

# MANUEL TECHNIQUE

Matériaux et composants  
approuvés par la FDA

Configurateur en ligne  
rapide et simple à utiliser

Livraisons rapides

BISSC  
Convoyeurs certifiés



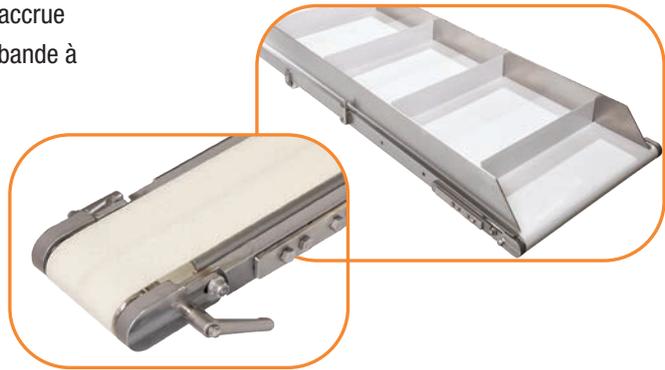
## *AquaGard*<sup>®</sup> Low Profile **LP** **CONVOYEURS**

Convoyeurs en acier inoxydable pour applications sèches, applications d'essuyage et applications humides

**DORNER**<sup>®</sup>  
By Columbus McKinnon

## Conception épurée et discrète

- Changement de bande en cinq minutes pour une disponibilité accrue
- Mécanisme coulissant à boulon pour une tension rapide de la bande à point unique
- Cadre à rainures en V avec bande avec guidage en V pour un guidage précis
- Conception élancée pour s'adapter aux applications inaccessibles par les autres convoyeurs
- Cadre à profil bas, robuste et soudé, pour un nettoyage facile
- Petits rouleaux d'extrémité de 31,75 mm (1,25 po) de diamètre pour le transfert de petits produits



## Innovant et durable

- Cadre soudé en acier inoxydable 304 avec un minimum de surfaces horizontales
- Conçu pour l'essuyage et le nettoyage à basse pression avec des produits chimiques non corrosifs
- Queues relevables pour accéder aux parties internes des convoyeurs pour le nettoyage et la maintenance
- Système de tension compact et fermé pour un nettoyage en douceur et sans accroc
- Guidage boulonné sur chariot pour une installation facile



Queues relevables



Bloc de guidage latéral haut avec boulon de chariot

## Solutions d'ingénierie

- Le groupe de solutions techniques de Dornier peut adapter les convoyeurs AquaGard aux applications spécifiques et aux exigences de manipulation des produits
- Avec un système de convoyeurs conçus sur mesure en place et l'aide d'une ingénierie hautement spécialisée, vos produits sont traités plus rapidement, vos services sont livrés plus rapidement et vos bénéfices augmentent
- Les solutions comprennent : les chicanes, les queues rétractables, le dépôt et les rejets, la fusion, le flux de produits, etc.



## Avantages du convoyeur Dornier AquaGard

### Adapté aux besoins de l'industrie

- Conçu et fabriqué conformément aux normes d'équipement alimentaire
- Convoyeurs certifiés BISSC
- Matériaux et composants approuvés par la FDA
- Motoréducteurs et contrôles de lavage

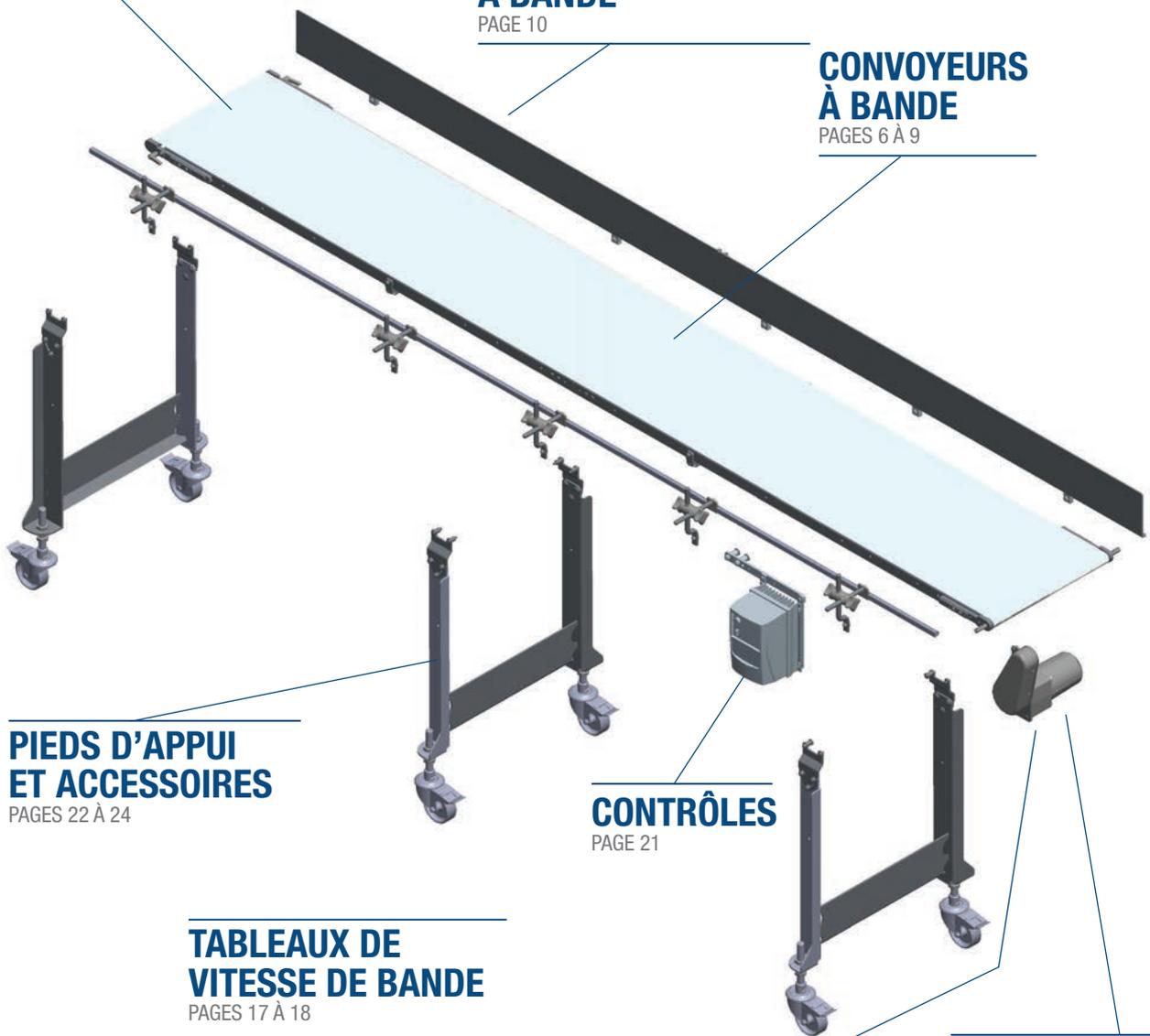
### Priorité à la vitesse

- Dornier définit la norme de l'industrie en matière de livraison rapide
- Les convoyeurs sanitaires sont expédiés en seulement 10 jours ouvrables
- Conception rapide et efficace réduisant le temps de préparation du nettoyage

**BANDES  
EN TISSU**  
PAGES 12 À 14

**PROFILS ET GUIDAGE  
DES CONVOYEURS  
À BANDE**  
PAGE 10

**CONVOYEURS  
À BANDE**  
PAGES 6 À 9



**PIEDS D'APPUI  
ET ACCESSOIRES**  
PAGES 22 À 24

**CONTRÔLES**  
PAGE 21

**TABLEAUX DE  
VITESSE DE BANDE**  
PAGES 17 À 18

**SOLUTIONS  
D'INGÉNIERIE**  
PAGE 25

**ENSEMBLE DE MONTAGE  
DU MOTORÉDUCTEUR**  
PAGES 15 À 16

**MOTORÉDUCTEURS**  
PAGES 19 À 20

**ACCESSOIRES**  
PAGE 26



**DONNÉES  
TECHNIQUES  
ET CALCULS**  
PAGES 27 À 40



## QUEUES RELEVABLES\*

POUR ACCÉDER AUX PARTIES INTERNES DES CONVOYEURS POUR LE NETTOYAGE ET LA MAINTENANCE



## OPTION RELEVABLE SANS OUTIL

PERMET DES CHANGEMENTS ET UN NETTOYAGE DE BANDE PLUS RAPIDE

## MATÉRIAUX APPROUVÉS PAR LA FDA

DANS LES COMPOSANTS DE BANDE ET LES COMPOSANTS EN PLASTIQUE



## COMPATIBLE AVEC LA BANDE AVEC GUIDAGE EN V

LA BANDE AVEC GUIDAGE EN V ASSURE UN BON GUIDAGE DE LA BANDE ET AMÉLIORE LA DISPONIBILITÉ DU CONVOYEUR

## PIEDS D'APPUI ROBUSTES OUVERTS

ACIER INOXYDABLE SOUDÉ DE CALIBRE 7



\*Remarque : ne pas faire fonctionner le convoyeur avec la queue en position relevable.

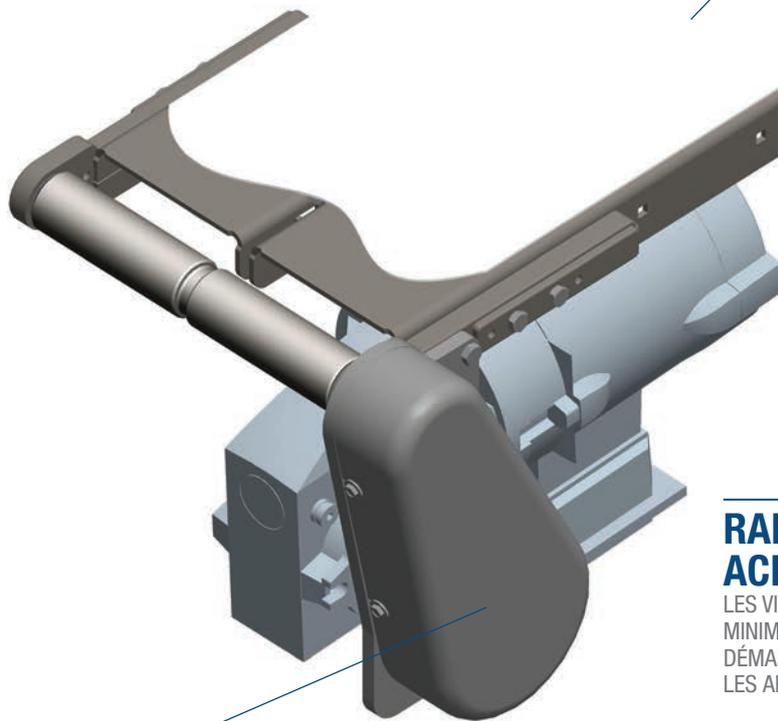


## SURFACES HORIZONTALES MINIMALES

POUR DES SURFACES SANITAIRES FACILES À NETTOYER

## SYSTÈME DE GUIDAGE FERMÉ

LE SYSTÈME DE GUIDAGE DE LA BANDE EST ENTIÈREMENT FERMÉ POUR PERMETTRE UN RÉGLAGE SANS FILETAGE EXPOSÉ



## CÔTÉS PLATS

APPORTENT DE LA FLEXIBILITÉ LORS DU MONTAGE DES ACCESSOIRES, DE LA CONNEXION AVEC D'AUTRES ÉQUIPEMENTS OU DU TRANSFERT DES PRODUITS

## RAILS EN ACIER INOXYDABLE

LES VIDES DE LA PLAQUE D'ASSISE MINIMISENT LE « FROTTEMENT AU DÉMARRAGE » DE LA BANDE DANS LES APPLICATIONS HUMIDES

## ENSEMBLES MOTEURS À MONTAGE LATÉRAL ET INFÉRIEUR

POUR LA FLEXIBILITÉ DES APPLICATIONS



## GUIDAGE EN ACIER INOXYDABLE ROBUSTE

BOULONNÉ À 150 MM (6 PO) DE HAUTEUR



## ENSEMBLES MOTEURS À MONTAGE LATÉRAL ET INFÉRIEUR

POUR LA FLEXIBILITÉ DES APPLICATIONS



## Caractéristiques techniques

- Charges jusqu'à 22,7 kg (50 livres)\*
- Vitesses de bande jusqu'à 75 m/min (246 pi/min)
- Largeurs de bande : 70 mm (2,75 po) à 457 mm (18 po)
- Longueurs du convoyeur : 500 mm (19,7 po) à 5 485 mm (18 pi)
- Un tour de poulie d'entraînement déplace la bande d'environ 101 mm (4,2 po)
- Cadre en acier inoxydable 304 soudé robuste
- Roulement en acier inoxydable avec graisse de qualité alimentaire FDA H2
- Composants de bandes et de matières plastiques approuvés par la FDA
- Surfaces horizontales minimales
- Convient à une utilisation dans des environnements humides
- Construction en acier inoxydable pour l'essuyage et le lavage à basse pression avec des solutions non corrosives
- Guidage de bande en V
- Diverses options de guidage



**CARACTÉRISTIQUE STANDARD :**  
Guidage de courroie en V



**CARACTÉRISTIQUE STANDARD :**  
Queue relevable\*\*



**EN OPTION :**  
Rond entièrement ajustable sans outil

**Convoyeur à entraînement en extrémité à bande plate AquaGard LP**

72 E M WWW - L L L L L V D A I R S P P P P B B

—Type de bande : consulter les pages 6 à 9 pour la sélection de la bande

—Profilé (côté D)

—Profilé (côté A)  
01 = Côté bas 02 = 25 mm (1 po) SS Côté haut 04 = 75 mm (3 po) SS Côté haut 06 = 152 mm (6 po) SS Côté haut  
13 = Rond entièrement réglable 14 = Rond entièrement réglable sans outil

—Type de support :  
A = Supports de montage sans montant support B = Pieds d'appui standard C = Supports de montage de table

—Rouleaux de renvoi : 0 = Pas de rouleau de renvoi 1 = COMPREND LES ROULEAUX DE RENVOI

—Type de rouleau de retour : 1 = Tendeur relevable standard, 2 = Tendeur relevable sans outil

—Position de l'axe d'entraînement : A, B, C ou D

—Type d'extrémité d'entraînement : 1 = Standard, 2 = Axe auxiliaire

—Options de guide en V : A = Bande avec guidage en V, B = Bande sans guidage en V

