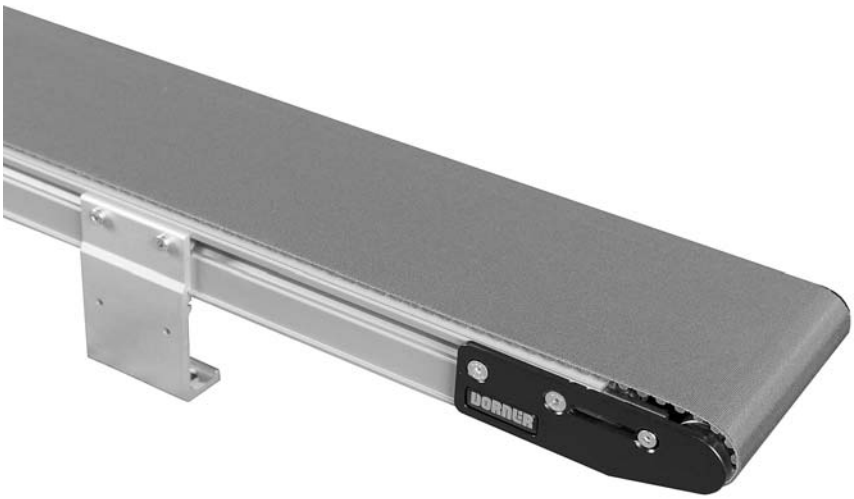
Convoyeurs de précision de déplacement de la série 2200

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

851-872 Rév. A

Table des matières

Introduction 3
Avertissements – Sécurité générale 4
Description des produits 5
Caractéristiques 6
Modèles : 6
Convoyeurs à bande lisse et extrémité d'entraînement 6
Convoyeurs à bande à tasseaux et extrémité d'entraînement 6
Convoyeurs à bande lisse et entraînement médian 6
Supports du convoyeur : 6
Distances maximales : 6
Caractéristiques des convoyeurs : 7
Installation 8
Outils nécessaires 8
Séquence d'installation recommandée 8
Convoyeurs jusqu'à 3 658 mm 8
Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm 8
Supports de montage Série 2200 9
Rouleaux de renvoi 10
Convoyeurs à bandes à tasseaux et à bandes lisses de 44 à 152 mm de largeur 10
Convoyeurs à bande lisse de largeur 203 à 610 mm 10
Installation d'entraînement esclave 11
Installation d'entraînement commun 13
Attaches de guidage 15
Guides réglables 15
Maintenance préventive et réglages 17
Outils nécessaires 17
Outils standards 17
Outils spéciaux 17
Liste de vérification 17
Lubrification 17
Maintenance de la bande du convoyeur 17
Dépannage 17
Nettoyage 17
Remplacement de la bande de convoyeur 17
Chronologie de remplacement de la bande de convoyeur 17
Dépose de la bande des convoyeurs sans pieds ou ensemble de montage du motoréducteur 18
Dépose de la bande des convoyeurs avec pieds et ensemble de montage du motoréducteur 18
Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande 19
Installation de la bande des convoyeurs sans pieds ou ensemble de montage du motoréducteur 19
Installation de la bande des convoyeurs avec pieds et ensemble de montage du motoréducteur 20
Remplacement de la bande des convoyeurs à entraînement médian 20
Mise en tension de la bande de convoyeur 21
Dépose de la poulie 22
A – Dépose de la poulie de renvoi 22
B – Dépose de la poulie de renvoi de largeur 25 mm 23
C – Dépose de la poulie d'entraînement 23
D – Dépose de la poulie d'entraînement de largeur 25 mm 24
Dépose et remplacement du roulement 25
Dépose 25
Remplacement 25
Installation de la poulie d'entraînement et de la poulie de renvoi 26
Installation de la poulie d'entraînement 26
Installation de la poulie de renvoi 26
Remplacement de la barre d'usure supérieure 27
Remplacement de la bande d'entraînement esclave 28
Remplacement de broche d'entraînement médian 29
Dépose par poinçon de l'axe de la plaque arrière 31
Remplacement du pignon 32
Pièces de rechange 36
Unité d'entraînement d'extrémité d'un convoyeur de 25 mm de largeur 36
Unité d'entraînement d'extrémité d'un convoyeur de 44 mm ou plus de largeur 37
Rouleau de retour d'un convoyeur de 25 mm de largeur 38
Rouleau de retour d'un convoyeur de 44 mm ou plus de largeur 39
Châssis 40
Module d'entraînement médian 42
Entraînement esclave 43
Tableau des poulies et bandes d'entraînement esclave 43
Entraînement commun 44
Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm 45
Profilé #05 - Côté en aluminium de 38 mm 46
Profilé #09 - Côté bas à haut de 13 mm 47
Profilés #13, 33 et 43 - Guides réglables 48
Profilés #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils 49
Profilé #2 - Tasseaux Côté haut de 25 mm 50
Profilé #3 - Tasseaux Côté haut de 51 mm 52
Supports de montage de bande lisse 54
Supports de montage de bande à tasseaux 55
Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs courts 56
Supports de montage de bande à tasseaux pour convoyeurs courts 57
Supports de montage de bande lisse assemblés sur l'unité d'extrémité 58
Ensemble de connexion sans montant support 59
Ensemble de connexion de bande lisse avec montant support 59
Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec montant support 60
Rouleau de renvoi de bande lisse de 44 mm à 152 mm 60
Rouleau de renvoi de bande lisse de 203 mm à 610 mm 61
Rouleau de renvoi de bande à tasseaux 61
Configuration du numéro de pièce d'une bande de convoyeur 62
Notes 63
Directives de retour des pièces 64

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.

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.

Les convoyeurs de la série 2200 de Dorner sont couverts par les brevets numéros 5,174,435, 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.

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

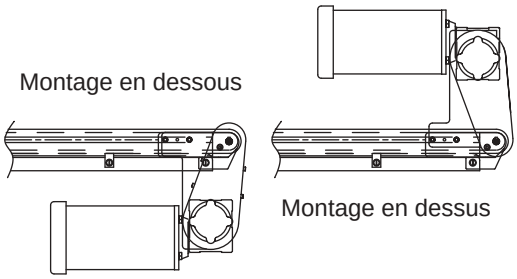
Les parties mobiles exposées peuvent provoquer de graves blessures. VERROUILLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE avant de retirer les dispositifs de protection ou d'effectuer la maintenance.

⚠ 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 MARCHE 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

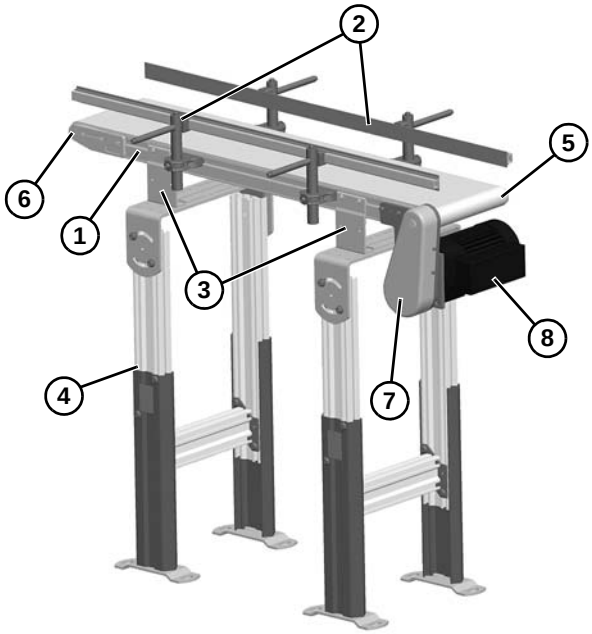
Dorner ne peut contrôler ni l'installation des convoyeurs ni leur utilisation. L'utilisateur est responsable des mesures de protection à prendre.
Avant de démarrer les convoyeurs lorsqu'ils sont utilisés avec d'autres équipements ou font partie d'un système de convoyeurs, FAIRE ATTENTION AUX POINTS POTENTIELS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

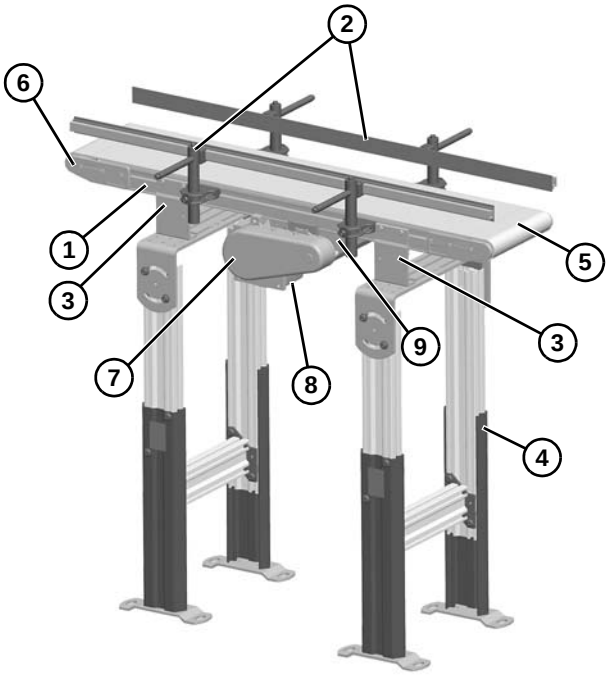
Vour la Figure 1 pour les composants typiques d'un convoyeur.

1	Convoyeur
2	Système de guidage et accessoires
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



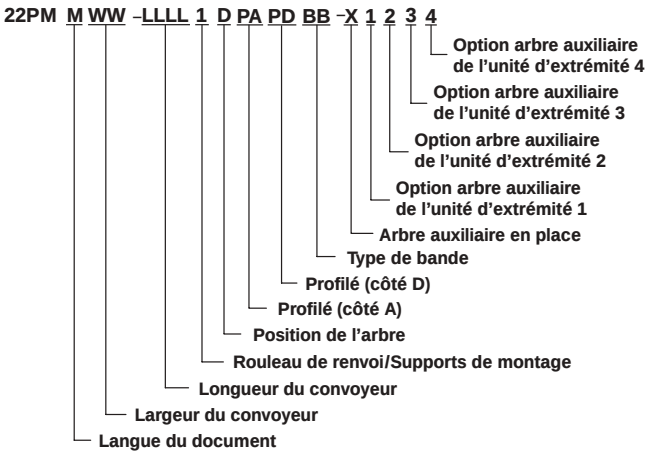
Convoyeurs à entraînement central

Figure 2

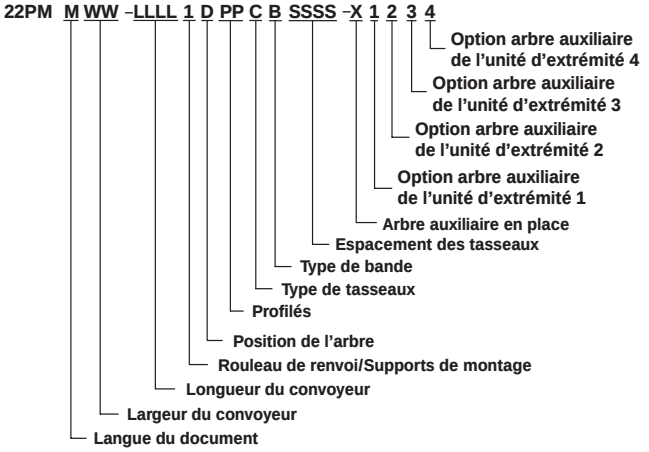
Caractéristiques

Modèles :

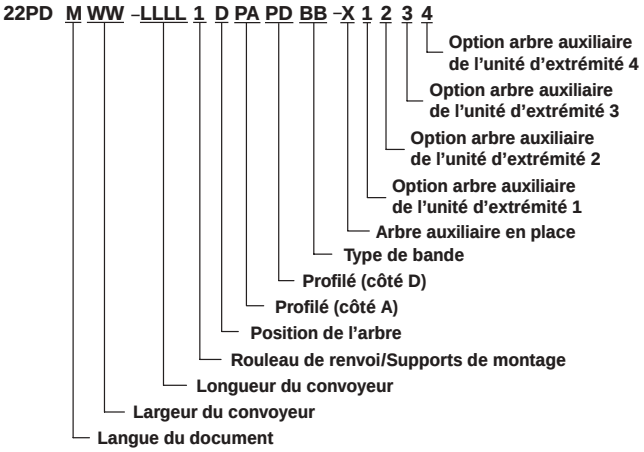
Convoyeurs à bande lisse et extrémité d'entraînement



Convoyeurs à bande à tasseaux et extrémité d'entraînement



Convoyeurs à bande lisse et entraînement médian



Supports du convoyeur :

Distances maximales :

1 = 607 mm**

2 = 2 438 mm***

3 = 457 mm

** Dans le cas des ensembles avec montage en bas pour charges lourdes, monter le support sous la tête du réducteur.

*** Dans le cas de convoyeurs de longueurs supérieures à 3 658 mm, installer un support au joint.

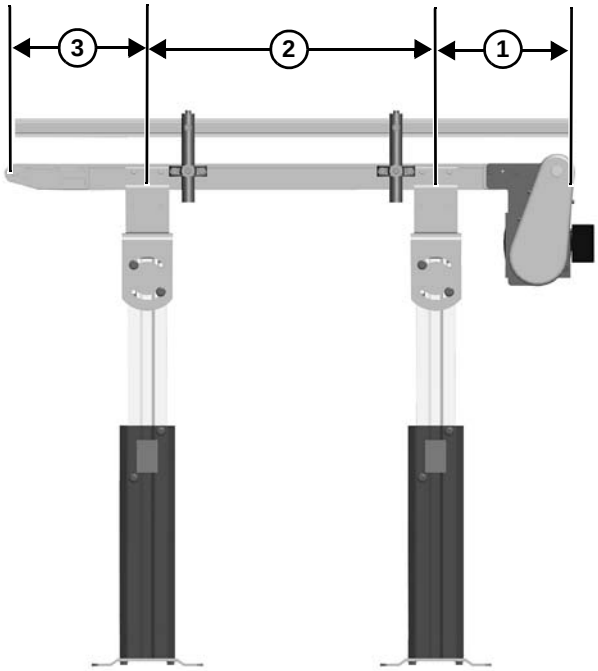


Figure 3

Caractéristiques des convoyeurs :

Référence de largeur du convoyeur (WW)	01	02	04	06	08	12	18	24
Largeur de la bande du convoyeur	25 mm	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	305 mm	457 mm	609 mm
Charge maximale pour le convoyeur* (Voir REMARQUE ci-dessous)	11 kg	11 kg	25 kg	41 kg	54 kg	82 kg	90 kg	90 kg
Couple de démarrage du convoyeur*	0,5 N.m	0,5 N.m	0,7 N.m	0,9 N.m	1,1 N.m	1,5 N.m	1,7 N.m	2,3 N.m
Course de la bande	120 mm par tour de rouleau							
Vitesse maximale de la bande*	80,5 m/minute							
Tendeur de bande	10 mm de course = 19 mm de tension de bande							

REMARQUE

Charges maximales sur les convoyeurs basées sur :

- *Produit qui ne s'accumule pas*
- *Convoyeur monté horizontalement*
- *Pas de dépassement de 6,8 kg/305 mm*
- *Charge maximale pour bande à câble d'acier = 91 kg toutes largeurs*

* Voir Catalogue de caractéristiques et commandes pour plus de détails.

LLLL:

- Minimum = 0150 = 457 mm
- Maximum = 3 000 = 9 144 mm

Installation

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.*

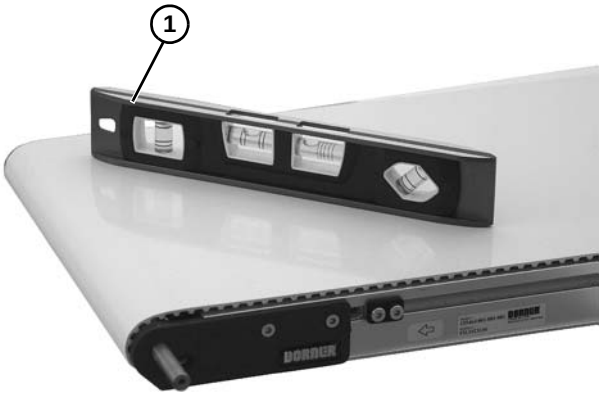


Figure 4

Liste des composants d'installation

Châssis du convoyeur (deux sections si la longueur est supérieure à 3 658 mm)
Supports de convoyeur (4x)
Rouleaux de renvoi (pour les longs convoyeurs)

Outils nécessaires

- Clés hexagonales : 4 mm, 5 mm, 6 mm
- Niveau
- Clé dynamométrique

Séquence d'installation recommandée

- Installer les pieds (voir instructions sur les accessoires)
- Assembler le convoyeur (si nécessaire)
- Fixer les supports de montage sur le convoyeur
- Fixer le convoyeur sur ses pieds
- Installer les rouleaux de renvoi sur le convoyeur (en option)
- 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 36 pour les détails)

Convoyeurs jusqu'à 3 658 mm

Aucun assemblage n'est nécessaire. Installer les supports de montage et les rouleaux de renvoi. Voir « Supports de montage Série 2200 » à partir de la page 9 et « Rouleaux de renvoi » à partir de la page 10.

Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm

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

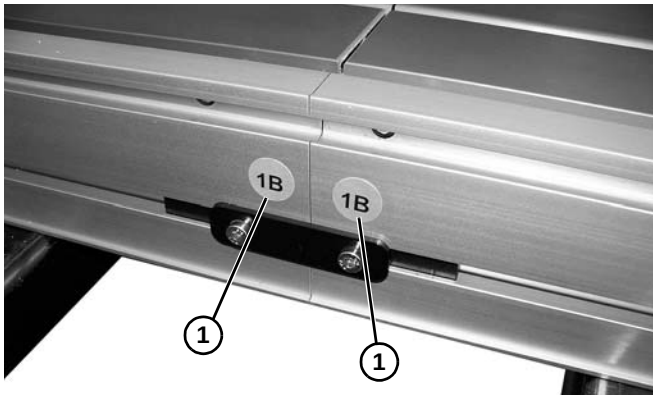


Figure 5

2. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 6, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 6, élément 2)** : Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 6, élément 3)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

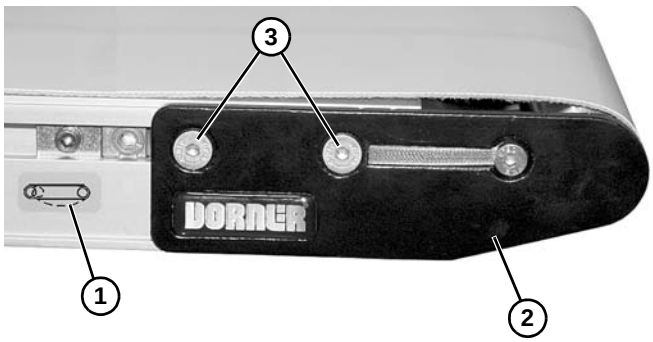


Figure 6

3. Dérouler la bande du convoyeur et placer les sections de châssis du convoyeur **(Figure 7, élément 1)** dans la boucle de la bande.

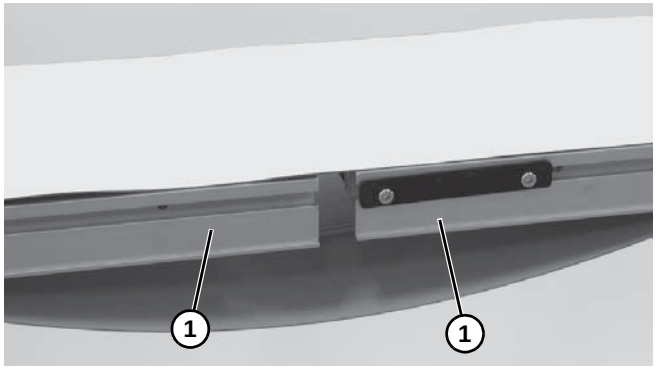


Figure 7

⚠ AVERTISSEMENT

SUPPORTER LES SECTIONS DU CONVOYEUR AVANT DE CONNECTER LES SECTIONS DU CHÂSSIS.

4. Joindre les sections du convoyeur et installer les plaques de connexion **(Figure 8, élément 1)** ou les supports de montage et de connexion **(Figure 8, élément 2)** et les vis **(Figure 8, élément 3)** des deux côtés comme illustré. Serrer au couple de 7 N.m.

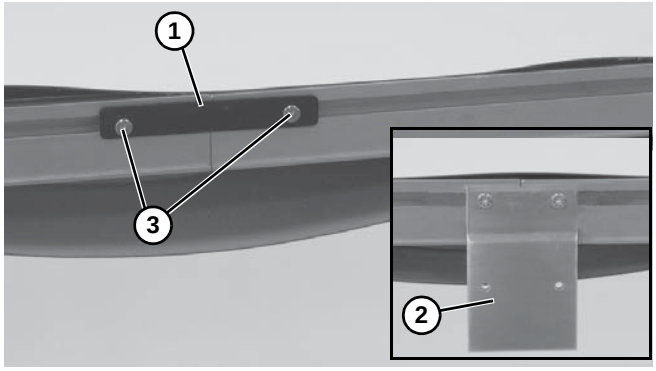


Figure 8

5. À l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm, tourner le pignon d'engrenage **(Figure 9, élément 1)** pour tendre la bande du convoyeur. Serrer au couple de 9 N.m les vis de fixation **(Figure 9, élément 2)** sur les deux côtés du convoyeur. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 21 pour correctement effectuer la tension.

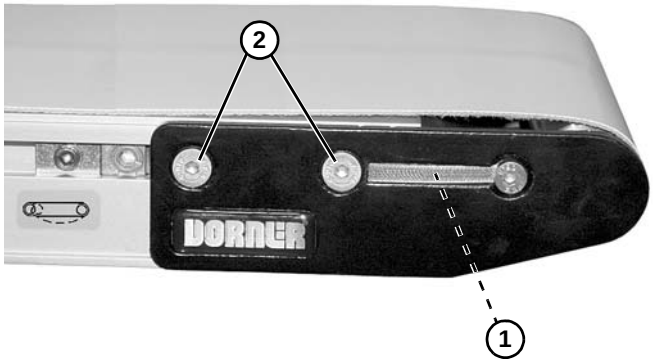


Figure 9

6. Installer les supports de montage et les rouleaux de renvoi. Voir « Supports de montage Série 2200 » à partir de la page 9 et « Rouleaux de renvoi » à partir de la page 10.

Supports de montage Série 2200

1. Localiser les supports. Ils sont illustrés sur la vue éclatée de la Figure 10.

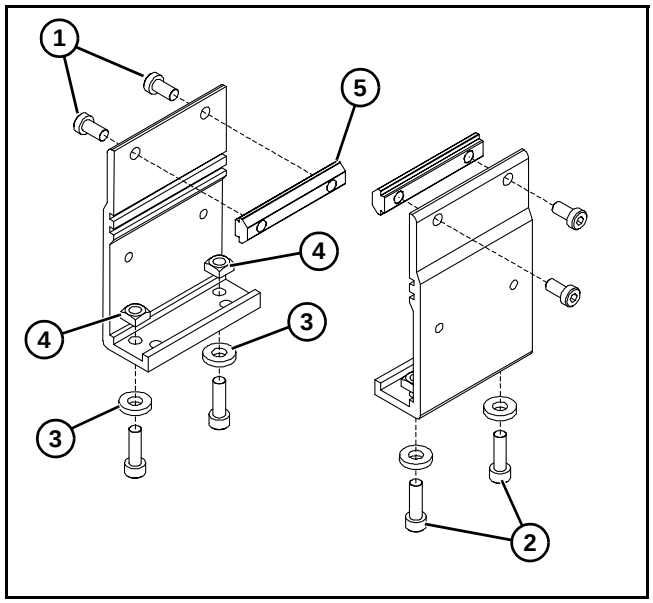


Figure 10

2. Retirer les vis **(Figure 10, élément 1 et 2)**, les rondelles **(Figure 10, élément 3)**, les écrous **(Figure 10, élément 4)** et les barres en T **(Figure 10, élément 5)** des supports.
3. Insérer les barrettes en T **(Figure 10, élément 5)** dans les encoches latérales du convoyeur **(Figure 11, élément 1)**. Fixer les supports **(Figure 11, élément 2)** sur le convoyeur à l'aide des vis **(Figure 11, élément 3)**.

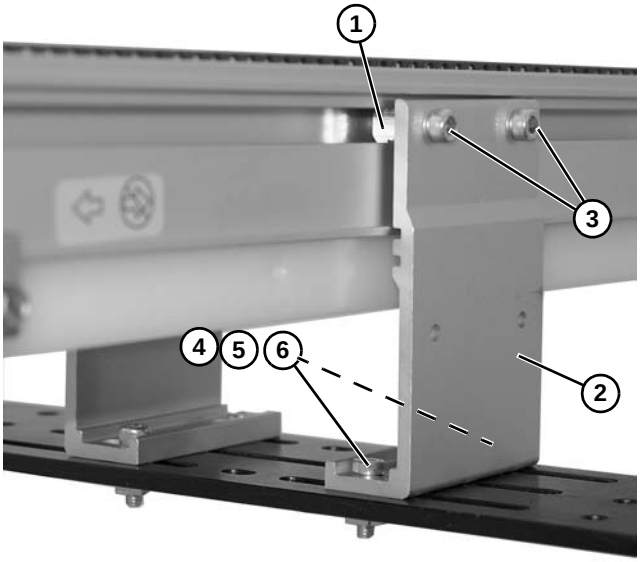


Figure 11

⚠ AVERTISSEMENT

Les pièces mobiles peuvent couper ou écraser. Éloigner les mains lorsque le châssis du convoyeur est placé sur ses pieds.

4. Fixer les supports à l'aide des vis **(Figure 11, élément 4)**, des rondelles **(Figure 11, élément 5)** et des écrous **(Figure 11, élément 6)**.
5. Serrer les vis **(Figure 11, élément 3 et 4)** au couple de 7 N.m.

Rouleaux de renvoi

Convoyeurs à bandes à tasseaux et à bandes lisses de 44 à 152 mm de largeur

1. Grouper les rouleaux déflecteurs. Ils sont illustrés sur les vues éclatées Figure 12 et Figure 13.

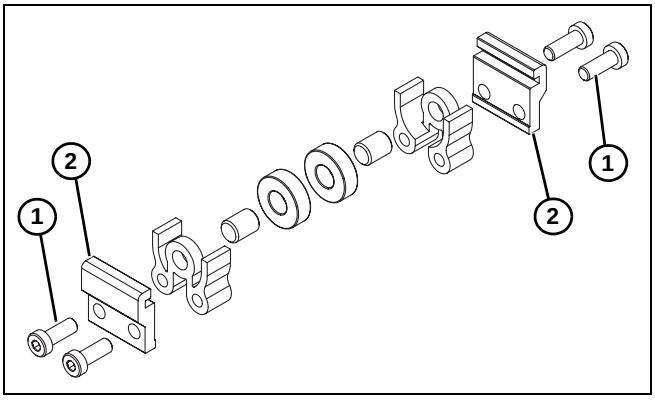


Figure 12

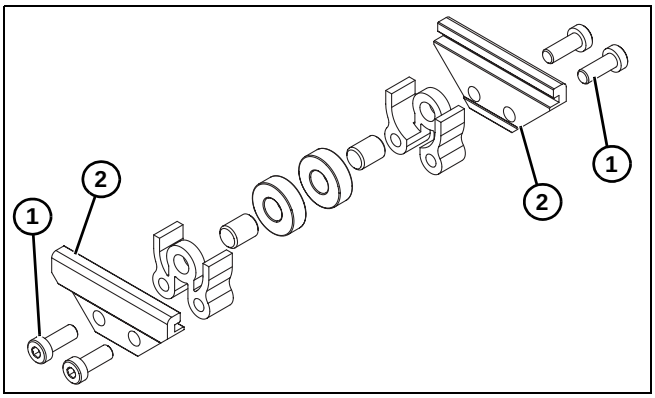


Figure 13

2. Retirer les vis **(Figure 12, élément 1)** et **(Figure 13, élément 1)** et les attaches **(Figure 12, élément 2)** et **(Figure 13, élément 2)** de l'ensemble des rouleaux.
3. Installer les ensembles comme illustré sur la **(Figure 14, élément 1)**. Serrer les vis **(Figure 14, élément 2)** au couple de 7 N.m.

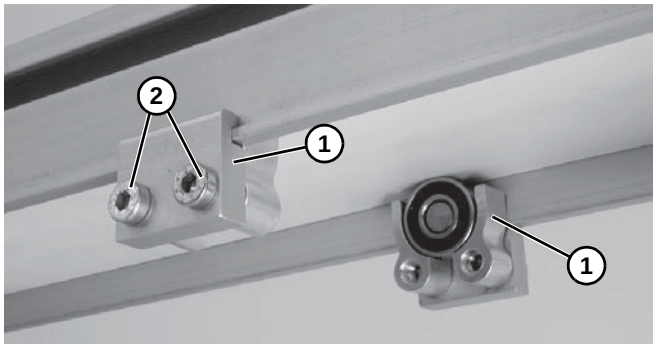


Figure 14

Convoyeurs à bande lisse de largeur 203 à 610 mm

1. Grouper les rouleaux déflecteurs visibles sur la vue éclatée de la Figure 15.

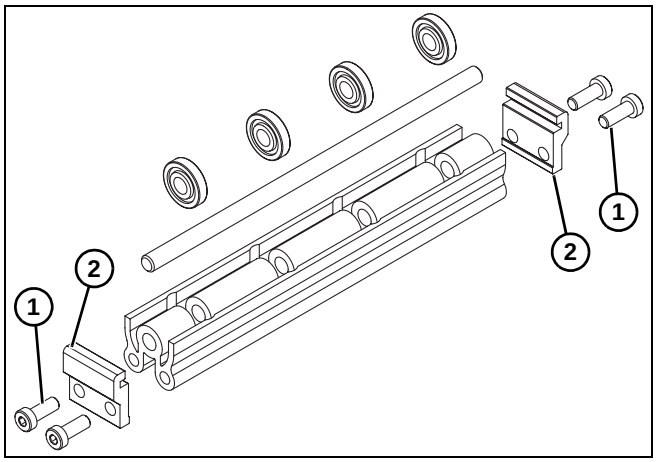


Figure 15

2. Retirer les vis **(Figure 15, élément 1)** et les attaches **(Figure 15, élément 2)** de l'ensemble des rouleaux.
3. Installer l'ensemble comme illustré sur la **(Figure 16, élément 1)**. Serrer les vis **(Figure 16, élément 2)** au couple de 7 N.m.

