

Réorientation du moto-réducteur à entraînement central de la série 2100

La figure 1 montre comment le moto-réducteur du convoyeur de série 2100 à entraînement central est expédié de l'usine. Le même ensemble de fixation est utilisé aussi bien pour les convoyeurs à bande plate, qu'à bande à taquets.

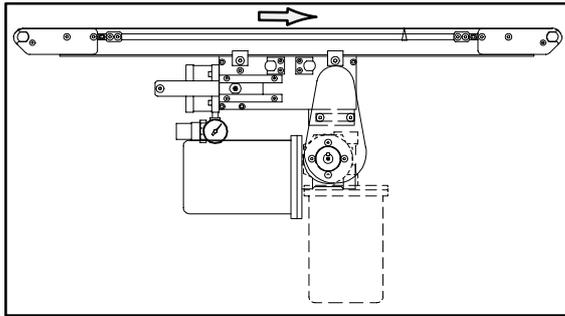
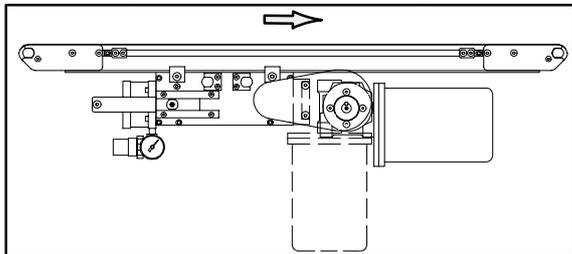


Figure 1: Détails de réorientation du moto-réducteur à entraînement central de série 2100 : type 1 (en haut) & type 2 (en bas). La position représentée est la position "D", la position "A" est identique



Afin de modifier l'orientation du moteur, coupez tout d'abord l'arrivée de courant électrique au moteur. Likewise, remove air pressure to the tension cylinder. De plus, coupez l'alimentation en air comprimé du vérin de tension.



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, effectuer des réglages ou remplacer des composants.

1. Retirez le carter de courroie (B de la figure 2) en retirant et en gardant les deux (2) vis à tête creuse M4 x 6 mm de chaque côté du carter.
2. Relâchez la tension de la courroie crantée en détachant les vis à tête creuse M8 x 40 mm (C) et en écartant l'ensemble rouleau de tension de la courroie (D). Une fois que la tension est relâchée, il est possible de retirer la courroie crantée et la poulie d'entraînement.
3. Désassemblez la poulie d'entraînement (E) en détachant les vis d'ajustage de la poulie ou les vis d'ajustage à bague autobloquantes[®] qui fixent l'ensemble à l'arbre du réducteur de vitesse.

NOTE:

Utilisez la clef hexagonale fournie avec le kit poulie style Taper Lock[®]. Conservez la clef pour de futurs besoins.