—Longueur du convoyeur (mm) : 00500 à 05485 par incréments de 5 mm (19,7 po à 18 pi)

—Référence de largeur du convoyeur (mm) : = 070 à 457 (Voir le tableau de conversion de largeur)

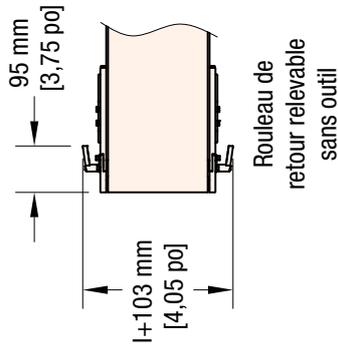
—Langue de la documentation : M = Anglais américain, U = Anglais européen, D = Allemand, F = Français, S = Espagnol

Conversion de la largeur	
WWW (mm)	WWW (po)
70	2,75
95	3,75
152	6
203	8
254	10
305	12
406	16
457	18

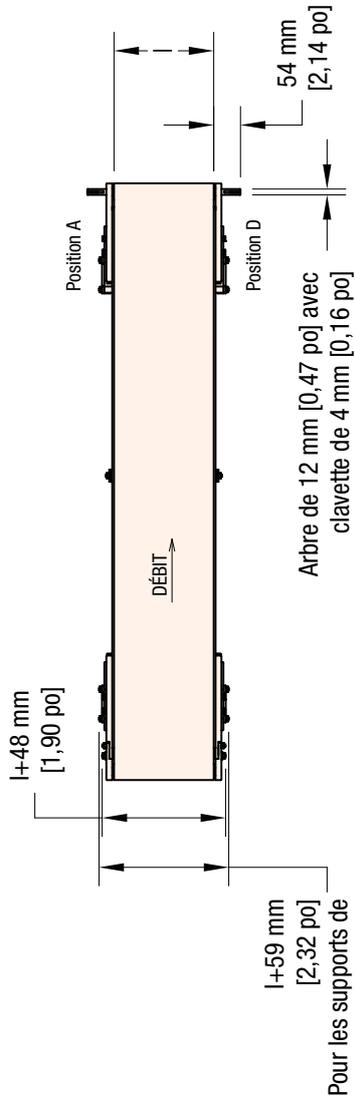
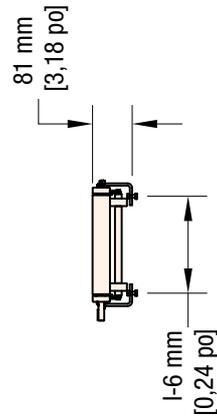
\* La capacité de chargement du convoyeur dépend de la taille du convoyeur, de l'inclinaison, de la position du moteur, des charges accumulées et d'autres facteurs.

\*\* Remarque : ne pas faire fonctionner le convoyeur avec la queue en position relevable.

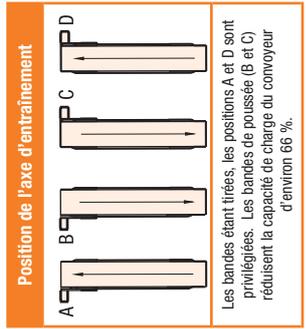
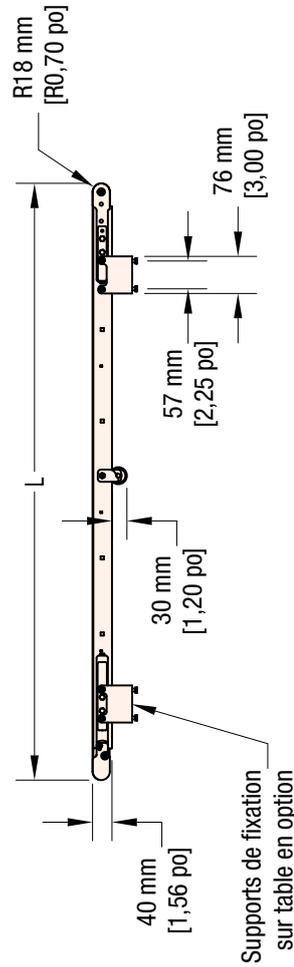
Commander séparément les ensembles de montage de motoréducteur et les motoréducteurs, consulter les pages 15 à 21.  
Pour les pieds d'appui et les accessoires, consulter les pages 23 à 25.



Rouleau de retour sans outil



Pour les supports de fixation sur table



I = Largeur de la bande du convoyeur Dim = mm (pouces)

TAILLES STANDARD								
Référence de largeur du convoyeur	070	095	152	203	254	305	406	457
Largeur de la bande du convoyeur (I)	70 (2,75)	95 (3,75)	152 (6)	203 (8)	254 (10)	305 (12)	406 (16)	457 (18)
Référence de longueur du convoyeur	00500		00005 incréments		jusqu'à...		05485	
Longueur du convoyeur (L)	500 (20)		Incréments de 5 mm (0,2 po)		jusqu'à...		5 485 (216)	

En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.



## Caractéristiques techniques

- Charges jusqu'à 22,7 kg (50 livres)\*
- Vitesses de bande jusqu'à 75 m/min (246 pi/min)
- Largeurs de bande : 70 mm (2,75 po) à 457 mm (18 po)
- Longueurs du convoyeur : 500 mm (19,7 po) à 5 485 mm (18 pi)
- Hauteurs des tasseaux de 11 mm (0,43 po) à 60 mm (2,63 po)
- Cadre en acier inoxydable 304 soudé robuste
- Roulement en acier inoxydable avec graisse de qualité alimentaire FDA H2
- Composants de bandes et de matières plastiques approuvés par la FDA
- Les options de bandes à tasseaux comprennent un bord scellé et un encastrement
- Surfaces horizontales minimales
- Convient à une utilisation dans des environnements humides
- Construction en acier inoxydable pour l'essuyage et le lavage à basse pression avec des solutions non corrosives
- Guidage robuste en acier inoxydable



**CARACTÉRISTIQUE STANDARD :**  
Guidage de courroie en V



**CARACTÉRISTIQUE STANDARD :**  
Queue relevable\*\*



**EN OPTION :** Guides latéraux hauts jusqu'à 75 mm (3 po) de haut

**Convoyeur à bande à tasseaux AquaGard LP**

72 C M WWW - LLLLL V D A I R S P B SSSS

—Espacement : SSSS en millimètres

—Type de bande/tasseau : consulter les pages 6 à 9 pour la sélection de la bande

—Profilé  
0 = Côté bas 2 = Côté haut SS à tasseaux 25 mm (1 po) 3 = Côté haut SS à tasseaux 75 mm (3 po) 6 = Côté haut SS à tasseaux 152 mm (6 po)

—Type de support :  
A = Supports de montage sans montant support B = Pieds d'appui standard C = Supports de montage de table

Rouleaux de renvoi : 0 = Pas de rouleau de renvoi 1 = COMPREND LES ROULEAUX DE RENVOI

—Type de rouleau de retour : 1 = Tendeur relevable standard, 2 = Tendeur relevable sans outil

—Position de l'axe d'entraînement : A, B, C ou D

—Option d'extrémité d'entraînement : 1 = Standard, 2 = Axe auxiliaire

—Options de guide en V : A = Bande avec guidage en V, B = Bande sans guidage en V

—Longueur du convoyeur (mm) : 00500 à 05485 par incréments de 5 mm (36 po à 480 pi)

—Référence de largeur du convoyeur (mm) : = 070 à 457 (Voir le tableau de conversion de largeur)

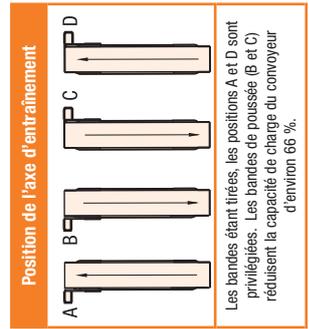
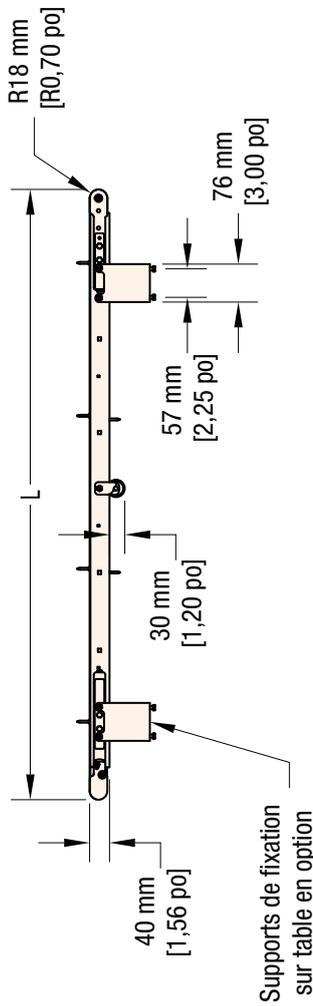
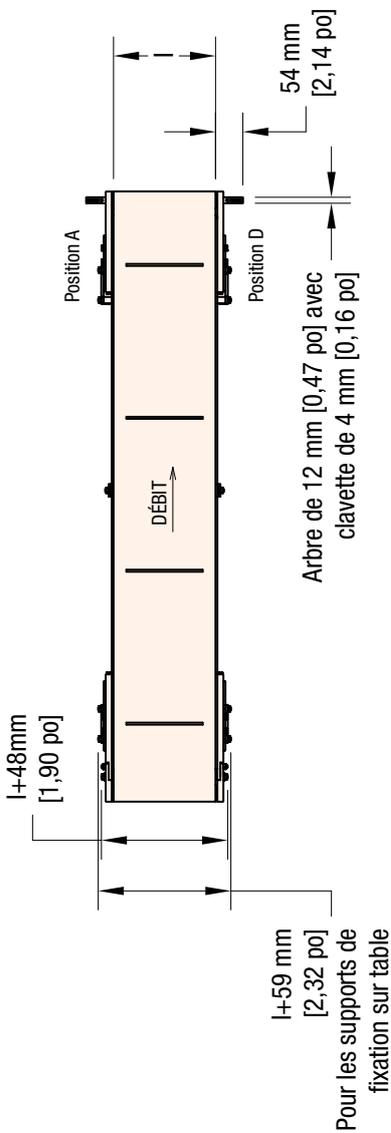
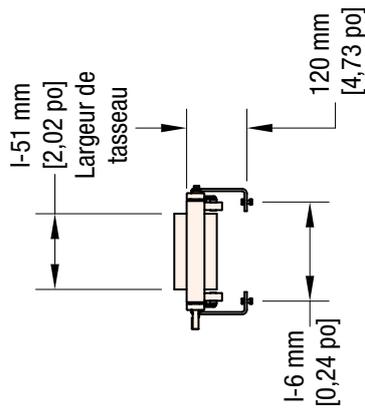
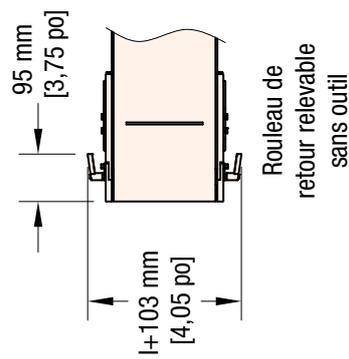
—Langue de la documentation : M = Anglais américain, U = Anglais européen, D = Allemand, F = Français, S = Espagnol

Conversion de la largeur	
WWW (mm)	WWW (po)
70	2,75
95	3,75
152	6
203	8
254	10
305	12
406	16
457	18

\* La capacité de chargement du convoyeur dépend de la taille du convoyeur, de l'inclinaison, de la position du moteur, des charges accumulées et d'autres facteurs.

\*\* Remarque : ne pas faire fonctionner le convoyeur avec la queue en position relevable.

Commander séparément les ensembles de montage de motoréducteur et les motoréducteurs, consulter les pages 15 à 21.  
Pour les pieds d'appui et les accessoires, consulter les pages 23 à 25.

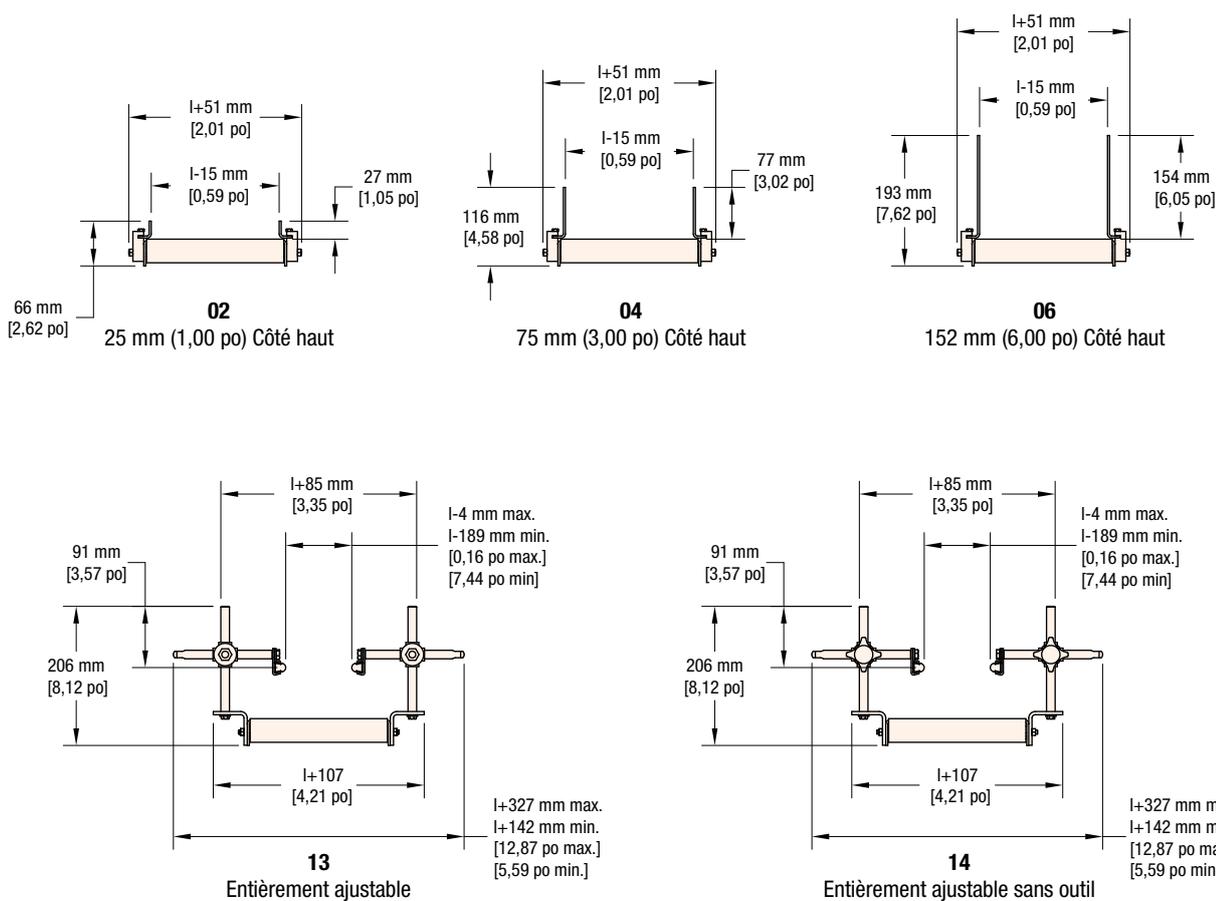


I = Largeur de la bande du convoyeur Dim = mm (pouces)

