



Aluminum Conveyors

Installation Manual

Transportadores de aluminio

Manual de instalación

Convoyeurs en aluminium

Manuel d'installation

Aluminium-Förderanlagen

Montagehandbuch



DORNER MFG. CORP.
P.O. Box 20 • 975 Cottonwood Ave.
Hartland, WI 53029-0020 USA

INSIDE THE USA
TEL: 1-800-397-8664
FAX: 1-800-369-2440

OUTSIDE THE USA
TEL: 262-367-7600
FAX: 262-367-5827

For other service manuals visit our website at:
www.dorner.com/service_manuals.asp



Aluminum Conveyors

Installation Manual



DORNER MFG. CORP.
P.O. Box 20 • 975 Cottonwood Ave.
Hartland, WI 53029-0020 USA

INSIDE THE USA
TEL: 1-800-397-8664
FAX: 1-800-369-2440

OUTSIDE THE USA
TEL: 262-367-7600
FAX: 262-367-5827

For other service manuals visit our website at:
www.dorner.com/service_manuals.asp

Table of Contents

Introduction	3
Warnings – General Safety	4
Description	5
Assemble	6
Recommended Installation Sequence	6
Assemble Conveyors	6
Attach Mounting Brackets	7
Attach Conveyor to Stands	8
Install Return Rollers	8
Cleated Belt and 2–6" (51–152 mm) Wide Flat Belt Conveyors.....	8
8–24" (203–610 mm) Wide Flat Belt Conveyors.....	9
Install Gearmotor Mounting Package	9
Install Guiding	10
Preventive Maintenance and Adjustment.....	11
Lubrication.....	11
Maintaining Conveyor Belt	11
Troubleshooting	11
Cleaning	11
Conveyor Belt Replacement	11
Conveyor Belt Tensioning.....	12
Conveyor Belt Tracking.....	13
V-Guided Belts.....	13
Non V-Guided Belts.....	13
Return Policy	14


IMPORTANT

<i>Some illustrations may show guards removed. DO NOT operate equipment without guards.</i>

Upon receipt of shipment:

- Compare shipment with packing slip. Contact factory regarding discrepancies.
- Inspect packages for shipping damage. Contact carrier regarding damage.
- Accessories may be shipped loose. See accessory instructions for installation.

Dorner's Limited Warranty applies.

Dorner has convenient, pre-configured kits of Key Service Parts for all conveyor products. These time saving kits are easy to order, designed for fast installation, and guarantee you will have what you need when you need it. Key Parts and Kits are marked in the Service Parts section of this manual with the Performance Parts Kits logo .

Dorner series conveyors are covered by Patent Numbers 5,174,435, 6,298,981, 6,422,382, 5,156,260, 6,871,737B2, 6,910,571B1, 6,971,509B2, and corresponding patents and patent applications in other countries.

Dorner reserves the right to make changes at any time without notice or obligation.

Warnings – General Safety

⚠ WARNING

The safety alert symbol, black triangle with white exclamation, is used to alert you to potential personal injury hazards.

⚠ DANGER



Climbing, sitting, walking or riding on conveyor will cause severe injury. **KEEP OFF CONVEYORS.**

⚠ DANGER



DO NOT OPERATE CONVEYORS IN AN EXPLOSIVE ENVIRONMENT.

⚠ WARNING



Exposed moving parts can cause severe injury. **LOCK OUT POWER** before removing guards or performing maintenance.

⚠ WARNING



Gearmotors may be **HOT**.
DO NOT TOUCH Gearmotors.

⚠ WARNING



Dorner cannot control the physical installation and application of conveyors. Taking protective measures is the responsibility of the user.

When conveyors are used in conjunction with other equipment or as part of a multiple conveyor system, **CHECK FOR POTENTIAL PINCH POINTS** and other mechanical hazards before system start-up.

⚠ WARNING



Loosening stand height or angle adjustment screws may cause conveyor sections to drop down, causing severe injury.

SUPPORT CONVEYOR SECTIONS PRIOR TO LOOSENING STAND HEIGHT OR ANGLE ADJUSTMENT SCREWS.

⚠ WARNING



PUNCTURE HAZARD!

Handle drive shaft keyway with care. It may be sharp and could puncture the skin, causing serious injury.

Refer to Figure 1 for typical components.

- | | |
|----|----------------------------|
| 1 | Conveyor |
| 2 | Gearmotor Mounting Package |
| 3 | Gearmotor |
| 4 | Guiding and Accessories |
| 5 | Mounting Brackets |
| 6 | Return Rollers |
| 7 | Support Stand |
| 8 | Variable Speed Controller |
| 9 | Drive End |
| 10 | Idler/Tension End |

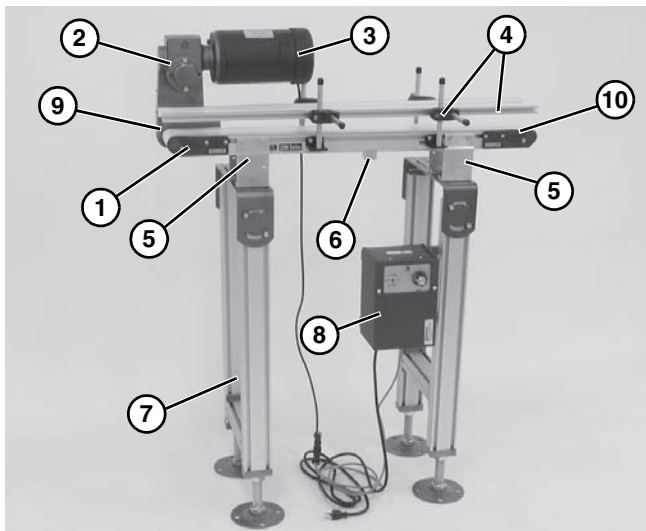


Figure 1

Assemble

NOTE

Conveyor **MUST** be mounted straight, flat and level within confines of conveyor. Use a level (Figure 2, item 1) for setup.



Figure 2

Recommended Installation Sequence

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

1. Assemble conveyor (if required) (see “Assemble Conveyors” on page 6).
2. Attach mounting brackets to conveyor (if required) (see “Attach Mounting Brackets” on page 7).
3. Attach conveyor to stands (if required) (see “Attach Conveyor to Stands” on page 8).
4. Install return rollers on conveyor (if required) (see “Install Return Rollers” on page 8).
5. Install gearmotor mounting package (if required) (see “Install Gearmotor Mounting Package” on page 9).
6. Install guides (if required) (see “Install Guiding” on page 10).

Assemble Conveyors

1. Locate and arrange conveyor sections by section labels (Figure 3, item 1).

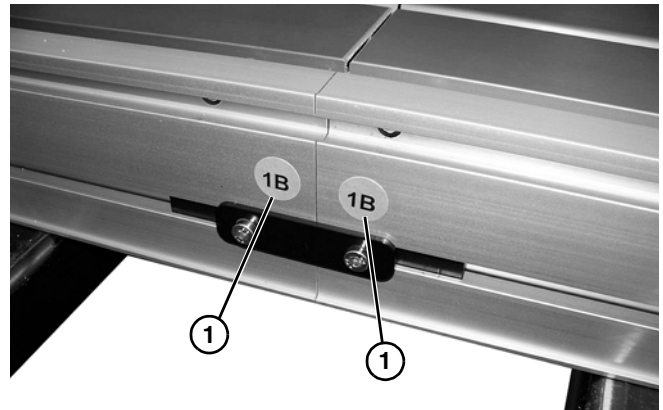



Figure 3

2. On tension end of the conveyor, identified with  a label (Figure 4, item 1): On both sides of conveyor, loosen and move cam tracking assemblies (Figure 4, item 2) (if equipped) away from head plates, then loosen fastening screws (Figure 4, item 3) and push head plate assembly inward.

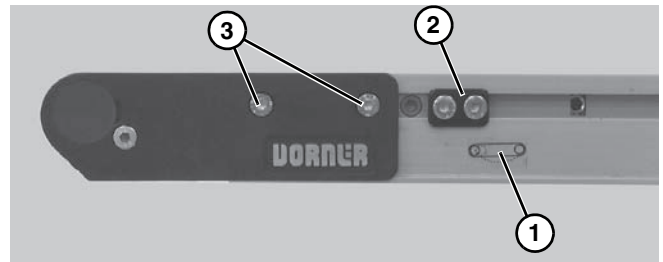


Figure 4

3. Roll out conveyor belt and place conveyor frame sections (Figure 5, item 1) into belt loop.

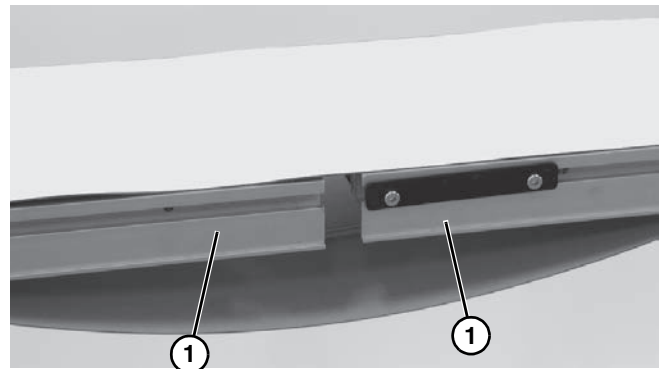


Figure 5

4. Join conveyor sections and install frame connector plates (**Figure 6, item 1**) or connector/mount brackets (**Figure 6, item 2**) and screws (**Figure 6, item 3**) on both sides as indicated. Tighten screws to 60 in-lb (7 Nm).

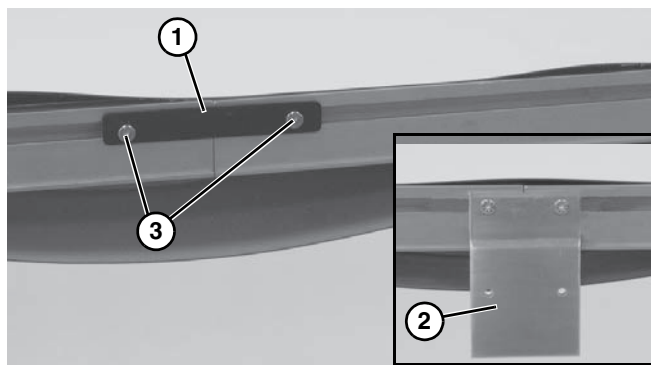


Figure 6

5. With a 5 mm hex-key wrench, rotate pinion gear (**Figure 7, item 1**) to tension the conveyor belt. Tighten fastening screws (**Figure 7, item 2**) on both sides of conveyor to 80 in-lb (9 Nm). For proper tensioning, refer to “Conveyor Belt Tensioning” on page 12”.

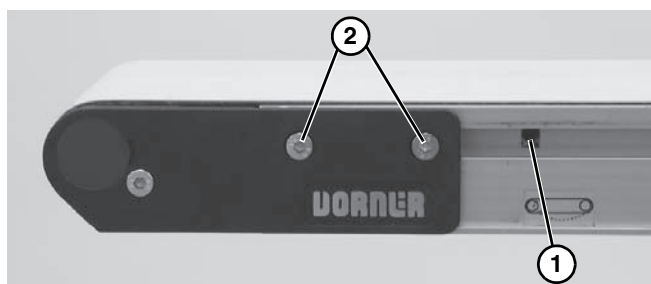


Figure 7

6. Install mounting brackets and return rollers. Refer to “Attach Mounting Brackets” on page 7 and “Install Return Rollers” on page 8.
7. If equipped with cam tracking assemblies (**Figure 4, item 3**), reposition and adjust belt tracking. Refer to “Conveyor Belt Tracking” on page 13.

Attach Mounting Brackets

1. Locate brackets. Exploded views shown in Figure 8 and Figure 9.

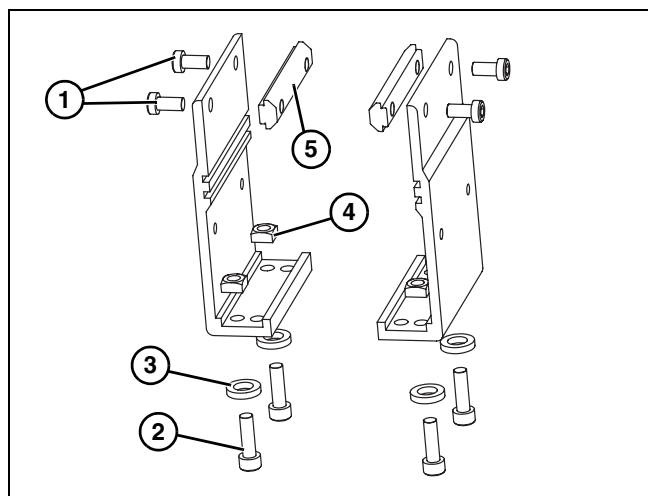


Figure 8

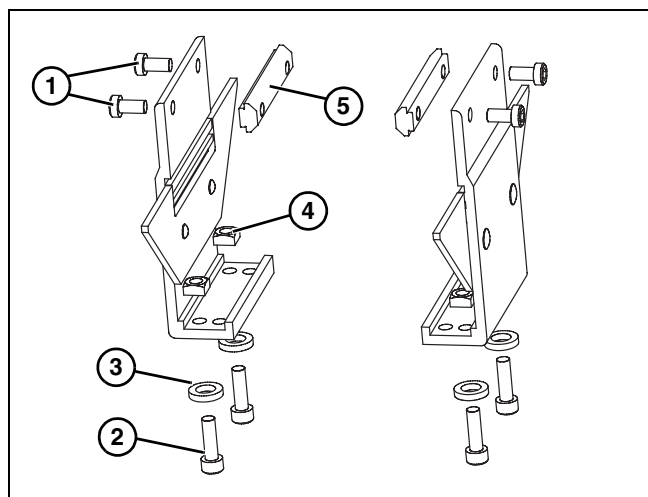


Figure 9

2. Remove screws (**Figure 8, item 1 and 2**) and (**Figure 9, item 1 and 2**), washers (**Figure 8, item 3**), nuts (**Figure 8, item 4**) and T-bars (**Figure 8, item 5**) from brackets.
3. Insert T-bars (**Figure 8, item 5**) and (**Figure 9, item 5**) into conveyor side slots (**Figure 10, item 1**). Fasten brackets (**Figure 10, item 2**) to conveyor with mounting screws (**Figure 10, item 3**).

Assemble

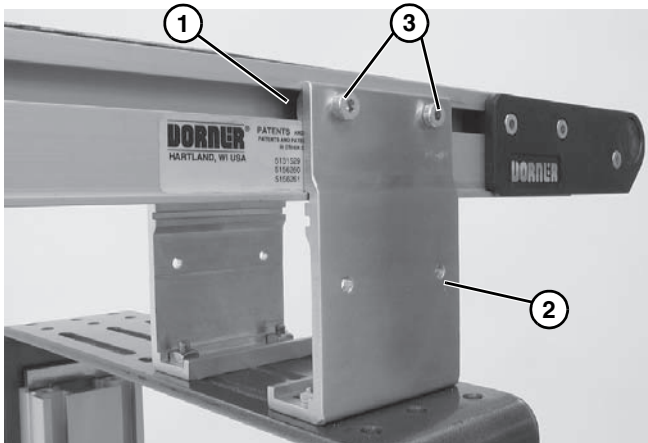


Figure 10

NOTE

Mounting brackets for flat belt conveyors shown.

Attach Conveyor to Stands

1. Fasten brackets (**Figure 11, item 1**) to support stand with mounting screws (**Figure 11, item 2**), washers (**Figure 11, item 3**) and nuts (**Figure 11, item 4**).

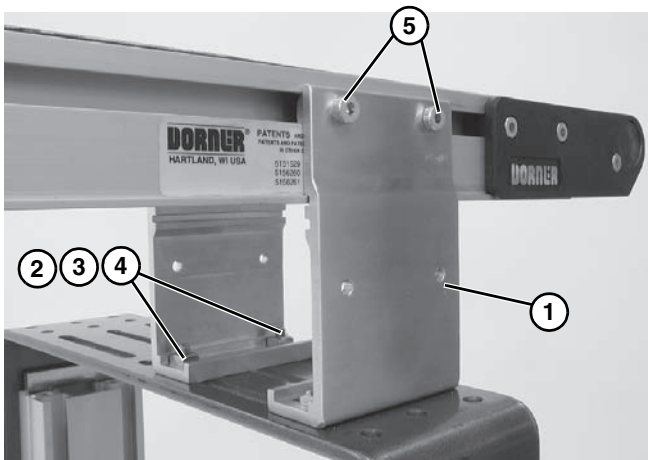


Figure 11

2. Tighten screws (**Figure 11, item 2 and 5**) to 60 in-lb (7 Nm).
3. Attach to conveyor stand.

Install Return Rollers

Cleated Belt and 2–6" (51–152 mm) Wide Flat Belt Conveyors

1. Locate return rollers. Exploded views shown in **Figure 12** for flat belt and **Figure 13** for a cleated belt.

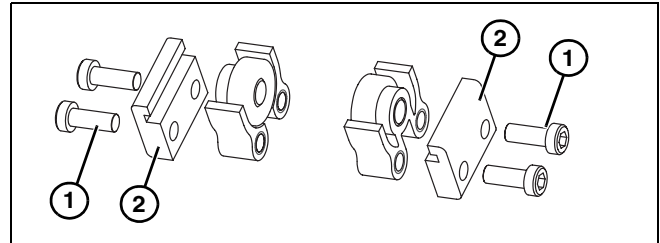


Figure 12

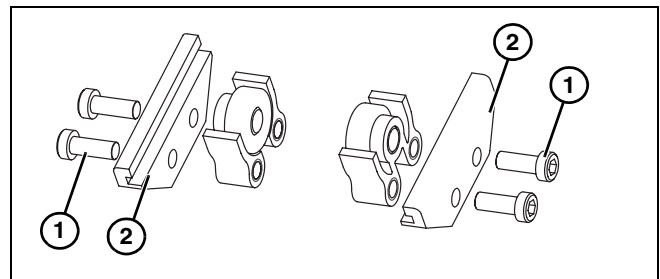


Figure 13

2. Remove screws (**Figure 12, item 1**) or (**Figure 13, item 1**) and clips (**Figure 12, item 2**) or (**Figure 13, item 2**) from roller assembly.
3. Install roller assemblies (**Figure 14, item 1**) as shown. Tighten screws (**Figure 14, item 2**) to 60 in-lb (7 Nm).

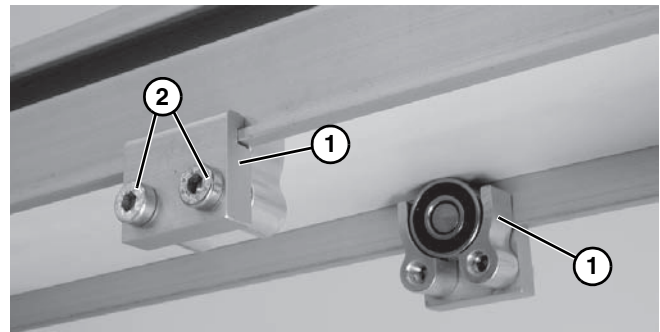


Figure 14

8–24" (203–610 mm) Wide Flat Belt Conveyors

1. Locate return rollers. Exploded view shown in Figure 15.

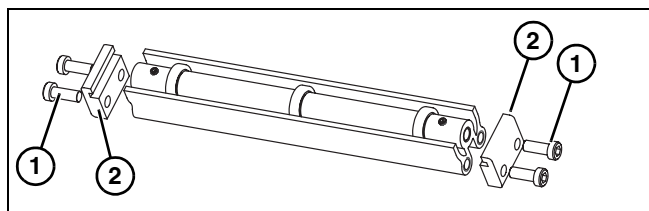


Figure 15

2. Remove screws (**Figure 15, item 1**) and clips (**Figure 15, item 2**) from roller assembly.
3. Install roller assembly as shown (**Figure 16, item 1**). Tighten screws (**Figure 16, item 2**) to 60 in-lb (7 Nm).

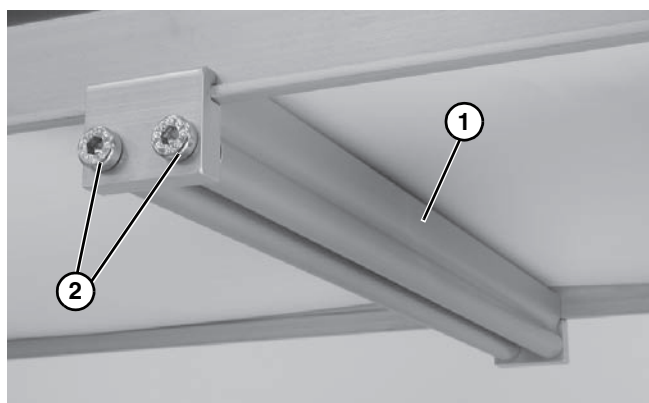


Figure 16

Install Gearmotor Mounting Package

⚠ WARNING



Installing gearmotor without support under conveyor can cause conveyor to tip, causing severe injury.

