

DORNER[®]

Série 2100
Bande plate
Convoyeurs à entraînement
en bout

**Manuel d'installation, de
fonctionnement et de
maintenance**

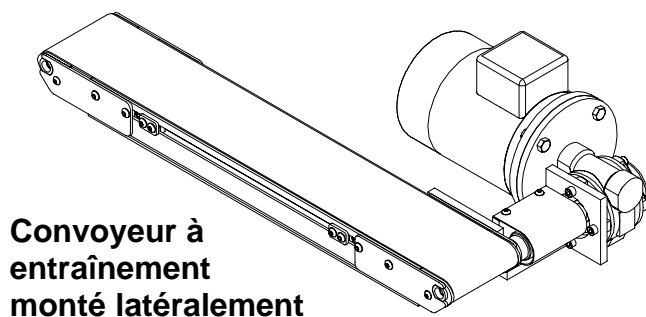
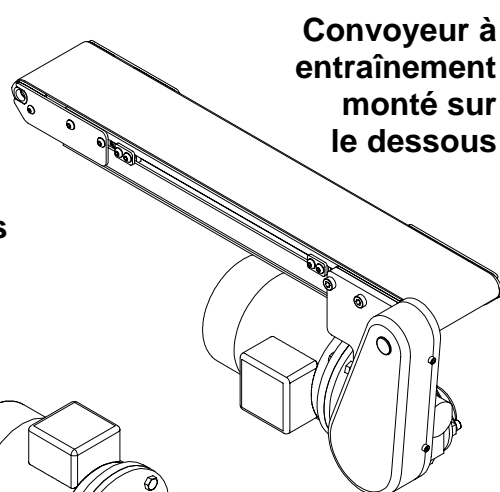
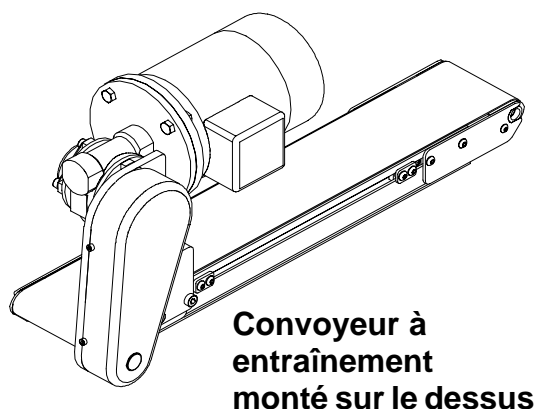


Table des matières

Sécurité	2	Procédure de remplacement de la bande du convoyeur	5	Remplacement de l'arbre d'entraînement extérieur	7
Préface	2	Remplacement de la bande pour convoyeur seul (sans ensemble de montage des pieds et du moto-réducteur)	5	Démontage	7
Instructions de montage ...	3	Retrait de la bande	5	Installation	7
Maintenance		Remplacement de la bande	6		
Lubrification	4	Réglage de la tension de la bande du convoyeur	6	Procédure de démontage de l'axe d'entraînement	7
Bande du convoyeur	4	Vérification préliminaire du déroulement de la bande	6	Procédure de remplacement de l'axe d'entraînement	8
Remplacement de pièces & réglages		Déroutement de la bande du convoyeur	6	Réglage de la tension de la courroie de distribution pour les ensembles d'entraînement sur le dessus ou en dessous	8
Préparations de réparation du convoyeur	5			Pièces de rechange	9
Outils	5				
Liste de vérifications	5				

Sécurité

ATTENTION

Le symbole d'avertissement de sécurité, un triangle noir avec un point d'exclamation blanc, est utilisé afin de vous avertir de dangers potentiels de blessures sur les personnes.

ATTENTION

Il est interdit de faire fonctionner les convoyeurs Dorner dans un environnement explosif.

ATTENTION

Ces moto-réducteurs fonctionnent à une température élevée pouvant occasionner des brûlures sur les personnes, si celles-ci touchent accidentellement le boîtier.

ATTENTION

Avant de commencer à ôter du matériel qui bloque la hauteur désirée, assurez-vous que toutes les sections du convoyeur sont étayées en parfaite sécurité, pour les empêcher de bouger subitement et de tomber, ce qui pourrait vous coincer ou vous heurter brutalement, occasionnant de graves blessures.

ATTENTION

Ne JAMAIS faire fonctionner les équipements sans capots ou autres dispositifs de protection bien fixés en place. En outre, afin d'éviter des accidents, assurez-vous que toutes les sources de courant électrique ont été débranchées et isolées avant de procéder à toute maintenance, d'effectuer des réglages ou de remplacer des composants.

ATTENTION

Il est interdit de monter sur un convoyeur ou de transporter des personnes.

ATTENTION

Lorsque les convoyeurs sont utilisés en liaison avec d'autres équipements ou à titre de partie d'un système de convoyeurs multiples, identifiez les points durs et autres dangers mécaniques avant de démarrer le système. Etant donné que Dorner Mfg. Corp. ne peut pas contrôler l'installation physique et les applications des systèmes de convoyeurs multiples, il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre des mesures de protection.

Préface

En suivant les instructions de maintenance et de réglage portées dans ce manuel, vous prolongerez la durée de vie de votre convoyeur et maintiendrez son efficacité maximale.

Lorsque vous commandez des pièces de rechange, indiquez toujours les numéros de série et de modèle. Ces numéros se situent sur la plaque (figure 1) qui se trouve sur le côté du convoyeur. Prenez note de ces numéros, dans les espaces fournis, pour référence future.

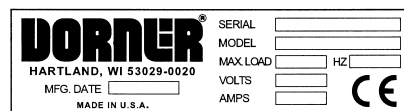


Figure 1: Plaque d'identification de modèle et de numéro de commande

La "CHARGE MAXI." spécifiée se base sur un convoyeur en position horizontale, avec une charge non accumulée et également répartie.

Numéro de série _____
(Remplir)

Numéro de modèle _____
(Remplir)

Une désignation de longueur est tamponnée sur la courroie de distribution. De même, le réducteur de vitesse et le moteur à entraînement électrique portent des étiquettes de numéros de pièces Dorner. Utilisez les espaces fournis pour prendre note de ces numéros:

Courroie crantée

de synchronisation (_ _ _ L)

Réducteur de vitesse (820- _ _ _)

Moteur électrique (826- _ _ _)

Pour des raisons de clarté de la représentation, il est possible que certaines illustrations de ce manuel présentent des capots ou autres dispositifs de protection ouverts ou enlevés. Le convoyeur ne doit en aucun cas être exploité sans ces dispositifs bien en place, pour la sécurité.

