



Modul-Förderbänder der Serie 2200

Installations-, Wartungs- und Teilehandbuch



Weitere Wartungshandbücher finden Sie auf unserer Webseite unter:
www.dorner.com/service_manuals.asp

Inhalt

Einführung	3	Serviceile	26
Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit	4	Kopfantriebseite	26
Produktbeschreibung	5	Bandradseite	28
Technische Daten	6	Druckbalken-Bandradseite	29
Modelle:	6	Mittelantriebsmodul	30
Flachband-Kopfantrieb-Förderband	6	Rahmenbaugruppe	32
Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband	6	#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite	33
Flachband-Mittelantrieb-Förderband	6	#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite	34
Förderbandstützen:	7	#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung	35
Maximale Abstände:	7	#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung	36
Technische Daten - Förderband:	7	25 mm Stollenprofile	37
Installation	8	51 mm Stollenprofile	38
Benötigte Werkzeuge	8	Flachband-Montagehalterungen	39
Empfohlene Installationsreihenfolge	8	Stollengurt-Montagehalterungen	39
Förderbänder bis zu 3048 mm	8	Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder	40
Förderbänder von über 3658 mm Länge	9	Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder	41
Montagehalterungen	9	Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung	42
Installation des Kunststoffbands	10	Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung	42
Führungsklammern	11	Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung	43
Einstellbare Führungen	11	Bänder Micropitch-Förderband	44
Präventivwartung und Einstellung	13	Bänder Metallbearbeitungs-Förderband	44
Benötigte Werkzeuge	13	Notizen	45
Standardwerkzeuge	13	Rückgaberichtlinie	46
Spezialwerkzeuge	13		
Checkliste	13		
Schmierung	13		
Wartung des Förderbands	13		
Fehlerbehebung	13		
Reinigung	13		
Austausch des Förderbands	13		
Reihenfolge für Austausch des Förderbands	13		
Ausbau des Bands	14		
Bandinstallation	15		
Spannung des Förderbands	15		
Ausbau von Bandgliedern	16		
Micropitch-Bänder	16		
Metallbearbeitungs-bänder	17		
Ausbau Riemenscheibe	18		
A – Kopfantrieb-Förderband	18		
B – Mittelantrieb-Förderband	19		
Ausbau und Austausch von Lager und Kettenrad	21		
Ausbau	21		
Austausch	21		
Bandradseite Verschleißteile	22		
A - Standard-Bandradseite	22		
B - Druckbalken-Bandradseite	23		
Austausch von Rahmen-Verschleißstreifen	24		
Austausch der Mittelschiene	24		
Ausbau von Endplattenwellen-Auswerfer	25		

WICHTIG

In manchen Illustrationen können die Schutzvorrichtungen entfernt sein. Ausrüstung NICHT ohne Schutzvorrichtungen bedienen.

Nach Erhalt der Sendung:

- Sendung mit Packzettel vergleichen. Im Falle von Diskrepanzen das Werk kontaktieren.
- Die Packungen auf Transportschäden überprüfen. Im Falle von Beschädigungen den Spediteur kontaktieren.
- Zubehörteile können lose versendet werden. Siehe die Installationsanleitungen für das Zubehör.

Es gilt die beschränkte Garantie von Dörner.

Dörner Förderbänder der Serie 2200 sind von den Patentnummern 5,174,435, 6,298,981, 6,422,382 und entsprechenden Patenten und Patentanmeldungen in anderen Ländern abgedeckt.

Dörner behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Ankündigung oder Verpflichtung Änderungen vorzunehmen.

Dörner bietet bequeme vorkonfigurierte Kits mit den Hauptserviceteilen für Förderbandprodukte. Diese zeitsparenden Kits lassen sich einfach bestellen, sind für die schnelle Installation entwickelt und gewährleisten, dass Sie bei Bedarf alles Notwendige zur Hand haben. Hauptteile und Kits sind im Abschnitt Serviceteile in diesem Handbuch mit dem Logo für Performance-Teile-Kits  gekennzeichnet.

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit

⚠️ WARNUNG

Das Sicherheitswarnsymbol - schwarzes Dreieck mit weißem Ausrufezeichen - weist auf die Gefahr einer möglichen Körperverletzung hin.

⚠️ GEFAHR



Das Klettern, Sitzen, Gehen oder Fahren auf einem Förderband führt zu schweren Verletzungen. **NICHT AUF FÖRDERBÄNDER STEIGEN.**

⚠️ GEFAHR



DIE FÖRDERBÄNDER NICHT IN EINEM EXPLOSIVEN UMFELD BETREIBEN.

⚠️ WARNUNG



Getriebemotoren können **HEISS** sein. Getriebemotoren **NICHT ANFASSEN.**

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. **STROMVERSORGUNG ABSPERREN**, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

⚠️ WARNUNG

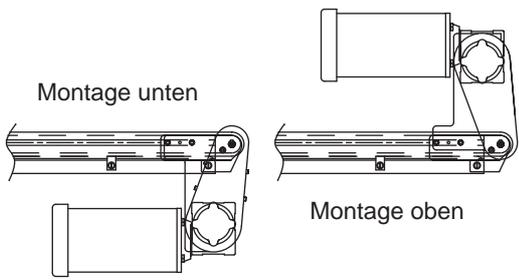


Förderbänder sind nicht reversierbar. Beim Umkehren werden Quetschpunkte geschaffen, die schwere Verletzungen verursachen können. **FÖRDERBÄNDER NICHT UMKEHREN.**

⚠️ WARNUNG



Obere und untere Halterung der Getriebemotoren müssen wie unten gezeigt montiert werden. Ansonsten werden Quetschpunkte geschaffen, die schwere Verletzungen verursachen können.



⚠️ WARNUNG



Dorner hat keine Kontrolle über die physische Installation und Anwendung der Förderbänder. Der Nutzer ist dafür verantwortlich, Schutzmaßnahmen zu ergreifen. Wenn Förderbänder in Verbindung mit anderer Ausrüstung oder als Teil eines Multi-Förderbandsystems eingesetzt werden, muss auf **POTENTIELLE QUETSCHPUNKTE** und sonstige Gefahren **ÜBERPRÜFT WERDEN**, bevor das System gestartet wird.

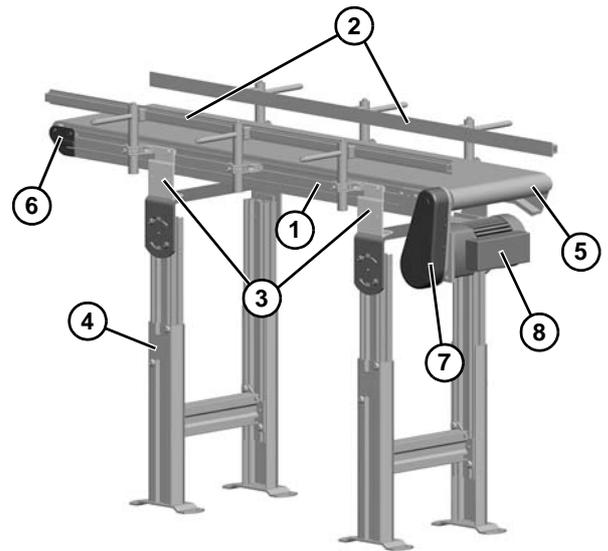
⚠️ WARNUNG



Das Lösen der Einstellschrauben für die Ständerhöhe oder den Ständerwinkel kann dazu führen, dass Abschnitte des Förderbands absinken und dadurch schwere Verletzungen verursachen. **FÖRDERBANDABSCHNITTE UNTERSTÜTZEN, BEVOR DIE EINSTELLSCHRAUBEN FÜR DIE STÄNDERHÖHE ODER DEN STÄNDERWINKEL GELÖST WERDEN.**

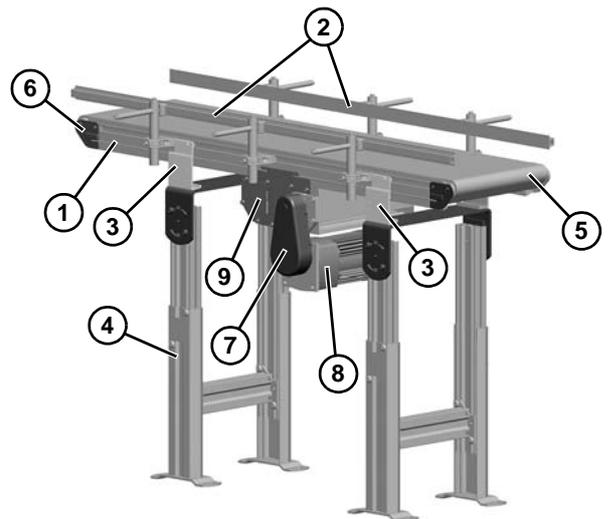
Siehe Abbildung 1 für typische Förderbandkomponenten.

1	Förderband
2	Führung
3	Montagehalterungen
4	Stützfuß
5	Antriebsende
6	Bandrad/Spannseite
7	Getriebemotoren Montagepaket
8	Getriebemotor
9	Mittelantriebs-Box (Mittelantriebseinheiten)



Kopfantrieb-Förderband

Abbildung 1



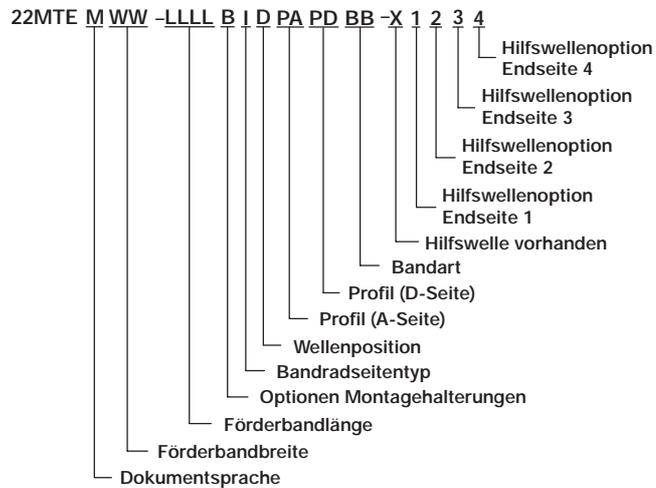
Mittelantrieb-Förderband

Abbildung 2

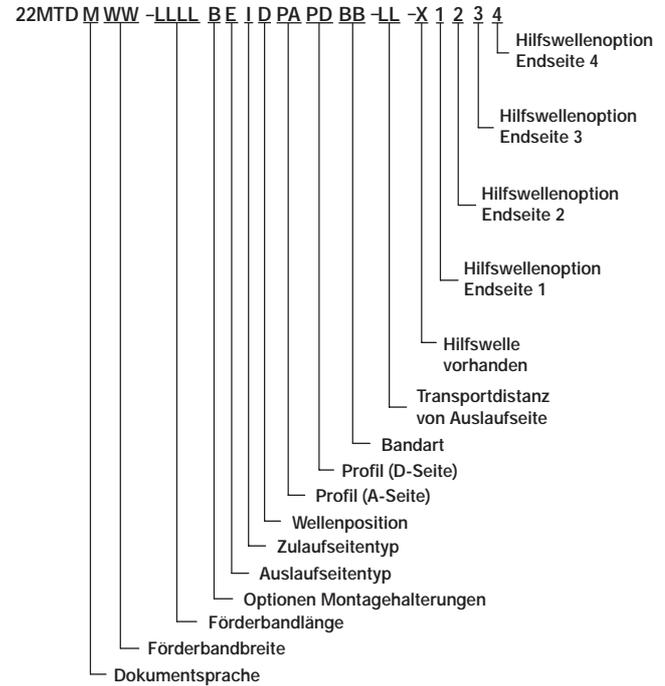
Technische Daten

Modelle:

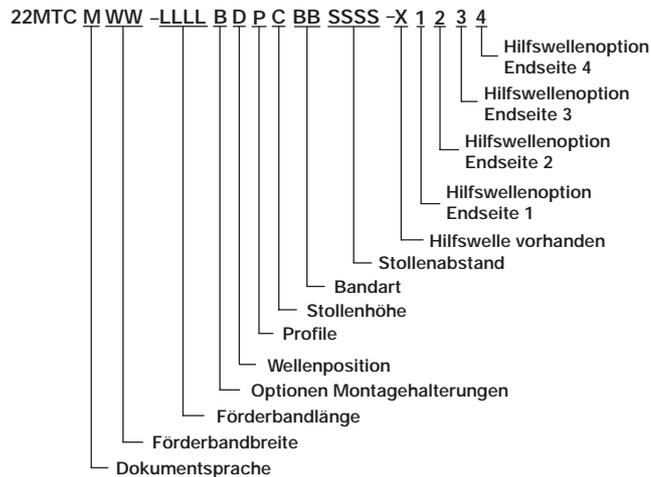
Flachband-Kopfantrieb-Förderband



Flachband-Mittelantrieb-Förderband



Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband



* Siehe das Technische Handbuch (Engineering Manual) für Einzelheiten.

Die Lage des Mittelantriebs muss in der Mitte des ersten Rahmenabschnitts sein. Mindestlänge des Mittelantrieb-Förderbands beträgt 91 cm.

Förderbandstützen:

Maximale Abstände:

1 = 457 mm**

2 = 1829 mm***

3 = 457 mm

** Beim Hochlastpaket für untere Montage die Stütze unter dem Getriebekopf montieren.

*** Bei Förderbändern mit einer Länge von über 3048 mm am Gelenk eine Stütze einbauen.

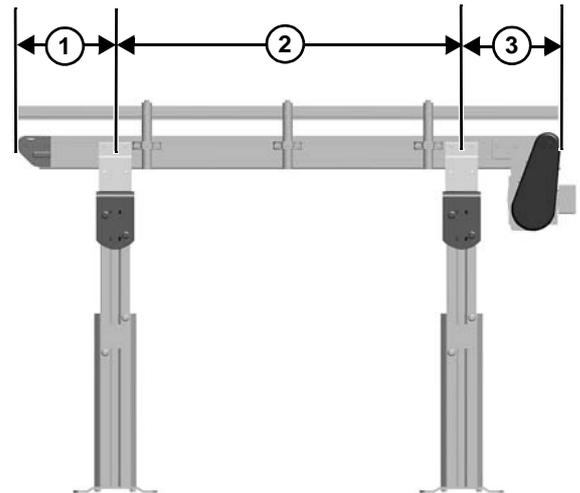


Abbildung 3

Technische Daten - Förderband:

Standard-Micropitch-Bänder						
Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	04	06	08	12	18	24
Förderbandbreite	102 mm	152 mm	203 mm	305 mm	457 mm	610 mm
Förderband-Längenbezeichnung (LLLL)	01500 bis 3000 in Inkrementen von 001					
Förderbandlänge	457 mm bis 9144 mm in Inkrementen von 3 mm					
Bandlauf	136 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit End-/Mittelantrieb*	76,2 m/Minute					
Maximale Bandgeschwindigkeit iDrive*	27,4 m/Minute					

Standard-Metallbearbeitungsbänder						
Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	03	06	09	12	18	24
Förderbandbreite	76 mm	152 mm	229 mm	305 mm	457 mm	610 mm
Förderband-Längenbezeichnung (LLLL)	01500 bis 3000 in Inkrementen von 001					
Förderbandlänge	457 mm bis 9144 mm in Inkrementen von 3 mm					
Bandlauf	150 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit End-/Mittelantrieb*	76,2 m/Minute					
Maximale Bandgeschwindigkeit iDrive*	27,4 m/Minute					

* Siehe das Technische Handbuch (Engineering Manual) für Einzelheiten.

Installation

⚠️ WARNUNG

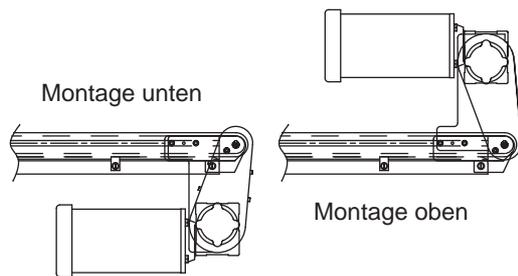


Förderbänder sind nicht reversierbar.
Beim Umkehren werden Quetschpunkte
geschaffen, die schwere Verletzungen
verursachen können.
FÖRDERBÄNDER NICHT UMKEHREN.

⚠️ WARNUNG



Obere und untere Halterung der
Getriebemotoren müssen wie unten
gezeigt montiert werden.
Ansonsten werden Quetschpunkte
geschaffen, die schwere Verletzungen
verursachen können.



HINWEIS

Das Förderband **MUSS** gerade, flach
und waagrecht innerhalb des
Förderbandrahmens montiert sein. Eine
Wasserwaage (**Abbildung 4, Teil 1**) beim
Einrichten verwenden.

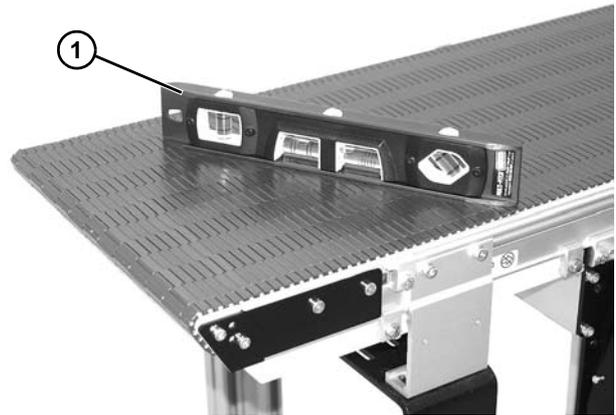


Abbildung 4

Benötigte Werkzeuge

- Sechskantschlüssel: 4 mm, 5 mm
- Wasserwaage
- Drehmomentschlüssel
- 2,4 mm breiter Flachschraubendreher

Empfohlene Installationsreihenfolge

- Stützfüße anbauen (siehe Anleitungen für Zubehör)
- Förderbandrahmen zusammenbauen (falls erforderlich)
- Montagehalterungen an Förderbandrahmen und Ständern befestigen
- Band einbauen
- Getriebemotoren Montagepaket montieren (siehe Anleitungen für Zubehör)
- Führungen/Zubehörteile befestigen. (Siehe den Abschnitt „Serviceteile“ ab Seite 26 für Details.)

Förderbänder bis zu 3048 mm

Kein Zusammenbau erforderlich. Montagehalterungen anbauen. Siehe „Montagehalterungen“ auf Seite 9.

Förderbänder von über 3658 mm Länge

1. Förderbandteile anhand der Kennzeichnungen auf den Teilen suchen und anordnen (**Abbildung 5, Teil 1**).

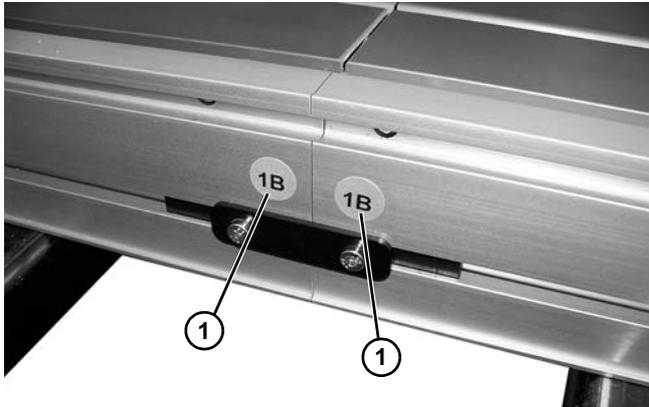


Abbildung 5

2. Förderbandteile zusammenfügen und Verbindungshalterungen (**Abbildung 6, Teil 1**) oder Verbindungs-/Montagehalterungen (**Abbildung 6, Teil 2**) und Schrauben (**Abbildung 6, Teil 3**) auf beiden Seiten wie gezeigt installieren.

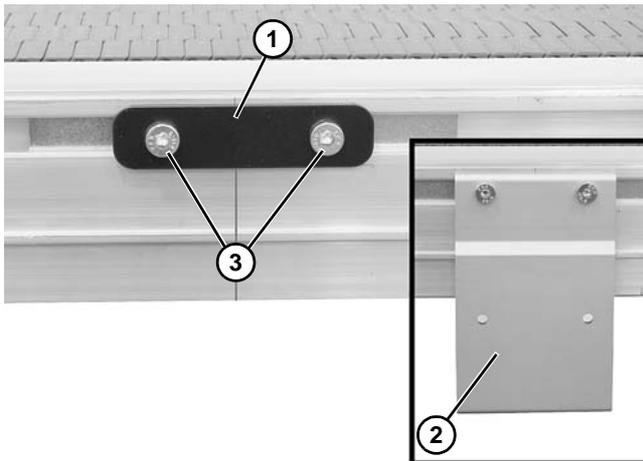


Abbildung 6

3. Schraube (**Abbildung 6, Teil 3**) auf beiden Seiten des Förderbands auf 7 Nm festziehen.

Montagehalterungen

1. Halterung finden. Explosionsdarstellung ist in **Abbildung 7** gezeigt.

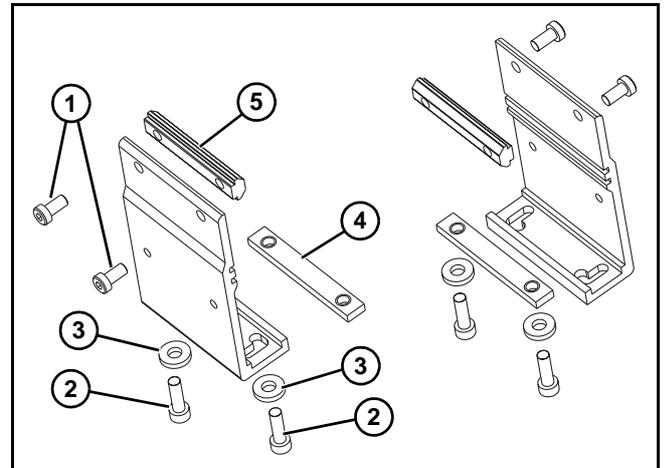


Abbildung 7

2. Schrauben (**Abbildung 7, Teil 1 & 2**), Unterlegscheiben (**Abbildung 7, Teil 3**), Mutterschiene (**Abbildung 7, Teil 4**) und T-Schiene (**Abbildung 7, Teil 5**) von Halterungen abbauen.
3. T-Schienen (**Abbildung 7, Teil 5**) in die Seitenschlitze am Förderband einsetzen (**Abbildung 8, Teil 1**). Halterungen (**Abbildung 8, Teil 2**) mit Befestigungsschrauben am Förderband befestigen (**Abbildung 8, Teil 3**).