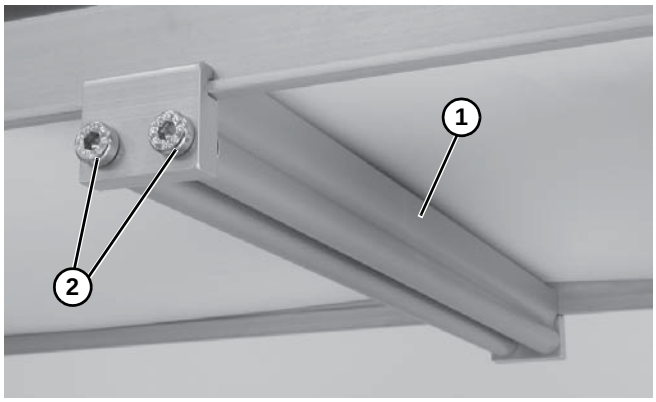


Figure 16

Installation d'entraînement esclave

⚠ 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. Installer la plaque d'entraînement esclave **(Figure 17, élément 1)** sur l'extrémité d'entraînement du convoyeur.

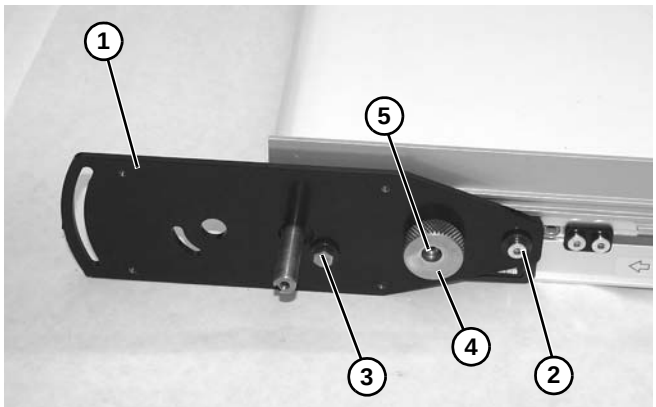


Figure 17

2. Installer la rondelle et la vis **(Figure 17, élément 2)**. Ne pas serrer.
3. Installer la rondelle et la vis **(Figure 17, élément 3)**. Ne pas serrer.
4. Installer le bouton de la came **(Figure 17, élément 4)** avec la vis **(Figure 17, élément 5)**. Ne pas serrer.
5. Installer l'extrémité de tension du convoyeur **(Figure 18, élément 1)** sur la plaque d'entraînement esclave **(Figure 18, élément 2)**.

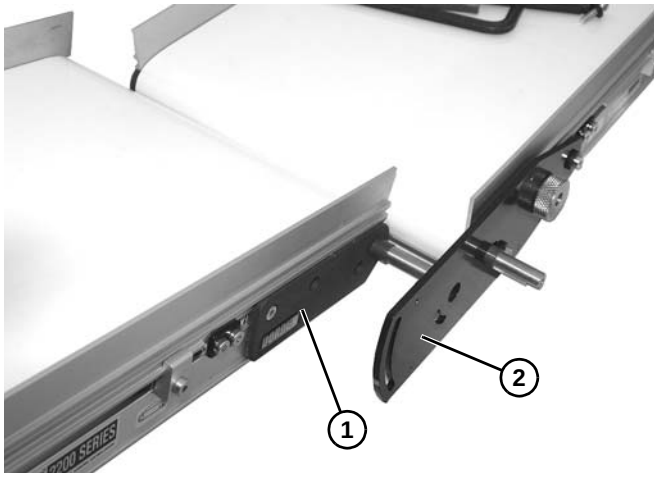


Figure 18

6. Installer la plaque d'entraînement sur le côté opposé et installer les vis et rondelles des étapes 2 et 3.
7. Installer la vis **(Figure 19, élément 1)**. Régler l'angle du convoyeur et serrer. Répéter sur le côté opposé.

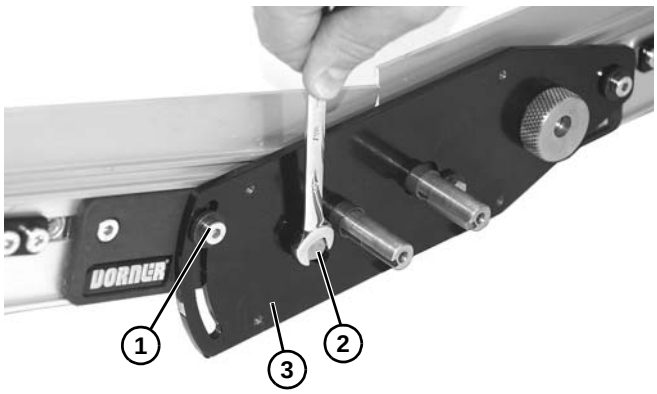


Figure 19

8. Installer la rondelle et la vis **(Figure 19, élément 2)** de la plaque d'entraînement esclave **(Figure 19, élément 3)**. Répéter sur le côté opposé.

9. Installer les deux clavette **(Figure 20, élément 1)**.

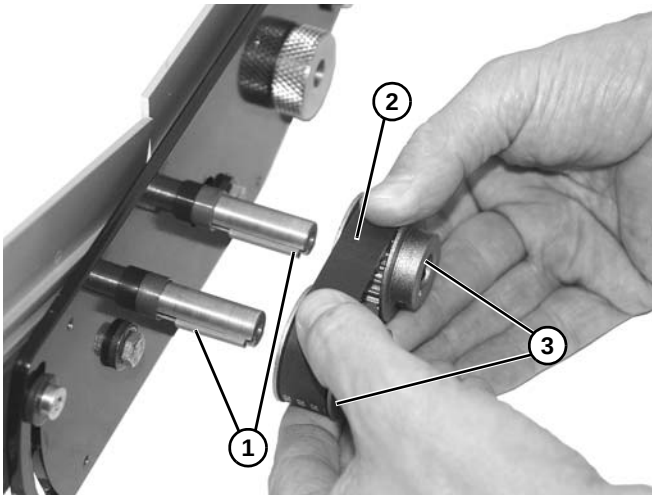


Figure 20

10. Installer la bande **(Figure 20, élément 2)** et les deux poulies **(Figure 20, élément 3)**.
11. Faire bien affleurer les deux avec l'axe et serrer les vis de fixation **(Figure 21, élément 1)** sur les poulies.

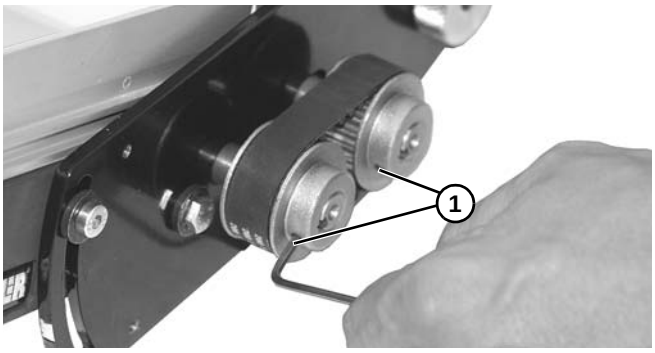


Figure 21

12. Tourner le bouton de la came **(Figure 22, élément 1)** afin d'obtenir une déflexion au centre de la bande **(Figure 22, élément 2)** avec une force d'environ 1 360 à 2 268.

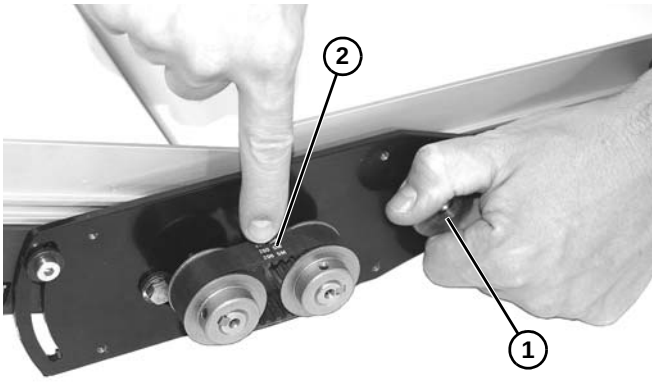


Figure 22

13. Serrer la vis **(Figure 23, élément 1)** dans la came pour verrouiller le dispositif de tension de la bande.

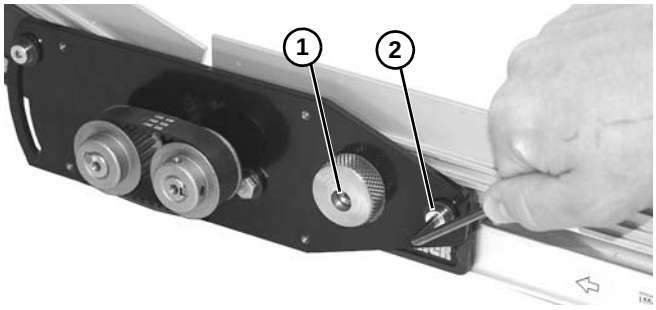


Figure 23

14. Serrer la vis **(Figure 23, élément 2)** au couple de 7 N.m pour sécuriser sa position.
15. Serrer les vis restantes au couple de 7 N.m.
16. Installer le couvercle **(Figure 24, élément 1)** et les deux vis **(Figure 24, élément 2)**. Serrer suffisamment les vis pour sécuriser le couvercle.

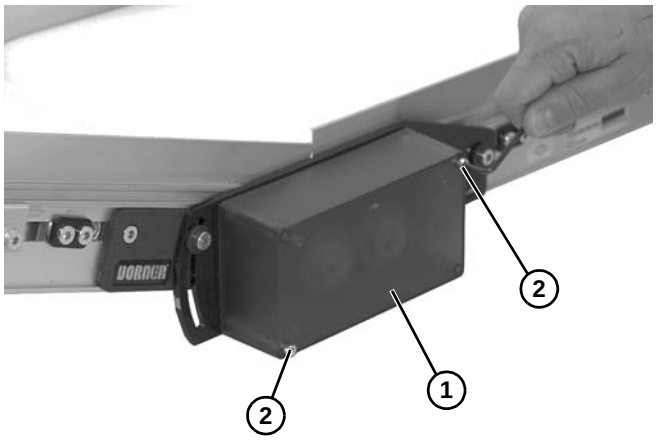


Figure 24

17. Installer la bande du convoyeur. Voir la section « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 17.

Installation d'entraînement commun

⚠ 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

Faire attention de ne pas monter rigidement le convoyeur entraîné afin de permettre à la pièce de liaison d'aligner les convoyeurs.

1. Installer la pièce de liaison **(Figure 25, élément 1)** entre les bandes des convoyeurs **(Figure 25, élément 2)**.

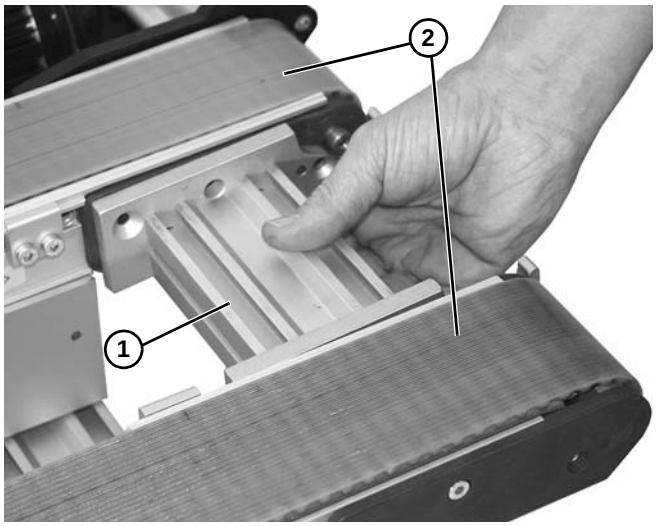


Figure 25

2. Installer la vis **(Figure 26, élément 1)** sur la plaque de broche **(Figure 26, élément 2)**.

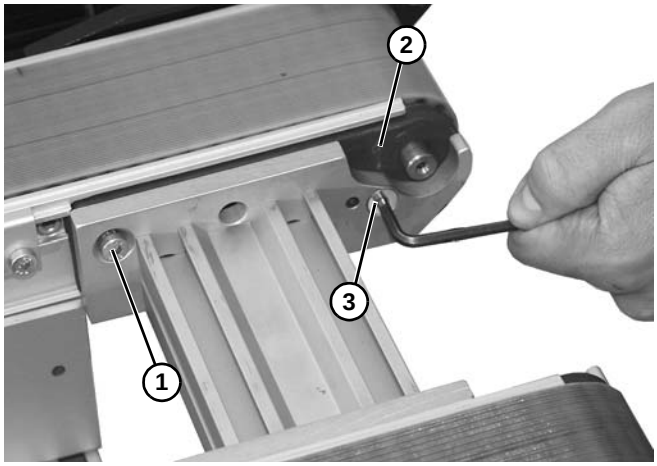


Figure 26

3. Installer la vis **(Figure 26, élément 3)** pour fixer la face avant de la plaque. Répéter sur le côté opposé.
4. Serrer au couple de 7 N.m.
5. Séparer et placer la partie extérieure de l'accouplement à 3 branches **(Figure 27, élément 1)** sur la partie de l'axe de chaque extrémité du convoyeur.

REMARQUE

*En fixant la partie intérieure de l'accouplement à 3 branches **(Figure 27, élément 1)** laisser un espace de 8 à 18 mm pour les plaques de tête **(Figure 27, élément 2)**.*

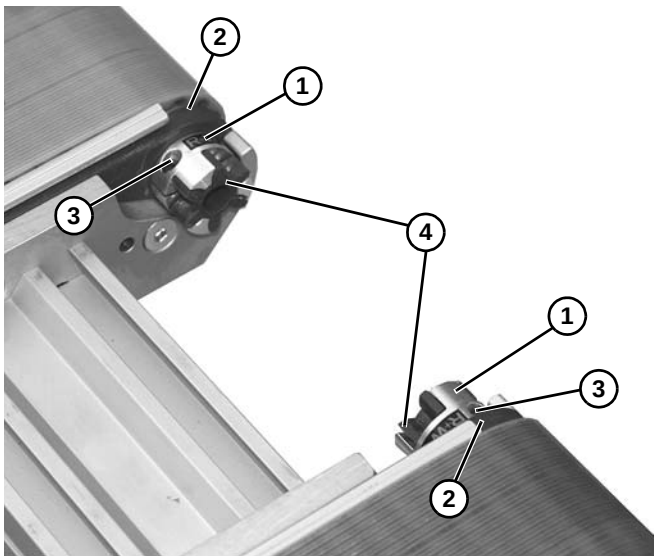


Figure 27

6. Serrer au couple 2 N.m les vis de fixation **(Figure 27, élément 3)** pour fixer position de la partie extérieure de l'accouplement à 3 branches.
7. Placer le croisillon à 3 branches **(Figure 27, élément 4)** dans chacune des extrémités de la partie à 3 branches correspondante de l'accouplement.

8. Placer la partie intérieure de l'accouplement à 3 branches **(Figure 28, élément 1)** dans l'axe central **(Figure 28, élément 2)**.

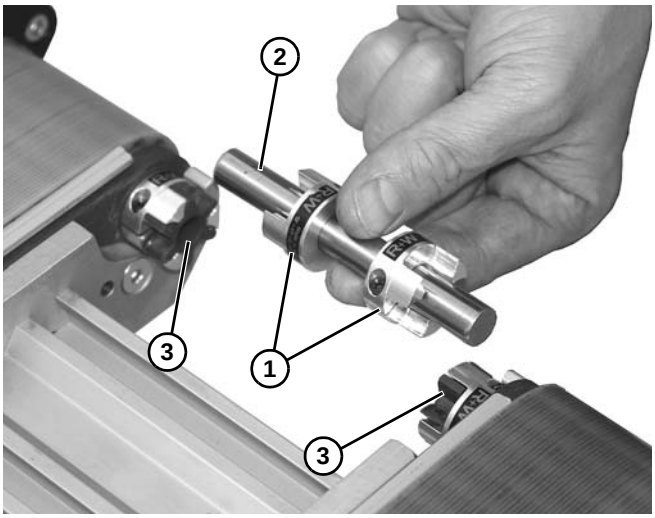


Figure 28

9. Placer l'ensemble de l'axe central dans l'extrémité de chaque croisillon à 3 branches **(Figure 28, élément 3)**.
10. Glisser les deux extrémités de la partie intérieure de l'accouplement à 3 branches **(Figure 29, élément 1)** dans les parties correspondantes de l'accouplement **(Figure 29, élément 2)** et fixer avec les vis de fixation **(Figure 29, élément 3)**. Serrer les vis au couple de 2 N.m.

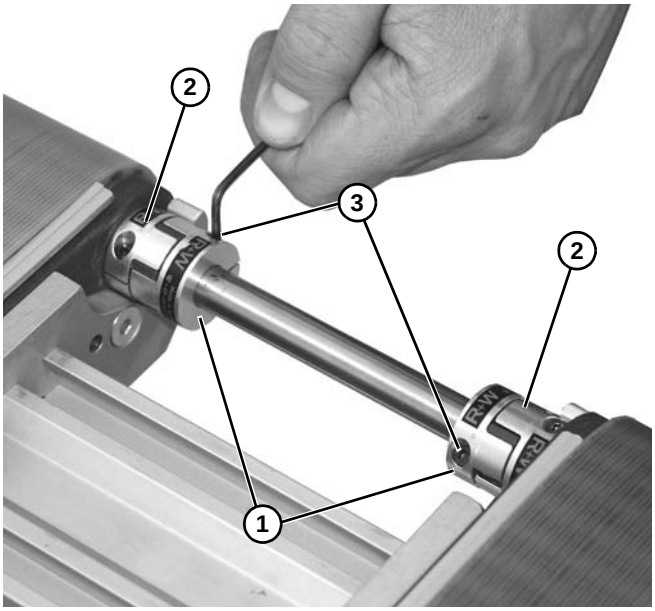


Figure 29

11. Placer le pion de la plaque protectrice **(Figure 30, élément 1)** dans le trou **(Figure 30, élément 2)** de chaque côté de la pièce de liaison **(Figure 30, élément 3)**.

IMPORTANT

*Placer la plaque protectrice **(Figure 30, élément 1)** décalée en angle **(Figure 30, élément 4)** et faisant face à la pièce de liaison **(Figure 30, élément 3)**.*

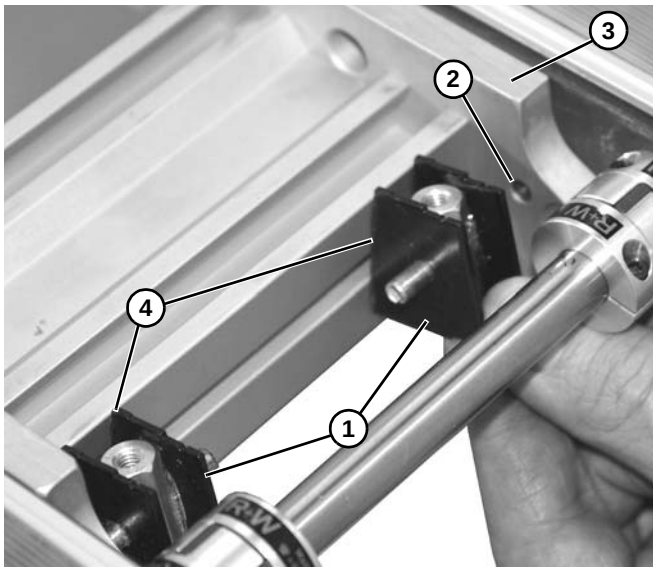


Figure 30

12. Placer les plaques protectrices supérieure et inférieure **(Figure 31, élément 1)** sur l'axe et les accouplements à 3 branches.

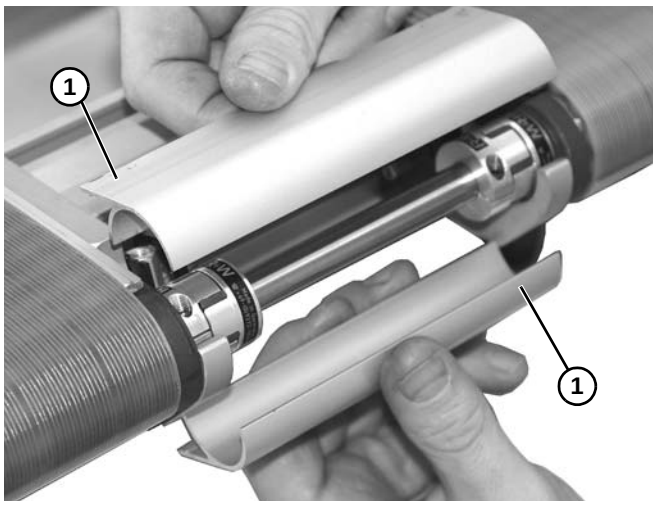


Figure 31

13. Fixer les deux plaques protectrices avec des écrous à souder **(Figure 32, élément 1)** et visser **(Figure 32, élément 2)** sur les deux côtés de l'ensemble. Répéter sur la partie inférieure.

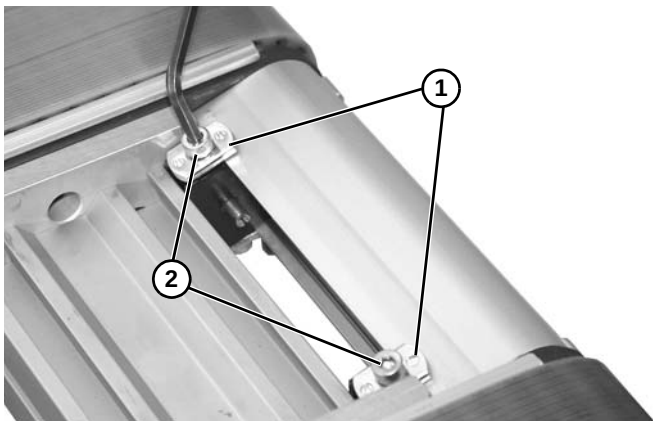


Figure 32

14. Serrer la vis **(Figure 32, élément 2)**.
15. Sécuriser les autres montants supports du convoyeur en s'assurant que l'alignement n'est pas affecté.

Attaches de guidage

1. Placer les attaches de guidage **(Figure 33, élément 1)** dans les rainures en T du convoyeur **(Figure 33, élément 2)** comme illustré.

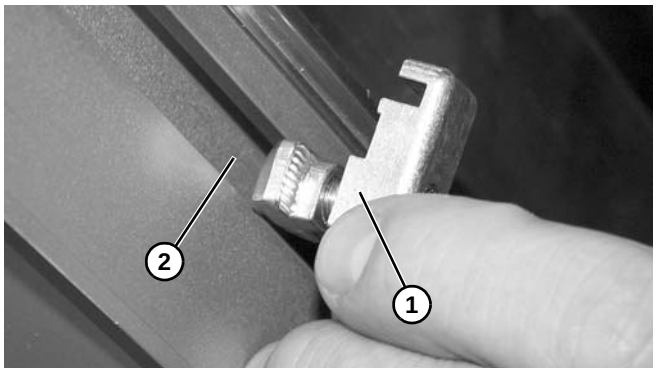


Figure 33

2. Serrer la vis **(Figure 34, élément 1)** en s'assurant que la barrette en T **(Figure 34, élément 2)** tourne et s'engage dans l'encoche en T.

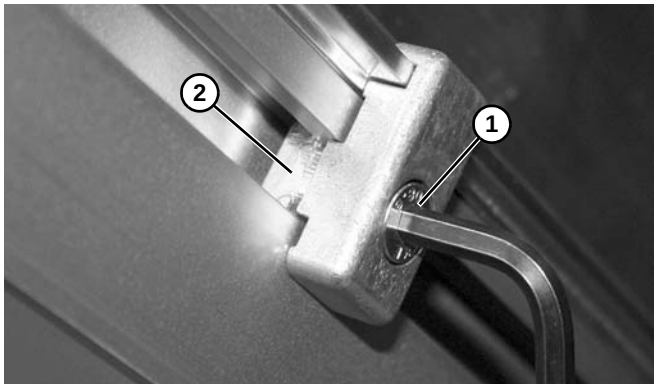


Figure 34

Guides réglables

1. Placer les supports de guidage **(Figure 35, élément 1)** dans les rainures en T du convoyeur **(Figure 35, élément 2).**

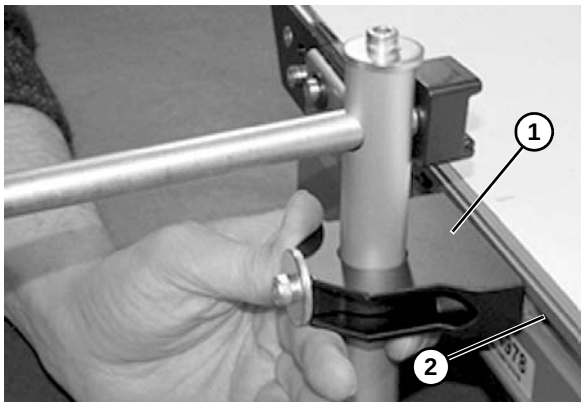


Figure 35

2. Serrer les vis **(Figure 36, élément 1)** en s'assurant que l'écrou en T **(Figure 36, élément 2)** tourne et s'engage dans l'encoche en T.

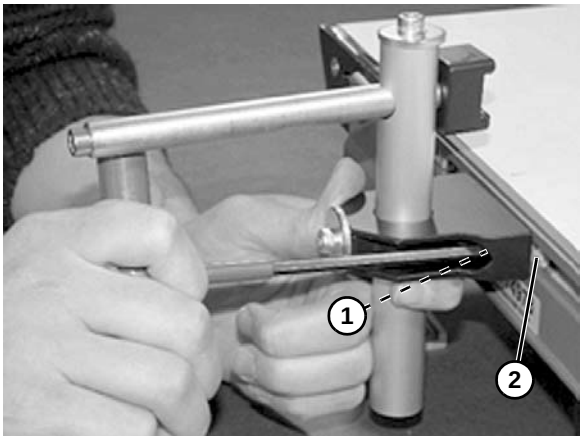


Figure 36

3. Desserrer la vis **(Figure 37, élément 1)** sur l'extrémité de l'axe **(Figure 37, élément 2)** afin de retirer l'attache **(Figure 38, élément 1)**.

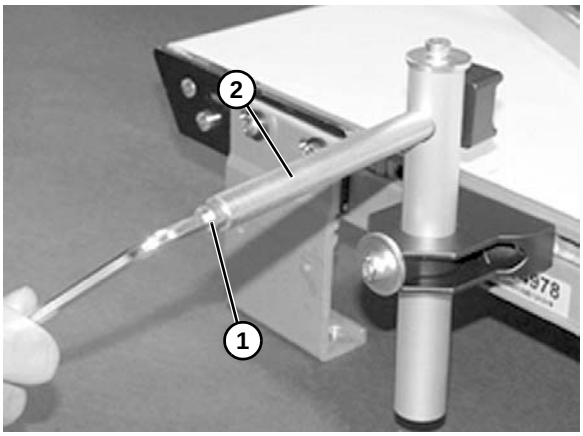


Figure 37

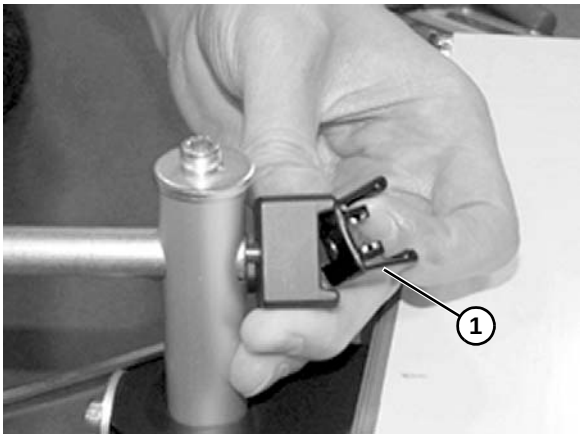


Figure 38

4. Encliqueter l'attache **(Figure 39, élément 1)** dans le rail de guidage **(Figure 39, élément 2)**.

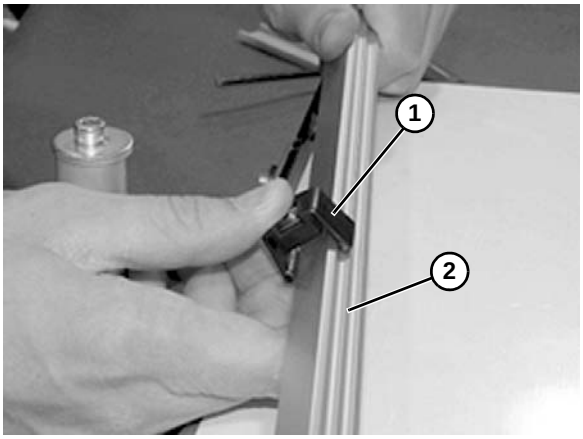


Figure 39

5. Assembler à nouveau l'attache **(Figure 40, élément 1)** et la fixer sur l'axe **(Figure 40, élément 2)**. Serrer la vis **(Figure 37, élément 1)** à l'extrémité de l'axe.