NOTE: Toutes les données techniques indiquées dans cette publication se basent sur les informations des produits au moment de l'impression. Dorner se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment, sans préavis ou obligation d'installer ces changements sur des unités livrés préalablement.

Instructions de montage

En utilisant des moyens de levage appropriés, retirez soigneusement l'ensemble ou la section du convoyeur de l'emballage de transport. Placez celui-ci dans la position et la direction de fonctionnement souhaitée.

Utilisez les pieds Dorner et le matériel de fixation compatible, ou bien vos propres dispositifs de fixation, afin de monter le convoyeur en toute sécurité. Reportez-vous au Manuel d'installation, de fonctionnement et de maintenance des pieds et supports pour voir les détails de montage.

Le convoyeur doit être monté bien aligné et à plat, dans les tolérances. Utilisez une règle à rasoir et un niveau pour la première mise en place (figure 2).

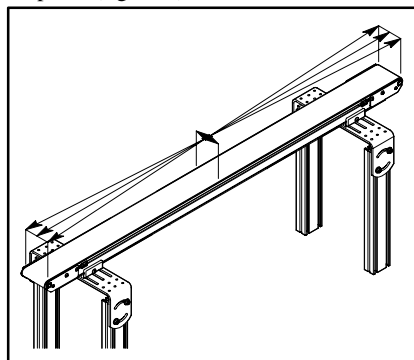


Figure 2: Détail de base pour l'alignement du convoyeur

IMPORTANT: Ne laissez pas fléchir et ne tordez pas le châssis du convoyeur en montant celui-ci.

Reportez-vous aux Instructions de réassemblage de l'ensemble de piétement, inclus avec l'ensemble de montage du moto-réducteur, afin de fixer celui-ci.

NOTE: Le moto-réducteur d'entraînement en bout doit être monté à l'extrémité sans système de tension. De plus, pour transporter une charge maximale, le moto-réducteur doit être monté de manière à ce que la bande du convoyeur soit tirée vers l'entraînement. Le racleur se trouve toujours sur l'extrémité vers laquelle la bande se dirige et est situé en dessous du convoyeur.

Tous les convoyeurs à profil à bord mince sans option de guidage disposent de guides d'enroulement de bande installés en usine (A la figure 3), et posés à chaque extrémité du convoyeur. Chaque guide est une pièce en plastique pré-former de 89 mm de long qui se clips sur une partie du bord du convoyeur, au-dessus de la rainure en T (B).

Pour enlever le guide du bord du convoyeur, appliquer une légère pression avec le doigt vers l'extérieur et le bas sur l'une des extrémités du guide, et détachez-le petit à petit du bord du convoyeur (B).

Afin d'installer le guide sur le bord du convoyeur, placer d'abord la lèvre infé-

rieure du guide contre le bord supérieur de la rainure en T du bord du convoyeur. Ensuite, appliquez une pression sur celui-ci et sur le haut pour terminer sa mise en place (C).

NOTE: Utilisez les guides de déroulement de la bande (A de la figure 3) lors du premier démarrage du convoyeur pour plaquer la bande du convoyeur, dans la mesure où cela est nécessaire. Les guides peuvent être laissés en place ou enlevés, après le démarrage. Veillez à conserver ceux-ci pour le redémarrage après nettoyage ou le remplacement des bandes.

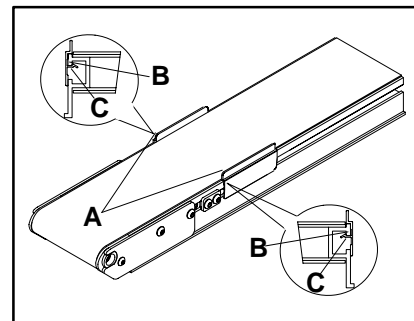


Figure 3: Détail de montage du guide de déroulement de la bande pour les convoyeurs à profil mince

Lubrification



ATTENTION

Afin d'éviter des accidents, assurez-vous que toutes les sources de courant électrique ont été débranchées et isolées avant de procéder à toute maintenance, d'effectuer des réglages ou remplacer des composants.

Paliers de poulie

NOTE: Lorsque vous lubrifiez les paliers de poulie, utilisez une pompe de graissage manuelle classique, avec la capacité d'une pompe par point de graissage, à défaut d'autres indications. *Ne lubrifiez pas excessivement.* Afin d'éviter des incidents au niveau du palier, n'utilisez pas de pompe de graissage électrique. Cela pourrait créer une pression qui pourrait extraire le palier. En outre, les convoyeurs de 44 mm de largeur possèdent des paliers à rotule protégée et ne requièrent pas de lubrification.

Utilisez la cartouche Dorner de 397 grammes de graisse rouge, ref 829-002, ou bien une burette de 397 grammes, ref, 829-003. Lubrifiez les paliers de poulie toutes les 750 heures ou plus fréquemment, en fonction des conditions d'utilisation.

Toutes les parties non motrices disposent d'un bouchon en plastique (A de la figure 4) installé sur les extrémités de la poulie qui retient les entretoises (B). Utilisez un petit tournevis plat pour retirer ce bouchon.

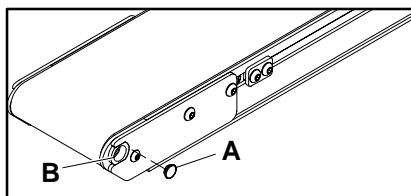


Figure 4

Parties non motrices pour les convoyeurs de largeur 70 mm et plus

Installez le graisseur Dorner, ref 200046M (C de la figure 5).

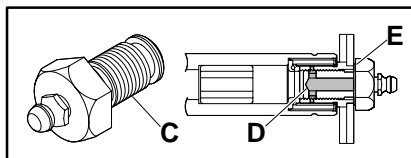


Figure 5

Assurez-vous que l'épaulement du graisseur soit situé contre la plaque de jonction du convoyeur (E). Un montage correct assure

l'alignement des passages internes de lubrification (D).