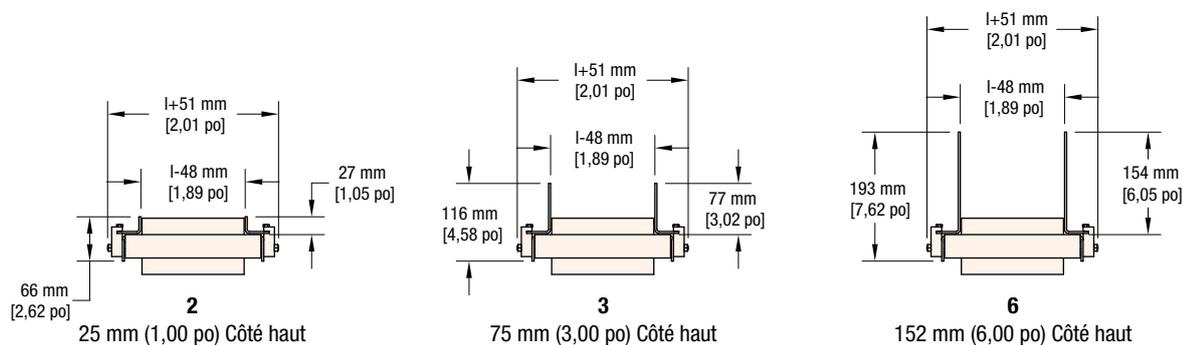
TAILLES STANDARD								
Référence de largeur du convoyeur	070	095	152	203	254	305	406	457
Largeur de la bande du convoyeur (I)	70 (2,75)	95 (3,75)	152 (6)	203 (8)	254 (10)	305 (12)	406 (16)	457 (18)
Référence de longueur du convoyeur	00500		00005		incrémentés jusqu'à...		05485	
Longueur du convoyeur (W)	500 (20)		Incréments de 5 mm (0,2 po) jusqu'à...				5 485 (216)	

En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

**PROFILÉS DE BANDE PLATE**



**PROFILÉS DE BANDE À TASSEaux**



I = Largeur de la bande du convoyeur    Dim = mm (pouces)

*En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.*



Guidage de courroie en V

## Guide de sélection de bande standard

Le matériau de bande standard est stocké chez Dorner, puis coupé et épissé en usine pour une expédition rapide par convoyeur.

Type de bande : dent de scie	Type de bande : pince en plastique	Type de bande : pince métallique	Caractéristiques de la bande	Guidable en V	Épaisseur de la bande	Matériau de la surface	Température maximale de la pièce °C (°F)	Coefficient de frottement	Approuvé par la FDA	Anti-statique	ESD	Résistance chimique	Caractéristiques ou applications spéciales
01	A1	1A	Accumulation FDA	x	1,7 (0,067)	Uréthane	100 (212)	Faible	x	x		Bonne	Emballage, salle blanche et inspection
02	A2	2A	Usage général	x	1,8 (0,071)	Uréthane	100 (212)	Moyen	x	x		Bonne	Offre de bandes la plus polyvalente
03	A3	3A	Frottement élevé FDA	x	1,7 (0,067)	Uréthane	100 (212)	Élevé	x	x		Bonne	Emballage, salle blanche et inspection
05	A5	5A	Accumulation	x	1,2 (0,047)	Uréthane	100 (212)	Très faible	x	x		Bonne	Accumulation de produits
06	A6	6A	À dissipation statique	x	1,6 (0,063)	Uréthane	80 (176)	Très faible		x	x	Bonne	Manipulation des composants électroniques
08	A8	8A	Frottement élevé	x	2,1 (0,083)	PVC	70 (158)	Très élevée		x		Médiocre	Convoie sur des inclinaisons jusqu'à 35**
09			Frottement élevé FDA	x	1,5 (0,059)	Uréthane	100 (212)	Élevé	x			Bonne	Réduction du couple à vide

Dim = mm (pouces)

**Remarque :** voir ci-dessous pour les détails de la jonction. La jonction de la pince en plastique nécessite des délais plus longs. La jonction de la pince n'est pas disponible sur les convoyeurs de la série à cadre en Z.

**Remarque :** les bandes avec guidage en V peuvent avoir un point ou une nervure légèrement élevé(e) sur la face supérieure. Cette nervure parcourt longitudinalement le long du centre de la bande. Consultez l'usine pour connaître les cas où son utilisation peut causer des interférences.

\*\*L'inclinaison varie en raison de facteurs tels que la poussière, les fluides et les matériaux des pièces.

**Remarque :** les applications humides sont limitées aux bandes de types 54, 55, 68, 69 et 70 uniquement (voir page suivante).

## JONCTION DE BANDE



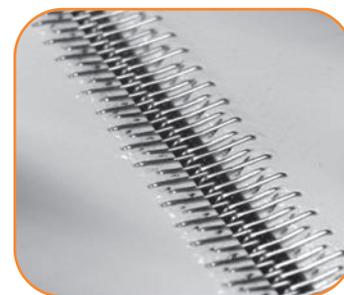
### Dent de scie

Toutes les bandes sont livrées avec des jonctions thermoformées standard. Ces jonctions assurent la continuité de la bande et sont presque indétectables. Les méthodes de jonctionnement varient selon le type de bande. Consulter l'usine pour plus de détails.



### Jonction en plastique\*\*

Un clipper en plastique optionnel peut être utilisé pour le retrait rapide des bandes, ou lorsque les convoyeurs sont installés dans des espaces exigus.



### Pince métallique\*\*

Un clipper en métal optionnel peut être également utilisé pour la dépose rapide des bandes, ou lorsque les convoyeurs sont installés dans des espaces exigus.

\*\*Les pinces en plastique et en métal sont légèrement plus épaisses que la bande de base. Contactez l'usine pour plus de détails.



**Remarque : les applications humides sont limitées aux bandes spécialisées de types 54, 55, 68 et 69 uniquement.**

**Guide de sélection des bandes spécialisées**

*Le matériau de la bande spécialisée n'est pas stocké chez Dorner et doit être commandé sur mesure pour vos besoins spéciaux de convoyeur.*

Type de bande : dent de scie	Type de bande : pince en plastique	Type de bande : pince métallique	Caractéristiques de la bande	Guidable en V	Barre de pression de 8 mm (5/16 po)	Barre de pression de 16 mm (5/8 po)	Épaisseur de la bande	Matériau de la surface	Température maximale de la pièce	Coefficient de frottement	Approuvé par la FDA	Anti-statique	Conducteur statique	Résistance chimique	Caractéristiques ou applications spéciales
19			Barre de pression à coefficient de frottement élevé		x	x	0,7 (0,03)	Uréthane	212°F (100°C)	Élevé	x	x		Bonne	Barre de pression de 8 mm (5/16 po), frottement élevé
50			Résistant à la chaleur				1,3 (0,05)	Silicone	356°F (180°C)	Faible		x		Très bonne	Température élevée
53			Translucide		x	x	0,02 (0,5)	Uréthane	212°F (100°C)	Très faible	x			Bonne	Inspection rétroéclairée
54	F4	4F	Bord scellé FDA**	x			1,6 (0,06)	Uréthane	176 °F (80 °C)	Faible	x	x		Bonne	Emballage, salle blanche et inspection
55	F5	5F	Bord scellé FDA**	x			1,6 (0,06)	Uréthane	176°F (80°C)	Élevé	x	x		Bonne	Emballage, salle blanche et inspection
56		6F	Résistant aux coupures	x			2,1 (0,08)	Uréthane	212°F (100°C)	Moyen		x		Bonne	Libération de produits huileux, estampage de métal
57		7F	Résistant aux coupures	x			2,5 (0,10)	Nitrile	176°F (80°C)	Moyen		x		Médiocre	Texture feutrée, estampage à sec de métal, verre et céramique
58		8F	Résistant aux coupures	x			1,6 (0,06)	Uréthane	194°F (90°C)	Faible		x		Bonne	Surface dorée
59	F9	9F	Contraste des couleurs	x			1,6 (0,06)	PVC	158°F (70°C)	Moyen		x		Médiocre	Noir coloré, cache l'excès de pulvérisation du jet d'encre
60	G0	0G	Contraste des couleurs	x	x		0,05 (1,3)	Uréthane	212°F (100°C)	Faible	x	x		Bonne	Vert
61	G1	1G	Contraste des couleurs	x	x		0,05 (1,3)	Uréthane	212°F (100°C)	Faible	x			Bonne	Bleu
63		3G	Conducteur électrique	x			0,05 (1,2)	Uréthane	176°F (80°C)	Faible		x	x	Bonne	Conductivité statique, manipulation électronique
64		4G	Frottement élevé	x			4,4 (0,17)	PVC	176°F (80°C)	Très élevée		x		Médiocre	Couleur vert foncé, surface supérieure rugueuse, amortissement du produit, applications inclinées/déclinées
66		6G	Résistant aux produits chimiques	x			1,7 (0,07)	Polyester	212°F (100°C)	Moyen	x	x		Très bonne	Bonne résistance à la coupure, applications d'estampage des métaux
67			Faible coefficient de frottement, bande à tasseaux (Ne pas utiliser avec le cadre en Z)	x			1,6 (0,06)	Polyester	212°F (100°C)	s/o	x			Bonne	Excellente libération du produit, consulter l'usine pour connaître la référence et la manière de spécifier un faible frottement
68	G8		Encapsulé FDA**	x			1,5 (0,06)	Uréthane	176°F (80°C)	Faible	x	x		Bonne	Enveloppe d'uréthane pour une protection sanitaire accrue
69	G9		Encapsulé FDA**	x			2,2 (0,09)	Uréthane	176°F (80°C)	Moyen	x	x		Bonne	Enveloppe d'uréthane pour une protection sanitaire accrue
71			Libération élevée FDA	x			1,8 (0,07)	Uréthane	212°F (100°C)	Faible	x			Bonne	Couvercle à déverrouillage élevé
72			Barre de pression	x	x		1,2 (0,05)	Uréthane	212°F (100°C)	Moyen	x	x		Bonne	Barre de pression de 16 mm (5/8 po), frottement moyen
73			Barre de pression à faible coefficient de frottement		x	x	0,9 (0,03)	Uréthane	212°F (100°C)	Faible	x	x		Bonne	Barre de pression de 8 mm (5/16 po), faible coefficient de frottement
75			Uréthane noir	x			1,5 (0,06)	Uréthane	176°F (80°C)	Faible		x		Bonne	
76			Barre de pression noire	x	x		1,2 (0,05)	Uréthane	176°F (80°C)	Moyen		x		Bonne	Noir, barre de pression de 8 mm (5/16 po)
77			Frottement élevé, vert	x			2,2 (0,09)	Uréthane	212°F (100°C)	Élevé		x		Bonne	Couleur verte, frottement élevé, uréthane, rainuré
78			Produit chimique, polyoléfine, HF				1,4 (0,05)	Polyoléfine	140°F (60°C)	Élevé	x			Très bonne	Résistant aux produits chimiques, de qualité alimentaire
79			Produit chimique, polyoléfine, LF				1,3 (0,05)	Polyoléfine	140°F (60°C)	Moyen	x	x		Très bonne	Résistant aux produits chimiques, de qualité alimentaire
80			Frottement élevé, silicone	x	x		1 (0,04)	Silicone	176°F (80°C)	Élevé	x			Bonne	Matériau silicone à friction élevée
81			Frottement faible, silicone	x	x		1 (0,04)	Silicone	212°F (100°C)	Moyen	x			Bonne	Matériau silicone, frottement faible à moyen

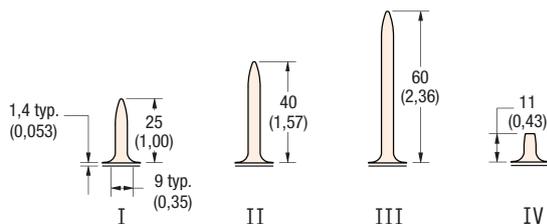
Dim = mm (po)

Remarque : les jonctions de la pince ne sont pas disponibles sur les convoyeurs de la série à cadre en Z.

Remarque : les convoyeurs de plus de 1 016 mm (40 po) de large nécessitent le guidage de la bande en V

Remarque : les bandes avec guidage en V peuvent avoir un point ou une nervure légèrement élevé(e) sur la face supérieure. Cette nervure parcourt longitudinalement le long du centre de la bande. Consulter l'usine pour connaître les cas où son utilisation peut causer des interférences.