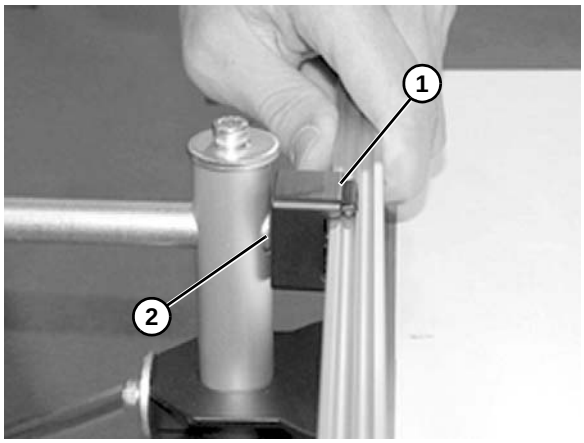


Figure 40

6. Régler la largeur à l'aide de la vis supérieure **(Figure 41, élément 1)**.

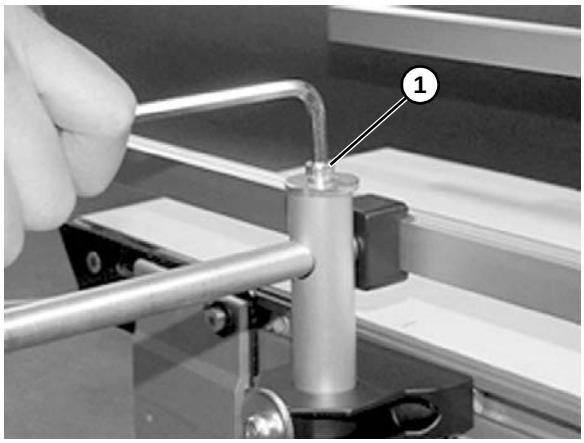


Figure 41

7. Régler la hauteur à l'aide de la vis inférieure **(Figure 42, élément 1)**.

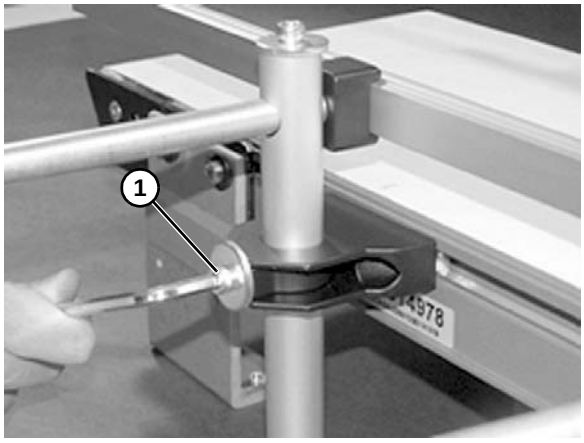


Figure 42

Outils nécessaires

Outils standards

- Clés hexagonales : 2,5 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
- Presse à mandriner

Outils spéciaux

- 807–1716 Extracteur de roulement (ou similaire)
- 450293 Outil de mise en place de roulement (Poussoir de roulement)
- 456063 Outil de dépose de roulement

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
- Bandes non entraînée ou glissante

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 mauvais entraînement de la bande indique :

- Une charge excessive sur la bande
- Une bande de convoyeur ou une courroie crantée mal tendue
- Crasse déposée sur la poulie d'entraînement
- Des blocages intermittents ou un problème avec l'entraînement

Nettoyage

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

Remplacement de la bande de 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 de convoyeur

Retirer l'ancienne bande :

- Ensemble convoyeur sans pieds ou motoréducteur
- Ensemble convoyeur avec pieds et motoréducteur

- Installer une nouvelle bande
- Tendre la bande du convoyeur

Dépose de la bande des convoyeurs sans pieds ou ensemble de montage du motoréducteur

1. Si le convoyeur en est équipé, retirer les rouleaux de renvoi, le guidage et les accessoires sur un côté du convoyeur.
2. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 43, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 43, élément 2)** : Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 43, élément 3)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

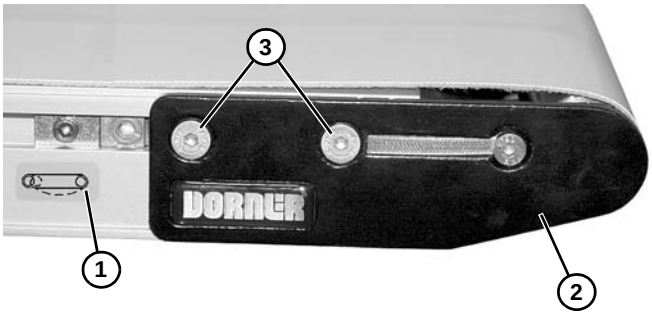


Figure 43

3. Retirer la bande du convoyeur.

Dépose de la bande des convoyeurs avec pieds et ensemble de montage du motoréducteur

⚠ AVERTISSEMENT

Le retrait des supports de montage sans avoir supporté le motoréducteur fera basculer le convoyeur et provoquera de graves blessures.

PLACER UN SUPPORT SOUS LE MOTORÉDUCTEUR POUR CHANGER LA BANDE.

1. Placer un support temporaire **(Figure 44, élément 1)** sous les deux extrémités du convoyeur. Placer un support supplémentaire **(Figure 44, élément 2)** sous le moteur d'entraînement, si le convoyeur en est équipé. Voir AVERTISSEMENT.

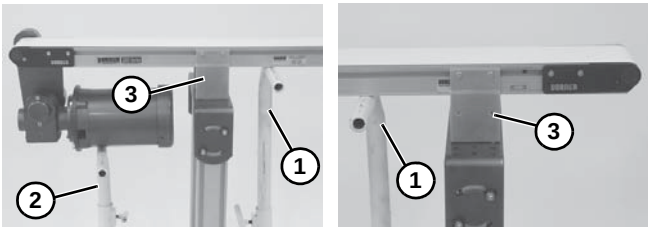


Figure 44

2. Retirer les supports de montage **(Figure 44, élément 3)** sur un côté du convoyeur. (Effectuer les étapes 3 et 4 dans l'ordre inverse de la section « Supports de montage Série 2200 » à partir de page 9.) Si le convoyeur est équipé d'un ensemble d'entraînement pour charge lourde, retirer les supports du côté opposé au carter d'entraînement **(Figure 45, élément 1)**.
3. Si le convoyeur en est équipé, retirer les rouleaux de renvoi, le guidage et les accessoires sur le côté opposé du carter d'entraînement **(Figure 45, élément 1)**.

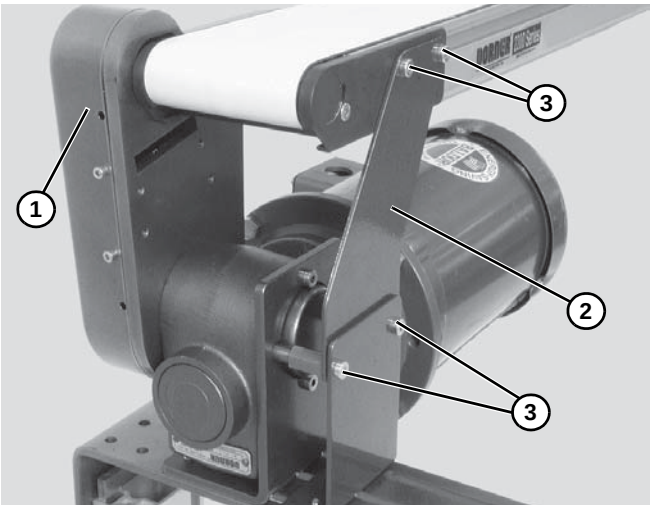


Figure 45

4. Si le convoyeur est équipé d'un ensemble d'entraînement pour charge lourde, retirer le support **(Figure 45, élément 2)** : Retirer les vis **(Figure 45, élément 3)** et retirer le support **(Figure 45, élément 2)**.

5. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 46, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 46, élément 2)** : Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 46, élément 3)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

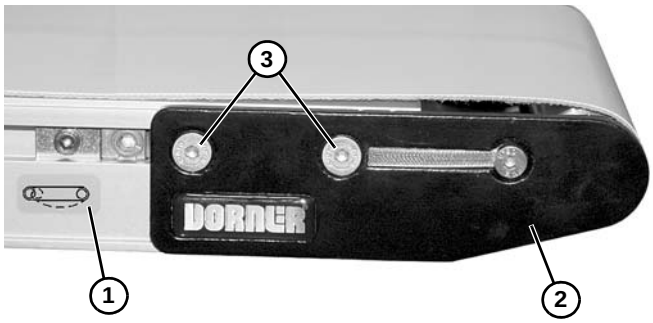


Figure 46

6. Retirer la bande **(Figure 47, élément 1)** du convoyeur.

Figure 47

Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande

1. Retirer la vis **(Figure 48, élément 1)** des deux côtés du convoyeur.

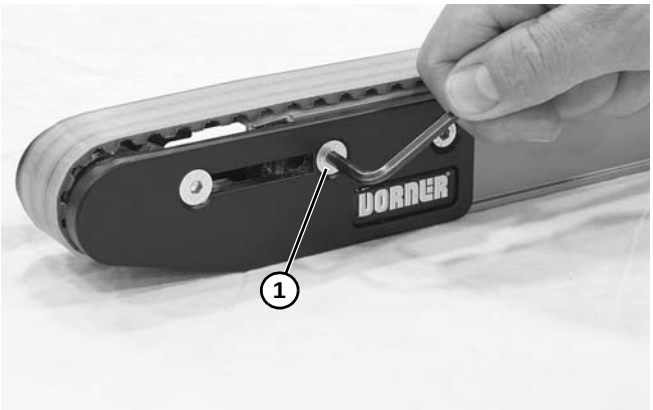


Figure 48

2. Relever l'ensemble de la plaque de tête **(Figure 49, élément 1)** et retirer la bande **(Figure 49, élément 2)**.

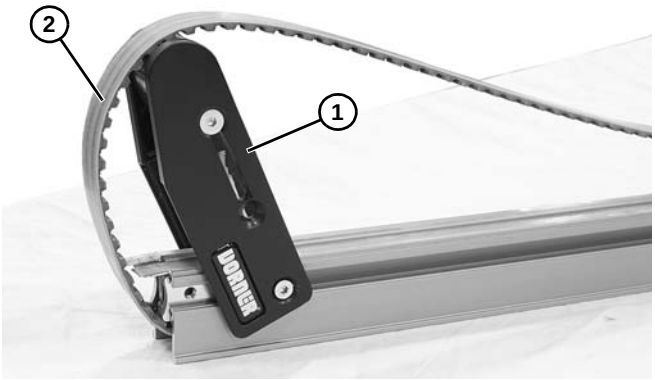


Figure 49

Installation de la bande des convoyeurs sans pieds ou ensemble de montage du motoréducteur

1. Orienter la bande de façon que les doigts de l'épissure **(Figure 50, élément 1)** pointent dans la direction de déplacement de la bande indiqué par l'étiquette **(Figure 50, élément 2)**.

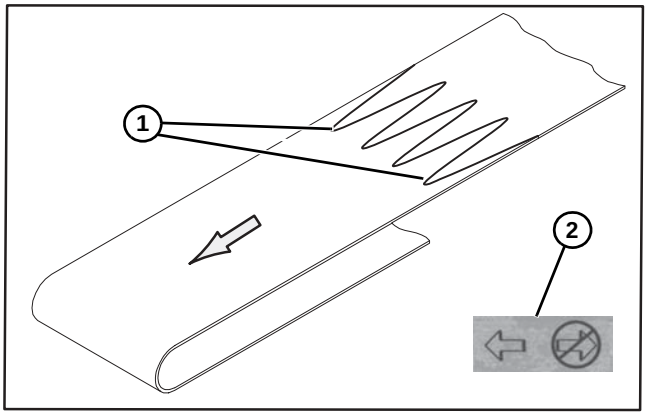


Figure 50

2. Glisser la bande sur le châssis du convoyeur.
3. Tendre la bande. Voir « Mise en tension de la bande du convoyeur » en page 21.
4. Si le convoyeur en est équipé, mettre en place les rouleaux de renvoi et le guidage.

Installation de la bande des convoyeurs avec pieds et ensemble de montage du motoréducteur

⚠ AVERTISSEMENT

Le retrait des supports de montage sans avoir supporté le motoréducteur fera basculer le convoyeur et provoquera de graves blessures.

PLACER UN SUPPORT SOUS LE MOTORÉDUCTEUR POUR CHANGER LA BANDE.

1. S'assurer que les supports temporaires **(Figure 44, élément 1)** sont bien placés sous les deux extrémités du convoyeur. Placer un support supplémentaire **(Figure 44, élément 2)** sous le moteur d'entraînement, si le convoyeur en est équipé. Voir AVERTISSEMENT.
2. Orienter la bande de façon que les doigts de l'épissure **(Figure 50, élément 1)** pointent dans la direction de déplacement de la bande indiqué par l'étiquette **(Figure 50, élément 2)**.
3. Installer la bande **(Figure 51, élément 1)** du convoyeur. Soulever légèrement le convoyeur pour éviter que la bande soit pincée sur les supports temporaires.

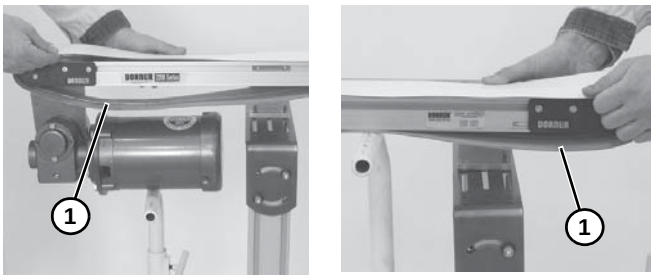


Figure 51

4. Mettre à nouveau en place les supports de montage. Voir « Supports de montage Série 2200 » à partir de la page 9, étapes 3 à 5.
5. Si le convoyeur est équipé d'un ensemble d'entraînement pour charge lourde, remettre en place le support **(Figure 45, élément 2)** :
6. Tendre la bande. Voir « Mise en tension de la bande du convoyeur » en page 21.
7. Si le convoyeur en est équipé, remettre en place les rouleaux de renvoi et le guidage.

Remplacement de la bande des convoyeurs à entraînement médian

⚠ 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. Libérer la tension de la bande. Voir la section « Mise en tension de la bande » étapes 1 et 2 en page 21.
2. Retirer la vis **(Figure 52, élément 1)** de chaque côté de l'ensemble d'entraînement **(Figure 52, élément 2)**.

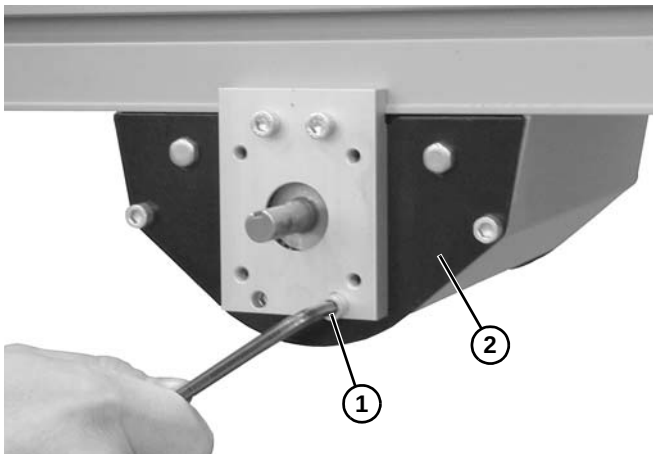


Figure 52

3. Descendre et retirer le module d'entraînement **(Figure 53, élément 1)** de la bande **(Figure 53, élément 2)**.

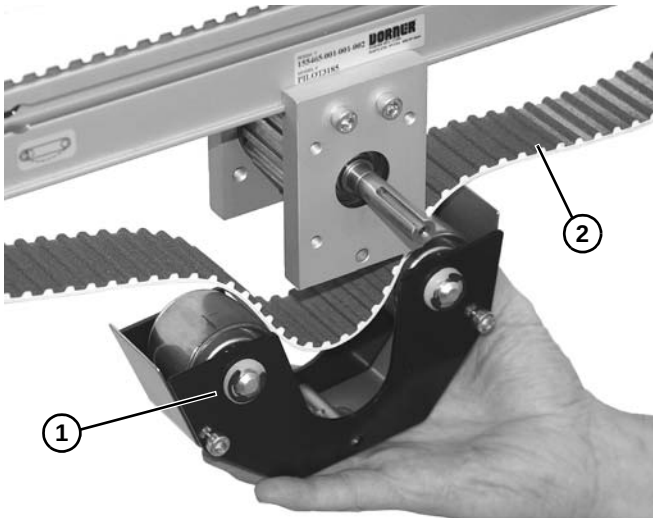


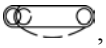
Figure 53

4. Retirer la bande du convoyeur.

Mise en tension de la bande de 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.

1. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifiée par  , **(Figure 54, élément 1)** régler l'ensemble de plaque de tête **(Figure 54, élément 2)** : Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 54, élément 3)** et tourner l'engrenage à pignons **(Figure 54, élément 4)** pour régler l'ensemble de plaque de tête.

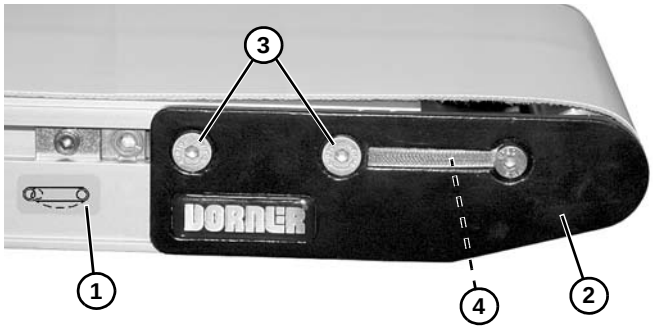


Figure 54

2. Régler l'ensemble de plaque de tête de façon que le châssis du convoyeur soit aligné avec ou entre les marques de mise en tension **(Figure 55, élément 1 et 2)**. Remplacer la bande si la tension correcte ne peut pas être obtenue lors de l'alignement de l'extrémité du châssis du convoyeur avec ou entre les marques. Voir REMARQUE.

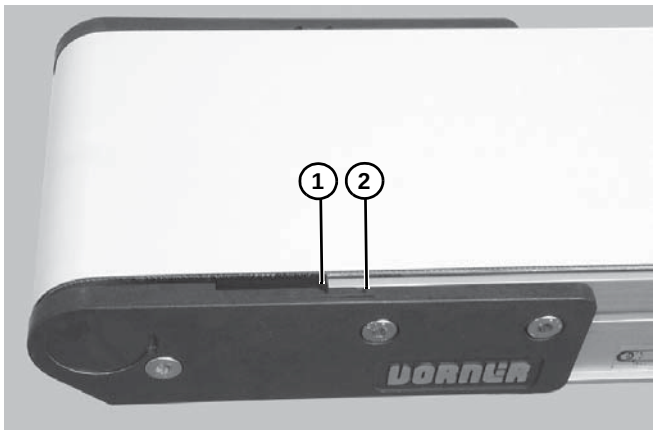


Figure 55

REMARQUE

Ne pas dépasser un couple de 2,8 N.m sur l'engrenage à pignons des convoyeurs de largeur 44 à 305 mm, et de 4,5 N.m sur les convoyeurs de largeur 457 à 610 mm. Une tension de bande trop forte peut créer une force excessive sur les roulements des poulies et provoquer leur défaillance prématurée.

3. Après réglage d'une tension correcte, serrer au couple de 7 N.m les vis de fixation **(Figure 54, élément 3)** sur les deux côtés du convoyeur.

Dépose de la poulie

⚠ 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.

Sauf indication contraire, laisser la bande en place pour retirer la poulie désirée. Suivre les instructions ci-dessous :

- A – Dépose de la poulie de renvoi
- B – Dépose de la poulie de renvoi de largeur 25 mm
- C – Dépose de la poulie d'entraînement
- D – Dépose de la poulie d'entraînement de largeur 25 mm

A – Dépose de la poulie de renvoi

1. Libérer la tension de la bande.
2. Sur un côté du convoyeur, retirer la vis **(Figure 56, élément 1)** et retirer le couvercle antipoussière **(Figure 56, élément 2)**, s'il y en a un.

REMARQUE

Afin de ne pas endommager les plaques de tête, faire attention de ne les retirer que doucement car elles ne sont pas fixées à la poulie.

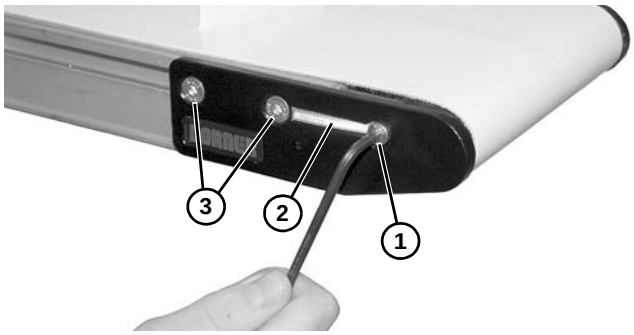


Figure 56

3. Retirer les deux vis de fixation **(Figure 56, élément 3)**.
4. Retirer la plaque de tête **(Figure 57, élément 1)** du châssis du convoyeur tout en maintenant la broche en place.

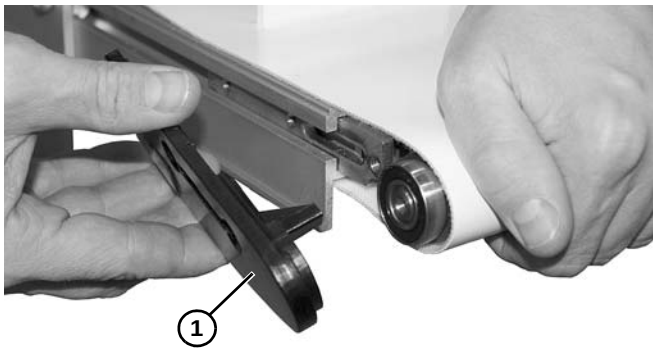


Figure 57

5. Sortir la broche de la boucle de la bande en la glissant.
6. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
7. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 21.

B – Dépose de la poulie de renvoi de largeur 25 mm

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir « Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande » à partir de la page 19.
2. Desserrer la vis **(Figure 58, élément 1)** des deux côtés du convoyeur. Retirer le rouleau de retour **(Figure 58, élément 2)** du convoyeur.

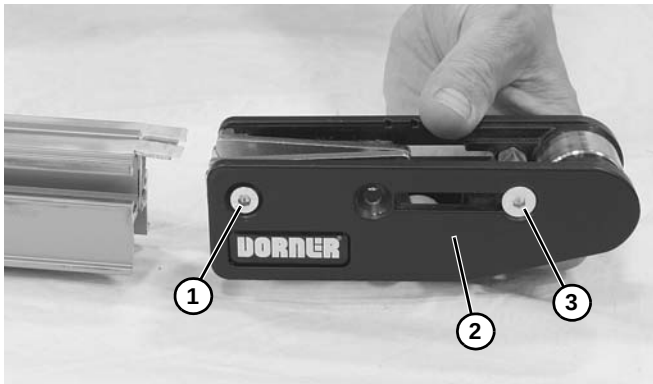


Figure 58

3. Retirer la vis de fixation **(Figure 58, élément 3)**.
4. Retirer la plaque de tête **(Figure 59, élément 1)** et la broche **(Figure 59, élément 2)**.

REMARQUE

Afin de ne pas endommager les plaques de tête, faire attention de ne les retirer que doucement car elles ne sont pas fixées à la poulie.

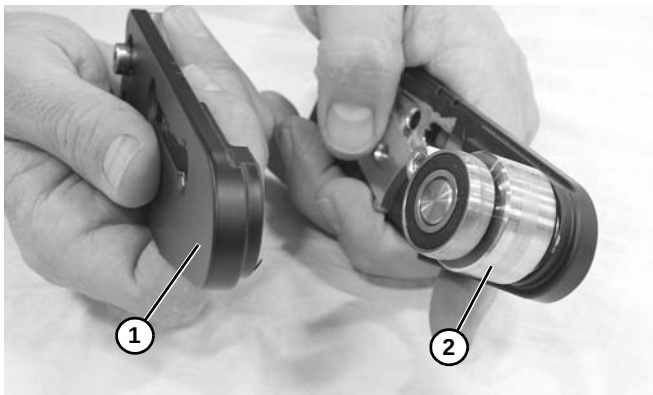


Figure 59

5. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
6. Remettre en place la bande par l'extrémité du convoyeur. Tendre la bande en suivant en ordre inverse les étapes de « Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande » à partir de la page 19.

C – Dépose de la poulie d'entraînement

1. Libérer la tension de la bande.
2. Sur un côté du convoyeur, retirer la vis **(Figure 60, élément 1)** et retirer le couvercle antipoussière **(Figure 60, élément 2)**, s'il y en a un.

REMARQUE

Afin de ne pas endommager les plaques de tête, faire attention de ne les retirer que doucement car elles ne sont pas fixées à la poulie.

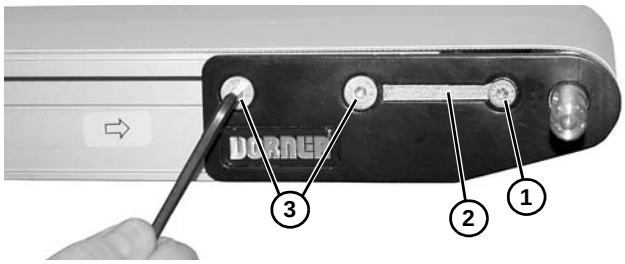


Figure 60

3. Retirer les deux vis de fixation **(Figure 60, élément 3)**.

⚠ AVERTISSEMENT

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

4. Retirer la plaque de tête **(Figure 61, élément 1)** du châssis du convoyeur tout en maintenant la broche en place.

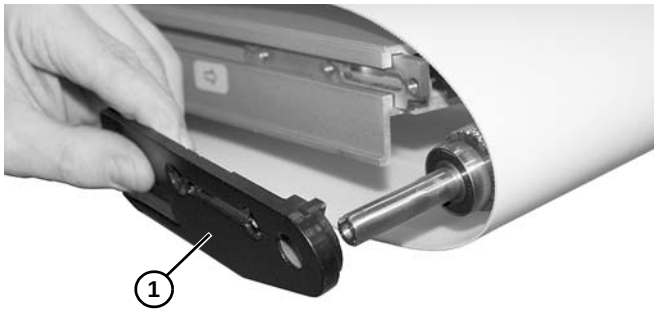


Figure 61

5. Sortir en le glissant la poulie d'entraînement de la boucle de la bande.
6. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
7. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 21.

D – Dépose de la poulie d'entraînement de largeur 25 mm

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir « Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande » à partir de la page 19.
2. Desserrer les deux vis **(Figure 62, élément 1)** des deux côtés du convoyeur. Retirer l'unité d'entraînement d'extrémité **(Figure 62, élément 2)** du convoyeur.

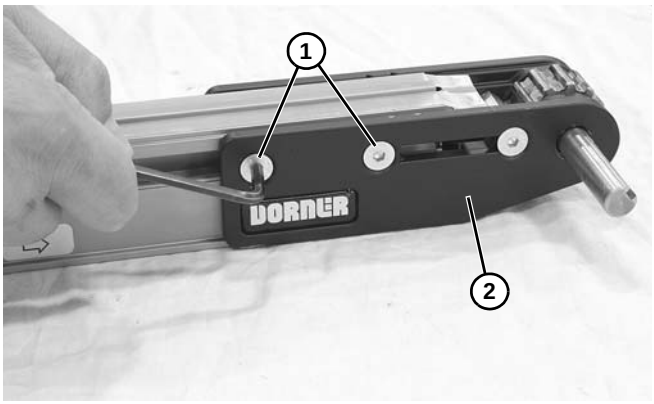


Figure 62

3. Retirer la vis de fixation **(Figure 63, élément 1)**.

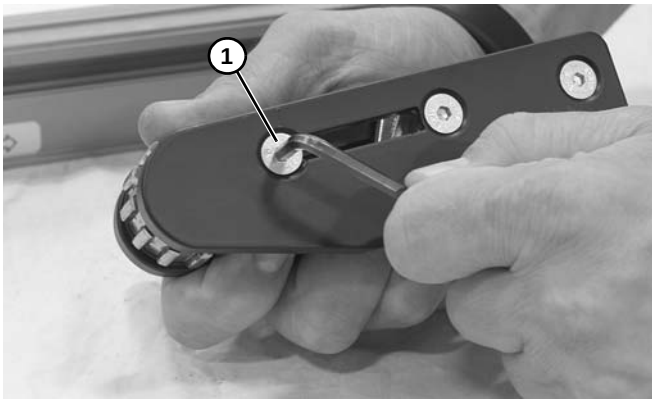


Figure 63

4. Retirer la plaque de tête **(Figure 64, élément 1)** et la broche **(Figure 64, élément 2)**.

REMARQUE
Afin de ne pas endommager les plaques de tête, faire attention de ne les retirer que doucement car elles ne sont pas fixées à la poulie.

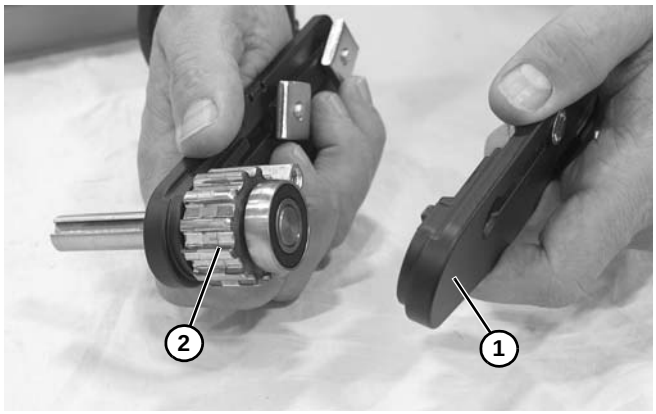


Figure 64

5. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
6. Remettre en place la bande par l'extrémité du convoyeur. Tendre la bande en suivant en ordre inverse les étapes de « Dépose de la bande des convoyeurs de 25 mm à relevage de bande » à partir de la page 19.

Dépose et remplacement du roulement

Dépose

IMPORTANT

Ne pas utiliser les roulements qui ont été retirés. Les remplacer par des roulements neufs.

