Förderbänder der Serie 2200

Installations-, Wartungs- und Teilehandbuch

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

851-863 Rev. A

Inhalt

Einführung ... 3
Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit ... 4
Produktbeschreibung ... 5
Technische Daten ... 6
Modelle: ... 6
Serie 2200 Flachband-Kopfantrieb-Förderband ... 6
Serie 2200 Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband ... 6
Serie 2200 Flachband-Untergurtantrieb-/ Mittenantrieb-Förderband ... 6
Förderbandstützen ... 7
Kopfantrieb-Förderbandstützen ... 7
Maximale Abstände: ... 7
Untergurt-/Mittenantrieb-Förderbandstützen ... 7
Maximale Abstände: ... 7
Technische Daten Kopf-/Untergurtantrieb-Förderband ... 8
Technische Daten Mittenantrieb-Förderband ... 9
Installation ... 10
Benötigte Werkzeuge ... 10
Empfohlene Installationsreihenfolge ... 10
Förderbänder bis zu 3658 mm ... 10
Förderbänder von über 3658 mm Länge ... 10
Montagehalterungen ... 12
Umlenkrollen ... 13
Stollengurt und 44 - 152 mm breite Flachband-Förderbänder ... 13
203 - 610 mm breite Flachband-Förderbänder ... 13
Führungsklammern ... 14
Einstellbare Führungen ... 14
Präventivwartung und Einstellung ... 16
Benötigte Werkzeuge ... 16
Standardwerkzeuge ... 16
Checkliste ... 16
Schmierung ... 16
Wartung des Förderbands ... 16
Fehlerbehebung ... 16
Reinigung ... 16
Austausch des Förderbands ... 16
Reihenfolge für Austausch des Förderbands ... 16
Bandausbau bei Kopfantrieb-Förderbändern ... 17
Montagepaket, ohne Ständer oder Getriebemotoren ... 17
Montagepaket, mit Ständern und Getriebemotoren ... 17
Bandausbau bei Mittenantrieb-Förderbändern ... 18
Ausbau Getriebemotoren Montagepaket ... 19
Ausbau Antriebsmodul ... 20
Bandausbau von Antriebsmodul ... 20
Bandausbau bei Untergurtantrieb-Förderbändern ... 21
Bandeinbau bei Kopfantrieb-Förderbändern ... 22
Montagepaket, ohne Ständer oder Getriebemotoren ... 22
Montagepaket, mit Ständern und Getriebemotoren ... 22
Bandeinbau bei Mittenantrieb-Förderbändern ... 23
Spannung des Förderbands ... 24
Förderbänder mit Riemenscheiben mit 32 mm Durchmesser ... 24
Mittenantrieb-Förderbänder ... 25
Förderbänder mit Druckbalken-Bandrädern ... 25
Tracking des Förderbands ... 26
Bänder mit V-Führung ... 26
Bänder ohne V-Führung ... 26
Austausch Riemenscheibe ... 27
A – Ausbau Treibrolle ... 27
B – Ausbau Umlenkrolle ... 28
C – Ausbau 16 mm Druckbalken Riemenscheibe ... 28
D – Ausbau Riemenscheibe Mittenantriebsmodul ... 29
Ausbau Treibrolle Antriebsmodul ... 29
Ausbau Umlenkrolle Antriebsmodul ... 29
E – Ausbau Riemenscheibe Untergurtantriebsmodul ... 30
Ausbau und Austausch Lager ... 31
Ausbau ... 31
Austausch ... 32
Ausbau von Endplattenwellen-Auswerfer ... 33
Austausch Ritzel ... 34
Notizen ... 37
Serviceteile ... 38
Kopfantriebseite ... 38
Bandradseite ... 40
16 mm Druckbalken Endseite ... 41
Mittenantriebsmodul ... 42
Untergurtantriebsmodul ... 44
Rahmenbaugruppe ... 46
#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite ... 48
#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite ... 49
#09 Profil - 13 mm hohe Seite ... 50
#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung ... 51
#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung ... 52
#2 Stollenprofil - 25 mm hohe Seite ... 53
#3 Stollenprofil - 64 mm hohe Seite ... 54
Flachband-Montagehalterungen ... 55
Stollengurt-Montagehalterungen ... 55
Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder ... 56
Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder ... 56
Flachband-Montagehalterungen an Endseite angebaut ... 57
Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung ... 57
Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung ... 58
Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung ... 59
44 mm bis 152 mm Flachband-Umlenkrolle ... 59
203 mm bis 610 mm Flachband-Umlenkrolle ... 60
Stollengurt-Umlenkrolle ... 60
Konfiguration der Förderbandteilenummern ... 61
Rückgaberichtlinie ... 62

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, 6,298,981, 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

ERNSTHAFTE GEFAHR!

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

⚠ WARNUNG

ERNSTHAFTE GEFAHR!

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

⚠ WARNUNG

VERBRENNUNGSGEFAHR!

Den Motor NICHT BERÜHREN während er läuft oder kurz nachdem er abgeschaltet wurde. Motoren können HEISS sein und schwere Verbrennungen verursachen.

⚠ WARNUNG

PUNKTIONSGEFAHR!

Passfedernut der Antriebswelle vorsichtig handhaben. Sie kann scharf sein und Ihre Haut durchstechen und ernsthafte Verletzungen verursachen.

⚠ GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR!

- **DIE FÖRDERBÄNDER NICHT IN EINEM EXPLOSIVEN UMFELD BETREIBEN. Der elektrische Getriebemotor erzeugt Wärme und könnte brennbare Dämpfe entzünden.**
- **Nichtbeachtung kann zum Tod oder ernsthaften Verletzungen führen.**

⚠ WARNUNG

QUETSCHGEFAHR!

- **Hände oder Finger NICHT in das Förderband bringen, während es läuft.**
- **Bei der Bedienung des Förderbands KEINE lose Kleidung tragen. Lose Kleidung könnte sich im Förderband verfangen.**
- **Nichtbeachtung könnte zu ernsthaften Verletzungen führen.**

⚠ WARNUNG

QUETSCHGEFAHR!

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

⚠ WARNUNG

ERNSTHAFTE GEFAHR!

- **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.**
- **Nichtbeachtung könnte zu ernsthaften Verletzungen führen.**

Typische Förderbandkomponenten Abbildung 1:

1	Förderband
2	Getriebemotoren Montagepaket
3	Getriebemotor
4	Führung & Zubehör
5	Montagehalterungen
6	Umlenkrollen
7	Stützfuß
8	Variabler Geschwindigkeitsregler
9	Antriebsende
10	Bandrad/Spannseite

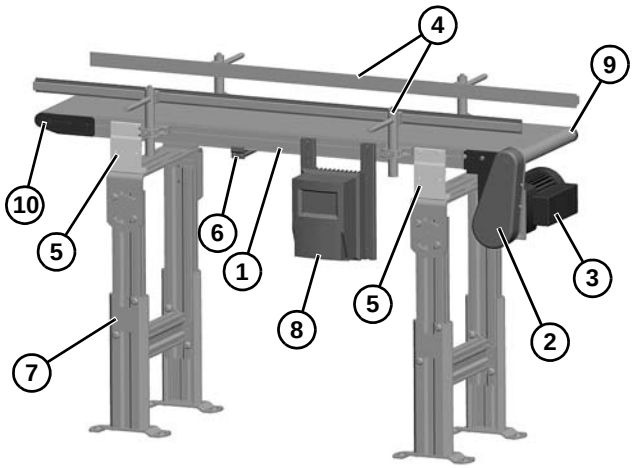
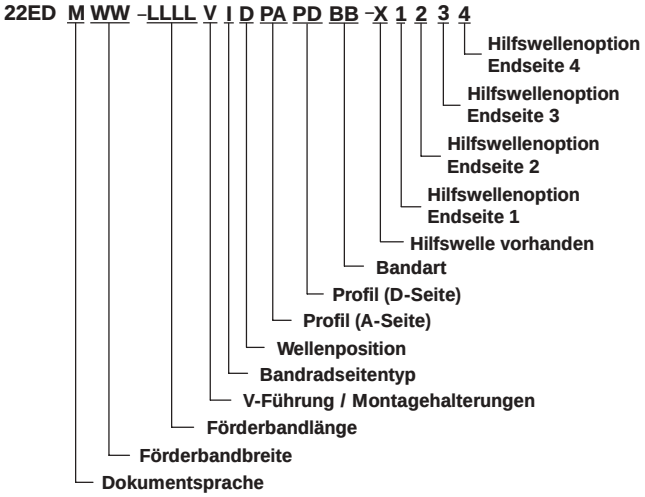


Abbildung 1

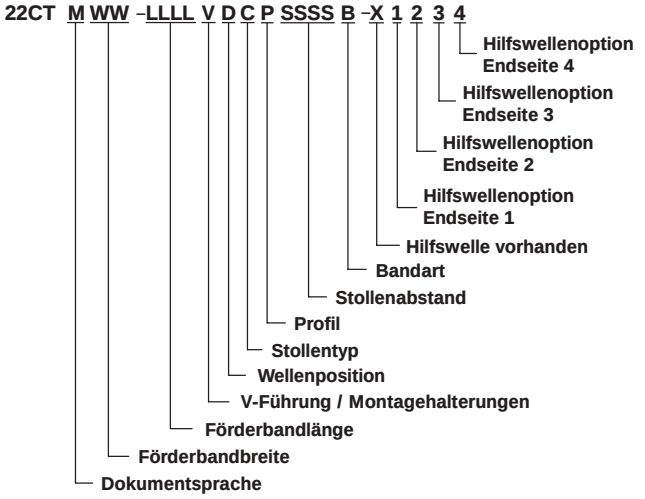
Technische Daten

Modelle:

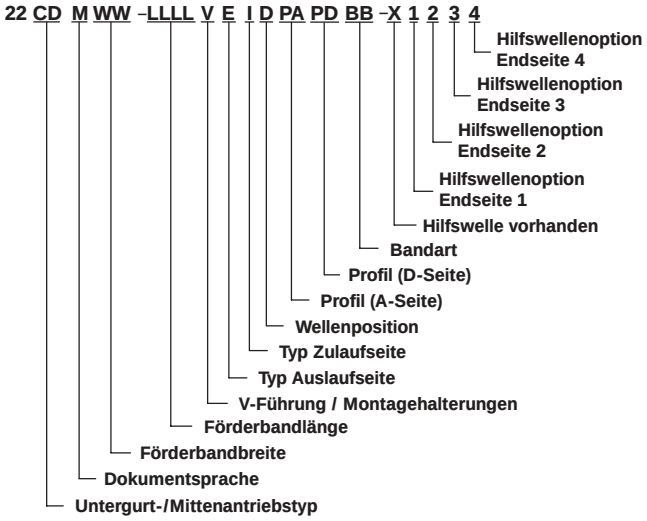
Serie 2200 Flachband-Kopfantrieb-Förderband



Serie 2200 Stollengurt-Kopfantrieb-Förderband



Serie 2200 Flachband-Untergurtantrieb-/Mittenantrieb-Förderband



Förderbandstützen

Kopfantrieb-Förderbandstützen

Maximale Abstände:

1 = 610 mm

2 = 457 mm

3 = 2438 mm

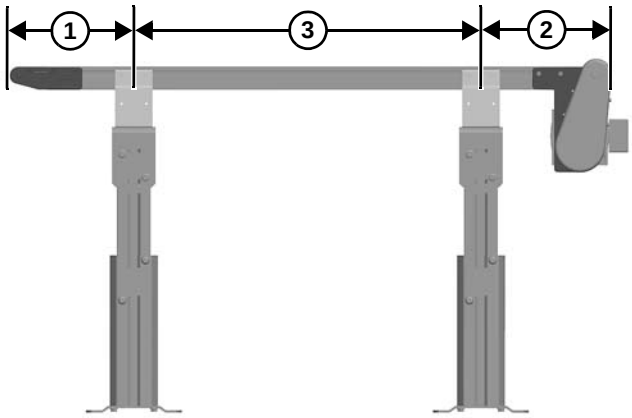


Abbildung 2

Untergurt-/Mittenantrieb-Förderbandstützen

Maximale Abstände:

1 = 610 mm

2 = 2438 mm**

*** Bei Förderbändern mit einer Länge von über 3962 mm am Gelenk eine Stütze einbauen.

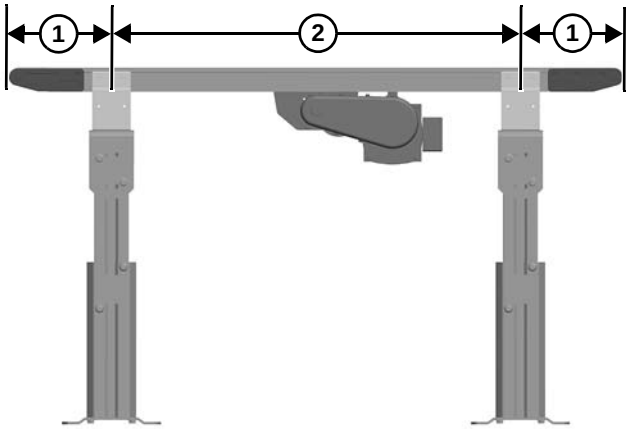


Abbildung 3

Technische Daten

Technische Daten Kopf-/Untergurtantrieb-Förderband

Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	02	04	06	08	10	12
Förderbandbreite	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	254 mm	305 mm
Maximal Förderbandtraglast* (Siehe HINWEIS unten)	14 kg	19 kg	27 kg	32 kg	36 kg	36 kg
Anlaufdrehmoment Kopfantrieb-Förderband**	0,2 Nm	0,5 Nm	0,9 Nm	1,1 Nm	1,4 Nm	1,5 Nm
Anlaufdrehmoment Untergurtantrieb-Förderband**	0,5 Nm	0,7 Nm	1,1 Nm	1,4 Nm	1,6 Nm	1,7 Nm
Längenbezeichnung Kopfantrieb-Förderband (LLLL)	0150 bis 1800 in Inkrementen von 0001					
Längenbezeichnung Untergurtantrieb-Förderband (LLLL)	0200 bis 2400 in Inkrementen von 0001					
Kopfantrieb-Förderbandlänge	457 mm bis 5486 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Untergurtantrieb-Förderbandlänge	610 mm bis 7315 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Bandlauf	88 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit*	80,5 m/Minute					
Bandaufnahme	10 mm Hub = 19 mm der Bandaufnahme					

Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	14	16	18	20	22	24
Förderbandbreite	356 mm	406 mm	457 mm	508 mm	559 mm	609 mm
Maximal Förderbandtraglast* (Siehe HINWEIS unten)	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg	36 kg
Anlaufdrehmoment Kopfantrieb-Förderband**	1,6 Nm	1,7 Nm	1,8 Nm	1,9 Nm	2,0 Nm	2,3 Nm
Anlaufdrehmoment Untergurtantrieb-Förderband**	1,8 Nm	1,9 Nm	2,0 Nm	2,1 Nm	2,3 Nm	2,5 Nm
Längenbezeichnung Kopfantrieb-Förderband (LLLL)	0150 bis 1800 in Inkrementen von 0001					
Längenbezeichnung Untergurtantrieb-Förderband (LLLL)	0200 bis 2400 in Inkrementen von 0001					
Kopfantrieb-Förderbandlänge	457 mm bis 5486 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Untergurtantrieb-Förderbandlänge	610 mm bis 7315 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Bandlauf	88 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit*	80,5 m/Minute					
Bandaufnahme	10 mm Hub = 19 mm der Bandaufnahme					

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

** Anlaufmoment des Förderbands hängt von Bandtyp und Förderbandlänge ab.

Technische Daten Mittenantrieb-Förderband

Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	02	04	06	08	10	12
Förderbandbreite	44 mm	95 mm	152 mm	203 mm	254 mm	305 mm
Maximal Förderbandtraglast* (Siehe HINWEIS unten)	18 kg	27 kg	41 kg	47 kg	54 kg	54 kg
Anlaufdrehmoment des Förderbands**	1,0 Nm	1,2 Nm	1,7 Nm	2,3 Nm	2,6 Nm	2,8 Nm
Förderband-Längenbezeichnung (LLLL)	0200 bis 2400 in Inkrementen von 0001					
Förderbandlänge	457 mm bis 7315 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Bandlauf	107 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit*	72 m/Minute					
Bandaufnahme	25 mm Hub = 51 mm der Bandaufnahme (Nur Mittenantrieb-Förderbänder)					

Förderband-Breitenbezeichnung (WW)	14	16	18	20	22	24
Förderbandbreite	356 mm	406 mm	457 mm	508 mm	559 mm	609 mm
Maximal Förderbandtraglast* (Siehe HINWEIS unten)	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg	54 kg
Anlaufdrehmoment des Förderbands**	2,9 Nm	3,2 Nm	3,4 Nm	3,6 Nm	3,8 Nm	4,0 Nm
Förderband-Längenbezeichnung (LLLL)	0200 bis 2400 in Inkrementen von 0001					
Förderbandlänge	457 mm bis 7315 mm in Inkrementen von 0,31 mm					
Bandlauf	107 mm pro Umdrehung der Riemenscheibe					
Maximale Bandgeschwindigkeit*	72 m/Minute					
Bandaufnahme	25 mm Hub = 51 mm der Bandaufnahme (Nur Mittenantrieb-Förderbänder)					

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

** Anlaufmoment des Förderbands hängt von Bandtyp und Förderbandlänge ab.

HINWEIS

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

Abbildung 4

Benötigte Werkzeuge

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

Empfohlene Installationsreihenfolge

- Förderband zusammenbauen (falls erforderlich)
- Montagehalterungen am Förderband befestigen
- Förderband an den Ständern befestigen
- Umlenkrollen auf Förderband einbauen (optional)
- Getriebemotoren Montagepaket montieren (Siehe die Anleitungen für das Zubehör)
- Führungen/Zubehörteile befestigen. (Siehe den Abschnitt „Serviceteile“ ab Seite 38 für Details.)

Förderbänder bis zu 3658 mm

Kein Zusammenbau erforderlich. Montagehalterungen und Umlenkrollen einbauen. Siehe „Montagehalterungen“ auf Seite 12 und „Umlenkrollen“ auf Seite 13.

Förderbänder von über 3658 mm Länge

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

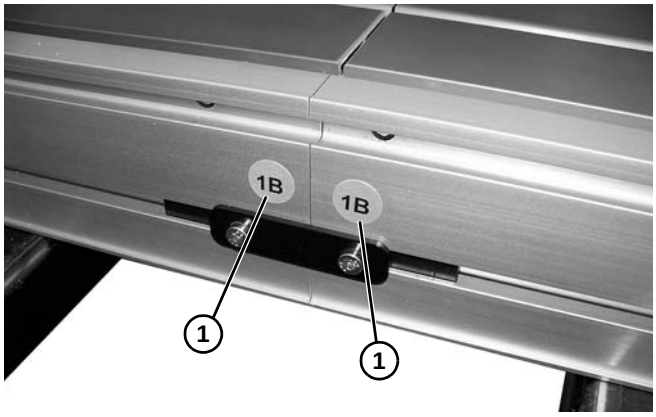


Abbildung 5

2. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 6, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 6, Teil 2)** eindrücken:
   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 6, Teil 3)** (falls vorhanden) lösen und weg von den Kopfplatten bringen.
   b. Befestigungsschrauben **(Abbildung 6, Teil 4)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

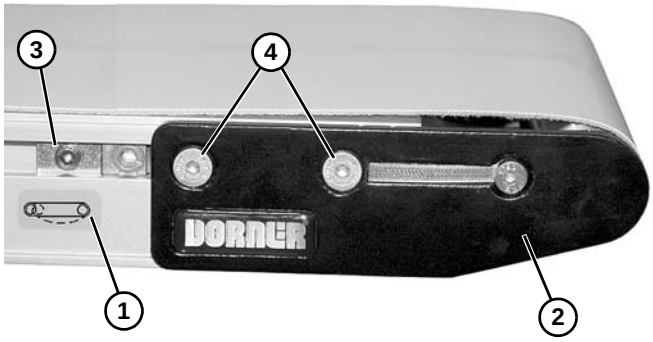


Abbildung 6

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

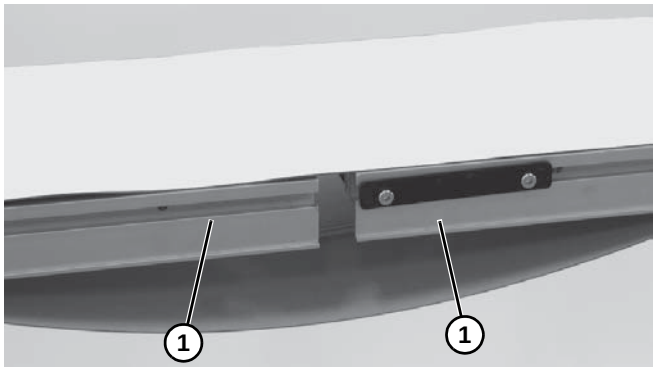


Abbildung 7

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.