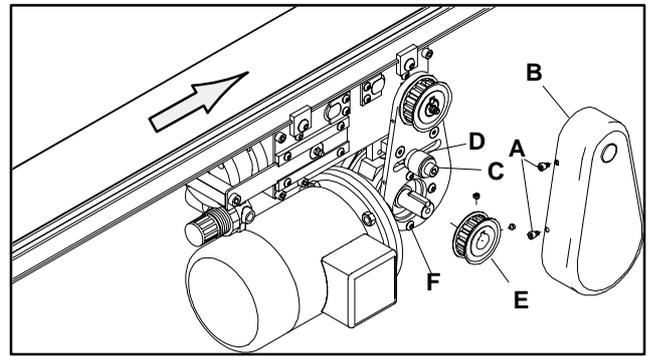


Figure 2

4. Une fois que le moto-réducteur a été réorienté, remettez la poulie d'entraînement en place (E). Ensuite, disposez la courroie crantée (G de la figure 3) autour des poulies.
5. Déterminez la direction dans laquelle la courroie du convoyeur se déroule, et positionnez l'ensemble rouleau de tension (D de la figure 3) comme cela est indiqué, sur le côté détendu inférieur de la courroie crantée. Assurez-vous que la courroie crantée soit centrée par rapport aux trois éléments avant de régler la tension à l'étape suivante.
6. Réglez la tension de la courroie crantée de synchronisation en glissant l'ensemble de la poulie de tension (D) contre la courroie. La tension de la courroie crantée de synchronisation peut être mesurée au niveau du point médian (H) sur le côté de tension de la courroie. Au niveau de ce point, la tension doit être réglée pour obtenir une déflexion de 3 mm de la courroie sous l'application d'une force de 0,5 kilogrammes.

NOTE:

Ne tendez pas trop la courroie crantée de synchronisation. Une tension excessive peut réduire la durée de vie de la courroie ou du palier et entraîner des destructions au niveau de l'entraînement. Chaque application, pour la courroie de synchronisation, a ses propres besoins de fonctionnement. La tension optimale de la courroie crantée de synchronisation doit être déterminée de manière expérimentale. Si nécessaire, continuez de pousser l'ensemble de la poulie de tension (D de la figure 3) contre la courroie crantée de synchronisation (G) jusqu'à ce que celle-ci soit bien tendue, de manière à éviter que les crans ne sautent dans les conditions les plus difficiles et avec le chargement le plus lourd que l'entraînement connaîtra.

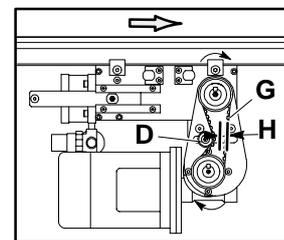
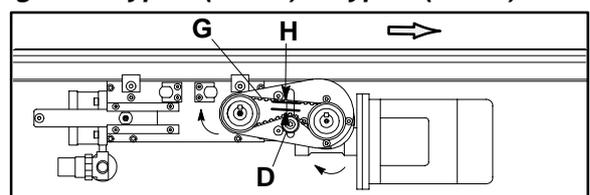