Lorsque la lubrification est terminée (C), le graisseur peut être laissé en place ou être démonté et remplacé par un bouchon de plastique (A de la figure 4).

Parties entraînées pour les convoyeurs de 70 mm et plus

Convoyeur avec moto-réducteur monté sur le coté et latéralement

Pour les convoyeurs de 70 mm de largeur et plus, un accessoire à 45° d'angle est fourni afin de lubrifier le palier de poulie (F de la figure 6).

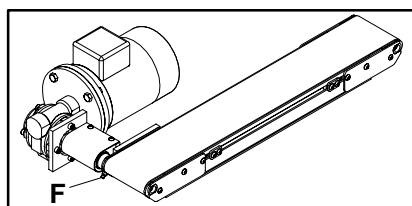


Figure 6: Entraînement en bout avec moto-réducteur sur le côté

Convoyeurs avec moto-réducteur d'entraînement monté sur le dessous ou sur le dessus - figure 7

Sur les convoyeurs de 70 mm et plus, lubrifiez le palier de poulie du côté de l'entraînement grâce au graisseur de l'arbre d'entraînement extérieur (G de la figure 7).

Retirer le bouchon du carter de courroie d'entraînement (H).

Lorsque vous lubrifiez les paliers de poulie *pour la première fois*, l'ensemble de l'arbre de transmission doit être rempli de graisse avant que les paliers ne soient lubrifiés. Utilisez au maximum la capacité de deux pompes. *Ne lubrifiez pas excessivement.*

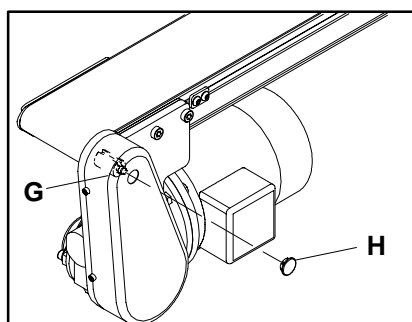


Figure 7: Entraînement en bout avec moto-réducteur sur le dessous

Lorsque vous lubrifiez un quelconque des paliers de poulie, à quelque moment que ce soit après la première lubrification, n'utilisez qu'au maximum la capacité d'une pompe par graisseur. *Ne lubrifiez pas excessivement.*

Remplacez le bouchon (H).

Bande du convoyeur

Inspection

NOTE: Lorsqu'un problème est identifié, veillez à effectuer la maintenance corrective nécessaire.

Inspectez la bande du convoyeur afin d'y déceler:

- Coupures ou usure de surface
- Problèmes de déroulement de la bande
- Bords usés
- Blocage ou patinage
- Etirement ou cassure
- Courroie partant sur un côté
- Mouvement non uniforme de la bande du convoyeur
- Traits ou bords rugueux sur la bande

Identification des problèmes

Les courroies qui partent sur un côté indiquent:

- Déroulement de la courroie incorrect. Reportez-vous à la rubrique "déroulement de la bande du convoyeur", qui commence à la page 6.
- Chassis du convoyeur tordu ou endommagé
- Accumulation de saleté sur le diamètre extérieur des poulies
- Charge latérale sur la courroie

Un mouvement non uniforme indique:

- Charge excessive sur la bande du convoyeur
- Coincement intermittent ou problèmes de train d'entraînement
- La bande du convoyeur ou la courroie crantée de synchronisation d'entraînement, selon les cas, ne sont pas correctement tendues.

Des traits ou des bords rugueux sur la courroie pourraient indiquer:

- Déroulement de la bande incorrect. Reportez-vous à la rubrique "déroulement de la bande du convoyeur" à la page 6.
- Pièce coincée
- Accumulation de saleté dans les racleurs
- Corps étranger à l'intérieur du convoyeur
- Accessoires incorrectement positionnés

Nettoyage

IMPORTANT: N'utilisez pas de nettoyeurs pour bandes contenant de l'alcool, de l'acétone, du méthyléthylcétone et autres produits chimiques agressifs.

Pour la plupart des bandes de convoyage, utilisez le Nettoyeur Dorner, ref 625619, ou équivalent. Il est également possible d'utiliser du savon doux avec de l'eau. Ne pas détremper la courroie.

En raison de la texture du polyester tissé et des bandes antistatiques noires, utilisez une petite brosse en soie semi-rigide, semblable à une brosse végétale, pour améliorer le nettoyage.

Remplacement des composants et réglages

Préparations pour la réparation du convoyeur

Outils

Utilisez le kit d'outils Dorner, ref 2500M-FRE, afin d'assurer une réparation correcte. Suivez les instructions qui accompagnent le kit d'outils.

Liste de contrôle

Afin d'éviter des retards coûteux dans les réparations, utilisez la liste de contrôle suivante:

- Gardez un stock prêt à l'emploi d'ensembles de poulie, de courroies et de bande de rechange, de rouleaux de renvoi, de composants d'entraînement, de moto-réducteur et d'éléments de fixation.
- Inspectez l'ensemble du convoyeur lorsqu'il est démonté.
- Nettoyez à fond l'intérieur et l'extérieur du convoyeur au cours de la réparation. Retirez toute saleté, les goudrons noirs situés sur le diamètre extérieur de la poulie.
- Remplacez toutes les pièces usées et endommagées.
- Vérifiez la souplesse de fonctionnement de tous les paliers.
- Afin de minimiser les temps d'arrêt lorsque plusieurs convoyeurs de même taille sont utilisés, ayez en stock un convoyeur complet qui puisse être échangé contre le convoyeur endommagé. Le convoyeur endommagé peut ensuite être réparé selon les besoins.

Procédure de remplacement de la bande du convoyeur

Retrait de la courroie pour convoyeur sans pieds ni moto-réducteur

Si vous travaillez sur un convoyeur à profil à bords élevés, retirez les bords de remplissage de la goulotte (A de la figure 8) en retirant les vis (B).

Si elles sont en buté (F) desserrer les ensembles cames d'ajustement de la position de la bande de chaque côtés de l'extrémité de tension (C) identifiée par une étiquette (L) et faites-les glisser vers le milieu du convoyeur.

Desserrez les vis de la plaque de jonction (E) de chaque côtés de l'extrémité de tension.

Poussez avec la main (C) sur l'extrémité de tension du convoyeur en la ramenant dans le chassis du convoyeur. Ceci détend suffisamment la courroie pour la retirer.

