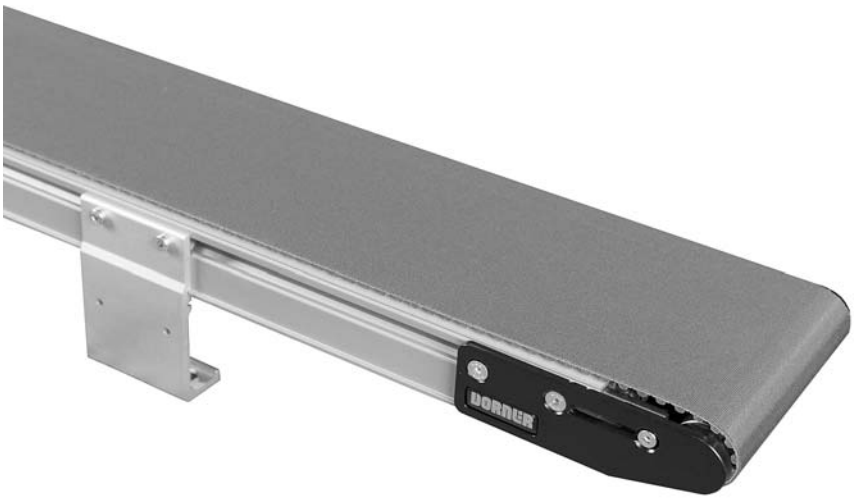
Präzisionstransport-Förderbänder der Serie 2200

Installations-, Wartungs- und Teilehandbuch



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

851-872 Rev. A

Inhalt

Einführung ... 3
Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit ... 4
Produktbeschreibung ... 5
Technische Daten ... 6
Modelle: ... 6
Flachband-Kopfantrieb-Förderband ... 6
Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband ... 6
Flachband-Untergurtantrieb-Förderband ... 6
Förderbandstützen: ... 6
Maximale Abstände: ... 6
Technische Daten - Förderband: ... 7
Installation ... 8
Benötigte Werkzeuge ... 8
Empfohlene Installationsreihenfolge ... 8
Förderbänder bis zu 3658 mm ... 8
Förderbänder von über 3658 mm Länge ... 8
Montagehalterungen der Serie 2200 ... 9
Umlenkrollen ... 10
Stollengurt und 44 - 152 mm breite Flachband-Förderbänder ... 10
203 - 610 mm breite Flachband-Förderbänder ... 11
Einbau Slave-Antrieb ... 11
Einbau gemeinsamer Antrieb ... 13
Führungsklammern ... 15
Einstellbare Führungen ... 16
Präventivwartung und Einstellung ... 18
Benötigte Werkzeuge ... 18
Standardwerkzeuge ... 18
Spezialwerkzeuge ... 18
Checkliste ... 18
Schmierung ... 18
Wartung des Förderbands ... 18
Fehlerbehebung ... 18
Reinigung ... 18
Austausch des Förderbands ... 18
Reihenfolge für Austausch des Förderbands ... 18
Bandausbau für Förderbänder ohne Ständer oder Getriebemotoren Montagepaket ... 19
Bandausbau für Förderbänder mit Ständern oder Getriebemotoren Montagepaket ... 19
Bandausbau für 25 mm, hochklappbar ... 20
Bandeinbau für Förderbänder ohne Ständer oder Getriebemotoren Montagepaket ... 20
Bandeinbau für Förderbänder mit Ständern oder Getriebemotoren Montagepaket ... 21
Bandaustausch Untergurtantrieb ... 21
Spannung des Förderbands ... 22
Ausbau Riemenscheibe ... 22
A – Ausbau Umlenkrolle ... 23
B – Ausbau 25 mm breite Umlenkrolle ... 23
C – Ausbau Treibrolle ... 24
D – Ausbau 25 mm breite Treibrolle ... 25
Ausbau & Austausch Lager ... 26
Ausbau ... 26
Austausch ... 26
Einbau Treibrolle und Umlenkrolle ... 27
Einbau Treibrolle ... 27
Einbau Umlenkrolle ... 27
Austausch oberer Verschleißstreifen ... 28
Bandaustausch Slave-Antrieb ... 29
Spindelaustausch Untergurtantrieb ... 30
Ausbau von Endplattenwellen-Auswerfer ... 32
Austausch Ritzel ... 33
Serviceteile ... 36
Antriebsseite für 25 mm breites Förderband ... 36
Antriebsseite für 44 mm breites oder breiteres Förderband ... 37
Bandradseite für 25 mm breites Förderband ... 38
Bandradseite für 44 mm breites oder breiteres Förderband ... 39
Rahmen ... 40
Untergurtantriebsmodul ... 42
Slave-Antrieb ... 43
Band und Treibrolle für Slave-Antrieb - Tabelle ... 43
Gemeinsamer Antrieb ... 44
#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite ... 45
#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite ... 46
#09 Profil - 13 mm von niedriger zu hoher Seite ... 47
#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung ... 48
#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung ... 49
#2 Stollenprofil - 25 mm hohe Seite ... 50
#3 Stollenprofil - 51 mm hohe Seite ... 53
Flachband-Montagehalterungen ... 56
Stollengurt-Montagehalterungen ... 56
Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder ... 57
Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder ... 58
Flachband-Montagehalterungen an Endseite angebaut ... 59
Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung ... 59
Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung ... 60
Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung ... 61
44 mm bis 152 mm Flachband-Umlenkrolle ... 61
203 mm bis 610 mm Flachband-Umlenkrolle ... 62
Stollengurt-Umlenkrolle ... 62
Konfiguration der Förderbandteilenummern ... 63
Rückgaberichtlinie ... 64

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 Dorner.

Dorner 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.

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

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

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

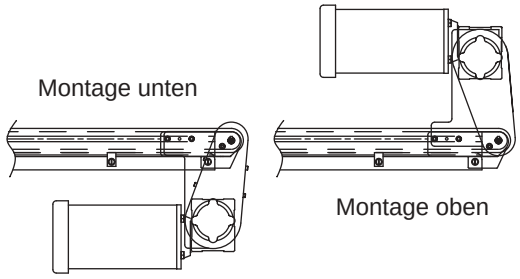
Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. STROMVERSORGUNG ABSPERREN, bevor Schutzvorrichtungen entfernt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

⚠ 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

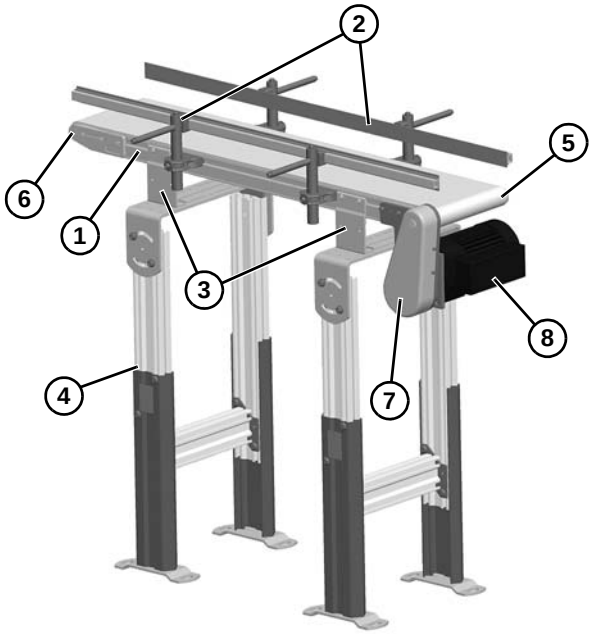
Dorner hat keine Kontrolle über die physische Installation und Anwendung der Förderbänder. Der Nutzer ist dafür verantwortlich, Schutzmaßnahmen zu ergreifen.
Wenn Förderbänder in Verbindung mit anderer Ausrüstung oder als Teil eines Multi-Förderbandsystems eingesetzt werden, muss auf POTENTIELLE QUETSCHPUNKTE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

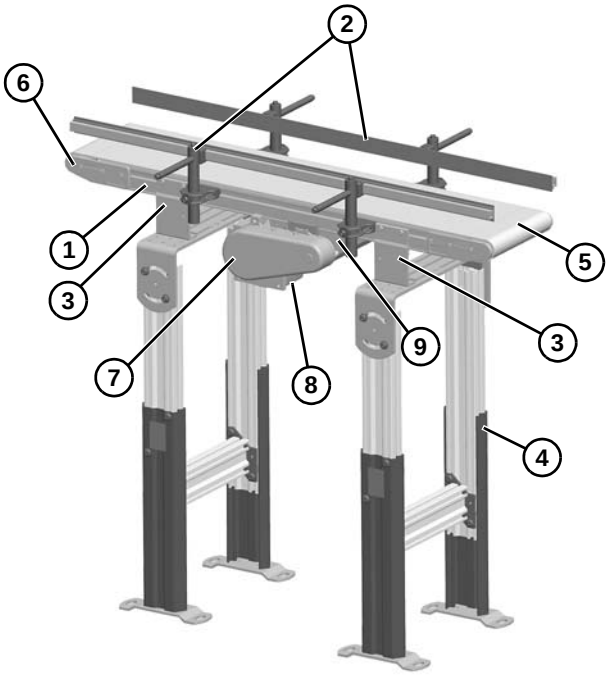
Siehe Abbildung 1 für typische Förderbandkomponenten.

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



Kopfantrieb-Förderband

Abbildung 1



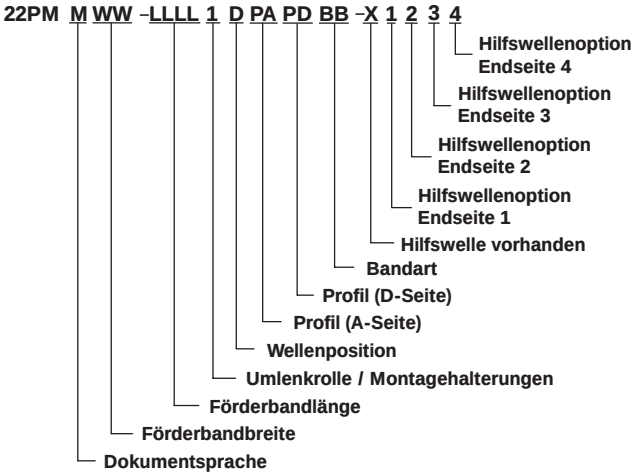
Mittenantrieb-Förderband

Abbildung 2

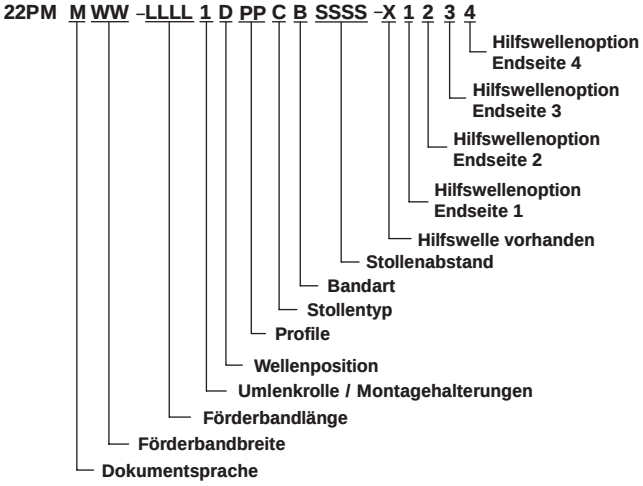
Technische Daten

Modelle:

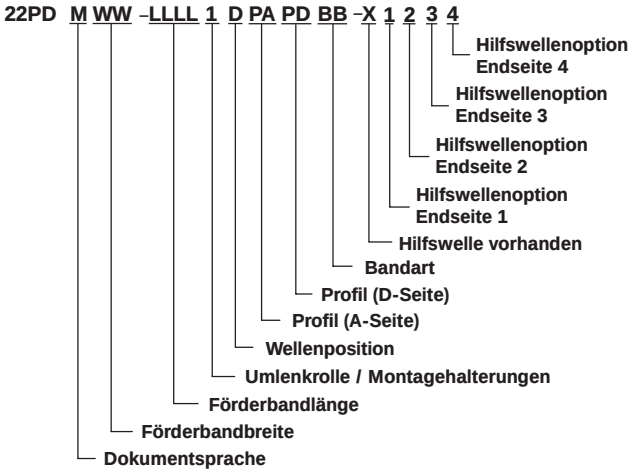
Flachband-Kopfantrieb-Förderband



Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband



Flachband-Untergurtantrieb-Förderband



Förderbandstützen:

Maximale Abstände:

1 = 607 mm**

2 = 2438 mm***

3 = 457 mm

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

*** Bei Förderbändern mit einer Länge von über 3658 mm am Gelenk eine Stütze einbauen.

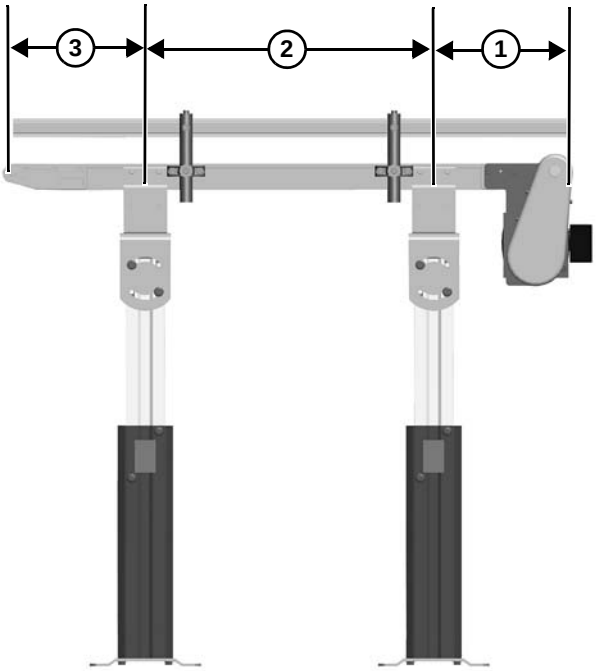


Abbildung 3

Technische Daten - Förderband:

Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	01	02	04	06	08	12	18	24
Förderbandbreite	25 mm	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	305 mm	457 mm	609 mm
Maximal Förderbandtraglast* (Siehe HINWEIS unten)	11 kg	11 kg	25 kg	41 kg	54 kg	82 kg	90 kg	90 kg
Anlaufdrehmoment des Förderbands*	0,5 Nm	0,5 Nm	0,7 Nm	0,9 Nm	1,1 Nm	1,5 Nm	1,7 Nm	2,3 Nm
Bandlauf	120 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe							
Maximale Bandgeschwindigkeit*	80,5 m/Minute							
Bandaufnahme	10 mm Hub = 19 mm der Bandaufnahme							

HINWEIS

Maximal Förderbandtraglasten basierend auf:

- *Nicht stauendes Produkt*
- *Förderband wird horizontal montiert*
- *Übersteigt nicht 6,8 kg / 305 mm*
- *Maximale Traglast der Stahlseilgurte = 91 kg alle Breiten*

* Siehe Katalog mit Bestellinformationen und technischen Daten (Ordering and Specifications Catalog) für Einzelheiten.

LLLL:

- Minimum = 0150 = 457 mm
- Maximum = 3000 = 9144 mm

HINWEIS

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

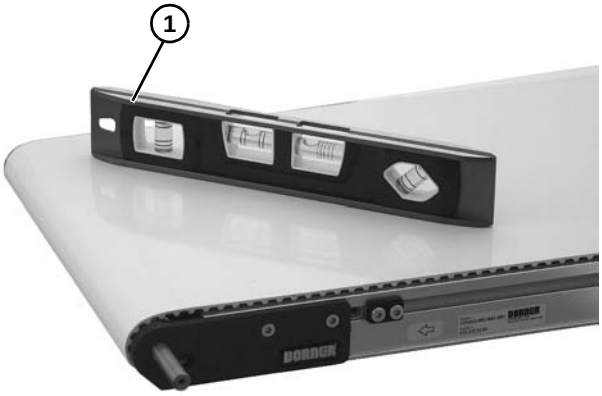


Abbildung 4

Liste der Einbaukomponenten

Förderbandrahmen (zwei Teile bei einer Länge von über 3658 mm)
Förderbandhalterungen (4x)
Umlenkrollen (für längere Förderbänder)

Benötigte Werkzeuge

- Sechskantschlüssel: 4 mm, 5 mm, 6 mm
- Wasserwaage
- Drehmomentschlüssel

Empfohlene Installationsreihenfolge

- Stützfüße anbauen (siehe Anleitungen für Zubehör)
- Förderband zusammenbauen (falls erforderlich)
- Montagehalterungen am Förderband befestigen
- Förderband an den Ständern befestigen
- Umlenkrollen auf Förderband einbauen (optional)
- Getriebemotoren Montagepaket montieren (siehe Anleitungen für Zubehör)
- Führungen/Zubehörteile befestigen. (Siehe den Abschnitt „Serviceteile“ ab Seite 36 für Details.)

Förderbänder bis zu 3658 mm

Kein Zusammenbau erforderlich. Montagehalterungen und Umlenkrollen einbauen. Siehe „Montagehalterungen der Serie 2200“ ab Seite 9 und „Umlenkrollen“ ab Seite 10.

Förderbänder von über 3658 mm Länge

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

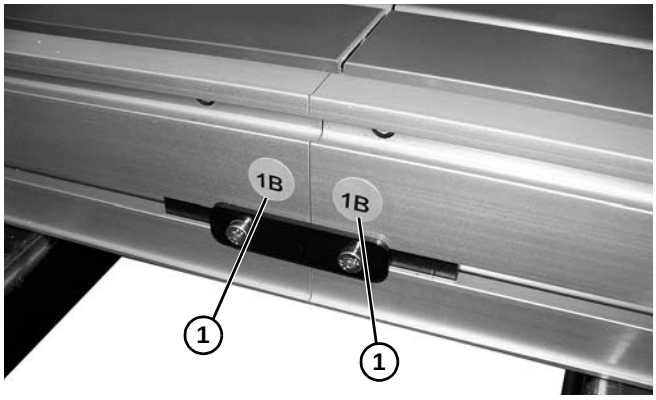


Abbildung 5

2. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 6, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 6, Teil 2)** eindrücken: Auf beiden Seiten des Förderbands Befestigungsschrauben **(Abbildung 6, Teil 3)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

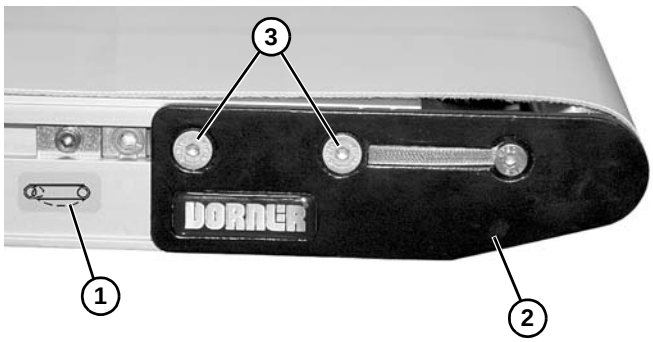


Abbildung 6

3. Förderband ausrollen und Förderbandrahmenteile **(Abbildung 7, Teil 1)** in die Bandschleife legen.

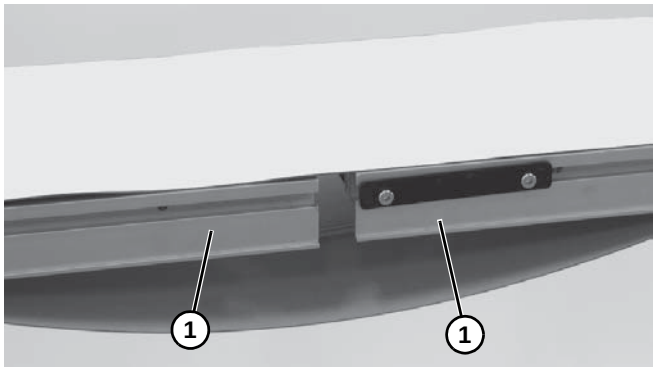


Abbildung 7

⚠ WARNUNG

FÖRDERBANDTEILE VOR VERBINDUNG DER RAHMENTEILE UNTERSTÜTZEN.

4. Förderbandteile zusammenfügen und Rahmenverbindungsplatten **(Abbildung 8, Teil 1)** oder Verbindungs-/Montagehalterungen **(Abbildung 8, Teil 2)** und Schrauben **(Abbildung 8, Teil 3)** auf beiden Seiten wie gezeigt installieren. Schrauben auf 7 Nm festziehen.

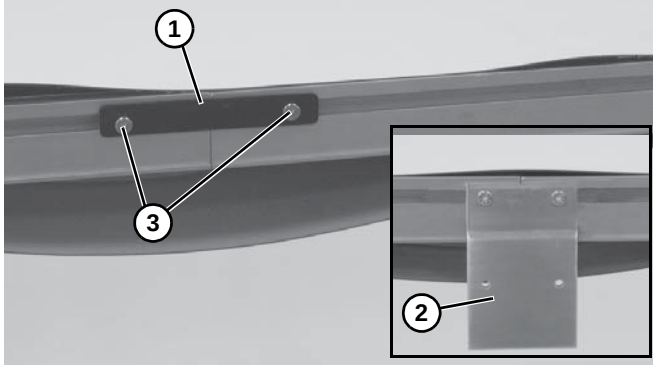


Abbildung 8

5. Mit einem 5 mm Sechskantschlüssel Zahnradgetriebe **(Abbildung 9, Teil 1)** drehen und so das Band des Förderbands zu spannen. Befestigungsschrauben **(Abbildung 9, Teil 2)** auf beiden Seiten des Förderbands auf 9 Nm festziehen. Für die richtige Spannung, siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 22.

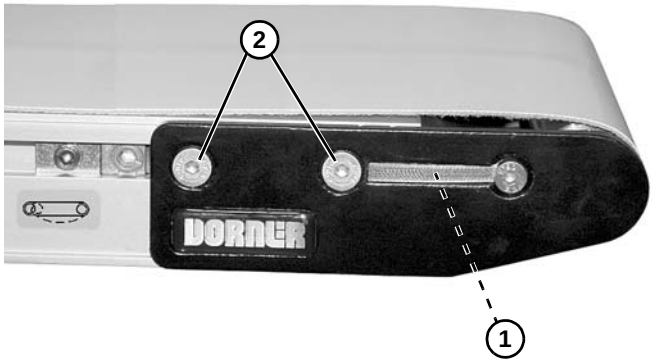


Abbildung 9

6. Montagehalterungen und Umlenkrollen einbauen. Siehe „Montagehalterungen der Serie 2200“ ab Seite 9 und „Umlenkrollen“ ab Seite 10.

Montagehalterungen der Serie 2200

1. Halterung finden. Explosionsdarstellung ist in Abbildung 10 gezeigt.

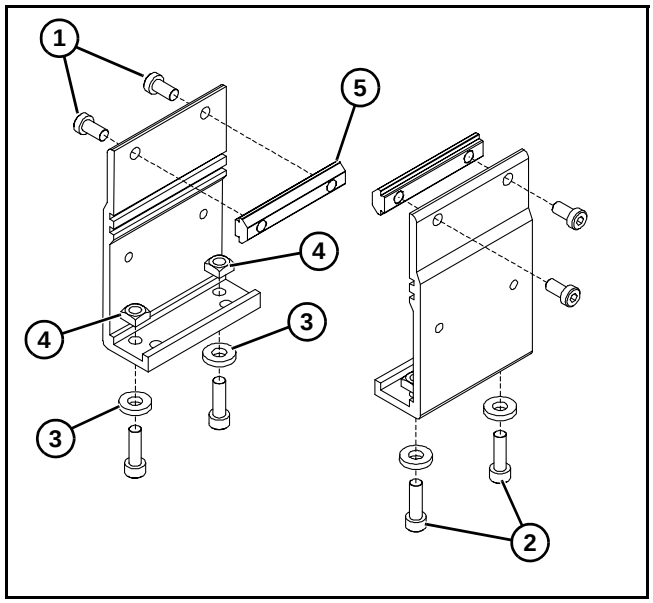


Abbildung 10

2. Schrauben **(Abbildung 10, Teil 1 & 2)**, Unterlegscheiben **(Abbildung 10, Teil 3)**, Muttern **(Abbildung 10, Teil 4)** und T-Schienen **(Abbildung 10, Teil 5)** von Halterungen abbauen.
3. T-Schienen **(Abbildung 10, Teil 5)** in die Seitenschlitze am Förderband einsetzen **(Abbildung 11, Teil 1)**. Halterungen **(Abbildung 11, Teil 2)** mit Befestigungsschrauben am Förderband befestigen **(Abbildung 11, Teil 3)**.

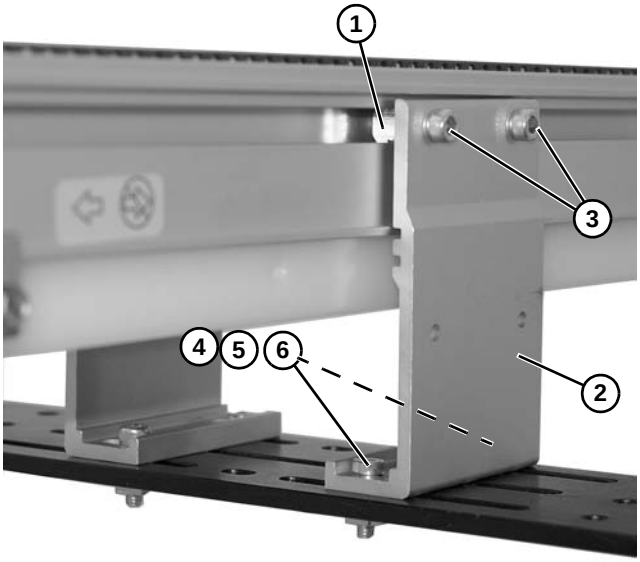


Abbildung 11

⚠ WARNUNG

Bewegliche Teile können schneiden oder zerquetschen. Hände fernhalten, wenn der Förderbandrahmen auf Ständer gehoben wird.

4. Halterungen an Stützfuß mit Befestigungsschrauben **(Abbildung 11, Teil 4)**, Unterlegscheiben **(Abbildung 11, Teil 5)** und Muttern **(Abbildung 11, Teil 6)** befestigen.
5. Schrauben **(Abbildung 11, Teil 3 & 4)** auf 7 Nm festziehen.

Umlenkrollen

Stollengurt und 44 - 152 mm breite Flachband-Förderbänder

1. Umlenkrollen finden. Explosionsdarstellungen sind in Abbildung 12 & Abbildung 13 gezeigt.

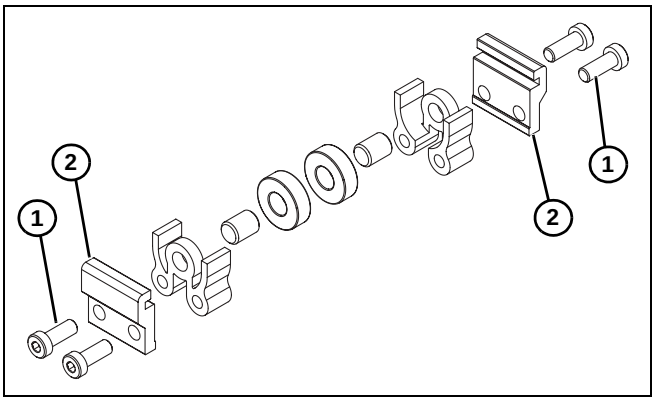


Abbildung 12

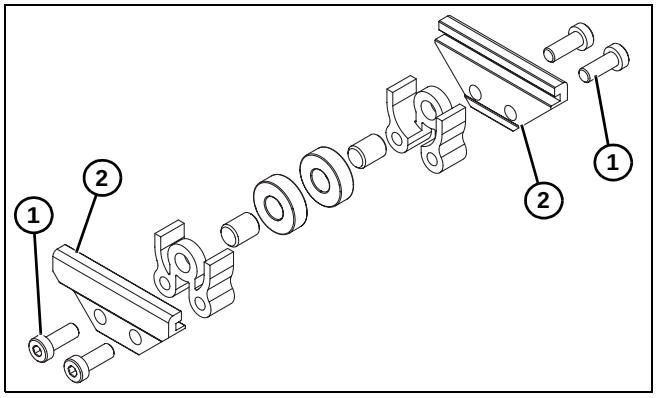


Abbildung 13

2. Schrauben **(Abbildung 12, Teil 1)** & **(Abbildung 13, Teil 1)** und Klammern **(Abbildung 12, Teil 2)** abnehmen und von **(Abbildung 13, Teil 2)** Rollenbaugruppe entfernen.
3. Rollenbaugruppen **(Abbildung 14, Teil 1)** wie gezeigt einbauen. Schrauben **(Abbildung 14, Teil 2)** auf 7 Nm festziehen.

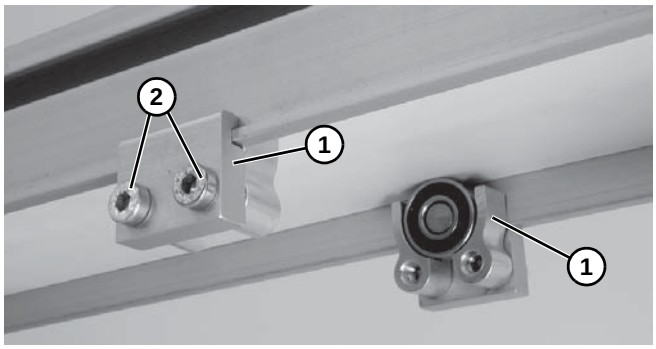


Abbildung 14

203 - 610 mm breite Flachband-Förderbänder

1. Umlenkrollen finden. Explosionsdarstellung ist in Abbildung 15 gezeigt.

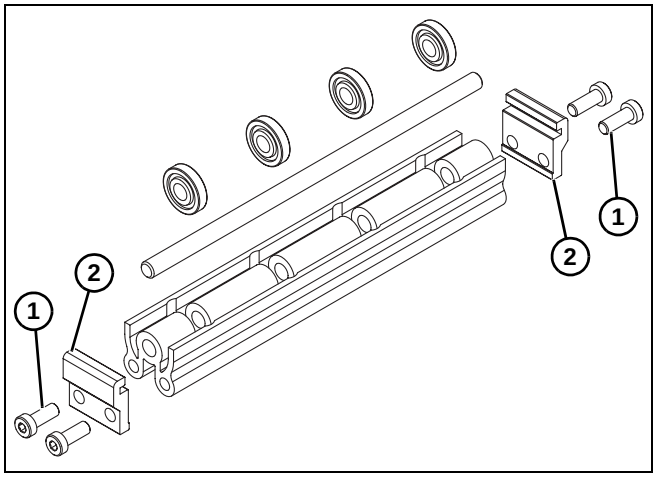


Abbildung 15

2. Schrauben **(Abbildung 15, Teil 1)** und Klammern **(Abbildung 15, Teil 2)** abnehmen und von Rollenbaugruppe entfernen.
3. Rollenbaugruppen wie gezeigt einbauen **(Abbildung 16, Teil 1)**. Schrauben **(Abbildung 16, Teil 2)** auf 7 Nm festziehen.