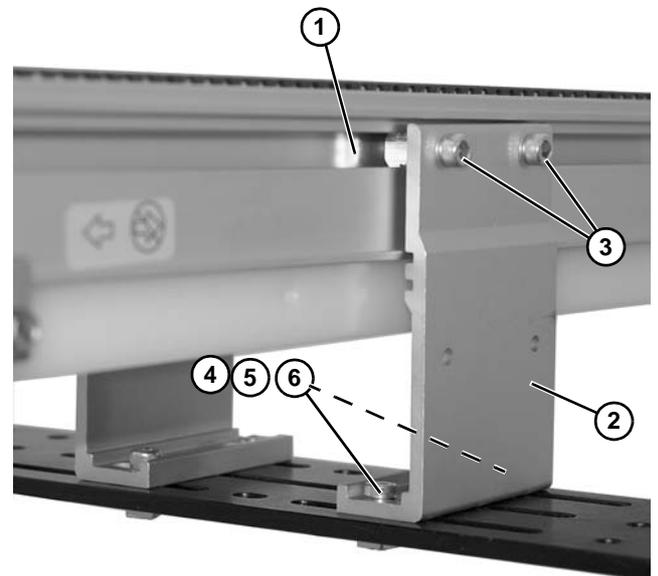


Abbildung 8

4. Halterungen an Stützfuß mit Befestigungsschrauben (**Abbildung 8, Teil 4**), Unterlegscheiben (**Abbildung 8, Teil 5**) und Muttern (**Abbildung 8, Teil 6**) befestigen.
5. Schrauben (**Abbildung 8, Teil 3 & 4**) auf 7 Nm festziehen.

Installation

Installation des Kunststoffbands

1. Die Förderbandbefestigungsstange suchen (Abbildung 9, Teil 1).

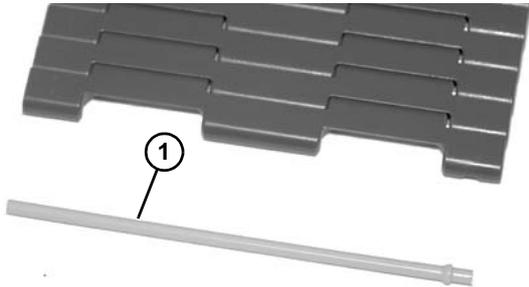
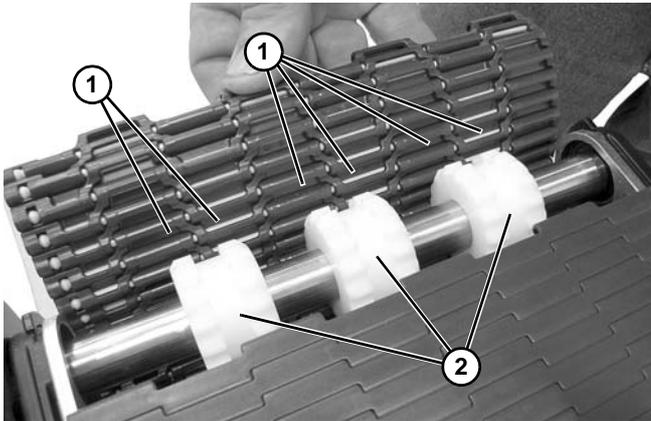


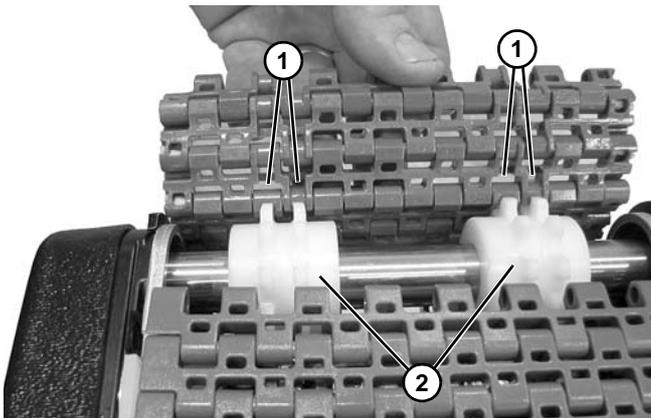
Abbildung 9

2. Die Bandrollen (Abbildung 10, Teil 1) oder (Abbildung 11, Teil 1) mit den in gleichmäßigem Abstand positionierten Zahnrädern (Abbildung 10, Teil 2) oder (Abbildung 11, Teil 2) dem Antriebskopf des Förderbands ausrichten.



Micropitch-Band

Abbildung 10



Metallbearbeitungsband

Abbildung 11

3. Band in die unteren Verschleißstreifen (Abbildung 12, Teil 1) einfädeln und durch das äußerste Ende durchziehen.



Abbildung 12

4. Das Band verbinden und dafür die Kunststoffstange (Abbildung 13, Teil 1) durch das Seitenloch auf der Stange, welche die Seitenführung des Bands hält, durchschieben.



Abbildung 13

Führungsklammern

1. Führungshalterungsbaugruppe (Abbildung 14, Teil 1) in den T-Schlitz des Förderbands (Abbildung 14, Teil 2) wie gezeigt einbauen.

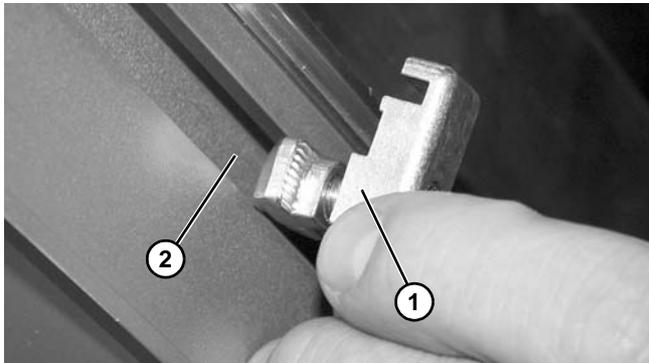


Abbildung 14

2. Schraube (Abbildung 15, Teil 1) festziehen und sicherstellen, dass die T-Schiene (Abbildung 15, Teil 2) dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

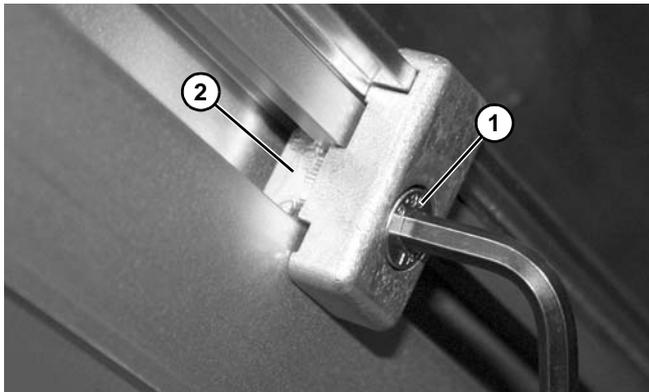


Abbildung 15

Einstellbare Führungen

1. Führungshalterungsbaugruppe (Abbildung 16, Teil 1) in den T-Schlitz des Förderbands (Abbildung 16, Teil 2) einbauen.

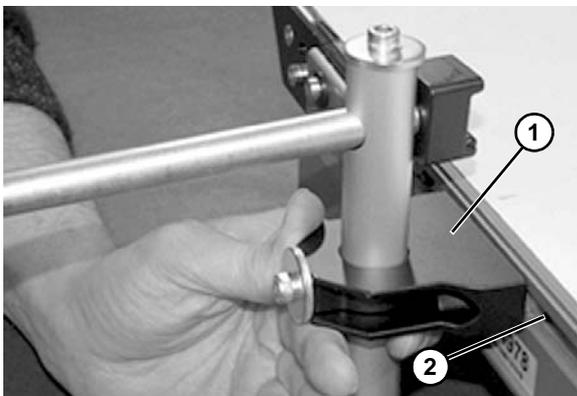


Abbildung 16

2. Schrauben (Abbildung 17, Teil 1) festziehen und sicherstellen, dass die T-Mutter (Abbildung 17, Teil 2) dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

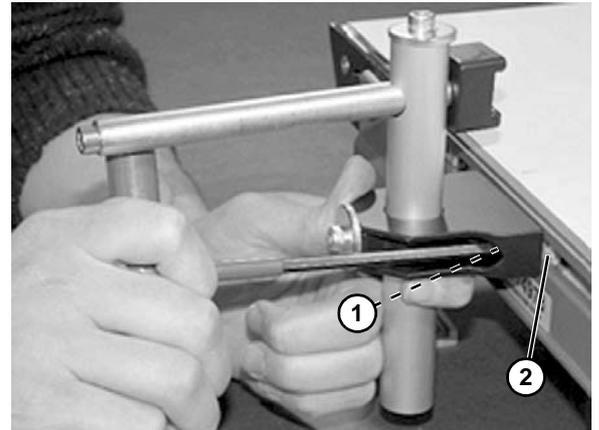


Abbildung 17

3. Schraube (Abbildung 18, Teil 1) am Wellenende (Abbildung 18, Teil 2) lösen, um die Klammer abzunehmen (Abbildung 19, Teil 1).

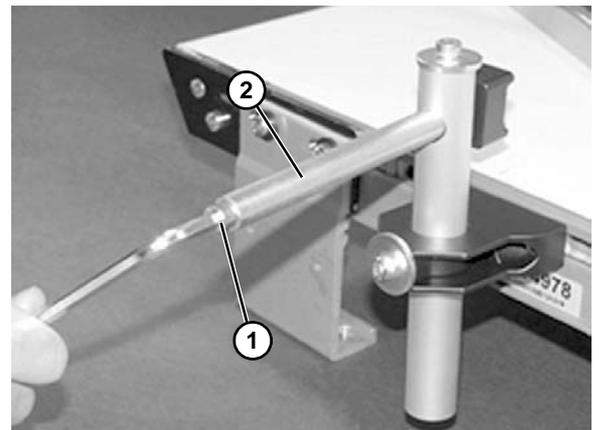


Abbildung 18

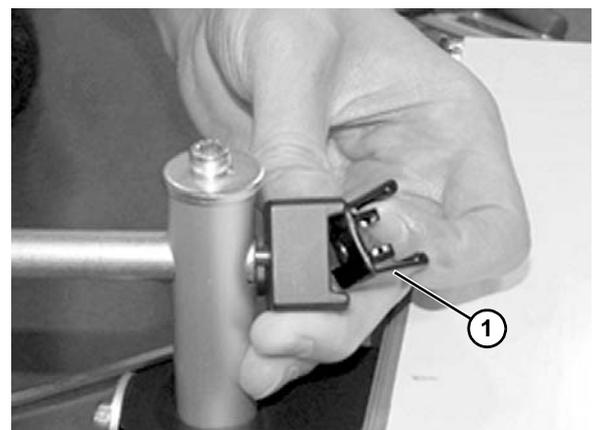


Abbildung 19

Installation

4. Klammer (**Abbildung 20, Teil 1**) auf Führungsschiene (**Abbildung 20, Teil 2**) einschnappen.

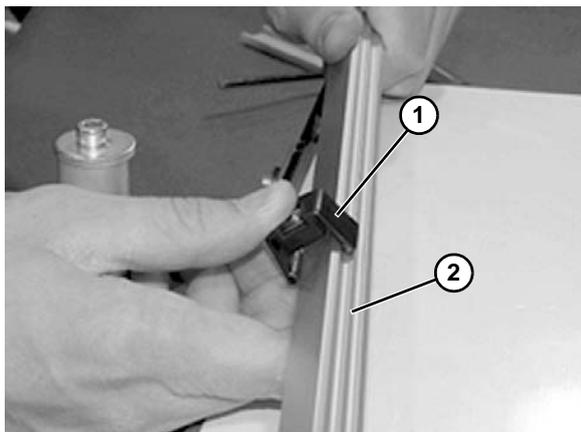


Abbildung 20

7. Schienenhöhe mit der unteren Schraube einstellen (**Abbildung 23, Teil 1**).

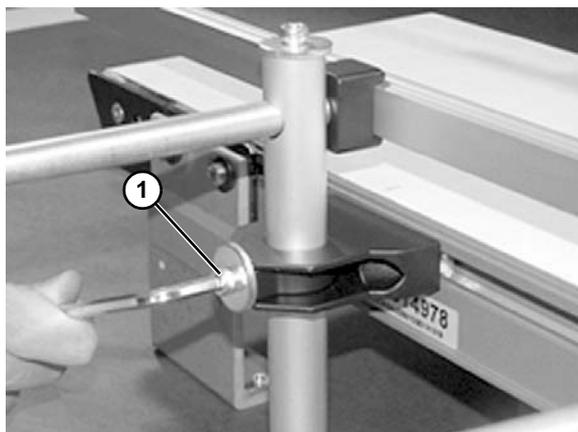


Abbildung 23

5. Klammer (**Abbildung 21, Teil 1**) wieder zusammensetzen und an der Welle (**Abbildung 21, Teil 2**) befestigen. Schraube (**Abbildung 18, Teil 1**) am Wellenende festziehen.

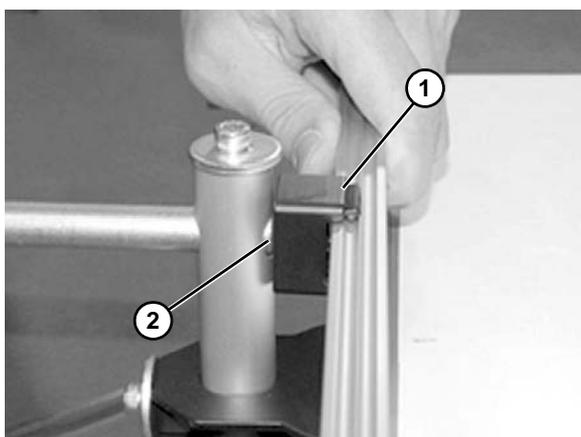


Abbildung 21

6. Schienenbreite mit der oberen Schraube einstellen (**Abbildung 22, Teil 1**).

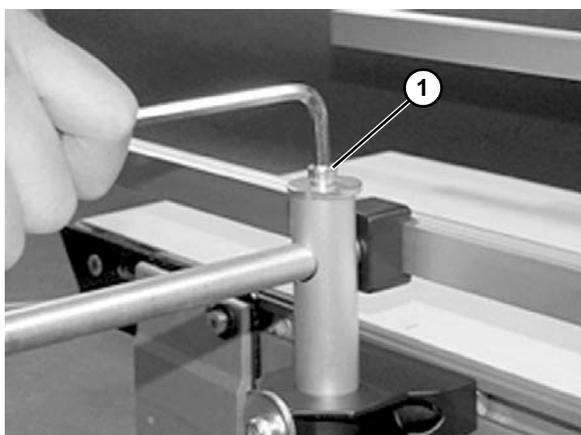


Abbildung 22

Benötigte Werkzeuge

Standardwerkzeuge

- Sechskantschlüssel: 2,5 mm, 4 mm, 5 mm
- 2,4 mm breiter Flachsraubendreher
- Dornpresse
- Schlüssel auf 25 mm Breite einstellen

Spezialwerkzeuge

- 807–1078 Innenlagerausziehwerkzeug
- 450293 Innenlagereinbauwerkzeug

Checkliste

- Serviceteile bereithalten (siehe den Abschnitt „Serviceteile“ für Empfehlungen)
- Einen Vorrat an Bandreiniger bereithalten
- Das gesamte Förderband reinigen, während es zerlegt ist
- Verschlissene oder beschädigte Teile austauschen

Schmierung

Keine Schmierung erforderlich. Verschlissene Lager austauschen.

Wartung des Förderbands

Fehlerbehebung

Förderband auf Folgendes überprüfen:

- Schnitte auf der Oberfläche oder Verschleiß
- Springen von Riemenzähnen
- Lockere Glieder

Schnitte auf der Oberfläche oder Verschleiß weisen auf Folgendes hin:

- Scharfe oder schwere Teile, die auf das Band drücken
- Eingeklemmte Teile
- Fremdmaterial im Förderband
- Falsch positionierte Zubehörteile
- Aufgeschraubte Führung klemmt Band ein

Ein blockiertes oder hüpfendes Band weist auf Folgendes hin:

- Dehnung im Band
- Förderband oder Antriebssteuerriemen sind nicht richtig gespannt
- Verschlissenes Kettenrad oder zusammengepresster Schmutz auf Treibrolle
- Zeitweise Blockierung oder Antriebstrangprobleme

Reinigung

WICHTIG

Keine Bandreiniger verwenden, die Alkohol, Azeton, Methylethylketone (MEK) oder sonstige aggressive Chemikalien enthalten.

Milde Seife und Wasser zum Reinigen des Bands und Förderbands verwenden. Das Band nicht einweichen.

Austausch des Förderbands

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. STROMVERSORGUNG ABSPERREN, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

Reihenfolge für Austausch des Förderbands

- Altes Förderband ausbauen
- Neues Förderband einbauen

Präventivwartung und Einstellung

Ausbau des Bands

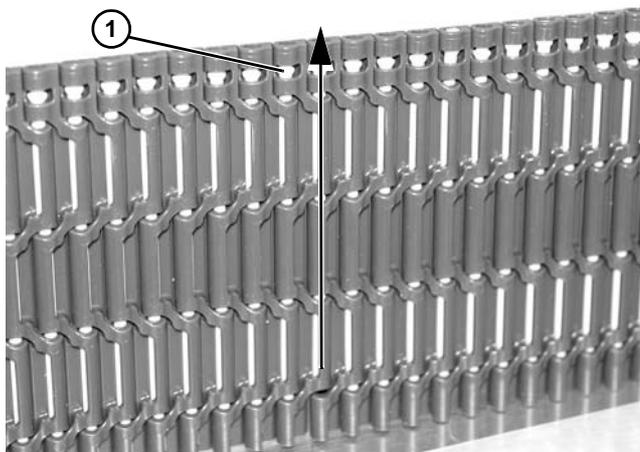
WICHTIG

Vielleicht muss die Unterseite des Förderbands etwas angehoben werden, um den Stift richtig aus den Schlitzen auszutreiben.

HINWEIS

Für Micropitch-Bänder Schritte 1, 2, 3, 6 und 7 befolgen. Für Metallbearbeitungsbänder Schritte 4, 5, 6 und 7 befolgen.

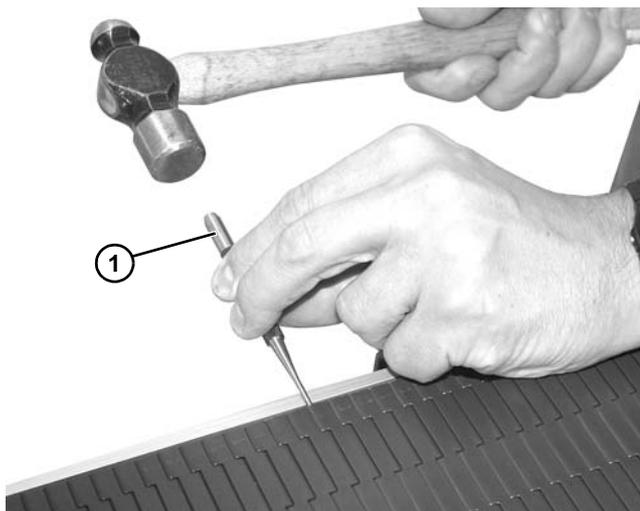
1. Ein Glied auf einer der Seiten des Förderbands wählen, um den Bandstift zu entfernen. Stabende ohne Haltefunktion finden (**Abbildung 24, Teil 1**).



Micropitch-Band

Abbildung 24

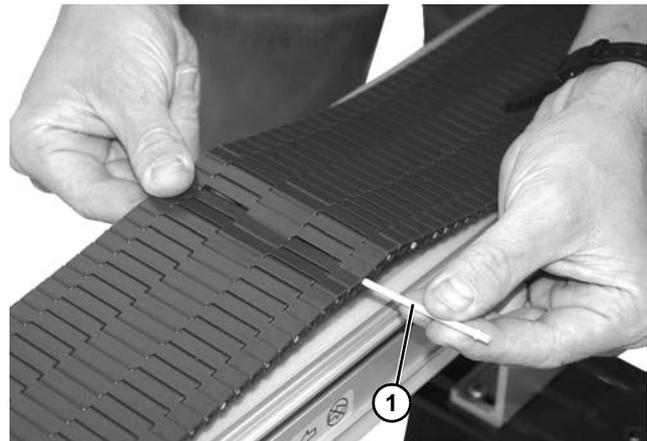
2. Stanze (**Abbildung 25, Teil 1**) in die nicht haltende Seite des Bandes einsetzen und Stab herausdrücken.