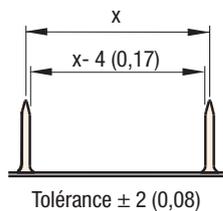
\*\* Non disponible dans des largeurs de 51 mm (2 po)



## Guide de sélection des bandes à tasseaux standard

Référence	Bande de base	Épaisseur de la bande, mm (pouces)	Matériau de la surface de la bande	Hauteur des tasseaux, mm (pouces)	Matériau des tasseaux	Température maximale de la pièce °C (°F)	Approuvé par la FDA	Résistance chimique	Résistance à l'humidité	Illustration
A	Frottement élevé	1,4 (0,055)	Uréthane	25 (1,00)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Médiocre	I
B	Frottement élevé	1,4 (0,055)	Uréthane	40 (1,57)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Médiocre	II
C	Frottement élevé	1,4 (0,055)	Uréthane	60 (2,36)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Médiocre	III
G	Frottement élevé	1,4 (0,055)	Uréthane	11 (0,43)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Médiocre	IV
J	Faible frottement	1,6 (0,06)	Uréthane	25 (1,00)	Uréthane	100 (212)	Oui	Bonne	Médiocre	I
K	Faible frottement	1,6 (0,06)	Uréthane	40 (1,57)	Uréthane	100 (212)	Oui	Bonne	Médiocre	II
L	Faible frottement	1,6 (0,06)	Uréthane	60 (2,36)	Uréthane	100 (212)	Oui	Bonne	Médiocre	III
M	Faible frottement	1,6 (0,06)	Uréthane	11 (0,43)	Uréthane	100 (212)	Oui	Bonne	Médiocre	IV

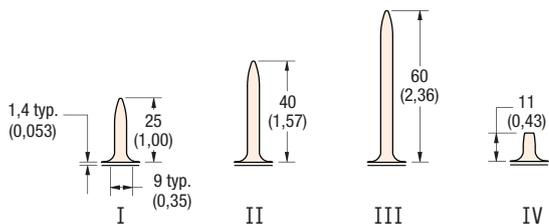
## ESPACEMENT DE LA BANDE À TASSEAUX



- L'espacement des tasseaux est déterminé par la longueur du convoyeur et le nombre de tasseaux souhaité
- Espacement minimum = 50 mm (2 po)
- Précision de l'espacement =  $\pm 2$  mm (0,08 po)
- Longueur maximale du convoyeur de 2 135 mm (84 po) pour les convoyeurs de 487 mm (18 po) de large et plus
- Espacement maximum des tasseaux de 508 mm (20 po) pour les convoyeurs de 2 135 mm (84 po) de long et plus

Dim = mm (pouces)

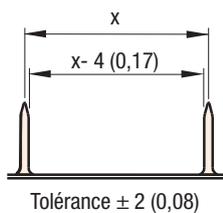
**PROFILÉS DE BANDE À TASSEaux SPÉCIALISÉE**



**Guide de sélection des bandes à tasseaux spécialisées**

Référence	Bande de base	Épaisseur de la bande, mm (pouces)	Matériau de la surface de la bande	Hauteur des tasseaux, mm (pouces)	Matériau des tasseaux	Température maximale de la pièce °C (°F)	Approuvé par la FDA	Résistance chimique	Résistance à l'humidité	Illustration	
À tasseaux	1	Bord scellé	1,5 (0,06)	Uréthane	25 (1,0)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Bonne	I
	2	Bord scellé	1,5 (0,06)	Uréthane	40 (1,57)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Bonne	II
	3	Bord scellé	1,5 (0,06)	Uréthane	60 (2,36)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Bonne	III
	4	Bord scellé	2,0 (0,08)	Uréthane	11 (0,43)	Uréthane	80 (176)	Oui	Bonne	Bonne	IV

**ESPACEMENT SPÉCIAL DES BANDES À TASSEaux**



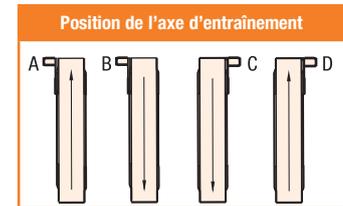
- L'espacement des tasseaux est déterminé par la longueur du convoyeur et le nombre de tasseaux souhaité
- Espacement minimum = 50 mm (2 po)
- Précision de l'espacement = ±2 mm (0,08 po)
- Longueur maximale du convoyeur de 2 135 mm (84 po) pour les convoyeurs de 487 mm (18 po) de large et plus
- Espacement maximum des tasseaux de 508 mm (20 po) pour les convoyeurs de 2 135 mm (84 po) de long et plus

Dim = mm (pouces)

## ENSEMBLE DE MONTAGE DE MOTORÉDUCTEUR ET ÉTAPES DE SÉLECTION DU MOTORÉDUCTEUR

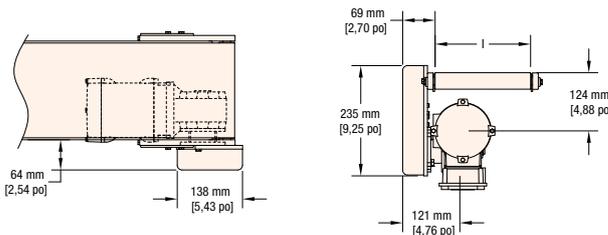
**Étape 1 :** Sélectionner un **ensemble de montage du motoréducteur** (ci-dessous).

**Étape 2 :** Utiliser le **tableau des vitesses de bande** (pages 17 et 18) pour déterminer la vitesse de bande souhaitée en fonction du type de convoyeur et de l'ensemble de montage. Voir la colonne Motoréducteur.



**Étape 3 :** Localiser le tableau approprié du motoréducteur (pages 20 et 21).

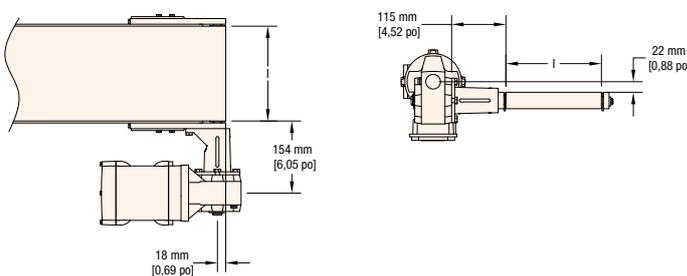
### Ensemble de montage inférieur, motoréducteur 90°



- Comprend le support de montage du motoréducteur en acier inoxydable, la bande de distribution, les poulies plaquées, le dispositif de protection et la quincaillerie de montage.
- La vitesse de la bande du convoyeur peut être réglée avec des kits de poulies de rapport en option.

I = Largeur de la bande du convoyeur

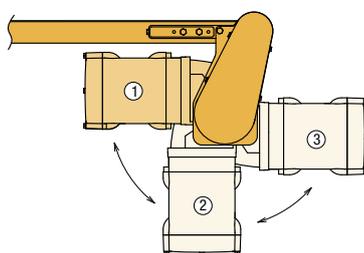
### Ensemble de montage latéral, motoréducteur 90°



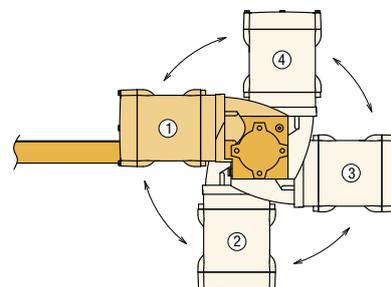
- Comprend le support du motoréducteur en acier inoxydable, l'accouplement et la quincaillerie de montage.

I = Largeur de la bande du convoyeur

### Options d'emplacement du motoréducteur à 90°



**Montage en dessous**

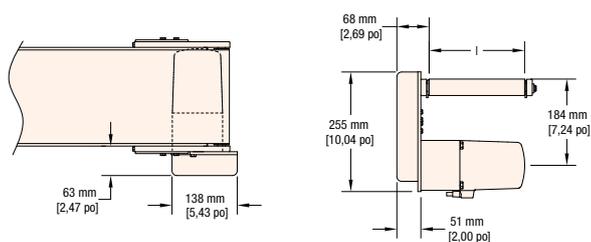


**Montage latéral**

*En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.*

**Remarque :** le convoyeur et le motoréducteur ne sont pas inclus dans l'ensemble de montage et doivent être commandés séparément. Dimensions = po (mm)

## Ensemble de montage inférieur, motoréducteur parallèle



I = Largeur de la bande du convoyeur

## Kit de roues dentées pour usage intensif



### Kit de roues dentées pour usage intensif Utilisé dans les applications humides

- Compatible avec les ensembles de montage à 90 degrés et à arbre parallèle
- Roues dentées en acier inoxydable n° 40
- Chaîne n° 40 en acier inoxydable/acétal
- Vitesses de bande jusqu'à 68,9 m/min (226 pi/min)

Ce kit fait partie de l'ensemble de montage du motoréducteur lors de la sélection de la vitesse de bande dans le tableau des vitesses « Ensemble de chaînes et de roues dentées » (consulter les pages 17 à 18).

**Remarque :** le convoyeur et le motoréducteur ne sont pas inclus dans l'ensemble de montage et doivent être commandés séparément.

### Série AquaGard LP : ensembles de montage du motoréducteur

72	X	B	S	S	T	S	A	GS	CS

-Roue dentée du convoyeur : 30 = 30 dents, **Vide** = Entraînement latéral  
 -Roue dentée du motoréducteur : 30 = 30 dents, **Vide** = Entraînement latéral  
 -Position d'entraînement : **A, B, C** ou **D**  
 -Taille du motoréducteur : **S** = Charge standard  
 -Type de motoréducteur : **H** = 90° **P** = arbre parallèle (entraînement par le bas uniquement)  
 -Type d'entraînement : **S** = Côté **B** = Bas  
 -Configuration : **S** = Droit  
 -Type de convoyeur : **B** = Bande  
 -Type de motoréducteur : **Z** = 60Hz **U** = 50 Hz (non disponible sur un arbre parallèle)

Dim = mm (pouces)

## Tableau de bande à vitesse fixe pour moteurs de 60 Hz

Vitesse fixe, 90 degrés, ensemble de bande crantée							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
5	16	58	X		28	32	1
6	20	58	X	X	32	32	1
7	23	58	X		32	28	1
8	26	58	X		44	32	1
8	26	58	X		32	22	1
9	30	58	X		48	32	1
9	30	58	X		44	28	1
10	33	58	X		48	28	1
12	39	58	X		44	22	1
13	43	58	X		48	22	1
15	49	172	X		28	32	1
17	56	172	X	X	32	32	1
20	66	172	X		32	28	1
24	79	172	X		44	32	1
25	82	172	X		32	22	1
26	85	172	X		48	32	1
27	89	172	X		44	28	1
29	95	172	X		48	28	1
30	98	344	X		28	32	1
34	112	344	X	X	32	32	1
34	112	172	X		44	22	1
37	121	172	X		48	22	1
39	128	344	X		32	28	1
47	154	344	X		44	32	1
50	164	344	X		32	22	1
51	167	344	X		48	32	1
54	177	344	X		44	28	1
59	194	344	X		48	28	1
69	226	344	X		44	22	1
75	246	344	X		48	22	1

Vitesse fixe, parallèle, ensemble de bande crantée							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
4	13	50	X		28	32	2
5	16	50	X	X	32	32	2
7	23	50	X		44	32	2
7	23	50	X		32	22	2
7	23	50	X		48	32	2
8	26	50	X		32	19	2
10	33	50	X		44	22	2
11	36	50	X		48	22	2
12	39	50	X		44	19	2
13	43	50	X		48	19	2
15	49	167	X		28	32	2
17	56	167	X	X	32	32	2
23	75	167	X		44	32	2
24	79	167	X		32	22	2
25	82	167	X		48	32	2
28	92	167	X		32	19	2
33	108	167	X		44	22	2
36	118	167	X		48	22	2
39	128	167	X		44	19	2
42	138	167	X		48	19	2

Vitesse fixe, 90 degrés, ensemble chaîne et roues dentées							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
7	23	58	X		12	10	1
9	30	58	X		16	10	1
10	33	58	X		18	10	1
12	39	58	X		20	10	1
21	69	172	X		12	10	1
27	89	172	X		16	10	1
31	102	172	X		18	10	1
34	112	172	X		20	10	1
41	135	344	X		12	10	1
55	180	344	X		16	10	1
62	203	344	X		18	10	1
69	226	344	X		20	10	1

Vitesse fixe, parallèle, ensemble chaîne et roues dentées							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
6	20	50	X		12	10	2
8	26	50	X		16	10	2
9	30	50	X		18	10	2
10	33	50	X		20	10	2
20	66	167	X		12	10	2
27	89	167	X		16	10	2
30	98	167	X		18	10	2
33	108	167	X		20	10	2

En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

## Tableau des bandes à vitesse fixe pour moteurs de 50 Hz

Vitesse fixe, 90 degrés, ensemble de bande crantée							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
13	4	47	X		28	32	5
16	5	47	X	X	32	32	5
16	5	47	X		32	28	5
20	6	47	X		44	32	5
23	7	47	X		32	22	5
23	7	47	X		48	32	5
23	7	47	X		44	28	5
26	8	47	X		48	28	5
30	9	47	X		44	22	5
33	10	47	X		48	22	5
39	12	142	X		28	32	5
46	14	142	X	X	32	32	5
52	16	142	X		32	28	5
62	19	142	X		44	32	5
69	21	142	X		32	22	5
69	21	142	X		48	32	5
72	22	142	X		44	28	5
79	24	142	X		48	28	5
79	24	280	X		28	32	5
92	28	280	X	X	32	32	5
92	28	142	X		44	22	5
102	31	142	X		48	22	5
105	32	280	X		32	28	5
125	38	280	X		44	32	5
135	41	280	X		32	22	5
138	42	280	X		48	32	5
144	44	280	X		44	28	5
157	48	280	X		48	28	5
184	56	280	X		44	22	5
200	61	280	X		48	22	5

Vitesse fixe, 90 degrés, ensemble chaîne et roues dentées							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
20	6	47	X		12	10	5
23	7	47	X		16	10	5
26	8	47	X		18	10	5
30	9	47	X		20	10	5
56	17	142	X		12	10	5
75	23	142	X		16	10	5
82	25	142	X		18	10	5
92	28	142	X		20	10	5
108	33	280	X		12	10	5
148	45	280	X		16	10	5
164	50	280	X		18	10	5
184	56	280	X		20	10	5

## Tableau des bandes à vitesse variable pour moteurs de 50 Hz

Vitesse variable, 90 degrés, ensemble de bande crantée							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
3 à 13	0,8 à 4	47	X		28	32	6
7 à 16	2 à 5	47	X	X	32	32	6
7 à 20	2 à 6	47	X		44	32	6
7 à 23	2 à 7	47	X		32	22	6
7 à 23	2 à 7	47	X		48	32	6
7 à 30	2 à 9	47	X		44	22	6
7 à 33	2 à 10	47	X		48	22	6
13 à 79	4 à 24	280	X		28	32	6
20 à 92	6 à 28	280	X	X	32	32	6
26 à 125	8 à 38	280	X		44	32	6
26 à 135	8 à 41	280	X		32	22	6
26 à 138	8 à 42	280	X		48	32	6
39 à 184	12 à 56	280	X		44	22	6
39 à 200	12 à 61	280	X		48	22	6