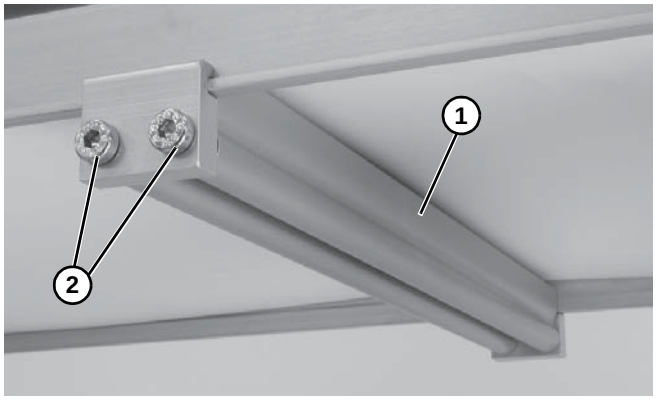


Abbildung 16

Einbau Slave-Antrieb

⚠ WARNUNG

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

1. Slave-Antriebsplatte **(Abbildung 17, Teil 1)** auf Antriebsseite des angesteuerten Förderbands einbauen.

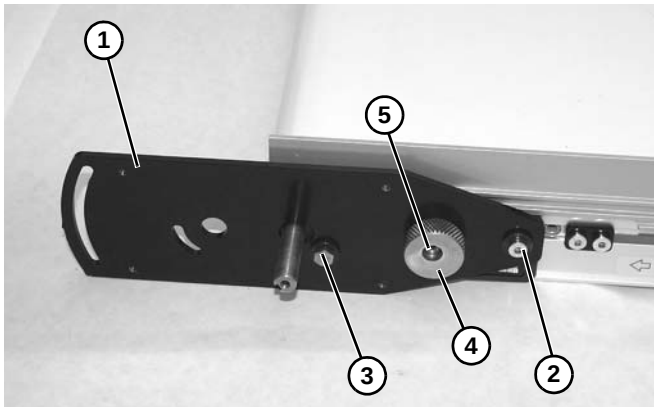


Abbildung 17

2. Unterlegscheibe und Schraube **(Abbildung 17, Teil 2)** einbauen. Nicht festziehen.
3. Unterlegscheibe und Schraube **(Abbildung 17, Teil 3)** einbauen. Nicht festziehen.
4. Exzenterknopf **(Abbildung 17, Teil 4)** mit Schraube **(Abbildung 17, Teil 5)** einbauen. Nicht festziehen.

5. Spannseite des Antriebförderbands **(Abbildung 18, Teil 1)** auf Slave-Antriebsplatte **(Abbildung 18, Teil 2)** einbauen.

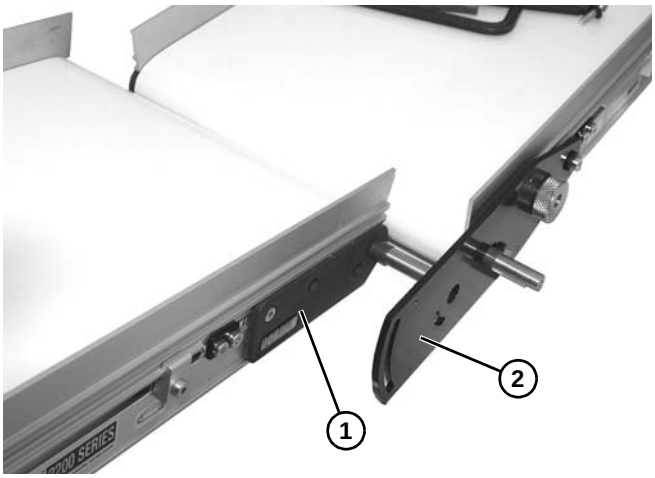


Abbildung 18

6. Slave-Antriebsplatte auf gegenüberliegender Seite einbauen und Schrauben und Unterlegscheibe von Schritten 2 und 3 befestigen.
7. Schraube **(Abbildung 19, Teil 1)** montieren. Förderbandwinkel einstellen und festziehen. Auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

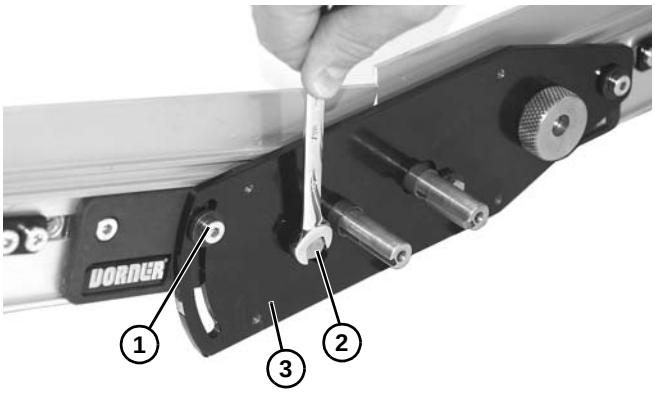


Abbildung 19

8. Unterlegscheibe und Schraube **(Abbildung 19, Teil 2)** auf Slave-Antriebsplatte **(Abbildung 19, Teil 3)** einbauen. Auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
9. Zwei Schlüssel **(Abbildung 20, Teil 1)** einbauen.

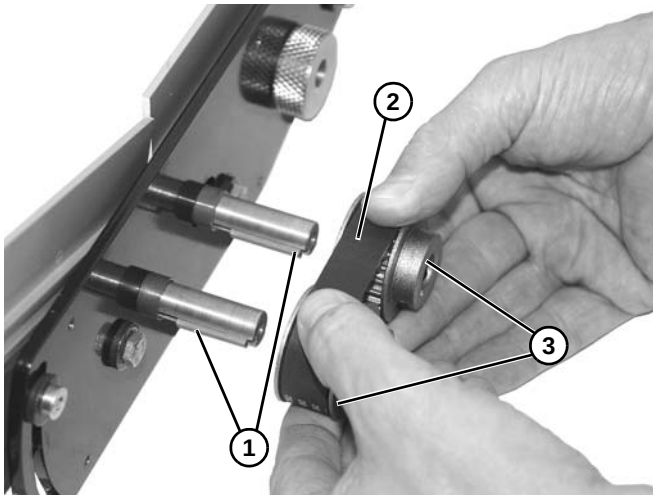


Abbildung 20

10. Band **(Abbildung 20, Teil 2)** und beide Riemenscheiben **(Abbildung 20, Teil 3)** einbauen.
11. Sicherstellen, dass beide Riemenscheiben bündig mit der Welle sind und die Stellschrauben **(Abbildung 21, Teil 1)** auf Riemenscheiben festziehen.

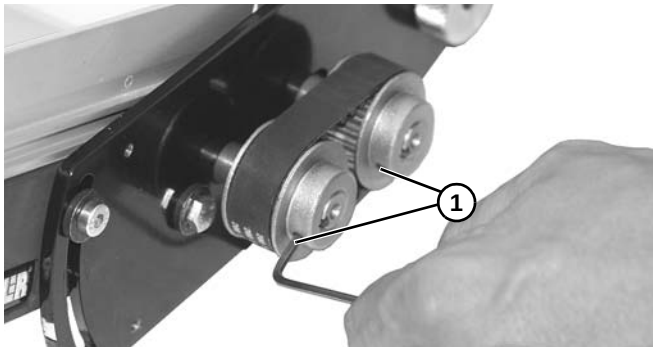


Abbildung 21

12. Exzenterknopf **(Abbildung 22, Teil 1)** drehen, um eine 3-6 mm Bandauslenkung in der Bandmitte **(Abbildung 22, Teil 2)** mit rund 1360-2268 Gramm Kraft zu erhalten.

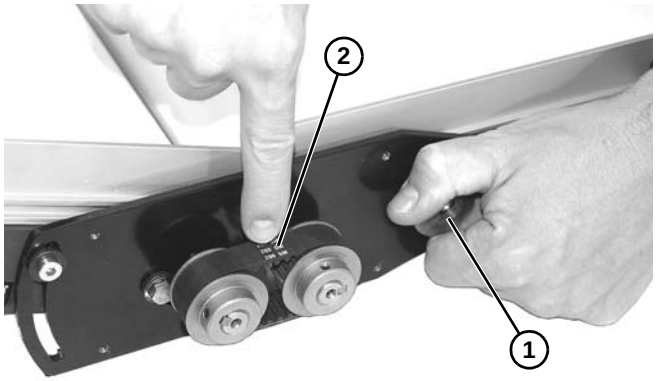


Abbildung 22

13. Schraube **(Abbildung 23, Teil 1)** im Exzenter festziehen, um Bandspannung zu sperren.

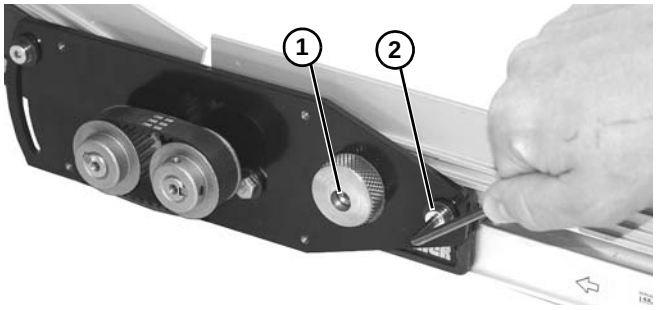


Abbildung 23

14. Schraube **(Abbildung 23, Teil 2)** auf 7 Nm festziehen, um Position zu sichern.
15. Restliche Metallteile auf 7 Nm festziehen.
16. Abdeckung **(Abbildung 24, Teil 1)** und zwei Schrauben **(Abbildung 24, Teil 2)** einbauen. Schrauben stark genug festziehen, um Abdeckung zu sichern.

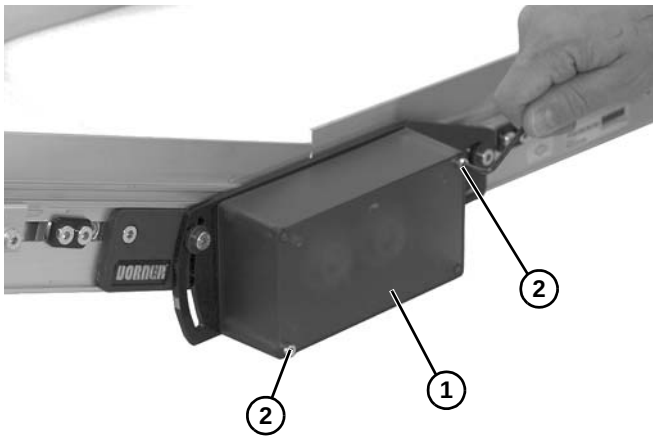


Abbildung 24

17. Band des Förderbands einbauen. Siehe Abschnitt „Austausch des Förderbands“ auf Seite 18.

Einbau gemeinsamer Antrieb

⚠ WARNUNG

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

HINWEIS

Es muss sichergestellt werden, dass das angesteuerte Förderband nicht zu rigide montiert ist, damit sich das Spurrohr auf die Förderbänder ausrichten kann.

1. Spurrohr **(Abbildung 25, Teil 1)** zwischen Förderbändern **(Abbildung 25, Teil 2)** einbauen.

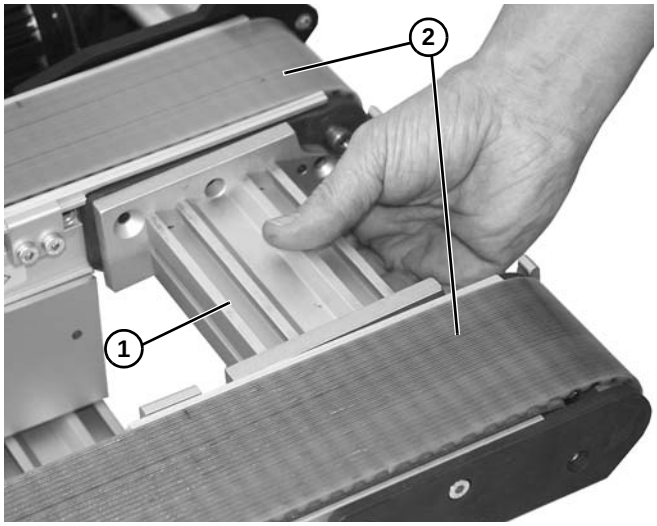


Abbildung 25

2. Schraube **(Abbildung 26, Teil 1)** auf Spindelplatte **(Abbildung 26, Teil 2)** einbauen.

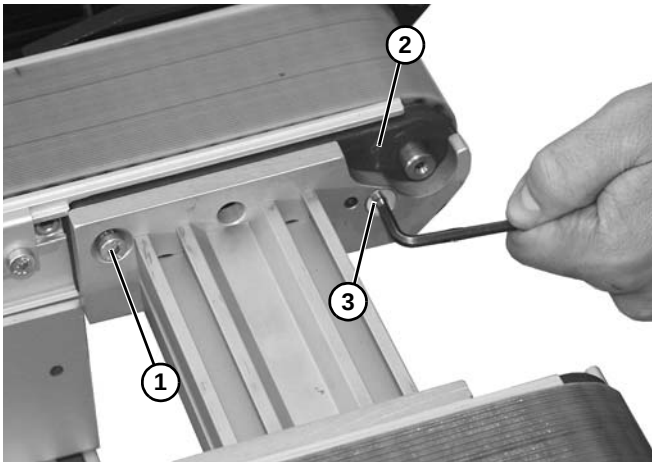


Abbildung 26

3. Schraube **(Abbildung 26, Teil 3)** einbauen, um die Vorderseite der Platte sicher zu befestigen. Auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
4. Schrauben auf 7 Nm festziehen.
5. Den äußeren Teil der 3-Backen-Kopplung **(Abbildung 27, Teil 1)** trennen und auf den Wellenteil jeder Förderbandseite einbauen.

HINWEIS
*Beim Befestigen des inneren Teils der 3-Backen-Kopplung **(Abbildung 27, Teil 1)** einen Abstand von 8 - 18 mm von den Kopfplatten **(Abbildung 27, Teil 2)** beibehalten.*

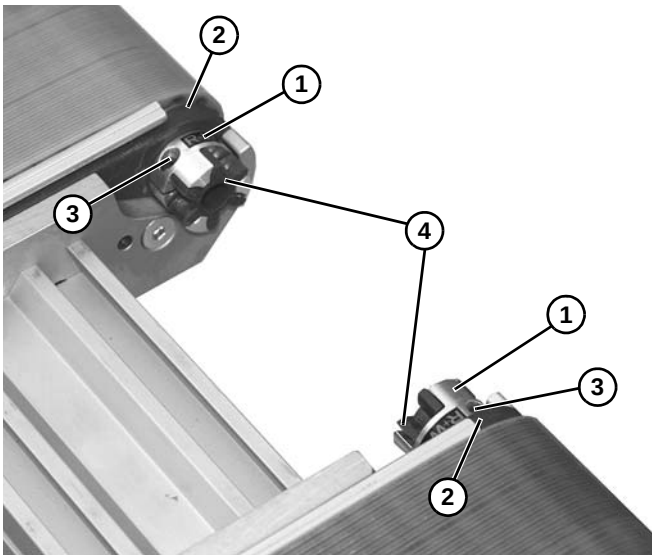


Abbildung 27

6. Klemmschrauben **(Abbildung 27, Teil 3)** auf 2 Nm festziehen, um die Position des äußeren Teils des 3-Backen-Kopplers festzumachen.
7. 3-Backen-Kreuzschlüssel **(Abbildung 27, Teil 4)** in jedes Ende des äußeren Teils der 3-Backen-Kopplung einbauen.
8. Den inneren Teil der 3-Backen-Kopplung **(Abbildung 28, Teil 1)** auf die mittlere Welle **(Abbildung 28, Teil 2)** montieren.

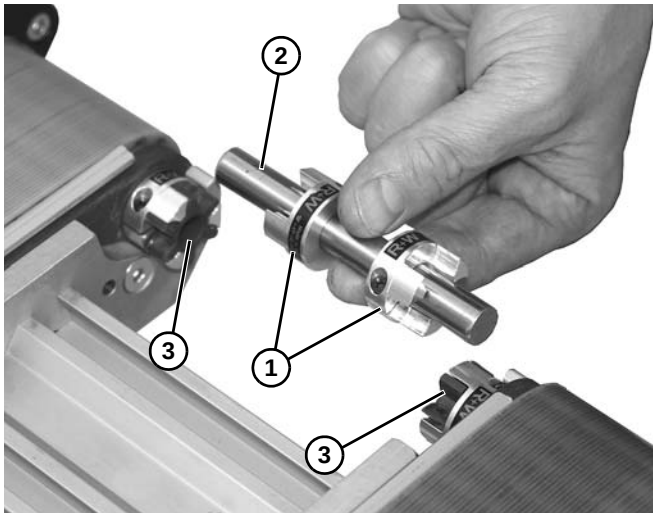


Abbildung 28

9. Die mittlere Wellenbaugruppe in jedes Ende jedes 3-Backen-Kreuzschlüssels **(Abbildung 28, Teil 3)** einbauen.
10. Beide Ende des inneren Teils der 3-Backen-Kopplung **(Abbildung 29, Teil 1)** auf die Gegenfläche der äußeren 3-Backen-Kopplung **(Abbildung 29, Teil 2)** schieben und mit Klemmschrauben **(Abbildung 29, Teil 3)** sichern. Schrauben auf 2 Nm festziehen.

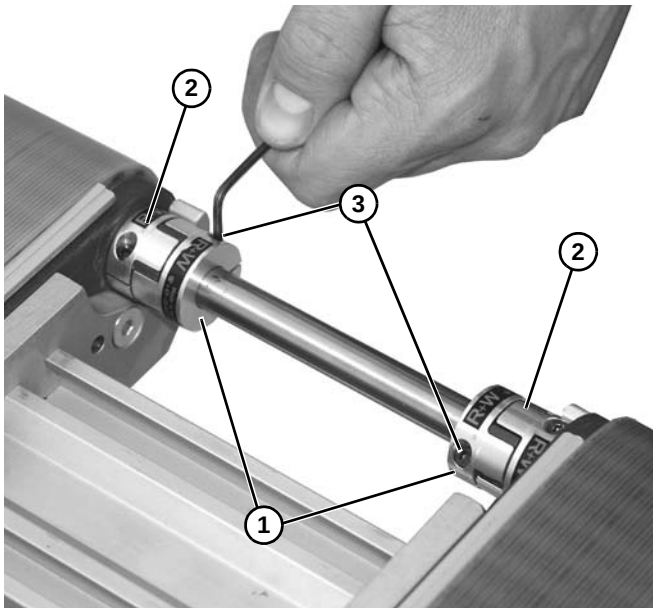


Abbildung 29

11. Stift der Schutzplatte **(Abbildung 30, Teil 1)** in das Loch **(Abbildung 30, Teil 2)** auf jeder Seite des Spurrohrs **(Abbildung 30, Teil 3)** einbauen.

WICHTIG

*Stift der Schutzplatte **(Abbildung 30, Teil 1)** mit Versatzwinkel **(Abbildung 30, Teil 4)**, der zum Spurrohr **(Abbildung 30, Teil 3)** zeigt.*

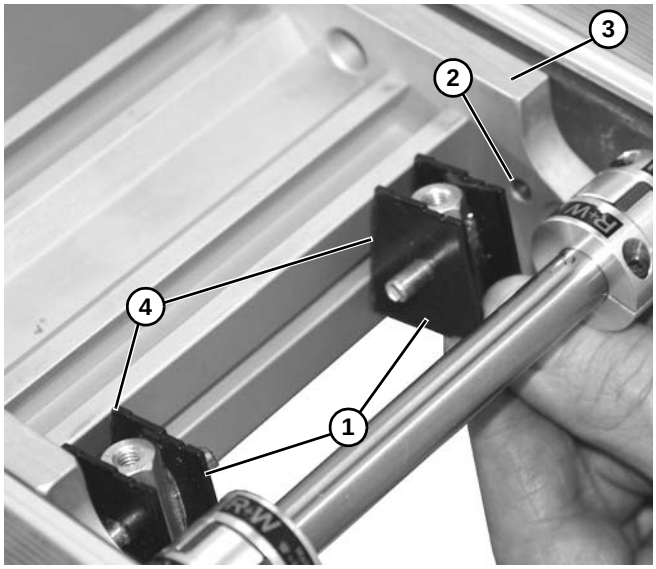


Abbildung 30

12. Obere und untere Schutzvorrichtung **(Abbildung 31, Teil 1)** über die Welle und 3-Backen-Koppler einbauen.

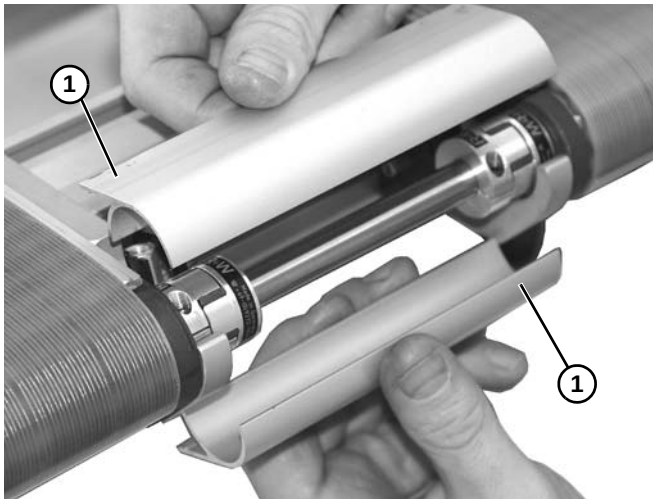


Abbildung 31

13. Obere und untere Schutzvorrichtung mit Schweißmutter **(Abbildung 32, Teil 1)** und Schraube **(Abbildung 32, Teil 2)** auf jeder Seite der Baugruppe festmachen. Auf Unterseite wiederholen.

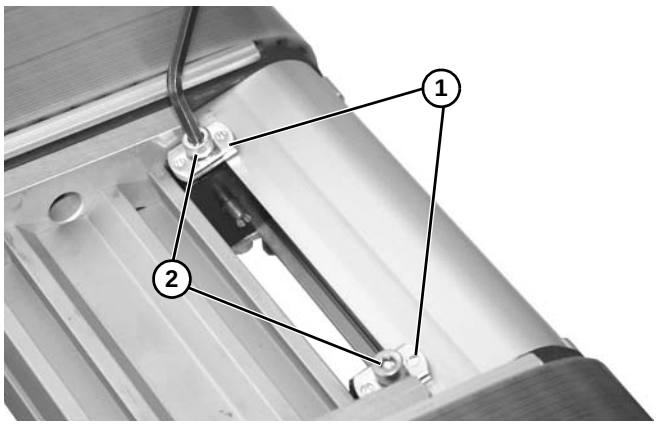


Abbildung 32

14. Schrauben festziehen **(Abbildung 32, Teil 2)**.
15. Die restlichen Ständerbefestigungen auf Förderband festmachen und sicherstellen, dass die Ausrichtung beibehalten bleibt.

Führungsklammern

1. Führungshalterungsbaugruppe **(Abbildung 33, Teil 1)** in den T-Schlitz des Förderbands **(Abbildung 33, Teil 2)** wie gezeigt einbauen.

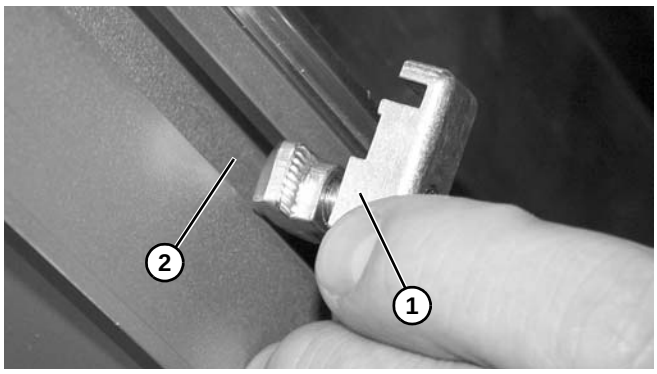


Abbildung 33

2. Schraube **(Abbildung 34, Teil 1)** festziehen und sicherstellen, dass die T-Schiene **(Abbildung 34, Teil 2)** dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

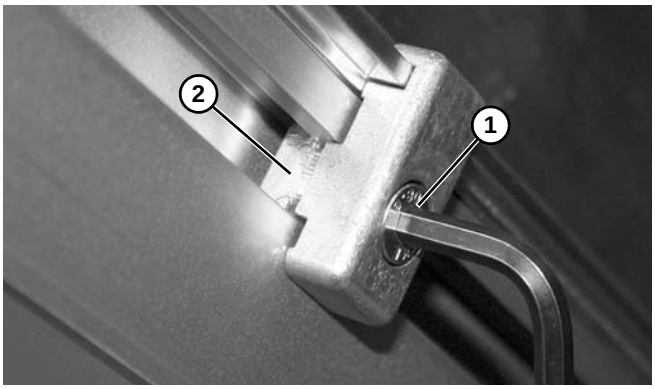


Abbildung 34

Einstellbare Führungen

1. Führungshalterungsbaugruppe **(Abbildung 35, Teil 1)** in den T-Schlitz des Förderbands **(Abbildung 35, Teil 2)** einbauen.

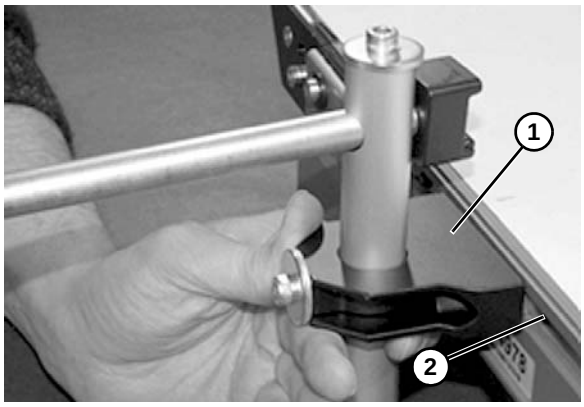


Abbildung 35

2. Schrauben **(Abbildung 36, Teil 1)** festziehen und sicherstellen, dass die T-Mutter **(Abbildung 36, Teil 2)** dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

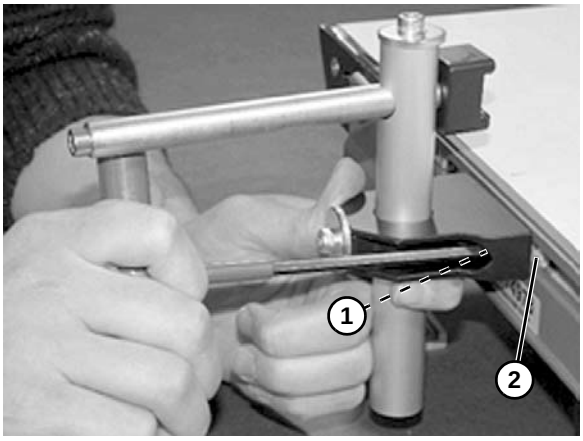


Abbildung 36

3. Schraube **(Abbildung 37, Teil 1)** am Wellenende **(Abbildung 37, Teil 2)** lösen, um die Klammer abzunehmen **(Abbildung 38, Teil 1)**.

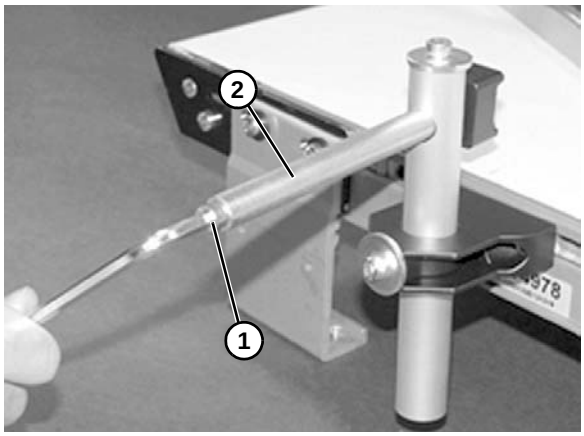


Abbildung 37

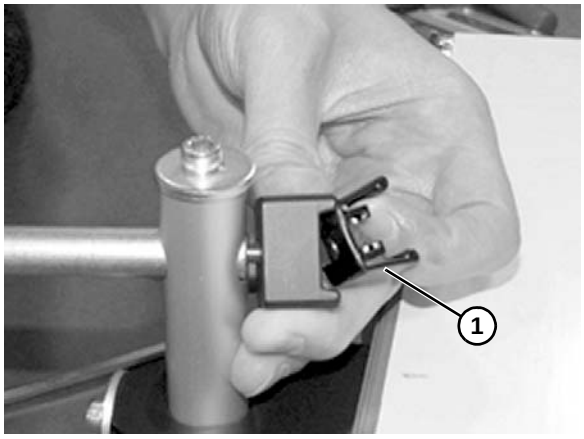


Abbildung 38

4. Klammer **(Abbildung 39, Teil 1)** auf Führungsschiene **(Abbildung 39, Teil 2)** einschnappen.

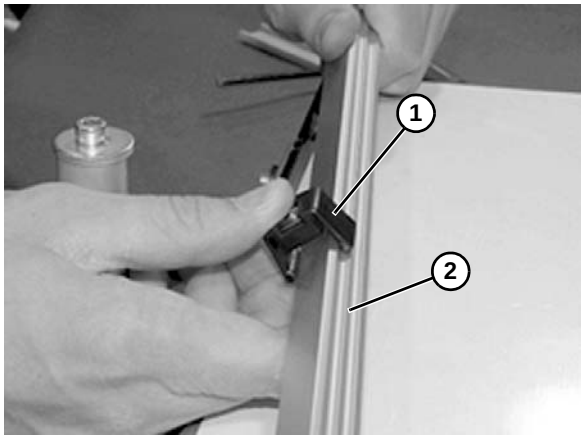


Abbildung 39

5. Klammer **(Abbildung 40, Teil 1)** wieder zusammensetzen und an der Welle **(Abbildung 40, Teil 2)** befestigen. Schraube **(Abbildung 37, Teil 1)** am Wellenende festziehen.