Micropitch-Band

Abbildung 25

3. Stab herausnehmen (**Abbildung 26, Teil 1**) und Band trennen.



Micropitch-Band

Abbildung 26

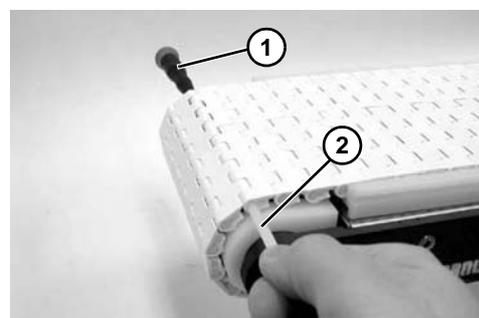
4. Ein Glied auf der Bandradseite der Kette wählen, um die Endkappen zu entfernen. Mit einem 2,4 mm breiten Flachschraubendreher unter dem Ansatz der Endkappen herausbrechen (**Abbildung 27, Teil 1**) und die Endkappen entfernen. Auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbands wiederholen.



Metallbearbeitungsband

Abbildung 27

5. Schraubendreher (**Abbildung 28, Teil 1**) in eine Seite des Bandes einsetzen und Stab (**Abbildung 28, Teil 2**) herausdrücken. Stab herausnehmen und Band trennen.



Metallbearbeitungsband

Abbildung 28

6. Oberseite des Bands nach hinten zur Antriebsseite des Förderbands ziehen. Siehe Abbildung 29.



Abbildung 29

7. Band abnehmen und es dafür aus den unteren Verschleißstreifen herausziehen (Abbildung 30, Teil 1).

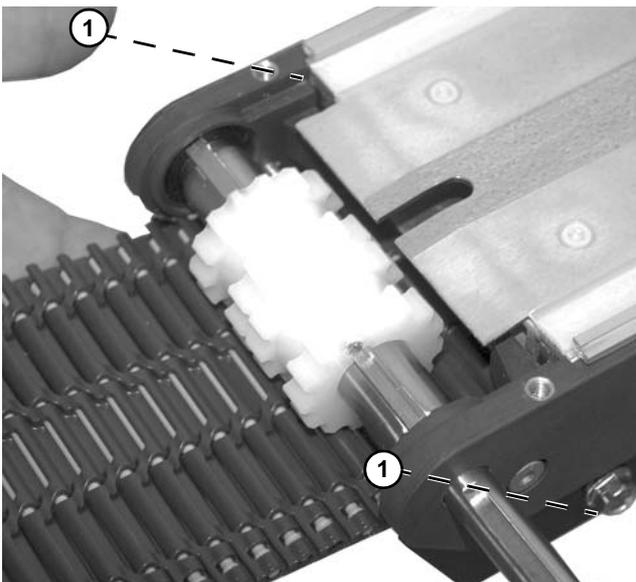


Abbildung 30

Bandinstallation

1. Siehe „Installation des Kunststoffbands“ Seite 10.

Spannung des Förderbands

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. **STROMVERSORGUNG ABSPERREN**, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

HINWEIS

Das Modul-Förderband ist für den Betrieb mit minimaler Bandspannung ausgelegt. Das Förderband wird mit der richtigen Menge an Banddurchhang an der Antriebsseite des Förderbands geliefert. Siehe Abbildung 31. Wenn sich das Band dehnt, kann es notwendig werden, Glieder herauszunehmen, um übermäßigen Banddurchhang zu verhindern. Siehe Abbildung 32.

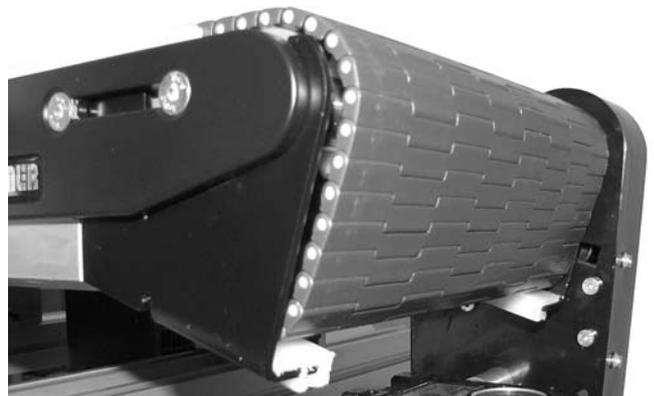


Abbildung 31



Abbildung 32

Präventivwartung und Einstellung

⚠️ WARNUNG



Wenn das Förderband mit mehr Banddurchhang betrieben wird, als in **Abbildung 32** gezeigt ist, führt das zu Quetschpunkten, die eine Verletzung verursachen können.

BANDGLIEDER ENTFERNEN, WENN DER MAXIMALE BANDDURCHHANG ERREICHT IST.

Ausbau von Bandgliedern

WICHTIG

Vielleicht muss die Unterseite des Förderbands etwas angehoben werden, um den Stift richtig aus den Schlitzen auszutreiben.

Micropitch-Bänder

1. Ein Glied auf einer der Seiten des Förderbands wählen, um den Bandstift zu entfernen. Stabende ohne Haltefunktion finden (**Abbildung 33, Teil 1**).

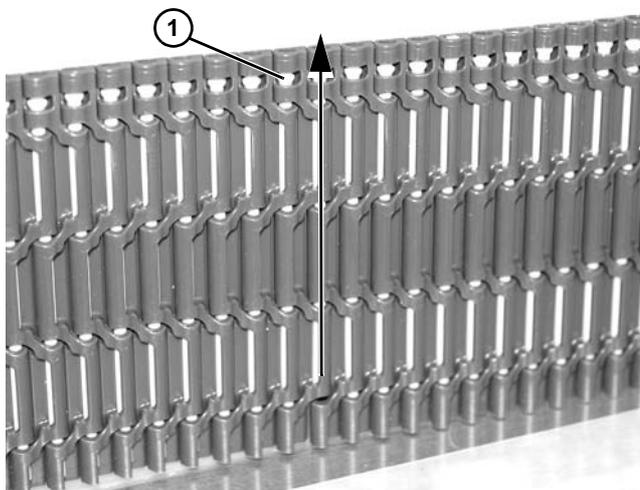


Abbildung 33

2. Stanze (**Abbildung 34, Teil 1**) in die nicht haltende Seite des Bandes einsetzen und Stab herausdrücken.

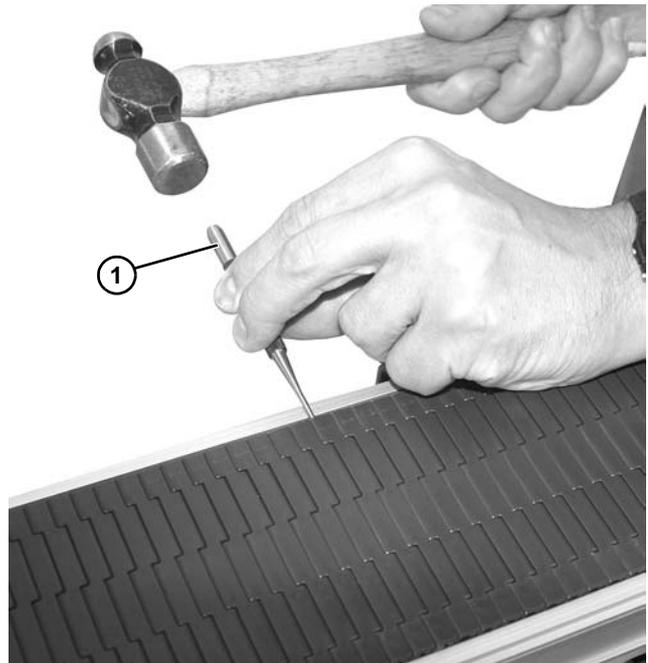


Abbildung 34

3. Stab herausnehmen (**Abbildung 35, Teil 1**) und Band trennen.

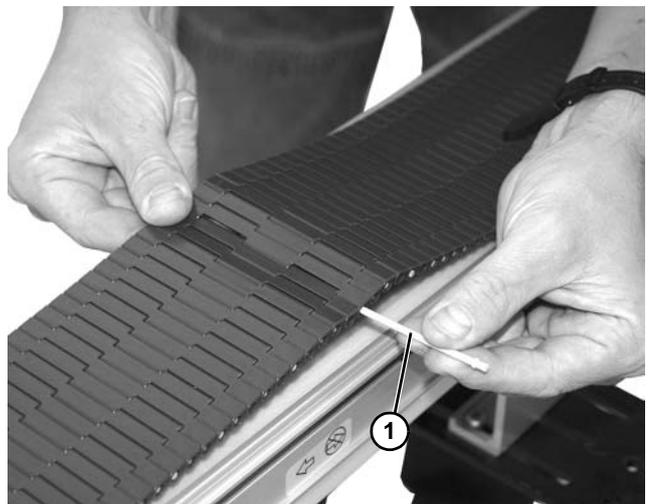


Abbildung 35

4. Dann muss festgelegt werden, wie viele Glieder zu entfernen sind. Mit einem Glied beginnen und dann je nach Bedarf mehr entfernen. Wenn mehr Spannung erforderlich ist, Schritte 1 - 3 wiederholen.

Präventivwartung und Einstellung

5. Das Band verbinden und dafür die Kunststoffstange (Abbildung 36, Teil 1) durch das Seitenloch auf der Stange, welche die Seitenführung des Bands hält, durchschieben.

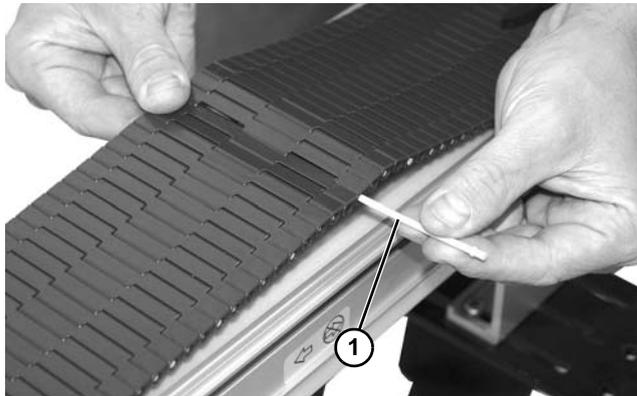


Abbildung 36

6. Den Banddurchhang an der Antriebsseite überprüfen, und sicherstellen, dass dieser im Durchhangbereich der Endseite bleibt. Wenn mehr Spannung erforderlich ist, Schritte 1 - 5 wiederholen.

Metallbearbeitungsbänder

1. Ein Glied auf der Bandradseite der Kette wählen, um die Endkappen zu entfernen. Mit einem 2,4 mm breiten Flachsraubendreher unter dem Ansatz der Endkappen herausbrechen (Abbildung 37, Teil 1) und die Endkappen entfernen. Auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbands wiederholen.



Abbildung 37

2. Schraubendreher (Abbildung 38, Teil 1) in eine Seite des Bandes einsetzen und Stab (Abbildung 38, Teil 2) herausdrücken. Stab herausnehmen und Band trennen.

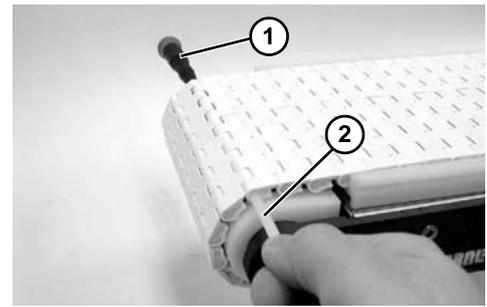


Abbildung 38

3. Dann muss festgelegt werden, wie viele Glieder zu entfernen sind. Mit einem Glied beginnen und dann je nach Bedarf mehr entfernen. Wenn mehr Spannung erforderlich ist, Schritt 1 und 2 wiederholen.
4. Das Band verbinden und dafür die Kunststoffstange (Abbildung 39, Teil 1) durch das Seitenloch schieben.

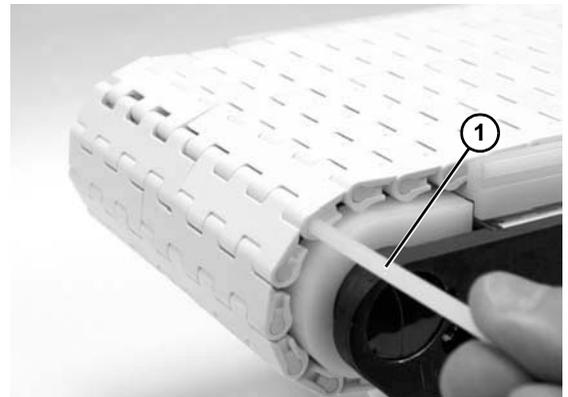


Abbildung 39

5. Die Endkappen, welche den Stab halten, (Abbildung 40, Teil 1) auf beiden Seiten des Bands einsetzen.

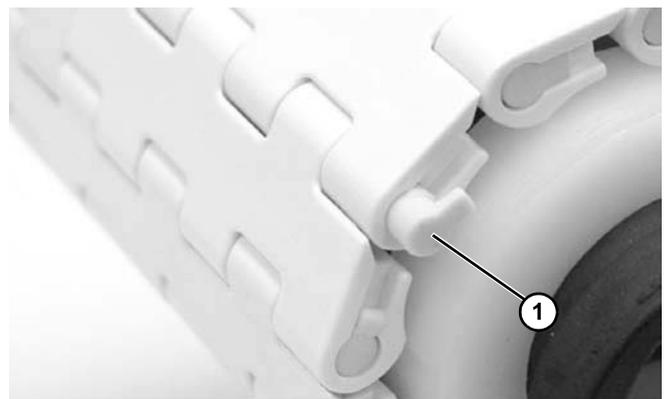


Abbildung 40

6. Den Banddurchhang an der Antriebsseite überprüfen, und sicherstellen, dass dieser im Durchhangbereich der Endseite bleibt. Wenn mehr Spannung erforderlich ist, Schritte 1 - 5 wiederholen.

Präventivwartung und Einstellung

Ausbau Riemenscheibe

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. **STROMVERSORGUNG ABSPERREN, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.**

Förderband abnehmen, um auf die Riemenscheibe(n) zuzugreifen. Siehe „Austausch des Förderbands“ auf Seite 13. Die gewünschte Riemenscheibe abnehmen und dafür die Anleitungen unten befolgen:

- A – Kopfantrieb-Förderband
- B – Mittenantrieb-Förderband

A – Kopfantrieb-Förderband

⚠️ WARNUNG



Die Passfedernut der Antriebswelle kann scharf sein. **VORSICHTIG HANDHABEN.**

1. Band von der Antriebsseite abnehmen. Siehe „Ausbau des Bands“ auf Seite 14.

2. Obere Verschleißstreifen (Abbildung 41, Teil 1) vom Kopfantrieb abnehmen.

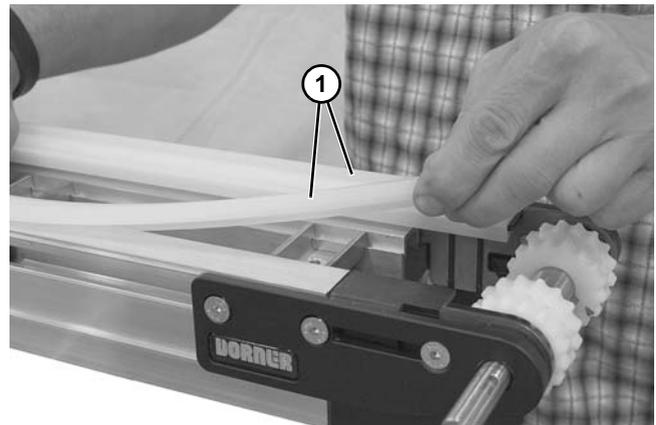


Abbildung 41

3. Untere Verschleißstreifen (Abbildung 42, Teil 1) vom Kopfantrieb abnehmen.

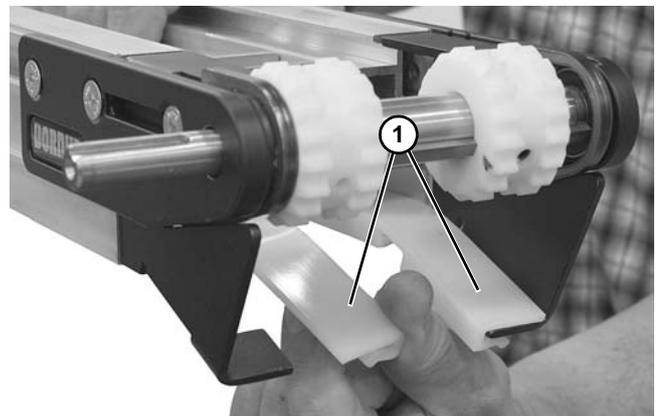


Abbildung 42

4. Zwei Befestigungsschrauben (Abbildung 43, Teil 1) auf beiden Seiten des Förderbands lösen.

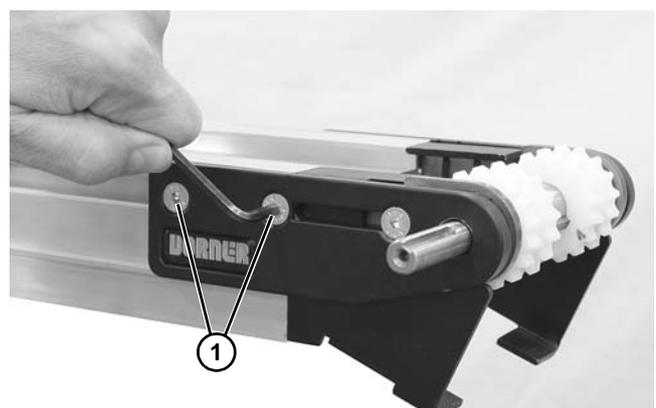


Abbildung 43

5. Kopfantrieb (Abbildung 44, Teil 1) vom Förderband abnehmen.

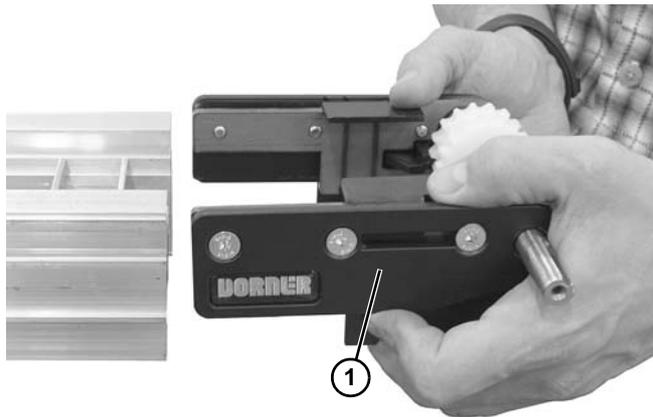


Abbildung 44

6. Kopfplatte (Abbildung 45, Teil 1) und Spindel (Abbildung 45, Teil 2) abnehmen.

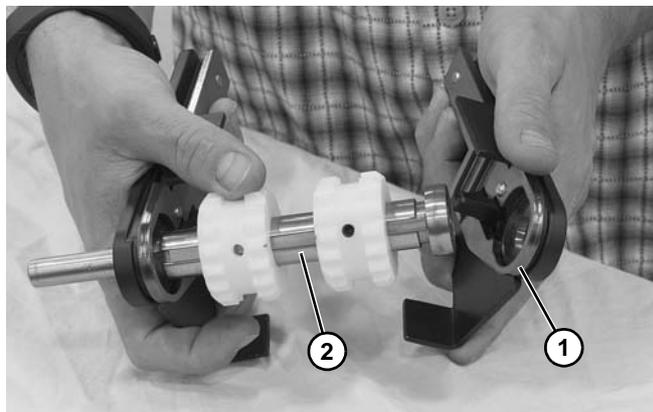


Abbildung 45

7. Verschlissene Lager und Zahnräder entfernen und austauschen. Siehe „Ausbau und Austausch von Lager und Kettenrad“ auf Seite 21.
8. In umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen.

B – Mittenantrieb-Förderband

1. Schraube (Abbildung 46, Teil 1) auf beiden Seiten des Förderbands lösen.

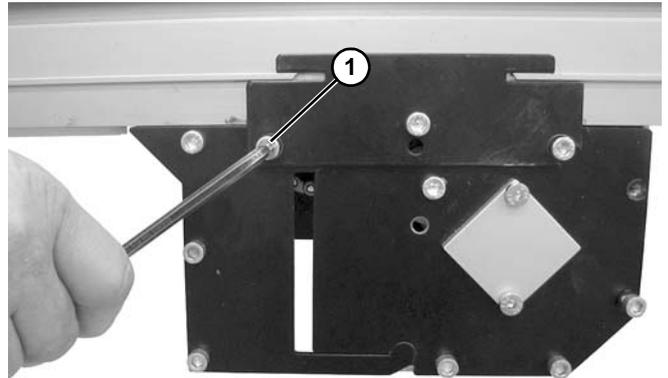


Abbildung 46

2. Untere Halterung (Abbildung 47, Teil 1).

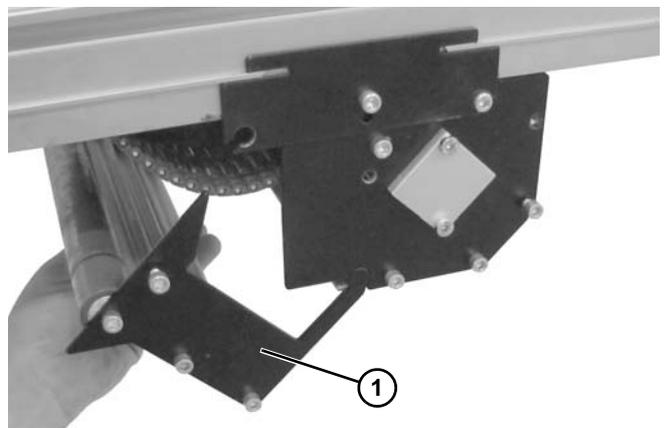


Abbildung 47

3. Schraube (Abbildung 48, Teil 1) auf beiden Seiten der Halterung lösen und die Aufnahmerolle entfernen (Abbildung 48, Teil 2).