PROVIDE SUPPORT UNDERNEATH THE CONVEYOR WHEN INSTALLING THE GEARMOTOR

1. Install gearmotor mounting package.

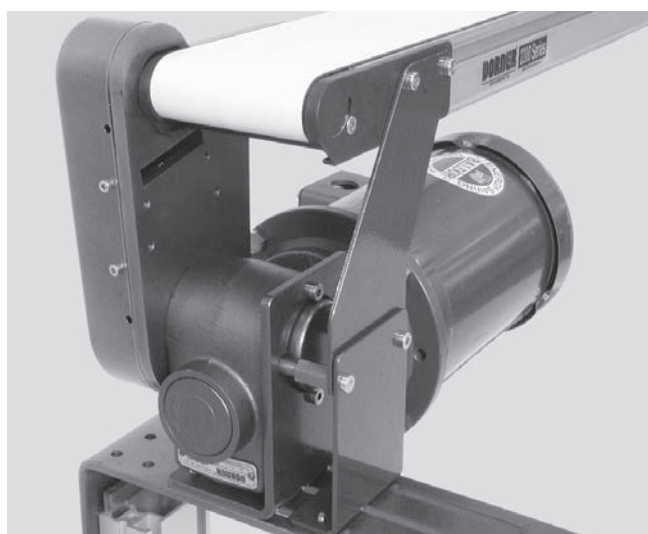


Figure 17

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

Assemble

Install Guiding

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

WARNING

To prevent injury, make sure all electrical power sources have been disconnected before performing any coponent assembly or adjustments.

1. Insert each drop-in T-bar (Figure 18, item 1) into the conveyor frame T-slot (Figure 18, item 2) by rolling it into position as shown.

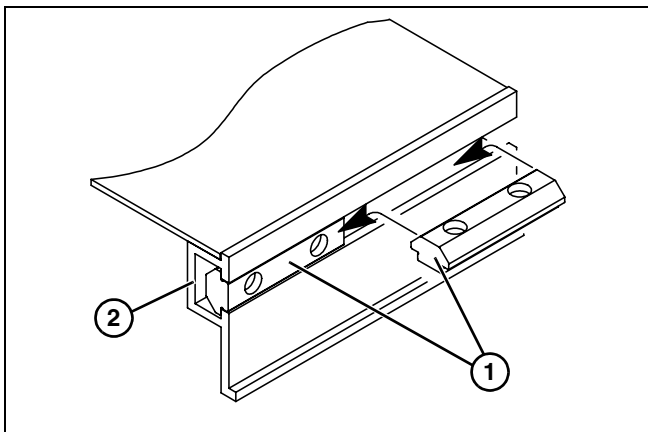


Figure 18

2. Evenly space the T-bars, on both sides of the conveyor at distances no greater than 36 in. (915 mm) (Figure 19, item 1). Install mounting brackets and guiding as required.

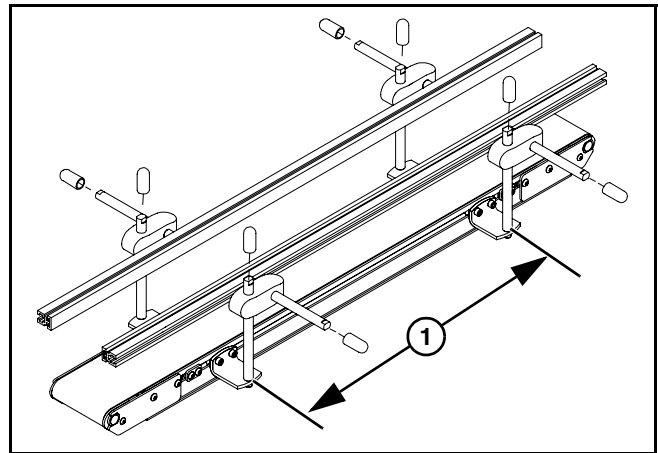


Figure 19

3. After final positioning, be sure to tightly secure all mounting hardware.



Figure 20

WARNING

After installing guiding and before operating conveyor, be sure to eliminate any potential pinch points that may have been created. To prevent injury, keep fingers and hands away from pinch point areas while the conveyor is running.

Preventive Maintenance and Adjustment

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

Lubrication

No lubrication is required. Replace bearings if worn.

Maintaining Conveyor Belt

Troubleshooting

Inspect conveyor belt for:

- Surface cuts or wear
- Stalling or slipping
- Damage to V-guide

Surface cuts and wear indicate:

- Sharp or heavy parts impacting belt
- Jammed parts
- Improperly installed bottom wipers (if installed)
- Accumulated dirt in wipers (if installed)
- Foreign material inside the conveyor
- Improperly positioned accessories
- Bolt-on guiding is pinching belt

Stalling or slipping indicates:

- Excessive load on belt
- Conveyor belt or drive timing belt are not properly tensioned
- Worn knurl or impacted dirt on drive pulley
- Intermittent jamming or drive train problems

Damage to V-guide indicates:

- Twisted or damaged conveyor frame
- Dirt impacted on pulleys
- Excessive or improper side loading

NOTE

Visit www.dorner.com for complete list of troubleshooting solutions.

Cleaning

IMPORTANT

Do not use belt cleaners that contain alcohol, acetone, Methyl Ethyl Ketone (MEK) or other harsh chemicals.

Use Dorner Belt Cleaner (part # 625619). Mild soap and water may also be used. Do not soak the belt.

For /05 woven polyester and /06 black anti-static belts, use a bristled brush to improve cleaning.

Conveyor Belt Replacement

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

⚠ WARNING



Exposed moving parts can cause severe injury. **LOCK OUT POWER** before removing guards or performing maintenance.

⚠ WARNING



Removing mounting brackets without support under gearmotor will cause conveyor to tip, causing severe injury. **PROVIDE SUPPORT UNDERNEATH THE GEARMOTOR WHEN CHANGING THE BELT**

1. Place temporary support stands (**Figure 21, item 1**) at both ends of the conveyor. Place an additional support stand under the drive motor (**Figure 21, item 2**), if equipped. See WARNING.

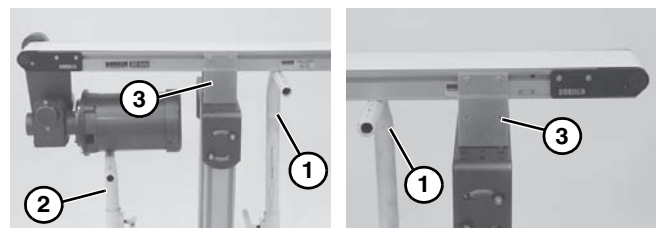


Figure 21

Preventive Maintenance and Adjustment

- Remove mounting brackets (**Figure 21, item 3**) from one side of conveyor. (Reverse steps 3 and 4 of "Attach Mounting Brackets" section beginning on page 7.) If equipped with heavy load drive package, remove brackets from side opposite drive cover (**Figure 22, item 1**).
- If equipped, remove bottom wipers.
- If equipped, remove return rollers, guiding and accessories from side opposite drive cover (**Figure 22, item 1**).

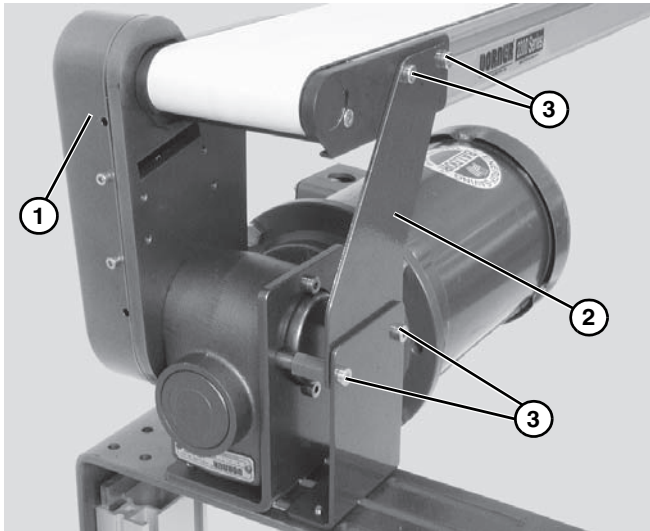



Figure 22

- If equipped with heavy load drive package, remove drive support bracket (**Figure 22, item 2**): Remove bracket screws (**Figure 22, item 3**) then remove bracket (**Figure 22, item 2**).
- On tension end of the conveyor, identified with a  label (**Figure 23, item 1**): On both sides of conveyor, loosen and move cam tracking assemblies (**Figure 23, item 2**) (if equipped) away from head plates, then loosen fastening screws (**Figure 23, item 3**) and push head plate assembly inward.

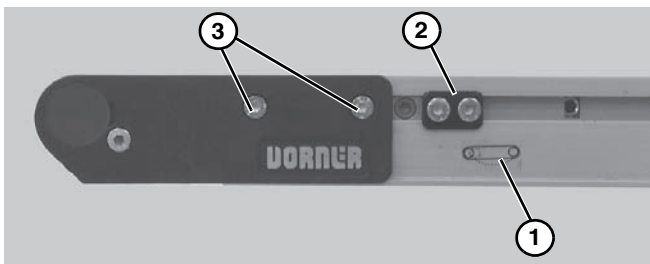


Figure 23

- Remove belt (**Figure 24, item 1**) from conveyor.

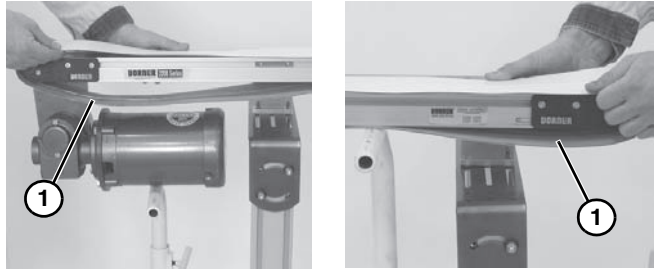


Figure 24

- Reverse process to install belts.

Conveyor Belt Tensioning


NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

⚠ WARNING



Exposed moving parts can cause severe injury. **LOCK OUT POWER** before removing guards or performing maintenance.

- On tension end of the conveyor, identified with a  label (**Figure 25, item 1**): On both sides of conveyor, loosen fastening screws (**Figure 25, item 2**) and rotate pinion gear (**Figure 25, item 3**) to adjust head plate assembly.

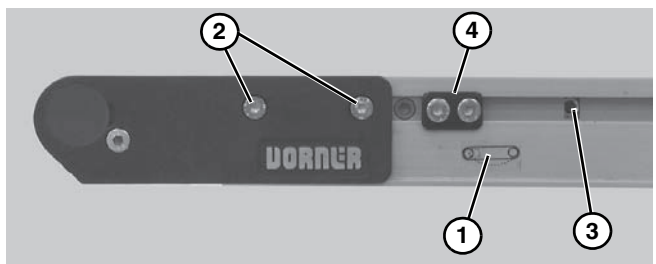


Figure 25

- Adjust head plate assembly so end of conveyor frame aligns with or between the head plate tensioning marks (**Figure 26, item 1 and 2**). Replace belt if proper tensioning can not be obtained while aligning the end of the conveyor frame with or between the tensioning marks. See NOTE.

Preventive Maintenance and Adjustment

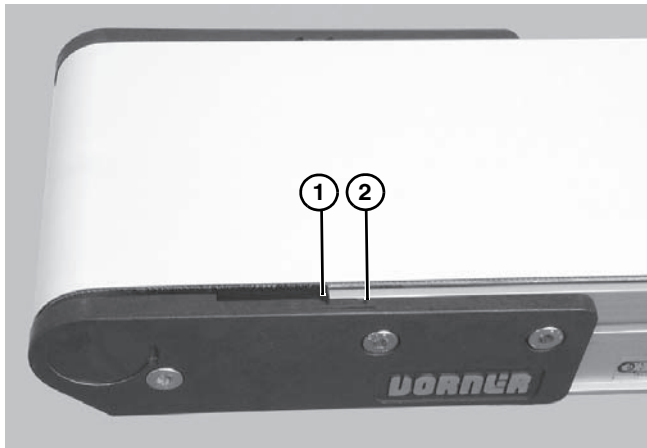


Figure 26

3. After adjusting proper tensioning, tighten fastening screws (**Figure 25, item 2**) on both sides of conveyor to 60 in-lb (7 Nm).
4. If equipped with cam tracking assemblies (**Figure 25, item 4**), position against head plates and adjust belt tracking. Refer to “Conveyor Belt Tracking” on page 13.

Conveyor Belt Tracking

NOTE

For more detailed instructions on any assembly or maintenance procedures, see your Installation, Maintenance and Parts Manual that is supplied with conveyor.

V-Guided Belts

V-guided belts do not require tracking adjustment.

Non V-Guided Belts

Non V-guided belt conveyors are equipped with belt tracking cam assemblies (**Figure 27, item 1**) for belt tracking adjustment.

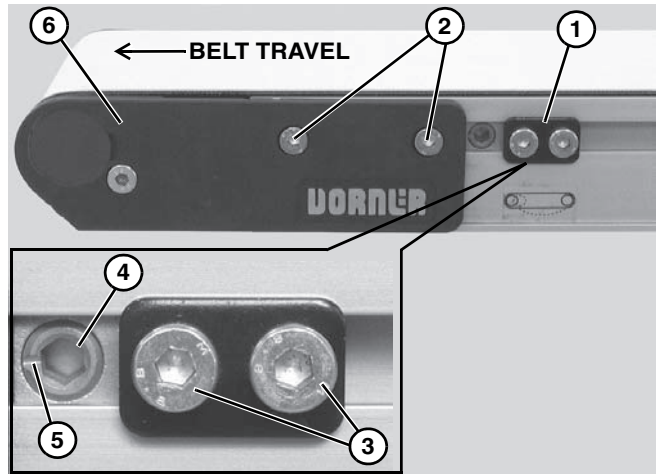


Figure 27

When adjusting belt tracking, always adjust the discharge end of the conveyor first. To adjust belt tracking:

5. Ensure head plate fastening screws (**Figure 27, item 2**) on both sides of conveyor are tightened.
6. On both sides of conveyor, loosen two (2) cam fastening screws (**Figure 27, item 3**). Adjust cams (**Figure 27, item 4**) until indicator slots (**Figure 27, item 5**) are horizontal and facing end of conveyor. Then slide cam assemblies against head plates (**Figure 27, item 6**) and re-tighten cam fastening screws (**Figure 27, item 3**) to 60 in-lb (7 Nm).
7. On the side toward which the belt is tracking, loosen head plate fastening screws (**Figure 27, item 2**).
8. With the conveyor running, use a 5 mm hex-key wrench to rotate the tracking cam (**Figure 27, item 4**) in small increments until the belt tracks in the center of the conveyor. Then while holding the cam in position, re-tighten the head plate fastening screws (**Figure 27, item 2**) with a 4 mm hex-key wrench to 60 in-lb (7 Nm).

Return Policy

Returns must have prior written factory authorization or they will not be accepted. Items that are returned to Dorner without authorization will not be credited nor returned to the original sender. When calling for authorization, please have the following information ready for the Dorner factory representative or your local distributor:

1. Name and address of customer.
2. Dorner part number(s) of item(s) being returned.
3. Reason for return.
4. Customer's original order number used when ordering the item(s).
5. Dorner or distributor invoice number (if available, part serial number).

A representative will discuss action to be taken on the returned items and provide a Returned Goods Authorization (RMA) number for reference. RMA will automatically close 30 days after being issued. To get credit, items must be new and undamaged. There will be a return charge on all items returned for credit, where Dorner was not at fault. It is the customer's responsibility to prevent damage during return shipping. Damaged or modified items will not be accepted. The customer is responsible for return freight.

Conveyors and conveyor accessories

Standard catalog conveyors	30%
MPB, 7200, 7300 Series, cleated and specialty belt	50%
AquaGard & AquaPruf Series conveyors	non-returnable items
Engineered to order products	case by case
Drives and accessories	30%
Sanitary stand supports	non-returnable items

Parts

Standard stock parts	30%
Plastic chain, cleated and specialty belts	non-returnable items

Returns will not be accepted after 60 days from original invoice date. The return charge covers inspection, cleaning, disassembly, disposal and reissuing of components to inventory. If a replacement is needed prior to evaluation of returned item, a purchase order must be issued. Credit (if any) is issued only after return and evaluation is complete.

Dorner has representatives throughout the world. Contact Dorner for the name of your local representative. Our Customer Service Team will gladly help with your questions on Dorner products.

For a copy of Dorner's Warranty, contact factory, distributor, service center or visit our website at www.dorner.com.

For replacement parts, contact an authorized Dorner Service Center or the factory.



Dorner Mfg. Corp. reserves the right to change or discontinue products without notice. All products and services are covered in accordance with our standard warranty. All rights reserved. © Dorner Mfg. Corp. 2010

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood Ave., PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 USA
TEL 1-800-397-8664 (USA)
FAX 1-800-369-2440 (USA)
Internet: www.dorner.com

Outside the USA:
TEL 1-262-367-7600
FAX 1-262-367-5827



Transportadores de aluminio

Manual de instalación



DORNER MFG. CORP.
P.O. Box 20 • 975 Cottonwood Ave.
Hartland, WI 53029-0020 EE. UU

EN EE. UU
TEL: 1-800-397-8664
FAX: 1-800-369-2440

FUERA DE EE. UU
TEL: 262-367-7600
FAX: 262-367-5827

Para consultar otros manuales de servicio visite nuestro sitio web:

www.dorner.com/service_manuals.asp

Índice

Introducción.....	3
Advertencias – Seguridad general.....	4
Descripción.....	5
Montaje.....	6
Secuencia de instalación recomendada.....	6
Monte los transportadores.....	6
Acople las abrazaderas de montaje.....	7
Acople el transportador a los soportes.....	8
Instale los rodillos de retorno.....	8
Transportadores de cinta antideslizante y cinta plana y ancha de 2–6" (51–152 mm).....	8
Transportadores de cinta plana y ancha de 8–24" (203– 610 mm).....	9
Instale el paquete de montaje del motorreductor.....	9
Instale las guías.....	10
Mantenimiento y ajuste preventivo.....	11
Lubricación.....	11
Mantenimiento de la cinta transportadora.....	11
Resolución de problemas.....	11
Limpieza.....	11
Cambio de la cinta transportadora.....	11
Tensado de la cinta transportadora.....	12
Alineación de la cinta transportadora.....	13
Cintas con guías en V.....	13
Cintas sin guías en V.....	13
Política de devoluciones.....	14


IMPORTANTE

Es posible que no se muestren las protecciones en algunas ilustraciones. NO maneje el equipo sin las protecciones.

Al recibir el envío:

- Compare el envío con la nota de entrega. Póngase en contacto con el fabricante si existen discrepancias.
- Inspeccione los paquetes por si se hubiesen producido daños durante el transporte. En caso de ser así, póngase en contacto con la empresa transportista.
- Es posible que los accesorios se hayan enviado sueltos. Consulte las instrucciones de los accesorios para su instalación.

La garantía limitada de Dorner es aplicable.

Dorner dispone de kits pre-configurados adecuados de piezas de repuesto claves para todos sus productos transportadores. Estos kits le ahorran tiempo, pueden pedirse fácilmente, están diseñados para una instalación rápida y garantizan que usted tenga lo que necesite en el momento preciso. Las piezas clave y los kits están marcados en la sección de Piezas de Repuesto de este manual con el logo de kits de piezas de rendimiento .

Los transportadores en serie de Dorner están protegidos por las patentes número 5.174.435, 6.298.981, 6.422.382, 5.156.260, 6.871.737B2, 6.910.571B1, 6.971.509B2 y sus correspondientes patentes y solicitudes de patente en otros países.

Dorner se reserva el derecho de realizar cambios en cualquier momento sin previo aviso u obligación.

Advertencias – Seguridad general

⚠ ADVERTENCIA

El símbolo de alerta de seguridad, un triángulo negro con un signo de exclamación blanco, se emplea para alertarle sobre los posibles riesgos de sufrir lesiones personales.

⚠ PELIGRO



Trepar, sentarse, andar sobre el transportador o utilizarlo como medio de transporte le provocará lesiones graves. **MANTÉNGASE ALEJADO DE LOS TRANSPORTADORES.**

⚠ PELIGRO



NO MANEJE LOS TRANSPORTADORES EN UN ENTORNO EXPLOSIVO.

⚠ ADVERTENCIA



Las partes móviles a la vista pueden causar lesiones graves. **BLOQUEE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO** antes de retirar las protecciones o realizar operaciones de mantenimiento.

⚠ ADVERTENCIA



Los motorreductores pueden estar **CALIENTES**. **NO TOQUE** los motorreductores.

⚠ ADVERTENCIA



Dorner no puede controlar la instalación física ni la utilización de los transportadores. Es responsabilidad del usuario tomar medidas de protección.

Cuando los transportadores se emplean junto con otros equipos o como parte de un sistema de transportadores múltiples, **COMPRUEBE LOS POSIBLES PUNTOS DE ATRAPAMIENTO** y otros riesgos mecánicos antes de la puesta en marcha del sistema.