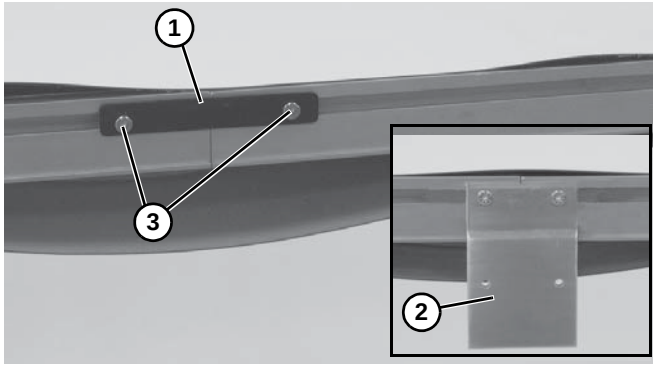


Abbildung 8

5. Förderband spannung. Für die richtige Spannung, siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
6. Montagehalterungen und Umlenkrollen einbauen. Siehe „Montagehalterungen“ ab Seite 12 und „Umlenkrollen“ ab Seite 13.
7. Falls Exzenter-Tracking-Baugruppen vorhanden sind, diese umstellen und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

Montagehalterungen

1. Halterung finden. Explosionsdarstellungen sind in Abbildung 9 & Abbildung 10 gezeigt.

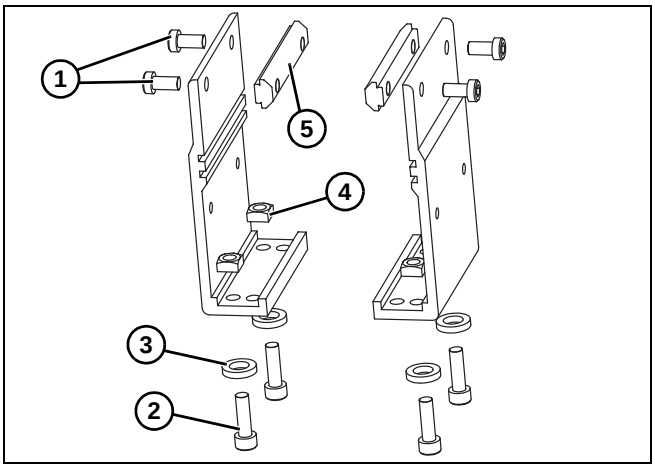


Abbildung 9

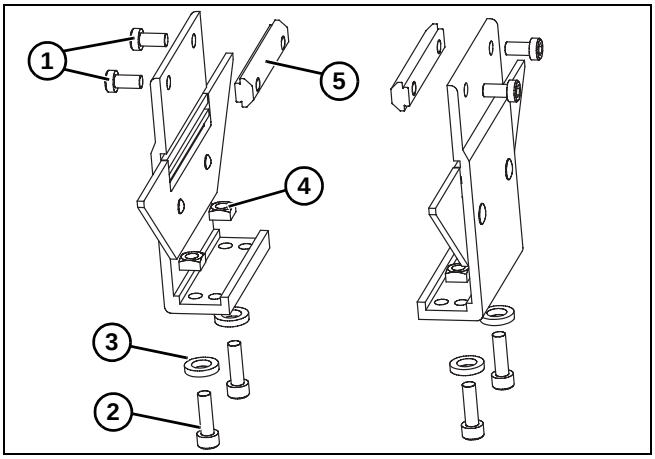


Abbildung 10

2. Schrauben **(Abbildung 9, Teil 1 & 2)** & **(Abbildung 10, Teil 1 & 2)**, Unterlegscheiben **(Abbildung 9, Teil 3)** & **(Abbildung 10, Teil 3)**, Muttern **(Abbildung 9, Teil 4)** & **(Abbildung 10, Teil 4)** und T-Schienen **(Abbildung 9, Teil 5)** & **(Abbildung 10, Teil 5)** von Halterungen entfernen.
3. T-Schienen **(Abbildung 9, Teil 5)** & **(Abbildung 10, Teil 5)** in die Seitenschlitze am Förderband **(Abbildung 11, Teil 1)** einsetzen. Halterungen **(Abbildung 11, Teil 2)** mit Befestigungsschrauben am Förderband **(Abbildung 11, Teil 3)** befestigen.

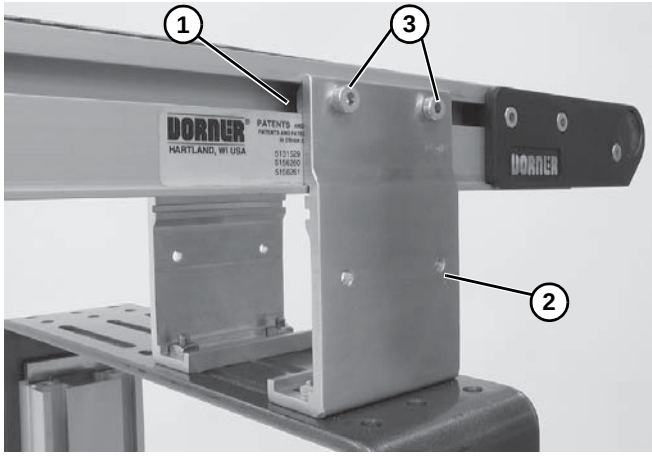


Abbildung 11

HINWEIS
Gezeigt sind Montagehalterungen für Flachband-Förderbänder.

4. Halterungen an Stützfuß mit Befestigungsschrauben **(Abbildung 9, Teil 2)**, Unterlegscheiben **(Abbildung 9, Teil 3)** und Muttern **(Abbildung 9, Teil 4)** befestigen.
5. Alle Schrauben auf 7 Nm festziehen.

Umlenkrollen

Stollengurt und 44 - 152 mm breite Flachband-Förderbänder

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

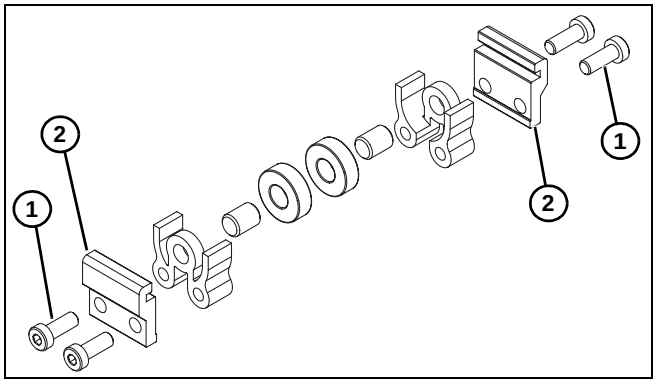


Abbildung 12

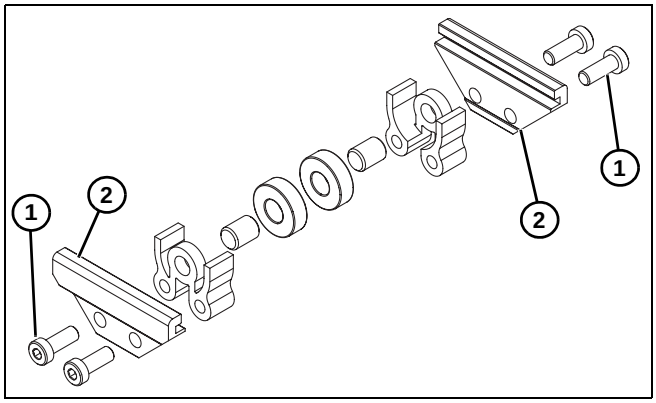


Abbildung 13

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

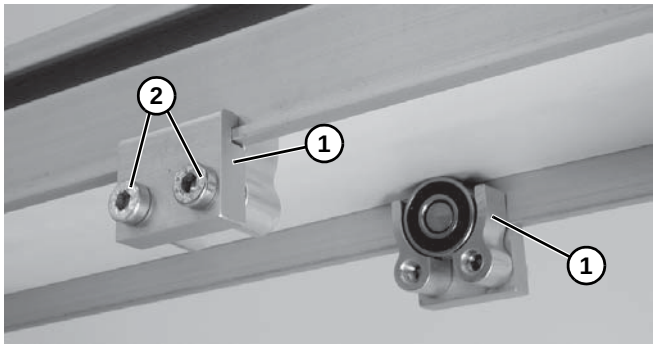


Abbildung 14

203 - 610 mm breite Flachband-Förderbänder

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

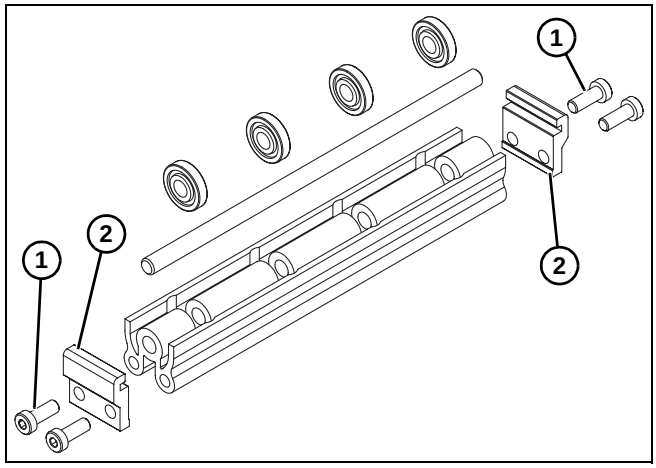


Abbildung 15

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.

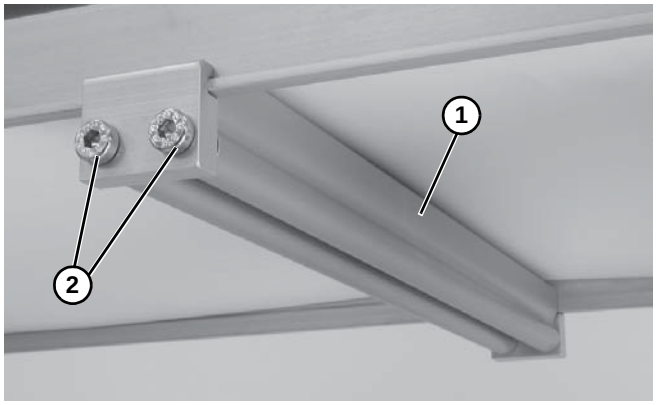


Abbildung 16

Führungsklammern

1. Führungshalterungsbaugruppe **(Abbildung 17, Teil 1)** in den T-Schlitz des Förderbands **(Abbildung 17, Teil 2)** wie gezeigt einbauen.

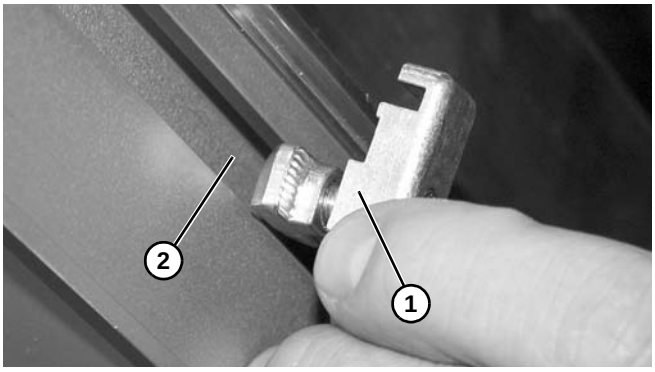


Abbildung 17

2. Schraube **(Abbildung 18, Teil 1)** festziehen und sicherstellen, dass die T-Schiene **(Abbildung 18, Teil 2)** dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

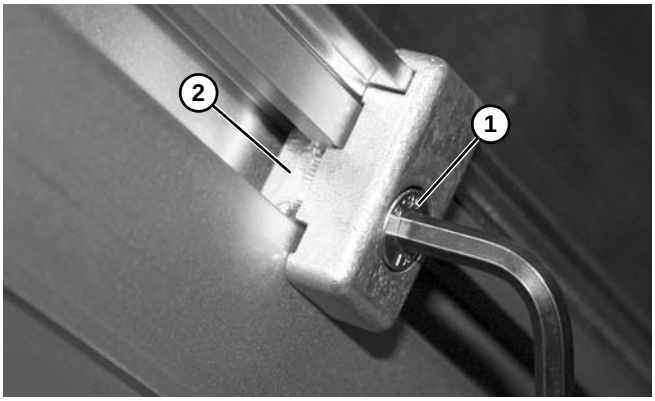


Abbildung 18

Einstellbare Führungen

1. Führungshalterungsbaugruppe **(Abbildung 19, Teil 1)** in den T-Schlitz des Förderbands **(Abbildung 19, Teil 2)** einbauen.

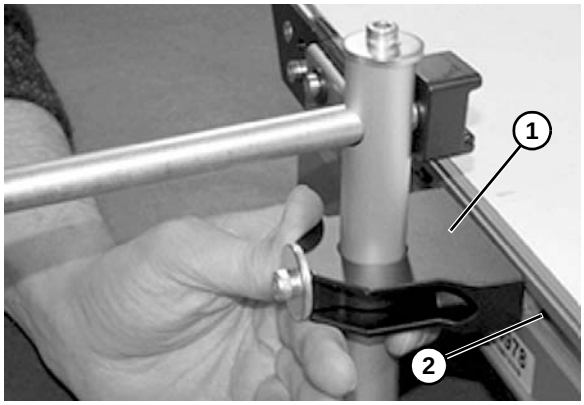


Abbildung 19

2. Schrauben **(Abbildung 20, Teil 1)** festziehen und sicherstellen, dass die T-Mutter **(Abbildung 20, Teil 2)** dreht und innen im T-Schlitz einrastet.

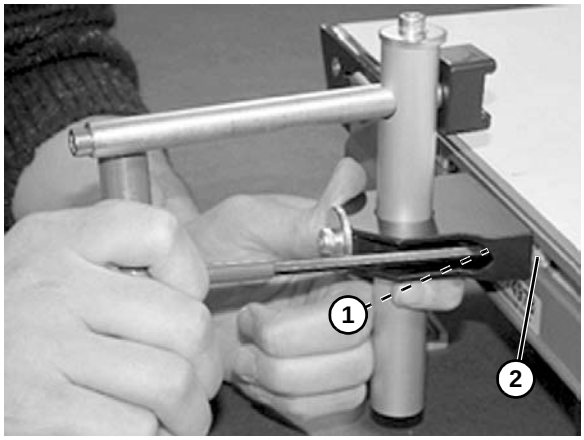


Abbildung 20

3. Schraube **(Abbildung 21, Teil 1)** am Wellenende **(Abbildung 21, Teil 2)** lösen, um die Klammer abzunehmen **(Abbildung 22, Teil 1)**.

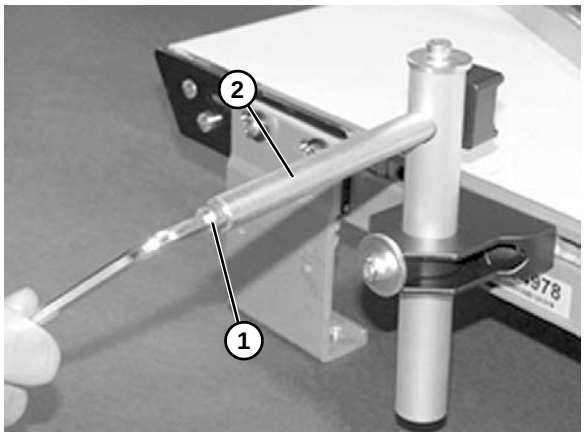


Abbildung 21

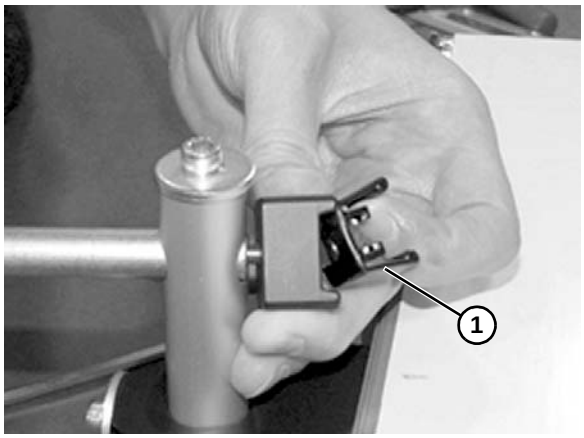


Abbildung 22

4. Klammer **(Abbildung 23, Teil 1)** auf Führungsschiene **(Abbildung 23, Teil 2)** einschnappen.

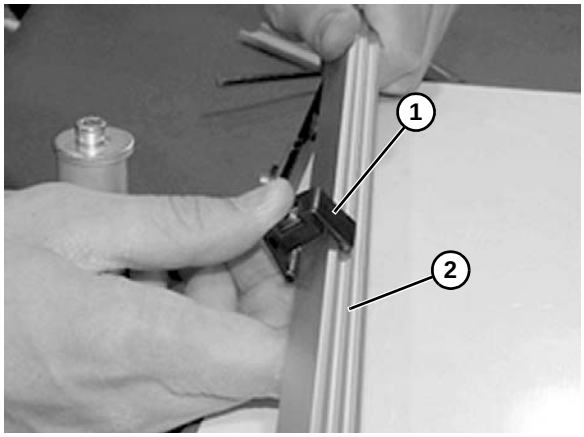


Abbildung 23

5. Klammer **(Abbildung 24, Teil 1)** wieder zusammensetzen und an der Welle **(Abbildung 24, Teil 2)** befestigen. Schraube **(Abbildung 21, Teil 1)** am Wellenende festziehen.

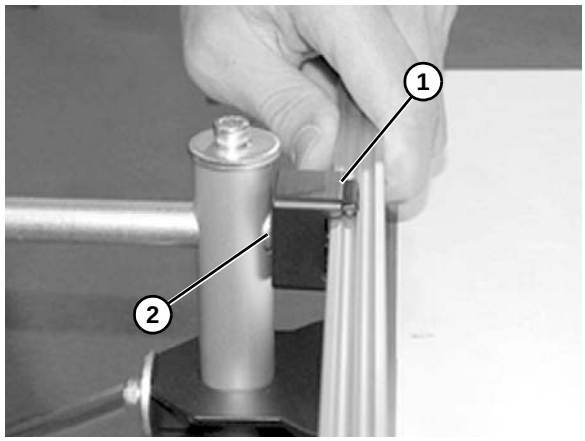


Abbildung 24

6. Schienenbreite mit der oberen Schraube einstellen **(Abbildung 25, Teil 1)**.

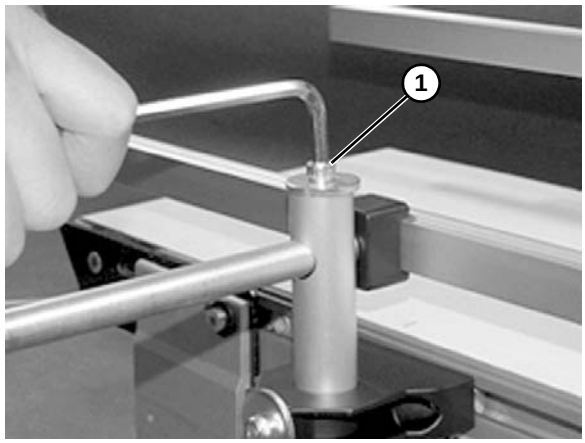


Abbildung 25

7. Schienenhöhe mit der unteren Schraube einstellen **(Abbildung 26, Teil 1)**.

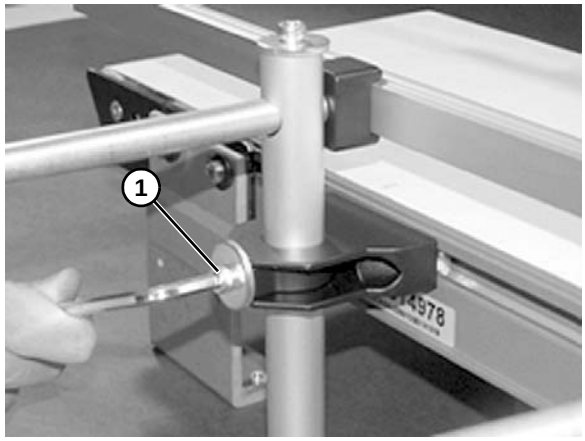


Abbildung 26

Präventivwartung und Einstellung

Benötigte Werkzeuge

Standardwerkzeuge

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

Checkliste

- Serviceteile bereithalten (siehe den Abschnitt „Serviceteile“ für Empfehlungen)
- Einen Vorrat an Bandreiniger bereithalten
- Das gesamte Förderband und die gerändelte Riemenscheibe reinigen, während diese zerlegt sind
- 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
- Beschädigung der V-Führung

Schnitte auf der Oberfläche oder Verschleiß weisen auf Folgendes hin:

- Scharfe oder schwere Teile, die auf das Band drücken
- Eingeklemmte Teile
- Unsachgemäß eingebaute untere Wischer (falls eingebaut)
- Schmutzansammlung in den Wischern (falls eingebaut)
- 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
- Verschlissene Rändelung oder zusammengepresster Schmutz auf Treibrolle
- Zeitweise Blockierung oder Antriebstrangprobleme

Beschädigung der V-Führung ist ein Hinweis auf:

- Einen verdrehten oder beschädigten Förderbandrahmen
- Schmutz, der auf Riemenscheiben zusammengepresst ist
- Übermäßige oder unsachgemäße Seitenladung

Reinigung

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

Bei /05 Polyestergewebebändern und /06 schwarzen anti-statischen Bändern einen Borstenpinsel zur besseren Reinigung verwenden.

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

- Spannungsfrei machen
- Altes Förderband ausbauen:
  - Förderband ohne Ständer oder Getriebemotoren Montage- paket
  - Förderband mit Ständern oder Getriebemotoren Montage- paket
- Neues Förderband einbauen
- Spannung des Förderbands

Bandausbau bei Kopfantrieb-Förderbändern

Montagepaket, ohne Ständer oder Getriebemotoren

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 27, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 27, Teil 2)** eindrücken:
   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 27, Teil 3)** (falls vorhanden) lösen und weg von den Kopfplatten bringen.
   b. Befestigungsschrauben **(Abbildung 27, Teil 4)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

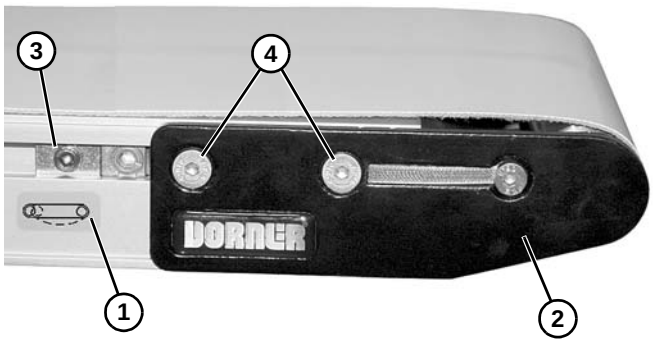


Abbildung 27

3. Förderband ausbauen.

Montagepaket, mit Ständern und Getriebemotoren

⚠ 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 GETRIEBE-MOTOR AUFSTELLEN, WENN DAS BAND GEWECHSELT WIRD.