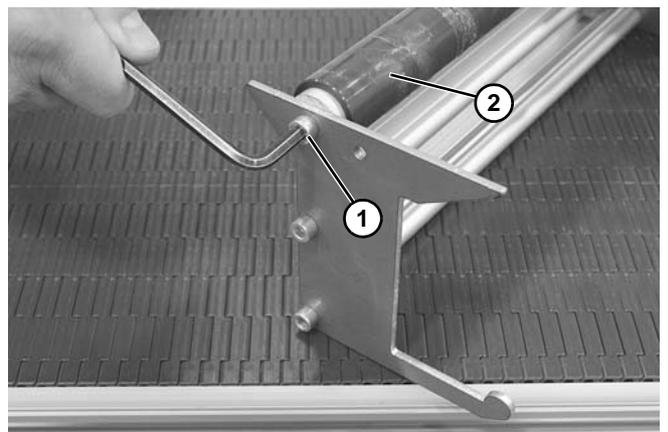


Abbildung 48

4. Band von der Antriebsseite abnehmen. Siehe „Ausbau des Bands“ auf Seite 14.

Präventivwartung und Einstellung

5. Schraube (**Abbildung 49, Teil 1**) auf beiden Seiten der Halterung lösen und die Aufnahmerolle (**Abbildung 49, Teil 2**) entfernen.

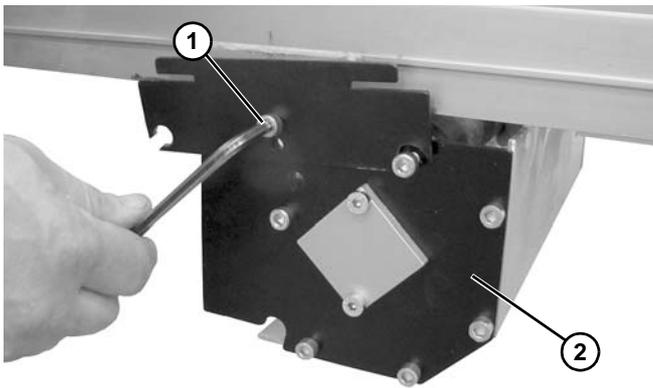


Abbildung 49

6. Zwei Schrauben (**Abbildung 50, Teil 1**) auf beiden Seiten des Mittelantriebsmoduls entfernen.

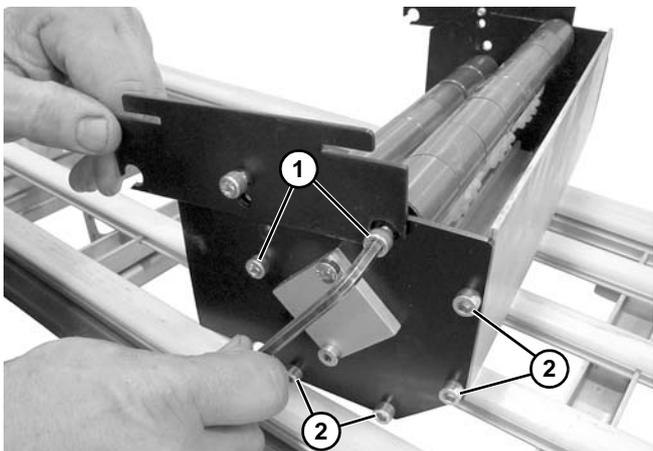


Abbildung 50

7. Vier Schrauben (**Abbildung 50, Teil 2**) auf der motorfreien Seite des Mittelantriebsmoduls entfernen.
8. Seitenplatte (**Abbildung 51, Teil 1**) entfernen.

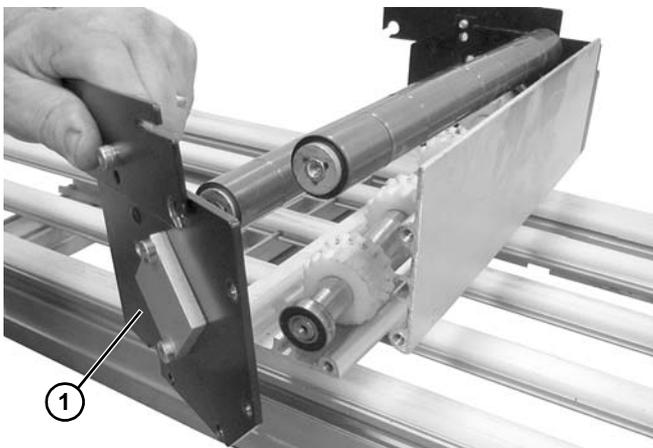


Abbildung 51

9. Antriebswelle (**Abbildung 52, Teil 1**) entfernen.

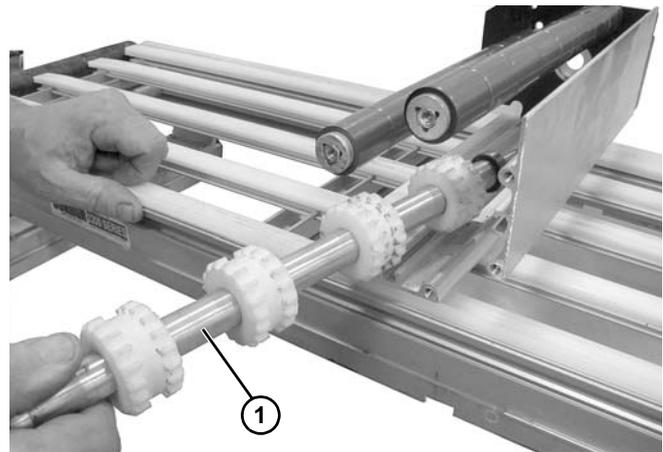


Abbildung 52

10. Verschlissene Lager und Zahnräder entfernen und austauschen. Siehe „Ausbau und Austausch von Lager und Kettenrad“ auf Seite 21.
11. Wellen (**Abbildung 53, Teil 1**) herausnehmen; verschlissene Wellen austauschen.

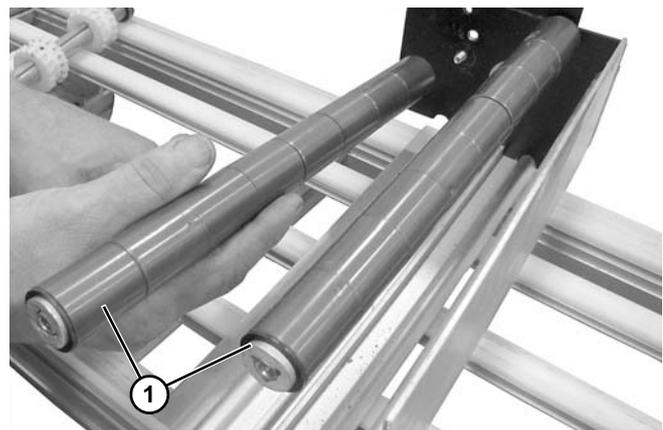


Abbildung 53

12. In umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen.

Ausbau und Austausch von Lager und Kettenrad

Ausbau

1. Treibrolle ausbauen. Für die Kopftreibrolle siehe Abschnitt „A – Kopfantrieb-Förderband“. Für die Mittentreibrolle siehe „B – Mittenantrieb-Förderband“.
2. Lagerausziehwerkzeug (807-1078) (**Abbildung 54, Teil 1**) zum Ausbauen der Lager aus der Treibrolle verwenden.

WICHTIG

Sie müssen ein neues Lager einsetzen, wenn es aus der Welle ausgebaut ist.

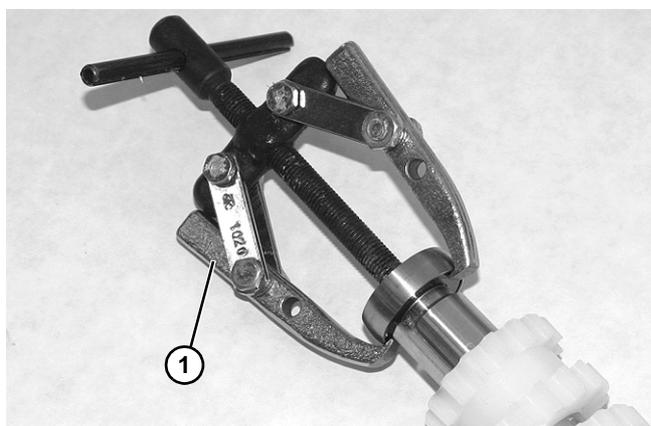


Abbildung 54

3. Das/die frei bewegliche Kettenrad/Kettenräder (**Abbildung 55, Teil 1**) vom Ende der Treibrolle (**Abbildung 55, Teil 2**) schieben.

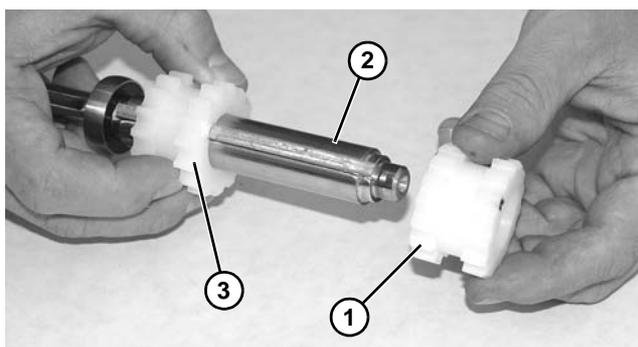


Abbildung 55

4. Lage des festen Kettenrads (**Abbildung 55, Teil 3**) messen, Stellschraube lösen und festes Kettenrad ausbauen.

Austausch

1. Auflagefläche der Kopfplatte überprüfen. Falls sie verschlissen oder beschädigt ist, die Kopfplatte austauschen. Siehe „Serviceteile“ auf Seite 26.
2. Die erforderliche Menge an frei beweglichen Zahnränder (**Abbildung 56, Teil 1**) auf die Treibrolle montieren (**Abbildung 56, Teil 2**).

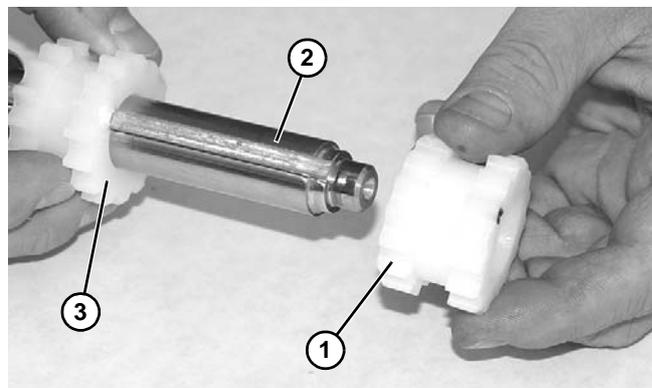


Abbildung 56

3. Festes Kettenrad (**Abbildung 56, Teil 3**) wieder an derselben Stelle einbauen, aus der es ausgebaut wurde, und sicherstellen, dass es das Band greift. Stellschraube festziehen.
4. Das neue Lager mit dem Einbauwerkzeug 450293 (**Abbildung 57, Teil 1**) auf die Treibrolle drücken.

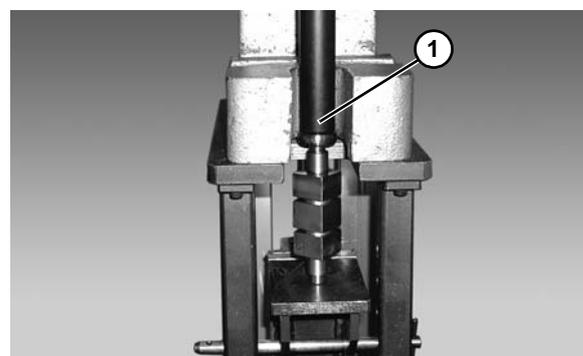


Abbildung 57

Präventivwartung und Einstellung

Bandradseite Verschleißteile

⚠️ WARNUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. STROMVERSORGUNG ABSPERREN, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

Förderband abnehmen, um auf die Riemenscheibe(n) zuzugreifen. Siehe „Austausch des Förderbands“ auf Seite 13. Die gewünschte Riemenscheibe abnehmen und dafür die Anleitungen unten befolgen:

- A - Standard-Bandradseite
- B - Druckbalken-Bandradseite

A - Standard-Bandradseite

1. Auf beiden Seiten des Förderbands die Befestigungsschraube (**Abbildung 58, Teil 1**) abnehmen.

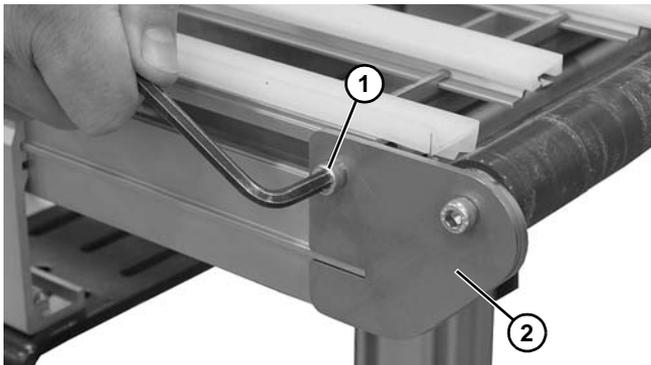


Abbildung 58

2. Bandradseite (**Abbildung 58, Teil 2**) vom Förderband abnehmen.

3. Schraube (**Abbildung 59, Teil 1**) und Kopfplatte (**Abbildung 59, Teil 2**) abbauen.

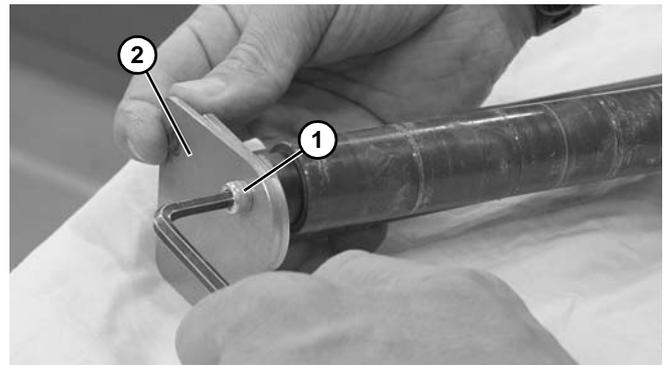


Abbildung 59

4. Bandradmanschetten (**Abbildung 60, Teil 1**) vom Ende der Bandradwelle (**Abbildung 60, Teil 2**) schieben. Sofern vorhanden, die zweite Bandradwelle ausbauen und die Bandradmanschetten abnehmen.

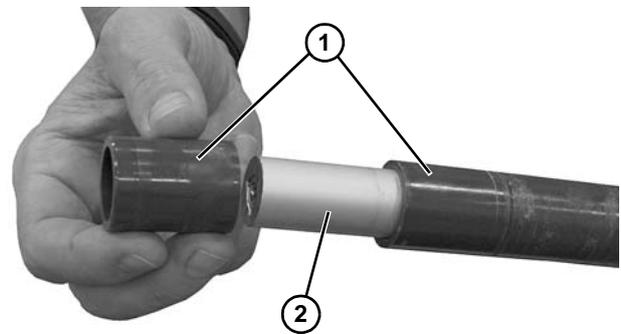


Abbildung 60

5. Sofern vorhanden, die Halteplatten (**Abbildung 61, Teil 1**) von den Enden der Schleißschiene (**Abbildung 61, Teil 2**) abnehmen. Die Oberfläche der Schiene überprüfen. Falls sie verschlissen oder beschädigt ist, die Schiene austauschen. Siehe „Serviceteile“ auf Seite 26.

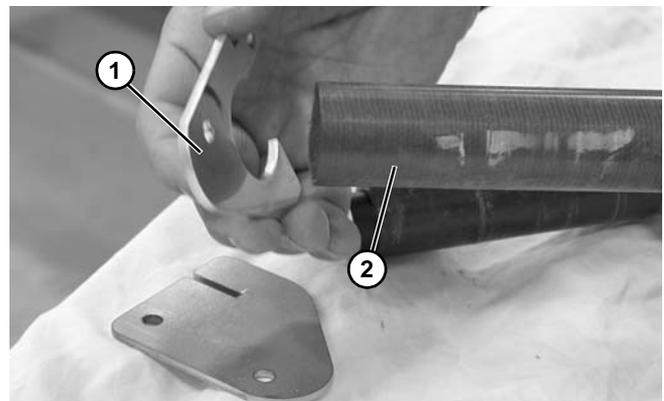


Abbildung 61

Präventivwartung und Einstellung

6. Beim Wiedereinbau der Bandradseite (**Abbildung 62, Teil 1**) mit Schleißchiene sicherstellen, dass das flache Ende (**Abbildung 62, Teil 2**) der Schleißchiene bündig am Förderband (**Abbildung 62, Teil 3**) anliegt.

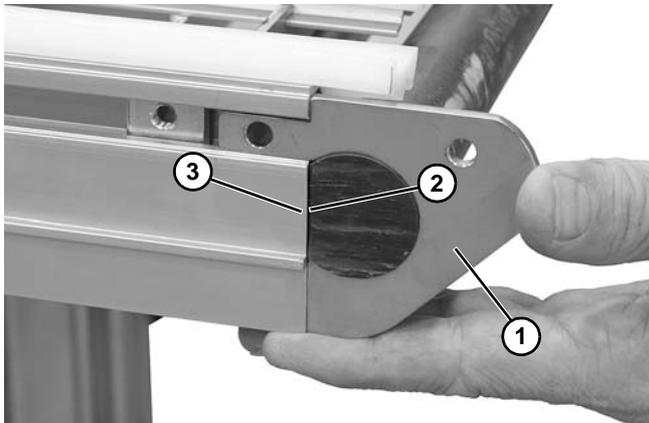


Abbildung 62

B - Druckbalken-Bandradseite

1. Auf beiden Seiten des Förderbands zwei Befestigungsschraube (**Abbildung 63, Teil 1**) abnehmen.

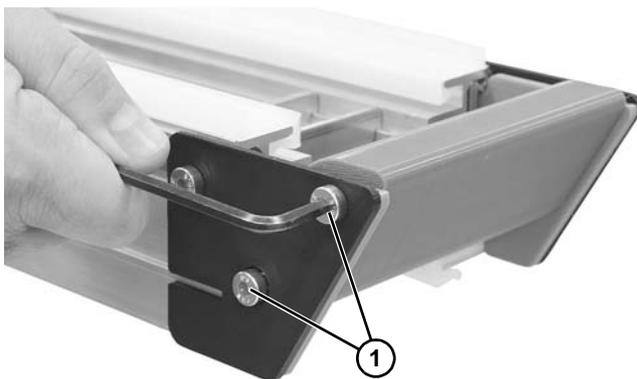


Abbildung 63

2. Schiene (**Abbildung 64, Teil 1**) abnehmen, um 180° drehen und die Schiene erneut einbauen.

HINWEIS

*Die Schiene kann um 180° umgedreht werden, um so die zweite Oberfläche der Schiene (**Abbildung 64, Teil 2**) zu verwenden.*

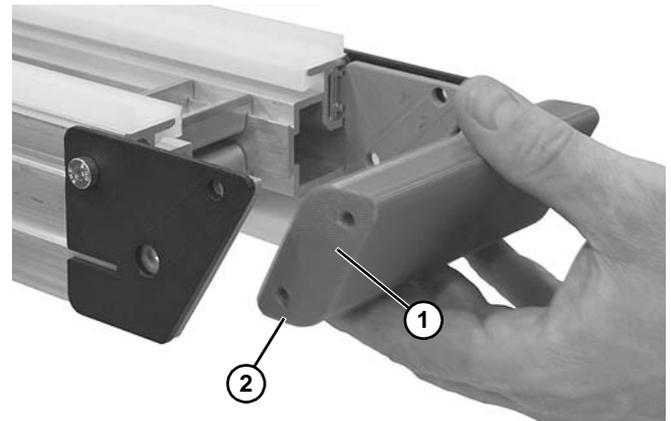


Abbildung 64

Präventivwartung und Einstellung

Austausch von Rahmen-Verschleißstreifen

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. **STROMVERSORGUNG ABSPERREN**, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

1. Förderband ausbauen. Siehe den Abschnitt „Ausbau des Bands“ auf Seite 14.
2. Obere Verschleißstreifen (**Abbildung 65, Teil 1**) abnehmen.

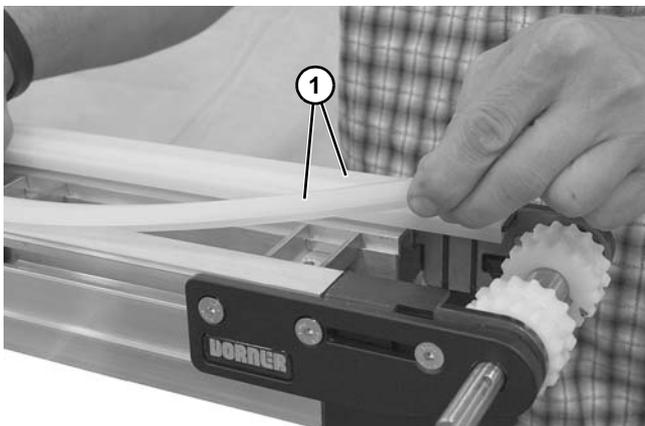


Abbildung 65

3. Untere Verschleißstreifen (**Abbildung 66, Teil 1**) abnehmen.

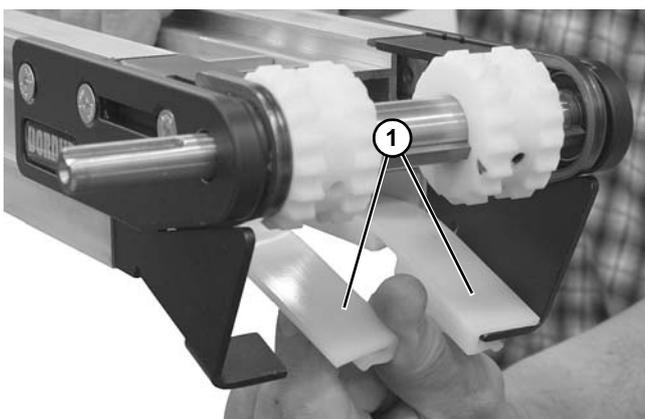


Abbildung 66

Austausch der Mittelschiene

⚠️ WARNUNG



Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. **STROMVERSORGUNG ABSPERREN**, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

1. Förderband ausbauen. Siehe den Abschnitt „Ausbau des Bands“ auf Seite 14.
2. Mittelschiene (**Abbildung 67, Teil 1**) von Rahmenbaugruppe (**Abbildung 67, Teil 2**) schieben.