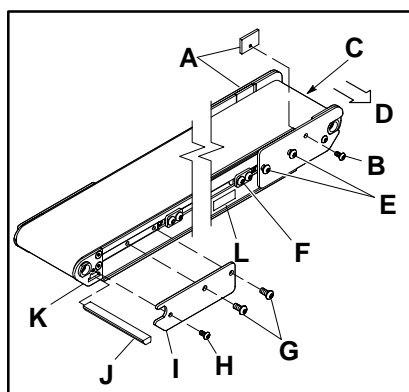
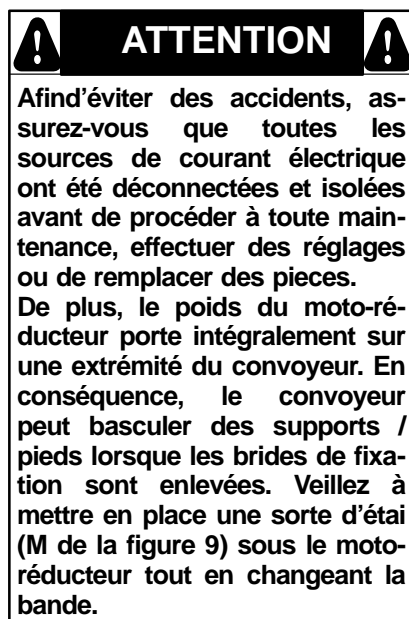


Figure 8

Cherchez le racler sous le côté vidage du convoyeur (J). Retirez les vis de la plaque de jonction (G et H) sur un côté du convoyeur. Retirez la plaque de jonction (I) et passez le racler (J) dans la plaque de la poulie en passant par la lumière (K).

Retirez l'ancienne bande en la glissant sur le côté hors du convoyeur (D).

Retrait de la bande du convoyeur avec ensemble supports / pieds et du moto-réducteur



Débranchez et isolez la source de courant électrique. Afin de faciliter le remontage, repérez les emplacements importants sur le chassis du convoyeur et retirez le guidage, les contrôles, les butées et les autres accessoires fixés qui pourraient gêner au retrait de la bande.

Si vous travaillez sur un convoyeur à bords hauts, retirez les parois de la goulotte (A de la figure 8).

Si elles sont en contact, débloquez les cames d'ajustement de la position de la bande (F) de chaque côtés du système de tension (C) de celle-ci, débloquez les cames d'ajustement de la position de la bande de chaque côtés du système de tension de celle-ci, identifiée par

une étiquette (L), et faites-les glisser vers le centre du convoyeur.

Desserrez les vis de la plaque de jonction (E) de chaque côté au niveau du système de tension de bande. Ensuite, poussez avec les mains sur l'extrémité du système de réglage de tension (C) de la bande pour le ramener vers le centre. Ceci détend suffisamment la bande pour pouvoir l'enlever.

Reportez-vous à la figure 8 et cherchez le racler de sécurité du côté vidage du convoyeur (J). Ensuite, enlevez les vis de la plaque de jonction (G et H) du côté opposé au moto-réducteur. Ensuite, retirez la plaque de jonction (I) et passez le racler inférieur (J) dans la plaque de la poulie en passant par la lumière (K).

Desserrez les vis du bloc de montage (N de la figure 9), de chaque côtés du convoyeur. Les vis doivent être desserrées suffisamment afin de permettre au convoyeur de se dégager des supports.

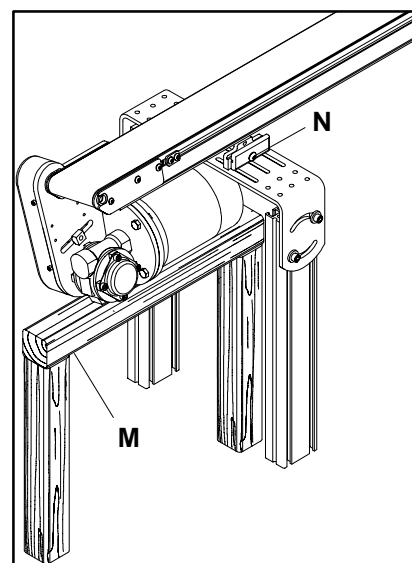
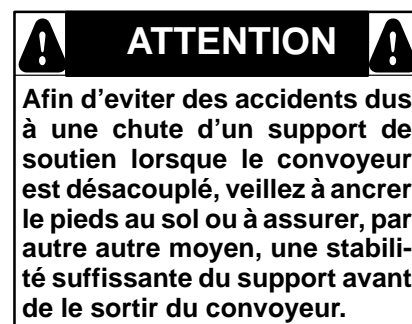


Figure 9

Retirez l'ancienne bande en la glissant latéralement du chassis du convoyeur en tirant du côté opposé au système d'entraînement du convoyeur.

Remplacement des composants et réglages

Remplacement de bande

Orientez la bande de remplacement de manière à ce que les doigts de l'épissure de la bande (P de la figure 10) s'orientent dans la direction défilement de la bande (O), vers le racleur de sécurité (Q), en dessous du convoyeur et que les doigts extérieurs (R) soient positionnés comme indiqué.

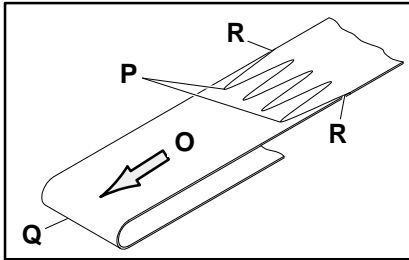


Figure 10: Détail du positionnement de la bande de remplacement

Commencez à installer la bande de remplacement sur la même extrémité du convoyeur à partir de laquelle l'ancienne bande a été retirée pour la dernière fois. Installez la nouvelle bande en la glissant latéralement sur le châssis du convoyeur, en commençant du côté non entraîné. Une fois la bande en position, le convoyeur peut être abaissé afin d'entrer en contact avec les blocs de serrage, tout en faisant attention à ne pas pincer la bande du convoyeur. Dès lors que le convoyeur est en position, remettez les vis et serrez-les fortement (N de la figure 9), afin de fixer les brides de fixation aux blocs de fixation.

Réinstallez le racleur de sécurité sur le dessous (J de la figure 8).

