

IMPORTANT!
DO NOT DESTROY

IMPORTANT!
NE PAS DÉTRUIRE



Installation and Maintenance Manual

with Safety Information
and Parts List

RECOMMENDED SPARE PARTS HIGHLIGHTED IN GRAY

Manuel d'installation et d'entretien

avec Informations relatives à la
sécurité et Liste des pièces

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES MISES EN ÉVIDENCE EN GRIS

Model BPC

Effective May 2019

Bulletin #699

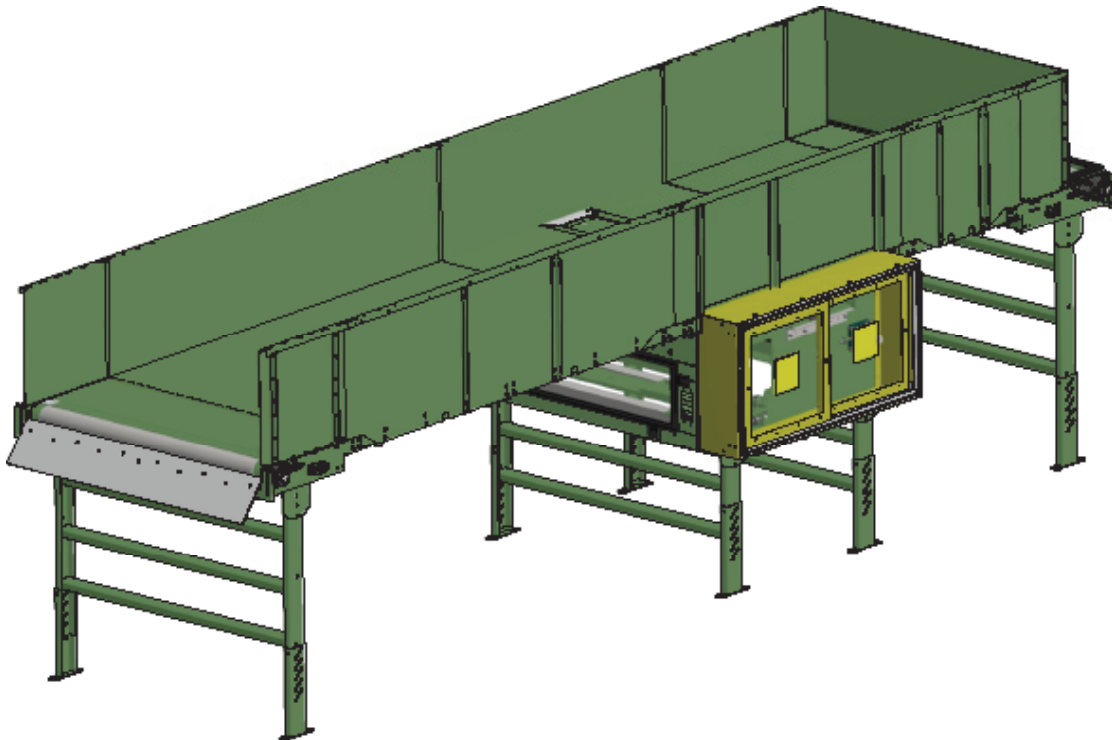


TABLE OF CONTENTS

INTRODUCTION

Receiving and Uncrating	2
How to Order Replacement Parts	2

SAFETY INFORMATION

Installation Safety Precautions	3
Operation Safety Precautions	3
Maintenance	3

INSTALLATION

Support Installation	4
Ceiling Hanger Installation	4
Electrical Equipment	4
Parcel USBC Installation	5, 6

OPERATION

Conveyor Start-Up	5
-----------------------------	---

MAINTENANCE

Lubrication	7
Belt Installation	7
Belt Tracking	7
Drive Chain Alignment and Tension	8
Trouble Shooting	8
Maintenance Checklist	back cover

REPLACEMENT PARTS

BPC Final Assembly Parts Drawing & List	9
Hitch Guard Rail Assembly Installation	9
Slider Two-Pulley Hitch	10
Noseover Guard Rail Assembly	10
Single Noseover Parts Drawing & List	11
Section Cut Assembly	11
Van Line Bed Assembly	11
Bed Gauge Identification	11
Intermediate Bed Nomenclature	12
INT Coupling Kit	12
Drive Bed Nomenclature	12
Drive 12 Drawing & Parts List	13
Drive 12C Drawing & Parts List	13
Drive 34 Drawing & Parts List	14
Drive 34C Drawing & Parts List	14
Drive 43 Parts List	14
Drive 43 Drawing	15
Drive 36 Drawing & Parts List	15
Drive 112 Drawing & Parts List	16
Drive 112C Drawing & Parts List	16
Drive 134C Drawing & Parts List	17
Drive 134E Drawing & Parts List	17
Tail Nomenclature	18
TAI-02 Drawing & Parts List	18
TAI-10 Drawing & Parts List	18
TAI-110 Drawing & Parts List	19
TAI-102 Drawing & Parts List	19

French Version	20
--------------------------	----

INTRODUCTION

This manual provides guidelines and procedures for installing, operating, and maintaining your conveyor. A complete parts list is provided with recommended spare parts highlighted in gray. Important safety information is also provided throughout the manual. For safety to personnel and for proper operation of your conveyor, it is recommended that you read and follow the instructions provided in this manual.

• Receiving and Uncrating

1. Check the number of items received against the bill of lading.
2. Examine condition of equipment to determine if any damage occurred during shipment.
3. Move all crates to area of installation.
4. Remove crating and check for optional equipment that may be fastened to the conveyor. Make sure these parts (or any foreign pieces) are removed.

NOTE: If damage has occurred or freight is missing, Contact your Hytrol Integration Partner.

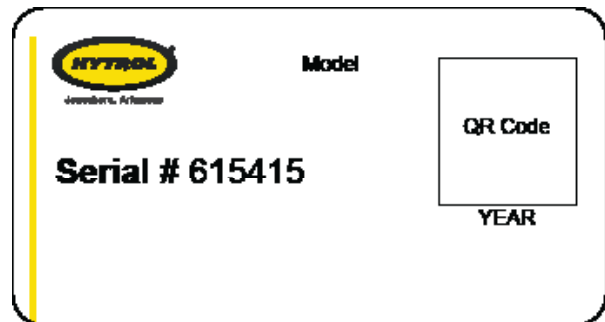
• How to Order Replacement Parts

Included in this manual are parts drawings with complete replacement parts lists. Minor fasteners, such as nuts and bolts, are not included.

When ordering replacement parts:

1. Contact Dealer from whom conveyor was purchased or nearest HYTROL Integration Partner.
2. Give Conveyor Model Number and Serial Number or HYTROL Factory Order Number.
3. Give Part Number and complete description from Parts List.
4. Give type of drive. Example—8" End Drive, 8" Center Drive, etc.
5. If you are in a breakdown situation, tell us.

HYTROL Serial Number
(Located near Drive on Powered Models).



SAFETY INFORMATION

• Installation

GUARDS AND GUARDING

Interfacing of Equipment. When two or more pieces of equipment are interfaced, special attention shall be given to the interfaced area to insure the presence of adequate guarding and safety devices.

Guarding Exceptions. Whenever conditions prevail that would require guarding under these standards, but such guarding would render the conveyor unusable, prominent warning means shall be provided in the area or on the equipment in lieu of guarding.

Guarded by Location or Position. Where necessary for the protection of employees from hazards, all exposed moving machinery parts that present a hazard to employees at their work station shall be mechanically or electrically guarded, or guarded by location or position.

- Remoteness from frequent presence of public or employed personnel shall constitute guarding by location.
- When a conveyor passes over a walkway, roadway, or work station, it is considered guarded solely by location or position if all moving parts are at least 8 ft. (2.44 m) above the floor or walking surface or are otherwise located so that the employee cannot inadvertently come in contact with hazardous moving parts.
- Although overhead conveyors may be guarded by location, spill guards, pan guards, or equivalent shall be provided if the product may fall off the conveyor for any reason and if personnel would be endangered.

HEADROOM

- When conveyors are installed above exit passageways, aisles, or corridors, there shall be provided a minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) measured vertically from the floor or walking surface to the lowest part of the conveyor or guards.
- Where system function will be impaired by providing the minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) through an emergency clearance, alternate passageways shall be provided.
- It is permissible to allow passage under conveyors with less than 6 ft. 8 in. (2.032 m) clearance from the floor for other than emergency exits if a suitable warning indicates low headroom.

• Operation

A) Only trained employees shall be permitted to operate conveyors. Training shall include instruction in operation under normal conditions and emergency situations.

B) Where employee safety is dependent upon stopping and/or starting devices, they shall be kept free of obstructions to permit ready access.

C) The area around loading and unloading points shall be kept clear of obstructions which could endanger personnel.

D) No person shall ride the load-carrying element of a conveyor under any circumstances unless that person is specifically authorized by the owner or employer to do so. Under those circumstances, such employee shall only ride a conveyor which incorporates within its supporting structure platforms or control stations specifically designed for carrying personnel. Under no circumstances shall any person ride on any element of a vertical conveyor.

E) Personnel working on or near a conveyor shall be instructed as to the location and operation of pertinent stopping devices.

F) A conveyor shall be used to transport only material it is capable of handling safely.

G) Under no circumstances shall the safety characteristics of the conveyor be altered if such alterations would endanger personnel.

H) Routine inspections and preventive and corrective maintenance programs shall be conducted to insure that all safety features and

devices are retained and function properly.

I) Personnel should be alerted to the potential hazard of entanglement in conveyors caused by items such as long hair, loose clothing, and jewelry.

J) Conveyors shall not be maintained or serviced while in operation unless proper maintenance or service requires the conveyor to be in motion. In this case, personnel shall be made aware of the hazards and how the task may be safely accomplished.

K) Owners of conveyor should insure proper safety labels are affixed to the conveyor warning of particular hazards involved in operation of their conveyors.

CAUTION!

Because of the many moving parts on the conveyor, all personnel in the area of the conveyor need to be warned that the conveyor is about to be started.

• Maintenance

- All maintenance, including lubrication and adjustments, shall be performed only by qualified and trained personnel.
- It is important that a maintenance program be established to insure that all conveyor components are maintained in a condition which does not constitute a hazard to personnel.
- When a conveyor is stopped for maintenance purposes, starting devices or powered accessories shall be locked or tagged out in accordance with a formalized procedure designed to protect all persons or groups involved with the conveyor against an unexpected start.
- Replace all safety devices and guards before starting equipment for normal operation.
- Whenever practical, DO NOT lubricate conveyors while they are in motion. Only trained personnel who are aware of the hazard of the conveyor in motion shall be allowed to lubricate.

Safety Guards

Maintain all guards and safety devices IN POSITION and IN SAFE REPAIR.

Safety Labels

In an effort to reduce the possibility of injury to personnel working around HYTROL conveying equipment, safety labels are placed at various points on the equipment to alert them of potential hazards. Please check equipment and note all safety labels. Make certain your personnel are alerted to and obey these warnings. See Safety Manual for examples of warning labels.

REMEMBER

Do not remove, reuse or modify material handling equipment for any purpose other than it's original intended use.

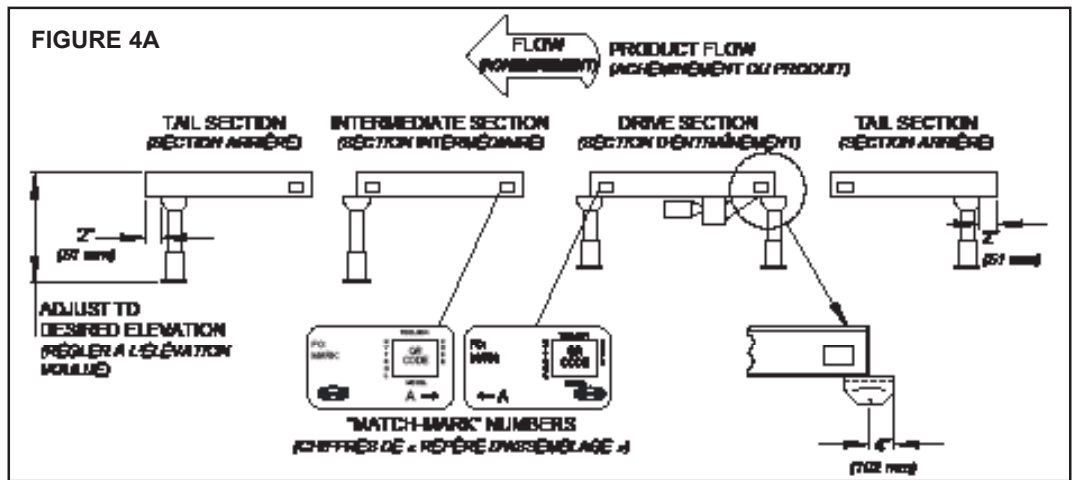
CAUTION!

Only trained personnel should track a conveyor belt which must be done while conveyor is in operation. DO NOT attempt to track belt if conveyor is loaded.

INSTALLATION

• Support Installation

1. Determine primary direction of product flow. Figure 4A indicates the preferred flow as related to the drive.
2. Refer to "Match-Mark" numbers on ends of conveyor sections. (Figure 4A) Position them in this sequence near the area of installation.
3. Attach supports to both ends of drive section and to one end of intermediate or tail sections (Figure 4A). Hand tighten bolts only at this time. Conveyors angle of incline will determine where the knee brace mounting brackets are to be placed when required.
4. Adjust elevation to required height.



• Ceiling Hanger Installation

If conveyors are to be used in an overhead application, ceiling hangers may have been supplied in place of floor supports. Figure 4B shows how a ceiling hanger mounts to a conveyor section. Ceiling hangers should be mounted at section joints. For safety information concerning conveyors mounted overhead, refer to "Installation Safety Precautions" on Page 3.

NOTE: When installing ceiling hanger rods in an existing building, all methods of attachment must comply with local building codes.

• Electrical Equipment

WARNING! Electrical controls shall be installed and wired by a qualified electrician. Wiring information for the motor and controls are furnished by the equipment manufacturer.

CONTROLS

Electrical Code: All motor controls and wiring shall conform to the National Electrical Code (Article 670 or other applicable articles) as published by the National Fire Protection Association and as approved by the American Standards Institute, Inc.

CONTROL STATIONS

A) Control stations should be so arranged and located that the operation of the equipment is visible from them, and shall be clearly marked or labeled to indicate the function controlled.

B) A conveyor which would cause injury when started shall not be started until employees in the area are alerted by a signal or by a designated person that the conveyor is about to start.

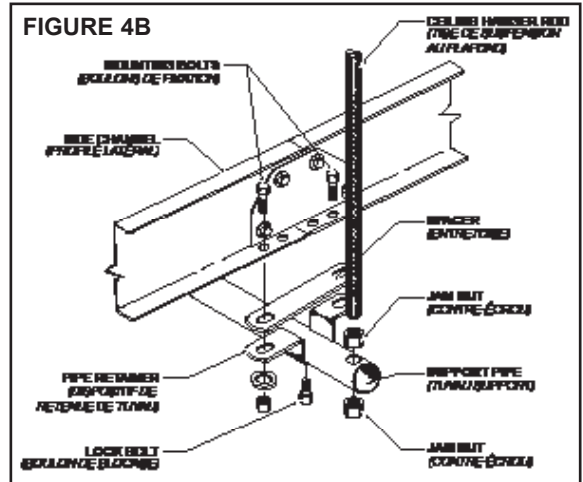
When a conveyor would cause injury when started and is automatically controlled or must be controlled from a remote location, an audible device shall be provided which can be clearly heard at all points along the conveyor where personnel may be present. The warning device shall be actuated by the controller device starting the conveyor and shall continue for a required period of time before the conveyor starts. A flashing light or similar visual warning may be used in conjunction with or in place of the audible device if more effective in particular circumstances.

Where system function would be seriously hindered or adversely affected by the required time delay or where the intent of the warning may be misinterpreted (i.e., a work area with many different conveyors and allied devices), clear, concise, and legible warning shall be provided. The warning shall indicate that conveyors and allied equipment may be started at any time, that danger exists, and that personnel must keep clear. The warnings shall be provided along the conveyor at areas not guarded by position or location.

C) Remotely and automatically controlled conveyors, and conveyors where operator stations are not manned or are beyond voice and visual contact from drive areas, loading areas, transfer points, and other potentially hazardous locations on the conveyor path not guarded by location, position, or guards, shall be furnished with emergency stop buttons, pull cords, limit switches, or similar emergency stop devices.

All such emergency stop devices shall be easily identifiable in the immediate vicinity of such locations unless guarded by location, position, or guards. Where the design, function, and operation of such conveyor clearly is not hazardous to personnel, an emergency stop device is not required.

The emergency stop device shall act directly on the control of the conveyor concerned and shall not depend on the stopping of any other equipment. The emergency stop devices shall be installed so that they cannot be overridden from other locations.



D) Inactive and unused actuators, controllers, and wiring should be removed from control stations and panel boards, together with obsolete diagrams, indicators, control labels, and other material which serve to confuse the operator.

SAFETY DEVICES

A) All safety devices, including wiring of electrical safety devices, shall be arranged to operate in a "Fail-Safe" manner, that is, if power failure or failure of the device itself would occur, a hazardous condition must not result.

B) Emergency Stops and Restarts. Conveyor controls shall be so arranged that, in case of emergency stop, manual reset or start at the location where the emergency stop was initiated, shall be required of the conveyor(s) and associated equipment to resume operation.

C) Before restarting a conveyor which has been stopped because of an emergency, an inspection of the conveyor shall be made and the cause of the stoppage determined. The starting device shall be locked out before any attempt is made to remove the cause of stoppage, unless operation is necessary to determine the cause or to safely remove the stoppage.

Refer to ANSI Z244.1-1982, American National Standard for Personnel Protection – Lockout/Tagout of Energy Sources – Minimum Safety Requirements and OSHA Standard Number 29 CFR 1910.147 "The Control of Hazardous Energy (Lockout/Tagout)."

• Parcel USBC Installation

- The USBC is designed to overlap the bed joint guards. The USBC has a fixed bed joint guard at all bed joints and an adjustable guard at all components.
- The mount in Figure 6A mounts on top of GUA-19 at any component. The GUA-19 has been modified for the USBC that it can overlap the GUA-19 where necessary.
- GUA-19 of all components has holes to match with slots in the Adjustable Bed Joint Guard. Figure 6B is a mount with 1/4" carriage bolts down from the top.
- The hinges will be able to catch 1 bolt minimum. Fasten at the pivot point with the customer specific hardware. Mount USBC against the flange of the Bed Joint Guard (right side of Figure 6E) or overlap the Bed Joint Guard (left side of Figure 6E). The USBC will not be less than 2" from the edge of the bed joint, and allowing the USBC to hinge 90° and miss the support cross members.

- Ensure no gaps exceed 3/16" to meet customer specifications. Figure 6F shows a component with a GUA-19 attaching to a 8'0" (96") bed. The Adjustable Bed Joint Guard has excess adjustment in the situation the USBC is needed to be shifted in either direction.
- Each bed length has a predetermined USBC length. The chart below identifies the required USBC for each bed length.
- Always bolt the hinges angles to the bottom of the bed. If bolted on another component it will introduce a gap in the system.