Figure 3: Type 1 (above) & Type 2 (below) Drives



<Suite sur la page suivante>

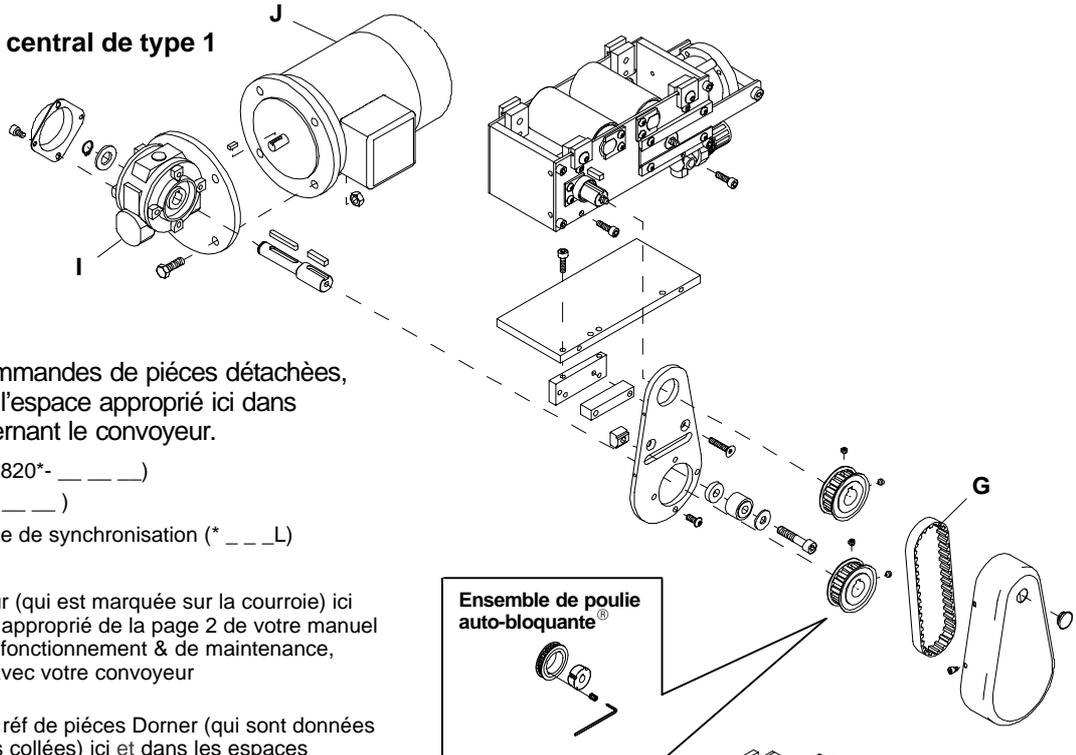
Instructions de réassemblage

- Après que la tension nécessaire soit faite, serrez la vis à tête creuse (C de la figure 2) sous un couple de 24 Nm.
- Refixez le carter de courroie (B) en utilisant les quatre vis hexagonales M4 x 6 mm (A).

Pièces de rechange

Pour les articles non identifiés, contactez l'usine

Entraînement central de type 1



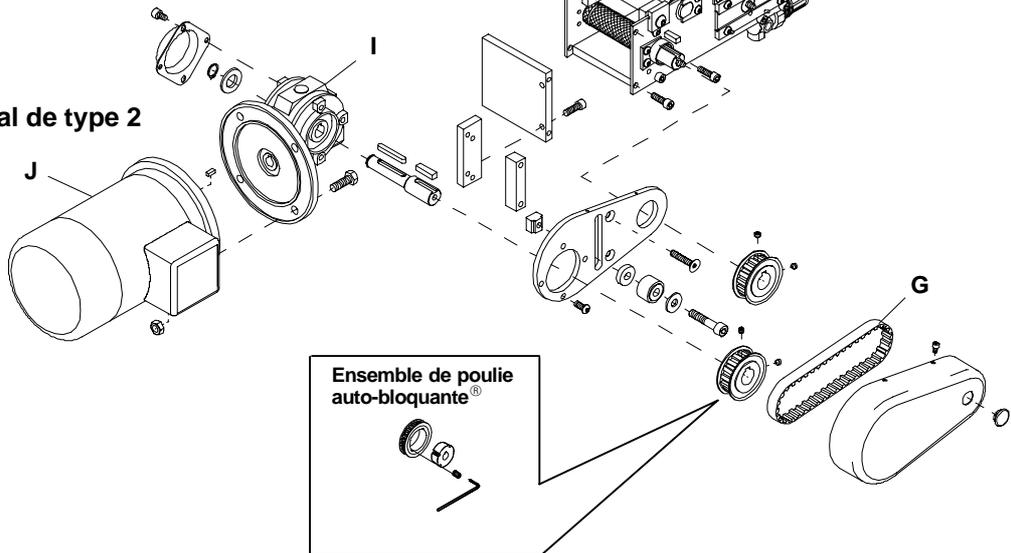
Pour de futures commandes de pièces détachées, veuillez noter dans l'espace approprié ici dans votre manuel concernant le convoyeur.

- I Gear Reducer (820*- _____)
- J Motor (826*- _____)
- G Courroie crantée de synchronisation (* ___ L)

* Notez la longueur (qui est marquée sur la courroie) ici et dans l'espace approprié de la page 2 de votre manuel d'installation, de fonctionnement & de maintenance, qui a été fourni avec votre convoyeur

** Notez ces N° de réf de pièces Dorner (qui sont données sur les étiquettes collées) ici et dans les espaces appropriés de la page 2 de votre Manuel d'installation, de fonctionnement & de maintenance, qui a été fourni avec votre convoyeur.

Entraînement central de type 2



DORNER®

Dorner 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. © Dorner Mfg. Corp. 1998

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