⚠ ADVERTENCIA



Si se aflojan los tornillos de ajuste de ángulo o de altura del soporte, las secciones del transportador podrían venirse abajo, causando lesiones graves.

COLOQUE SOPORTES EN LAS SECCIONES DE LOS TRANSPORTADORES ANTES DE AFLOJAR LOS TORNILLOS DE AJUSTE DE ÁNGULO O DE ALTURA DEL SOPORTE.

⚠ ADVERTENCIA



¡RIESGO DE PERFORACIÓN!

Manipule con cuidado el chavetero del eje de transmisión. Puede estar afilado y podría perforar la piel, causando lesiones graves.

Consulte Figure 1 para ver los componentes habituales.

- | | |
|----|--------------------------------------|
| 1 | Transportador |
| 2 | Paquete de montaje del motorreductor |
| 3 | Motorreductor |
| 4 | Guías y accesorios |
| 5 | Abrazaderas de montaje |
| 6 | Rodillos de retorno |
| 7 | Soporte de apoyo |
| 8 | Controlador de velocidad variable |
| 9 | Extremo de la transmisión |
| 10 | Extremo de tensión/retención |

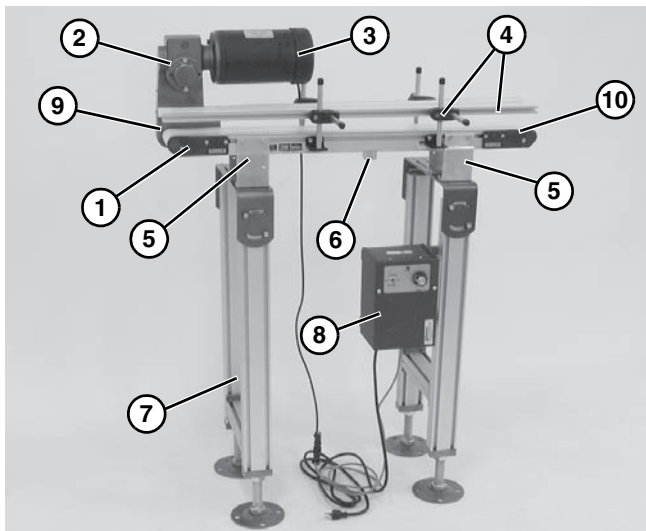


Figure 1

Montaje

NOTA

El transportador **DEBE** montarse de forma recta, lisa y nivelada dentro de los confines del transportador. Utilice un nivelador (**Figure 2, ítem 1**) para la instalación.



Figure 2

Secuencia de instalación recomendada

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

1. Monte el transportador (si es necesario) (consulte "Assemble Conveyors" on page 6).
2. Acople las abrazaderas de montaje al transportador (si es necesario) (consulte "Attach Mounting Brackets" on page 7).
3. Acople el transportador a los soportes (si es necesario) (consulte "Attach Conveyor to Stands" on page 8).
4. Instale los rodillos de retorno en el transportador (si es necesario) (consulte "Install Return Rollers" on page 8).
5. Instale el paquete de montaje del motorreductor (si es necesario) (consulte "Install Gearmotor Mounting Package" on page 9).
6. Instale las guías (si es necesario) (consulte "Install Guiding" on page 10).

Monte los transportadores

1. Coloque y organice las secciones del transportador según sus etiquetas de sección (**Figure 3, ítem 1**).

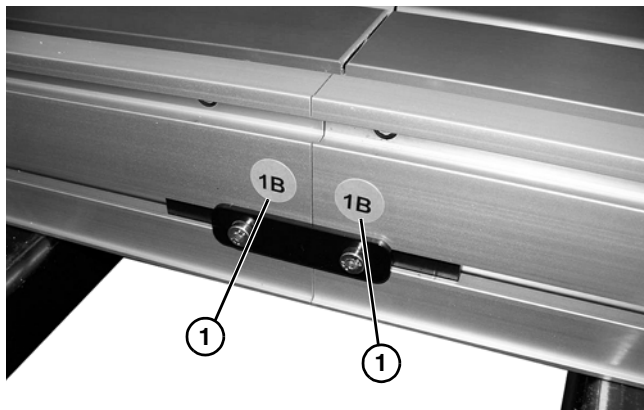



Figure 3

2. En el extremo de tensión del transportador, identificado con  una etiqueta (**Figure 4, ítem 1**): En ambos extremos del transportador, afloje y mueva los medios de alineación de leva (**Figure 4, ítem 2**) (si dispone de este equipo) alejándolos de las placas superiores, luego afloje los tornillos de fijación (**Figure 4, ítem 3**) y empuje hacia dentro el conjunto de la placa superior.

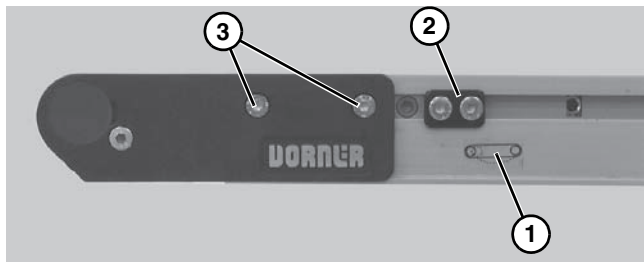


Figure 4

3. Desenrolle la cinta del transportador y coloque las secciones del bastidor del transportador (**Figure 5, ítem 1**) en el bucle de la cinta.

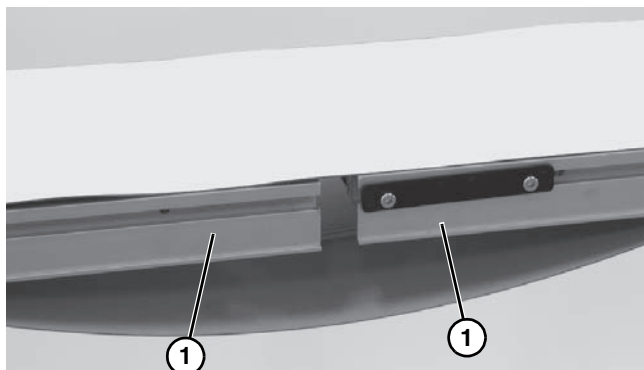


Figure 5

- Una las secciones del transportador e instale las placas conectoras del bastidor (**Figure 6, item 1**) o las abrazaderas conectoras/de montaje (**Figure 6, item 2**) y los tornillos (**Figure 6, item 3**) de ambos lados como se indica. Apriete los tornillos a 60 in-lb (7 Nm).

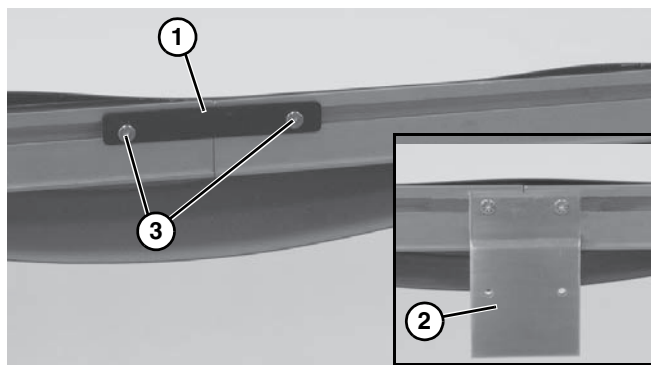


Figure 6

- Con una llave inglesa hexagonal de 5 mm, gire el engranaje de piñón (**Figure 7, item 1**) para tensar la cinta del transportador. Apriete los tornillos de fijación (**Figure 7, item 2**) de ambos lados del transportador a 80 in-lb (9 Nm). Para más información acerca de la tensión adecuada, consulte “Conveyor Belt Tensioning” on page 12”.

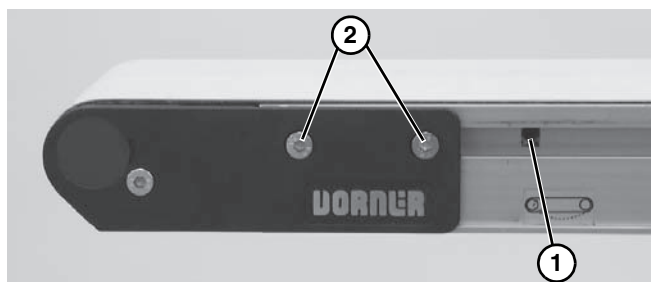


Figure 7

- Instale las abrazaderas de montaje y los rodillos de retorno. Consulte “Attach Mounting Brackets” on page 7 y “Install Return Rollers” on page 8.
- Si dispone de medios de alineación de leva (**Figure 4, item 3**), vuelva a colocar la cinta y ajuste su alineación. Consulte “Conveyor Belt Tracking” on page 13.

Acople las abrazaderas de montaje

- Coloque las abrazaderas. En Figure 8 y Figure 9 se muestran vistas en despiece ordenado.

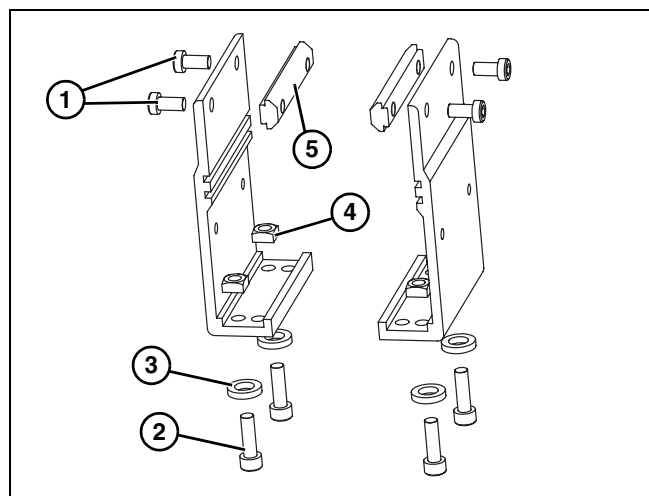


Figure 8

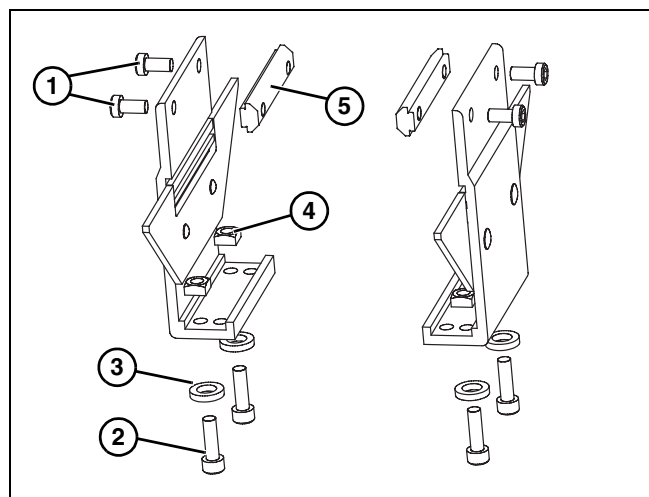


Figure 9

- Retire los tornillos (**Figure 8, item 1 y 2**) y (**Figure 9, item 1 y 2**), arandelas (**Figure 8, item 3**), tuercas (**Figure 8, item 4**) y barras en T (**Figure 8, item 5**) de las abrazaderas.
- Inserte las barras en T (**Figure 8, item 5**) y (**Figure 9, item 5**) en las ranuras laterales del transportador (**Figure 10, item 1**). Fije las abrazaderas (**Figure 10, item 2**) al transportador con los tornillos de montaje (**Figure 10, item 3**).

Montaje

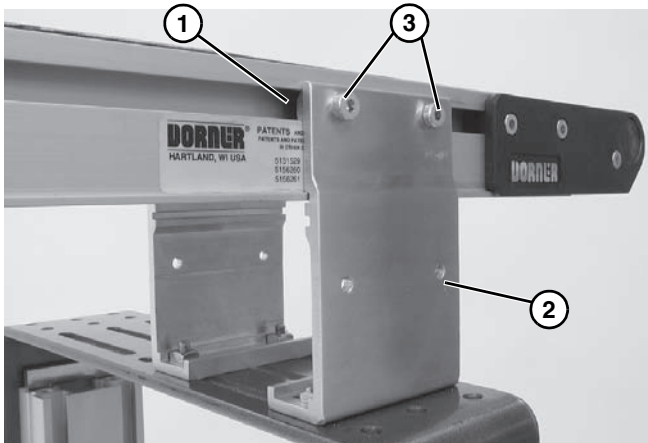


Figure 10

NOTA

Imagen de las abrazaderas de montaje para los transportadores de cinta plana.

Acople el transportador a los soportes

1. Fije las abrazaderas (**Figure 11, item 1**) al soporte de apoyo con los tornillos de montaje (**Figure 11, item 2**), las arandelas (**Figure 11, item 3**) y las tuercas (**Figure 11, item 4**).

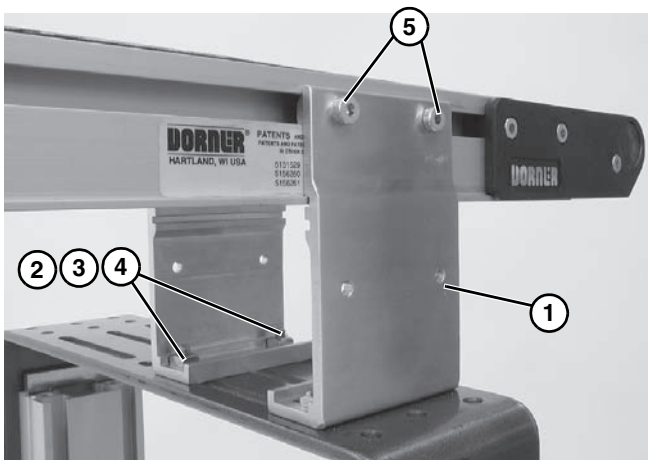


Figure 11

2. Apriete los tornillos (**Figure 11, item 2 y 5**) a 60 in-lb (7 Nm).
3. Acople al soporte del transportador.

Instale los rodillos de retorno

Transportadores de cinta antideslizante y cinta plana y ancha de 2-6" (51-152 mm)

1. Coloque los rodillos de retorno. Se muestran vistas en despiece ordenado **Figure 12** para cinta plana y **Figure 13** para cinta antideslizante.

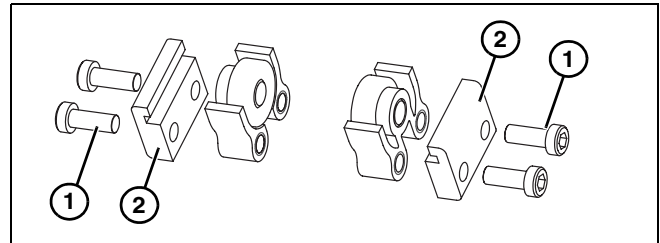


Figure 12

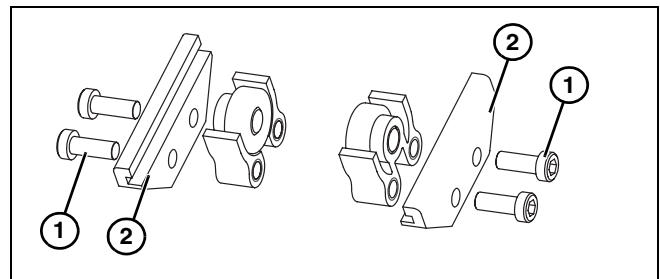


Figure 13

2. Retire los tornillos (**Figure 12, item 1**) o (**Figure 13, item 1**) y enganches (**Figure 12, item 2**) o (**Figure 13, item 2**) del conjunto de rodillos.
3. Instale los conjuntos de rodillos (**Figure 14, item 1**) como se muestra. Apriete los tornillos (**Figure 14, item 2**) a 60 in-lb (7 Nm).

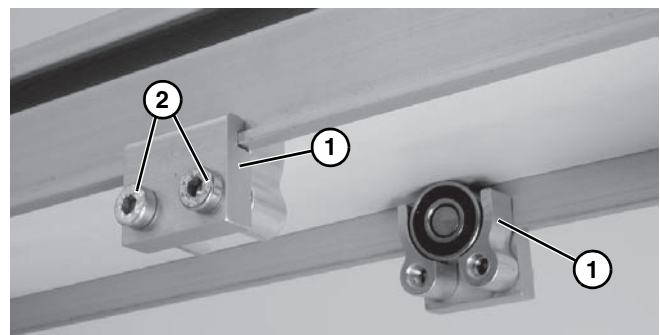


Figure 14

Transportadores de cinta plana y ancha de 8–24" (203–610 mm)

1. Coloque los rodillos de retorno. En Figure 15 se muestran vistas en despiece ordenado.

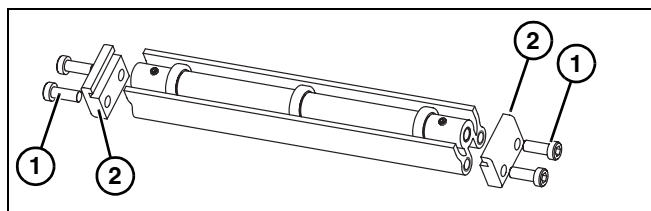


Figure 15

2. Retire los tornillos (**Figure 15, ítem 1**) y enganches (**Figure 15, ítem 2**) del conjunto de rodillos.
3. Instale el conjunto de rodillos como se muestra (**Figure 16, ítem 1**). Apriete los tornillos (**Figure 16, ítem 2**) a 60 in-lb (7 Nm).

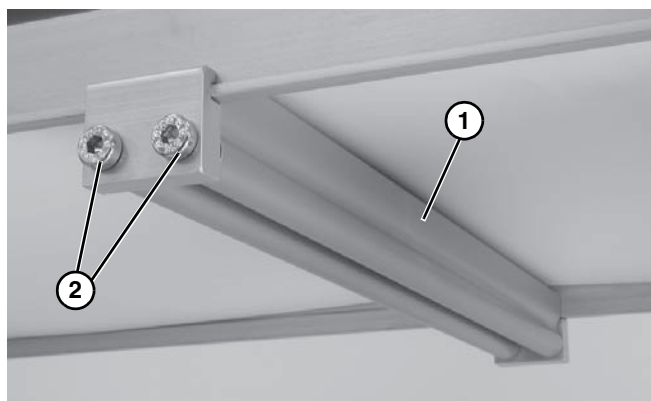


Figure 16

Instale el paquete de montaje del motorreductor

⚠ ADVERTENCIA



Instalar el motorreductor sin soporte bajo el transportador puede provocar que el transportador vuelque, causando lesiones graves.

COLOQUE SOPORTES BAJO EL TRANSPORTADOR AL INSTALAR EL MOTORREDUCTOR

1. Instale el paquete de montaje del motorreductor

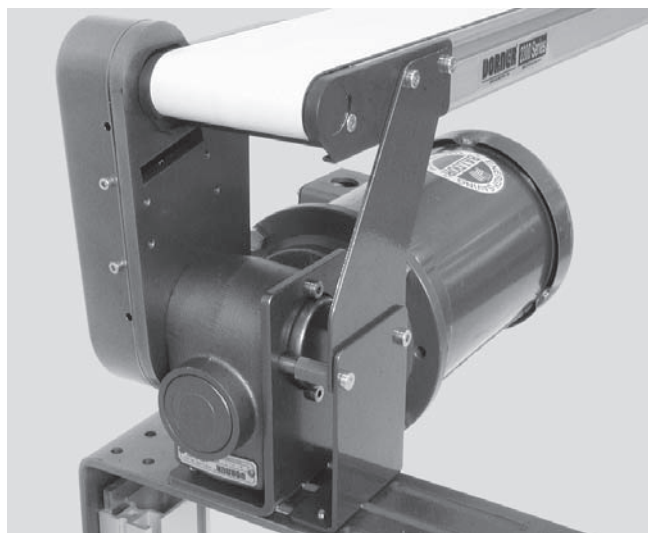


Figure 17

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

Montaje

Instale las guías

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar lesiones, asegúrese de que todos los suministros de corriente eléctrica estén desconectados antes de llevar a cabo ensamblajes o ajustes de componentes.

1. Inserte cada barra en T empotrada (**Figure 18, ítem 1**) en la ranura en forma de T del bastidor del transportador (**Figure 18, ítem 2**) girándola en su posición como se muestra.

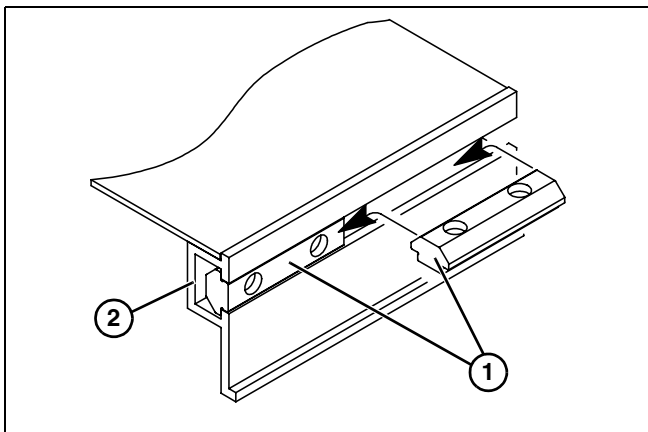


Figure 18

2. Separe uniformemente las barras en T a ambos lados del transportador a distancias no superiores a 36 in. (915 mm) (**Figure 19, ítem 1**). Instale las abrazaderas de montaje y las guías según sea necesario.