Assurez-vous que tout le matériel que vous avez enlevé ou débloqué est bien resserré, mis à part les vis de la plaque de jonction (E) situées du côté tension de la bande du convoyeur.

Reportez-vous à la procédure de "Réglage de la tension de la bande du convoyeur" et réglez la tension de la bande du convoyeur.

Remettez en place le guidage, les contrôles, les arrêts et autres accessoires fixés en vous basant aux positions repérées plus haut.

Rebranchez la source de courant électrique.

Réglage de la tension de la bande du convoyeur

La procédure suivante est utilisée afin de tendre la bande du convoyeur pour tous les convoyeurs à entraînement en bout.

Pour régler la tension de la bande:

Localisez l'extrémité de tension de la bande (C de la figure 11) du convoyeur, identifiée par une étiquette (L).

Si elles sont en contact, desserrez et faites glisser les cames d'ajustement de tension de la bande (F) vers le centre du convoyeur. Ces cames sont situées de chaque côté du système de tension (C).

Desserrez les vis de la plaque de jonction (E) au niveau du système de tension (C).

Insérez une clé six-pans (S) dans l'un ou l'autre côtés du pignon de tension (T).

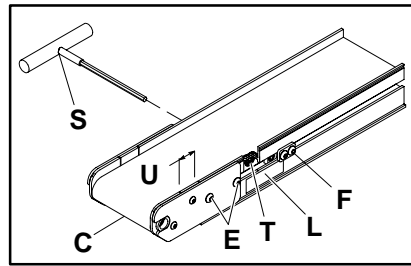


Figure 11

Faites tourner le pignon (T) afin de tendre la bande jusqu'à ce que l'intervalle (U) entre le support de la poulie et le châssis du convoyeur mesure 30 mm pour une bande neuve ou bien selon les besoins, pour empêcher le patinage de la poulie d'entraînement.

NOTE: Un serrage excessif ajoute des charges excessives non nécessaires sur les paliers de la poulie.

Tout en maintenant le pignon (T) dans la position de tension nécessaire, resserrez les vis de la plaque de jonction (E) de chaque côtés du convoyeur. Serrez ces vis avec un couple d'environ 2 Nm.

Si vous travaillez sur un convoyeur à bords hauts, remontez les côtés de la goulotte de remplissage. Reportez-vous à la figure 8 à la rubrique "Retrait de la bande pour convoyeur sans pieds ni moto-réducteur" à la page 5.

Remettez en contact la came d'ajustement de la position de la bande contre la glissière tout en vous assurant que la rainure en T soit correctement orientée (voir figure 12 à la page 7). Passez à l'information sur le "Contrôle préliminaire d'entraînement de la bande", à la page 6, avant le démarrage du convoyeur.

Contrôle préliminaire de l'entraînement de la bande

IMPORTANT: Arrêtez immédiatement le convoyeur si la bande ne se déroule pas correctement. Reportez-vous à la rubrique "Déroulement de la bande du convoyeur" ci-après.

Assurez-vous que tout le système d'entraînement de la bande du convoyeur soit correctement fixé. Reportez-vous à la rubrique "Réglage de la tension de la bande du convoyeur" à la page 6.

Installez les guidages d'entraînement de la bande de chaque côtés des convoyeurs à bord bas, s'ils ne sont pas déjà installés. Reportez-vous à la figure 3 à la page 3.

Mettez le contact sur le moteur d'entraînement du convoyeur. Ensuite, procédez de la manière suivante:

Sur les convoyeurs à vitesse fixe, faites démarrer le convoyeur par à-coups avec des cycles très courts, pour un maximum

de 6 démarrages par minute. Observez le mouvement de la bande aux deux extrémités. Augmentez petit à petit le cycle de fonctionnement.

Sur les convoyeurs à vitesse variable, mettez le contrôle à sa vitesse la plus faible. Faites fonctionner le convoyeur et observez le mouvement de la bande aux deux extrémités. Augmentez petit à petit la vitesse.

IMPORTANT: Arrêtez immédiatement le convoyeur si la bande ne se déroule pas correctement. Reportez-vous à la rubrique "Déroulement de la bande du convoyeur" ci-après. En outre, les convoyeurs longs peuvent requérir une personne à chaque extrémité pour observer le déroulement de la bande et une personne pour contrôler l'entraînement.

Effectuez les réglages de déroulement selon la rubrique "Déroulement de la bande du convoyeur" ci-après.

Déroulement de la bande du convoyeur

Assurez-vous que la bande soit correctement tendue et que le convoyeur soit monté bien rectiligne et de niveau.

Ce convoyeur est équipé d'une tringlerie articulée qui permet à la poulie d'être positionnée à un petit angle pour faciliter le déroulement de la bande.

Si vous travaillez sur un convoyeur à bord bas, réinstallez les guidages de déroulement de la bande. Reportez-vous à la figure 3 à la 3.

Contrôlez les deux extrémités du convoyeur pour constater si le déroulement de la bande est correcte. La bande doit se dérouler bien centrée entre les poulies aux deux extrémités du convoyeur. Le déroulement de la bande du convoyeur doit toujours être réglé en premier sur l'extrémité de vidage du convoyeur, comme l'indique la direction de la flèche sur l'épissure de la bande (O de la figure 12). Recontrôlez le déroulement de la bande, de l'autre extrémité du convoyeur, et réglez si nécessaire.

Avant de commencer à régler le déroulement de la bande assurez-vous que les vis de la plaque de jonction (E), de chaque côtés, sont bien bloquées:

Desserrez (sans les retirer) les deux (2) vis de blocage de la came (X) de chaque côtés vidage du convoyeur.

Glissez les deux assemblages de came d'ajustement de la position de la bande (F de la figure 12) aussi près que possible de l'extrémité du convoyeur.

La came d'ajustement de la position de la bande (V de la figure 12) doit être réglée à la position basse au point de contact, suivant l'illustration. La fente (W), dans la came d'ajustement de position de la bande, indique le point bas et doit pointer vers l'extrémité du convoyeur.

Serrez les deux (2) vis de blocage de la came (X), de chaque côtés du convoyeur.

Remplacement des composants et réglages

Desserrez uniquement les deux vis de la plaque de jonction (E de la figure 12) du côté du convoyeur vers laquelle la bande se déroule.

