne et s'engage dans l'encoche en T.

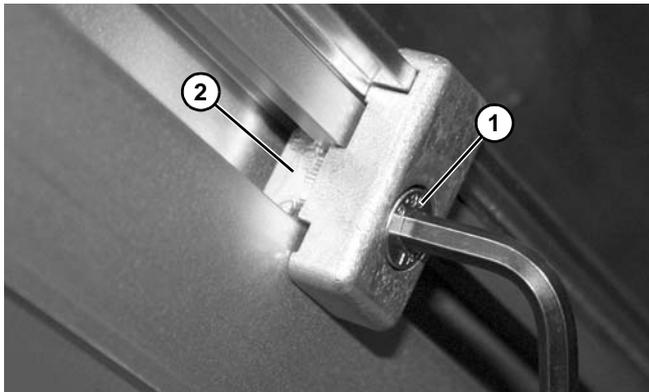


Figure 15

Guides réglables

1. Placer les supports de guidage (**Figure 16, élément 1**) dans les rainures en T du convoyeur (**Figure 16, élément 2**).

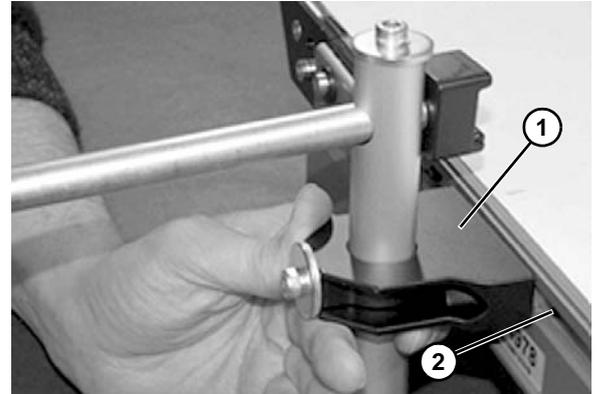


Figure 16

2. Serrer les vis (**Figure 17, élément 1**) en s'assurant que l'écrou en T (**Figure 17, élément 2**) tourne et s'engage dans l'encoche en T.

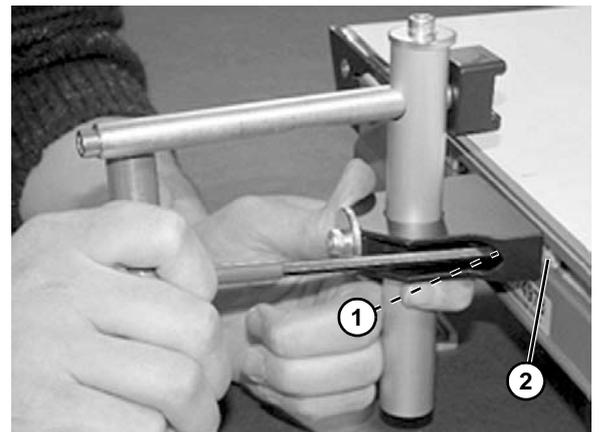


Figure 17

Installation

3. Desserrer la vis (**Figure 18, élément 1**) sur l'extrémité de l'axe (**Figure 18, élément 2**) afin de retirer l'attache (**Figure 19, élément 1**).

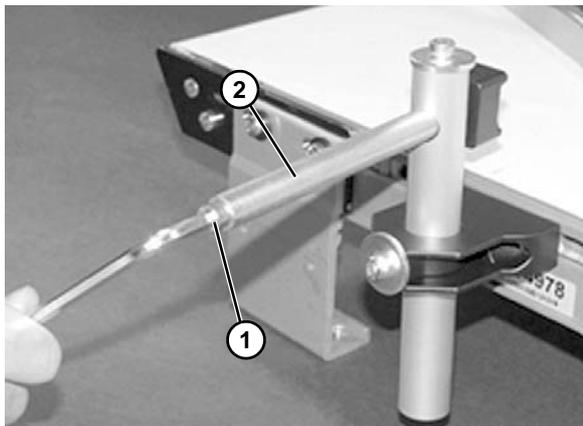


Figure 18

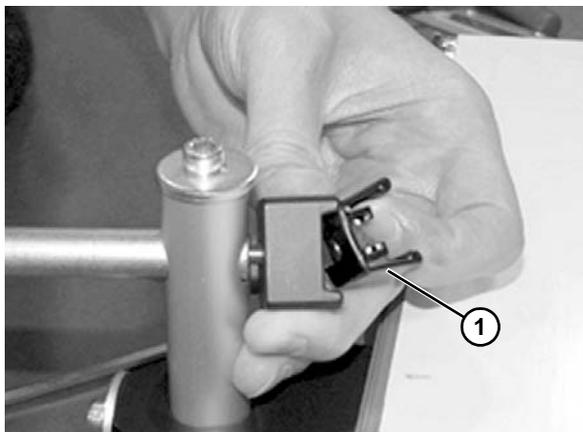


Figure 19

4. Encliqueter l'attache (**Figure 20, élément 1**) dans le rail de guidage (**Figure 20, élément 2**).

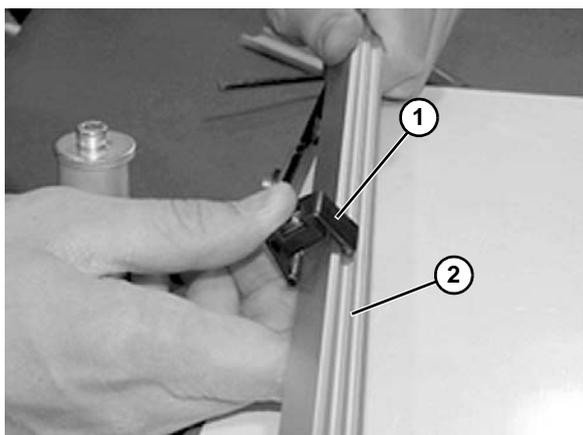


Figure 20

5. Assembler à nouveau l'attache (**Figure 21, élément 1**) et la fixer sur l'axe (**Figure 21, élément 2**). Serrer la vis (**Figure 18, élément 1**) à l'extrémité de l'axe.

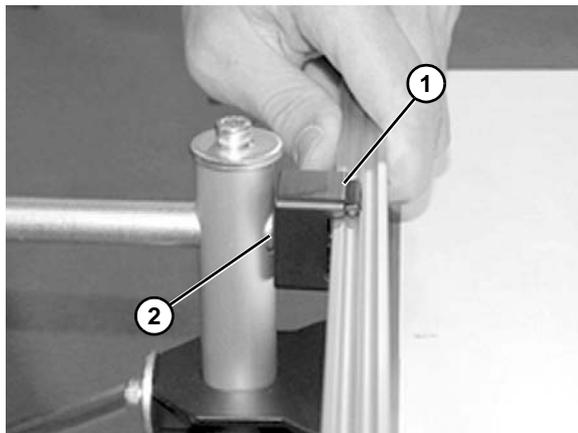


Figure 21

6. Régler la largeur à l'aide de la vis supérieure (**Figure 22, élément 1**).

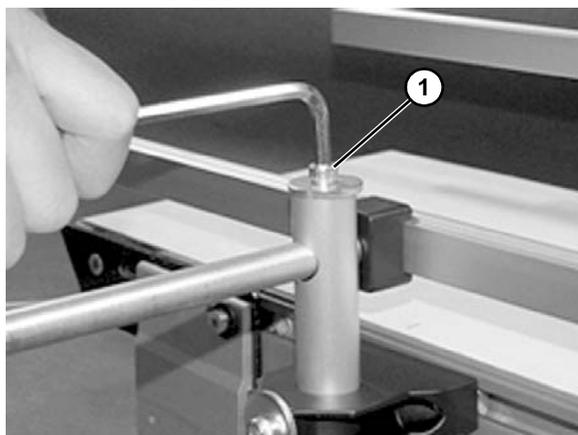


Figure 22

7. Régler la hauteur à l'aide de la vis inférieure (**Figure 23, élément 1**).

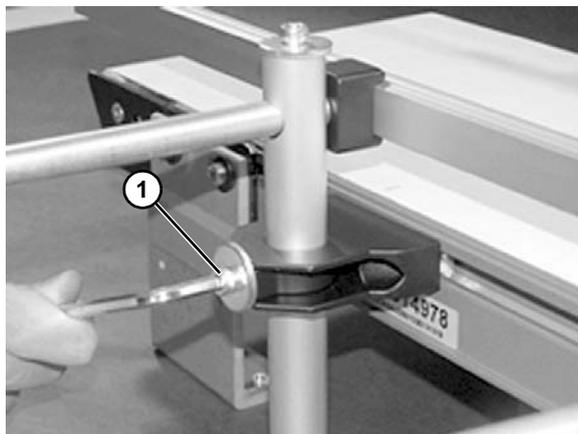


Figure 23

Outils nécessaires

Outils standards

- Clés hexagonales : 2,5 mm, 4 mm, 5 mm
- Tournevis à lame plate de largeur 2,4 mm
- Presse à mandriner
- Clé réglable de 25 mm de largeur

Outils spéciaux

- 807-1078 Extracteur de roulement scellé
- 450293 Outil de mise de place de roulement scellé

Liste de vérification

- Maintenir un stock de pièces de rechange disponibles (voir les pièces recommandées dans la section « Pièces de rechange »)
- Maintenir en réserve de l'agent nettoyant pour les bandes
- Nettoyer l'ensemble du convoyeur alors qu'il est démonté
- Remplacer les pièces usées ou endommagées

Lubrification

La lubrification n'est pas nécessaire. Remplacer les roulements s'ils sont usés.

Maintenance de la bande du convoyeur

Dépannage

Vérifier si la bande du convoyeur présente les défauts suivants :

- Coupures ou usure en surface
- Dent sautée
- Maillons desserrés

Les coupures ou usures de surface indiquent :

- Des impacts d'objet acérés ou lourds sur la bande
- Des blocages d'objets
- Des matériaux étrangers dans le convoyeur
- Des accessoires mal positionnés
- Un pincement de la bande par le guidage boulonné

Le fait qu'une bande s'arrête ou saute des maillons indique :

- Une elongation de la bande
- Une bande de convoyeur ou une courroie crantée mal tendue
- Une roue usée ou enrobée de crasse sur le rouleau d'entraînement
- Des blocages intermittents ou un problème avec l'entraînement

Nettoyage

IMPORTANT

Ne pas nettoyer la bande avec des produits à base d'alcool, d'acétone, de méthyléthylcétone (MEK) ou avec d'autres détergents puissants.

Nettoyer la bande et le convoyeur à l'aide de savon doux et d'eau. Ne pas tremper la bande.

Remplacement de la bande du convoyeur

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

Chronologie de remplacement de la bande du convoyeur

- Retirer l'ancienne bande
- Installer une nouvelle bande

Dépose de la bande

IMPORTANT

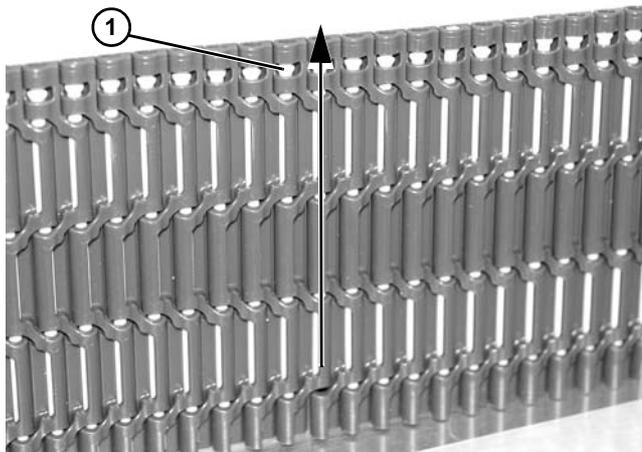
Il faudra peut-être soulever légèrement la bande pour pouvoir retirer correctement la tige de raccordement.

REMARQUE

Pour les bandes Micropas suivre les étapes 1, 2, 3, 6 et 7. Pour les bandes Métallurgie suivre les étapes 4, 5, 6 et 7.

Maintenance préventive et réglages

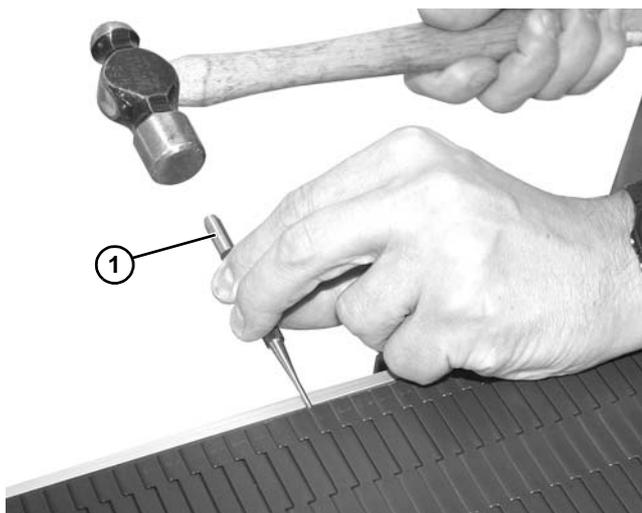
1. Choisir un maillon sur l'une des deux extrémités pour retirer la tige de raccordement. Localiser la tige sans dispositif de retenue (**Figure 24, élément 1**).



Bandes Micropas

Figure 24

2. Insérer un poinçon (**Figure 25, élément 1**) dans le côté non retenu de la bande et pousser la tige.



Bandes Micropas

Figure 25

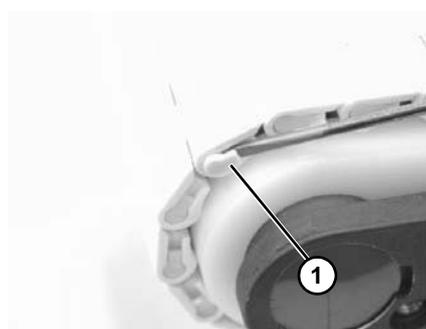
3. Retirer la tige (**Figure 26, élément 1**) et séparer la bande.



Bandes Micropas

Figure 26

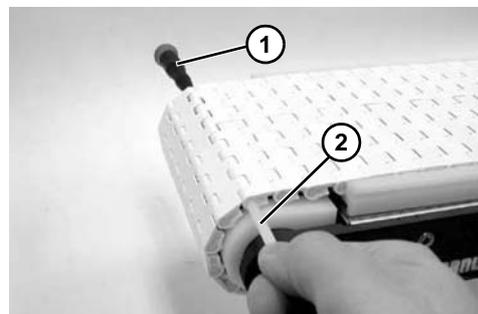
4. Choisir un maillon de la bande côté de l'ensemble du rouleau d'extrémité pour retirer les capuchons. Glisser la lame plate de 2,4 mm du tournevis sous les onglets des capuchons (**Figure 27, élément 1**) et retirer le capuchon. Répéter cela sur le côté opposé du convoyeur.



Bandes Métallurgie

Figure 27

5. Insérer un tournevis (**Figure 28, élément 1**) dans un côté de la bande et pousser la tige (**Figure 28, élément 2**). Retirer la tige et séparer la bande.



Bandes Métallurgie

Figure 28

6. Rouler la côté supérieur de la bande jusqu'à l'extrémité entraînement du convoyeur. Voir Figure 29.



Figure 29

7. Retirer la bande en tirant la bande sur les bandes d'usure inférieures (Figure 30, élément 1).

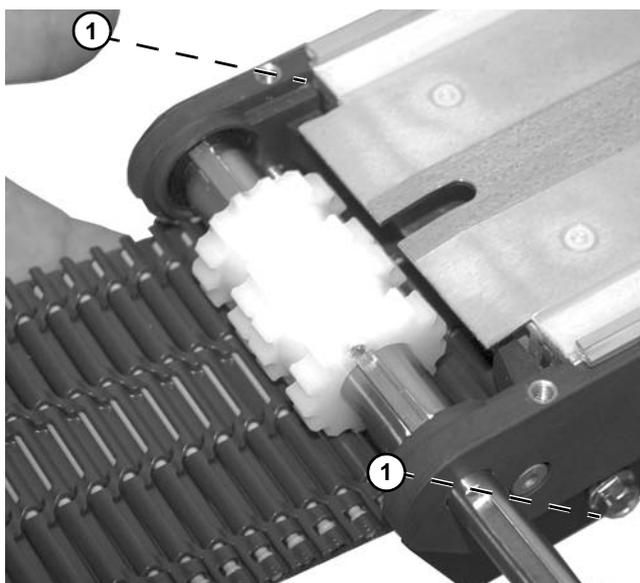


Figure 30

Installation de la bande

1. Voir « Installation d'une bande en plastique » page 10.

Mise en tension de la bande du convoyeur

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures.
VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

REMARQUE

Une bande modulaire de convoyeur est conçue pour fonctionner sous une tension minimale. Le convoyeur sera livré avec une longueur de bande suffisante pour une flèche correcte. Voir Figure 31. Au fur et à mesure que la bande s'allonge, il peut être nécessaire de retirer des maillons pour conserver une flèche correcte. Voir Figure 32.

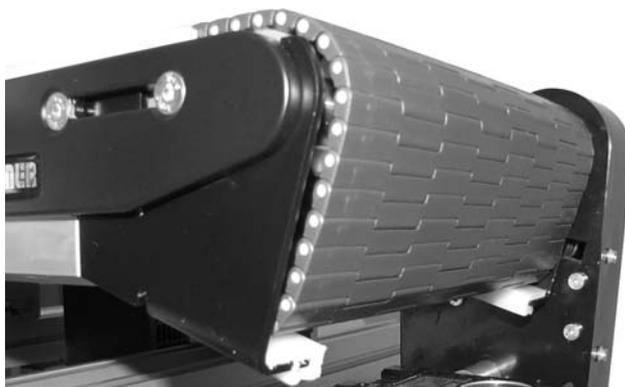


Figure 31



Figure 32

Maintenance préventive et réglages

⚠ AVERTISSEMENT



Un convoyeur avec une flèche de bande supérieure au maximum, comme sur la Figure 32, créera des points de pincement qui pourront blesser.