1. Placer l'outil de retrait d'un roulement, numéro de pièce #456063, **(Figure 65, élément 1)** sous le roulement **(Figure 65, élément 2)** en plaçant la lèvre **(Figure 65, élément 3)** dans l'espace **(Figure 65, élément 4)** entre le roulement et le moyeu de la broche **(Figure 65, élément 5)** comme illustré.

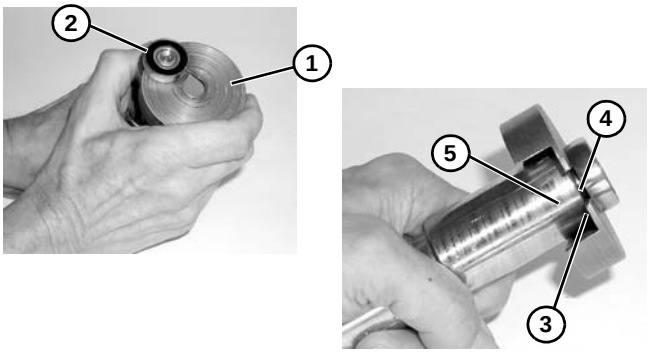


Figure 65

2. À l'aide de l'extracteur, numéro de pièce #807–1716 **(Figure 66, élément 1)**, retirer et jeter le roulement,

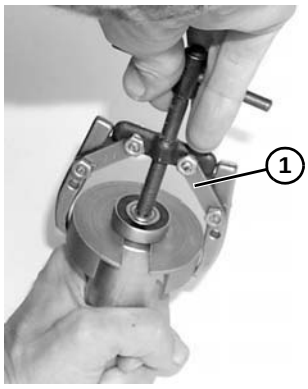


Figure 66

Remplacement

1. Inspecter la surface d'appui des plaques de tête **(Figure 67, élément 1)**. Les remplacer si elles sont usées ou endommagées. Voir « Pièces de rechange » à partir de la page 36.

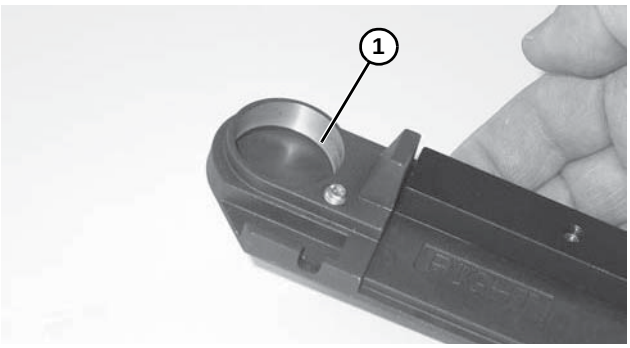


Figure 67

2. Inspecter la broche **(Figure 68, élément 1)**. La remplacer si elle est usée.
3. Glisser le roulement **(Figure 68, élément 2)** sur la broche.

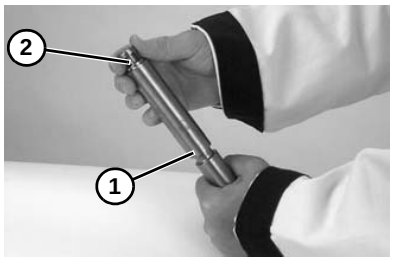


Figure 68

4. À l'aide d'une presse à mandriner, ou d'un outil similaire, pousser le roulement sur l'axe de la poulie **(Figure 69)**.

⚠ AVERTISSEMENT

S´assurer que le roulement et l´axe sont bien en ligne et bien en contact avec la plaque du vérin pneumatique. Si ce n'est pas le cas, le roulement ou l'axe sera endommagé.

En effectuant ce travail, éloigner les mains et les doigts de la presse et des composants.

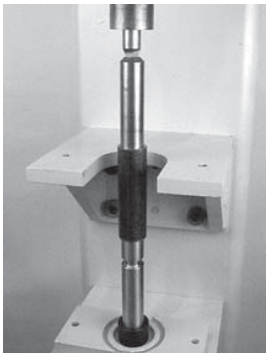


Figure 69

5. Répéter les étapes 1 à 4 pour chaque roulement.

Installation de la poulie d'entraînement et de la poulie de renvoi

Installation de la poulie d'entraînement

1. La plaque de tête étant installée, positionner la poulie d'entraînement au travers de la boucle de la bande dans la plaque de tête opposée.
2. Placer une rondelle à ressort **(Figure 70, élément 1)** dans l'alésage de la plaque de tête **(Figure 70, élément 2)** à l'opposé du côté du moteur d'entraînement en dirigeant les ergots **(Figure 70, élément 3)** vers l'alésage.

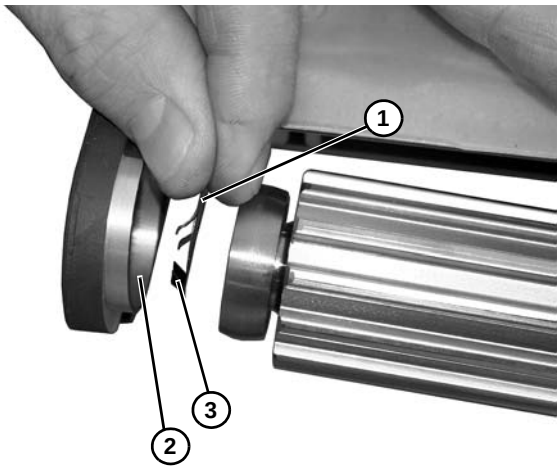


Figure 70

3. Mettre en place la plaque de tête sur la poulie d'entraînement et fixer la plaque sur le châssis du convoyeur à l'aide des trois vis **(Figure 71, élément 1)**. Serrer au couple de 7 N.m.

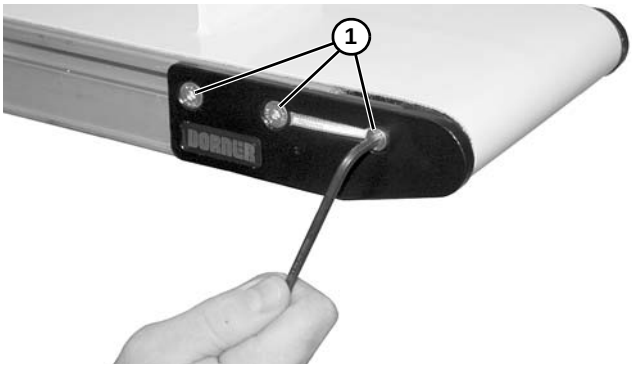


Figure 71

Installation de la poulie de renvoi

1. La plaque de tête étant installée, positionner la poulie de renvoi au travers de la boucle de la bande dans la plaque de tête opposée.
2. Mettre en place la plaque de tête sur la poulie d'entraînement et fixer la plaque sur le châssis du convoyeur à l'aide des trois vis **(Figure 72, élément 1)**. Serrer au couple de 7 N.m.

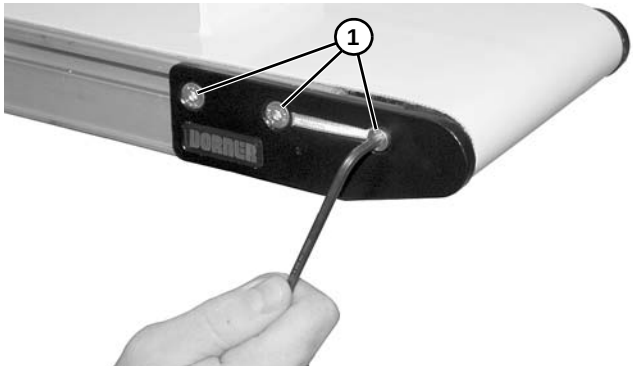


Figure 72

Remplacement de la barre d'usure supérieure

⚠ 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 « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 17.
2. À l'aide d'un couteau à mastiquer **(Figure 73, élément 1)**, commencer à soulever le bord de la plaque d'usure **(Figure 73, élément 2)**.

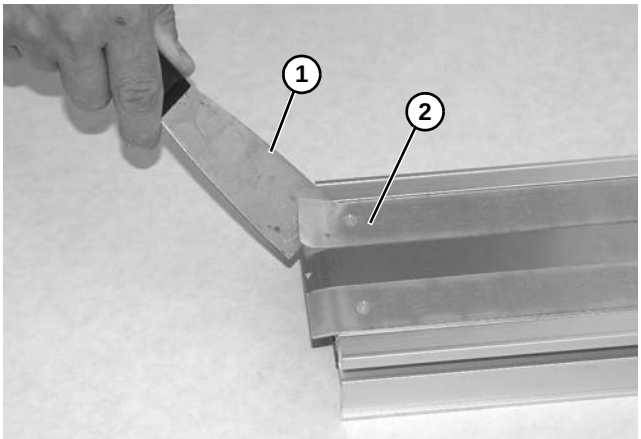


Figure 73

3. Retirer l'ancienne plaque d'usure à l'aide d'une pince **(Figure 74, élément 1)**.

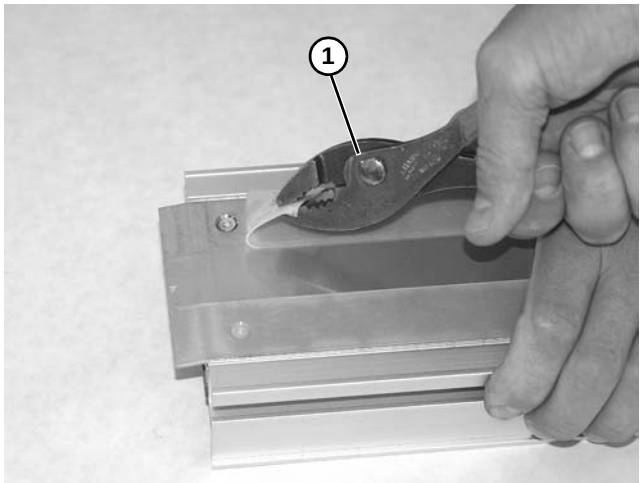


Figure 74

4. Nettoyer la surface du convoyeur avec de l'alcool isopropylique et attendre qu'elle soit tout à fait sèche.
5. Mettre en place une plaque d'usure neuve **(Figure 75, élément 1)**.

⚠ AVERTISSEMENT

Un couteau tout usage est coupant. MANIPULER AVEC SOIN.

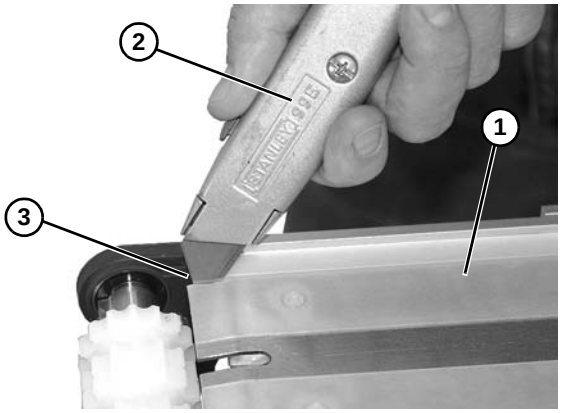


Figure 75

6. À l'aide du couteau **(Figure 75, élément 2)**, faire une encoche sur chaque coin **(Figure 75, élément 3)**.

Remplacement de la bande d'entraînement esclave

⚠ 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 les deux vis **(Figure 76, élément 1)** et retirer le carter **(Figure 76, élément 2)**.

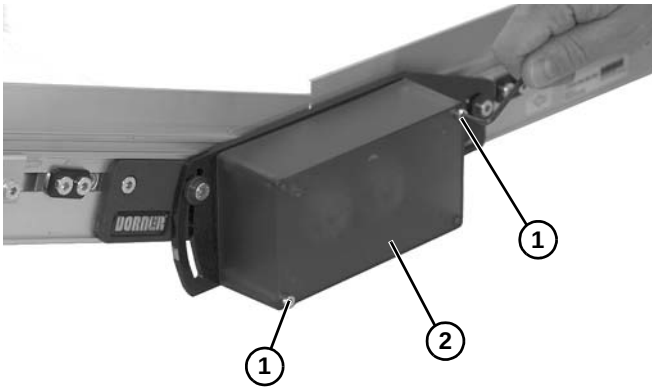


Figure 76

2. Desserrer les vis de fixation **(Figure 77, élément 1)** des poulies.

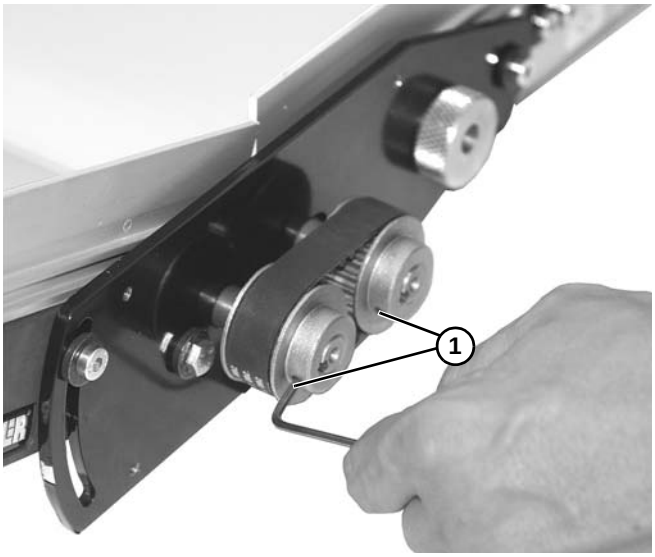


Figure 77

3. Desserrer les vis **(Figure 78, élément 1, 2 et 3)** des deux côtés du convoyeur. Tourner le bouton de la came **(Figure 78, élément 4)** pour libérer la tension de la courroie.

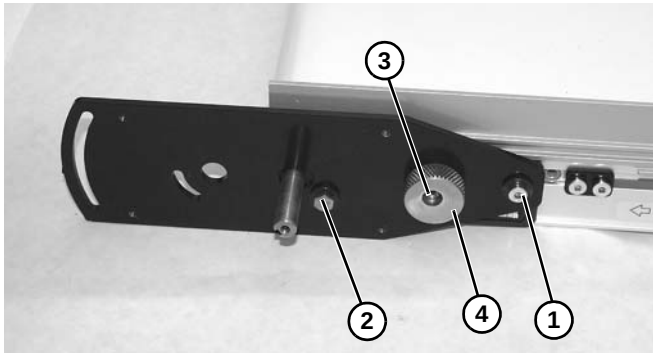


Figure 78

4. Retirer les deux poulies **(Figure 79, élément 1)** et la courroie **(Figure 79, élément 2)**.

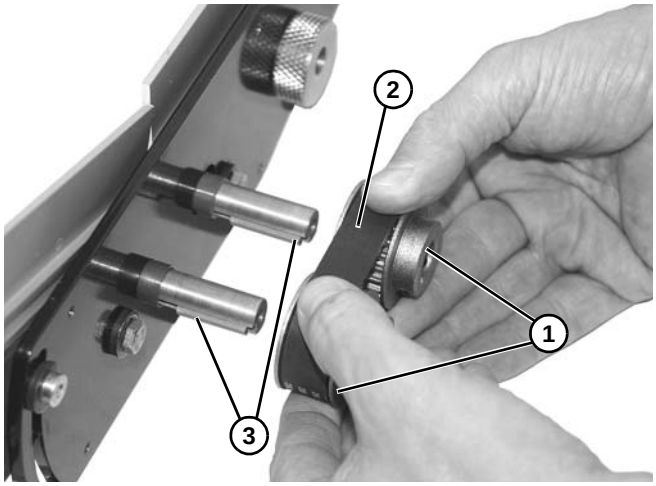


Figure 79

5. Faire attention de bien installer les deux clavettes **(Figure 79, élément 3)** sur chaque axe.
6. Installer la nouvelle courroie **(Figure 79, élément 2)** et les deux poulies **(Figure 79, élément 1)**.
7. Faire bien affleurer les deux avec l'axe et serrer les vis de fixation **(Figure 80, élément 1)** sur les poulies.

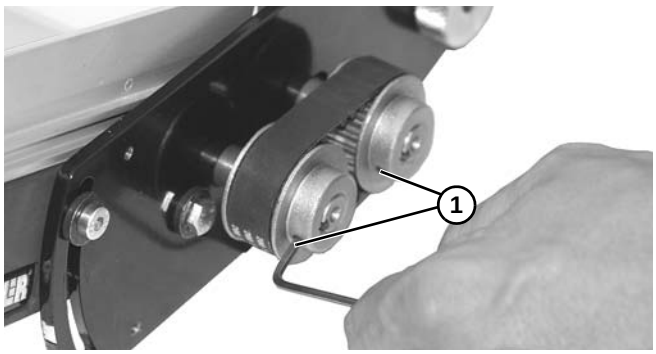


Figure 80

8. Tourner le bouton de la came **(Figure 81, élément 1)** afin d'obtenir une déflexion au centre de la bande **(Figure 81, élément 2)** avec une force d'environ 1 360 à 2 268.

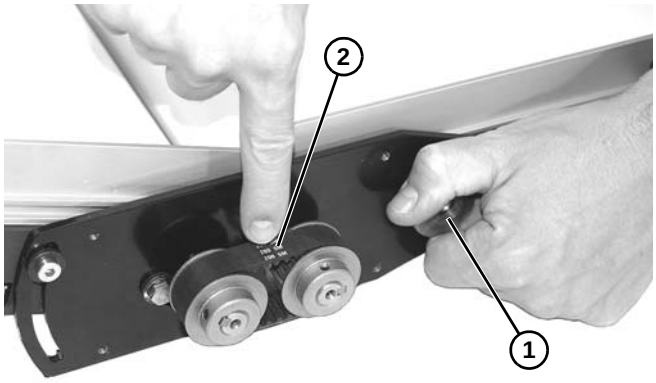


Figure 81

9. Serrer la vis à tête mince **(Figure 82, élément 1)** dans la came pour verrouiller le dispositif de tension de la bande.

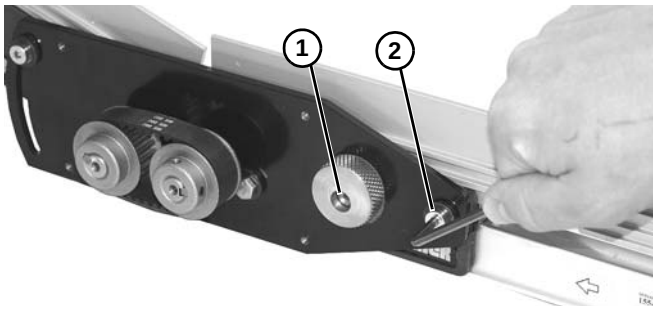


Figure 82

10. Serrer la vis **(Figure 82, élément 2)** au couple de 7 N.m pour sécuriser sa position.
11. Serrer les vis restantes au couple de 7 N.m.
12. Installer le couvercle **(Figure 83, élément 1)** et les deux vis **(Figure 83, élément 2)**. Serrer suffisamment les vis pour sécuriser le couvercle.

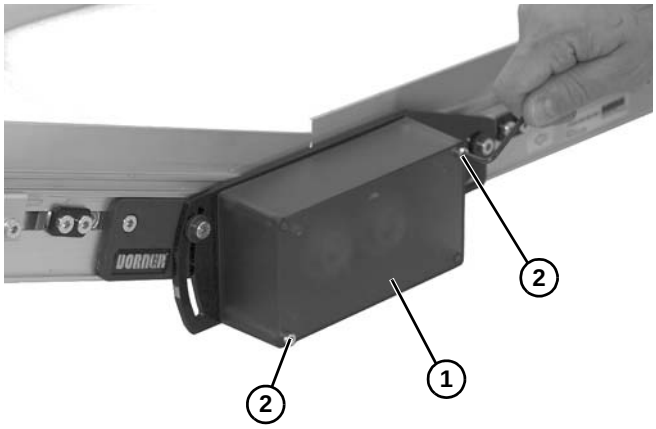


Figure 83

Remplacement de la broche d'entraînement médian

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir « Remplacement de la bande de convoyeur » à partir de la page 17.
2. Retirer les deux vis **(Figure 84, élément 1)** de chaque côté du bloc de montage **(Figure 84, élément 2)**.

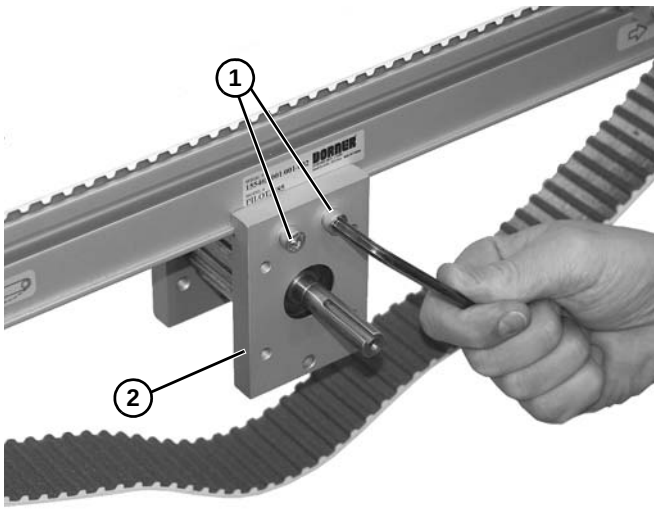


Figure 84

3. Descendre l'ensemble broche centrale **(Figure 85, élément 1)** le bloc de fixation **(Figure 85, élément 2)** de la cannelure du convoyeur **(Figure 85, élément 3)** de chaque côté du châssis du convoyeur.

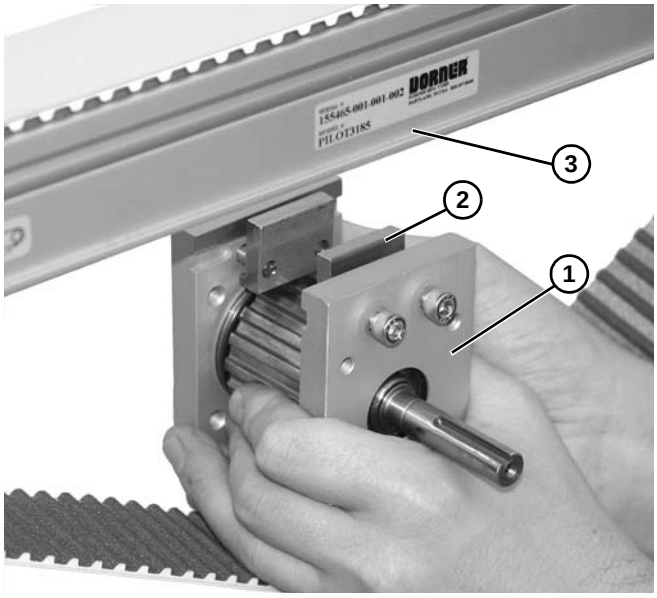


Figure 85

4. Séparer les blocs de montage **(Figure 86, élément 1)** de la broche **(Figure 86, élément 2)**.

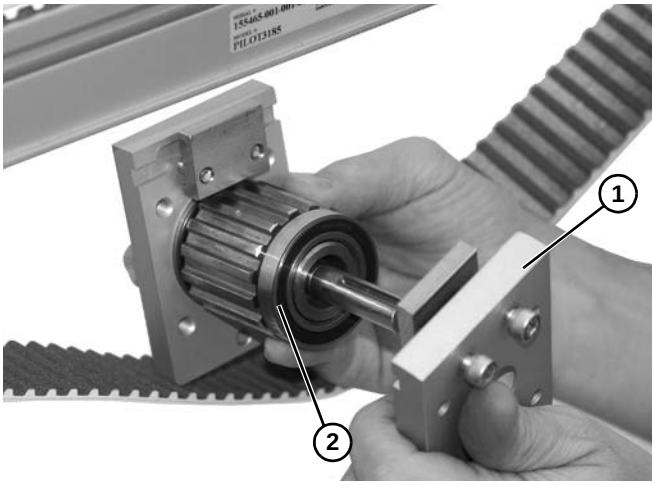


Figure 86

5. Replacer la broche.
6. Installer les blocs de montage **(Figure 87, élément 1)** sur la broche **(Figure 87, élément 2)**.

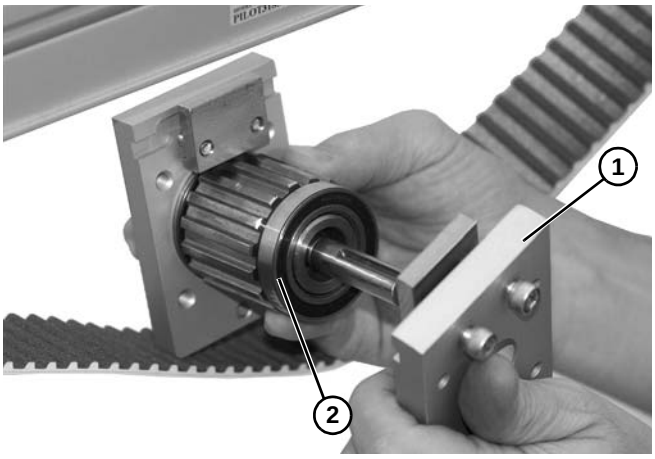


Figure 87

7. Monter l'ensemble broche centrale **(Figure 88, élément 1)** et bloc de fixation **(Figure 88, élément 2)** sur la cannelure du convoyeur **(Figure 88, élément 3)** de chaque côté du châssis du convoyeur.

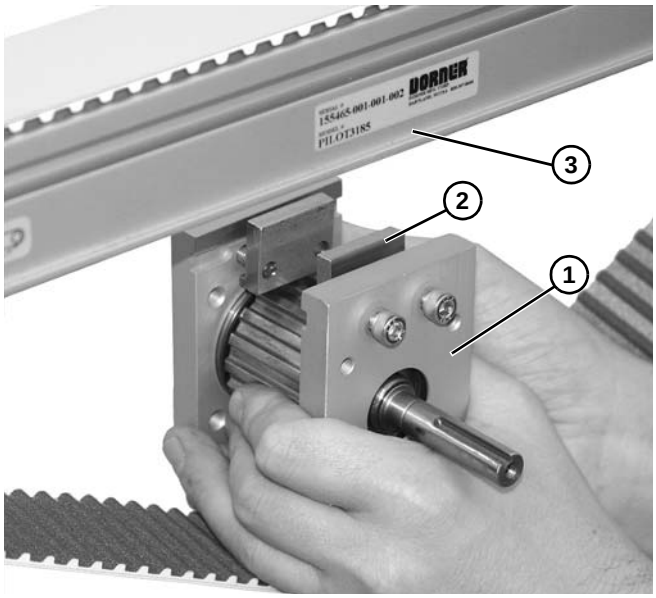


Figure 88

8. Sécuriser l'ensemble broche centrale **(Figure 89, élément 1)** à l'aide des deux vis **(Figure 89, élément 2)** de chaque côté du bloc de montage. Ne pas serrer.

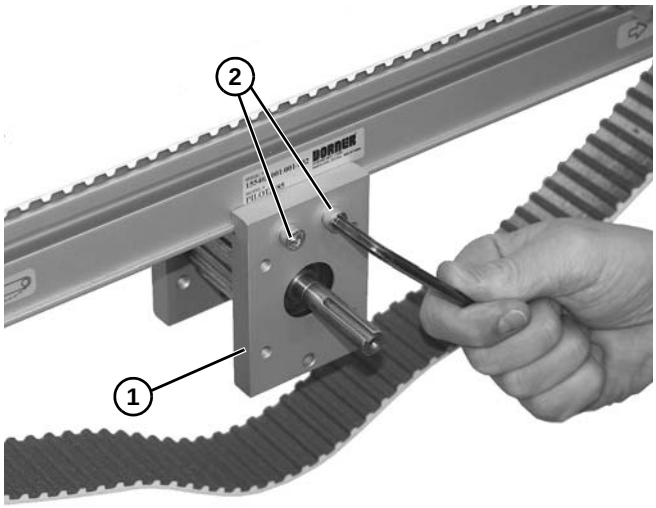


Figure 89

9. Monter l'ensemble d'entraînement **(Figure 90, élément 1)** sur la bande **(Figure 90, élément 2)**.

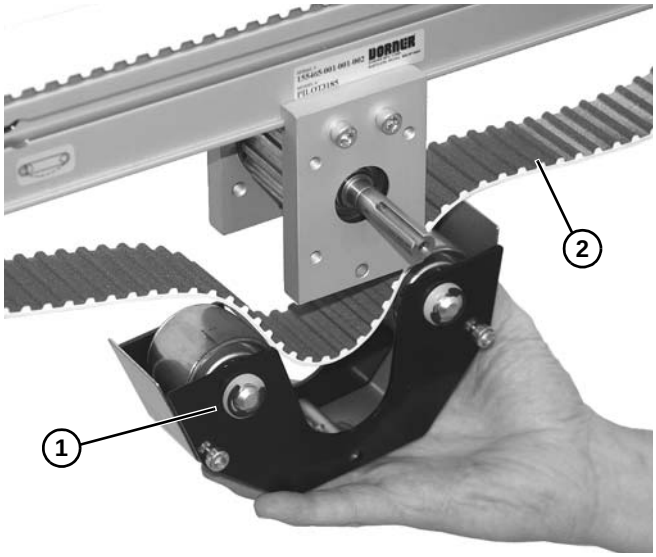


Figure 90

10. Sécuriser l'ensemble d'entraînement **(Figure 91, élément 1)** à l'aide des vis **(Figure 91, élément 2)** de chaque côté de l'ensemble. Serrer au couple de 7 N.m.