1. Temporäre Stützständer **(Abbildung 28, Teil 1)** an beiden Enden des Förderbands aufstellen. Einen zusätzlichen Stützständer **(Abbildung 28, Teil 2)** unter den Antriebsmotor aufstellen, falls vorhanden. Siehe WARNUNG.

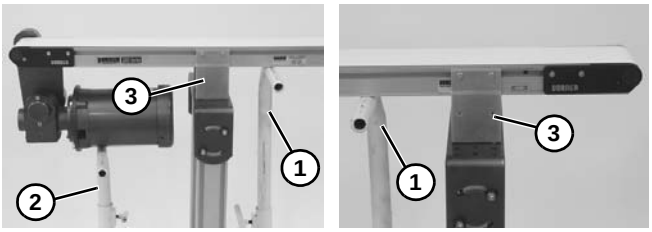


Abbildung 28

2. Montagehalterungen **(Abbildung 28, Teil 3)** von einer Seite des Förderbands abnehmen. (Schritte 3 & 4 in Abschnitt „Montagehalterungen“ ab Seite 12 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.)
3. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung und Zubehör von der Antriebsabdeckung auf der gegenüberliegenden Seite entfernen.
4. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 29, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 29, Teil 2)** eindrücken:
   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 29, Teil 3)** (falls vorhanden) lösen und weg von den Kopfplatten bringen.
   b. Befestigungsschrauben **(Abbildung 29, Teil 4)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

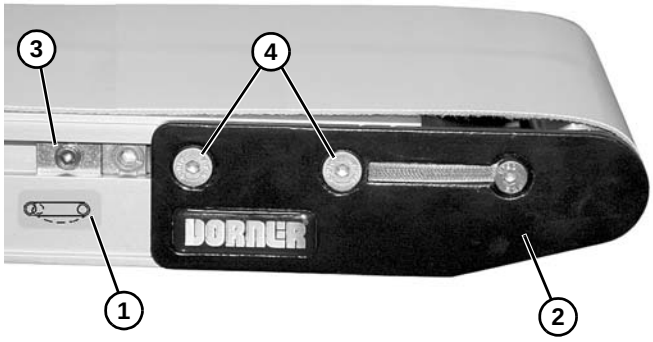


Abbildung 29

5. Band **(Abbildung 30, Teil 1)** vom Förderband abnehmen.

Abbildung 30

Bandausbau bei Mittenantrieb-Förderbändern

1. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung und Zubehör auf einer Seite des Förderbands entfernen.
2. Eckschrauben **(Abbildung 31, Teil 1)** auf jeder Seite des Antriebsmoduls **(Abbildung 31, Teil 2)** lösen.

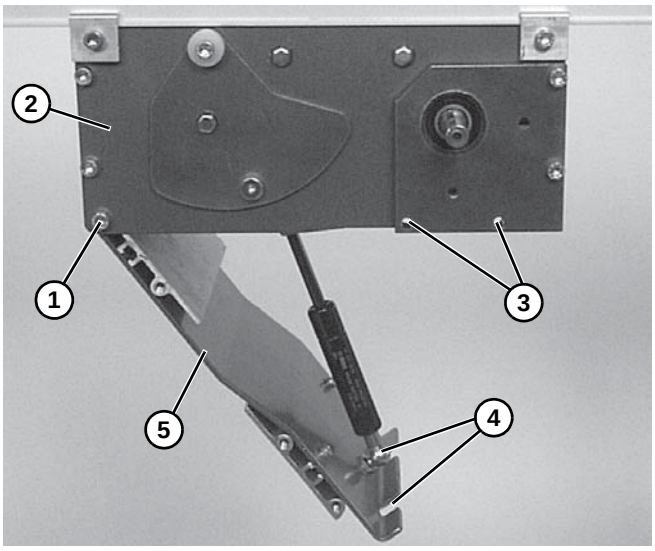


Abbildung 31

3. Schrauben an Spanntür **(Abbildung 31, Teil 3)** auf jeder Seite des Antriebsmoduls abmontieren.
4. Mit den Grifflöchern **(Abbildung 31, Teil 4)** die Spanntür öffnen **(Abbildung 31, Teil 5)**, um das Förderband spannungsfrei zu machen.
5. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 32, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 32, Teil 2)** eindrücken:
   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 32, Teil 3)** (falls vorhanden) lösen und weg von den Kopfplatten bringen.
   b. Befestigungsschrauben **(Abbildung 32, Teil 4)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

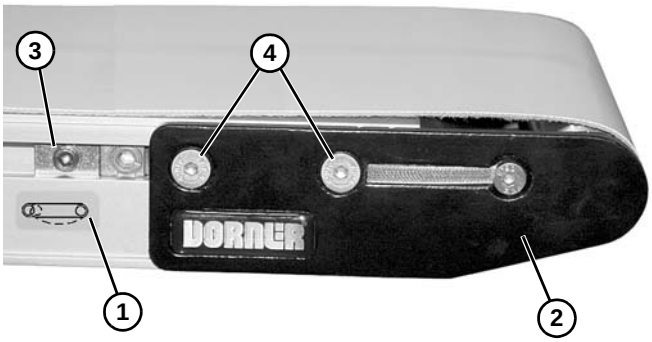


Abbildung 32

6. Wenn keine Ständer vorhanden sind, mit Schritt 9 fortsetzen.
7. Temporäre Stützständer **(Abbildung 33, Teil 1)** an beiden Enden des Förderbands aufstellen.

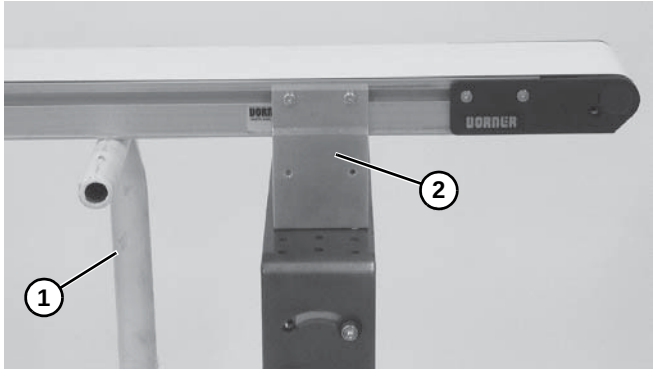


Abbildung 33

8. Montagehalterungen **(Abbildung 33, Teil 2)** von einer Seite des Förderbands abnehmen. (Schritte 3 & 4 von „Montagehalterungen“ ab Seite 12 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.)
9. Band des Förderbands von den Endseiten des Förderbands abnehmen. Siehe HINWEIS.

HINWEIS

Bei Förderbändern mit einer Länge von 1219 mm und kürzer und einer Breite von 203 mm und breiter ist es notwendig, das Antriebsmodul dann abzunehmen, wenn das Band des Förderbands abgenommen wird. Siehe „Ausbau Antriebsmodul“ ab Seite 20.

10. Mit „Ausbau Antriebsmodul“ ab Seite 20 und „Bandausbau von Antriebsmodul“ ab Seite 20 fortfahren.

Ausbau Getriebemotoren Montagepaket

1. Schrauben der Abdeckung **(Abbildung 34, Teil 1)** und Abdeckung **(Abbildung 34, Teil 2)** abmontieren.

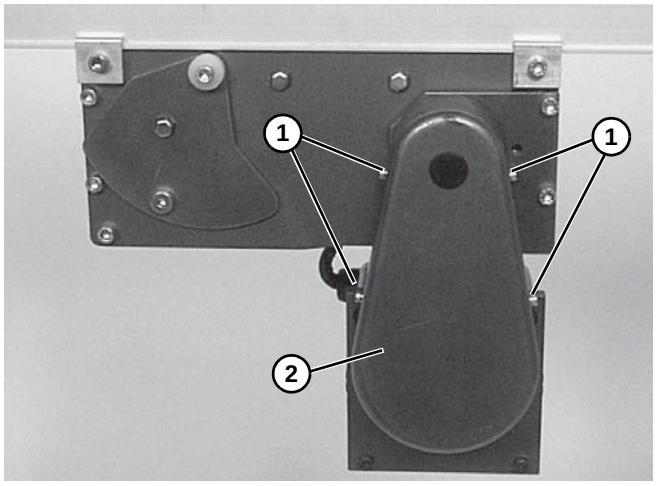


Abbildung 34

HINWEIS

Abbildung 37 *zeigt einen vertikal montierten Getriebemotor. Ein horizontal montierter Getriebemotor ist vergleichbar.*

2. Riemenspanner **(Abbildung 35, Teil 1)** lösen, dann Steuerriemen **(Abbildung 35, Teil 2)** abbauen.

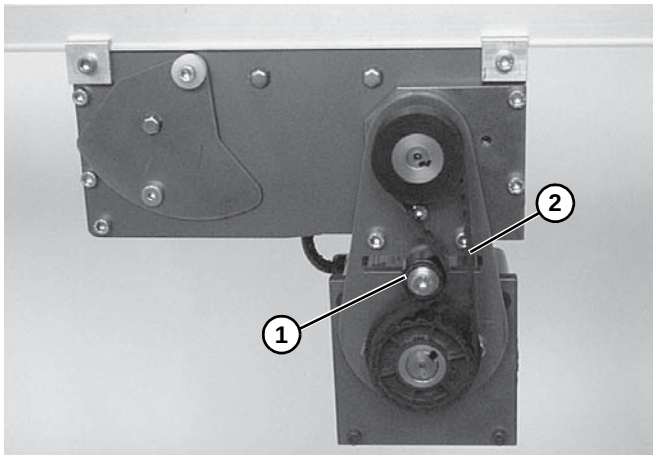


Abbildung 35

HINWEIS

Wenn sich der Steuerriemen nicht über die Bordscheibe schieben lässt, die Stellschrauben der Treibrolle ***(Abbildung 36, Teil 1)*** *lösen und die Riemenscheibe* ***(Abbildung 36, Teil 2)*** *mit dem Band* ***(Abbildung 36, Teil 3)*** *abnehmen.*

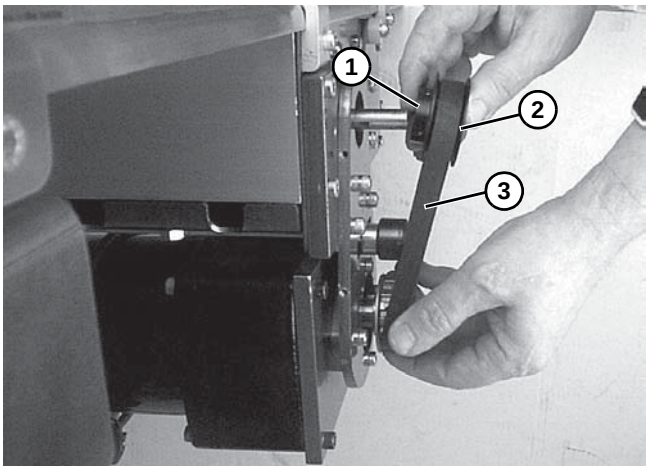


Abbildung 36

3. Vier Befestigungsschrauben **(Abbildung 37, Teil 1)** abmontieren und Getriebemotor abnehmen.

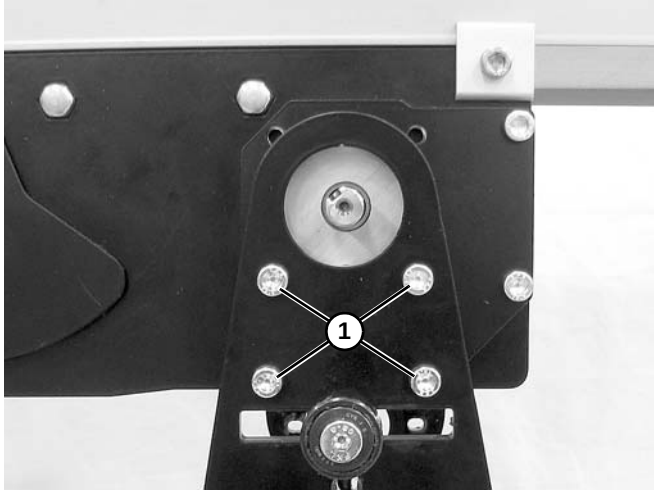


Abbildung 37

Ausbau Antriebsmodul

⚠ WARNUNG

Wenn das Antriebsmodul ohne Abstützung unter dem Modul abgenommen wir, kann das Verletzungen zur Folge haben.

DIE UNTERSEITE DES ANTRIEBSMODULS ABSTÜTZEN, BEVOR DAS MODUL ABGENOMMEN WIRD.

HINWEIS

Falls erwünscht kann die Lage des Antriebsmoduls auf dem Förderband vor dem Abbau markiert werden.

1. Eine temporäre Stütze **(Abbildung 38, Teil 1)** unter dem Antriebsmodul aufstellen.

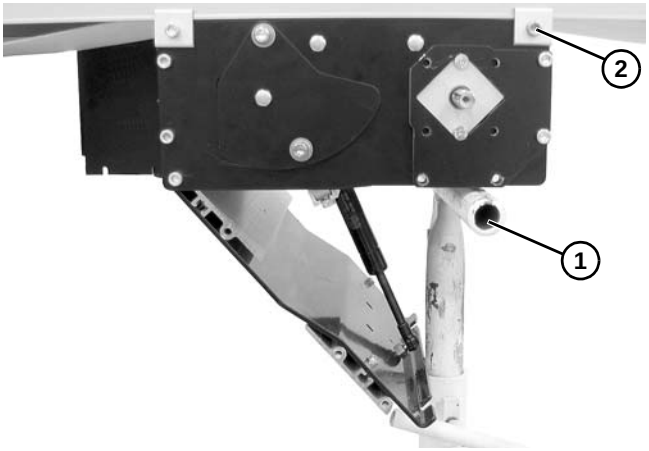


Abbildung 38

2. Klemmschrauben **(Abbildung 38, Teil 2)** auf jeder Seite des Moduls lösen. Modul abnehmen.

Bandausbau von Antriebsmodul

1. Schrauben **(Abbildung 39, Teil 1)** abmontieren und Spindellagerblock **(Abbildung 39, Teil 2)** abnehmen.

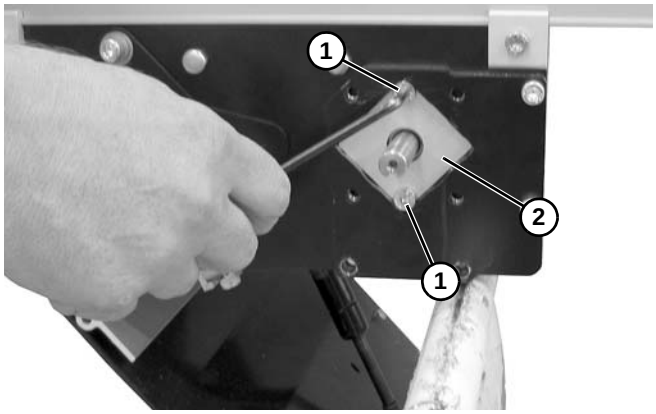


Abbildung 39

2. Treibrolle **(Abbildung 40, Teil 1)** abnehmen.

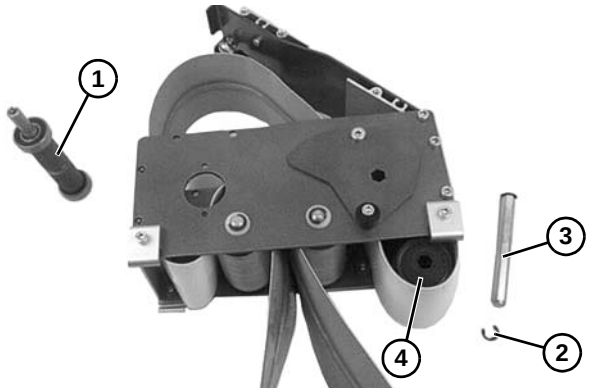


Abbildung 40

Abbildung 41

3. Gerillte Umlenkrolle abnehmen:
   a. Bei 44 mm, 70 mm oder 95 mm breitem Förderband die E-Ring-Klammer **(Abbildung 40, Teil 2)** abnehmen. Rollenwelle **(Abbildung 40, Teil 3)** und Abdeckung **(Abbildung 40, Teil 4)** abmontieren.
   b. Bei einem 127 mm breiten oder breiteren Förderband beide Seiten der gespannten Welle drücken und Riemenscheibe **(Abbildung 41, Teil 5)** abnehmen.
4. Band des Förderbands abnehmen.

Bandausbau bei Untergurtantrieb-Förderbändern

⚠ WARNUNG

ERNSTHAFTE GEFAHR!

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

1. Band spannungsfrei stellen. Siehe „Austausch des Förderbands“ ab Seite 16 für Anleitungen dazu, wie das Band spannungsfrei gemacht wird.
2. Zwei Schrauben **(Abbildung 42, Teil 1)** von der Unterseite der Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 42, Teil 2)** entfernen.

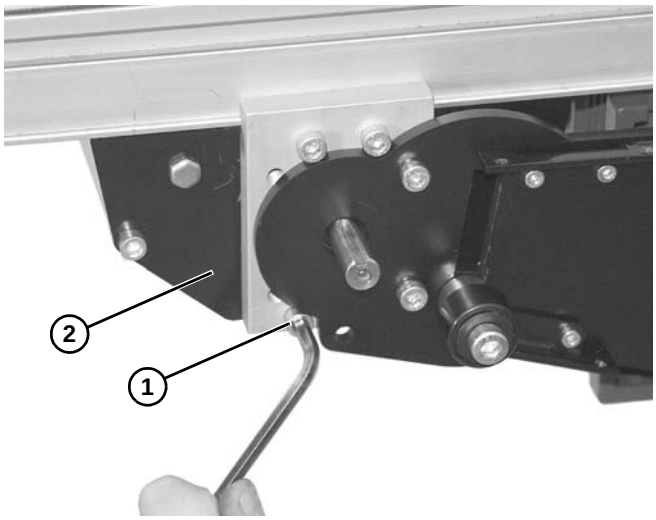


Abbildung 42

3. Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 43, Teil 1)** absenken und vom Band **(Abbildung 43, Teil 2)** abnehmen.

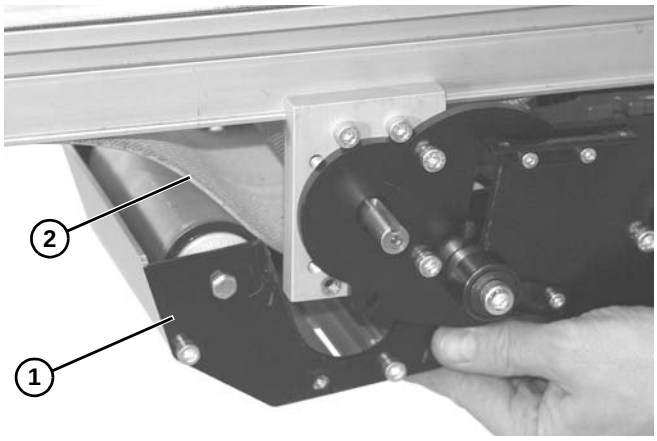


Abbildung 43

4. Band **(Abbildung 44, Teil 1)** vom Förderbandrahmen abnehmen.

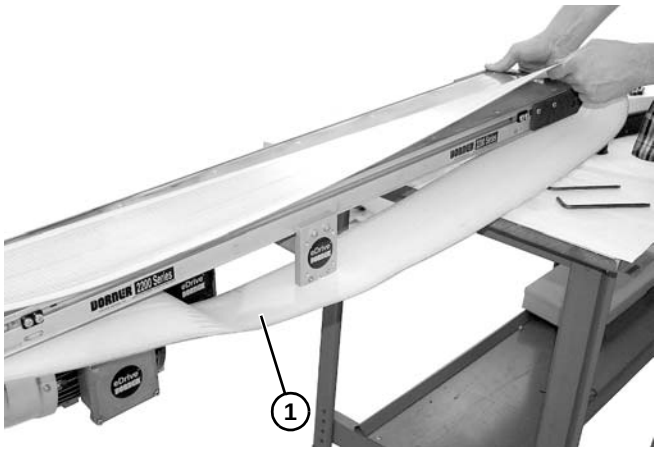


Abbildung 44

5. Der Einbau des neuen Bandes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau.

Bandeinbau bei Kopfantrieb-Förderbändern

Montagepaket, ohne Ständer oder Getriebemotoren

1. Band so ausrichten, dass die Finger, welche die Verbindung führen **(Abbildung 45, Teil 1)**, in Transportrichtung des Bands (von Richtungsetikett auf Förderband angegeben) **(Abbildung 45, Teil 2)** zeigen.

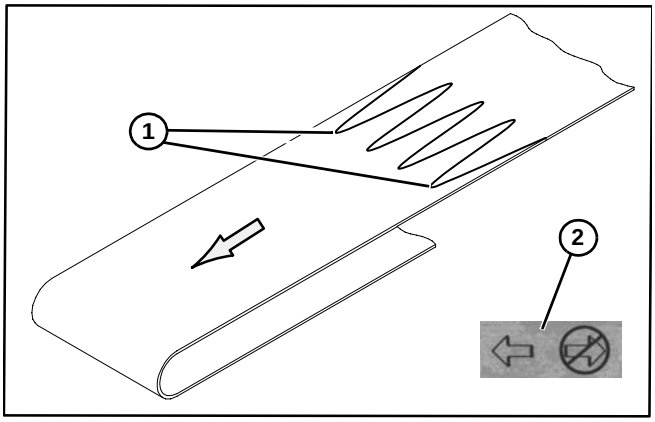


Abbildung 45

2. Band auf die Rahmenbaugruppe des Förderbands schieben.
3. Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
4. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung einbauen.