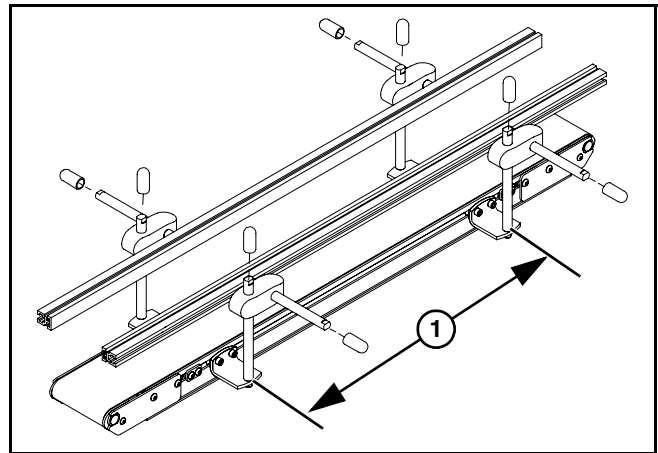


Figure 19

3. Tras el posicionamiento final, asegúrese de fijar firmemente todos los elementos de montaje.

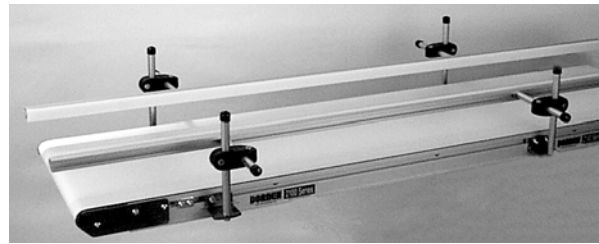


Figure 20

⚠ ADVERTENCIA

Tras instalar las guías y antes de poner en marcha el transportador, asegúrese de eliminar cualquier punto de atrapamiento potencial que pueda haberse creado. Para evitar lesiones, mantenga los dedos y las manos alejados de las zonas de atrapamiento mientras el transportador esté en marcha.

Mantenimiento y ajuste preventivo

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

Lubricación

La lubricación no es necesaria. Cambie los cojinetes si están desgastados.

Mantenimiento de la cinta del transportador

Resolución de problemas

Inspeccione la cinta del transportador por si:

- Hay cortes o desgaste superficial
- La cinta se atasca o desliza
- Hay daños en la guía en V

Los cortes o el desgaste en la superficie indican que hay:

- Piezas afiladas o pesadas que impactan contra la cinta
- Piezas atascadas
- Rascadores inferiores mal instalados (si están instalados)
- Suciedad acumulada en los rascadores (si están instalados)
- Materiales extraños dentro del transportador
- Accesorios situados incorrectamente
- Guías adicionales que están apretando la cinta

Si la cinta se atasca o desliza, esto indica:

- Exceso de carga en la cinta
- La cinta del transportador o la correa de distribución de la transmisión no están tensadas correctamente
- Perilla desgastada o suciedad adherida a la polea de transmisión
- Atascos intermitentes o problemas en el tren de transmisión

Los daños en la guía en V indican:

- Bastidor del transportador torcido o dañado
- Suciedad adherida a las poleas
- Carga lateral excesiva o inadecuada

NOTA

Visite www.dorner.com para ver una lista completa de resolución de problemas.

Limpieza

IMPORTANTE

No utilice limpiadores de cinta que contengan alcohol, acetona, metiletilcetona (MEK) u otros compuestos químicos agresivos.

Utilice el limpiador de cinta Dorner (repuesto n.º: 625619). También puede emplear jabón suave y agua. No empape la cinta.

Para /05 cintas de poliéster tejido y /06 cintas negras antiestáticas, utilice un cepillo de púas para una mejor limpieza.

Cambio de la cinta del transportador

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

⚠ ADVERTENCIA



Las partes móviles a la vista pueden causar lesiones graves. **BLOQUEE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO** antes de retirar las protecciones o realizar operaciones de mantenimiento.

⚠ ADVERTENCIA



Si retira las abrazaderas de montaje sin soporte bajo el motorreductor, provocará que el transportador vuelque, causando lesiones graves.

COLOQUE SOPORTES BAJO EL MOTORREDUCTOR AL CAMBIAR LA CINTA

1. Coloque soportes de apoyo temporales (**Figure 21, item 1**) en ambos extremos del transportador. Coloque un soporte de apoyo adicional bajo el motor de transmisión (**Figure 21, item 2**), si dispone de él. Consulte ADVERTENCIA.

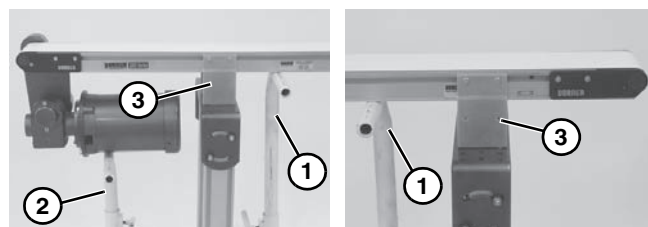


Figure 21

Mantenimiento y ajuste preventivo

2. Retire las abrazaderas de montaje (**Figure 21, item 3**) de un lado del transportador. (Revierta los pasos 3 y 4 de la sección "Attach Mounting Brackets" empezando en page 7.) Si su transportador está equipado con un paquete de transmisión para cargas pesadas, retire las abrazaderas del lado contrario a la protección de la transmisión (**Figure 22, item 1**).
3. Si dispone de ellos, retire los rascadores inferiores.
4. Si dispone de ellos, retire los rodillos de retorno, las guías y los accesorios del lado opuesto a la protección de la transmisión (**Figure 22, item 1**).

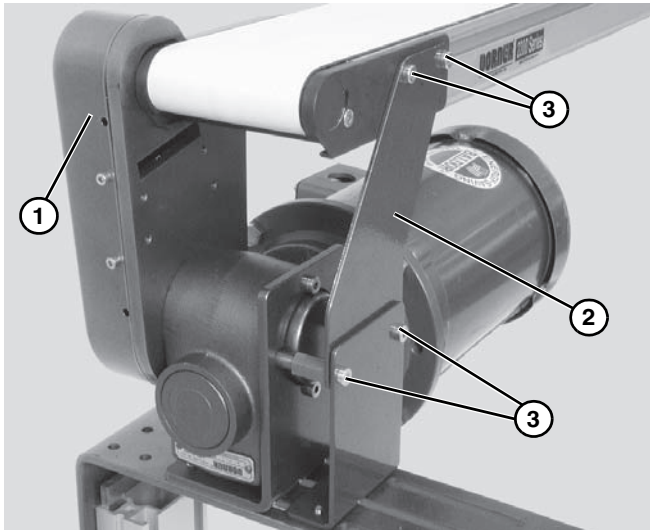



Figure 22

5. Si dispone de un paquete de transmisión para cargas pesadas, retire la abrazadera de soporte de la transmisión (**Figure 22, item 2**): Retire los tornillos de las abrazaderas (**Figure 22, item 3**) y luego retire la abrazadera (**Figure 22, item 2**).
6. En el extremo de tensión del transportador, identificado con una  etiqueta (**Figure 23, item 1**): En ambos extremos del transportador, afloje y mueva los medios de alineación de leva (**Figure 23, item 2**) (si dispone de este equipo) alejándolos de las placas superiores, luego afloje los tornillos de fijación (**Figure 23, item 3**) y empuje hacia dentro el conjunto de la placa superior.

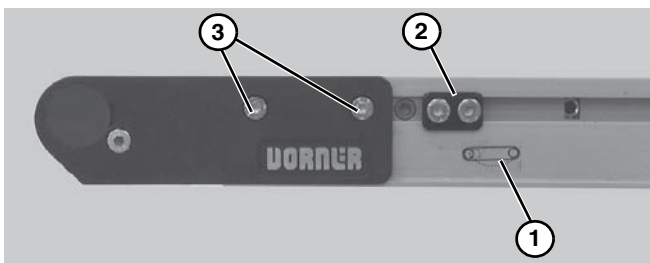


Figure 23

7. Retire la cinta (**Figure 24, item 1**) del transportador.



Figure 24

8. Revierta el proceso para instalar las cintas.

Tensado de la cinta del transportador


NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

⚠ ADVERTENCIA



Las partes móviles a la vista pueden causar lesiones graves. **BLOQUEE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO** antes de retirar las protecciones o realizar operaciones de mantenimiento.

1. En el extremo de tensión del transportador, identificado con una  etiqueta (**Figure 25, item 1**): En ambos lados del transportador, afloje los tornillos de fijación (**Figure 25, item 2**) y gire el engranaje de piñón (**Figure 25, item 3**) para ajustar el conjunto de la placa superior.

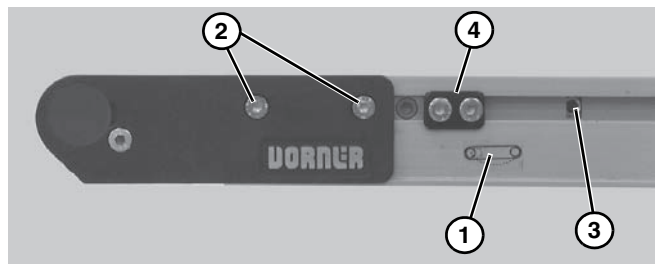


Figure 25

2. Ajuste el conjunto de la placa superior de modo que el extremo del bastidor del transportador esté alineado con las marcas de tensado de la placa superior, o entre ellas (**Figure 26, item 1 y 2**). Cambie la cinta si no es posible tensarla adecuadamente al alinear el extremo del bastidor del transportador con las marcas de tensado, o entre ellas. Consulte NOTA.

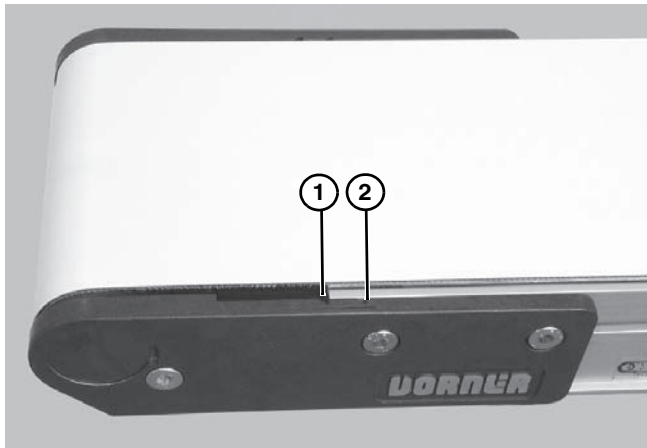


Figure 26

3. Después de ajustar la tensión adecuada, apriete los tornillos de fijación (**Figure 25, ítem 2**) de ambos lados del transportador a 60 in-lb (7 Nm).
4. Si dispone de medios de alineación de leva (**Figure 25, ítem 4**), sitúelos contra las placas superiores y ajuste la alineación de la cinta. Consulte "Alineación de la cinta del transportador" en page 13.

Alineación de la cinta del transportador

NOTA

Si desea instrucciones más detalladas sobre algún procedimiento de montaje o mantenimiento, consulte el manual de Instalación, Mantenimiento y Piezas que se suministra con el transportador.

Cintas con guías en V

Las cintas con guías en V no precisan ajuste de alineación.

Cintas sin guías en V

Los transportadores de cinta sin guías en V están equipados con medios de leva de alineación de cinta (**Figure 27, ítem 1**) para ajustar la alineación de la cinta.

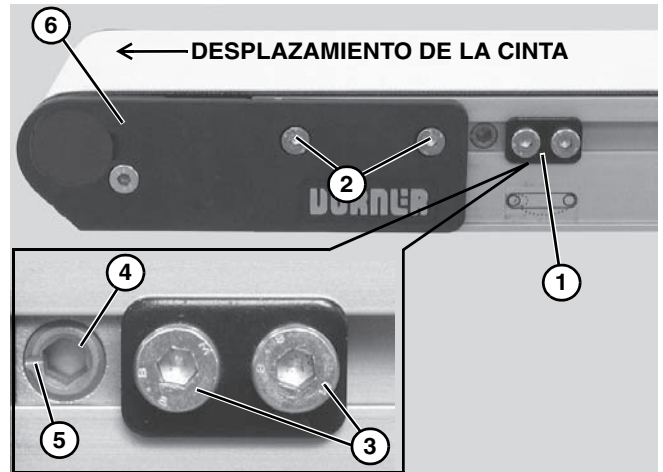


Figure 27

Al ajustar la alineación de la cinta, ajuste siempre el extremo de descarga del transportador primero. Para ajustar la alineación de la cinta:

5. Asegúrese de que los tornillos de fijación de la placa superior (**Figure 27, ítem 2**) de ambos lados del transportador están apretados.
6. En ambos lados del transportador, afloje dos (2) tornillos de fijación de leva (**Figure 27, ítem 3**). Ajuste las levas (**Figure 27, ítem 4**) hasta que las ranuras indicadoras (**Figure 27, ítem 5**) estén en posición horizontal y de cara al extremo del transportador. A continuación, deslice los medios de leva contra las placas superiores (**Figure 27, ítem 6**) y vuelva a apretar los tornillos de fijación de leva (**Figure 27, ítem 3**) a 60 in-lb (7 Nm).
7. EN el lado hacia el que se esté alineando la cinta, afloje los tornillos de fijación de la placa superior (**Figure 27, ítem 2**).
8. Con el transportador en marcha, utilice una llave inglesa hexagonal de 5 mm para girar la leva de alineación (**Figure 27, ítem 4**) poco a poco hasta que la cinta esté alineada en el centro del transportador. A continuación, mientras mantiene la leva en posición, vuelva a apretar los tornillos de fijación de la placa superior (**Figure 27, ítem 2**) con una llave inglesa hexagonal de 4 mm a 60 in-lb (7 Nm).

Política de devoluciones

Las devoluciones deben contar con autorización previa por escrito de fábrica o no serán aceptadas. Los artículos devueltos a Dorner sin autorización no se reembolsarán ni se devolverán al remitente. Cuando llame para solicitar autorización, tenga a mano la siguiente información, que le será solicitada por el representante de la fábrica Dorner o por su distribuidor local.

1. Nombre y dirección del cliente.
2. Número(s) de pieza Dorner del o los elementos que se van a devolver.
3. Motivo de la devolución.
4. Número de pedido original del cliente, que se empleó al hacer el pedido del o los artículos.
5. Número de factura de Dorner o del distribuidor (si dispone de él, número de serie de la pieza).

Un representante le explicará lo que debe hacer con los artículos devueltos y le proporcionará un número de autorización de bienes devueltos (RMA, por sus siglas en inglés) como referencia. La autorización RMA se cerrará automáticamente 30 días después de su expedición. Para su reembolso, los artículos deben estar nuevos y no presentar daños. Se realizará un cargo por devolución en todos los artículos devueltos para su reembolso, cuando no haya habido ningún incumplimiento por parte de Dorner. Es responsabilidad del cliente evitar que se produzcan daños durante el transporte de la devolución. No se aceptarán artículos dañados o modificados. El transporte de la devolución es responsabilidad del cliente.

Transportadores y accesorios para transportadores

Transportadores de catálogo estándar	30%
Series MPB, 7200, 7300 Series, cinta antideslizante y especial	50%
Transportadores de las series AquaGard & AquaPruf	artículos no retornables
Ingeniería para pedidos de productos	caso a caso
Transmisiones y accesorios	30%
Soportes de apoyo sanitarios	artículos no retornables

Piezas

Piezas estándar en existencias	30%
Cintas de cadena de plástico, antideslizantes y especiales	artículos no retornables

No se admitirán devoluciones transcurridos 60 días desde la fecha de facturación inicial. El cargo por devolución cubre la inspección, limpieza, desmontaje, eliminación y reexpedición de los componentes al inventario. Si necesita un recambio antes de la evaluación del elemento devuelto, debe realizarse una orden de compra. El reembolso (si procede) se efectúa sólo cuando se ha completado la devolución y evaluación.

Dorner tiene delegaciones por todo el mundo. Póngase en contacto con Dorner si desea conocer el nombre de su representante local. Nuestro equipo de atención al cliente estará encantado de ayudarle con cualquier duda que pueda tener acerca de los productos Dorner.

Si desea una copia de la garantía Dorner, póngase en contacto con la fábrica, el distribuidor, el centro de reparación o visite nuestra página web www.dorner.com.

Si necesita piezas de recambio, póngase en contacto con un centro de reparación autorizado de Dorner o con la fábrica.



Dorner Mfg. Corp. se reserva el derecho a cambiar o interrumpir la fabricación de productos sin previo aviso. Nuestra garantía estándar da cobertura a todos los productos y servicios. © Dorner Mfg. Corp. 2010

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood Ave., PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 EE. UU
TEL.: 1-800-397-8664 (EE. UU)
FAX: 1-800-369-2440 (EE. UU)
Internet: www.dorner.com

Fuera de EE. UU:
TEL 1-262-367-7600
FAX 1-262-367-5827



Convoyeurs en aluminium

Manuel d'installation



DORNER MFG. CORP.
P.O. Box 20 • 975 Cottonwood Ave.
Hartland, WI 53029-0020 USA

DEPUIS LES ÉTATS-UNIS
TEL: 1-800-397-8664
FAX: 1-800-369-2440

DEPUIS TOUT AUTRE PAYS
TEL: 262-367-7600
FAX: 262-367-5827

Pour tout autre manuel d'entretien, veuillez visiter notre site web à l'adresse :
www.dorner.com/service_manuals.asp

Table des matières

Introduction	3
Avertissements – Sécurité générale.....	4
Description	5
Assemblage.....	6
Séquence d'installation recommandée	6
Assemblage des convoyeurs	6
Mise en place des fixations de montage	7
Fixation du convoyeur aux pieds de support	8
Installation des galets de retour	8
Convoyeur à taquets et convoyeur à bande plate (51–152 mm).....	8
Convoyeurs à bande plate (203–610 mm).....	9
Installation du pack de montage du moteur à engrenages	9
Installation du guide.....	10
Entretien préventif et réglage	11
Lubrification	11
Entretien de la courroie du convoyeur.....	11
Dépannage.....	11
Nettoyage	11
Remplacement de la courroie du convoyeur.....	11
Tensionnement de la courroie du convoyeur	12
Centrage de la courroie du convoyeur	13
Courroies en V	13
Autres courroies	13
Politique de retour	14


IMPORTANT

Les protections peuvent ne pas être représentées sur certaines illustrations. NE faites PAS fonctionner l'équipement sans employer les protections.

À la réception du produit :

- Comparez le produit reçu avec le bordereau d'expédition. Contactez l'usine pour toute différence constatée.
- Inspectez les emballages afin de détecter d'éventuels dommages. Contactez le transporteur concernant les dommages éventuels.
- Les accessoires peuvent être expédiés en pièces détachées. Consultez les instructions des accessoires pour leur installation.

La garantie limitée de Dorner est d'application.

Dorner dispose de kits pré-configurés des pièces de service clés de tous les produits de convoyeurs. Ces kits vous feront gagner du temps et sont faciles à commander. Ils sont conçus pour une installation rapide et vous donnent la garantie de disposer des pièces nécessaires quand vous en aurez besoin. Les pièces clés et les kits sont marqués dans la section "Pièces de service" de ce manuel avec le logo "Kits de pièces de performance" .

Les convoyeurs de série Dorner sont couverts par les numéros de brevet 5,174,435, 6,298,981, 6,422,382, 5,156,260, 6,871,737B2, 6,910,571B1, 6,971,509B2, et les brevets correspondants et applications de brevets dans d'autres pays.

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

Avertissements – Sécurité générale

⚠ ATTENTION

Le symbole d'alerte de sécurité, un triangle noir avec un point d'exclamation blanc sert à vous avertir des dangers de blessure personnelle potentiels.

⚠ DANGER



Escalader, s'asseoir, marcher ou conduire sur un convoyeur risque d'entraîner des blessures graves. **RESTEZ À DISTANCE DES CONVOYEURS.**

⚠ DANGER



N'UTILISEZ PAS LES CONVOYEURS DANS UN MILIEU SENSIBLE AUX EXPLOSIONS.

⚠ ATTENTION



Les pièces mobiles exposées peuvent causer des blessures graves. **VERROUILLEZ L'ALIMENTATION** avant de retirer les protections ou d'effectuer tout entretien.

⚠ ATTENTION



Les moteurs à engrenages peuvent être **BRÛLANTS.**
NE TOUCHEZ PAS les moteurs à engrenages.

⚠ ATTENTION



Dorner ne peut pas contrôler l'installation physique et l'application des convoyeurs. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que des mesures protectrices soient prises.