RETIRER DES MAILLONS DE BANDE SI LA FLÈCHE MAXIMALE EST ATTEINTE.

Retrait de maillons de bande

IMPORTANT

Il faudra peut-être soulever légèrement la bande pour pouvoir retirer correctement la tige de raccordement.

Bandes Micropas

1. Choisir un maillon sur l'une des deux extrémités pour retirer la tige de raccordement. Localiser la tige sans dispositif de retenue (Figure 33, élément 1).

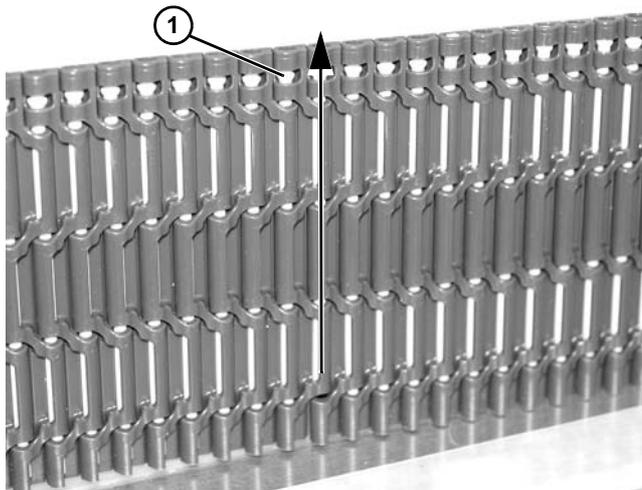


Figure 33

2. Insérer un poinçon (Figure 34, élément 1) dans le côté non retenu de la bande et pousser la tige.

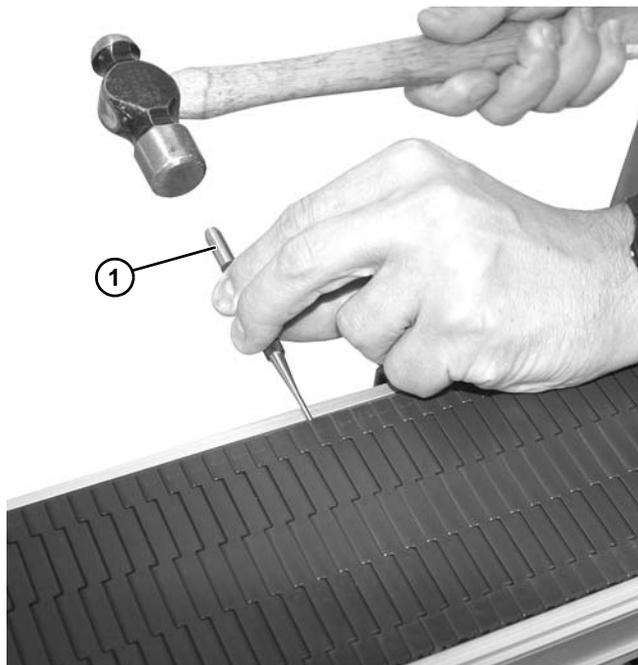


Figure 34

3. Retirer la tige (Figure 35, élément 1) et séparer la bande.



Figure 35

4. Déterminer le nombre de maillons à retirer. Commencer par en retirer un, puis en retirer d'autres si besoin. Si une mise en tension est nécessaire, répéter les étapes 1 à 3.

Maintenance préventive et réglages

5. Connecter les deux parties de la bande en poussant la tige de raccordement en plastique (**Figure 36, élément 1**) dans le trou latéral de raccordement.

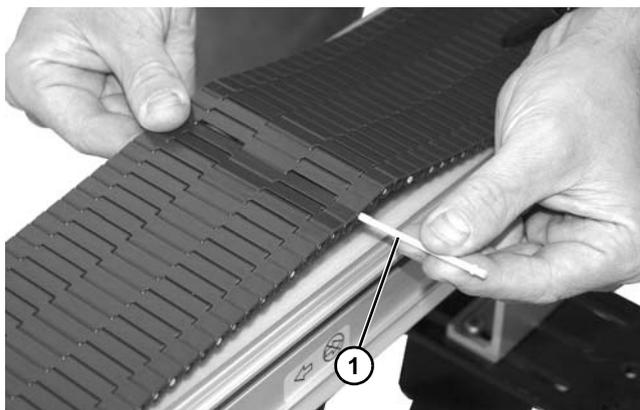


Figure 36

6. Revoir la flèche de la bande sur l'extrémité entraînement pour vérifier que la flèche reste dans la zone de l'unité d'extrémité. Si une mise en tension est nécessaire, répéter les étapes 1 à 5.

Bandes Métallurgie

1. Choisir un maillon de la bande côté de l'ensemble du rouleau d'extrémité pour retirer les capuchons. Glisser la lame plate de 2,4 mm du tournevis sous les onglets des capuchons (**Figure 37, élément 1**) et retirer le capuchon. Répéter cela sur le côté opposé du convoyeur.

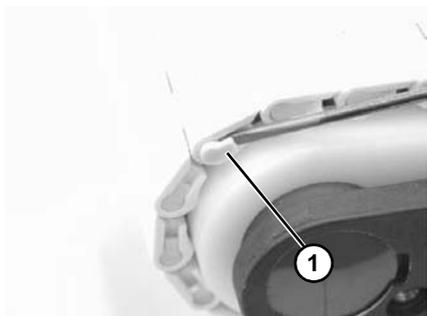


Figure 37

2. Insérer un tournevis (**Figure 38, élément 1**) dans un côté de la bande et pousser la tige (**Figure 38, élément 2**). Retirer la tige et séparer la bande.

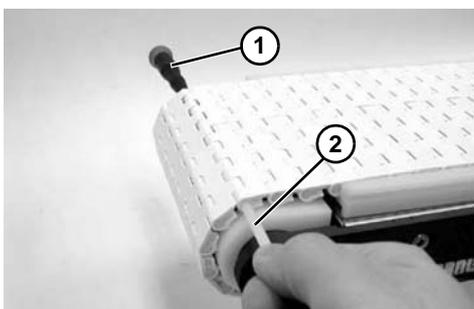


Figure 38

3. Déterminer le nombre de maillons à retirer. Commencer par en retirer un, puis en retirer d'autres si besoin. Si une mise en tension est nécessaire, répéter les étapes 1 à 2.
4. Connecter les deux parties de la bande en poussant la tige de raccordement en plastique (**Figure 39, élément 1**) dans le trou latéral de raccordement.

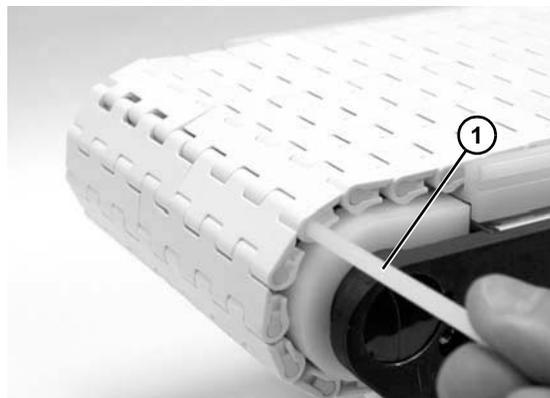


Figure 39

5. Insérer les capuchons d'extrémité (**Figure 40, élément 1**) des deux côtés de la bande.

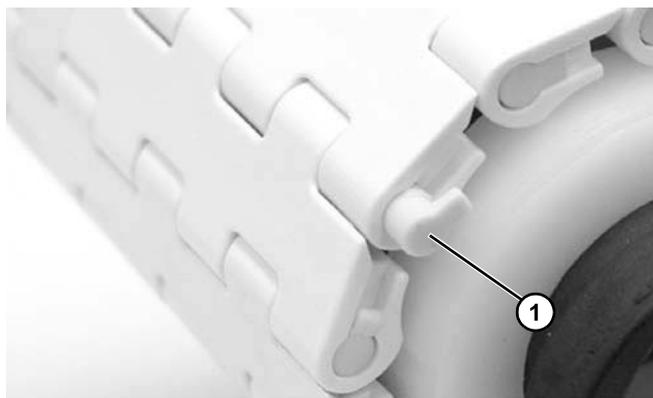


Figure 40

6. Revoir la flèche de la bande sur l'extrémité entraînement pour vérifier que la flèche reste dans la zone de l'unité d'extrémité. Si une mise en tension est nécessaire, répéter les étapes 1 à 5.

Maintenance préventive et réglages

Dépose du rouleau

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. **VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE** avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

Retirer la bande du convoyeur, pour accéder au ou aux rouleaux. Voir la section « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 13. Retirer le rouleau désiré en suivant les instructions correspondantes ci-dessous :

- A – Convoyeurs à entraînement en extrémité
- B – Convoyeurs à entraînement central

A – Convoyeurs à entraînement d'extrémité

⚠ AVERTISSEMENT



La clavette de l'axe d'entraînement peut être acérée. **MANIPULER AVEC SOIN.**

1. Retirer la bande du convoyeur de l'unité d'entraînement d'extrémité. Voir la section « Dépose de la bande du convoyeur » en page 13.
2. Retirer les bandes d'usure supérieures (Figure 41, élément 1) de l'extrémité entraînement.

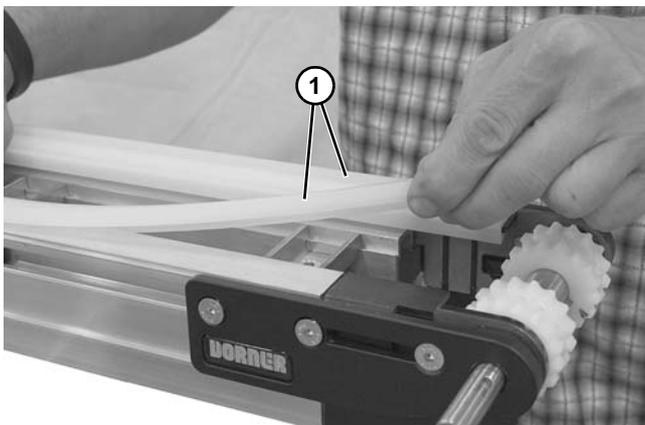


Figure 41

3. Retirer les bandes d'usure inférieures (Figure 42, élément 1) de l'extrémité entraînement.

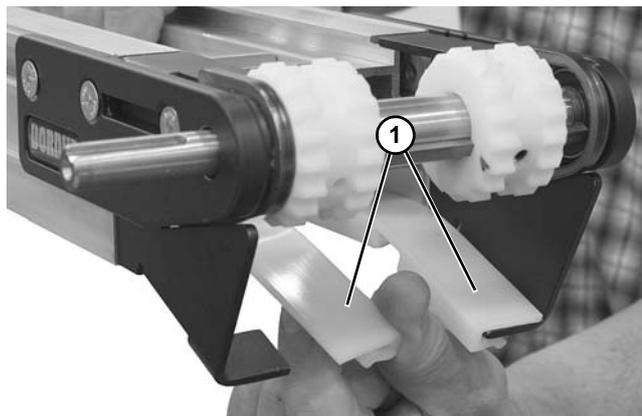


Figure 42

4. Desserrer les deux vis (Figure 43, élément 1) des deux côtés du convoyeur.

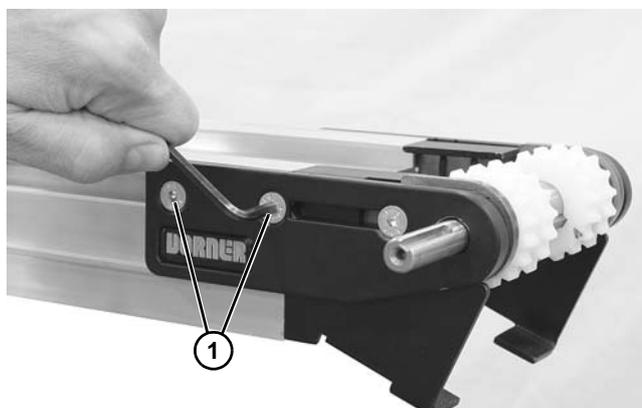


Figure 43

5. Retirer l'extrémité entraînement (Figure 44, élément 1) du convoyeur.

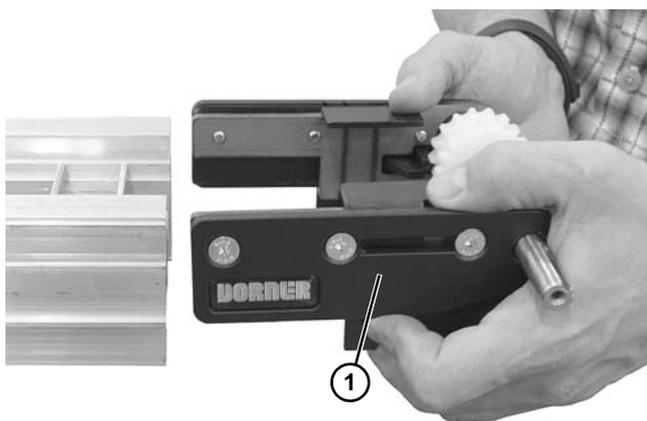


Figure 44

Maintenance préventive et réglages

6. Retirer la plaque de tête (**Figure 45, élément 1**) et la broche de rotation (**Figure 45, élément 2**).

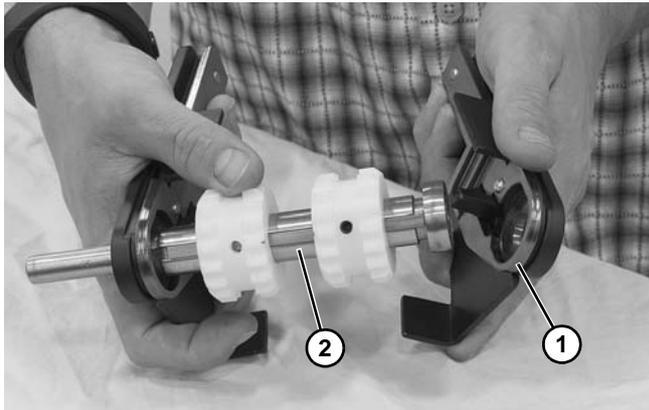


Figure 45

7. Retirer et remplacer les roulements et roues dentées usés. Voir « Retrait et remplacement des roulements et roues dentées » en page 21.
8. Réassembler en suivant l'ordre inverse.

B – Convoyeurs à entraînement central

1. Desserrer la vis (**Figure 46, élément 1**) des deux côtés du convoyeur.

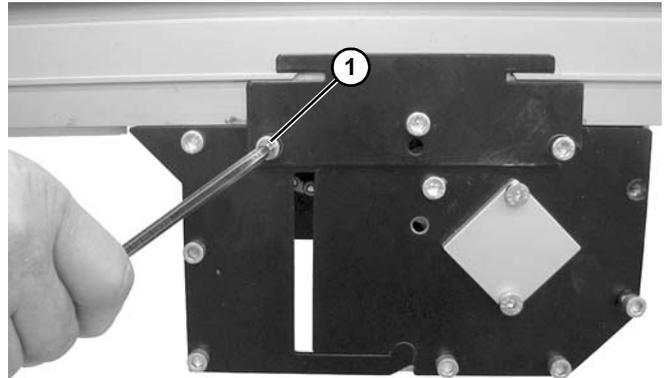


Figure 46

2. Baisser le support (**Figure 47, élément 1**).

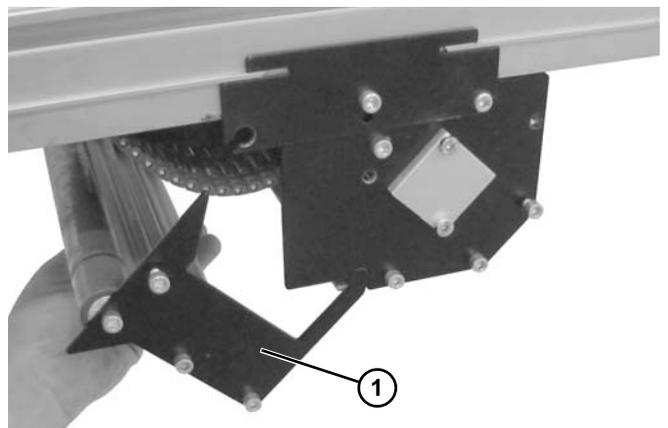


Figure 47

3. Retirer la vis (**Figure 48, élément 1**) des deux côtés du support et retirer le rouleau de reprise (**Figure 48, élément 2**).

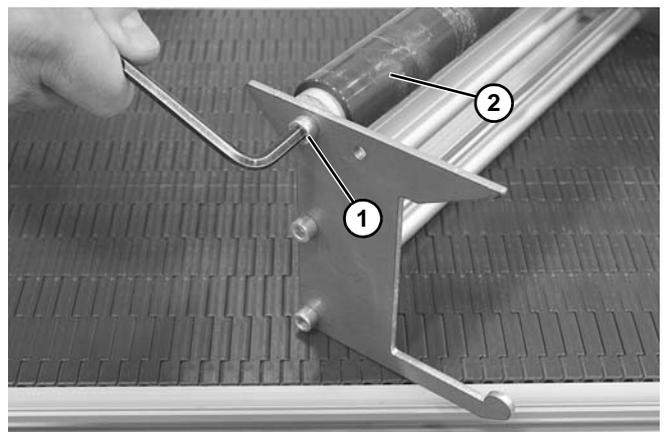


Figure 48

Maintenance préventive et réglages

- Retirer la bande du convoyeur de l'unité d'entraînement d'extrémité. Voir la section « Dépose de la bande du convoyeur » en page 13.
- Desserrer la vis (**Figure 49, élément 1**) des deux côtés du convoyeur pour retirer le module d'entraînement central (**Figure 49, élément 2**).