Montagepaket, mit Ständern und Getriebemotoren

⚠ 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 GETRIEBE-MOTOR AUFSTELLEN, WENN DAS BAND GEWECHSELT WIRD.

1. Sicherstellen, dass temporäre Stützständer **(Abbildung 46, Teil 1)** an beiden Enden des Förderbands aufgestellt sind. Einen zusätzlichen Stützständer unter den Antriebsmotor **(Abbildung 46, Teil 2)** aufstellen, falls vorhanden. Siehe WARNUNG.

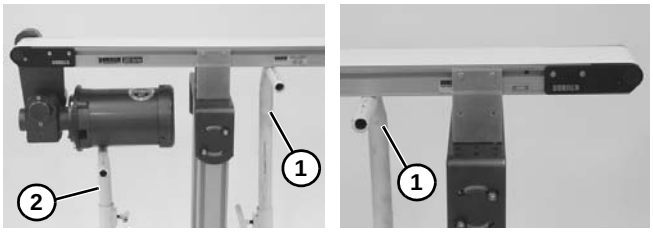


Abbildung 46

2. Band so ausrichten, dass die Finger, welche die Verbindung führen **(Abbildung 45, Teil 1)**, in Transportrichtung des Bands (von Richtungsetikett auf Förderband angegeben) **(Abbildung 45, Teil 2)** zeigen.
3. Band **(Abbildung 47, Teil 1)** auf Förderband einbauen. Förderband etwas anheben, um zu vermeiden, dass das Band auf den temporären Stützständern eingeklemmt wird.

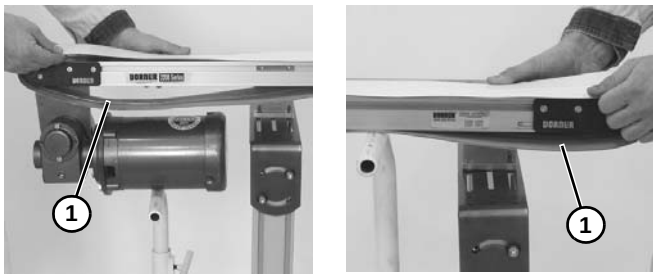


Abbildung 47

4. Förderband-Montagehalterungen erneut einbauen. Siehe „Montagehalterungen“ ab Seite 12, Schritte 3 bis 5.
5. Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ auf Seite 24.
6. Falls vorhanden, Umlenkrollen und Führung einbauen.

Bandeinbau bei Mittenantrieb-Förderbändern

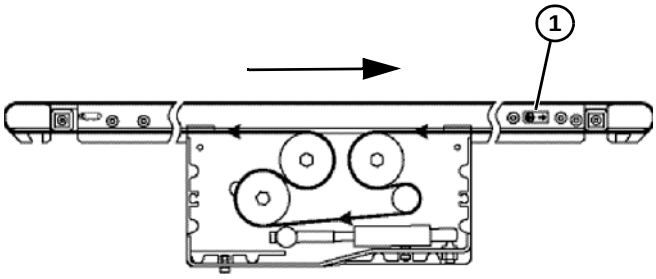


Abbildung 48

WICHTIG

Bei Mittenantrieb-Förderbändern wird die Transportrichtung des Bands von einem Pfeilschild auf der Seite des Förderbands ***(Abbildung 48, Teil 1)*** *&* ***(Abbildung 49, Teil 1)*** *angegeben.*

Abbildung 49

HINWEIS

Bei Förderbändern mit einer Länge von 1219 mm und kürzer und einer Breite von 203 mm und breiter ist es notwendig, das Antriebsmodul dann abzunehmen, wenn das Band des Förderbands abgenommen wird. Siehe „Ausbau Antriebsmodul“ ab Seite 20.

1. Band des Förderbands so ausrichten, dass die Finger, welche die Verbindung führen **(Abbildung 50, Teil 1)**, in Transportrichtung des Bands (von Richtungsetikett angegeben) **(Abbildung 49, Teil 1)** zeigen.

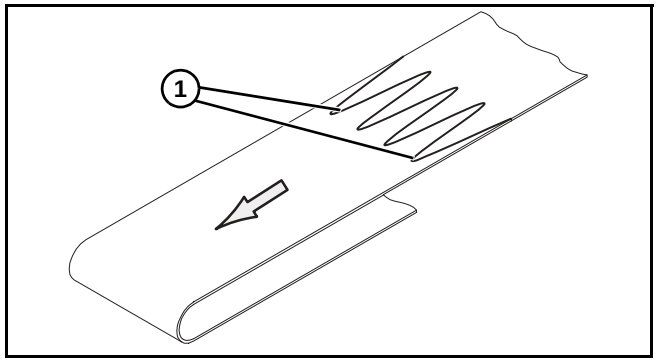


Abbildung 50

2. Bandschleife **(Abbildung 51, Teil 1)** in das Antriebsmodul zwischen den oberen Umlenkrollen **(Abbildung 51, Teil 2)** legen.

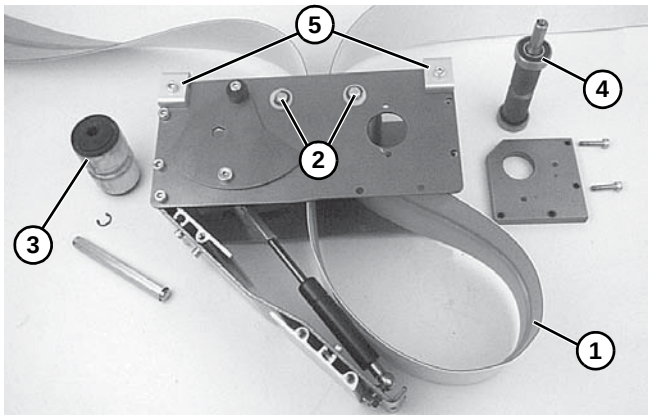


Abbildung 51

3. Gerillte Umlenkrolle **(Abbildung 51, Teil 3)** in die Bandschleife legen und in das Antriebsmodul einbauen. Siehe „Bandausbau von Antriebsmodul“ ab Seite 20 und Schritt 3 umgekehrt ausführen.
4. Treibrolle **(Abbildung 51, Teil 4)** in die Bandschleife legen und in das Antriebsmodul einbauen. Siehe „Bandausbau von Antriebsmodul“ ab Seite 20 und Schritt 1 und 2 umgekehrt ausführen. Schrauben **(Abbildung 39, Teil 1)** auf 6,8 Nm festziehen.
5. Das Antriebsmodul auf das Förderband montieren und die Klemmen **(Abbildung 51, Teil 5)** in jeder Ecke befestigen. Schrauben auf 6,8 Nm festziehen.
6. Das Band über beide Endseiten des Förderbands verlegen und einbauen.
7. Bei Förderbändern mit Ständern, die Montage-halterungen des Förderbands erneut einbauen. Siehe „Montagehalterungen“ ab Seite 12 und Schritt 3 bis 5.
8. Die Spannseite des Förderbands einstellen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.

⚠ WARNUNG

Spanntür schließt schnell, was Verletzungen verursachen kann.
FINGER WEG VON DER SPANNTÜR HALTEN.

9. Die Spanntür des Antriebsmoduls **(Abbildung 52, Teil 1)** vorsichtig schließen. Siehe WARNUNG.

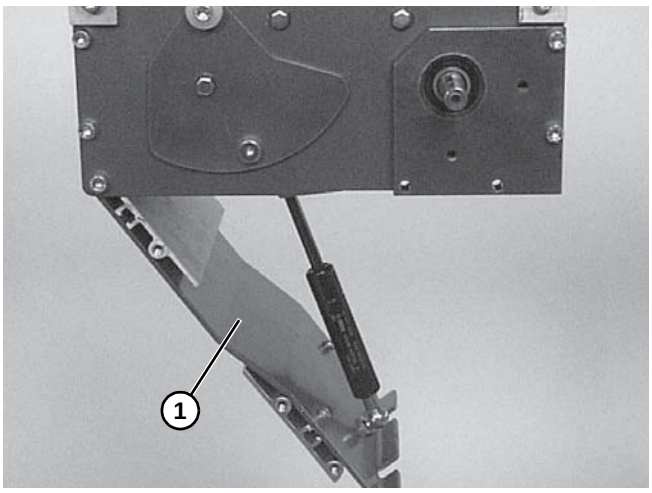


Abbildung 52

10. Eckschrauben **(Abbildung 53, Teil 1)** auf jeder Seite des Antriebsmoduls auf 9 Nm festziehen.

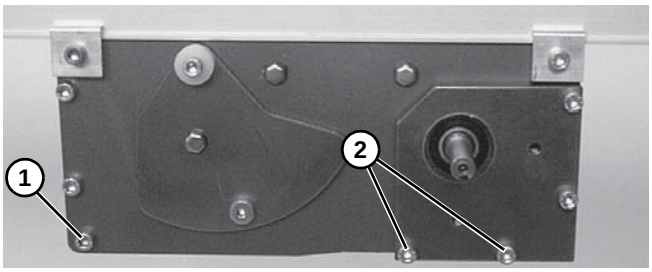


Abbildung 53

11. Falls vorhanden, das Getriebemotoren Montagepaket erneut einbauen. Schritte von „Ausbau Getriebemotoren Montagepaket“ ab Seite 19 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
12. Schrauben an Spanntür **(Abbildung 53, Teil 2)** wieder auf jeder Seite des Moduls montieren Schrauben auf 6,8 Nm festziehen.

HINWEIS

*Bei vertikal montierten Getriebemotoren werden die Schrauben der Spanntür **(Abbildung 53, Teil 2)** auf einer Seite montiert, nachdem das Getriebemotoren Montagepaket eingebaut ist.*

13. Falls vorhanden, die Führung austauschen.

Spannung des Förderbands

⚠ WARNUNG

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

Förderbänder mit Riemenscheiben mit 32 mm Durchmesser

1. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 54, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 54, Teil 2)** einstellen:
   a. Falls mit Abdeckhauben **(Abbildung 54, Teil 3)** bestückt, die Schraube **(Abbildung 54, Teil 4)** und die Abdeckhaube auf beiden Seiten des Förderbands abnehmen. Schraube **(Abbildung 54, Teil 4)** wieder montieren.
   b. Auf beiden Seiten des Förderbands Befestigungsschrauben **(Abbildung 54, Teil 5)** lösen und Zahnradgetriebe **(Abbildung 54, Teil 6)** drehen, um die Kopfplattenbaugruppe einzustellen.

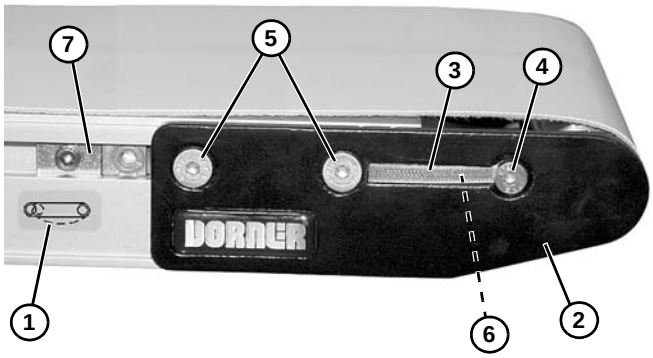


Abbildung 54

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.

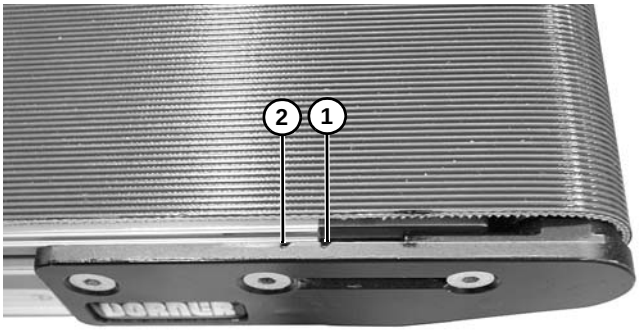


Abbildung 55

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 5)** auf beiden Seiten des Förderbands auf 7 Nm festziehen.
4. Falls vorhanden, Abdeckhauben **(Abbildung 54, Teil 3)** einbauen.
5. Falls Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 54, Teil 7)** vorhanden sind, diese gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ auf Seite 26.

Mittenantrieb-Förderbänder

Das Förderband ist mit einem automatischen Spannzylinder ausgerüstet. Es ist keine Einstellung der Spannung erforderlich.

Bei einem neuen Band befindet sich die Spannplatte **(Abbildung 56, Teil 1)** in der unten links angegebenen Position. Wenn die Spannplatte bis zur unten rechts angegebenen Position reicht, muss das Band des Förderbands ausgetauscht werden.

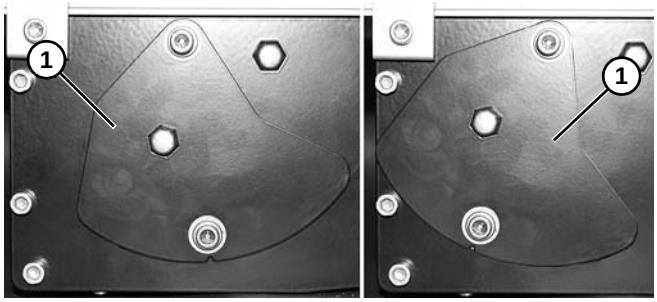


Abbildung 56

Förderbänder mit Druckbalken-Bandrädern

1. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 57, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 57, Teil 2)** einstellen:
   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Befestigungsschraube **(Abbildung 57, Teil 3)** lösen.
   b. Falls mit Abdeckhauben **(Abbildung 57, Teil 4)** bestückt, die Schraube **(Abbildung 57, Teil 5)** lösen und die Abdeckhaube auf beiden Seiten des Förderbands abnehmen. Schrauben festziehen **(Abbildung 57, Teil 5)**.
   c. Zahnradgetriebe **(Abbildung 57, Teil 6)** drehen, um die Kopfplattenbaugruppe anzupassen.

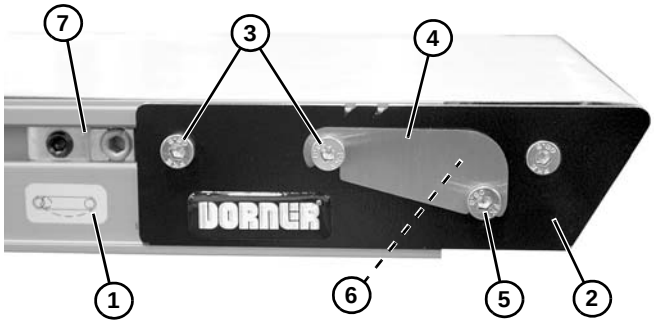


Abbildung 57

2. Kopfplattenbaugruppe einstellen, so dass das Ende des Förderbandrahmens mit oder zwischen den Spannungsmarkierungen auf der Kopfplatte **(Abbildung 58, 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.

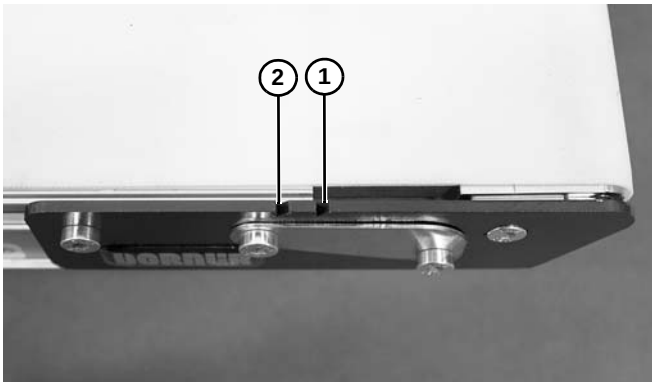


Abbildung 58

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 57, Teil 3)** auf beiden Seiten des Förderbands auf 7 Nm festziehen.
4. Falls vorhanden, Abdeckhauben **(Abbildung 57, Teil 4)** einbauen.
5. Falls Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 57, Teil 7)** vorhanden sind, diese gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ im nächsten Abschnitt.

Tracking des Förderbands

Bänder mit V-Führung

Bei Bändern mit V-Führung muss das Tracking nicht eingestellt werden.

Bänder ohne V-Führung

Förderbänder ohne V-Führung sind mit Band-Tracking-Exzenterbaugruppen **(Abbildung 59, Teil 1)** zum Einstellen des Band-Trackings ausgerüstet.

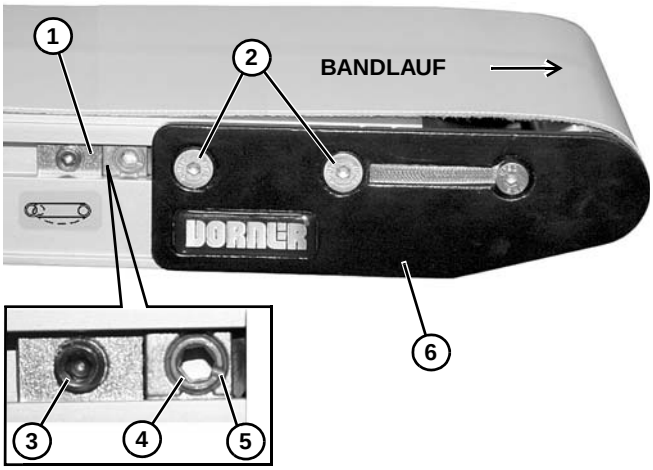


Abbildung 59

Beim Einstellen des Band-Trackings immer zuerst die Entladeseite des Förderbands einstellen. Zum Einstellen des Band-Trackings:

1. Sicherstellen, dass die Befestigungsschrauben der Kopfplatte **(Abbildung 59, Teil 2)** auf beiden Seiten des Förderbands festgezogen sind.
2. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Befestigungsschraube **(Abbildung 59, Teil 3)** lösen. Exzenter **(Abbildung 59, Teil 4)** anpassen, bis Steckplätze **(Abbildung 59, Teil 5)** horizontal sind und zur Endseite des Förderbands zeigen. Dann die Exzenterbaugruppen gegen die Kopfplatten **(Abbildung 59, Teil 6)** schieben und die Exzenter-Befestigungsschrauben **(Abbildung 59, Teil 3)** wieder auf 7 Nm festziehen.
3. Auf der Seite, gegen die das Tracking des Bands erfolgt, die Befestigungsschrauben der Kopfplatte **(Abbildung 59, Teil 2)** lösen.
4. Bei laufendem Förderband mithilfe eines 5 mm Sechskantschlüssels den Tracking-Exzenter **(Abbildung 59, Teil 4)**in kleinen Schritten drehen, bis das Band in der Mitte des Förderbands liest. Dann, während der Exzenter festgehalten wird, die Befestigungsschrauben der Kopfplatte **(Abbildung 59, Teil 2)** mit einem 4 mm Sechskantschlüssel wieder auf 7 Nm festziehen.

Austausch 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 Treibrolle
- **B** –Ausbau Umlenkrolle
- **C** – Ausbau 16 mm Druckbalken Riemenscheibe
- **D** – Ausbau Riemenscheibe Mittenantriebsmodul
- **E** – Ausbau Riemenscheibe Untergurtantriebsmodul

A – 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.

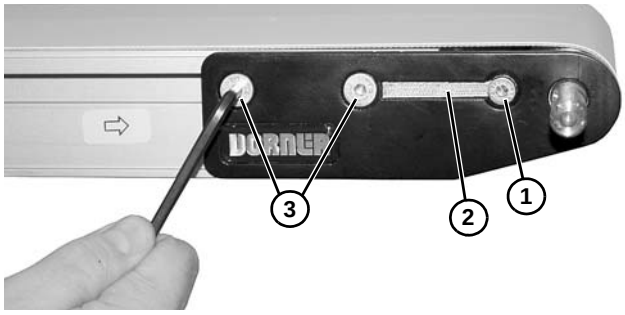


Abbildung 60

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.

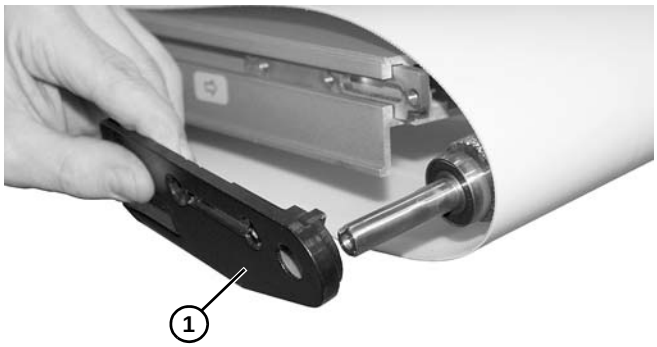


Abbildung 61

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 24.
8. Falls eingebaut, die Exzenterbaugruppe neu gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

B – Ausbau Umlenkrolle

1. Auf einer Seite des Förderbands die Schraube **(Abbildung 62, Teil 1)** abnehmen und die Abdeckhaube **(Abbildung 62, 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.

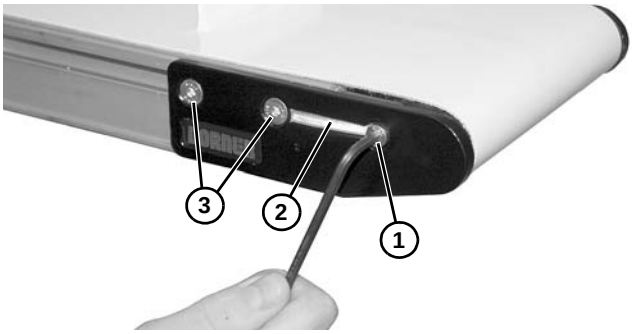


Abbildung 62

2. Zwei Befestigungsschrauben **(Abbildung 62, Teil 3)** abnehmen.
3. Die Kopfplatte **(Abbildung 63, Teil 1)** vom Rahmen des Förderbands abnehmen und dabei die Spindel festhalten.

