Convoyeurs de la série 2200

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

Les autres manuels d'utilisation sont disponibles sur notre site à :
www.dornerconveyors.com/manuals-literature

Traduction des instructions originales

Enregister le numéro série du convoyeur ici

851-863 Rév. B

Table des matières

Introduction 3
Avertissements – Sécurité générale 4
Description des produits 5
Caractéristiques 6
Modèles : 6
Convoyeur Série 2200 à bande lisse et entraînement d'extrémité 6
Convoyeur Série 2200 à bande à tasseaux et entraînement d'extrémité 6
Convoyeur Série 2200 à bande lisse et entraînement médian/central 6
Supports du convoyeur 7
Supports du convoyeur à entraînement en extrémité 7
Distances maximales : 7
Supports des convoyeurs à entraînement médian/central 7
Distances maximales : 7
Caractéristiques des convoyeurs à entraînement médian/central 8
Caractéristiques des convoyeurs à entraînement central 9
Installation 10
Outils nécessaires 10
Séquence d'installation recommandée 10
Convoyeurs jusqu'à 3 658 mm 10
Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm 10
Supports de montage 12
Rouleaux de renvoi 13
Convoyeurs à bande à tasseaux et à bande lisse de 44 à 152 mm de largeur 13
Convoyeurs à bande lisse de largeur 203 à 610 mm 13
Attaches de guidage 14
Guides réglables 14
Maintenance préventive et réglages 16
Outils nécessaires 16
Outils standards 16
Liste de vérification 16
Lubrification 16
Maintenance de la bande du convoyeur 16
Dépannage 16
Nettoyage 16
Remplacement de la bande de convoyeur 16
Chronologie de remplacement de la bande de convoyeur 16
Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement d'extrémité 17
Ensemble sans pieds ou sans montage du motoréducteur 17
Ensemble avec pieds et avec montage du motoréducteur 17
Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement central 18
Dépose de l'ensemble de montage du motoréducteur 19
Dépose du module d'entraînement 20
Dépose de la bande du module d'entraînement 20
Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement médian 21
Installation de la bande des convoyeurs à entraînement d'extrémité 21
Ensemble sans pieds ou sans montage du motoréducteur 21
Ensemble avec pieds et avec montage du motoréducteur 22
Installation de la bande des convoyeurs à entraînement central 22
Mise en tension de la bande de convoyeur 24
Convoyeurs avec rouleaux de diamètre 32 mm 24
Convoyeurs à entraînement central 25
Convoyeurs avec barres de retour 25
Guidage de la bande du convoyeur 26
Bandes avec guidage en V 26
Bandes sans guidage en V 26
Remplacement d'un rouleau 27
A – Dépose de la poulie d'entraînement 27
B – Dépose de la poulie de renvoi 28
C – Dépose de la barre de poulie de 16 mm 28
D – Dépose la poulie du module d'entraînement central 29
Dépose de la poulie d'entraînement du module d'entraînement 29
Dépose de la poulie de renvoi du module d'entraînement 29
E – Dépose de la poulie du module d'entraînement médian 30
Dépose et remplacement du roulement 31
Dépose 31
Remplacement 32
Dépose par poinçon de l'axe de la plaque arrière 33
Remplacement du pignon 34
Notes 37
Pièces de rechange 38
Unité d'entraînement d'extrémité 38
Rouleau de retour 40
Barre d'extrémité de 16 mm 41
Module d'entraînement central 42
Module d'entraînement médian 44
Ensemble du châssis 46
Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm 48
Profilé #05 - Côté en aluminium de 38 mm 49
Profilé #09 - Partie haute de 13 mm 50
Profilés #13, 33 et 43 - Guides réglables 51
Profilés #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils 52
Profilé #2 - Tasseaux Côté haut de 25 mm 53
Profilé #3 - Tasseaux Côté haut de 64 mm 54
Supports de montage de bande lisse 55
Supports de montage de bande à tasseaux 55
Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs courts 56
Supports de montage de bande à tasseaux pour convoyeurs courts 57
Supports de montage de bande lisse assemblés sur l'unité d'extrémité 58
Ensemble de connexion sans montant support 58
Ensemble de connexion de bande lisse avec montant support 59
Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec montant support 59
Rouleau de renvoi de bande lisse de 44 mm à 152 mm 60
Rouleau de renvoi de bande lisse de 203 mm à 610 mm 60
Rouleau de renvoi de bande à tasseaux 61
Configuration du numéro de pièce d'une bande de convoyeur 62
Notes 63
Directives de retour des pièces 64

IMPORTANT

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

Dès réception de l'équipement :

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

La garantie limitée de Dorner s'applique.

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

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

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

Avertissements – Sécurité générale

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ DANGER

DANGERS GRAVES !

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

⚠ AVERTISSEMENT

DANGERS GRAVES !

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

⚠ AVERTISSEMENT

DANGER DE BRÛLURES !

NE PAS TOUCHER un moteur en fonctionnement ou peu après son arrêt. Les moteurs peuvent être CHAUDS et provoquer de graves brûlures.

⚠ AVERTISSEMENT

DANGER DE COUPURE !

Attention en manipulant les clavettes des axes. Elles peuvent être acérées et blesser sérieusement en perçant la peau.

⚠ DANGER

DANGER D'EXPLOSION !

- **NE PAS INSTALLER DE CONVOYEURS DANS UN ENVIRONNEMENT EXPLOSIF. Un motoréducteur électrique dégage de la chaleur qui pourrait enflammer les vapeurs combustibles.**
- **Le non-respect de cette consigne peut résulter en blessures graves ou mortelles.**

⚠ AVERTISSEMENT

DANGER D'ÉCRASEMENT !

- **NE PAS placer les mains ou les doigts dans un convoyeur en fonctionnement.**
- **NE PAS porter de vêtements flottants en travaillant sur le convoyeur. Les vêtements lâches peuvent être agrippés par la bande du convoyeur.**
- **Le non-respect de cette consigne peut résulter en blessures graves ou mortelles.**

⚠ AVERTISSEMENT

DANGER D'ÉCRASEMENT !

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

⚠ AVERTISSEMENT

DANGERS GRAVES !

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

Composants typiques d'un convoyeur Figure 1:

1	Convoyeur
2	Ensemble de montage du motoréducteur
3	Motoréducteur
4	Système de guidage et accessoires
5	Supports de montage
6	Rouleaux de renvoi
7	Pieds
8	Contrôleur de variation de vitesse
9	Côté entraînement
10	Rouleau tendeur d'extrémité

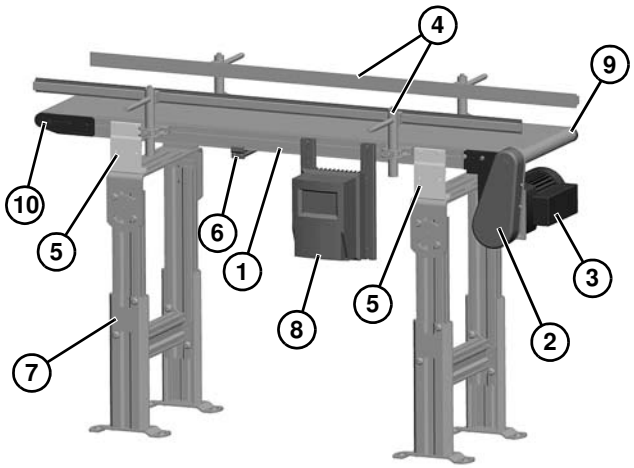
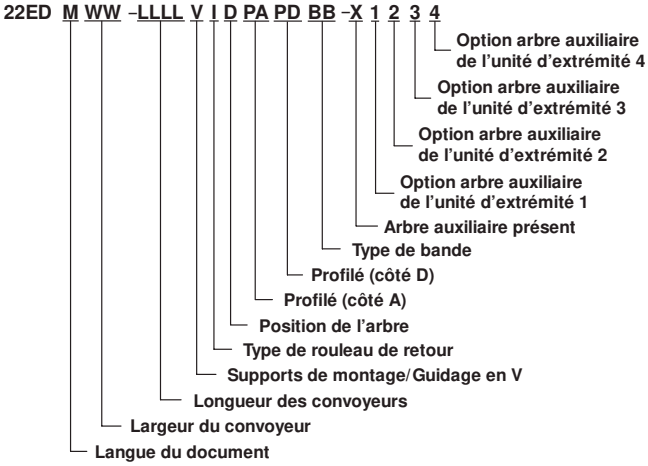


Figure 1

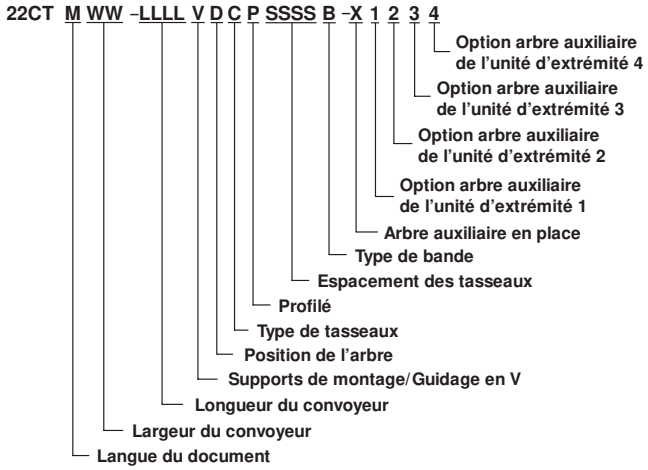
Caractéristiques

Modèles :

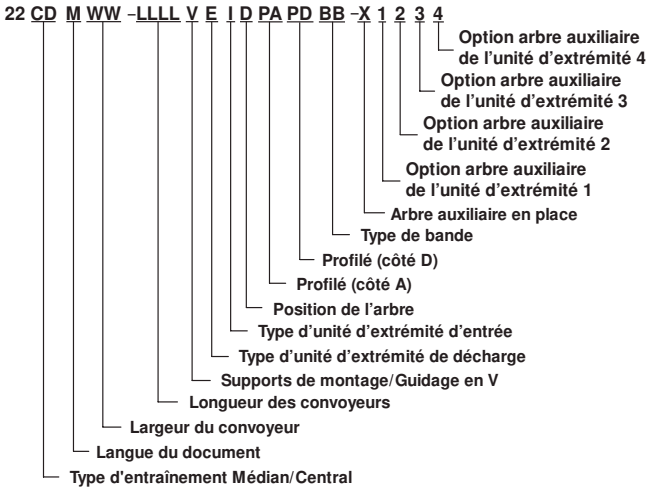
Convoyeur Série 2200 à bande lisse et entraînement d'extrémité



Convoyeur Série 2200 à bande à tasseaux et entraînement d'extrémité



Convoyeur Série 2200 à bande lisse et entraînement médian/central



Supports du convoyeur

Supports du convoyeur à entraînement en extrémité

Distances maximales :

1 = 610 mm

2 = 457 mm

3 = 2 438 mm

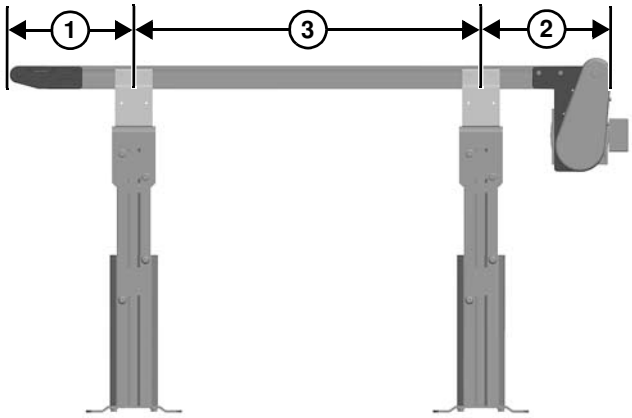


Figure 2

Supports des convoyeurs à entraînement médian/central

Distances maximales :

1 = 610 mm

2 = 2 438 mm**

** Dans le cas de convoyeurs de longueurs supérieures à 3 962 mm, placer un support au joint.

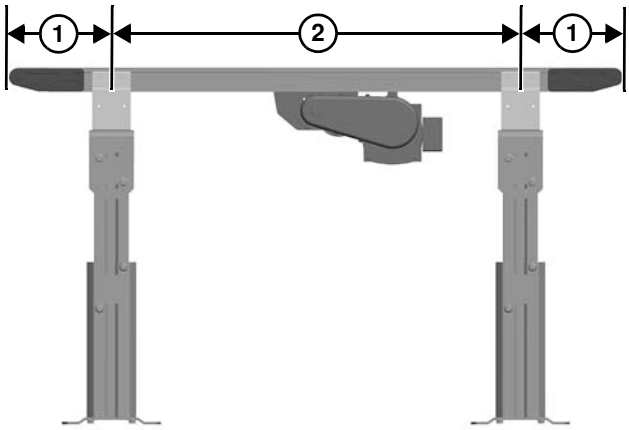


Figure 3

Caractéristiques

Caractéristiques des convoyeurs à entraînement médian/central

Référence de largeur du convoyeur (WW)	02	04	06	08	10	12
Largeur de bande du convoyeur	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	254 mm	305 mm
Charge maximale pour le convoyeur* (Voir REMARQUE ci-dessous)	14 kg	19 kg	27 kg	32 kg	36 kg	36 kg
Couple de démarrage des convoyeurs à entraînement d'extrémité**	0,2 N.m	0,5 N.m	0,9 N.m	1,1 N.m	1,4 N.m	1,5 N.m
Couple de démarrage des convoyeurs à entraînement médian**	0,5 N.m	0,7 N.m	1,1 N.m	1,4 N.m	1,6 N.m	1,7 N.m
Référence de longueur des convoyeurs à entraînement d'extrémité (LLLL)	0150 à 1800 en incréments de 0001					
Référence de longueur des convoyeurs à entraînement médian (LLLL)	0200 à 2400 en incréments de 0001					
Longueur des convoyeurs à entraînement en extrémité	457 mm à 5 486 mm en incréments de 0,31 mm					
Longueur des convoyeurs à entraînement médian	610 mm à 7 315 mm en incréments de 0,31 mm					
Course de la bande	102 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de bande*	80,5 m/minute					
Enroulement de bande	10 mm de course = 19 mm de tension de bande					

Référence de largeur du convoyeur (WW)	14	16	18	20	22	24
Largeur de bande du convoyeur	356 mm	406 mm	457 mm	508 mm	559 mm	609 mm
Charge maximale pour le convoyeur* (Voir REMARQUE ci-dessous)	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg
Couple de démarrage des convoyeurs à entraînement d'extrémité**	1,6 N.m	1,7 N.m	1,8 N.m	1,9 N.m	2,0 N.m	2,3 N.m
Couple de démarrage des convoyeurs à entraînement médian**	1,8 N.m	1,9 N.m	2,0 N.m	2,1 N.m	2,3 N.m	2,5 N.m
Référence de longueur des convoyeurs à entraînement d'extrémité (LLLL)	0150 à 1800 en incréments de 0001					
Référence de longueur des convoyeurs à entraînement médian (LLLL)	0200 à 2400 en incréments de 0001					
Longueur des convoyeurs à entraînement en extrémité	457 mm à 5 486 mm en incréments de 0,31 mm					
Longueur des convoyeurs à entraînement médian	610 mm à 7 315 mm en incréments de 0,31 mm					
Course de la bande	102 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de bande*	80,5 m/minute					
Enroulement de bande	10 mm de course = 19 mm de tension de bande					

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

** Le couple de démarrage du convoyeur est fonction du type de bande et de la longueur du convoyeur.

Caractéristiques des convoyeurs à entraînement central

Référence de largeur du convoyeur (WW)	02	04	06	08	10	12
Largeur de bande du convoyeur	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	254 mm	305 mm
Charge maximale pour le convoyeur* (Voir REMARQUE ci-dessous)	18 kg	27 kg	41 kg	47 kg	54 kg	54 kg
Couple de démarrage du convoyeur**	1,0 N.m	1,2 N.m	1,7 N.m	2,3 N.m	2,6 N.m	2,8 N.m
Référence de longueur du convoyeur (LLLL)	0200 à 2400 en incréments de 0001					
Longueur du convoyeur	457 mm à 7 315 mm en incréments de 0,31 mm					
Course de la bande	107 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de bande*	72 m/minute					
Enroulement de bande	25 mm de course = 51 mm d'enroulement de bande (Convoyeurs à entraînement central seulement)					

Référence de largeur du convoyeur (WW)	14	16	18	20	22	24
Largeur de bande du convoyeur	356 mm	406 mm	457 mm	508 mm	559 mm	609 mm
Charge maximale pour le convoyeur* (Voir REMARQUE ci-dessous)	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg
Couple de démarrage du convoyeur**	2,9 N.m	3,2 N.m	3,4 N.m	3,6 N.m	3,8 N.m	4,0 N.m
Référence de longueur du convoyeur (LLLL)	0200 à 2400 en incréments de 0001					
Longueur du convoyeur	457 mm à 7 315 mm en incréments de 0,31 mm					
Course de la bande	107 mm par tour de rouleau					
Vitesse maximale de bande*	72 m/minute					
Enroulement de bande	25 mm de course = 51 mm d'enroulement de bande (Convoyeurs à entraînement central seulement)					

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

** Le couple de démarrage du convoyeur est fonction du type de bande et de la longueur du convoyeur.

REMARQUE

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

Figure 4

Outils nécessaires

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

Séquence d'installation recommandée

- Assembler le convoyeur (si nécessaire)
- Fixer les supports de montage sur le convoyeur
- Fixer le convoyeur sur ses pieds
- Installer les rouleaux de renvoi sur le convoyeur (en option)
- Installer l'ensemble de montage du motoréducteur (voir les instructions sur les accessoires)
- Fixer les guides et les accessoires. (Voir la section « Pièces de rechange » à partir de la page 38 pour les détails.)

Convoyeurs jusqu'à 3 658 mm

Aucun assemblage n'est nécessaire. Installer les supports de montage et les rouleaux de renvoi. Voir « Supports de montage » page 12 et « Rouleaux de renvoi » en page 13.

Convoyeurs de longueur supérieure à 3 658 mm

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

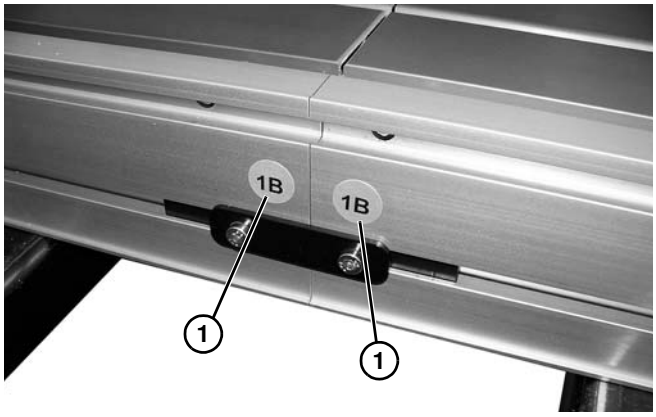


Figure 5

2. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 6, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 6, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer et éloigner des plaques de tête les rives de guidage **(Figure 6, élément 3)** (si elles sont fournies).
   b. Desserrer les vis de fixation **(Figure 6, élément 4)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

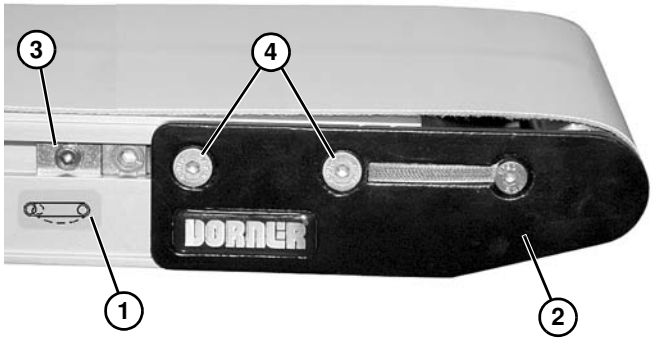


Figure 6

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

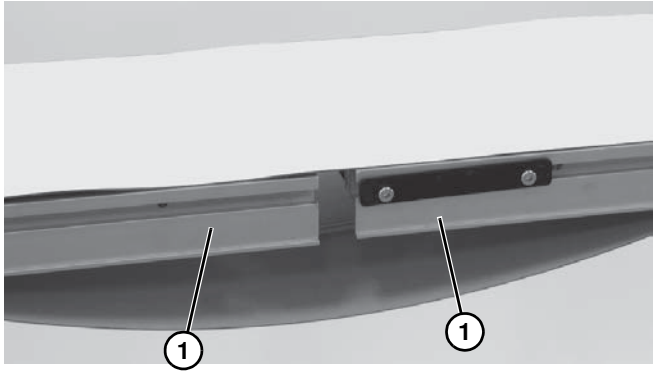


Figure 7

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

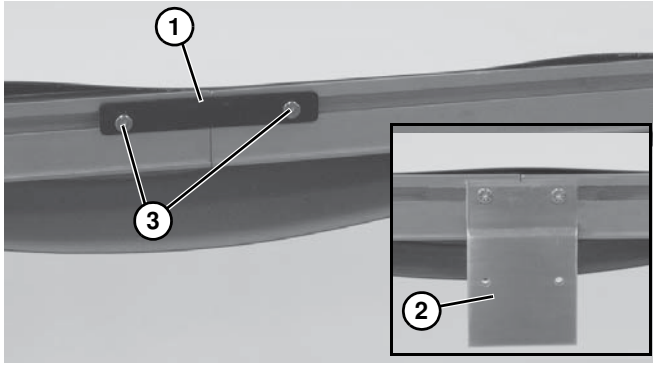


Figure 8

5. Tendre la bande du convoyeur. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24 pour correctement effectuer la tension.
6. Installer les supports de montage et les rouleaux de renvoi. Voir « Supports de montage » à partir de la page 12 et « Rouleaux de renvoi » à partir de la page 13.
7. Si le convoyeur est équipé de rives de guidage, positionner à nouveau la bande et régler sa course. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

Supports de montage

1. Localiser les supports. Ils sont illustrés sur les vues éclatées des Figures 9 et 10.

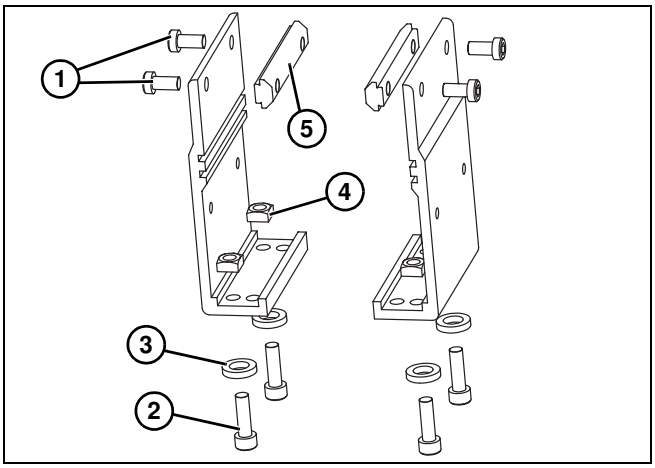


Figure 9

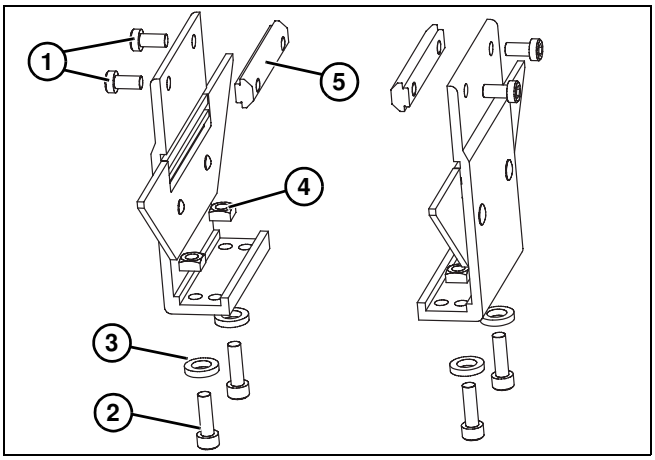


Figure 10

2. Retirer les vis **(Figure 9, élément 1 & 2) et (Figure 10, élément 1 & 2)**, les rondelles **(Figure 9, élément 3) et (Figure 10, élément 3)**, les écrous **(Figure 9, élément 4)** et **(Figure 10, élément 4)** et les barrettes en T **(Figure 9, élément 5)** et **(Figure 10, élément 5)** des supports.
3. Insérer les barrettes en T **(Figure 9, élément 5)** et **(Figure 10, élément 5)** dans les encoches latérales du convoyeur **(Figure 11, élément 1)**. Fixer les supports **(Figure 11, élément 2)** sur le convoyeur à l'aide des vis **(Figure 11, élément 3)**.

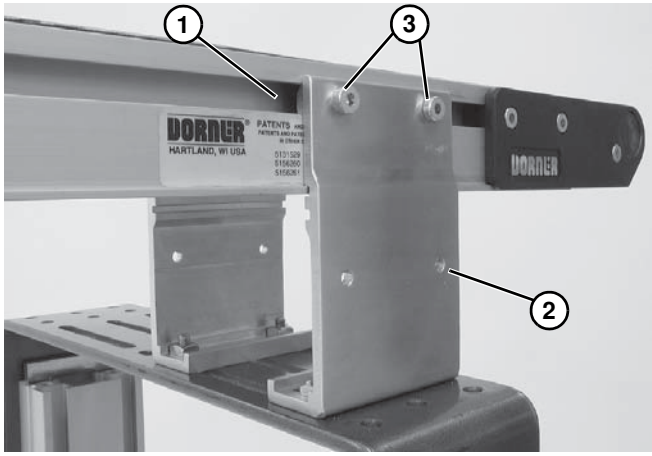


Figure 11

REMARQUE
Les supports illustrés sont ceux des convoyeurs à bande lisse.

4. Fixer les supports à l'aide des vis **(Figure 9, élément 2)**, des rondelles **(Figure 9, élément 3)** et des écrous **(Figure 9, élément 4)**.
5. Serrer au couple de 7 N.m.