Lorsque les convoyeurs sont utilisés conjointement avec d'autres équipements ou font partie d'un système multiple de convoyeurs, **VÉRIFIEZ QU'IL N'Y AIT PAS DE POINTS DE PINCEMENT** ainsi que d'autres dangers mécaniques avant de procéder au démarrage du système.

⚠ ATTENTION



L'ajustement de la hauteur du pied de support ou le dévissage des vis de réglage de l'angle peut entraîner la chute de sections du convoyeur, risquant de causer des blessures graves.

RENFORCEZ LES SECTIONS DU CONVOYEUR AVANT D'AJUSTER LA HAUTEUR DU PIED DE SUPPORT OU DE DÉVISSER LES VIS DE RÉGLAGE DE L'ANGLE.

⚠ ATTENTION



RISQUE D'ENTAILLE !
Manipulez la clavette de l'arbre avec précaution. Elle risque d'être coupante et pourrait entailler la peau et causer des blessures graves.

Reportez-vous à Figure 1 pour les composants ordinaires.

- | | |
|----|--|
| 1 | Convoyeur |
| 2 | Pack de montage du moteur à engrenages |
| 3 | Moteur à engrenages |
| 4 | Guide et accessoires |
| 5 | Fixations de montage |
| 6 | Galets de retour |
| 7 | Pied de support |
| 8 | Régulateur de vitesse variable |
| 9 | Extrémité de l'entraînement |
| 10 | Extrémité du galet tendeur de courroie |

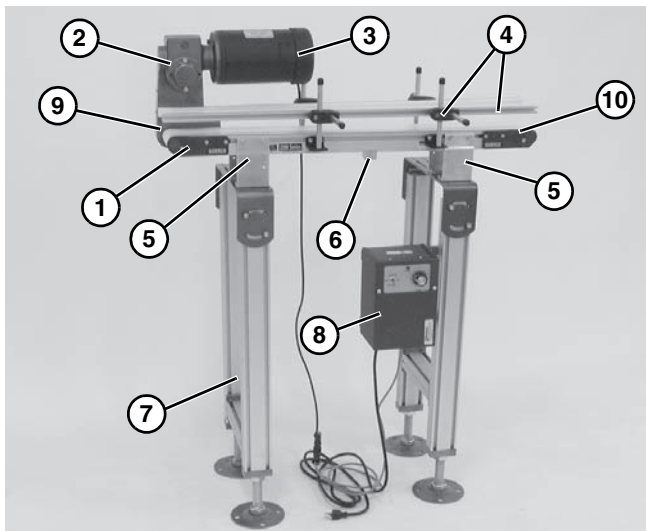


Figure 1

Assemblage

NOTE

Le convoyeur **DOIT** être monté droit, de manière plane, et à niveau avec les limites du convoyeur. Servez-vous d'un niveau (**Figure 2, item 1**) pour l'installation.



Figure 2

Séquence d'installation recommandée

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre Manuel d'installation, d'entretien et des pièces fourni avec le convoyeur.

1. Assemblez le convoyeur (si nécessaire) (voir "Assemble Conveyors" on page 6).
2. Installez les fixations de montage sur le convoyeur (si nécessaire) (voir "Attach Mounting Brackets" on page 7).
3. Fixez le convoyeur aux pieds de support (si nécessaire) (voir "Attach Conveyor to Stands" on page 8).
4. Installez les galets de retour au convoyeur (si nécessaire) (voir "Install Return Rollers" on page 8).
5. Installez le pack de montage du moteur à engrenages (si nécessaire) (voir "Install Gearmotor Mounting Package" on page 9).
6. Installez les guides (si nécessaire) (voir "Install Guiding" on page 10).

Assemblez les convoyeurs

1. Localisez et arrangez les sections de convoyeur par étiquettes de section (**Figure 3, item 1**).

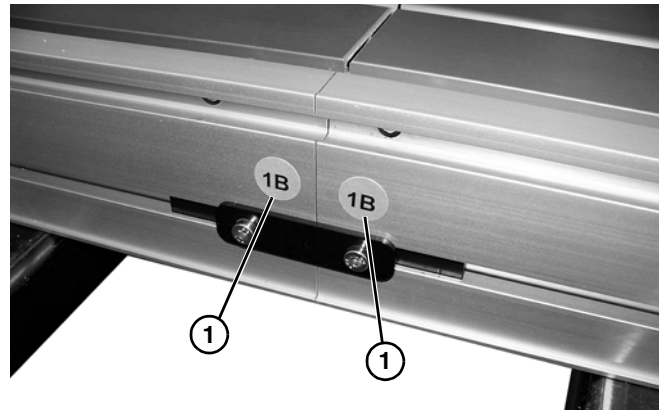



Figure 3

2. Sur l'extrémité de tension du convoyeur, identifié par  une étiquette (**Figure 4, item 1**) : Des deux côtés du convoyeur, desserrez et éloignez les assemblages de centrage des cames (**Figure 4, item 2**) (si fixées) des plaques supérieures, puis desserrez les vis de fixation (**Figure 4, item 3**) et enfoncez l'assemblage formé par les plaques supérieures.

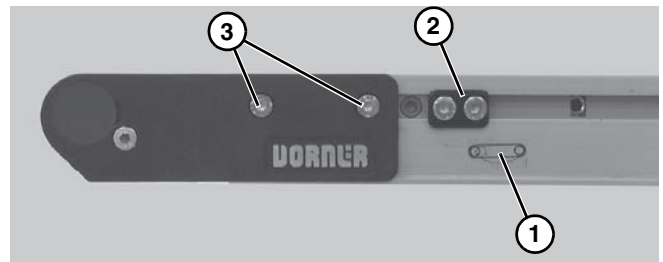


Figure 4

3. Déroulez la courroie du convoyeur et placez les sections de cadre du convoyeur (**Figure 5, item 1**) dans la boucle de la courroie.

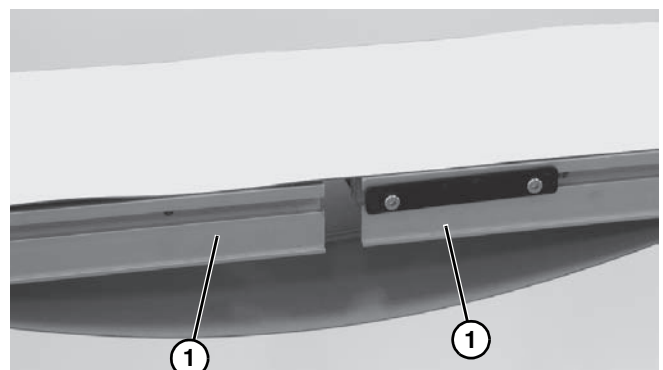


Figure 5

4. Joignez les sections du convoyeur et installez les plaques de connexion du cadre (**Figure 6, item 1**) ou supports de connexion/supports de montage (**Figure 6, item 2**) et vis (**Figure 6, item 3**) sur les deux côtés comme indiqué. Resserrez les vis à une valeur de 7 Nm.

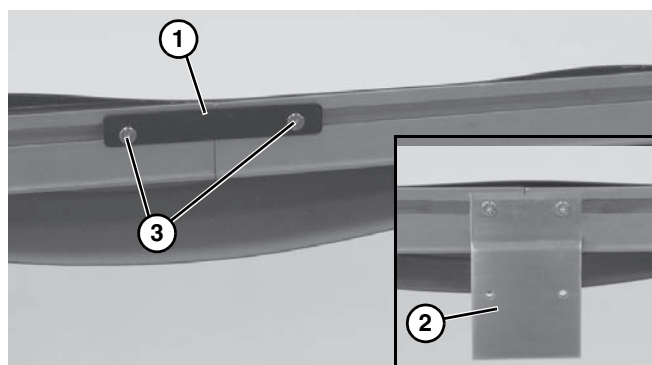


Figure 6

5. En vous servant d'une clé hexagonale de 5 mm, faites pivoter le pignon (**Figure 7, item 1**) pour appliquer une tension à la courroie du convoyeur. Resserrez les vis de fixation (**Figure 7, item 2**) des deux côtés du convoyeur à une valeur de 9 Nm. Pour appliquer correctement cette tension, consultez "Conveyor Belt Tensioning" on page 12".

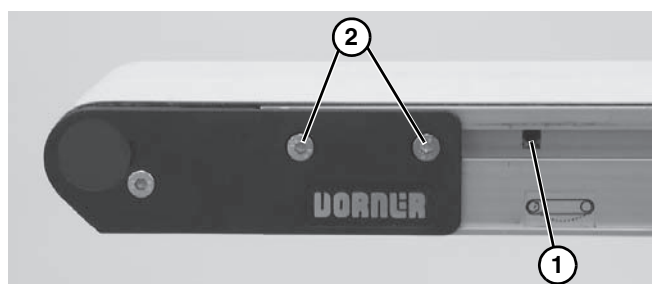


Figure 7

6. Installez les fixations de montage et les galets de retour. Reportez-vous à "Attach Mounting Brackets" on page 7 et "Install Return Rollers" on page 8.
7. Si le convoyeur est équipé d'assemblages de centrage des cames (**Figure 4, item 3**), repositionnez puis ajustez le centrage de la courroie. Reportez-vous à "Conveyor Belt Tracking" on page 13.

Mise en place des fixations de montage

1. Localisez les fixations. Vues éclatées indiquées en Figure 8 et Figure 9.

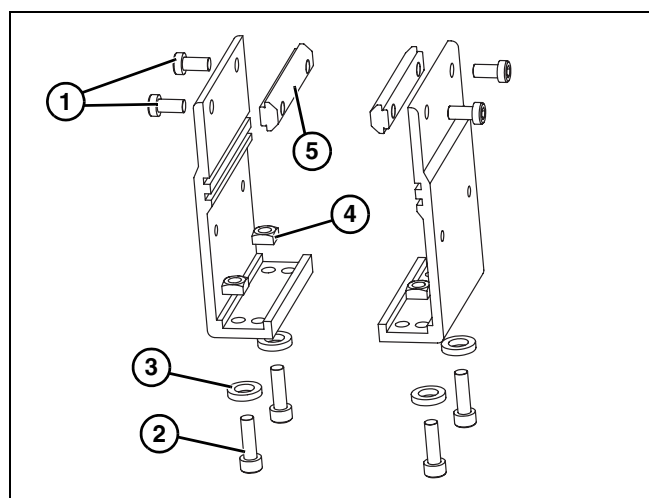


Figure 8

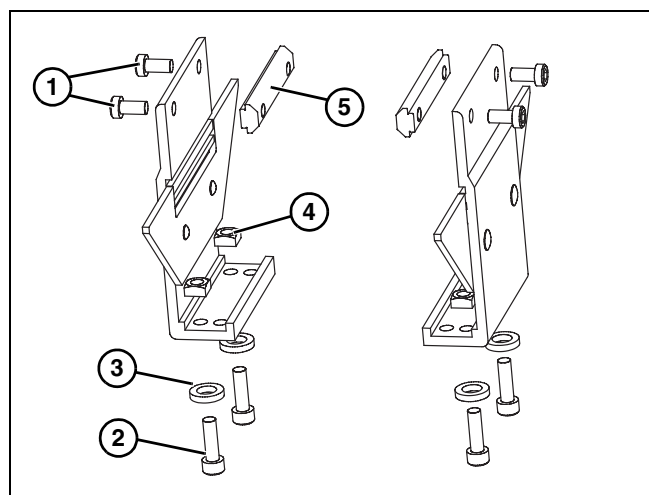


Figure 9

2. Retirez les vis (**Figure 8, item 1 et 2**) puis (**Figure 9, item 1 et 2**), les rondelles (**Figure 8, item 3**), les écrous (**Figure 8, item 4**) et les barres en T (**Figure 8, item 5**) des supports.
3. Insérez les barres en T (**Figure 8, item 5**) et (**Figure 9, item 5**) dans les fentes latérales du convoyeur (**Figure 10, item 1**). Montez les fixations (**Figure 10, item 2**) sur le convoyeur à l'aide des vis de montage (**Figure 10, item 3**).

Assemblage

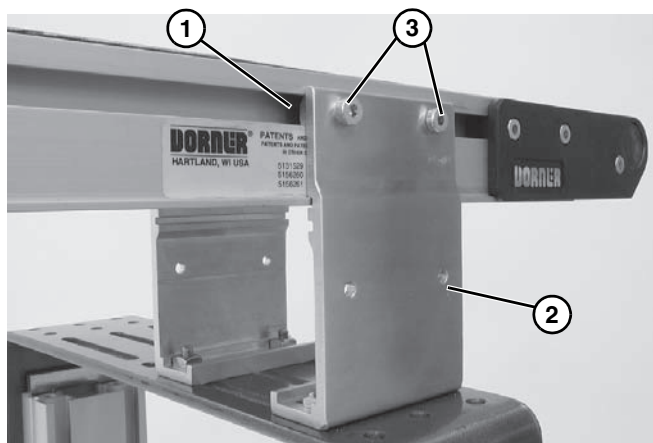


Figure 10

NOTE

Fixations de montage pour convoyeurs à bande plate indiquées.

Fixation du convoyeur aux pieds de support

1. Montez les fixations (Figure 11, item 2) sur le pied de support à l'aide des vis de montage (Figure 11, item 2), des rondelles (Figure 11, item 3) et des écrous (Figure 11, item 4).

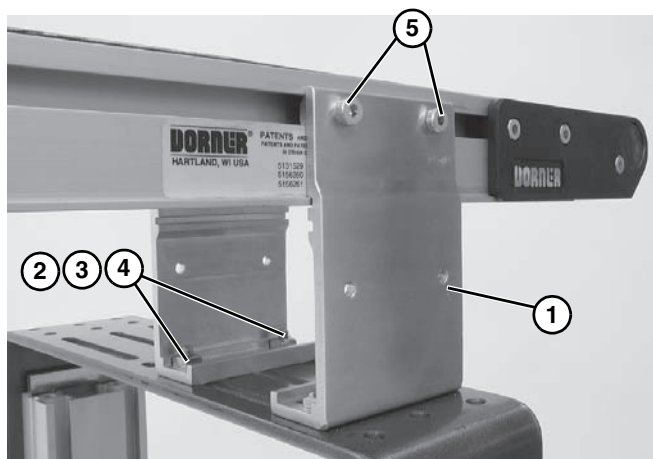


Figure 11

2. Resserrez les vis (Figure 11, item 2 et 5) à une valeur de 7 Nm.
3. Fixez-les au pied du convoyeur

Installation des galets de retour

Convoyeur à taquets et convoyeur à bande plate (51–152 mm)

1. Localisez les galets de retour. Vues éclatées indiquées en Figure 12 pour le convoyeur à bande plate et en Figure 13 pour le convoyeur à taquets.

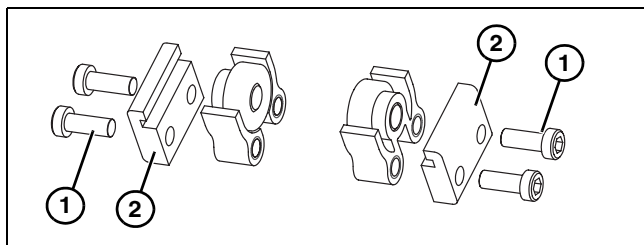


Figure 12

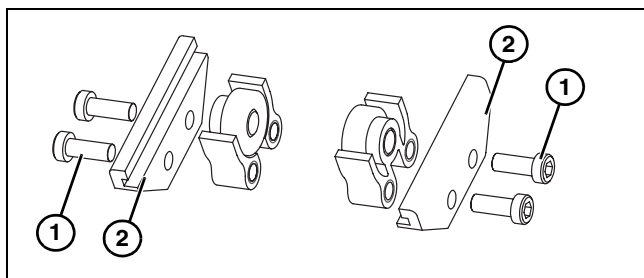


Figure 13

2. Retirez les vis (Figure 12, item 1) ou (Figure 13, item 1) et les clips (Figure 12, item 2) ou (Figure 13, item 2) de l'assemblage de galet.
3. Installez les assemblages de galet (Figure 14, item 1) comme indiqué. Resserrez les vis (Figure 14, item 2) à une valeur de 7 Nm.

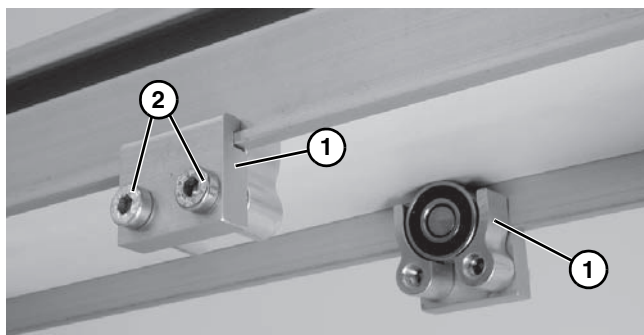


Figure 14

Convoyeurs à bande plate (203–610 mm)

1. Localisez les galets de retour. Vue éclatée indiquée en Figure 15.

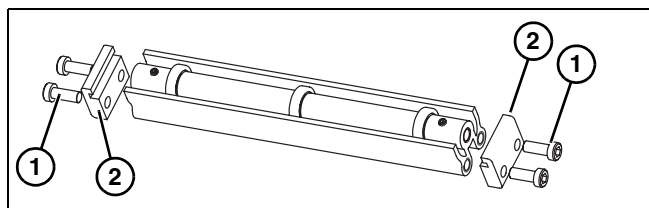


Figure 15

2. Retirez les vis (Figure 15, item 1) et les clips (Figure 15, item 2) de l'assemblage de galet.
3. Installez l'assemblage de galet (Figure 16, item 1) comme indiqué. Resserrez les vis (Figure 16, item 2) à une valeur de 7 Nm.

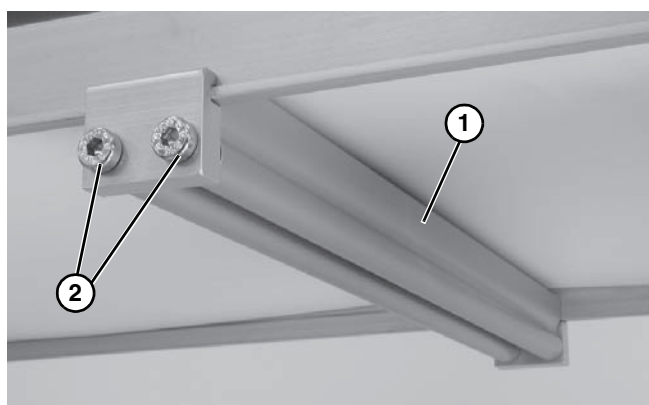


Figure 16

Installation du pack de montage du moteur à engrenages

⚠ ATTENTION



L'installation du moteur à engrenages sans dispositif de support sous le convoyeur risque de provoquer une déstabilisation du convoyeur et provoquer des blessures graves.

METTEZ EN PLACE UN DISPOSITIF DE SUPPORT SOUS LE CONVOYEUR LORS DE L'INSTALLATION DU MOTEUR À ENGRENAGES

1. Installation du pack de montage du moteur à engrenages.

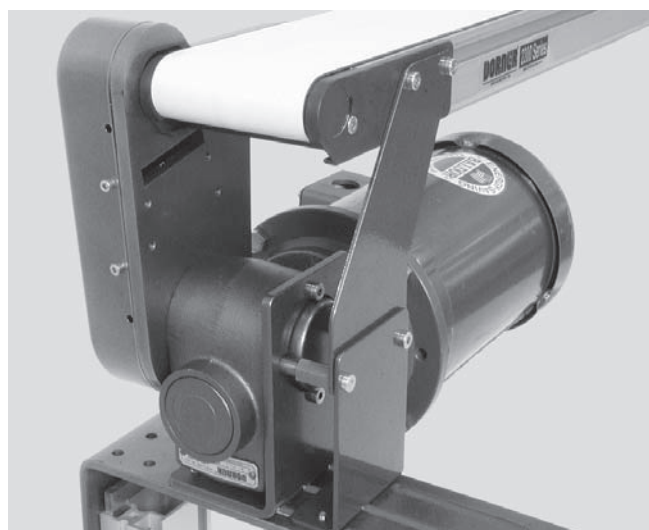


Figure 17

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

Assemblage

Installation du guide

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

⚠ ATTENTION

Afin d'éviter toute blessure, assurez-vous que toutes les sources d'alimentation électrique ont été débranchées avant d'effectuer tout assemblage ou réglage de composants.

1. Insérez chaque barre en T (Figure 18, item 1) dans la fente en T du cadre du convoyeur (Figure 18, item 2) en la roulant en position comme indiqué.