Pendant que le convoyeur fonctionne, utilisez la clé six-pans de 5 mm (S de la figure 11) pour faire lentement pivoter la came d'ajustement de la position de la bande (V de la figure 12). Faites pivoter la came doucement par paliers, dans l'une ou l'autre direction, afin d'amener la bande à s'écarter du côté du convoyeur, jusqu'à ce que la bande se déroule bien au centre du convoyeur. Faites toujours en sorte que la bande du convoyeur réalise plusieurs tours complets entre les réglages.

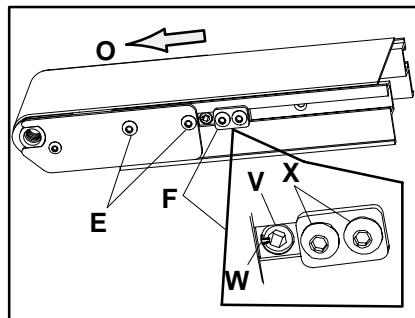


Figure 12

IMPORTANT: Faites pivoter la came très lentement et par petits paliers, afin d'empêcher la bande de s'écarter de la position centrée recherchée.

Serrez les vis de blocage de la plaque de jonction (E) et revérifiez le déroulement de la bande.

Recontrôlez le déroulement de la bande, de l'autre extrémité du convoyeur, et réglez si nécessaire.

NOTE: Palper avec précaution les extrémités du convoyeur afin de détecter des "zones chaudes" et l'usure du bord de la bande, ce qui indiquerait que celle-ci frotte contre le châssis du convoyeur et se déroule de manière incorrecte. Répétez le réglage du déroulement si nécessaire.

Remplacement de l'arbre d'entraînement extérieur

Démontage

Pour retirer l'arbre d'entraînement extérieur (AA de la figure 13), utiliser la rallonge de la clé six-pans de Dorner (Z); N° de pièces ☆25-08 pour les convoyeurs de 44 mm à 305 mm de largeur, ou numéro de pièce ◇25-08A pour les convoyeurs de plus de 305 mm de largeur.

Retirez l'ensemble de l'arbre d'entraînement extérieur (AA) en insérant l'extrémité épaulée (Y) de la rallonge six-pans (Z) dans le fond de la poulie (AD) qui fait face à l'ensemble de l'arbre d'entraînement extérieur (AA).

Tout en poussant l'entretoise plaquée par un ressort à l'aide (AB) de la rallonge de la clé six-pans (Z), retirez l'ensemble de l'arbre d'entraînement extérieur (AA).



Installation

Pour remonter l'arbre d'entraînement extérieur (AA), il est possible que la poulie du convoyeur (AD) doit être tournée.

Le trou hexagonal (AE) est décentré sur les poulies des convoyeurs d'une largeur de 127 mm et plus. Si nécessaire, retirez la poulie en suivant la "Procédure de démontage de la poulie" de cette page, tournez-la et remplacez-la en suivant la "Procédure de changement de poulie" à cette page.

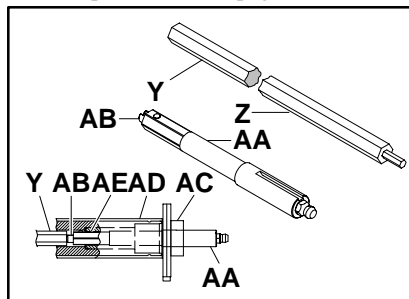


Figure 13

Orientation du trou hexagonal de la poulie

Largeur du convoyeur	Insérez l'arbre à l'extrémité de la poulie
44 mm à 95 mm	L'une ou l'autre
127 mm de largeur & plus	Le plus près du trou hexagonal

Installez l'entretoise de retenue du palier extérieur à l'emplacement voulu de l'arbre. Veillez à ce que le trou hexagonal de la poulie (AE) soit correctement placé comme indiqué dans le schéma précédent.

Insérez l'extrémité épaulée (Y) de la rallonge de clé six-pans (Z) dans le fond de la poulie (AD) qui fait face à l'entretoise de maintien du palier extérieur (AC).

Exercez une pression sur la rallonge de la clé six-pans (Z) afin de dégager le piston poussé par un ressort (AB), et en même temps poussez sur l'ensemble de l'arbre d'entraînement extérieur (AA) jusqu'à ce qu'il soit complètement bloqué.

La rallonge de la clé six-pans (Z) peut maintenant être retirée. Assurez-vous que l'ensemble de l'arbre d'entraînement extérieur (AA) soit bloqué en position en tirant vers l'extérieur.

Procédure de démontage de la poulie

Glissez la bande du convoyeur vers l'arrière. Reportez-vous à la "Procédure de change-

ment de la bande du convoyeur" qui commence page 5.

Retirez les vis de la plaque de jonction (AF de la figure 14) et les plaques de jonction (AG) de chaque côté du convoyeur.

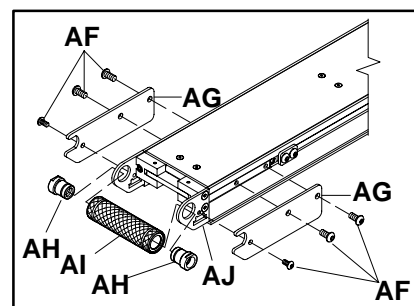


Figure 14

Retirez les entretoises de maintien (AH) et la poulie (AI). Si ces entretoises sont bloquées, continuez les procédures suivantes.

Toutes les positions non entraînées disposent d'un bouchon de plastique (AK de la figure 15) installé sur les extrémités de la poulie qui retient les entretoises (AL). Utilisez un petit tournevis plat pour retirer ce bouchon.

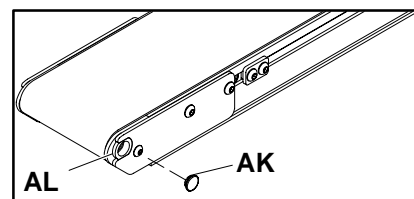


Figure 15

Mettez en place l'outil d'extraction (AM de la figure 16), numéro de pièce ☆25-09, sur l'entretoise de maintien (AH de la figure 16).