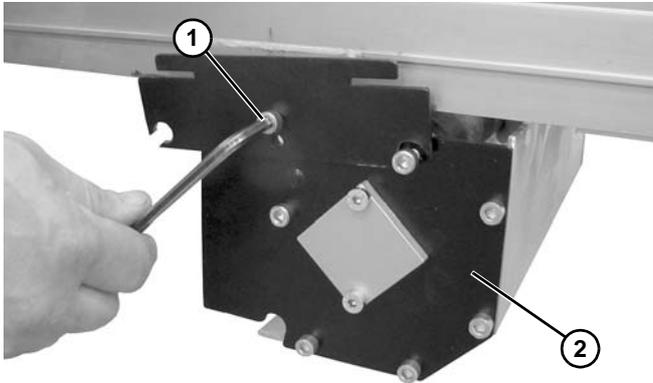


Figure 49

- Retirer les deux vis (**Figure 50, élément 1**) de chaque côté du module d'entraînement central.

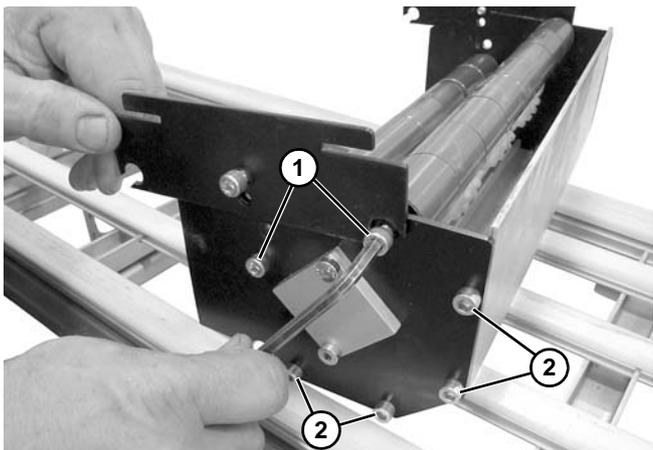


Figure 50

- Retirer les quatre vis (**Figure 50, élément 2**) du côté sans moteur du module d'entraînement central.
- Retirer la plaque latérale (**Figure 51, élément 1**).

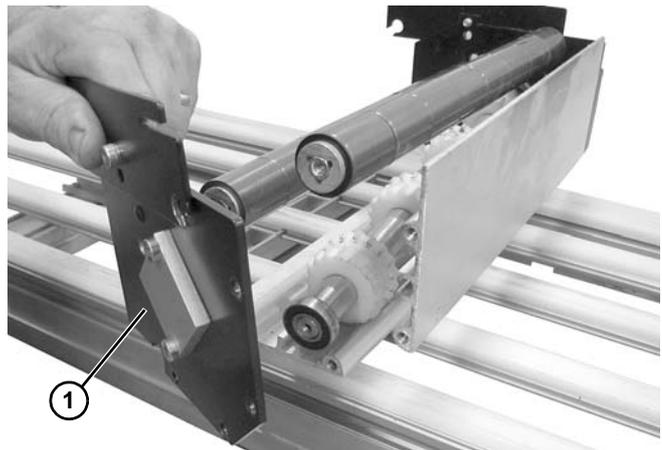


Figure 51

- Retirer l'axe d'entraînement (**Figure 52, élément 1**).

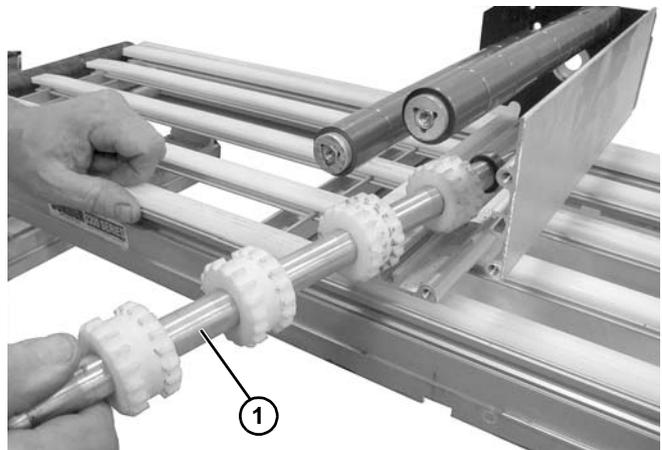


Figure 52

- Retirer et remplacer les roulements et roues dentés usés. Voir « Retrait et remplacement des roulements et roues dentés » en page 21.
- Retirer les axes (**Figure 53, élément 1**), les remplacer s'ils sont usés.

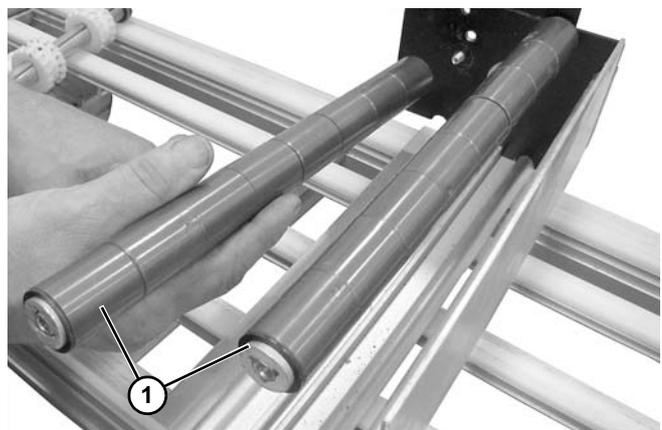


Figure 53

- Réassembler en suivant l'ordre inverse.

Dépose et remplacement des roulements et roues dentées

Retrait

1. Retirer le rouleau d'entraînement. Pour les convoyeurs à entraînement en extrémité, voir la section « A – Convoyeurs à entraînement en extrémité ». Pour les convoyeurs à entraînement central, voir la section « B – Convoyeur à entraînement central ».
2. À l'aide d'un extracteur de roulement (807-1078) (**Figure 54, élément 1**) retirer les roulements de l'axe.

IMPORTANT

Un roulement retiré de l'axe doit être remplacé par un roulement neuf.

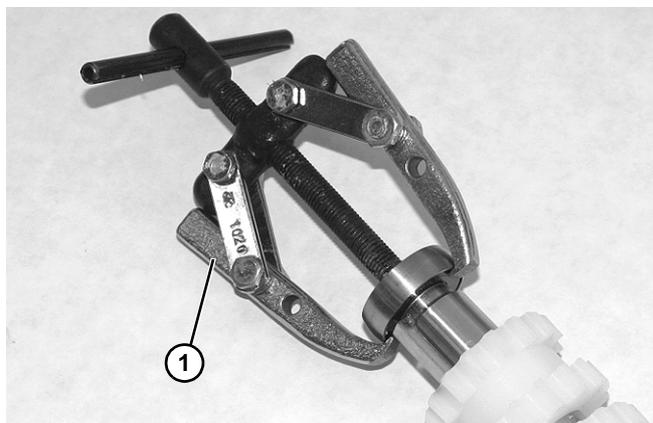


Figure 54

3. Sortir en les glissant la ou les roues dentées (**Figure 55, élément 1**) par l'extrémité du rouleau (**Figure 55, élément 2**).

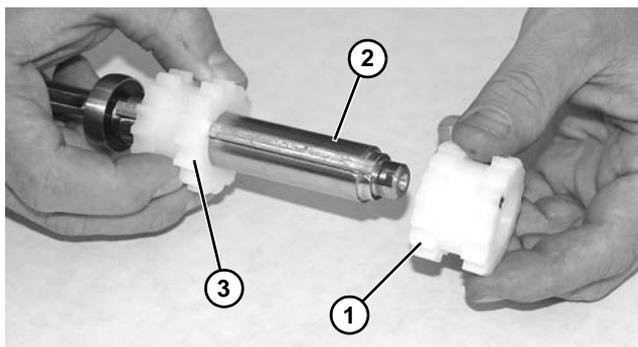


Figure 55

4. Mesurer la position de la roue dentée fixe (**Figure 55, élément 3**), desserrer la vis de fixation et retirer la roue.

Remplacement

1. Inspecter la surface d'appui de la plaque de tête. Si la plaque est usée, la remplacer. Voir « Pièces de rechange » en page 26.
2. Installer le nombre requis de roues dentées (**Figure 56, élément 1**) sur le rouleau d'entraînement (**Figure 56, élément 2**).

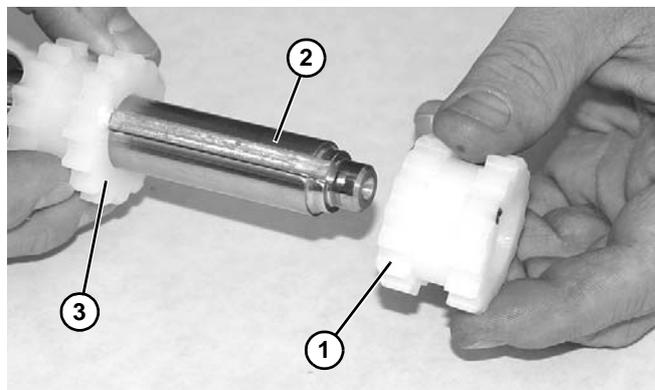


Figure 56

3. Installer la roue dentée fixe (**Figure 56, élément 3**) sur la même position où elle se trouvait en s'assurant qu'elle s'engage bien dans la bande. Serrer la vis de fixation.
4. Pousser, en pressant, un nouveau roulement sur le rouleau d'entraînement en utilisant l'outil 450293 (**Figure 57, élément 1**).

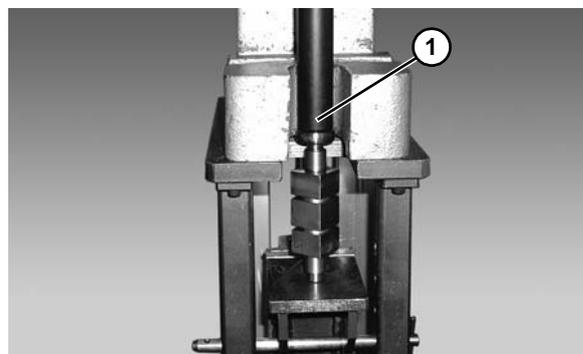


Figure 57

Maintenance préventive et réglages

Éléments d'usure de l'ensemble du rouleau d'extrémité

⚠ AVERTISSEMENT

Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

Retirer la bande du convoyeur, pour accéder au ou aux rouleaux. Voir la section « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 13. Retirer le rouleau désiré en suivant les instructions correspondantes ci-dessous :

- A – Rouleau de retour standard
- B – Barre de retour

A - Rouleau de retour standard

1. Sur les deux côtés du convoyeur, retirer les vis de fixation (**Figure 58, élément 1**).

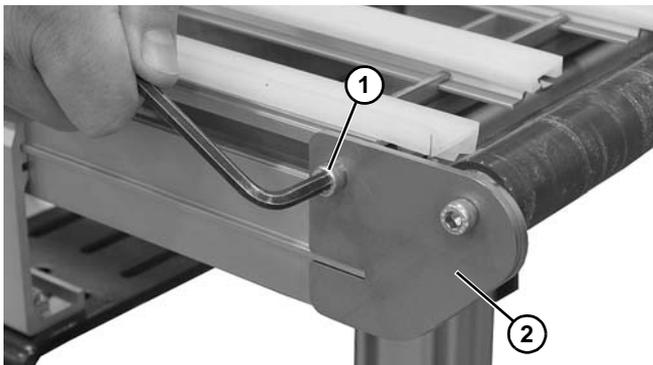


Figure 58

2. Retirer le rouleau de retour (**Figure 58, élément 2**) du convoyeur.

3. Retirer la vis (**Figure 59, élément 1**) et la plaque de tête (**Figure 59, élément 2**).

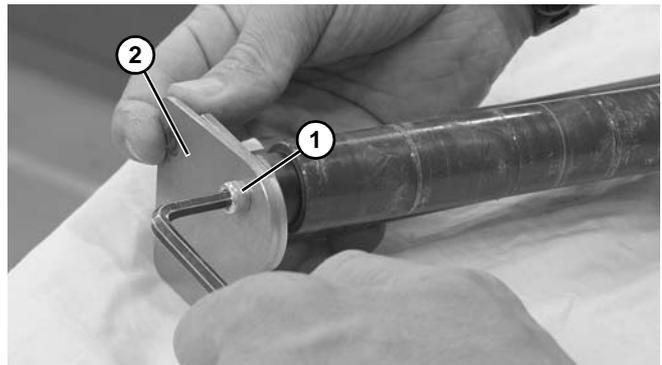


Figure 59

4. Sortir, en les glissant, les manchons libres (**Figure 60, élément 1**) de l'axe du rouleau (**Figure 60, élément 2**). Si le convoyeur en est équipé, retirer le deuxième axe et les manchons libres.

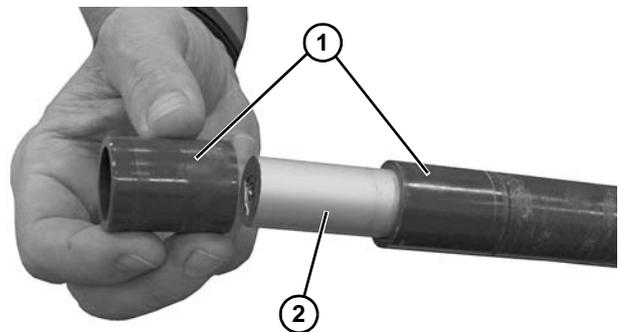


Figure 60

5. Si le convoyeur en est équipé, retirer les plaques restantes (**Figure 61, élément 1**) des extrémités de la barre d'usure (**Figure 61, élément 2**). Inspectez la surface de la barre. Si la barre est endommagée, la remplacer. Voir « Pièces de rechange » en page 26.

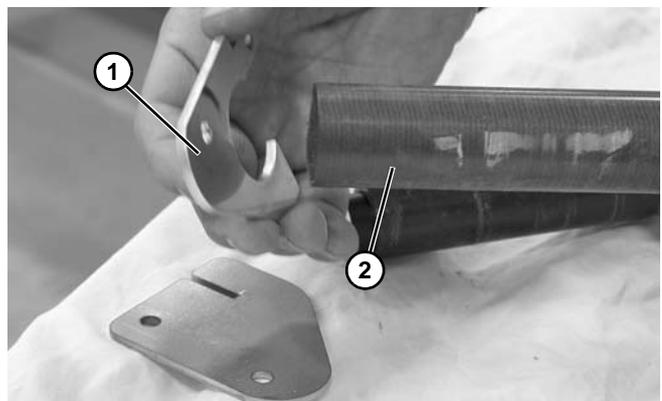


Figure 61

6. En réinstallant le rouleau de retour (**Figure 62, élément 1**) avec une barre d'usure, s'assurer que l'extrémité plate (**Figure 62, élément 2**) de la barre d'usure est en affleurement avec le convoyeur (**Figure 62, élément 3**).

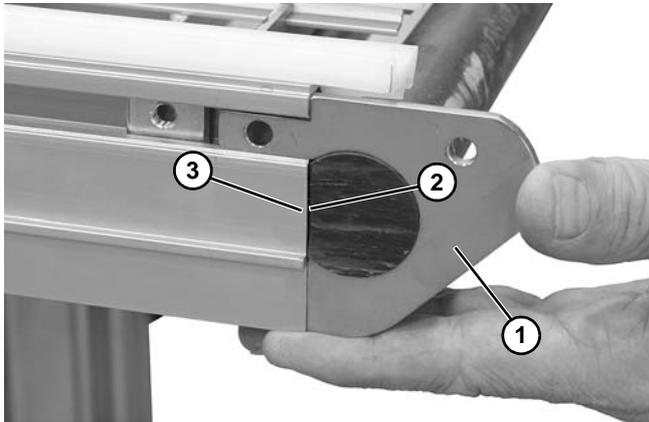


Figure 62

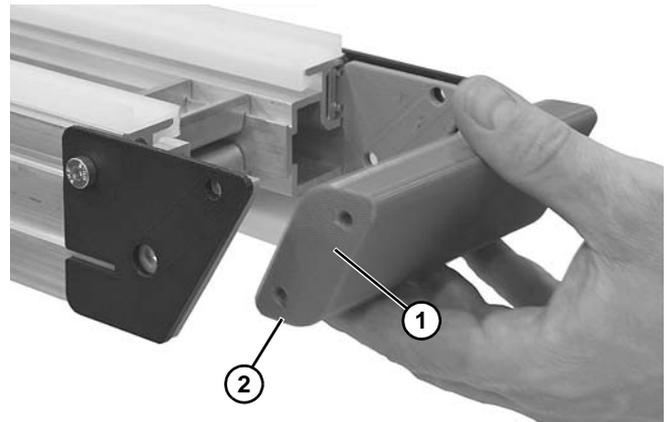


Figure 64

B - Barre de retour

1. Sur les deux côtés du convoyeur, retirer les deux vis de fixation (**Figure 63, élément 1**).

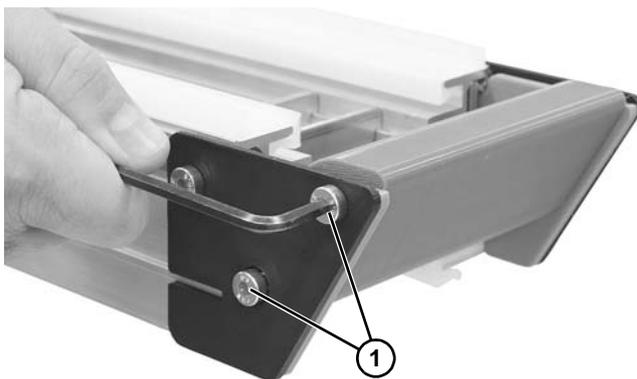


Figure 63

2. Retirer la barre (**Figure 64, élément 1**), la retourner de 180° et la réinstaller.

REMARQUE

*La barre peut être retournée de 180° afin d'utiliser la deuxième surface (**Figure 64, élément 2**).*

Maintenance préventive et réglages

Remplacement de la barre d'usure sur châssis

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. **VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE** avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir la section « Dépose de la bande du convoyeur » en page 13.
2. Retirer les bandes d'usure supérieures (**Figure 65, élément 1**).