Rouleaux de renvoi

Convoyeurs à bande à tasseaux et à bande lisse de 44 à 152 mm de largeur

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

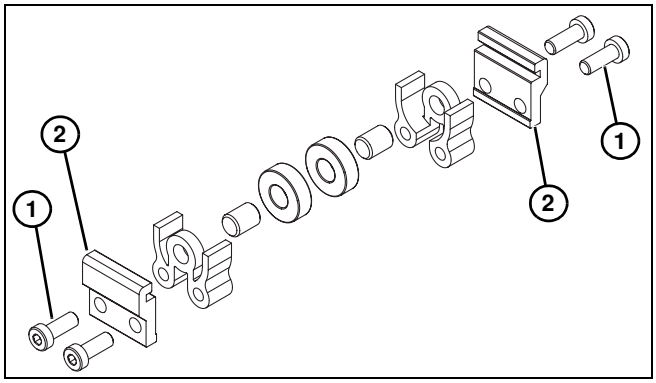


Figure 12

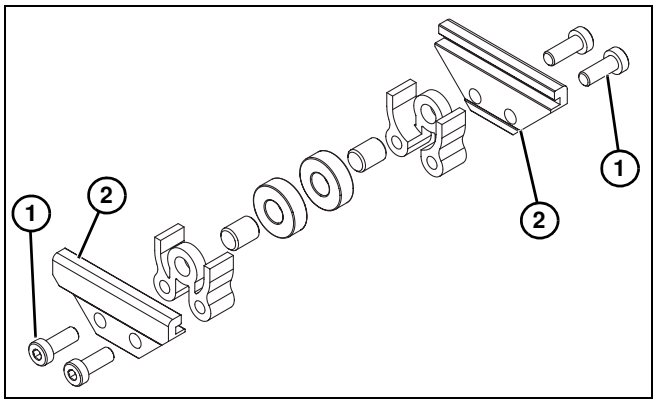


Figure 13

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

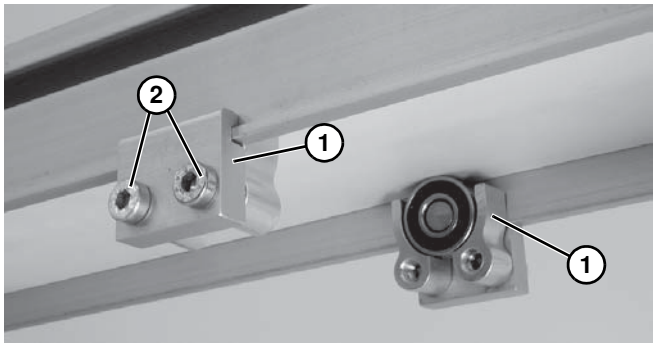


Figure 14

Convoyeurs à bande lisse de largeur 203 à 610 mm

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

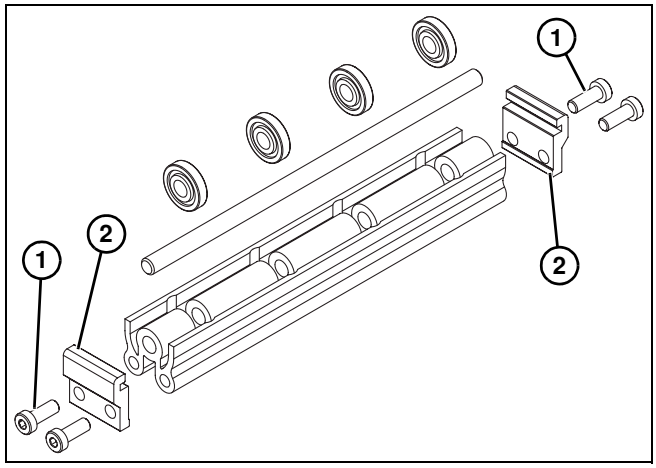


Figure 15

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

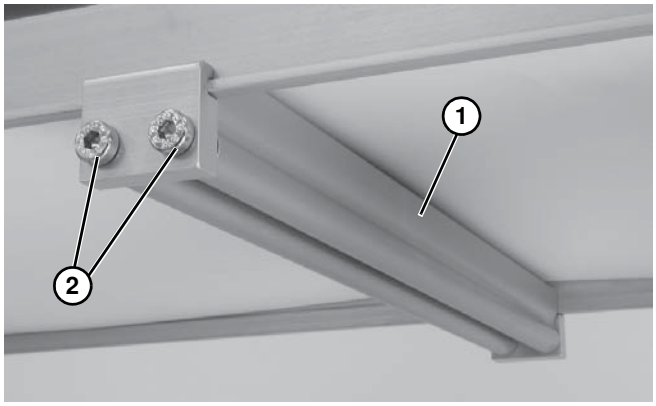


Figure 16

Attaches de guidage

1. Placer les attaches de guidage **(Figure 17, élément 1)** dans les rainures en T du convoyeur **(Figure 17, élément 2)** comme illustré.

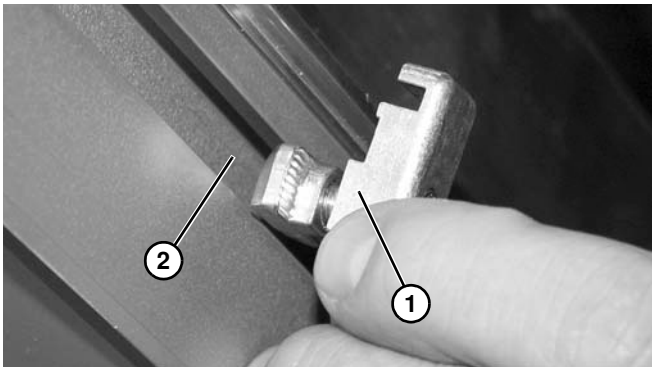


Figure 17

2. Serrer la vis **(Figure 18, élément 1)** en s'assurant que la barrette en T **(Figure 18, élément 2)** tourne et s'engage dans l'encoche en T.

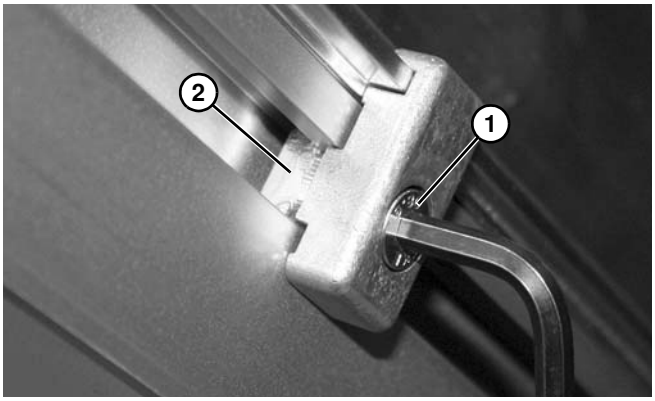


Figure 18

Guides réglables

1. Placer les supports de guidage **(Figure 19, élément 1)** dans les rainures en T du convoyeur **(Figure 19, élément 2)**.

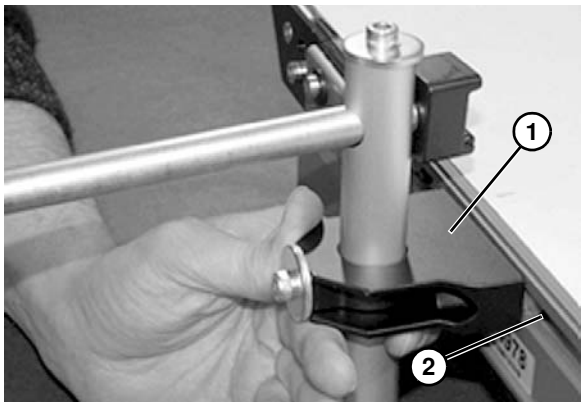


Figure 19

2. Serrer les vis **(Figure 20, élément 1)** en s'assurant que l'écrou en T **(Figure 20, élément 2)** tourne et s'engage dans l'encoche en T.

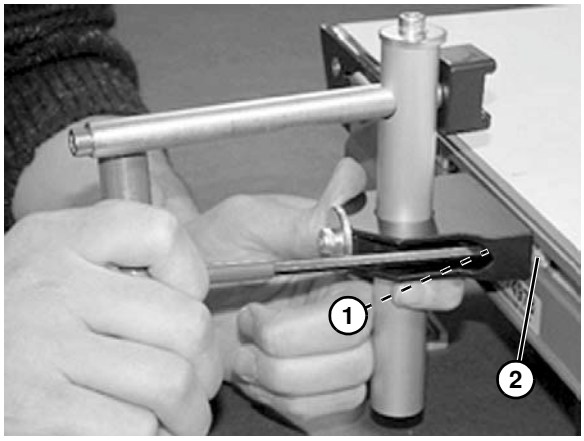


Figure 20

3. Desserrer la vis **(Figure 21, élément 1)** sur l'extrémité de l'axe **(Figure 21, élément 2)** afin de retirer l'attache **(Figure 22, élément 1)**.

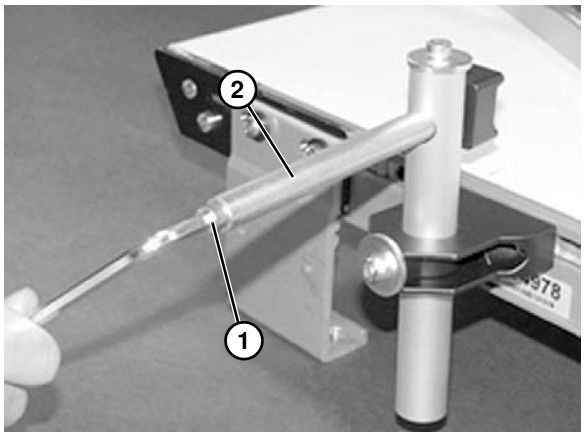


Figure 21

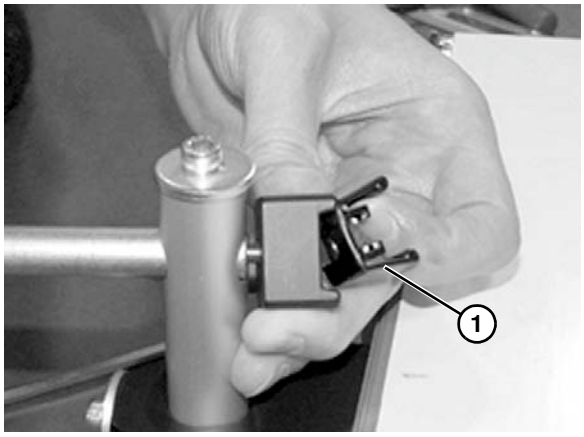


Figure 22

4. Encliqueter l'attache **(Figure 23, élément 1)** dans le rail de guidage **(Figure 23, élément 2)**.

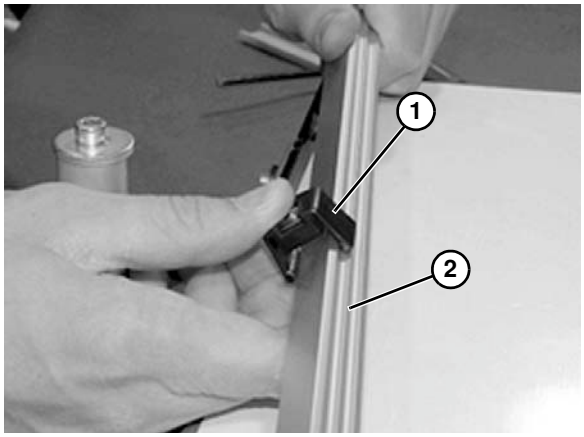


Figure 23

5. Assembler à nouveau l'attache **(Figure 24, élément 1)** et la fixer sur l'axe **(Figure 24, élément 2)**. Serrer la vis **(Figure 21, élément 1)** à l'extrémité de l'axe.

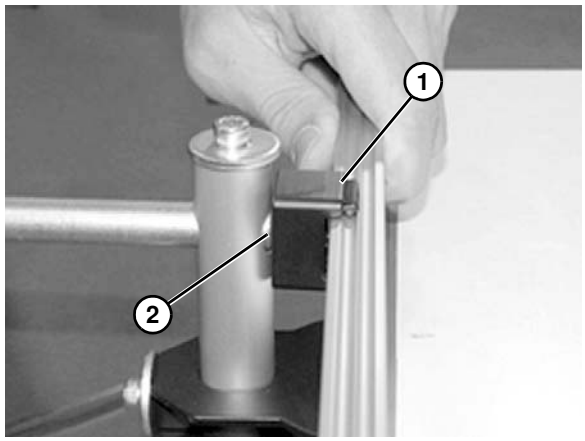


Figure 24

6. Régler la largeur à l'aide de la vis supérieure **(Figure 25, élément 1)**.

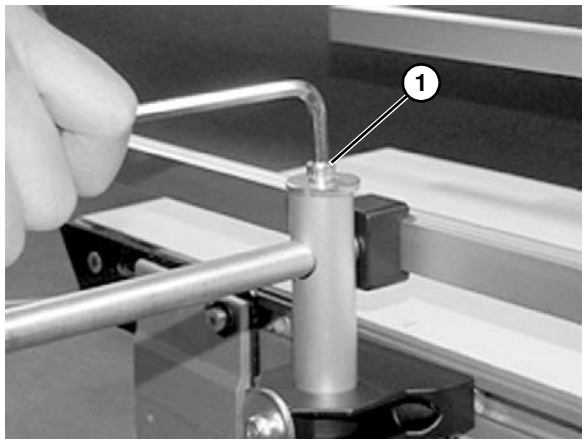


Figure 25

7. Régler la hauteur à l'aide de la vis inférieure **(Figure 26, élément 1)**.

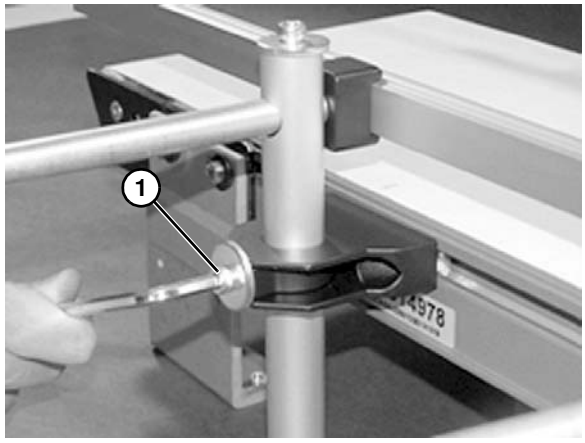


Figure 26

Maintenance préventive et réglages

Outils nécessaires

Outils standards

- Clés hexagonales :
  - 2,5 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm

Liste de vérification

- Maintenir un stock de pièces de rechange disponibles (voir les pièces recommandées dans la section « Pièces de rechange »)
- Maintenir en réserve de l'agent nettoyant pour les bandes.
- Nettoyer tout le convoyeur et les rouleaux moletés lorsqu'ils sont démontés.
- Remplacer les pièces usées ou endommagées.

Lubrification

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

Maintenance de la bande du convoyeur

Dépannage

Vérifier si la bande du convoyeur présente les défauts suivants :

- Coupures ou usure en surface
- Bandes non entraînée ou glissante
- Guidage en V endommagé

Les coupures ou usures de surface indiquent :

- Des impacts d'objet acérés ou lourds sur la bande
- Des blocages d'objets
- Des racleurs mal installés (si le convoyeur en est équipé)
- De l'accumulation de crasse sur les racleurs (si le convoyeur en est équipé)
- Des matériaux étrangers dans le convoyeur
- Des accessoires mal positionnés
- Un pincement de la bande par le guidage boulonné

Le mauvais entraînement de la bande indique :

- Une charge excessive sur la bande
- Une bande de convoyeur ou une courroie crantée mal mise en tension
- Un moletage usé ou enrobé de crasse sur le rouleau d'entraînement
- Des blocages intermittents ou un problème avec l'entraînement

L'endommagement du guidage en V indique :

- Un châssis du convoyeur tordu ou endommagé
- De la crasse sur les rouleaux
- Une charge latérale incorrecte ou excessive

Nettoyage

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

Pour les bandes en polyester tissé /05 et les bandes antistatiques noires /06, utiliser une brosse en soies afin d'améliorer le nettoyage.

Remplacement de la bande de convoyeur

⚠ AVERTISSEMENT

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

Chronologie de remplacement de la bande de convoyeur

- Détendre la bande
- Retirer l'ancienne bande :
  - Ensemble convoyeur sans pieds ou motoréducteur monté
  - Ensemble convoyeur avec pieds et motoréducteur monté
- Installer une nouvelle bande
- Tendre la bande du convoyeur

Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement d'extrémité

Ensemble sans pieds ou sans montage du motoréducteur

1. Si le convoyeur en est équipé, retirer les rouleaux de renvoi, le guidage et les accessoires sur un côté du convoyeur.
2. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 27, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 27, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer et éloigner des plaques de tête les rives de guidage **(Figure 27, élément 3)** (si elles sont fournies).
   b. Desserrer les vis de fixation **(Figure 27, élément 4)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

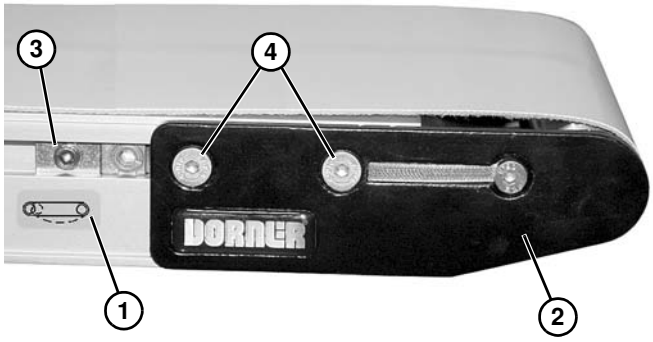


Figure 27

3. Retirer la bande du convoyeur.

Ensemble avec pieds et avec montage du motoréducteur

⚠ AVERTISSEMENT

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

PLACER UN SUPPORT SOUS LE MOTORÉDUCTEUR POUR CHANGER LA BANDE.

1. Placer un support temporaire **(Figure 28, élément 1)** sous les deux extrémités du convoyeur. Placer un support supplémentaire **(Figure 28, élément 2)** sous le moteur d'entraînement, si le convoyeur en est équipé. Voir AVERTISSEMENT.

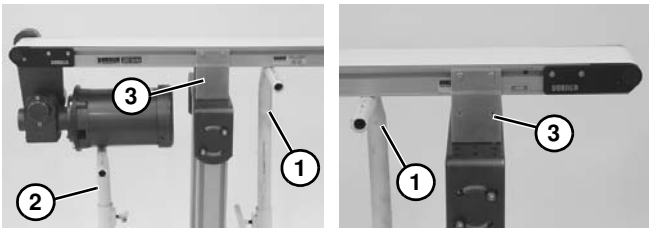


Figure 28

2. Retirer les supports de montage **(Figure 28, élément 3)** sur un côté du convoyeur. (Effectuer les étapes 3 et 4 dans l'ordre inverse de la section « Supports de montage » à partir de page 12.)
3. Si le convoyeur en est équipé, retirer les rouleaux de renvoi, le guidage et les accessoires sur le côté opposé du carter d'entraînement.
4. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 29, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 29, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer et éloigner des plaques de tête les rives de guidage **(Figure 29, élément 3)** (si elles sont fournies).
   b. Desserrer les vis de fixation **(Figure 29, élément 4)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

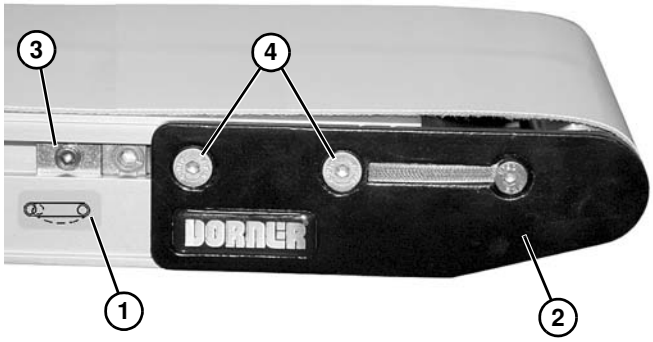


Figure 29

5. Retirer la bande **(Figure 30, élément 1)** du convoyeur.

Figure 30

Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement central

1. Si le convoyeur en est équipé, retirer les rouleaux de renvoi, le guidage et les accessoires sur un côté du convoyeur.
2. Desserrer les vis placées en coin **(Figure 31, élément 1)** de chaque côté du module d'entraînement **(Figure 31, élément 2)**.

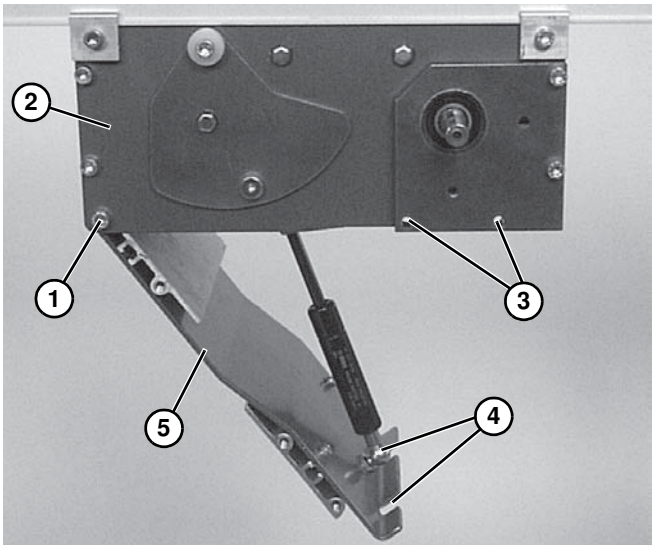


Figure 31

3. Retirer les vis de la porte du dispositif de tension **(Figure 31, élément 3)** de chaque côté du module d'entraînement.
4. En plaçant les doigts dans les trous **(Figure 31, élément 4)**, ouvrir la porte du dispositif de tension **(Figure 31, élément 5)** pour détendre la bande.
5. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 32, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 32, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer et éloigner des plaques de tête les rives de guidage **(Figure 32, élément 3)** (si elles sont fournies).
   b. Desserrer les vis de fixation **(Figure 32, élément 4)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

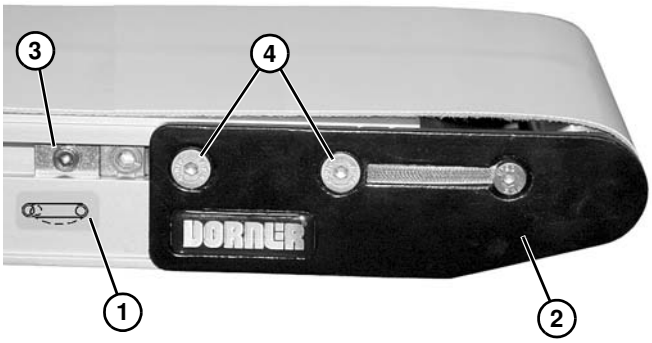


Figure 32

6. S'il n'y a pas de pieds, passer à l'étape 9.
7. Placer un support temporaire **(Figure 33, élément 1)** sous les deux extrémités du convoyeur.

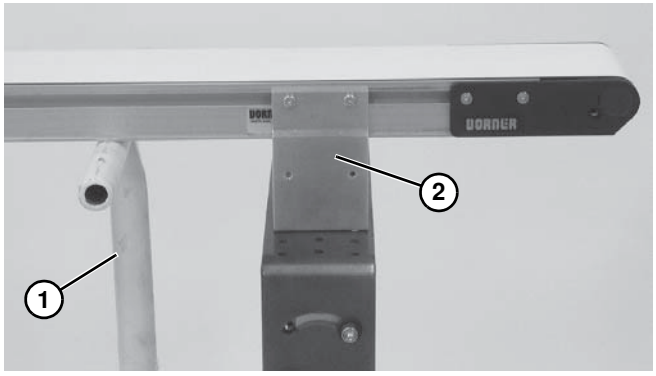


Figure 33

8. Retirer les supports de montage **(Figure 33, élément 2)** sur un côté du convoyeur. (Effectuer à l'envers les étapes 3 et 4 de « Supports de montage » à partir de la page 12.)
9. Retirer la bande par les extrémités du convoyeur. Voir REMARQUE.

REMARQUE

Avec les convoyeurs de longueurs 1 219 mm et moins, et de largeur 203 mm et plus, le module d'entraînement doit être retiré en même temps que la bande. Voir « Dépose du module d'entraînement » à partir de la page 20.

10. Continuer avec « Dépose du module d'entraînement » à partir de la page 20 et « Dépose de la bande du module d'entraînement » à partir de la page 20.

Dépose de l'ensemble de montage du motoréducteur

1. Retirer les vis du carter **(Figure 34, élément 1)** et retirer le carter **(Figure 34, élément 2)**.

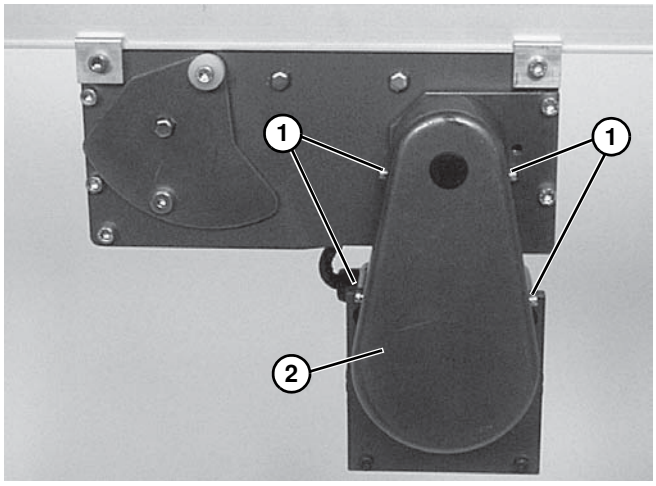


Figure 34

REMARQUE

*La **Figure 37** correspond à un motoréducteur monté verticalement. Le motoréducteur monté horizontalement est similaire.*

2. Desserrer le tensionneur **(Figure 35, élément 1)** puis retirer la courroie crantée **(Figure 35, élément 2)**.

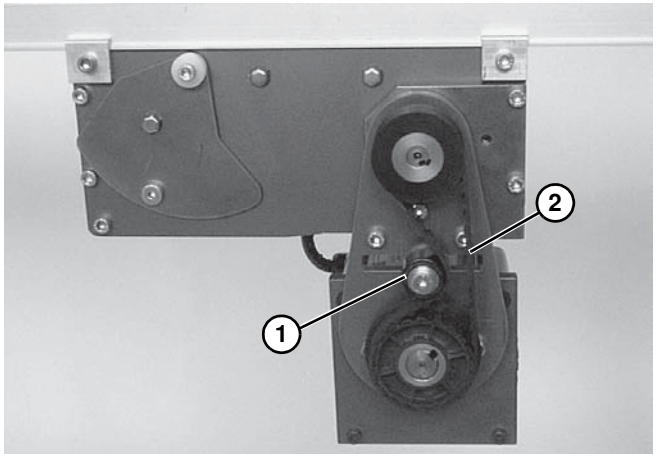


Figure 35

REMARQUE

*Si la courroie crantée ne passe pas au-delà du rouleau, desserrer les vis de fixation du pignon entraîné **(Figure 36, élément 1)** et retirer le pignon **(Figure 36, élément 2)** avec la courroie **(Figure 36, élément 3)**.*

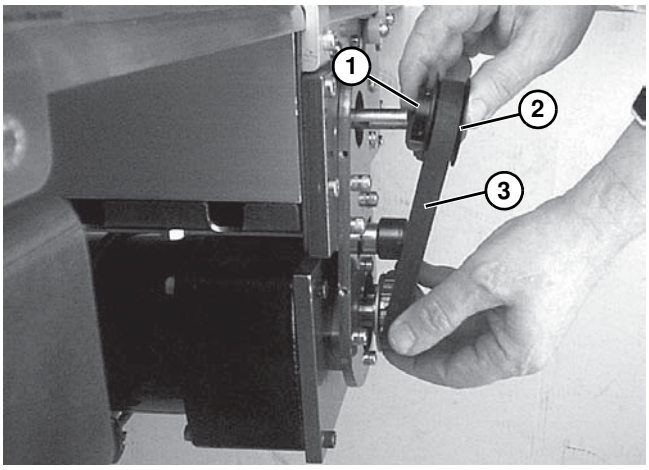


Figure 36

3. Retirer les quatre vis de montage **(Figure 37, élément 1)** et déposer le motoréducteur.

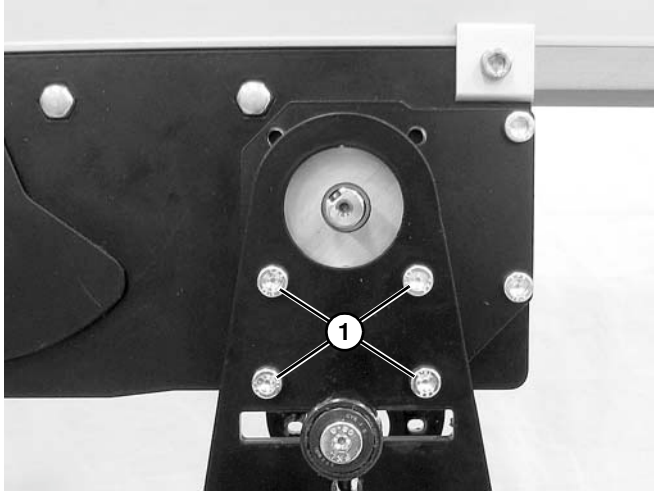


Figure 37

Dépose du module d'entraînement

⚠ AVERTISSEMENT

Le retrait du module d'entraînement sans le supporter peut conduire à des blessures.