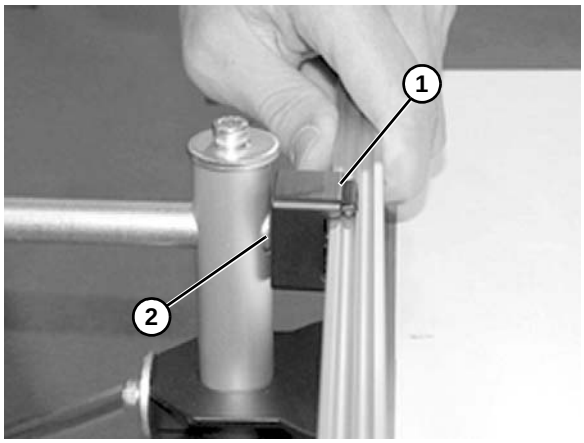


Abbildung 40

6. Schienenbreite mit der oberen Schraube einstellen **(Abbildung 41, Teil 1)**.

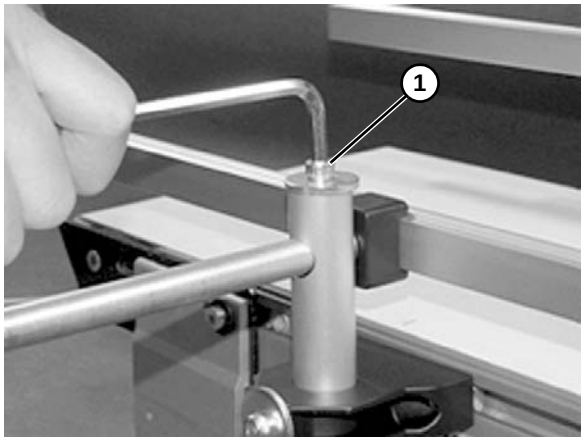


Abbildung 41

7. Schienenhöhe mit der unteren Schraube einstellen **(Abbildung 42, Teil 1)**.

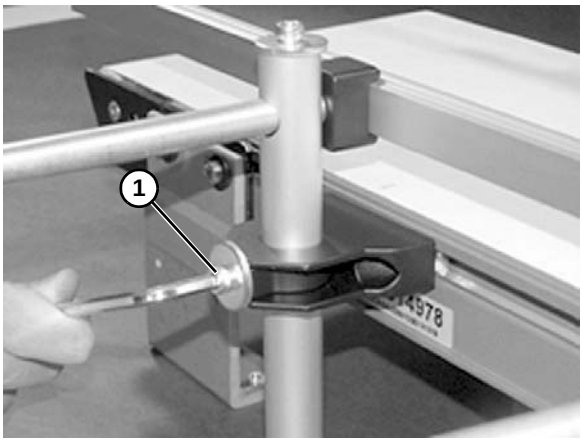


Abbildung 42

Präventivwartung und Einstellung

Benötigte Werkzeuge

Standardwerkzeuge

- Sechskantschlüssel: 2,5 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
- Dornpresse

Spezialwerkzeuge

- 807–1716 Lagerausziehwerkzeug (oder gleichwertiges Werkzeug)
- 450293 Lagereinbauwerkzeug (Schieber für Lager)
- 456063 Lagerausziehwerkzeug

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
- Blockieren oder Verrutschen

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

Blockieren oder Verrutschen ist ein Hinweis auf:

- Übermäßige Traglast auf Band
- Förderband oder Antriebssteuerriemen sind nicht richtig gespannt
- Zusammengedrückter Schmutz auf Treibrolle
- Zeitweise Blockierung oder Antriebstrangprobleme

Reinigung

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:

- Förderband ohne Ständer oder Getriebemotoren Montagepaket
- Förderband mit Ständern oder Getriebemotoren Montagepaket

- Neues Förderband einbauen
- Spannung des Förderbands

Bandausbau für Förderbänder ohne Ständer oder Getriebemotoren Montagepaket

1. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung und Zubehör auf einer Seite des Förderbands entfernen.
2. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 43, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 43, Teil 2)** eindrücken: Auf beiden Seiten des Förderbands Befestigungsschrauben **(Abbildung 43, Teil 3)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

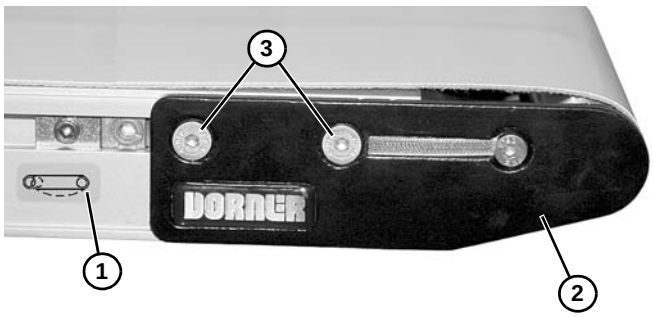


Abbildung 43

3. Förderband ausbauen.

Bandausbau für Förderbänder mit Ständern oder Getriebemotoren Montagepaket

⚠ WARNUNG

Wenn Montagehalterungen abgenommen werden, ohne dass eine Abstützung unter dem Getriebemotor angebracht ist, kippt das Förderband um und kann schwere Verletzungen verursachen.

EINE STÜTZE UNTER DEM GETRIEBEMOTOR AUFSTELLEN, WENN DAS BAND GEWECHSELT WIRD.

1. Temporäre Stützständer **(Abbildung 44, Teil 1)** an beiden Enden des Förderbands aufstellen. Einen zusätzlichen Stützständer unter den Antriebsmotor **(Abbildung 44, Teil 2)** aufstellen, falls vorhanden. Siehe WARNUNG.

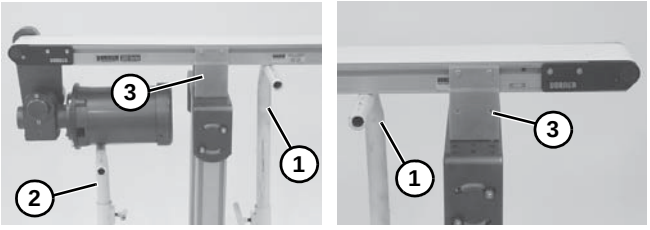


Abbildung 44

2. Montagehalterungen **(Abbildung 44, Teil 3)** von einer Seite des Förderbands abnehmen. (Schritte 3 & 4 in Abschnitt „Montagehalterungen der Serie 2200“ ab Seite 9 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.) Falls mit Schwerlast-Antriebspaket ausgerüstet, die Halterungen von der Seite gegenüber der Antriebsabdeckung **(Abbildung 45, Teil 1)** abnehmen.
3. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung und Zubehör von der Antriebsabdeckung auf der gegenüberliegenden Seite **(Abbildung 45, Teil 1)** entfernen.

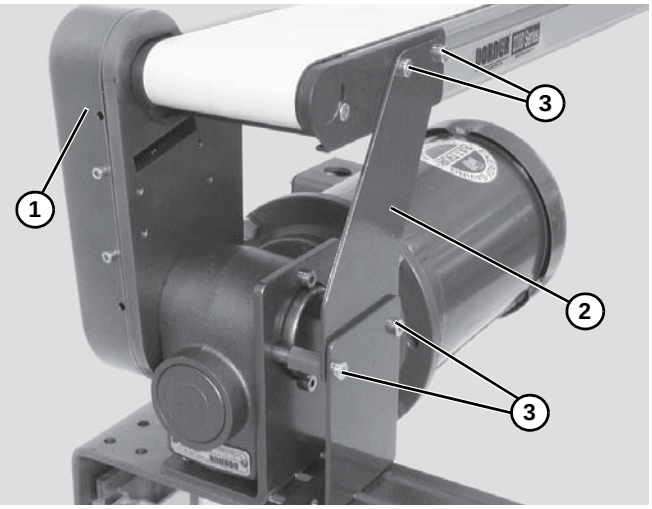


Abbildung 45

4. Falls mit Schwerlast-Antriebspaket ausgerüstet, die Stützhalterung des Antriebs **(Abbildung 45, Teil 2)** abnehmen. Schrauben der Halterung **(Abbildung 45, Teil 3)** abnehmen, dann die Halterung **(Abbildung 45, Teil 2)**.
5. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 46, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 46, Teil 2)** eindrücken: Auf beiden Seiten des Förderbands Befestigungsschrauben **(Abbildung 46, Teil 3)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

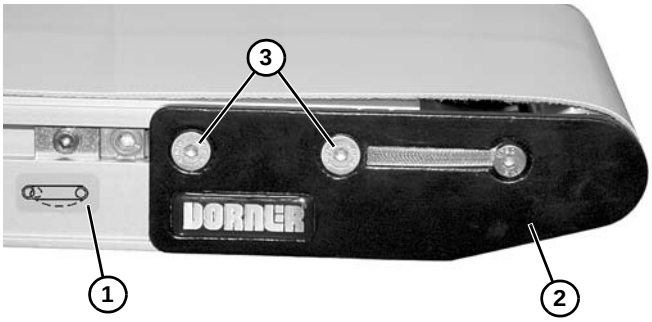


Abbildung 46

6. Band **(Abbildung 47, Teil 1)** vom Förderband abnehmen.

Abbildung 47

Bandausbau für 25 mm, hochklappbar

1. Schraube **(Abbildung 48, Teil 1)** auf beiden Seiten des Förderbands entfernen.

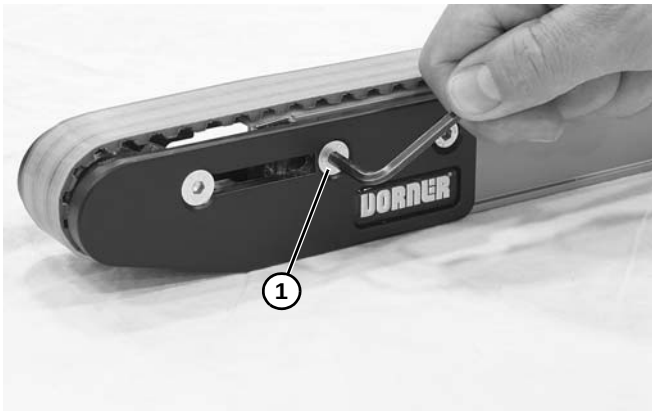


Abbildung 48

2. Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 49, Teil 1)** nach oben klappen und Band **(Abbildung 49, Teil 2)** abnehmen.

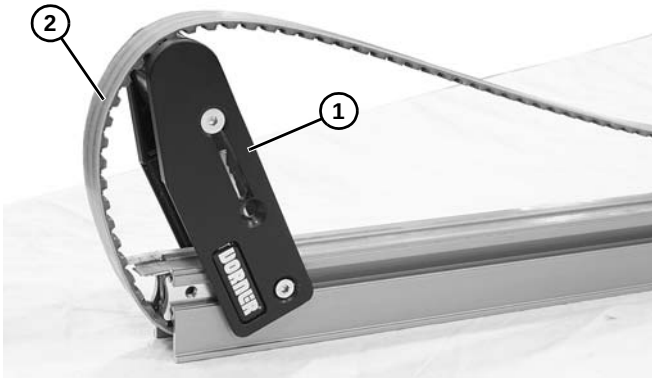


Abbildung 49

Bandeinbau für Förderbänder ohne Ständer oder Getriebemotoren Montagepaket

1. Band so ausrichten, dass die Finger, welche die Verbindung führen **(Abbildung 50, Teil 1)**, in Transportrichtung des Bands (von Richtungsetikett auf Förderband angegeben) **(Abbildung 50, Teil 2)** zeigen.

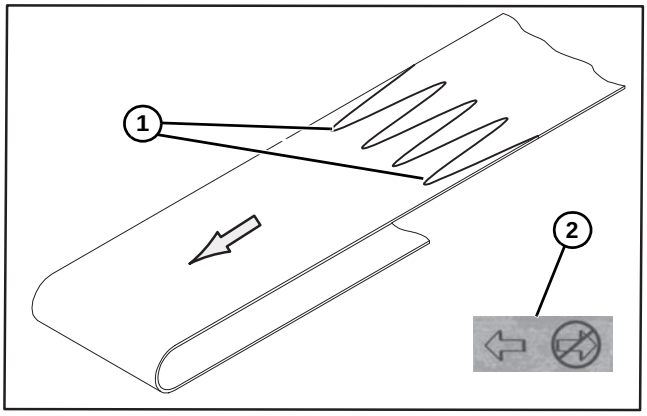


Abbildung 50

2. Band auf die Rahmenbaugruppe des Förderbands schieben.
3. Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ auf Seite 22.
4. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung einbauen.

Bandeinbau für Förderbänder mit Ständern oder Getriebemotoren Montagepaket

⚠ WARNUNG

Wenn Montagehalterungen abgenommen werden, ohne dass eine Abstützung unter dem Getriebemotor angebracht ist, kippt das Förderband um und kann schwere Verletzungen verursachen.

EINE STÜTZE UNTER DEM GETRIEBEMOTOR AUFSTELLEN, WENN DAS BAND GEWECHSELT WIRD.

1. Sicherstellen, dass temporäre Stützständer **(Abbildung 44, Teil 1)** an beiden Enden des Förderbands aufgestellt sind. Einen zusätzlichen Stützständer unter den Antriebsmotor **(Abbildung 44, Teil 2)** aufstellen, falls vorhanden. Siehe WARNUNG.
2. Band so ausrichten, dass die Finger, welche die Verbindung führen **(Abbildung 50, Teil 1)**, in Transportrichtung des Bands (von Richtungsetikett auf Förderband angegeben) **(Abbildung 50, Teil 2)** zeigen.
3. Band **(Abbildung 51, Teil 1)** auf Förderband einbauen. Förderband etwas anheben, um zu vermeiden, dass das Band auf den temporären Stützständern eingeklemmt wird.

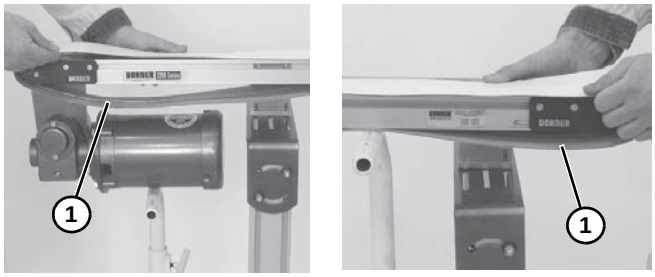


Abbildung 51

4. Förderband-Montagehalterungen erneut einbauen. Siehe „Montagehalterungen der Serie 2200“ ab Seite 9, Schritte 3 bis 5.
5. Falls mit Schwerlast-Antriebspaket ausgerüstet, die Stützhalterung des Antriebs **(Abbildung 45, Teil 2)** erneut einbauen.
6. Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ auf Seite 22.
7. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung erneut einbauen.

Bandaustausch Untergurtantrieb

⚠ WARNUNG

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

1. Band spannungsfrei stellen. Siehe den Abschnitt „Spannung des Förderbands“ Schritt 1 & 2 auf Seite 22.
2. Schraube **(Abbildung 52, Teil 1)** von jeder Seite der Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 52, Teil 2)** entfernen.

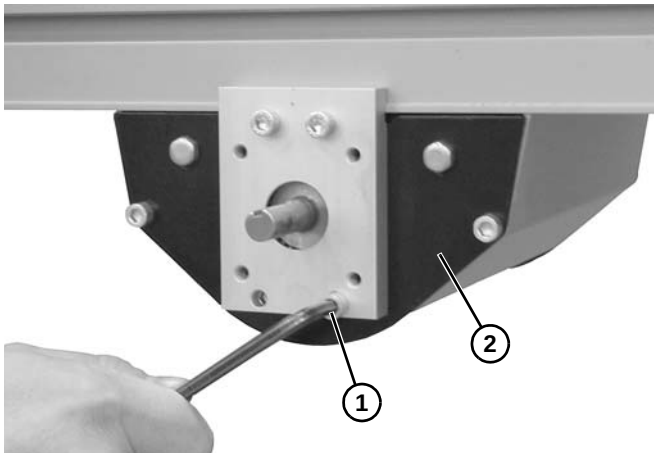


Abbildung 52

3. Untergurtantriebsbaugruppe absenken **(Abbildung 53, Teil 1)** und vom Band **(Abbildung 53, Teil 2)** abnehmen.

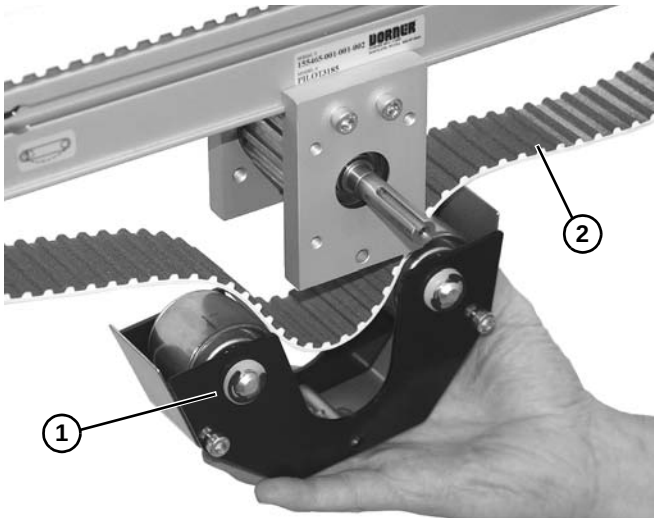


Abbildung 53

4. Band abnehmen.

Spannung des Förderbands

⚠ WARNUNG

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

1. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 54, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 54, Teil 2)** einstellen: Auf beiden Seiten des Förderbands Befestigungsschrauben **(Abbildung 54, Teil 3)** lösen und Zahnradgetriebe **(Abbildung 54, Teil 4)** drehen, um die Kopfplattenbaugruppe einzustellen.

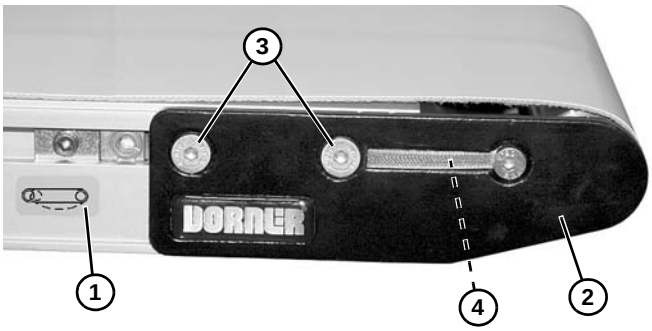


Abbildung 54

2. Kopfplattenbaugruppe einstellen, so dass das Ende des Förderbandrahmens mit oder zwischen den Spannungsmarkierungen auf der Kopfplatte **(Abbildung 55, Teil 1 & 2)** ausgerichtet sind. Band austauschen, wenn keine richtige Spannung erzielt werden kann, während das Ende des Förderbandrahmens mit oder zwischen den Spannungsmarkierungen ausgerichtet wird. Siehe HINWEIS.

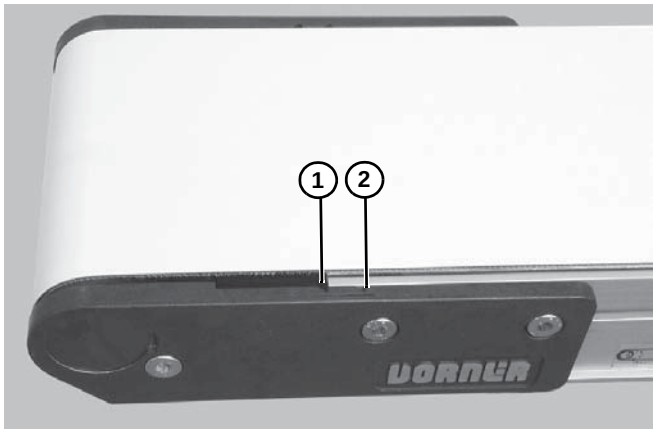


Abbildung 55

HINWEIS

Auf Zahnradgetriebe ein Drehmoment von 2,8 Nm bei 44 – 305 mm breiten Förderbändern und 4,5 Nm bei 457 – 610 mm breiten Förderbändern nicht übersteigen. Wenn das Förderband zu stark gespannt wird, könnte das zu einer übermäßigen Belastung des Riemenscheibenlagers und frühzeitigem Ausfall führen.

3. Wenn die Spannung richtig eingestellt ist, die Befestigungsschrauben **(Abbildung 54, Teil 3)** auf beiden Seiten des Förderbands auf 7 Nm festziehen.

Ausbau Riemenscheibe

⚠ WARNUNG

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

Soweit es keine anderweitige Anleitung gibt, das Band eingebaut lassen, wenn die gewünschte Riemenscheibe entfernt wird. Die entsprechenden Anleitungen unten befolgen:

- A – Ausbau Umlenkrolle
- B – Ausbau 25 mm breite Umlenkrolle
- C – Ausbau Treibrolle
- D – Ausbau 25 mm breite Treibrolle

A – Ausbau Umlenkrolle

1. Band spannungsfrei stellen.
2. Auf einer Seite des Förderbands die Schraube **(Abbildung 56, Teil 1)** abnehmen und die Abdeckhaube **(Abbildung 56, Teil 2)**, sofern eingebaut, abnehmen.

HINWEIS

Um eine Beschädigung der Kopfplatten zu verhindern, diese unbedingt langsam abnehmen, da sie nicht an der Riemenscheibe befestigt sind.

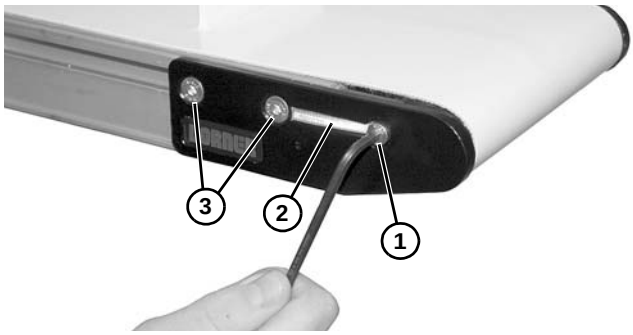


Abbildung 56

3. Zwei Befestigungsschrauben **(Abbildung 56, Teil 3)** abnehmen.
4. Die Kopfplatte **(Abbildung 57, Teil 1)** vom Rahmen des Förderbands abnehmen und dabei die Spindel festhalten.

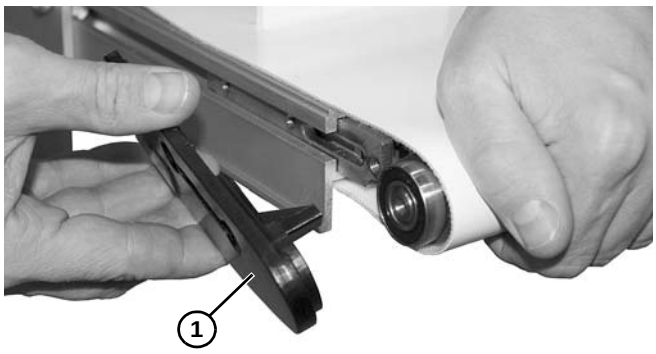


Abbildung 57

5. Spindel aus der Bandschleife schieben.
6. Zum Austausch der Umlenkrolle an der Endseite, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
7. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 22.

B – Ausbau 25 mm breite Umlenkrolle

1. Band abnehmen. Siehe „Bandausbau für 25 mm, hochklappbar“ ab Seite 20.
2. Schraube **(Abbildung 58, Teil 1)** auf beiden Seiten des Förderbands lösen. Bandradseite **(Abbildung 58, Teil 2)** vom Förderband abnehmen.

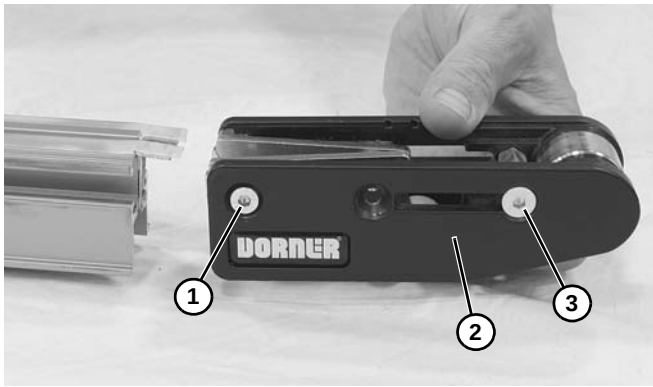


Abbildung 58

3. Befestigungsschrauben **(Abbildung 58, Teil 3)** abnehmen.
4. Kopfplatte **(Abbildung 59, Teil 1)** und Spindel **(Abbildung 59, Teil 2)** abnehmen.

HINWEIS

Um eine Beschädigung der Kopfplatten zu verhindern, diese unbedingt langsam abnehmen, da sie nicht an der Riemenscheibe befestigt sind.

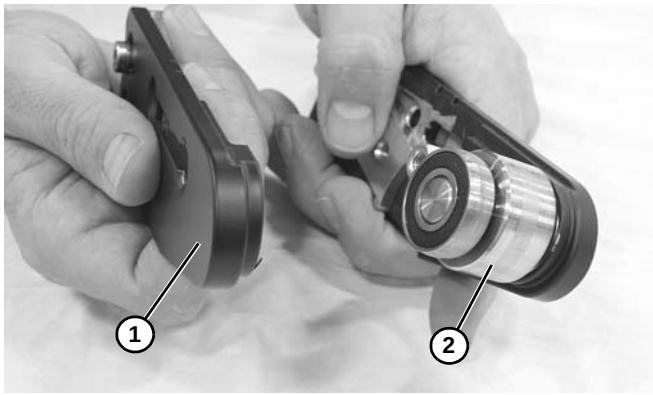


Abbildung 59

5. Zum Austausch der Umlenkrolle an der Endseite, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
6. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen. Das Band spannen und dafür die Schritte in „Bandausbau für 25 mm, hochklappbar“ ab Seite 20 umgekehrter Reihenfolge ausführen.

C – Ausbau Treibrolle

1. Band spannungsfrei stellen.
2. Auf einer Seite des Förderbands die Schraube **(Abbildung 60, Teil 1)** abnehmen und die Abdeckhaube **(Abbildung 60, Teil 2)**, sofern eingebaut, abnehmen.

HINWEIS

Um eine Beschädigung der Kopfplatten zu verhindern, diese unbedingt langsam abnehmen, da sie nicht an der Riemenscheibe befestigt sind.

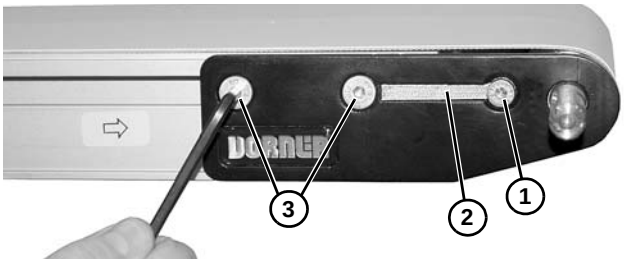


Abbildung 60

3. Zwei Befestigungsschrauben **(Abbildung 60, Teil 3)** abnehmen.

⚠ WARNUNG

Die Passfedernut der Antriebswelle kann scharf sein. VORSICHTIG HANDHABEN.

4. Die Kopfplatte **(Abbildung 61, Teil 1)** vom Rahmen des Förderbands abnehmen und dabei die Spindel festhalten.

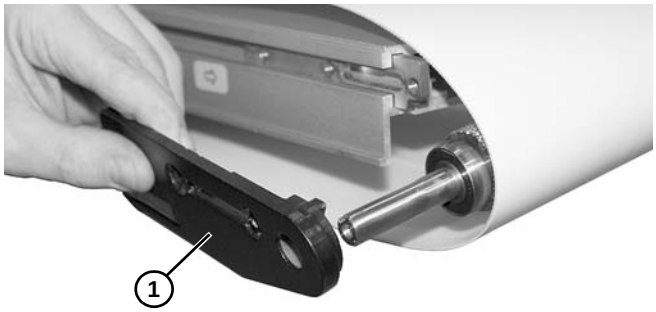


Abbildung 61

5. Treibrolle aus der Bandschleife schieben.
6. Zum Austausch der Treibrolle an der Endseite, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
7. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 22.

D – Ausbau 25 mm breite Treibrolle

1. Band abnehmen. Siehe „Bandausbau für 25 mm, hochklappbar“ ab Seite 20.
2. Schrauben **(Abbildung 62, Teil 1)** auf beiden Seiten des Förderbands lösen. Treibrollenseite **(Abbildung 62, Teil 2)** vom Förderband abnehmen.

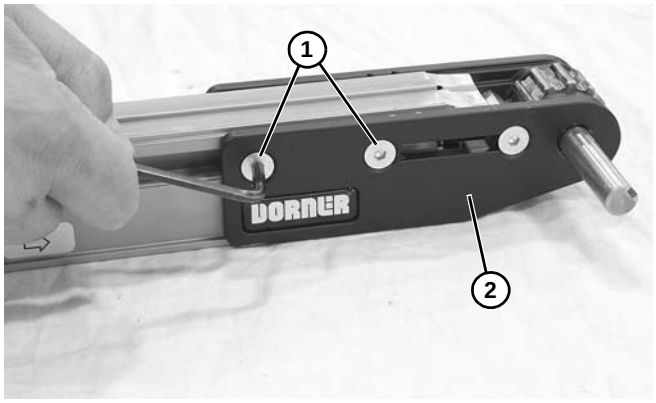


Abbildung 62

3. Befestigungsschrauben **(Abbildung 63, Teil 1)** abnehmen.

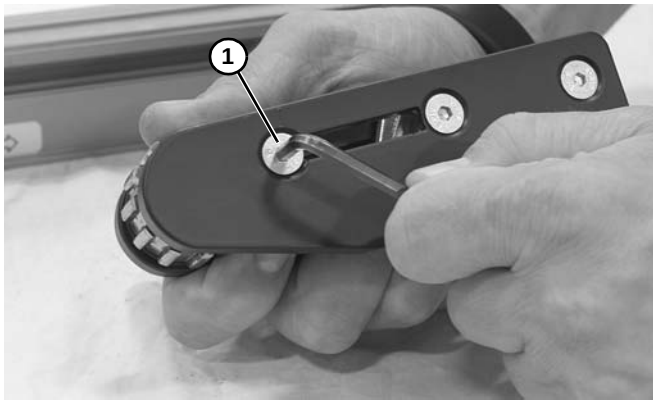


Abbildung 63

4. Kopfplatte **(Abbildung 64, Teil 1)** und Spindel **(Abbildung 64, Teil 2)** abnehmen.

HINWEIS
Um eine Beschädigung der Kopfplatten zu verhindern, diese unbedingt langsam abnehmen, da sie nicht an der Riemenscheibe befestigt sind.