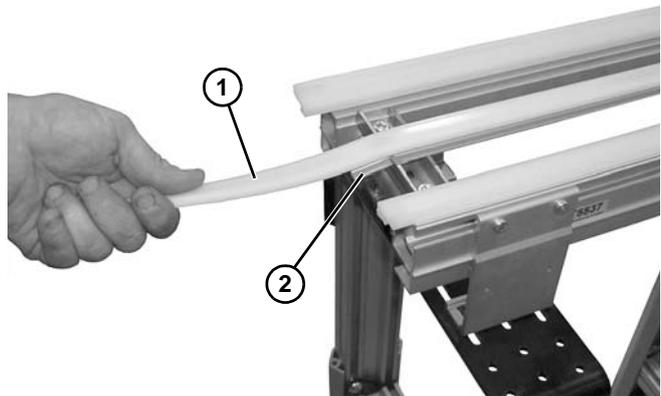


Abbildung 67

3. Neue Mittelschiene einbauen.

Ausbau von Endplattenwellen-Auswerfer

1. Es muss festgelegt werden, bei welcher Endplatte oder welchen Platten der ausgeschlagene Rohling für die Antriebswelle entfernt werden muss.
 - Position A oder B = 205370-LH
 - Position C oder D = 205370-RH
2. Endplatte (**Abbildung 68, Teil 1**) mit flacher Seite nach unten über Unterlegscheibe (**Abbildung 68, Teil 2**) oder Aussparung in Arbeitstisch (mit Mindestdurchmesser von 16 mm) stellen.

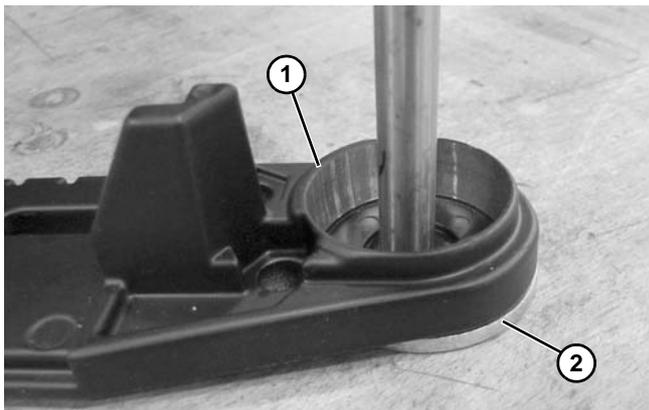


Abbildung 68

3. Einen Hammer oder eine Stanze (6 mm - 13 mm Durchmesser) (**Abbildung 69, Teil 1**) oder langen Bolzen zum Auswerfen des Rohlings (**Abbildung 73, Teil 1**) für Wellenrückfahr-Endplatte mit Unterlegscheibe verwenden.

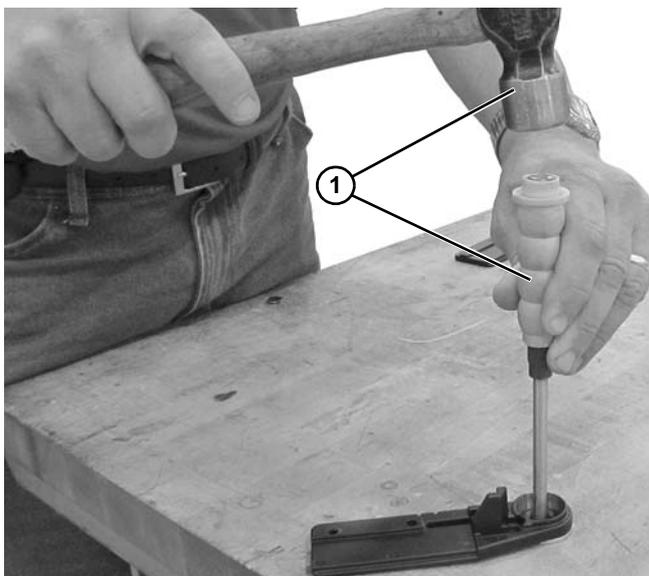


Abbildung 69

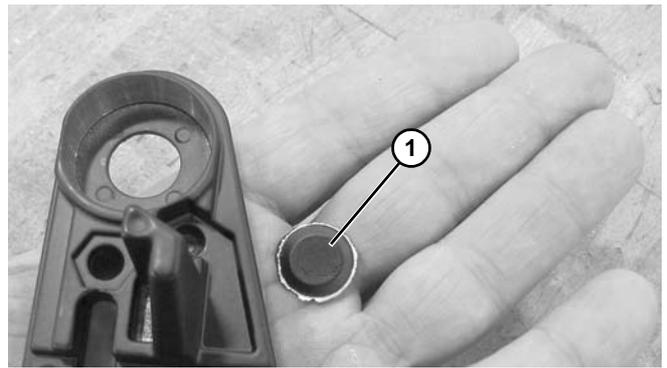


Abbildung 70

4. Denselben Vorgang für das Auswerfen (**Abbildung 72, Teil 1**) zur Ausrichtung des Schraubenlochs wiederholen und dafür eine 3 mm - 5 mm Stanze (**Abbildung 71, Teil 1**) oder M5 - M6 Schraube verwenden.

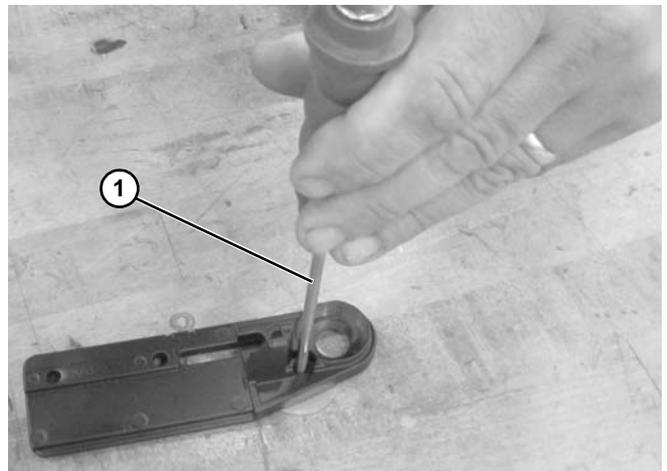


Abbildung 71

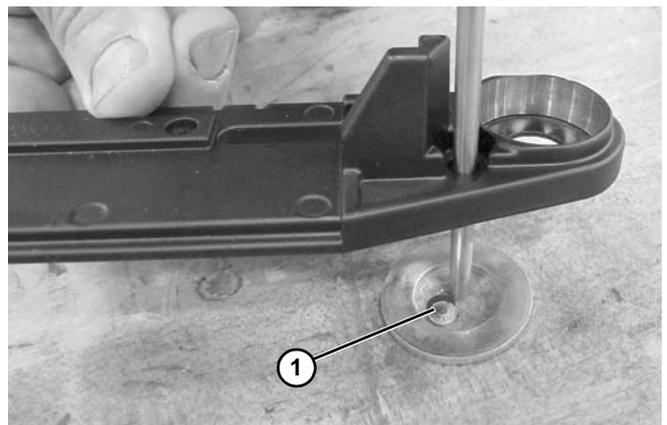


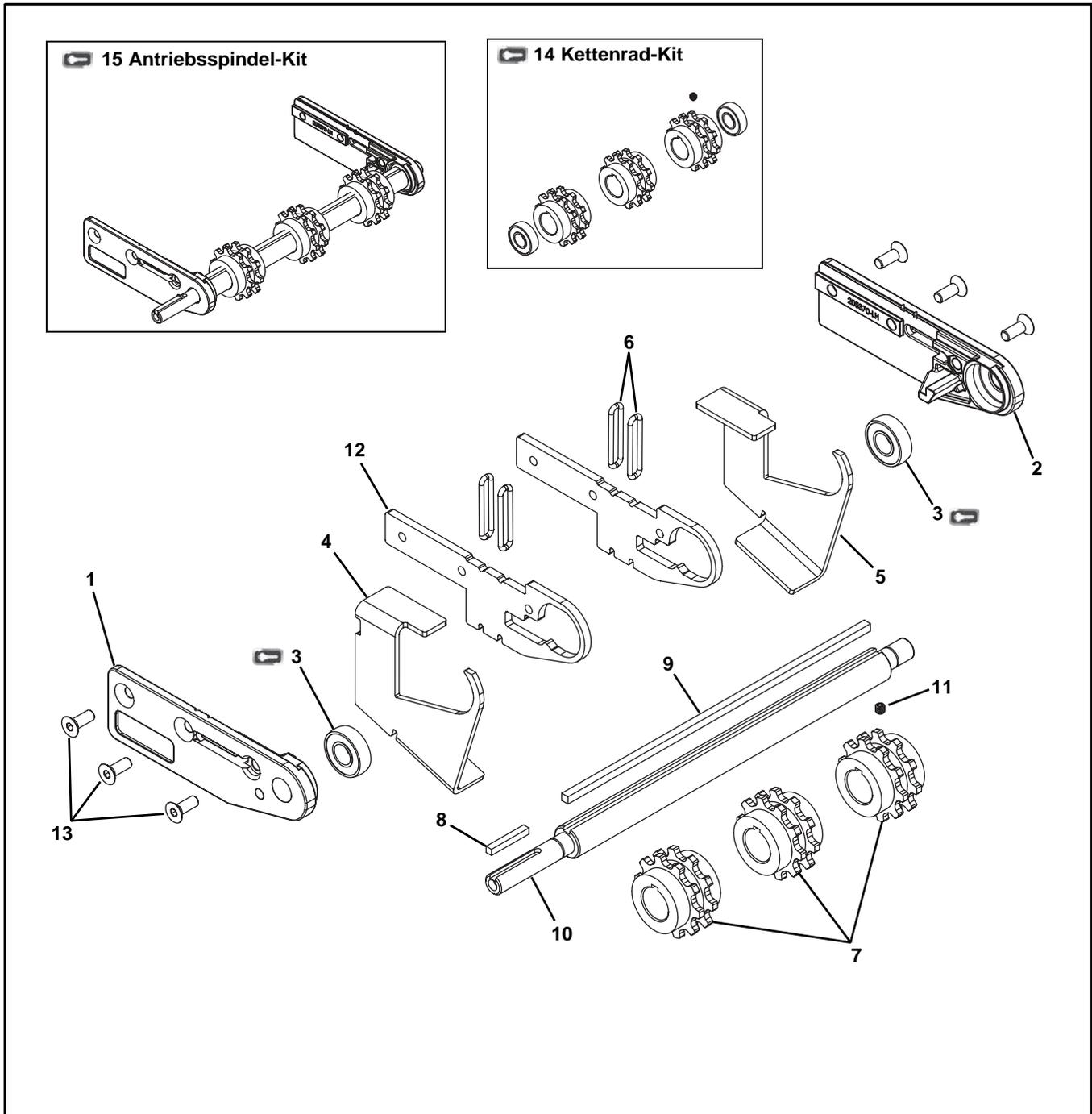
Abbildung 72

Serviceile

HINWEIS

Für Ersatzteile, die nicht in diesem Abschnitt gezeigt sind, wenden Sie sich an das autorisierte Dörner Service Center oder das Werk. Hauptserviceile und Kits sind mit dem Logo für Performance-Teile-Kits gekennzeichnet. Dörner empfiehlt, diese Teile bereitzuhalten.

Kopfantriebseite



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205370-RH	Kopfplatte, rechts für Metallbearbeitungs-Förderbänder und 04 breite Micropitch-Förderbänder
	207140-RH	Kopfplatte, rechts für 08 - 24 breite Micropitch-Förderbänder
2	205370-LH	Kopfplatte, links für Metallbearbeitungs-Förderbänder und 04 breite Micropitch-Förderbänder
	207140-LH	Kopfplatte, links für 08 - 24 breite Micropitch-Förderbänder
3	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
4	206792	Quetschseite, rechts
5	206791	Quetschseite, links
6	915-346	O-Ring
7	203765	Kettenrad für Micropitch-Förderbänder
	203766	Kettenrad für Metallbearbeitungs-Förderbänder
8	980428M	Vierkantschlüssel, 4 mm x 28 mm
9	201433- <u>WW</u>	Kettenradschlüssel
10	206023K- <u>WW</u>	Spindel (eine getastete Welle)
	206194KK- <u>WW</u>	Doppelwellen-Spindel (Zwei getastete Wellen)
	206194KS- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel (Getastete Welle & Wellenstumpf)
	206194SS- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel - Mittleres Förderband (Zwei Wellenstümpfe)
	206023S- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel - End-Förderband (Ein Wellenstumpf)
11	970505M	Runde Einstellschraube, M5-0,80 x 5 mm
12	206790	Ende Mutternschiene
13	930616M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 16 mm
14	22V2MB1S- <u>WW</u>	Kettenrad-Kit für Micropitch-Förderbänder (Enthält Teile 3, 7 & 11)
	22V2MB2S- <u>WW</u>	Kettenrad-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder (Enthält Teile 3, 7 & 11)

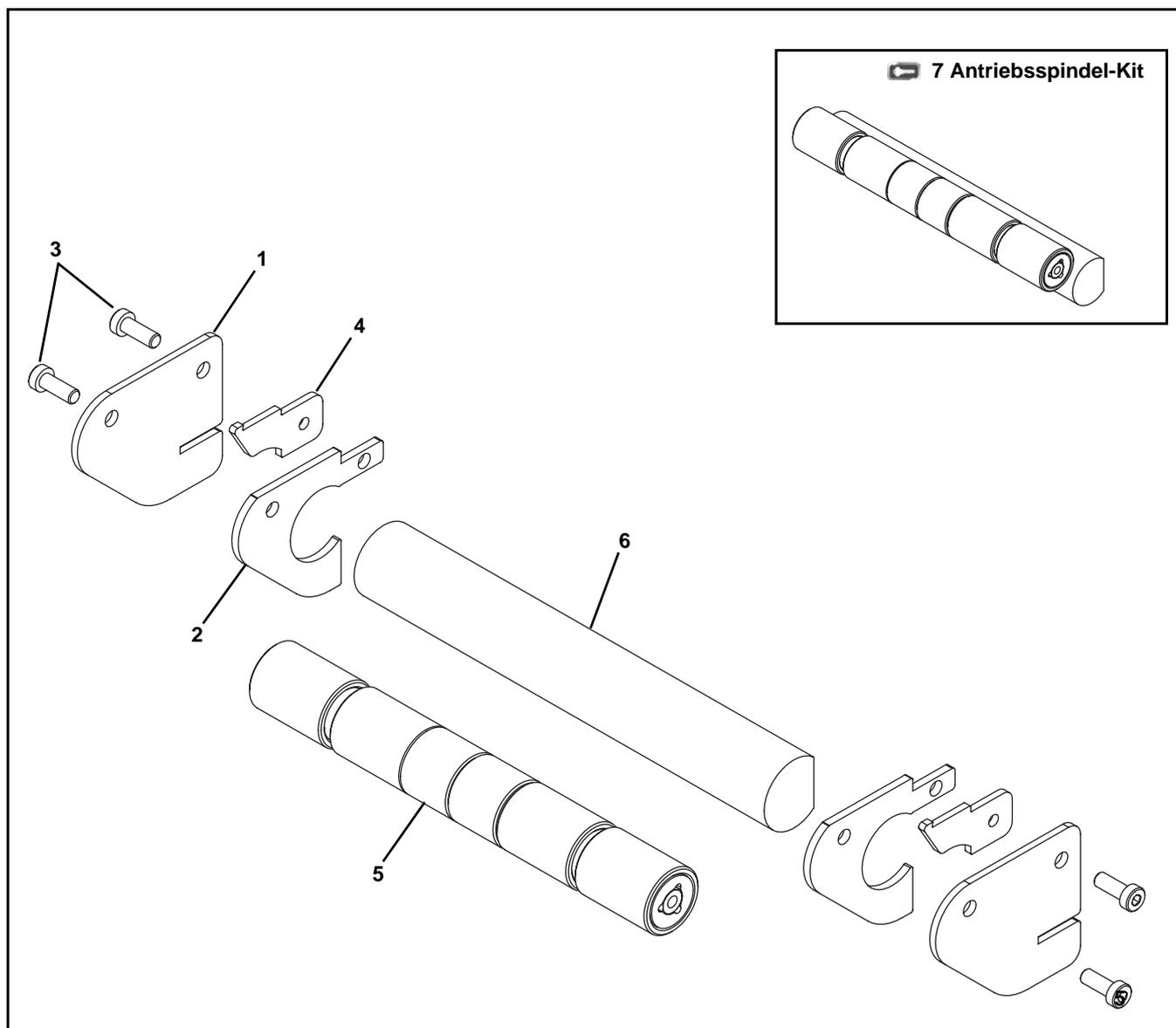
Teil	Teilenummer	Beschreibung
15	22V2MB1FO- <u>WW</u>	Spindel-Kit für Micropitch-Förderbänder (Eine getastete Welle) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB1FK- <u>WW</u>	Doppelwellen-Spindel-Kit für Micropitch-Förderbänder (Zwei getastete Wellen) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB1FS- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Micropitch-Förderbänder (Getastete Welle & Wellenstumpf) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB1FE- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Micropitch-Förderbänder - Mittleres Förderband (2 Wellenstümpfe) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB1FC- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Micropitch-Förderbänder - End-Förderband (Ein Wellenstumpf) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB2FO- <u>WW</u>	Spindel-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder (Eine getastete Welle) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB2FK- <u>WW</u>	Doppelwellen-Spindel-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder (Zwei getastete Wellen) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB2FS- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder (Getastete Welle & Wellenstumpf) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB2FE- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder - Mittleres Förderband (2 Wellenstümpfe) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)
	22V2MB2FC- <u>WW</u>	Gemeinsame Antriebsspindel-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder - End-Förderband (Ein Wellenstumpf) (Enthält 1, 2, 3, 7, 8, 9, 10 & 11)

*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Serviceile

Bandradseite

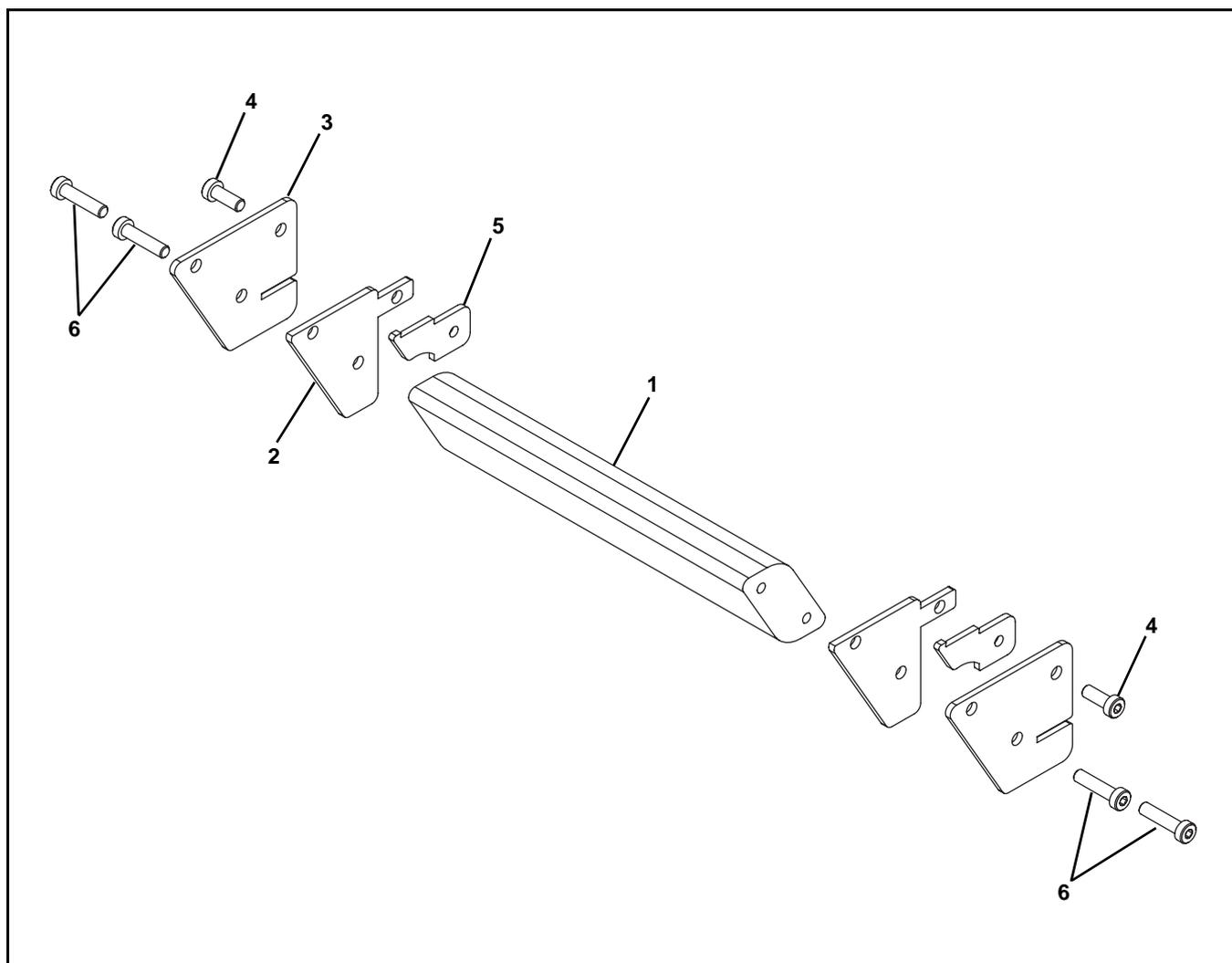


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206794	Endplatte
2	206793	Quetschplatte
3	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
4	203796	Einschraubmutter
5	205428- <u>WW</u>	Bandradbaugruppe
6	203698- <u>WW</u>	Schleißschiene
7	22V2MBT- <u>WW</u>	Bandradspindel-Kit (Enthält Teile 5 & 6)