PLACER UN SUPPORT SOUS LE MODULE D'ENTRAÎNEMENT AVANT DE RETIRER LE MODULE.

REMARQUE

Si souhaitable, marquer la position du module d'entraînement sur le convoyeur avant le retrait.

1. Placer un support temporaire **(Figure 38, élément 1)** sous le module d'entraînement.

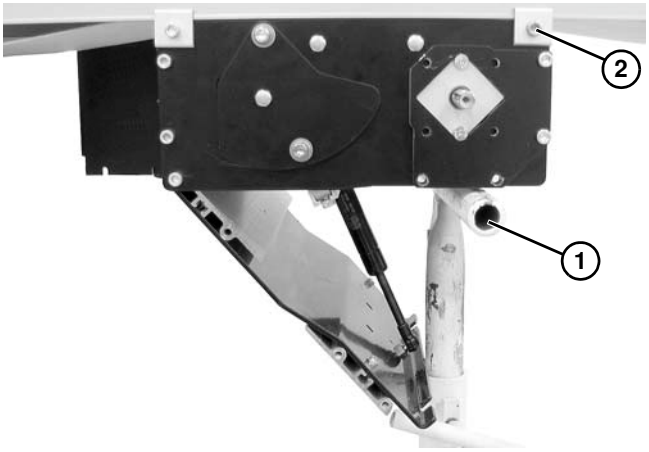


Figure 38

2. Desserrer les vis de bridage **(Figure 38, élément 2)** sur chaque coin du module. Retirer le module.

Dépose de la bande du module d'entraînement

1. Retirer les vis **(Figure 39, élément 1)** puis le bloc de roulement de la broche **(Figure 39, élément 2)**.

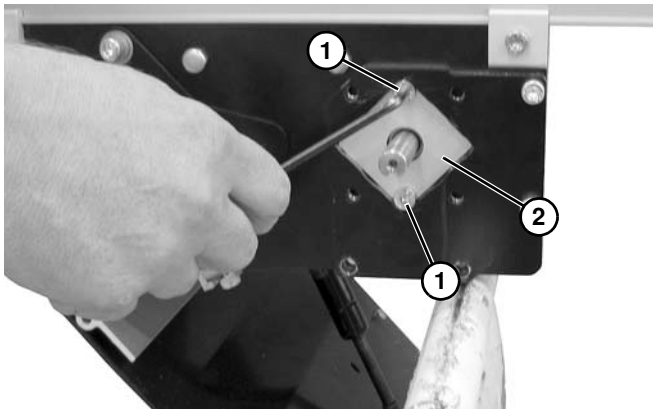


Figure 39

2. Retirer le rouleau d'entraînement **(Figure 40, élément 1)**.

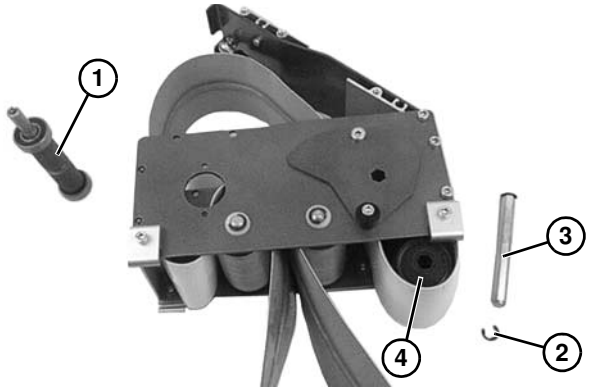


Figure 40

Figure 41

3. Retirer la poulie de renvoi à gorge :
   a. Sur les convoyeurs de largeur 44 mm, 70 mm ou 95 mm, retirer l'anneau de fixation **(Figure 40, élément 2)**. Retirer l'axe de la poulie **(Figure 40, élément 3)** et retirer la poulie **(Figure 40, élément 4)**.
   b. Sur les convoyeurs de largeur 127 mm ou plus, appuyer sur les deux côtés de l'axe monté sur ressort et retirer la poulie **(Figure 41, élément 5)**.
4. Retirer la bande du convoyeur.

Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement médian

⚠ AVERTISSEMENT

DANGERS GRAVES !

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

1. Libérer la tension de la bande. Voir « Remplacement de la bande de convoyeur » à partir de la page 16 pour libérer la tension.
2. Retirer les deux vis **(Figure 42, élément 1)** du bas de l'ensemble d'entraînement médian **(Figure 42, élément 2)**.

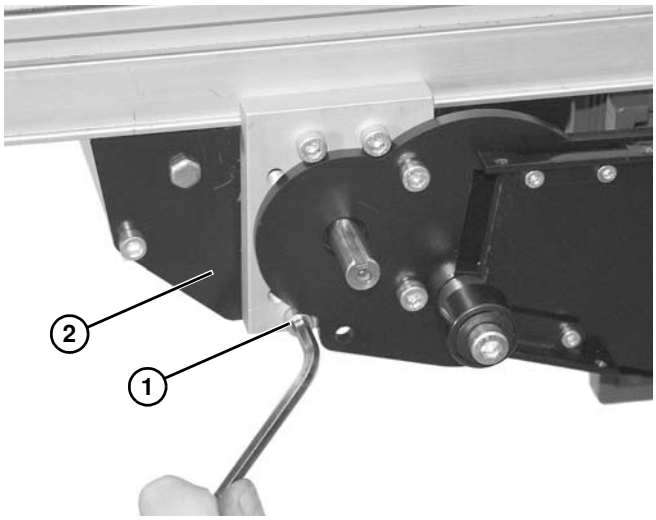


Figure 42

3. Descendre et retirer le module d'entraînement médian **(Figure 43, élément 1)** de la bande **(Figure 43, élément 2)**.

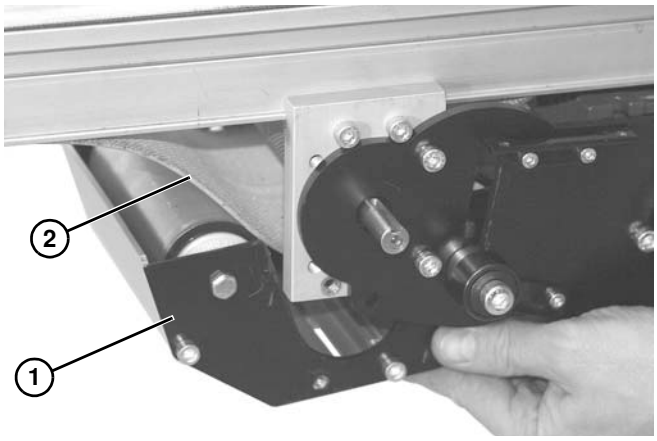


Figure 43

4. Retirer la bande **(Figure 44, élément 1)** du châssis du convoyeur.

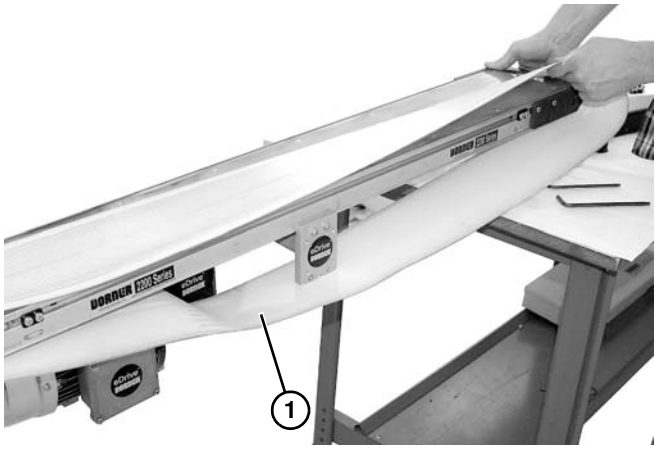


Figure 44

5. L'installation d'une nouvelle bande se fait dans l'ordre inverse de retrait.

Installation de la bande des convoyeurs à entraînement d'extrémité

Ensemble sans pieds ou sans montage du motoréducteur

1. Orienter la bande de façon que les doigts de l'épissure **(Figure 45, élément 1)** pointent dans la direction de déplacement de la bande indiqué par l'étiquette **(Figure 45, élément 2)**.

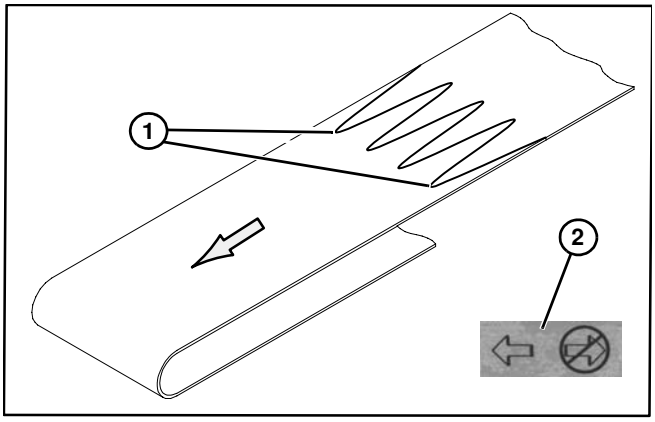


Figure 45

2. Glisser la bande sur le châssis du convoyeur.
3. Tendre la bande. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
4. Si le convoyeur en est équipé, mettre en place les rouleaux de renvoi et le guidage.

Ensemble avec pieds et avec montage du motoréducteur

⚠ AVERTISSEMENT

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

PLACER UN SUPPORT SOUS LE MOTORÉDUCTEUR POUR CHANGER LA BANDE.

1. S'assurer que les supports temporaires **(Figure 46, élément 1)** sont bien placés sous les deux extrémités du convoyeur. Placer un support supplémentaire **(Figure 46, élément 2)** sous le moteur d'entraînement, si le convoyeur en est équipé. Voir AVERTISSEMENT.

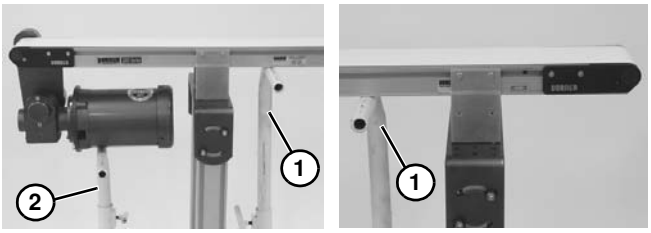


Figure 46

2. Orienter la bande de façon que les doigts de l'épissure **(Figure 45, élément 1)** pointent dans la direction de déplacement de la bande indiqué par l'étiquette **(Figure 45, élément 2)**.
3. Installer la bande **(Figure 47, élément 1)** du convoyeur. Soulever légèrement le convoyeur pour éviter que la bande soit pincée sur les supports temporaires.

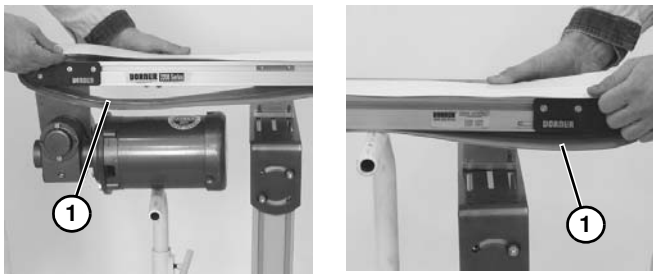


Figure 47

4. Mettre à nouveau en place les supports de montage. Voir « Supports de montage » à partir de la page 12, étapes 3 à 5.
5. Tendre la bande. Voir « Mise en tension de la bande du convoyeur » en page 24.
6. Si le convoyeur en est équipé, mettre en place les rouleaux de renvoi et le guidage.

Installation de la bande des convoyeurs à entraînement central

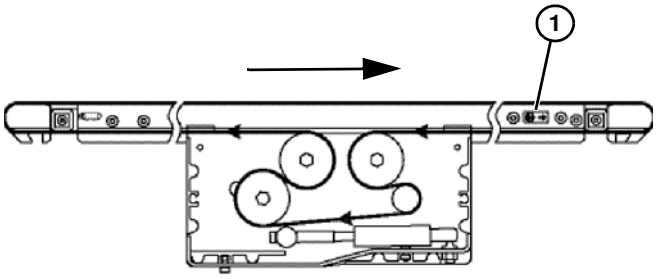


Figure 48

IMPORTANT

Sur les convoyeurs à entraînement central, la direction de déplacement de la bande est indiquée par une flèche sur le côté du convoyeur ***(Figure 48, élément 1)*** *et* ***(Figure 49, élément 1)****.*

Figure 49

REMARQUE

Avec les convoyeurs de longueurs 1 219 mm et moins, et de largeur 203 mm et plus, le module d'entraînement doit être retiré en même temps que la bande. Voir « Dépose du module d'entraînement » à partir de la page 20.

1. Orienter la bande de façon que les doigts de l'épissure **(Figure 50, élément 1)** pointent dans la direction de déplacement de la bande indiqué par l'étiquette **(Figure 49, élément 1)**.

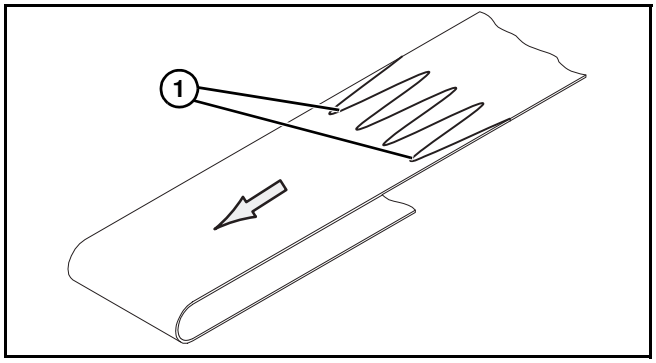


Figure 50

2. Placer la boucle de la bande **(Figure 51, élément 1)** dans le module d'entraînement entre les poulies de renvoi supérieures **(Figure 51, élément 2)**.

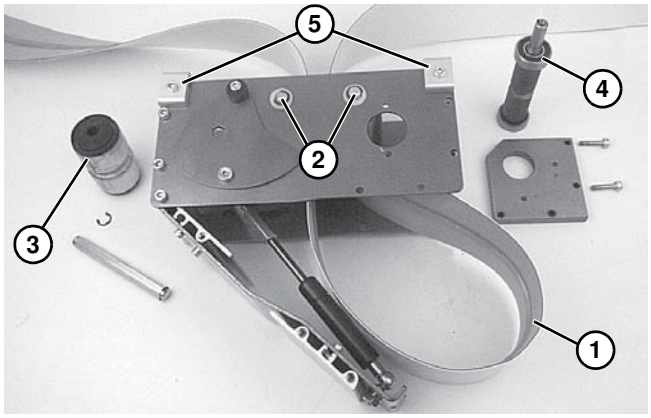


Figure 51

3. Placer la poulie de renvoi rainurée **(Figure 51, élément 3)** dans la boucle de la bande et l'installer dans le module d'entraînement. Voir « Dépose de la bande du module d'entraînement » à partir de la page 20 et inverser l'étape 3.
4. Placer la poulie d'entraînement **(Figure 51, élément 4)** dans la boucle de la bande et l'installer dans le module d'entraînement. Voir « Dépose de la bande du module d'entraînement » à partir de la page 20 et inverser les étapes 1 et 2. Serrer les vis **(Figure 39, élément 1)** au couple de 6,8 N.m.
5. Installer le module d'entraînement sur le convoyeur et fixer les attaches **(Figure 51, élément 5)** sur chaque coin. Serrer les vis au couple de 6,8 N.m.
6. Faire passer la bande sur les deux extrémités du convoyeur.
7. Avec les convoyeurs sur pieds, installer de nouveau les supports de montage. Voir « Supports de montage » à partir de la page 12, étapes 3 à 5.
8. Régler la tension de la bande. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.

⚠ AVERTISSEMENT

La porte du système de tension se ferme rapidement et peut blesser.
ÉLOIGNER LES DOIGTS DE LA PORTE DU SYSTÈME DE TENSION.

9. Fermer soigneusement la porte du système de tension du module d'entraînement **(Figure 52, élément 1)**. Voir AVERTISSEMENT.

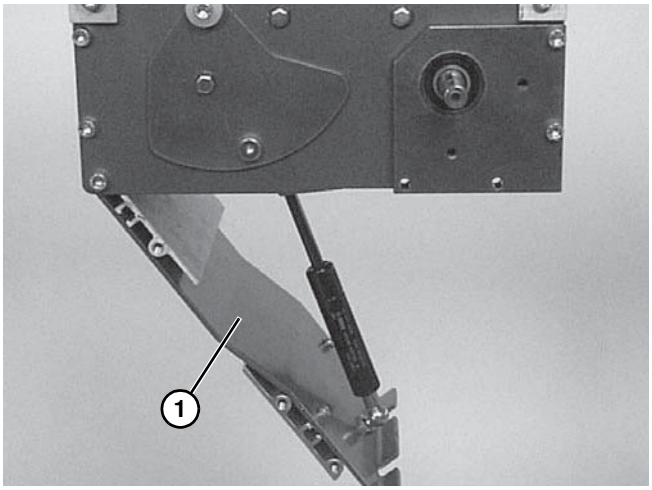


Figure 52

10. Serrer les vis placées en coin **(Figure 53, élément 1)** de chaque côté du module d'entraînement au couple de 9 N.m.

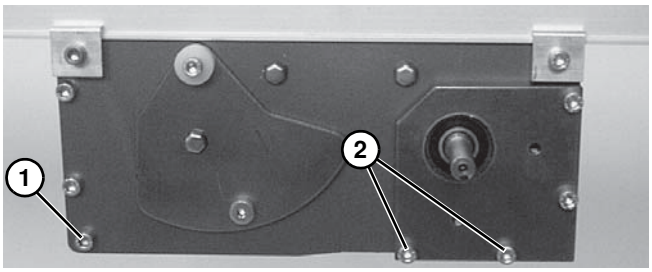


Figure 53

11. Si le convoyeur en est équipé, réinstaller l'ensemble de montage du motoréducteur. Effectuer à l'envers les étapes de « Dépose de l'ensemble de montage du motoréducteur » à partir de la page 19.
12. Réinstaller les vis de la porte du dispositif de tension **(Figure 53, élément 2)** de chaque côté du module d'entraînement. Serrer les vis au couple de 6,8 N.m.

REMARQUE

*Dans le cas d'un motoréducteur monté verticalement, les vis de la porte du système de tension **(Figure 53, élément 2)** sont placées sur un côté lorsque l'ensemble de montage du motoréducteur est installé.*

13. Si le convoyeur en est équipé, replacer le système de guidage.

Mise en tension de la bande de convoyeur

⚠ AVERTISSEMENT

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

Convoyeurs avec rouleaux de diamètre 32 mm

1. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifiée par , **(Figure 54, élément 1)** régler l'ensemble de plaque de tête **(Figure 54, élément 2)** :
   a. Si le convoyeur est équipé d'un couvercle antipoussière **(Figure 54, élément 3)**, retirer la vis **(Figure 54, élément 4)** et le couvercle sur les deux côtés du convoyeur. Replacer la vis **(Figure 54, élément 4)**.
   b. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 54, élément 5)** et tourner l'engrenage à pignons **(Figure 54, élément 6)** pour régler l'ensemble de plaque de tête.

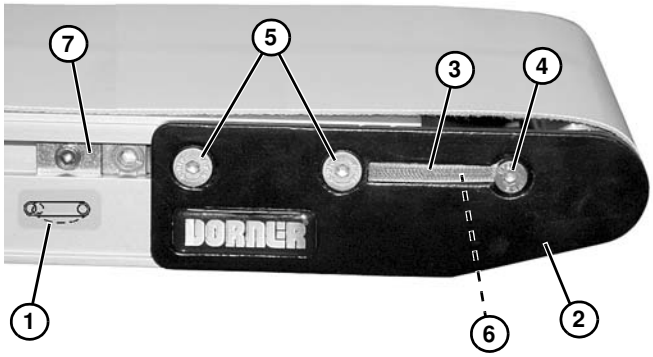


Figure 54

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

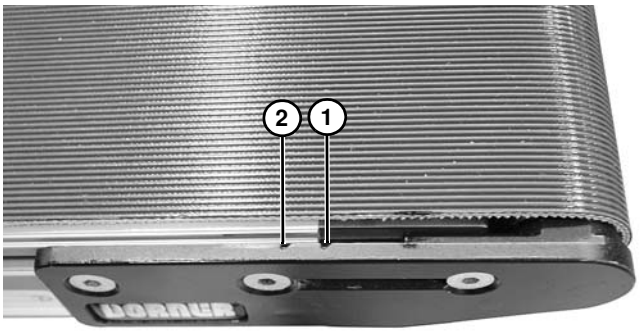


Figure 55

REMARQUE

Ne pas dépasser un couple de 8,4 N.m sur l'engrenage à pignons. Une tension de bande trop forte peut créer une force excessive sur les roulements des rouleaux et provoquer leur défaillance prématurée.

3. Après réglage d'une tension correcte, serrer au couple de 7 N.m les vis de fixation **(Figure 54, élément 5)** sur les deux côtés du convoyeur.
4. Si le convoyeur en est équipé, installer les couvercles antipoussières **(Figure 54, élément 3)**.
5. Si le convoyeur est équipé de rives de guidage **(Figure 54, élément 7)**, positionner la bande et régler sa course. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » en page 26.

Convoyeurs à entraînement central

Le convoyeur est équipé d'un vérin de mise en tension automatique. Aucun réglage de tension n'est nécessaire.

Dans le cas d'une nouvelle bande, la plaque de tension **(Figure 56, élément 1)** sera dans la position indiquée ci-dessous à gauche. Lorsque la plaque de tension passe au-delà de la position indiquée ci-dessous à droite, la bande du convoyeur doit être remplacée.

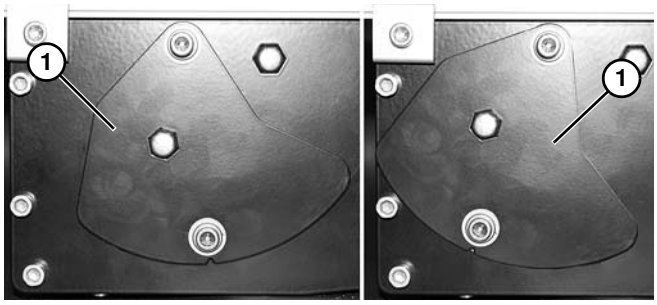


Figure 56

Convoyeurs avec barres de retour

1. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifiée par , **(Figure 57, élément 1)** régler l'ensemble de plaque de tête **(Figure 57, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 57, élément 3)**.
   b. Si le convoyeur est équipé d'un couvercle antipoussière **(Figure 57, élément 4)**, desserrer la vis **(Figure 57, élément 5)** et retirer le couvercle sur les deux côtés du convoyeur. Serrer la vis **(Figure 57, élément 5)**.
   c. Tourner l'engrenage à pignons **(Figure 57, élément 6)** pour régler l'ensemble de plaque de tête.

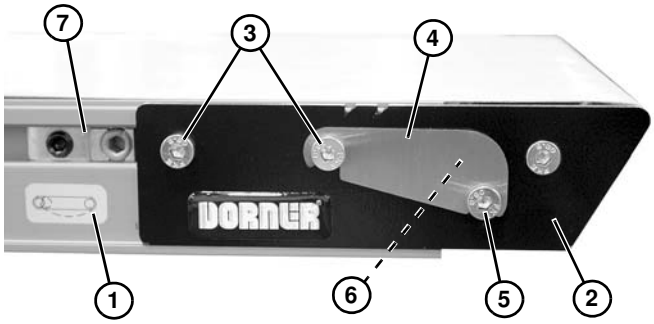


Figure 57

2. Régler l'ensemble de plaque de tête de façon que le châssis du convoyeur soit aligné avec ou entre les marques de mise en tension **(Figure 58, élément 1 et 2)**. Remplacer la bande si la tension correcte ne peut pas être obtenue lors de l'alignement de l'extrémité du châssis du convoyeur avec ou entre les marques. Voir REMARQUE.

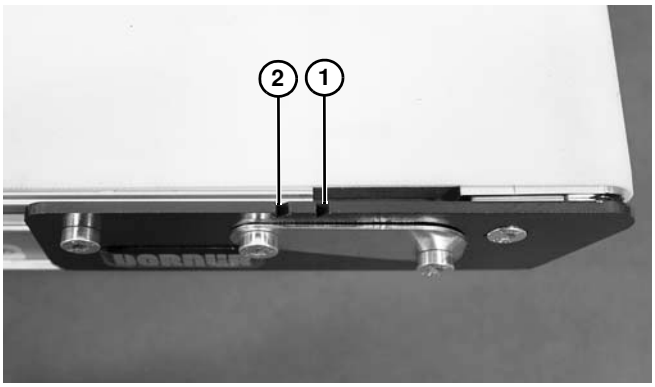


Figure 58

REMARQUE

Ne pas dépasser un couple de 2,8 N.m sur l'engrenage à pignons des convoyeurs de largeur 44 à 406 mm, et de 4,5 N.m sur les convoyeurs de largeur 457 à 610 mm. Une tension de bande trop forte peut créer une force excessive sur les roulements des rouleaux et provoquer leur défaillance prématurée.

3. Après réglage d'une tension correcte, serrer au couple de 7 N.m les vis de fixation **(Figure 57, élément 3)** sur les deux côtés du convoyeur.
4. Si le convoyeur en est équipé, installer les couvercles antipoussières **(Figure 57, élément 4)**.
5. Si le convoyeur est équipé de rives de guidage **(Figure 57, élément 7)**, positionner la bande et régler sa course. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » dans la section suivante.

Guidage de la bande du convoyeur

Bandes avec guidage en V

Les bandes avec guidage en V ne nécessitent aucun réglage de guidage.

Bandes sans guidage en V

Les convoyeurs à bande sans guidage en V sont équipés de rives de guidage **(Figure 59, élément 1)** permettant le réglage du guidage.

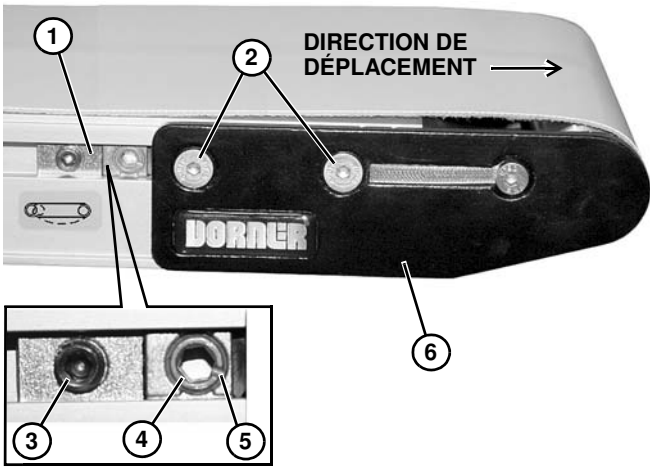


Figure 59

Il faut toujours commencer le réglage de guidage de la bande par l'extrémité de décharge du convoyeur. Pour régler le guidage de la bande :

1. S'assurer que les vis de fixation de la plaque de tête **(Figure 59, élément 2)** sont bien serrées des deux côtés du convoyeur.
2. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation de la came **(Figure 59, élément 3)**. Régler les cames **(Figure 59, élément 4)** jusqu'à ce que les encoches indicatrices **(Figure 59, élément 5)** soient horizontales et fassent face à l'extrémité du convoyeur. Glisser ensuite les cames contre les plaques de tête **(Figure 59, élément 6)** et resserrer au couple de 7 N.m les vis de fixation des cames **(Figure 59, élément 3)**.
3. Sur le côté vers lequel se déplace la bande, desserrer les vis de fixation de la plaque de tête **(Figure 59, élément 2)**.
4. Le convoyeur étant en fonctionnement, tourner à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm et par petits incréments la came de guidage **(Figure 59, élément 4)** jusqu'à ce que la bande se déplace au centre du convoyeur. Tout en maintenant la came en position, resserrer au couple de 7 N.m les vis de fixation de la plaque de tête **(Figure 59, élément 2)** à l'aide d'une clé hexagonale de 4 mm.