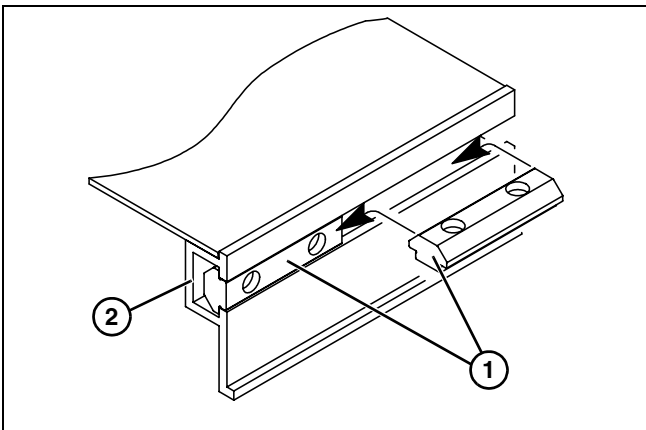


Figure 18

2. Espacez les barres en T de manière égale des deux côtés du convoyeur à des distances maximales de 36,8 à 915 mm (Figure 19, item 1). Installez les fixations de montage et le guide comme requis.

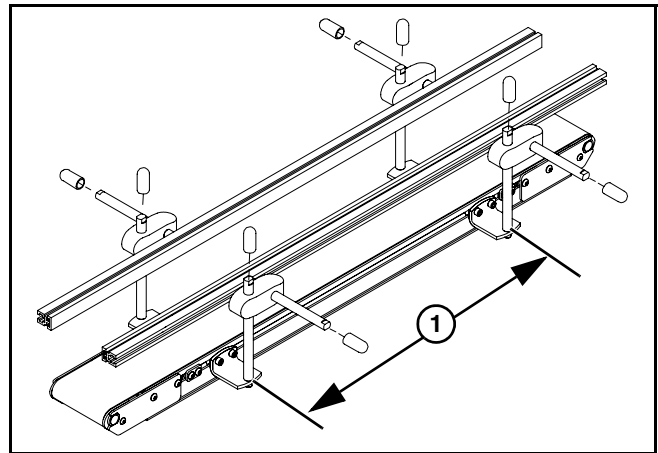


Figure 19

3. Après avoir effectué le positionnement, assurez-vous que tout le matériel de montage soit bien sécurisé.

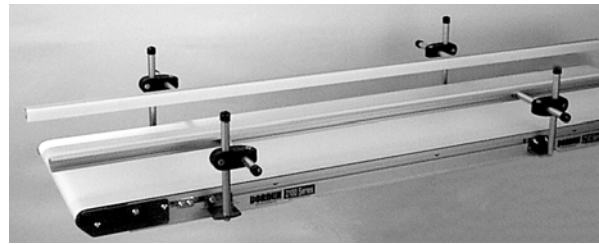


Figure 20

⚠ ATTENTION

Après avoir installé le guide et avant de faire fonctionner le convoyeur, assurez-vous d'éliminer tout point de pincement potentiel qui aurait pu être créé. Pour empêcher les blessures, écartez doigts et mains des zones de point de pincement lorsque le convoyeur est en marche.

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

Lubrification

Aucune lubrification n'est nécessaire. Remplacez les paliers s'ils sont usés.

Entretien de la courroie du convoyeur

Dépannage

Inspectez la courroie du convoyeur pour constater ou non la présence de :

- Coupures ou usure de surface
- Immobilisation ou patinage
- Dommages sur le guide en V

Des coupures et une usure de surface indiquent :

- Impact par des pièces acérées ou lourdes sur la courroie
- Coincement de pièces
- Balais inférieurs installés incorrectement (si installés)
- Saleté accumulée dans les balais (si installés)
- Corps étranger à l'intérieur du convoyeur
- Accessoires incorrectement positionnés
- Guide boulonné pinçant la courroie

Une immobilisation ou un patinage indique :

- Charge excessive sur la courroie
- La courroie du convoyeur ou la courroie synchrone de l'entraînement n'a pas reçu une tension adéquate
- Molette usée ou saleté présente sur la poulie d'entraînement

- Bourrage intermittent ou problèmes d'entraînement

Des dommages sur le guide en V indiquent :

- Cadre de convoyeur tordu ou endommagé
- Saleté présente sur les poulies
- Chargement latéral excessif ou incorrect

NOTE

Visitez www.dorner.com pour une liste complète des solutions de dépannage.

Nettoyage

IMPORTANT

N'utilisez pas de nettoyants de courroie qui contiennent de l'alcool, de l'acétone, du méthyléthylcétone ou d'autres produits chimiques agressifs.

Utilisez le nettoyant de courroie Dorner (réf. 625619). Vous pouvez également utiliser un savon doux et de l'eau. Ne trempez pas la courroie.

Pour les courroies tissées en polyester /05 et les courroies noires antistatiques /06, servez-vous d'un pinceau à poils durs afin d'améliorer le nettoyage.

Remplacement de la courroie du convoyeur

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

⚠ ATTENTION



Les pièces mobiles exposées peuvent causer des blessures graves. **VERROUILLEZ L'ALIMENTATION** avant de retirer les protections ou d'effectuer tout entretien.

⚠ ATTENTION



Le retrait des fixations de montage sans dispositif de support sous le moteur à engrenages risque de provoquer une déstabilisation du convoyeur et de provoquer des blessures graves.

METTEZ EN PLACE UN DISPOSITIF DE SUPPORT SOUS LE MOTEUR À ENGRENAGES LORS DU CHANGEMENT DE LA COURROIE

1. Placez les pieds de support temporaire (**Figure 21, item 1**) des deux extrémités du convoyeur. Placez un pied de support supplémentaire sous le moteur à engrenages (**Figure 21, item 2**), s'il y en a un. Voir l'AVERTISSEMENT.

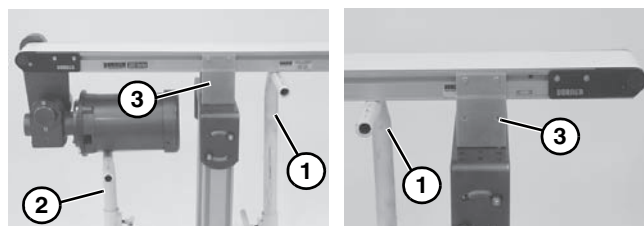


Figure 21

Entretien préventif et réglage

- Retirez les fixations de montage (**Figure 21, item 3**) d'un côté du convoyeur. (Suivez la procédure inverse des étapes numéro 3 et 4 de la "Attach Mounting Brackets" section commençant à page 7.) Si l'appareil dispose d'un pack d'entraînement pour charges lourdes, retirez les fixations du côté opposé au couvercle de l'entraînement (**Figure 22, item 1**).
- Retirez les balais inférieurs s'il y en a.
- Si l'appareil dispose de galets de retour, de guides et d'accessoires du côté opposé au couvercle de l'entraînement, retirez-les (**Figure 22, item 1**).

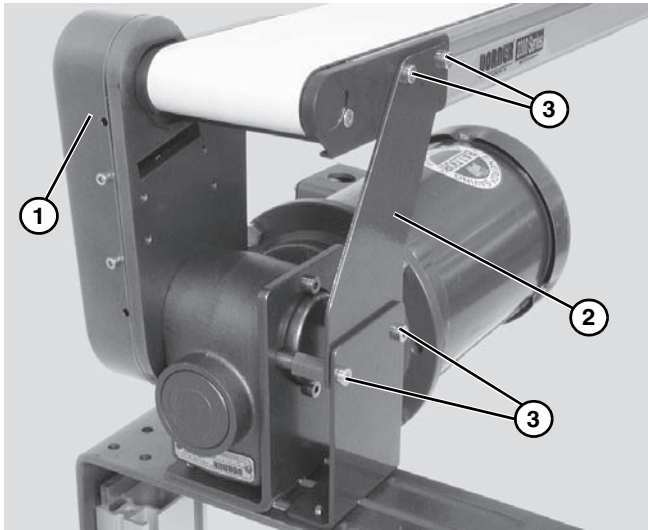



Figure 22

- Si l'appareil dispose d'un pack d'entraînement pour charges lourdes, retirez la fixation de support de l'entraînement (**Figure 22, item 2**) : Retirez les vis de la fixation (**Figure 22, item 3**) puis retirez la fixation (**Figure 22, item 2**).
- Sur l'extrémité de tension du convoyeur, identifié par une  étiquette (**Figure 23, item 1**) : Des deux côtés du convoyeur, desserrez et éloignez les assemblages de centrage des cames (**Figure 23, item 2**) (si fixées) des plaques supérieures, puis desserrez les vis de fixation (**Figure 23, item 3**) et enfoncez l'assemblage formé par les plaques supérieures.

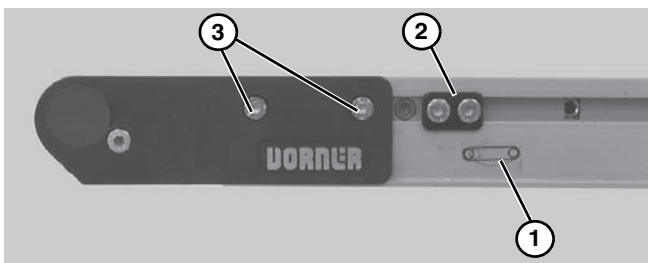


Figure 23

- Retirez la courroie (**Figure 24, item 1**) du convoyeur.

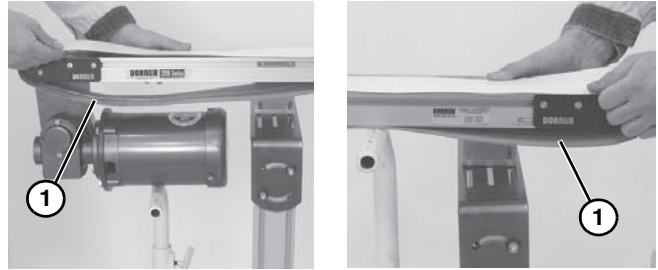


Figure 24

- Suivez la procédure inverse pour installer les courroies.

Tensionnement de la courroie du convoyeur


NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

⚠ ATTENTION



Les pièces mobiles exposées peuvent causer des blessures graves. VERROUILLEZ L'ALIMENTATION avant de retirer les protections ou d'effectuer tout entretien.

- Sur l'extrémité de tension du convoyeur, identifiée par une  étiquette (**Figure 25, item 1**) : Des deux côtés du convoyeur, dévissez les vis de fixation (**Figure 25, item 2**) et faites pivoter le pignon (**Figure 25, item 3**) afin d'ajuster l'assemblage de plaque supérieure.

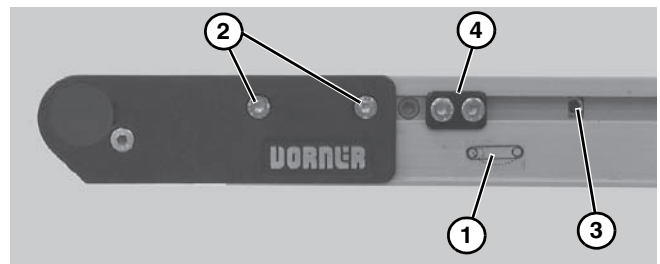


Figure 25

- Ajustez l'assemblage de plaque supérieure afin que l'extrémité du cadre du convoyeur s'aligne avec ou entre les marques de tensionnement de la plaque supérieure (**Figure 26, item 1 et 2**). Remplacez la courroie si un tensionnement adéquat n'est pas obtenu en alignant l'extrémité du cadre du convoyeur avec ou entre les marques de tensionnement. Voir REMARQUE.

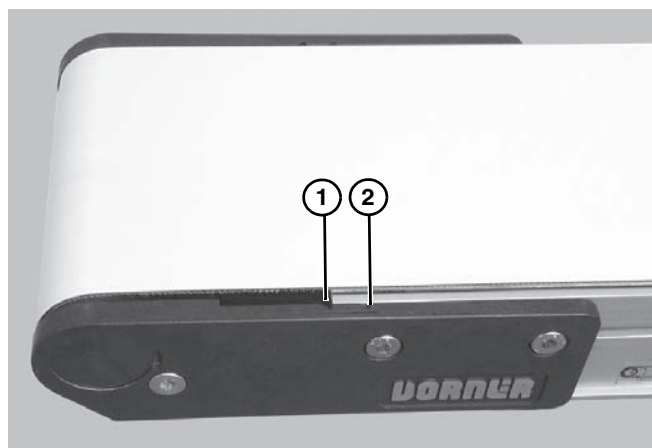


Figure 26

3. Après avoir ajusté le tensionnement correct, resserrez les vis de fixation (**Figure 25, item 2**) des deux côtés du convoyeur à une valeur de 7 Nm.
4. Si le convoyeur est équipé d'assemblages de centrage des cames (**Figure 25, item 4**), positionnez-le contre les plaques supérieures puis ajustez le centrage de la courroie. Reportez-vous à "Centrage de la courroie du convoyeur", page page 13.

Centrage de la courroie du convoyeur

NOTE

Pour des informations plus détaillées concernant toute procédure de montage ou d'entretien, veuillez consulter votre "Manuel d'installation, d'entretien et des pièces" fourni avec le convoyeur.

Courroies en V

Les courroies en V ne nécessitent pas de réglage du centrage.

Autres Courroies

Les convoyeurs dont les courroies ne sont pas en V sont équipés d'assemblages de cames à centrage de courroie (**Figure 27, item 1**), pour le réglage du centrage de la courroie.

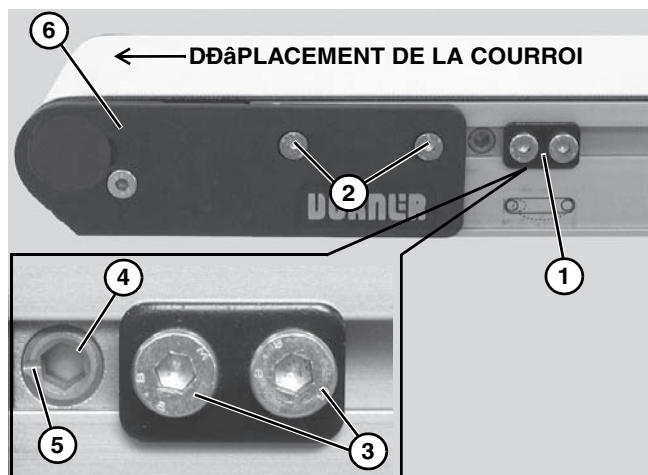


Figure 27

Lors du réglage du centrage de la courroie, réglez toujours l'extrémité de décharge du convoyeur en premier. Pour régler le centrage de la courroie :

5. Assurez-vous que les vis de fixation de la plaque supérieure (**Figure 27, item 2**) des deux côtés du convoyeur soient bien serrées.
6. Des deux côtés du convoyeur, resserrez deux (2) vis de fixation des cames (**Figure 27, item 3**). Ajustez les cames (**Figure 27, item 4**) jusqu'à ce que les fentes d'indicateur (**Figure 27, item 5**) soient horizontales et qu'elles se trouvent face à l'extrémité du convoyeur. Puis faites glisser les assemblages de cames contre les plaques supérieures (**Figure 27, item 6**) et resserrez les vis de fixation des cames (**Figure 27, item 3**) à une valeur de 7 Nm.
7. Sur le côté vers lequel la courroie est centrée, desserrez les vis de fixation de la plaque supérieure (**Figure 27, item 2**).
8. Tandis que le convoyeur est en marche, employez une clé hexagonale de 5 mm pour faire pivoter la came de centrage (**Figure 27, item 4**) par petits incréments jusqu'à ce que la courroie se centre dans le convoyeur. Puis tout en maintenant la came en position, resserrez les vis de fixation de la plaque supérieure (**Figure 27, item 2**) à l'aide d'une clé hexagonale de 4 mm à une valeur de 7 Nm.

Politique de retour

Les retours doivent recevoir une autorisation écrite préalable de l'usine avant de pouvoir être acceptés. Les articles retournés à Dorner sans autorisation ne seront pas crédités ni retournés à l'expéditeur original. Lorsque vous appelez pour solliciter une autorisation, veuillez disposer des informations suivantes à l'intention du représentant de l'usine Dorner ou de votre distributeur local :

1. Nom et adresse du client.
2. Numéro(s) de pièce Dorner de l'article/des articles retourné(s).
3. Motif du retour.
4. Numéro de commande original du client utilisé lors de la commande de l'article/des articles.
5. Numéro de facture Dorner ou du distributeur (si disponible, numéro de série de la pièce).

Un représentant discutera de l'action à entreprendre sur l'article retourné et fournira un numéro d'autorisation des biens retournés pour référence. Ce numéro ne sera plus valide 30 jours après son émission. Pour obtenir un crédit, les articles doivent être neufs et ne présenter aucun dommage. Des frais de retour seront appliqués sur tous les articles retournés pour crédit, là où Dorner n'est pas fautif. Il appartient au client de prévenir tout dommage lors de l'expédition de retour. Les articles endommagés ou modifiés ne seront pas acceptés. Le client est responsable du fret de retour.

Convoyeurs et accessoires du convoyeur

Convoyeurs standard du catalogue	30%
Séries MPB, 7200, 7300, courroie à taquets et de spécialité	50%
Convoyeurs de série AquaGard & AquaPruf	articles non-retournables
Conçus pour une commande des produits	caisse par caisse
Entraînement et accessoires	30%
Pieds de support sanitaires	articles non-retournables

Pièces

Pièces de stock standard	30%
Courroies à chaîne plastique, à taquets et de spécialité	articles non-retournables

Les retours ne seront pas acceptés 60 jours après la date de la facture originale. Les frais de retour couvrent l'inspection, le nettoyage, le démontage, le rebut et la réémission de composants pour l'inventaire. Si un remplacement est nécessaire avant l'évaluation d'un article retourné, une commande d'achat devra être émise. Un crédit (le cas échéant) est émis uniquement après qu'un retour ou une évaluation soit terminée.

Dorner dispose de représentants partout dans le monde. Contactez Dorner pour trouver le nom de votre représentant local. Notre équipe de service client sera heureuse de répondre à vos questions concernant les produits Dorner.

Pour obtenir une copie de la garantie Dorner, contactez l'usine, un distributeur, un centre de services ou visitez notre site Web sur www.dorner.com.

Pour obtenir des pièces de remplacement, contactez un centre de service Dorner autorisé ou l'usine.



Dorner Mfg. Corp. se réserve le droit de modifier ou d'interrompre la production de tout produit sans préavis. Tous les produits et services sont couverts conformément à notre garantie standard. Tous droits réservés. (c) Dorner Mfg. Corp. 2010

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood Ave., PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 États-Unis
TEL 1-800-397-8664 (USA)
FAX 1-800-369-2440 (USA)
Internet: www.dorner.com

Depuis l'extérieur
des États-Unis:
TEL 1-262-367-7600
FAX 1-262-367-5827



Aluminium-Förderanlagen

Montagehandbuch



DORNER MFG. CORP.
P.O. Box 20 • 975 Cottonwood Ave.
Hartland, WI 53029-0020 USA

In den USA
TEL: 1-800-397-8664
FAX: 1-800-369-2440

Außerhalb der USA
TEL: 262-367-7600
FAX: 262-367-5827

Für andere Wartungshandbücher besuchen Sie bitte unsere Website:

www.dorner.com/service_manuals.asp

Inhaltsverzeichnis

Einführung	3
Warnungen – Allgemeine Sicherheit	4
Beschreibung	5
Montage	6
Empfohlene Montagereihenfolge.....	6
Zusammenbau der Förderer	6
Halterungen montieren	7
Förderer an den Ständern montieren.....	8
Umlenkrolle montieren	8
Stollengurt und 51 bis 152 mm (2 bis 6 Zoll) breite Flachgurtförderer.....	8
203 bis 610 mm (8 bis 24 Zoll) breite Flachgurtförderer.....	9
Montagegehäuse des Getriebemotors montieren	9
Führung montieren.....	10
Vorbeugende Wartung und Einstellungen.....	11
Schmierung	11
Wartung des Fördergurts	11
Fehlerbeseitigung	11
Reinigung	11
Austausch des Fördergurts.....	11
Fördergurt spannen	12
Lauf des Fördergurts	13
V-geführte Fördergurte	13
Nicht-V-geführte Fördergurte	13
Rücklieferungen	14


WICHTIGER HINWEIS

In einigen Abbildungen können die Schutzvorrichtungen entfernt worden sein. Ausrüstung NIEMALS ohne Schutzeinrichtungen betreiben.

Nach Erhalt der Lieferung:

- Lieferung mit Packzettel vergleichen. Im Fall von Unstimmigkeiten das Werk kontaktieren.
- Verpackungen auf Transportschäden prüfen. Im Fall von Schäden den Spediteur kontaktieren.
- Zubehör kann unverpackt geliefert werden. Siehe Anweisungen zur Montage von Zubehör.

Es gilt die eingeschränkte Garantie von Dorner.

Dorner hat zweckmäßige, vorkonfigurierte Sets mit den wichtigsten Ersatzteilen für alle Förderer. Diese zeitsparenden Sets sind einfach zu bestellen, für eine schnelle Montage konzipiert und werden sicherstellen, dass Sie das haben, was Sie brauchen, wann immer Sie es brauchen. Die wichtigen Teile und Sets werden im Abschnitt Wartungsteile dieses Handbuchs mit dem Logo der Leistungsteile-Sets  gekennzeichnet.