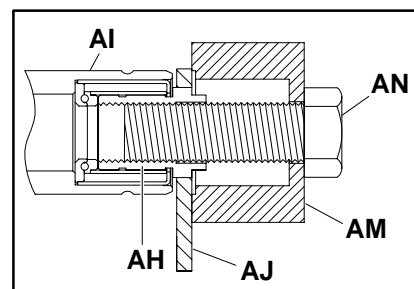


Figure 16

Insérez la visse filetée spéciale (AN de la figure 16), numéro ☆906-278, au dessus de l'extracteur du palier (AM) et dans l'entretoise de retenue (AH).

Serrez la vis (AN) jusqu'à ce que l'entretoise (AH) soit dégagée du support de la poulie (AJ).

Retirez l'entretoise de maintien (AH) de la vis (AN) et répétez la procédure pour l'autre côté.

Retirez la poulie (AI) du châssis du convoyeur.

☆ - Kit d'outils, ref 2500M-FRE.

◇ - Expédié avec les convoyeurs de plus de 305 mm de largeur.

Remplacement des composants et réglages

Procédure de remplacement de poulie

Reportez-vous à la figure 14 et réinstallez la poulie de la manière suivante:

NOTE: Si vous remplacez l'arbre d'entraînement extérieur, assurez-vous que le brochage hexagonal, à l'intérieur de la poulie, soit correctement positionné. Reportez-vous à la rubrique "Arbre d'entraînement extérieur".

Insérez la poulie (AI de la figure 14) entre les pattes de maintien (AJ).

Glissez les entretoises (AH) dans les ouvertures situées dans les brides de maintien de la poulie (AJ), et la poulie (AI) de chaque côté. Mettez le bouchon plastique (AK de la figure 15) dans les extrémités des entretoises de maintien de la poulie (AL).

Fixez les plaques de jonction (AG de la figure 14) au convoyeur à l'aide des vis de cette même plaque (AF).

Installez la bande du convoyeur. Reportez-vous à la procédure de "Changement de la bande du convoyeur", à la page 5, et à la procédure de "Réglage de la tension de la bande du convoyeur", page 6, et à la procédure de "Réglage du déroulement de la bande du convoyeur", page 6.

Réglage de la tension de la courroie crantée pour les ensembles d'entraînements sur le dessus & sur le dessous



ATTENTION

Afin d'éviter des accidents, assurez-vous que toutes les sources de courant électrique ont été débranchées et isolées avant de procéder à toute maintenance, d'effectuer des réglages ou remplacer des composants.

NOTE: Les informations suivantes s'appliquent à la fois aux ensembles à entraînements sur le dessus (figures 18 & 19) et sur le dessous (figures 20 & 21). La position de le montage du pignon de tension (AR) par rapport à la courroie crantée (AS) est dictée par le sens du mouvement de la bande du convoyeur (O).

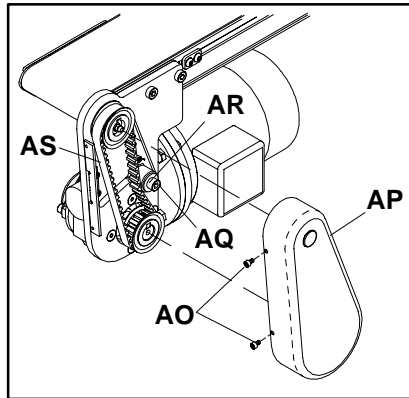


Figure 17: Détail du retrait du carter de la courroie

Débranchez la source de courant électrique. Ensuite, enlevez les vis (AO de la figure 17) qui fixent le carter de la courroie (AP). Ensuite, enlevez le carter.

Vérifiez l'usure de la courroie crantée. Remplacez-la si elle est usée.

Desserrez le boulon (AQ) qui fixe l'ensemble du pignon de tension (AR).

Glissez l'ensemble du pignon de tension (AR) contre la courroie crantée (AS) jusqu'à ce que la flèche au point médian à la section de la courroie (AT) soit de 3 mm pour une force de 0,5 kg appliquée sur ce point. Pour un résultat optimal, la courroie crantée de synchronisation doit être serrée de manière à éviter que les dentures ne sautent et ce sous les conditions les plus difficiles que l'entraînement rencontrera

NOTE: Une tension excessive de la courroie crantée peut entraîner une diminution de la durée de vie de la courroie ou des contraintes au niveau du palier et de l'entraînement.

Serrez le boulon de fixation du pignon de tension (AQ de la figure 17) sous un couple de 24 Nm.

Réassemblez le carter de courroie (AP) et les vis du capot de sécurité de la courroie (AO).