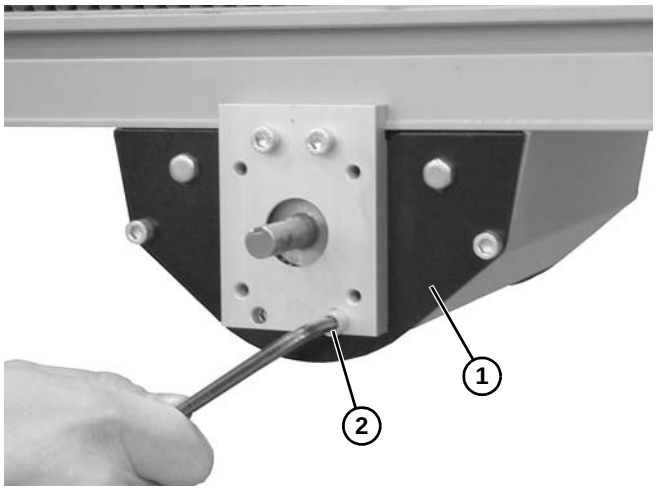


Figure 91

11. Serrer les vis à tête creuse **(Figure 89, élément 2)** au couple de 7 N.m.
12. Tendre la bande du convoyeur. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 21.

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 92, élément 1)** à plat avec sa face sur la rondelle **(Figure 92, élément 2)** ou sur l'établi avec un trou d'au moins 16 mm de diamètre.

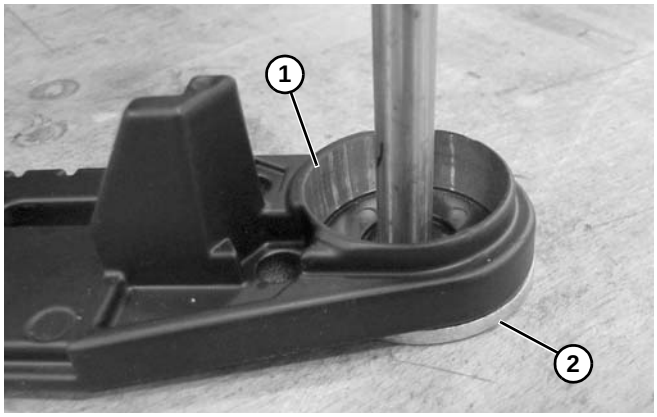


Figure 92

3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon (6 mm - 13 mm de diamètre) **(Figure 93, élément 1)** ou d'une longue tige éjecter le pion **(Figure 94, élément 1)** de l'axe soutenant la plaque arrière avec la rondelle.

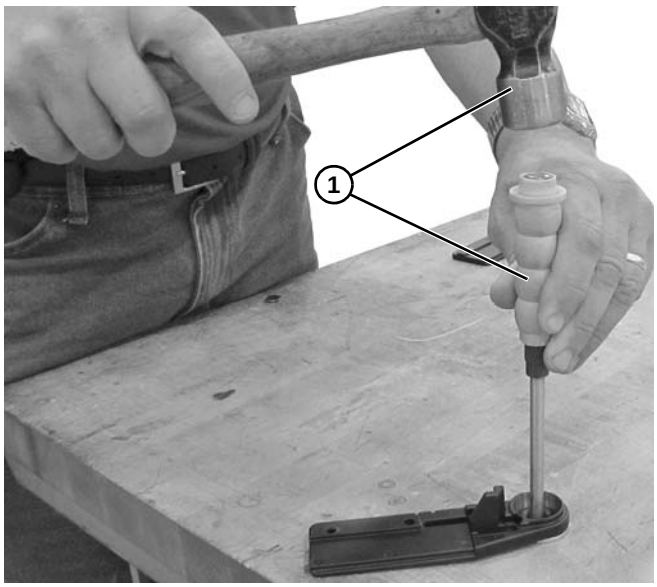


Figure 93

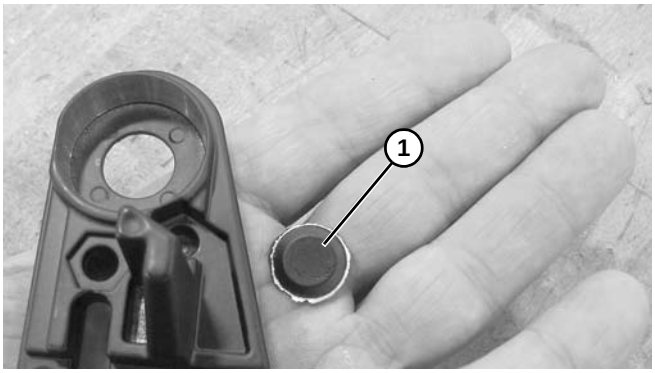


Figure 94

4. Répéter la même opération **(Figure 96, élément 1)** pour aligner le trou de la vis à l'aide d'un poinçon de 3 mm à 5 mm **(Figure 95, élément 1)** ou d'un boulon M5 ou M6.

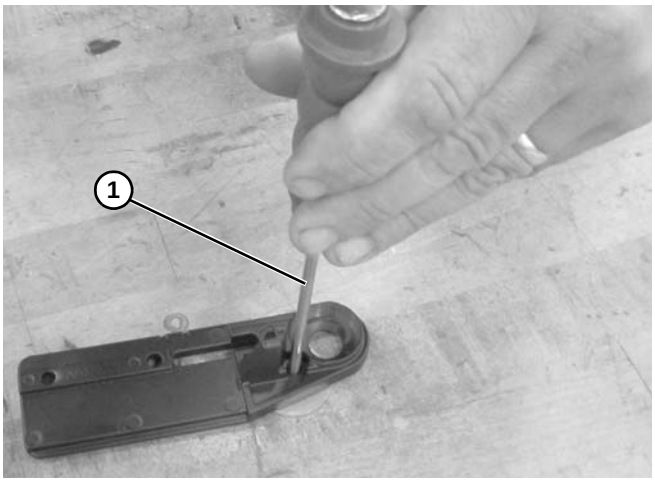


Figure 95

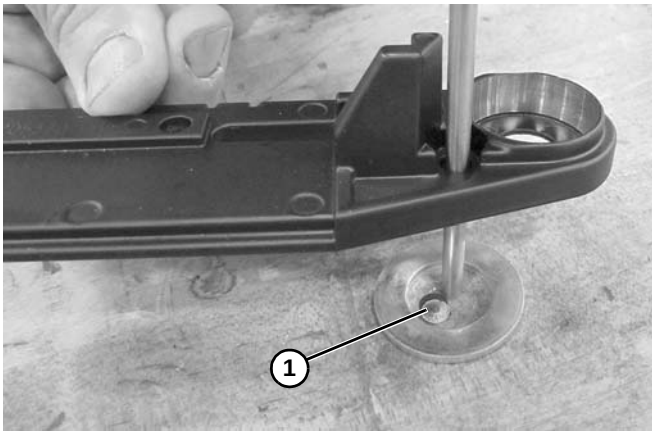


Figure 96

Remplacement du pignon

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir la section « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 17.
2. Retirer le rouleau de retour **(Figure 97, élément 1)** en glissant l'ensemble en dehors du convoyeur **(Figure 97, élément 2)**.

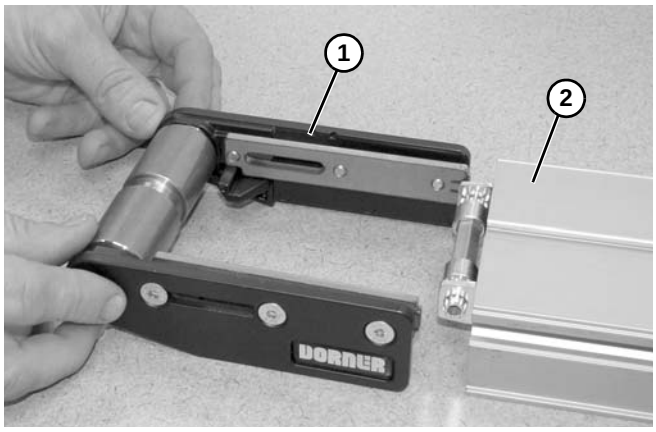


Figure 97

3. Extraire le pignon **(Figure 98, élément 1)** du châssis du convoyeur en allant d'un côté à l'autre.

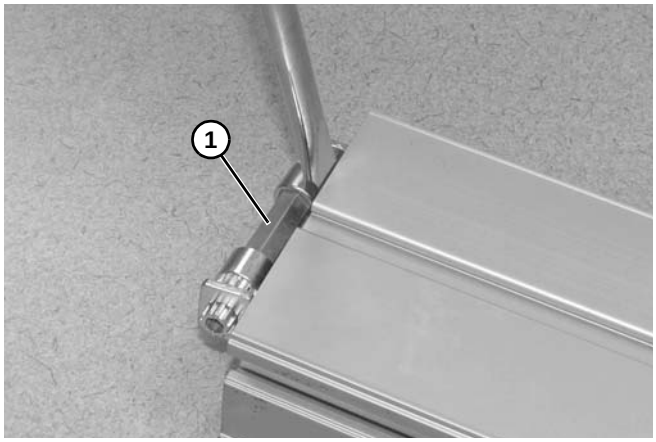


Figure 98

4. Remplacer les pièces usées.

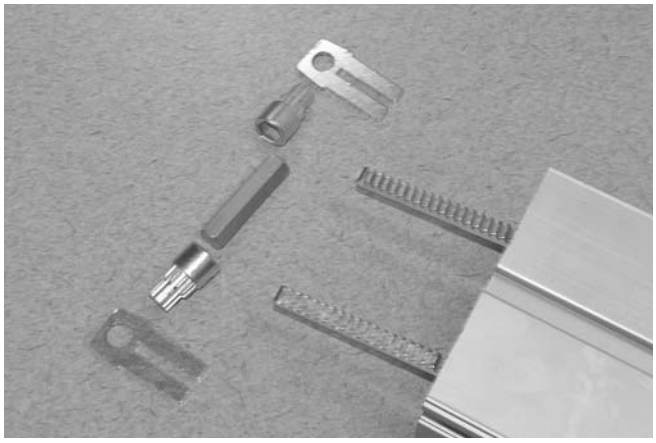


Figure 99

5. Pour réassembler, bien aligner les lignes **(Figure 100, élément 1)** marquées sur les pignons et crémaillère **(Figure 100, élément 2).**

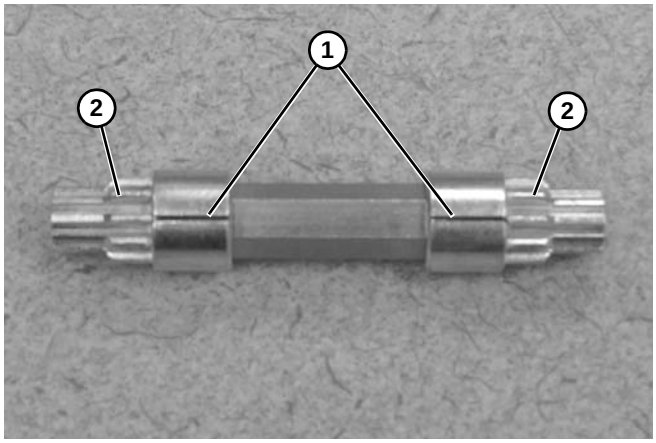


Figure 100

6. Remettre en place les plaques de retenue **(Figure 101, élément 1)** en les glissant.

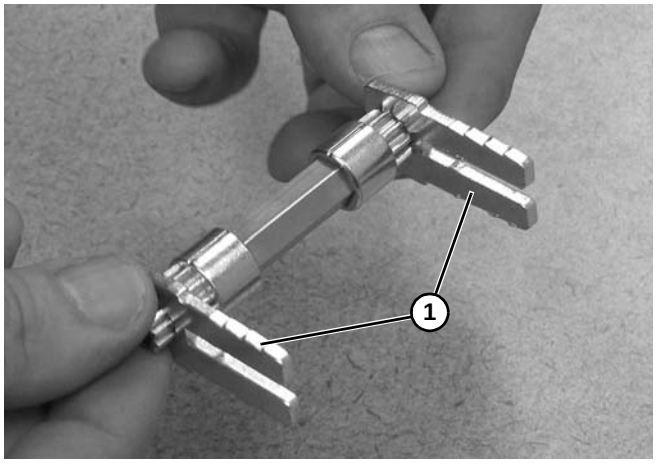


Figure 101

7. Replacer l'ensemble des pignons **(Figure 102, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

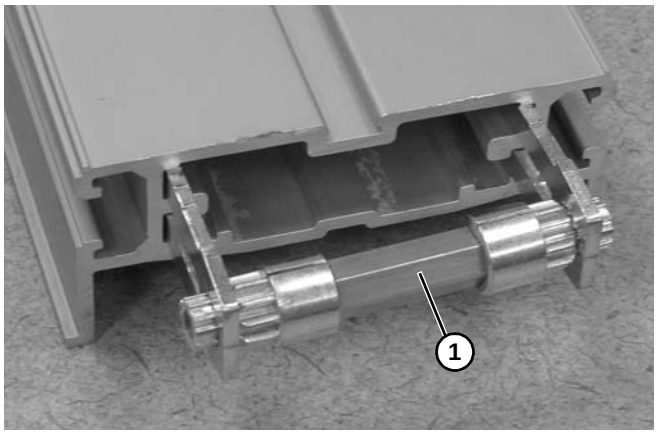


Figure 102

8. Taper sur les plaques de retenue **(Figure 103, élément 1) et (Figure 104, élément 1)** avec un marteau jusqu'à ce que l'ensemble soit complètement installé.

⚠ ATTENTION

Ne pas heurter le pignon crémaillère avec le marteau. Cela peut endommager les dents des pignons.

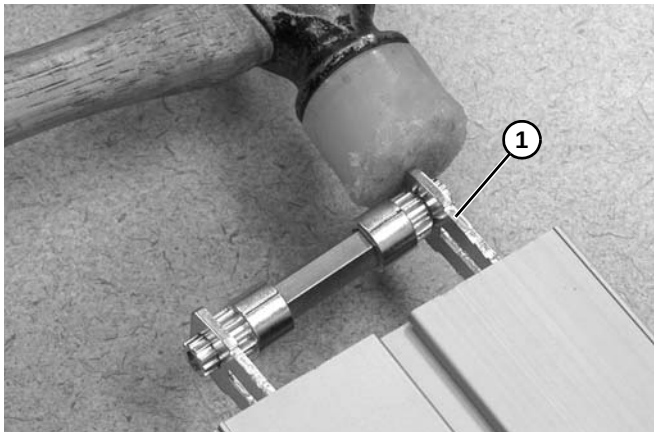


Figure 103

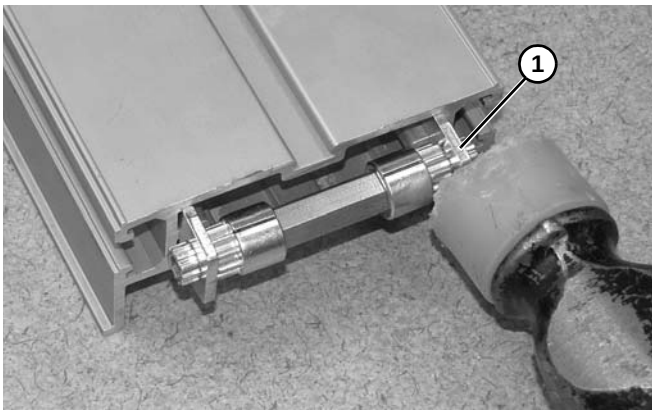


Figure 104

9. Replacer les deux crémaillères **(Figure 105, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

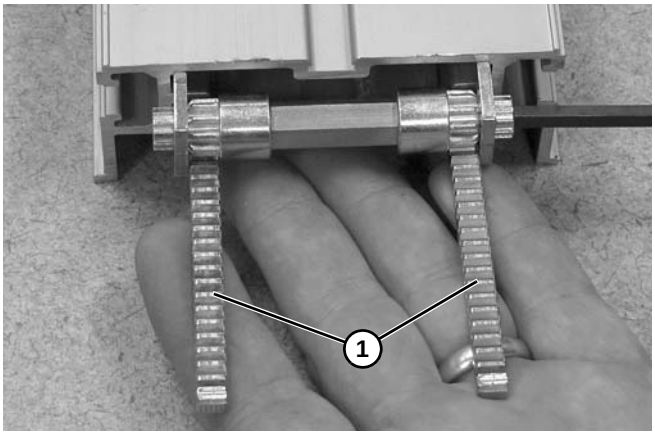


Figure 105

REMARQUE

NE PAS placer l'extrémité courbée ***(Figure 106, élément 1)*** *de la crémaillère dans le châssis du convoyeur.*

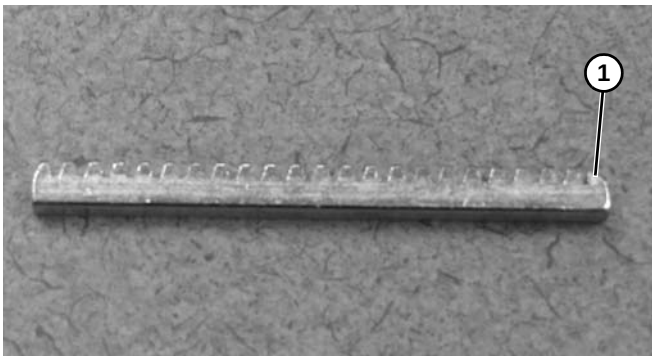


Figure 106

10. Tourner le pignon **(Figure 107, élément 1)** à l'aide d'une clé hexagonale jusqu'à ce que l'ensemble pignon crémaillère **(Figure 107, élément 2)** soit entièrement inséré.

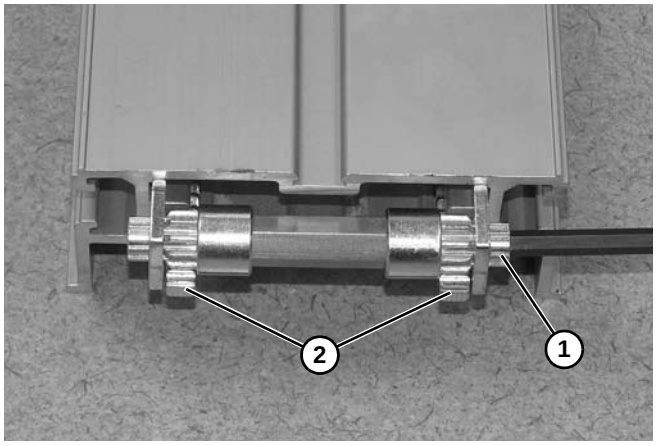


Figure 107

REMARQUE

Les deux ensembles pignon crémaillère doivent être bien alignés l'un à l'autre comme illustré ci-dessus. La figure ci-dessous illustre un mauvais alignement.

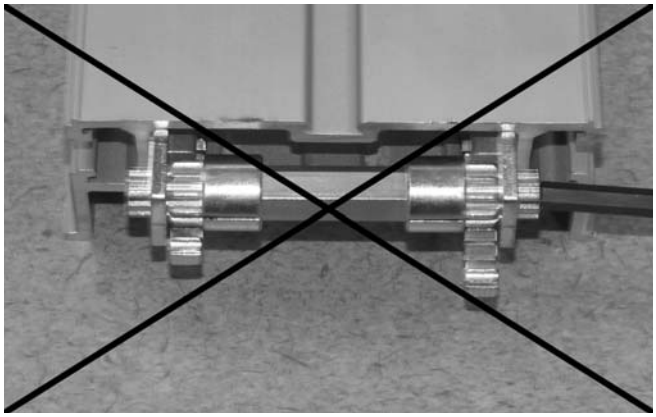


Figure 108

11. Réinstaller le rouleau de retour en glissant complètement l'ensemble **(Figure 109, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

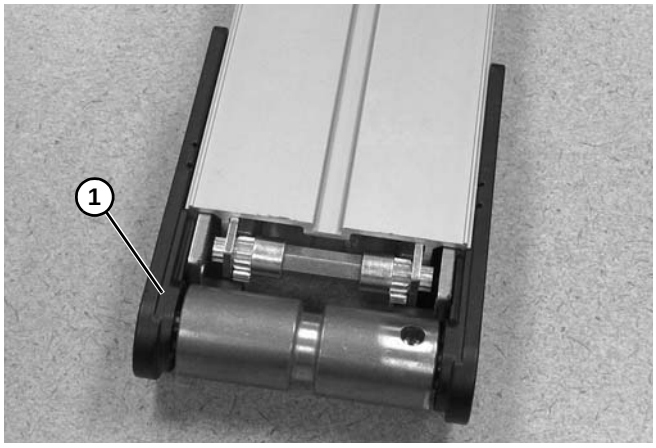


Figure 109

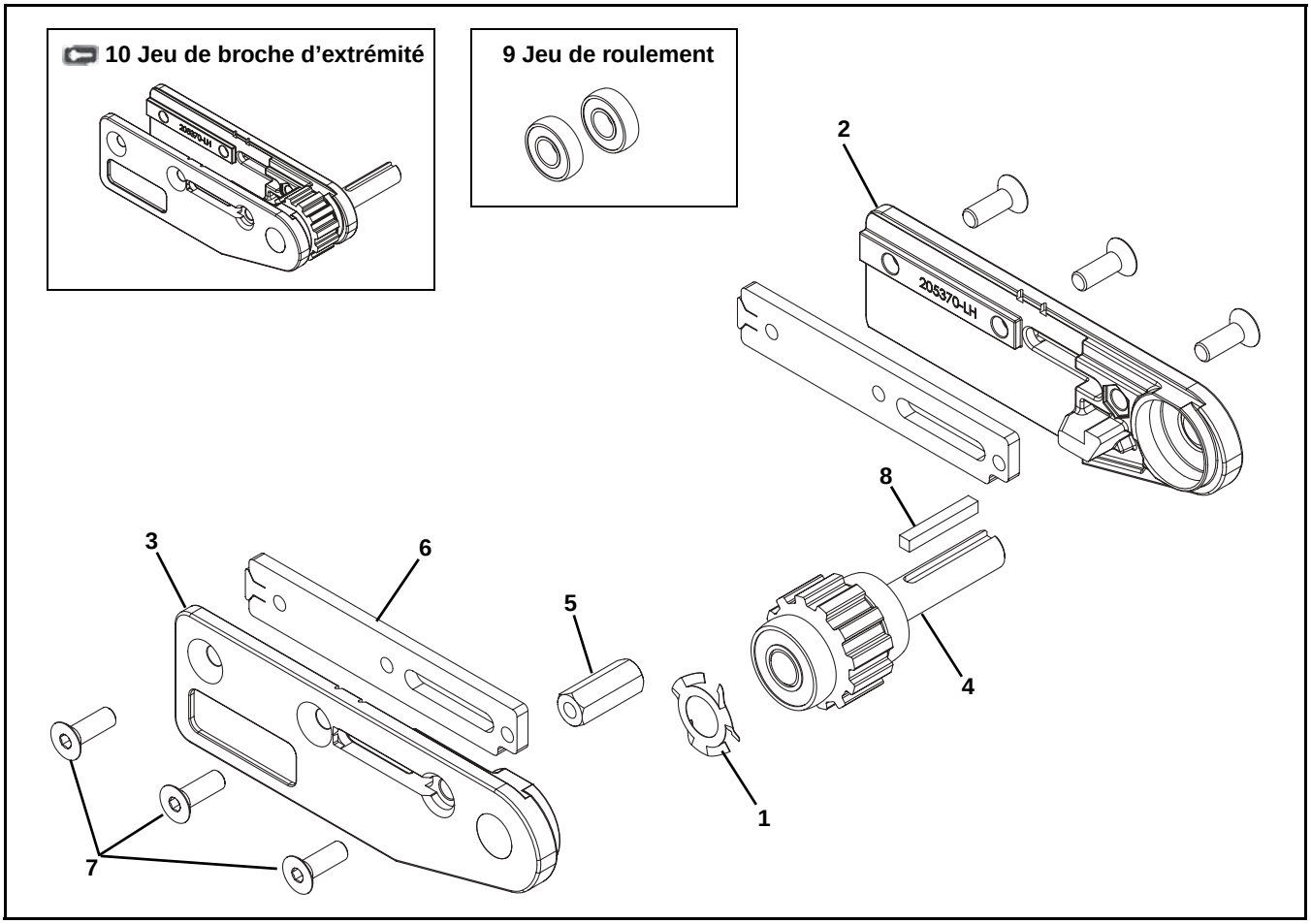
12. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 21.

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.

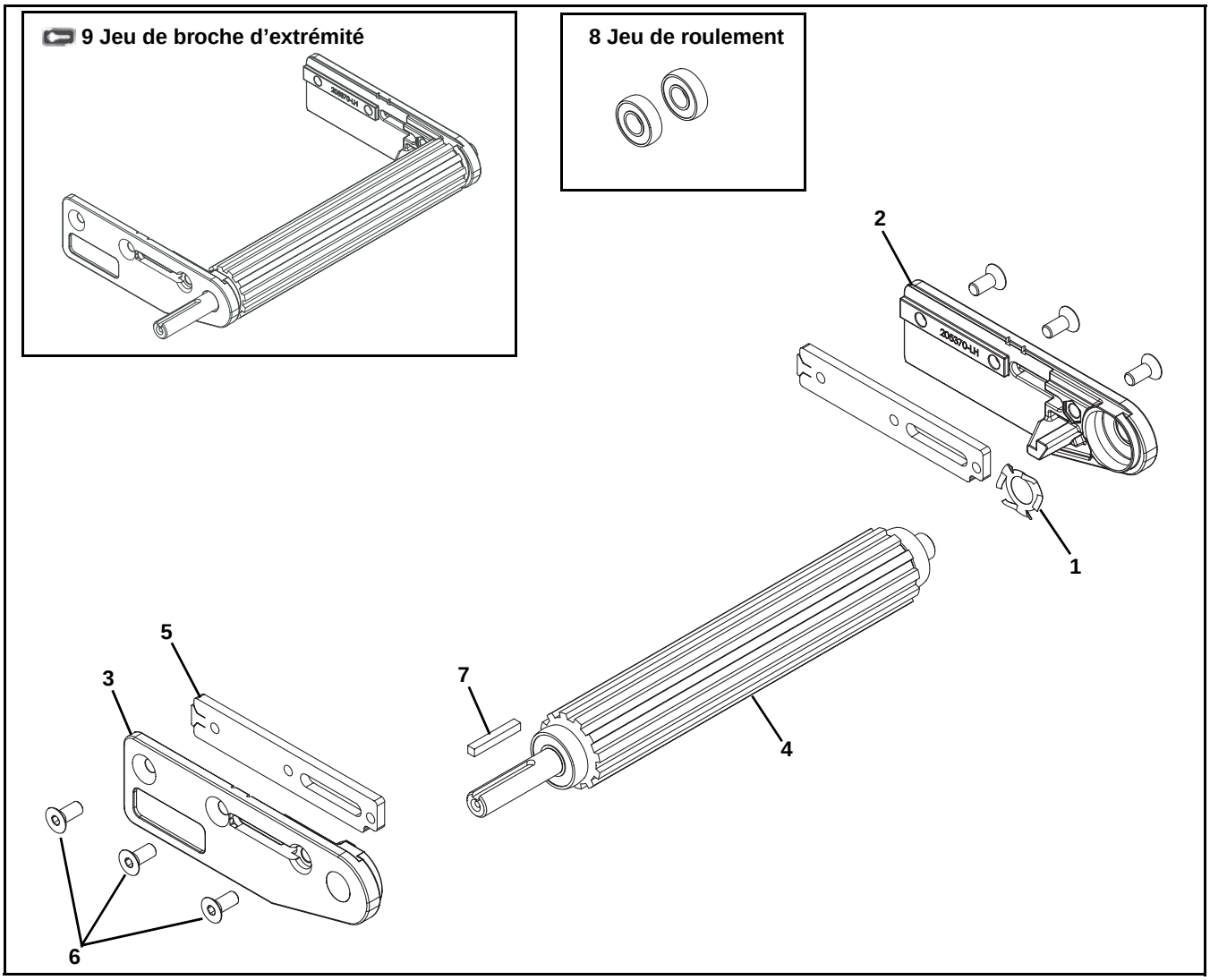
Unité d'entraînement d'extrémité d'un convoyeur de 25 mm de largeur



Repère	Numéro de pièce	Description
1	807-2108	Disque ressort
2	207140-LH	Plaque de tête, gauche
3	207140-RH	Plaque de tête, à droite
4	202514-01	Ensemble broche (un axe claveté)
	202517-01	Ensemble broche (deux axes clavetés)
	202516-01	Ensemble broche - Entraînement commun (axe claveté et axe de liaison)
	202518-01	Ensemble broche - Entraînement commun médian (deux axes de liaison)
	202515-01	Ensemble broche - Entraînement commun d'extrémité (un axe de liaison)
5	807-2862	Entretoise hexagonale
6	206006	Barre d'écrou d'extrémité
7	930618M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 18 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
8	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
9	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
10	22PMDS-01	Jeu de broche d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDDS-01	Jeu de broche axe double d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDSC-01	Jeu commun de broche d'extrémité d'entraînement (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDDC-01	Jeu de broche d'entraînement médian d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDC-01	Jeu commun de broche d'entraînement d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)