Die Förderer von Dorner sind durch die Patentnummern 5.174.435, 6.298.981, 6.422.382, 5.156.260, 6.871.737B2, 6.910.571B1, 6.971.509B2 und entsprechenden Patenten und Patentanmeldungen im Ausland geschützt.

Dorner behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Vorankündigung oder Verpflichtung vorzunehmen.

Warnungen – Allgemeine Sicherheit

⚠️ WARNUNG

Das Gefahrenzeichen, schwarzes Dreieck mit weißem Ausrufezeichen, wird verwendet, um Sie auf potentielle Gefahren für Personenschäden aufmerksam zu machen.

⚠️ GEFAHR



Auf den Förderer zu steigen, darauf zu sitzen oder zu reiten kann zu schweren Verletzungen führen. **NICHT AUF DEN FÖRDERER STEIGEN.**

⚠️ GEFAHR



FÖRDERER NICHT IN EINER EXPLOSIONSGEFÄHRDeten UMGEBUNG VERWENDEN.

⚠️ WARNUNG



Freiliegender, sich bewegende Teile können schwere Verletzungen hervorrufen. Vor der Demontage der Schutzvorrichtungen oder der Ausführung von Wartungsarbeiten ist stets **DIE STROMZUFUHR ZU UNTERBRECHEN.**

⚠️ WARNUNG



Die Getriebemotoren können **HEISS** sein. Getriebemotoren **NICHT BERÜHREN.**

⚠️ WARNUNG



Dorner kann die physikalische Installation, sowie den Einsatz des Förderer nicht überwachen. Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen liegt im Verantwortungsbereich des Benutzers.

Wenn Förderer im Zusammenhang mit anderen Geräten oder als Teil eines vielfachen Fördersystems verwendet werden, ist dieses vor der Inbetriebnahme auf **MÖGLICHE QUETSCHSTELLEN** und andere mechanische Gefahren überprüfen.

⚠️ WARNUNG



Ständerhöhe- oder Winkel-Einstellschrauben zu lösen kann dazu führen, das Fördersystemabschnitte herunterfallen und zu schweren Verletzungen führen.

FÖRDERSYSTEMABSCHNITTE VOR DEM LÖSEN DER SCHRAUBEN ZUR EINSTELLUNG VON STÄNDERHÖHE ODER WINKEL ABSTÜTZEN.

⚠️ WARNUNG



SCHNITTGEFAHR!

Nut des Antriebsschafts mit Vorsicht handhaben. Diese kann scharfe Kanten aufweisen und die Haut durchschneiden und zu schweren Verletzungen führen.

Typische Komponenten finden Sie unter Figure 1.

- | | |
|----|--------------------------------------|
| 1 | Förderer |
| 2 | Montagegehäuse des Getriebemotors |
| 3 | Getriebemotor |
| 4 | Führung und Zubehör |
| 5 | Halteungen |
| 6 | Umlenkrollen |
| 7 | Stützständer |
| 8 | Einstellbarer Geschwindigkeitsregler |
| 9 | Antriebsende |
| 10 | Laufrolle/Spannungsende |

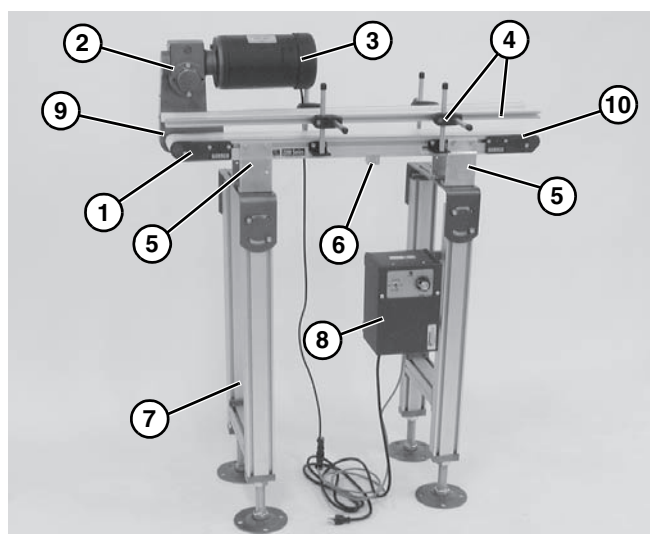


Figure 1

Montage

HINWEIS

Der Förderer MUSS entsprechend den Toleranzen des Förderer gerade, eben und nivelliert montiert werden. Dabei ist eine Wasserwaage (**Figure 2, item 1**) zu verwenden.



Figure 2

Empfohlene Montagereihenfolge

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

1. Förderer montieren (Falls erforderlich) (siehe "Assemble Conveyors" on page 6).
2. Halterungen am Förderer befestigen (Falls erforderlich) (siehe "Attach Mounting Brackets" on page 7).
3. Förderer an Ständer montieren (Falls erforderlich) (siehe "Attach Conveyor to Stands" on page 8).
4. Umlenkrollen am Förderer montieren (Falls erforderlich) (siehe "Install Return Rollers" on page 8).
5. Montagegehäuse des Getriebemotors montieren (Falls erforderlich) (siehe "Install Gearmotor Mounting Package" on page 9).
6. Führungen montieren (Falls erforderlich) (siehe "Install Guiding" on page 10).

Förderer montieren

1. Förderer entsprechend den Abschnittsschildern positionieren und anordnen (**Figure 3, item 1**).

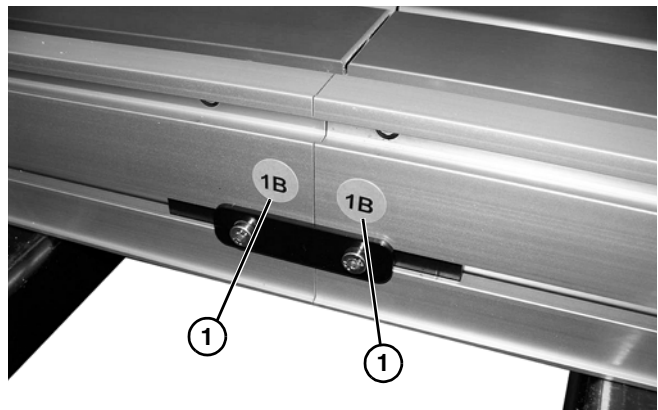



Figure 3

2. Am Spannungsende des Förderers, gekennzeichnet durch  ein Schild (**Figure 4, item 1**): Auf beiden Seiten des Förderers die Nockenbausätze (**Figure 4, item 2**) (falls vorhanden) lösen und von den Kopfplatten entfernen, anschließend die Befestigungsschrauben (**Figure 4, item 3**) lösen und den Kopfplattenbausatz nach innen drücken.

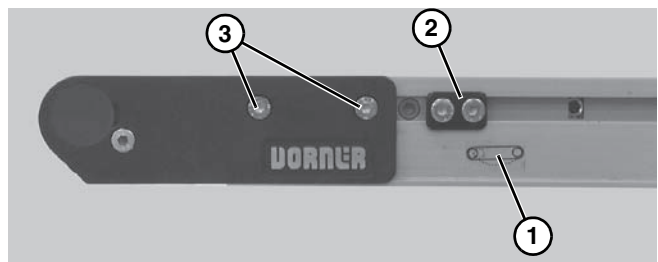


Figure 4

3. Fördergurt heraus rollen und Rahmenabschnitte des Förderers in (**Figure 5, item 1**) die Gürteltasche schieben.

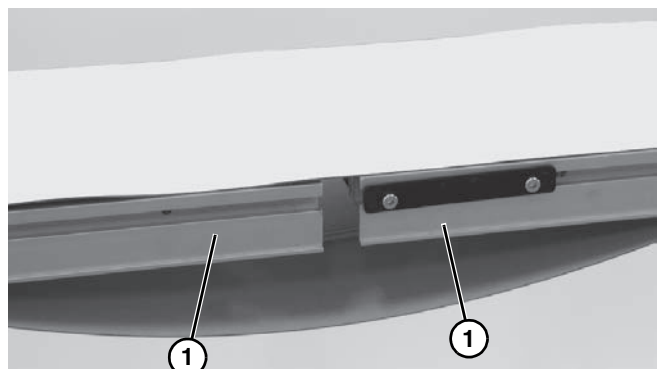


Figure 5

- Förderer vereinen und Rahmenverbindungsplatten (**Figure 6, item 1**) oder Verbindungskammern/Halterungen (**Figure 6, item 2**) und Schrauben (**Figure 6, item 3**) wie gezeigt an beiden Seiten montieren. Schrauben mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.

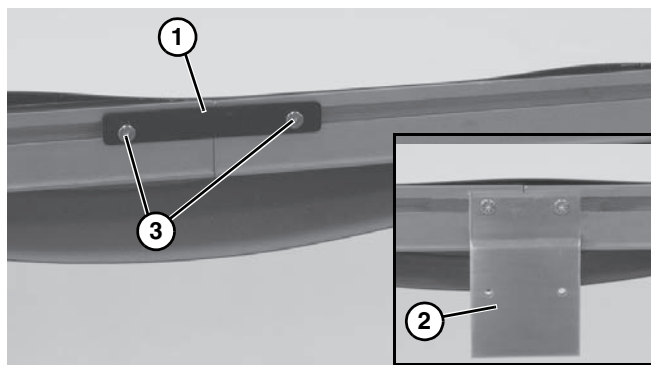


Figure 6

- Mit einem 5 mm Inbusschlüssel Antriebsritzel (**Figure 7, item 1**) drehen, um den Fördergurt zu spannen. Befestigungsschrauben (**Figure 7, item 2**) auf beiden Seiten des Förderers mit einem Drehmoment von 9 Nm (80 in-lb) anziehen. Was die richtige Spannung betrifft, siehe "Conveyor Belt Tensioning" on page 12".

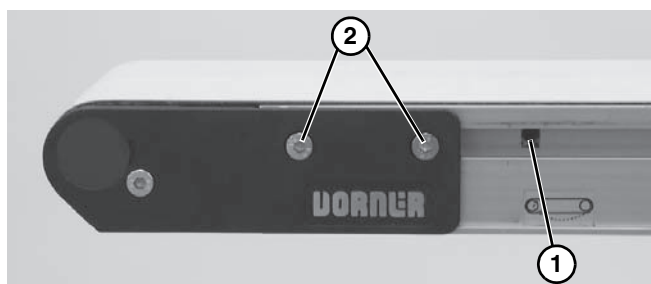


Figure 7

- Halterungen und Umlenkrollen montieren. Siehe "Attach Mounting Brackets" on page 7 und "Install Return Rollers" on page 8.
- Falls mit Nockenbausätzen (**Figure 4, item 3**) ausgerüstet, repositionieren und Fördergurtführung anpassen. Siehe "Conveyor Belt Tracking" on page 13.

Halterungen befestigen

- Halterungen platzieren. Explosionszeichnungen sind in Figure 8 und Figure 9 aufgeführt.

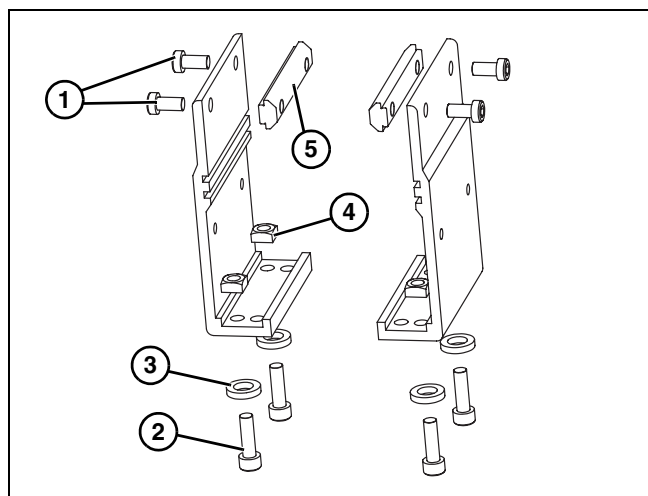


Figure 8

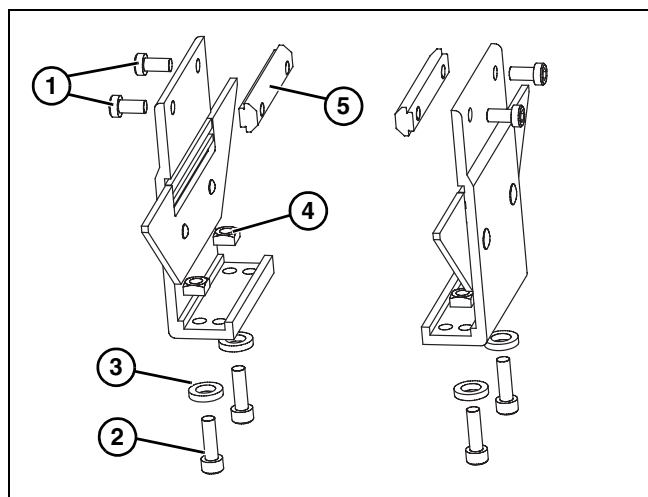


Figure 9

- Schrauben (**Figure 8, item 1 und 2**) und (**Figure 9, item 1 und 2**), Unterlegscheiben (**Figure 8, item 3**), Muttern (**Figure 8, item 4**) und T-Stangen (**Figure 8, item 5**) von den Halterungen entfernen.
- T-Stangen (**Figure 8, item 5**) und (**Figure 9, item 5**) in die Seitenschlitze des Förderers (**Figure 10, item 1**) schieben. Halterungen (**Figure 10, item 2**) mit Befestigungsschrauben (**Figure 10, item 3**) am Förderer anbringen.

Montage

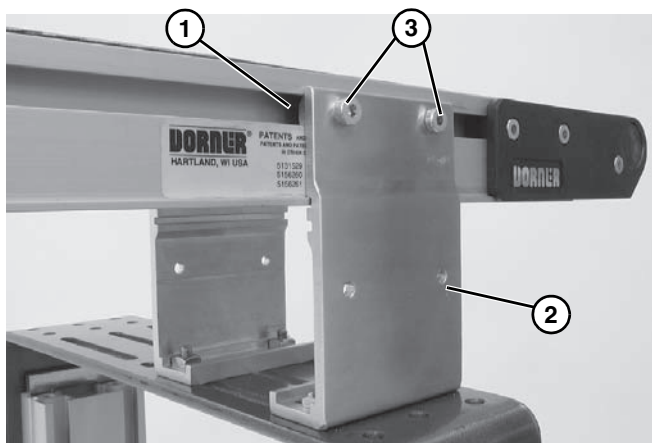


Figure 10

HINWEIS

Abgebildet sind die Halterungen für Flachgurtförderer.

Förderer an den Ständern befestigen

1. Halterungen (**Figure 11, item 1**) am Stützständer mit Befestigungsschrauben (**Figure 11, item 2**), Unterlegscheiben (**Figure 11, item 3**) und Muttern (**Figure 11, item 4**) befestigen.

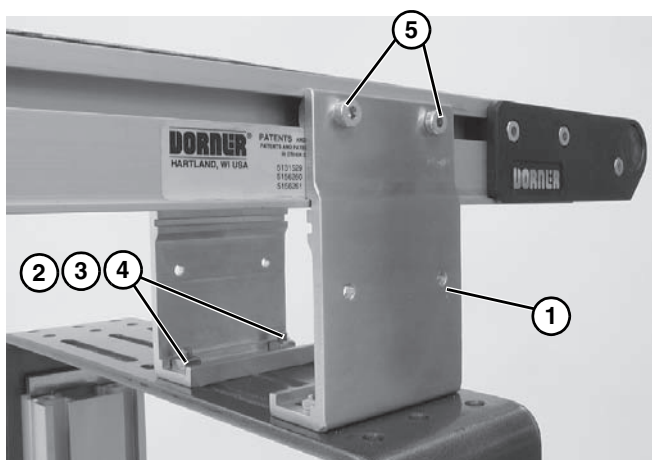


Figure 11

2. Schrauben (**Figure 11, item 2 und 5**) mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.
3. Am Ständer des Förderers befestigen.

Umlenkrollen montieren

Stollengurt und 51 bis 152 mm (2 bis 6 Zoll) breite Flachgurtförderer

1. Umlenkrollen lokalisieren. Explosionszeichnung Figure 12 für Flachgurtförderer und Figure 13 für Stollengurtförderer.

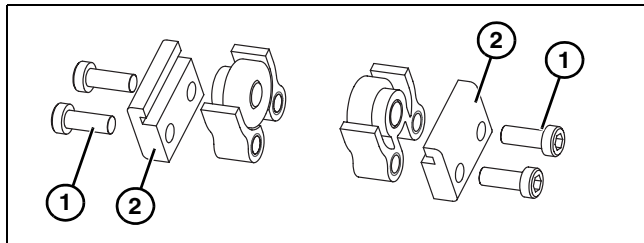


Figure 12

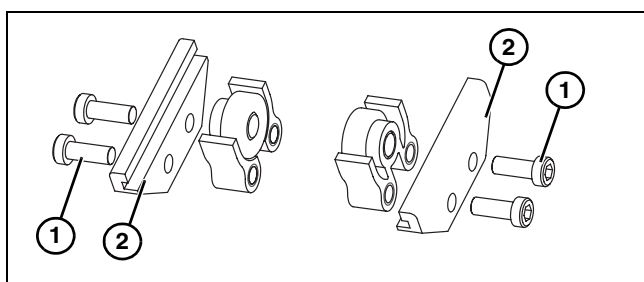


Figure 13

2. Schrauben (**Figure 12, item 1**) oder (**Figure 13, item 1**) und Klammern (**Figure 12, item 2**) oder (**Figure 13, item 2**) vom Rollenbausatz entfernen.
3. Rollenbausätze (**Figure 14, item 1**) wie gezeigt montieren. Schrauben (**Figure 14, item 2**) mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.

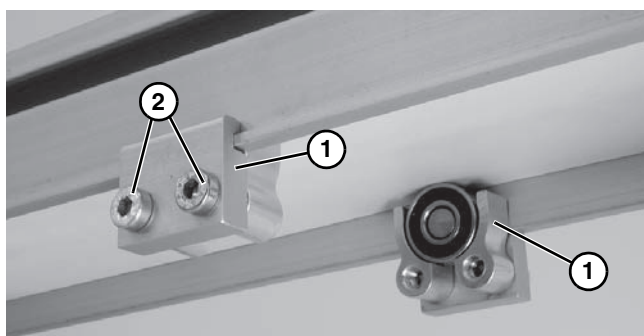


Figure 14

203 bis 610 mm (8 bis 24 Zoll) breite Flachgurtförderer

1. Umlenkrollen lokalisieren. Explosionszeichnung in Figure 15 aufgeführt.

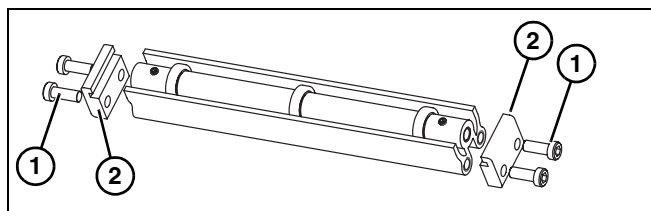


Figure 15

2. Schrauben (**Figure 15, item 1**) und Klammern (**Figure 15, item 2**) vom Rollenbausatz entfernen.
3. Rollenbausatz wie gezeigt (**Figure 16, item 1**) montieren. Schrauben (**Figure 16, item 2**) mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.

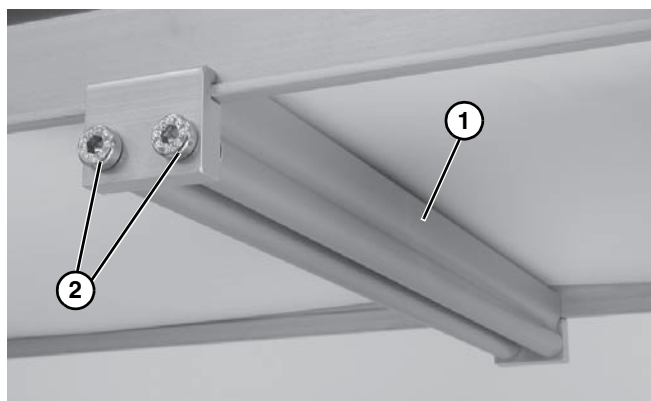


Figure 16

Montagegehäuse des Getriebemotors montieren

⚠️ WARNUNG



Den Getriebemotor ohne Stützen unter dem Förderer zu montieren kann ein Kippen des Förderers verursachen, was zu schweren Verletzungen führen kann.