Vitesse variable, 90 degrés, ensemble chaîne et roues dentées							
Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
7 à 20	2 à 6	47	X		12	10	6
7 à 23	2 à 7	47	X		16	10	6
7 à 26	2 à 8	47	X		18	10	6
7 à 30	2 à 9	47	X		20	10	6
20 à 108	6 à 33	280	X		12	10	6
33 à 148	10 à 45	280	X		16	10	6
33 à 164	10 à 50	280	X		18	10	6
39 à 184	12 à 56	280	X		20	10	6

En raison de la grande variété de configurations et d'applications de l'entraînement, la protection du point d'installation relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

## Tableau des bandes à vitesse variable pour moteurs de 60 Hz

### Vitesse variable, 90 degrés, ensemble de bande crantée

Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
1 à 5	2 à 16	58	X		28	32	3
1 à 6	2 à 20	58	X	X	32	32	3
1 à 8	3 à 26	58	X		44	32	3
1 à 8	3 à 26	58	X		32	22	3
1 à 9	3 à 30	58	X		48	32	3
1 à 12	4 à 39	58	X		44	22	3
1 à 13	4 à 43	58	X		48	22	3
3 à 30	10 à 98	344	X		28	32	3
3 à 34	11 à 112	344	X	X	32	32	3
5 à 47	15 à 154	344	X		44	32	3
5 à 50	16 à 164	344	X		32	22	3
5 à 51	17 à 167	344	X		48	32	3
7 à 69	23 à 226	344	X		44	22	3
8 à 75	25 à 246	344	X		48	22	3

### Vitesse variable, parallèle, ensemble de bandes crantées

Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
0 à 4	1 à 13	50	X		28	32	4
1 à 5	2 à 16	50	X	X	32	32	4
1 à 7	2 à 23	50	X		44	32	4
1 à 7	2 à 23	50	X		32	22	4
1 à 7	2 à 23	50	X		48	32	4
1 à 10	3 à 33	50	X		44	22	4
1 à 11	4 à 36	50	X		48	22	4
2 à 15	5 à 49	167	X		28	32	4
2 à 17	6 à 56	167	X	X	32	32	4
2 à 23	8 à 75	167	X		44	32	4
2 à 24	8 à 79	167	X		32	22	4
3 à 25	8 à 82	167	X		48	32	4
3 à 33	11 à 108	167	X		44	22	4
4 à 36	12 à 118	167	X		48	22	4

### Vitesse variable, 90 degrés, ensemble chaîne et roues dentées

Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
1 à 7	2 à 23	58	X		12	10	3
1 à 9	3 à 30	58	X		16	10	3
1 à 10	3 à 33	58	X		18	10	3
1 à 12	4 à 39	58	X		20	10	3
4 à 41	14 à 135	344	X		12	10	3
6 à 55	18 à 180	344	X		16	10	3
6 à 62	20 à 203	344	X		18	10	3
7 à 69	23 à 226	344	X		20	10	3

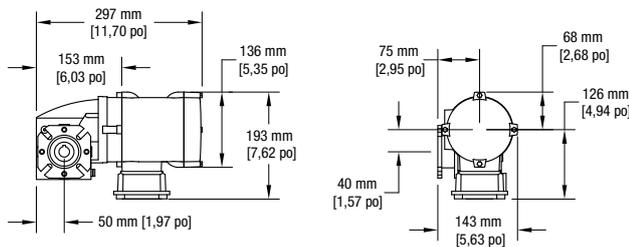
### Vitesse variable, parallèle, ensemble chaînes et roues dentées

Vitesse de la bande		tr/min du motoréducteur	Ensemble de montage		Jeu de poulies		Tableau de motoréducteurs
Convoyeur à bande			Bas	Côté	Poulie d'entraînement	Poulie entraînée	
m/min	pi/min						
1 à 6	2 à 20	50	X		12	10	4
1 à 8	3 à 26	50	X		16	10	4
1 à 9	3 à 30	50	X		18	10	4
1 à 10	3 à 33	50	X		20	10	4
2 à 20	7 à 66	167	X		12	10	4
3 à 27	9 à 89	167	X		16	10	4
3 à 30	10 à 98	167	X		18	10	4
3 à 33	11 à 108	167	X		20	10	4

**CHARGE STANDARD, VITESSE FIXE**

**Tableau 1** 90 degrés, vitesse fixe

- Motoréducteur étanche
- Indice de protection IP 66 (Moteur IP67)
- Arbre et fixations en acier inoxydable
- Peinture époxy blanche approuvée par la FDA
- Totalement clos non ventilé
- 60 Hz



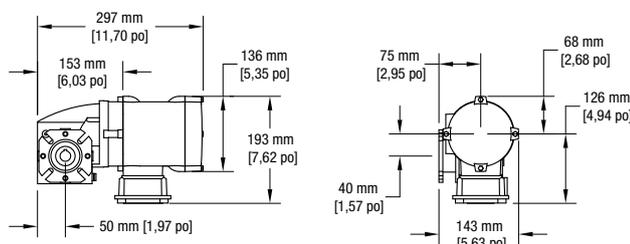
Approbations réglementaires



Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA	p.o.- lbs.	Nm
72M030HS423FN	58	0,16	0,11	230/460	0,68/0,34	107	12,1
72M005HS423FN	344	0,33	0,24	230/460	1,2/0,6	53,6	6,1
72M010HS423FN	172	0,33	0,24	230/460	1,2/0,6	100	11,3

**Tableau 5** 90 degrés, vitesse fixe, 50 Hz

- Motoréducteur étanche
- Indice de protection IP 66 (Moteur IP67)
- Arbre et fixations en acier inoxydable
- Peinture époxy blanche approuvée par la FDA
- Totalement clos non ventilé
- 50 Hz



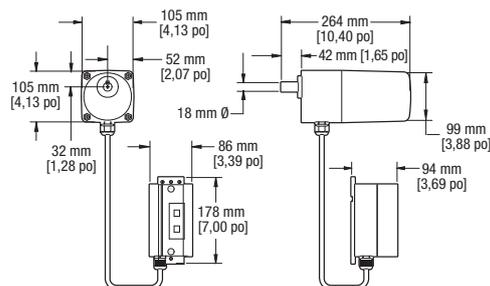
Approbations réglementaires



Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA	p.o.- lbs.	Nm
72U030HS423FN	47	0,16	0,12	230/400	0,66/0,38	128	14,4
72U005HS423FN	280	0,33	0,25	230/400	1,15/0,67	66,4	7,5
72U010HS423FN	142	0,33	0,25	230/400	1,15/0,67	124	14

**Tableau 2** Arbre parallèle, vitesse fixe

- Motoréducteur étanche
- Indice de protection IP 65 (Moteur IP67)
- 115 V, monophasé avec démarreur, cordons et fiche
- Câblage triphasé de 230 V jusqu'au démarreur par des tiers
- Arbre et fixations en acier inoxydable
- Peinture époxy blanche approuvée par la FDA
- Totalement clos non ventilé
- 60 Hz



Approbations réglementaires



Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA	p.o.- lbs.	Nm
62M009PY411FN	167	0,12	0,09	115	1,51	26	2,9
62M009PY423FN	167	0,12	0,09	230	0,49	26	2,9
62M030PY411FN	50	0,12	0,09	115	1,51	77	8,7
62M030PY423FN	50	0,12	0,09	230	0,49	77	8,7

**Remarque :** le motoréducteur monophasé de 115 V doit être branché dans un circuit GFI.

**CE Remarque :** lors de l'achat d'un motoréducteur uniquement sans démarreur, le client doit fournir son propre commutateur marche/arrêt et une protection contre les surcharges du moteur pour se conformer à la directive de sécurité CE.

**FLA = Full Load Amperes (Ampères à pleine charge)** Certains moteurs et réducteurs d'engrenage peuvent normalement fonctionner à chaud au toucher. Consulter l'usine pour connaître les températures de fonctionnement spécifiques. **Remarque :** Dimensions = mm (pouces)

## CHARGE STANDARD, VITESSE VARIABLE

Tableau 3		90 degrés, vitesse variable					Approbations réglementaires	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Entraînement à fréquence variable, 10 à 60 Hz</li> <li>Indice de protection IP 66</li> <li>230/460 V, triphasé</li> <li>Arbre et fixations en acier inoxydable</li> <li>Peinture époxy blanche approuvée par la FDA</li> <li>Totalement clos non ventilé</li> <li>Commander le contrôleur séparément</li> </ul>								
Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA*	po.-lbs.*	Nm	
72M030HS423EN	58	0,16	0,11	230/460	0,68/0,34	107	12,1	
72M005HS423EN	344	0,33	0,24	230/460	1,2/0,6	53,6	6,1	

\* À 60 Hz

Tableau 6		90 degrés, vitesse variable, 50 Hz					Approbations réglementaires	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Entraînement à fréquence variable, 10 à 50 Hz</li> <li>Indice de protection IP 66</li> <li>230/400 V, triphasé</li> <li>Arbre et fixations en acier inoxydable</li> <li>Peinture époxy blanche approuvée par la FDA</li> <li>Totalement clos non ventilé</li> <li>Commander le contrôleur séparément</li> </ul>								
Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA*	po.-lbs.*	Nm	
72U030HS423EN	58	0,16	0,12	230/400	0,66/0,38	128	14,4	
72U005HS423EN	344	0,33	0,25	230/400	1,15/0,67	66,4	7,5	

Tableau 4		Arbre parallèle, vitesse variable					Approbations réglementaires	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Entraînement à fréquence variable, 10 à 60 Hz</li> <li>Indice de protection IP 65</li> <li>230 V, triphasé</li> <li>Arbre et fixations en acier inoxydable</li> <li>Peinture époxy blanche approuvée par la FDA</li> <li>Totalement clos non ventilé</li> <li>Commander le contrôleur séparément</li> </ul>								
Référence	tr/min	CV	kW	Volts	FLA*	po.-lbs.*	Nm	
62M009PY423EN	167	0,12	0,089484	115	0,49	26	2,9	
62M030PY423EN	50	0,12	0,089484	115	0,49	77	8,7	

\* À 60 Hz

**CE** Remarque : lors de l'achat d'un motoréducteur uniquement sans démarreur, le client doit fournir son propre commutateur marche/arrêt et une protection contre les surcharges du moteur pour se conformer à la directive de sécurité CE.

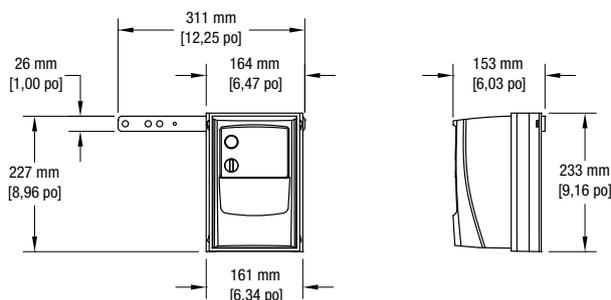
**FLA** = Full Load Amperes (Ampères à pleine charge) Certains moteurs et réducteurs d'engrenage peuvent normalement fonctionner à chaud au toucher. Consulter l'usine pour connaître les températures de fonctionnement spécifiques. **Remarque** : Dimensions = mm (pouces)

## Régulateurs à vitesse variable

Tableau A

 Régulateurs à vitesse variable

- Entraînement à fréquence variable
- Boîtier en plastique IP 65
- Quincaillerie de montage en acier inoxydable
- Affichage numérique
- Clavier avec marche/arrêt et variation de vitesse
- Comprend un cordon jusqu'au moteur
- Alimentation du contrôleur par des tiers
- Approuvé UL



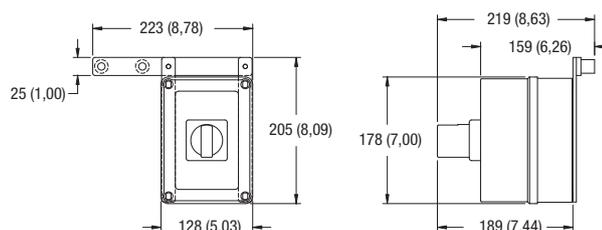
Référence	Entrée			Sortie		CV max.	Ampères max.
	Volts	Phase	Hz	Volts	Phase		
76MVA1122S	115	1	60	230	3	0,5	2,3
76MVA2122S	230	1	60	230	3	0,5	2,3
76MVA2322S	230	3	60	230	3	0,5	2,3
76MVA4342S	460	3	60	460	3	0,5	1,2

## DÉMARREUR DE MOTEUR MANUEL

Tableau B

 Démarreur de moteur manuel

- Boîtier en plastique Nema 4X
- Quincaillerie de montage en acier inoxydable
- IP 66
- Commutateur marche/arrêt
- Possibilité de verrouillage et d'étiquetage
- Comprend le câblage jusqu'au moteur
- Alimentation du démarreur par des tiers
- Aucun jeu de fiches/cordons inclus



Référence	Entrée			FLA
	Volts	Phase	Hz	
74MM23A	208 à 230	3	60	0,63 à 0,99
74MM23B	208 à 230	3	60	1 à 1,59
74MM43A	460	3	60	0,66 à 0,99

FLA = Full Load Amperes (Ampères à pleine charge)

Tableau C

 Démarreur de moteur manuel

- Commutateur marche/arrêt
- Comprend le câblage jusqu'au moteur
- Alimentation du démarreur par des tiers

Référence	Entrée			FLA
	Volts	Phase	Hz	
KT103724	230 V/400 V	3	50	1,2

FLA = Full Load Amperes (Ampères à pleine charge)

## Supports à hauteur fixe

- Cadre ouvert soudé en acier inoxydable avec finition 2B
- Plaque de connexion à angle réglable de  $\emptyset$  à 60 degrés
- Pour des largeurs de 70 mm (2,75 po) à 457 mm (18 po) :  
  - $\pm$  100 mm (4 po) de réglage
- Roulette pivotante avec frein en option
- Renfort diagonal en option pour plus de stabilité
- Pour connaître les hauteurs disponibles, voir la page 23



**CARACTÉRISTIQUE STANDARD :**  
Pied fixe



**EN OPTION :**  
Roulette pivotante



**EN OPTION :**  
Renfort diagonal

## Stabilisateurs

- Les pieds d'appui de hauteur fixe sont disponibles avec des stabilisateurs
- Les stabilisateurs offrent un support supplémentaire pour les applications hautes
- Construction soudée en acier inoxydable avec finition 2B
- Largeur de support étendue 305 mm (12 po)



Dimensions = mm (pouces)

**Remarque :** en raison de la grande variété d'options de convoyeurs et de supports ainsi que de configurations possibles, la stabilité de la configuration finale relève de la responsabilité de l'utilisateur final.