Unité d'entraînement d'extrémité d'un convoyeur de 44 mm ou plus de largeur



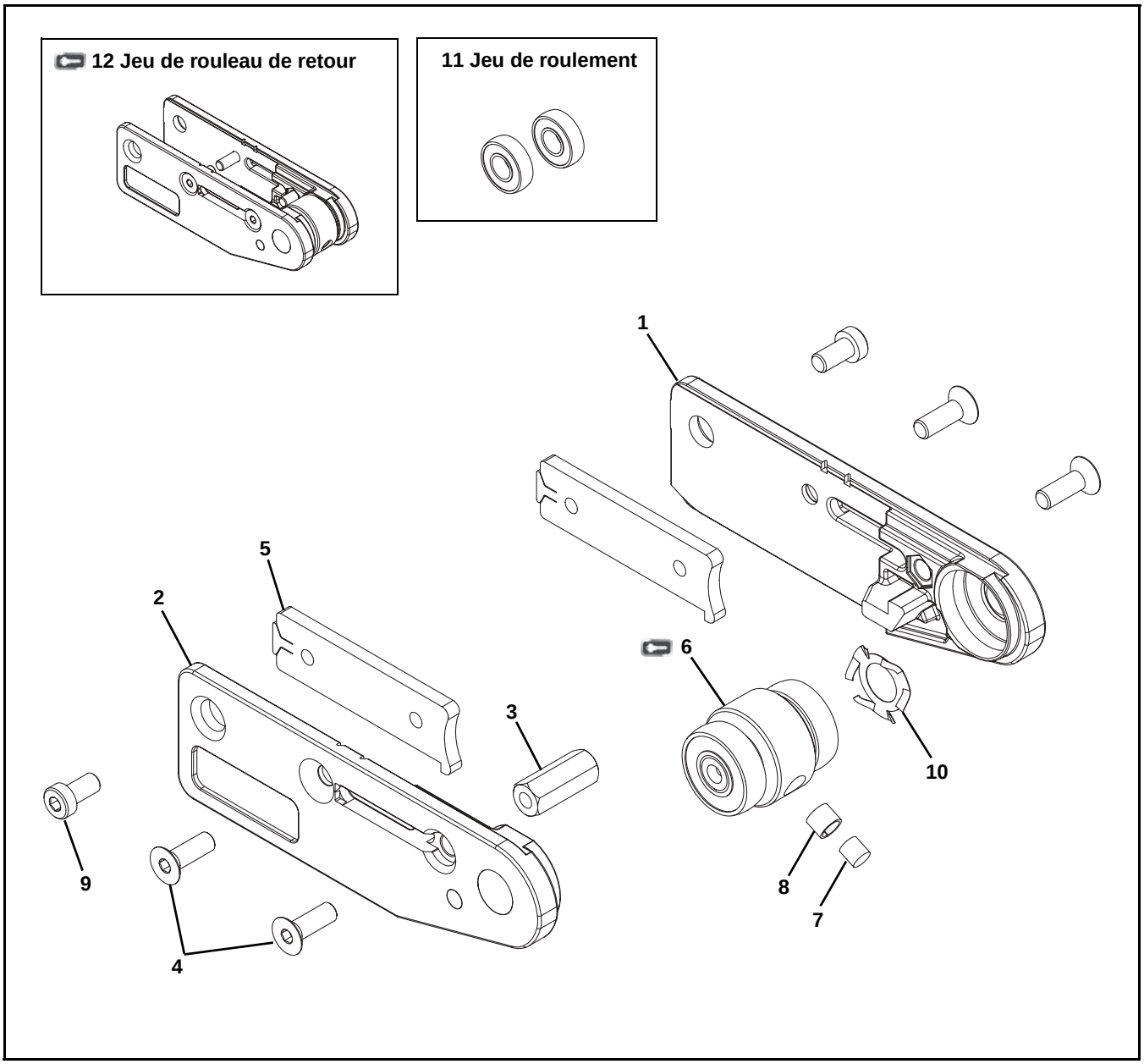
Repère	Numéro de pièce	Description
1	807-2108	Disque ressort
2	205370-LH	Plaque de tête, gauche
3	205370-RH	Plaque de tête, à droite
4	202514-WW	Ensemble broche (un axe claveté)
	202517-WW	Ensemble broche (deux axes clavetés)
	202516-WW	Ensemble broche - Entraînement commun (axe claveté et axe de liaison)
	202518-WW	Ensemble broche - Entraînement commun médian (deux axes de liaison)
	202515-WW	Ensemble broche - Entraînement commun d'extrémité (un axe de liaison)
5	206006	Barre d'écrou d'extrémité
6	930614M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 14 mm
7	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
8	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
9	22PMDS-WW	Jeu de broche d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDDS-WW	Jeu de broche axe double d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDSC-WW	Jeu commun de broche d'extrémité d'entraînement (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDDC-WW	Jeu de broche d'entraînement médian d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
	22PMDC-WW	Jeu commun de broche d'entraînement d'extrémité (éléments 1 et 4 compris)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		

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

Pièces de rechange

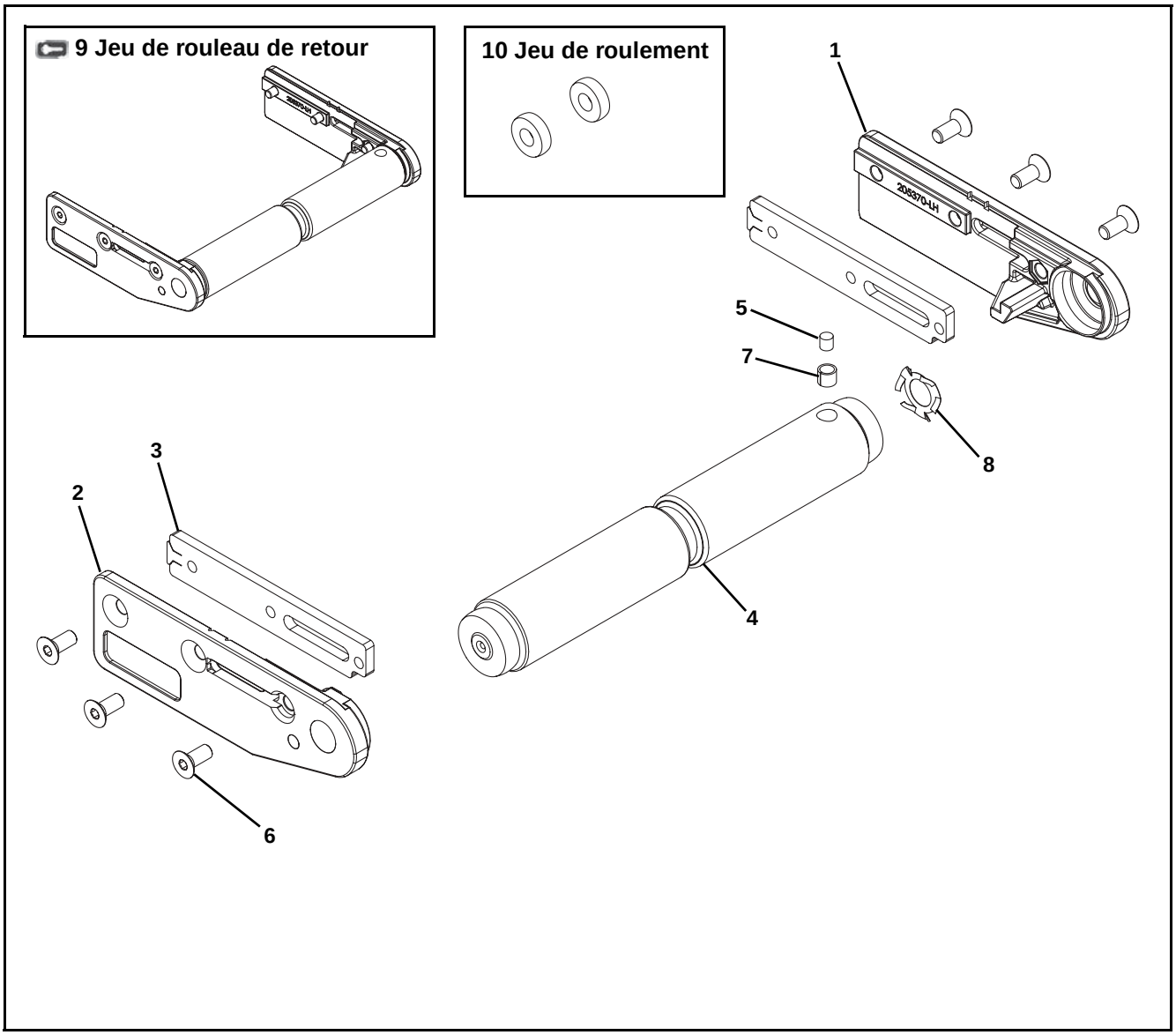
Rouleau de retour d'un convoyeur de 25 mm de largeur



Repère	Numéro de pièce	Description
1	207141-LH	Plaque de tête, gauche
2	207141-RH	Plaque de tête, à droite
3	807-2862	Entretoise hexagonale
4	930618M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 18 mm
5	203639	Barre d'écrou
6	201273-01	Ensemble broche
	202515-01	Broche avec un axe de liaison
	202514-01	Broche avec un axe claveté auxiliaire
7	808-020	Aimant (optionnel)
8	450226SSP	Manchon d'aimant (optionnel)
9	920612M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 12 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
10	807-2108	Disque ressort avec seulement broche auxiliaire
11	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
12	22V2TO-01	Jeu de rouleau de retour (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22V2TM-01	Jeu de rouleau de retour avec aimant (éléments 1, 2, 4, 6, 7 et 8 compris)
	22PMTC-01	Jeu de rouleau de retour avec axe de liaison (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22PMTS-01	Jeu de rouleau de retour avec un axe auxiliaire (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)

Rouleau de retour d'un convoyeur de 44 mm ou plus de largeur



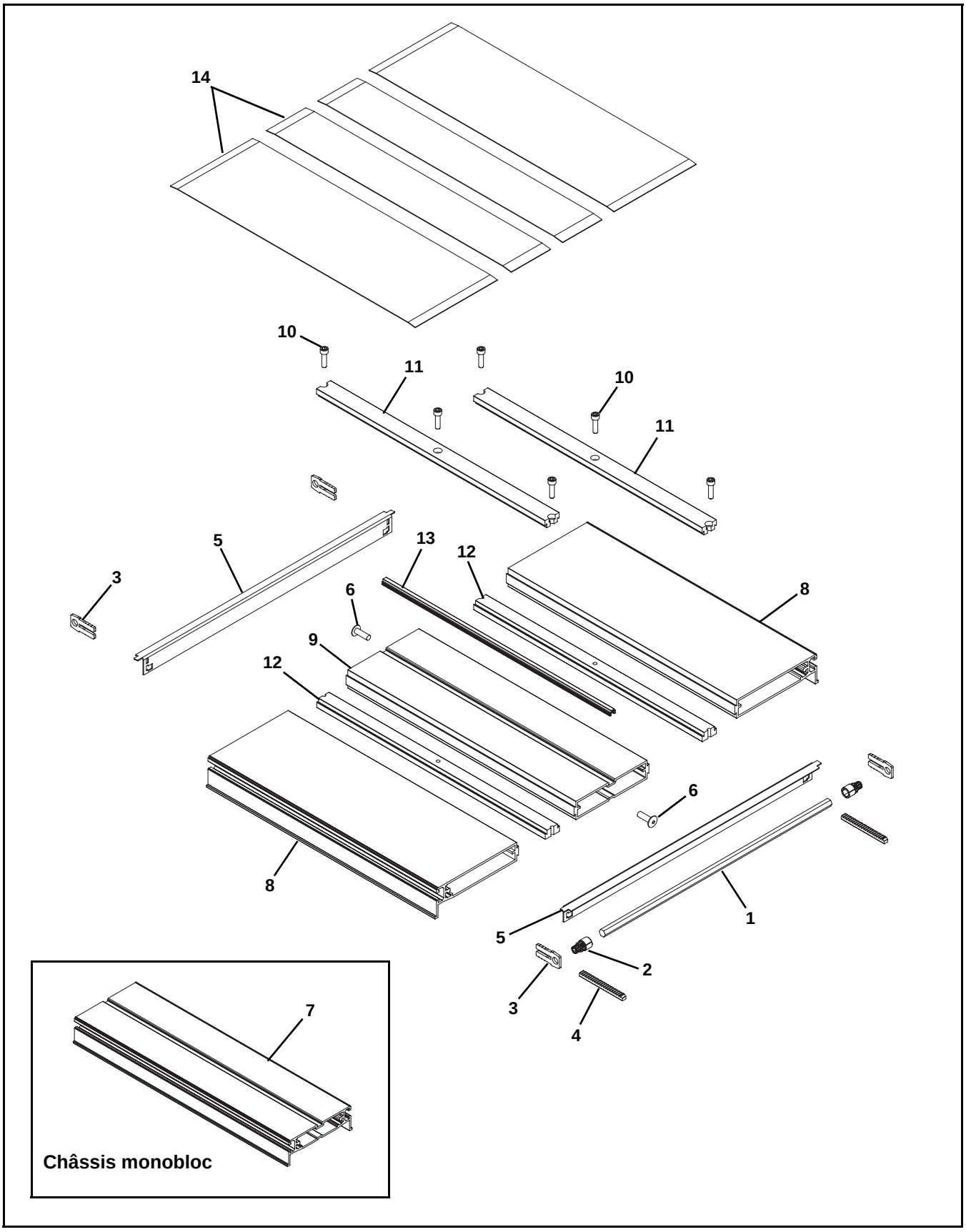
Repère	Numéro de pièce	Description
1	205370-LH	Plaque de tête, gauche
2	205370-RH	Plaque de tête, à droite
3	206006	Barre d'écrou d'extrémité
4	201273-WW	Ensemble broche standard
	202515-WW	Broche avec un axe de liaison
	202514-WW	Broche avec un axe claveté auxiliaire
5	808-020	Aimant (optionnel)
6	930614M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 10,7 mm
7	450226SSP	Manchon d'aimant (optionnel)
8	807-2108	Disque ressort avec seulement broche auxiliaire

Repère	Numéro de pièce	Description
9	22V2TO-WW	Jeu de broche libre standard (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22V2TM-WW	Jeu de broche libre avec aimant (éléments 1, 2, 4, 5, 6 et 7 compris)
	22PMDC-WW	Jeu de rouleau de retour avec axe de liaison (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22PMDS-WW	Jeu de rouleau de retour avec un axe auxiliaire (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
10	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		

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

Pièces de rechange

Châssis

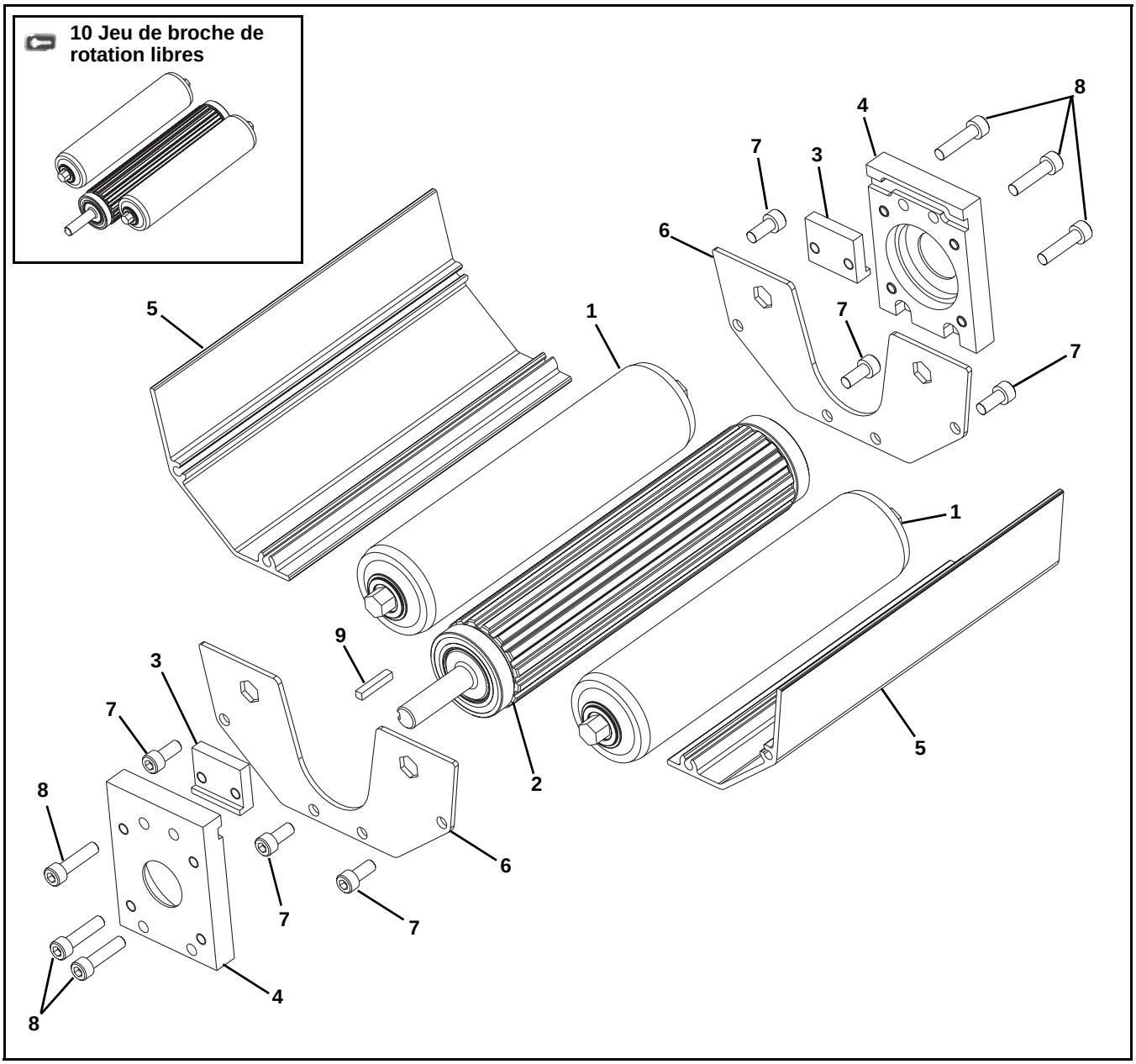


Repère	Numéro de pièce	Description
1	205469-WW	Barre hexagonale pour les convoyeurs de largeur 04 à 24
2	207145	Pignon hexagonal pour les convoyeurs de largeur 02
	205383	Pignon hexagonal d'extrémité pour les convoyeurs de largeur 04 à 24
3	205450	Plaque de retenue pour les convoyeurs de largeur 02 à 24
4	203595	Crémaillère pour les convoyeurs de largeur 02 à 24
5	207144	Entrée pour les convoyeurs de largeur 01
	207148-WW	Entrée pour les convoyeurs de largeur 02 et supérieure
6	914-005	Rivet pour les convoyeurs de largeur 01
7	203629-WW-LLLLL	Pièce unique de châssis pour les convoyeurs de largeur 01 à 12
8	205395-LLLLL	Châssis extérieur pour pièces multiples, pour les convoyeurs de largeur 18 et 24 (qté 2)
9	205396-LLLLL	Châssis médian, pour pièces multiples pour les convoyeurs de largeur 18
	205398-LLLLL	Châssis médian, pour pièces multiples pour les convoyeurs de largeur 24
10	920622M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 22 mm pour les convoyeurs de largeur 02 à 24
11	206505-LLLLL	Barre de connexion supérieure, pour les convoyeurs de largeur 18 et 24
12	206506-LLLLL	Barre de connexion inférieure, pour les convoyeurs de largeur 18 et 24
13	205449-LLLLL	Guide extrudé central, pour les convoyeurs de largeur 02 à 24
14	807-2869	Ruban en UHMW de largeur 6 mm
	807-2870	Ruban en UHMW de largeur 16 mm
	807-2871	Ruban en UHMW de largeur 26 mm
	807-2872	Ruban en UHMW de largeur 79 mm
	807-2054	Ruban en UHMW de largeur 146 mm
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 01, 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24.		
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

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

Pièces de rechange

Module d’entraînement médian

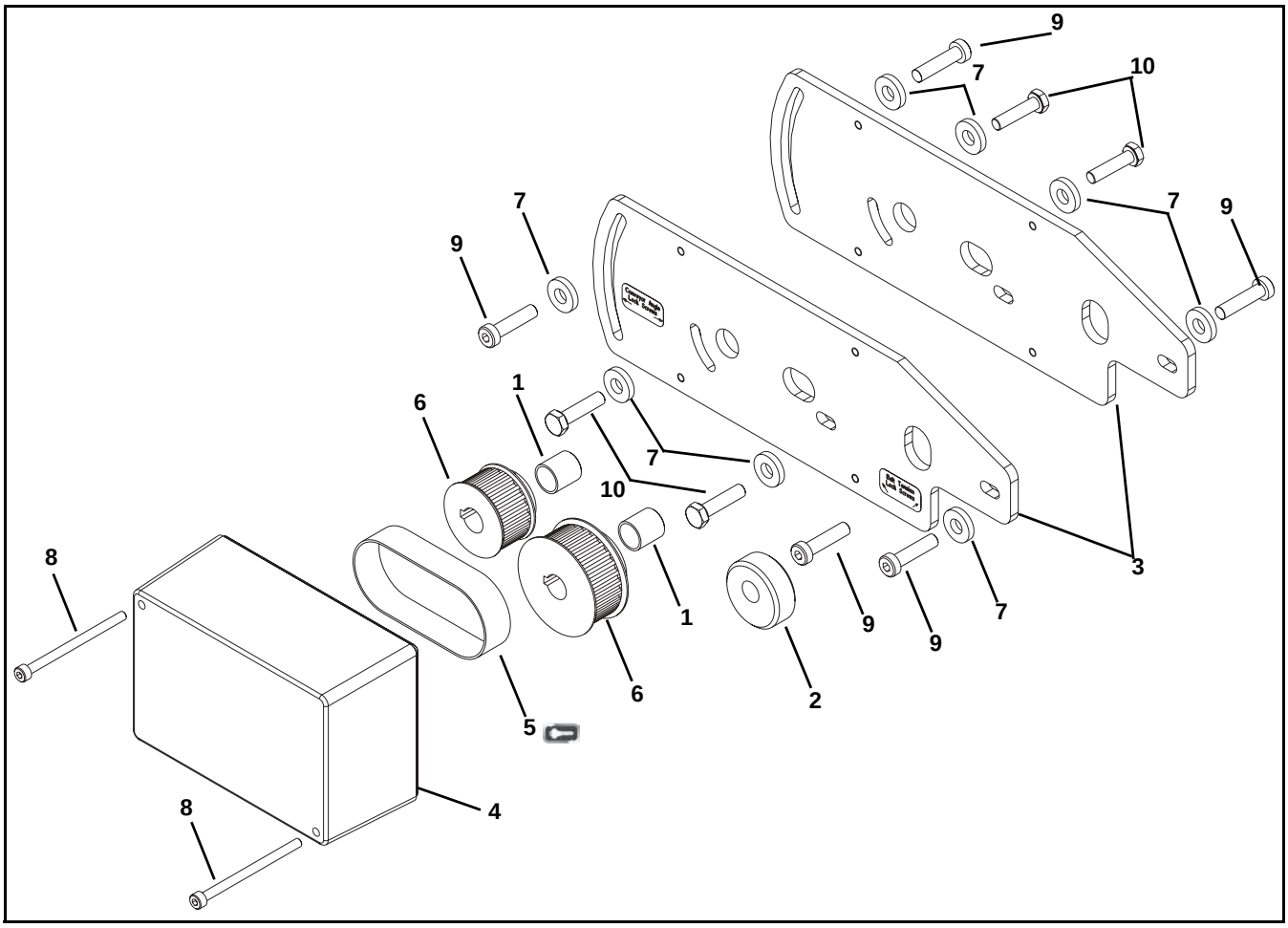


Repère	Numéro de pièce	Description
1	203980	Ensemble rouleau libre, pour les convoyeurs de largeur 01
	463040	Ensemble rouleau libre, pour les convoyeurs de largeur 02
	463042	Ensemble rouleau libre, pour les convoyeurs de largeur 04
	203635-WW	Ensemble rouleau libre, pour les convoyeurs de largeur 06 et supérieure
2	202447-WW	Ensemble broche
	202335-WW	Poulie d’entraînement pour les convoyeurs de largeur 02 à 06
	202332-WW	Poulie d’entraînement pour les convoyeurs de largeur 08 à 24
3	202353	Bloc de serrage
4	202354	Bloc de montage

Repère	Numéro de pièce	Description
5	202455-WW	Dispositif de protection inférieur
6	202355	Plaque latérale
7	708180P	Vis trilobée, M6-1,00 x 25 mm
8	920625M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 25 mm
9	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
10	22PMMD-WW	Jeu de broche (éléments 1 et 2 compris)
	22PMGMD-WW	Jeu de broche d’entraînement (éléments 1 et 2 compris)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 01, 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24.		

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

Entraînement esclave



Repère	Numéro de pièce	Description
1	801-144	Roulement
2	202361	Bouton de came
3	202362	Plaque d'entraînement esclave
4	202482	Carter
5	814-421	Courroie crantée, 215 mm de longueur
	814-080	Courroie crantée, 200 mm de longueur
6	202497	Poulie 16 dents
	452366MP	Poulie 22 dents
	450367MP	Poulie 28 dents
	450368MP	Poulie 32 dents

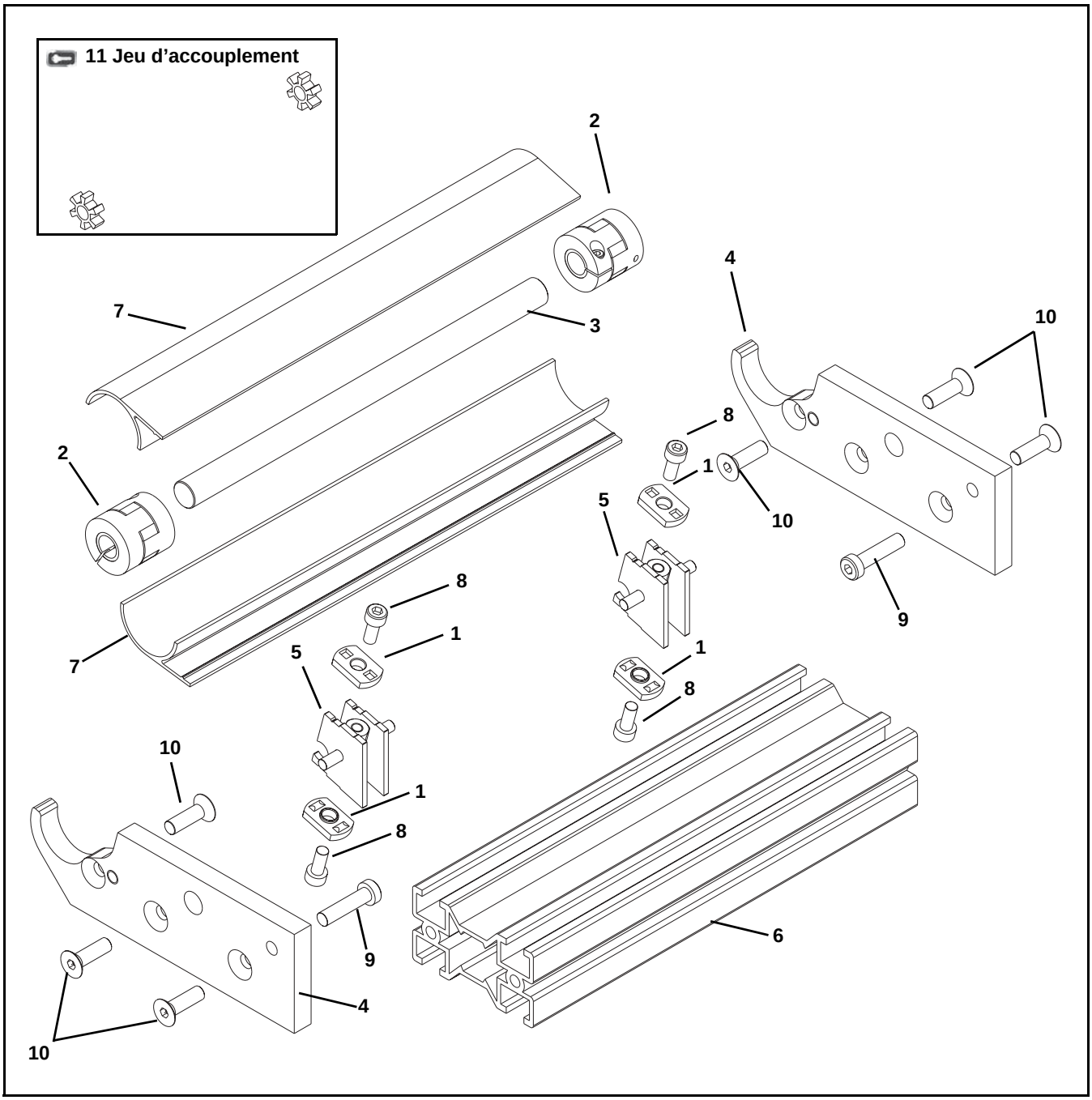
Repère	Numéro de pièce	Description
7	605279P	Rondelle
8	920460M	Vis à tête creuse, M4-0,70 x 60 mm
9	920695M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 25 mm
10	960625MSS	Vis d'assemblage tête hexagonale, M6-1,00 x 25 mm

Tableau des poulies et bandes d'entraînement esclave

Ratio	Courroie	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	Jeu de poulie
0,50	814-421	202497	450368MP	16:32
0,57	814-080	202497	450367MP	16:28
0,79	814-421	452366MP	450367MP	22:28
1,00	814-080	452366MP	450366MP	22:22
1,27	814-421	452367MP	450366MP	28:22
1,75	814-080	452367MP	202497	28:16
2,00	814-421	452368MP	202497	32:16