OPERATION

• Conveyor Start-Up

Before conveyor is turned on, check for foreign objects that may have been left inside conveyor during installation. These objects could cause serious damage during start-up. After conveyor has been turned on and is operating, check motors, reducers, and moving parts to make sure they are working freely.

CAUTION! Because of the many moving parts on the conveyor, all personnel in the area of the conveyor need to be warned that the conveyor is about to be started.

Bed Length	18"	2'	4'	5'
21	0			
22	1			
23	1			
24	1			
25	1			
26	1			
27	1			
28	1			
29	1			
30		1		
31		1		
32		1		
33		1		
34		1		
35		1		
36		1		
37		1		
38		1		
39		1		
40		1		
41		1		
42		1		
43		1		
44		1		
45		1		
46		1		
47		1		
48		1		
49	1	1		
50	1	1		
51	1	1		
52	1	1		

Bed Length	18"	2'	4'	5'
53	1	1		
54		2		
55		2		
56			1	
57			1	
58			1	
59			1	
60			1	
61			1	
62			1	
63			1	
64			1	
65			1	
66			1	
67			1	
68				1
69				1
70				1
71				1
72				1
73				1
74				1
75				1
76				1
77				1
78				1
79				1
80				1
81				1
82				1
83				1
84				1

Bed Length	18"	2'	4'	5'
85		1	1	
86		1	1	
87		1	1	
88		1	1	
89		1	1	
90		1	1	
91		1	1	
92		1	1	
93		1	1	
94		1	1	
95		1	1	
96		1	1	
97		1		1
98		1		1
99		1		1
100		1		1
101		1		1
102		1		1
103			2	
104			2	
105			2	
106			2	
107			2	
108			2	
109			2	
110			2	
111			2	
112			2	
113			2	
114			2	
115			2	
116			2	

Bed Length	18"	2'	4'	5'
117			2	
118			2	
119			2	
120			2	
121			1	1
122			1	1
123			1	1
124			1	1
125			1	1
126			1	1
127			1	1
128			1	1
129				2
130				2
131				2
132				2
133				2
134				2
135				2
136				2
137				2
138				2
139				2
140				2
141				2
142				2
143				2
144				2

FIGURE 6A

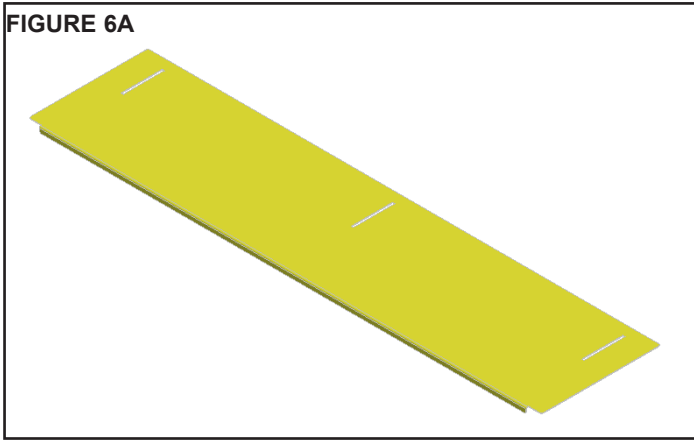


FIGURE 6B

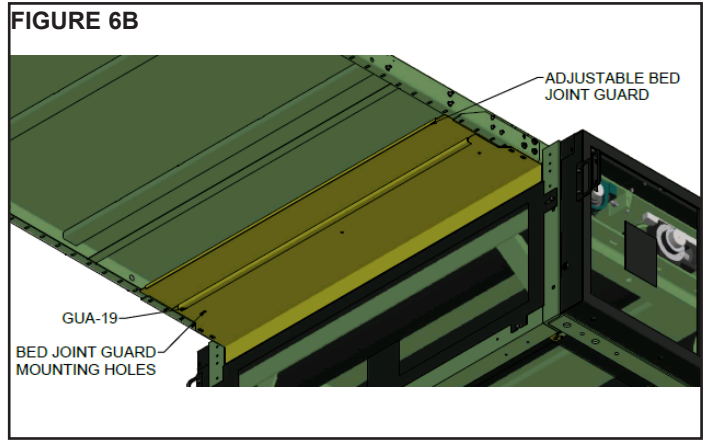


FIGURE 6C

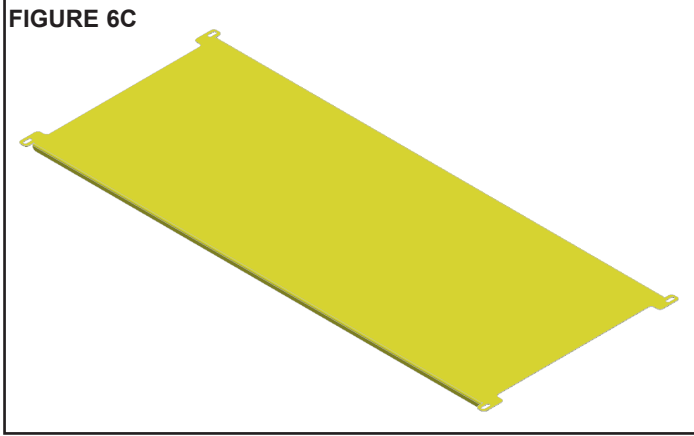


FIGURE 6D

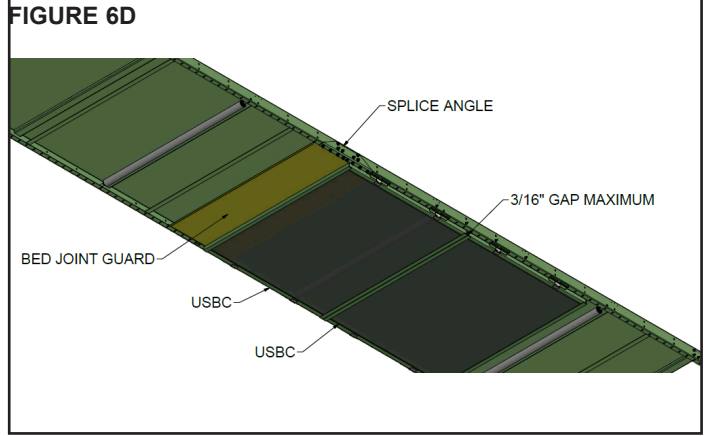


FIGURE 6E

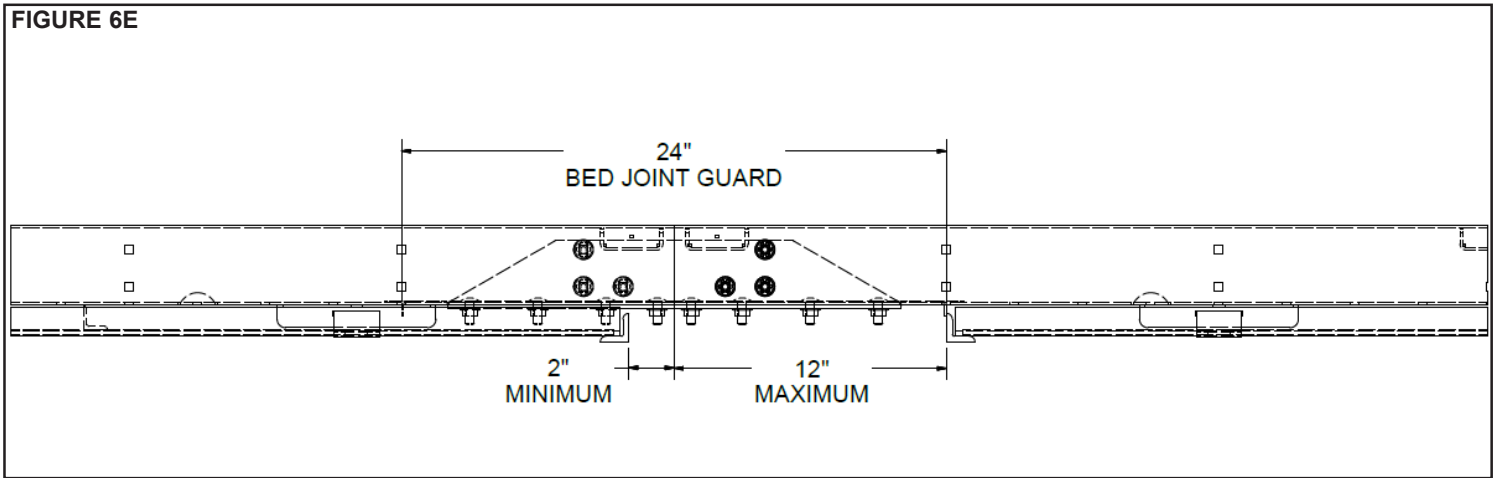
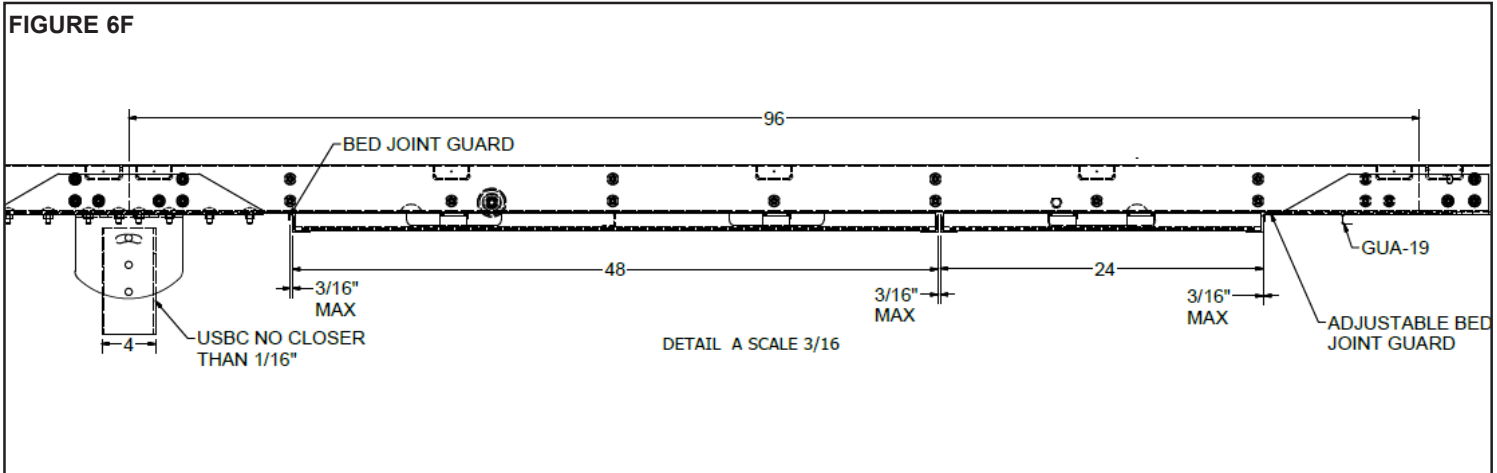


FIGURE 6F



MAINTENANCE

• Lubrication

The drive chain is pre-lubricated from the manufacturer by a hot dipping process that ensures total lubrication of all components. However, continued proper lubrication will greatly extend the useful life of every drive chain.

Drive Chain lubrication serves several purposes including:

- Protecting against wear of the pin-bushing joint
- Lubricating chain-sprocket contact surfaces
- Preventing rust or corrosion

For normal operating environments, lubricate every 2080 hours of operation or every 6 months, whichever comes first. Lubricate with a good grade of petroleum or synthetic oil (i.e., Shell Rotella or Mobil 1). For best results, always use a brush to generously lubricate the chain. The proper viscosity of lubricant greatly affects its ability to flow into the internal areas of the chain. Refer to the table below for the proper viscosity of lubricant for your application.

Ambient Temperature Degrees F	fSAE	ISO
20-40	20	46 or 68
40-100	30	100
100-120	40	150

The drive chain's lubrication requirement is greatly affected by the operating conditions. For harsh conditions such as damp environments, dusty environments, excessive speeds, or elevated temperatures, it is best to lubricate more frequently. It may be best, under these conditions, to develop a custom lubrication schedule for your specific application. A custom lubrication schedule may be developed by inspecting the drive chain on regular time intervals for sufficient lubrication. Once the time interval is determined at which the chain is not sufficiently lubricated, lubricate it and schedule the future lubrication intervals accordingly.

• Belt Installation

INSTALLING THE BELT

The conveyor belt has been cut to the proper length and lacing installed at the factory. To install follow these steps:

1. Thread belt through conveyor as shown in the figure for Center Drive and End Drive Installation.
2. Pull ends together and insert lacing pin. If belt ends cannot be pulled together by hand, loosen take-ups (in center drive or at tail pulley) and/or use a belt puller so lacing pin can be inserted.
3. Adjust belt tension with take-up pulley. Keep pulley square by moving both take-up bolts an equal amount. Maintain enough tension so drive pulley will not slip when carrying the rated load.
4. Track belt per instructions on page 5.

CAUTION! Excessive slippage will reduce belt life and damage drive pulley lagging. Never apply more tension than is needed. Over-tension will cause extra wear to belt and bearings and will require extra power from drive.

• Belt Tracking

HOW IS THE CONVEYOR BELT TRACKED

The belt is tracking by adjusting: Return Idlers and Snub Idlers. The same tracking principles apply to conveyors supplied with end drives, center drives, or underside take-ups.

PRE-TRACKING INSPECTION

Before attempting to physically track the belt:

1. Make sure conveyor is level across the width and length of unit. Adjust supports as necessary.
2. Check to make sure: Drive Pulley, Tail Pulley, Snub Idlers, and all Return Idlers are square with conveyor bed.
3. Make sure belt has been properly threaded through conveyor.
4. Make sure belt lacing has been installed correctly and is square with the belt.
5. Check for improper loading. Feed should be in direction of belt travel, centered on belt.

IMPORTANT: When belt tracking adjustments are made, they should be minor (1/16 in. at a time on idlers, etc., should be sufficient.). Give the belt adequate time to react to the adjustments. It may take several complete revolutions around the conveyor for the belt to begin tracking properly on long, slow conveyor lines.

A) Stand at tail pulley looking toward drive and note what direction belt is traveling.

B) Having observed belt and determined tracking problem, follow procedures in "How to Steer The Belt", See Figure 5B.

HOW TO STEER THE BELT

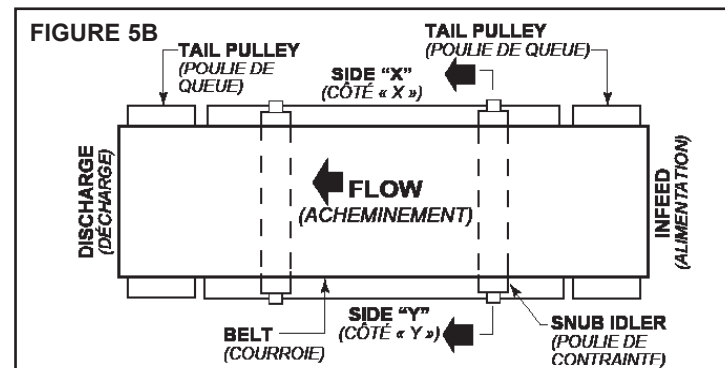
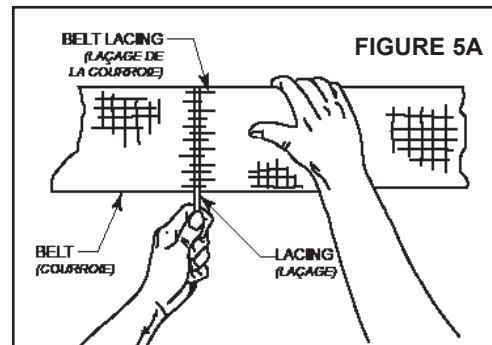
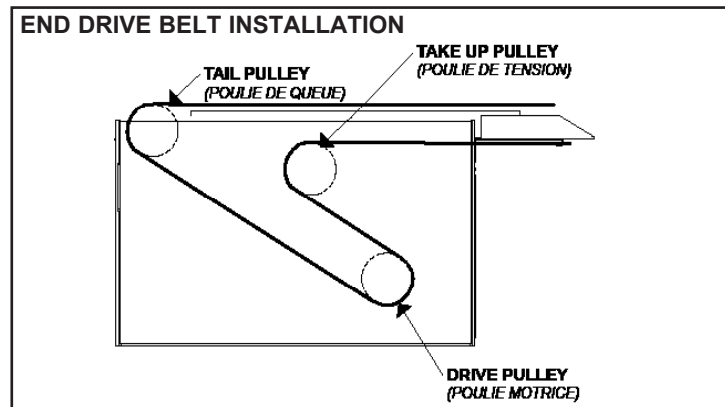
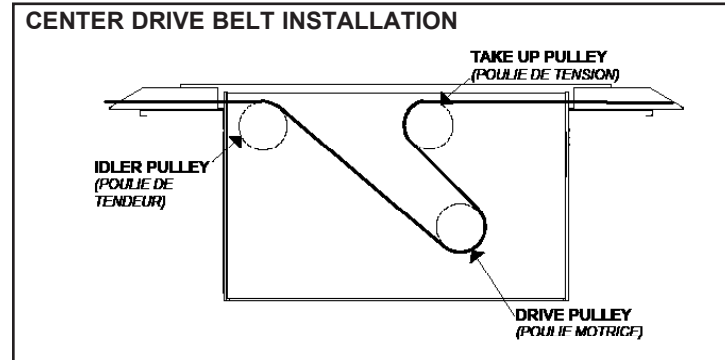
Condition 1. . . When the belt is running in the direction (FLOW) with the arrow, but tracking (drifting) towards Side "X", move the Snub Idler nearest the INFEED end of Side "Y" towards the DISCHARGE end of the conveyor.

Condition 2. . . When the belt is running in the direction (FLOW) with the arrow, but tracking (drifting) towards Side "Y", move the Snub Idler nearest the INFEED end of Side "X" towards the DISCHARGE end of the conveyor.

If Belt Direction (FLOW) is reversed, all the above conditions will remain the same as in Figure 5B, **except you are now viewing the conveyor from the opposite end.**

If belt continues to track improperly, re-check all items covered in "Pre-Tracking Inspection" and make corrections as necessary.

NOTE: In all conditions, you are viewing the Conveyor Belt from the INFEED end. All corrections will be made from the INFEED end of conveyor.