Remplacement d'un rouleau

⚠ AVERTISSEMENT

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

Sauf indication contraire, laisser la bande en place pour retirer le rouleau désiré. Suivre les instructions ci-dessous :

- **A** – Dépose de la poulie d'entraînement
- **B** – Dépose de la poulie de renvoi
- **C** – Dépose de la barre de poulie de 16 mm
- **D** – Dépose la poulie du module d'entraînement central
- **E** – Dépose la poulie du module d'entraînement médian

A – Dépose de la poulie d'entraînement

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

REMARQUE

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

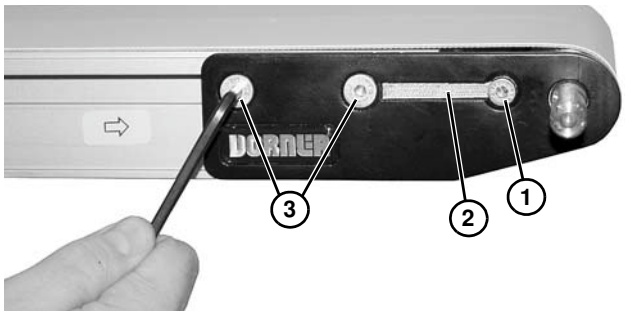


Figure 60

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

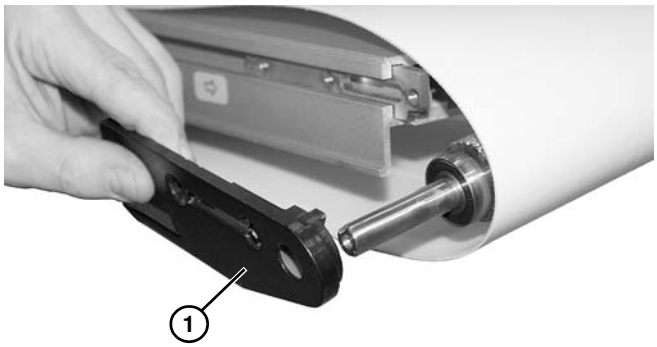


Figure 61

5. Sortir en le glissant la poulie d'entraînement de la boucle de la bande.
6. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
7. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
8. Si des cames sont en place, les repositionner contre les plaques de tête et régler le guidage de la bande. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

B – Dépose de la poulie de renvoi

1. Sur un côté du convoyeur, retirer la vis **(Figure 62, élément 1)** et retirer le couvercle antipoussière **(Figure 62, élément 2)**, s'il y en a un.

REMARQUE

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

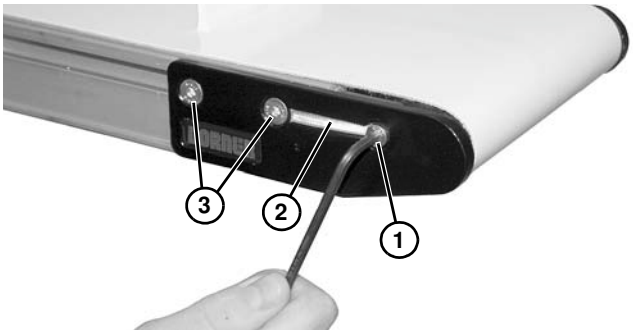


Figure 62

2. Retirer les deux vis de fixation **(Figure 62, élément 3)**.
3. Retirer la plaque de tête **(Figure 63, élément 1)** du châssis du convoyeur tout en maintenant la broche en place.

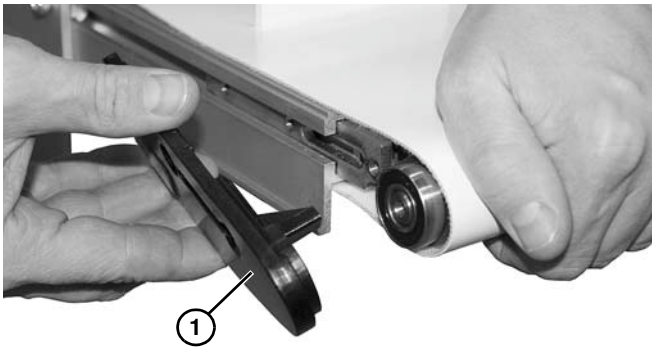


Figure 63

4. Sortir la broche de la boucle de la bande en la glissant.
5. Pour remplacer la poulie de renvoi, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
6. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
7. Si des cames sont en place, les repositionner contre les plaques de tête et régler le guidage de la bande. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

C – Dépose de la barre de poulie de 16 mm

1. Desserrer, sur les deux côtés du convoyeur, les vis de fixation de la came **(Figure 64, élément 1)** (si le convoyeur en est équipé) et glisser la came vers le centre du convoyeur.

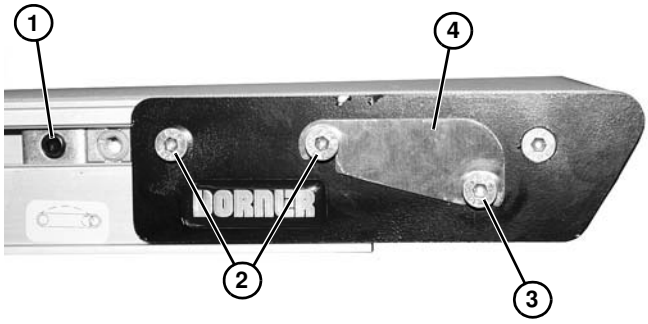


Figure 64

2. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 64, élément 2)** afin de retirer la tension de la bande. Retirer la bande par l'extrémité du convoyeur.
3. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer les vis de fixation **(Figure 64, élément 3)** et retirer le couvercle antipoussière **(Figure 64, élément 4)** (s'il y en a un).
4. Retirer la barre d'extrémité du convoyeur et la placer sur une surface de travail dégagée. Sur un côté de la barre d'extrémité, retirer deux vis de fixation **(Figure 64, élément 2)**.
5. Retirer la vis inférieure **(Figure 65, élément 1)**, retirer la barre écrou en extrémité **(Figure 65, élément 2)** et la plaque latérale **(Figure 65, élément 3)**.

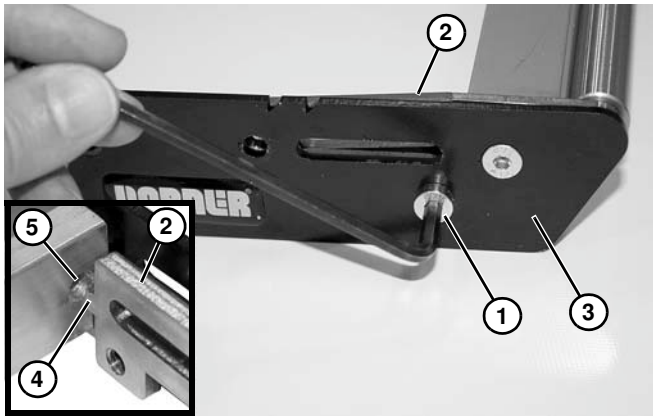


Figure 65

REMARQUE

*Au cours du réassemblage, s'assurer que le téton de la barre écrou en extrémité **(Figure 65, élément 4)** est inséré dans le trou de la barre support **(Figure 65, élément 5)**.*

6. Retirer la plaque d'extrémité extérieure et intérieure **(Figure 66, élément 1)**.

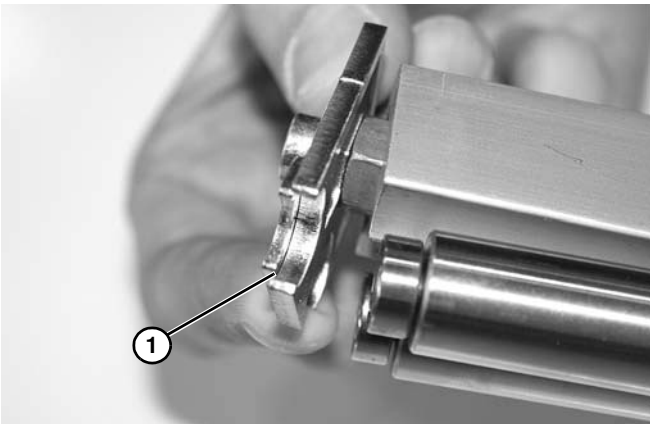


Figure 66

7. Retirer les broches **(Figure 67, élément 1)**.

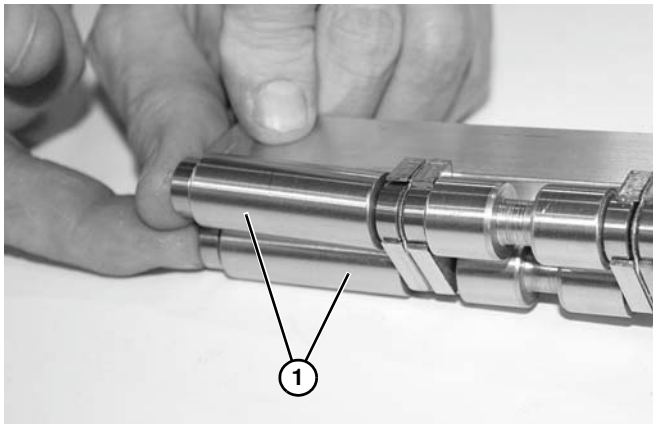


Figure 67

8. Retirer le porte roulement (le cas échéant) **(Figure 68, élément 1)** et les broches **(Figure 68, élément 2)**.

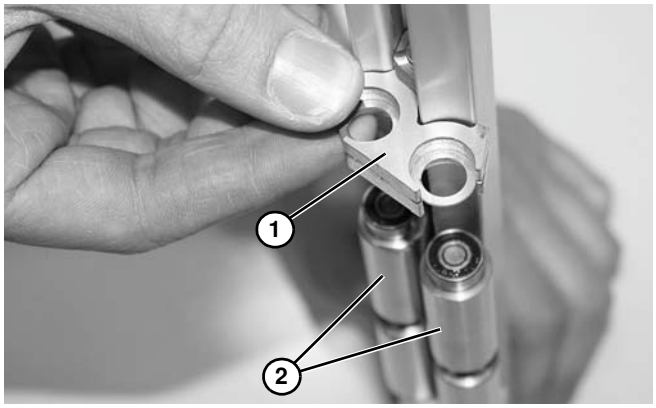


Figure 68

9. Répéter l'étape 8 pour les broches restantes.
10. Assembler la plaque de tête et l'installer en suivant l'ordre inverse du retrait. À l'aide d'une clé hexagonale de 4 mm serrer la vis **(Figure 65, élément 1)** au couple de 3,4 N.m. Laisser les deux vis de fixation **(Figure 64, élément 2)** desserrées pour la mise en tension de la bande.
11. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
12. Repositionner les cames (s'il y en a) contre les plaques de tête et régler le guidage de la bande. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

D – Dépose la poulie du module d'entraînement central

Retirer la bande du convoyeur. pour accéder au ou aux poulies. Voir « Dépose de la bande des convoyeurs à entraînement central » à partir de la page 18, étapes 1 à 10.

Suivre une des procédures suivantes pour retirer le rouleau désiré.

- Dépose de la poulie d'entraînement du module d'entraînement
- Dépose de la poulie de renvoi du module d'entraînement

Dépose de la poulie d'entraînement du module d'entraînement

1. Retirer l'ensemble d'entraînement du motoréducteur. Voir « Dépose de l'ensemble de montage du motoréducteur » à partir de la page 19.
2. Retirer le module d'entraînement. Voir « Dépose du module d'entraînement » à partir de la page 20.
3. Retirer la poulie d'entraînement. Voir « Dépose de la bande du module d'entraînement » à partir de la page 20, étapes 1 et 2.
4. Pour remplacer la poulie, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
5. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
6. Si des cames sont en place, les repositionner contre les plaques de tête et régler le guidage de la bande. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

Dépose de la poulie de renvoi du module d'entraînement

1. Retirer l'ensemble d'entraînement du motoréducteur. Voir « Dépose de l'ensemble de montage du motoréducteur » à partir de la page 19.
2. Retirer le module d'entraînement. Voir « Dépose du module d'entraînement » à partir de la page 20.
3. Retirer la poulie de renvoi à gorge. Voir « Dépose de la bande du module d'entraînement » à partir de la page 20, étape 3.

4. Retirer les poulies de renvoi lisses :
   a. Sur les convoyeurs de largeur 44 mm, 70 mm ou 95 mm, retirer l'anneau de fixation et les rondelles **(Figure 69, élément 1)**. Retirer l'axe de la poulie **(Figure 69, élément 2)** et retirer les poulies **(Figure 69, élément 3)**.

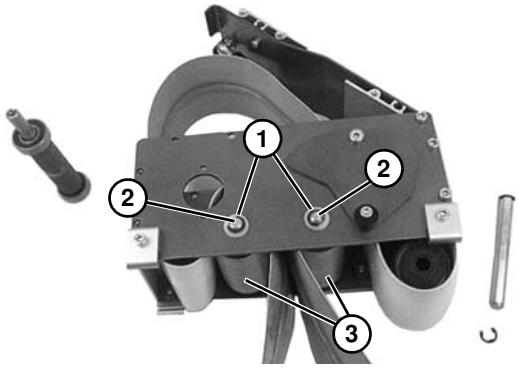


Figure 69

   b. Sur les convoyeurs de largeur 127 mm ou plus, appuyer sur les deux côtés de l'axe monté sur ressort et retirer le rouleau **(Figure 70, élément 1)**. Retirer les poulies **(Figure 70, élément 2)**.

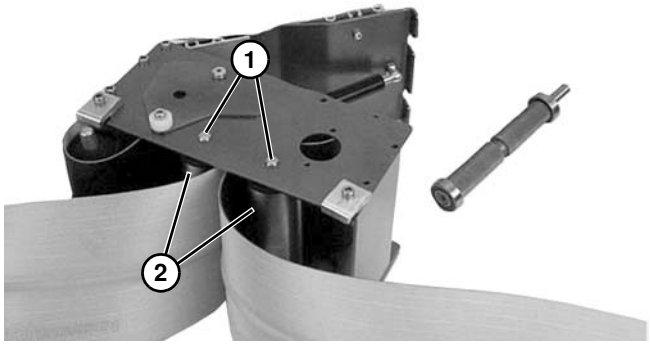


Figure 70

5. Pour remplacer la poulie, procéder à l'inverse de la procédure de retrait.
6. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.
7. Repositionner les cames (s'il y en a) contre les plaques de tête et régler le guidage de la bande. Voir « Guidage de la bande du convoyeur » à partir de la page 26.

E – Dépose de la poulie du module d'entraînement médian

1. Sur l'extrémité où se trouve le tendeur de bande, identifié par , **(Figure 71, élément 1)** assembler en poussant la plaque de tête **(Figure 71, élément 2)** :
   a. Sur les deux côtés du convoyeur, desserrer et éloigner des plaques de tête les rives de guidage **(Figure 71, élément 3)** (si elles sont fournies).
   b. Desserrer les vis de fixation **(Figure 71, élément 4)** et pousser la plaque de tête vers l'intérieur.

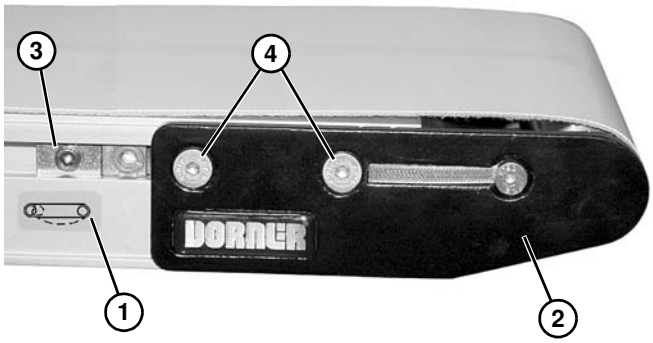


Figure 71

2. Retirer l'ensemble d'entraînement. Voir la Manuel de l'ensemble d'entraînement pour la procédure de dépose.
3. Desserrer une vis à tête creuse **(Figure 72, élément 1)** de chaque côté du bloc de montage **(Figure 72, élément 2)**.

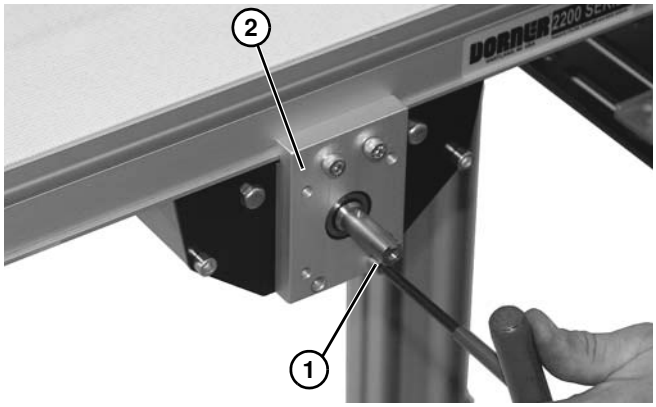


Figure 72

4. Descendre et retirer le module d'entraînement médian **(Figure 73, élément 1)** de la bande **(Figure 73, élément 2)**.

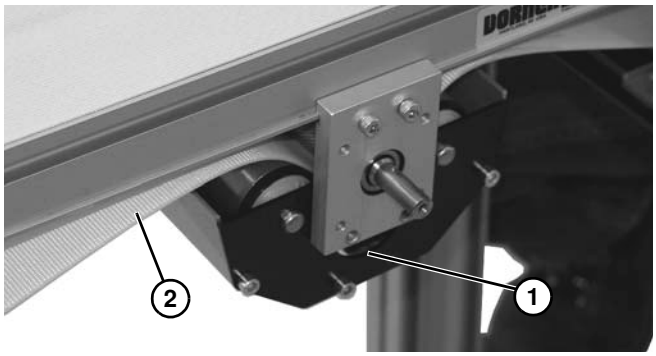


Figure 73

5. Desserrer deux vis à tête creuse **(Figure 74, élément 1)** de chaque côté du bloc de montage **(Figure 74, élément 2)**.

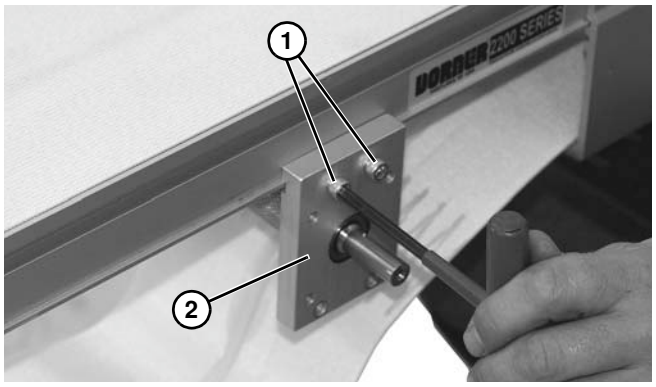


Figure 74

6. Séparer les blocs de montage **(Figure 75, élément 1)** de la broche **(Figure 75, élément 2)**.

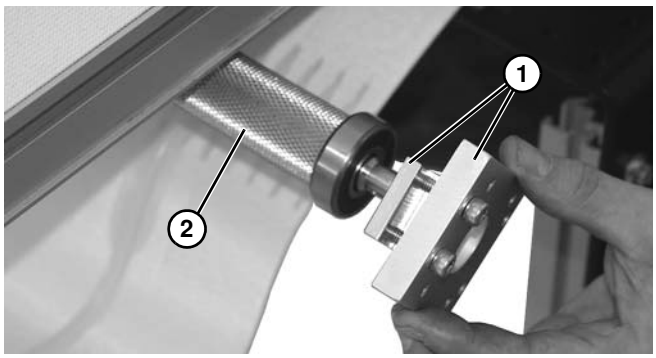


Figure 75

7. Replacer la broche.
8. Installer les composants dans l'ordre inverse de leur retrait.
9. Utiliser une équerre **(Figure 76, élément 1)** pour bien installer les blocs de montage **(Figure 76, élément 2)**, de façon qu'ils soient alignés entre eux avant de fixer les éléments.

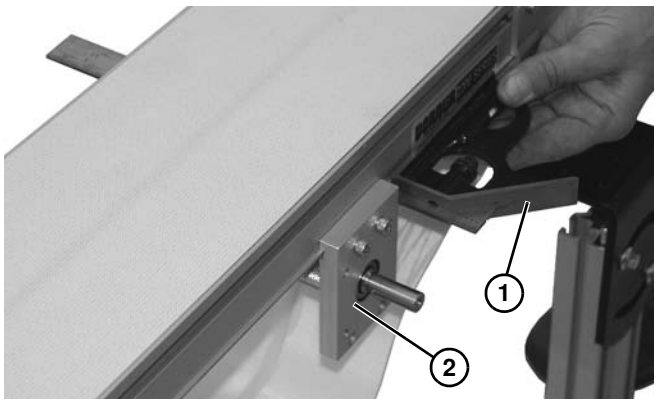


Figure 76

10. Serrer les vis à tête creuse **(Figure 72, élément 1)** et **(Figure 74, élément 1)** au couple de 7 N.m.
11. Tendre la bande du convoyeur. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.

Dépose et remplacement du roulement

Dépose

IMPORTANT

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

1. Placer l'outil de retrait d'un roulement, numéro de pièce #456063, **(Figure 77, élément 1)** sous le roulement **(Figure 77, élément 2)** en plaçant la lèvre **(Figure 77, élément 3)** dans l'espace **(Figure 77, élément 4)** entre le roulement et le moyeu de la broche **(Figure 77, élément 5)** comme illustré.

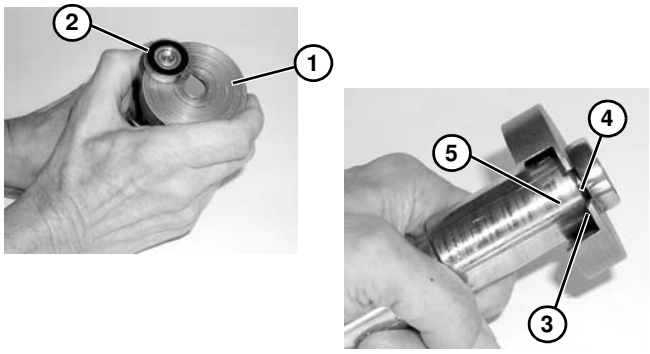


Figure 77

2. À l'aide de l'extracteur, numéro de pièce #807–1716 **(Figure 78, élément 1)**, retirer et jeter le roulement,

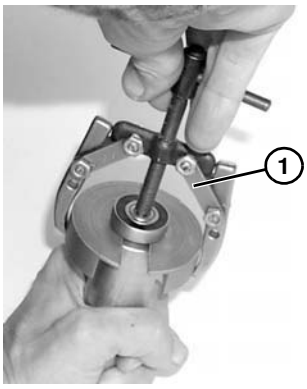


Figure 78

Remplacement

1. Inspecter la surface d'appui des plaques de tête **(Figure 79, élément 1)**. Les remplacer si elles sont usées ou endommagées. Voir « Pièces de rechange » à partir de la page 38.

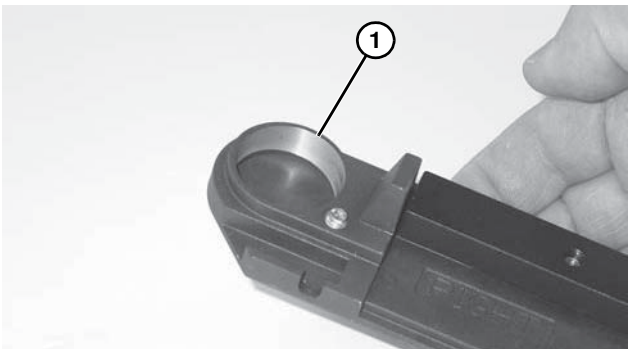


Figure 79

2. Inspecter la broche **(Figure 80, élément 1)**. La remplacer si elle est usée.
3. Glisser le roulement **(Figure 80, élément 2)** sur la broche.

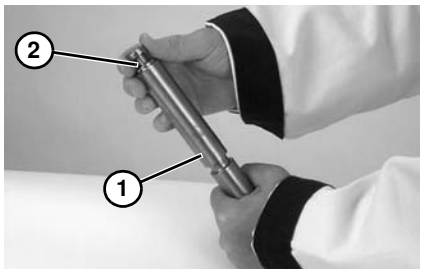


Figure 80

4. À l'aide d'une presse à mandriner, ou d'un outil similaire, pousser le roulement sur l'axe du rouleau **(Figure 81)**.

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

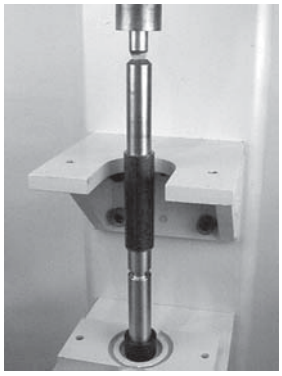


Figure 81

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

Dépose par poinçon de l'axe de la plaque arrière

1. Identifier la plaque ou les plaques de tête dont il faut retirer par poinçon le pion dans le trou de l'axe d'entraînement.
   - Position A ou B = 205370-LH
   - Position C ou D = 205370-RH
2. Placer la plaque arrière **(Figure 82, élément 1)** à plat avec sa face sur la rondelle **(Figure 82, élément 2)** ou sur l'établi avec un trou d'au moins 16 mm de diamètre.

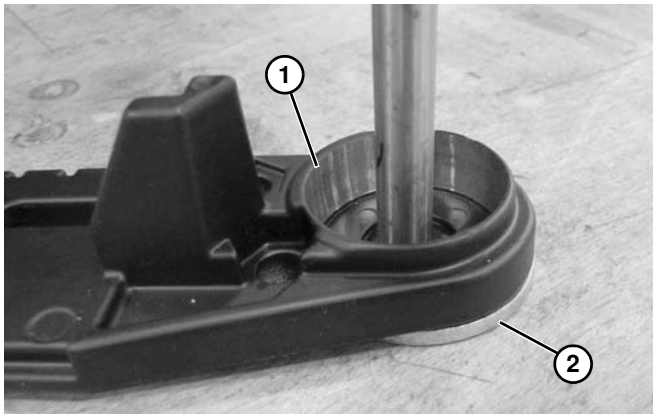


Figure 82

3. À l'aide d'un marteau et d'un poinçon (6 mm - 13 mm de diamètre) **(Figure 83, élément 1)** ou d'une longue tige éjecter le pion **(Figure 84, élément 1)** de l'axe soutenant la plaque arrière avec la rondelle.

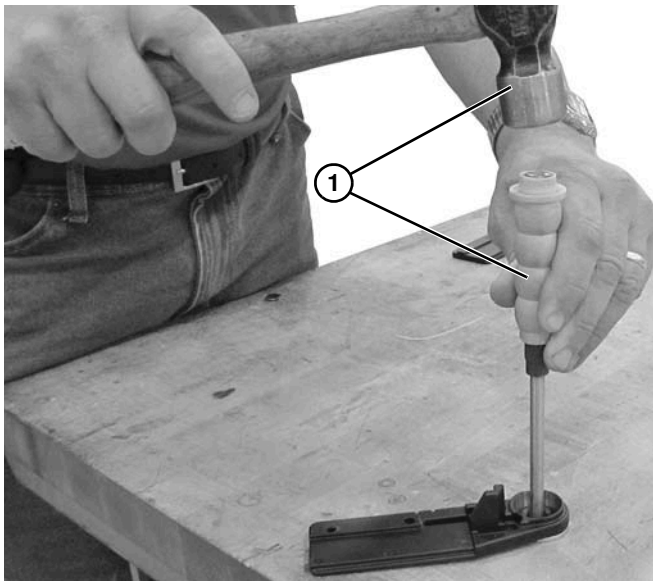


Figure 83

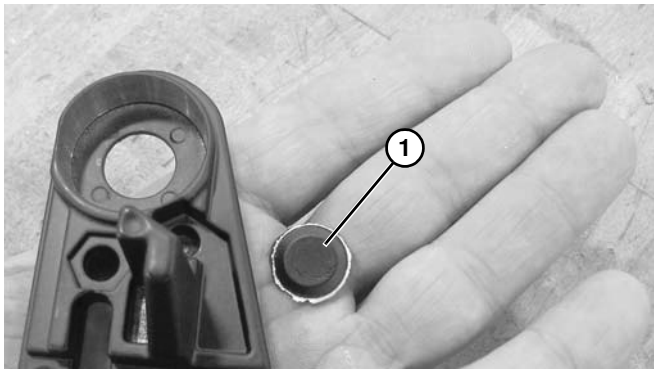


Figure 84

4. Répéter la même opération **(Figure 86, élément 1)** pour aligner le trou de la vis à l'aide d'un poinçon de 3 mm à 5 mm **(Figure 85, élément 1)** or d'un boulon M5 ou M6.