## Supports de fixation sur table

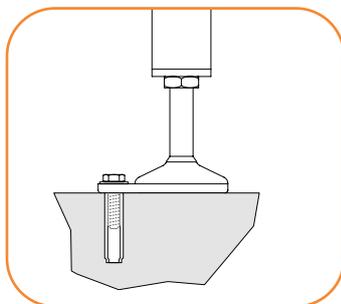


### Caractéristiques techniques

- Acier inoxydable de calibre 7, finition n° 4
- Fourni avec la quincaillerie de montage
- Compatible avec les supports industriels en aluminium
- Informations dimensionnelles voir les pages 7 et 9

Référence	531135	Bandes à tasseaux
	531150	Bandes plates

## Kits d'ancrage au sol sanitaires : type 1

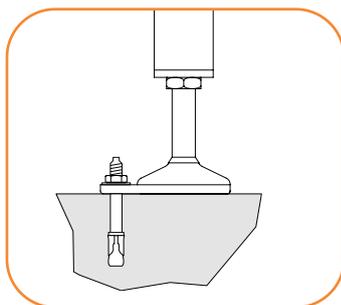


### Caractéristiques techniques

- Encastrément 10 mm (0,375 po) x 40 mm (1,57 po)
- Acier inoxydable
- L'ancrage est au ras du sol lorsque le boulon est retiré.
- Deux (2) par kit d'ancrage

Référence	FAS-1
-----------	-------

## Kits d'ancrage au sol sanitaires : type 2



### Caractéristiques techniques

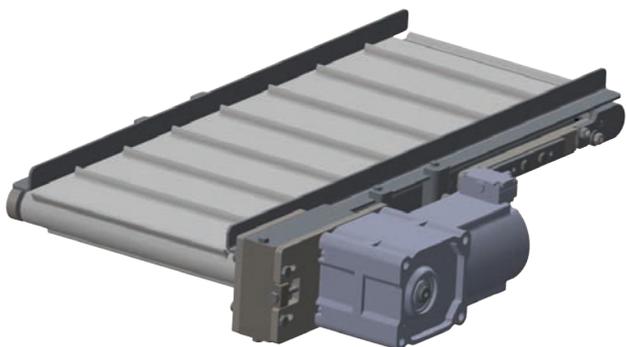
- 10 mm (0,375 po) x 70 mm (2,75 po)
- Acier inoxydable
- Boulon d'ancrage fileté dépassant du sol après l'installation
- Deux (2) par kit d'ancrage

Référence	FAS-2
-----------	-------

Dimensions = mm (pouces)

**Remarque :** en raison de la grande variété d'options de convoyeurs et de supports ainsi que de configurations possibles, la stabilité de la configuration finale relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

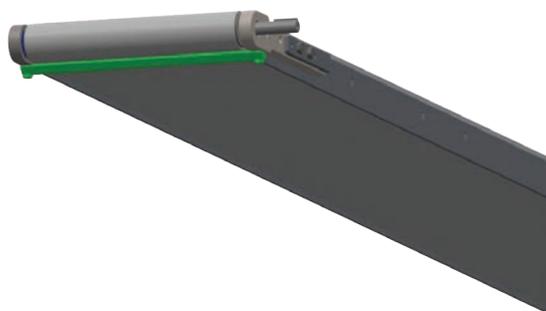
## Solution d'entraînement latéral à charge légère



### Caractéristiques techniques

- Conception d'entraînement latéral compacte
- Convient aux applications de courte longueur et/ou à charge légère
- Motoréducteur triphasé VFD de 230/460 V
- Contacter l'usine pour connaître les options

## Option essuie-glace inférieur



### Caractéristiques techniques

- L'essuie-glace peut être monté sur l'entraînement ou du rouleau de retour
- Élimine le produit collant de la bande

## Récipients de récupération



### Caractéristiques techniques

- Largeurs : 152 mm (6 po) à 1 524 mm (60 po) disponible par incréments de 50 mm (2 po)
- Longueurs : 610 mm (24 po) à 25 375 mm (999 po) disponibles par incréments de 25 mm (1 po), longueur maximale 2 997 mm (118 po)
- Crochet sans outil pour un démontage et un nettoyage rapides
- Fournit une fenêtre de 50 mm (2 po) pour un accès de nettoyage sans démontage
- Toutes les cuvettes sont équipées d'une lèvres de confinement de 25 mm (1 po) sur tous les côtés
- Contacter l'usine pour obtenir des options supplémentaires et passer une commande

Dimensions = mm (pouces)

**Remarque :** en raison de la grande variété d'options de convoyeurs et de supports ainsi que de configurations possibles, la stabilité de la configuration finale relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

## Boulons de chariot en acier inoxydable

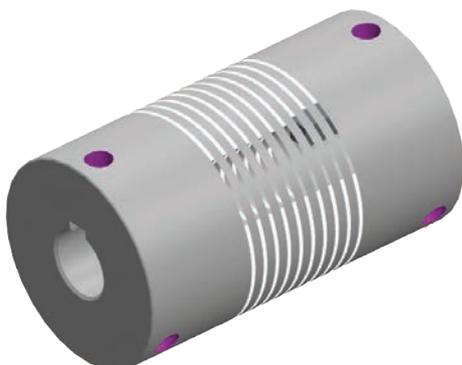


### Caractéristiques techniques

- Boulons de chariot en acier inoxydable
- Les kits sont disponibles en boîtes de 10
- Les supports des pieds d'appui utilisent une quincaillerie M8x20mm avec des écrous hexagonaux à bride
- Le renfort de support utilise une quincaillerie M6x30mm avec entretoise et écrous
- Le bloc guide en acier inoxydable utilise une quincaillerie M6x30mm

Référence	Taille	Description
531373	M8x20mm	Pieds d'appui
531374	M6x30mm	Renfort de support
531101	M6x30mm	Ensemble bloc

## Accouplement à entraînement latéral



### Caractéristiques techniques

- Accouplement flexible pour motoréducteur et convoyeur
- Livré avec vis de réglage et clavettes de remplacement
- Diamètre de 38 mm x longueur de 67 mm
- Alésage de 12 mm avec clavette de 4 mm

Référence	807-995
-----------	---------

Dimensions = mm (pouces)

**Remarque :** en raison de la grande variété d'options de convoyeurs et de supports ainsi que de configurations possibles, la stabilité de la configuration finale relève de la responsabilité de l'utilisateur final.

## Approbations réglementaires :

### Convoyeurs :

Tous les convoyeurs standard de la série AquaGard LP (sans compter les motoréducteurs et les contrôleurs) sont homologués CE. L'approbation CE respecte les dispositions des directives suivantes : Directive Machine 2006/42/CE, Directive Basse Tension UE 2006/95/CE et Directive CEM 2004/108/CE. Tous les convoyeurs sont marqués du symbole CE sur l'étiquette du numéro de série Dorner située sur le cadre du convoyeur. Contacter l'usine pour obtenir la déclaration CE de conformité.

Tous les convoyeurs standard de la série AquaGard LP (à l'exception des motoréducteurs et des contrôleurs) sont conçus et fabriqués conformément aux restrictions définies dans la directive « Restriction of Hazardous Substances » (Limitation des substances dangereuses), citation 2002/95/CE, communément appelée RoHS. Tous les convoyeurs sont marqués du symbole RoHS sur l'étiquette du numéro de série Dorner située sur le cadre du convoyeur.

### Motoréducteurs et contrôleurs :

Tous les motoréducteurs et contrôleurs de la série AquaGard LP sont homologués selon l'une ou plusieurs des normes suivantes. Les produits ne sont pas couverts par chaque approbation. Veuillez consulter la référence appropriée sur les tableaux du motoréducteur et du contrôleur situés dans ce manuel. En outre, les symboles réglementaires sont situés sur les étiquettes d'information du produit situées sur le produit.

	<p>Le marquage CE sur un produit est une déclaration du fabricant selon laquelle le produit est conforme aux exigences essentielles de la législation européenne pertinente en matière de santé, de sécurité et de protection de l'environnement, dans les faits, conformément aux Directives sur les produits. Le marquage CE sur un produit garantit la libre circulation du produit au sein de l'Union européenne (UE).</p>
	<p>Cette directive limite (à quelques exceptions près) l'utilisation de six matières dangereuses dans la fabrication de divers types d'équipements électroniques et électriques. Elle est étroitement liée à la directive relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) 2002/96/CE qui fixe des objectifs de collecte, de recyclage et de récupération des biens électriques et s'inscrit dans le cadre d'une initiative législative visant à résoudre le problème posé par d'énormes quantités de déchets électroniques toxiques.</p>
	<p>La marque de composant reconnu UL concerne les produits destinés à être installés dans un autre dispositif, système ou produit final. Cette marque de composant reconnu est uniquement destinée aux États-Unis. Lorsqu'un produit ou système complet contenant des composants reconnus UL est évalué, le processus d'évaluation du produit final peut être rationalisé.</p>
	<p>La marque de composant reconnu UL concerne les produits destinés à être installés dans un autre dispositif, système ou produit final. Cette marque de composant reconnu est uniquement destinée aux États-Unis et au Canada. Lorsqu'un produit ou système complet contenant des composants reconnus UL est évalué, le processus d'évaluation du produit final peut être rationalisé.</p>
	<p>CSA International (Canadian Standards Association) est un fournisseur de services de test et de certification de produits pour l'électricité, la mécanique, la plomberie, le gaz et une variété d'autres produits. Reconnues aux États-Unis, au Canada et dans le monde entier, les marques de certification CSA indiquent qu'un produit, un processus ou un service a été testé selon une norme canadienne ou américaine et qu'il répond aux exigences d'une norme CSA applicable ou d'un autre document reconnu utilisé comme base de certification.</p>
	<p>La marque UL signifie qu'UL a constaté que des échantillons de produits représentatifs répondaient aux exigences de sécurité d'UL. Ces exigences sont principalement basées sur les normes de sécurité publiées par UL. La marque C-UL-US indique la conformité aux exigences canadiennes et américaines. Les produits avec ce type de marque ont été évalués selon les exigences de sécurité canadiennes et américaines.</p>

## Normes et certifications de l'industrie de la cuisson :

Les convoyeurs de la série AquaGard LP sont souvent utilisés dans les zones de production ou d'emballage alimentaire où une conception appropriée de l'équipement est essentielle pour maintenir une sécurité alimentaire appropriée. Les convoyeurs de la série AquaGard LP sont conçus pour les environnements de lavage léger généralement présents dans les aliments emballés, la production d'aliments secs ou la production de confiseries. Dans ces applications, l'installation et l'application correctes du convoyeur sont essentielles au bon fonctionnement du convoyeur et au maintien d'une sécurité alimentaire appropriée. L'utilisateur final doit s'assurer que les bandes du convoyeur sont correctement guidées et que le convoyeur est correctement installé, comme défini par Dorner.

Tous les produits de la série AquaGard LP sont conçus et construits pour être utilisés dans des environnements de production d'aliments secs ou emballés. Les produits AquaGard suivants ont fait l'objet de tests et de certifications et sont certifiés conformes à la norme BISSC, aux exigences de conception de la section Convoyeurs de la norme ANSI/ASB/Z50.2-2015.

### Convoyeur à bande de la série AquaGard LP

Contactez l'usine pour obtenir une copie de la certification.



## Matériaux et résistance chimique :

Cadres de convoyeur et plastiques	
Voici une liste des matériaux de base utilisés dans le convoyeur de la série AquaGard LP :	
Matériau	Composant du convoyeur
Copolymère d'acétal, POM	Boîtiers de roulement moulés
Polyamide, PA	Ancrages de guide réglables
UHMW-PE	Face de guide réglable
Aluminium, anodisé (Remarque : les extrémités coupées de l'aluminium ne sont pas anodisées)	Cadre de convoyeur, pieds de support, guidage latéral haut, poteau horizontal de guidage réglable, rail de guidage réglable

Les matériaux utilisés dans les produits de la série AquaGard LP peuvent résister à de nombreux produits chimiques, mais certains doivent être évités. Éviter les produits suivants :

- Acides avec un pH inférieur à 4
- Bases avec un pH supérieur à 9

Résistance aux matériaux : Cadres de convoyeur et plastiques					
Le tableau suivant fournit la résistance aux matériaux utilisés dans le convoyeur à plusieurs produits chimiques. Les tests d'application sont recommandés pour déterminer la durabilité du matériau à long terme.					
<b>Légende :</b>					
1 = Très bonne résistance   2 = Bonne résistance   3 = Résistance modérée   4 = Non recommandé   X = Aucune donnée disponible					
Acides	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Acide acétique	3	1	4	1	2
Acide benzoïque	3	1	4	1	4
Acide borique	3	1	2	1	2
Acide citrique	3	1	2	1	2
Acide chromique	4	1	4	1	3
Acide fluorhydrique	4	1	4	1	4
Acide chlorhydrique	4	1	4	1	3
Acide hydrocyanique	4	X	4	1	1
Acide nitrique	4	1	4	1	3
Acide oléique	3	1	2	1	1
Acide oxalique	4	1	2	1	1
Acide phosphorique	4	1	4	1	3
Acide sulfurique	4	2	4	1	3
Acide tartrique	3	1	2	1	1
Composés de base	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Ammoniac	1	1	2	1	2
Hydroxyde de calcium	1	X	2	1	4
Soude caustique	1	X	2	1	3
Hydroxyde de potassium	1	1	2	1	4
Résistance aux matériaux : Cadres de convoyeur et plastiques (suite)					

<b>Légende :</b>					
1 = Très bonne résistance   2 = Bonne résistance   3 = Résistance modérée					
4 = Non recommandé   X = Aucune donnée disponible					
Sels	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Bicarbonate de potassium	2	X	2	1	1
Permanganate de potassium	2	2	4	1	1
Cyanure de sodium	2	X	2	1	4
Chlorhydrate de sodium	3	X	4	1	4
Sel acide	2	X	3	1	X
Sel basique	1	X	2	1	X
Sel neutre	1	X	2	1	X
Composés organiques	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Acétone	1	1	1	1	1
Aniline	2	1	3	1	1
Benzène	1	3	2	4	1
Benzine	2	X	2	3	1
Alcool butylique	2	X	2	1	1
Disulfure de carbone	1	3	2	3	1
Tétrachlorure de carbone	1	3	1	3	2
Chloroforme	1	4	3	4	X
Acétate d'éthyle	1	1	2	1	1
Alcool éthylique	1	X	2	1	1
Heptane	2	1	1	2	X
Alcool méthylique	1	X	2	1	2
Méthyléthylcétone	1	2	1	2	2
Nitrobenzène	2	2	2	1	1
Phénol	3	1	4	1	1
Gaz	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Dioxyde de carbone	3	1	1	1	1
Monoxyde de carbone	2	X	1	1	1
Chlore	2	4	4	3	1
Sulfure d'hydrogène	3	1	1	1	1
Dioxyde de soufre	2	1	3	1	1
Autre	Acétal POM	Polypropylène	Polyamide PA	UHMW-PE	Aluminium
Tétrachlorure de carbone	1	3	1	3	2
Bière	1	1	2	1	1
Jus de fruits	1	2	2	1	2
Essence	1	1	2	1	1
Lait	1	1	1	1	1
Huile	1	3	1	1	1
Vinaigre	1	1	2	1	1

## Bande :

Voici une liste des matériaux des couches de finition utilisés dans le convoyeur de la série AquaGard LP :

Matériau	Numéro de bande
Uréthane	01, 02, 03, 05, 06, 09, 54, 55, 56, 53, 60, 61, 63, 68, 69, 72, 73, 75, 76, 77
PVC (non approuvé par la FDA)	08, 18, 59, 64
Silicone	50, 80, 81
Polyester	66
Nitrile	57
Uréthane (dur)	58

## Résistance aux matériaux : Bande

Le tableau suivant fournit la résistance des matériaux des bandes utilisés dans le convoyeur à plusieurs produits chimiques. Les tests d'application sont recommandés pour déterminer la durabilité du matériau à long terme.