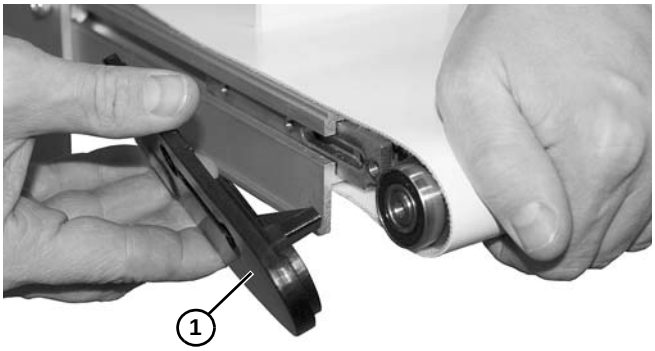


Abbildung 63

4. Spindel aus der Bandschleife schieben.
5. Zum Austausch der Umlenkrolle an der Endseite, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
6. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
7. Falls eingebaut, die Exzenterbaugruppe neu gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

C – Ausbau 16 mm Druckbalken Riemenscheibe

1. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Befestigungsschraube **(Abbildung 64, Teil 1)** (falls vorhanden) lösen und die Exzenterbaugruppen in die Mitte des Förderbands schieben.

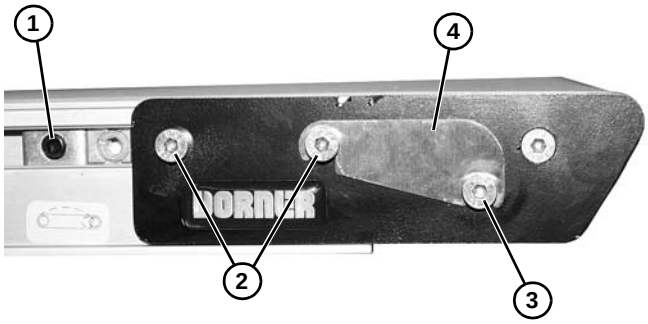


Abbildung 64

2. Auf beiden Seiten des Förderbands die Befestigungsschrauben **(Abbildung 64, Teil 2)** lösen, um das Band spannungsfrei zu machen. Das Band vom Ende des Förderbands ausbauen.
3. Auf beiden Seiten des Förderbands die Befestigungsschraube **(Abbildung 64, Teil 3)** lösen und die Abdeckhaube **(Abbildung 64, Teil 4)** (sofern eingebaut) abnehmen.
4. Die Druckbalken-Endseite vom Förderband abnehmen und auf eine freie Arbeitsfläche legen. Auf einer Seite der Druckbalken-Endseite zwei Befestigungsschrauben **(Abbildung 64, Teil 2)** abnehmen.
5. Untere Schraube **(Abbildung 65, Teil 1)** abmontieren und die Mutternschiene an der Endseite **(Abbildung 65, Teil 2)** und die Seitenplatte **(Abbildung 65, Teil 3)** abnehmen.

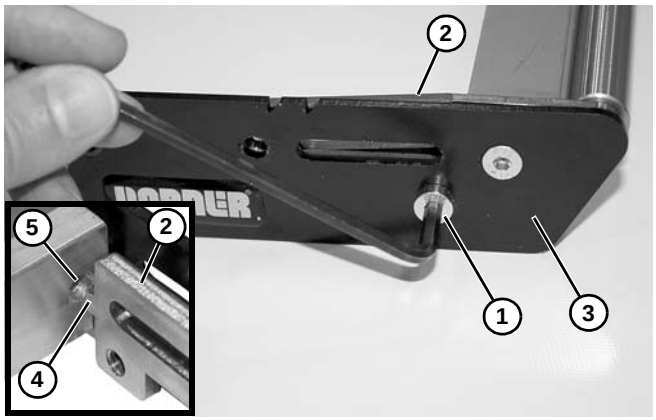


Abbildung 65

HINWEIS

*Beim Zusammenbau darauf achten, dass der endseitige Nippel der Mutternschiene **(Abbildung 65, Teil 4)** in das Loch an der Stützschiene **(Abbildung 65, Teil 5)** eingesetzt ist.*

6. Äußere und innere Endplatte **(Abbildung 66, Teil 1)** entfernen.

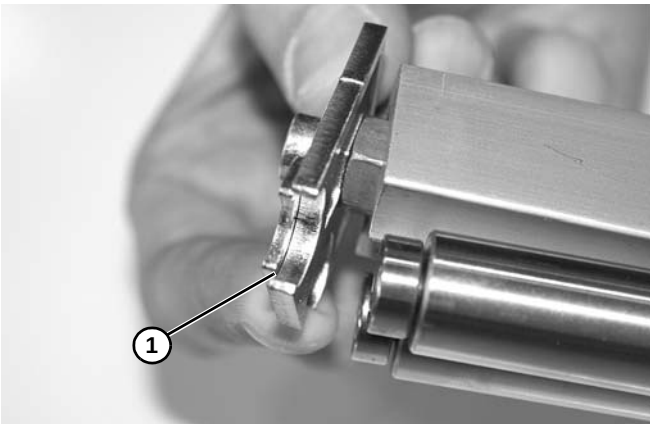


Abbildung 66

7. Spindeln **(Abbildung 67, Teil 1)** abnehmen.

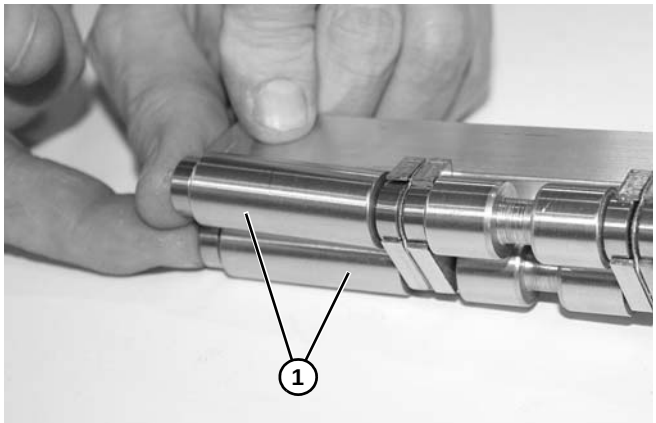


Abbildung 67

8. Lagerträger (falls eingebaut) **(Abbildung 68, Teil 1)** und Spindeln **(Abbildung 68, Teil 2)** abnehmen.

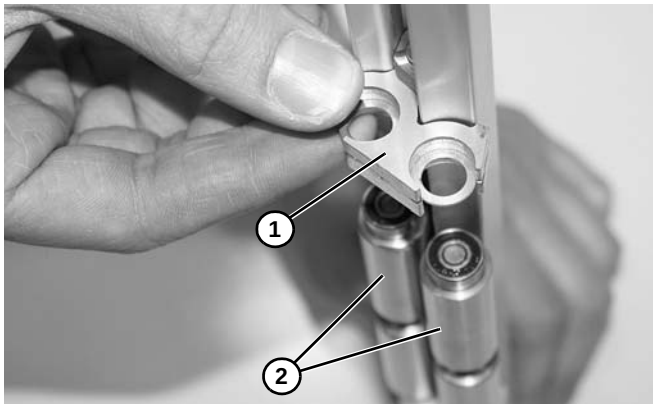


Abbildung 68

9. Schritt 8 für die restlichen Spindeln wiederholen.
10. Kopfplatte in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau zusammenbauen. Die untere Schraube **(Abbildung 65, Teil 1)** mit einem 4 mm Sechskantschlüssel auf 3,4 Nm festziehen. Zwei Befestigungsschrauben **(Abbildung 64, Teil 2)** für das Spannen des Bands lose lassen.
11. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
12. Die Exzenterbaugruppen (falls eingebaut) neu gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

D – Ausbau Riemenscheibe Mittenantriebsmodul

Förderband abnehmen, um auf die Riemenscheibe(n) zuzugreifen. Siehe „Bandausbau bei Mittenantrieb-Förderbändern“ ab Seite 18 und Schritt 1 und 10.

Zum Ausbau der gewünschten Riemenscheibe, eines der folgenden Verfahren durchführen:

- Ausbau Treibrolle Antriebsmodul
- Ausbau Umlenkrolle Antriebsmodul

Ausbau Treibrolle Antriebsmodul

1. Das Getriebemotoren Antriebspaket abnehmen. Siehe „Ausbau Getriebemotoren Montagepaket“ ab Seite 19.
2. Das Antriebsmodul abnehmen. Siehe „Ausbau Antriebsmodul“ ab Seite 20.
3. Die Treibrolle ausbauen. Siehe „Bandausbau von Antriebsmodul“ ab Seite 20, Schritt 1 und 2.
4. Zum Austausch der Riemenscheibe, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
5. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
6. Falls eingebaut, die Exzenterbaugruppe neu gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

Ausbau Umlenkrolle Antriebsmodul

1. Das Getriebemotoren Antriebspaket abnehmen. Siehe „Ausbau Getriebemotoren Montagepaket“ ab Seite 19.
2. Das Antriebsmodul abnehmen. Siehe „Ausbau Antriebsmodul“ ab Seite 20.
3. Gerillte Umlenkrolle abnehmen. Siehe „Bandausbau von Antriebsmodul“ ab Seite 20, Schritt 3.
4. Glatte Umlenkrollen abnehmen:
   a. Bei 44 mm, 70 mm oder 95 mm breitem Förderband die E-Ring-Klammern und Unterlegscheiben **(Abbildung 69, Teil 1)** abnehmen. Rollenwellen **(Abbildung 69, Teil 2)** und Riemenscheiben **(Abbildung 69, Teil 3)** abnehmen.

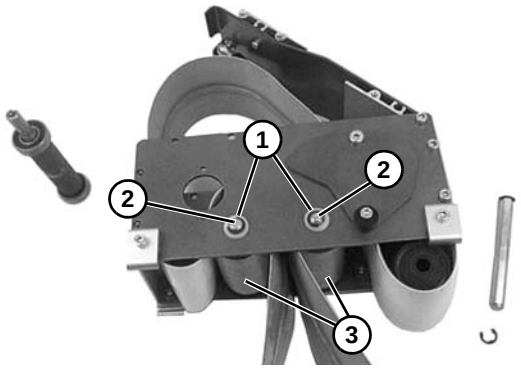


Abbildung 69

b. Bei einem 127 mm breiten oder breiteren Förderband beide Seiten der gespannten Welle **(Abbildung 70, Teil 1)** drücken. Riemenscheiben **(Abbildung 70, Teil 2)** abnehmen.

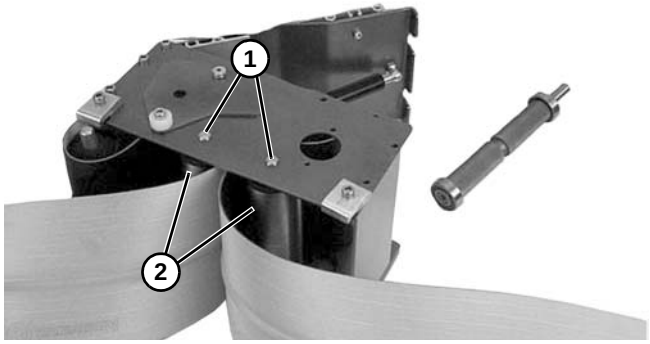


Abbildung 70

5. Zum Austausch der Riemenscheibe, den Ausbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen.
6. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.
7. Die Exzenterbaugruppen (falls eingebaut) neu gegen die Kopfplatten positionieren und das Band-Tracking einstellen. Siehe „Tracking des Förderbands“ ab Seite 26.

E – Ausbau Riemenscheibe Untergurtantriebsmodul

1. Auf der Spannseite des Förderbands, mit einem Etikett gekennzeichnet **(Abbildung 71, Teil 1)**, die Kopfplattenbaugruppe **(Abbildung 71, Teil 2)** eindrücken:

   a. Auf beiden Seiten des Förderbands die Exzenter-Tracking-Baugruppen **(Abbildung 71, Teil 3)** (falls vorhanden) lösen und weg von den Kopfplatten bringen.

   b. Befestigungsschrauben **(Abbildung 71, Teil 4)** lösen und Kopfplattenbaugruppe nach innen drücken.

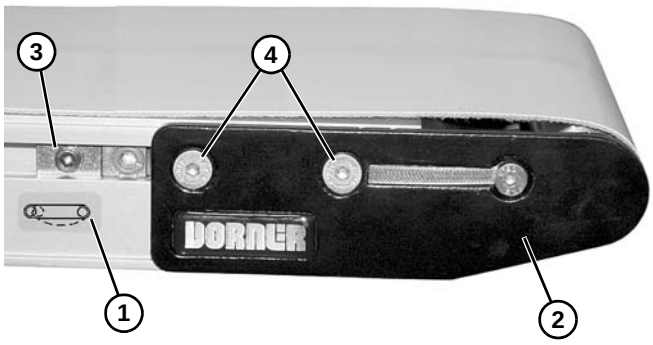


Abbildung 71

2. Antriebspaket ausbauen. Das Handbuch für das entsprechende Antriebspaket für das Ausbauverfahren zurate ziehen.
3. Eine Innensechskantschraube **(Abbildung 72, Teil 1)** von jeder Seite des Montageblocks **(Abbildung 72, Teil 2)** lösen.

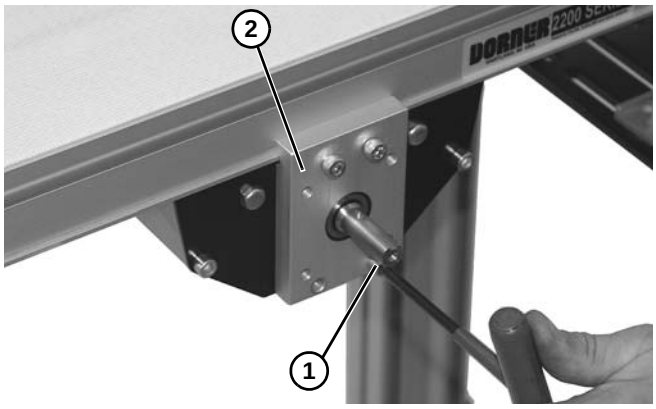


Abbildung 72

4. Untergurtantriebsbaugruppe **(Abbildung 73, Teil 1)** absenken und vom Band **(Abbildung 73, Teil 2)** abnehmen.

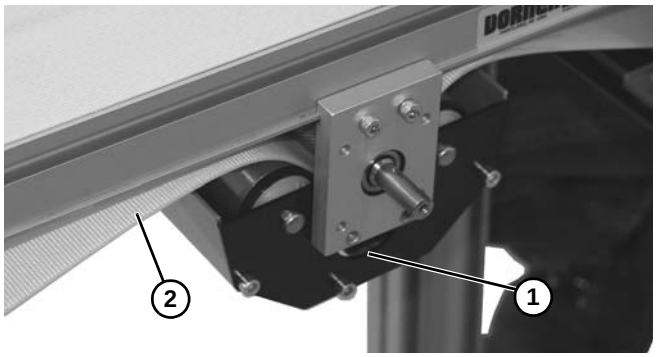


Abbildung 73

5. Zwei Innensechskantschrauben **(Abbildung 74, Teil 1)** von jeder Seite des Montageblocks **(Abbildung 74, Teil 2)** lösen.

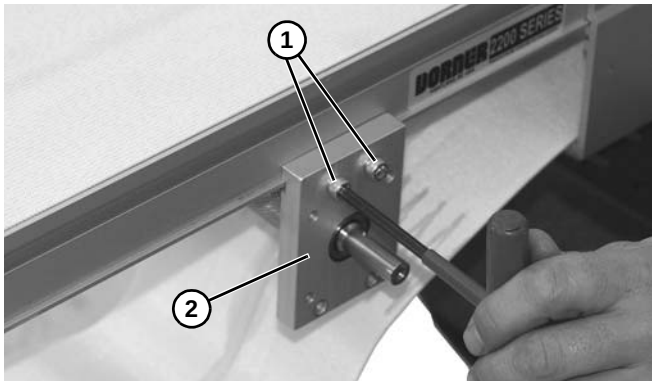


Abbildung 74

6. Montageblöcke **(Abbildung 75, Teil 1)** von Spindel **(Abbildung 75, Teil 2)** trennen.

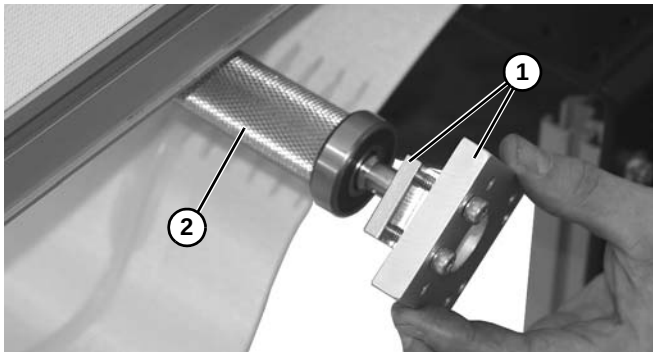


Abbildung 75

7. Spindel austauschen.
8. Komponenten einbauen und zwar in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau.
9. Unbedingt ein Vierkantstück **(Abbildung 76, Teil 1)** über den Montageblöcken **(Abbildung 76, Teil 2)** verwenden, damit die Blocks aufeinander ausgerichtet sind, bevor die Metallteile festgezogen werden.

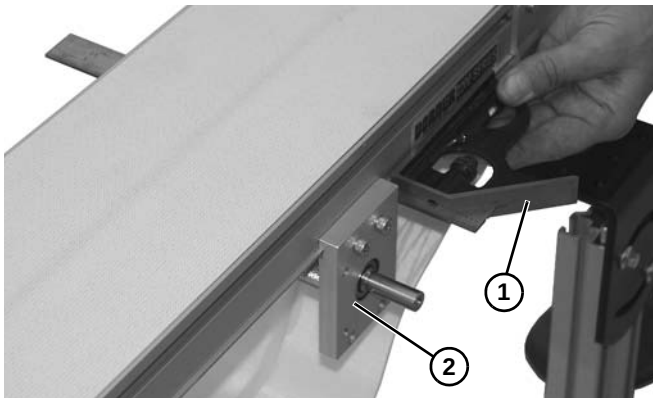


Abbildung 76

10. Innensechskantschrauben **(Abbildung 72, Teil 1)** und **(Abbildung 74, Teil 1)** auf 7 Nm festziehen.
11. Förderband spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.

Ausbau und Austausch Lager

Ausbau

WICHTIG

Keine ausgebauten Lager verwenden. Sie müssen ausgetauscht werden.

1. Lagerausziehwerkzeug Teilenr. 456063 **(Abbildung 77, Teil 1)** unter Lager **(Abbildung 77, Teil 2)** ansehen, dabei muss die Lippe **(Abbildung 77, Teil 3)** wie gezeigt im Zwischenraum **(Abbildung 77, Teil 4)** zwischen Lager und Spindelnabe **(Abbildung 77, Teil 5)** sein.

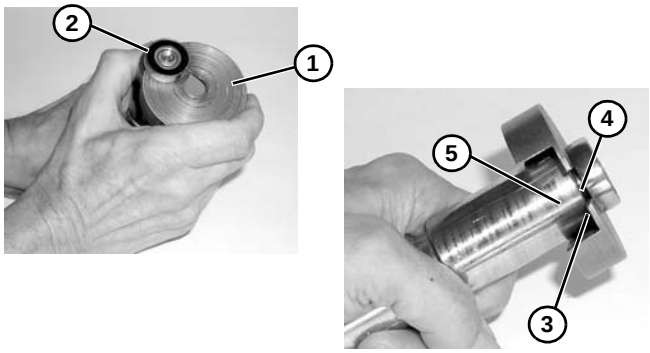


Abbildung 77

2. Mithilfe des Ausziehwerkzeugs Teilenr. 807–1716 **(Abbildung 78, Teil 1)** das Lager ausbauen und entsorgen.

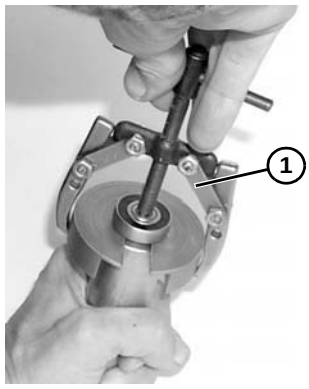


Abbildung 78

Austausch

1. Die Lagerauflagefläche der Kopfplatten **(Abbildung 79, Teil 1)** überprüfen. Wenn sie verschlissen oder beschädigt sind, müssen sie ausgetauscht werden. Siehe „Serviceteile“ ab Seite 38.

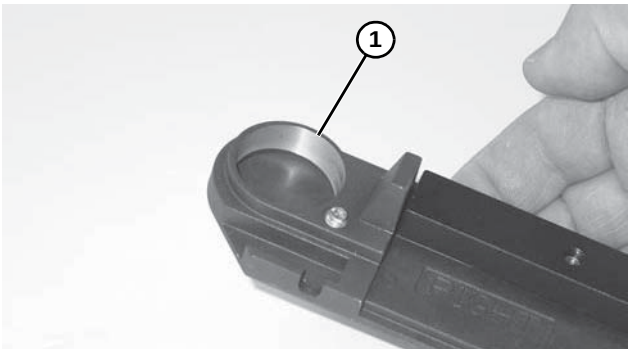


Abbildung 79

2. Spindel **(Abbildung 80, Teil 1)** überprüfen. Falls verschlissen, austauschen.
3. Lager **(Abbildung 80, Teil 2)** auf Spindel schieben.