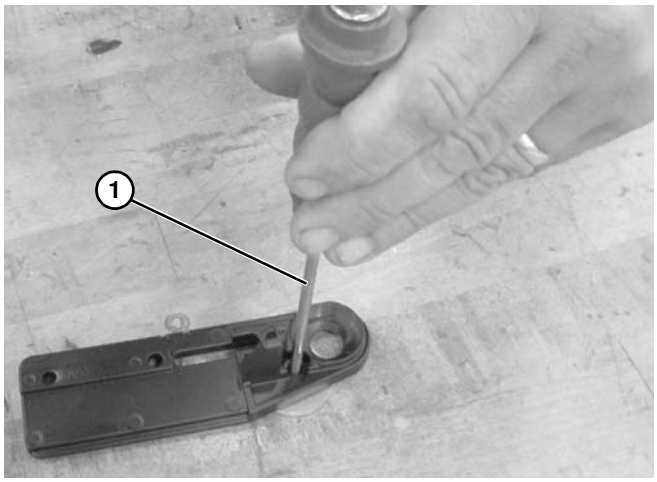


Figure 85

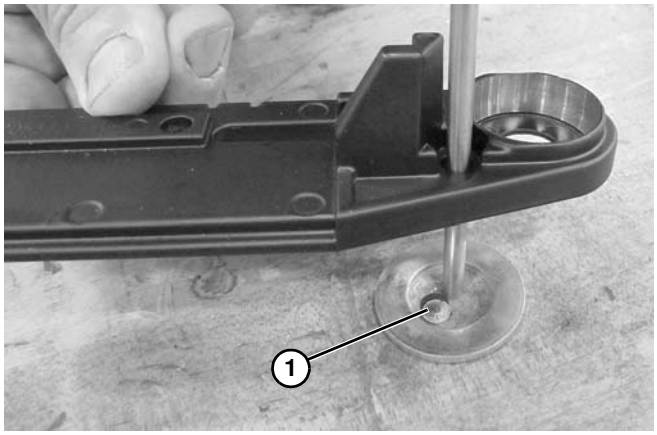


Figure 86

Remplacement du pignon

1. Retirer la bande du convoyeur. Voir la section « Remplacement de la bande du convoyeur » en page 16.
2. Retirer le rouleau de retour **(Figure 87, élément 1)** en glissant l'ensemble en dehors du convoyeur **(Figure 87, élément 2)**.

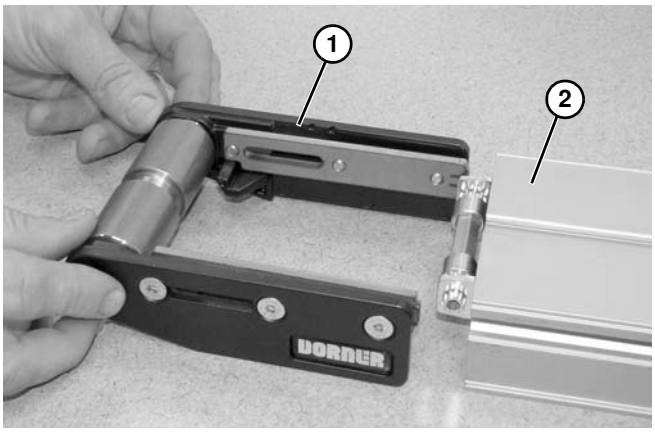


Figure 87

3. Extraire le pignon **(Figure 88, élément 1)** du châssis du convoyeur en allant d'un côté à l'autre.

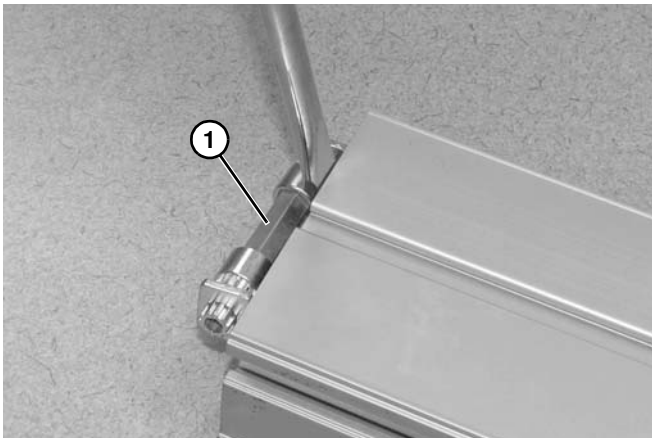


Figure 88

4. Remplacer les pièces usées.

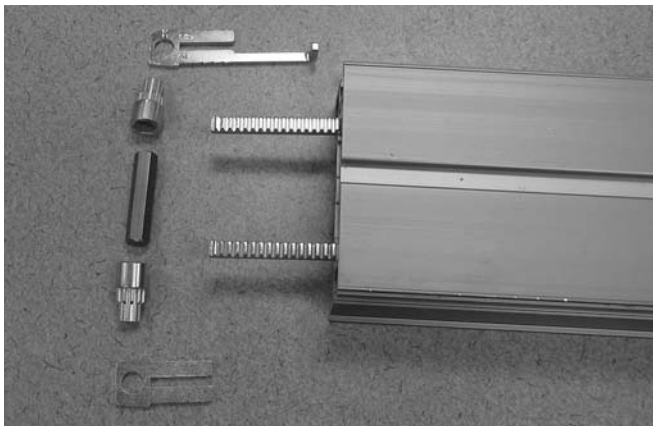


Figure 89

5. Pour réassembler, bien aligner les lignes **(Figure 90, élément 1)** marquées sur les pignons et crémaillère **(Figure 90, élément 2)**.

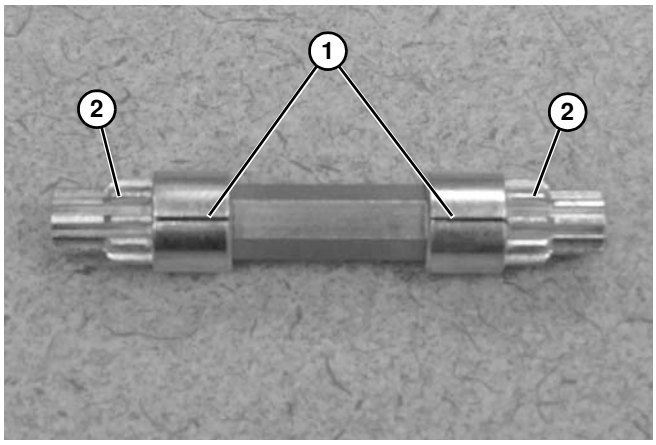


Figure 90

6. Remettre en place les plaques de retenue **(Figure 91, élément 1)** en les glissant.

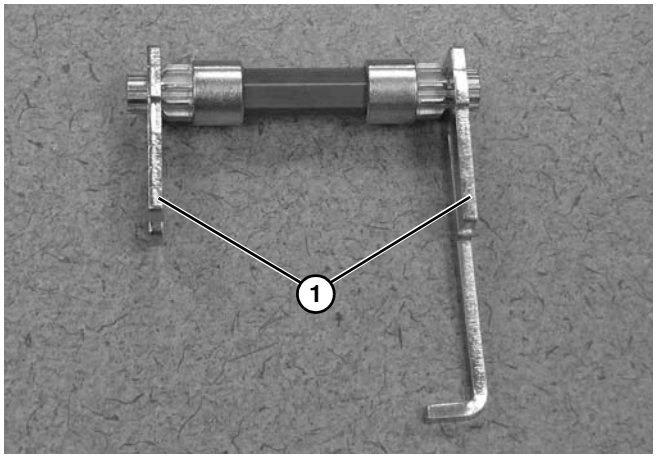


Figure 91

7. Replacer l'ensemble des pignons **(Figure 92, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

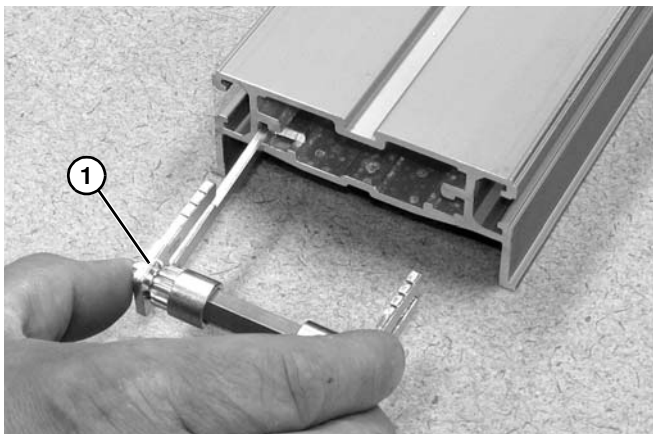


Figure 92

8. Taper sur les plaques de retenue **(Figure 93, élément 1)** et **(Figure 94, élément 1)** avec un marteau jusqu'à ce que l'ensemble soit complètement installé.

⚠ ATTENTION

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

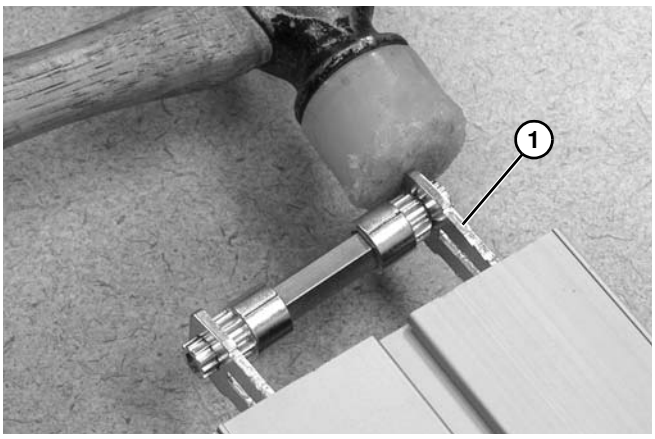


Figure 93

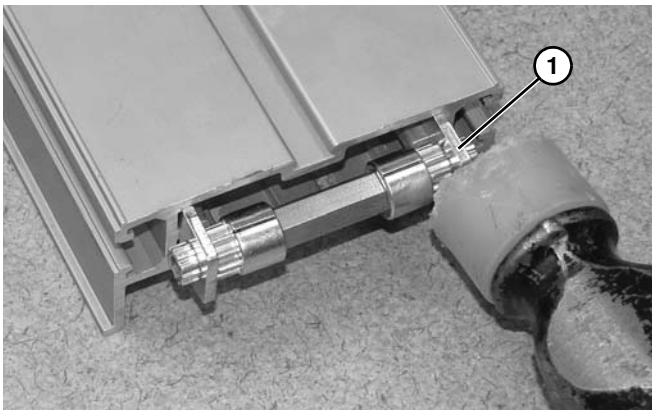


Figure 94

9. Replacer les deux crémaillères **(Figure 95, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

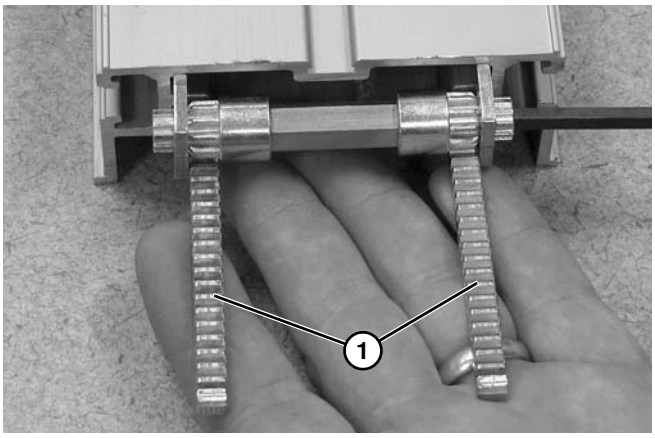


Figure 95

REMARQUE

NE PAS placer l'extrémité courbée ***(Figure 96, élément 1)*** *de la crémaillère dans le châssis du convoyeur.*

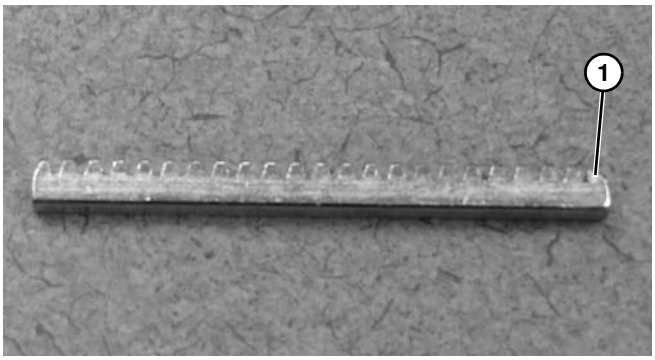


Figure 96

10. Tourner le pignon **(Figure 97, élément 1)** à l'aide d'une clé hexagonale jusqu'à ce que l'ensemble pignon crémaillère **(Figure 97, élément 2)** soit entièrement inséré.

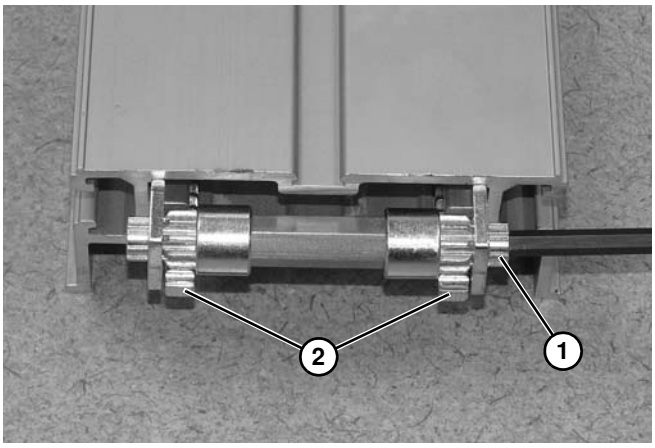


Figure 97

REMARQUE

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

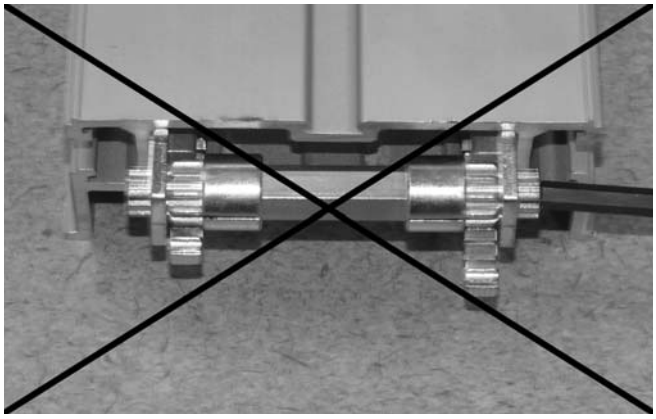


Figure 98

11. Réinstaller le rouleau de retour en glissant complètement l'ensemble **(Figure 99, élément 1)** dans le châssis du convoyeur.

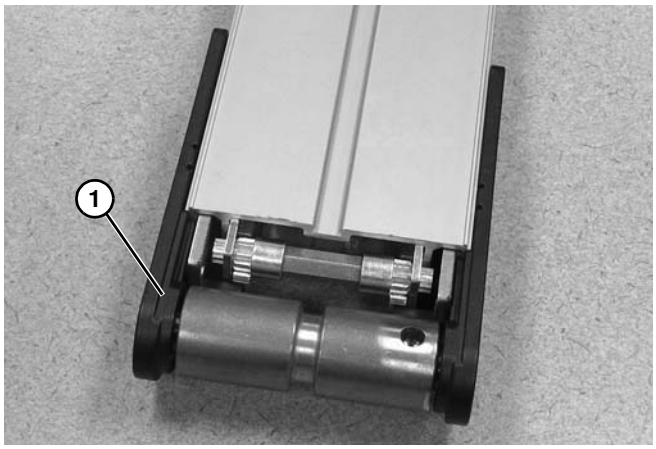


Figure 99

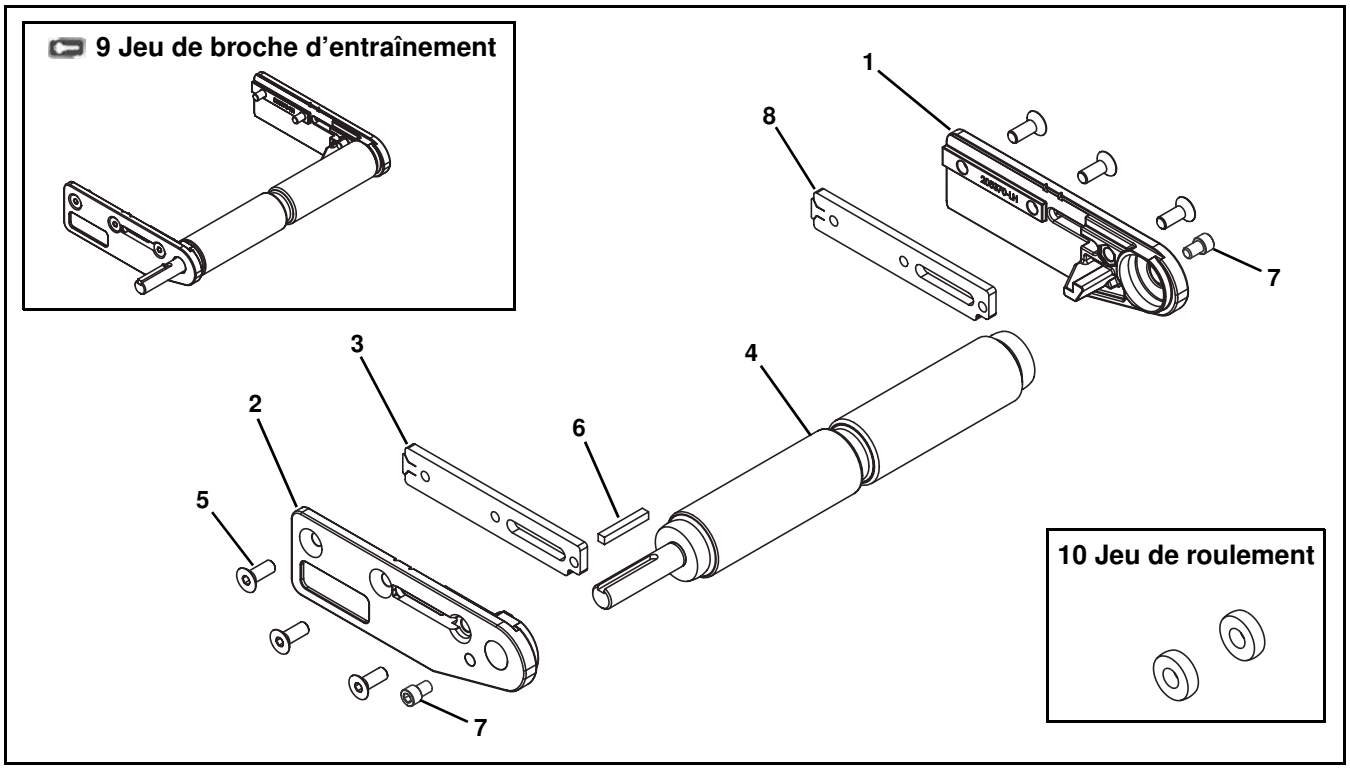
12. Réinstaller la bande sur l'extrémité du convoyeur, puis la mettre en tension. Voir « Mise en tension de la bande de convoyeur » à partir de la page 24.

Notes

Pièces de rechange

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

Unité d'entraînement d'extrémité



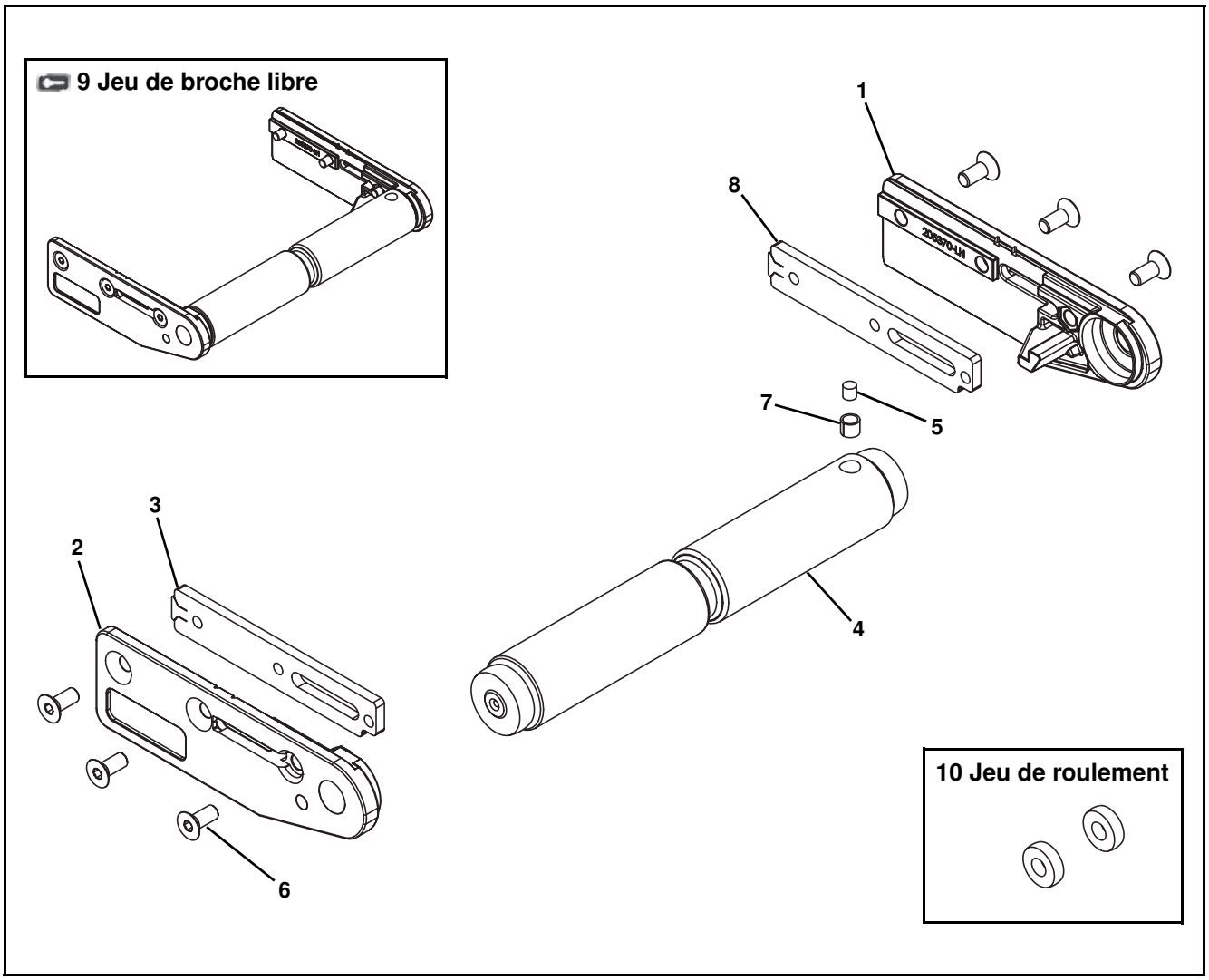
Repère	Numéro de pièce	Description
1	205370-LH	Plaque de tête, gauche
2	205370-RH	Plaque de tête, à droite
3	206006	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206006-RHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V
4	203713-WW	Ensemble broche moletée (un axe claveté)
	203714-WW	Ensemble broche moletée axe double (deux axes clavetés)
	203717-WW	Entraînement commun - Ensemble broche de convoyeur moletée (axe claveté et axe de liaison)
	203716-WW	Entraînement commun - Ensemble broche convoyeur médian moletée (deux axes de liaison)
	203715-WW	Entraînement commun - Ensemble broche convoyeur Extrémité moletée (un axe de liaison)
	203723-WW	Broche entraînement garnie (un axe claveté)
	203724-WW	Broche entraînement axe double garni
	203727-WW	Entraînement commun garni - Broche entraînement de convoyeur (axe claveté et axe de liaison)
	203726-WW	Entraînement commun garni - Broche de convoyeur médian (axe claveté et axe de liaison)
	203725-WW	Entraînement commun garni - Broche de convoyeur Extrémité (un axe de liaison)
5	930616M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 16 mm
6	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
7	807-2979	Vis à tête creuse, 1/4-28 x 0,375 po
8	206006	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206006-LHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V

Repère	Numéro de pièce	Description
9	22V2FO-WW	Jeu de broche moletée (un axe claveté) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FK-WW	Jeu de broche moletée axe double (deux axes clavetés) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FS-WW	Entraînement commun - Jeu de broche convoyeur moletée (axe claveté et axe de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FE-WW	Entraînement commun - Jeu de broche convoyeur Extrémité moletée (un axe de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FC-WW	Entraînement commun - Jeu de broche convoyeur médian moletée (deux axes de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FLO-WW	Jeu de broche d'entraînement garnie (un axe claveté) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FLK-WW	Jeu de broche d'entraînement axe double garni (deux axes clavetés) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FLS-WW	Entraînement commun garni - Jeu de broche d'entraînement convoyeur (axe claveté et axe de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FLE-WW	Entraînement commun garni - Jeu de broche convoyeur Extrémité (un axe de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
	22V2FLC-WW	Entraînement commun garni - Jeu de broche convoyeur médian (deux axes de liaison) (éléments 1, 2, 4, 5 et 6 compris)
10	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Pièces de rechange