### Légende :

1 = Bonne résistance | 3 = Résistance limitée | 4 = Non recommandé

Matériaux	Uréthane	PVC (non FDA)	Silicone	Polyester	Uréthane (dur)
<b>Produits chimiques</b>					
Acide acétique (acide acétique glacial)	4	3	1	1	4
Acide acétique 10 %	3	1	1	3	1
Anhydride acétique	3	4	1	1	4
Acétone	4	4	1	3	4
Sels d'aluminium	1	1	1	1	1
Alum	1	1	1	1	1
Ammoniac, aqueux	3	1	1	3	1
Ammoniac, gazeux	1	1	3	1	1
Acétate d'ammonium	1	1	1	1	1
Carbonate d'ammonium	1	1	1	1	1
Chlorure d'ammonium	1	1	1	1	1
Nitrate d'ammonium	1	1	1	1	1
Phosphate d'ammonium	1	1	1	1	1
Sulfate d'ammonium	1	1	1	1	1
Alcool amylique	1	4	3	1	1
Aniline	3	3	3	4	4
Sels de baryum	1	1	1	1	1
Benzaldéhyde	4	4	4	4	4
Benzine (voir aussi Carburants moteur)	1	3	3	1	1
Acide benzoïque	1	1	1	1	1
Benzol	3	4	4	3	3
Acide borique	1	1	1	1	1
Acide borique, solution	1	1	1	1	1
Brome	4	4	4	4	4
Eau de brome	4	3	1	4	3
Butane, gazeux	1	1	1	1	1
Butane, liquide	1	1	1	1	1
Acétate de butyle	4	4	4	3	4
Alcool n-butylrique	1	3	1	1	1
Chlorure de calcium	1	1	1	1	1
Nitrate de calcium	1	1	1	1	1
Sulfate de calcium	1	1	1	1	1

## Résistance aux matériaux : Bande (suite)

Matériaux	Légende :				
	Uréthane	PVC (non FDA)	Silicone	Polyester	Uréthane (dur)
Disulfure de carbone	4	4	3	4	4
Tétrachlorure de carbone	3	4	4	4	3
Chlore, liquide	4	4	4	4	4
Chlore, gazeux, sec	4	4	4	4	4
Chlore, gazeux, humide	4	4	4	4	4
Eau chlorée	4	1	3	4	3
Chlorobenzène	4	4	4	4	4
Chloroforme	4	4	4	4	4
Acide chlorosulfonique	4	4	4	4	4
Acide chromique	4	4	4	4	4
Sels de chrome	1	1	1	1	1
Trioxyde de chrome	1	1	1	1	1
Acide citrique	4	1	1	1	4
Sels de cuivre	1	1	1	1	3
Crésols	3	3	3	4	3
Crésols, aqueux	3	3	3	3	3
Cyclohexane	4	4	4	1	4
Cyclohexanol	4	4	4	4	4
Cyclohexanone	4	4	4	4	4
Décahydronaphtalène	4	4	4	4	4
Phtalate de dibutyle	3	4	1	4	4
Éther diéthylique	4	4	4	4	4
Formamide diméthylrique	4	4	3	4	4
1,4 Dioxane	4	4	3	4	4
Éther	4	4	4	4	4
Acétate d'éthyle	4	4	4	3	4
Alcool éthylique, non dénaturé à 100 %	1	3	3	1	1
Alcool éthylique, non dénaturé à 96 %	1	3	3	1	1
Alcool éthylique, non dénaturé à 50 %	1	3	3	1	1
Alcool éthylique, non dénaturé à 10 %	1	3	1	1	1
Benzène éthylique	4	4	4	4	4
Chlorure d'éthyle	4	4	4	4	4
Chlorure d'éthylène	4	4	4	4	4
2-éthyl hexanol	1	3	1	1	1
Formaldéhyde	1	3	1	3	1
Acide formique, dilué	4	1	1	3	3
Glycérine	1	1	1	1	1
Glycérine, aqueuse	1	1	1	1	1
Glycol	1	3	1	1	1
Glycol, aqueux	1	1	1	1	1
Heptane	1	3	3	1	1
Hexane	1	3	3	1	1
Acide chlorhydrique, conc.	3	1	4	3	1
Acide chlorhydrique à 10 %	3	1	1	1	1
Acide fluorhydrique à 40 %	4	4	4	4	4
Chlorure d'hydrogène, gazeux, dilué	3	1	3	3	1
Chlorure d'hydrogène, gazeux, conc.	3	3	3	4	3
Peroxyde d'hydrogène à 10 %	3	1	1	3	1

## Résistance aux matériaux : Bande (suite)

### Légende :

1 = Bonne résistance | 3 = Résistance limitée | 4 = Non recommandé

Matériaux	Uréthane	PVC (non FDA)	Silicone	Polyester	Uréthane (dur)
Sulfure d'hydrogène	3	3	3	3	3
Sels de fer (sulfate)	1	1	1	1	1
Isooctane	1	3	3	1	1
Alcool isopropylique	1	3	1	1	1
Acide lactique	1	3	1	1	1
Sels de magnésium	1	1	1	1	1
Mercurure	1	1	1	1	1
Sels de mercure	1	1	1	1	1
Alcool méthylique, aqueux à 50 %	3	3	1	1	1
Alcool méthylique (méthanol)	1	3	1	1	1
Méthyléthylcétone	4	4	1	3	4
Chlorure de méthylène	4	4	4	4	4
Naphtalène	3	4	4	3	4
Sels de nickel	1	1	1	1	1
Acide nitrique	4	3	4	4	4
Nitrobenzène	4	4	1	3	4
Octane (voir aussi isooctane)	1	3	4	1	1
Acide oléique	1	3	4	1	1
Acide oxalique	1	1	1	1	1
Ozone	1	3	3	1	3
Perchloroéthylène	4	4	4	4	4
Phénol	3	3	1	4	3
Phénol, aqueux	4	3	1	4	3
Acide phosphorique à 85 %	4	1	1	3	1
Acide phosphorique à 50 %	1	1	1	1	1
Acide phosphorique à 10 %	1	1	1	1	1
Pentoxyde de phosphore	1	1	1	1	1
Lessive de potasse à 50 %	4	1	4	3	4
Lessive de potasse à 25 %	4	1	4	1	4
Lessive de potasse à 10 %	4	1	3	1	4
Carbonate de potassium (potasse)	1	1	1	1	1
Chlorate de potassium	1	1	1	1	1
Chlorure de potassium	1	1	1	1	1
Dichromate de potassium	1	1	1	1	1
Iodure de potassium	1	1	1	1	1
Nitrate de potassium	1	1	1	1	1
Permanganate de potassium	1	1	1	1	1
Persulfate de potassium	1	1	1	1	1
Sulfate de potassium	1	1	1	1	1
Propane, gazeux	1	1	1	1	1
Propane, liquide	1	1	1	1	1
Pyridine	4	4	3	4	4
Sels d'argent	1	1	1	1	1
Lessive de soude à 50 % (voir Lessive de potasse)	4	1	4	4	4
Lessive de soude à 25 %	4	1	4	3	4
Lessive de soude à 10 %	4	1	3	1	4
Bisulfite de sodium	1	1	1	1	1
Carbonate de sodium (natron)	1	1	1	1	1

## Résistance aux matériaux : Bande (suite)

<b>Légende :</b> 1 = Bonne résistance   3 = Résistance limitée   4 = Non recommandé					
Matériaux	Uréthane	PVC (non FDA)	Silicone	Polyester	Uréthane (dur)
Carbonate de sodium (soude)	1	1	1	1	1
Chlorate de sodium	1	1	1	1	1
Chlorure de sodium (sel courant)	1	1	1	1	1
Hydroxyde de sodium (soude caustique)	4	1	4	1	4
Hypochlorite de sodium	1	1	1	3	1
Nitrate de sodium	1	1	1	1	1
Nitrite de sodium	1	1	1	1	1
Perborate de sodium	1	1	1	1	1
Phosphate de sodium	1	1	1	1	1
Sulfate de sodium (sel de Glauber)	1	1	1	1	1
Sulfure de sodium	1	1	1	1	1
Sulfite de sodium	1	1	1	1	1
Thiosulfate de sodium (sel de fixation)	1	1	1	1	1
Acide stéarique	1	1	1	1	1
Acide succinique	1	1	1	1	1
Soufre	1	1	1	1	1
Dioxyde de soufre	3	3	3	3	4
Acide sulfurique à 96 %	4	4	4	4	4
Acide sulfurique à 50 %	4	3	4	3	4
Acide sulfurique à 25 %	4	3	3	1	3
Acide sulfurique à 10 %	4	3	1	1	3
Acide tartrique	1	1	1	1	1
Tétrachloroéthane	4	4	4	4	4
Tétrachloroéthylène (perchloroéthylène)	4	4	4	4	4
Tétrahydrofurane	4	4	4	4	4
Tétrahydronaphtalène	4	4	4	4	4
Thiophène	4	4	4	4	4
Chlorures d'étain II	1	1	1	1	1
Toluène	4	4	4	4	4
Trichloroéthylène	4	4	4	4	4
Urée, aqueuse	1	1	1	1	1
Eau	1	1	1	1	1
Xylène	4	4	4	3	4
Sels de zinc	1	1	1	1	1
<b>Produits</b>					
Alum	1	1	1	1	1
Antigel*	1	3	1	1	1
Eau régale	4	4	4	4	4
Asphalte	1	3	3	1	1
Acide sulfurique	4	4	4	4	4
Benzine	1	3	3	1	1
Solution décolorante (12,5 %)	1	1	1	1	3
Huile d'os	1	3	4	1	1

## Résistance aux matériaux : Bande (suite)

### Légende :

1 = Bonne résistance | 3 = Résistance limitée | 4 = Non recommandé

Matériaux	Uréthane	PVC (non FDA)	Silicone	Polyester	Uréthane (dur)
Borax	1	1	1	1	1
Liquide de frein* Bosch	1	3	1	1	3
Liquide de frein* Skydrol	4	4	3	4	4
Chlorure de chaux (suspension aqueuse)	1	1	1	1	3
Chlore (actif)	4	4	4	4	4
Bains de chrome* (techniques)	1	3	3	1	1
Acide chromosulfurique	4	4	4	4	4
Solution de crésol	3	3	4	4	4
Carburant diesel	1	1	3	1	1
Sels d'engrais	1	1	1	1	1
Sel de fixation	1	1	1	1	1
Cire pour sols	1	3	3	1	1
Formaline	1	3	3	1	1
Mazout*	1	1	3	1	1
Cire pour meubles*	1	3	3	1	1
Gypse	1	1	1	1	1
Encre*	1	1	1	1	1
Huile de lin	1	3	1	1	1
Litex (styrène)	4	4	4	4	4
Huiles minérales (non aromatiques)	1	1	1	1	1
Boules anti-mites	3	4	3	3	3
Carburant diesel*	1	1	3	1	1
Pétrole (essence) DIN51635	1	3	3	1	1
Essence, ordinaire	1	3	3	1	1
Essence, super	3	4	3	1	3
Huiles moteur*	1	1	1	1	1
N° d'huile 3 (ASTM)	1	3	1	1	1
Oléum	4	4	4	4	4
Paraffine	1	1	1	1	1
Huile de paraffine	1	1	1	1	1
Pétrole	1	3	3	1	1
Éther de pétrole	1	3	4	1	1
Révéléateur photographique	1	1	1	1	1

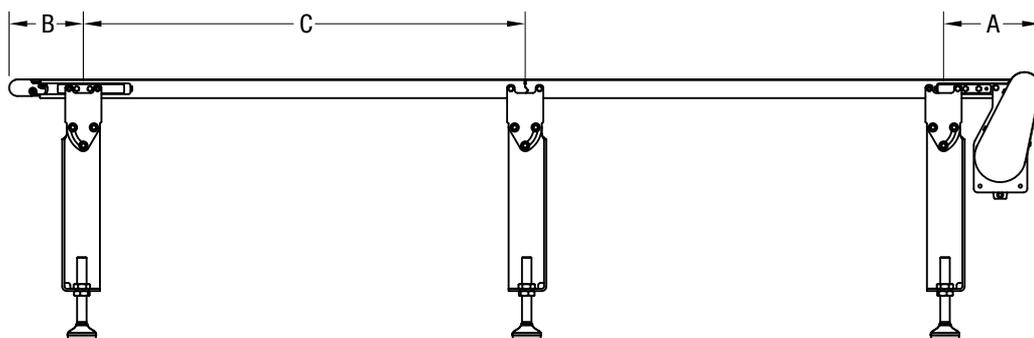
## Roulements et lubrification :

Tous les roulements des convoyeurs de la série AquaGard LP sont scellés et lubrifiés à vie. Aucun embout de graissage n'est disponible et aucun graissage n'est nécessaire pendant toute la durée de vie du produit.

Tous les motoréducteurs utilisés sur le convoyeur de la série AquaGard LP sont scellés et peuvent être montés dans n'importe quelle position. Il peut être nécessaire de changer la lubrification de l'huile d'engrenage sur la durée de vie de la boîte de vitesses. Veuillez consulter le manuel du motoréducteur approprié pour obtenir des instructions.