Pièces de rechange

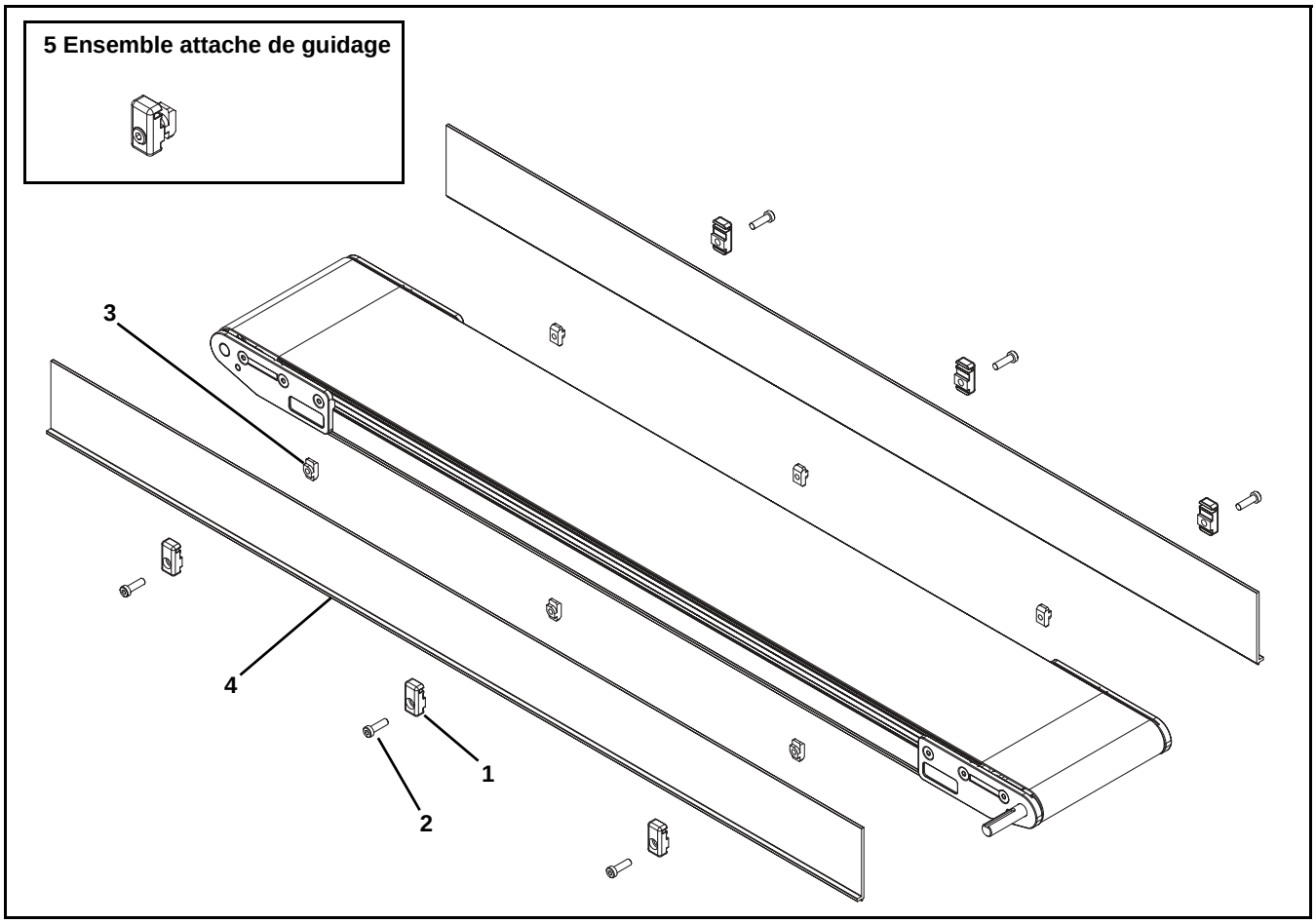
Entraînement commun



Repère	Numéro de pièce	Description
1	807-2005	Écrou à souder, M6-1,00
2	807-2095	Accouplement à 3 branches
3	202438-LLLLL	Axe
4	202494	Bloc d'alignement
5	202501	Ensemble de plaque de protection
6	202498-LLLLL	Tube de liaison
7	242526-LLLLL	Carter
8	920512M	Vis à tête creuse, M5-0,80 x 12 mm
9	920695M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 25 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
10	930620M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 20 mm
11	22PMCD	Jeu d'accouplement
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

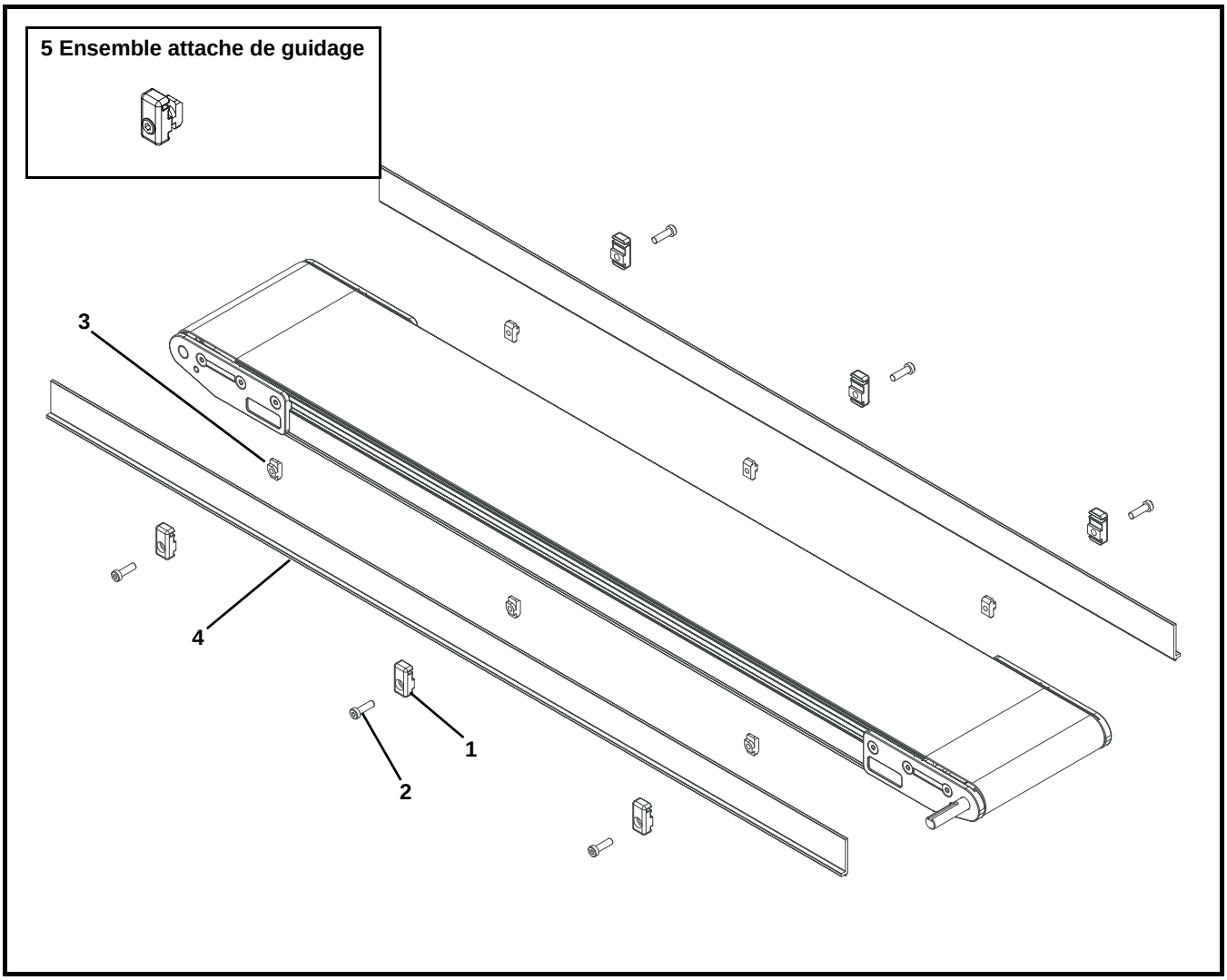
Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm



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		

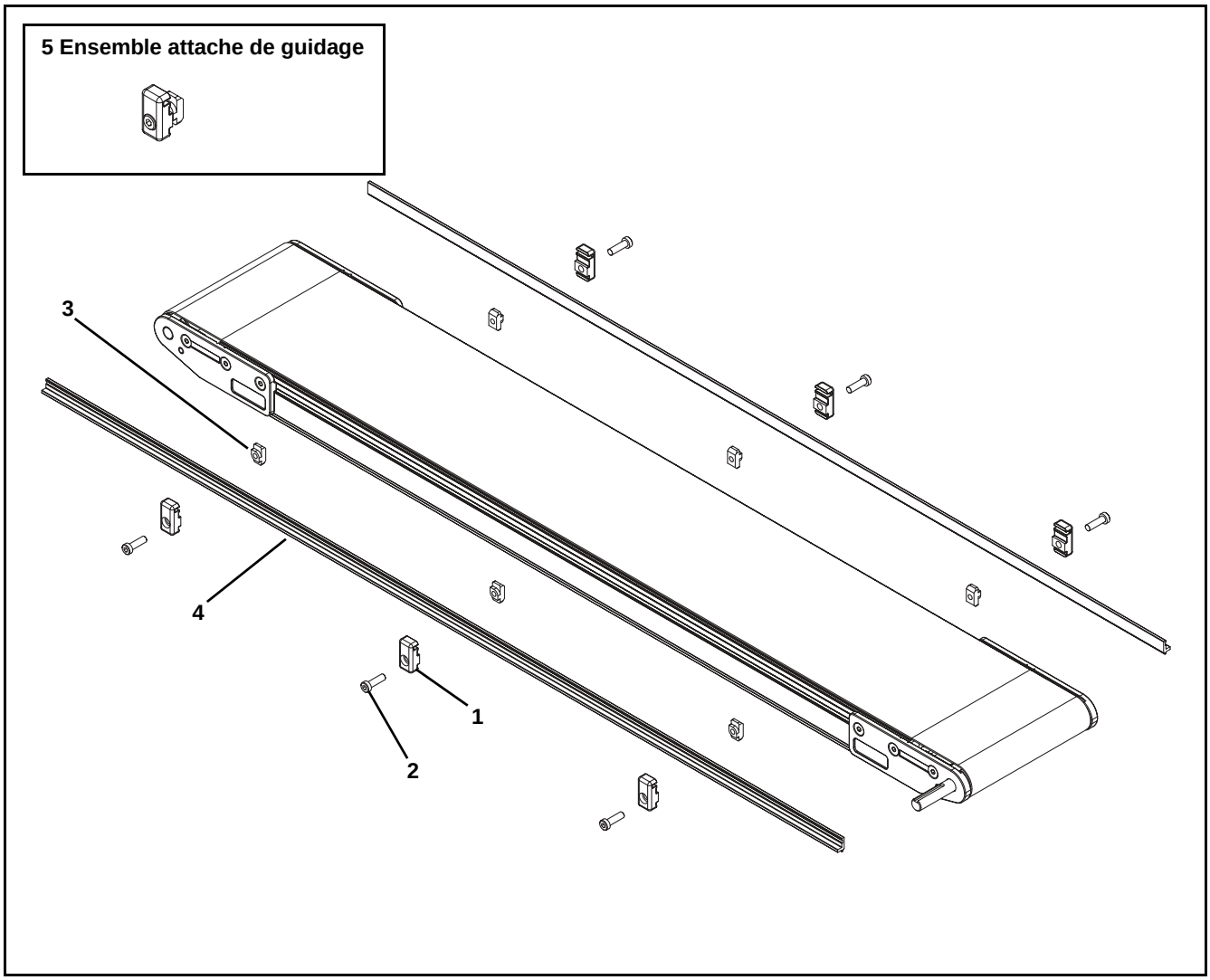
Pièces de rechange

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		

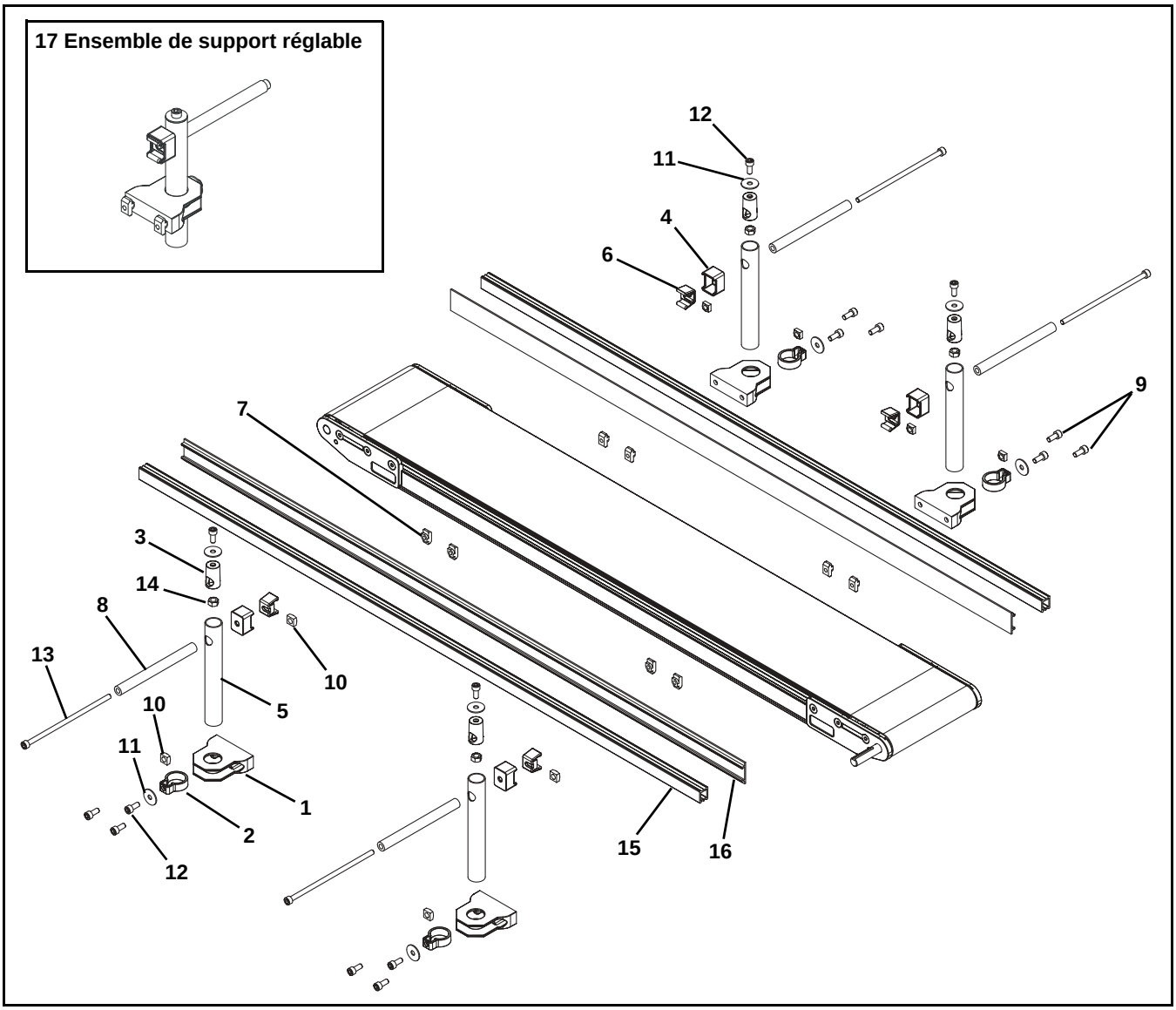
Profilé #09 - Côté bas à haut de 13 mm



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	206512-LLLLL	Guides 13 mm
	GTB09A04	Guides 13 mm longueur 1 219 mm
	GTB09A08	Guides 13 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

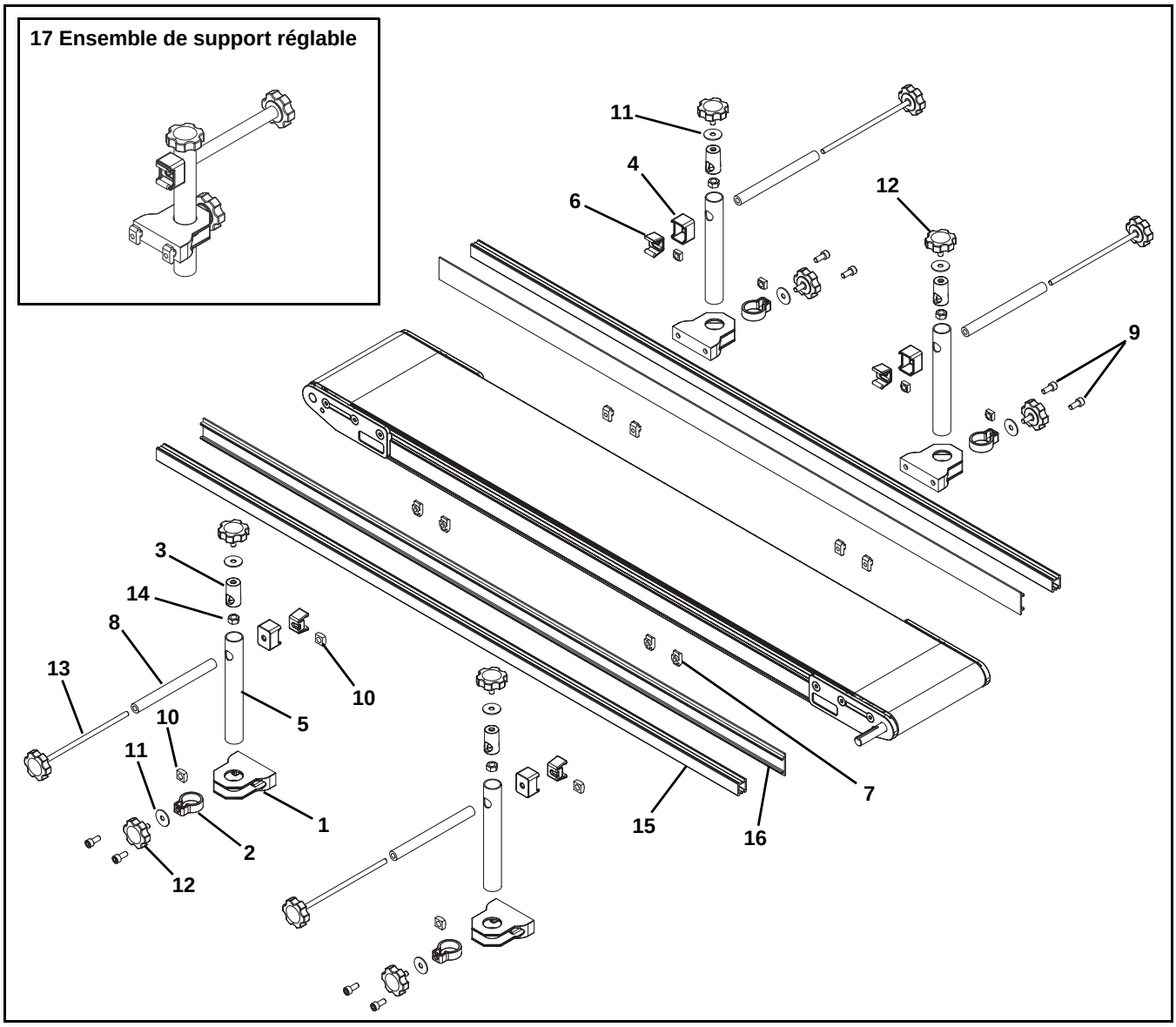
Profilés #13, 33 et 43 - Guides réglables



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		

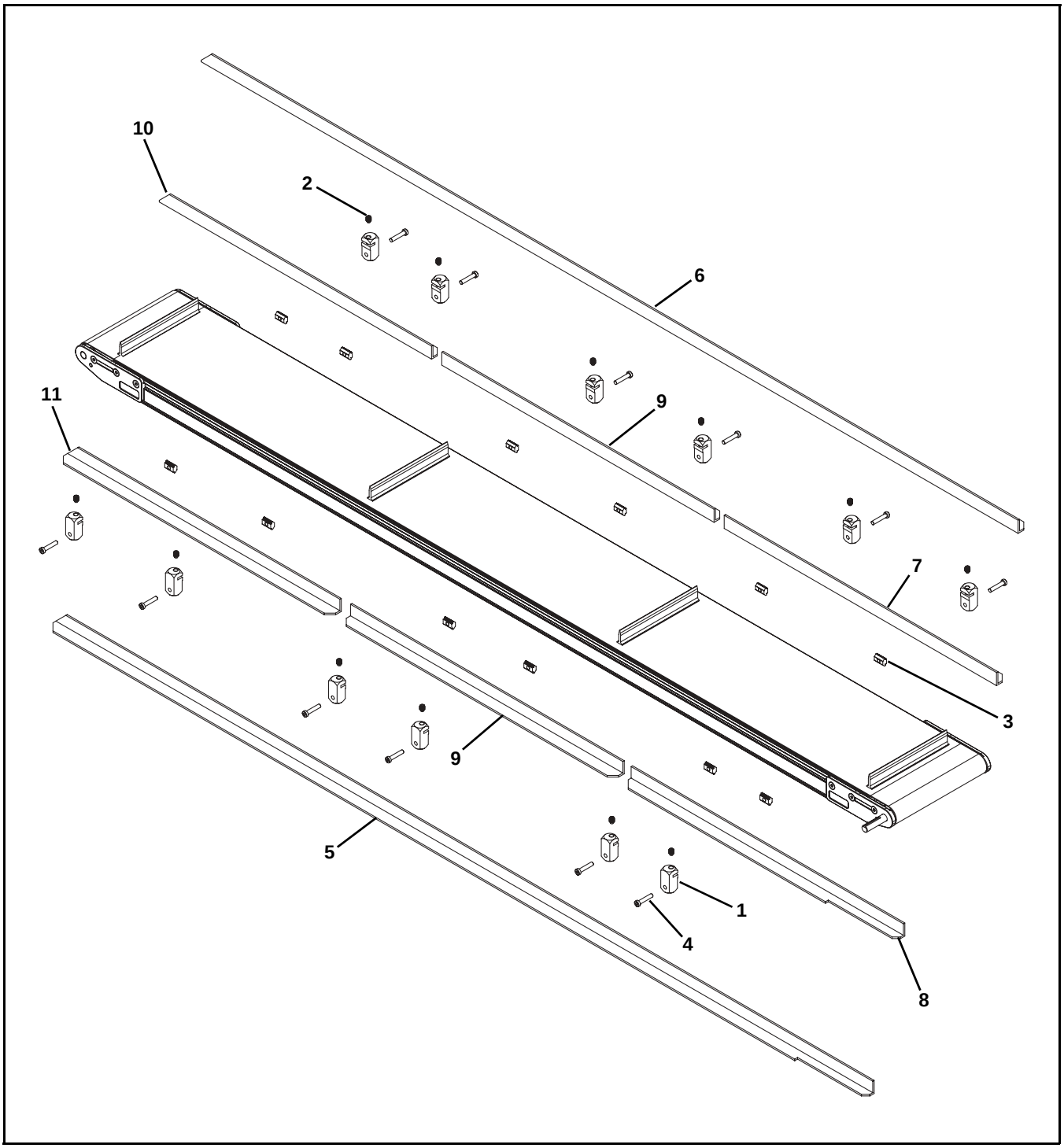
Profilés #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils



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		

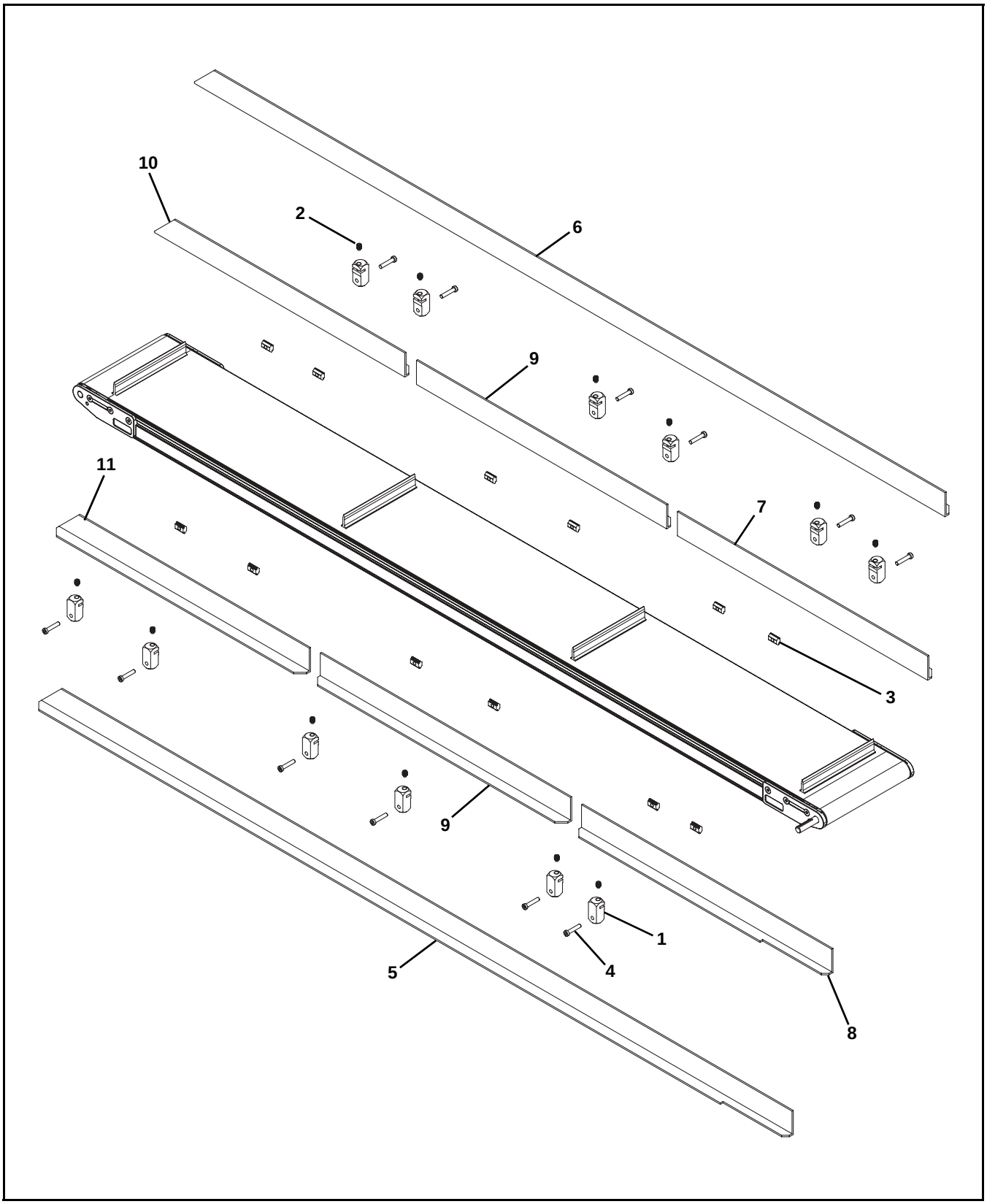
Profilé #2 - Tasseaux Côté haut de 25 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	350177	Bloc de serrage
2	807-2121	Vis de calage
3	639971M	Barre en T intégrée
4	950630M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 30 mm
5	350182A-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position A, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	350183B-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	350182C-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position C, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	350183D-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position D, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204602A-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position A, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	204603B-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
	204602C-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position C, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	204603D-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, moteur en position D, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
6	350183Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, moteur en position A ou C, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	350182Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, moteur en position D ou B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204603-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, moteur en position A ou C, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	204602-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, moteur en position D ou B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
7	350181A-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position A, multipièce pour les convoyeurs de largeur 01 à 08
	350181Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204601A-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position A, multipièce pour les convoyeurs de largeur 12 à 24
	204601-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
8	350181D-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position D, multipièce pour les convoyeurs de largeur 01 à 08
	350181Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204601D-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position D, multipièce pour les convoyeurs de largeur 12 à 24
	204601-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
9	350181Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, section intermédiaire, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204601-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, section intermédiaire, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
10	350182C-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position C, multipièce pour convoyeurs 01 à 08
	350182Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204602C-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position C, multipièce pour convoyeurs 12 à 24
	204602-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
11	350183B-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position B, multipièce pour convoyeurs 01 à 08
	350183Z-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	204603B-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position B, multipièce pour convoyeurs 12 à 24
	204603-LLLLL	Guide tasseaux de 25 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Pièces de rechange

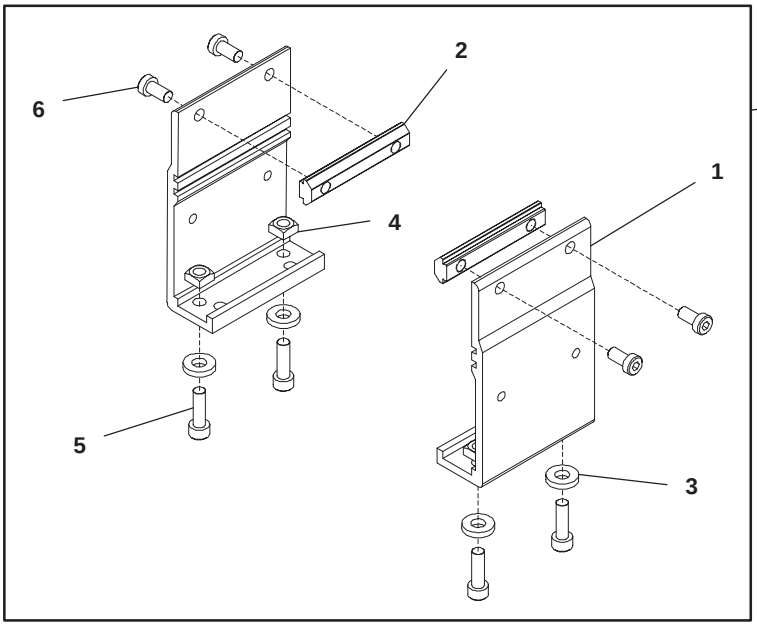
Profilé #3 - Tasseaux Côté haut de 51 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	350177	Bloc de serrage
2	807-2121	Vis de calage
3	639971M	Barre en T intégrée
4	950630M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 30 mm
5	205002A-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position A, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	205003B-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	205002C-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position C, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	205003D-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position D, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208102A-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position A, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	208103B-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
	208102C-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position C, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	208103D-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, moteur en position D, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
6	205003-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, moteur en position A ou C, en une pièce pour convoyeurs 01 à 08
	205002-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, moteur en position D ou B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208103-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, moteur en position A ou C, en une pièce pour convoyeurs 12 à 24
	208102-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, moteur en position D ou B, en une pièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
7	205001A-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position A, multipièce pour les convoyeurs de largeur 01 à 08
	205001-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208101A-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position A, multipièce pour les convoyeurs de largeur 12 à 24
	208101-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 12 à 24
8	205001D-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position D, multipièce pour les convoyeurs de largeur 01 à 08
	205001-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208101D-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité décharge, moteur en position D, multipièce pour les convoyeurs de largeur 10 à 24
	208101-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité décharge, multipièce pour convoyeurs de largeur 10 à 24
9	205001-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, section intermédiaire, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208101-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, section intermédiaire, multipièce pour convoyeurs de largeur 10 à 24
10	205002C-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position C, multipièce pour convoyeurs 01 à 08
	205002-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208102C-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position C, multipièce pour convoyeurs 10 à 24
	208102-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 10 à 24
11	205003B-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position B, multipièce pour convoyeurs 01 à 08
	205003-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 01 à 08
	208103B-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté entraînement, extrémité entrée, moteur en position B, multipièce pour convoyeurs 10 à 24
	208103-LLLLL	Guide tasseaux de 51 mm, côté non entraînement, extrémité entrée, multipièce pour convoyeurs de largeur 10 à 24
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