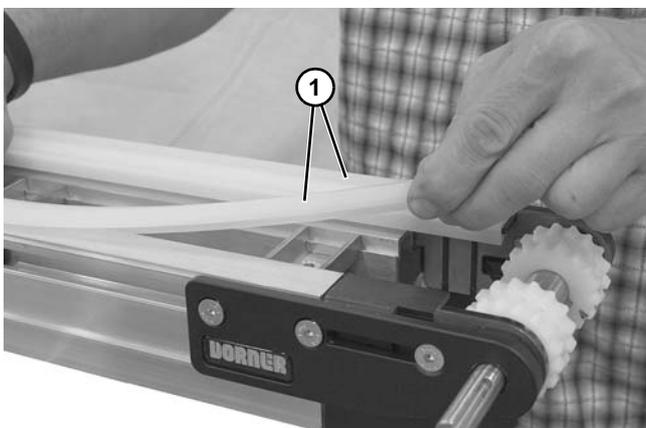


Figure 65

3. Retirer les bandes d'usure inférieures (**Figure 66, élément 1**).

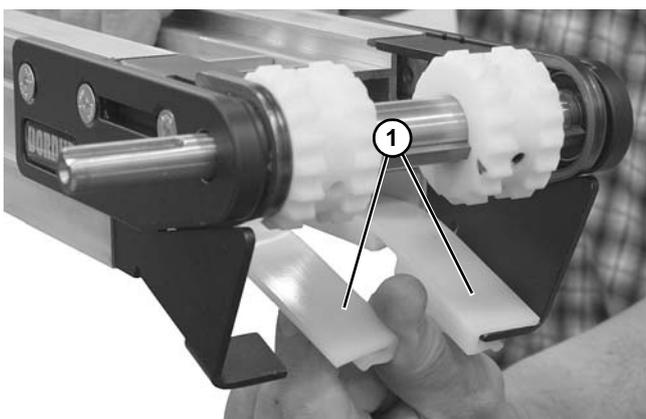


Figure 66

Remplacement du rail central

⚠ AVERTISSEMENT



Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. **VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE** avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir la section « Dépose de la bande du convoyeur » en page 13.
2. Sortir en le glissant le rail central (**Figure 67, élément 1**) du châssis (**Figure 67, élément 2**).

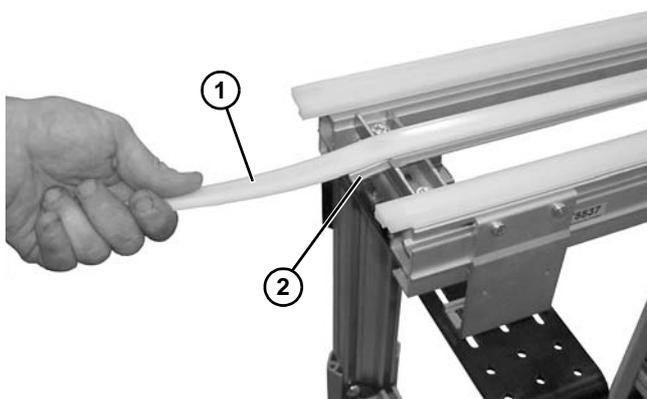


Figure 67

3. Installer un nouveau rail.

Dépose par poinçon de l'axe de la plaque arrière

1. Identifier la plaque ou les plaques arrières dont il faut retirer par poinçon le pion dans le trou de l'axe d'entraînement.
 - Position A ou B = 205370-LH
 - Position C ou D = 205370-RH
2. Placer la plaque arrière (**Figure 68, élément 1**) à plat avec sa face sur la rondelle (**Figure 68, élément 2**) ou sur l'établi avec un trou d'au moins 16 mm de diamètre.

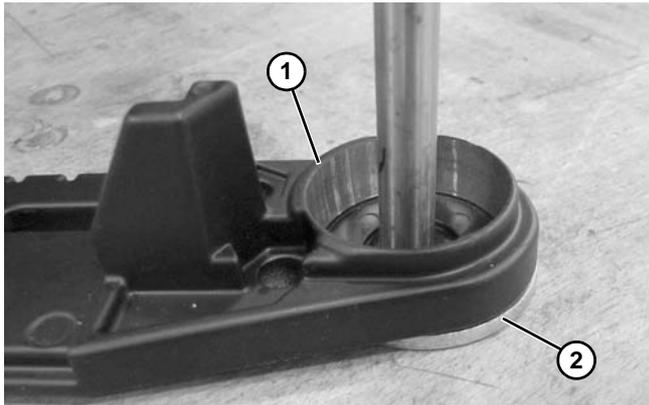


Figure 68

3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon (6 mm - 13 mm de diamètre) (**Figure 69, élément 1**) ou d'une longue tige éjecter le pion (**Figure 73, élément 1**) de l'axe soutenant la plaque arrière avec la rondelle.

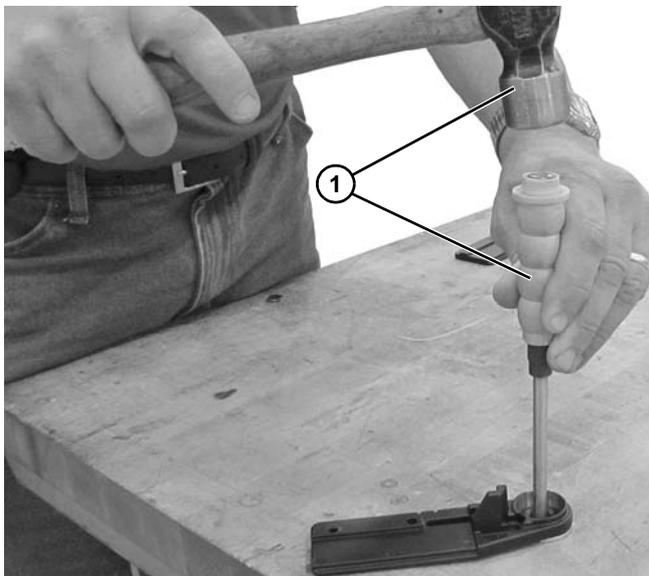


Figure 69

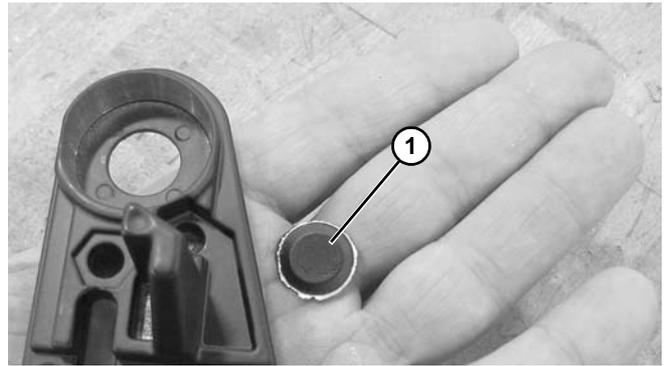


Figure 70

4. Répéter la même opération (**Figure 72, élément 1**) pour aligner le trou de la vis à l'aide d'un poinçon de 3 mm à 5 mm (**Figure 71, élément 1**) or d'un boulon M5 ou M6.

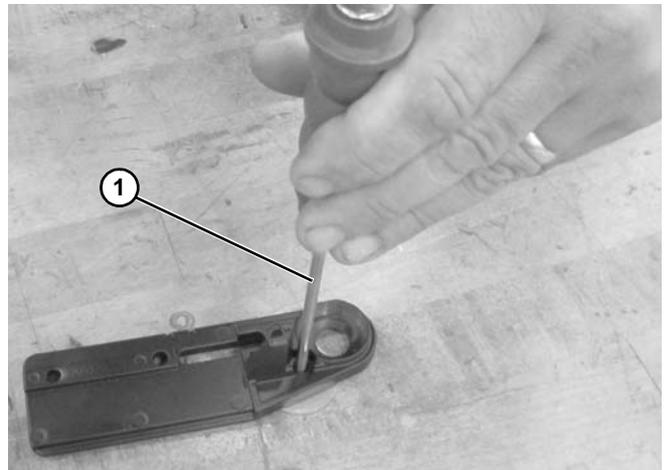


Figure 71

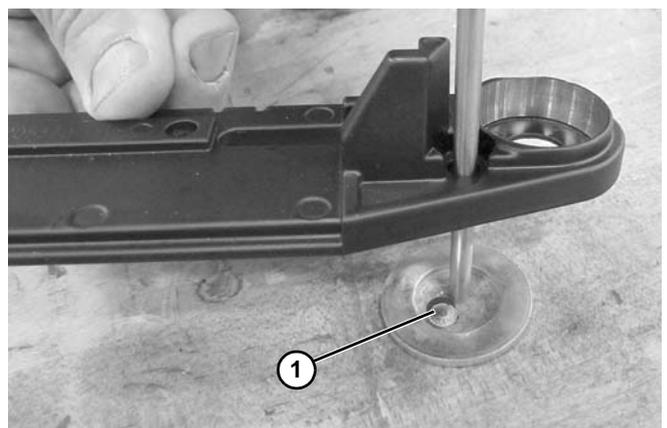


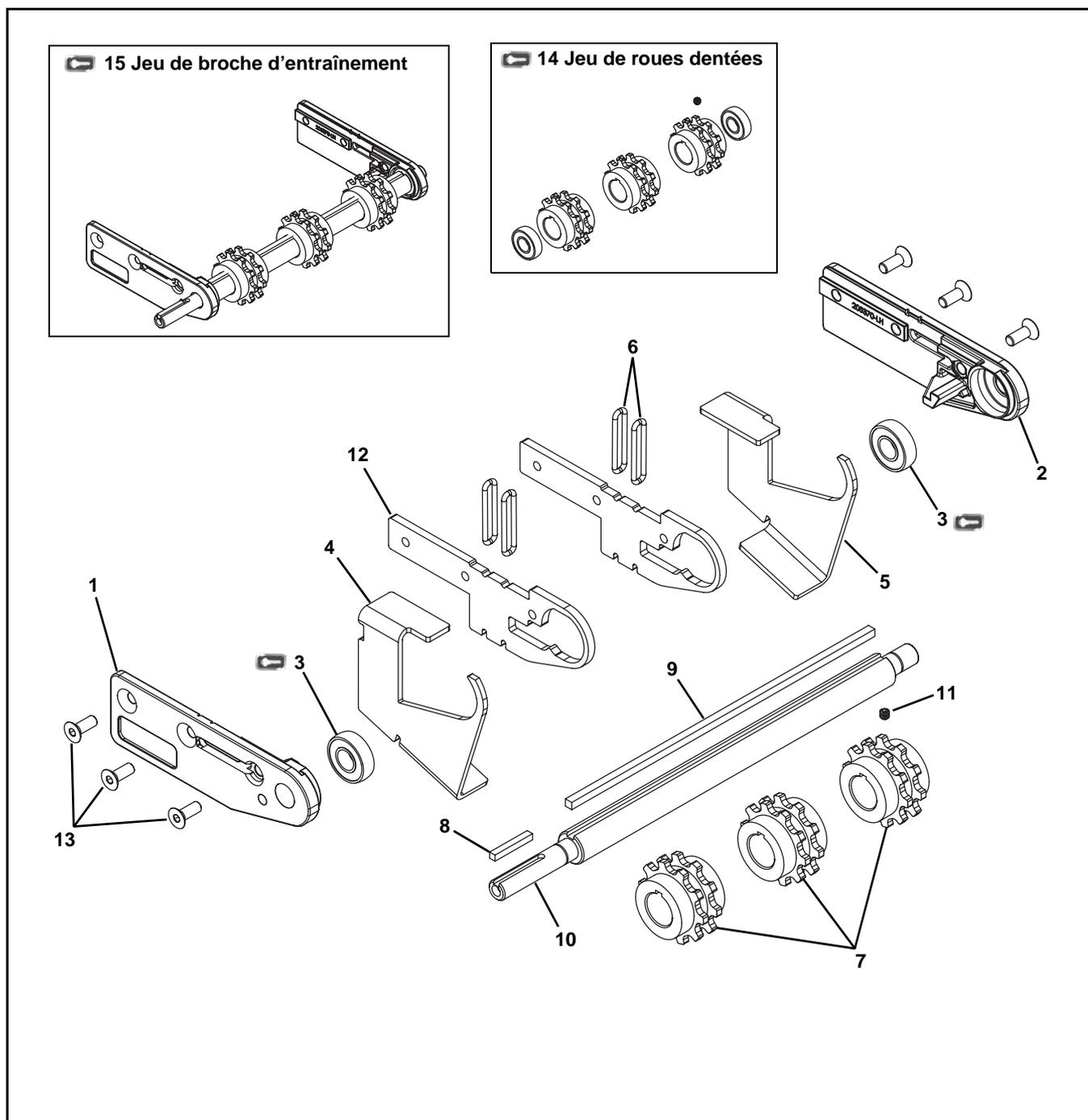
Figure 72

Pièces de rechange

REMARQUE

Pour les pièces de rechange autres que celles indiquées dans cette section, contacter un service à la clientèle autorisé de Dorner ou l'usine. Les pièces de rechange et les kits de pièces essentiels sont identifiés par le logo Pièces de performance . Dorner recommande que ces pièces soient maintenues disponibles en stock.

Unité d'entraînement d'extrémité



Pièces de rechange

Repère	Numéro de pièce	Description
1	205370-RH	Plaque de tête, à droite, pour convoyeurs Métallurgie et pour convoyeurs Micropas de largeur 04.
	207140-RH	Plaque de tête, à droite, pour convoyeurs Micropas de largeur 08 à 24.
2	205370-LH	Plaque de tête, à gauche, pour convoyeurs Métallurgie et pour convoyeurs Micropas de largeur 04.
	207140-LH	Plaque de tête, à gauche, pour convoyeurs Micropas et pour convoyeurs Micropas de largeur 08 à 24.
3 	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
4	206792	Extrémité de pincement, à droite
5	206791	Extrémité de pincement, à gauche
6	915-346	Joint torique
7	203765	Roue dentée pour convoyeurs Micropas
	203766	Roue dentée pour convoyeurs Métallurgie
8	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
9	201433- <u>WW</u>	Clavette de roue dentée
10	206023K- <u>WW</u>	Ensemble broche (un axe claveté)
	206194KK- <u>WW</u>	Broche axe double (deux axes clavetés)
	206194KS- <u>WW</u>	Broche d'entraînement commune (axe claveté et axe de liaison)
	206194SS- <u>WW</u>	Broche d'entraînement commune - Convoyeur médian (deux axes de liaison)
	206023S- <u>WW</u>	Broche d'entraînement commune - Convoyeur entraînement d'extrémité (un axe de liaison)
11	970505M	Vis de fixation, M5-0,80 x 5 mm
12	206790	Barre écrou d'extrémité
13	930616M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 16 mm
14 	22V2MB1S- <u>WW</u>	Jeu de roue dentée pour convoyeurs Micropas (éléments 3, 7 et 11 compris)
	22V2MB2S- <u>WW</u>	Jeu de roue dentée pour convoyeurs Métallurgie (éléments 3, 7 et 11 compris)

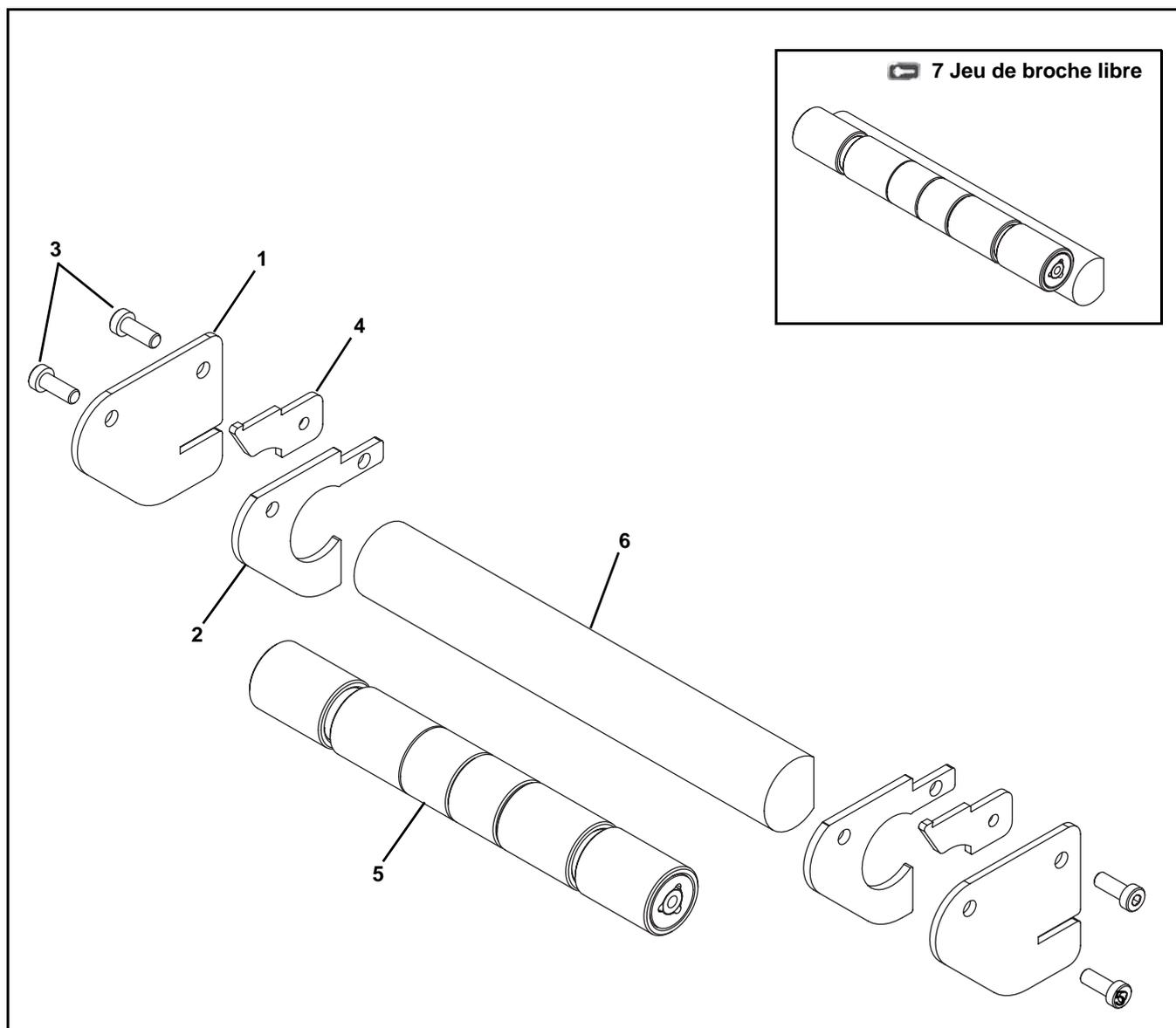
Repère	Numéro de pièce	Description
15 	22V2MB1FO- <u>WW</u>	Jeu de broche pour convoyeurs Micropas (un axe claveté) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB1FK- <u>WW</u>	Jeu de broche axe double pour convoyeurs Micropas (deux axes clavetés) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB1FS- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Micropas (un axe claveté et un axe de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB1FE- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Micropas - Convoyeur médian (2 axes de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB1FC- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Micropas (un axe de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB2FO- <u>WW</u>	Jeu de broche pour convoyeurs Métallurgie (un axe claveté) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB2FK- <u>WW</u>	Jeu de broche axe double pour convoyeurs Métallurgie (deux axes clavetés) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB2FS- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Métallurgie (un axe claveté et un axe de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB2FE- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Métallurgie - Convoyeur médian (2 axes de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)
	22V2MB2FC- <u>WW</u>	Jeu de broche commune d'entraînement pour convoyeurs Métallurgie (un axe de liaison) (éléments 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 et 11 compris)

*WW = Référence de largeur du convoyeur : 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24.