*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Druckbalken-Bandradseite



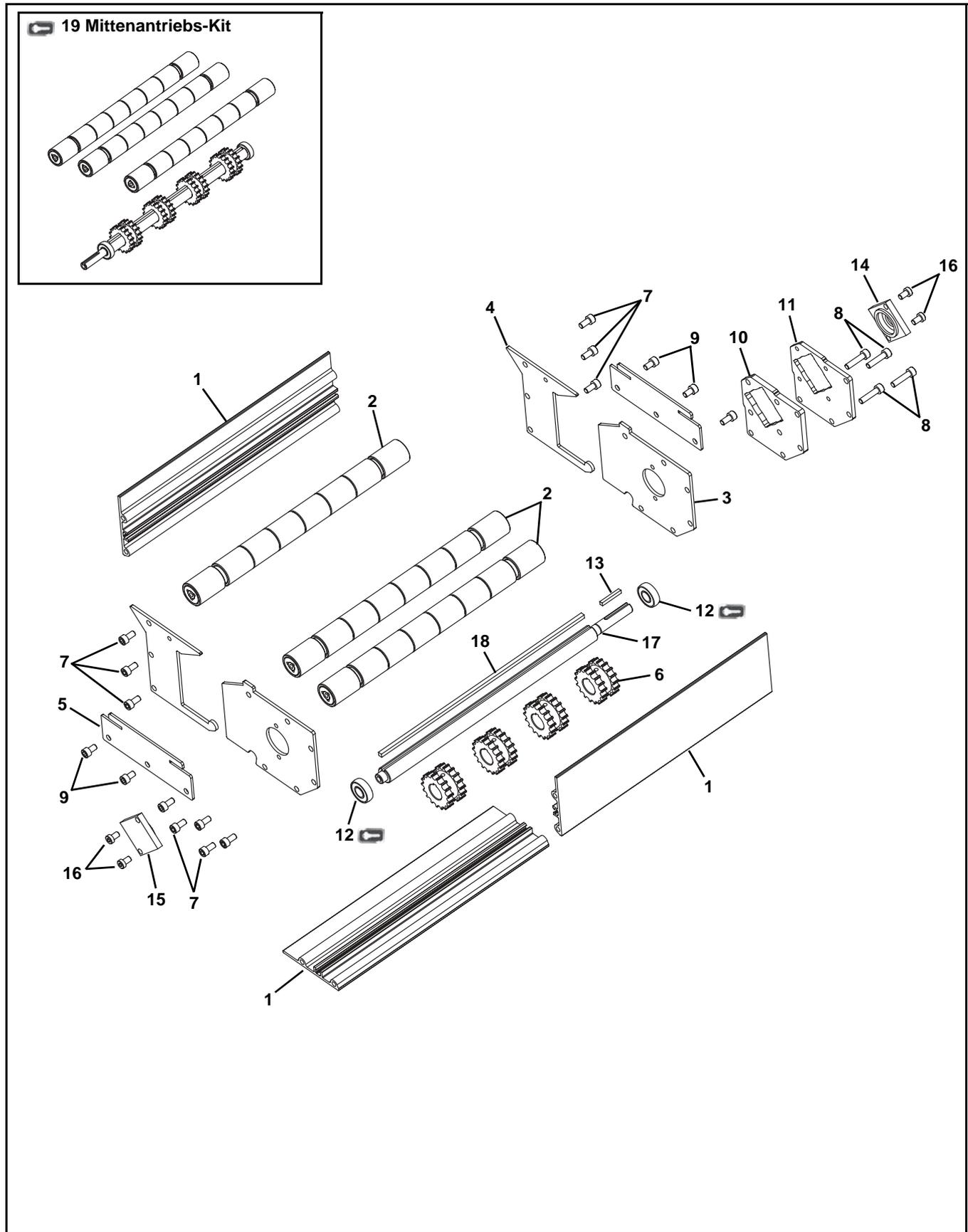
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206027- <u>WW</u>	Statische Schiene
2	206796	Quetschplatte
3	206797	Endplatte
4	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
5	203796	Einschraubmutter
6	950625M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 25mm

*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 04, 06, 08, 12, 18, 24

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Service Teile

Mittelantriebsmodul



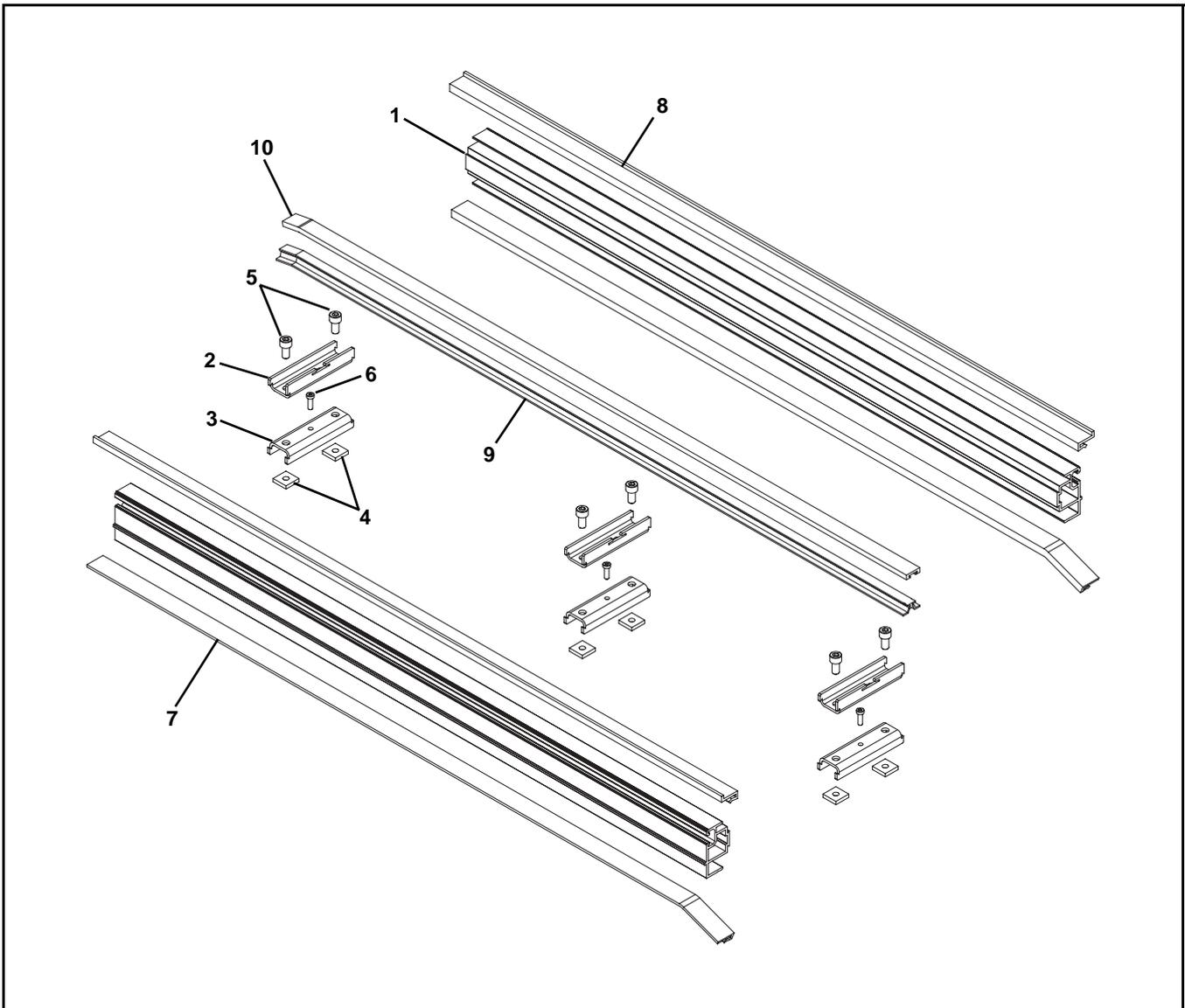
Modul-Förderbänder der Serie 2200

Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205425- <u>WW</u>	Stützschiene
2	205428- <u>WW</u>	Bandradbaugruppe
3	205444	Motorseitige Platte
4	205445	Spannungsseitige Platte
5	203598	Klemmplatte
6	203765	Kettenrad für Micropitch-Förderbänder
	203766	Kettenrad für Metallbearbeitungs-Förderbänder
7	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
8	920625M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 25 mm
9	920608M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 8 mm
10	205446	Innere Montageplatte
11	205447	Außere Montageplatte
12	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
13	980428M	Vierkantschlüssel, 4 mm x 28 mm
14	203628	Montageblock mit Loch
15	203728	Montageblock
16	950610M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 10 mm
17	206023K- <u>WW</u>	Spindel (eine getastete Welle)
	206194KK- <u>WW</u>	Doppelwellen-Spindel (Zwei getastete Wellen)
18	201433- <u>WW</u>	Kettenradschlüssel
19	22V2MB1CD- <u>WW</u>	Mittelantriebs-Kit für Micropitch-Förderbänder (Enthält 2, 6, 9, 12, 17 & 18)
	22V2MB2CD- <u>WW</u>	Mittelantriebs-Kit für Metallbearbeitungs-Förderbänder (Enthält 2, 6, 9, 12, 17 & 18)
* <u>WW</u> = Förderband-Breitenbezeichnung: 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Service Teile

Rahmenbaugruppe



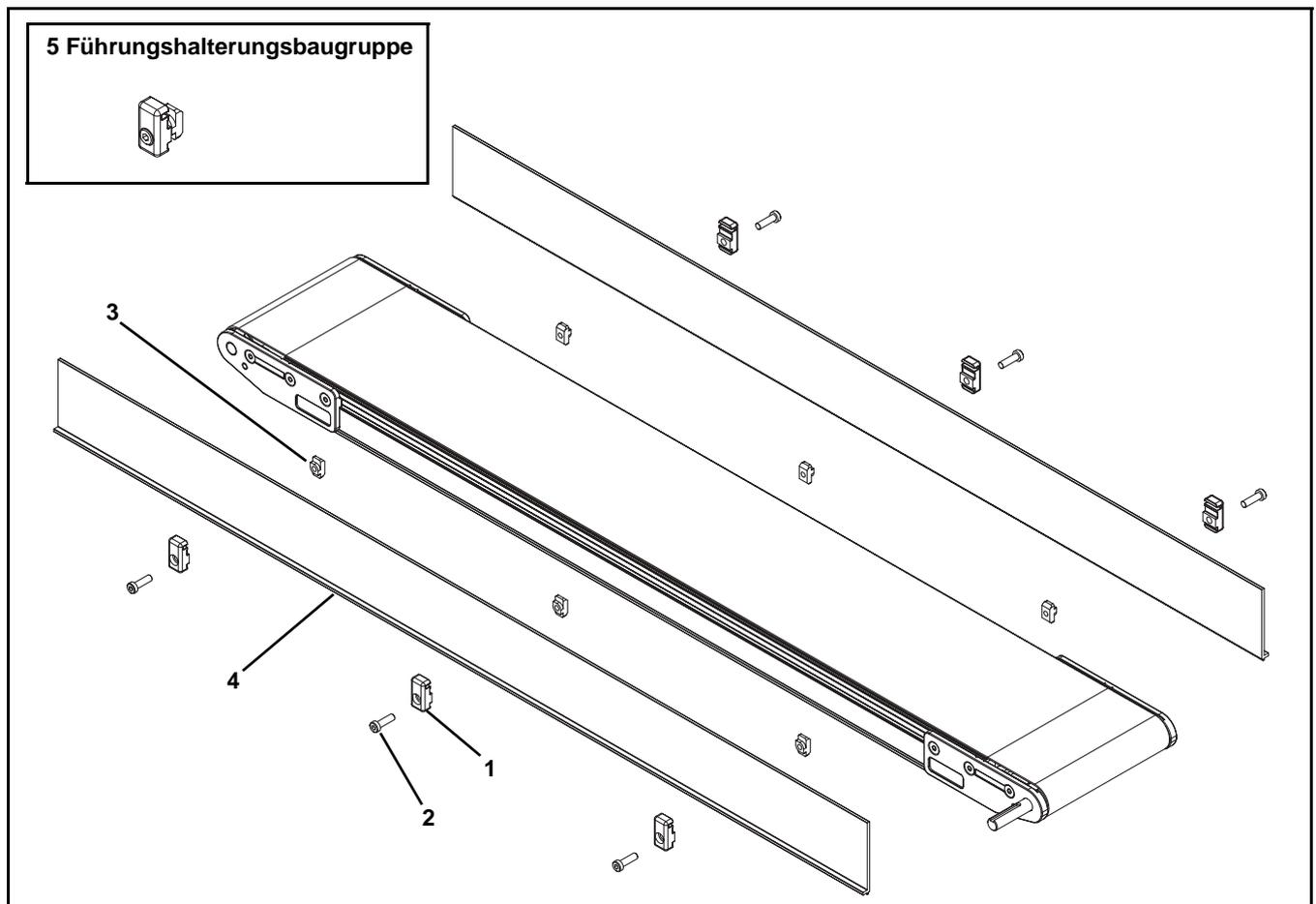
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206507-LLLLL	Seitenschiene, Kopfantrieb-Förderbänder
	205401RH-LLLLL-YYYYY	Seitenschiene, Mittenantrieb-Förderbänder, rechts
	205401RH-LLLLL-YYYYY	Seitenschiene, Mittenantrieb-Förderbänder, links
2	203642-WW	Obere Verbindungsklemme
3	203641-WW	Untere Verbindungsklemme
4	834-014	Einschraubmutter
5	950816M	Untere Kopfschraube, M8-1,25 x 16 mm
6	950516M	Zylinderschraube, M5-0,80 x 16 mm
7	807-1102-LLLLL	Verschleißstreifen

Teil	Teilenummer	Beschreibung
8	807-2845-LLLLL	J-Fuß
9	203638-LLLLL	Mittlere Stütze
10	614068P-LLLLL	Führung
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 03, 04, 06, 08, 09, 12, 18, 24		
LLLLL = Teillelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
YYYYY = Länge vom Ende der Mittenantrieb-Aussparung bis zur Entladeseite des Rahmens mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Modul-Förderbänder der Serie 2200

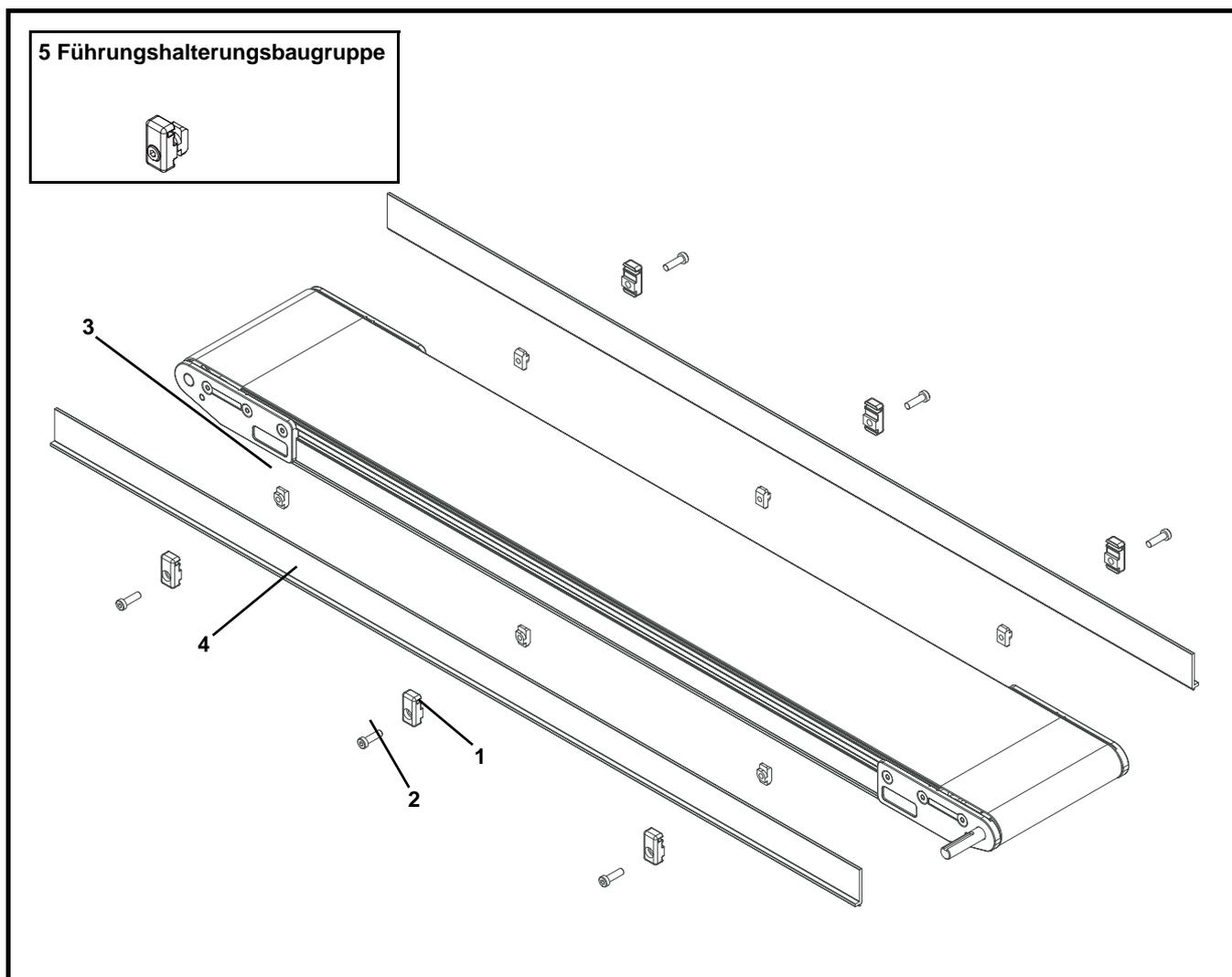
#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206514- <u>LLLLL</u>	76 mm Führungen
	GTB04A04	76 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB04A08	76 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
<u>LLLLL</u> = Teillänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll <u>LLLLL</u> = 03525		

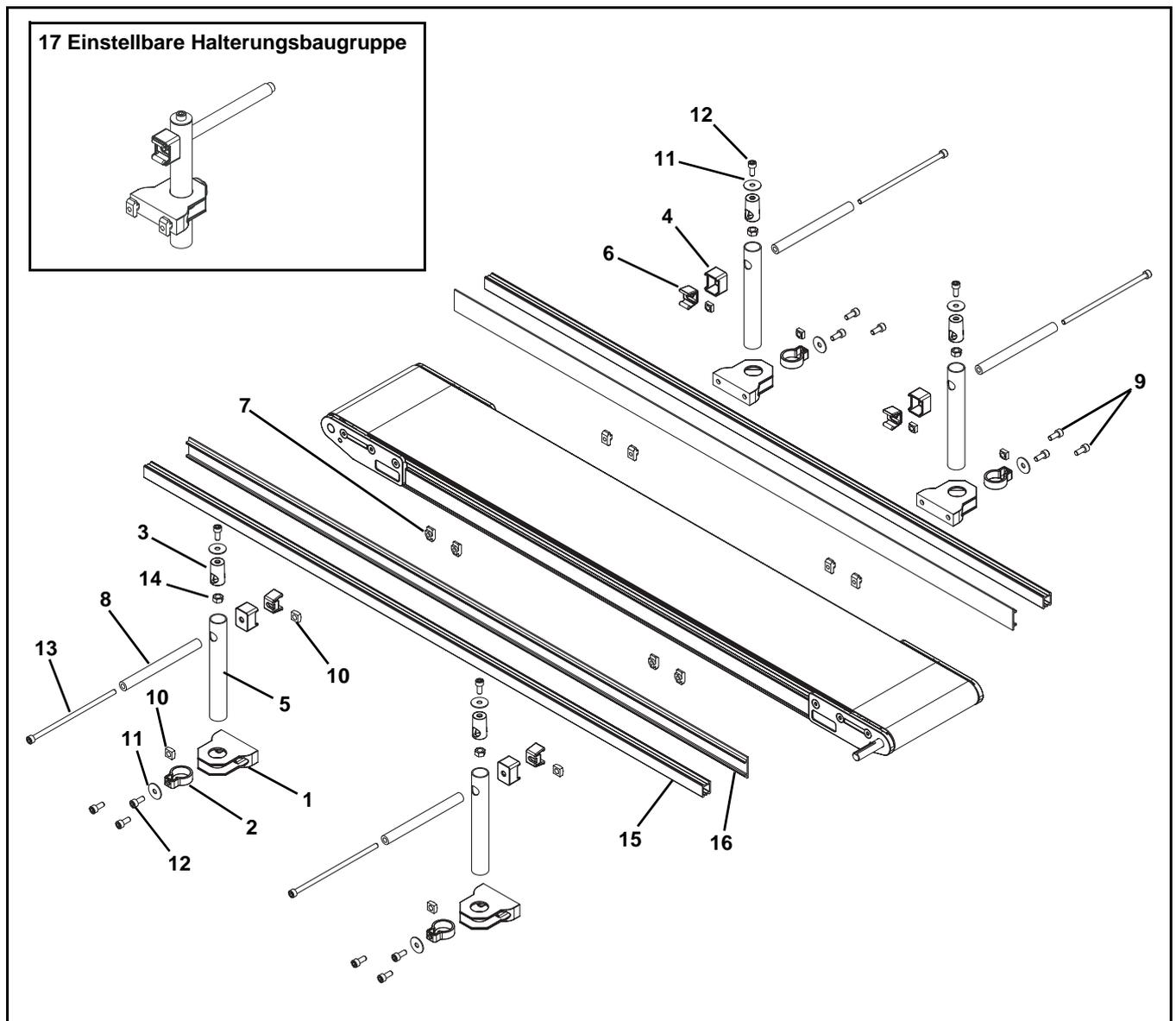
Serviceile

#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206513- <u>LLLLL</u>	38 mm Führungen
	GTB05A04	38 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB05A08	38 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
<u>LLLLL</u> = Teillelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll <u>LLLLL</u> = 03525		