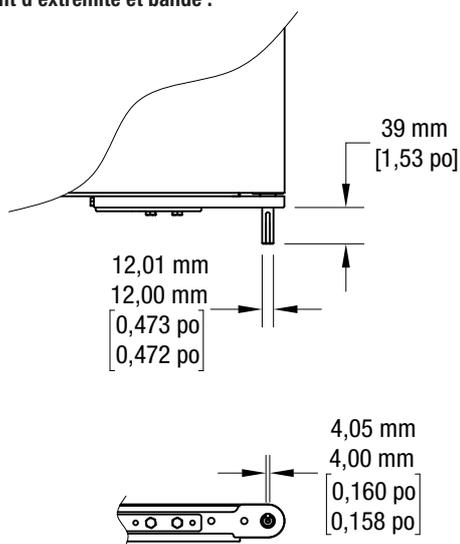
## Emplacements des pieds d'appui :

Emplacements des pieds d'appui			
Symbole	Description	Distance	
		mm	po
A	Distance maximale de la partie arrière jusqu'à l'extrémité de l'entraînement	188	7,4
B	Distance maximale de la partie arrière jusqu'à l'extrémité du tendeur	156	6,1
C	Distance maximale entre les supports	1 400	55,1



## Tolérances de l'arbre d'entraînement du convoyeur :

Entraînement d'extrémité et bande :



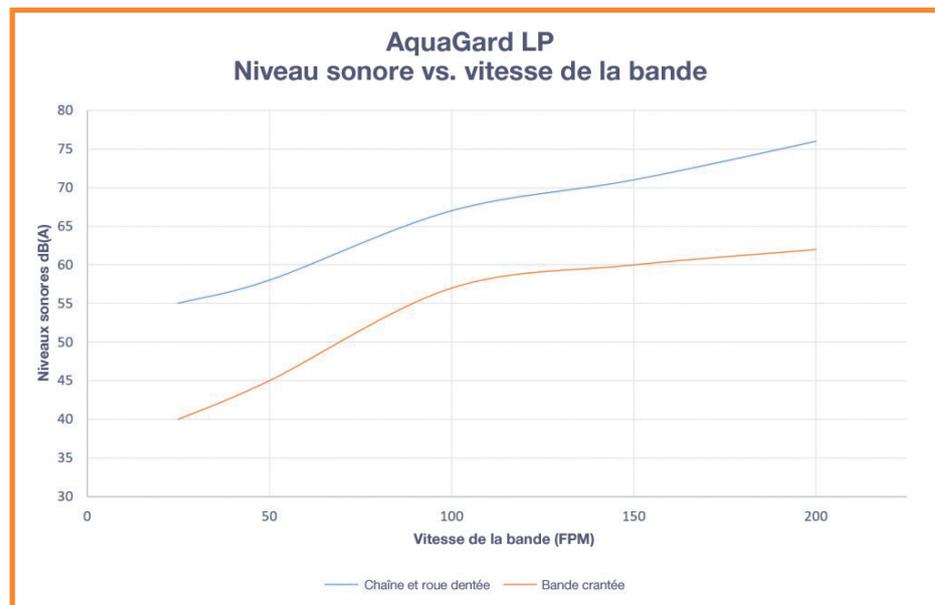
Remarque : Dimensions = mm (po)

## Niveau de bruit du convoyeur (en décibels)

Le niveau de bruit réel généré par le convoyeur dépend de plusieurs facteurs : la configuration de l'installation, le produit se déplaçant sur le convoyeur, l'équipement environnant, les options du convoyeur et la vitesse de la bande. Le niveau de bruit généré par le convoyeur est généralement inférieur au niveau de bruit général de l'équipement d'usine.

En général, une vitesse de bande plus élevée entraîne un niveau de bruit plus élevé. Les tableaux suivants indiquent les décibels de base pour un agencement type de convoyeur.

### Convoyeurs à bande :



## Capacité de charge maximale

Les tableaux de capacité de charge suivants **ne tiennent pas** compte de la configuration du convoyeur, de la longueur ou de la sélection du motoréducteur. Votre convoyeur spécifique peut ne pas être capable de résister à la charge maximale. Veuillez confirmer votre charge maximale par application avec le programme DTools de Dorner sur le site [www.dornerconveyors.com](http://www.dornerconveyors.com).

Toutes les capacités de charge indiquées sont des charges non cumulées réparties uniformément.

Convoyeur à entraînement d'extrémité à bande plate de la série AquaGard LP					
Largeur de la bande		Traction sur la bande		Poussée sur la bande	
mm	po	kg	lb	kg	lb
70	(2,75)	14	31	7	15
95	(3,75)	16	35	8	18
152	(6)	18	40	9	20
203	(8)	23	51	12	26
254	(10)	27	60	14	31
305	(12)	27	60	14	31
406	(16)	27	60	14	31
457	(18)	27	60	14	31

## Couple sans charge :

Le couple sans charge désigne le couple requis pour tourner un convoyeur vide. La valeur de couple varie en fonction de la longueur et de la configuration du convoyeur. Les tableaux suivants fournissent des valeurs de base pour un convoyeur de longueur moyenne. Votre convoyeur spécifique peut ne pas avoir une valeur plus élevée. Veuillez confirmer le couple sans charge et la charge maximale par application avec le programme DTools de Dorner sur le site [www.dornerconveyors.com](http://www.dornerconveyors.com).

Couple sans charge du convoyeur à bande	
Largeur de la bande mm (po)	Entraînement d'extrémité à bande Nm (po-lbs)
70 (2,75)	0,6 (5)
95 (3,75)	0,7 (6)
152 (6)	0,9 (8)
203 (8)	1,1 (10)
254 (10)	1,4 (12)
305 (12)	1,6 (14)
406 (16)	1,8 (16)
457 (18)	1,9 (17)

## Bande et coefficient de frottement

Le coefficient de frottement est utilisé pour déterminer la charge qu'un convoyeur peut transporter. Il affecte un convoyeur de deux façons : le frottement qui existe entre la bande du convoyeur et la surface du support, et en cas d'accumulation de produit, le frottement qui existe entre la surface supérieure du convoyeur et le produit.

### Coefficient de frottement, entre le bas de la bande du convoyeur et la surface du support :

Produit	Surfaces	Condition d'application	Coefficient de frottement
Bande de la série AquaGard LP	Tissu polyester imprégné sur plaque de support en aluminium anodisé	Sèche	0,33

### Coefficient de frottement, entre la surface supérieure de la bande du convoyeur et la surface du support :

Bande de la série AquaGard LP		
Le tableau suivant indique le coefficient de frottement entre le produit en acier et les différentes surfaces supérieures de la bande. Tous les facteurs ci-dessous supposent des conditions sèches.		
Numéro de bande	Matériau et type de surface supérieure	Coefficient de frottement
01, 54, 58, 68, 73, 81	Uréthane lisse et dur	0,40
02, 59, 60, 61, 66, 72, 76, 79	Uréthane moyen lisse	0,50
03, 19, 55, 69, 75, 77, 78, 80	Uréthane doux et brillant	> 1,0, ne s'accumule pas
05, 06, 50, 53, 63	Tissu en polyester imprégné	0,20
08, 18, 64	PVC, frottement très élevé	> 1,0, ne s'accumule pas

## Calcul de la capacité de charge du convoyeur

Plusieurs facteurs affectent la charge globale du convoyeur de la série AquaGard LP. Ceux-ci comprennent ce qui suit :

- Taille et configuration du convoyeur
- Vitesse du convoyeur
- Température d'application
- Accumulation de produit
- Nombre de démarrages et d'arrêts par heure

L'outil de configuration du convoyeur Dorner, DTools, est disponible en ligne sur le site [www.dornerconveyors.com](http://www.dornerconveyors.com). Cet outil permet de configurer la disposition du convoyeur et de déterminer la capacité de charge maximale du convoyeur. Il est suggéré d'utiliser ce programme pour calculer la charge du convoyeur, car le calcul est assez compliqué. Ce programme de configuration ne prend cependant pas en compte la température, la saleté et les démarrages et arrêts du convoyeur. Si ces conditions font partie de votre application, veuillez utiliser les facteurs de réduction de charge comme indiqué ci-dessous.

Charge maximale = (Charge provenant de DTools)(Facteur de température)(Facteur de démarrage/arrêt)

Facteur de température		
La température ambiante peut affecter négativement la capacité du convoyeur.		
Température °F	Température °C	Facteur de température
-4	-20	1,0
32	0	1,0
68	20	1,0
104	40	0,9
140	60	0,8

Facteur de démarrage/d'arrêt	
Les démarrages/arrêts fréquents du convoyeur peuvent affecter négativement la capacité du convoyeur. Toutes les applications de démarrage/arrêt doivent utiliser un mécanisme de démarrage progressif, tel qu'un convertisseur de fréquence avec un cycle d'accélération d'une seconde.	
Condition d'application	Facteur de démarrage/d'arrêt
Fonctionnement continu ou un démarrage/arrêt par heure	1,0
Maximum de 10 démarrages/arrêts par heure	0,83
Maximum de 30 démarrages/arrêts par heure	0,70
Plus de 30 démarrages/arrêts par heure	0,62

## Calcul de la vitesse de la bande du convoyeur :

### Convoyeurs de la série AquaGard LP :

Pour calculer la vitesse de la bande du convoyeur, il convient de connaître les facteurs suivants :

DR = Diamètre du rouleau d'entraînement ou diamètre du pas du pignon d'entraînement (mm)

= 31,75 mm (1,25 po) pour les convoyeurs à bande à entraînement en extrémité

TD = Nombre de dents de la poulie situées au niveau du rouleau d'entraînement (le cas échéant)

TG = Nombre de dents de poulie situées au niveau du motoréducteur (le cas échéant)

tr/min = tours par minute du motoréducteur

Vitesse de la bande (m/min) =  $\text{tr/min} \times (\text{TD}/\text{TG}) \times (\text{DR}/1000) \times 3,14$

### Exemple :

Entraînement d'extrémité à bande de la série AquaGard LP, montage inférieur avec une poulie de 32 dents située au niveau du rouleau d'entraînement et une poulie de 22 dents située sur le motoréducteur. Le motoréducteur a un rapport de 10:1 avec une sortie de 172 tr/min.

Vitesse de la bande (m/min) =  $(172) \times (32/22) \times (31,75/1000) \times 3,14$

Vitesse de la bande (m/min) = 25 m/min

Vitesse de la bande (pi/min) =  $25 \text{ m/min} \times (3,28) = 82 \text{ pi/min}$

**Les convoyeurs AquaGard de Dorner conviennent parfaitement aux applications suivantes :**

- Cuisson
- Conditionnement secondaire
- Confiserie
- Aliments emballés
- Collations
- Changements d'élévation
- Aliments pour animaux de compagnie
- Transferts serrés
- Et plus encore !

## Spécifications de la série AquaGard LP\*

- Modèles à bande et modèles de bande à tasseaux
- Charges jusqu'à 22,7 kg (50 livres)
- Largeurs : 70 mm (2,75 po) à 457 mm (18 po)
- Longueurs : 500 mm (19,1 po) à 8 485 mm (18 pi)
- Cadre en acier inoxydable 304 soudé robuste
- Disponible en version droite uniquement



## Caractéristiques de la série 7350

- Bande, bande à tasseaux, bande modulaire, modèles de bande à tasseaux modulaires et entraînement positif en option.
- Charge jusqu'à 341 kg (750 livres)
- Largeurs : 152 mm (6 po) à 914 mm (36 po)
- Longueurs : 914 mm (3 pi) à 25 000 mm (82 pi)
- Composants de bandes et de matières plastiques approuvés par la FDA
- Cadre en acier inoxydable 304
- Disponible en configurations droites, courbées ou en Z



Configurations droites



Courbes  
(Bande modulaire uniquement)



Entraînement positif

LPZ (cadres en Z), inversée, horizontale à inclinée

## Options



Transferts de barre de pression



Transferts motorisés

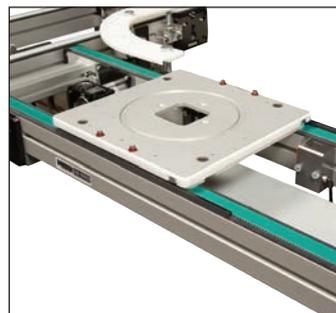
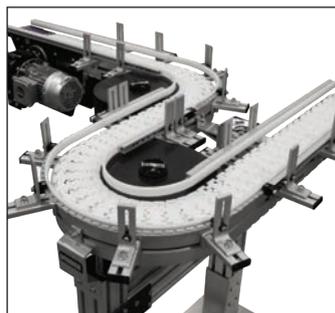


Diverses options de guidage

D'autres options sont disponibles, notamment les transferts à rouleaux, les glissières, les récipients de récupération, les supports angulaires formés, les trémies et plus encore.

\*Veuillez consulter le manuel de la série AquaGard 7350 pour obtenir des informations sur le produit.

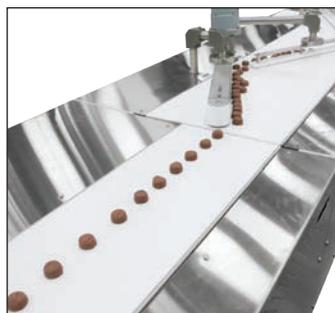
## Convoyeurs industriels et d'automatisation



## Convoyeurs sanitaires



## Solutions d'ingénierie



## Pièces et services



## Configurateur en ligne



## Garantie



# TRANSFORMATION DE L'AUTOMATISATION DU CONVOYEUR

## Dorner – Amérique du Nord et du Sud

**Dorner –  
Siège social États-Unis**  
Hartland, Wisconsin,  
États-Unis  
(262) 367-7600  
info@dorner.com

**Dorner – Canada**  
Burlington, Ontario, Canada  
(289) 208-7306  
info@dorner.com

**Dorner – Amérique latine**  
Zapopan, Jalisco, Mexique  
+52.33.30037400  
info.latinamerica@dorner.com

# DORNER®

By Columbus McKinnon

## Dorner – Europe

**Dorner – Allemagne**  
Jülich, Allemagne  
+49 (0) 2461/93767-0  
info.europe@dorner.com

**Dorner – France**  
Velizy-Villacoublay, France  
+33 (0)1 84 73 24 27  
info.france@dorner.com

## Dorner – Asie

Penang, Malaisie  
+604-626-2948  
info.asia@dorner.com

dornerconveyors.com

© Dorner Mfg. Corp. 2023. Tous droits réservés.  
EU 851-972 0123