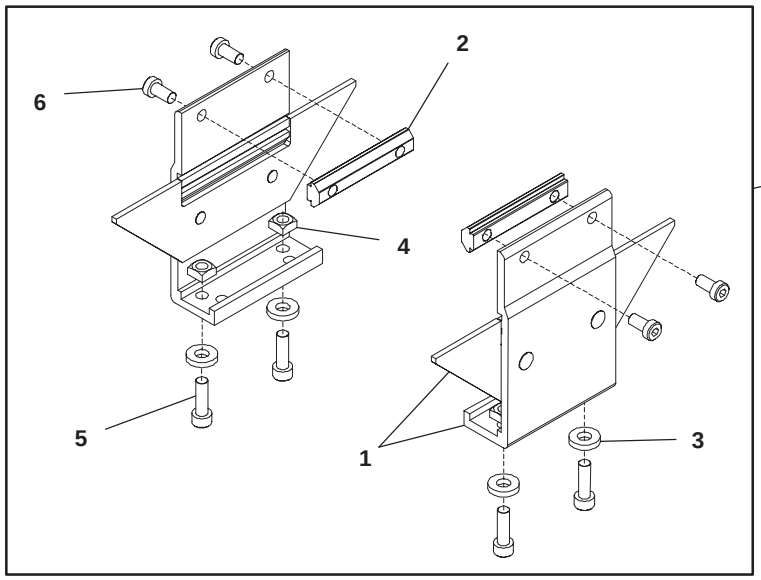
Pièces de rechange

Supports de montage de bande lisse



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240831	Montant support
2	300150MK4	Barre en T intégrée (x4)
3	605279P	Rondelle
4	807–920	Écrou carré, M6
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
6	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
7	207375	Ensemble de montant support de bande lisse pour les convoyeurs de largeur 01
	240839	Ensemble de montant support de bande lisse pour les convoyeurs de largeur 02 et supérieure

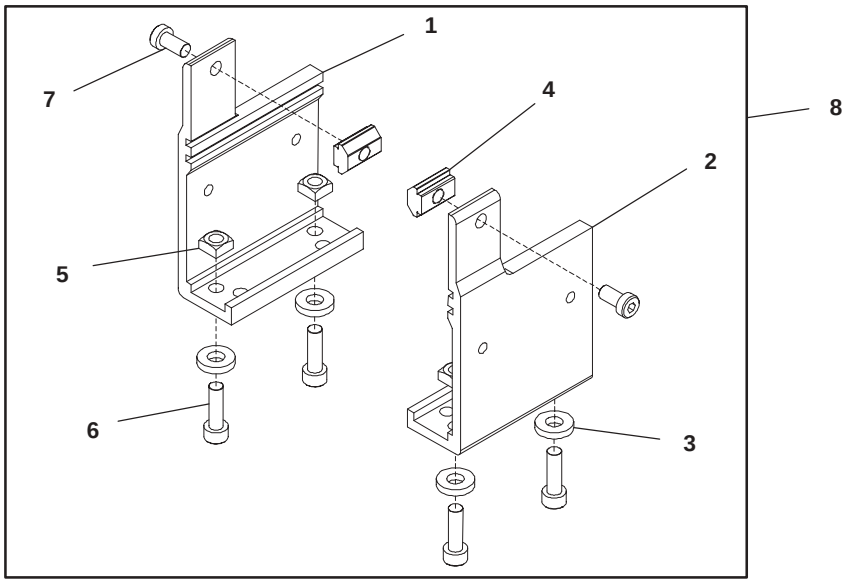
Supports de montage de bande à tasseaux



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240836	Ensemble de montage à tasseaux
2	300150MK4	Barre en T intégrée (x4)
3	605279P	Rondelle
4	807–920	Écrou carré, M6
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
6	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
7	240838	Ensemble de montant support à taquets

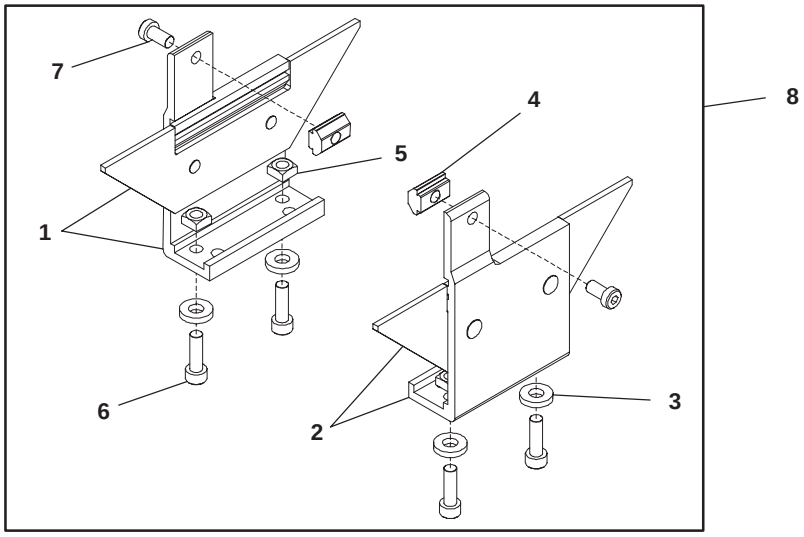
Pièces de rechange

Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs courts



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240833	Montant support, à gauche (610 mm)
2	240834	Montant support, droit (610 mm)
3	605279P	Rondelle
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	807–920	Écrou carré, M6
6	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
7	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
8	207376	Ensemble de montant support de bande lisse pour convoyeurs courts de largeur 01, à gauche
	207377	Ensemble de montant support de bande lisse pour convoyeurs courts de largeur 01, à droite
	240847	Ensemble de montant support de bande lisse pour convoyeurs courts de largeur 02, à gauche

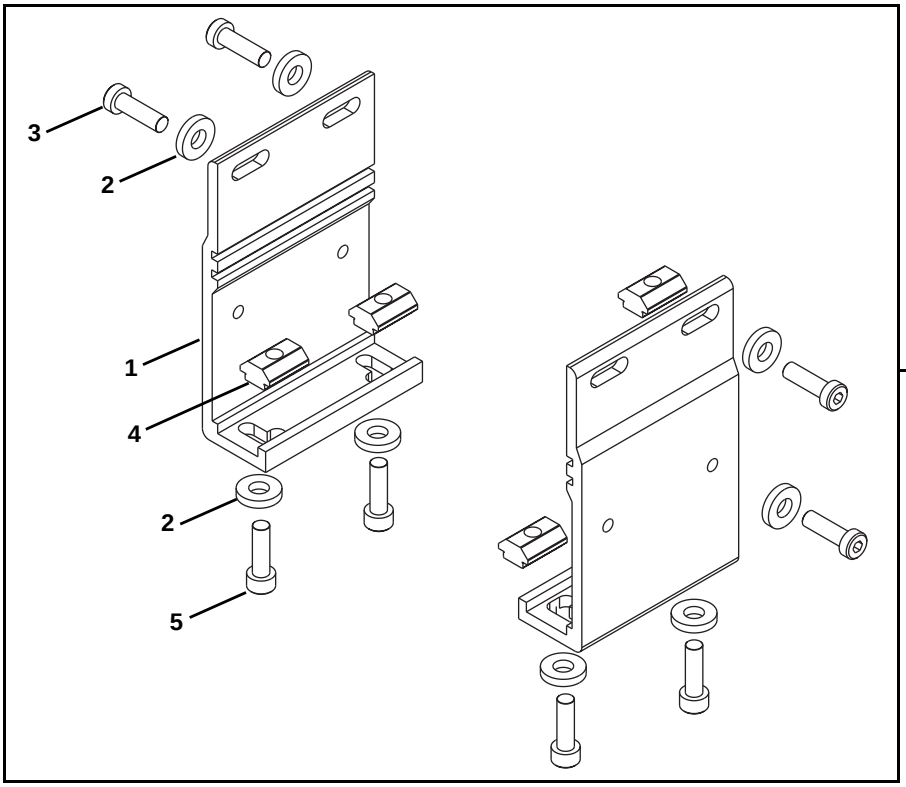
Supports de montage de bande à tasseaux pour convoyeurs courts



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240852	Ensemble de montant support à taquets, à gauche pour convoyeur de 610 mm
2	240853	Ensemble de montant support à taquets, à droite pour convoyeur de 610 mm
3	605279P	Rondelle
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	807–920	Écrou carré, M6
6	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
7	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
8	240851	Ensemble montant support bande à tasseaux pour les convoyeurs de 610 mm

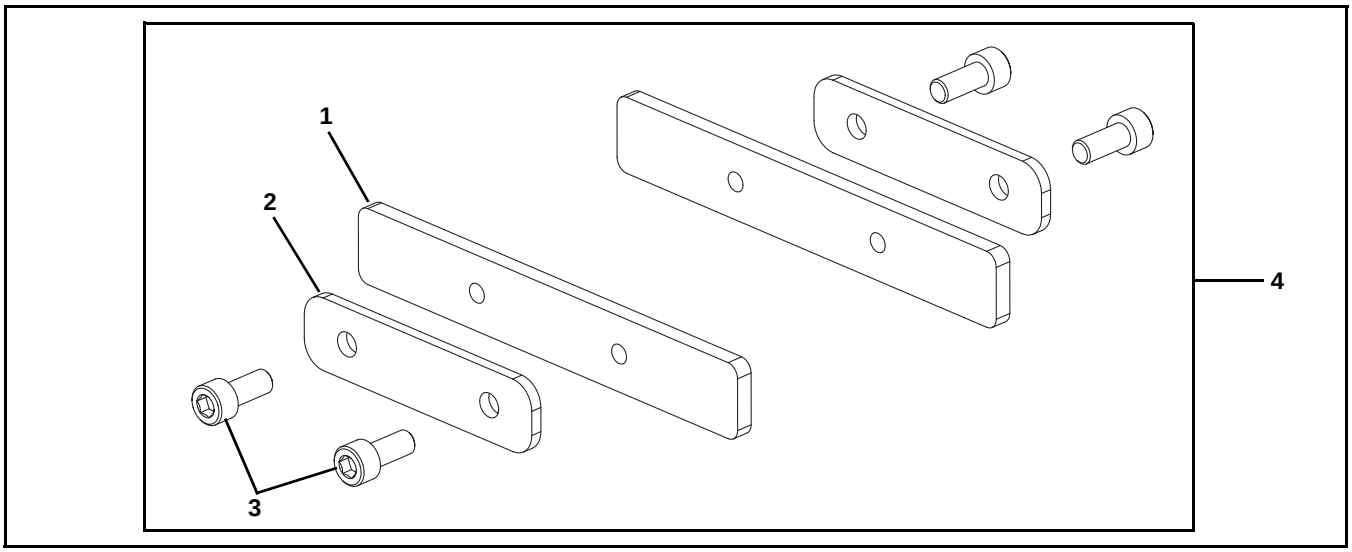
Pièces de rechange

Supports de montage de bande lisse assemblés sur l’unité d’extrémité



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240850	Montant support
2	605279P	Rondelle
3	950620M	Vis à tête creuse mince, M6 x 20 mm
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
6	240854	Ensemble montant support bande lisse pour montage d’extrémité

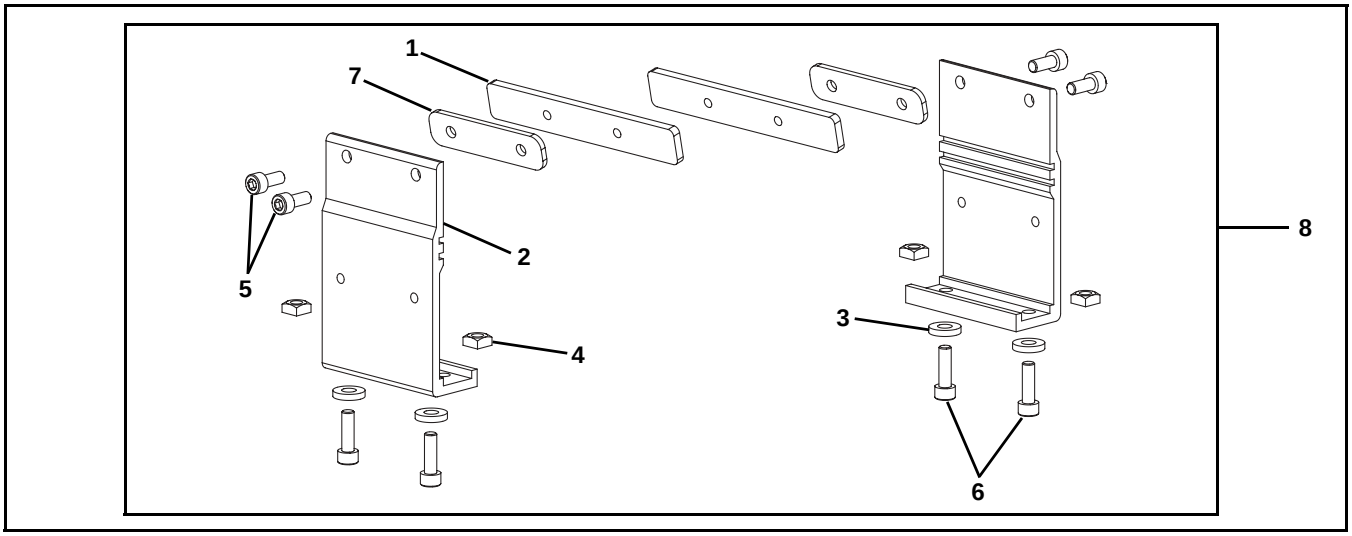
Ensemble de connexion sans montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240859	Plaque

Repère	Numéro de pièce	Description
3	920614M	Vis à tête creuse, M6-1 x 14 mm
4	206519	Ensemble de connexion

Ensemble de connexion de bande lisse avec montant support

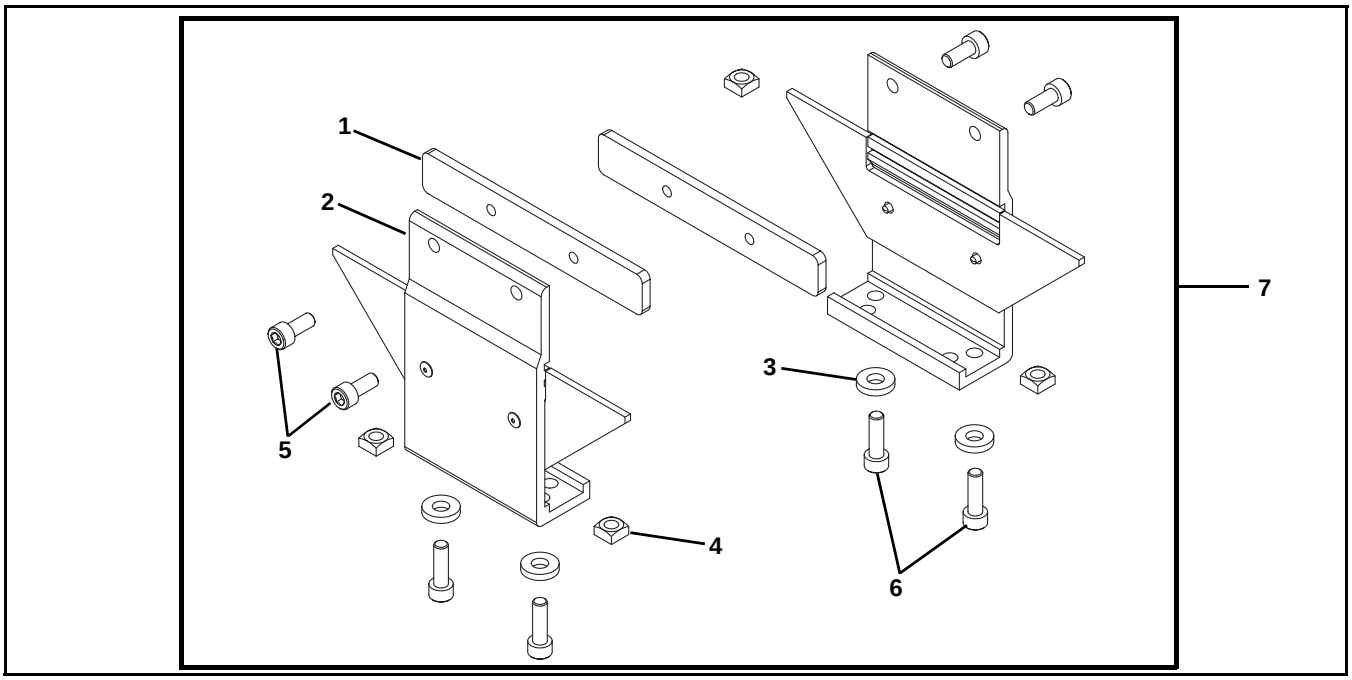


Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240831	Montant support
3	605279P	Rondelle
4	807-920	Écrou carré, M6

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920614M	Vis à tête creuse, M6-1 x 14 mm
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1 x 20 mm
7	240859	Plaque (pour largeur 01 seulement)
8	207378	Ensemble de connexion pour les convoyeurs de largeur 01
	206518	Ensemble de connexion pour les convoyeurs de largeur 02 et supérieure

Pièces de rechange

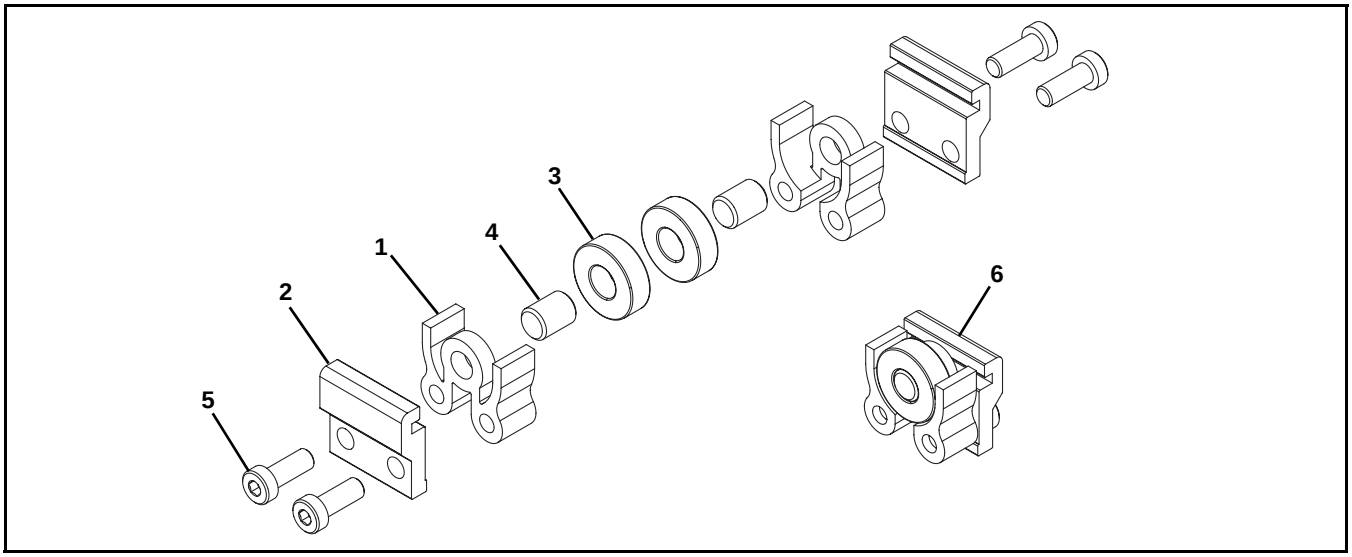
Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240836	Ensemble de montant support à taquets
3	605279P	Rondelle
4	807-920	Écrou carré, M6

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920614M	Vis à tête creuse, M6-1 x 14 mm
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1 x 20 mm
7	240929	Ensemble de connexion

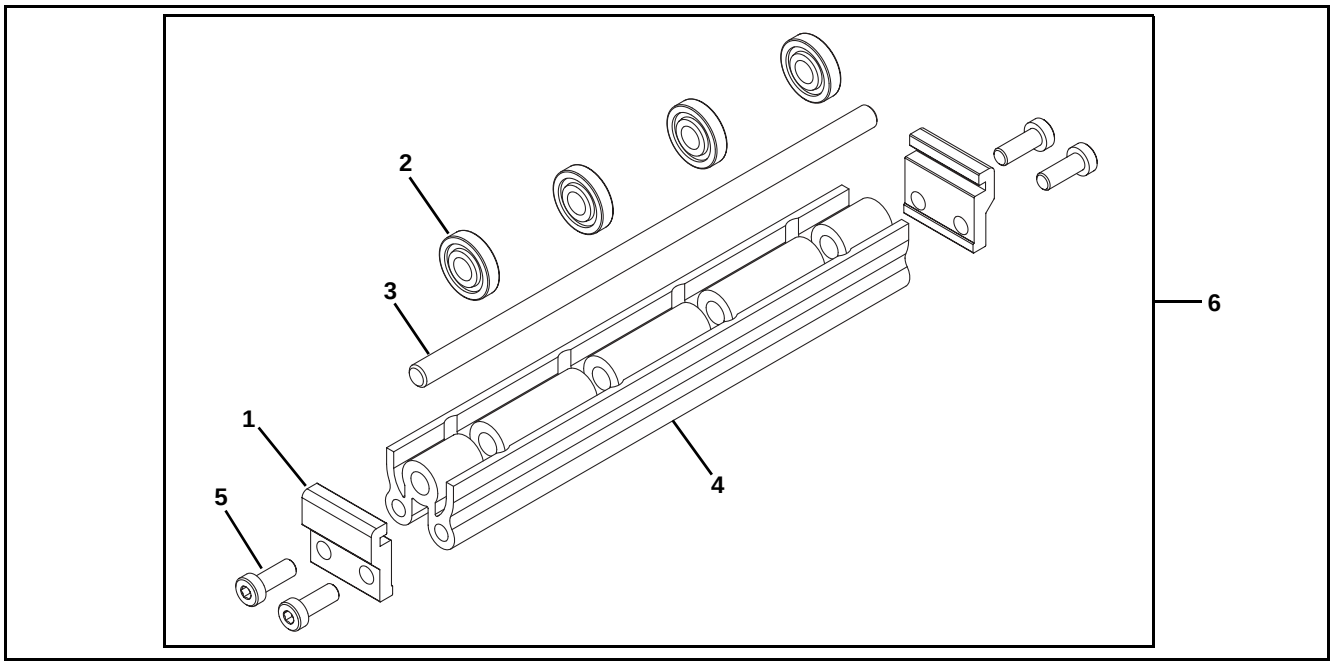
Rouleau de renvoi de bande lisse de 44 mm à 152 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240825	Protection rouleau de renvoi – court
2	205978	Attache de rouleau de renvoi plate
3	802–027	Roulement
4	913–100	Goupille de positionnement

Repère	Numéro de pièce	Description
5	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
6	206522	Ensemble rouleau de renvoi

Rouleau de renvoi de bande lisse de 203 mm à 610 mm

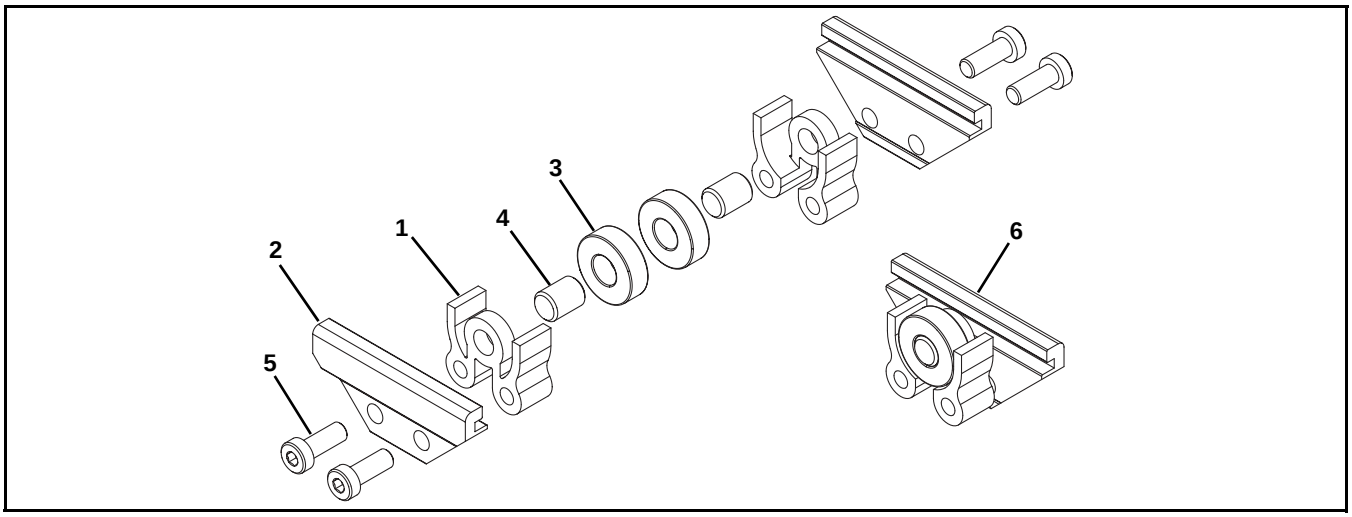


Repère	Numéro de pièce	Description
1	205978	Attache de rouleau de renvoi plate
2	240826	Rouleau de renvoi
3	2410WW	Ensemble rouleau de renvoi
4	2436WW	Protection rouleau renvoi
5	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
6	206523-WW	Ensemble rouleau de renvoi
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 08, 12, 18 et 24		

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

Rouleau de renvoi de bande à tasseaux



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240825	Protection rouleau de renvoi – court
2	205979	Attache de rouleau de renvoi à tasseaux
3	802–027	Roulement
4	913–100	Goupille de positionnement

Repère	Numéro de pièce	Description
5	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
6	206521	Ensemble rouleau de renvoi de bande à tasseaux

Configuration du numéro de pièce d’une bande de convoyeur

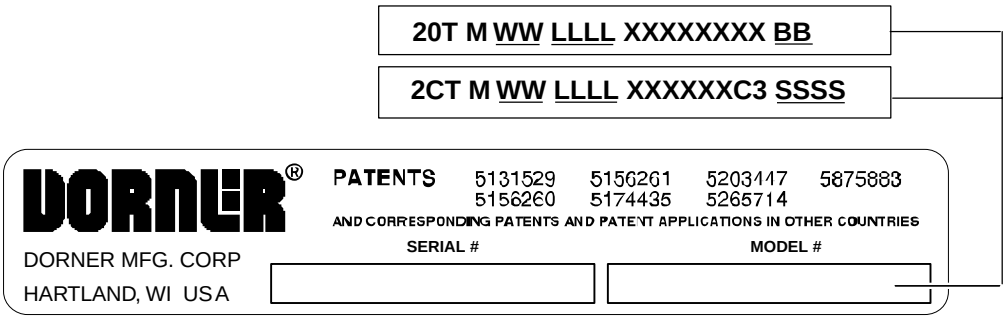


Figure 110

Configuration du numéro de pièce d’une bande lisse

Voir la liste des brevets de Dorner **(Figure 110)**. À partir du numéro du modèle, déterminer la largeur du convoyeur (« WW »), la longueur (« LLLL ») et le type de bande (« BB »). Utiliser les données pour configurer le numéro de pièce de la bande comme indiqué ci-dessous.

22T - WW LLLL / BB

22T– _ _ _ _ _ _ / _ _

(Remplir)

Configuration du numéro de pièce d’une bande à tasseaux

Voir la liste des brevets de Dorner **(Figure 110)**. À partir du numéro du modèle, déterminer la largeur (« WW »), la longueur (« LLLL »), le type de tasseaux (« C ») et l’espacement des tasseaux (« SSSS »). Utiliser les données pour configurer le numéro de pièce de la bande comme indiqué ci-dessous.

24T - WW LLLL C SSSS

24T – _ _ _ _ _ _ / _ _ _ _

(Remplir)

Notes

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.

<table>
<tr><th></th><th colspan="9">Type de produit</th></tr>
<tr><th></th><th colspan="8">Produits standards</th><th>Pièces étudiées à la demande</th></tr>
<tr><th>Ligne de produits</th><th>Convoyeurs</th><th>Motoréduc-teurs et ensembles de montage</th><th>Pieds</th><th>Accessoires</th><th>Pièces de rechange (hormis les bandes)</th><th>Bandes de rechange - plates en tissus standards</th><th>Bandes de rechange - à tasseaux et tissus spéciaux</th><th>Bandes de rechange - chaîne plastique</th><th>Tout équipement et pièce</th></tr>
<tr><td>Série 1100</td><td colspan="6" rowspan="7">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.</td><td colspan="2" rowspan="11">Non retournable</td><td rowspan="11">Cas par cas</td></tr>
<tr><td>Série 2200</td></tr>
<tr><td>Série 3200</td></tr>
<tr><td>Systèmes de palettes</td></tr>
<tr><td>FlexMove/SmartFlex</td></tr>
<tr><td>Série GAL</td></tr>
<tr><td>Tout élément électrique</td></tr>
<tr><td>Série 7100</td><td colspan="6" rowspan="4">50 % de frais de retour pour tous les produits</td></tr>
<tr><td>Série 7200/7300</td></tr>
<tr><td>AquaGard Série 7350 Version 2</td></tr>
<tr><td>Série GES</td></tr>
<tr><td>AquaGard Série 7350/7360</td><td colspan="9">Non retournable</td></tr>
<tr><td>Série AquaPruf</td></tr>
</table>

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 – 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

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