#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206380	Basis
2	206381	Grundklemme
3	206382	Klemme einsetzen
4	206383	Führungsring
5	206385	Rohr
6	206397	Klemme
7	206685	T-Mutter
8	206692	Führungsrohr
9	807-2859	Nylon-Einstellschraube, N6 x 16 mm
10	807-920	Vierkantmutter, M6-1,0
11	911-710	Unterlegscheibe
12	920616M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 16 mm
13	9206150M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 150 mm
14	990601M	Sechskantmutter

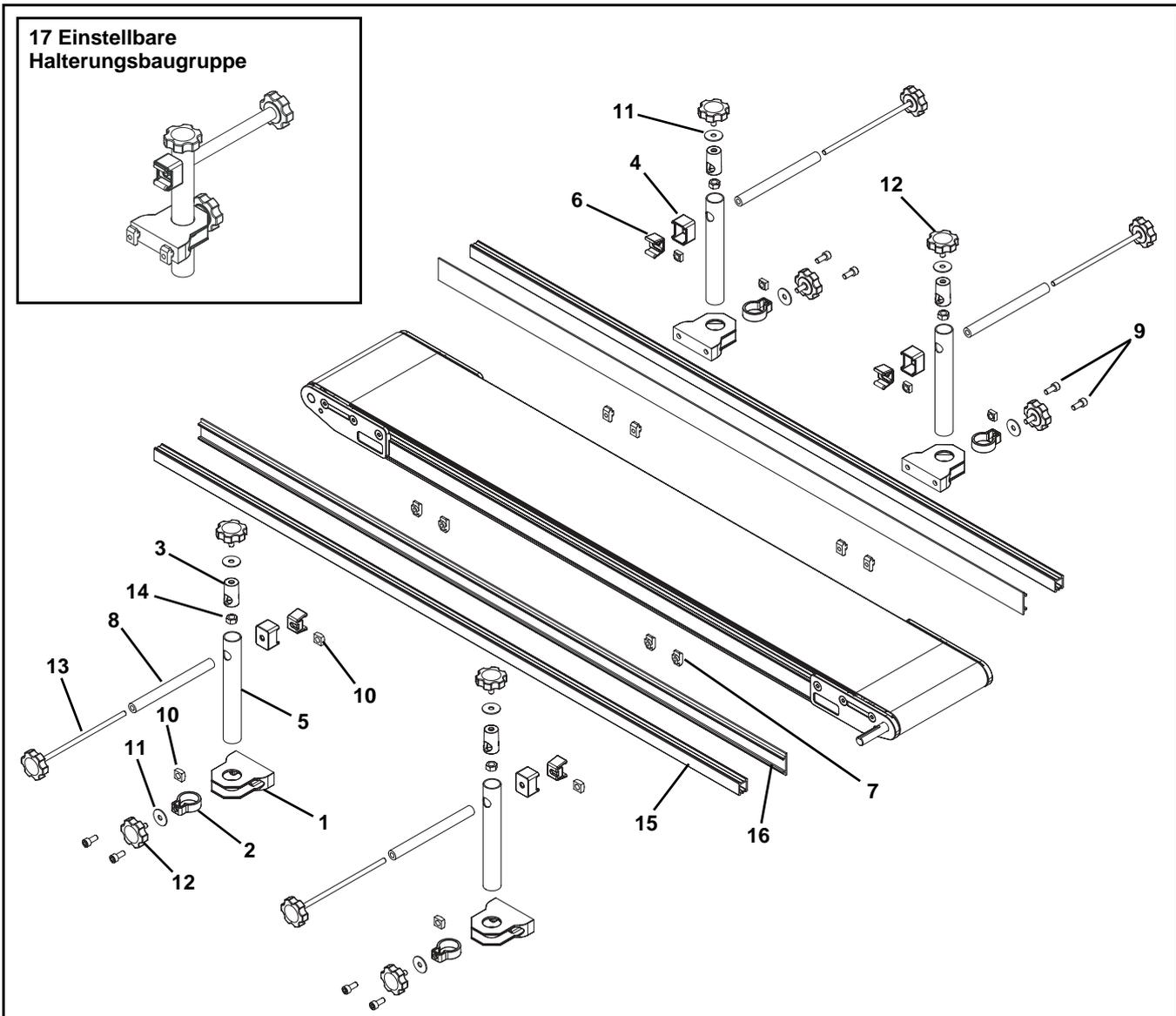
Teil	Teilenummer	Beschreibung
15	834-238- <u>LLLLL</u>	Führungsschiene
	GTB13A04	Führungsschiene 1219 mm lang
	GTB13A08	Führungsschiene 2438 mm lang
16	834-241	33 mm UHMW Führung (pro 305 mm)
	GTB13B04	33 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13B08	33 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
	206683	51 mm UHMW Führung (pro 305 mm)
	GTB13C04	51 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13C08	51 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
17	206686	Einstellbare Halterungsbaugruppe (Enthält Teile 1 bis 14)

LLLLL = Teillänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525

Modul-Förderbänder der Serie 2200

Service Teile

#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung

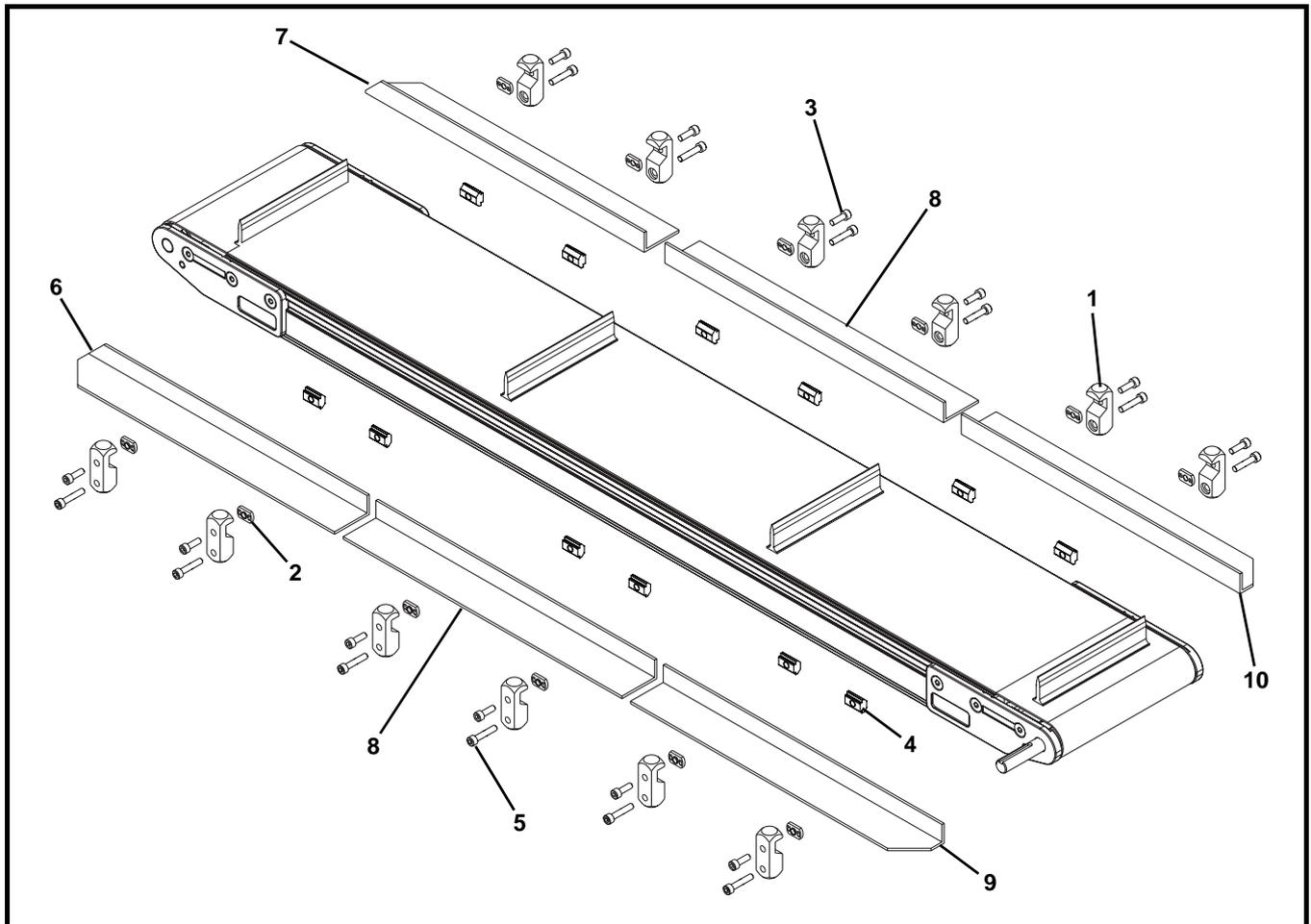


Teil	Teilnummer	Beschreibung
1	206380	Basis
2	206381	Grundklemme
3	206382	Klemme einsetzen
4	206383	Führungsring
5	206385	Rohr
6	206397	Klemme
7	206685	T-Mutter
8	206692	Führungsrohr
9	807-2859	Nylon-Einstellschraube, N6 x 16 mm
10	807-920	Vierkantmutter, M6-1,0
11	911-710	Unterlegscheibe
12	206698	Knopf, 12 mm
13	206697	Knopf, 150 mm
14	990601M	Sechskantmutter
15	834-238-LLLLL	Führungsschiene
	GTB13A04	Führungsschiene 1219 mm lang
	GTB13A08	Führungsschiene 2438 mm lang

Teil	Teilnummer	Beschreibung
16	834-241	33 mm UHMW Führung (pro 305 mm)
	GTB13B04	33 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13B08	33 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
	206683	51 mm UHMW Führung (pro 305 mm)
	GTB13C04	51 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13C08	51 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
17	206687	Ohne Werkzeug einstellbare Halterungsbaugruppe (Enthält Teile 1 bis 14)
		LLLLL = Teillelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen
		Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525

Modul-Förderbänder der Serie 2200

25 mm Stollenprofile

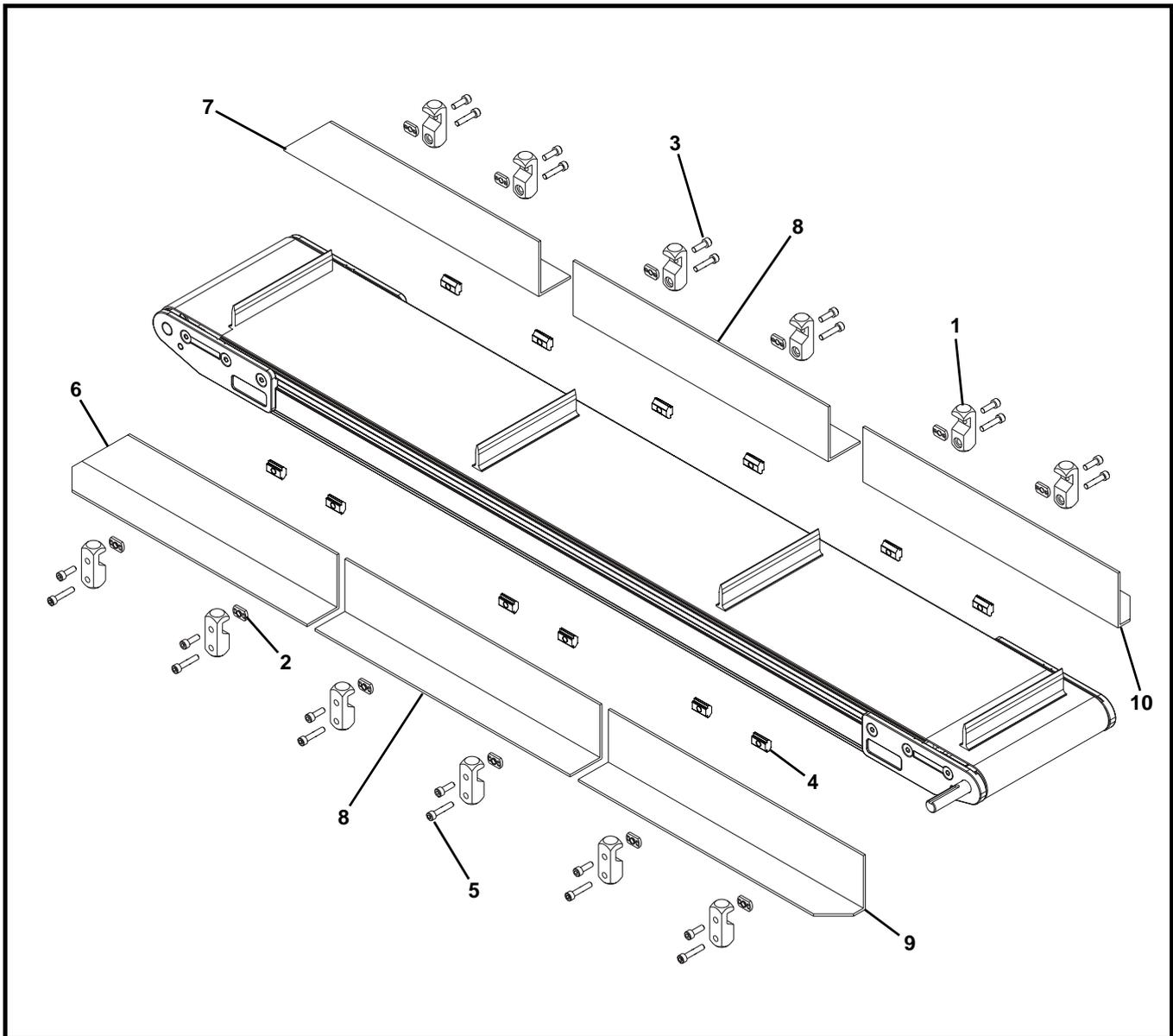


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	207161	Klemmblock
2	807-2005	Schweißmutter
3	920618M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 18 mm
4	639971M	Anlauf-T-Schiene
5	920630M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 30 mm
6	204603-LLLLL	Einteilige Führung rechts (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	204603D-LLLLL	Einteilige Führung rechte Antriebsseite (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	204603-LLLLL	Zulaufführung rechts
7	204602-LLLLL	Einteilige Führung links (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	204602D-LLLLL	Einteilige Führung linke Antriebsseite (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	204602-LLLLL	Zulaufführung links
8	204601-LLLLL	Mittelführung

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	204601-LLLLL	Auslaufführung rechts
	204601D-LLLLL	Auslaufführung rechte Antriebsseite
10	204601-LLLLL	Auslaufführung links
	204601A-LLLLL	Auslaufführung linke Antriebsseite
LLLLL = Teillänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

Service Teile

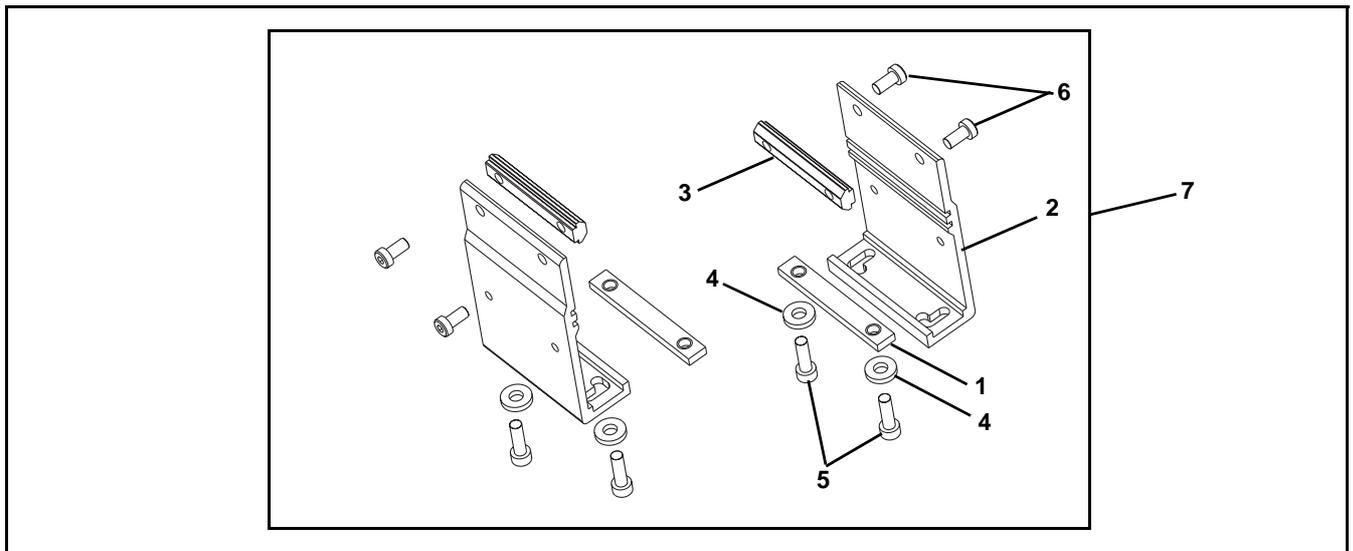
51 mm Stollenprofile



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	207161	Klemmblock
2	807-2005	Schweißmutter
3	920618M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 18 mm
4	639971M	Anlauf-T-Schiene
5	920630M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 30 mm
6	208103-LLLLL	Einteilige Führung rechts (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	208103D-LLLLL	Einteilige Führung rechte Antriebsseite (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	208103-LLLLL	Zulaufführung rechts

Teil	Teilenummer	Beschreibung
7	208102-LLLLL	Einteilige Führung links (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	208102D-LLLLL	Einteilige Führung linke Antriebsseite (für Förderbänder bis zu 12 lang)
	208102-LLLLL	Zulaufführung links
8	208101-LLLLL	Mittelführung
9	208101-LLLLL	Auslaufführung rechts
	208101D-LLLLL	Auslaufführung rechte Antriebsseite
10	208101-LLLLL	Auslaufführung links
	208101A-LLLLL	Auslaufführung linke Antriebsseite
LLLLL = Teillelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

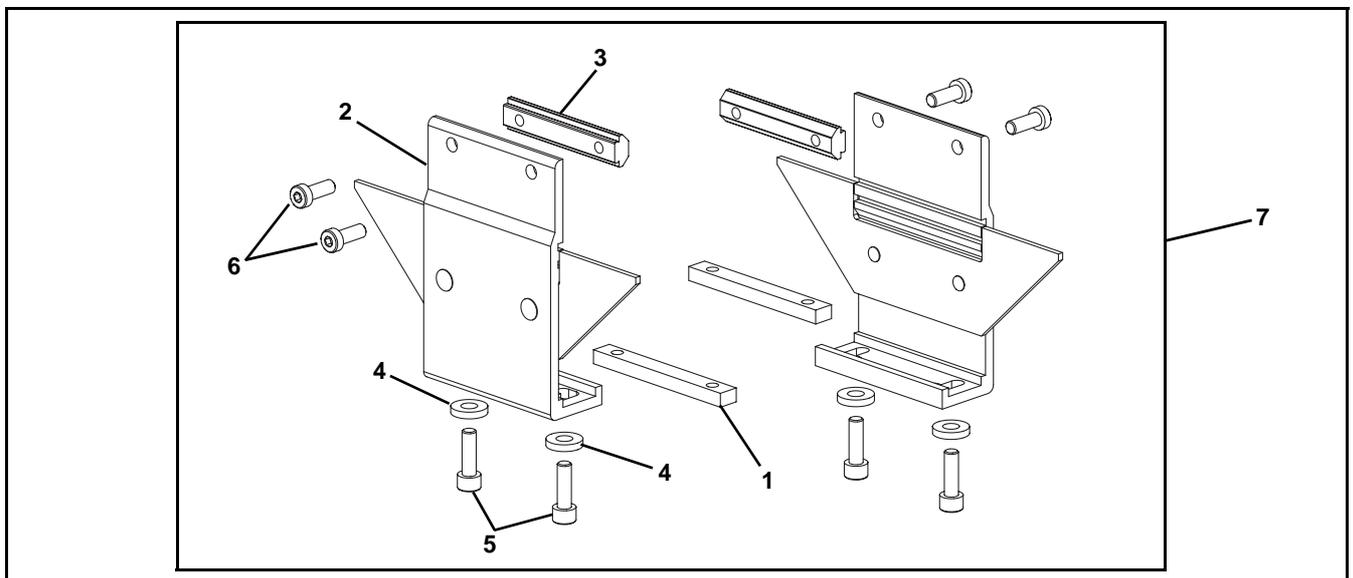
Flachband-Montagehalterungen



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	202394	Ständerbefestigung
3	300150M	Anlauf-T-Schiene
4	605279P	Unterlegscheibe

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920620M	Innensechskantschraube, M6 - 1,00 x 20 mm
6	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
7	202389	Ständermontagebaugruppe