Rouleau de retour

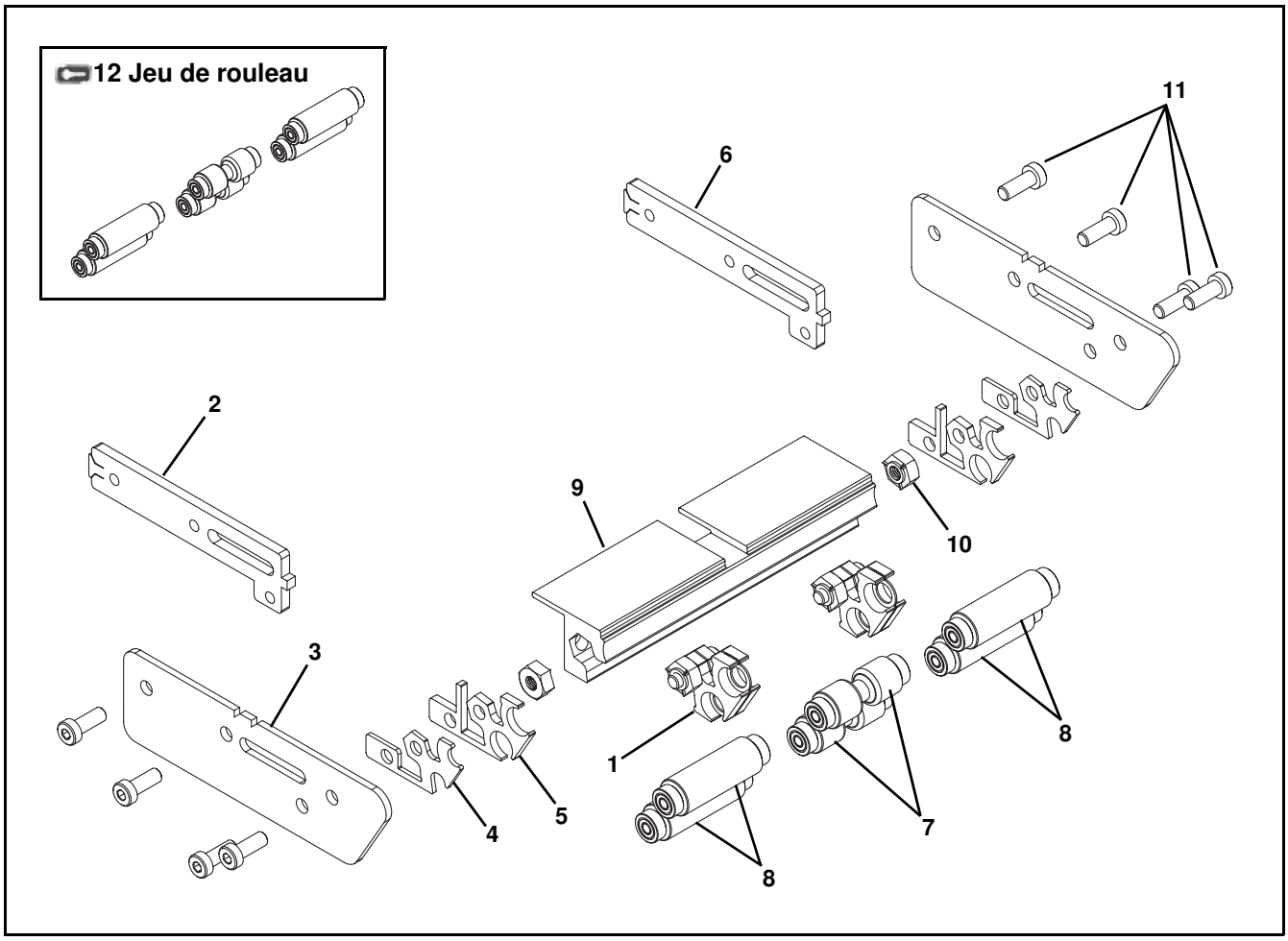


Repère	Numéro de pièce	Description
1	205370-LH	Plaque de tête, gauche
2	205370-RH	Plaque de tête, à droite
3	206006	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206006-RHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V
4	201273-WW	Ensemble broche standard
	203715-WW	Broche avec un ensemble d'axe de liaison
	203713-WW	Broche avec un ensemble claveté auxiliaire
5	808-020	Aimant (optionnel)
6	930616M	Vis à tête plate, M6-1,00 x 16 mm
7	450226SSP	Manchon d'aimant (optionnel)
8	206006	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206006-LHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V

Repère	Numéro de pièce	Description
9	22V2TO-WW	Jeu de broche libre standard (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22V2TM-WW	Jeu de broche libre avec aimant (éléments 1, 2, 4, 5, 6 et 7 compris)
	22V2TS-WW	Jeu de broche libre avec un axe de liaison (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
	22V2TK-WW	Jeu de broche libre avec un axe claveté (éléments 1, 2, 4 et 6 compris)
10	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Barre d'extrémité de 16 mm

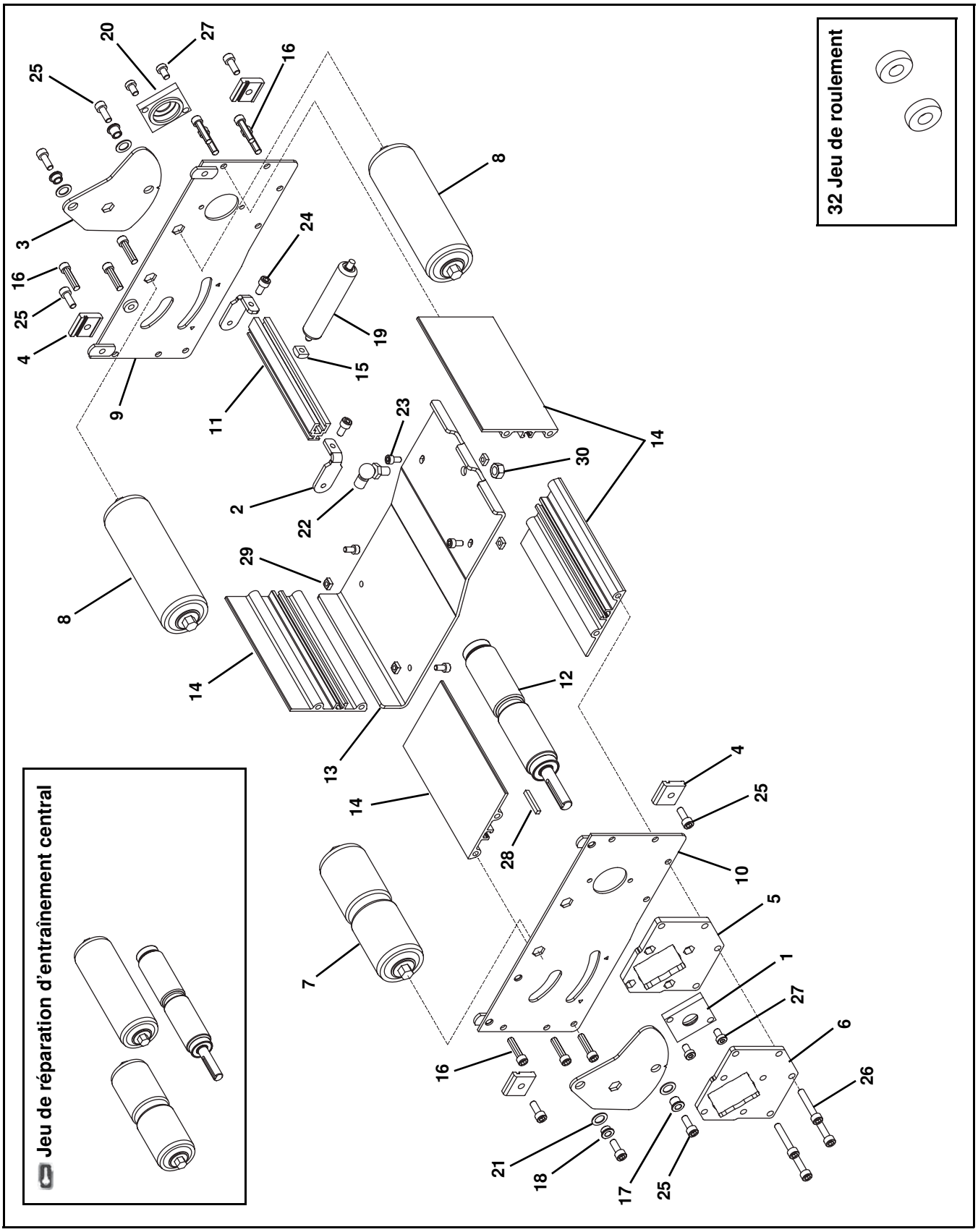


Repère	Numéro de pièce	Description
1	205523	Porte-roulement (pour les convoyeurs de largeur 06 et supérieure)
2	206007	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206007-RHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V
3	206009	Plaque arrière
4	206010	Plaque d'extrémité extérieure
5	206011	Plaque d'extrémité intérieure
6	206007	Barre écrou arrière pour bandes avec guidage en V
	206007-LHBEND	Barre écrou arrière pour bandes sans guidage en V

Repère	Numéro de pièce	Description
7	205526-WW	Ensemble broche standard avec rainure en V
8	205527-WW	Ensemble broche standard lisse (pour les convoyeurs de largeur 06 et supérieure)
9	206286-WW	Barre support
10	807-2873	Écrou à souder
11	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
12	22V2H-WW	Jeu de rouleau (éléments 7 et 8 compris)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Module d’entraînement central

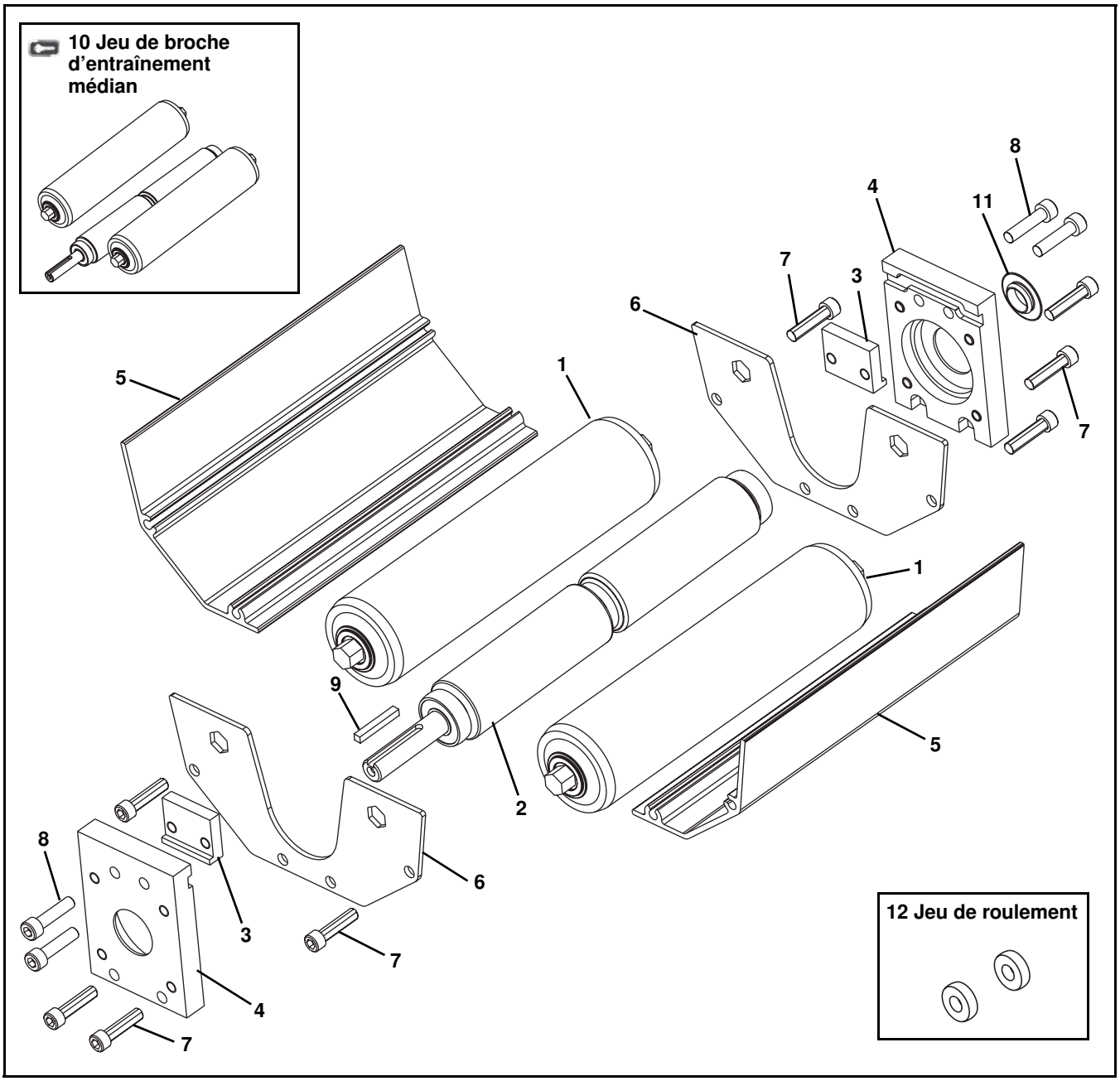


Repère	Numéro de pièce	Description
1	203628	Bloc de montage de roulement avec trou
2	203632	Talon de barre de tension, pour les convoyeurs de largeur 04 à 24
3	203681	Plaque de tension pivot
4	204566	Attache de montage
5	205446	Plaque de montage intérieure
6	205447	Plaque de montage extérieure
7	463037	Rouleau rainuré, pour les convoyeurs de largeur 02
	463039	Rouleau rainuré, pour les convoyeurs de largeur 04
	203633-WW	Rouleau rainuré, pour les convoyeurs de largeur 06 à 24
8	463040	Rouleau lisse, pour les convoyeurs de largeur 02
	463042	Rouleau lisse, pour les convoyeurs de largeur 04
	203635-WW	Rouleau lisse, pour les convoyeurs de largeur 06 à 24
9	202633M	Plaque latérale, à gauche
10	202634M	Plaque latérale, à droite
11	4633WW	Rail du dispositif de tension
12	203713-WW	Ensemble broche d'entraînement
	203714-WW	Ensemble broche d'entraînement axe double
	203723-WW	Broche entraînement garnie
	203724-WW	Broche entraînement axe double garni
13	4632WWM	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 02 à 14 et 18
	463208M	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 16 (qté. 2)
	463210M	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 20 (qté. 2)
	463212M	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 22
	463205M	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 22 (qté. 2)
	463212M	Couvercle inférieur, pour les convoyeurs de largeur 24 (qté. 2)
14	4638WW	Rail support
15	674175MP	Écrou carré, M6
16	708180P	Vis trilobée, M6-1,00 x 25 mm
17	801-138	Roulement
18	801-173	Roulement
19	807–1040	Ressort à gaz, pour les convoyeurs de largeur 02
	807–985	Ressort à gaz, pour les convoyeurs de largeur 04 à 06 et 12 à 24
	807–984	Ressort à gaz, pour les convoyeurs de largeur 08 à 10
20	203728	Bloc de montage de roulement
21	911-120	Rondelle
22	807-987	Joint à rotule acier M6 x M8
23	920510M	Vis à tête creuse, M5-0,80 x 10 mm
24	920612M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 12 mm
25	920616M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 16 mm
26	920635M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 35 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
27	950610M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 10 mm
28	980428M	Clavette carrée, 4mm x 28 mm
29	990503M	Écrou carré, M5
30	990801M	Écrou hexagonal, M8
31	22V2CDKO–WW	Jeu de réparation d'entraînement central (éléments 7, 8 et 12 compris)
	22V2CDKE–WW	Jeu de réparation d'entraînement central pour broche axe double (éléments 7, 8 et 12 compris)
	22V2CDLO–WW	Jeu de réparation d'entraînement central pour broche d'entraînement garni (éléments 7, 8 et 12 compris)
	22V2CDLE–WW	Jeu de réparation d'entraînement central pour broche axe double garni (éléments 7, 8 et 12 compris)
32	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Module d’entraînement médian

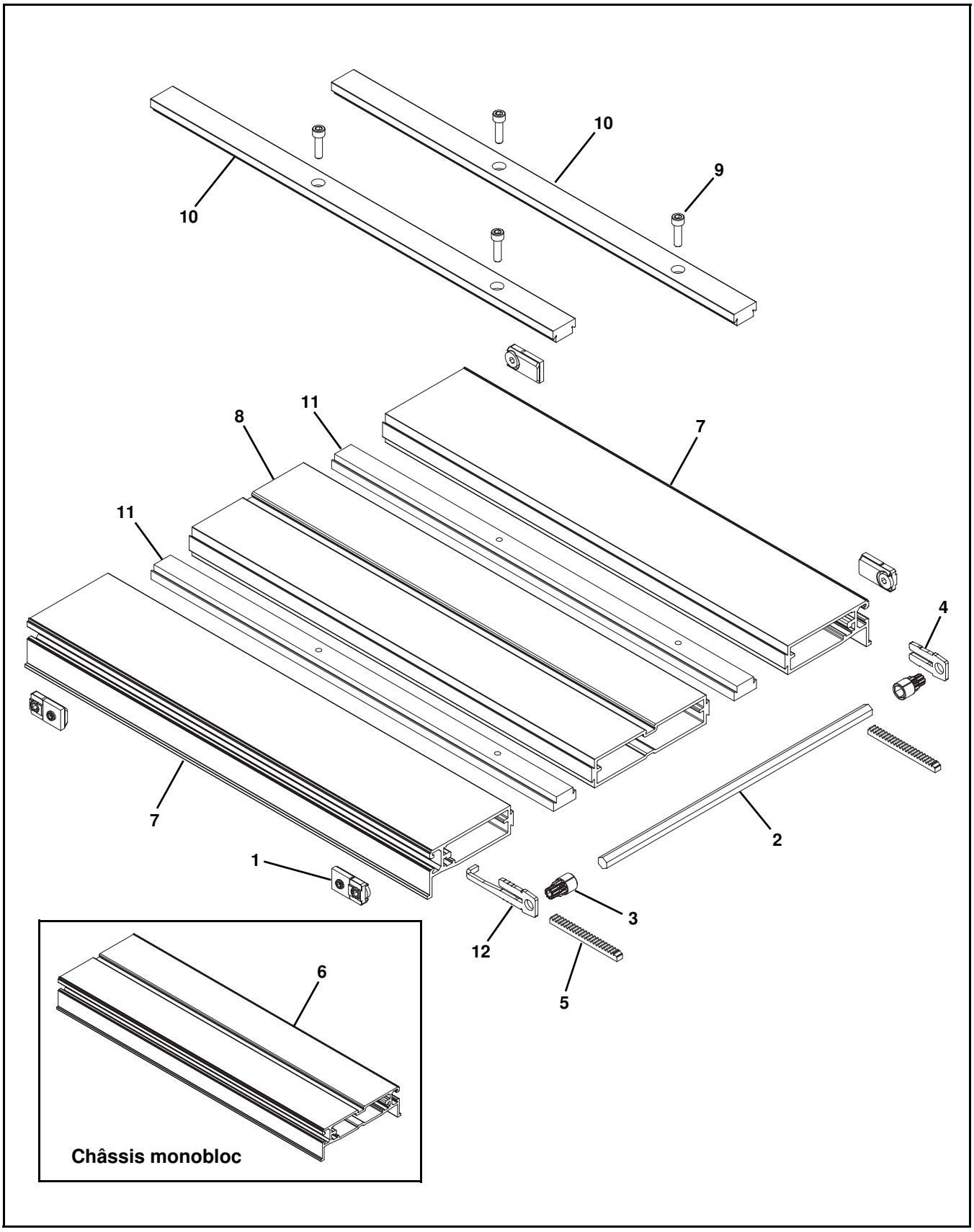


Repère	Numéro de pièce	Description
1	207332-WW	Ensemble rouleau libre
2	203713-WW	Ensemble broche moletée
	203714-WW	Ensemble broche moletée - axe double
	203723-WW	Ensemble broche garni
	203724-WW	Ensemble broche garnie - axe double
3	202353	Bloc de serrage
4	203637	Bloc de montage
5	202455-WW	Dispositif de protection inférieur
6	202456	Plaque latérale
7	708180P	Vis trilobée, M6-1,00 x 25 mm
8	920625M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 25 mm
9	980428M	Clavette carrée, 4 mm x 28 mm
10	22V2MDKO-WW	Jeu de broche d'entraînement médian pour broche moletée (éléments 1 et 2 compris)
	22V2MDKE-WW	Jeu de broche d'entraînement médian pour broche moletée - axe double (éléments 1 et 2 compris)
	22V2MDLO-WW	Jeu de broche d'entraînement médian pour broche garnie (éléments 1 et 2 compris)
	22V2MDLE-WW	Jeu de broche d'entraînement médian pour broche garnie - axe double (éléments 1 et 2 compris)
11	807-2852	Bouchon
12	22BK2	Jeu de roulements (2 ensembles)
	22BK4	Jeu de roulements (4 ensembles)
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Pièces de rechange

Ensemble du châssis

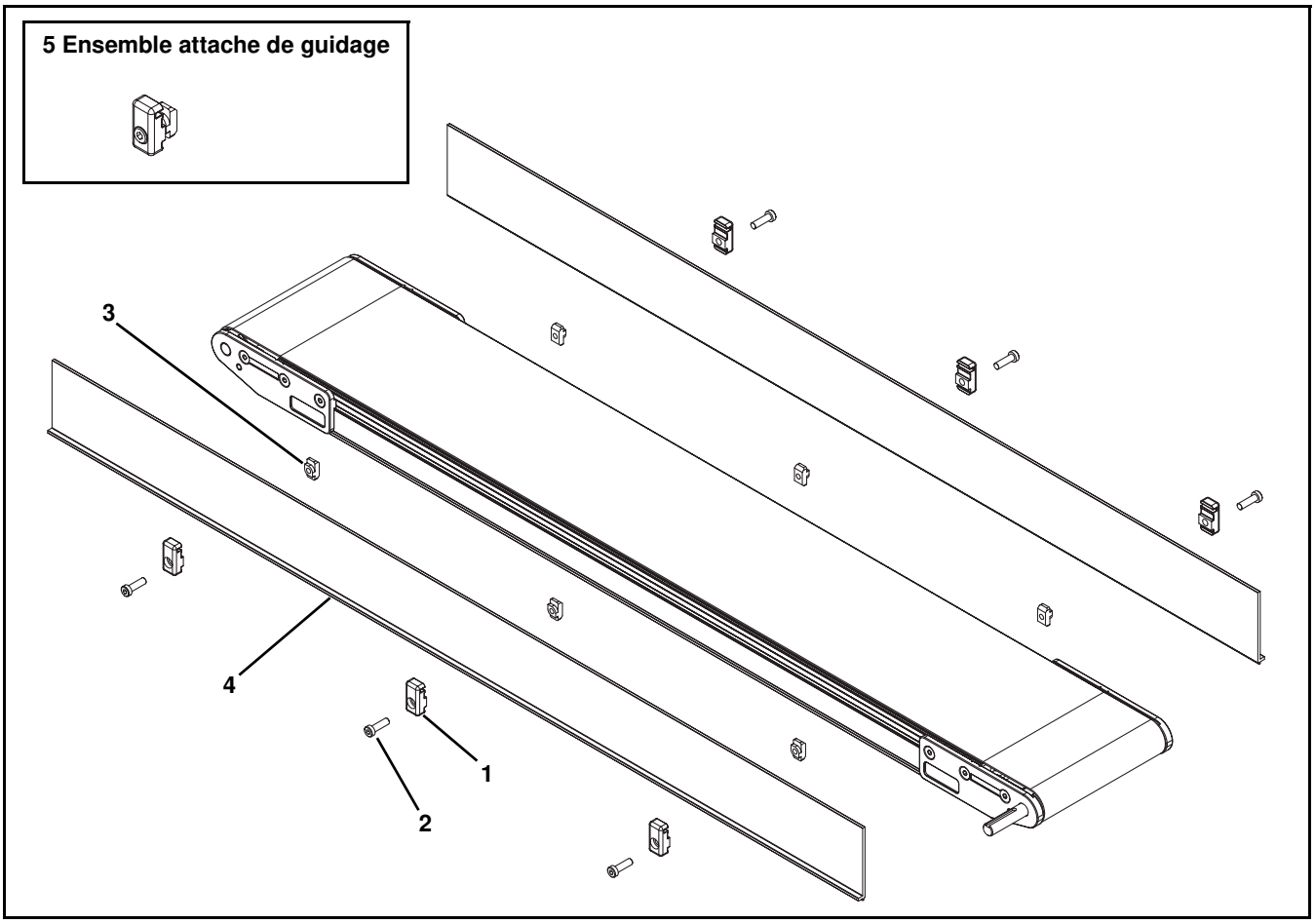


Repère	Numéro de pièce	Description
1	208500	Ensemble bloc de guidage
2	205469-WW	Barre hexagonale, pour les convoyeurs de largeur 04 à 24
3	207145	Pignon engrenage extrémité pour les convoyeurs de largeur 02
	205383	Pignon engrenage extrémité pour les convoyeurs de largeur 04 à 24
4	205450	Plaque de retenue - à gauche
5	203595	Crémaillère
6	203629-WW-LLLLL	Châssis monobloc, pour les convoyeurs de largeur 02 à 12
7	205393-LLLLL	Châssis extérieur pour pièces multiples, pour les convoyeurs de largeur 14 et 20 (qté, 2)
	205394-LLLLL	Châssis extérieur pour pièces multiples, pour les convoyeurs de largeur 16 et 22 (qté, 2)
	205395-LLLLL	Châssis extérieur pour pièces multiples, pour les convoyeurs de largeur 18 et 24 (qté, 2)
8	205396-LLLLL	Châssis médian, pour pièces multiples pour les convoyeurs de largeur 14 à 18
	205398-LLLLL	Châssis médian, pour pièces multiples pour les convoyeurs de largeur 20 à 24
9	920622M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 22 mm
10	206505-LLLLL	Barre de connexion supérieure
11	206506-LLLLL	Barre de connexion inférieure
12	205450RH	Plaque de retenue - à droite
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