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Pièces de rechange

Rouleau de retour

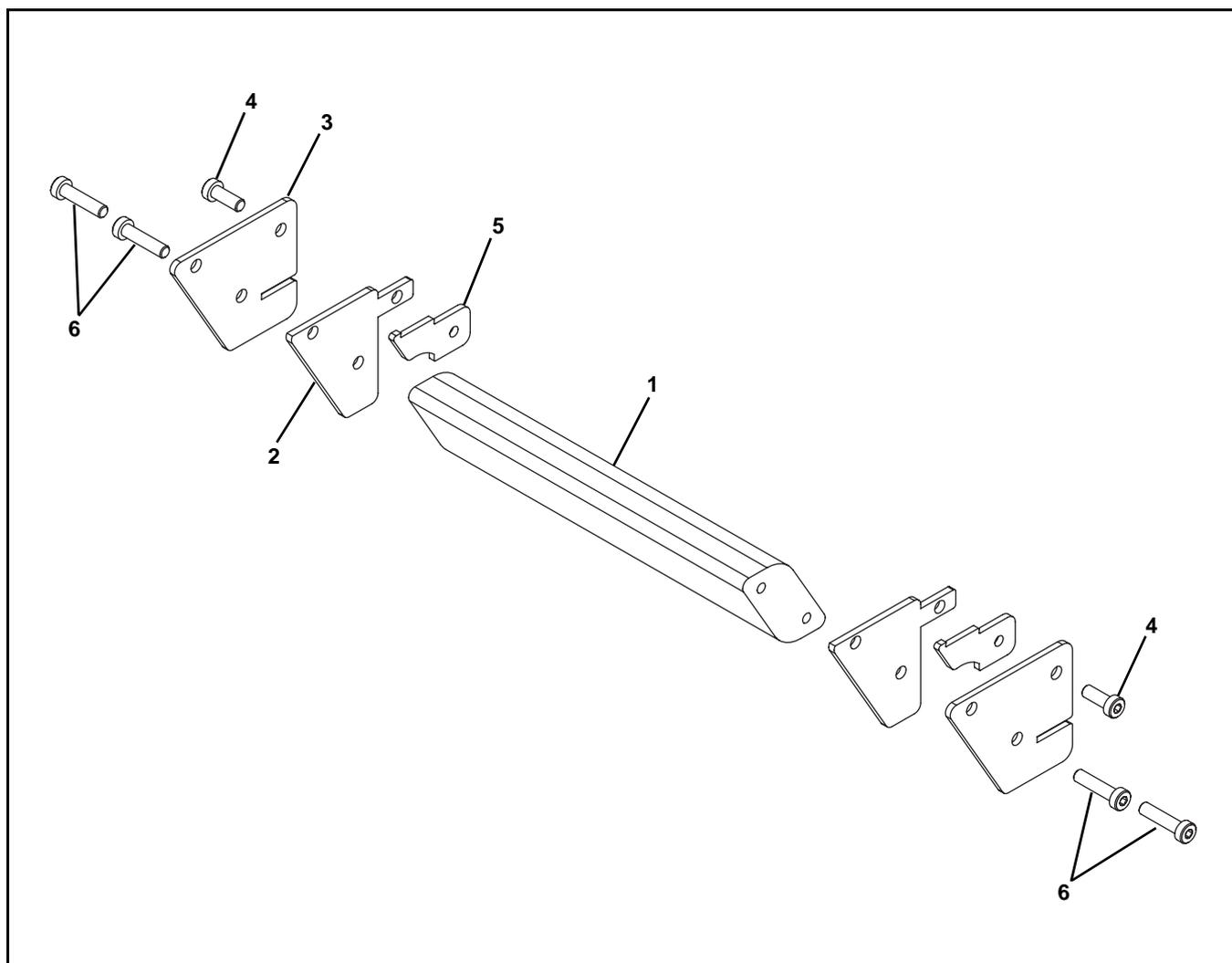


Repère	Numéro de pièce	Description
1	206794	Plaque arrière
2	206793	Plaque de pincement
3	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
4	203796	Entretoise écrou
5	205428- <u>WW</u>	Ensemble de la poulie libre
6	203698- <u>WW</u>	Barre d'usure
7 	22V2MBT- <u>WW</u>	Jeu de broche libre (éléments 5 et 6 compris)

*WW = Référence de largeur du convoyeur : 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24.

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Barre de retour



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206027- <u>WW</u>	Barre statique
2	206796	Plaque de pincement
3	206797	Plaque arrière
4	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
5	203796	Entretoise écrou
6	950625M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 25 mm

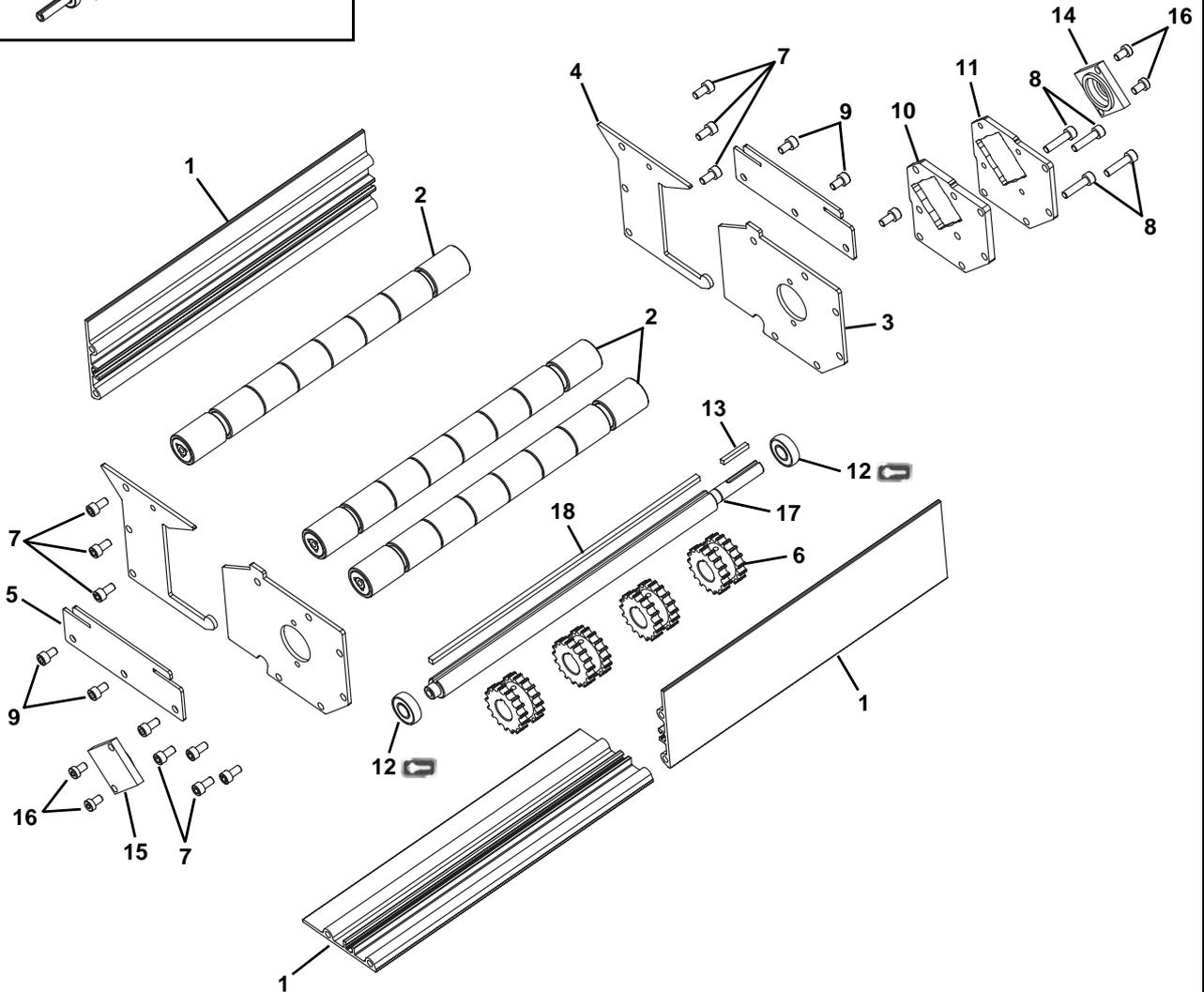
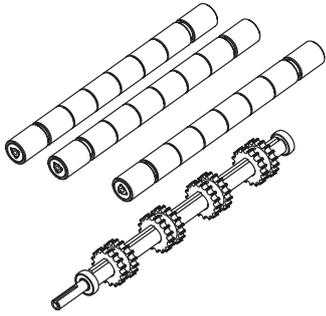
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 04, 06, 08, 12, 18, 24

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Pièces de rechange

Module d'entraînement central

19 Jeu d'entraînement central



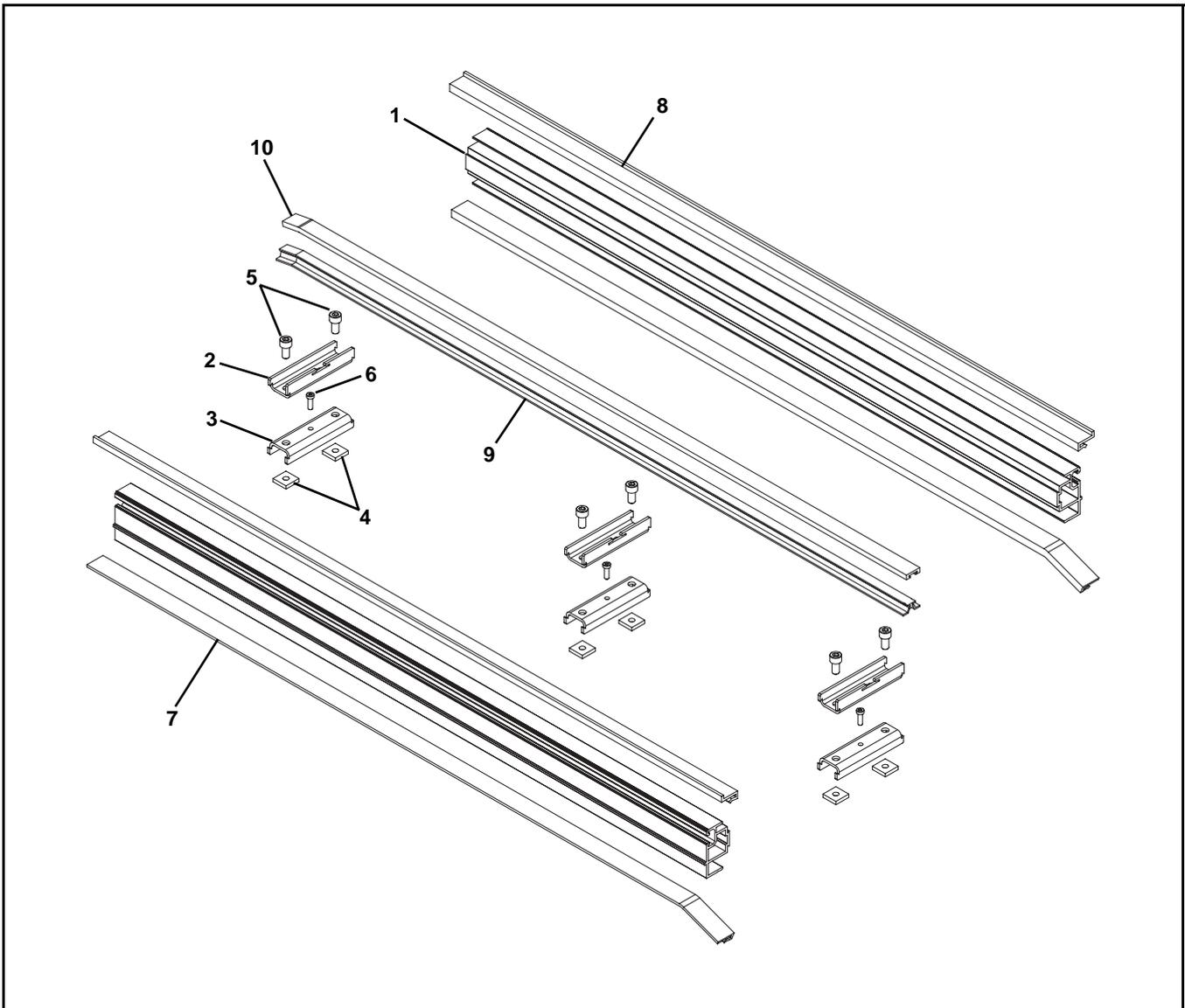
Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Repère	Numéro de pièce	Description
1	205425- <u>WW</u>	Rail support
2	205428- <u>WW</u>	Ensemble de la poulie libre
3	205444	Plaque latérale moteur
4	205445	Plaque latérale de tension
5	203598	Plaque de fixation
6	203765	Roue dentée pour convoyeurs Micropas
	203766	Roue dentée pour convoyeurs Métallurgie
7	920614M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 14 mm
8	920625M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 25 mm
9	920608M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 8 mm
10	205446	Plaque de montage intérieure
11	205447	Plaque de montage extérieure
12	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
13	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
14	203628	Bloc de montage avec trou
15	203728	Bloc de montage
16	950610M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 10 mm
17	206023K- <u>WW</u>	Ensemble broche (un axe claveté)
	206194KK- <u>WW</u>	Broche axe double (deux axes clavetés)
18	201433- <u>WW</u>	Clavette de roue dentée
19	22V2MB1CD- <u>WW</u>	Jeu d'entraînement central pour convoyeurs Micropas (éléments 2, 6, 9, 12, 17 et 18 compris)
	22V2MB2CD- <u>WW</u>	Jeu d'entraînement pour convoyeurs Métallurgie (éléments 2, 6, 9, 12, 17 et 18 compris)
* <u>WW</u> = Référence de largeur du convoyeur : 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24.		