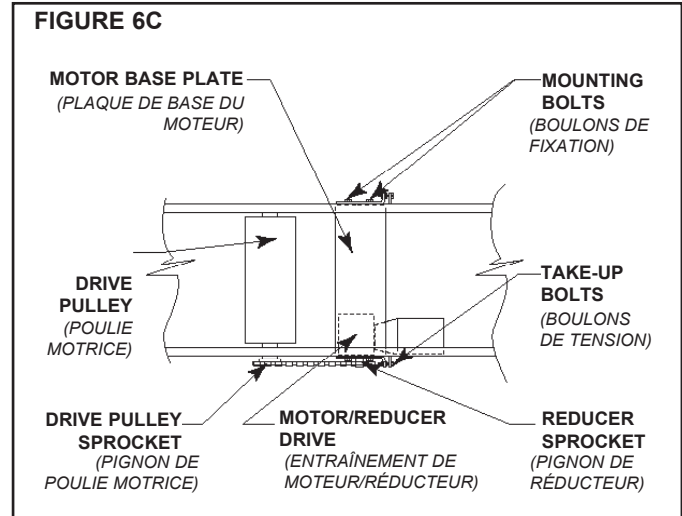
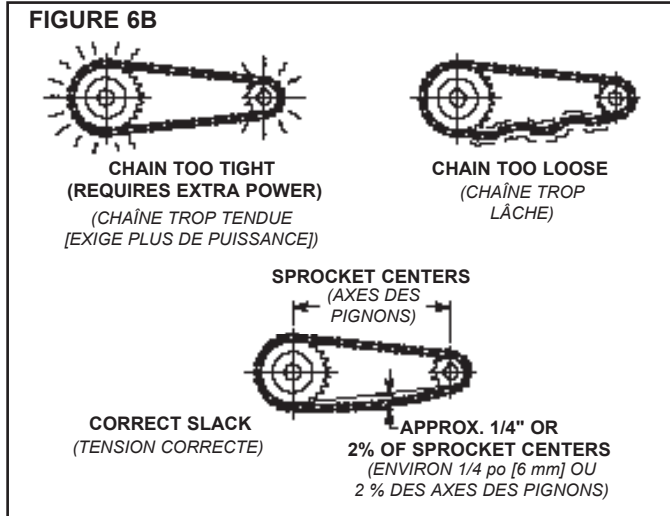
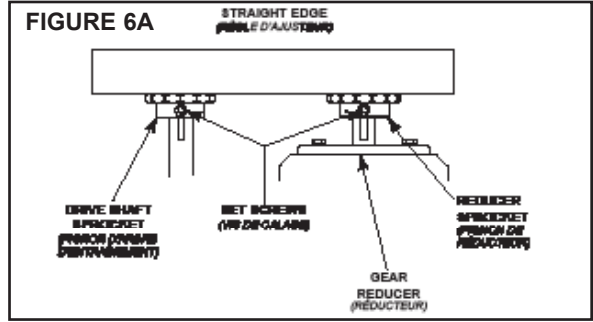


• Drive Chain Alignment and Tension

The drive chain and sprockets should be checked periodically for proper tension and alignment. Improper adjustment will cause extensive wear to the drive components.

TO MAKE ADJUSTMENTS

1. Remove chain guard.
2. Check sprocket alignment by placing a straight edge across the face of both sprockets (Figure 6A). Loosen set screws and adjust as needed. Re-tighten set screws.
3. To adjust chain tension, loosen bolts that fasten motor base to mounting angles, both sides of the conveyor.
4. Tighten take-up bolts until desired chain tension is reached. (Figures 6B & 6C). Re-tighten mounting bolts.
5. Lubricate chain per lubrication instructions.
6. Replace chain guard so that it does not interfere with drive.



CAUTION! Never remove chain guards while the conveyor is running. Always replace guards after adjustments are made.

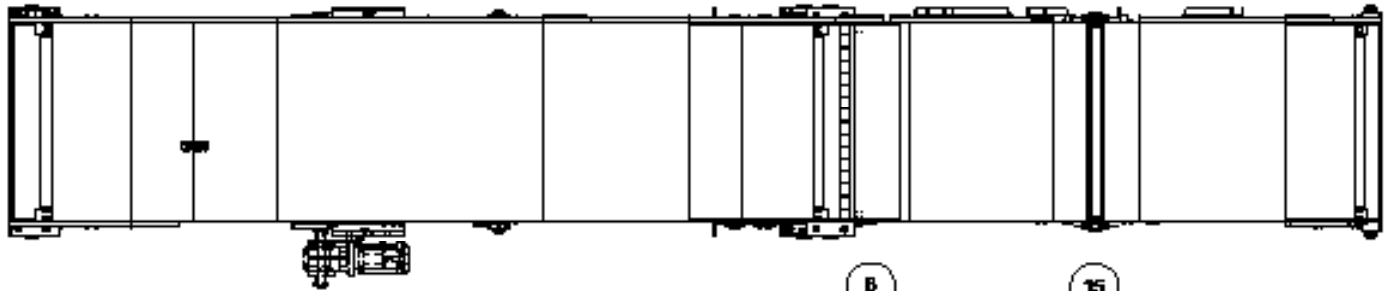
• Troubleshooting

TROUBLESHOOTING DRIVES		
TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
Conveyor will not start or motor quits frequently.	1) Motor is overloaded. 2) Motor is drawing too much current.	1) Check for overloading of conveyor. 2) Check heater or circuit breaker and change if necessary
Drive chain and sprockets wear excessively.	1) Lack of lubrication on chain causing chain stretch which creates improper chain to sprocket mesh. 2) Sprockets are out of alignment. 3) Loose chain.	1) Replace chain and sprockets. Provide adequate lubrication. NOTE: If problem reoccurs, a chain take-up may be required. 2) Align sprockets. See "Drive Chain Alignment and Tension". 3) Tighten chain.
Loud popping or grinding noise.	1) Defective bearing. 2) Loose set screws in bearing. 3) Loose drive chain.	1) Replace bearing. 2) Tighten set screw. 3) Tighten chain.
Motor or reducer overheating.	1) Conveyor is overloaded. 2) Low voltage to motor. 3) Low lubricant level in reducer.	1) Check capacity of conveyor and reduce load to recommended level. 2) Have electrician check and correct as necessary. 3) Relubricate per manufacturer's recommendations. For HYTROL reducer, refer to separate manual.

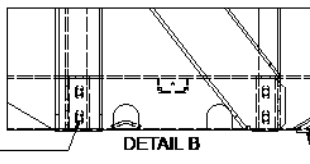
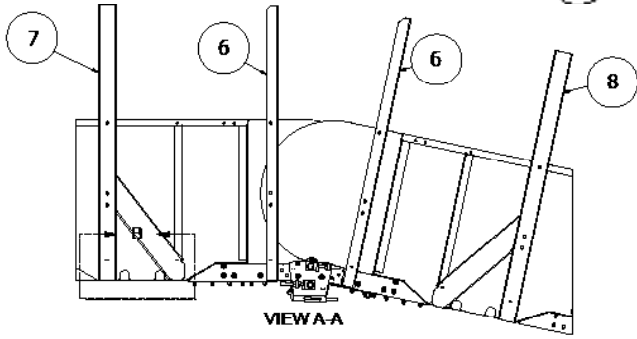
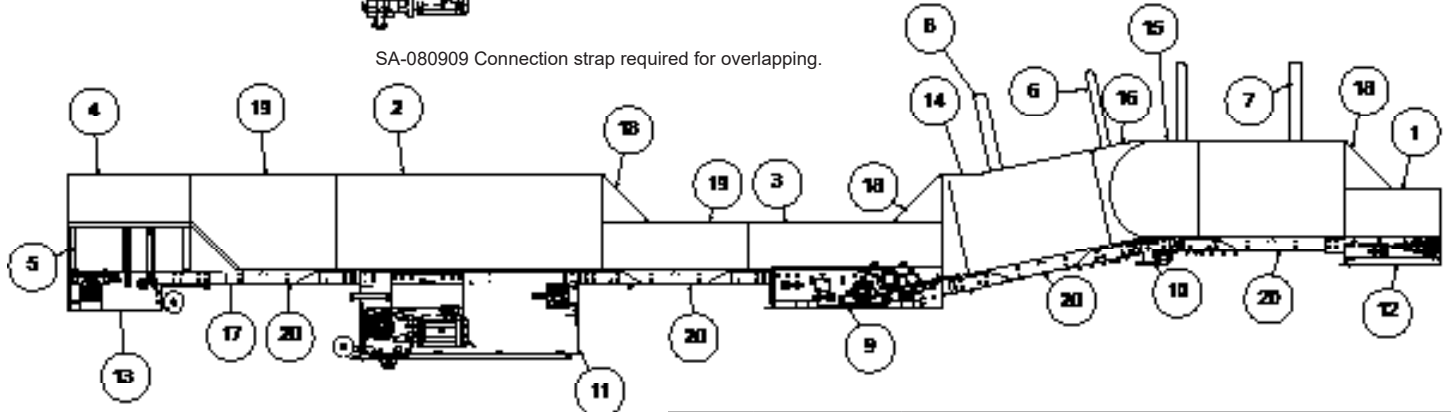
Bearing Set Screw Torque			
Set Screw Diameter	Brand		
	Dodge	Rex	Linkbelt
-			
5/16in	165 in. lbs	125 in. lbs	185 in. lbs
3/8in	290 in. lbs	225 in. lbs	325 in. lbs
7/16in	N/A	325 in. lbs	460 in. lbs
1/2in	620 in. lbs	680 in. lbs	680 in. lbs
5/8in	1325 in. lbs	1350 in. lbs	1350 in. lbs

• BPC Final Assembly Example

• Exemple d'assemblage final du modèle BPC



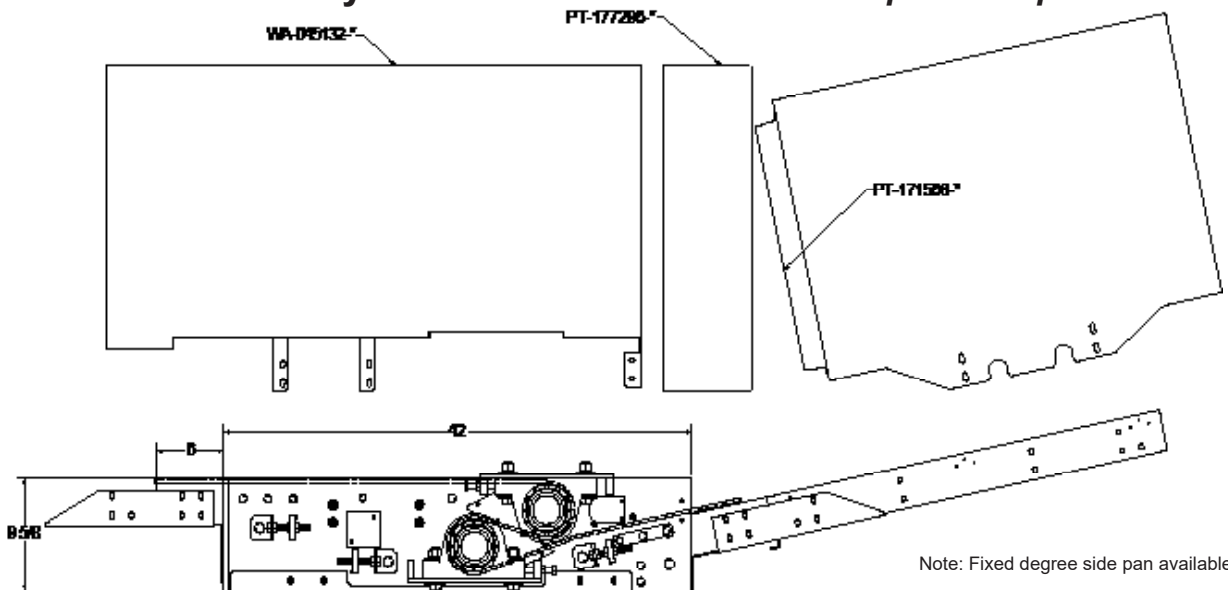
SA-080909 Connection strap required for overlapping.



CABLE RAIL MOUNTS TO EXISTING GUARD RAIL AND SPLICE PLATE HOLES MOUNT WITH EXISTING 3/8" GUARD RAIL HARDWARE

Ref No.	Part No.	Description
1	WA-047066-*L	Solid Side Guard Rail Weld - LH (Specify Height & Tail Type)
2	WA-047064-*L	Solid Side Guard Rail Weld - LH, DRI-134 (Specify Height)
3	WA-045132-*L	Solid Side Guard Rail Weld - LH (Specify Height)
4	WA-044947-*L	Solid Side Guard Rail Weld - LH (Specify Height)
5	WA-044947-*R	Solid Side Guard Rail Weld - RH (Specify Height)
6	WA-043915	Cable Rail Upright Weld
7	WA-043913-R	Cable Rail Braced Upright Weld - RH
8	WA-043913-L	Cable Rail Braced Upright Weld - LH
9	SA-076284	Hitch Assembly (Specify OAW)
10	SA-075328	Single Noseover (Specify OAW)
11	S-06879	DRI-34 - RH, (Specify BW & Gearmotor Box Size)
12	S-06785	4-1/2 in. Dia. Tail Assembly - (Specify BW & Tail Type)
13	S-06783	8-5/8 in. Dia. Tail Assembly - (Specify BW & Tail Type)
14	PT-177296	Solid Side Guard Rail - LH, 24 in. High, HIT-08 (Specify LH or RH)
15	PT-177119	Solid Side Guard Rail - RH (Specify Height)
16	PT-177119	Solid Side Guard Rail - LH (Specify Height)
17	957.0010	Bearing Cap - 1 7/16 in. Bore
18	PT-154373	Transition Plate - 12 in. Transition X 45 Degree
19	0322	Solid Side Guard Rail Weld - (Specify Height & Length)
20	0319	Intermediate Weld - (Specify Length, Depth, BW, & Bed Type)

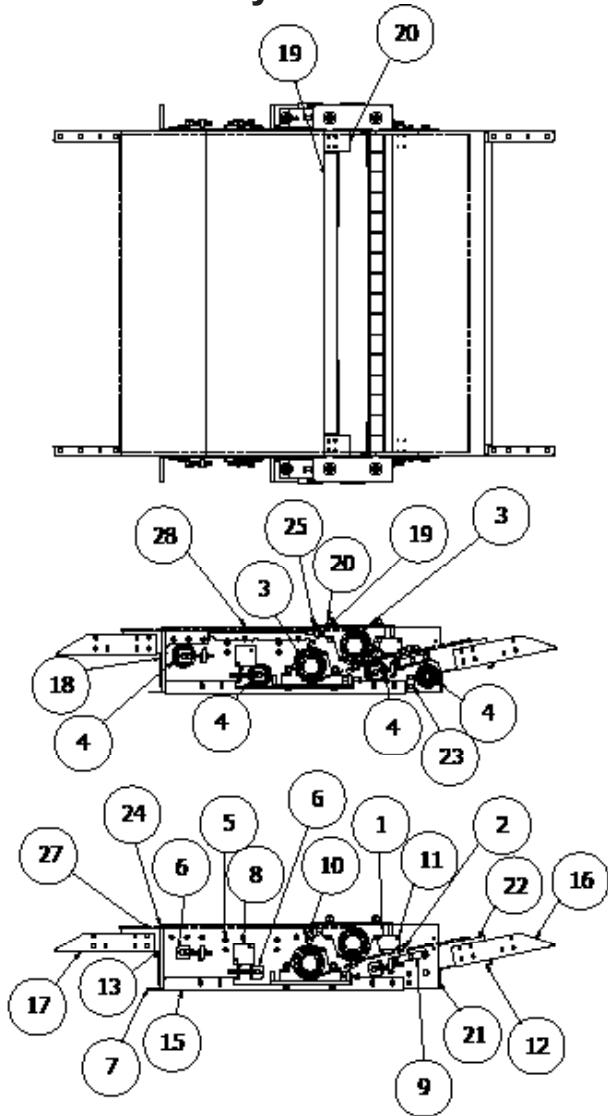
• Hitch Guard Rail Assembly Installation • Installation du dispositif de protection d'attache



Note: Fixed degree side pan available.

• **Slider Two-Pulley Hitch SA-076284**

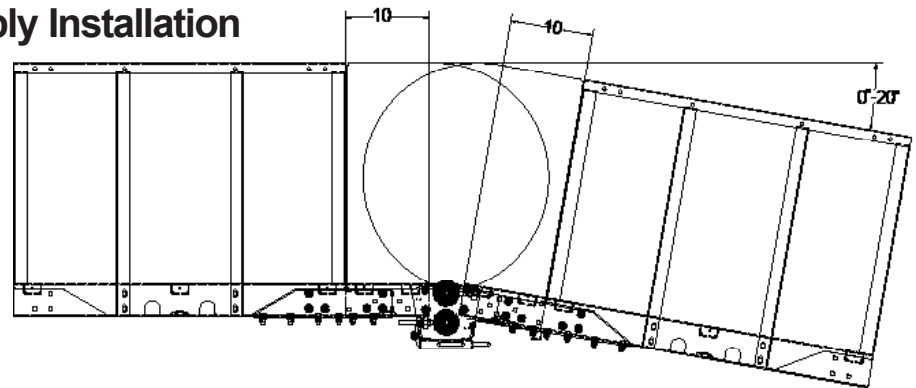
• **Attache à deux poulies du coulisseau SA-076284**



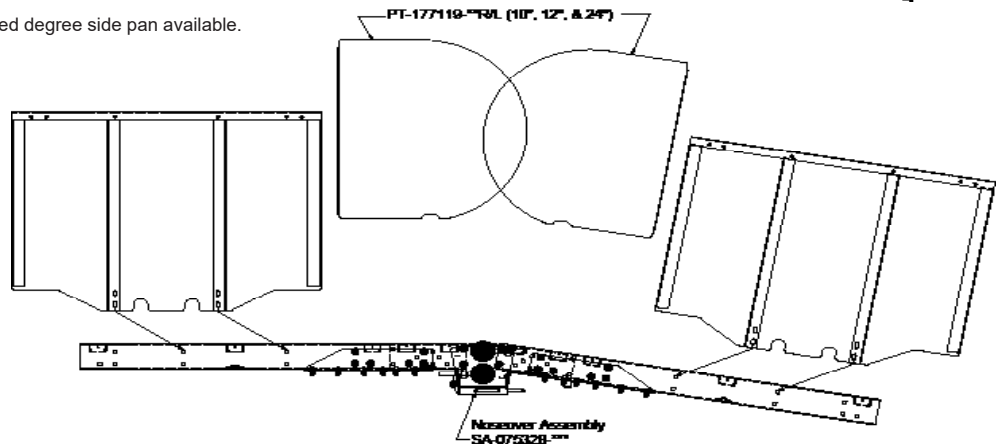
Ref No.	Part No.	Description
1	914.0133	Bearing - Pillow Block, 2-7/16in Bore
2	MP-002564-XXX	UHMW Hitch Protector - XX"BW, Hit-08
-	MP-002565-L	UHMW Retainer Plate - LH, 8" Long, Hit-08
-	MP-002565-R	UHMW Retainer Plate - RH, 8" Long, Hit-08
-	PT-069955-XX	Hitch Protector Mounting Angle - XX"BW, Hit-108
3	914.21	4-1/2 in. OD Solid Shaft Pulley (Specify BW)
4	914.R04	3.5 in. Dia. Snub Roller (Specify BW)
5	935.0197	Push-Nut - 3/8 in. Threads
6	PT-153185	Stop Bolt Bracket
7	PT-153342	Guard Handle and Reel Attachment Bracket
8	PT-154049	Cover Plate
9	PT-160680	Intermediate Attachment Flat - Tail
10	PT-160681	Bearing Gap Cover - Tail
11	PT-161682	Cover Plate - Tail
12	PT-160853	Underside Tail Guard (Specify BW)
13	PT-161039	End Plate - Hitch Assembly (Specify BW)
14	PT-161914-L	Tail Pull Out Angle - LH (Not Shown)
15	PT-161914-R	Tail Pull Out Angle - RH
16	PT-167258-L	Support Angle - LH
17	PT-167258-R	Support Angle - RH
18	PT-171652	Pulley Guard Channel (Specify BW)
19	PT-173183	Nip Point Guard/UHMW Mounting Bracket (Specify BW)
20	PT-174224	Nip Point Guard - UHMW
21	PT-177221	Idler Guard (Specify BW)
22	WA-044955	Intermediate Weld (Specify BW)
23	WA-045034	Hinge Crossmember Weld (Specify BW)
24	WA-045070-L	Side Plate Weld - LH
25	WA-045070-R	Side Plate Weld - RH
26	WA-045088	Underside Bed Cover Weld (Specify BW)
27	WA-045092	Intermediate Weld - 49 in. (Specify BW)
28	WA-048443	Cross Channel Weld (Specify BW)

• **Noseover Guard Rail Assembly Installation**

• **Installation du dispositif de protection de section de jonction**

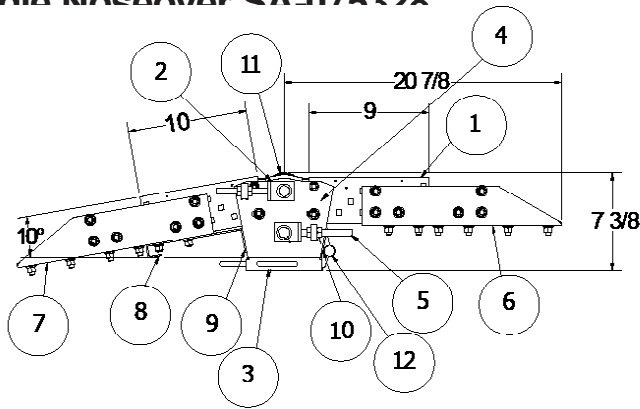


Note: Fixed degree side pan available.