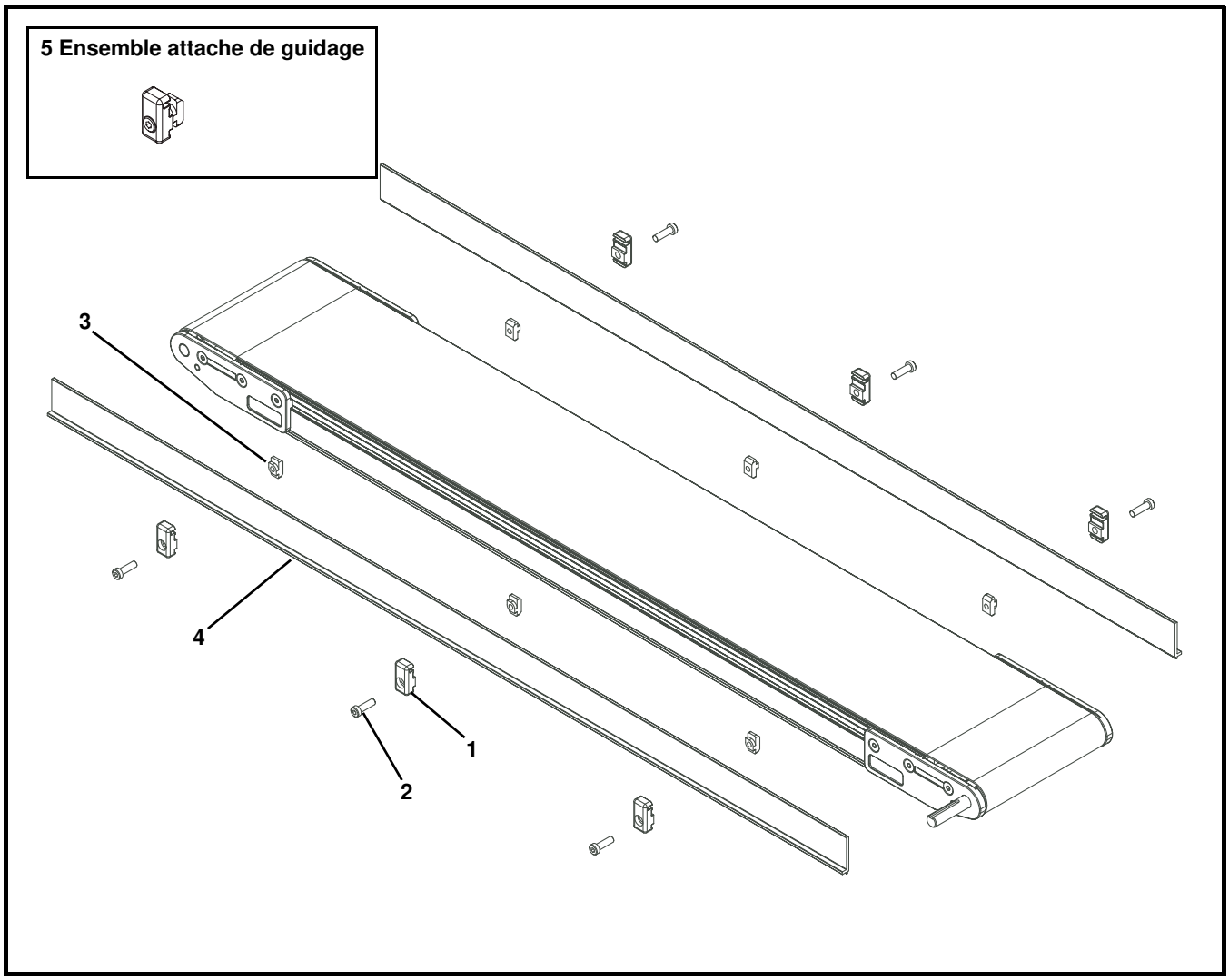
Pièces de rechange

Profilé #04 - Côté en aluminium de 76 mm



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

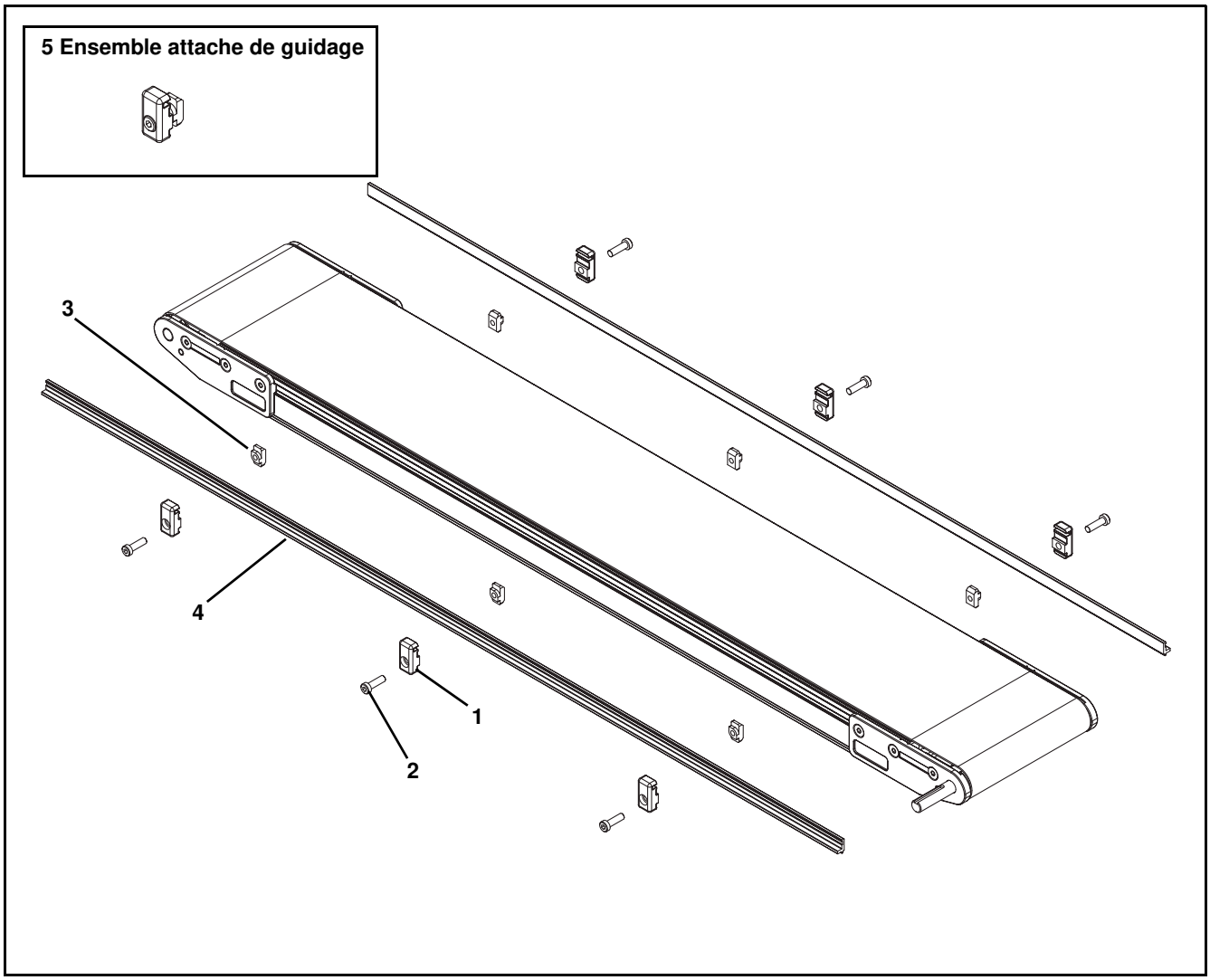
Profilé #05 - Côté en aluminium de 38 mm



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

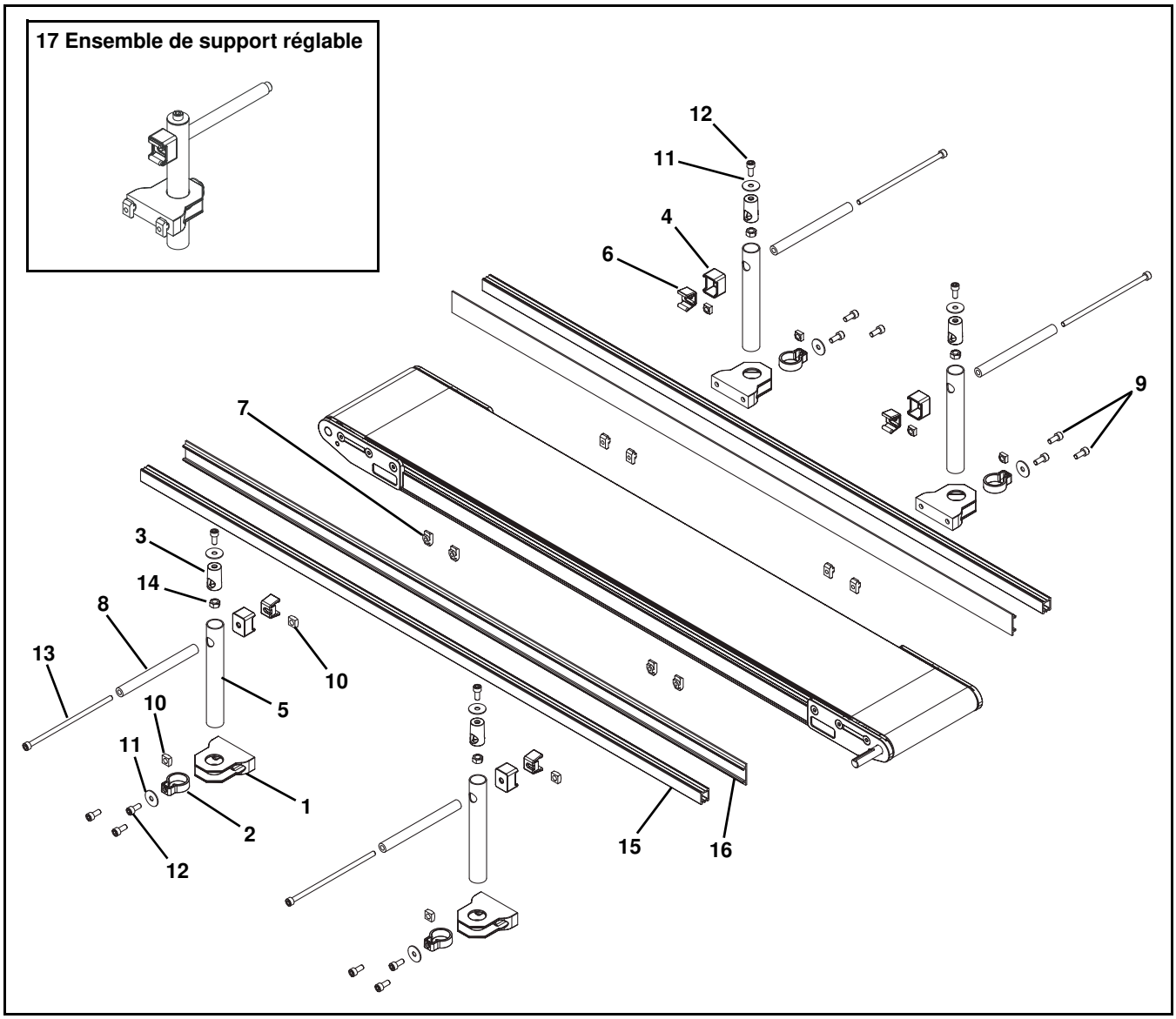
Pièces de rechange

Profilé #09 - Partie haute de 13 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206503	Attache de guidage
2	807-2878	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	Écrou-T
4	206512-LLLLL	Guides 13 mm
	GTB09A04	Guides 13 mm longueur 1 219 mm
	GTB09A08	Guides 13 mm longueur 2 438 mm
5	203661	Ensemble attache de guidage (éléments 1, 2 et 3 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Profilés #13, 33 et 43 - Guides réglables

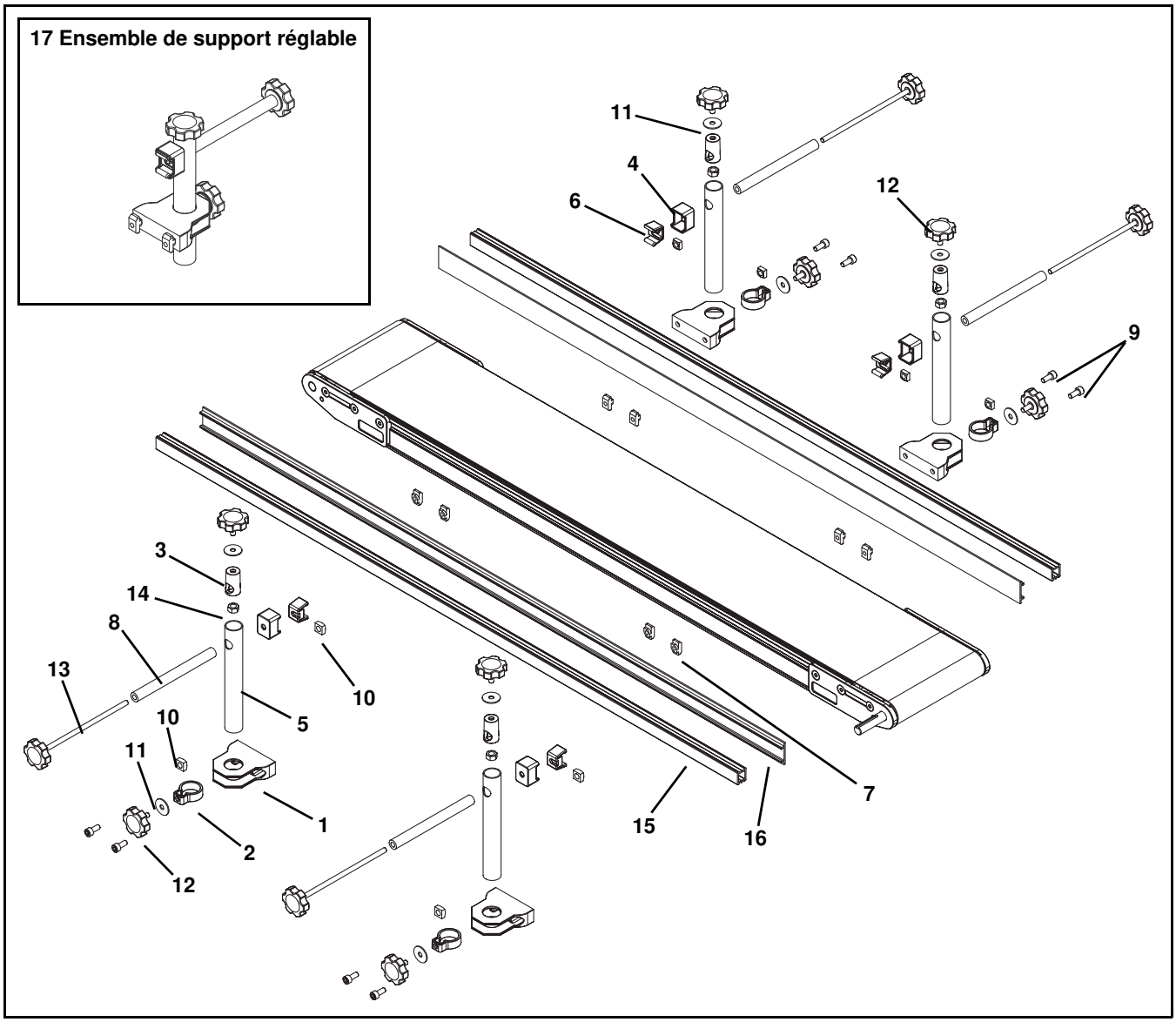


Repère	Numéro de pièce	Description
1	206380	Base
2	206381	Attache de base
3	206382	Attache insérée
4	206383	Anneau guide
5	206385	Tube
6	206397	Agrafe
7	206685	Écrou-T
8	206692	Tube guide
9	807-2859	Vis de fixation en nylon, M6 x 16 mm
10	990603M	Écrou carré, M6-1,0
11	911-710	Rondelle
12	920616M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 16 mm
13	9206150M	Vis à tête creuse, M6-1,00 x 150 mm
14	990601M	Écrou hexagonal

Repère	Numéro de pièce	Description
15	834-238-LLLLL	Rail de guidage
	GTB13A04	Rail de guidage longueur 1 219 mm
	GTB13A08	Rail de guidage longueur 2 438 mm
16	834-241	Guidage en UHMW 33 mm (par pied)
	GTB13B04	Guidage en UHMW 33 mm longueur 1 219 mm
	GTB13B08	Guidage en UHMW 33 mm longueur 2 438 mm
	206683	Guidage en UHMW 51 mm (par pied)
	GTB13C04	Guidage en UHMW 51 mm longueur 1 219 mm
	GTB13C08	Guidage en UHMW 51 mm longueur 2 438 mm
17	206686	Ensemble support réglable (éléments 1 à 14 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

Pièces de rechange

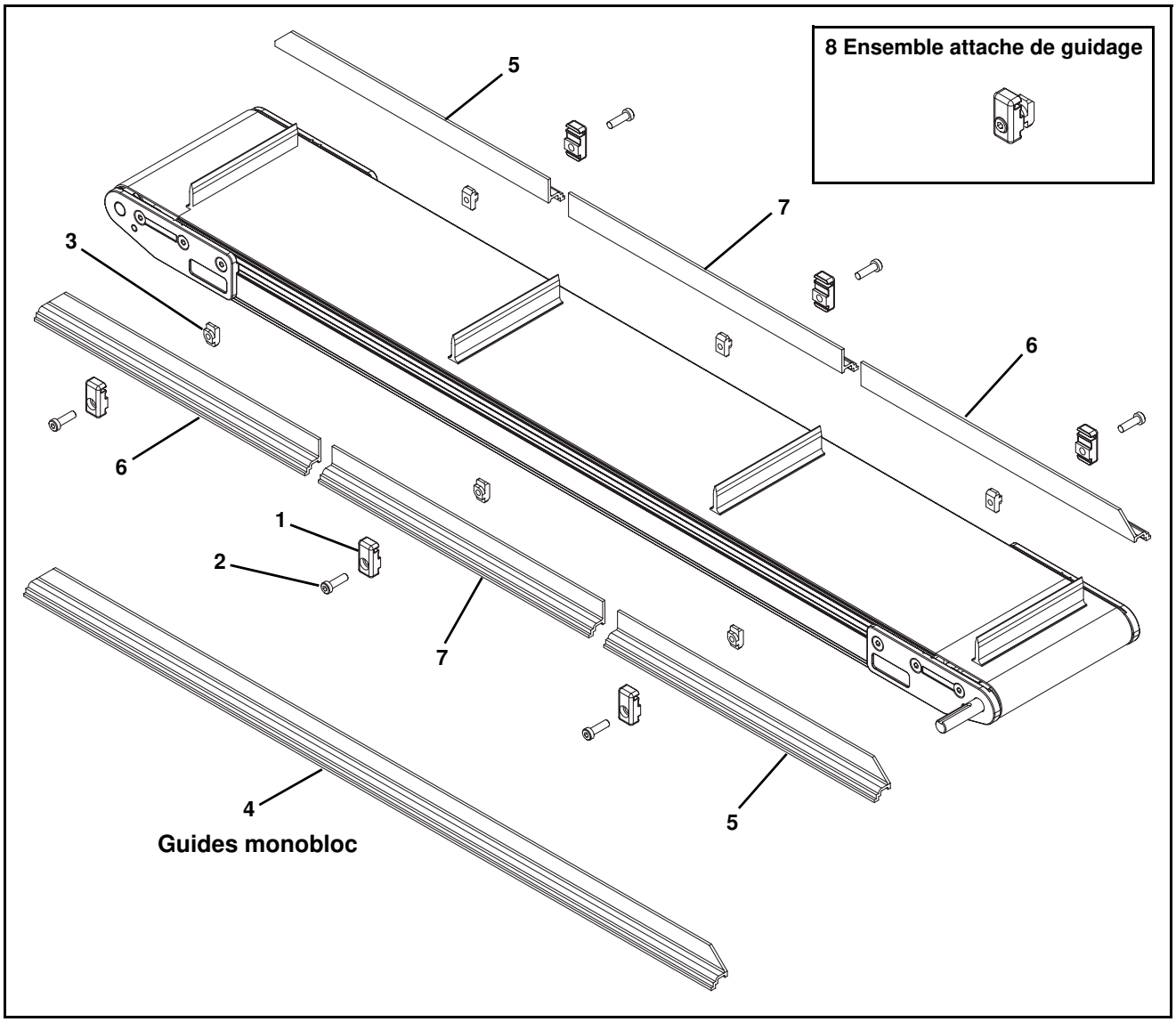
Profilés #14, 34 et 44 - Guides réglables sans outils



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206380	Base
2	206381	Attache de base
3	206382	Attache insérée
4	206383	Anneau guide
5	206385	Tube
6	206397	Agrafe
7	206685	Écrou-T
8	206692	Tube guide
9	807-2859	Vis de fixation en nylon, M6 x 16 mm
10	990603M	Écrou carré, M6-1,0
11	911-710	Rondelle
12	206698	Bouton, 12 mm
13	206697	Bouton, 150 mm
14	990601M	Écrou hexagonal
15	834-238-LLLLL	Rail de guidage
	GTB13A04	Rail de guidage longueur 1 219 mm
	GTB13A08	Rail de guidage longueur 2 438 mm

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

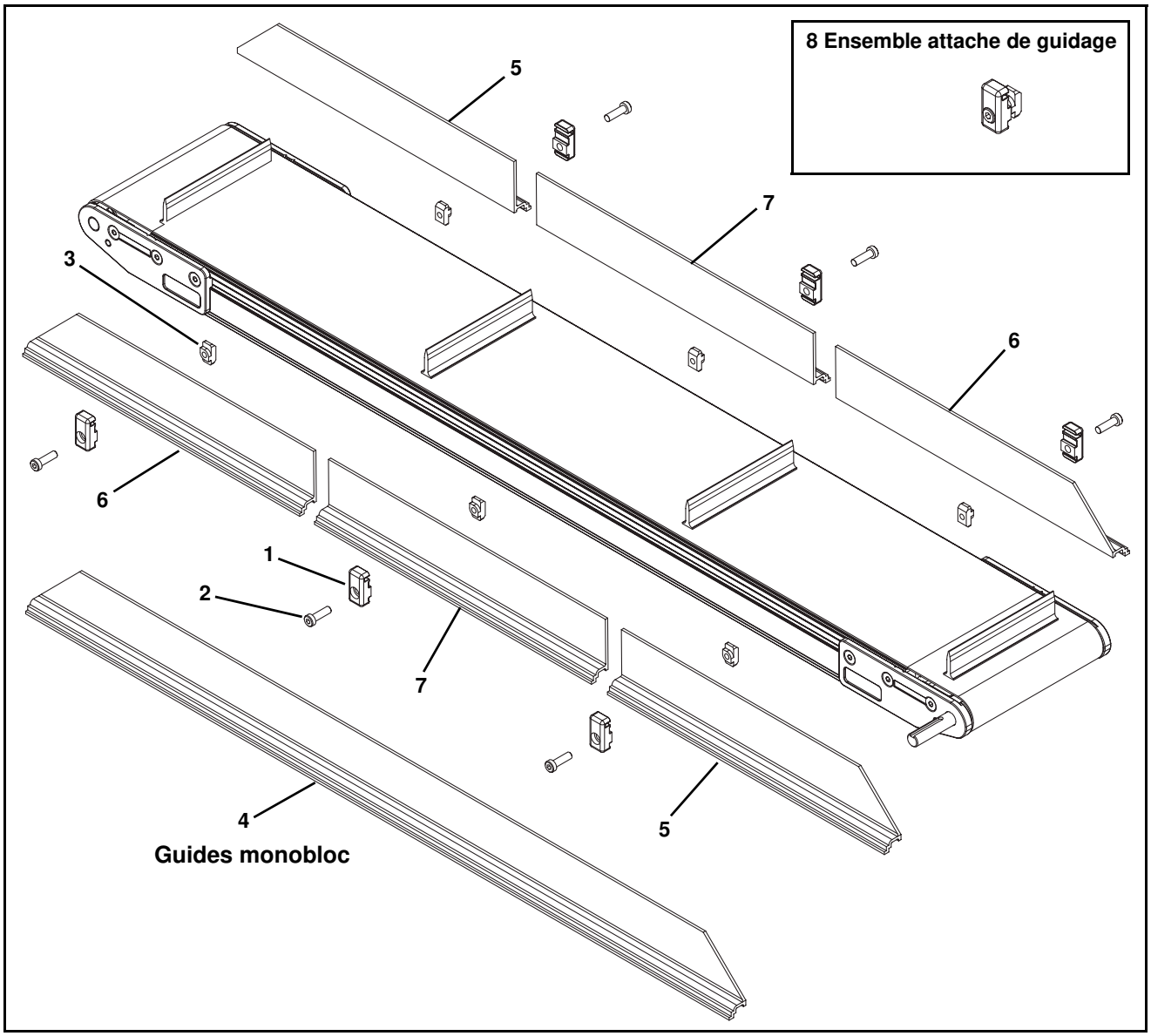
Profilé #2 - Tasseaux Côté haut de 25 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206503	Attache de guidage
2	807-2878	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	Écrou-T
4	280203-LLLLL	Guides monobloc à taquets 25 mm pour
5	280202-LLLLL	Guides à taquets section 1 extrémité 25 mm pour guides multipièce
6	280201-LLLLL	Guides à taquets section 2 extrémité 25 mm pour guides multipièce
7	206515-LLLLL	Guides à taquets section médiane extrémité 25 mm pour guides multipièce
8	203661	Ensemble attache de guidage (éléments 1, 2 et 3 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

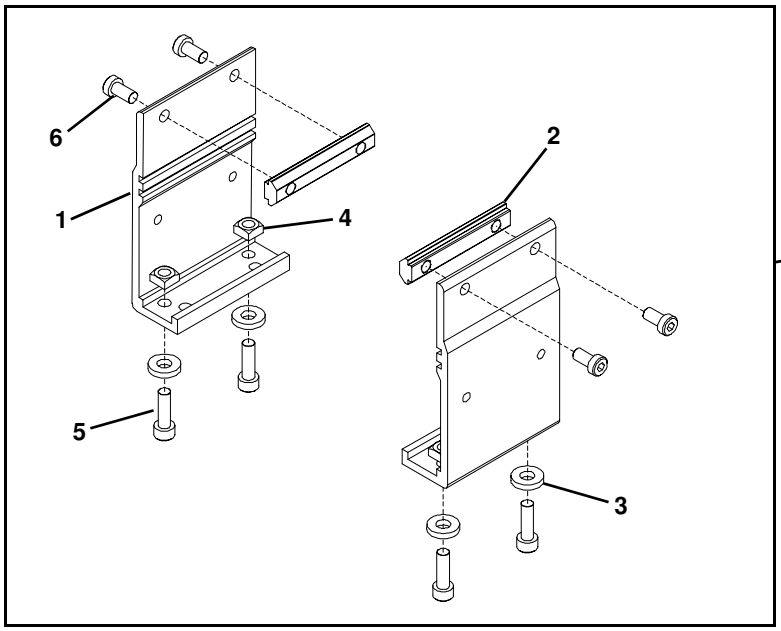
Pièces de rechange

Profilé #3 - Tasseaux Côté haut de 64 mm



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206503	Attache de guidage
2	807-2878	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	Écrou-T
4	280303-LLLLL	Guides monobloc à taquets 64 mm pour
5	280302-LLLLL	Guides à taquets section 1 extrémité 64 mm pour guides multipièce
6	280301-LLLLL	Guides à taquets section 2 extrémité 64 mm pour guides multipièce
7	206516-LLLLL	Guides à taquets section médiane extrémité 64 mm pour guides multipièce
8	203661	Ensemble attache de guidage (éléments 1, 2 et 3 compris)
LLLLL = Longueur de pièce en pouces avec 2 décimales.		
Exemple : Longueur = 35,25 pouces LLLLL = 03525		

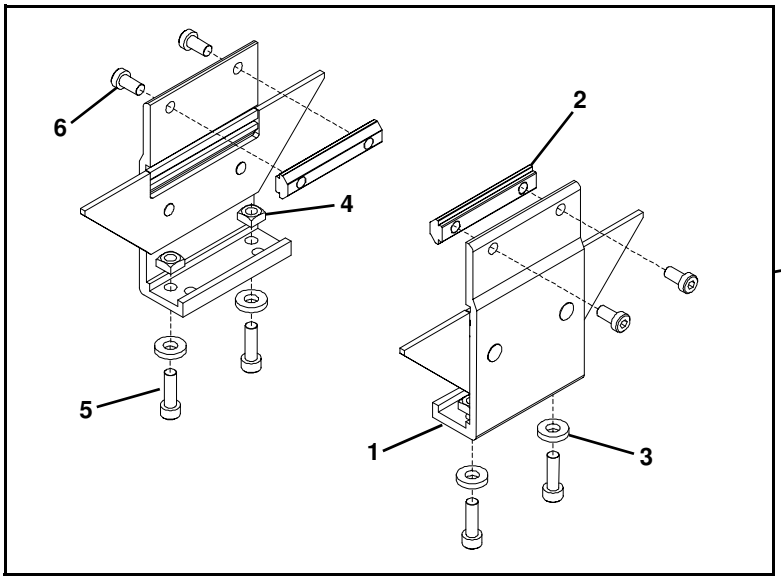
Supports de montage de bande lisse



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240831	Montant support
2	300150MK4	Barre en T intégrée (x4)
3	605279P	Rondelle
4	990603M	Écrou carré, M6

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
6	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
7	240839	Ensemble de montant support de bande lisse

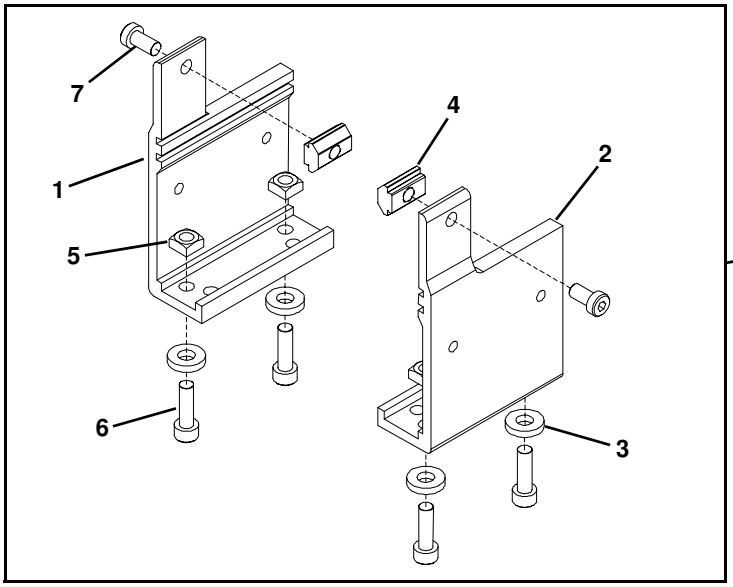
Supports de montage de bande à tasseaux



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240836	Ensemble de montage à tasseaux
2	300150MK4	Barre en T intégrée (x4)
3	605279P	Rondelle
4	990603M	Écrou carré, M6
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm

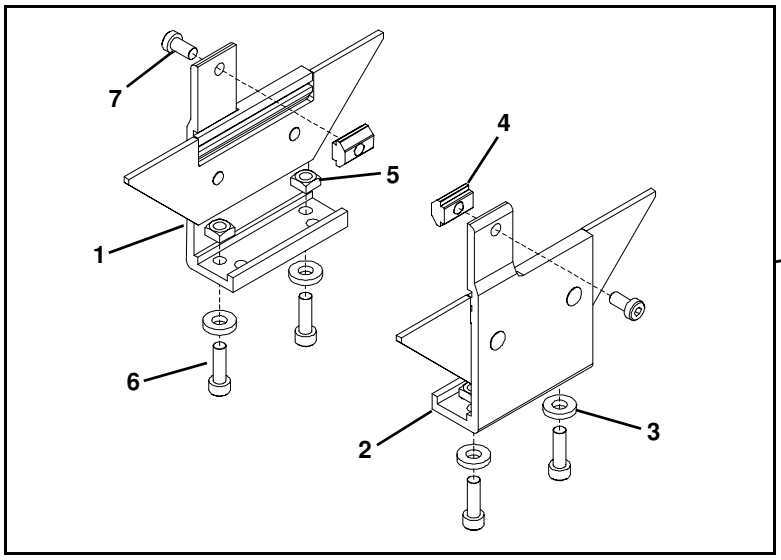
Repère	Numéro de pièce	Description
6	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
7	240838	Ensemble de montant support à taquets

Supports de montage de bande lisse pour convoyeurs courts



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240833	Montant support, à gauche (610 mm)
2	240834	Montant support, droit (610 mm)
3	605279P	Rondelle
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	990603M	Écrou carré, M6
6	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
7	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
8	240847	Ensemble montant support bande lisse pour les convoyeurs de 610 mm

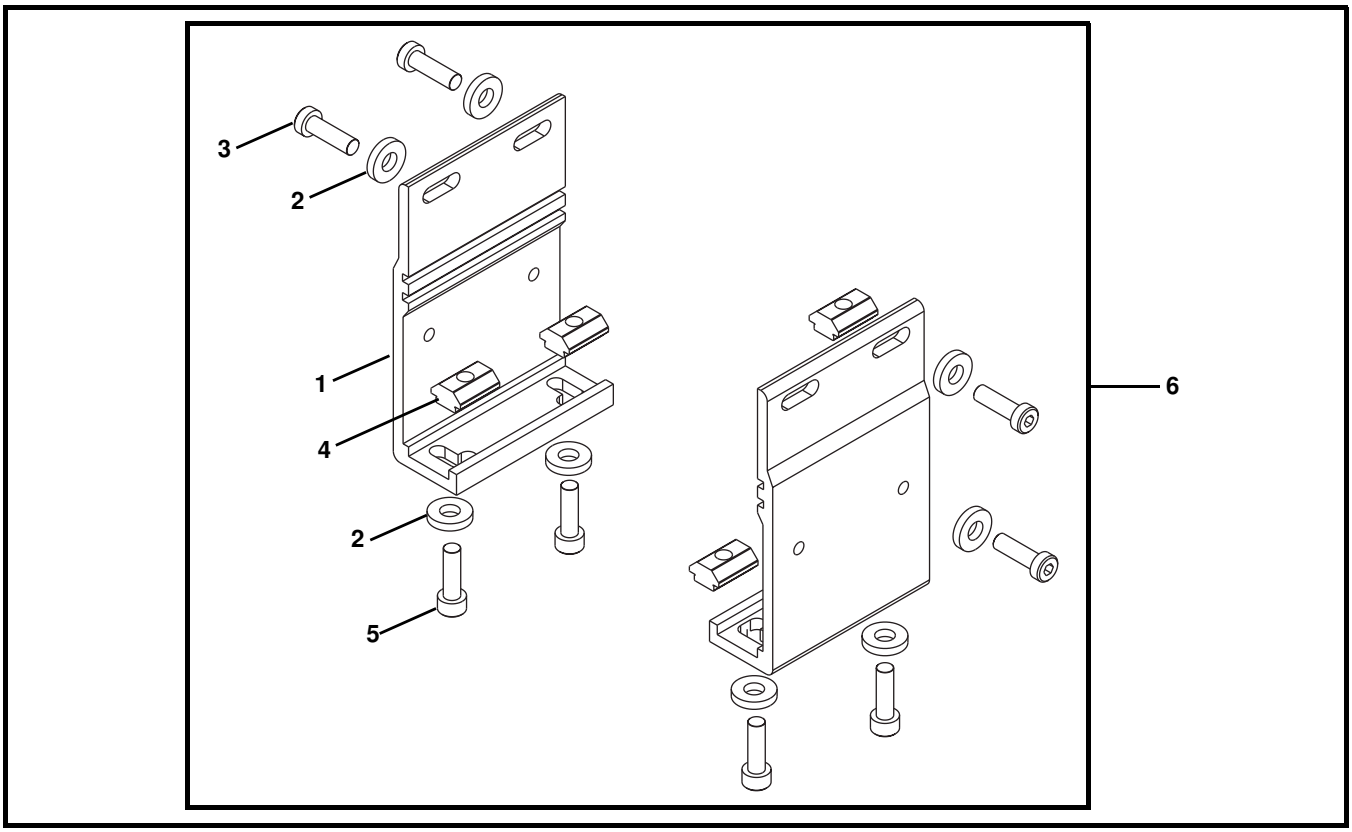
Supports de montage de bande à tasseaux pour convoyeurs courts



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240852	Ensemble de montant support à taquets à gauche pour convoyeur de 610 mm
2	240853	Ensemble de montant support à taquets à droite pour convoyeur de 610 mm
3	605279P	Rondelle
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	990603M	Écrou carré, M6
6	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
7	950616M	Vis de fixation tête mince, M6 x 16 mm
8	240851	Ensemble montant support bande à tasseaux pour les convoyeurs de 610 mm

Pièces de rechange

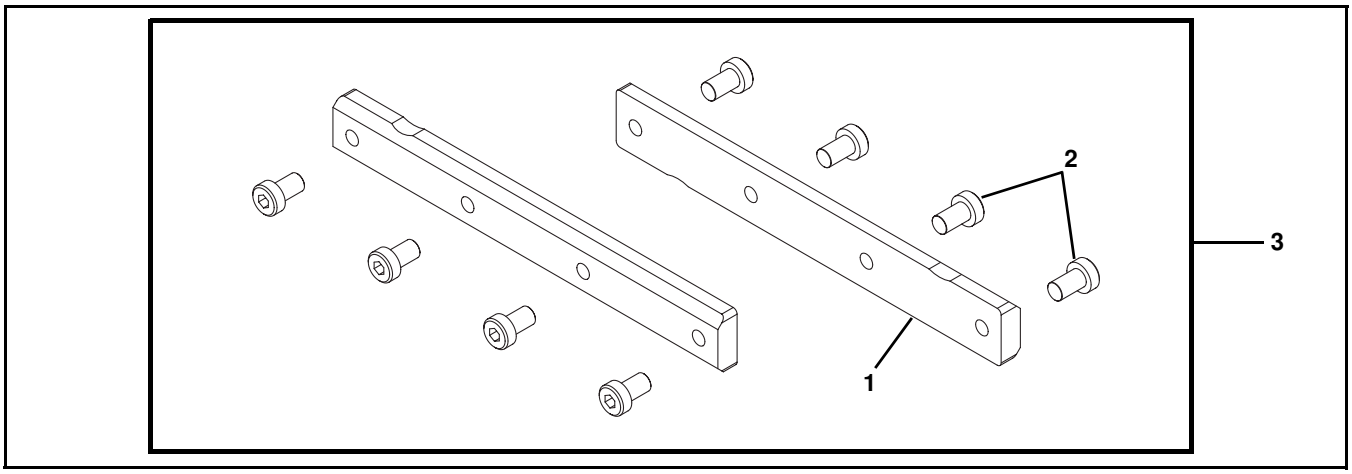
Supports de montage de bande lisse assemblés sur l'unité d'extrémité



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240850	Montant support
2	605279P	Rondelle
3	950620M	Vis à tête creuse mince, M6 x 20 mm

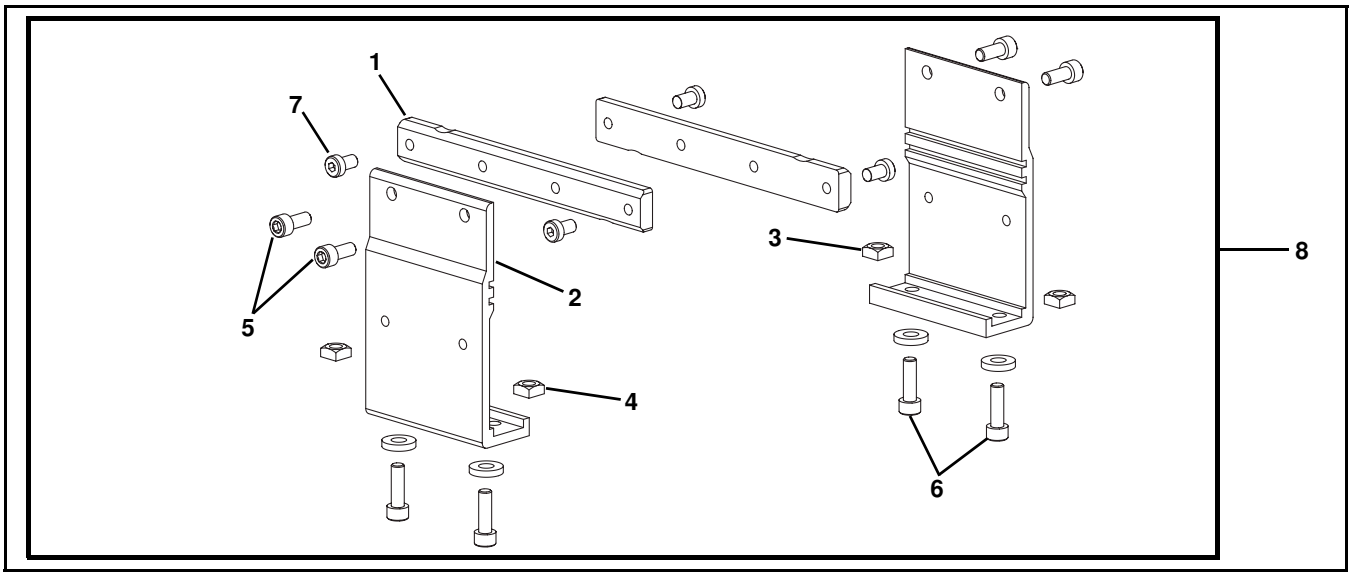
Repère	Numéro de pièce	Description
4	639971MK10	Barre en T intégrée (x10)
5	920620M	Vis à tête creuse, M6 x 20 mm
6	240854	Ensemble montant support bande lisse pour montage d'extrémité

Ensemble de connexion sans montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	950610M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 10 mm
3	206519	Ensemble de connexion

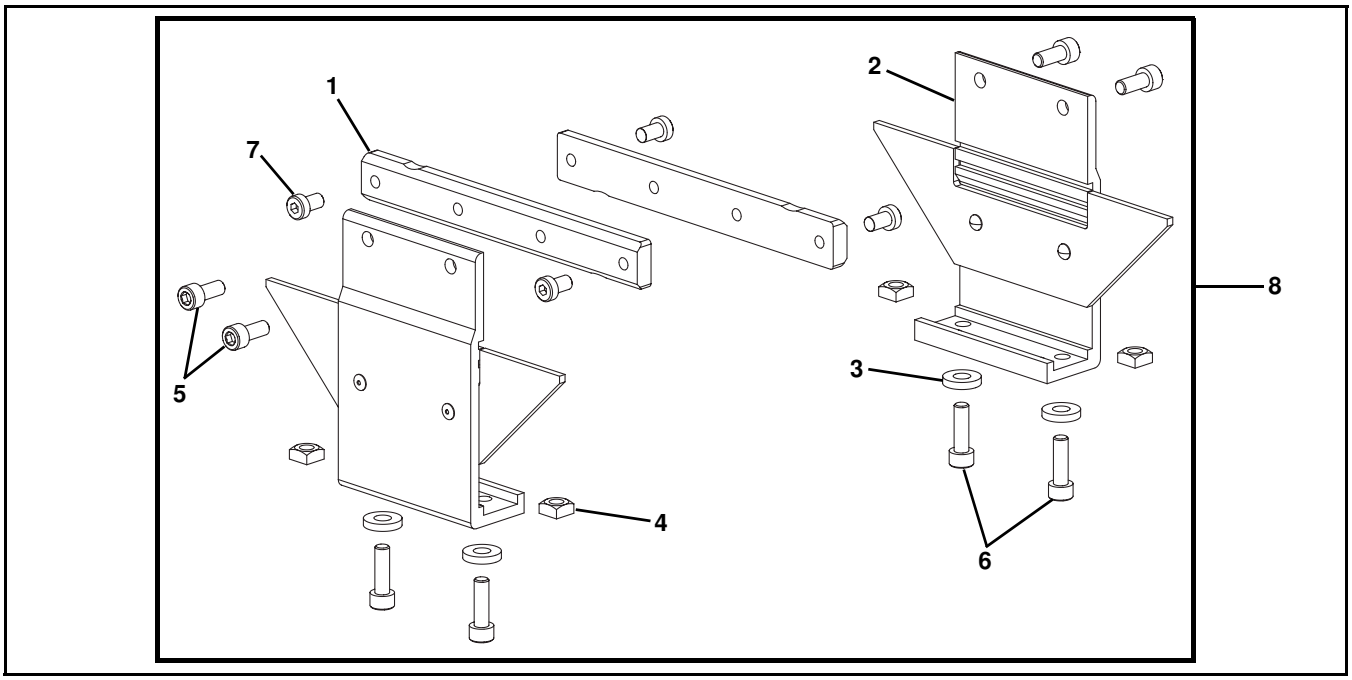
Ensemble de connexion de bande lisse avec montant support



Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240831	Montant support
3	605279P	Rondelle
4	990603M	Écrou carré, M6

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920614M	Vis à tête creuse, M6-1 x 14 mm
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1 x 20 mm
7	950610M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 10 mm
8	206518	Ensemble de connexion

Ensemble de connexion de bande à tasseaux avec montant support

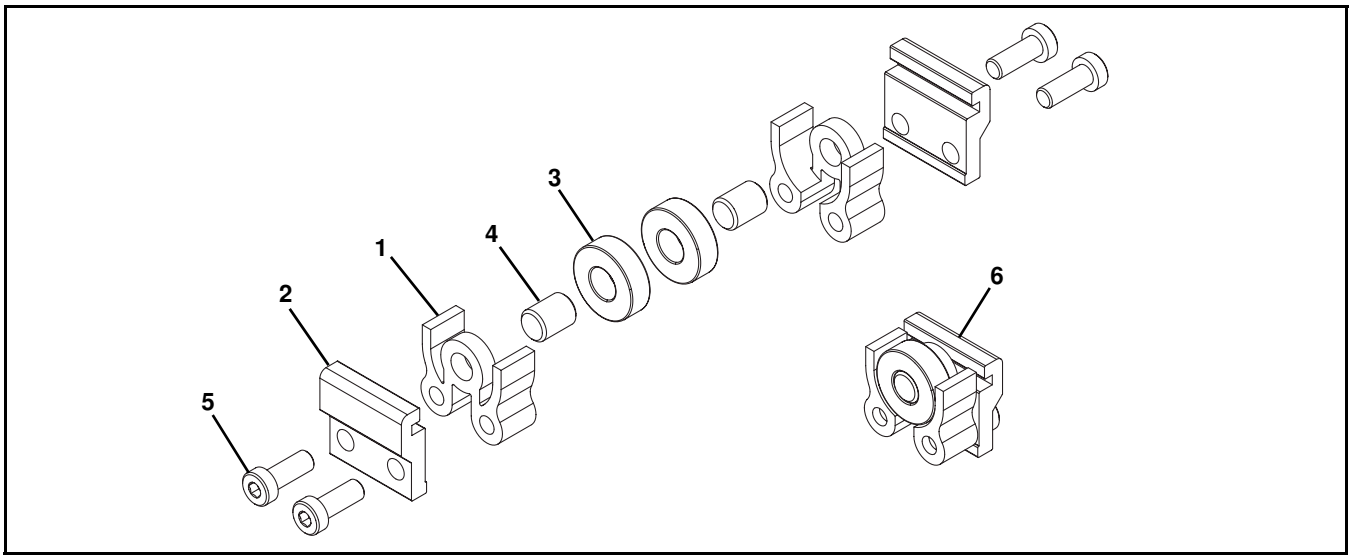


Repère	Numéro de pièce	Description
1	206520	Barre de connexion
2	240836	Ensemble de montant support à taquets
3	605279P	Rondelle
4	990603M	Écrou carré, M6

Repère	Numéro de pièce	Description
5	920614M	Vis à tête creuse, M6-1 x 14 mm
6	920620M	Vis à tête creuse, M6-1 x 20 mm
7	950610M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 10 mm
8	240929	Ensemble de connexion

Pièces de rechange

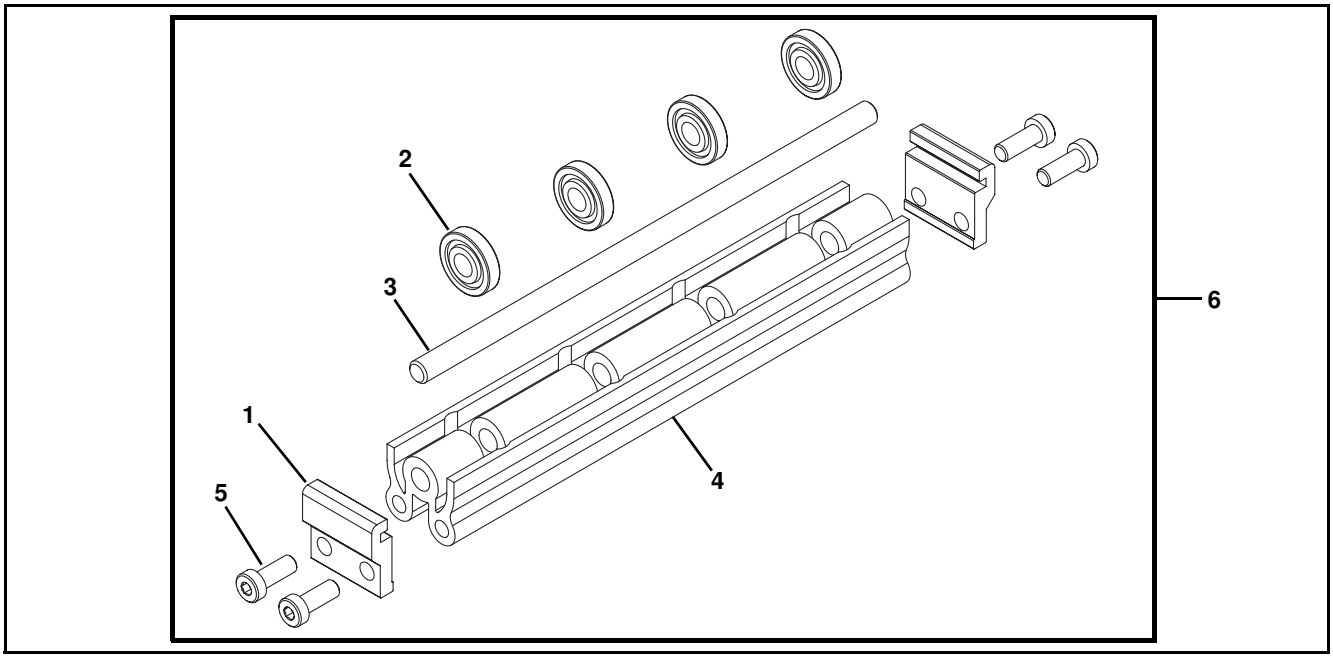
Rouleau de renvoi de bande lisse de 44 mm à 152 mm



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

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

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

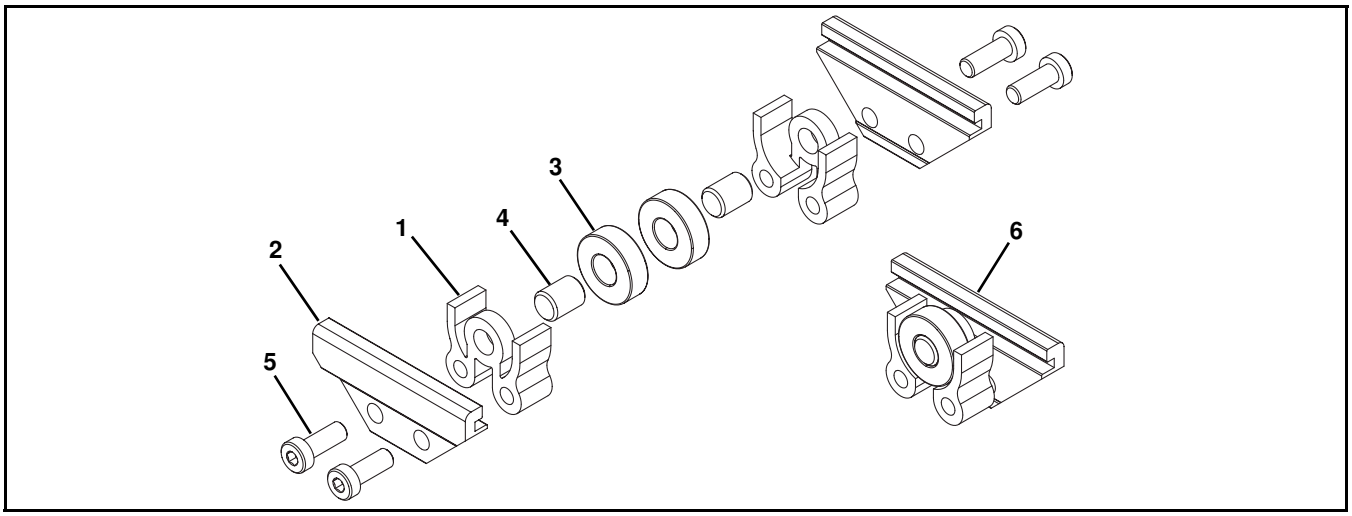


Repère	Numéro de pièce	Description
1	205978	Attache de rouleau de renvoi plate
2	240826	Rouleau de renvoi
3	2410WW	Ensemble rouleau de renvoi
4	2436WW	Protection rouleau renvoi
5	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm

Repère	Numéro de pièce	Description
6	206523-WW	Ensemble rouleau de renvoi
*WW = Référence de largeur du convoyeur : 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 et 24		

* Voir pages 8 et 9 pour références croisées largeur de référence et largeur de convoyeur.

Rouleau de renvoi de bande à tasseaux



Repère	Numéro de pièce	Description
1	240825	Protection rouleau de renvoi – court
2	205979	Attache de rouleau de renvoi à tasseaux
3	802–027	Roulement
4	913–100	Goupille de positionnement
5	950616M	Vis d'assemblage tête mince, M6-1,00 x 16 mm
6	206521	Ensemble rouleau de renvoi de bande à tasseaux

Configuration du numéro de pièce d'une bande de convoyeur

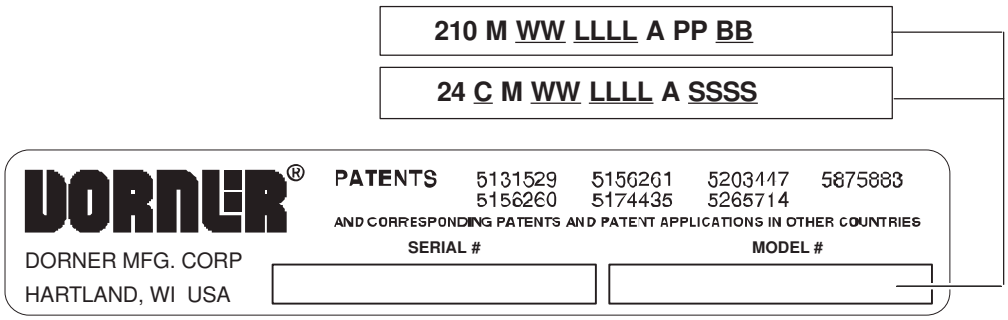


Figure 100

Configuration du numéro de pièce d'une bande lisse

Voir la liste des brevets de Dorner **(Figure 100)**. À partir du numéro du modèle, déterminer la largeur du convoyeur (« WW »), la longueur (« LLLL ») et le type de bande (« BB »). Utiliser les données pour configurer le numéro de pièce de la bande comme indiqué ci-dessous. *Ajouter « V » pour bande avec guidage en V.

22 - WW LLLL / BB V *

22 – _ _ _ _ _ _ _ / _ _ V*

(Remplir)

Configuration du numéro de pièce d'une bande à tasseaux

Voir la liste des brevets de Dorner **(Figure 100)**. À partir du numéro du modèle, déterminer le type de convoyeur (« T »), la largeur (« WW »), la longueur (« LLLL »), le type de tasseaux (« C ») et l'espacement des tasseaux (« SSSS »). Utiliser les données pour configurer le numéro de pièce de la bande comme indiqué ci-dessous. *Ajouter « V » pour bande avec guidage en V.

2T - WW LLLL C SSSS V *

2 _ – _ _ _ _ _ _ _ / _ _ _ _ V*

(Remplir)

Notes

Directives de retour des pièces

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

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

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

<table>
<tr><th></th><th colspan="9">Type de produit</th></tr>
<tr><th></th><th colspan="8">Produits standards</th><th>Pièces étudiées à la demande</th></tr>
<tr><th>Ligne de produits</th><th>Convoyeurs</th><th>Motoréduc-teurs et ensembles de montage</th><th>Pieds</th><th>Accessoires</th><th>Pièces de rechange (hormis les bandes)</th><th>Bandes de rechange - plates en tissus standards</th><th>Bandes de rechange - à tasseaux et tissus spéciaux</th><th>Bandes de rechange - chaîne plastique</th><th>Tout équipement et pièce</th></tr>
<tr><td>Série 1100</td><td colspan="6" rowspan="7">30 % de frais de retour pour tous les produits sauf :
50 % de frais de retour pour les convoyeurs avec bandes modulaires, à tasseaux ou spéciales

Le retour des éléments électriques est effectué en suivant les directives de leurs fabricants.</td><td colspan="2" rowspan="12">Non retournable</td><td rowspan="12">Cas par cas</td></tr>
<tr><td>Série 2200</td></tr>
<tr><td>Série 3200</td></tr>
<tr><td>Systèmes de palettes</td></tr>
<tr><td>FlexMove/SmartFlex</td></tr>
<tr><td>Série GAL</td></tr>
<tr><td>Tout élément électrique</td></tr>
<tr><td>Série 7100</td><td colspan="6" rowspan="4">50 % de frais de retour pour tous les produits</td></tr>
<tr><td>Série 7200/7300</td></tr>
<tr><td>AquaGard Série 7350 Version 2</td></tr>
<tr><td>Série GES</td></tr>
<tr><td>AquaGard Série 7350/7360</td><td colspan="9">Non retournable</td></tr>
<tr><td>Série AquaPruf</td></tr>
</table>

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

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

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

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

www.dorner.com

© Dorner Mfg. Corp. 2021. All Rights Reserved.

Dorner – North & South America

Dorner – U.S.A. Headquarters
975 Cottonwood Ave
Hartland, WI 53029, USA
(800) 397-8664
(262) 367-7600
info@dorner.com

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

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

Dorner – Europe

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

Dorner – France
8 rue des Frères Caudron
78140 Velizy-Villacoublay
France
+33 (0)1 84 73 24 27
info.france@dorner.com

Dorner – Asia

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