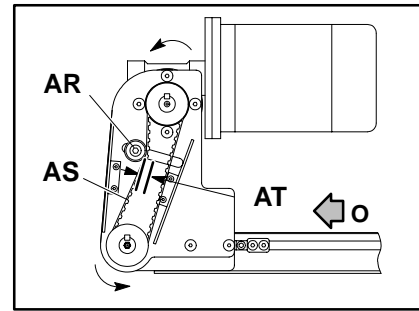


Figure 18: Ensemble d'entraînement sur le dessus

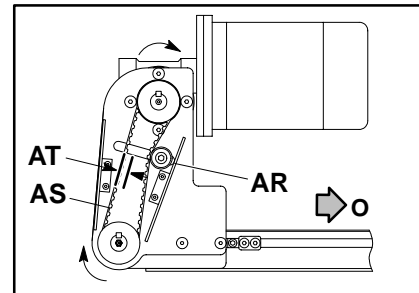


Figure 19: Ensemble d'entraînement sur le dessus

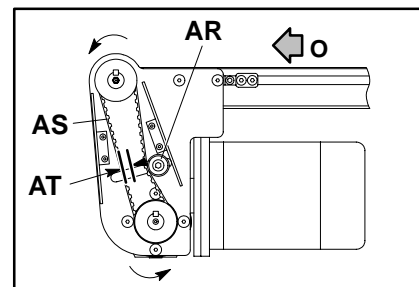


Figure 20: Ensemble d'entraînement sur le dessous

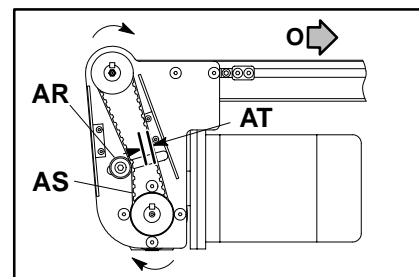
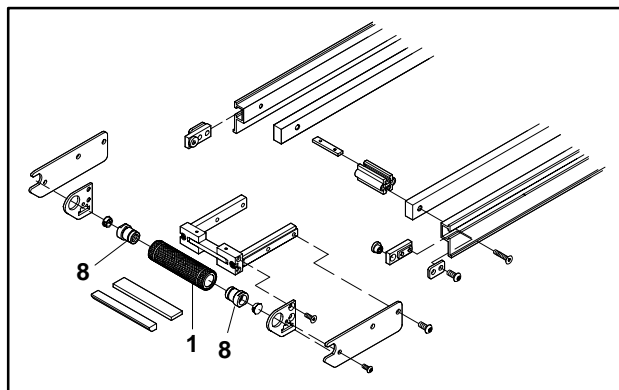
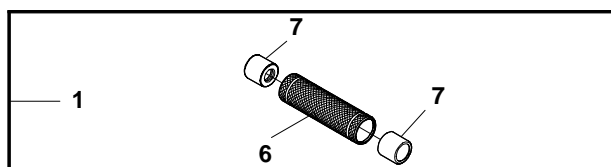


Figure 21: Ensemble d'entraînement sur le dessous

Numéros de pièces des composants de rechange



Repère	N° de référence	Description de la pièce
1	Voir schéma	Assemblage de la poulie
8	200035	Manchon de retenue de la poulie



Largeur nominale du convoyeur	Numéro de référence	
	Assemblage de la poulie d'entraînement/renvoi (1) avec paliers 21-33 (7)	Poulie à entraînement/galet de renvoi uniquement (6)
44 mm	204802	Inapplicable
70 mm	204803	204703
95 mm	204804	204704
127 mm	204805	204705
152 mm	204806	204706
178 mm	204807	204707
203 mm	204808	204708
254 mm	204810	204710
305 mm	204812	204712
381 mm	204815	204715
457 mm	204818	204718
533 mm	204821	204721
610 mm	204824	204724

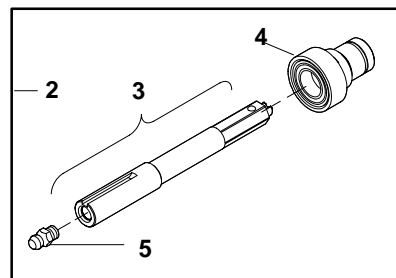
Configuration du N° de référence de la bande du convoyeur

Pour configurer un numéro de référence pour commander une bande de convoyeur de rechange identique, rappelez-vous à votre plaque d'identification pour le modèle et la série et notez les mêmes numéros d'origine "WW", "LL" & "BB".

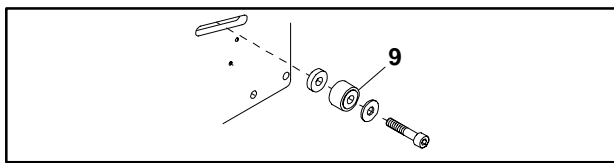
21- WWLL/BB

21- _____ / _____
(Remplir) (Remplir)

Assemblage d'adaptateur (2) [Comprend 3 (voir Tableau), 4 (entretoise de retenue du palier extérieur 200223) and 5 (voir Tableau)]



Largeur du convoyeur	N° de référence		
	Ensemble d'adaptateur (2)	Ensemble de l'arbre d'entraînement (3)	Graisseur (5)
44mm	204003M	204732M	Inapplicable
70 mm	204004M	204733M	810-292
95 - 610 mm	204005M	204734M	810-292



Pour remplacer le rouleau du tendeur intermédiaire (9) commandez la pièce 802-046. Voir (AR) page 8, pour accéder et aussi les détails de démontage.

NOTE:

Pour obtenir des pièces de rechange autres que celles qui sont présentées à cette page, contactez l'usine.

Les informations suivantes sont embouties sur la plaque d'identification de série et de numéro de modèle du convoyeur que vous devriez également trouver à la page 2 de ce manuel.

DORNER HARTLAND, WI 53029-0020 MFG. DATE _____ MADE IN U.S.A.	SERIAL	_____
	MODEL	2100MWWLL-00/BB
	MAX LOAD	_____ HZ _____
	VOLTS	_____
	AMPS	_____
	CE	

POLITIQUE DES RETOURS

Aucun retour ne sera accepté sans autorisation préalable de l'usine. En demandant une autorisation, veuillez disposer des informations suivantes pour le représentant de l'usine Dornier ou votre revendeur local:

1. Nom et adresse du client.
2. Article(s) retourné(s).
3. Motif du retour.
4. Numéro d'ordre original utilisé par le client lors de la commande de l'article ou des articles.
5. Numéro de facture de Dornier ou du revendeur.

Un représentant envisagera les actions à mener à propos des articles retournés et fournira un numéro d'autorisation de marchandises retournées.

Des frais de restockage de 15 % seront facturés sur tous les nouveaux articles retournés pour crédit dans les cas où Dornier n'était pas en tort. Ceux-ci ne seront pas acceptés 60 jours après la date de la facture d'origine. Les frais de restockage couvrent l'inspection, le nettoyage, le désassemblage et la réémission pour inventaire.

Si un remplacement est nécessaire avant l'évaluation de l'article retourné, un ordre d'achat doit être établi. Le crédit (le cas échéant) n'est établi qu'une fois le retour et l'évaluation complets.

- Dornier dispose de représentants à travers le monde. N'hésitez pas à contacter Dornier afin d'obtenir le nom de votre représentant local. Notre équipe de vente technique et de service se fera un plaisir de vous aider si vous avez des questions sur les produits Dornier.

DORNER[®]

Dornier Mfg. Corp. se réserve le droit de modifier les produits ou d'arrêter leur production sans préavis. Tous les produits et services sont couverts en fonction de notre garantie standard. Tous droits réservés. © Dornier Mfg. Corp. 1997

DORNER MFG. CORP.

580 Industrial Drive, PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 USA
USA

TEL 1-800-397-8664 (USA)
FAX 1-800-369-2440 (USA)

Outside the USA:
TEL 1-414-367-7600, FAX 1-414-367-5827

DORNER

Arnold-Sommerfeld-Ring 2
D-52499 Baesweiler
Germany

TEL (02401) 80 52 90
FAX (02401) 80 52 93