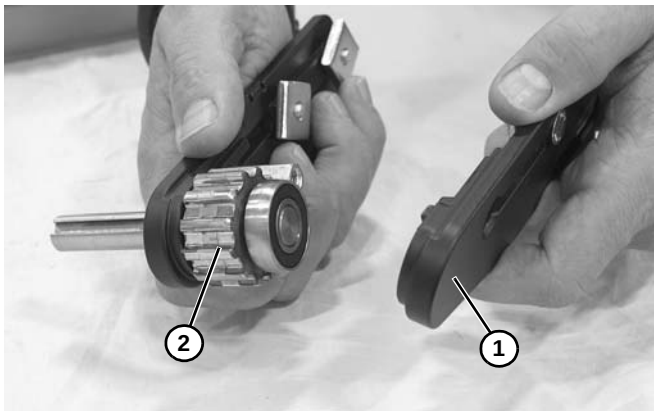


Abbildung 64

5. Zum Austausch der Umlenkrolle an der Endseite, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
6. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen. Das Band spannen und dafür die Schritte in „Bandausbau für 25 mm, hochklappbar“ ab Seite 20 umgekehrter Reihenfolge ausführen.

Ausbau & Austausch Lager

Ausbau

WICHTIG

Keine ausgebauten Lager verwenden. Sie müssen ausgetauscht werden.

1. Lagerausziehwerkzeug Teilenr. 456063 **(Abbildung 65, Teil 1)** unter Lager **(Abbildung 65, Teil 2)** ansehen, dabei muss die Lippe **(Abbildung 65, Teil 3)** wie gezeigt im Zwischenraum **(Abbildung 65, Teil 4)** zwischen Lager und Spindelnabe **(Abbildung 65, Teil 5)** sein.

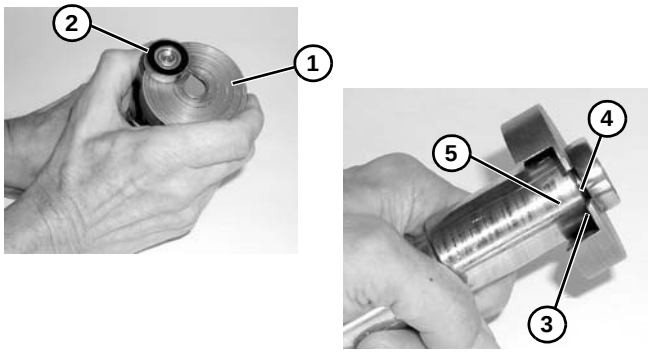


Abbildung 65

2. Mithilfe des Ausziehwerkzeugs Teilenr. 807–1716 **(Abbildung 66, Teil 1)** das Lager ausbauen und entsorgen.

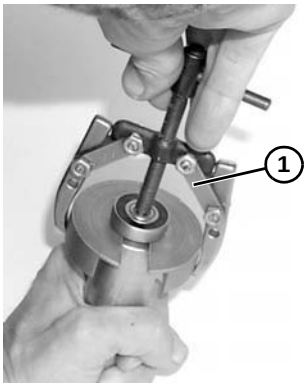


Abbildung 66

Austausch

1. Die Lagerauflagefläche der Kopfplatten **(Abbildung 67, Teil 1)** überprüfen. Wenn sie verschlissen oder beschädigt sind, müssen sie ausgetauscht werden. Siehe „Serviceteile“ ab Seite 36.

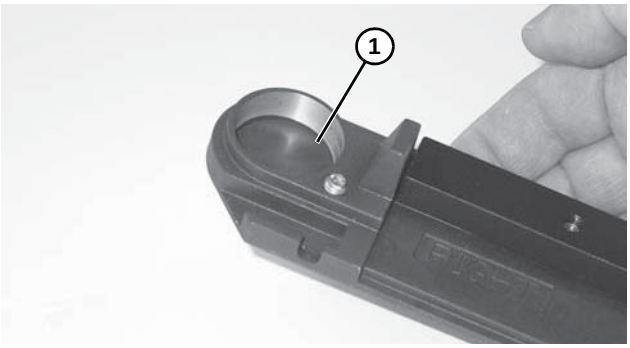


Abbildung 67

2. Spindel **(Abbildung 68, Teil 1)** überprüfen. Falls verschlissen, austauschen.
3. Lager **(Abbildung 68, Teil 2)** auf Spindel schieben.

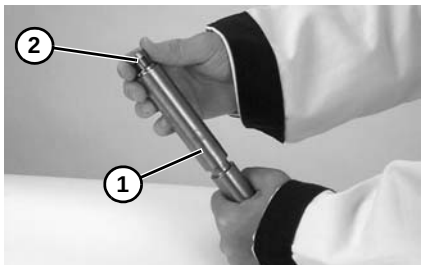


Abbildung 68

4. Mithilfe einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager auf Rollenwelle **(Abbildung 69)** drücken.

⚠ WARNUNG

Darauf achten, dass das Lager und die Welle vollständig bündig mit der Druckzylinder-platte auf der Presse sitzen. Andernfalls könnten Lager oder Welle beschädigt werden.

Hände und Finger während des Verfahrens von der Presse und den Komponenten entfernt halten.

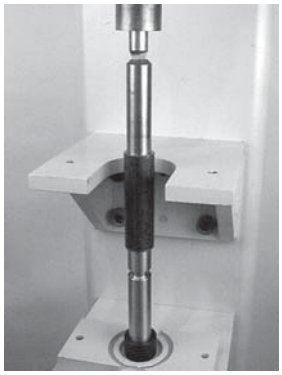


Abbildung 69

5. Schritte 1 bis 4 für jedes Lager wiederholen.

Einbau Treibrolle und Umlenkrolle

Einbau Treibrolle

1. Während die gegenüberliegende Kopfplatte installiert ist, die Treibrolle durch die Schleife des Bands in der gegenüberliegenden Kopfplatte positionieren.
2. Federscheibe **(Abbildung 70, Teil 1)** zur Spindelbohrung der Kopfplatte **(Abbildung 70, Teil 2)** auf der gegenüberliegenden Motorantriebsseite hinzufügen, dabei sind die Finger **(Abbildung 70, Teil 3)** Richtung Spindelbohrung der Kopfplatte gerichtet.

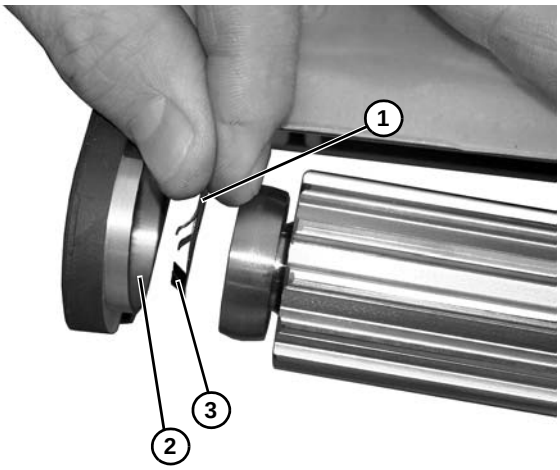


Abbildung 70

3. Die Kopfplatte über der Treibrolle anbauen und die Kopfplatte mit drei Schrauben am Rahmen des Förderbands **(Abbildung 71, Teil 1)** befestigen. Schrauben auf 7 Nm festziehen.

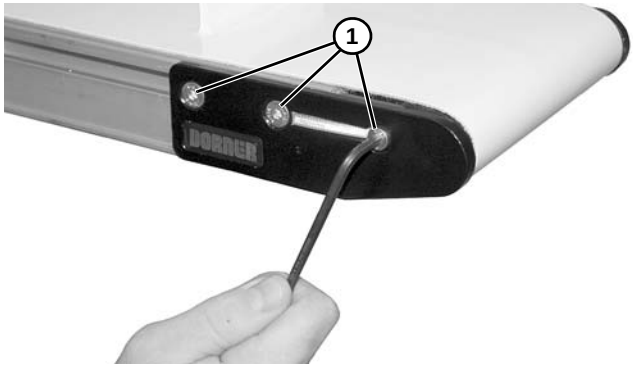


Abbildung 71

Einbau Umlenkrolle

1. Während die gegenüberliegende Kopfplatte installiert ist, die Umlenkrolle durch die Schleife des Bands in der gegenüberliegenden Kopfplatte positionieren.
2. Die Kopfplatte über der Treibrolle anbauen und die Kopfplatte mit drei Schrauben am Rahmen des Förderbands **(Abbildung 72, Teil 1)** befestigen. Schrauben auf 7 Nm festziehen.

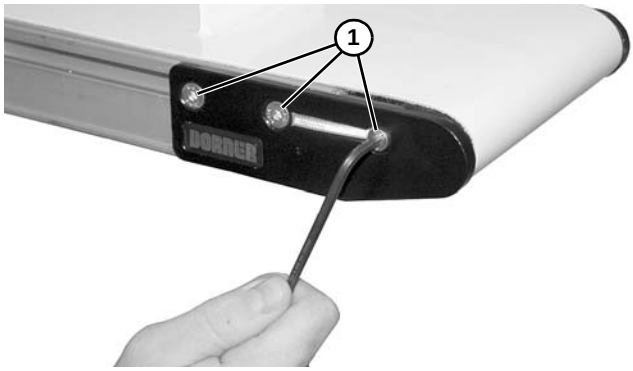


Abbildung 72

Austausch oberer Verschleißstreifen

⚠ WARNUNG

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

1. Förderband ausbauen. Siehe Abschnitt „Austausch des Förderbands“ auf Seite 18.
2. Mit einem Spachtel **(Abbildung 73, Teil 1)** die Kante des Verschleißstreifens **(Abbildung 73, Teil 2)** anheben.

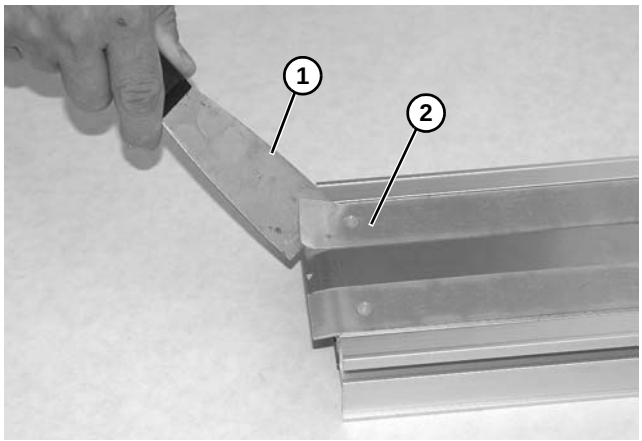


Abbildung 73

3. Alten Verschleißstreifen mithilfe einer Zange **(Abbildung 74, Teil 1)** entfernen.

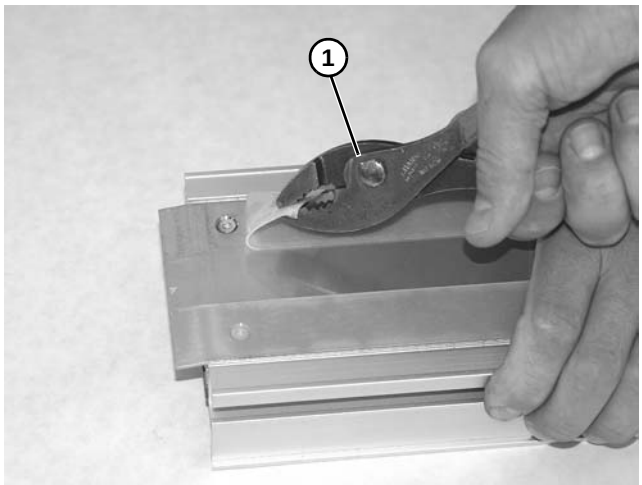


Abbildung 74

4. Die Oberfläche des Förderbands mit Isopropylalkohol reinigen und vollständig trocknen lassen.
5. Neuen Verschleißstreifen **(Abbildung 75, Teil 1)** anbringen.

⚠ WARNUNG

Ein Universalmesser ist scharf. VORSICHTIG HANDHABEN.

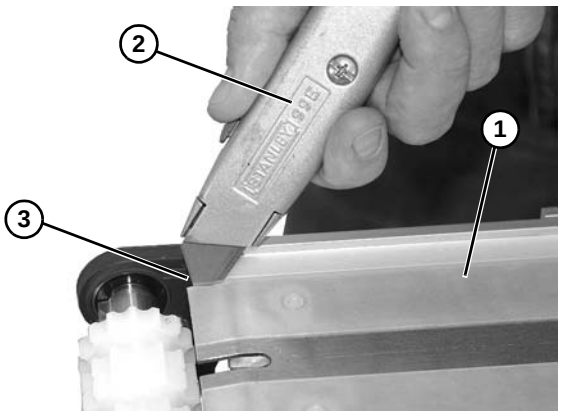


Abbildung 75

6. Mit einem Universalmesser **(Abbildung 75, Teil 2)** in jeder Ecke eine Kerbe **(Abbildung 75, Teil 3)** ausschneiden.

Bandaustausch Slave-Antrieb

⚠ WARNUNG

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

1. Zwei Schrauben **(Abbildung 76, Teil 1)** und Abdeckung **(Abbildung 76, Teil 2)** entfernen.

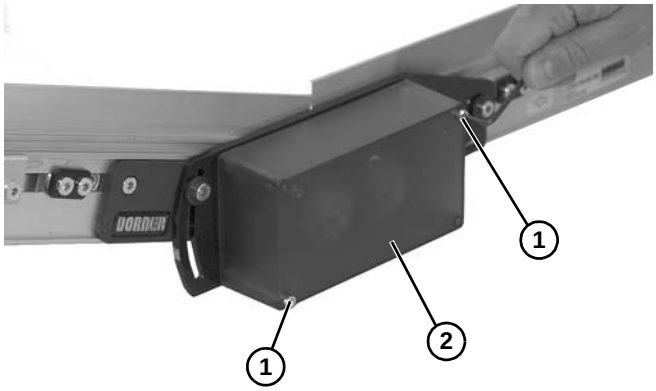


Abbildung 76

2. Stellschrauben **(Abbildung 77, Teil 1)** auf Riemenscheiben lösen.

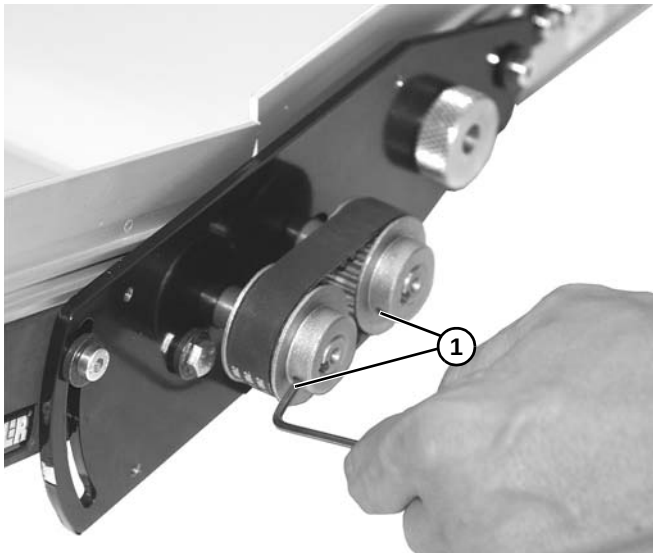


Abbildung 77

3. Schrauben **(Abbildung 78, Teil 1, 2, and 3)** auf beiden Seiten des Förderbands lösen. Exzenterknopf **(Abbildung 78, Teil 4)** drehen, um das Band spannungsfrei zu stellen.

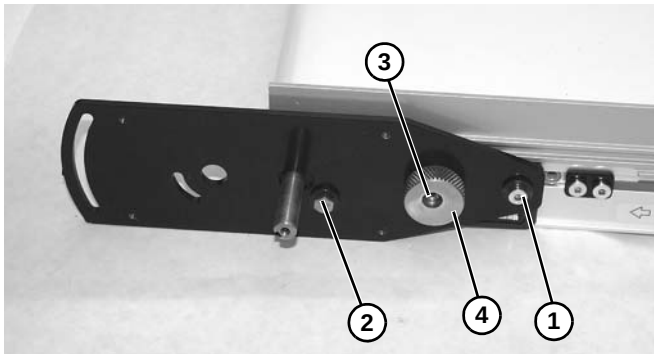


Abbildung 78

4. Beide Riemenscheiben **(Abbildung 79, Teil 1)** und Band **(Abbildung 79, Teil 2)** entfernen.

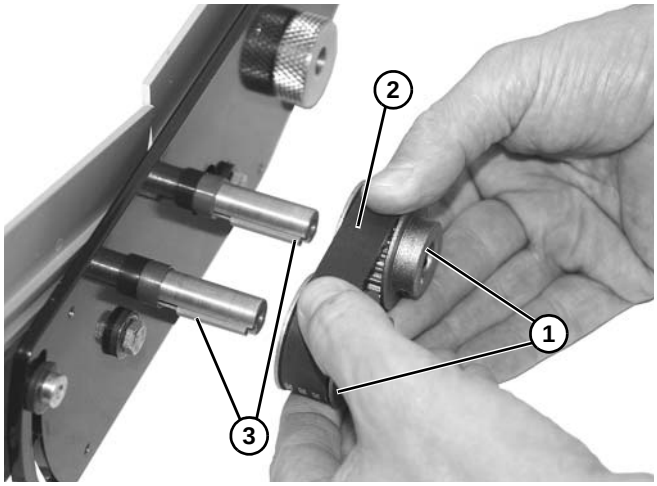


Abbildung 79

5. Überprüfen, dass zwei Schlüssel **(Abbildung 79, Teil 3)** auf jeder Welle eingebaut sind.
6. Neues Band **(Abbildung 79, Teil 2)** und beide Riemenscheiben **(Abbildung 79, Teil 1)** einbauen.
7. Sicherstellen, dass beide Riemenscheiben bündig mit der Welle sind und die Stellschrauben **(Abbildung 80, Teil 1)** auf Riemenscheiben festziehen.

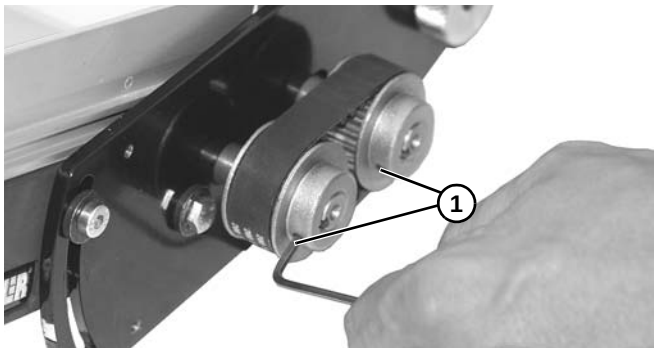


Abbildung 80

8. Exzenterknopf **(Abbildung 81, Teil 1)** drehen, um eine 3-6 mm Bandauslenkung in der Bandmitte **(Abbildung 81, Teil 2)** mit rund 1360-2268 Gramm Kraft zu erhalten.

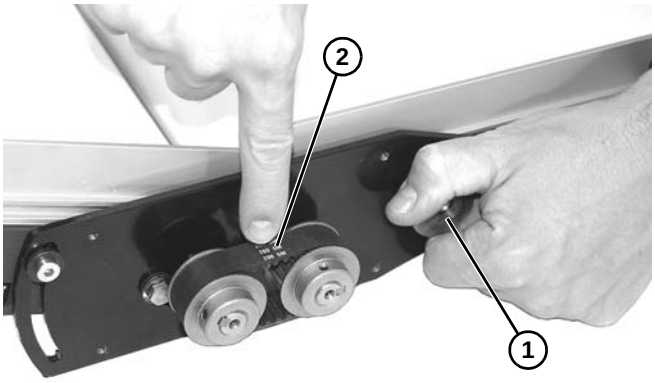


Abbildung 81

9. Flachkopfschraube **(Abbildung 82, Teil 1)** im Exzenter festziehen, um Bandspannung zu sperren.

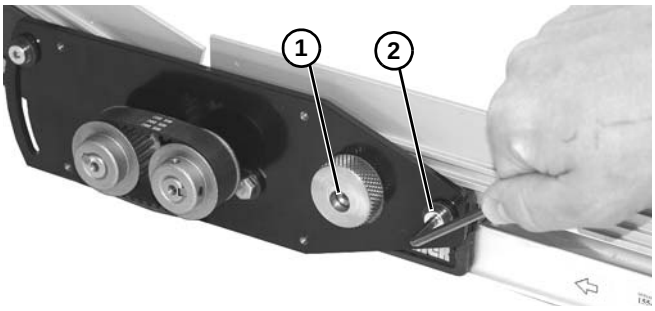


Abbildung 82

10. Schraube **(Abbildung 82, Teil 2)** auf 7 Nm festziehen, um Position zu sichern.
11. Restliche Metallteile auf 7 Nm festziehen.
12. Abdeckung **(Abbildung 83, Teil 1)** und zwei Schrauben **(Abbildung 83, Teil 2)** einbauen. Schrauben stark genug festziehen, um Abdeckung zu sichern.

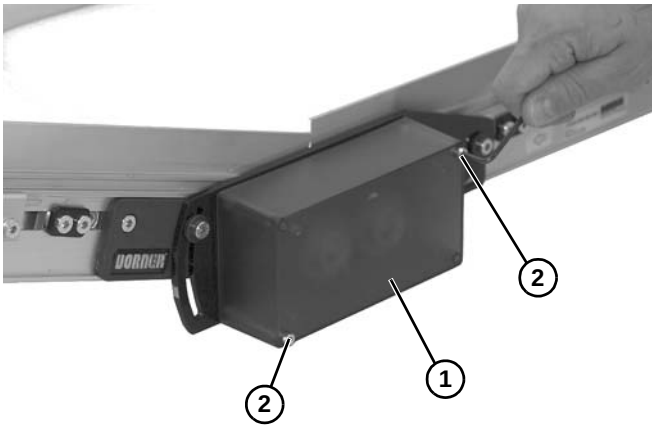


Abbildung 83

Spindelaustausch Untergurtantrieb

1. Band abnehmen. Siehe „Austausch des Förderbands“ ab Seite 18.
2. Zwei Schrauben **(Abbildung 84, Teil 1)** von jeder Seite des Montageblocks **(Abbildung 84, Teil 2)** entfernen.

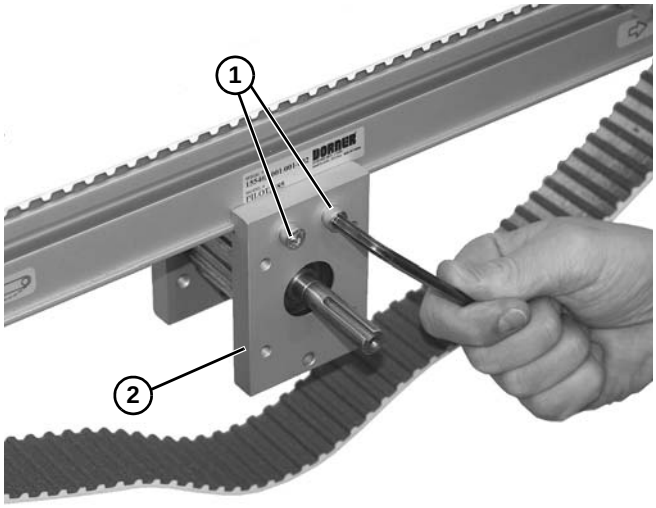


Abbildung 84

3. Klemmblock der mittleren Spindelbaugrupe **(Abbildung 85, Teil 1) (Abbildung 85, Teil 2)** von der Förderrinne **(Abbildung 85, Teil 3)** auf jeder Seite des Förderbandrahmens absenken.

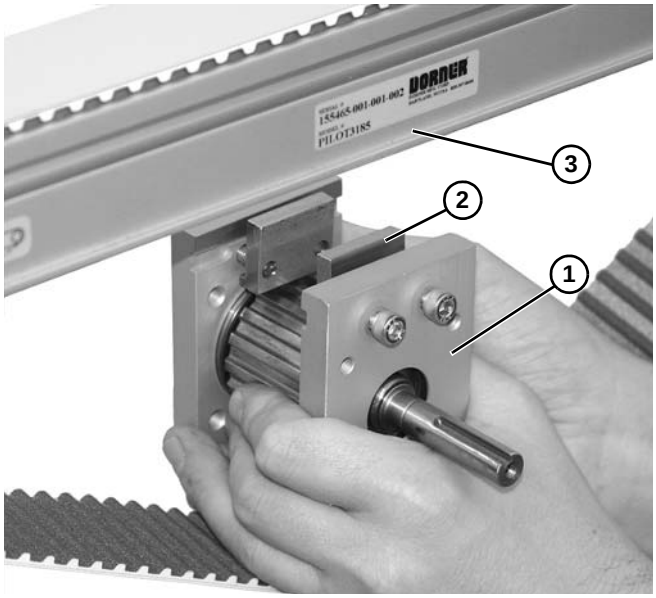


Abbildung 85

4. Montageblöcke **(Abbildung 86, Teil 1)** von Spindel **(Abbildung 86, Teil 2)** trennen.

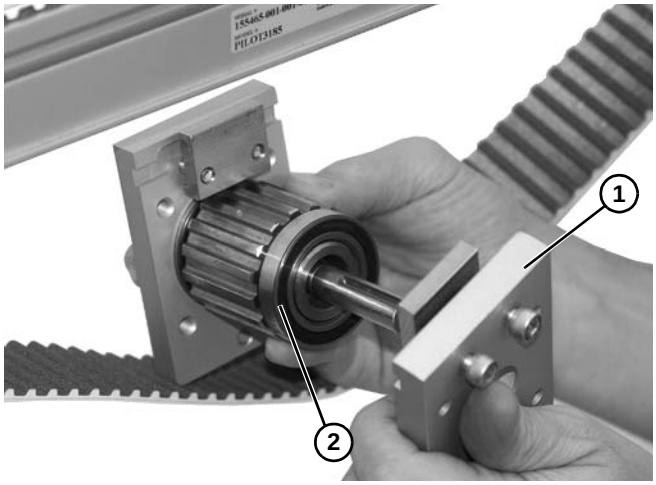


Abbildung 86

5. Spindel austauschen.
6. Montageblock **(Abbildung 87, Teil 1)** auf Spindel **(Abbildung 87, Teil 2)** montieren.

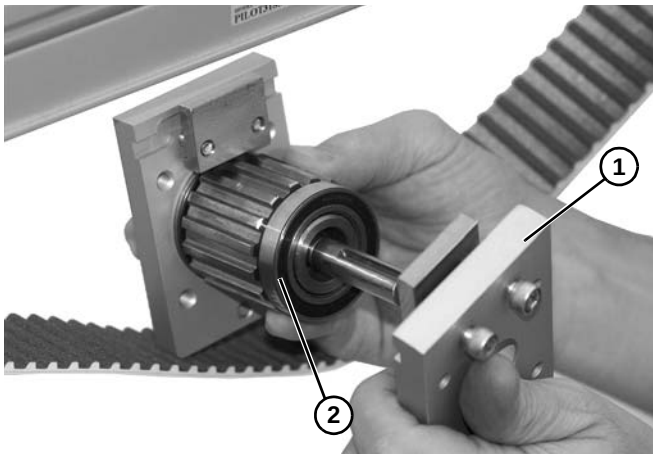


Abbildung 87

7. Tracking-Klemmblock der mittleren Spindelbaugrupe **(Abbildung 88, Teil 1) (Abbildung 88, Teil 2)** auf Förderrinne **(Abbildung 88, Teil 3)** auf jeder Seite des Förderbandrahmens anheben.

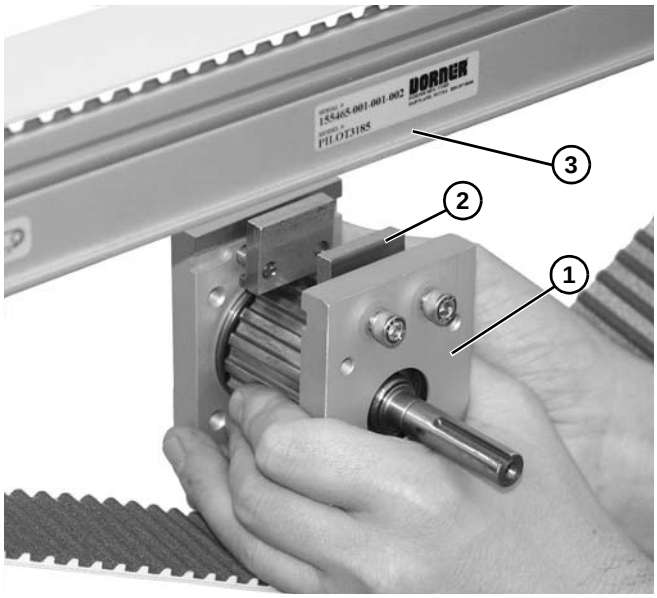


Abbildung 88

8. Mittlere Spindelbaugruppe **(Abbildung 89, Teil 1)** mit zwei Schrauben **(Abbildung 89, Teil 2)** auf jeder Seite des Montageblocks sichern. Nicht festziehen.

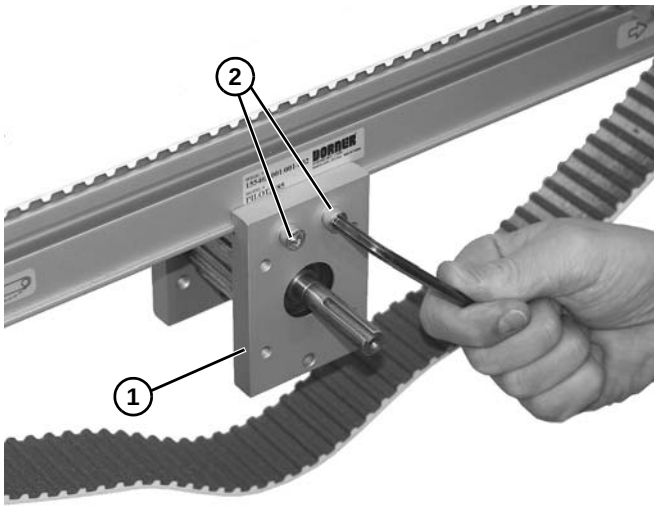


Abbildung 89

9. Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 90, Teil 1)** auf Band **(Abbildung 90, Teil 2)** heben.