• **Simple Noseover SA-075328**

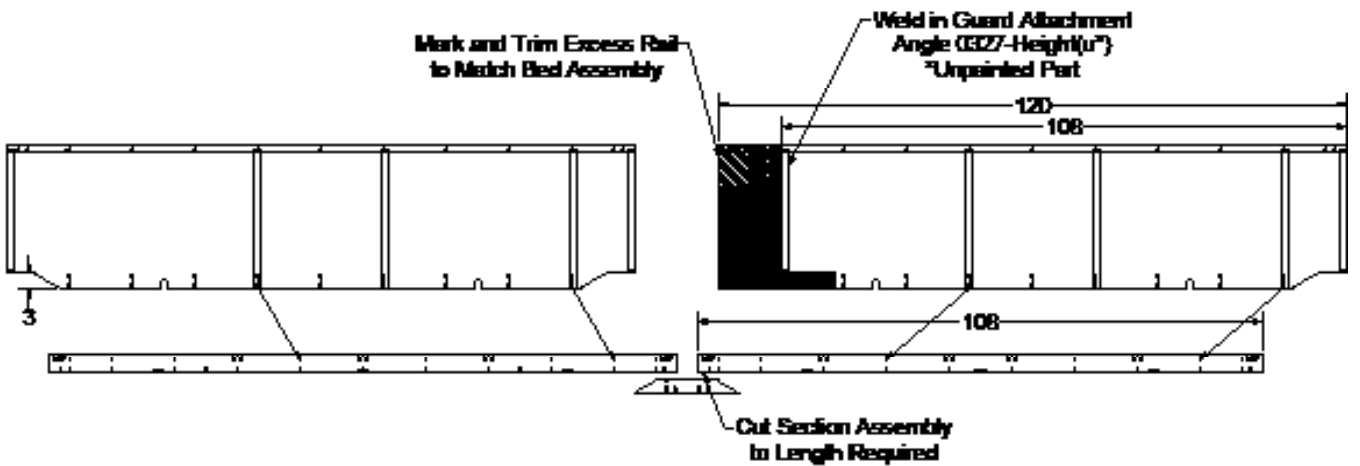
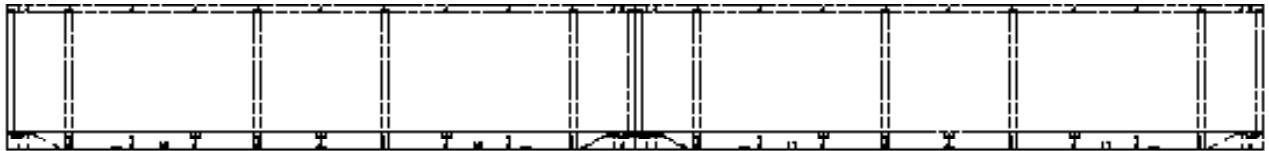
• **Section de jonction simple SA-075328**



Ref No.	Part No.	Description
1	WA-048495	10 in. Lg Bed Weld (Specify BW)
2	PT-154605-L	UHMW Nip Point Guard - LH, 1/4" x 3" x 12"
-	PT-154605-R	UHMW Nip Point Guard - RH, 1/4" x 3" x 12"
3	WA-048441	Bottom Guard Weld (Specify BW)
4	WA-048435	Noseover Weld (Specify BW)
5	WA-043453	Take-Up Weld
6	PT-174703-R	Support Angle - RH
7	PT-174703-L	Support Angle - LH
8	PT-174698	Return Bottom Guard (Specify BW)
9	PT-174582	End Guard (Specify BW)
10	PT-174501	End Guard - Notch for Hinge (Specify BW)
11	914.R02	2-3/4in Diameter Crown Snub Roller (Specify BW)
12	097.116	Self-Closing Spring Hinge - Lightweight

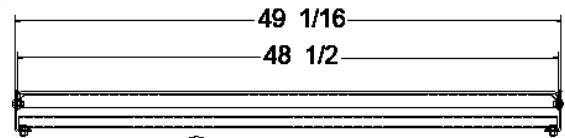
• **Section Cut Assembly Installation**

• **Installation de l'ensemble découpe de section**

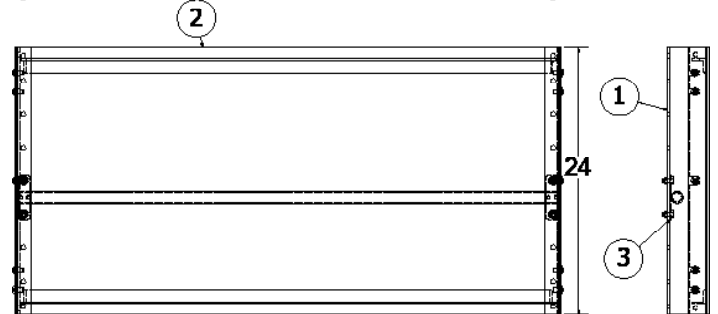


• **Van Line Bed Assembly with Hemmed Side Angles**

• **Montage de la partie fixe de transport avec inclinaisons latérales**

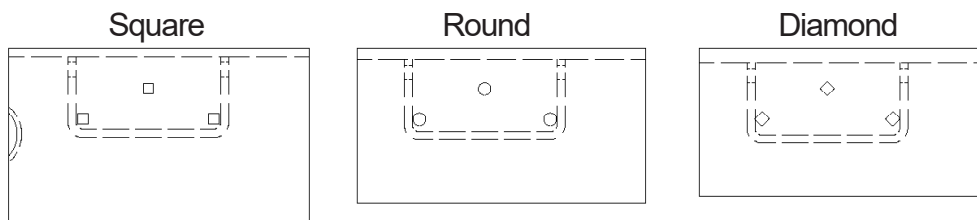


Ref No.	Part No.	Description
1	PT-103464	Sample Side Angle - (Specify Length)
2	W-02856-C	Intermediate Weld - 2'0in LG (Specify BW)
3	WA-030892	Bed Spacer Weld (Specify BW)



• **Bed Gauge Identification**

• **Détermination du profil de la partie fixe**



DETAIL 12GA.
SCALE 1/2

DETAIL 10GA.
SCALE 1/2

DETAIL 7GA.
SCALE 1/2

• Intermediate Bed Nomenclature | Example S-0320-H120B05

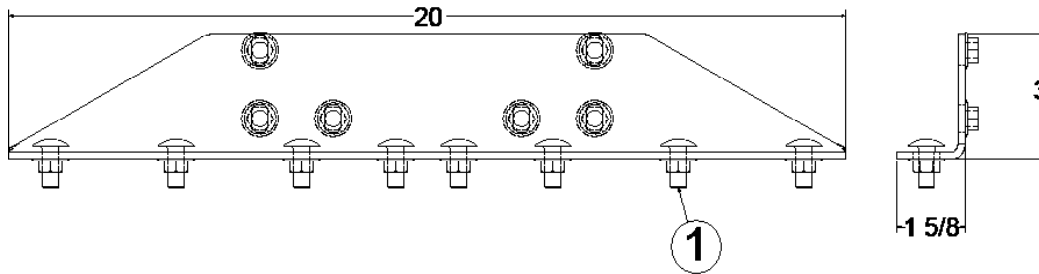
• Nomenclature de la partie fixe intermédiaire | Exemple S-0320-H120B05

PART NUMBER		WIDTH		LENGTH	MNF/ASSY		TYPE		
Bed Assembly	0320	19 in	B	12 in	Bolted	B	12 ga carry (INT-03)	03	
-	-	25 in	C	24 in	Welded	W	12 ga carry +rtrn (INT-03A)	03A	
-	-	31 in	D	36 in	-	-	10 ga carry rlr (INT-03 (10GA))	B3	
-	-	37 in	E	48 in	-	-	10 ga carry + rtrn rlr (INT-03(10GA))	B3A	
-	-	43 in	F	60 in	-	-	12 ga (INT-04)	04	
-	-	45 in	G	72 in	-	-	12 ga (INT-05)	05	
-	-	49 in	H	84 in	-	-	12 ga w/rlr (INT-05A)	05A	
-	-	61.5 in	I	96 in	-	-	10 ga (INT-06)	06	
-	-	-	-	108 in	-	-	10 ga w/rlr (INT-06A)	06A	
-	-	-	-	120 in	-	-	7 ga (INT-13)	13	
-	-	-	-	132 in	-	-	7 ga w/rlr (INT-13A)	13A	
-	-	-	-	144 in	-	-	10 ga 6-5/8in deep (LFC)	LFC	
-	-	-	-	-	-	-	10 ga - 1-1/2in deep (INT-11)	11	
-	-	-	-	-	-	-	12 ga 6-5/8in deep	HSS	

• INT Coupling Kit - SA-076510

• Trousse de raccords INT - SA-076510

Ref No.	Part No.	Description
1	PT-154081	Support Angle - Intermediate Coupling



• Drive Bed Nomenclature | Example S-06855-RSD615R

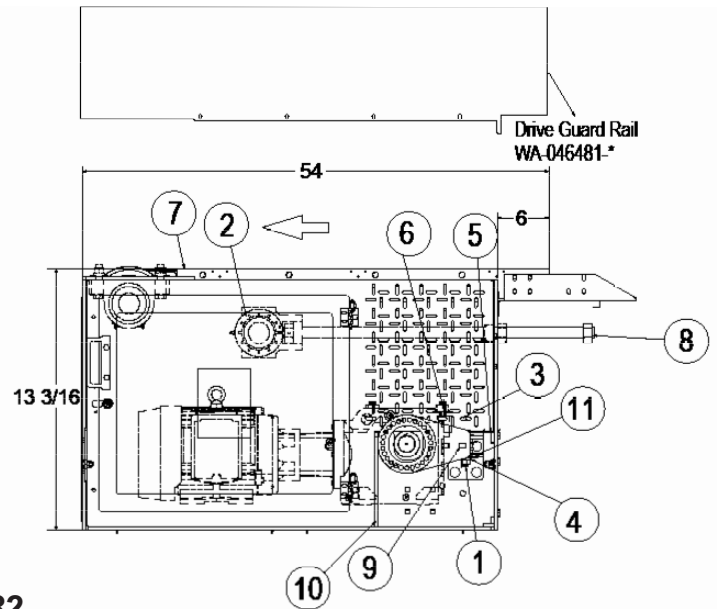
• Drive Bed Nomenclature | Exemple S-06855-RSD615R

Drive Name			Note	Bearing Band		Type		Gearmotor Box Size		Width		Hand	
DRI-02	KT	S-06855	-	Dodge	D	High Speed	H	47	Z	19in	190	Right	R
DRI-12	FT	S-06875	-	Rexnord	R	Standard	S	57	A	25in	250	Left	L
DRI-12	KT	S-06797	-	-	-	-	-	67	B	31in	310	-	-
DRI-12C	KT	S-06782	-	-	-	-	-	77	C	37in	370	-	-
DRI-112E	R	0364	-	-	-	-	-	87	D	43in	430	-	-
DRI-112C	R	0369	-	-	-	-	-	97	E	45in	450	-	-
DRI-32	KT	S-06859	-	-	-	-	-	107	F	49in	490	-	-
DRI-32	FT	S-06897	-	-	-	-	-	Sumi	H	61.5in	615	-	-
DRI-34	KT	S-06871	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-34	FT	S-06872	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-34C	KT	S-06879	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-34C	FT	S-06905	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-134E	R	0362	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-134C	R	0367	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	KT	S-06890	12 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	FT	S-06894	12 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	KT	S-06858	11 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	KT	S-06862	4 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	KT	S-06896	6 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-36	FT	S-06888	3 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-37	FT	S-06886	2 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-37	FT	S-06892	3 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-37	FT	S-06893	6 degree	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-43	KT	S-06794	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-43	FT	S-06876	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DRI-44	FT	S-06877	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

• Drive 12 | S-06797

• *Entraînement 12 | S-06797*

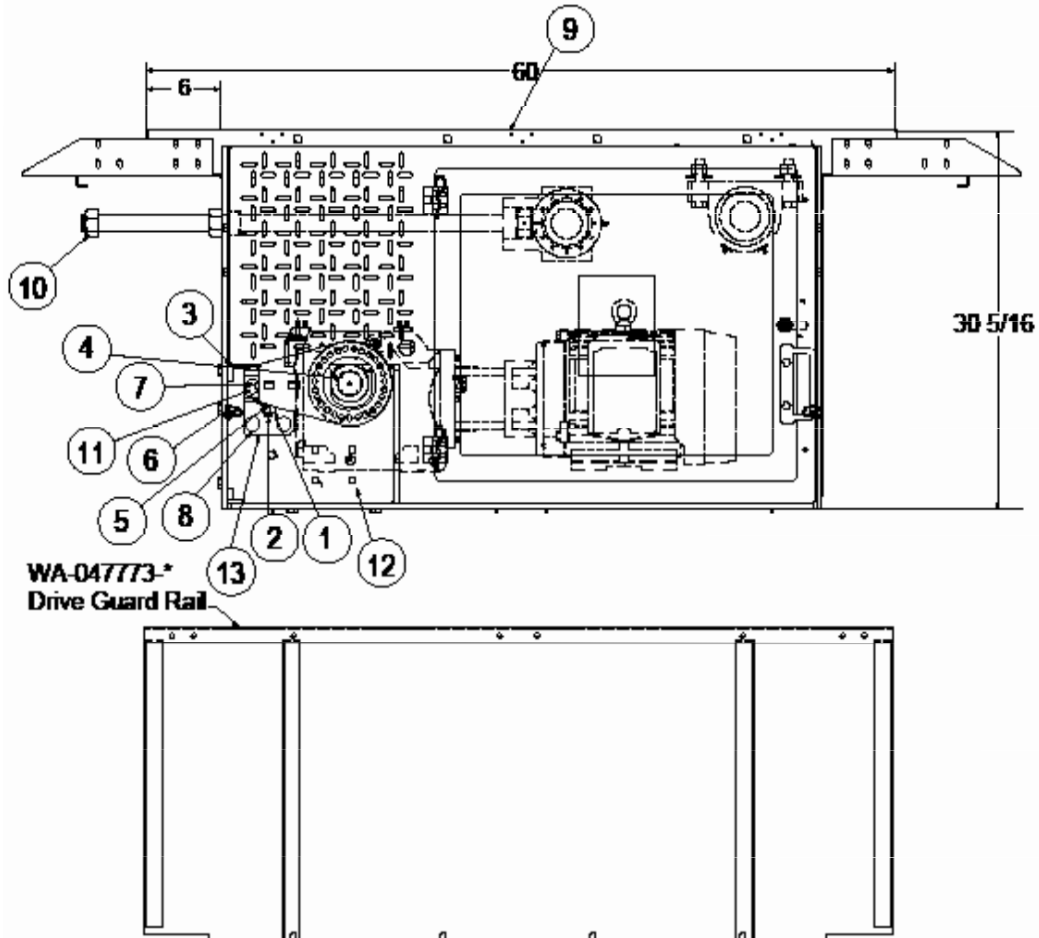
Ref No.	Part No.	Description
1	914.0063	Bearing - Pillow Block 2-7/16 in Bore
2	914.0111	Screw Take-Up Unit
3	945.0045	Bearing - Pillow Block, 2-15/16in Bore
4	945.6(K7)	Drive Pulley (Specify BW)
5	MP-002667	1-1/4-7 Hex Nut
6	954.0168	Torque Arm Bushing
7	SA-075452	Base Assembly (Specify BW) (Specify LH/RH)
8	WA-048378	Take-Up Bolt Weld
9	WA-048390	Torque Arm Weld (Specify LH/RH) (Specify Gearmotor Box Size)
10	WA-048395	Torque Arm Mounting Weld (Specify LH/RH)
11	WA-048489	Torque Arm Weld - Attachment Bracket



• Drive 12C | S-06782

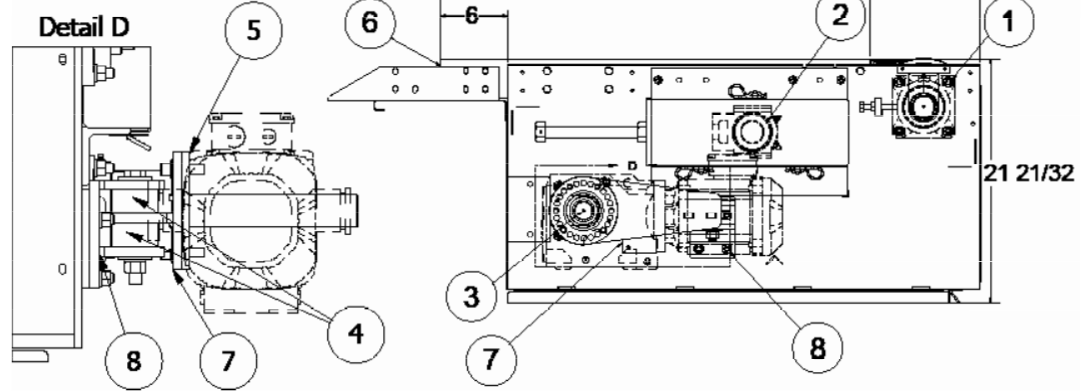
• *Entraînement 12C | S-06782*

Ref No.	Part No.	Description
1	914.0063	Bearing - Pillow Block, 2-7/16in Bore
2	914.0111	Screw Take-Up Unit
3	945.0045	Bearing - Pillow Block, 2-15/16in Bore
4	945.6(K7)	Drive Pulley (Specify BW)
5	MP-002667	1-1/4-7 Hex Nut
6	PT-169327	Bearing Guard Channel
7	954.0168	Torque Arm Bushing
8	PT-174220	Bearing Guard Channel-Opposite Drive
9	SA-075262	Base Assembly (Specify BW) (Specify LH/RH)
10	WA-048378	Take-Up Bolt Weld
11	WA-048390	Torque Arm Weld (Specify LH/RH & Gearmotor Box Size) (Not Shown)
12	WA-048395	Torque Arm Mounting Weld (Specify RH/LH)
13	WA-048489	Torque Arm Weld - Attachment Bracket