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Pièces de rechange

Ensemble du châssis



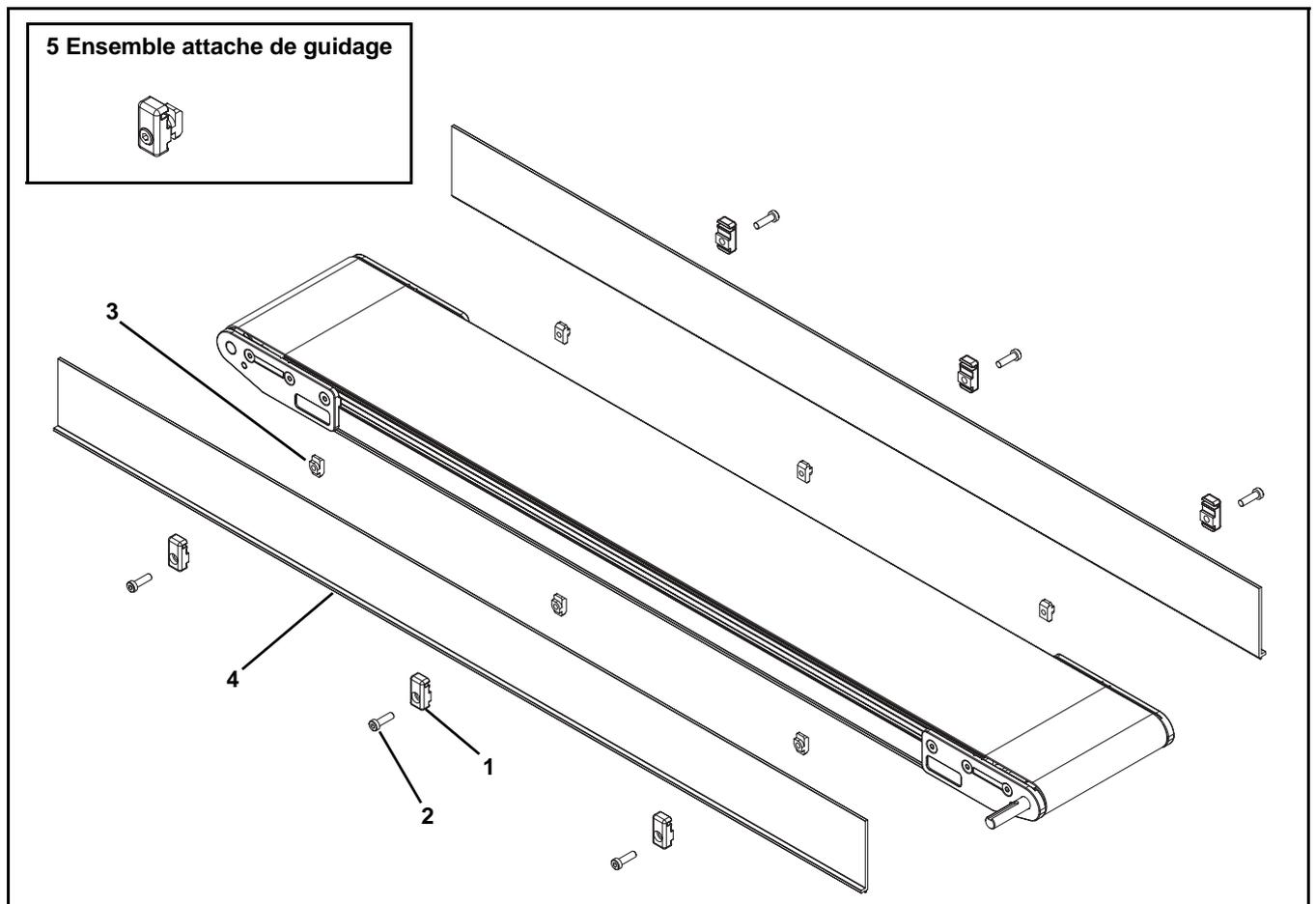
Repère	Numéro de pièce	Description
1	206507-LLLLL	Rail latéral, Convoyeurs entraînement d'extrémité
	205401RH-LLLLL-YYYYY	Rail latéral, Convoyeurs à entraînement central, à droite
	205401RH-LLLLL-YYYYY	Rail latéral, Convoyeurs à entraînement central, à gauche
2	203642-WWW	Attache de connexion supérieure
3	203641-WWW	Attache de connexion inférieure
4	834-014	Entretoise écrou
5	950816M	Vis à tête mince, M8-1,25 x 16 mm
6	950516M	Vis d'assemblage tête mince, M5-0,80 x 16 mm
7	807-1102-LLLLL	Bande d'usure
8	807-2845-LLLLL	Profilé en J

Repère	Numéro de pièce	Description
9	203638-LLLLL	Support intermédiaire
10	614068P-LLLLL	Guide
*WWW = Référence de largeur du convoyeur : 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24.		
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
YYYYY = Longueur de l'extrémité de la découpe d'entraînement central à l'extrémité de décharge du châssis avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

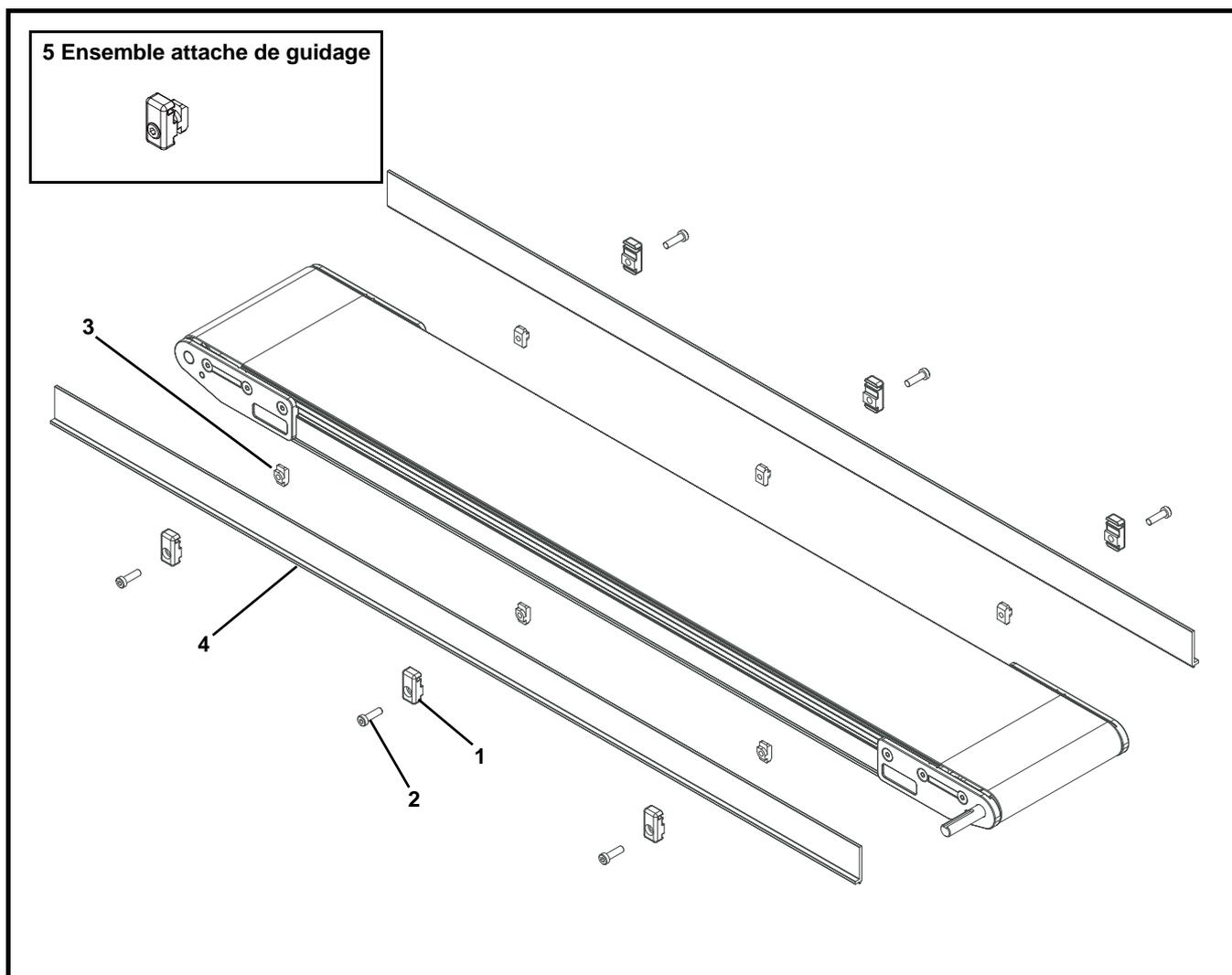
Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206503	Attache de guidage
2	807-2878	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	Écrou-T
4	206514-LLLLL	Guides 76 mm
	GTB04A04	Guides 76 mm longueur 1 219 mm
	GTB04A08	Guides 76 mm longueur 2 438 mm
5	203661	Ensemble attache de guidage (éléments 1, 2 et 3 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

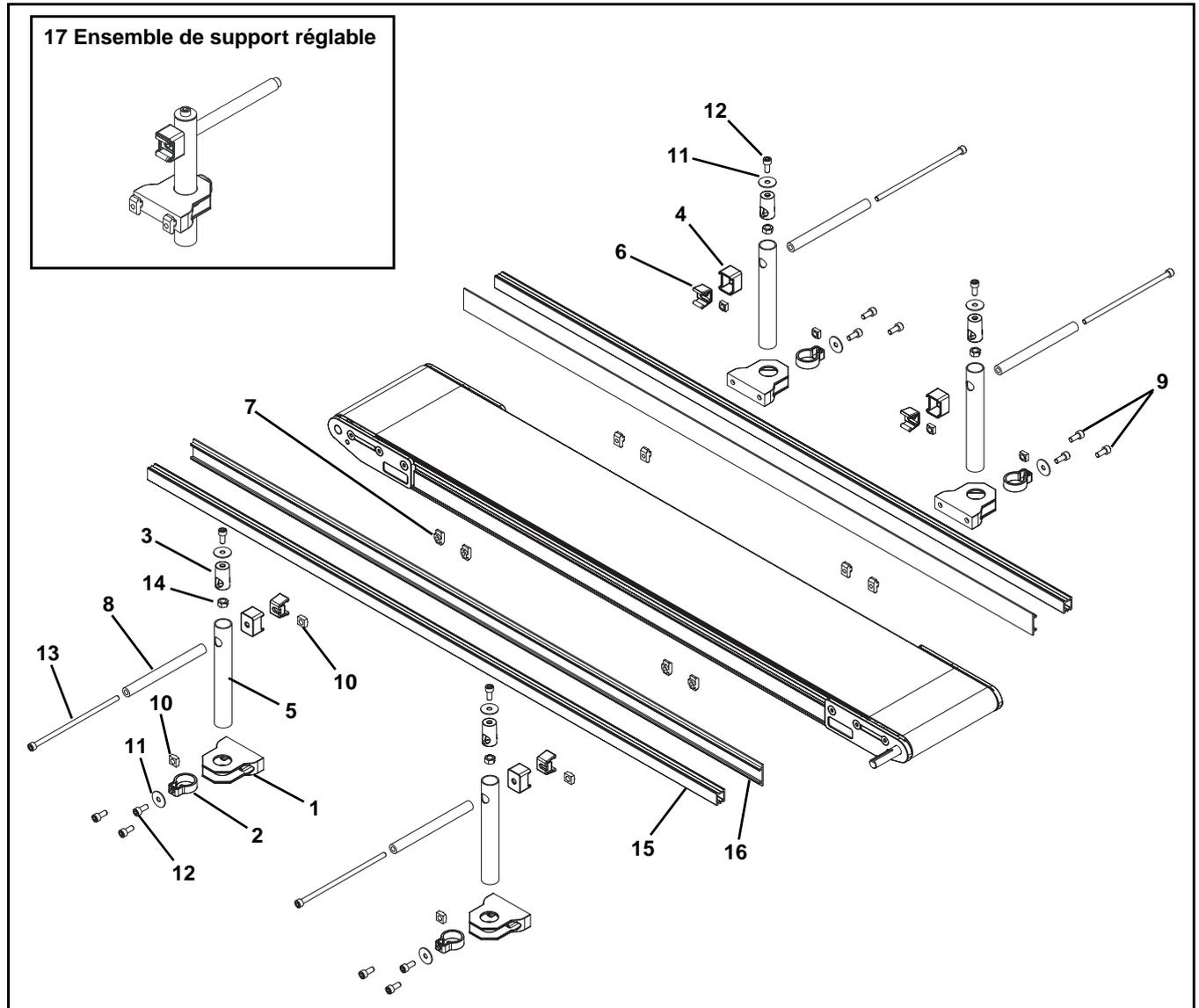
Pièces de rechange

Profilé #05 - Côté en aluminium de 38 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206503	Attache de guidage
2	807-2878	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	Écrou-T
4	206513-LLLLL	Guides 38 mm
	GTB05A04	Guides 38 mm longueur 1 219 mm
	GTB05A08	Guides 38 mm longueur 2 438 mm
5	203661	Ensemble attache de guidage (éléments 1, 2 et 3 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Profils #13, 33 et 43 - Guides réglables



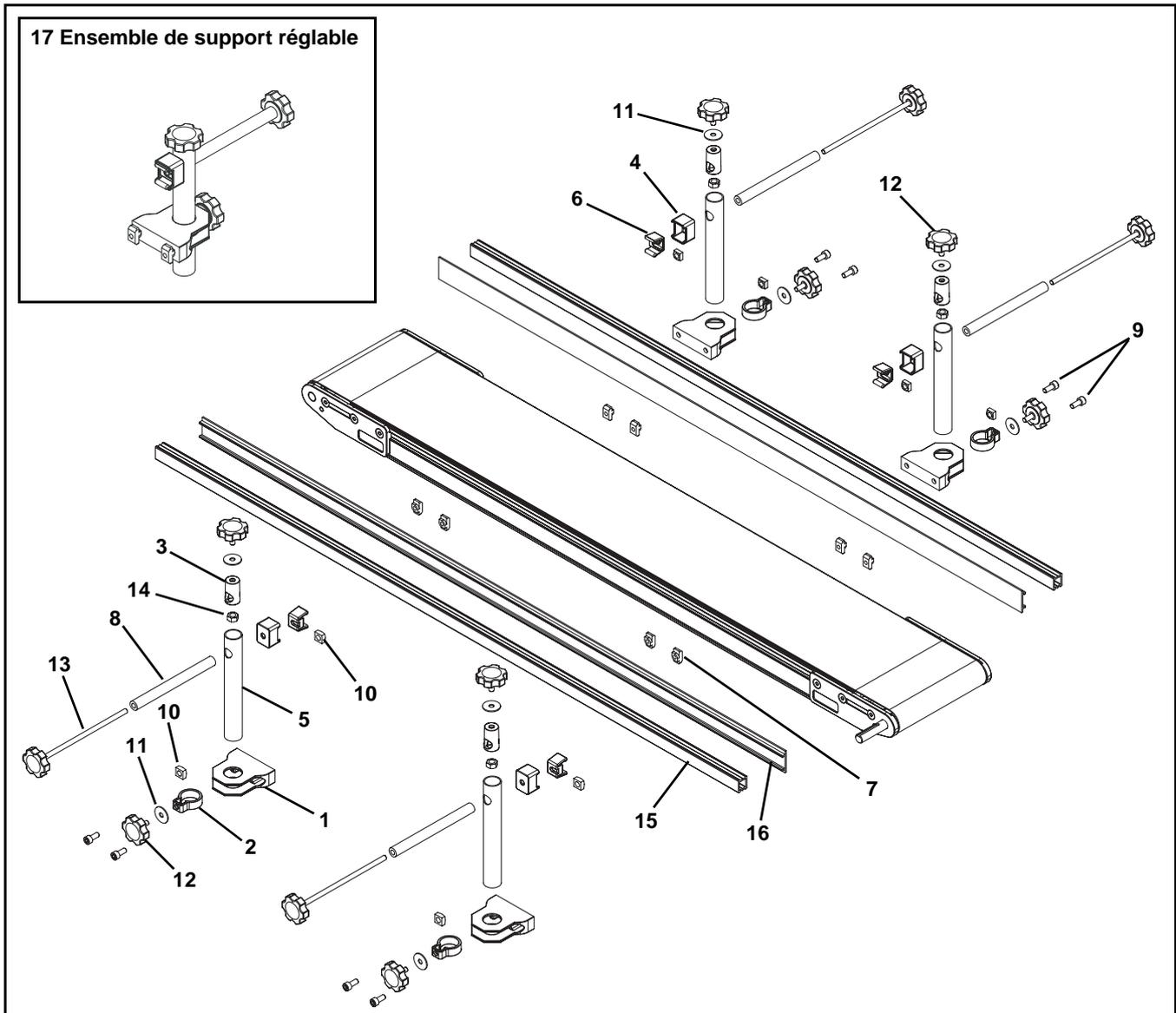
Repère	Numéro de pièce	Description
1	206380	Base
2	206381	Attache de base
3	206382	Attache insérée
4	206383	Anneau guide
5	206385	Tube
6	206397	Agrafe
7	206685	Écrou-T
8	206692	Tube guide
9	807-2859	Vis de fixation en nylon, N6 x 16 mm
10	807-920	Écrou carré, M6-1,0
11	911-710	Rondelle
12	920616M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 16 mm
13	9206150M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 150 mm
14	990601M	Écrou hexagonal
15	834-238-LLLLL	Rail de guidage
	GTB13A04	Rail de guidage longueur 1 219 mm
	GTB13A08	Rail de guidage longueur 2 438 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
16	834-241	Guidage en UHMW 33 mm (par 305 mm)
	GTB13B04	Guidage en UHMW 33 mm longueur 1 219 mm
	GTB13B08	Guidage en UHMW 33 mm longueur 2 438 mm
	206683	Guidage en UHMW 51 mm (par 305 mm)
	GTB13C04	Guidage en UHMW 51 mm longueur 1 219 mm
	GTB13C08	Guidage en UHMW 51 mm longueur 2 438 mm
17	206686	Ensemble support réglable (éléments 1 à 14 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Pièces de rechange