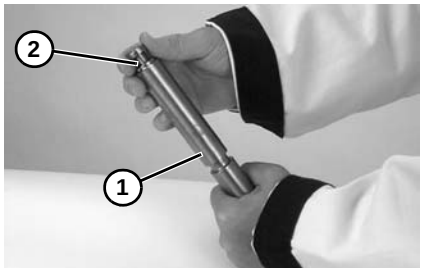


Abbildung 80

4. Mithilfe einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager auf Rollenwelle **Abbildung 81)** drücken.

⚠ WARNUNG

Darauf achten, dass das Lager und die Welle vollständig bündig mit der Druckzylinderplatte 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.

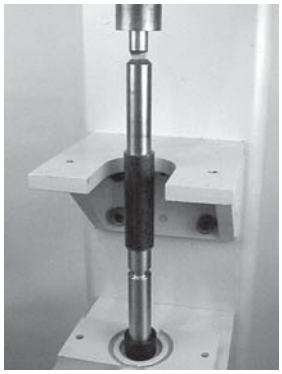


Abbildung 81

5. Schritte 1 bis 4 für jedes Lager wiederholen.

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 82, Teil 1)** mit flacher Seite nach unten über Unterlegscheibe **(Abbildung 82, Teil 2)** oder Aussparung in Arbeitstisch (mit Mindestdurchmesser von 16 mm) stellen.

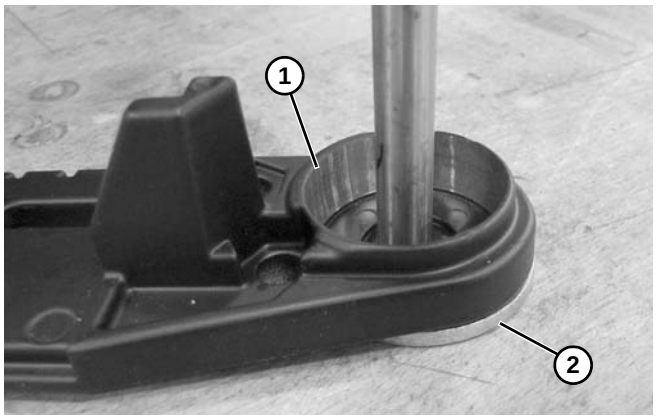


Abbildung 82

3. Einen Hammer oder eine Stanze (6 mm - 13 mm Durchmesser) **(Abbildung 83, Teil 1)** oder langen Bolzen zum Auswerfen des Rohlings **(Abbildung 84, Teil 1)** für Wellenrückfahr-Endplatte mit Unterlegscheibe verwenden.

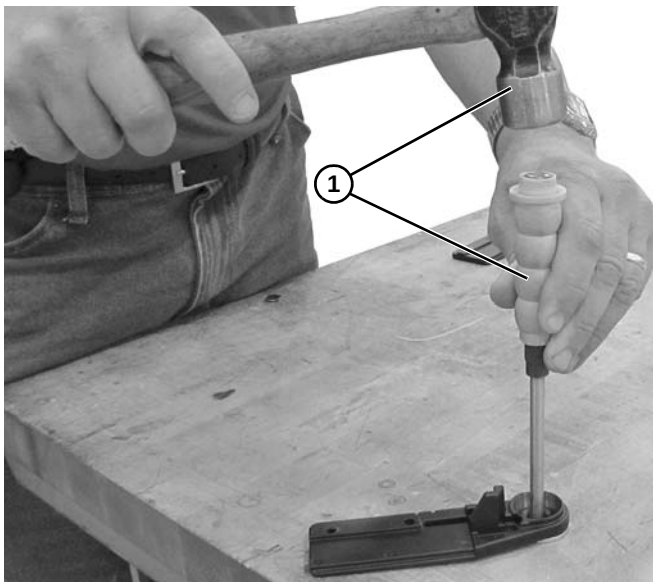


Abbildung 83

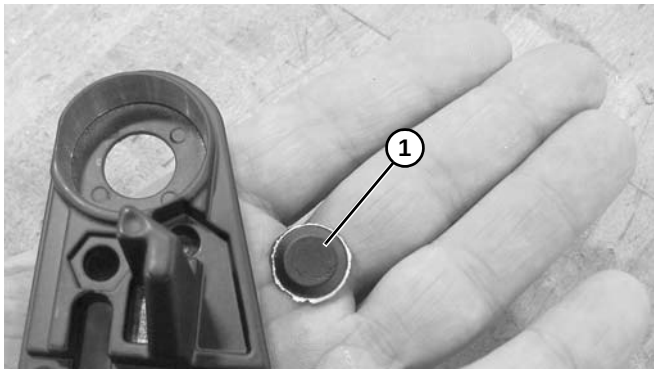


Abbildung 84

4. Denselben Vorgang für das Auswerfen **(Abbildung 86, Teil 1)** zur Ausrichtung des Schraubenlochs wiederholen und dafür eine 3 mm - 5 mm Stanze **(Abbildung 85, Teil 1)** oder M5 - M6 Schraube verwenden.

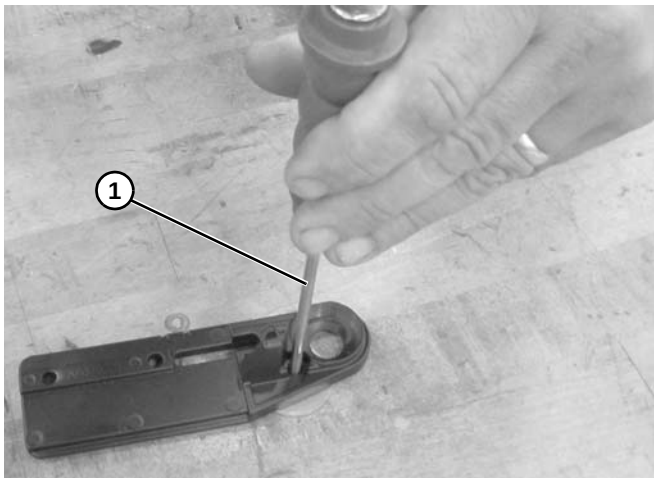


Abbildung 85

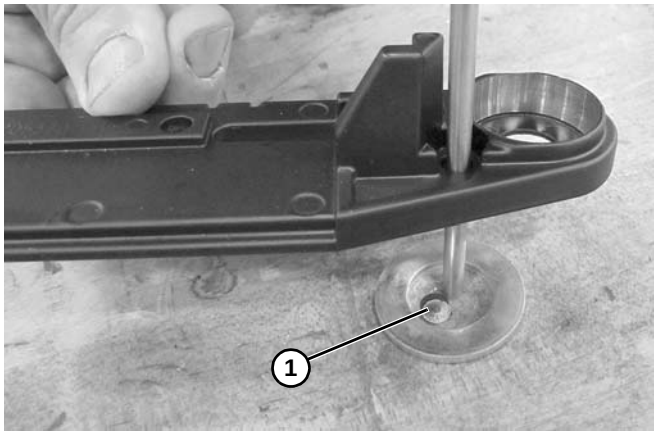


Abbildung 86

Austausch Ritzel

1. Förderband ausbauen. Siehe Abschnitt „Austausch des Förderbands“ auf Seite 16.
2. Bandradseite **(Abbildung 87, Teil 1)** entfernen und dazu vom Förderband **(Abbildung 87, Teil 2)** schieben.

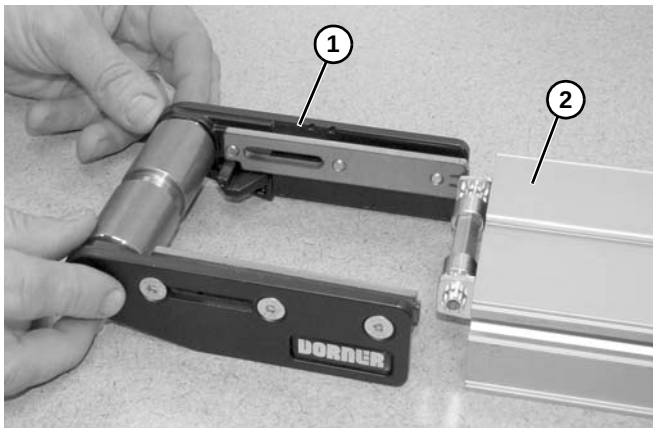


Abbildung 87

3. Ritzelbaugruppe **(Abbildung 88, Teil 1)** vom Förderbandrahmen herausbrechen und dabei die Seiten wechseln.

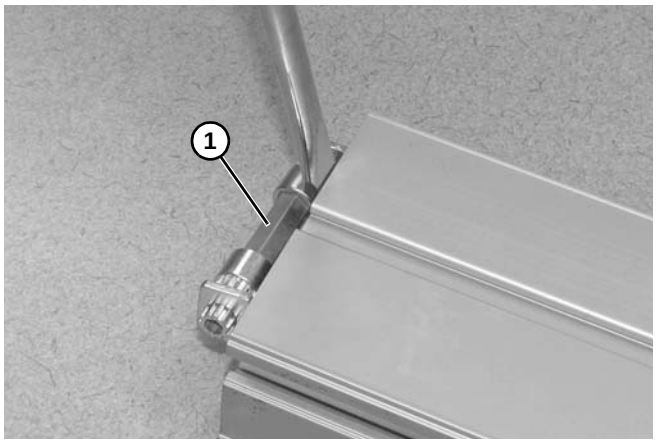


Abbildung 88

4. Verschlissene Komponenten austauschen.

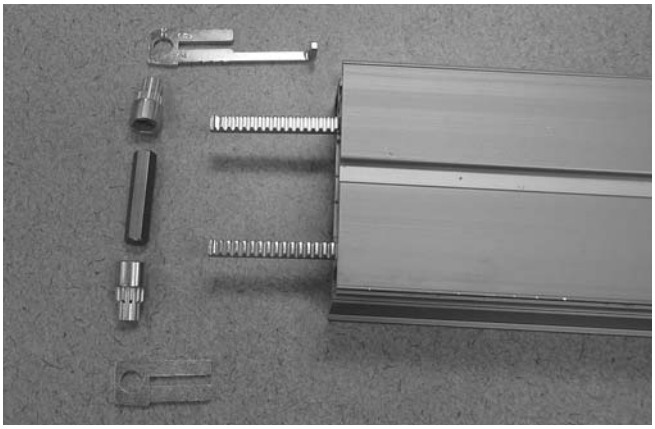


Abbildung 89

5. Beim Zusammenbau sicherstellen, dass die Linien **(Abbildung 90, Teil 1)** auf dem Zahnradseitengetriebe **(Abbildung 90, Teil 2)** ausgerichtet sind.

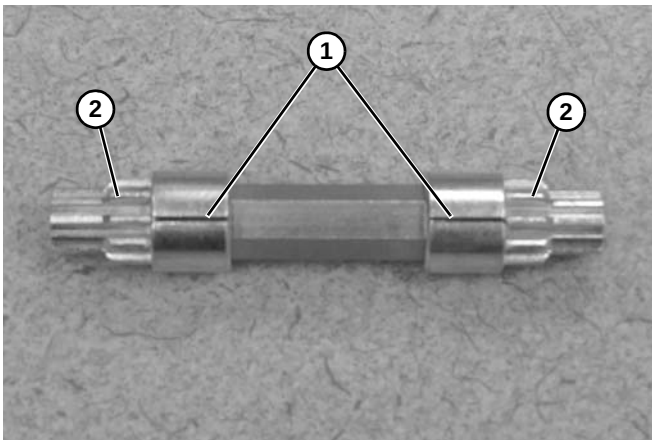


Abbildung 90

6. Auf Halteplatten **(Abbildung 91, Teil 1)** schieben.

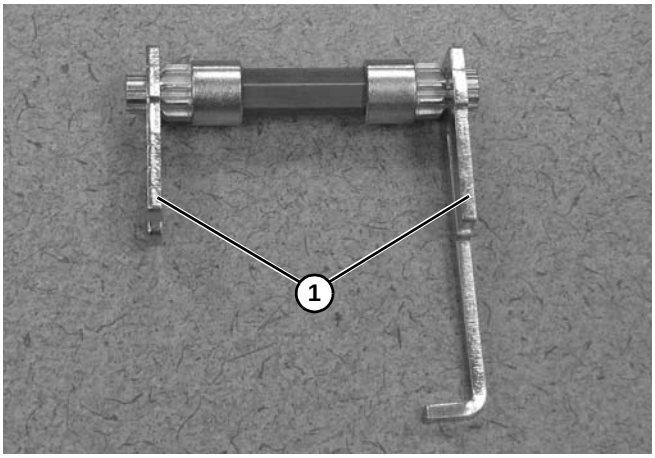


Abbildung 91

7. Ritzelbaugruppe **(Abbildung 92, Teil 1)** in Förderbandrahmen einsetzen.

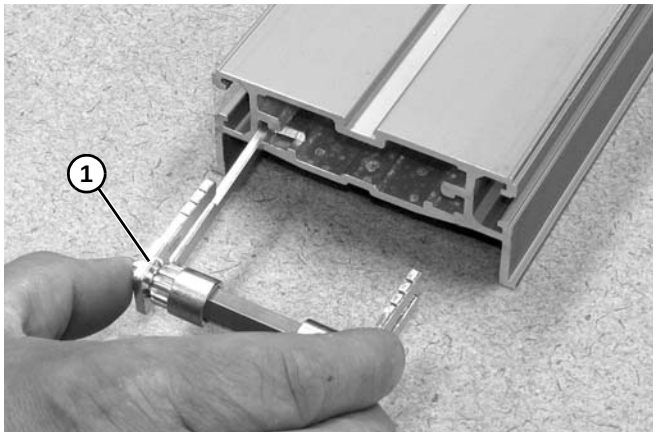


Abbildung 92

8. Mit einem Hammer alternierend auf Halteplatten **(Abbildung 93, Teil 1)** und **(Abbildung 94, Teil 1)** schlagen, bis sie vollständig auf dem Förderbandrahmen eingebaut ist.

⚠ VORSICHT

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

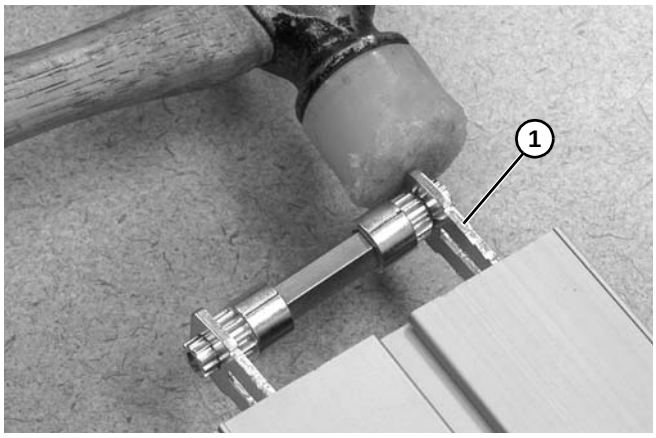


Abbildung 93

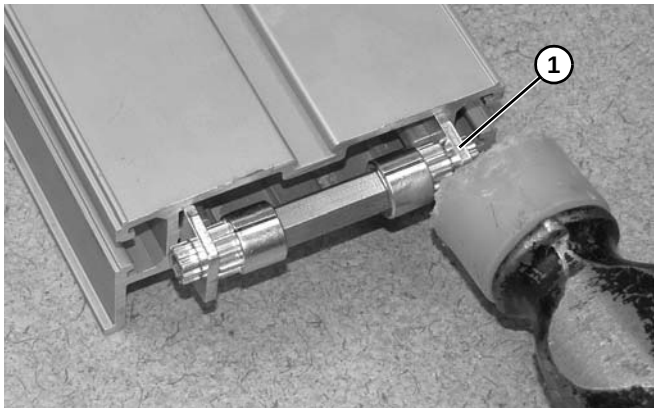


Abbildung 94

9. Zahnstange **(Abbildung 95, Teil 1)** in Förderbandrahmen einsetzen.

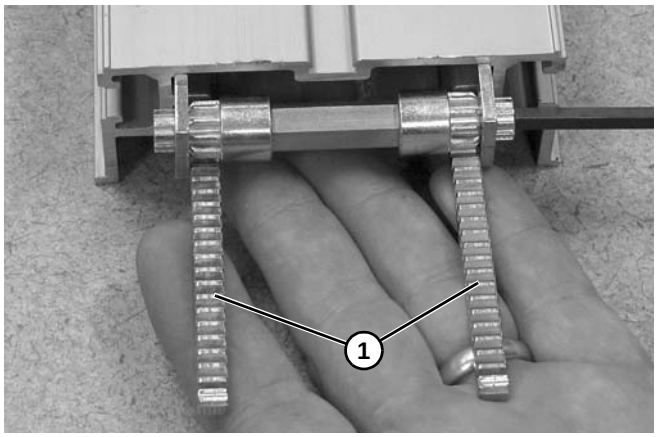


Abbildung 95

HINWEIS

*Sicherstellen, dass die gebogene Seite **(Abbildung 96, Teil 1)** der Zahnstange NICHT in den Förderbandrahmen eingebaut ist.*

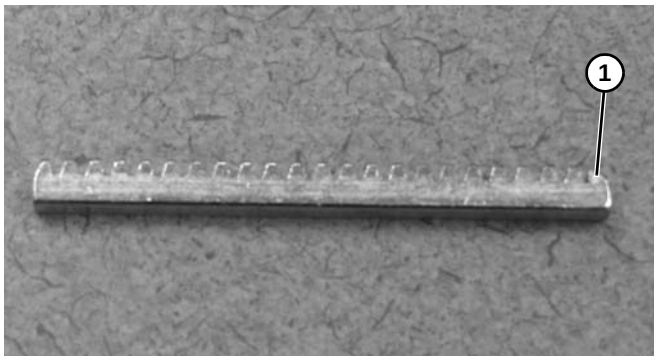


Abbildung 96

10. Ritzel **(Abbildung 97, Teil 1)** mit Sechskantschlüssel drehen, bis Zahnstangen **(Abbildung 97, Teil 2)** vollständig zusammengeklappt sind.

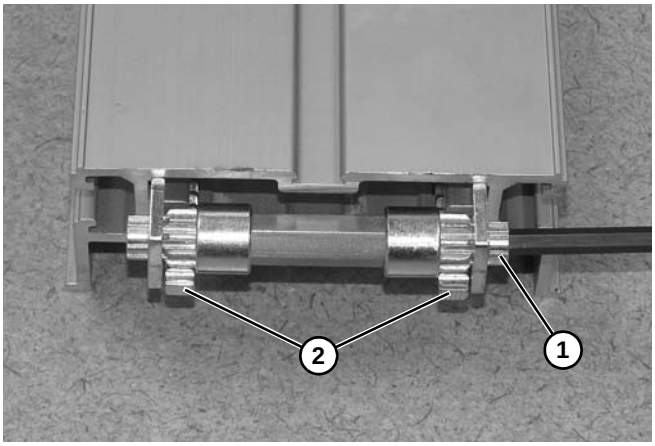


Abbildung 97

HINWEIS

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

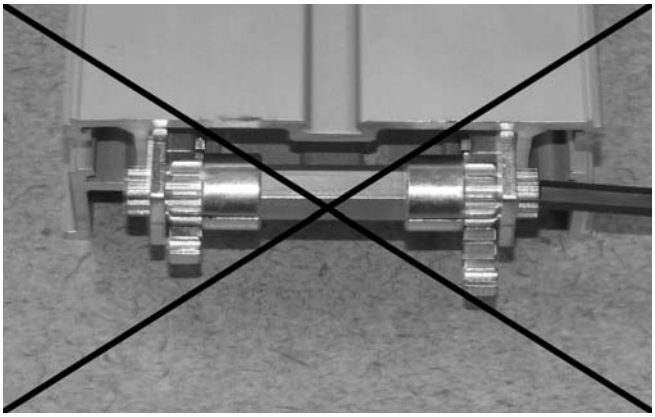


Abbildung 98

11. Bandradseite erneut einbauen, dafür die Endseitenbaugruppe **(Abbildung 99, Teil 1)** vollständig zurück auf den Förderbandrahmen schieben.