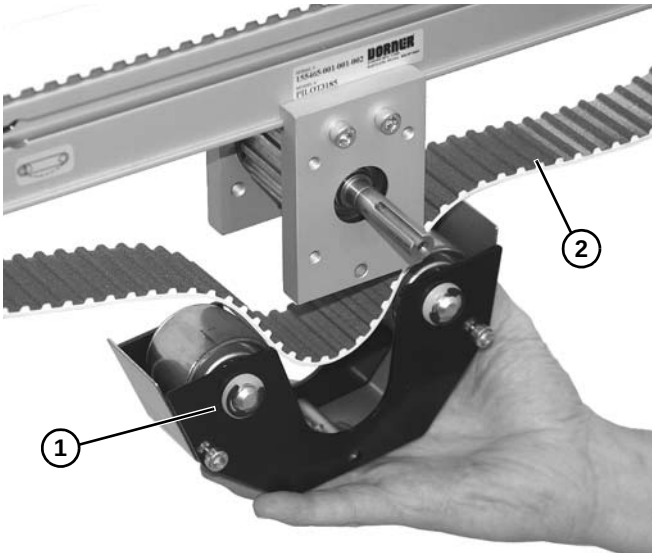


Abbildung 90

10. Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 91, Teil 1)** mit Schraube **(Abbildung 91, Teil 2)** auf jeder Seite der Baugruppe sichern. Schraube auf 7 Nm festziehen.

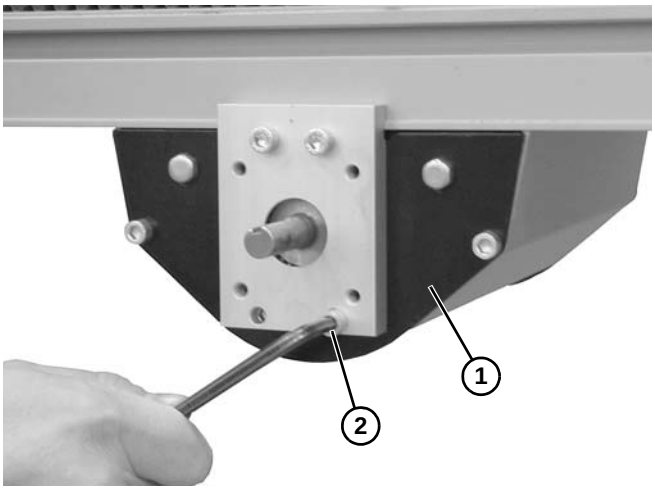


Abbildung 91

11. Innensechskantschrauben **(Abbildung 89, Teil 2)** auf 7 Nm festziehen.
12. Förderband spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 22.

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 92, Teil 1)** mit flacher Seite nach unten über Unterlegscheibe **(Abbildung 92, Teil 2)** oder Aussparung in Arbeitstisch (mit Mindestdurchmesser von 16 mm) stellen.

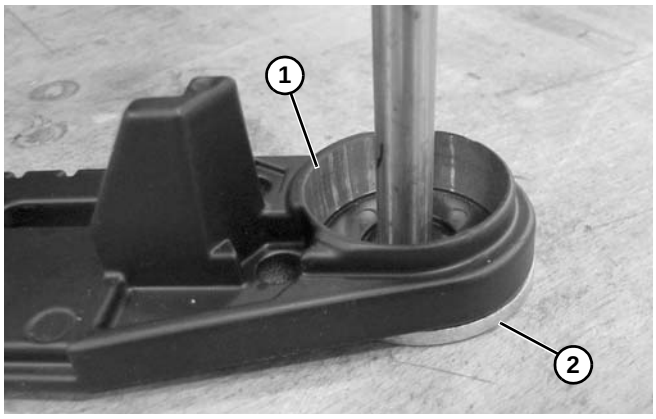


Abbildung 92

3. Einen Hammer oder eine Stanze (6 mm - 13 mm Durchmesser) **(Abbildung 93, Teil 1)** oder langen Bolzen zum Auswerfen des Rohlings **(Abbildung 94, Teil 1)** für Wellenrückfahr-Endplatte mit Unterlegscheibe verwenden.

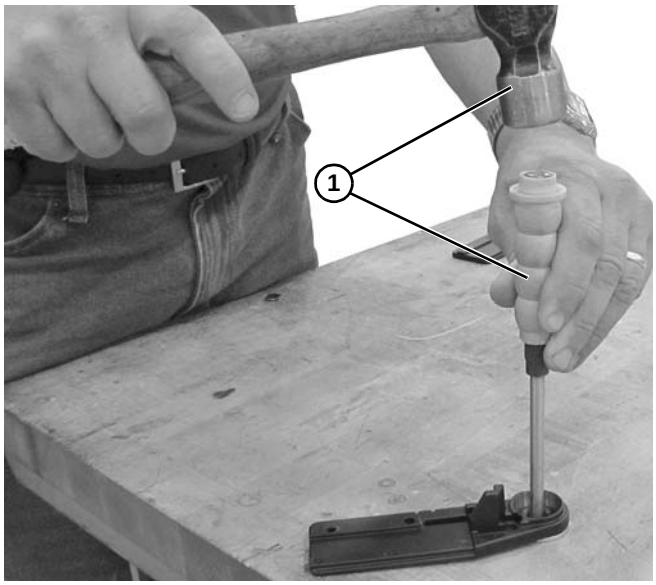


Abbildung 93

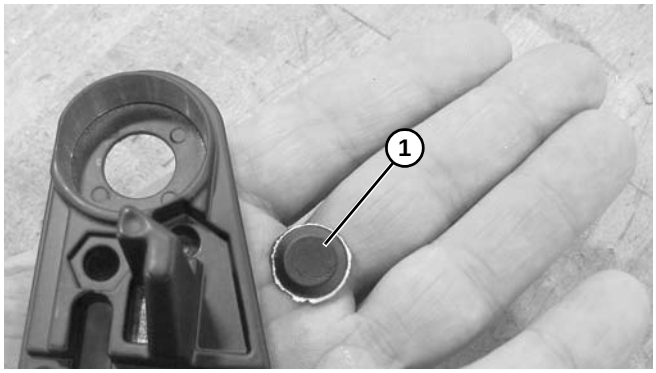


Abbildung 94

4. Denselben Vorgang für das Auswerfen **(Abbildung 96, Teil 1)** zur Ausrichtung des Schraubenlochs wiederholen und dafür eine 3 mm - 5 mm Stanze **(Abbildung 95, Teil 1)** oder M5 - M6 Schraube verwenden.

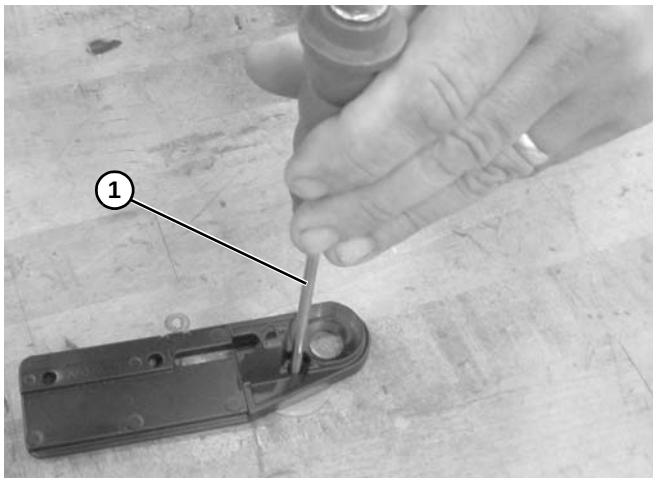


Abbildung 95

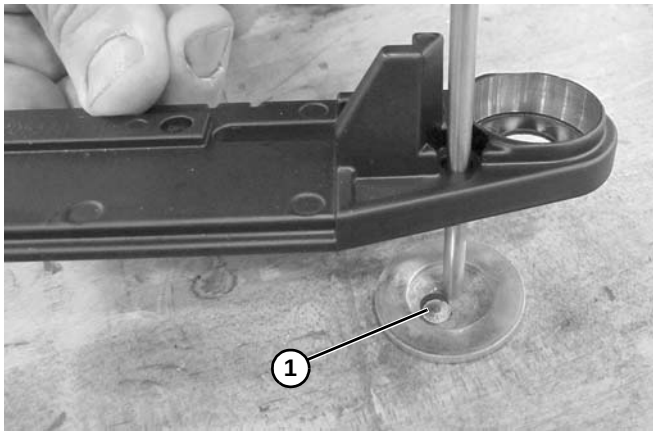


Abbildung 96

Austausch Ritzel

1. Förderband ausbauen. Siehe Abschnitt „Austausch des Förderbands“ auf Seite 18.
2. Bandradseite **(Abbildung 97, Teil 1)** entfernen und dazu vom Förderband **(Abbildung 97, Teil 2)** schieben.

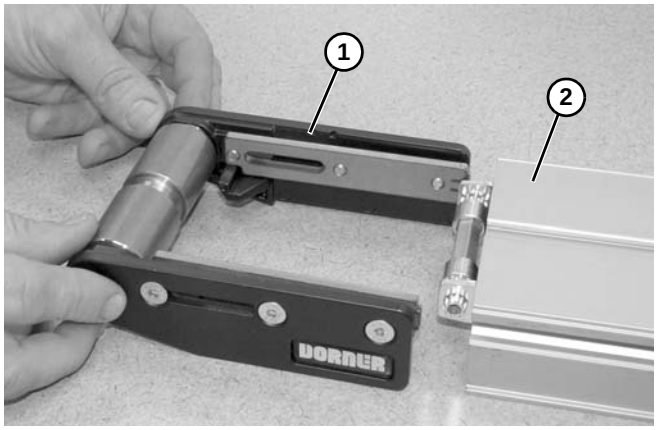


Abbildung 97

3. Ritzelbaugruppe **(Abbildung 98, Teil 1)** vom Förderbandrahmen herausbrechen und dabei die Seiten wechseln.

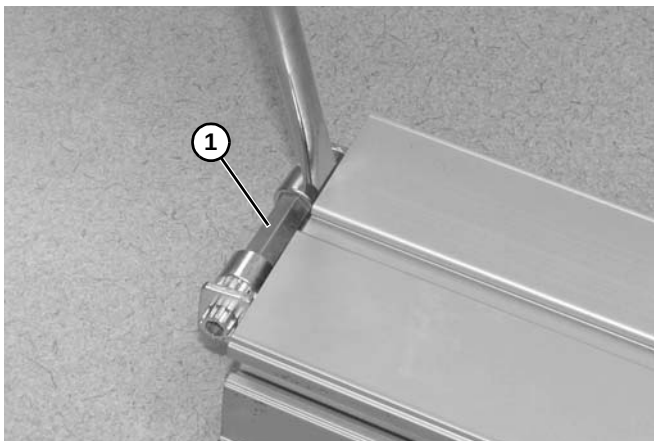


Abbildung 98

4. Verschlissene Komponenten austauschen.

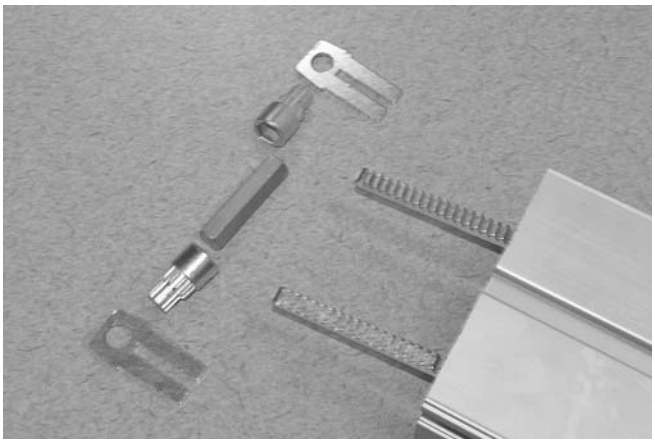


Abbildung 99

5. Beim Zusammenbau sicherstellen, dass die Linien **(Abbildung 100, Teil 1)** auf dem Zahnradseitengetriebe **(Abbildung 100, Teil 2)** ausgerichtet sind.

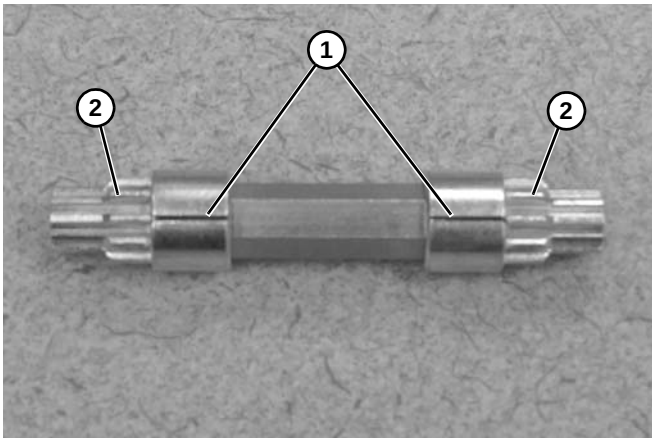


Abbildung 100

6. Auf Halteplatten **(Abbildung 101, Teil 1)** schieben.

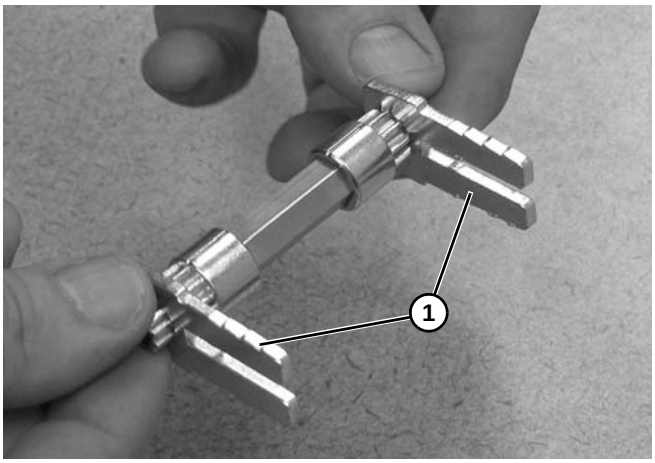


Abbildung 101

7. Ritzelbaugruppe **(Abbildung 102, Teil 1)** in Förderbandrahmen einsetzen.

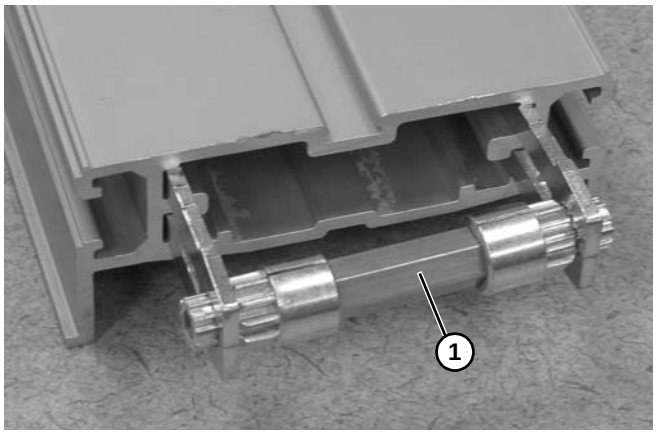


Abbildung 102

8. Mit einem Hammer alternierend auf Halteplatten **(Abbildung 103, Teil 1)** und **(Abbildung 104, Teil 1)** schlagen, bis sie vollständig auf dem Förderbandrahmen eingebaut ist.

⚠ VORSICHT

Mit Hammer nicht auf Zahnradgetriebe schlagen. Das könnte die Ritzelzähne beschädigen.

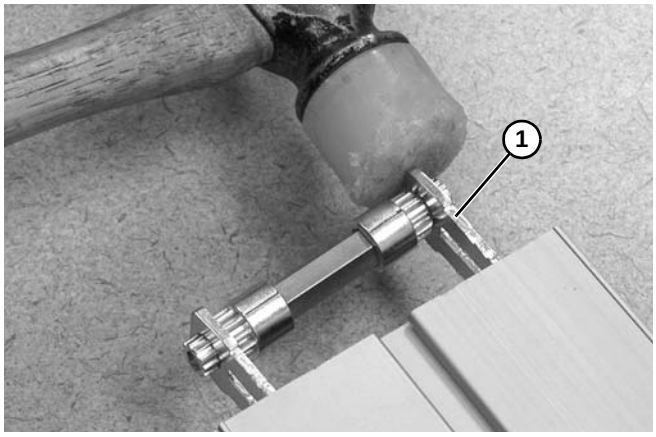


Abbildung 103

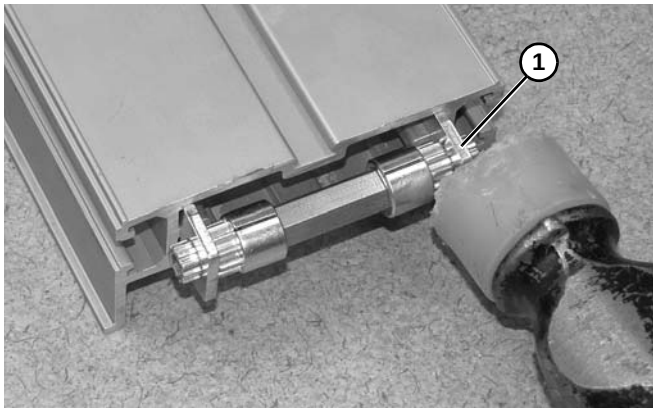


Abbildung 104

9. Zahnstange **(Abbildung 105, Teil 1)** in Förderbandrahmen einsetzen.

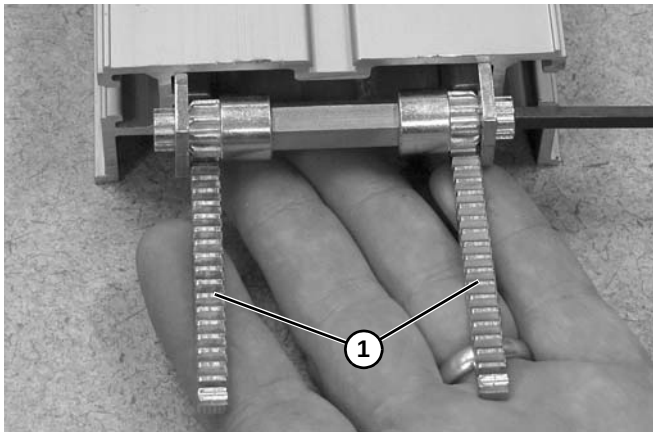


Abbildung 105

HINWEIS

*Sicherstellen, dass die gebogene Seite **(Abbildung 106, Teil 1)** der Zahnstange NICHT in den Förderbandrahmen eingebaut ist.*

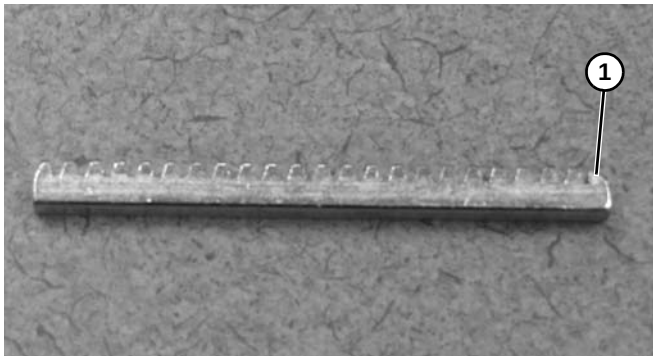


Abbildung 106

10. Ritzel **(Abbildung 107, Teil 1)** mit Sechskantschlüssel drehen, bis Zahnstangen **(Abbildung 107, Teil 2)** vollständig zusammengeklappt sind.

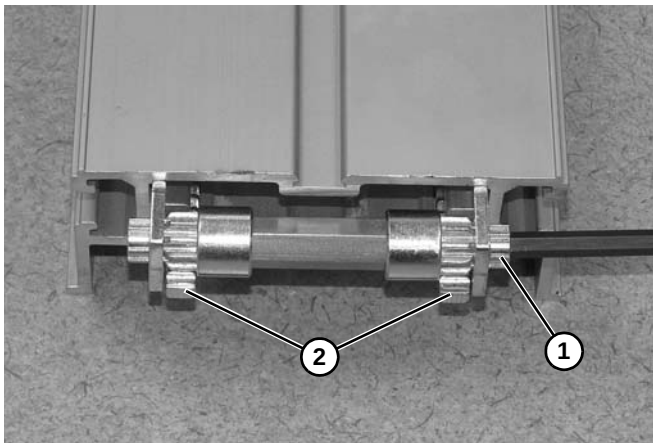


Abbildung 107

HINWEIS

Die Zahnstangen müssen zueinander ausgerichtet sein, wie oben gezeigt ist. Das Beispiel unten zeigt falsch ausgerichtete Zahnstangen.

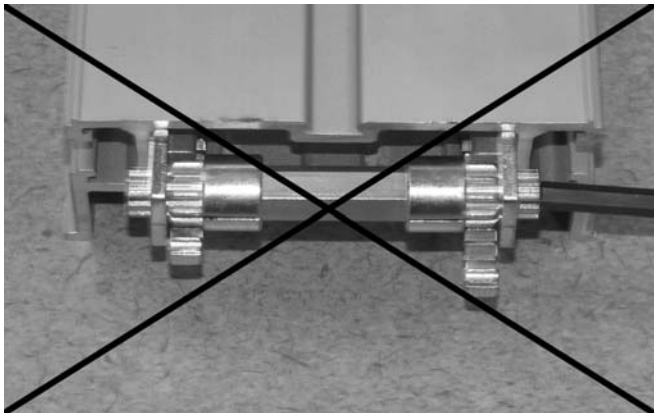


Abbildung 108

11. Bandradseite erneut einbauen, dafür die Endseitenbaugruppe **(Abbildung 109, Teil 1)** vollständig zurück auf den Förderbandrahmen schieben.

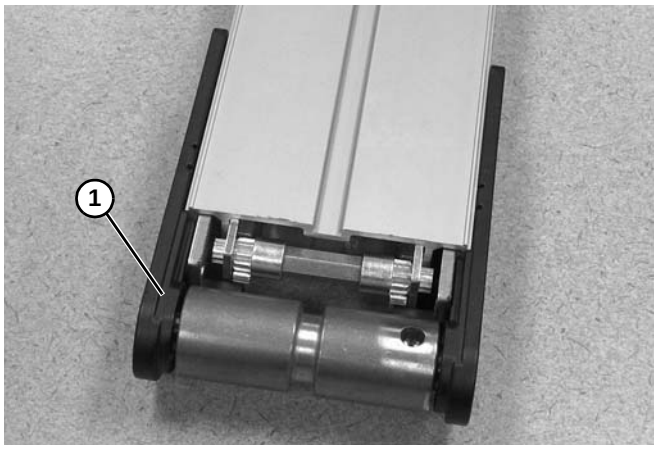


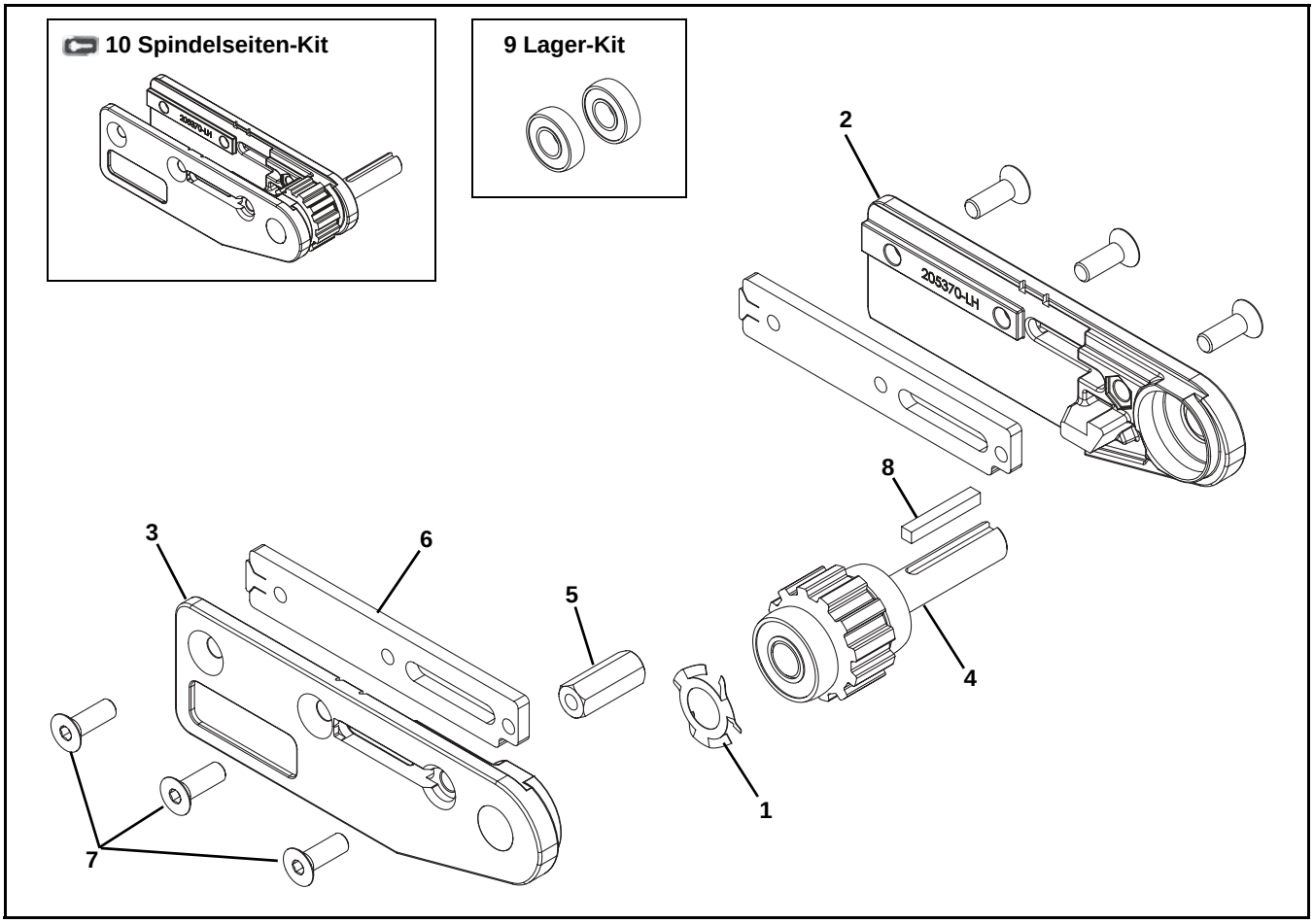
Abbildung 109

12. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 22.