Profils #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils

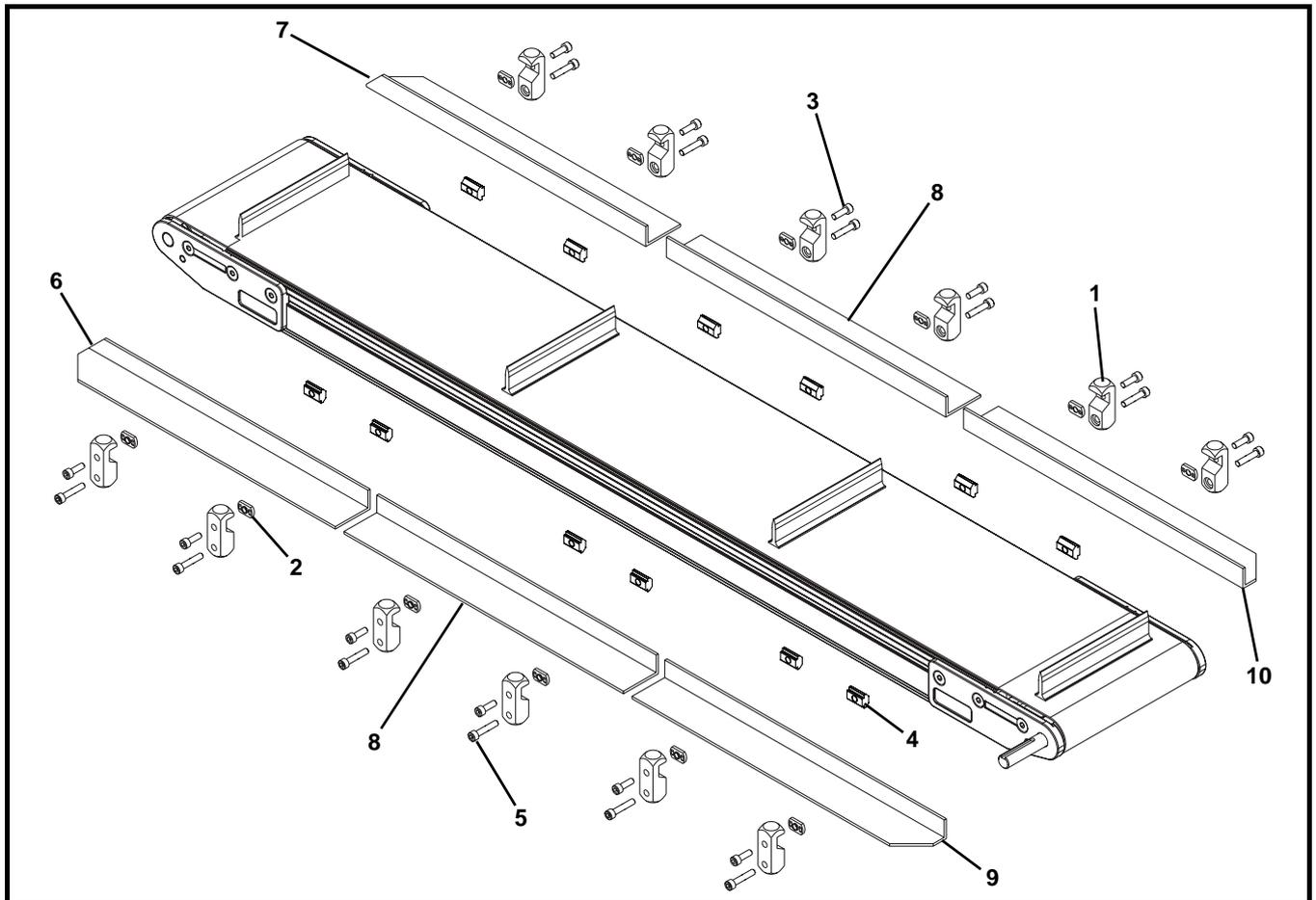


Repère	Numéro de pièce	Description
1	206380	Base
2	206381	Attache de base
3	206382	Attache insérée
4	206383	Anneau guide
5	206385	Tube
6	206397	Agrafe
7	206685	Écrou-T
8	206692	Tube guide
9	807-2859	Vis de fixation en nylon, N6 x 16 mm
10	807-920	Écrou carré, M6-1,0
11	911-710	Rondelle
12	206698	Bouton, 12 mm
13	206697	Bouton, 150 mm
14	990601M	Écrou hexagonal
15	834-238-LLLLL	Rail de guidage
	GTB13A04	Rail de guidage longueur 1 219 mm
	GTB13A08	Rail de guidage longueur 2 438 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
16	834-241	Guidage en UHMW 33 mm (par 305 mm)
	GTB13B04	Guidage en UHMW 33 mm longueur 1 219 mm
	GTB13B08	Guidage en UHMW 33 mm longueur 2 438 mm
	206683	Guidage en UHMW 51 mm (par 305 mm)
	GTB13C04	Guidage en UHMW 51 mm longueur 1 219 mm
	GTB13C08	Guidage en UHMW 51 mm longueur 2 438 mm
17	206687	Ensemble support réglable sans outils (éléments 1 à 14 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Profilsés 25 mm en bordure des tasseaux

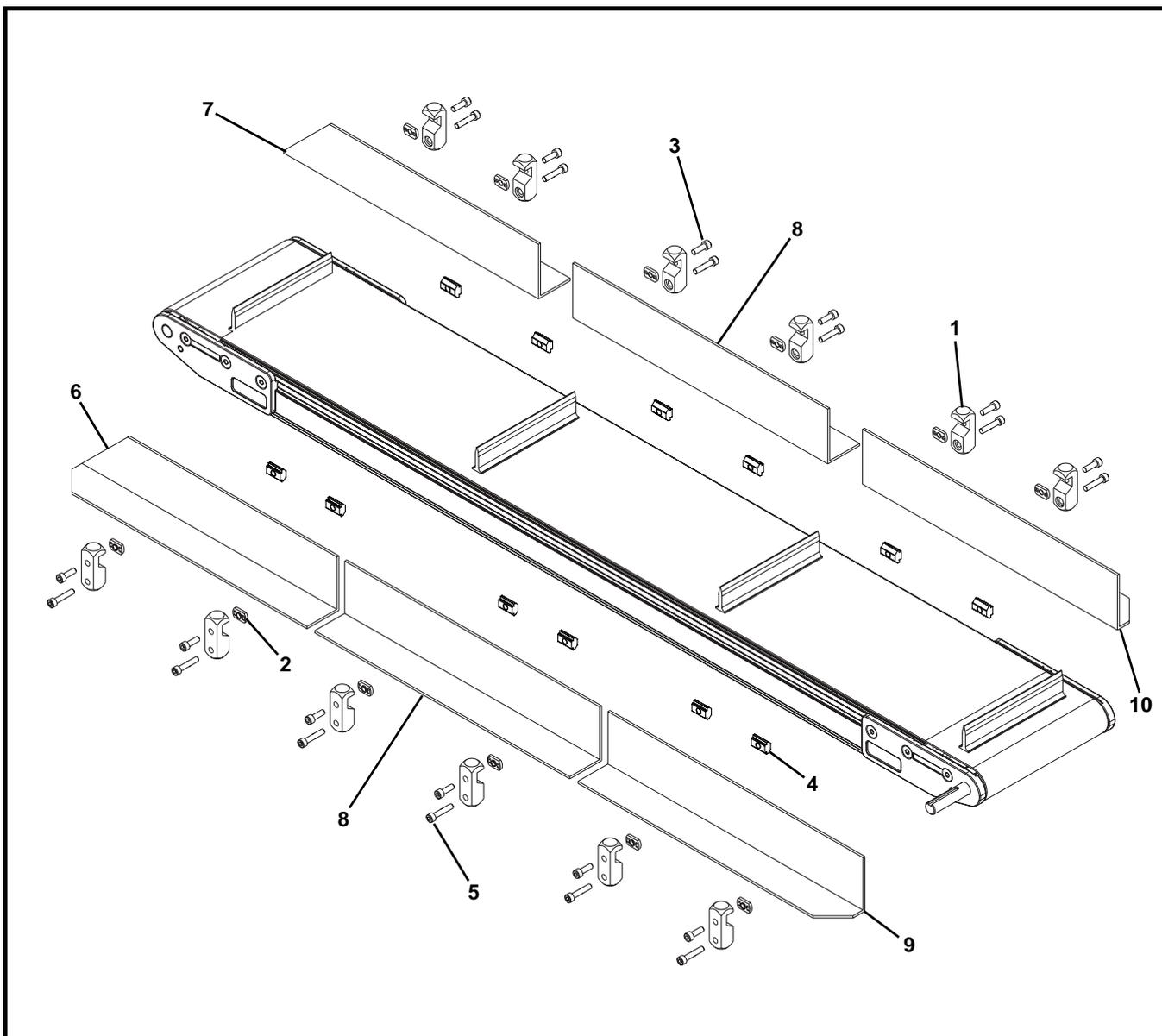


Repère	Numéro de pièce	Description
1	207161	Bloc de serrage
2	807-2005	Écrou à souder
3	920618M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 18 mm
4	639971M	Barre en T intégrée
5	920630M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 30 mm
6	204603-LLLLL	Une section guide à droite (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	204603D-LLLLL	Une section guide à droite côté entraînement (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	204603-LLLLL	Guide entrée à droite
7	204602-LLLLL	Une section guide à gauche (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	204602D-LLLLL	Une section guide gauche côté entraînement (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	204602-LLLLL	Guide entrée à gauche
8	204601-LLLLL	Guide intermédiaire
9	204601-LLLLL	Guide sortie à droite
	204601D-LLLLL	Guide sortie à droite côté entraînement
10	204601-LLLLL	Guide sortie gauche
	204601A-LLLLL	Guide sortie gauche côté entraînement
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Pièces de rechange

Profilsés 51 mm en bordure des tasseaux

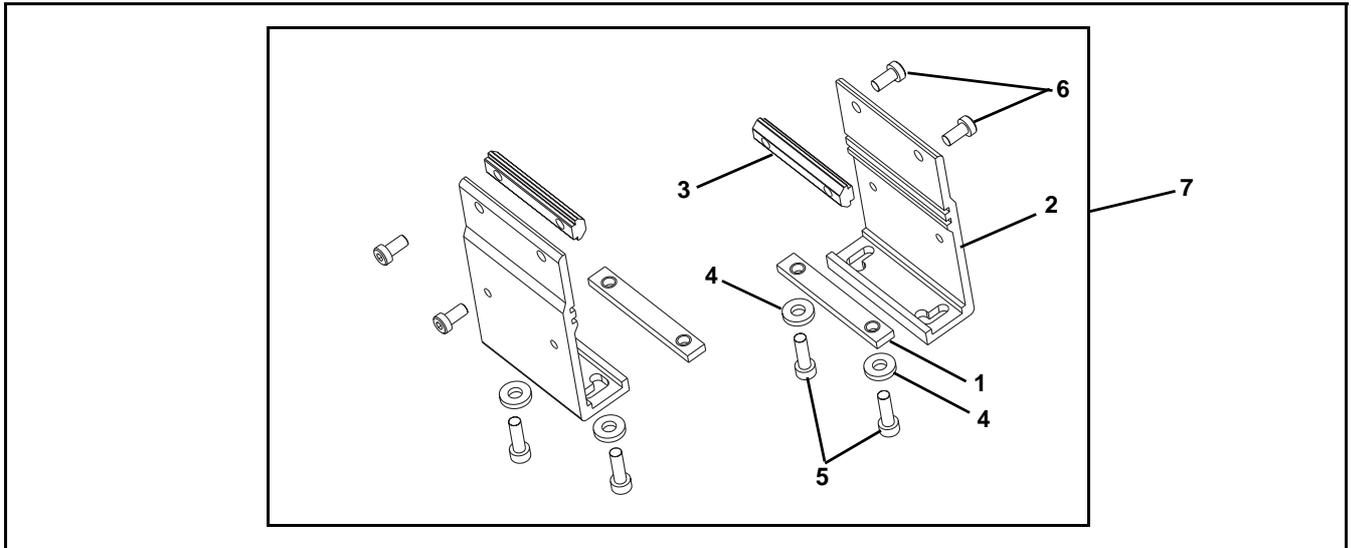


Repère	Numéro de pièce	Description
1	207161	Bloc de serrage
2	807-2005	Écrou à souder
3	920618M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 18 mm
4	639971M	Barre en T intégrée
5	920630M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 30 mm
6	208103-LLLLL	Une section guide à droite (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	208103D-LLLLL	Une section guide à droite côté entraînement (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	208103-LLLLL	Guide entrée à droite

Repère	Numéro de pièce	Description
7	208102-LLLLL	Une section guide à gauche (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	208102D-LLLLL	Une section guide gauche côté entraînement (pour convoyeurs de longueur jusqu'à 12)
	208102-LLLLL	Guide entrée à gauche
8	208101-LLLLL	Guide intermédiaire
9	208101-LLLLL	Guide sortie à droite
	208101D-LLLLL	Guide sortie à droite côté entraînement
10	208101-LLLLL	Guide sortie gauche
	208101A-LLLLL	Guide sortie gauche côté entraînement

LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525

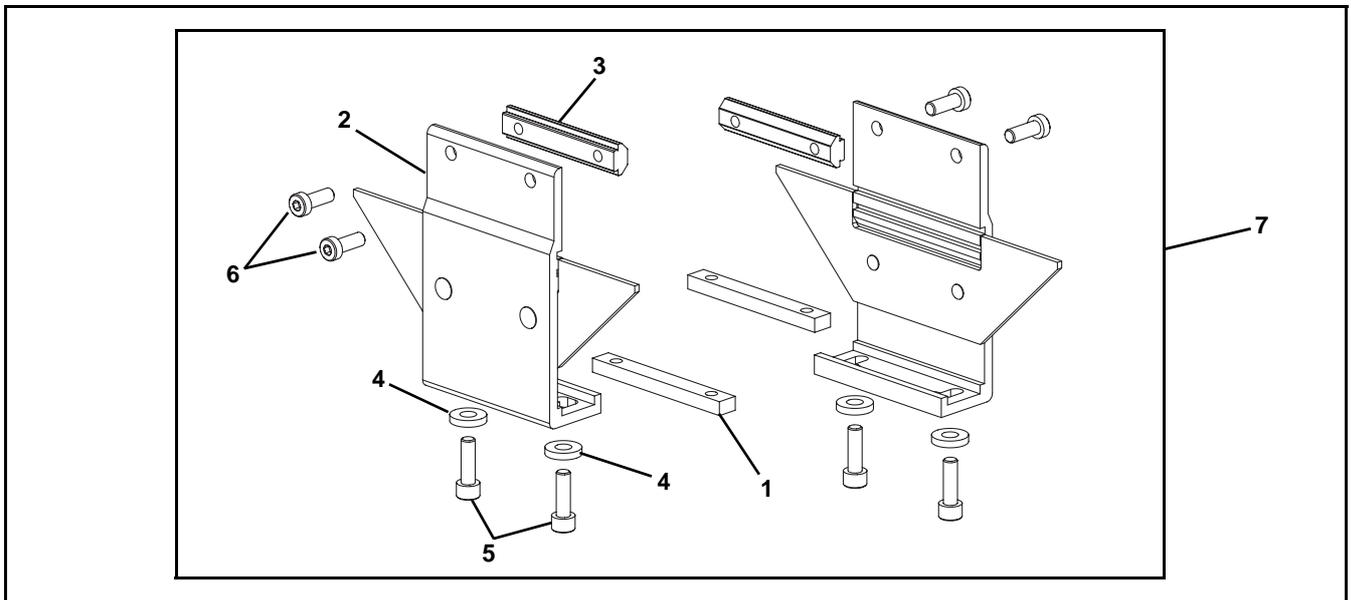
Supports de montage de bande lisse



Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	202394	Montant support
3	300150M	Barre en T intégrée
4	605279P	Rondelle

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
6	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
7	202389	Ensemble de montage des pieds

Supports de montage de bande à tasseaux

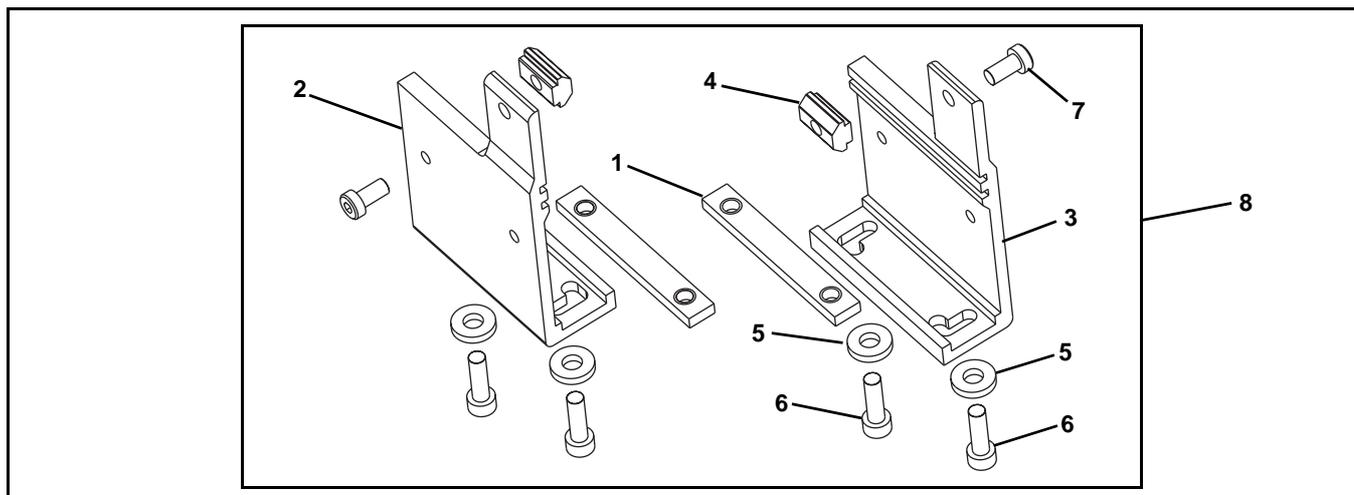


Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	207529	Ensemble de montant support à taquets
3	300150M	Barre en T intégrée
4	605279P	Rondelle

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
6	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
7	207526	Ensemble de montant support à taquets