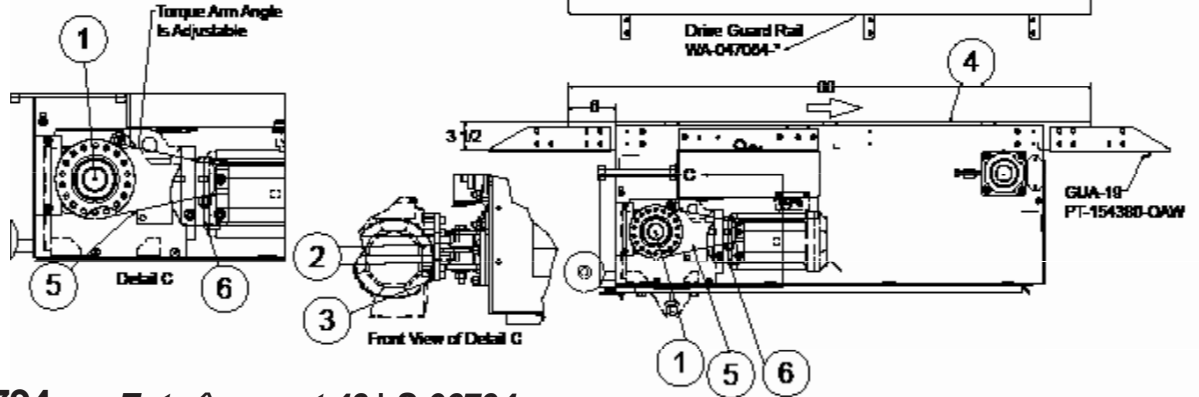
• Drive 34 | S-06871 • Entraînement 34 | S-06871

Ref No.	Part No.	Description
1	010.20502	Bearing - Cast Iron 1-15/16 in Bore
2	010.56001	Screw Take-Up Unit
3	914.256	Drive Pulley (Specify BW)
4	954.0168	Torque Arm Bushing (Not Shown)
5	PT-177889-*38	Torque Arm Spacer (Specify Gearmotor Box Size) (Not Shown)
6	SA-076492	Base Assembly (Specify BW)
7	WA-049097	Torque Arm Weld (Specify LH/RH) (Specify Gearmotor Box Size)
8	WA-049098	Torque Arm Weld - Attachment Bracket



• Drive 34C | S-06879 • Entraînement 34C | S-06879

Ref No.	Part No.	Description
1	914.27	Drive Pulley (Specify BW)
2	954.0168	Torque Arm Bushing (Not Shown)
3	PT-177271	Torque Arm Spacer (Specify Gearmotor Box Size) (Not Shown)
4	SA-076636	Mini Center Drive Assembly (Specify BW)
5	WA-049138	Torque Arm Weld (Specify Gearmotor Box Size)
6	WA-049139	Torque Arm Weld - Attachment Bracket

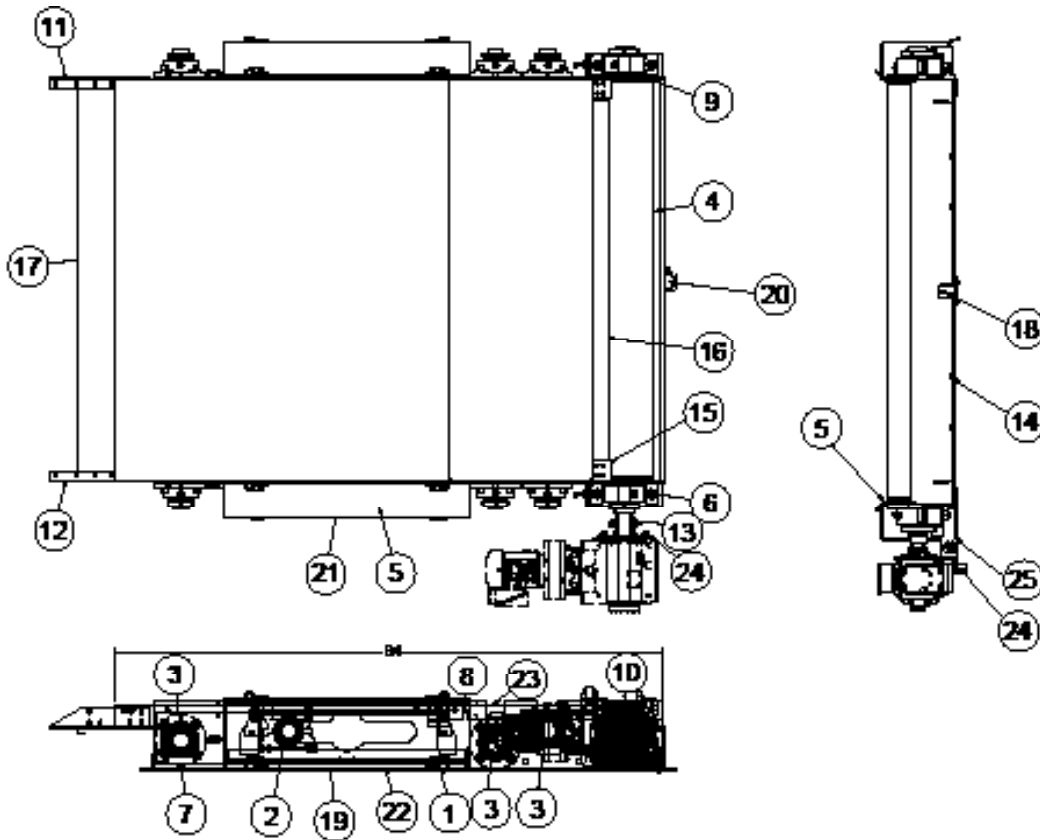


• Drive 43 | S-06794 • Entraînement 43 | S-06794

Ref No.	Part No.	Description
1	090.1047	Hairpin Cotter
2	914.213	4-1/2in OD Solid Shaft Pulley (Specify BW)
3	914.212	4-1/2in OD Solid Shaft Take Up Pulley (Specify BW)
4	914.477	Drive Pulley (Specify BW)
5	945.0044	Protected Screw Take-Up Frame Assembly
6	945.0045	Bearing - Pillow Block, 2-15/16in Bore
7	945.0046	Bearing - 4-Bolt Round, 2-7/16in Bore
8	B-05477	Threaded Sect Spacer (Specify Length)
9	PT-153822	Drive Plate Guard - UHMW
10	PT-153839	Drive Plate Guard
11	PT-167258-L	Support Angle - LH
12	PT-167258-R	Support Angle - RH
13	954.0168	Torque Arm Bushing
14	PT-172445	End Guard (Specify BW)
15	PT-173177	Nip Point Guard - UHMW
16	PT-173183	Nip Point Guard/UHMW Mounting Bracket (Specify BW)
17	PT-174634	Underside Guard (Specify BW)
18	PT-176012	Guard Safety Retainer (Not Shown)
19	SA-074591	Underside Bed Cover Assembly -Slide-Out, 61-1/4in x 47-13/16in (Specify BW)
20	SA-074594	Underside Bed Cover Assembly -Slide-Out, 61-1/4in x 27-3/4in (Specify BW)
21	WA-043310	Take Up Guard Weld
22	WA-047769	Drive Frame Weld (Specify BW)
23	WA-048462	1'11in LG Bed Weld (Specify BW)
24	WA-048593	Torque Arm Weld (Specify Gearmotor Box Size) (Not Shown)
25	WA-048598	Torque Arm Weld - Attachment Bracket (Not Shown)

• Drive 43 | S-06794

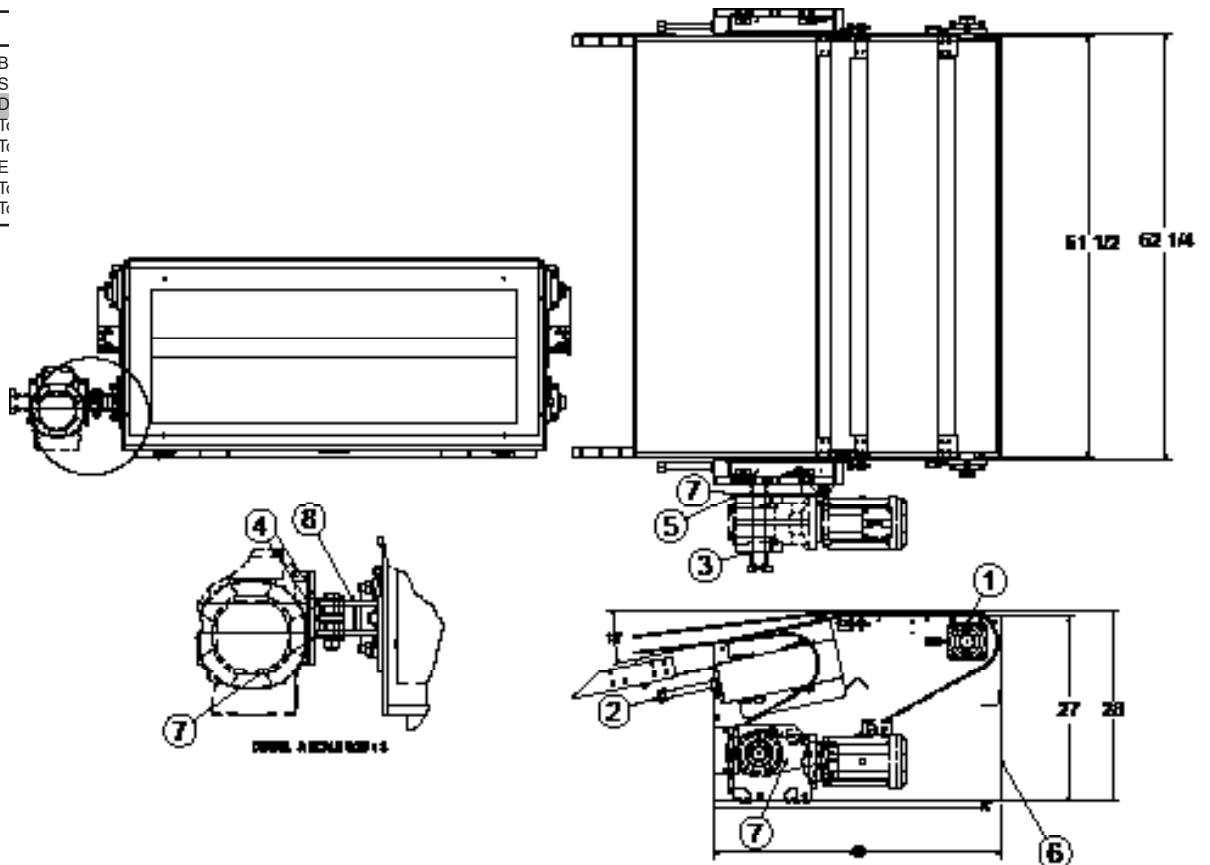
• Entraînement 43 | S-06794



• Drive 36 | S-06890

• Entraînement 36 | S-06890

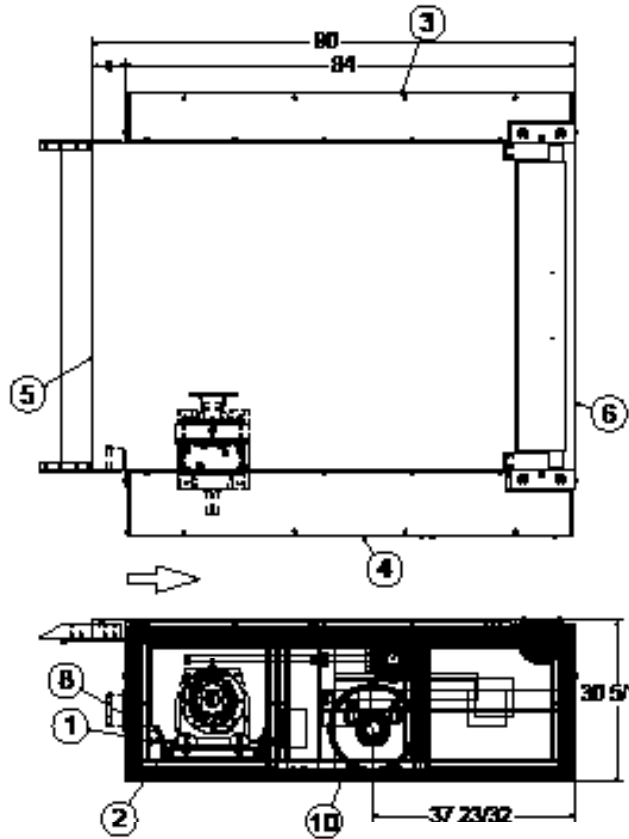
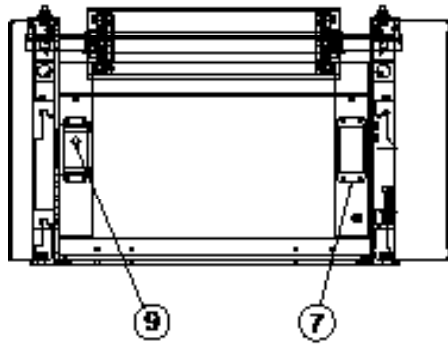
Ref No.	Part No.	
1	010.20502	B
2	010.56013	S
3	914.27	D
4	954.0168	Tt
5	PT-177271	Tt
6	S-06891-120	E
7	WA-049138	Tt
8	WA-049139	Tt



• Drive 112 | 0364

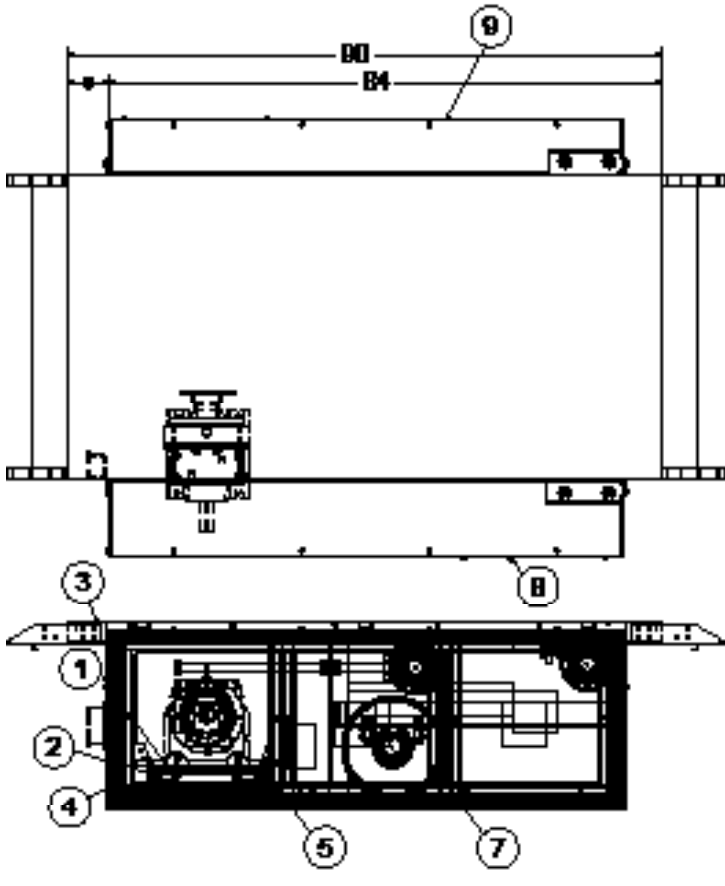
• *Entraînement 112 | 0364*

Ref No.	Part No.	Description
1	WA-047020	Drip Pan Weld
2	WA-046963	Drive Base Weld (Specify BW)
3	SA-077507-MS12	Slide Guard - Motor Side, Dri-112 (Specify LH or RH)
4	SA-077507-BS12	Slide Guard - Belt Side, Dri-112 (Specify LH or RH)
5	SA-073257	Slider Pan Assembly (Specify BW)
6	SA-073223	Base Assembly - RH (Specify BW)
7	PT-172086	Valve Mounting Plate - Chain Transfer (Not Shown)
8	PT-170480	Take-Up Plate
9	EB-000077	Junction Box Kit - 460V, 3 Phase, 1/2-10 HP
10	914.6R	Drive Pulley (Specify BW)

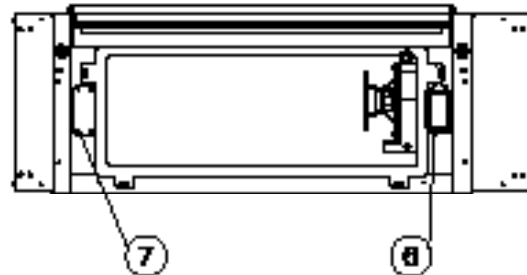


• Drive 112C | 0369

• *Entraînement 112C | 0369*



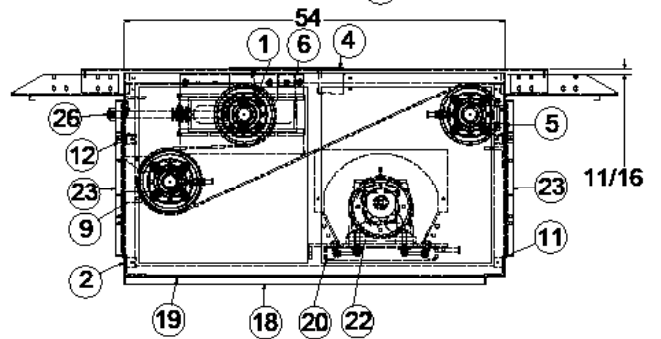
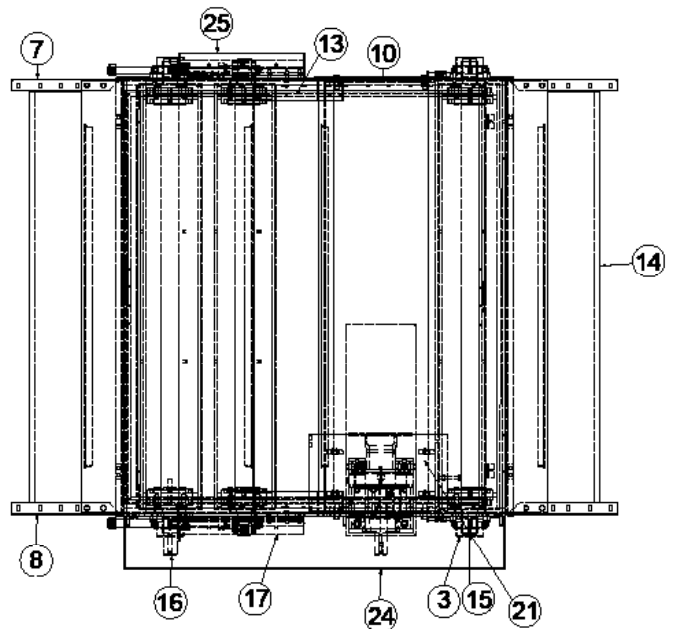
Ref No.	Part No.	Description
1	WA-047020	Drip Pan Weld
2	WA-046963	Drive Base Weld (Specify BW)
3	SA-073390	Slider Pan Assembly (Specify BW)
4	SA-073385	Base Assembly - RH (Specify BW)
5	PT-170480	Take-Up Plate
6	EB-000077	Junction Box Kit - 460V, 3 Phase, 1/2-10 HP
7	PT-172086	Valve Mounting Plate
8	914.6R	Drive Pulley (Specify BW)
9	SA-077670	Slide Guard, Belt Side (Specify RH or LH)
10	SA-077669	Slide Guard, Motor Side (Specify RH or LH)