Serviceteile

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

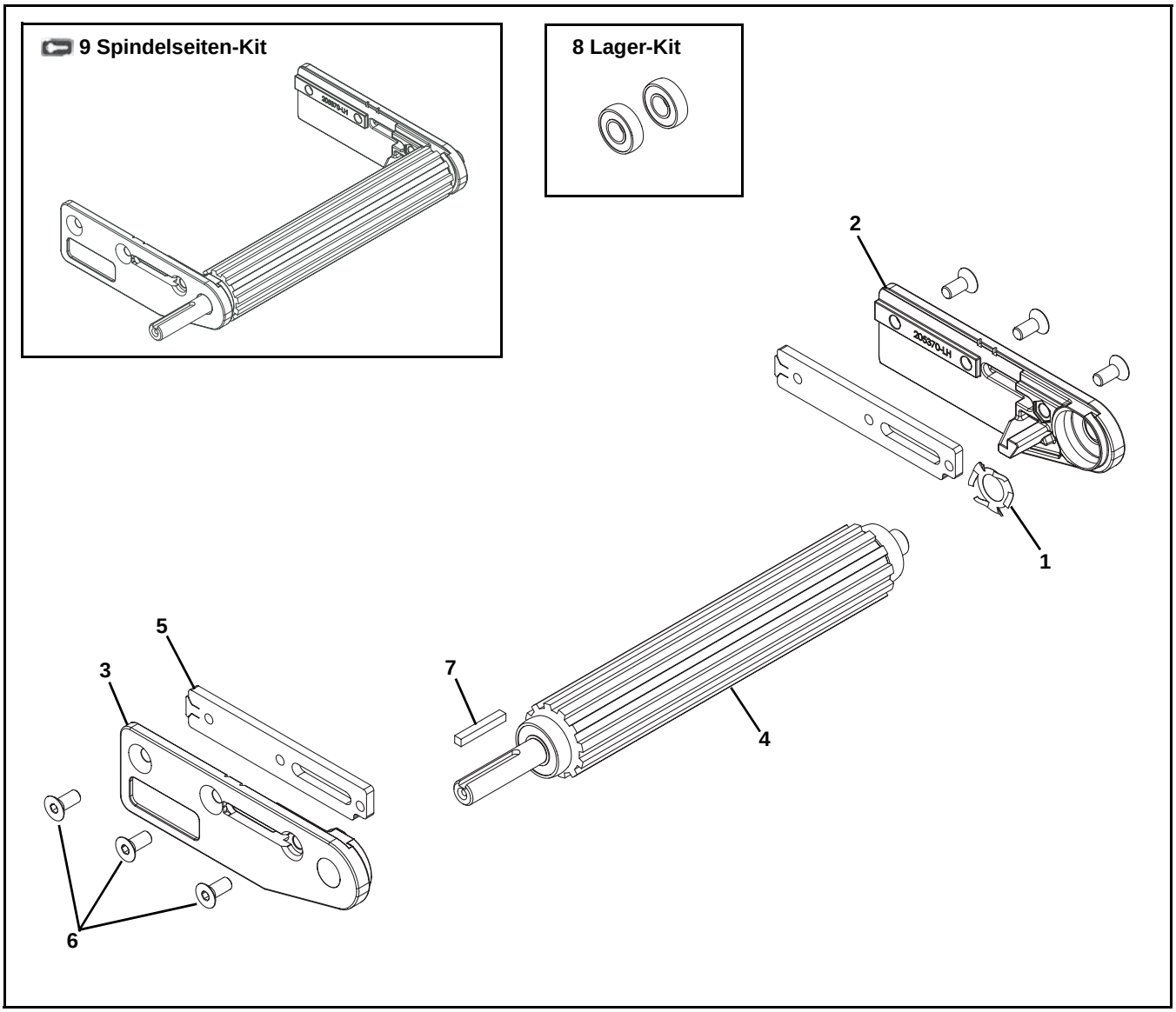
Antriebsseite für 25 mm breites Förderband



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	807-2108	Federscheibe
2	207140-LH	Kopfplatte, links
3	207140-RH	Kopfplatte, rechts
4	202514-01	Spindelbaugruppe (eine getastete Welle)
	202517-01	Spindelbaugruppe (zwei getastete Wellen)
	202516-01	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Antrieb (Getastete Welle & Rumpfwelle)
	202518-01	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Untergurtantrieb (Zwei Rumpfwellen)
	202515-01	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Kopfantrieb (Eine Rumpfwelle)
5	807-2862	Sechskant-Abstandsbolzen
6	206006	Mutternschiene an Ende
7	930618M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 18 mm
8	980428M	Vierkantschlüssel 4 mm x 28 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
10	22PMDS-01	Spindelseiten-Kit (Enthält Teile 1 & 4)
	22PMDDS-01	Doppelwellen-Spindelseiten-Kit (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDSC-01	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Antrieb (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDDC-01	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Untergurtantrieb (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDC-01	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Kopfantrieb (Enthält Teile 1 - 4)

Antriebsseite für 44 mm breites oder breiteres Förderband



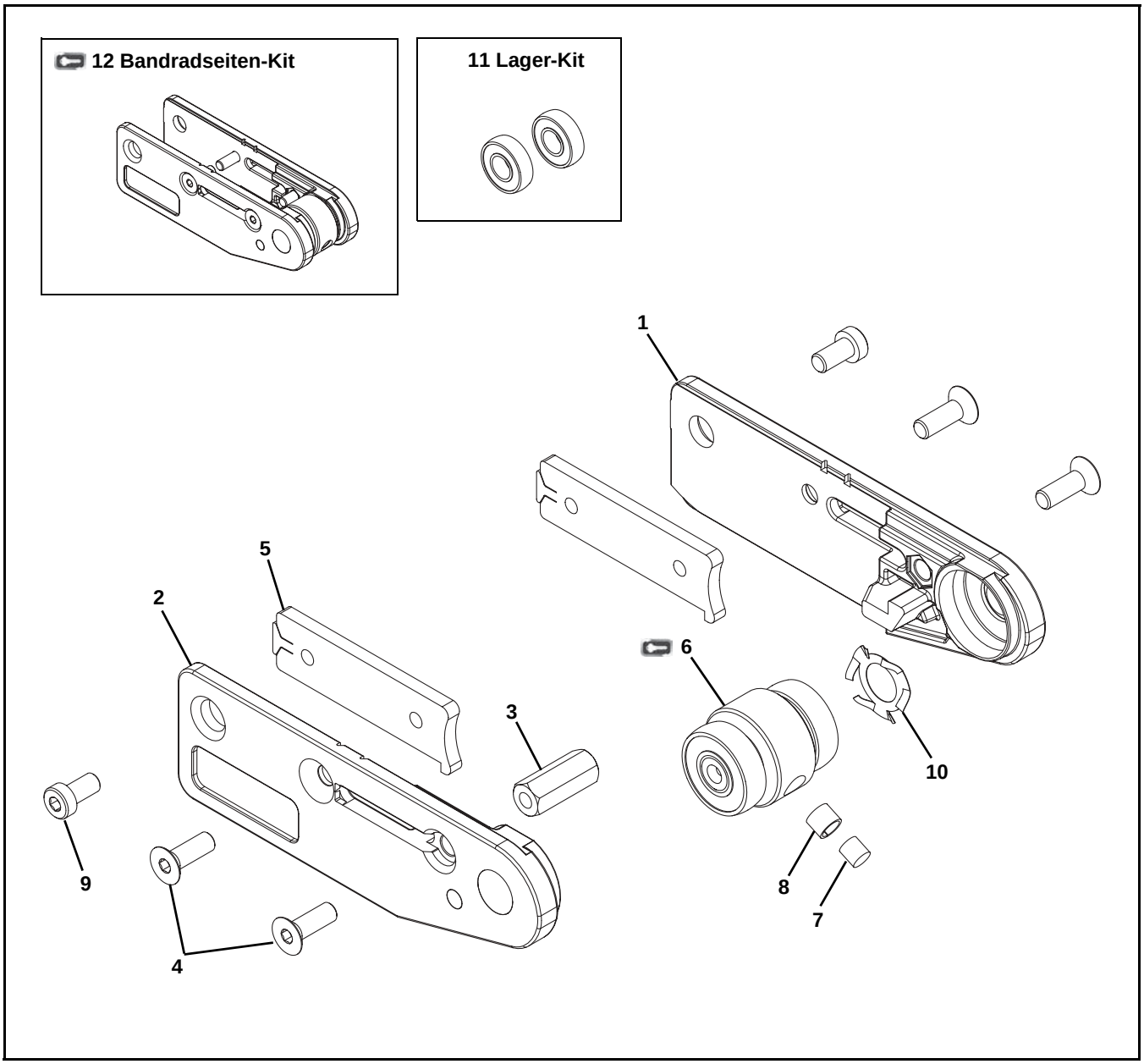
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	807-2108	Federscheibe
2	205370-LH	Kopfplatte, links
3	205370-RH	Kopfplatte, rechts
4	202514-WW	Spindelbaugruppe (eine getastete Welle)
	202517-WW	Spindelbaugruppe (Zwei getastete Wellen)
	202516-WW	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Antrieb (Getastete Welle & Rumpfwelle)
	202518-WW	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Untergurtantrieb (Zwei Rumpfwellen)
	202515-WW	Spindelbaugruppe - Gemeinsamer Kopfantrieb (Eine Rumpfwelle)
5	206006	Mutternschiene an Ende
6	930614M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 14 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
7	980428M	Vierkantschlüssel 4 mm x 28 mm
8	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
9	22PMDS-WW	Spindelseiten-Kit (Enthält Teile 1 & 4)
	22PMDDS-WW	Doppelwellen-Spindelseiten-Kit (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDSC-WW	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Antrieb (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDDC-WW	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Untergurtantrieb (Enthält Teile 1 - 4)
	22PMDC-WW	Spindelseiten-Kit für gemeinsamen Kopfantrieb (Enthält Teile 1 - 4)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Serviceteile

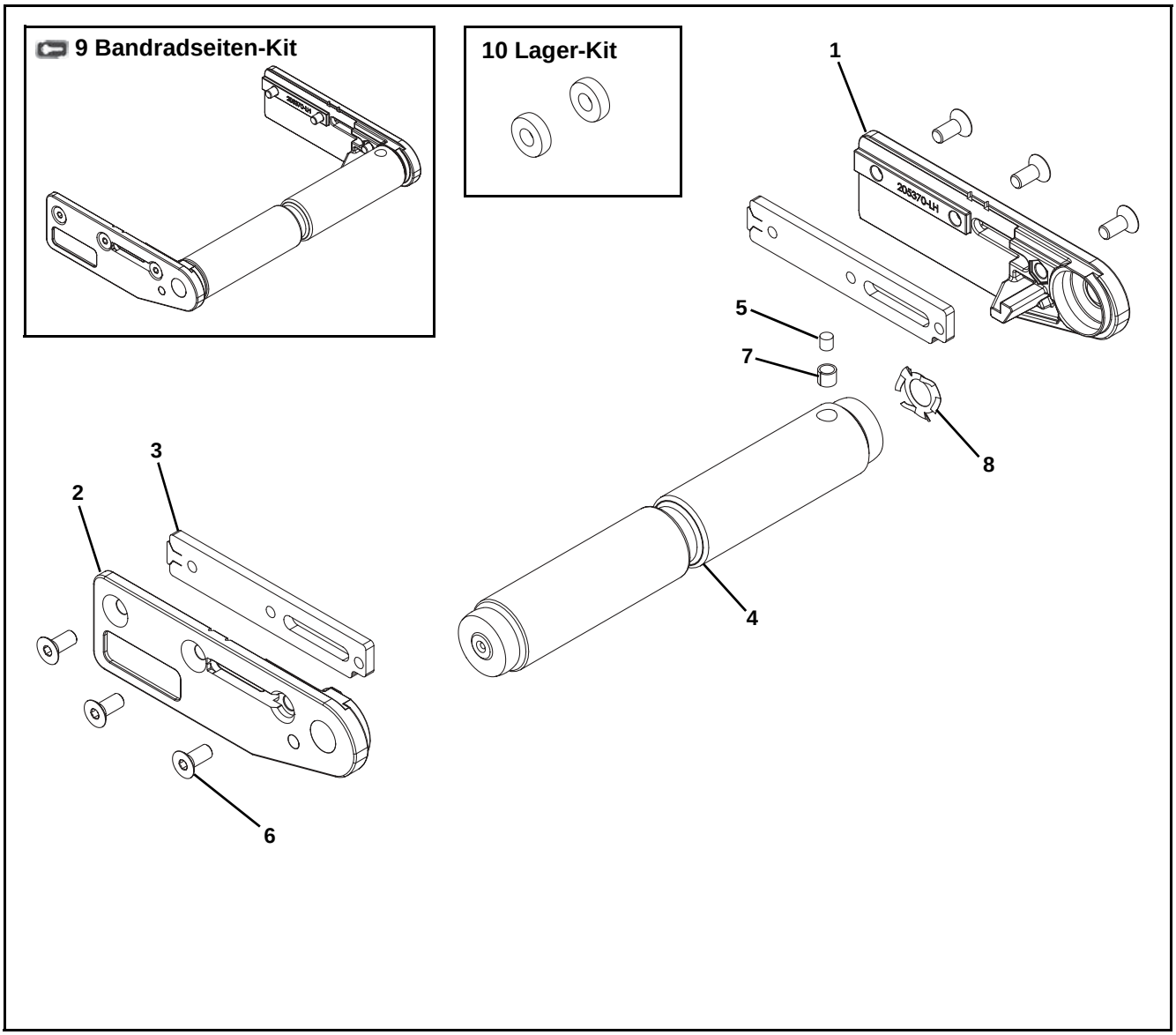
Bandradseite für 25 mm breites Förderband



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	207141-LH	Kopfplatte, links
2	207141-RH	Kopfplatte, rechts
3	807-2862	Sechskant-Abstandsbolzen
4	930618M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 18 mm
5	203639	Mutternschiene
6	201273-01	Spindelbaugruppe
	202515-01	Spindelbaugruppe mit einer Rumpfwelle
	202514-01	Spindelbaugruppe mit getasteter Hilfswelle
7	808-020	Magnet (Optional)
8	450226SSP	Magnethülse (Optional)

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	920612M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 12 mm
10	807-2108	Tellerfeder nur mit Hilfswellenspindel
11	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
12	22V2TO-01	Bandradseiten-Kit (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22V2TM-01	Bandradseiten-Kit mit Magnet (Enthält Teile 1, 2, 4, 6, 7 und 8)
	22PMTC-01	Bandradseiten-Kit mit Rumpfwelle (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22PMTS-01	Bandradseiten-Kit mit Hilfswelle (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)

Bandradseite für 44 mm breites oder breiteres Förderband



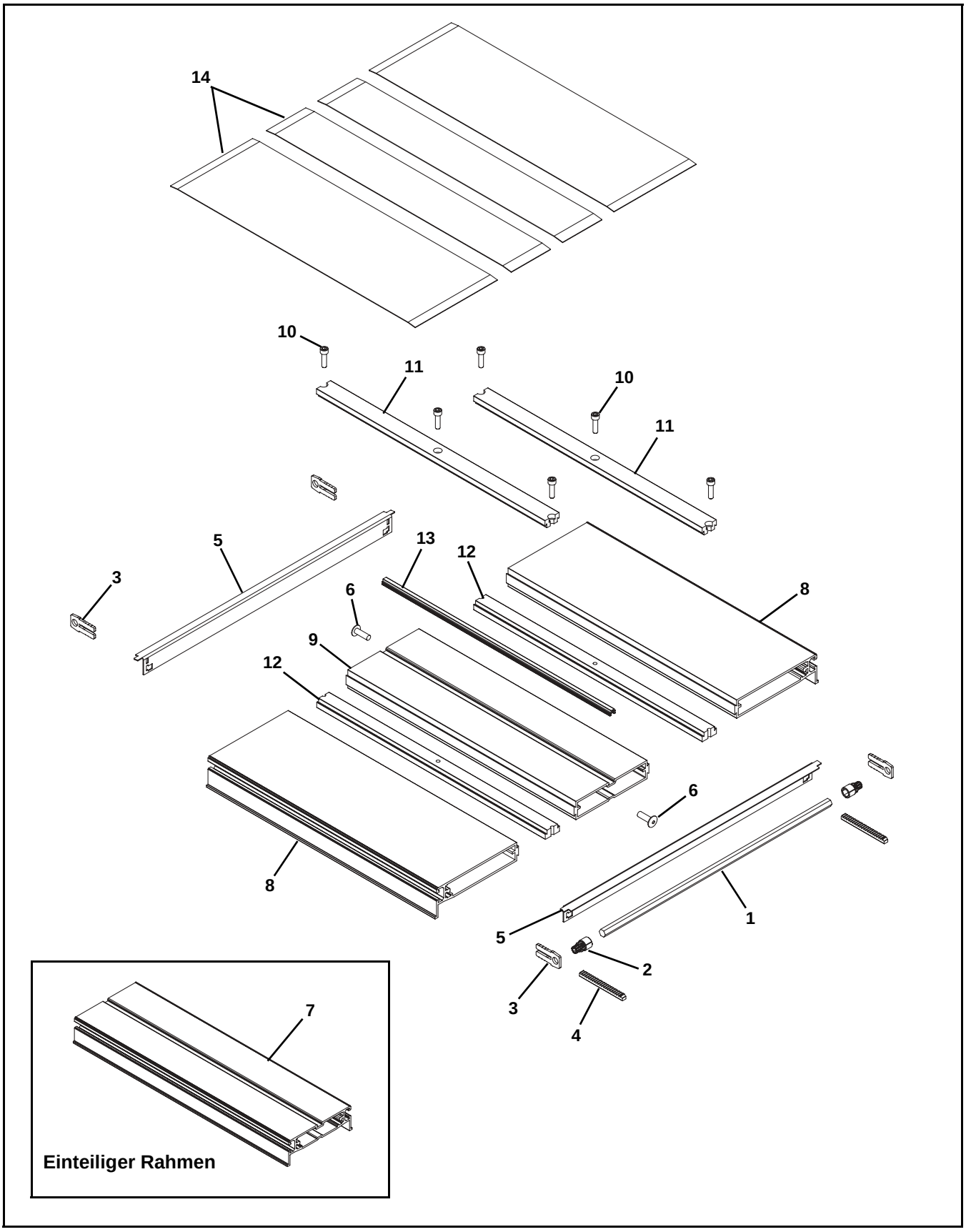
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205370-LH	Kopfplatte, links
2	205370-RH	Kopfplatte, rechts
3	206006	Mutternschiene an Ende
4	201273-WW	Standard-Spindelbaugruppe
	202515-WW	Spindelbaugruppe mit einer Rumpfwelle
	202514-WW	Spindelbaugruppe mit getasteter Hilfswelle
5	808-020	Magnet (Optional)
6	930614M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 10,7 mm
7	450226SSP	Magnethülse (Optional)
8	807-2108	Tellerfeder nur mit Hilfswellenspindel

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	22V2TO-WW	Standard-Bandradspindel-Kit (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22V2TM-WW	Bandradseiten-Kit mit Magnet (Enthält Teile 1, 2, 4, 5, 6 und 7)
	22PMDC-WW	Bandradseiten-Kit mit Rumpfwelle (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22PMDS-WW	Bandradseiten-Kit mit Hilfswelle (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
10	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Serviceteile

Rahmen

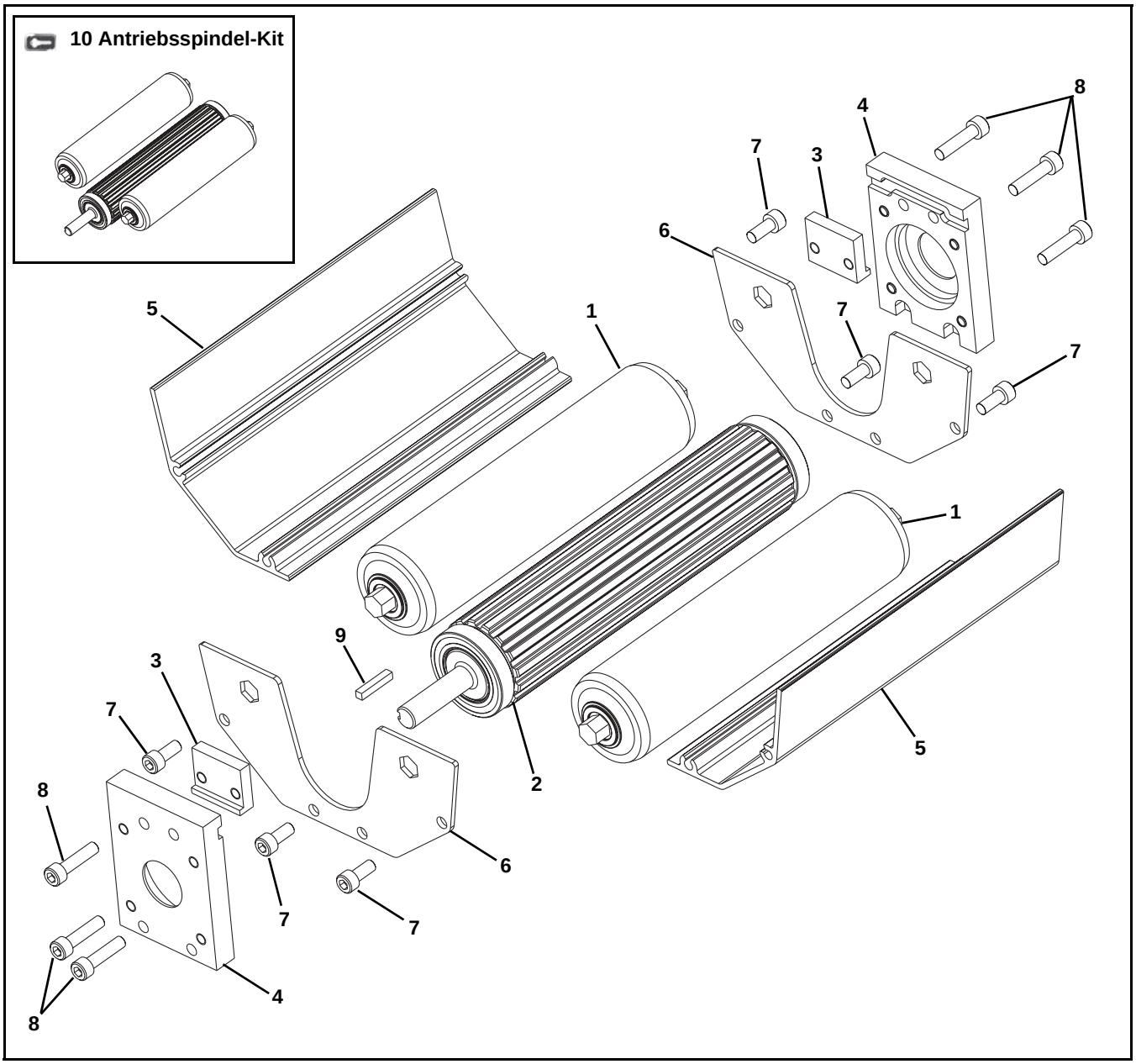


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205469-WW	Sechskantritzel, für 04 - 24 breite Förderbänder
2	207145	Zahnradgetriebe, für 02 breite Förderbänder
	205383	Zahnradseitengetriebe, für 04 - 24 breite Förderbänder
3	205450	Halteplatte, für 02 - 24 breite Förderbänder
4	203595	Zahnstange, für 02 - 24 breite Förderbänder
5	207144	Zuführung, für 01 breite Förderbänder
	207148-WW	Zuführung, für 02 breite und breitere Förderbänder
6	914-005	Niet, für 01 breite Förderbänder
7	203629-WW-LLLLL	Einteiliger Rahmen, für 01 - 12 breite Förderbänder
8	205395-LLLLL	Äußerer Rahmen, für mehrteilige 18 und 24 breite Förderbänder (2 St.)
9	205396-LLLLL	Mittlerer Rahmen, für mehrteilige 18 breite Förderbänder
	205398-LLLLL	Mittlerer Rahmen, für mehrteilige 24 breite Förderbänder
10	920622M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 22 mm, für 02 - 24 breite Förderbänder
11	206505-LLLLL	Obere Verbindungsleiste für 18 und 24 breite Förderbänder
12	206506-LLLLL	Untere Verbindungsleiste für 18 und 24 breite Förderbänder
13	205449-LLLLL	Extrusion mittlere Führung, für 02 - 24 breite Förderbänder
14	807-2869	UHMW Band 6 mm breit
	807-2870	UHMW Band 16 mm breit
	807-2871	UHMW Band 26 mm breit
	807-2872	UHMW Band 79 mm breit
	807-2054	UHMW Band 146 mm breit
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 01, 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Serviceteile

Untergurtantriebsmodul

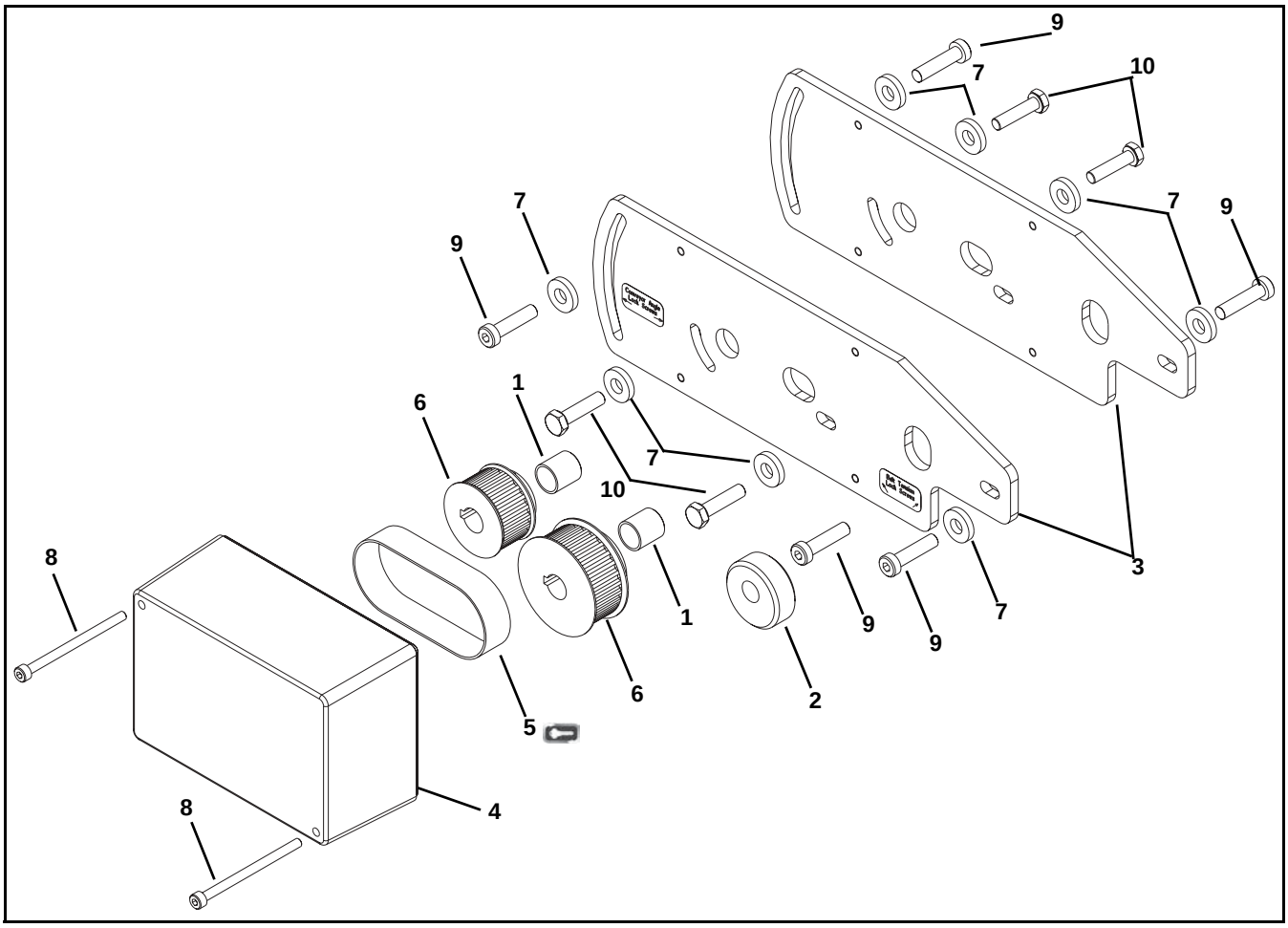


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	203980	Tragrollenbaugruppe für 01 breite Förderbänder
	463040	Tragrollenbaugruppe für 02 breite Förderbänder
	463042	Tragrollenbaugruppe für 04 breite Förderbänder
	203635-WW	Tragrollenbaugruppe für 06 breite und breitere Förderbänder
2	202447-WW	Spindelbaugruppe
	202335-WW	Treibrolle für 02 - 06 breite Gruppenantrieb-Förderbänder
	202332-WW	Treibrolle für 08 - 24 breite Gruppenantrieb-Förderbänder
3	202353	Klemmblock

Teil	Teilenummer	Beschreibung
4	202354	Montageblock
5	202455-WW	Untere Schutzvorrichtung
6	202355	Seitenplatte
7	708180P	Dreiflügelige Schrauben, M6-1,00 x 25 mm
8	920625M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 25 mm
9	980428M	Vierkantschlüssel 4 mm x 28 mm
10	22PMMD-WW	Spindel-Kit (Enthält Teile 1 & 2)
	22PMGMD-WW	Gruppenantriebsspindel-Kit (Enthält Teile 1 - 2)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 01, 02, 04, 06, 08, 12, 18, 24		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Slave-Antrieb



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	801-144	Lager
2	202361	Exzenterknopf
3	202362	Slave-Antriebsplatte
4	202482	Schutzkasten
5	814-421	Zahnriemen, 215 mm lang
	814-080	Zahnriemen, 200 mm lang
6	202497	Riemenscheibe 16 Zähne
	452366MP	Riemenscheibe 22 Zähne
	450367MP	Riemenscheibe 28 Zähne
	450368MP	Riemenscheibe 32 Zähne

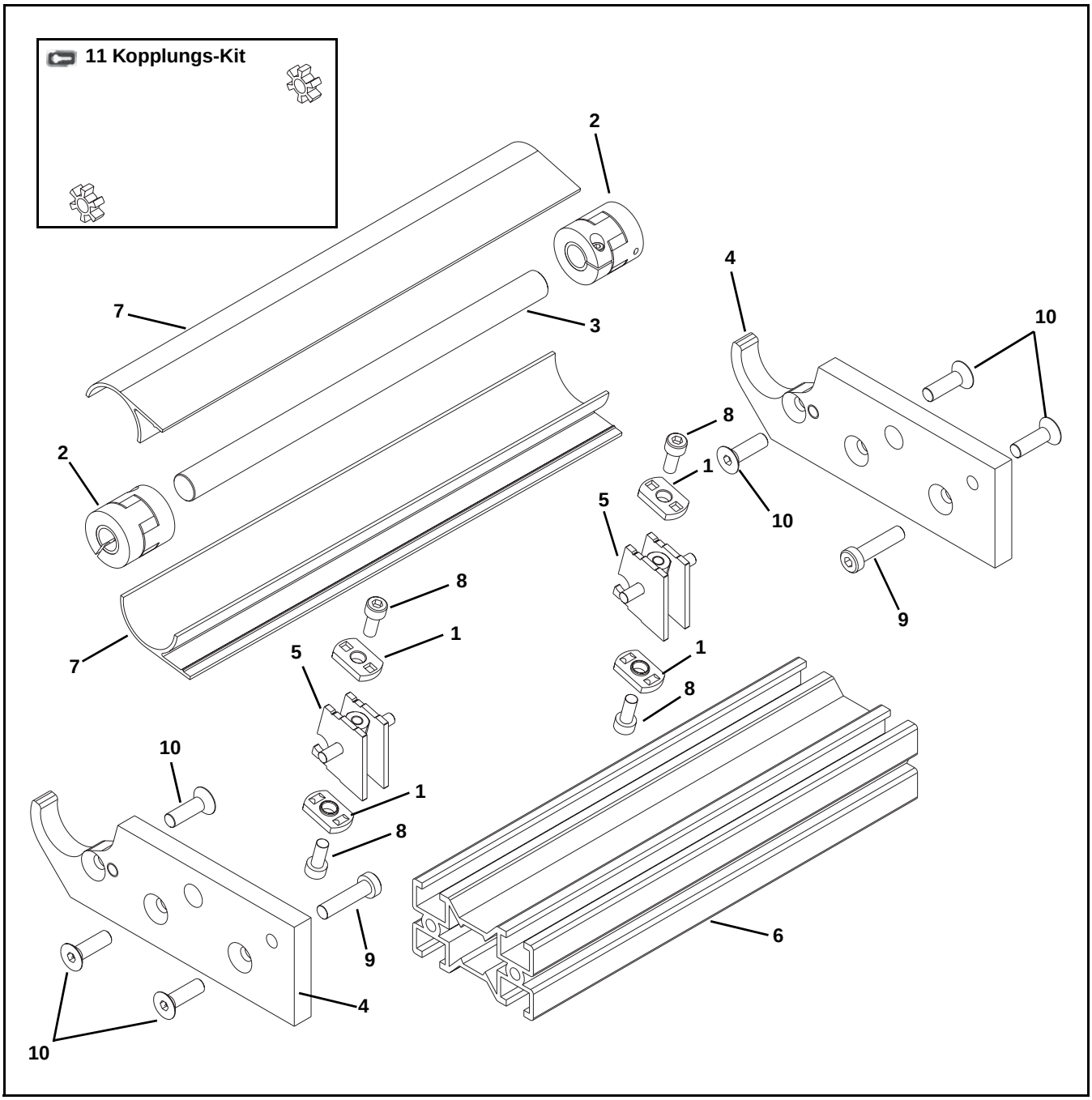
Teil	Teilenummer	Beschreibung
7	605279P	Unterlegscheibe
8	920460M	Innensechskantschraube, M4 - 0,70 x 60 mm
9	920695M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 25 mm
10	960625MSS	Sechskantschraube, M6-1,00 x 25 mm