Pièces de rechange

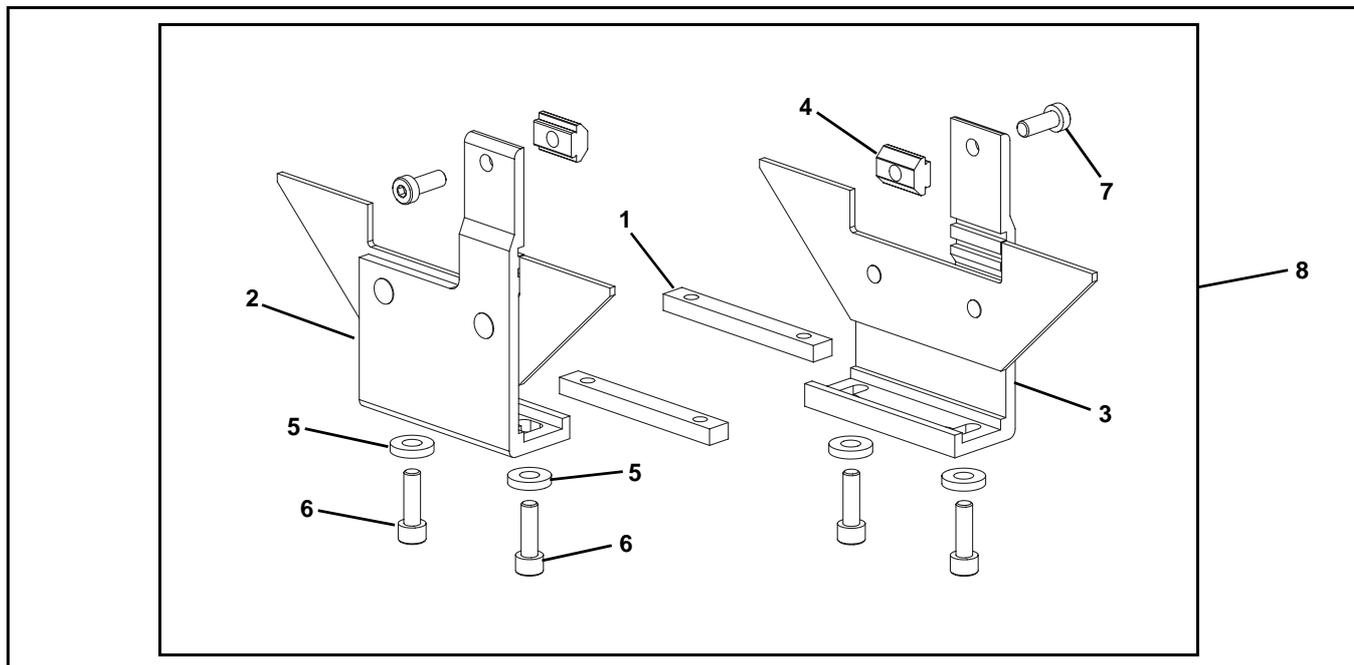
Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs courts



Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	202304	Montant support, à gauche 610 mm
3	202305	Montant support, droit 610 mm
4	639971M	Barre en T intégrée

Repère	Numéro de pièce	Description
5	605279P	Rondelle
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
7	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
8	202392	Ensemble de montage des pieds

Supports de montage de bande à tasseaux pour convoyeurs courts



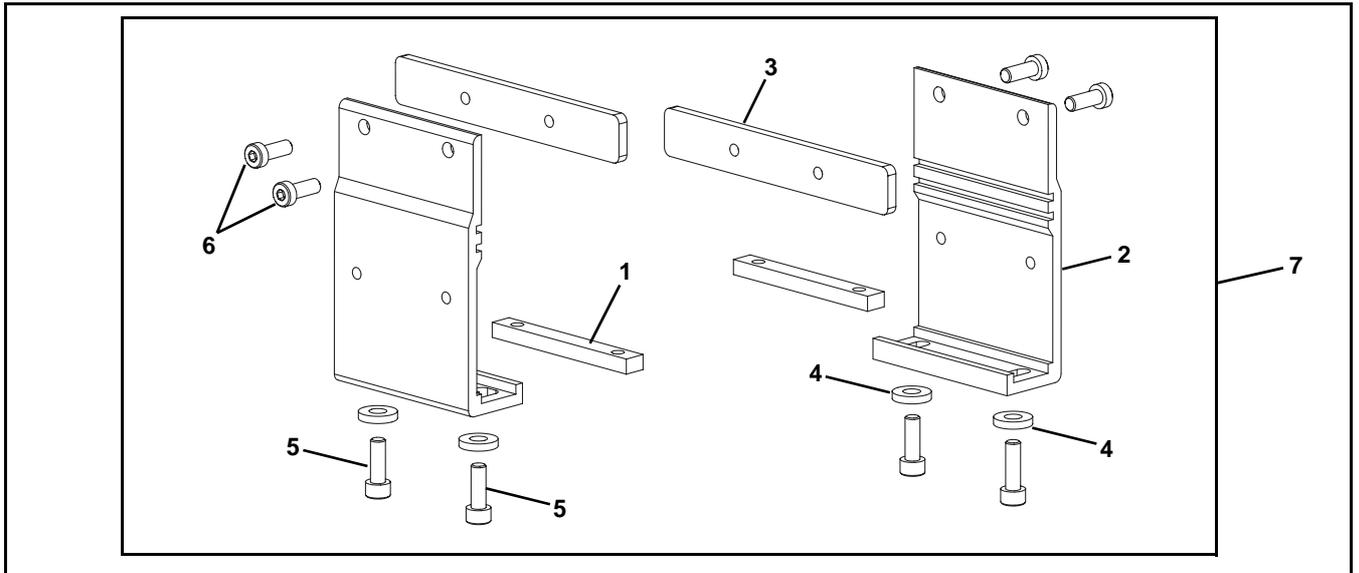
Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	207530	Ensemble de montant support à taquets, à gauche 610 mm
3	207531	Ensemble de montant support à taquets, à droite 610 mm
4	639971M	Barre en T intégrée

Repère	Numéro de pièce	Description
5	605279P	Rondelle
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
7	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
8	207527	Ensemble de montant support à taquets

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Pièces de rechange

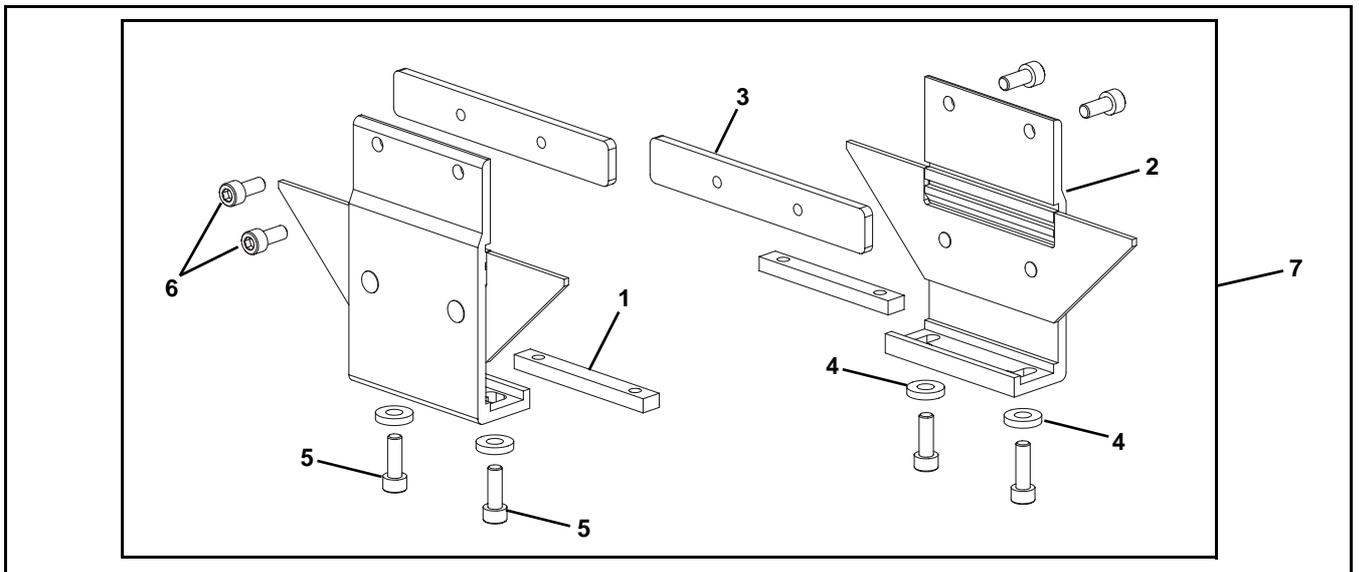
Ensemble de connexion de bande lisse avec montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	202394	Montant support
3	206520	Connecteur de châssis
4	605279P	Rondelle

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
6	920614M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 14 mm
7	203771	Ensemble de montant support de connexion

Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec montant support

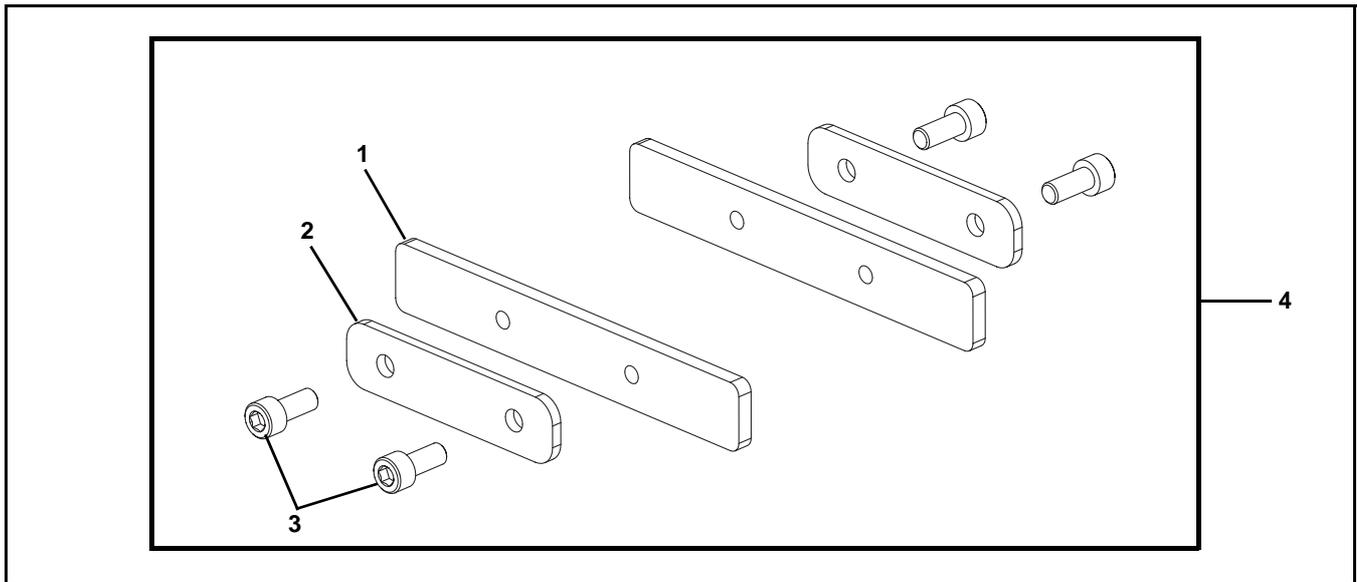


Repère	Numéro de pièce	Description
1	202303	Barre de connexion
2	207529	Ensemble de montant support à taquets
3	206520	Connecteur de châssis
4	605279P	Rondelle
5	920620M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 20 mm
6	920614M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 14 mm
7	207528	Ensemble de montant support à taquets

Convoyeurs à bande modulaire de la série 2200

Pièces de rechange

Ensemble de connexion sans montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240859	Plaque
3	920614M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 14 mm
4	206519	Ensemble de connexion

Bande de convoyeur Micropas

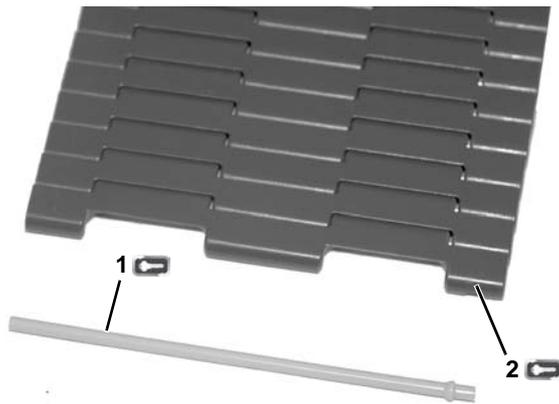


Figure 73

Repère	Numéro de pièce	Description
1	807-2103	Tige de bande 102 mm
	807-3011	Tige de bande 152 mm
	807-2104	Tige de bande 203 mm
	807-2105	Tige de bande 305 mm
	807-2400	Tige de bande 457 mm
	807-2106	Tige de bande 610 mm
2	2P- <u>WW</u> / <u>BB</u>	Bandes Micropas par 305 mm
* <u>WW</u> = Référence de largeur du convoyeur : 04, 06, 08, 12, 18, 24		
<u>BB</u> = Types de bandes 01, 02		

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Bande de convoyeur Métallurgie

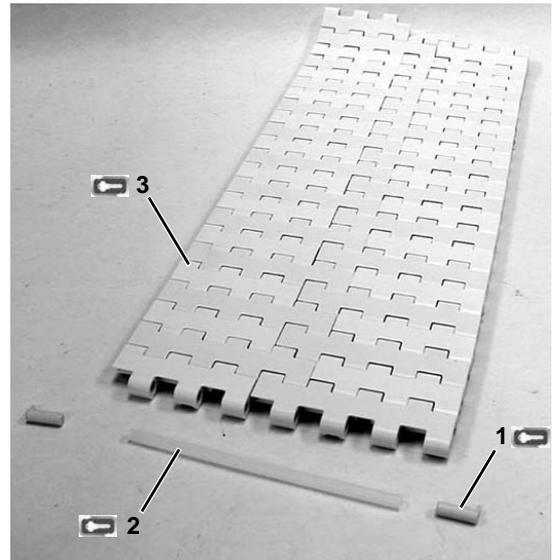


Figure 74

Repère	Numéro de pièce	Description
1	807-1118	Pion de retenue pour bande Métallurgie seulement
2	807-1113	Tige de bande 76 mm pour bande Métallurgie
	807-3021	Tige de bande 152 mm pour bande Métallurgie
	807-3013	Tige de bande 229 mm pour bande Métallurgie
	807-3014	Tige de bande 305 mm pour bande Métallurgie
	807-3015	Tige de bande 457 mm pour bande Métallurgie
	807-3016	Tige de bande 610 mm pour bande Métallurgie
3	22P- <u>WW</u> / <u>BB</u>	Bandes Métallurgie par 305 mm
* <u>WW</u> = Référence de largeur du convoyeur : 03, 06, 09, 12, 18, 24		
<u>BB</u> = Types de bandes : 30, 31, 32, 40, 41, 42		

* Voir page 7 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Directives de retour des pièces

Les retours doivent avoir été préalablement approuvés par écrit par l'usine ou ils ne seront pas acceptés. Les pièces retournées à Dorner sans approbation ne seront ni créditées ni renvoyées à l'expéditeur d'origine. Lorsque vous demandez cette autorisation, veuillez préparer les informations suivantes pour le représentant de l'usine Dorner ou votre distributeur local :

1. Nom et adresse du client.
2. Les numéros des pièces ou éléments à retourner.
3. Raison du retour.
4. Numéro de commande originale du client utilisé pour la commande des éléments.
5. Numéro de la facture de Dorner ou du distributeur. Précisez le numéro de série de la pièce, si disponible.

Un représentant établira les mesures à prendre sur les pièces à retourner et indiquera le numéro de référence de l'autorisation (RMA) de ce retour. Le RMA sera automatiquement clos 30 jours après avoir été émis. Le crédit ne sera accordé que si les pièces sont nouvelles et non endommagées. Lorsque le défaut n'est pas imputable à Dorner, des frais de retour seront appliqués sur tous les éléments retournés contre crédit. Le client est responsable des mesures empêchant l'endommagement des pièces pendant le transport. Les pièces endommagées ou modifiées ne seront pas acceptées. Les frais de transport des retours sont à la charge du client.

Ligne de produits	Type de produit								Pièces étudiées à la demande
	Produits standards								
	Convoyeurs	Motoréducteurs et ensembles de montage	Pieds	Accessoires	Pièces de rechange (hormis les bandes)	Bandes de rechange - plates en tissus standards	Bandes de rechange - à tasseaux et tissus spéciaux	Bandes de rechange - chaîne plastique	Tout équipement et pièce
Série 1100	30 % de frais de retour pour tous les produits sauf : 50 % de frais de retour pour les convoyeurs avec bandes modulaires, à tasseaux ou spéciales Le retour des éléments électriques est effectué en suivant les directives de leurs fabricants.						Non retournable		Cas par cas
Série 2200									
Série 3200									
Systèmes de palettes									
FlexMove/SmartFlex									
Série GAL									
Tout élément électrique									
Série 7100	50 % de frais de retour pour tous les produits						Non retournable		Cas par cas
Série 7200/7300									
AquaGard Série 7350 Version 2									
Série GES									
AquaGard Série 7350/7360	Non retournable								
Série AquaPruf	Non retournable								

Les retours ne seront plus acceptés après 60 jours à compter de la date de facturation originale. Les frais de retour comprennent l'inspection, le nettoyage, le démontage, le rejet et la réémission des composants à l'inventaire. Une nouvelle commande d'achat doit être émise si un remplacement est nécessaire avant l'évaluation de l'élément retourné. Le crédit, le cas échéant, n'est émis qu'après le retour et l'achèvement de l'évaluation.

Dorner a des représentants dans le monde entier. Contactez Dorner pour le nom de votre représentant local. Notre équipe de service à la clientèle vous aidera volontiers pour toute question sur les produits Dorner.

Si vous désirez une copie de la Garantie de Dorner, contactez Dorner, ou un réseau de ventes autorisé, ou visitez notre Web site : www.dorner.com.

Pour les pièces de rechange, contactez un service à la clientèle autorisé de Dorner ou l'usine.

www.dorner.com



© Dorner Mfg. Corp. 2018. All Rights Reserved.

Dorner – North & South America

Dorner – U.S.A.

Headquarters

975 Cottonwood Ave
Hartland, WI 53029, USA
(800) 397-8664
(262) 367-7600
info@dorner.com

Dorner – Canada

100-5515 North Service Road
Burlington, Ontario L7L 6G6
Canada
(289) 208-7306
info@dorner.com

Dorner – Latin America

Carretera a Nogales #5297, Nave 11.
Parque Industrial Nogales
Zapopan, Jalisco C.P. 45222 México
+52.33.30037400 | info.latinamerica@dorner.com

Dorner – Europe

Karl-Heinz-Beckurts-Straße 7
52428 Jülich, Germany
+49 (0) 2461/93767-0 | info.europe@dorner.com

Dorner – Asia

128 Jalan Permatang Damar Laut, Bayan Lepas 11960
Penang, Malaysia
+604-626-2948 | info.asia@dorner.com