Stollengurt-Montagehalterungen

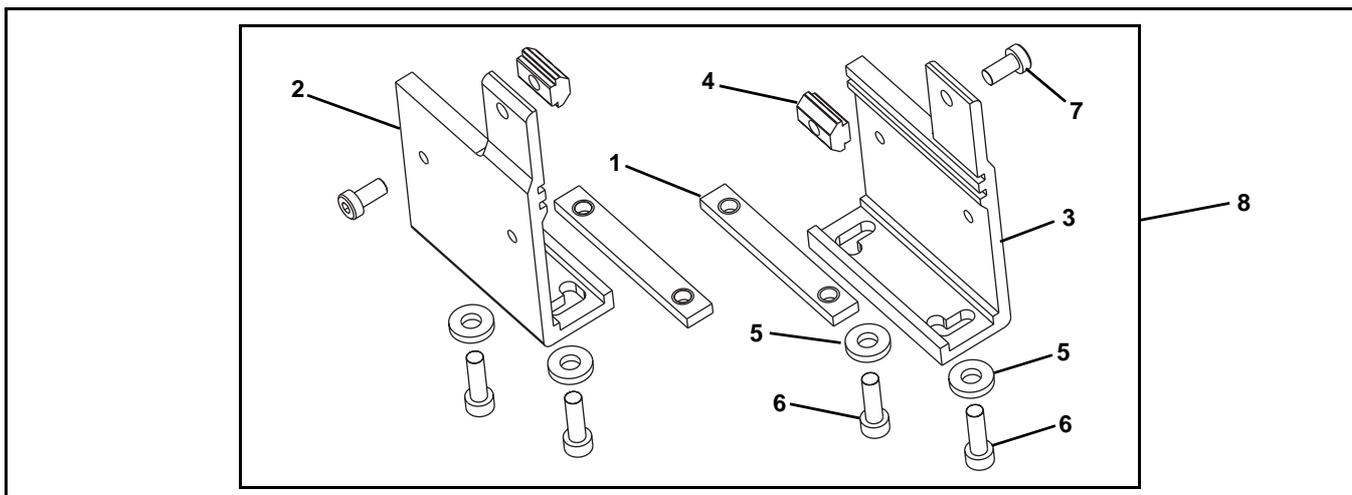


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	207529	Stollenständer-Halterungsbaugruppe
3	300150M	Anlauf-T-Schiene
4	605279P	Unterlegscheibe

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920620M	Innensechskantschraube, M6 - 1,00 x 20 mm
6	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
7	207526	Baugruppe Stollenständer-Halterungsbaugruppe

Serviceile

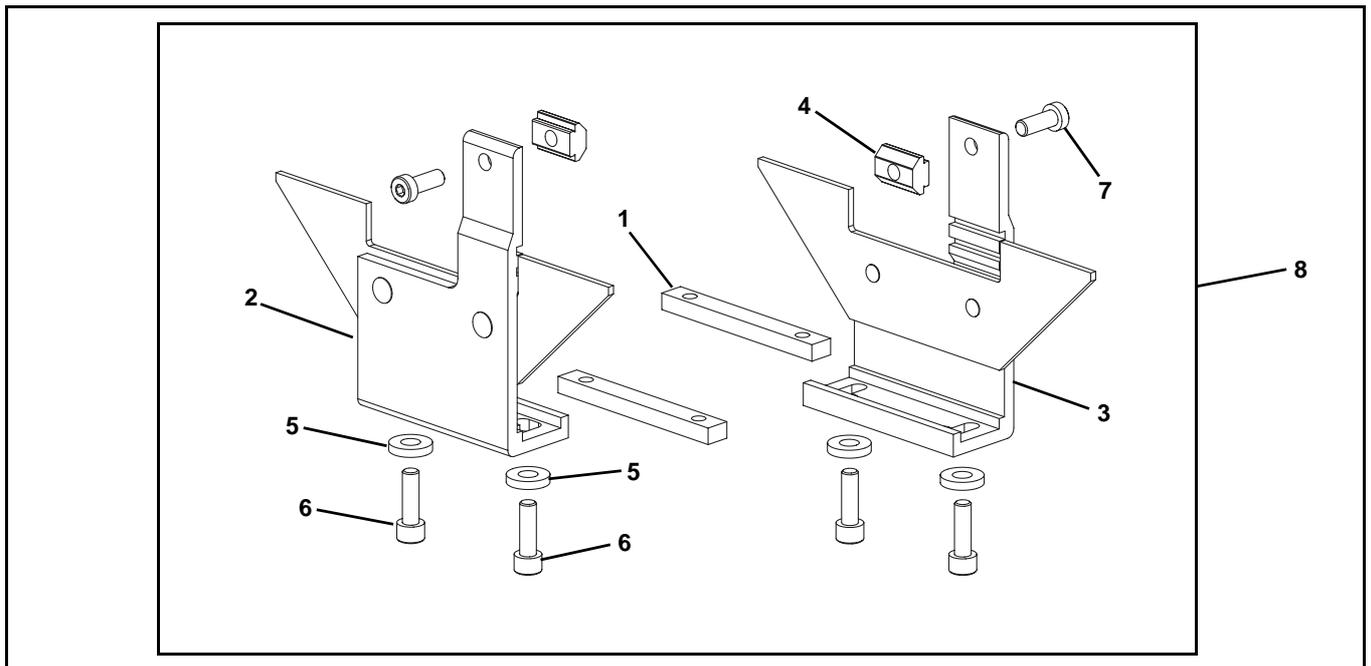
Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder



Teil	Teilnummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	202304	610 mm Ständerbefestigung, links
3	202305	610 mm Ständerbefestigung, rechts
4	639971M	Anlauf-T-Schiene

Teil	Teilnummer	Beschreibung
5	605279P	Unterlegscheibe
6	920620M	Innensechskantschraube, M6 - 1,00 x 20 mm
7	950616M	Zylinderschraube, M6 - 1,00 x 16 mm
8	202392	Ständermontagebaugruppe

Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder

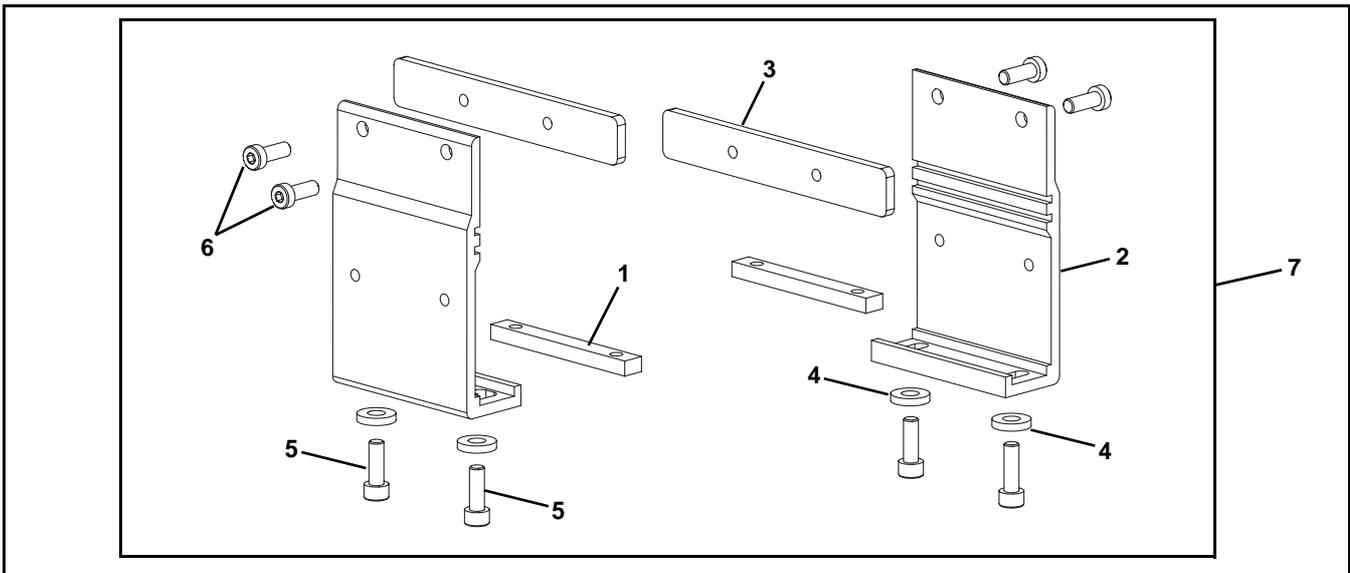


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	207530	610 mm Stollenständer-Halterungsbaugruppe, links
3	207531	610 mm Stollenständer-Halterungsbaugruppe, rechts
4	639971M	Anlauf-T-Schiene

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	605279P	Unterlegscheibe
6	920620M	Innensechskantschraube, M6 - 1,00 x 20 mm
7	950616M	Zylinderschraube, M6 - 1,00 x 16 mm
8	207527	Baugruppe Stollenständer-Halterungsbaugruppe

Service Teile

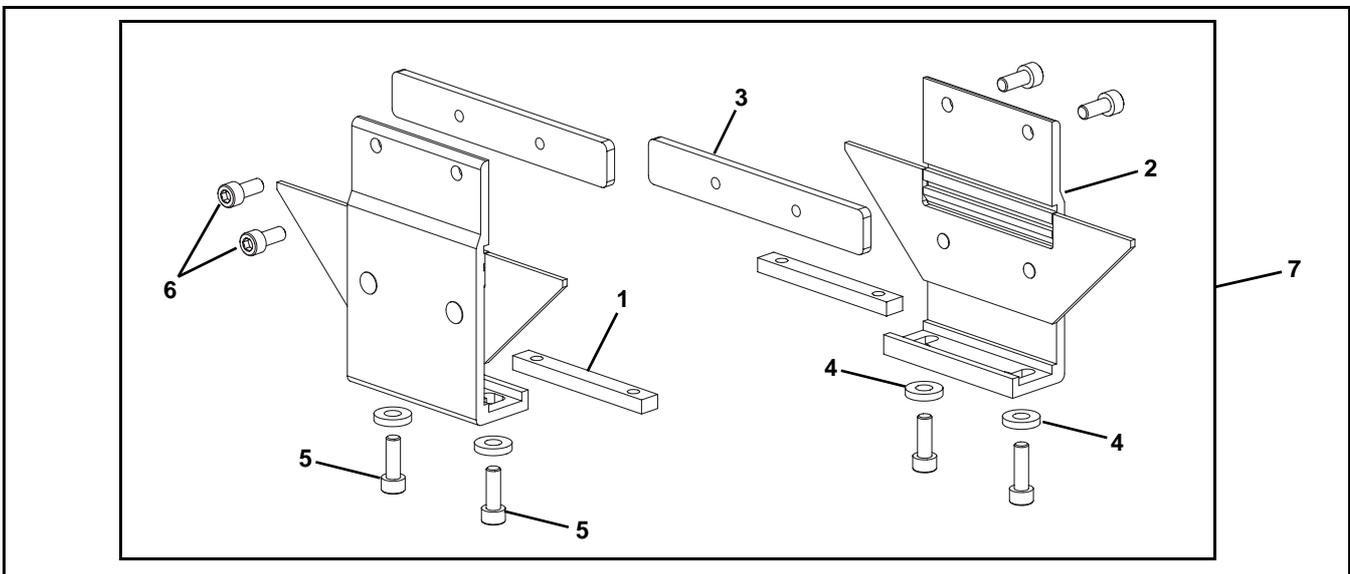
Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	202394	Ständerbefestigung
3	206520	Rahmenanschlussstück
4	605279P	Unterlegscheibe
5	920620M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 20 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
6	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
7	203771	Verbindungsständer-Befestigungsbaugruppe

Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung

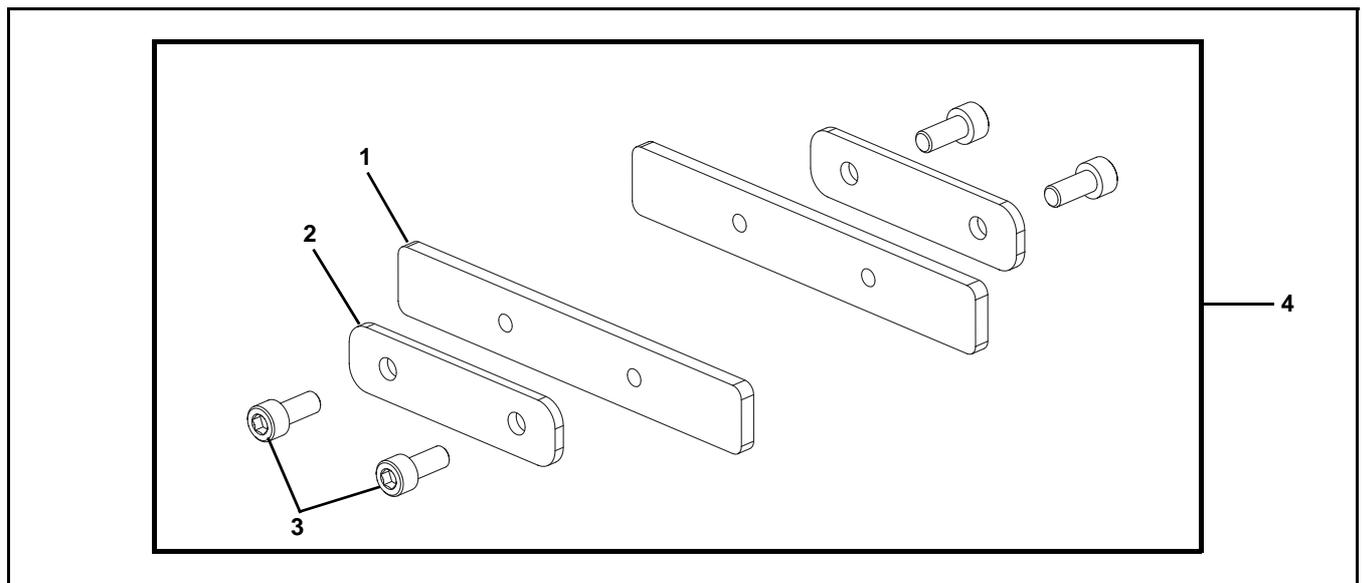


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	202303	Verbindungsschiene
2	207529	Stollenständer-Halterungsbaugruppe
3	206520	Rahmenanschlussstück
4	605279P	Unterlegscheibe

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920620M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 20 mm
6	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
7	207528	Baugruppe Stollenständer-Halterungsbaugruppe

Modul-Förderbänder der Serie 2200

Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206520	Verbindungsschiene
2	240859	Platte
3	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
4	206519	Verbindungsbaugruppe

Service Teile

Bänder Micropitch-Förderband

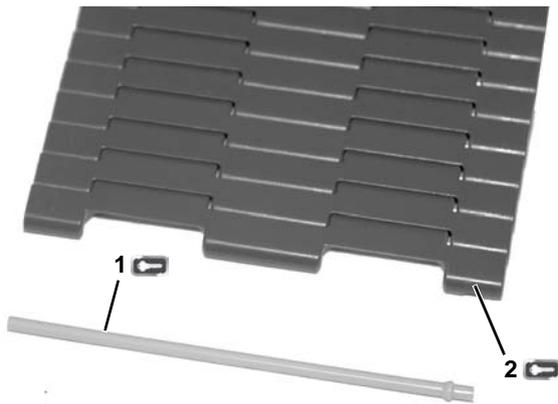


Abbildung 73

Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	807-2103	102 mm Bandstange
	807-3011	152 mm Bandstange
	807-2104	203 mm Bandstange
	807-2105	305 mm Bandstange
	807-2400	457 mm Bandstange
	807-2106	610 mm Bandstange
2	2P- <u>WW</u> / <u>BB</u>	Micropitch-Bänder pro 305 mm
* <u>WW</u> = Förderband-Breitenbezeichnung: 04, 06, 08, 12, 18, 24		
<u>BB</u> = Bandarten 01, 02		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Bänder Metallbearbeitungs-Förderband

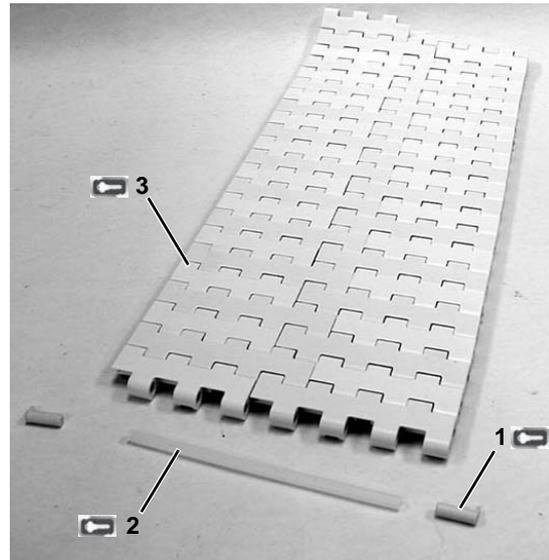


Abbildung 74

Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	807-1118	Haltestift für nur für Metallbearbeitungsband
2	807-1113	76 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
	807-3021	152 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
	807-3013	229 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
	807-3014	305 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
	807-3015	457 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
	807-3016	610 mm Bandstange für Metallbearbeitungsband
3	22P- <u>WW</u> / <u>BB</u>	Metallbearbeitungsband pro 305 mm
* <u>WW</u> = Förderband-Breitenbezeichnung: 03, 06, 09, 12, 18, 24		
<u>BB</u> = Bandarten: 30, 31, 32, 40, 41, 42		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Rückgaberichtlinie

Damit Rückgaben akzeptiert werden, muss zuerst eine schriftliche Rückgabegenehmigung des Werks eingeholt werden. Für Teile, die ohne Rückgabegenehmigung an Dorner zurückgeschickt werden, gibt es keine Gutschrift und diese werden auch nicht an den Originalinsender zurückgeschickt. Wenn Sie wegen einer Rückgabegenehmigung anrufen, halten Sie bitte die folgenden Informationen für den Werksvertreter von Dorner oder Ihren lokalen Vertriebshändler bereit:

1. Name und Adresse des Kunden.
2. Dorner-Teilenummer(n) oder Teil(e), das/die zurückgeschickt werden.
3. Rückgabegrund.
4. Originalbestellnummer des Kunden, die bei der Bestellung des Teils/der Teile verwendet wurde.
5. Rechnungsnummer von Dorner oder vom Vertriebshändler. Seriennummer des Teils angeben, sofern verfügbar.

Ein Vertreter wird die zu ergreifenden Maßnahmen in Bezug auf die zurückgegebenen Teile besprechen und zur Bezugnahme eine Rückgabegenehmigungsnummer (RMA) ausstellen. Die RMA schließt 30 Tage nach deren Ausstellung automatisch. Um eine Gutschrift zu erhalten, müssen die Teile neu und unbeschädigt sein. Für alle gegen eine Gutschrift zurückgegebenen Teile, in Bezug auf die Dorner keine Schuld trifft, wird eine Rückgabegebühr erhoben. Der Kunde muss gewährleisten, dass bei der Rücksendung eine Beschädigung verhindert wird. Beschädigte oder modifizierte Teile werden nicht angenommen. Der Kunde trägt die Rücksendekosten.

Produkttyp									
Standardprodukte									Maßgefertigte oder Bestellteile
Produktreihe	Förderbänder	Getriebemotoren & Montagepaket	Stützfüße	Zubehörteile	Ersatzteile (keine Bänder)	Ersatzbänder - Standardflachgewebe	Ersatzbänder - Stollengurt & Spezialgewebe	Ersatzbänder - Kunststoffkette	Alle Ausrüstung und Teile
Serie 1100	30 % Rückgabegebühr für alle Produkte außer: 50 % Rückgabegebühr für Förderbänder mit Modulband, Stollengurt oder Spezialbändern Für alle Elektroteile gilt die Rückgaberichtlinie des Originalherstellers.						Keine Rückgabe		Je nach Fall
Serie 2200									
Serie 3200									
Palettensysteme									
FlexMove/SmartFlex									
Serie GAL									
Alle Elektroteile	50 % Rückgabegebühr für alle Produkte						Keine Rückgabe		Je nach Fall
Serie 7100									
Serien 7200/7300									
AquaGard Serien 7350 Version 2									
Serie GES									
AquaGard Serien 7350/7360	Keine Rückgabe						Keine Rückgabe		Je nach Fall
AquaPruf Serie	Keine Rückgabe						Keine Rückgabe		Je nach Fall

Rückgaben werden 60 Tage nach dem Originalrechnungsdatum nicht mehr angenommen. Die Rückgabegebühr umfasst die Inspektion, Reinigung, Zerlegung, Entsorgung und Wiederaufnahme von Komponenten in den Lagerbestand. Wenn vor der Auswertung des zurückgegebenen Teils ein Ersatz benötigt wird, muss eine Bestellung ausgestellt werden. Eine Gutschrift (falls überhaupt) wird nur nach der Rückgabe und nach Abschluss der Auswertung ausgestellt.

Dorner hat weltweit Vertretungen. Den Namen Ihrer lokalen Vertretung erhalten Sie von Dorner. Unser Kundendienstteam ist Ihnen bei Fragen zu Dorner-Produkten gerne behilflich.

Um eine Kopie der Garantiebestimmungen von Dorner zu erhalten, wenden Sie sich an Dorner, einen autorisierten Vertriebskanal oder besuchen Sie unsere Webseite: www.dorner.com.

Für Ersatzteile werden Sie sich an das autorisierte Dorner Service Center oder das Werk.

www.dorner.com



© Dorner Mfg. Corp. 2018. All Rights Reserved.

Dorner – North & South America

Dorner – U.S.A. Headquarters

975 Cottonwood Ave
Hartland, WI 53029, USA
(800) 397-8664
(262) 367-7600
info@dorner.com

Dorner – Canada

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

Dorner – Latin America

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

Dorner – Europe

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

Dorner – Asia

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