Band und Treibrolle für Slave-Antrieb - Tabelle

Quotient	Band	Treibrolle	Angesteuerte Riemenscheibe	Riemenscheiben-Kit
0,50	814-421	202497	450368MP	16:32
0,57	814-080	202497	450367MP	16:28
0,79	814-421	452366MP	450367MP	22:28
1,00	814-080	452366MP	450366MP	22:22
1,27	814-421	452367MP	450366MP	28:22
1,75	814-080	452367MP	202497	28:16
2,00	814-421	452368MP	202497	32:16

Serviceteile

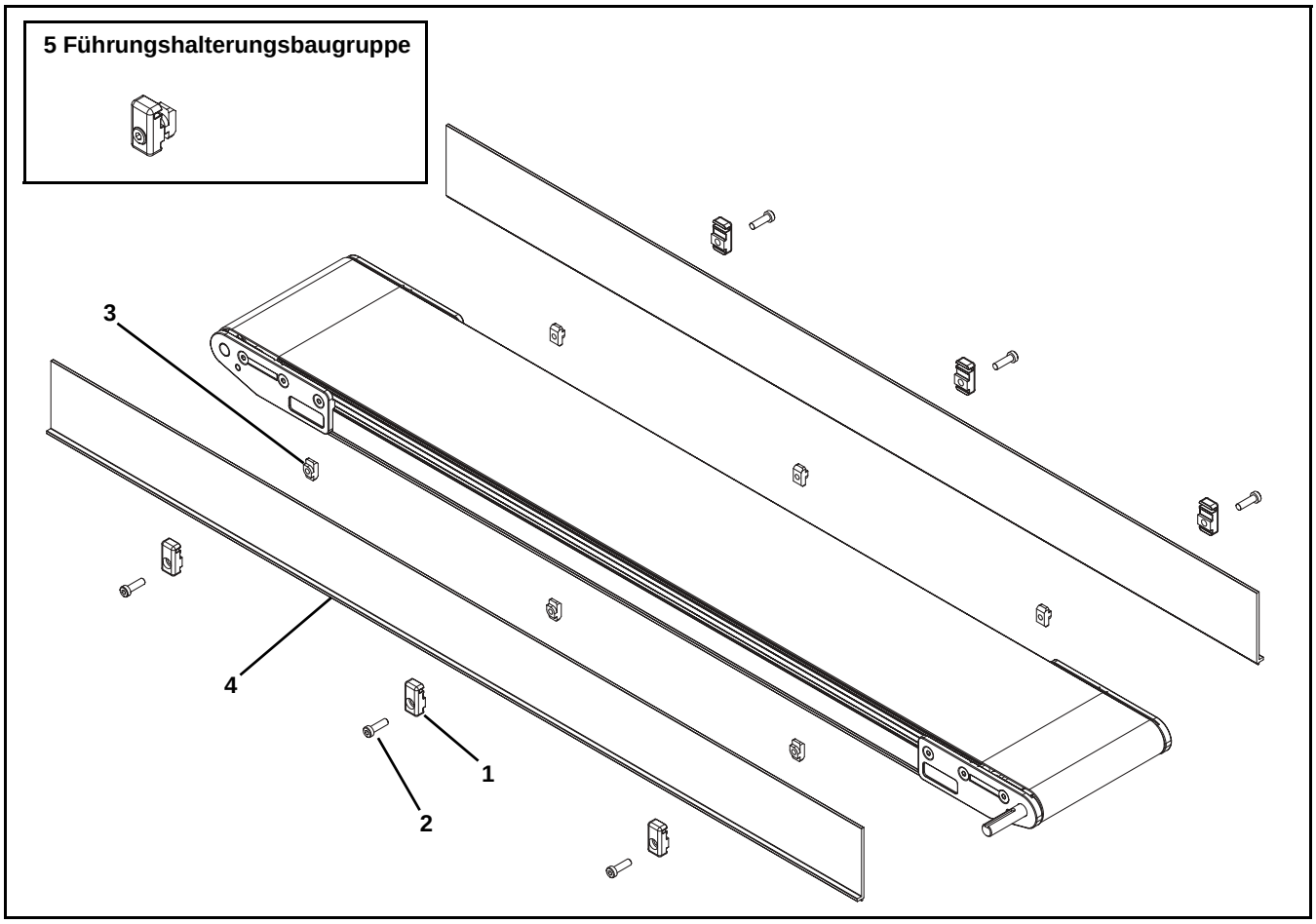
Gemeinsamer Antrieb



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	807-2005	Schweißmutter, M6-1,00
2	807-2095	3-Backen-Kopplung
3	202438-LLLLL	Welle
4	202494	Ausrichtungsblock
5	202501	Schutzplattenbaugruppe
6	202498-LLLLL	Spurrohr
7	242526-LLLLL	Schutzvorrichtung
8	920512M	Innensechskantschraube, M5 - 0,80 x 12 mm

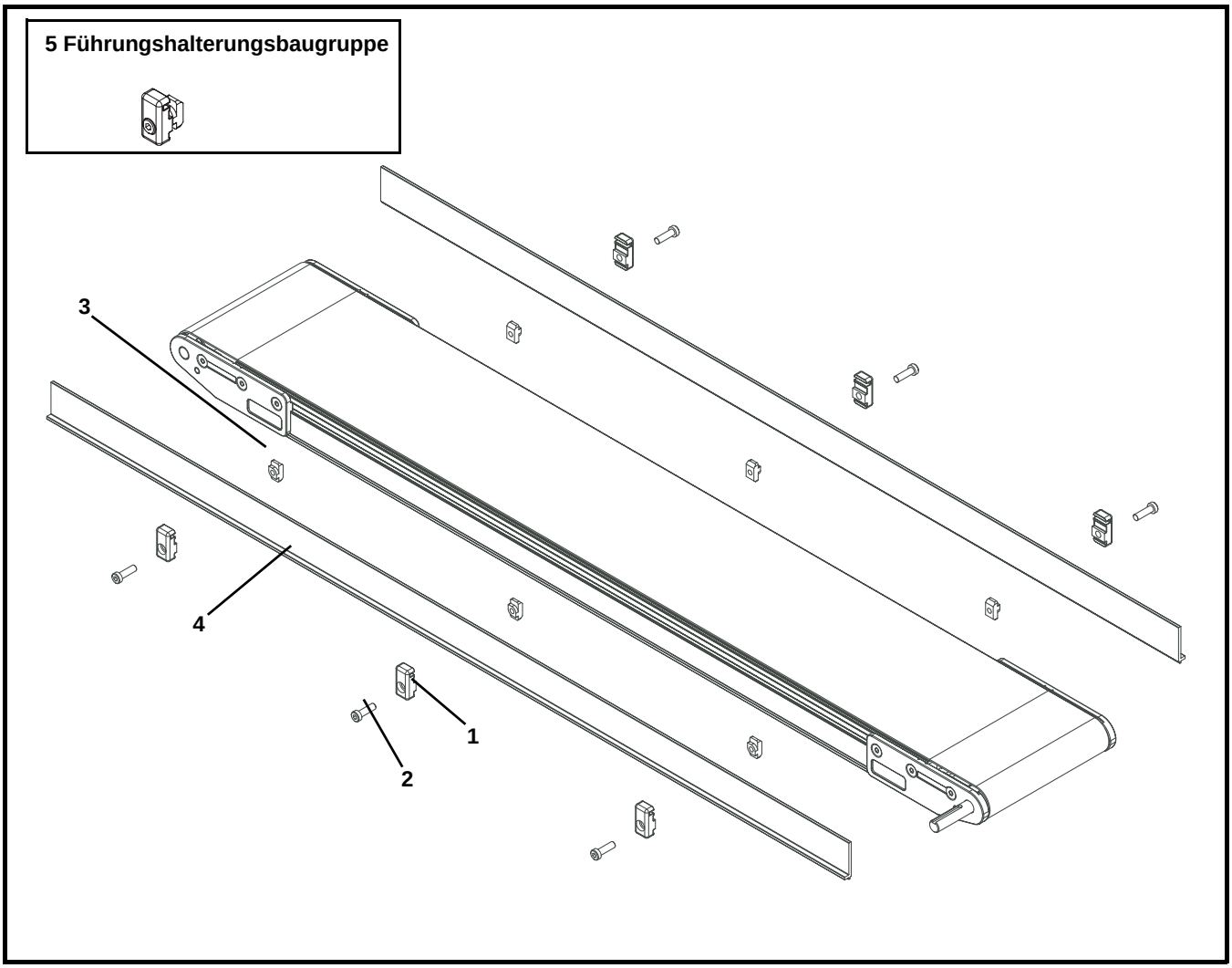
Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	920695M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 25 mm
10	930620M	Flachkopfschraube, M6-1,00 x 20 mm
11	22PMCD	Kopplungs-Kit
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen.		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite



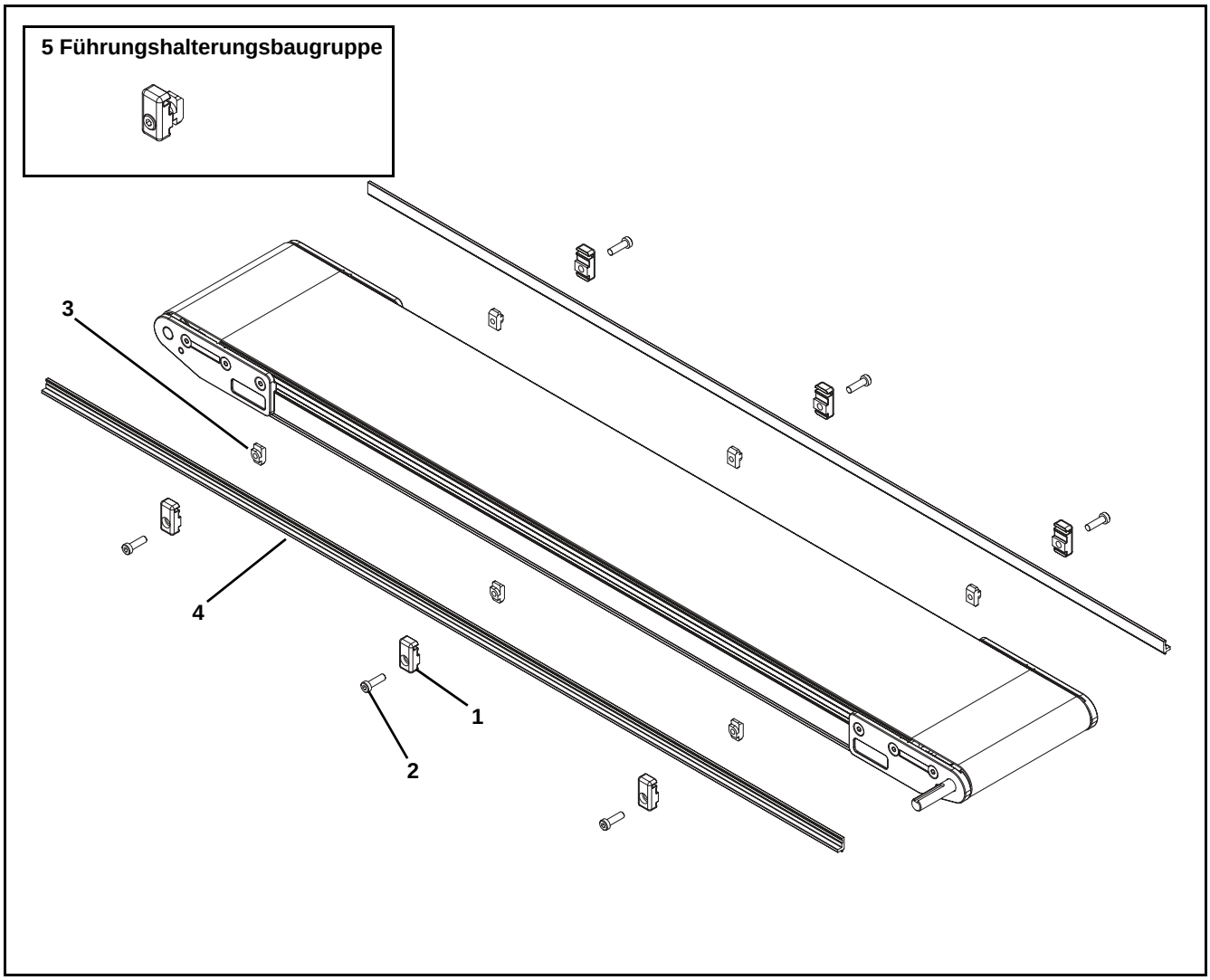
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206514-LLLLL	76 mm Führungen
	GTB04A04	76 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB04A08	76 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge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

#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite



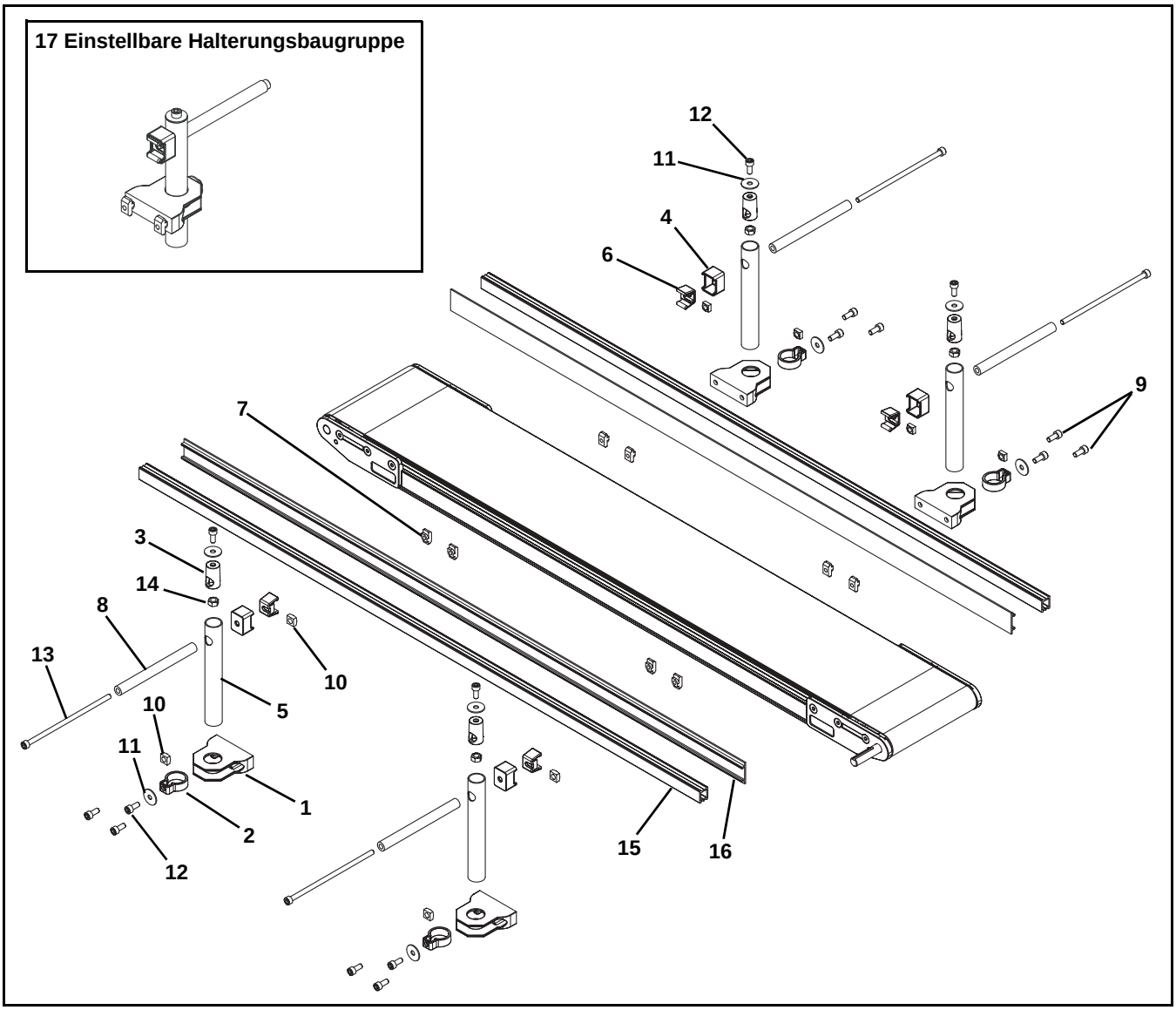
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206513-LLLLL	38 mm Führungen
	GTB05A04	38 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB05A08	38 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge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

#09 Profil - 13 mm von niedriger zu hoher Seite



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206512-LLLLL	13 mm Führungen
	GTB09A04	13 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB09A08	13 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

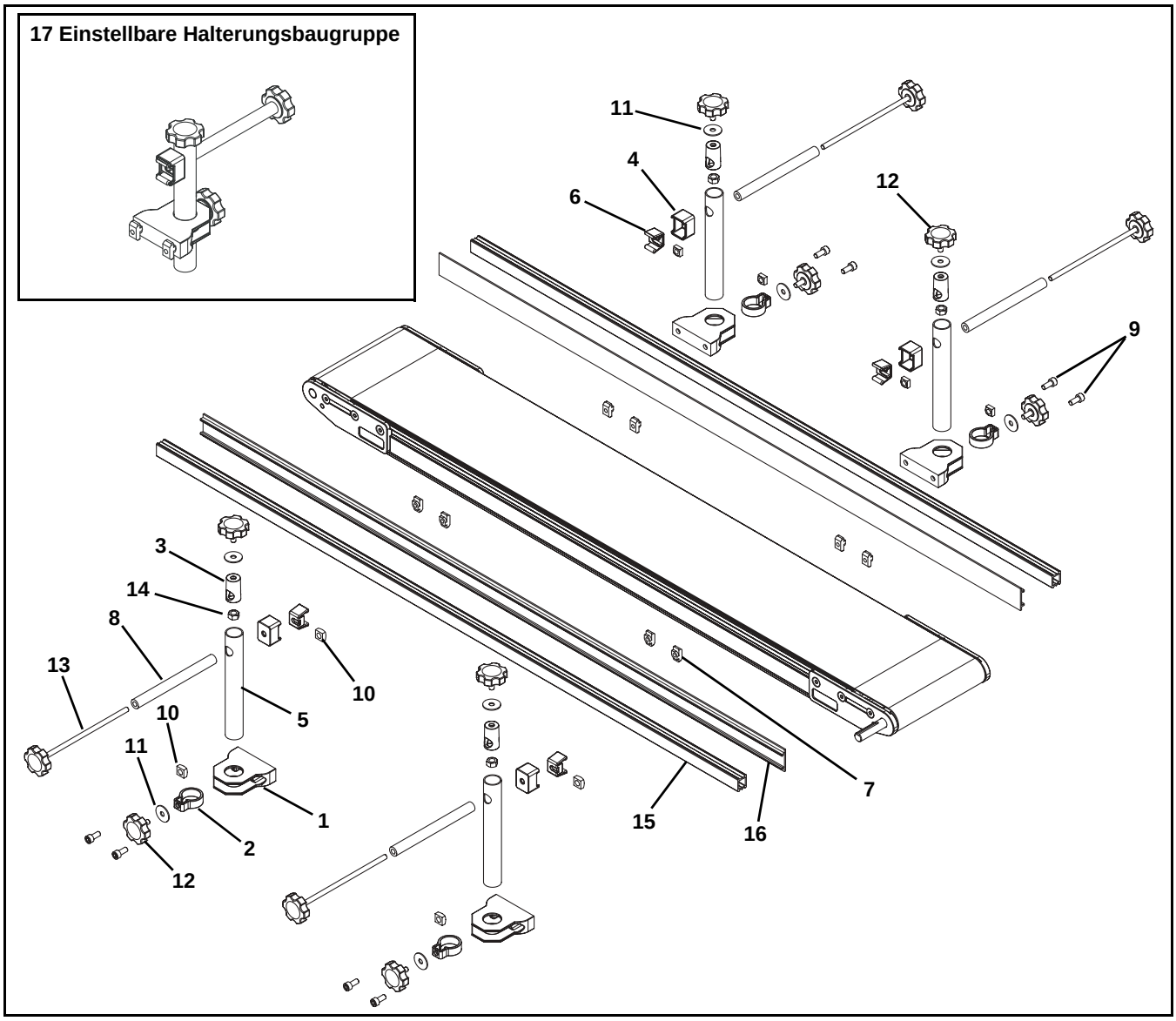
#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung



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

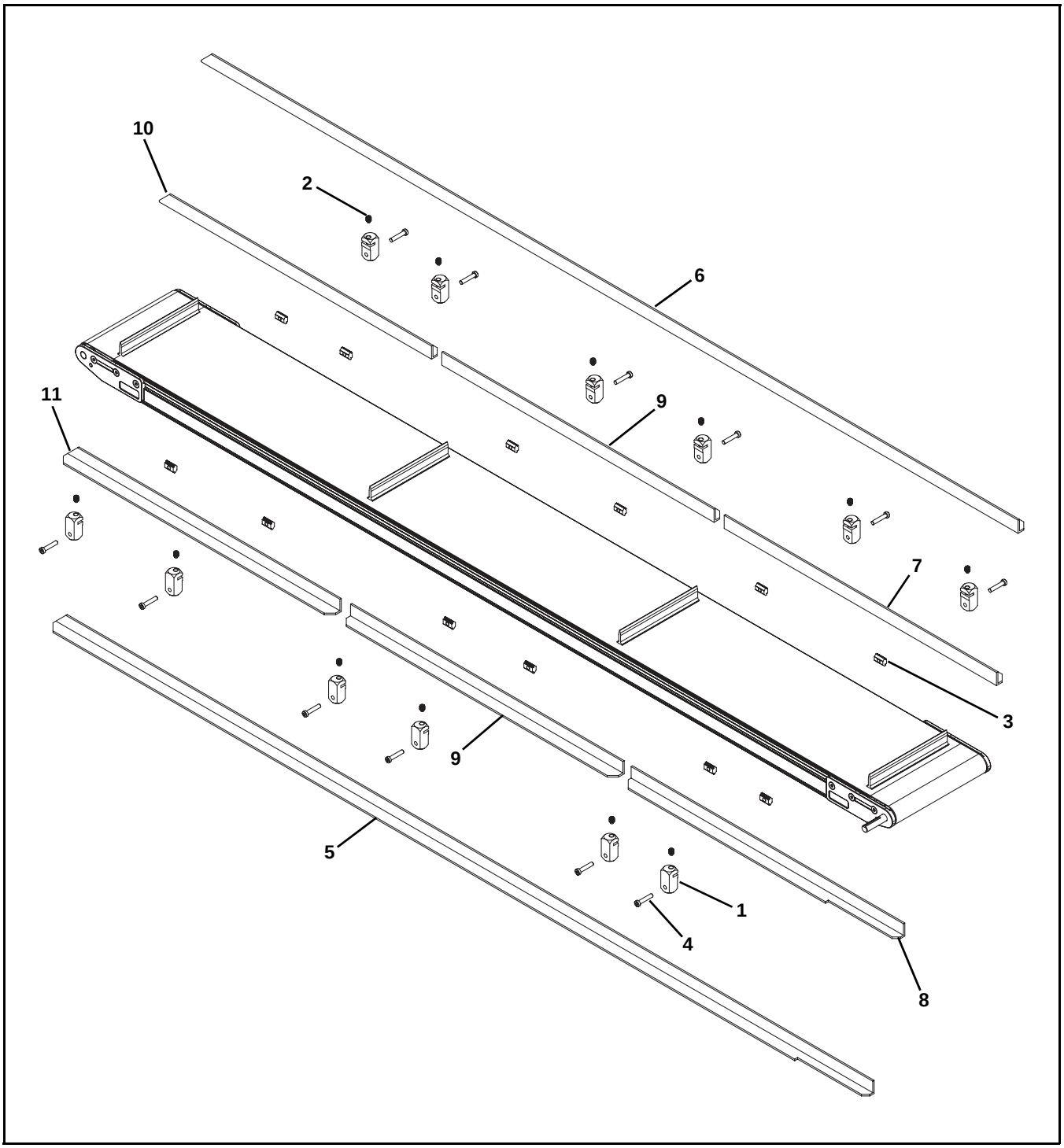
#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung



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

#2 Stollenprofil - 25 mm hohe Seite



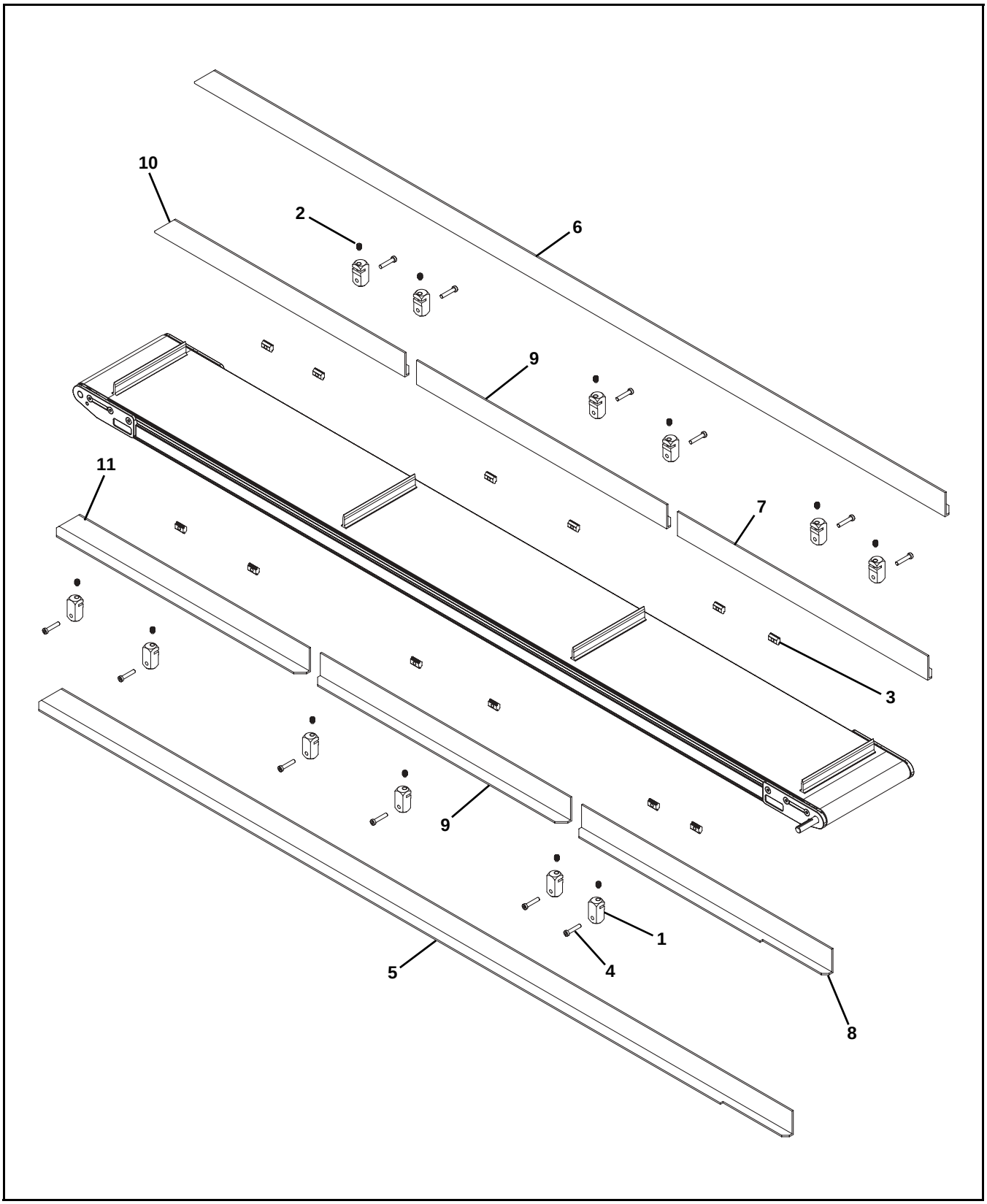
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	350177	Klemmblock
2	807-2121	Stellschraube
3	639971M	Anlauf-T-Schiene
4	950630M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 30 mm
5	350182A-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position A, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350183B-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position B, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350182C-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position C, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350183D-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position D, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204602A-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position A, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204603B-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position B, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204602C-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position C, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204603D-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position D, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
6	350183Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position A oder C, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350182Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position D oder B, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204603-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position A oder C, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204602-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position D oder B, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder

Teil	Teilenummer	Beschreibung
7	350181A-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position A, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350181Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204601A-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position A, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204601-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
8	350181D-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position D, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350181Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204601D-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position D, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204601-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
9	350181Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, Zwischenteil, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204601-LLLLL	25 mm Stollenführung, Zwischenteil, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
10	350182C-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position C, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350182Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204602C-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position C, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204602-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder

Serviceteile

Teil	Teilenummer	Beschreibung
11	350183B-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position B, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	350183Z-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	204603B-LLLLL	25 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position B, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	204603-LLLLL	25 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

#3 Stollenprofil - 51 mm hohe Seite



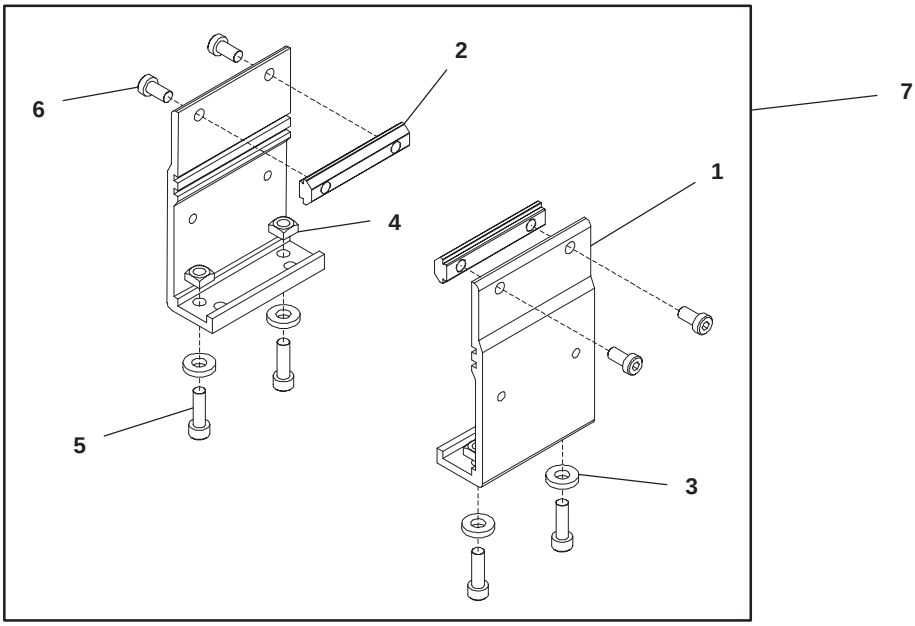
Serviceteile

Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	350177	Klemmblock
2	807-2121	Stellschraube
3	639971M	Anlauf-T-Schiene
4	950630M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 30 mm
5	205002A-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position A, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205003B-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position B, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205002C-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position C, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205003D-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position D, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208102A-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position A, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	208103B-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position B, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	208102C-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position C, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	208103D-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Motor in Position D, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
6	205003-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position A oder C, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205002-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position D oder B, einteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208103-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position A oder C, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	208102-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Motor in Position D oder B, einteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder

Teil	Teilenummer	Beschreibung
7	205001A-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position A, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205001-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208101A-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position A, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
	208101-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 12 - 24 breite Förderbänder
8	205001D-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position D, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205001-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208101D-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Entladeseite, Motor in Position D, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
	208101-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Entladeseite, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
9	205001-LLLLL	51 mm Stollenführung, Zwischenteil, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208101-LLLLL	51 mm Stollenführung, Zwischenteil, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
10	205002C-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position C, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205002-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208102C-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position C, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
	208102-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder

Teil	Teilenummer	Beschreibung
11	205003B-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position B, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	205003-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 01 - 08 breite Förderbänder
	208103B-LLLLL	51 mm Stollenführung, Antriebsseite, Zulaufseite, Motor in Position B, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
	208103-LLLLL	51 mm Stollenführung, nicht Antriebsseite, Zulaufseite, mehrteilige Führungen für 10 - 24 breite Förderbänder
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

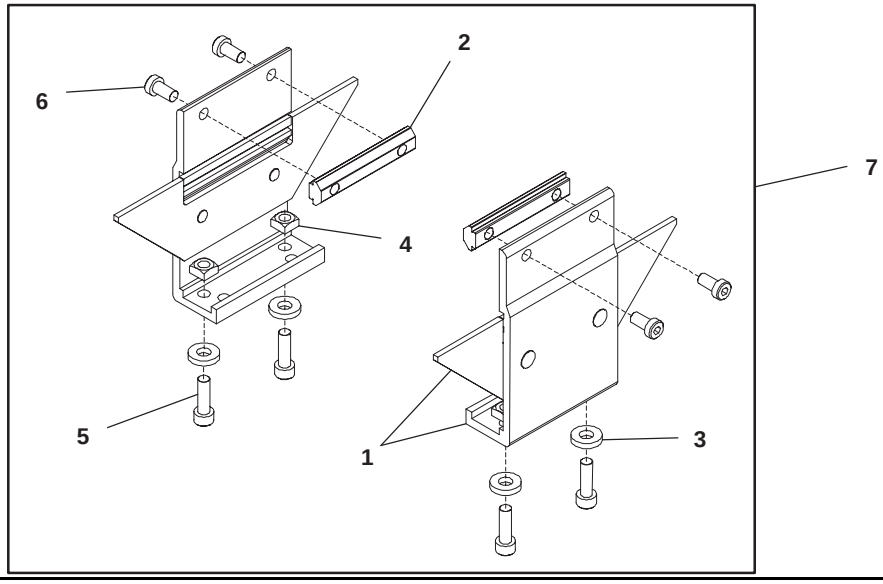
Flachband-Montagehalterungen



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240831	Ständerbefestigung
2	300150MK4	Anlauf-T-Schiene (x4)
3	605279P	Unterlegscheibe
4	807–920	Vierkantmutter, M6

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
6	950616M	Flachkopfschraube M6 x 16 mm
7	207375	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 01 breite Förderbänder
	240839	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 02 breite und breitere Förderbänder

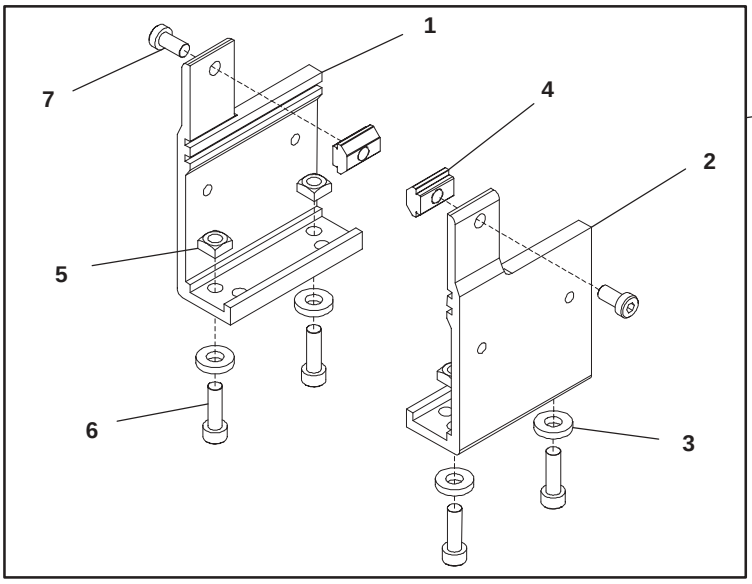
Stollengurt-Montagehalterungen



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240836	Baugruppe Stollenmontage
2	300150MK4	Anlauf-T-Schiene (x4)
3	605279P	Unterlegscheibe
4	807–920	Vierkantmutter, M6

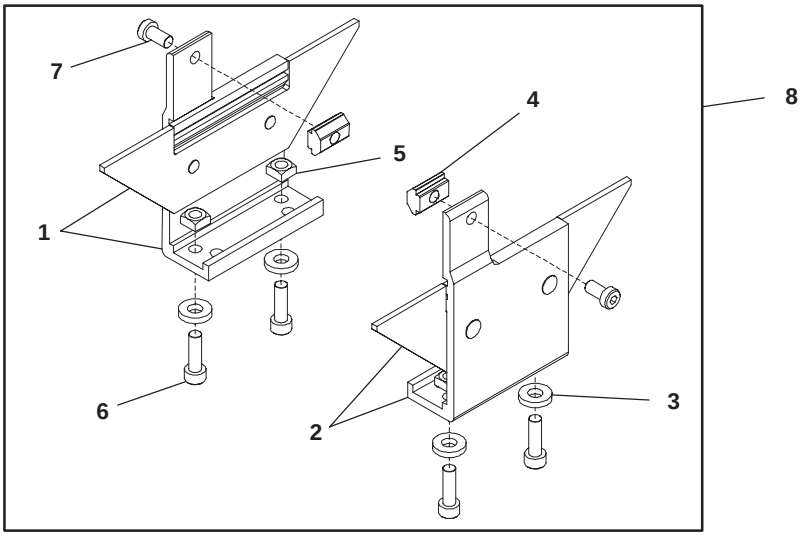
Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
6	950616M	Flachkopfschraube M6x16 mm
7	240838	Baugruppe Stollenständer-Halterungsbaugruppe

Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240833	Ständerbefestigung, links (610 mm)
2	240834	Ständerbefestigung, rechts (610 mm)
3	605279P	Unterlegscheibe
4	639971MK10	Anlauf-T-Schiene (x10)
5	807–920	Vierkantmutter, M6
6	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
7	950616M	Flachkopfschraube M6 x 16 mm
8	207376	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 01 breite kurze Förderbänder, links
	207377	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 01 breite kurze Förderbänder, rechts
	240847	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 02 breite oder breitere kurze Förderbänder

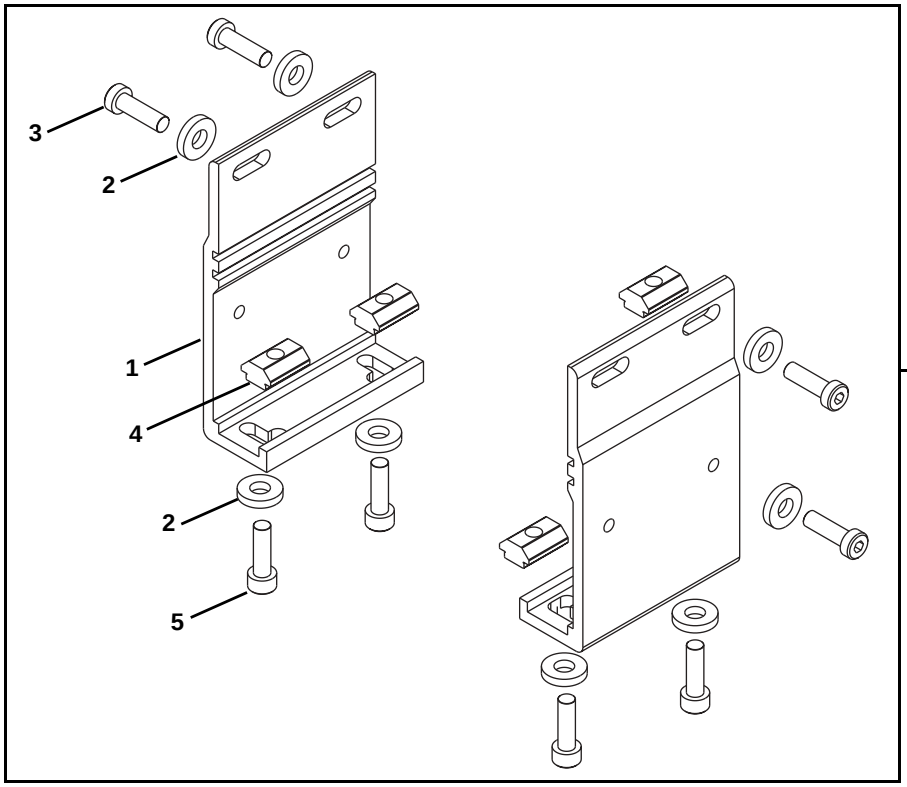
Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240852	Stollenständer-Halterungsbaugruppe, Links für 610 mm Förderband
2	240853	Stollenständer-Halterungsbaugruppe, Rechts für 610 mm Förderband
3	605279P	Unterlegscheibe
4	639971MK10	Anlauf-T-Schiene (x10)

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	807–920	Vierkantmutter, M6
6	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
7	950616M	Flachkopfschraube M6 x 16 mm
8	240851	Stollengurt-Ständerbefestigungs-baugruppe für 610 mm Förderbänder

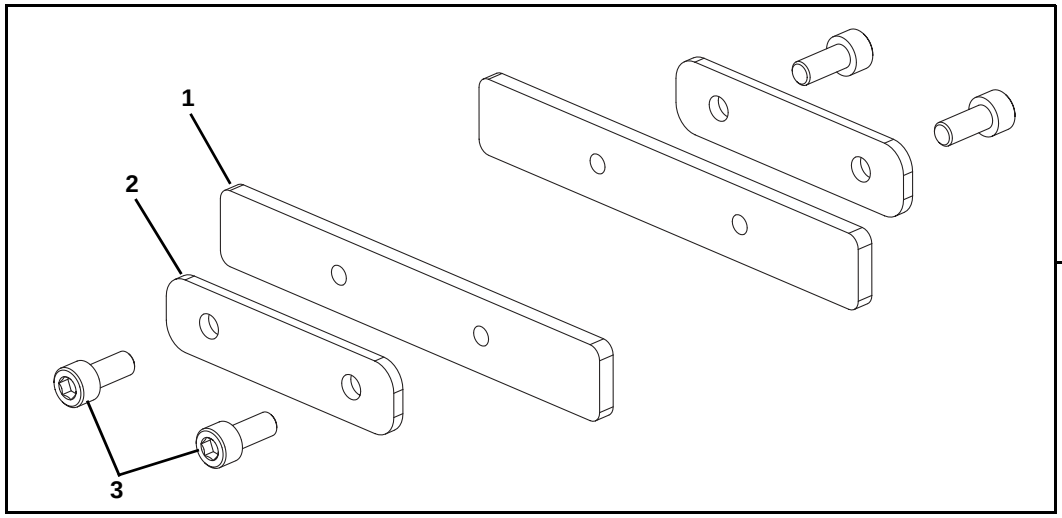
Flachband-Montagehalterungen an Endseite angebaut



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240850	Ständerbefestigung
2	605279P	Unterlegscheibe
3	950620M	Innensechskant-Flachkopfschraube M6 x 20 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
4	639971MK10	Anlauf-T-Schiene (x10)
5	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
6	240854	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für Endseitenmontage

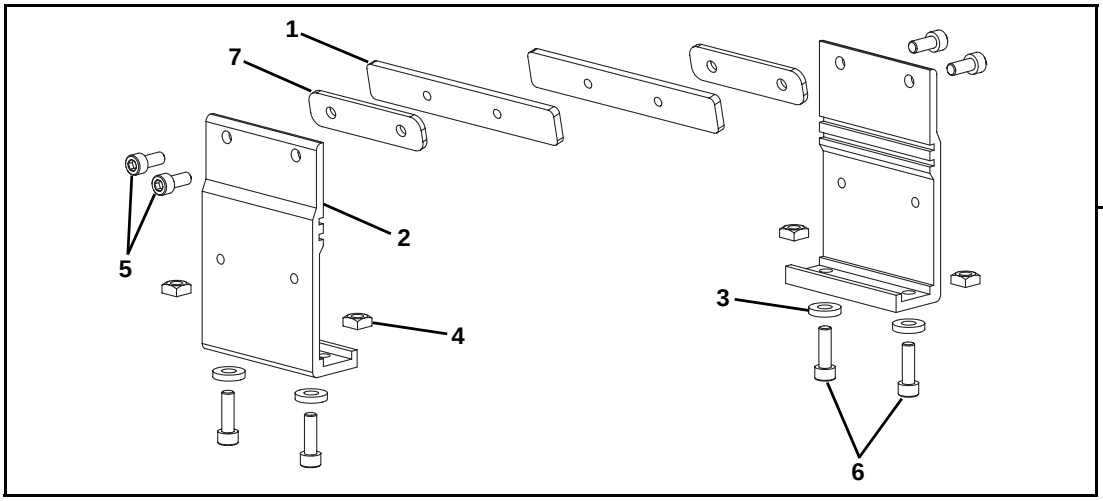
Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206520	Verbindungsschiene
2	240859	Platte

Teil	Teilenummer	Beschreibung
3	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
4	206519	Verbindungsbaugruppe

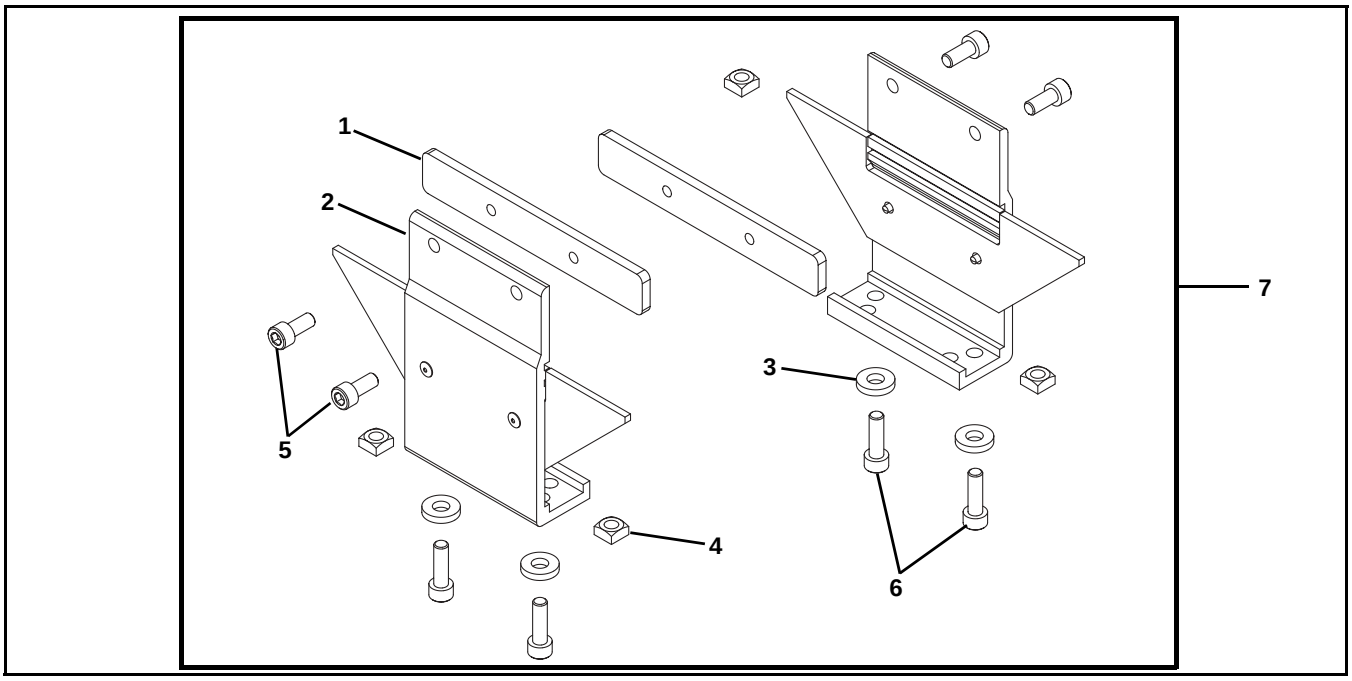
Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206520	Verbindungsschiene
2	240831	Ständerbefestigung
3	605279P	Unterlegscheibe
4	807-920	Vierkantmutter, M6

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
6	920620M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 20 mm
7	240859	Platte (nur für Breite 01)
8	207378	Verbindungsbaugruppe für 01 breite Förderbänder
	206518	Verbindungsbaugruppe für 02 breite oder breitere Förderbänder

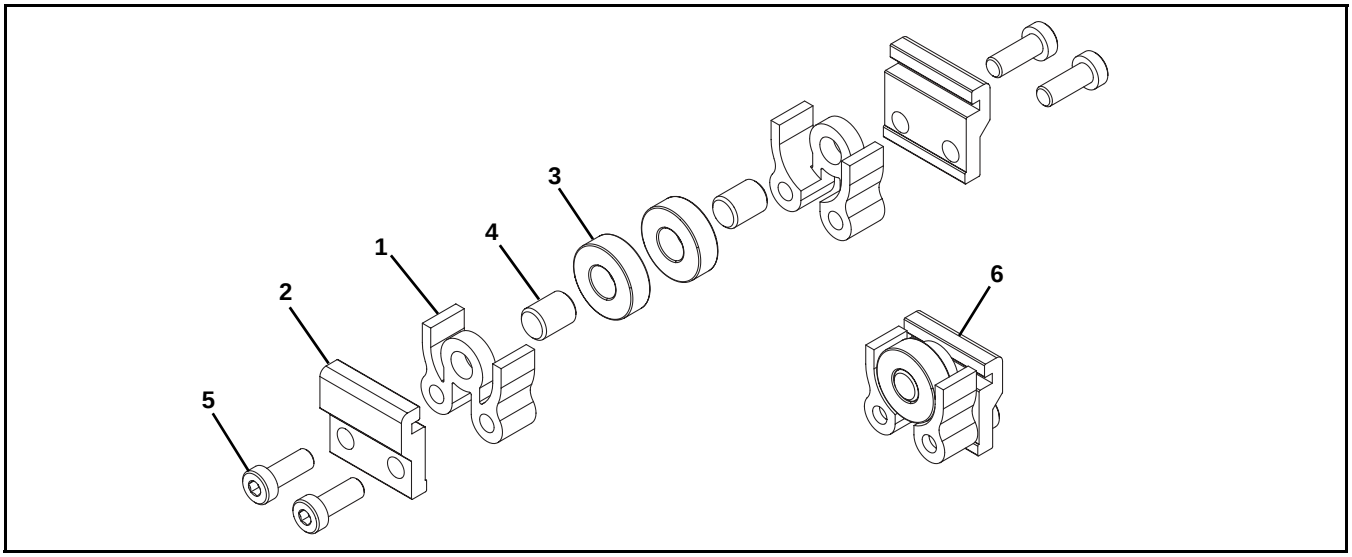
Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206520	Verbindungsschiene
2	240836	Baugruppe Stollenständer-Halterungsbaugruppe
3	605279P	Unterlegscheibe
4	807-920	Vierkantmutter, M6

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
6	920620M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 20 mm
7	240929	Verbindungsbaugruppe

44 mm bis 152 mm Flachband-Umlenkrolle

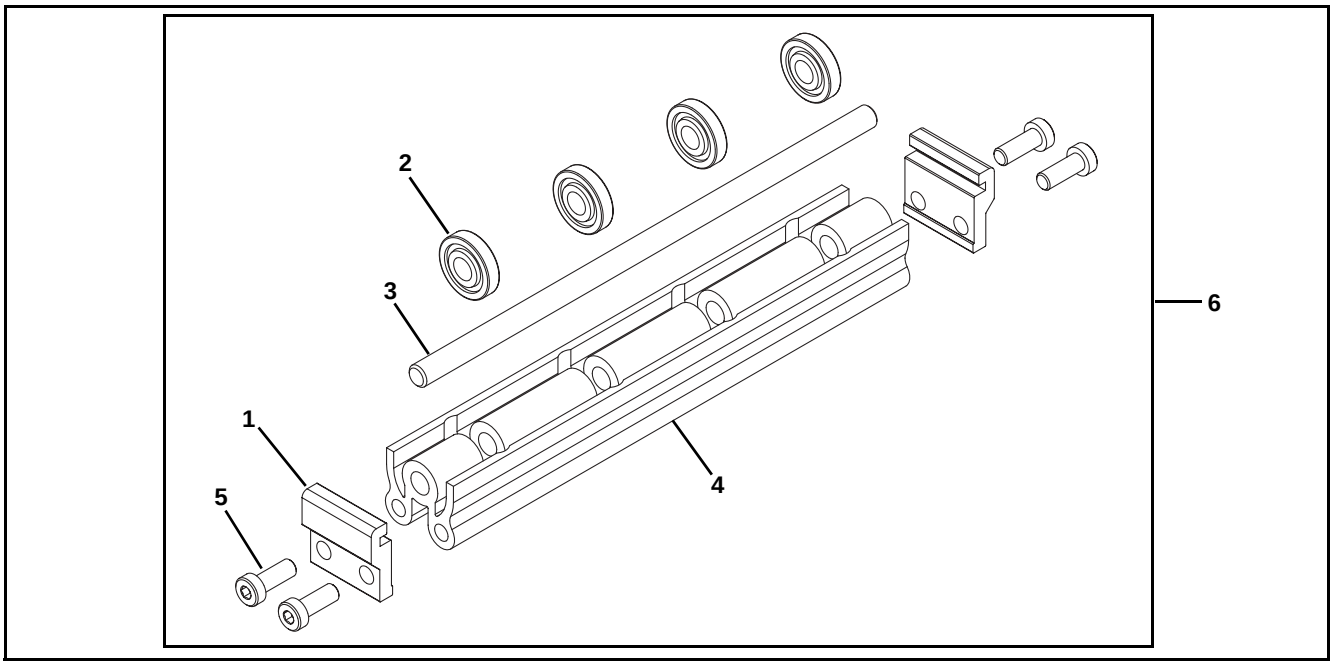


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240825	Umlenkrollenschutz – Kurz
2	205978	Flache Umlenkrollenklammer
3	802–027	Lager
4	913–100	Spannstift

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	950616M	Flachkopfschraube, M6-1,00 x 16 mm
6	206522	Umlenkrollenbaugruppe

Serviceteile

203 mm bis 610 mm Flachband-Umlenkrolle

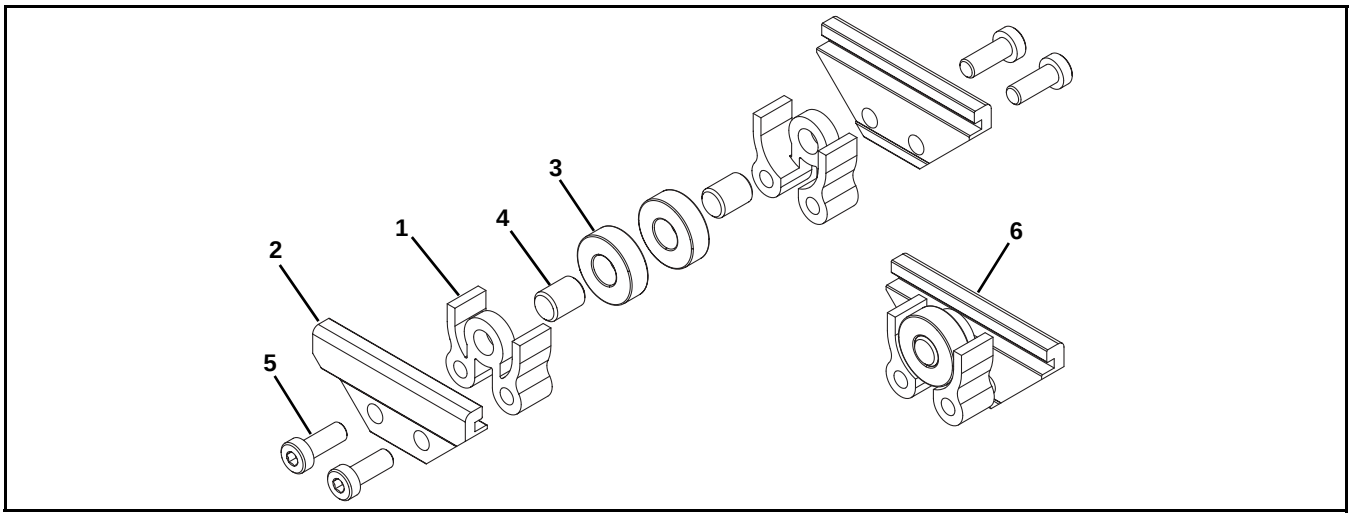


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205978	Flache Umlenkrollenklammer
2	240826	Umlenkrolle
3	2410WW	Umlenkrollenstange
4	2436WW	Umlenkrollenschutz
5	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
6	206523-WW	Umlenkrollenbaugruppe
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 08, 12, 18 & 24		

* Siehe Seite 7 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Stollengurt-Umlenkrolle



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240825	Umlenkrollenschutz – Kurz
2	205979	Stollen-Umlenkrollenklammer
3	802–027	Lager
4	913–100	Spannstift

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	950616M	Flachkopfschraube, M6-1,00 x 16 mm
6	206521	Stollengurt-Umlenkrollenbaugruppe

Konfiguration der Förderbandteilenummern

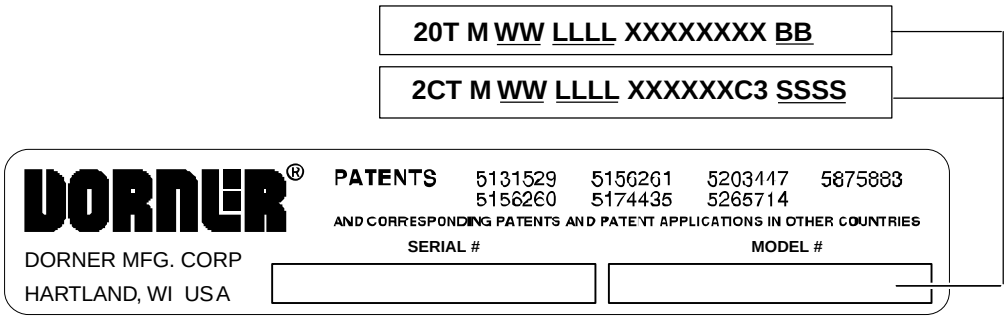


Abbildung 110

Konfiguration der Flachbandteilenummern

Siehe geschütztes Schild von Dorner **(Abbildung 110)**. Anhand der Modellnummer wird die Breite („WW“), Länge („LLLL“) und der Bandtyp („BB“) des Förderbands bestimmt. Daten zum Konfigurieren der Bandteilenummer wie unten angegeben verwenden.

22T - WW LLLL / BB

22T– _ _ _ _ _ _ / _ _

(Ausfüllen)

Konfiguration der Stollengurtteilenummern

Siehe geschütztes Schild von Dorner **(Abbildung 110)**. Anhand der Modellnummer wird die Breite („WW“), Länge („LLLL“), der Stollentyp („C“) und der Stollenabstand Stollentyp („SSSS“) bestimmt. Daten zum Konfigurieren der Bandteilenummer wie unten angegeben verwenden.

24T - WW LLLL C SSSS

24T – _ _ _ _ _ _ / _ _ _ _

(Ausfüllen)

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 Originaleinsender 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.

<table>
<tr><th></th><th colspan="8">Produkttyp</th></tr>
<tr><th></th><th colspan="7">Standardprodukte</th><th>Maßgefertigte oder Bestellteile</th></tr>
<tr><th>Produktreihe</th><th>Förder-bänder</th><th>Getriebe-motoren & Montage-paket</th><th>Stütz-füße</th><th>Zubehör-teile</th><th>Ersatzteile (keine Bänder)</th><th>Ersatz-bänder - Standard-flachge-webe</th><th>Ersatz-bänder - Stollengurt & Spezialge-webe</th><th>Ersatz-bänder - Kunststoff-kette</th><th>Alle Ausrüstung und Teile</th></tr>
<tr><td>Serie 1100</td><td colspan="6" rowspan="7">30 % Rückgabegebühr für alle Produkte außer:
50 % Rückgabegebühr für Förderbänder mit Modulband, Stollengurt oder Spezialbändern

Für alle Elektroteile gilt die Rückgaberichtlinie des Originalherstellers.</td><td colspan="2" rowspan="12">Keine Rückgabe</td><td rowspan="12">Je nach Fall</td></tr>
<tr><td>Serie 2200</td></tr>
<tr><td>Serie 3200</td></tr>
<tr><td>Palettensysteme</td></tr>
<tr><td>FlexMove/SmartFlex</td></tr>
<tr><td>Serie GAL</td></tr>
<tr><td>Alle Elektroteile</td></tr>
<tr><td>Serie 7100</td><td colspan="6" rowspan="4">50 % Rückgabegebühr für alle Produkte</td></tr>
<tr><td>Serien 7200/7300</td></tr>
<tr><td>AquaGard Serien 7350 Version 2</td></tr>
<tr><td>Serie GES</td></tr>
<tr><td>AquaGard Serien 7350/7360</td><td colspan="9" rowspan="2">Keine Rückgabe</td></tr>
<tr><td>AquaPruf Serie</td></tr>
</table>

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 – 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

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