• Drive 134C | 0367

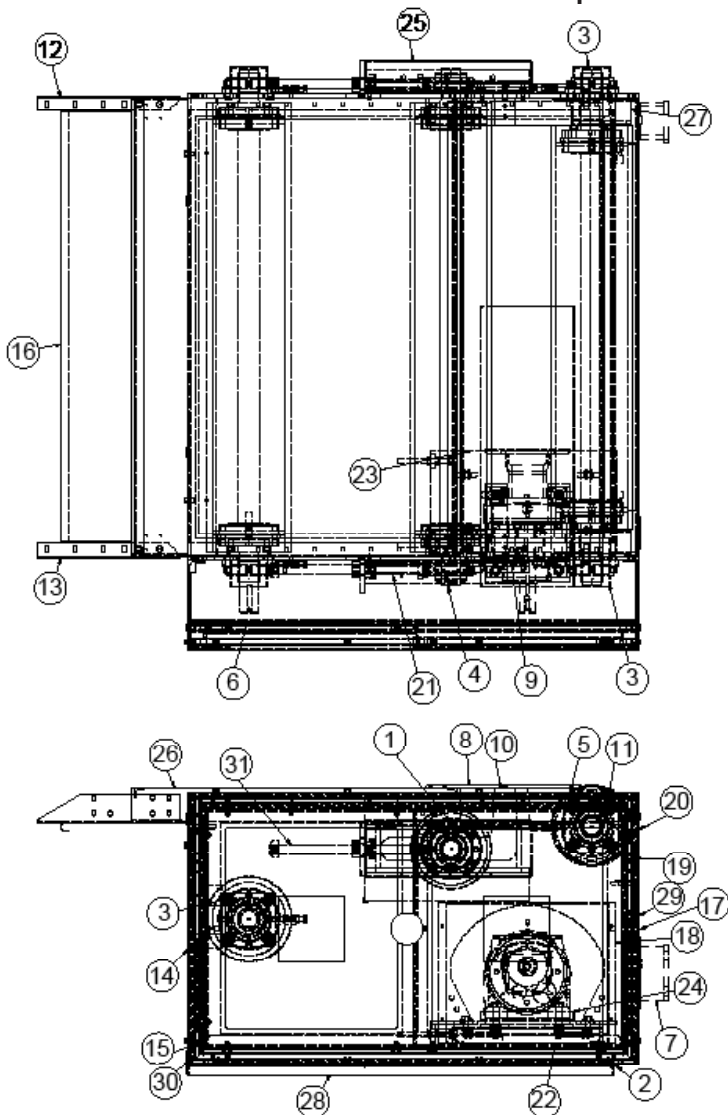
• Entraînement 134C | 0367

Ref No.	Part No.	Description
1	010.56001	Screw Take-Up Unit
2	097.1151	Butt Hinge
3	-	
-	914.0074	Bearing - Cast Iron, 4-Bolt 1-15/16" Bore
-	WA-052358	Bearing Cover Weld - 1-15/16" B Cap
4	PT-154313	Nip Point Guard - UHMW
5	PT-154317	Cover Plate
6	PT-154371	Spacer Plate
7	PT-167258-L	Support Angle - LH
8	PT-167258-R	Support Angle - RH
9	PT-168909	Pulley Cover Plate
10	PT-168910	Motor Access Cover
11	PT-168911	Guard Mounting Tab
12	PT-168912	Guard Attachment Tab
13	PT-169273	UHMW Mounting Angle
14	PT-169274	Pulley Guard Channel (Specify BW)
15	SA-069814	Idler Pulley (Specify BW)
16	SA-073830	Drive Pulley (Specify BW)
17	WA-044860	Take-Up Bearing Guide Weld (Not Shown)
18	WA-045032	Expanded Metal Underside Bed Cover Weld (Specify BW)
19	WA-046939	Mini Center Drive Weld (Specify BW)
20	WA-046940	Motor Base Weld (Specify BW)
21	WA-046941	Take-Up Weld (Specify LH or RH)
22	WA-046942	Drip Pan Weld
23	WA-046944	Expanded Metal Guard Weld (Specify BW)
24	WA-046945	Drive Guard Weld (Specify LH or RH)
25	WA-046946	Take-Up Guard Weld
26	WA-049616	Take-Up Bolt Weld



• Drive 134 | 0362

• Entraînement 134 | 0362



Ref No.	Part No.	Description
1	010.56001	Screw Take-Up Unit
2	097.1151	Butt Hinge
3	-	
-	914.0074	Bearing - Cast Iron, 4-Bolt 1-15/16" Bore
-	WA-052358	Bearing Cover Weld - 1-15/16" B Cap
4	914.2490	Idler Pulley - Take Up (Specify BW)
5	914.24902	Idler Pulley - Tail (Specify BW)
6	914.257490	Drive Pulley (Specify BW)
7	DG-000944	Wiring Kit - V-B Transfer Less Prox Switch (Not Shown)
8	PT-154061	Nip Point Guard - UHMW
9	PT-154371	Spacer Plate
10	PT-160161	UHMW Mounting Angle
11	PT-160585	Cover Plate
12	PT-167258-L	Support Angle - LH
13	PT-167258-R	Support Angle - RH
14	PT-168909	Pulley Cover Plate
15	PT-168912	Guard Attachment Tab
16	PT-169274	Pulley Guard Channel (Specify BW)
17	PT-172086	Valve Mounting Plate - Chain Transfer
18	PT-173146	Gearmotor Mounting Cover
19	PT-176190	Trans Mount (Specify BW)
20	S-06945-M34	Slide Guard - Motor Side (Specify LH or RH)
21	WA-044860	Take-Up Bearing Guide Weld
22	WA-046940	Motor Base Weld (Specify BW)
23	WA-046941	Take-Up Weld (Specify LH or RH)
24	WA-046942	Drip Pan Weld
25	WA-046946	Take-Up Guard Weld
26	WA-046991	Mini Center Drive Weld (Specify BW)
27	WA-046995	Pulley Shield Weld
28	WA-048007	Underside Bed Cover Weld - Expanded Metal (Specify BW)
29	WA-048849	End Guard Weld - Discharge (Specify BW)
30	WA-048903	End Guard Weld - Infeed (Specify BW)
31	WA-049616	Take-Up Bolt Weld

• Tail Nomenclature

Example S-0785-SRS9615

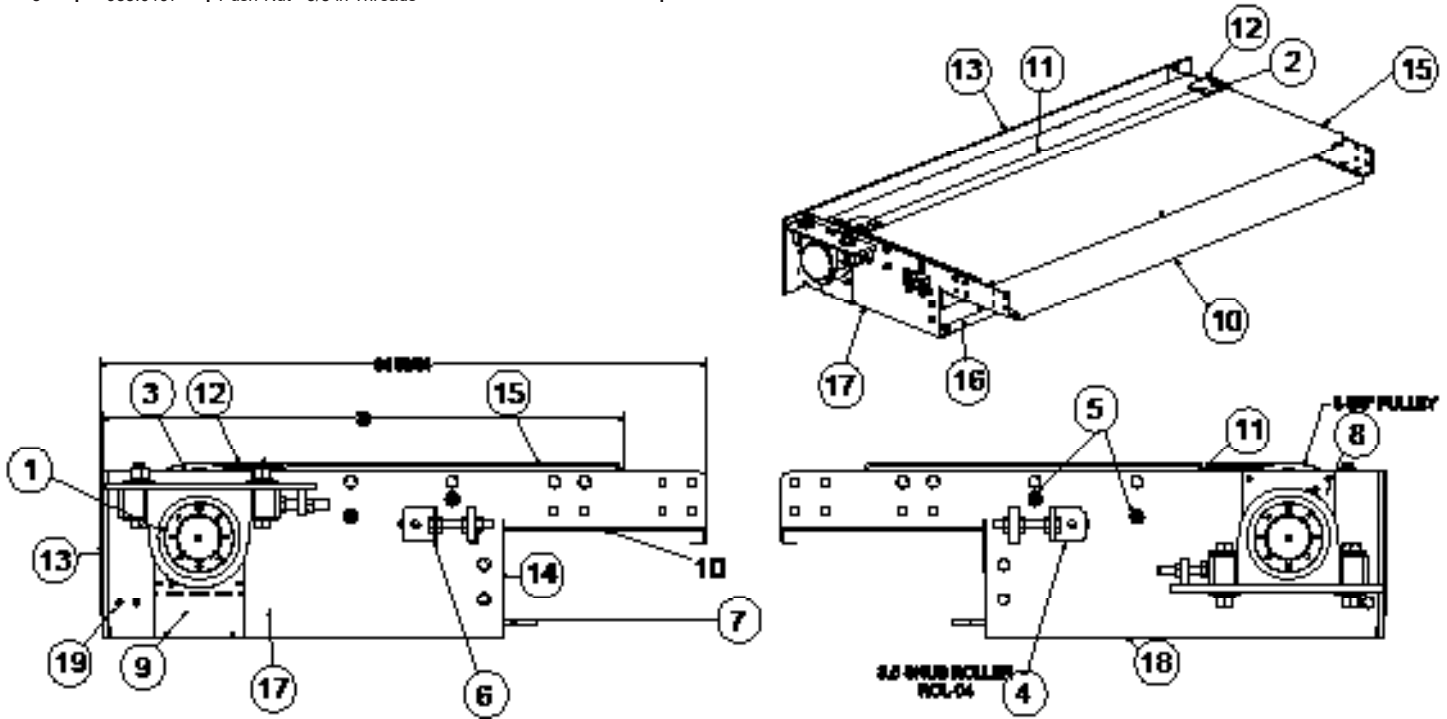
• Nomenclature de la section arrière

Exemple S-0785-SRS9615

Tail Name		Type	Bearing Brand			Bottom Guard Type		End Guard Type		Width		
TAI-10	S-06785	High Speed	H	Dodge	D	Spring Reel	S	Infeed (GUA-19)	9	19 in	190	
TAI-02	S-06783	Standard	S	Rexnord	R	Slide Out	L	Discharge (GUA-16)	6	25 in	250	
-	-	-	-	-	-	Double Hinge	D	-	-	31 in	310	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	37 in	370	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	43 in	430	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45 in	450	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	49 in	490	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	61.5 in	615	

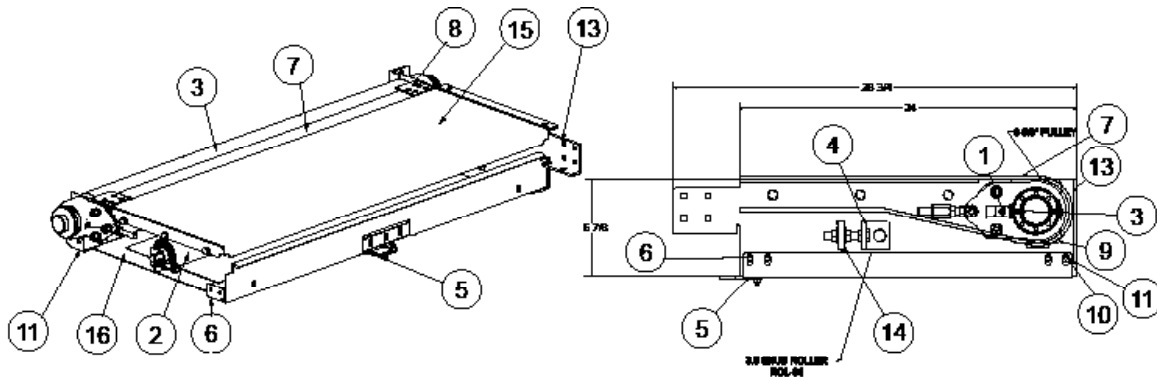
• TAI - 02 | S-06783

Ref No.	Part No.	Description
1	914.00631	Bearing - Cast Iron, Pillow Block, 2-7/16in Bore
2	914.0121	1/4-20 1in Large Flat HD Thread Form Screw
3	914.8	Idler Pulley (Specify BW)
4	914.R04	Snub Roller (Specify BW)
5	935.0197	Push-Nut - 3/8 in Threads



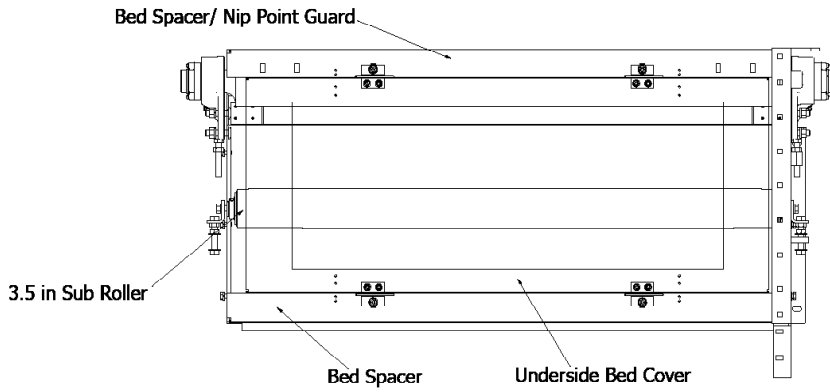
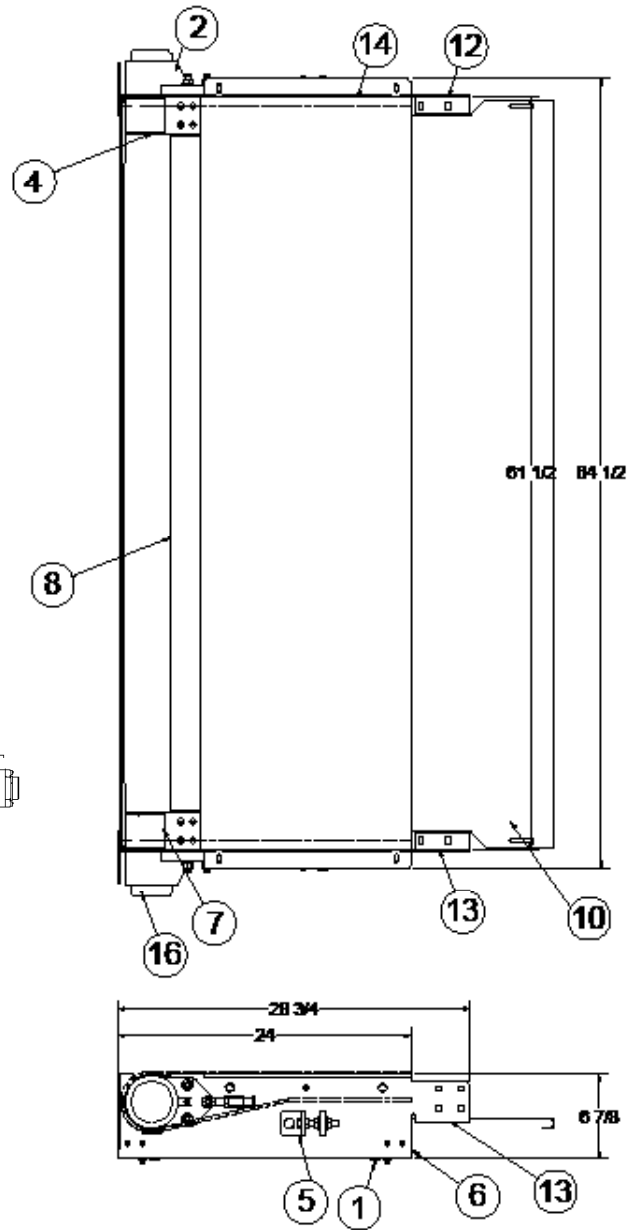
• TAI - 10 | S-06785

Ref No.	Part No.	Description
1	914.00871	Bearing 3-Bolt Bracketed Flange
2	914.R04	3.5 in Diameter Snub Roller (Specify BW) (Not Shown)
3	945.28	4-1/2 in OD Solid Shaft Pulley (Specify BW)
4	PT-153185	Stop Bolt Bracket
5	PT-153342	Guard Handle and Reel Attachemnt Bracket
6	PT-158747	Bed Spacer (Specify BW)
7	PT-173177	Nip Point Guard
8	PT-173183	Nip Point Guard/UHMW Mounting Bracket (Specify BW) (Not Shown)
9	PT-174192	Shaft Guard - Tail
10	PT-174201	Tail Pull Out Angle
11	PT-174205	Bed Spacer/Nip Point Guard (Specify BW)
12	PT-174246	Underside Guard (Specify BW) (Not Shown)
13	WA-047113-L	Tail Weld - LH (Specify Length)
14	WA-047113-R	Tail Weld - RH (Specify Length)
15	WA-047123	Cross Channel Weld - Tail (Specify BW) (Not Shown)
16	WA-047869	Underside Guard Weld (Specify BW) (Not Shown)