**WÄHREND DER MONTAGE DES
GETRIEBEMOTORS DEN FÖRDERER
ABSTÜTZEN**

1. Montagegehäuse des Getriebemotors montieren.

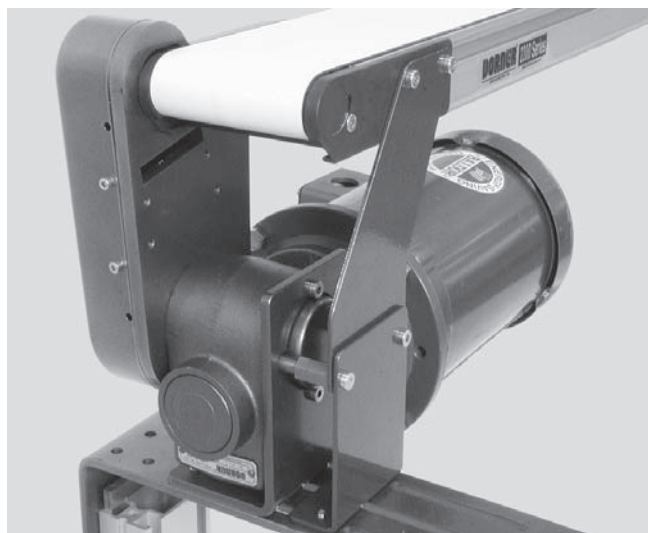


Figure 17

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

Montage

Führung montieren

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

⚠️ WARNUNG

Um Verletzungen zu vermeiden, sicherstellen, dass vor der Montage der Komponenten bzw. der Einstellungen alle elektrische Stromversorgungen getrennt wurden.

1. Alle T-Stangen (**Figure 18, item 1**) in den T-Schlitz (**Figure 18, item 2**) des Rahmens des Förderers durch Rollen in die richtige Position, wie abgebildet, einfügen.

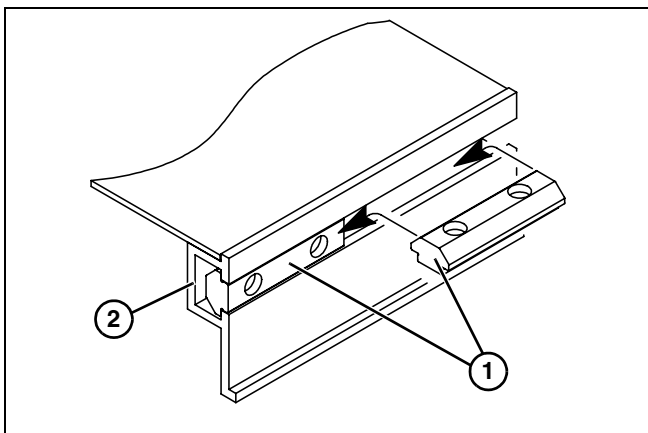


Figure 18

2. Die T-Stangen gleichmäßig an beiden Seiten des Förderers in Abständen von weniger als 915 mm (36 Zoll) positionieren (**Figure 19, item 1**). Bei Bedarf Halterungen und Führungen montieren.

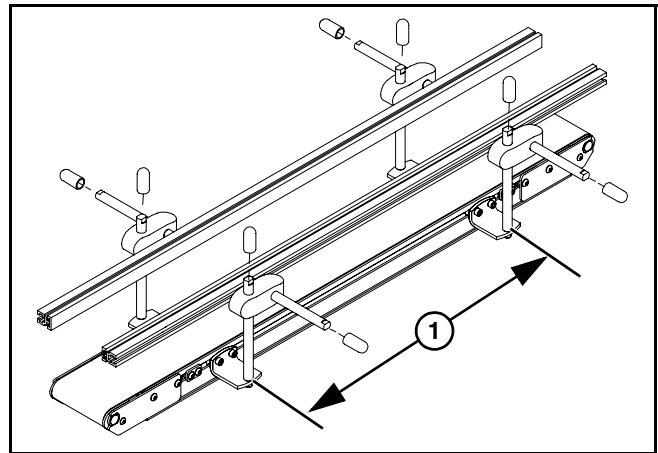


Figure 19

3. Nach der Positionierung sicherstellen, dass die gesamte Montageausrüstung fest gesichert ist.



Figure 20

⚠️ WARNUNG

Nach Montage der Führung und vor dem Betrieb des Förderers sicherstellen, dass alle möglichen Quetschpunkte, die sich ergeben könnten, beseitigt werden. Um Verletzungen zu vermeiden, Finger und Hände von Klemmpunktbereichen fern halten, während der Förderer läuft.

Vorbeugende Wartung und Einstellungen

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

Schmierung

Es ist keine Schmierung erforderlich. Verschlossene Lager ersetzen.

Wartung des Fördergurts

Störungsbeseitigung

Fördergurt überprüfen auf:

- Oberflächeneinschnitte oder Verschleiß
- Abwürgen oder Schlupf
- Beschädigung der V-Führung

Oberflächeneinschnitte und Verschleiß deuten darauf hin:

- Das scharfe oder schwere Teile gegen den Fördergurt stoßen
- Verklemmte Teile
- Falsch montierte Abstreifer (falls vorhanden)
- Angesammelter Schmutz an den Abstreifern (falls vorhanden)
- Fremdmaterial innerhalb des Förderers
- Falsch positionierte Zubehörteile
- Anbauführung zwickt den Fördergurt

Ein Abwürgen oder Schlupf deuten darauf hin:

- das übermäßige Ladung auf dem Fördergurt transportiert wird
- das der Fördergurt oder Antriebsriemen nicht entsprechend gespannt sind
- das Rändel abgenutzt sind oder Schmutz auf Antriebsscheibe vorhanden ist
- Diskontinuierliche Blockierungen oder Probleme mit dem Antrieb

Eine Beschädigung der V-Führung deutet darauf hin:

- das ein verbogener oder beschädigter Rahmen des Förderers vorliegt
- das Schmutz auf den Antriebsscheiben vorhanden ist
- das übermäßige oder unsachgemäße Seitenladung vorhanden ist

HINWEIS

Eine komplette Liste der Lösungen zur Störungsbeseitigung ist unter www.dorner.com zu finden.

Reinigung

WICHTIGER HINWEIS

Keine Fördergurtreiniger verwenden die Alkohol, Aceton, Methylethylketon (MEK) oder andere scharfe Chemikalien enthalten.

Den Fördergurtreiniger von Dorner (Art.-Nr. 625619) verwenden. Es kann auch milde Seife und Wasser verwendet werden. Den Fördergurt nicht durchtränken.

Bei /05 gewobenes Polyester und /06 schwarze antistatische Fördergurte zur gründlicheren Reinigung eine Borstenbürste verwenden.

Austausch des Fördergurts

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

⚠️ WARNUNG



Freiliegende, sich bewegende Teile können schwere Verletzungen hervorrufen. Vor der Demontage der Schutzvorrichtungen oder der Ausführung von Wartungsarbeiten ist stets **DIE STROMZUFUHR ZU UNTERBRECHEN.**

⚠️ WARNUNG



Das Entfernen von Halterungen, ohne den Getriebemotor abzustützen, wird ein Kippen des Förderers verursachen, was zu schweren Verletzungen führen kann.

BEIM AUSTAUSCH DES FÖRDERGURTS DEN GETRIEBEMOTOR ABSTÜTZEN

1. An beiden Enden des Förderers vorläufige Stützständer (**Figure 21, item 1**) positionieren. Einen zusätzlichen Stützständer unter dem Antriebsmotor (**Figure 21, item 2**) positionieren, falls vorhanden. Siehe WARNUNG.

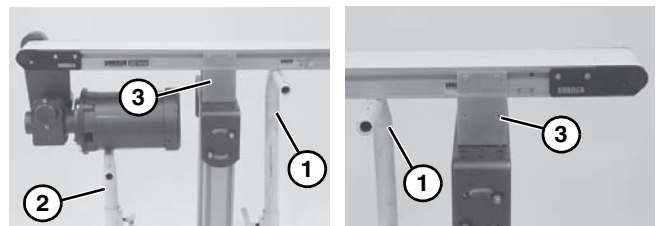


Figure 21

Vorbeugende Wartung und Einstellungen

2. Halterungen (**Figure 21, item 3**) an einer Seite des Förderers entfernen. (Schritte 3 und 4 im Abschnitt "Attach Mounting Brackets" beginnend auf page 7 in umgekehrter Reihenfolge durchführen.) Falls mit Schwerlast-Antriebsgehäuse ausgerüstet, Halterungen von der der Antriebsabdeckung (**Figure 22, item 1**) gegenüberliegenden Seite entfernen.
3. Falls vorhanden, Abstreifer entfernen.
4. Falls vorhanden, Umlenkrollen, Führung und Zubehör von der der Antriebsabdeckung (**Figure 22, item 1**) gegenüberliegenden Seite entfernen.

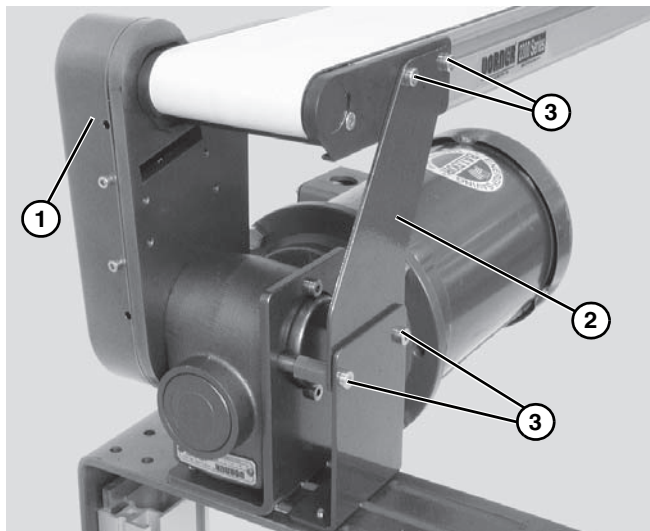



Figure 22

5. Falls mit Schwerlast-Antriebsgehäuse ausgerüstet, Stützhalterung des Antriebs (**Figure 22, item 2**) entfernen: Schrauben der Halterung (**Figure 22, item 3**) entfernen und Halterung (**Figure 22, item 2**) entfernen.
6. Am Spannungsende des Förderers, gekennzeichnet durch ein  Schild (**Figure 23, item 1**): Auf beiden Seiten des Förderers die Nockenbausätze (**Figure 23, item 2**) (falls vorhanden) lösen und von den Kopfplatten entfernen, anschließend die Befestigungsschrauben (**Figure 23, item 3**) lösen und den Kopfplattenbausatz nach innen drücken.

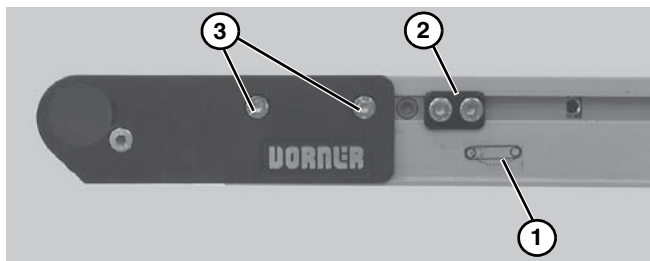


Figure 23

7. Gurt (**Figure 24, item 1**) vom Förderer entfernen.

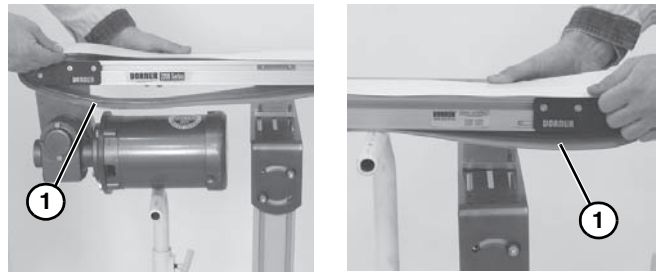


Figure 24

8. Um Gurte zu montieren die beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

Fördergurt spannen


HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

⚠️ WARNUNG



Freiliegende, sich bewegende Teile können schwere Verletzungen hervorrufen. Vor der Demontage der Schutzvorrichtungen oder der Ausführung von Wartungsarbeiten ist stets **DIE STROMZUFUHR ZU UNTERBRECHEN.**

1. Am Spannungsende des Förderers, gekennzeichnet durch ein  Schild (**Figure 25, item 1**): An beiden Seiten des Förderers Befestigungsschrauben (**Figure 25, item 2**) lösen und Antriebsritzel (**Figure 25, item 3**) drehen, um den Kopfplattenbausatz zu justieren.

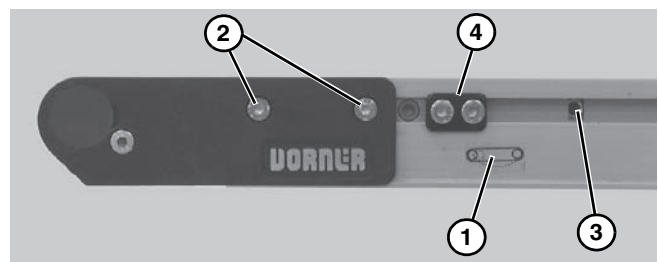


Figure 25

2. Kopfplattenbausatz so justieren, dass das Ende des Rahmens des Förderers mit oder zwischen den Kopfplatten-Spannungsmarkierungen (**Figure 26, item 1 und 2**) ausgerichtet ist. Gurt austauschen, falls während der Ausrichtung des Rahmens des Förderers mit oder zwischen den Spannungsmarkierungen keine angemessene Spannung erreichbar ist. Siehe HINWEIS.

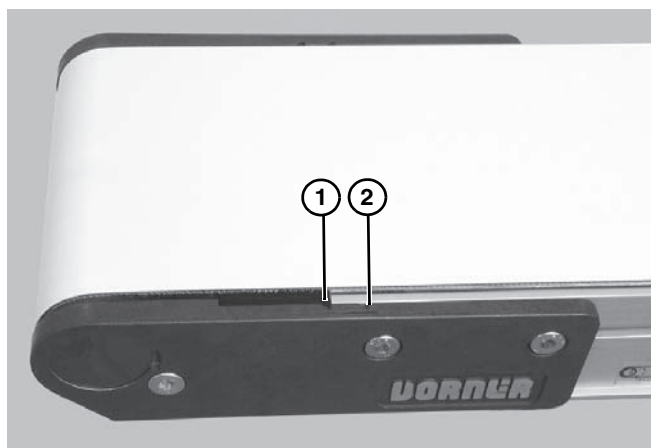


Figure 26

3. Nach Erreichen der korrekten Spannung Befestigungsschrauben (**Figure 25, item 2**) auf beiden Seiten des Förderers mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.
4. Falls mit Nockenbausätzen (**Figure 25, item 4**) ausgerüstet, gegen Kopfplatten und Fördergurtführung positionieren. Siehe „Lauf des Fördergurts“ auf page 13.

Lauf des Fördergurts

HINWEIS

Genauere Anweisungen zur Montage oder zu den Wartungsverfahren sind dem mit dem Förderer mitgelieferten Montage-, Wartungs- und Teilehandbuch zu entnehmen.

V-geführte Fördergurte

Bei V-geführten Fördergurten sind keine Anpassungen des Laufs erforderlich.

Nicht-V-geführte Fördergurte

Nicht-V-geführte Fördergurte sind mit Nockenbausätzen (**Figure 27, item 1**) zur Anpassung des Fördergurtlaufs ausgestattet.

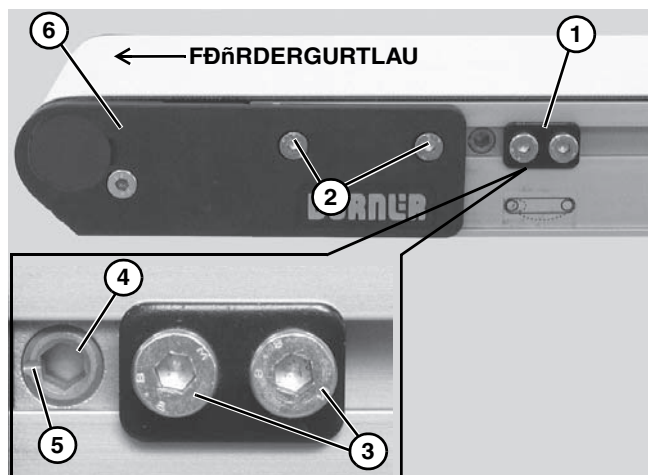


Figure 27

Bei der Justierung des Fördergurtlaufs ist stets das Abgabende des Förderers zuerst einzustellen. Um den Lauf des Fördergurts einzustellen:

5. Sicherstellen, dass die Befestigungsschrauben der Kopfplatte (**Figure 27, item 2**) auf beiden Seiten des Förderers festgezogen sind.
6. Auf beiden Seiten des Förderers zwei (2) Nocken-Befestigungsschrauben (**Figure 27, item 3**) lösen. Nocken (**Figure 27, item 4**) justieren, bis die Anzeigeslitze (**Figure 27, item 5**) horizontal sind und in Richtung des Endes des Förderers zeigen. Anschließend die Nockenbausätze gegen die Kopfplatten (**Figure 27, item 6**) schieben und die Nocken-Befestigungsschrauben (**Figure 27, item 3**) mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) anziehen.
7. Auf der Seite, gegen die der Gurt läuft, die Befestigungsschrauben der Kopfplatte (**Figure 27, item 2**) lösen.
8. Bei laufendem Förderer mit einem 5 mm Inbusschlüssel den Nockenbausatz (**Figure 27, item 4**) in kleinen Schritten drehen, bis der Gurt in der Mitte des Förderers läuft. Daraufhin bei in Position gehaltener Nocke die Befestigungsschrauben der Kopfplatte (**Figure 27, item 2**) mit einem 4 mm Inbusschlüssel mit einem Drehmoment von 7 Nm (60 in-lb) wieder anziehen.

Rücksendungen

Bei Rücksendungen ist eine vorherige schriftliche Genehmigung des Werkes erforderlich, anderenfalls werden diese nicht angenommen. Ohne Genehmigung an Dorner zurückgesandte Elemente werden weder anerkannt noch an den Absender zurückgesandt. Während Sie eine Genehmigung anfordern, bitte die folgenden Informationen für den Dorner-Werksvertreter oder Ihren örtlichen Händler bereit halten:

1. Name und Adresse des Kunden.
2. Dorner-Teilnummer(n) der zurückgesandten Elemente.
3. Grund der Rücksendung.
4. Original-Bestellnummer des Kunden, falls die Elemente bestellt wurden.
5. Rechnungsnummer von Dorner oder des Lieferanten (falls vorhanden, Seriennummer)

Ein Vertreter wird mit Ihnen die bezüglich der zurückgesandten Elemente vorzunehmende Maßnahme besprechen und Ihnen eine Rücksendungsgenehmigungs (RMA)-Nummer als Referenz geben. Die RMA wird automatisch 30 Tage nach ihrer Ausstellung ungültig. Für eine Anerkennung müssen die Elemente neu und unbeschädigt sein. Es wird eine Rücksendungsgebühr für alle zurückgesandten Elemente anfallen, wenn der Fehler nicht im Verantwortungsbereich von Dorner liegt. Es liegt im Verantwortungsbereich des Kunden, Schäden während des Rückversands zu vermeiden. Beschädigte oder veränderte Elemente werden nicht angenommen. Der Kunde ist für die Rückfracht verantwortlich.

Förderer und Zubehör

Standard-Katalogförderanlagen	30%
MPB, 7200, 7300 Serie, Stollen- und Sondergurt	50%
Förderer der AquaGard & AquaPruf Serien nicht entwickelt, um Produkte zu bestellen	zurücksendbare Elemente Fall für Fall
Antriebe und Zubehör	30%
Hygienische Stützständer	nicht zurücksendbare Elemente

Teile

Teile des Standardlagerbestandes	30%
Kunststoffkette, Stollen- und Sondergurte	nicht zurücksendbare Elemente

Rücksendungen werden nicht später als 60 Tage nach dem ursprünglichen Rechnungsdatum angenommen. Die Rücksendungsgebühr umfasst Untersuchung, Reinigung, Demontage, Entsorgung und Wiederausgabe der Komponenten in den Bestand. Sollte vor der Beurteilung des zurückgesandten Elements ein Ersatz erforderlich sein, muss eine Bestellung ausgestellt werden. Es wird nur ein Guthaben (falls überhaupt) ausgestellt, nachdem die Rückgabe und Beurteilung abgeschlossen ist.

Dorner ist weltweit vertreten. Wenden Sie sich an Dorner, um den Namen Ihres örtlichen Vertreters zu erhalten. Unser Kundendienstteam wird Ihnen gerne bei Ihren Fragen zu Dorner-Produkten weiterhelfen.

Um eine Kopie der Garantie von Dorner zu erhalten, wenden Sie sich an das Werk, den Lieferanten, das Kundenzentrum oder besuchen Sie unsere Website unter www.dorner.com.

Nehmen Sie für Ersatzteile mit einem befugten Dorner-Kundenzentrum oder dem Werk Kontakt auf.



Dorner Mfg. Corp. reserves the right to change or discontinue products without notice. All products and services are covered in accordance with our standard warranty. All rights reserved. © Dorner Mfg. Corp. 2010

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood Ave., PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 USA
TEL 1-800-397-8664 (USA)
FAX 1-800-369-2440 (USA)
Internet: www.dorner.com

Außerhalb der USA:
TEL 1-262-367-7600
FAX 1-262-367-5827