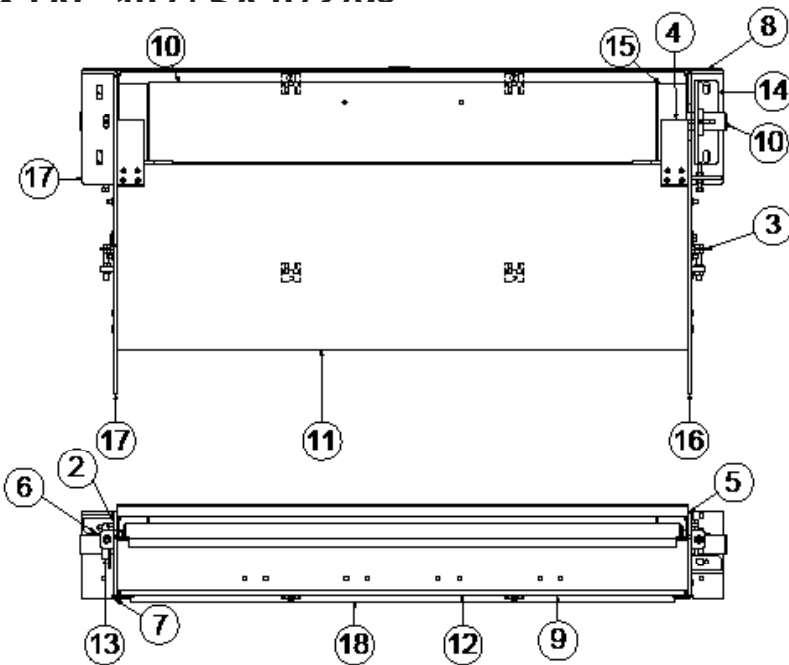


• TAI - 110 | SA-073303

Ref No.	Part No.	Description
1	097.1151	Butt Hinge
2	914.0134	Bearing-3-Bolt Bracketed Flange, 1-15/16in B, Cap (Not Shown)
3	914.R04	3.5in Dia Snub Roller (Specify BW) (Not Shown)
4	975.0006	4-1/2in OD Solid Shaft Pulley (Specify BW)
5	PT-153185	Stop Bolt Bracket
6	PT-158747	Bed Spacer (Specify BW)
7	PT-173177	Nip Point Guard - UHMW
8	PT-173183	Nip Point Guard/UHMW Mounting Bracket (Specify BW)
9	PT-174205	Bed Spacer/Nip Point Guard (Specify BW) (Not Shown)
10	PT-174381	Underside Guard (Specify BW) (Not Shown)
11	PT-176261	Spring Reel Mounting Bracket Cover Plate (Optional)
12	WA-047113-L	Tail Weld - LH
13	WA-047113-R	Tail Weld - RH
14	WA-047123	Cross Channel Weld (Specify BW)
15	WA-047636	Underside Bed Cover Weld - Expanded Metal (Specify BW) (Not Shown)
16	WA-049985	Pulley Shield Weld



• TAI - 102 | SA-073300



Ref No.	Part No.	Description
1	914.R04	3.5in Dia Snub Roller (Specify BW) (Not Shown)
2	935.0197	Push-Nut - 3/8in Threads
3	PT-153185	Stop Bolt Bracket
4	PT-155411	Nip Point Guard - UHMW
5	PT-160423	Drive Pulley Adjustment Plate
6	PT-166083	Shaft Key - 1/2in SQ X 3-1/2in LG
7	PT-170211	Drive Pulley Adjustment Plate - Flanged
8	PT-170215	End Plate- Tail Assembly (Specify BW)
9	PT-170219	Underside Tail Guard (Specify BW)
10	SA-073434	Idler Pulley (Specify BW)
11	WA-044855	Cross Channel Weld (Specify BW)
12	WA-044894	Bed Spacer Weld (Specify BW)
13	WA-047022-L	Dead Shaft Mounting Weld - LH, Heavy Duty
14	WA-047022-R	Dead Shaft Mounting Weld - RH, Heavy Duty
15	WA-047040	Dead Pulley Safety Spacer Weld
16	WA-047299-L	Tail Weld - LH, Pulley Up
17	WA-047300-R	Tail Weld - RH, Pulley Down
18	WA-047305	Underside Bed Cover Weld - Expanded Metal (Specify BW)

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION	
Réception et déballage	18
Commande des pièces de rechange	18
INFORMATIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ	18
INSTALLATION	
Installation des supports	19
Installation des tiges de suspension au plafond	19
Équipement électrique	19
FONCTIONNEMENT	
Démarrage du convoyeur	20
ENTRETIEN	
Lubrification	20
Installation de la courroie	20
Cheminement de la courroie	20
Alignement et tension de la chaîne motrice	21
Dépannage	21
Liste de vérification d'entretien	plat verso
PIÈCES DE RECHANGE	
Dessins et liste de pièces de la section de jonction simple	9
Ensemble découpe de section	9
Montage de la partie fixe de transport	9
Détermination du profil de la partie fixe	9
Nomenclature de la partie fixe intermédiaire	10
Trousse de raccords INT	10
Nomenclature de la partie fixe d'entraînement	10
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 12	11
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 12C	11
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 34	12
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 34C	12
Liste de pièces de l'entraînement 43	12
Dessins de l'entraînement 43	13
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 36	13
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 112	14
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 112C	14
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 134C	15
Dessins et liste de pièces de l'entraînement 134E	15
Nomenclature de la section arrière	16

INTRODUCTION

Le présent manuel décrit des consignes et procédures pour l'installation, le fonctionnement et l'entretien du convoyeur. Une nomenclature complète est fournie et les pièces de rechange recommandées sont mises en évidence en gris. Ce manuel comporte également des informations importantes relatives à la sécurité. Pour la sécurité du personnel et le bon fonctionnement du convoyeur, il est recommandé de lire et de suivre les instructions fournies dans le présent manuel.

• Réception et déballage

- Vérifier le nombre d'articles reçus en comparant avec le connaissance.
- Inspecter l'état de l'équipement afin de déterminer si des dommages se sont produits en cours d'expédition.
- Déplacer toutes les caisses vers l'emplacement d'installation.
- Retirer l'emballage et vérifier s'il y a de l'équipement en option qui peut avoir été fixé au convoyeur. S'assurer que ces pièces (ou toute autre pièce étrangère) sont enlevées.

REMARQUE : S'il y a des dommages ou que des pièces manquent, communiquer avec votre intégrateur Hytrol associé.

• Commande des pièces de rechange

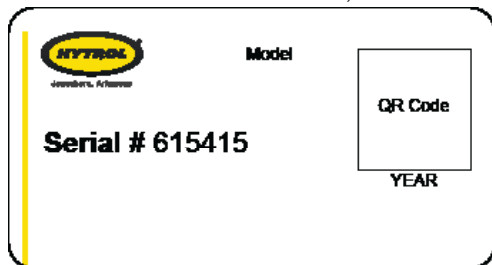
Le présent manuel comporte des dessins de pièces de même que des listes complètes de pièces de rechange. Les petites pièces de fixation comme les écrous et les boulons ne sont pas incluses.

Lors de la commande de pièces de rechange :

- Communiquer avec le revendeur auprès duquel a été acheté le convoyeur ou auprès de l'intégrateur associé HYTROL le plus proche.
- Indiquer le numéro de modèle et le numéro de série du convoyeur ou le numéro de commande d'usine HYTROL.
- Indiquer le numéro de pièce et une description complète provenant de la liste de pièces.
- Indiquer le type d'entraînement. Exemple : entraînement d'extrémité de 8 po (203 mm), entraînement central de 8 po (203 mm), etc.
- En cas de panne, prière de nous communiquer.

Le numéro de série HYTROL

(situé près de l'entraînement sur les modèles motorisés).



INFORMATIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ

• Installation

PROTECTEURS ET PROTECTION

Interfaçage de l'équipement. Lorsqu'une ou plusieurs pièces d'équipement sont reliées ensemble, il faut porter une attention particulière à la zone d'interface pour s'assurer de la présence d'éléments de protection et de sécurité adéquats.

Exceptions relatives à la protection. Chaque fois que des conditions exigent une protection en fonction de ces critères, mais que cette protection rendrait le convoyeur inutilisable, des moyens de mise en garde doivent être placés en lieu et place de protection sur l'équipement ou à proximité de ce dernier, de façon bien visible.

Protection par emplacement ou position. À des fins de protection du personnel contre les dangers, toutes les pièces mobiles apparentes de machinerie qui représentent un danger pour les employés à leur poste de travail doivent au besoin être protégées mécaniquement ou électriquement ou protégées par emplacement ou position.

- L'éloignement du public ou du personnel constitue une protection par emplacement.
- Lorsqu'un convoyeur passe au-dessus d'une passerelle, d'un chemin ou d'un poste de travail, il est uniquement protégé par son emplacement ou sa position si toutes les pièces mobiles se trouvent à au moins 8 pi (2,44 m) au-dessus du plancher ou de la surface piétonne, ou sont autrement situées de manière qu'un employé ne puisse pas par inadvertance venir en contact avec les pièces mobiles représentant un danger.
- Bien que les convoyeurs aériens soient protégés par leur emplacement, il faut installer des dispositifs de protection contre les déversements, des carters de protection ou leur équivalent dans l'éventualité d'une chute d'un produit du convoyeur pour un motif quelconque et d'une mise en danger du personnel.

HAUTEUR LIBRE

- Lorsque les convoyeurs sont installés au-dessus de couloirs, d'allées ou de corridors de sortie, il doit y avoir un dégagement minimal de 6 pi 8 po (2,032 m) mesurés à la verticale, du plancher ou de la surface piétonne jusqu'à la partie la plus basse du convoyeur ou de l'élément de protection.
- Lorsque la fonctionnalité du système peut se trouver diminuée en présentant un dégagement minimal de 6 pi 8 po (2,032 m) dans un dégagement d'urgence, il faut fournir d'autres passages.
- Il est permis d'offrir un passage de moins de 6 pi 8 po (2,032 m) de dégagement à partir du plancher sous les convoyeurs dans un but autre que de fournir une sortie d'urgence, pourvu qu'une mise en garde appropriée indique la hauteur libre moindre.

• Fonctionnement

- Seuls les employés dûment formés doivent être autorisés à faire fonctionner les convoyeurs. La formation doit comprendre des instructions sur le fonctionnement en conditions normales et en situation d'urgence.
- Lorsque la sécurité des employés dépend de l'arrêt ou du démarrage des appareils, ces derniers ne doivent pas comporter d'obstacles afin d'être rapidement accessibles.
- La zone se trouvant autour des points de chargement et de déchargement doit être exempte d'obstacles qui pourraient mettre le personnel en danger.
- Personne ne doit monter sur l'élément de transport de charge d'un convoyeur à moins que la personne n'y soit dûment autorisée par le propriétaire ou l'employeur. Dans ces circonstances, un tel employé ne doit monter que sur la partie du convoyeur qui intègre dans sa structure de support des plateformes ou des postes de commande conçus spécifiquement pour porter le personnel. Il est interdit à quiconque de monter sur un élément quelconque d'un convoyeur vertical.
- Il faut indiquer au personnel qui travaille sur un convoyeur ou à proximité de ce dernier l'emplacement et le fonctionnement des dispositifs d'arrêt pertinents.
- Un convoyeur doit être utilisé pour transporter uniquement le matériel qu'il est en mesure de prendre en charge en toute sécurité.
- Les caractéristiques de sécurité du convoyeur ne doivent en aucun cas être modifiées si de telles modifications mettent en danger le personnel.
- Des inspections de routine ainsi que des programmes d'entretien préventif et correctif doivent être effectués pour s'assurer que l'ensemble des modes et dispositifs de sécurité sont conservés et fonctionnent bien.
- Le personnel doit être averti de tout danger potentiel d'enchevêtrement sur les convoyeurs, dangers provoqués par des cheveux longs, des vêtements amples et des bijoux.
- Les convoyeurs ne doivent pas faire l'objet de maintenance ou d'entretien pendant qu'ils fonctionnent à moins qu'une maintenance ou un entretien adéquat n'exige que le convoyeur soit en mouvement. Dans ce cas, le personnel doit être informé des dangers et de la façon d'exécuter la tâche en toute sécurité.
- Les propriétaires de convoyeur doivent s'assurer d'apposer les étiquettes de sécurité sur le convoyeur pour avertir des dangers propres au fonctionnement des convoyeurs.

ATTENTION!

À cause du nombre élevé de pièces mobiles du convoyeur, tout le personnel se trouvant dans la zone du convoyeur doit être averti lorsque le convoyeur est mis en marche.

• Entretien

- L'entretien, notamment le graissage et les réglages, doit être effectué uniquement par du personnel formé et compétent.
- Il est important d'établir un programme d'entretien afin de s'assurer que tous les composants du convoyeur sont maintenus dans un état qui ne constitue pas un danger pour le personnel.
- Lorsqu'un convoyeur est arrêté pour l'entretien, les dispositifs de démarrage ou les accessoires motorisés doivent être verrouillés et étiquetés conformément à une procédure formalisée conçue pour protéger l'ensemble des personnes ou groupes qui s'occupent du convoyeur d'un démarrage intempestif.
- Remettre en place tous les dispositifs de sécurité et de protection avant de faire démarrer l'appareil lors d'un fonctionnement normal.
- Chaque fois que cela est pratique, NE PAS lubrifier les convoyeurs lorsqu'ils fonctionnent. Seul le personnel formé connaissant les dangers d'un convoyeur en mouvement doit être autorisé à effectuer la lubrification.

Protecteurs de sécurité

Maintenir tous les dispositifs et les protecteurs de sécurité EN POSITION et en BON ÉTAT.

Étiquettes de sécurité

Afin d'éviter les blessures au personnel qui travaille autour de l'équipement de transport HYTROL, des étiquettes de sécurité sont placées en divers points de l'équipement pour alerter le personnel des dangers potentiels. Vérifier l'équipement et noter toutes les étiquettes de sécurité. S'assurer que le personnel est averti et obéit à ces mises en garde. Consulter le Manuel de sécurité pour voir des exemples d'étiquettes de mise en garde.

IMPORTANT

Ne pas enlever, réutiliser ou modifier l'équipement de maintenance pour un motif autre que celui pour lequel il a été conçu.

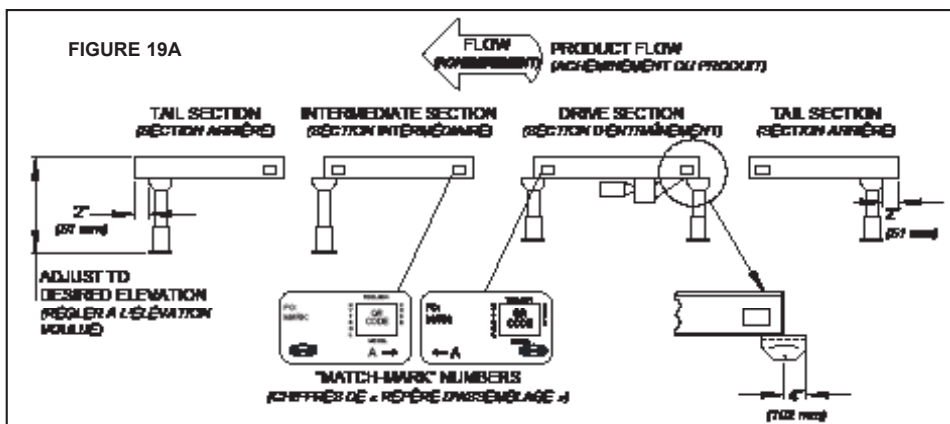
ATTENTION!

Seul le personnel formé doit régler le cheminement d'une courroie du convoyeur lorsque cela doit être effectué pendant que le convoyeur fonctionne. NE PAS tenter de faire cheminer la courroie si le convoyeur est chargé.

INSTALLATION

• Installation des supports

1. Déterminer l'orientation principale de l'acheminement du produit. La Figure 19A indique l'acheminement recommandé en fonction de l'entraînement.
2. Consulter les chiffres de « repère d'assemblage » aux extrémités des sections du convoyeur. (Figure 19A) Les positionner dans cet ordre près de la zone d'installation.
3. Fixer les supports aux deux extrémités de la section d'entraînement et à une extrémité des sections intermédiaire ou arrière (Figure 19A). Serrer les boulons uniquement à la main à ce moment-là. Sur les convoyeurs, l'angle d'inclinaison détermine l'endroit où doivent être placés au besoin les supports de montage de contrefiche.
4. Régler l'élévation à la hauteur voulue.

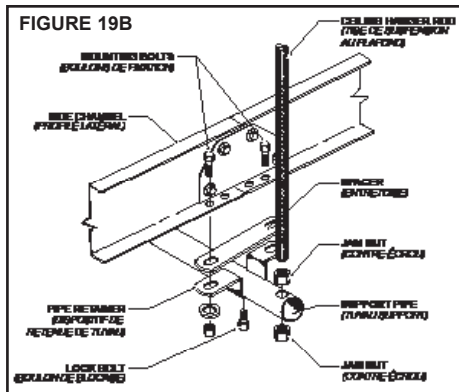


• Installation des tiges de suspension au plafond

Si les convoyeurs doivent être utilisés pour une application aérienne, des tiges de suspension au plafond peuvent avoir été fournies au lieu des supports au plancher.

La Figure 19B illustre la manière de fixer les tiges de suspension au plafond sur une section du convoyeur. Les tiges de suspension doivent être fixées aux jonctions de section. Consulter les « Mesures de sécurité d'installation » à la page 18 pour obtenir des renseignements de sécurité sur les convoyeurs aériens.

REMARQUE : Lors de l'installation de tiges de suspension au plafond dans un bâtiment existant, toutes les méthodes de fixation doivent se conformer aux codes locaux du bâtiment.



indiquer que le convoyeur et l'équipement connexe peuvent démarrer à n'importe quel moment, qu'il existe un danger et que le personnel doit s'en éloigner. Ces avertissements doivent être donnés le long du convoyeur dans des endroits non protégés par sa position ou son emplacement.

C) Les convoyeurs commandés automatiquement et à distance ainsi que les convoyeurs dont les postes de commande ne sont pas dotés de personnel ou qui ne sont pas à portée de voix ou à portée visuelle des zones de circulation, de chargement et de points de transfert et d'autres endroits présentant un danger potentiel sur la trajectoire non protégée par emplacement, position ou protection du convoyeur, doivent être équipés de boutons, de cordons ou de contacteurs de fin de course d'arrêt d'urgence, ou de dispositifs d'arrêt d'urgence semblables.

Tous ces dispositifs d'arrêt d'urgence doivent être faciles à identifier au voisinage immédiat de ces endroits à moins que ces derniers soient protégés par emplacement, position ou protection. Lorsque la conception, la fonction et le

fonctionnement d'un tel convoyeur ne présentent aucun danger pour le personnel, un dispositif d'arrêt d'urgence n'est pas requis.

Le dispositif d'arrêt d'urgence doit agir directement sur la commande du convoyeur visé et ne doit pas dépendre de l'arrêt de tout autre équipement. Les dispositifs d'arrêt d'urgence doivent être installés de manière à ce qu'ils ne puissent être neutralisés à partir d'autres endroits.

D) Les actionneurs, les dispositifs de commande et le câblage inactifs et non utilisés doivent être enlevés des postes et des tableaux de commande, de même que les schémas, indicateurs, étiquettes de commande et autres afin de ne pas dérouter l'opérateur.

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

A) Tous les dispositifs de sécurité, notamment le câblage des dispositifs de sécurité électriques, doivent être agencés pour fonctionner avec sûreté intégrée, c'est-à-dire qu'en cas de panne d'électricité ou de panne du dispositif lui-même, il ne doit pas y avoir de conséquence dangereuse.

B) Arrêts d'urgence et redémarrages. Les commandes du convoyeur doivent être agencées de façon telle qu'en cas d'arrêt d'urgence, une réinitialisation ou un redémarrage manuel peut être effectué à l'endroit où l'arrêt d'urgence a eu lieu pour que le convoyeur et l'équipement connexe puissent reprendre leur fonctionnement.

C) Avant de faire redémarrer un convoyeur arrêté d'urgence, il faut inspecter le convoyeur et déterminer la cause de l'arrêt. Le dispositif de démarrage doit être verrouillé avant toute tentative visant à éliminer la cause de l'arrêt, à moins qu'il ne soit nécessaire de faire fonctionner le convoyeur pour déterminer la cause ou éliminer en toute sécurité ce qui a provoqué l'arrêt.

Consulter la norme ANSI Z244.1-1982, American National Standard for Personnel Protection – Lockout/Tagout of Energy Sources – Minimum Safety Requirements (Norme nationale américaine pour la protection du personnel – Verrouillage/étiquetage des sources d'énergie – Exigences minimales de sécurité) et la norme OSHA numéro 29 CFR 1910.147 « The Control of Hazardous Energy (Lockout/Tagout) ».

• Équipement électrique

AVERTISSEMENT! Les commandes électriques doivent être installées et câblées par un électricien agréé. Les renseignements relatifs au câblage du moteur et des commandes sont fournis par le fabricant de l'équipement.

COMMANDES

Code de l'électricité : Toutes les commandes de moteur et le câblage doivent se conformer au National Electrical Code (article 670 et autres applicables), tel que publié par la National Fire Protection Association et approuvé par l'American Standards Institute, Inc.

POSTES DE COMMANDE

A) Les postes de commande doivent être agencés et situés de sorte que le fonctionnement de l'équipement soit visible et doivent être identifiés clairement pour indiquer la fonction commandée.

B) Un convoyeur qui peut provoquer des blessures lors du démarrage ne doit pas être démarré tant que tous les employés dans la zone ne sont pas avertis de son démarrage par un signal ou une personne désignée.

Lorsqu'un convoyeur peut provoquer des blessures lors de son démarrage et qu'il est autocommandé ou qu'il doit être commandé à distance, un dispositif sonore qui peut être entendu clairement en présence de personnel tout le long du convoyeur doit être utilisé. Le dispositif de mise en garde doit être activé par le dispositif de commande qui démarre le convoyeur et la mise en garde doit se poursuivre pendant une période déterminée avant le démarrage du convoyeur. Un clignotant ou un avertisseur visuel équivalent peut être utilisé avec le dispositif sonore ou à sa place s'il est plus efficace dans des circonstances particulières.

Lorsque le délai nécessaire peut gravement gêner la fonction du système ou lui nuire, ou lorsque le but de la mise en garde peut être mal interprété (par exemple, une zone de travail comportant plusieurs convoyeurs différents et des équipements connexes), il faut procéder à une mise en garde claire, concise et lisible. La mise en garde doit

FONCTIONNEMENT

• Démarrage du convoyeur

Avant de faire démarrer le convoyeur, vérifier s'il y a des corps étrangers qui auraient pu être laissés dans le convoyeur au cours de l'installation. Ces objets pourraient provoquer des dommages graves au cours du démarrage. Après avoir mis le convoyeur en marche et qu'il fonctionne, vérifier les moteurs, les réducteurs et les pièces mobiles afin de s'assurer qu'ils fonctionnent librement.

ATTENTION! À cause du nombre élevé de pièces mobiles du convoyeur, tout le personnel se trouvant dans la zone du convoyeur doit être averti lorsque le convoyeur est sur le point d'être mis en marche.

ENTRETIEN

• Lubrification

La chaîne motrice est pré-lubrifiée en usine par trempage à chaud qui assure une lubrification totale de tous les composants. Cependant, un graissage adéquat régulier prolongera de beaucoup la durée de vie utile de chaque chaîne motrice.

La lubrification de la chaîne motrice a plusieurs objectifs, dont :

- Protection contre l'usure de la tige de l'articulation sur coussinet
- Lubrification des surfaces de contact du pignon d'entraînement
- Prévention de la rouille ou de la corrosion

Dans des milieux de fonctionnement normaux, effectuer le graissage toutes les 2 080 heures de fonctionnement ou tous les 6 mois, le premier des deux prévalant. Lubrifier à l'aide d'une huile de bonne qualité ou d'une huile synthétique (p. ex., Shell Rotella ou Mobil 1). Pour obtenir de meilleurs résultats, toujours utiliser une brosse pour huiler généreusement la chaîne. La viscosité adéquate du lubrifiant influe sur sa capacité à s'écouler dans les parties internes de la chaîne. Consulter le tableau ci-dessous concernant la viscosité adéquate du lubrifiant pour votre application.

Température ambiante (Degrés F)	Température ambiante (Degrés C)	SAE	ISO
20 – 40	-07 – 04	20	46 ou 68
40 – 100	04 – 38	30	100
100 – 120	38 – 49	40	150

Les conditions de fonctionnement ont une incidence importante sur les exigences de lubrification de la chaîne motrice. Il est préférable de lubrifier plus souvent dans des conditions difficiles comme dans un environnement humide ou poussiéreux, à des vitesses excessives ou à des températures élevées. Dans ces conditions, il est préférable de mettre au point un programme personnalisé de lubrification pour votre application particulière. Un programme personnalisé de lubrification peut être mis au point en inspectant la chaîne motrice à des intervalles réguliers pour obtenir une lubrification suffisante. Une fois que l'intervalle où la chaîne est insuffisamment lubrifiée est déterminé, la graisser et établir en conséquence un programme visant les intervalles futurs de lubrification.

• Installation de la courroie

INSTALLATION DE LA COURROIE

La courroie du convoyeur a été coupée à la bonne longueur et les agrafes métalliques ont été posées en usine. Suivre les étapes suivantes pour poser la courroie :

1. Comme illustré dans la figure relative à l'installation de l'entraînement central et de l'entraînement d'extrémité, acheminer la courroie dans le convoyeur.
2. Tirer ensemble les deux extrémités et insérer la tige de liaison. Si les extrémités de la courroie ne peuvent pas se joindre à la main, relâcher les tendeurs (dans l'entraînement central ou à la poulie de queue) ou utiliser un tire-courroie pour que la tige de liaison puisse être facilement insérée.
3. Régler la tension de la courroie à l'aide de la poulie de tension. Garder la poulie d'équerre en déplaçant de manière égale les deux boulons de tension. Maintenir une tension suffisante de manière que la poulie motrice ne glisse pas lorsqu'elle encaisse la charge nominale.
4. Acheminer la courroie selon les indications de la page 5.

ATTENTION! Un glissement excessif réduit la durée de vie de la poulie et endommage le revêtement de la poulie motrice. Ne jamais appliquer plus de tension que nécessaire. Une surtension entraîne une usure supplémentaire de la courroie et des roulements et exige plus de puissance de l'entraînement.

• Cheminement de la courroie

ACHEMINEMENT DE LA COURROIE DU CONVOYEUR

La courroie est acheminée par réglage des poulies de renvoi et des poulies de contrainte. Les mêmes principes de cheminement s'appliquent aux convoyeurs munis d'entraînements d'extrémité, d'entraînement central ou de tendeurs de dessous.

INSPECTION DE PRÉCHEMINEMENT

Avant d'acheminer physiquement la courroie :

1. S'assurer que le convoyeur se trouve de niveau en largeur comme en longueur. Ajuster les supports au besoin.
2. Vérifier que : la poulie motrice, la poulie de queue, les poulies de contrainte et toutes les poulies de renvoi sont équerrées avec la partie fixe du convoyeur.
3. S'assurer que la courroie a été bien enfilée dans le convoyeur.
4. S'assurer que les agrafes métalliques de la courroie sont bien installées et équerrées avec la courroie.
5. Vérifier si la charge est incorrecte. L'alimentation doit s'effectuer dans le sens du déplacement de la courroie, centrée sur la courroie.

IMPORTANT : Lorsque des réglages de cheminement de la courroie sont effectués, ils doivent être mineurs (1/16 po [1,6 mm]) à la fois sur les poulies folles, etc. devrait être suffisant. Laisser un temps suffisant à la courroie pour réagir aux réglages. Plusieurs revolutions

complètes autour du convoyeur peuvent être nécessaires pour que la courroie commence à bien cheminer sur les longues et lentes chaînes de convoyeur.

A) Se tenir debout à la poulie de queue en regardant vers l'entraînement et noter la direction de déplacement de la courroie.

B) Après avoir observé la courroie et déterminé le problème de cheminement, suivre les procédures indiquées dans la rubrique « Comment diriger la courroie ». Voir la Figure 20B.

COMMENT DIRIGER LA COURROIE

Condition 1. . . Lorsque la courroie se déplace dans le sens de la flèche (FLOW [DIRECTION DE LA COURROIE]), mais qu'elle chemine (dévie) vers le côté « X », déplacer la poulie de contrainte la plus près de l'extrémité INFEED (ALIMENTATION) du côté « Y » vers l'extrémité DISCHARGE (DÉCHARGE) du convoyeur.

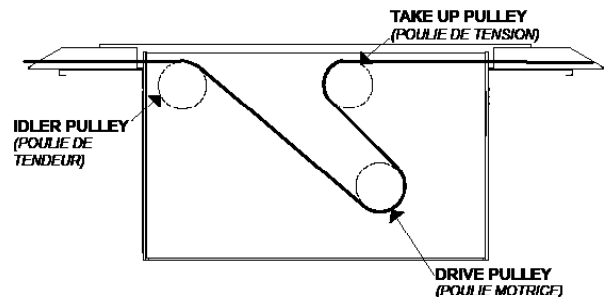
Condition 2. . . Lorsque la courroie se déplace dans le sens de la flèche (FLOW [DIRECTION DE LA COURROIE]), mais qu'elle chemine (dévie) vers le côté « Y », déplacer la poulie de contrainte la plus près de l'extrémité INFEED (ALIMENTATION) du côté « X » vers l'extrémité DISCHARGE (DÉCHARGE) du convoyeur.

Si la direction de la courroie (FLOW [DIRECTION DE LA COURROIE]) est inversée, toutes les conditions précitées demeurent les mêmes que celles de la Figure 20B, sauf qu'on observe maintenant le convoyeur à partir de l'extrémité opposée.

Si la courroie continue de mal cheminer, revérifier tous les points mentionnés dans « Inspection de précheminement » et effectuer les corrections nécessaires.

REMARQUE : Dans toutes les conditions, vous observez la courroie du convoyeur à partir de l'extrémité INFEED (ALIMENTATION). Toutes les corrections seront effectuées à l'extrémité INFEED (ALIMENTATION) du convoyeur.

INSTALLATION DE LA COURROIE DE L'ENTRAÎNEMENT CENTRAL



INSTALLATION DE LA COURROIE DE L'ENTRAÎNEMENT EN EXTRÉMITÉ

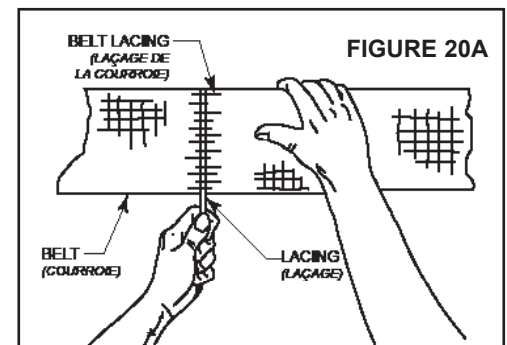
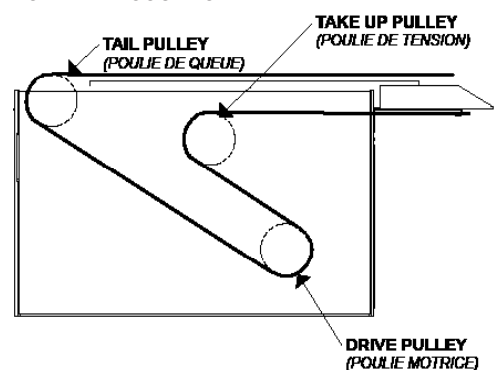
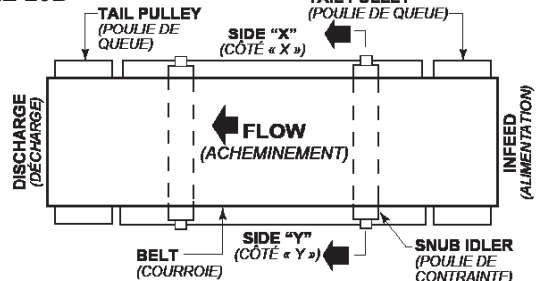


FIGURE 20B



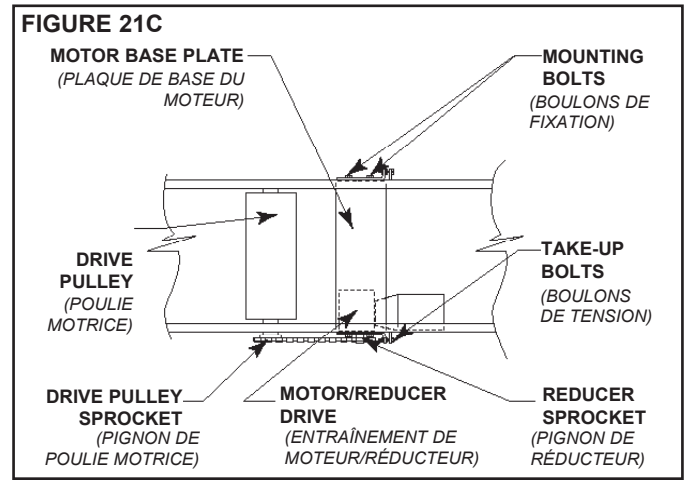
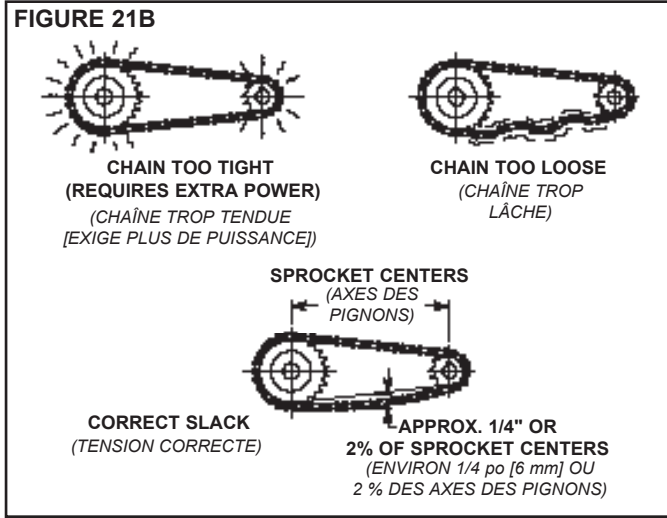
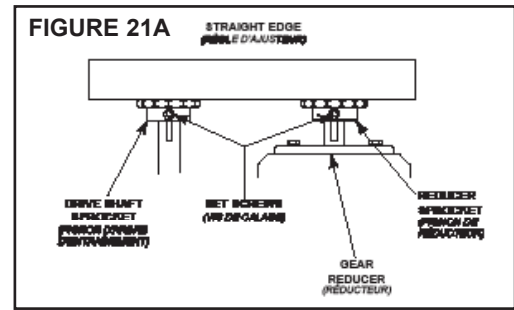
• Alignement et tension de la chaîne motrice

Il faut vérifier de manière périodique la tension et l'alignement de la chaîne motrice et des pignons. Un mauvais réglage peut provoquer une usure excessive des composants d'entraînement.

POUR EFFECTUER LES RÉGLAGES

1. Retirer le protecteur de chaîne.
2. Vérifier l'alignement du pignon en plaçant une règle d'ajusteur sur la face des deux pignons (Figure 21A). Desserrer les vis de calage et régler au besoin. Resserrer les vis de calage.
3. Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les boulons qui fixent la base du moteur aux angles de montage, des deux côtés du convoyeur.
4. Serrer les boulons de tension jusqu'à obtenir la tension voulue de la chaîne. (Figures 21B et 21C) Resserrer les boulons de fixation.
5. Graisser la chaîne conformément aux consignes de lubrification.
6. Remettre en place le protecteur de chaîne de manière à ce qu'il ne nuise pas à l'entraînement.

ATTENTION! Ne jamais retirer les protecteurs de chaîne pendant que le convoyeur fonctionne. Toujours remettre en place les protecteurs après avoir effectué les réglages.



• Dépannage

DÉPANNAGE DES ENTRAÎNEMENTS		
PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le convoyeur ne démarre pas ou le moteur s'arrête fréquemment.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Le moteur est en surcharge. 2) Le moteur absorbe trop de courant. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Vérifier si le convoyeur est en surcharge. 2) Vérifier le réchauffeur ou le disjoncteur et remplacer au besoin.
Usure excessive de la chaîne motrice et des pignons.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Manque de lubrification de la chaîne, ce qui provoque son allongement et un engrenage inadéquat entre la chaîne et le pignon. 2) Les pignons sont mal alignés. 3) La chaîne est lâche. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Remplacer la chaîne et les pignons. Fournir une lubrification adéquate. REMARQUE : Si le problème réapparaît, il peut être nécessaire de régler la tension de la chaîne. 2) Aligner les pignons. Voir « Alignement et tension de la chaîne motrice ». 3) Tendre la chaîne.
Fort bruit de craquement ou de broyage.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Roulement défectueux. 2) Vis de calage desserrées dans le roulement. 3) La chaîne motrice est lâche. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Remplacer le roulement. 2) Serrer les vis de calage. 3) Tendre la chaîne.
Surchauffe du moteur ou du réducteur.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Le convoyeur est en surcharge. 2) Basse tension au moteur. 3) Faible niveau d'huile dans le réducteur. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Vérifier la capacité du convoyeur et réduire la charge au niveau recommandé. 2) Faire vérifier par un électricien et corriger au besoin. 3) Lubrifier selon les recommandations du fabricant. Pour le réducteur HYTROL, consulter un manuel distinct.

• Planned Maintenance Checklist

(Liste de vérification d'entretien programmé)

Note: Check Set Screws for proper torque value after the first 24 hours of operation.

Remarque : Vérifier le couple de serrage des vis de calage après les 24 premières heures de fonctionnement.

Component (Composant)	Suggested Action (Mesure à prendre proposée)	Schedule (Fréquence)		
		Weekly (Hebdomadaire)	Monthly (Mensuelle)	Quarterly (Trimestrielle)
Motor (Moteur)	Check Noise (Vérifier le bruit)			
	Check Temperature (Vérifier la température)			
	Check Mounting Bolts (Vérifier les boulons de fixation)			
Reducer (Réducteur)	Check Noise (Vérifier le bruit)			
	Check Temperature (Vérifier la température)			
	Check Oil Level (Vérifier le niveau d'huile)			
Sprockets (Pignons)	Check for Wear (Vérifier l'usure)			
	Check Set Screws & Keys (Vérifier les vis de calage et les clés)			
Bearings (Pulleys & Rollers) (Roulements [poulies et galets])	Check Noise (Vérifier le bruit)			
	Check Mounting Bolts (Vérifier les boulons de fixation)			
	Check set screws torque (See chart below) (Vérifier le couple de serrage des vis de calage)			
Structural (Structurel)	General Check: All loose bolts, etc., tightened (Vérification générale : Serrer tous les boulons desserrés, etc.)			

Couple de serrage des vis de calage de roulement			
Diamètre des vis de calage	Marque		
-	Dodge	Rex	Linkbelt
5/16 po	165 po-lb	185 po-lb	185 po-lb
3/8 po	290 po-lb	325 po-lb	325 po-lb
7/16 po	SO	460 po-lb	460 po-lb
1/2 po	620 po-lb	680 po-lb	680 po-lb
5/8 po	1325 po-lb	1350 po-lb	1350 po-lb