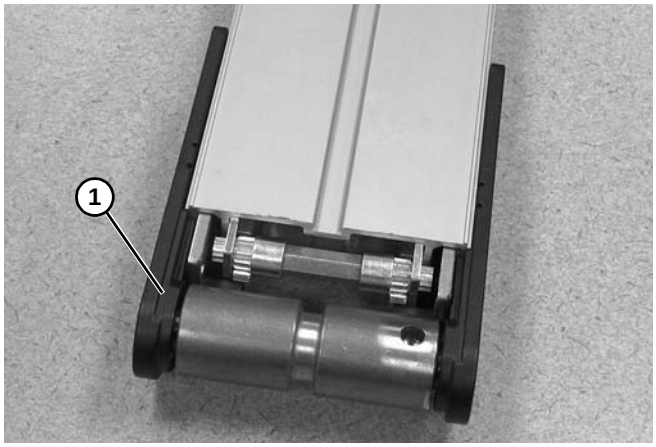


Abbildung 99

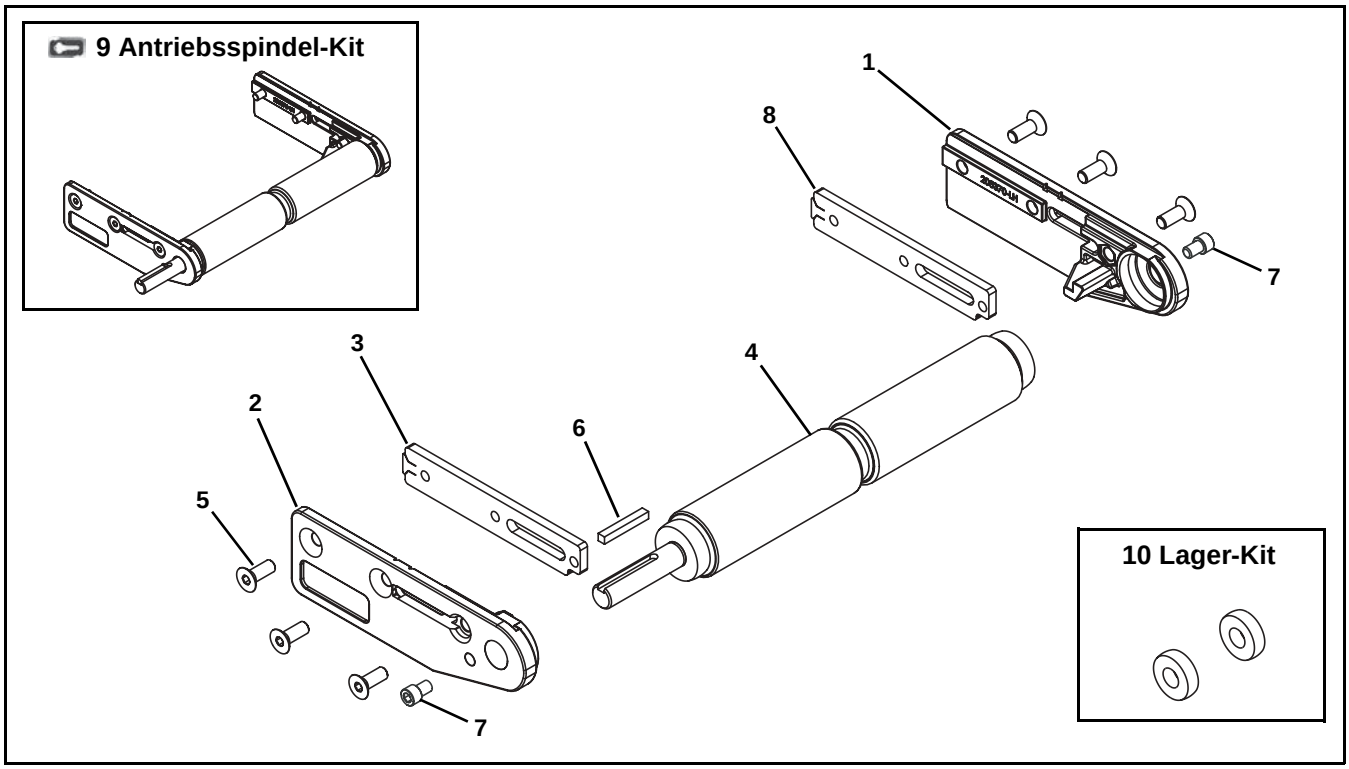
12. Das Band am Ende des Förderbands neu einbauen, dann das Band spannen. Siehe „Spannung des Förderbands“ ab Seite 24.

Notizen

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.

Kopfantriebseite



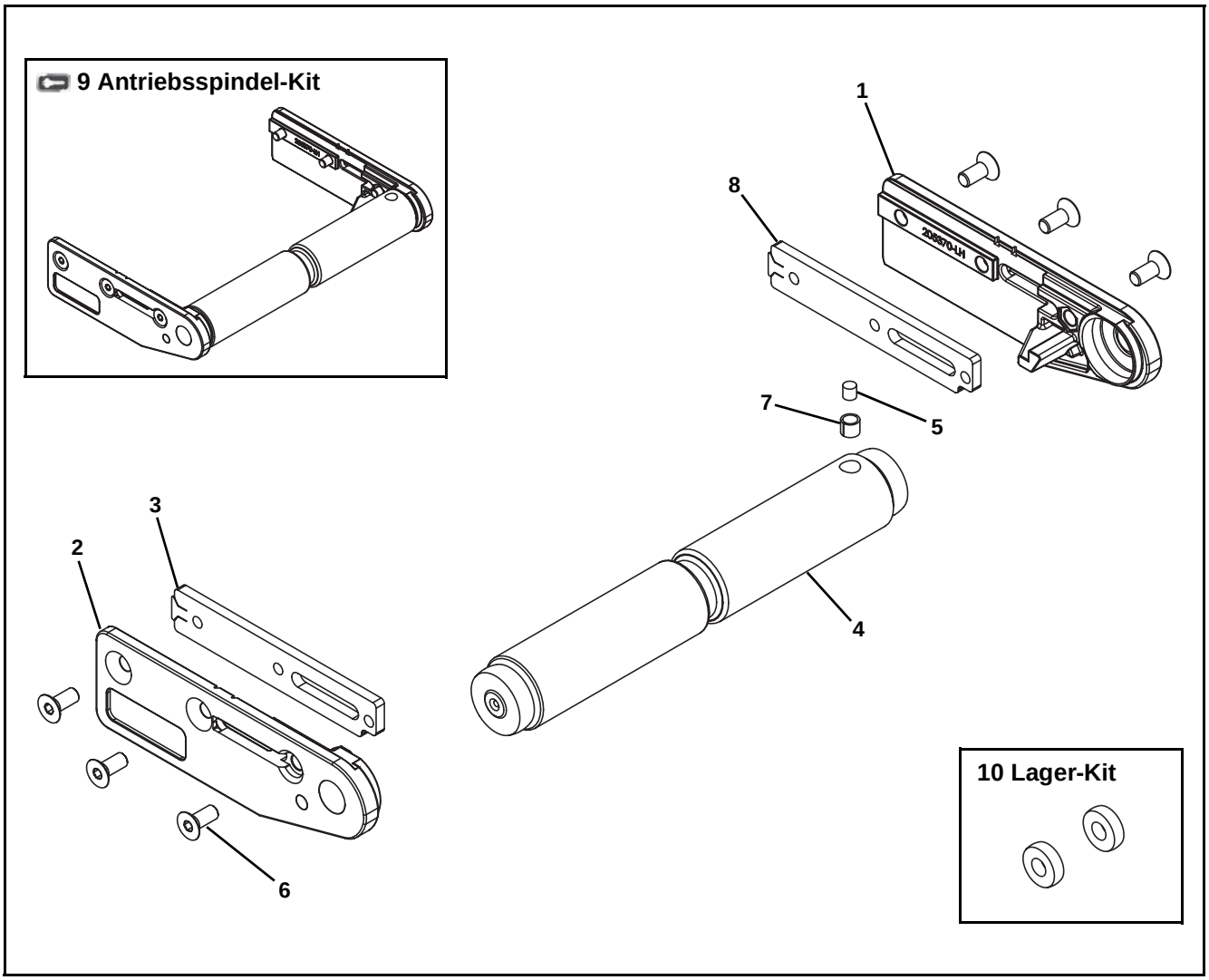
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205370-LH	Kopfplatte, links
2	205370-RH	Kopfplatte, rechts
3	206006	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206006-RHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung
4	203713-WW	Gerändelte Spindelbaugruppe (Eine getastete Welle)
	203714-WW	Gerändelte Doppelwellen-Spindel-Baugruppe (Zwei getastete Wellen)
	203717-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Förderband-Spindel-Baugruppe (Getastete Welle & Rumpfwelle)
	203716-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Untergurtantrieb-Förderband-Spindel-Baugruppe (Zwei Rumpfwellen)
	203715-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Kopfantrieb-Förderband-Spindel-Baugruppe (Eine Rumpfwelle)
	203723-WW	Verzögerte Antriebsspindel (Eine getastete Welle)
	203724-WW	Verzögerte Doppelwellen-Antriebsspindel (Zwei getastete Wellen)
	203727-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Antriebsförderband-Spindel (Getastete Welle & Rumpfwelle)
	203726-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Untergurtantrieb-Förderband-Spindel (Zwei Rumpfwellen)
	203725-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Kopfantrieb-Förderband-Spindel (Eine Rumpfwelle)
5	930616M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 16 mm
6	980428M	Vierkantschlüssel, 4 mm x 28 mm
7	807-2979	Innensechskantschraube, 1/4-28 x 0,375"
8	206006	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206006-LHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	22V2FO-WW	Gerändelte Spindel-Kit (Eine getastete Welle) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FK-WW	Gerändelte Doppelwellen-Spindel-Kit (Zwei getastete Wellen) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FS-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Förderband-Spindel-Kit (Getastete Welle & Wellenstumpf) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FE-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Kopfantrieb-Förderband-Spindel-Kit (Eine Rumpfwelle) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FC-WW	Gemeinsamer Antrieb - Gerändelte Untergurtantrieb-Förderband-Spindel-Kit (Zwei Rumpfwellen) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FLO-WW	Verzögerte Antriebsspindel-Kit (Eine getastete Welle) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FLK-WW	Verzögerte Doppelwellen-Antriebsspindel-Kit (Zwei getastete Wellen) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FLS-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Antriebsförderband-Spindel-Kit (Getastete Welle & Wellenstumpf) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FLE-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Kopfantrieb-Förderband-Spindel-Kit (Eine Rumpfwelle) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
	22V2FLC-WW	Verzögerter gemeinsamer Antrieb - Untergurtantrieb-Förderband-Spindel-Kit (Zwei Rumpfwellen) (Enthält Teile 1, 2, 4, 5 und 6)
10	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		

* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Serviceteile

Bandradseite

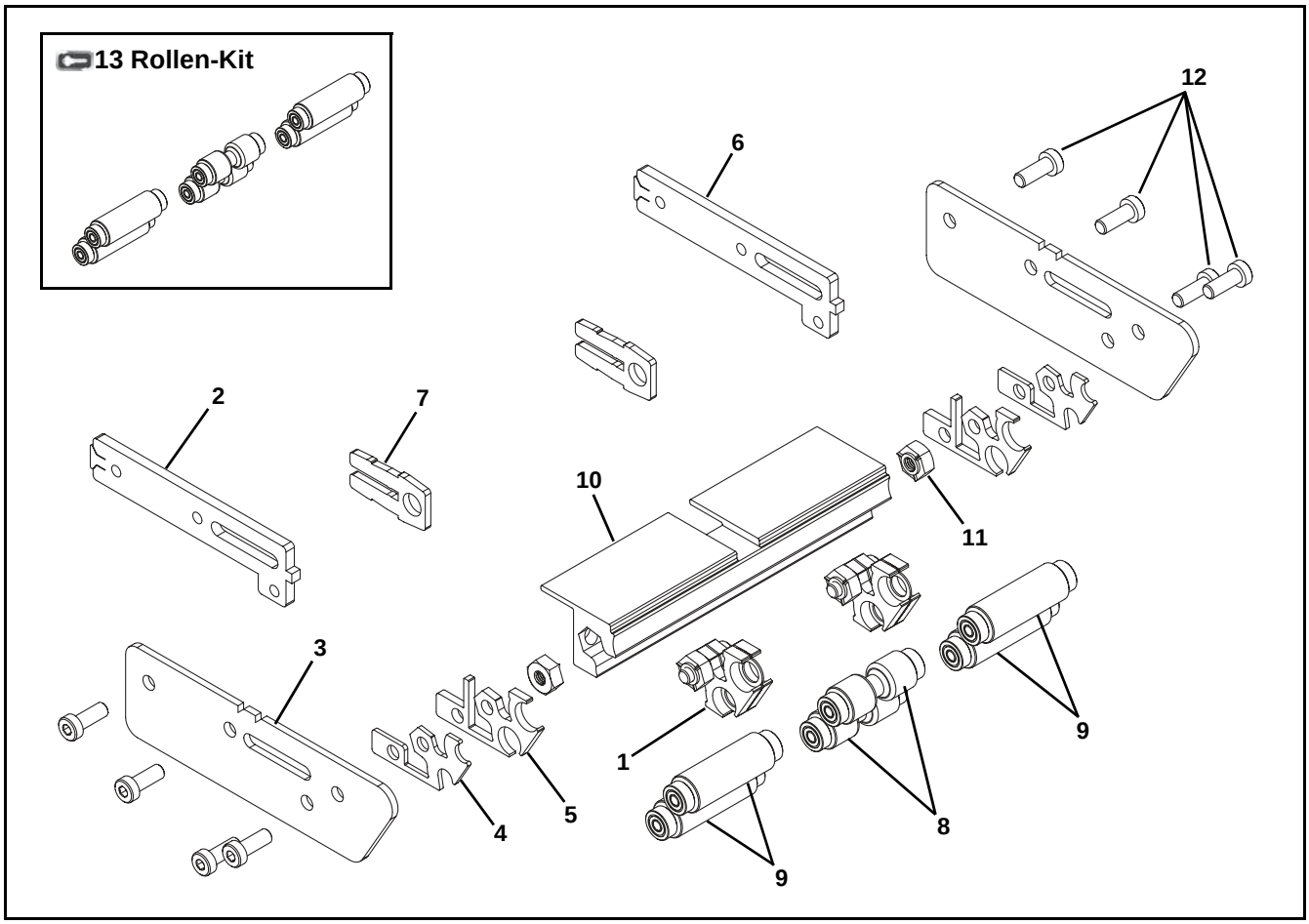


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205370-LH	Kopfplatte, links
2	205370-RH	Kopfplatte, rechts
3	206006	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206006-RHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung
4	201273-WW	Standard-Spindelbaugruppe
	203715-WW	Spindel mit einer Rumpfwellenbaugruppe
	203713-WW	Spindel mit getasteter Hilfswellenbaugruppe
5	808-020	Magnet (Optional)
6	930616M	Flache Einstellschraube, M6-1,00 x 16 mm
7	450226SSP	Magnethülse (Optional)
8	206006	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206006-LHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung

Teil	Teilenummer	Beschreibung
9	22V2TO-WW	Standard-Bandradspindel-Kit (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22V2TM-WW	Bandradspindel-Kit mit Magnet (Enthält Teile 1, 2, 4, 5, 6 und 7)
	22V2TS-WW	Bandradspindel-Kit mit einer Rumpfwelle (Enthält Teile 1, 2, 4 und 6)
	22V2TK-WW	Bandradspindel-Kit mit einer getasteten Welle (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, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		

* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

16 mm Druckbalken Endseite

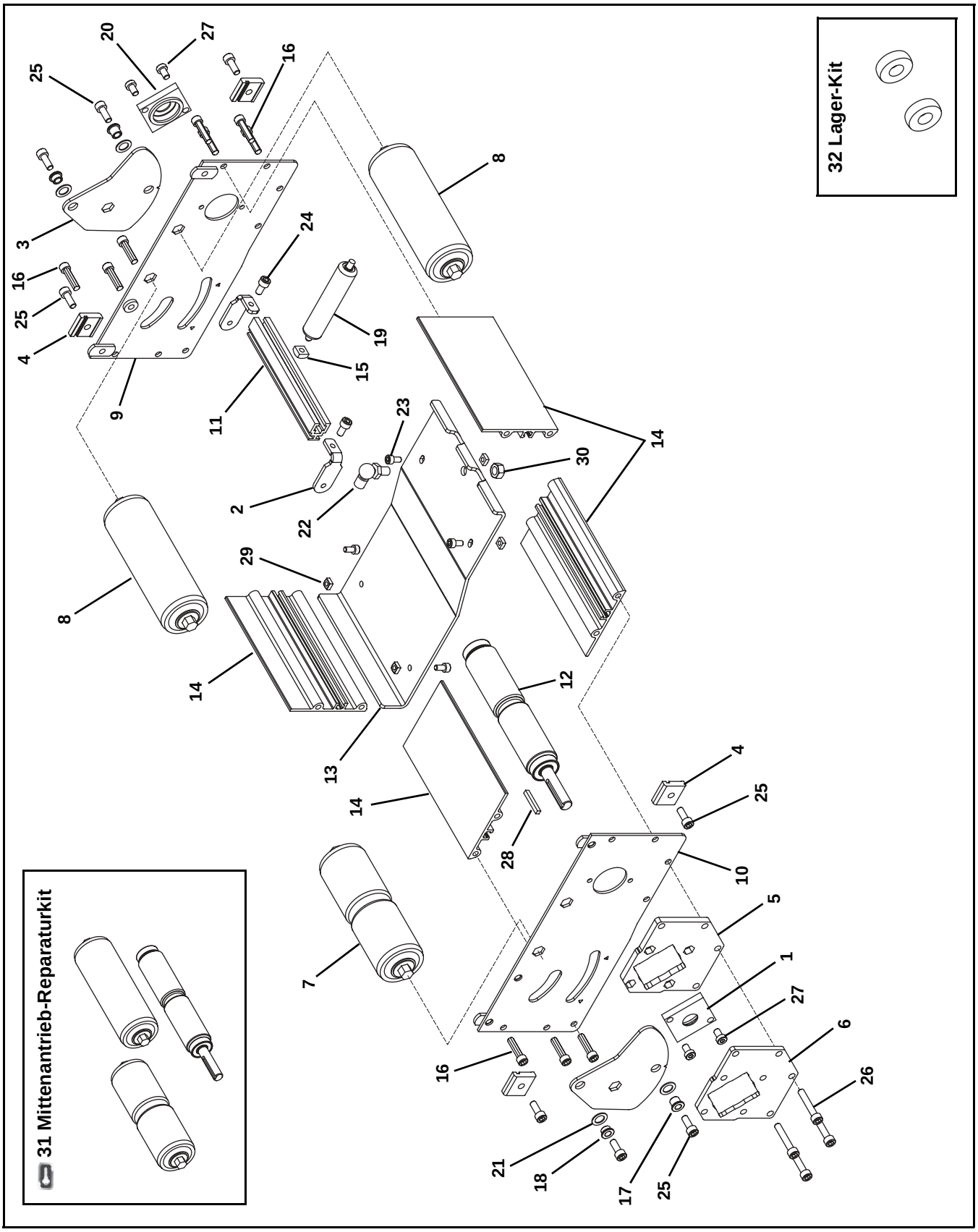


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205523	Lagerträger (für 06 breite und breitere Förderbänder)
2	206007	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206007-RHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung
3	206009	Endplatte
4	206010	Äußere Endplatte
5	206011	Innere Endplatte
6	206007	Endseite-Mutternschiene für Bänder mit V-Führung
	206007-LHBEND	Endseite-Mutternschiene für Bänder ohne V-Führung
7	205450	Halteplatte
8	205526-WW	V-Rillen-Spindelbaugruppe
9	205527-WW	Glatte Spindelbaugruppe (für 06 breite und breitere Förderbänder)
10	206286-WW	Stützschiene
11	807-2873	Schweißmutter
12	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
13	22V2H-WW	Rollen-Kit (Enthält Teile 8 und 9)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		

* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

Mittenantriebsmodul



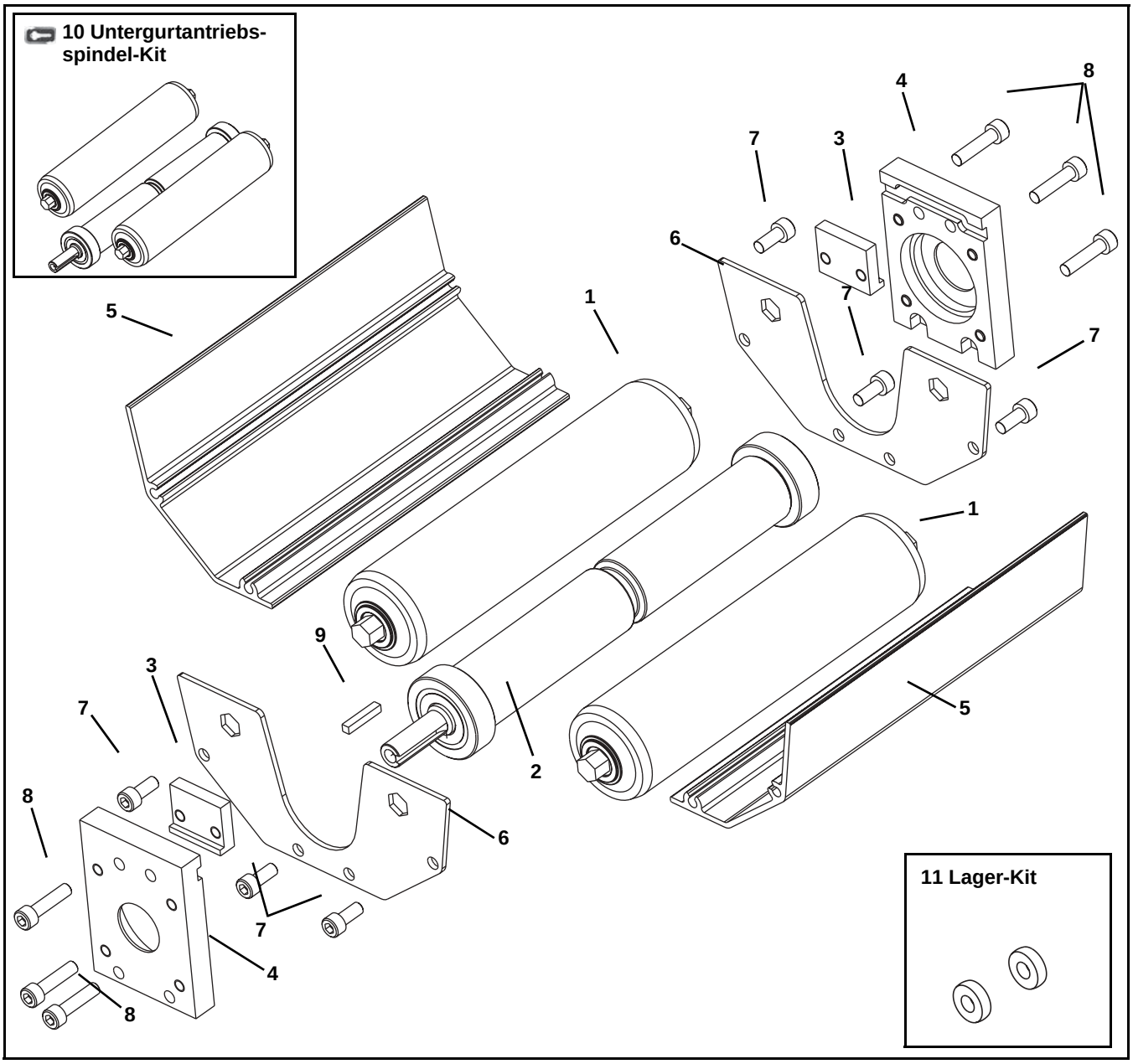
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	203628	Lager-Montageblock mit Loch
2	203632	Ansatz Spannschiene, für 04 - 24 breite Förderbänder
3	203681	Drehspannplatte
4	204566	Befestigungsklemme
5	205446	Innere Montageplatte
6	205447	Äußere Montageplatte
7	463037	Gerillter Roller, für 02 breites Förderband
	463039	Gerillter Roller, für 04 breites Förderband
	203633-WW	Gerillter Roller, für 06 - 24 breite Förderbänder
8	463040	Glatter Roller, für 02 breites Förderband
	463042	Glatter Roller, für 04 breites Förderband
	203635-WW	Glatter Roller, für 06 - 24 breite Förderbänder
9	202633M	Seitenplatte, links
10	202634M	Seitenplatte, rechts
11	203631-WW	Spannschiene
	463302	Spannschiene, für 02 breites Förderband
12	203713-WW	Antriebsspindelbaugruppe
	203714-WW	Doppelwellen-Antriebsspindel-Kit
	203723-WW	Verzögerte Antriebsspindel
	203724-WW	Verzögerte Doppelwellen-Antriebsspindel
13	4632WWM	Untere Abdeckung, für 02 - 14 & 18 breite Förderbänder
	463208M	Untere Abdeckung, für 16 breite Förderbänder (2 St.)
	463210M	Untere Abdeckung, für 20 breite Förderbänder (2 St.)
	463212M	Untere Abdeckung, für 22 breite Förderbänder
	463205M	Untere Abdeckung, für 22 breite Förderbänder (2 St.)
	463212M	Untere Abdeckung, für 24 breite Förderbänder (2 St.)
14	4638WW	Stützschiene
15	674175MP	Vierkantmutter, M6
16	708180P	Dreiflügelige Schrauben, M6-1,00 x 25 mm
17	801-138	Lager
18	801-173	Lager
19	807–1040	Gasfeder, für 02 breites Förderband
	807–985	Gasfeder, für 04 - 06 & 12 - 24 breite Förderbänder
	807–984	Gasfeder, für 08 - 10 breite Förderbänder
20	203728	Lager-Montageblock
21	807-2885	Unterlegscheibe
22	807-987	Kugelgelenk aus Stahl M6 x M8
23	920510M	Innensechskantschraube, M5- 0,80 x 10 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
24	920612M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 12 mm
25	920616M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 16 mm
26	920635M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 35 mm
27	950610M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 10 mm
28	980428M	Vierkantschlüssel, 4mm x 28 mm
29	990503M	Vierkantmutter, M5
30	990801M	Sechskantmutter, M8
31	22V2CDKO–WW	Mittenantrieb-Reparaturkit (Enthält Teile 7, 8 & 12)
	22V2CDKE–WW	Mittenantrieb-Reparaturkit für Doppelwellen-Spindel (Enthält 7, 8 & 12)
	22V2CDLO–WW	Mittenantrieb-Reparaturkit für verzögerte Antriebsspindel (Enthält 7, 8 & 12)
	22V2CDLE–WW	Mittenantrieb-Reparaturkit für verzögerte Doppelwellen-Spindel (Enthält 7, 8 & 12)
32	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)

*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24

* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

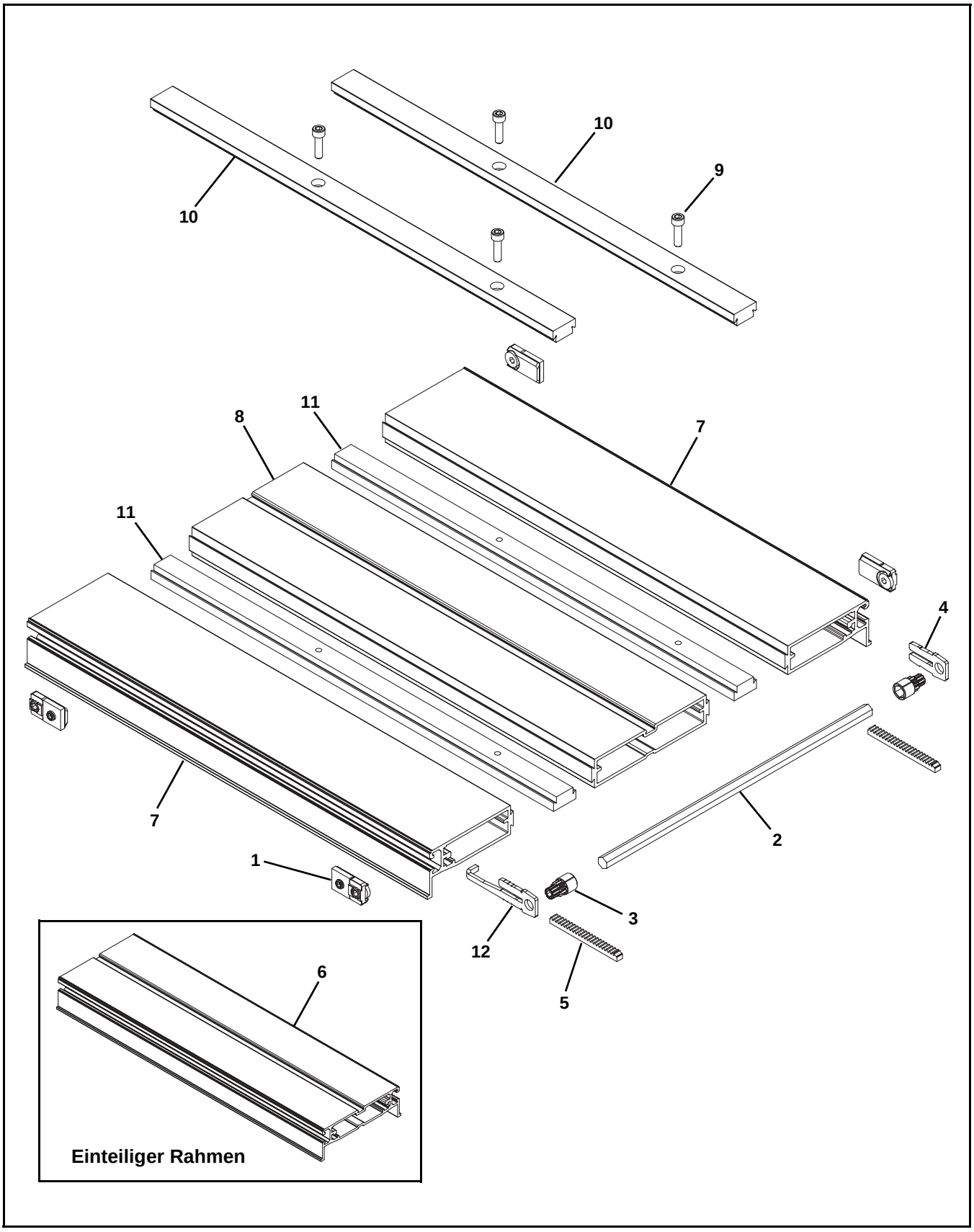
Untergurtantriebsmodul



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	463040	Tragrollenbaugruppe für 02 breites Förderband
	463042	Tragrollenbaugruppe für 04 breites Förderband
	203635-WW	Treibrollenbaugruppe für 06 breite oder breitere Förderbänder
2	203713-WW	Gerändelte Spindelbaugruppe
	203714-WW	Gerändelte Spindelbaugruppe - Doppelwelle
	203723-WW	Verzögerte Spindelbaugruppe
	203724-WW	Verzögerte Spindelbaugruppe - Doppelwelle
3	202353	Klemmblock
4	203637	Montageblock
5	202455-WW	Untere Schutzvorrichtung
6	202456	Seitenplatte
7	920614M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 14 mm
8	920625M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 25 mm
9	980428M	Vierkantschlüssel 4 mm x 28 mm
10	22V2MDKO-WW	Mittenantrieb-Spindel-Kit für gerändelte Spindel (Enthält Teile 1 & 2)
	22V2MDKE-WW	Untergurtantrieb-Spindel-Kit für gerändelte Spindel - Doppelwelle (Enthält Teile 1 und 2)
	22V2MDLO-WW	Mittenantrieb-Spindel-Kit für verzögerte Spindel (Enthält Teile 1 und 2)
	22V2MDLE-WW	Untergurtantrieb-Spindel-Kit für verzögerte Spindel - Doppelwelle (Enthält Teile 1 und 2)
11	22BK2	Lager-Kit (2er-Packung)
	22BK4	Lager-Kit (4er-Packung)
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		

* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

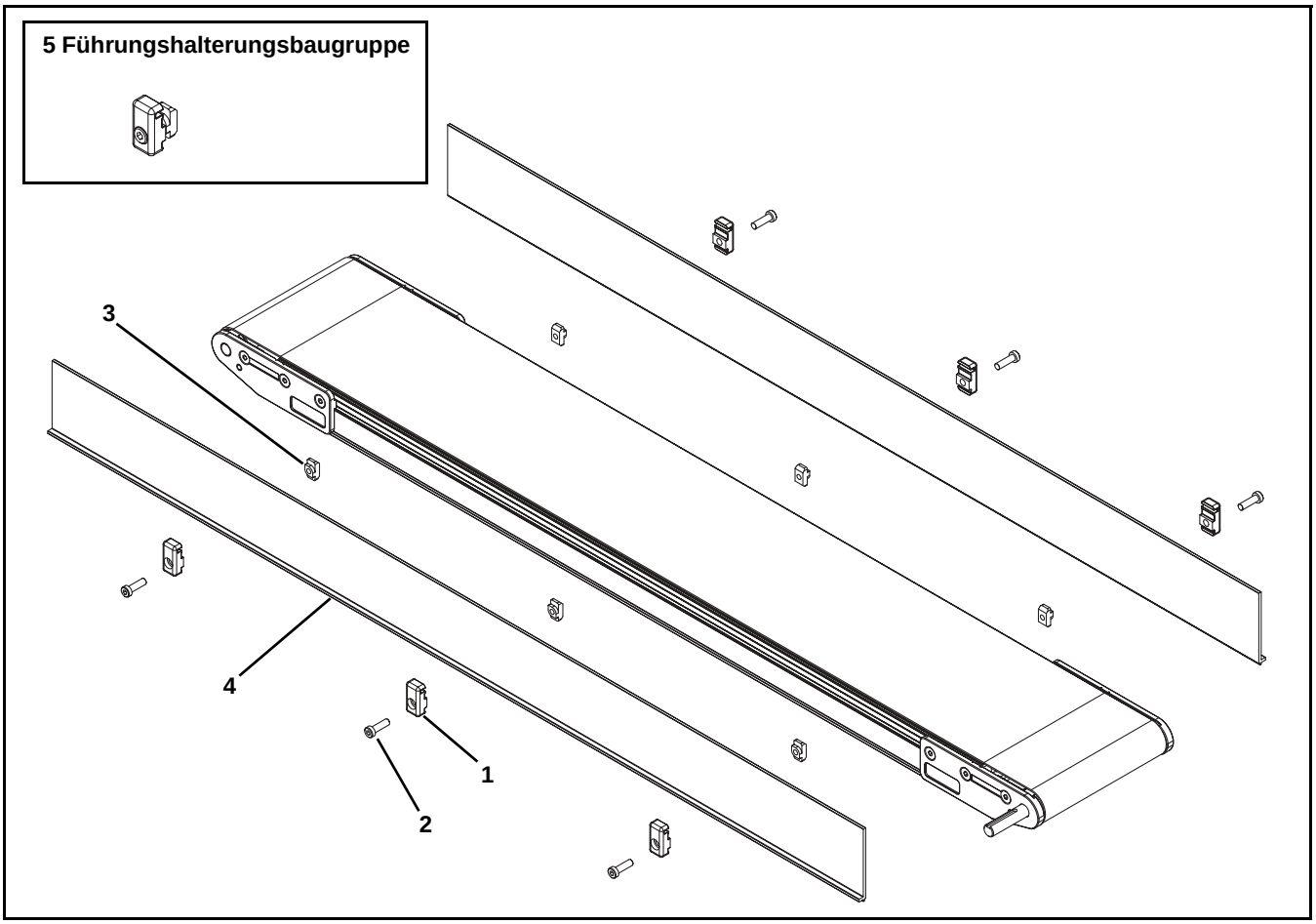
Rahmenbaugruppe



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	203597	Tracking-Block-Baugruppe
2	205469-WW	Sechskantritzel, für 04 - 24 breite Förderbänder
3	207145	Zahnradseitengetriebe, für 02 breite Förderbänder
	205383	Zahnradseitengetriebe, für 04 - 24 breite Förderbänder
4	205450	Halteplatte - links
5	203596	Zahnstange
6	203629-WW-LLLLL	Einteiliger Rahmen, für 02 - 12 breite Förderbänder
7	205393-LLLLL	Äußerer Rahmen, für mehrteilige 14 & 20 breite Förderbänder (2 St.)
	205394-LLLLL	Äußerer Rahmen, für mehrteilige 16 & 22 breite Förderbänder (2 St.)
	205395-LLLLL	Äußerer Rahmen, für mehrteilige 18 & 24 breite Förderbänder (2 St.)
8	205396-LLLLL	Mittlerer Rahmen, für mehrteilige 14 - 18 breite Förderbänder
	205398-LLLLL	Mittlerer Rahmen, für mehrteilige 20 - 24 breite Förderbänder
9	920622M	Innensechskantschraube, M6-1,00 x 22 mm
10	206505-LLLLL	Obere Verbindungsleiste
11	206506-LLLLL	Untere Verbindungsleiste
12	205450RH	Halteplatte - rechts
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 02, 04, 06, 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Beispiel: Teilelänge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

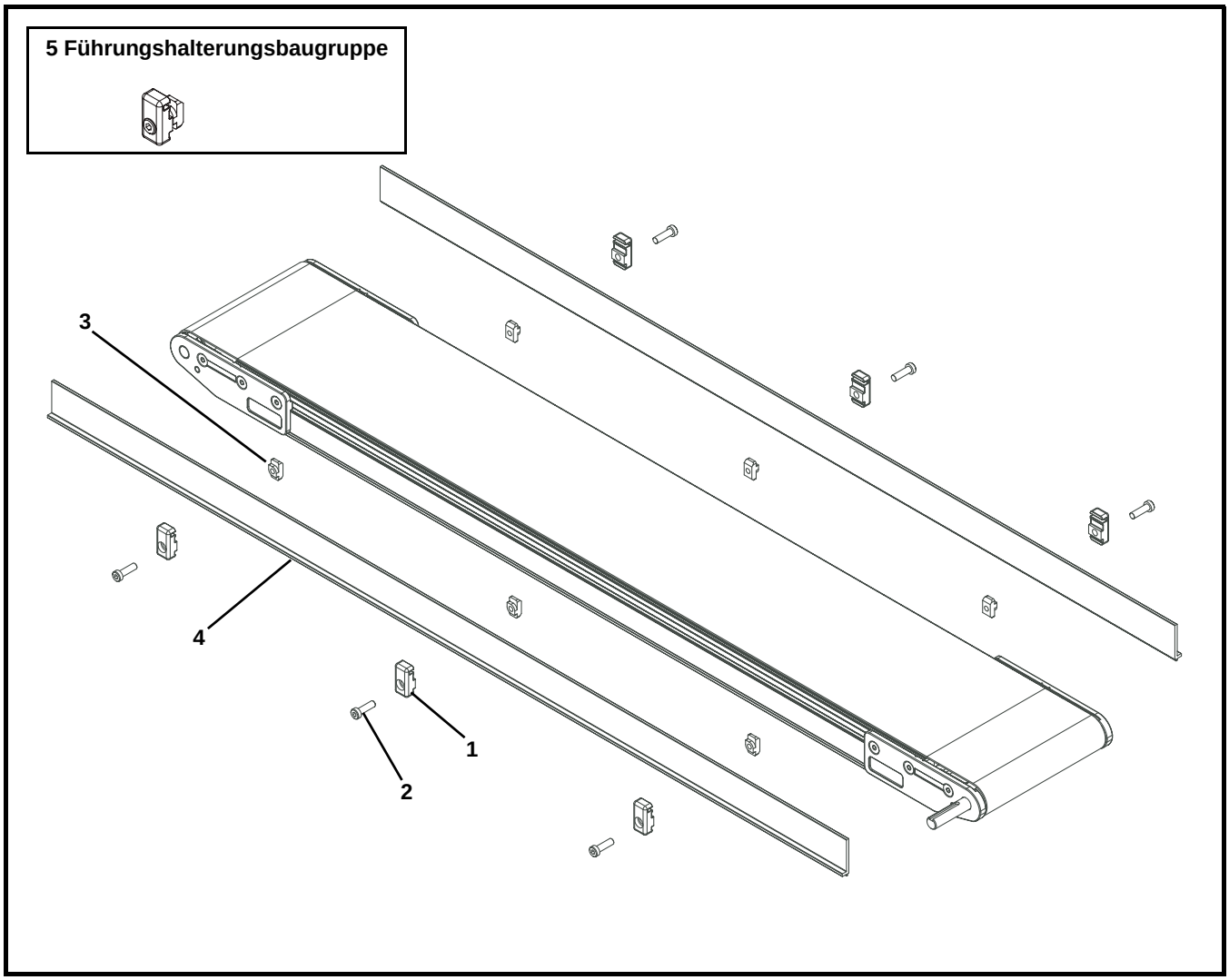
* Siehe Seiten 8 und 9 für Querverweis auf Breitenbezeichnung und Förderbandbreite.

#04 Profil - 76 mm Aluminiumseite



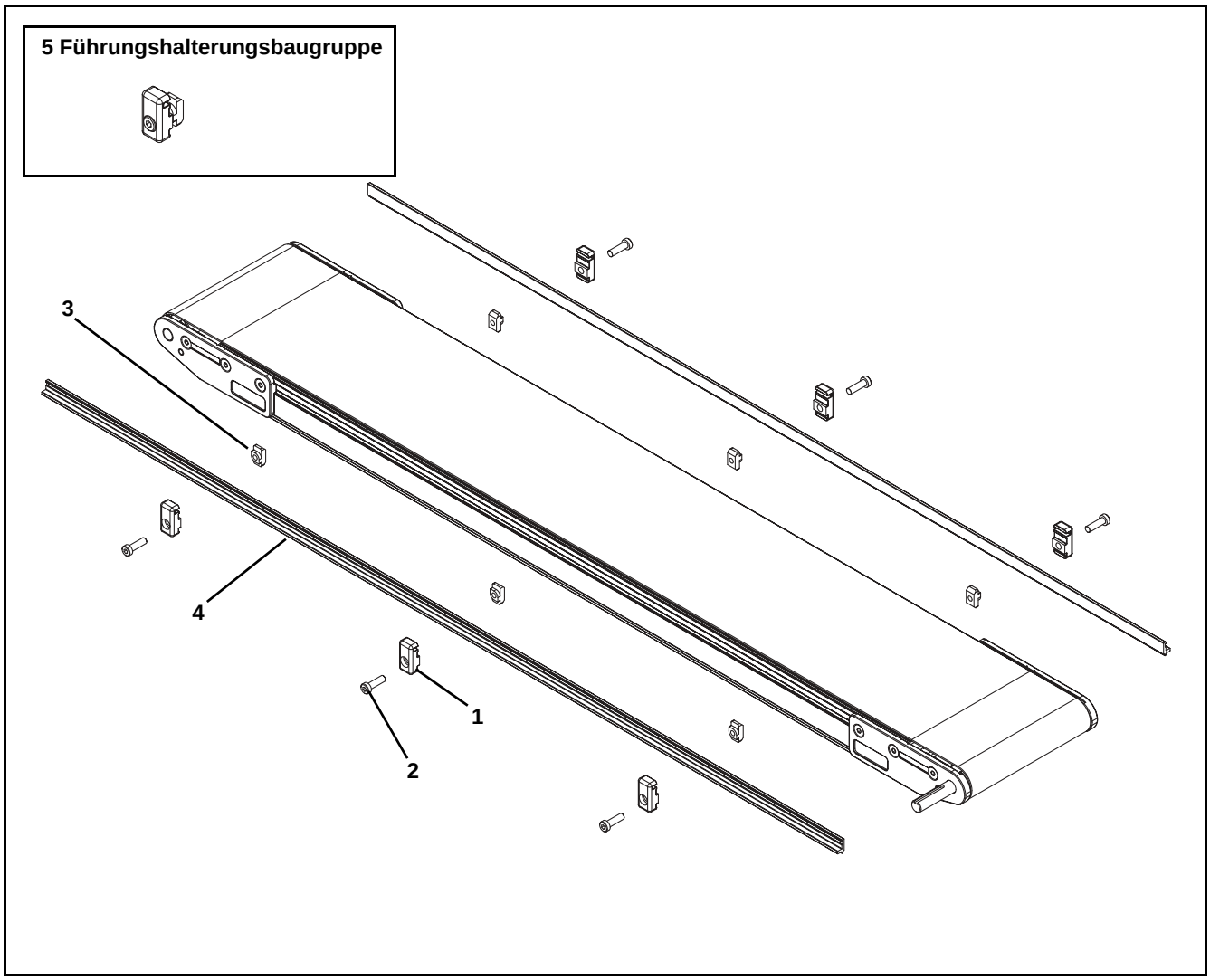
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206514-LLLLL	76 mm Führungen
	GTB04A04	76 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB04A08	76 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge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

#05 Profil - 38 mm Aluminiumseite



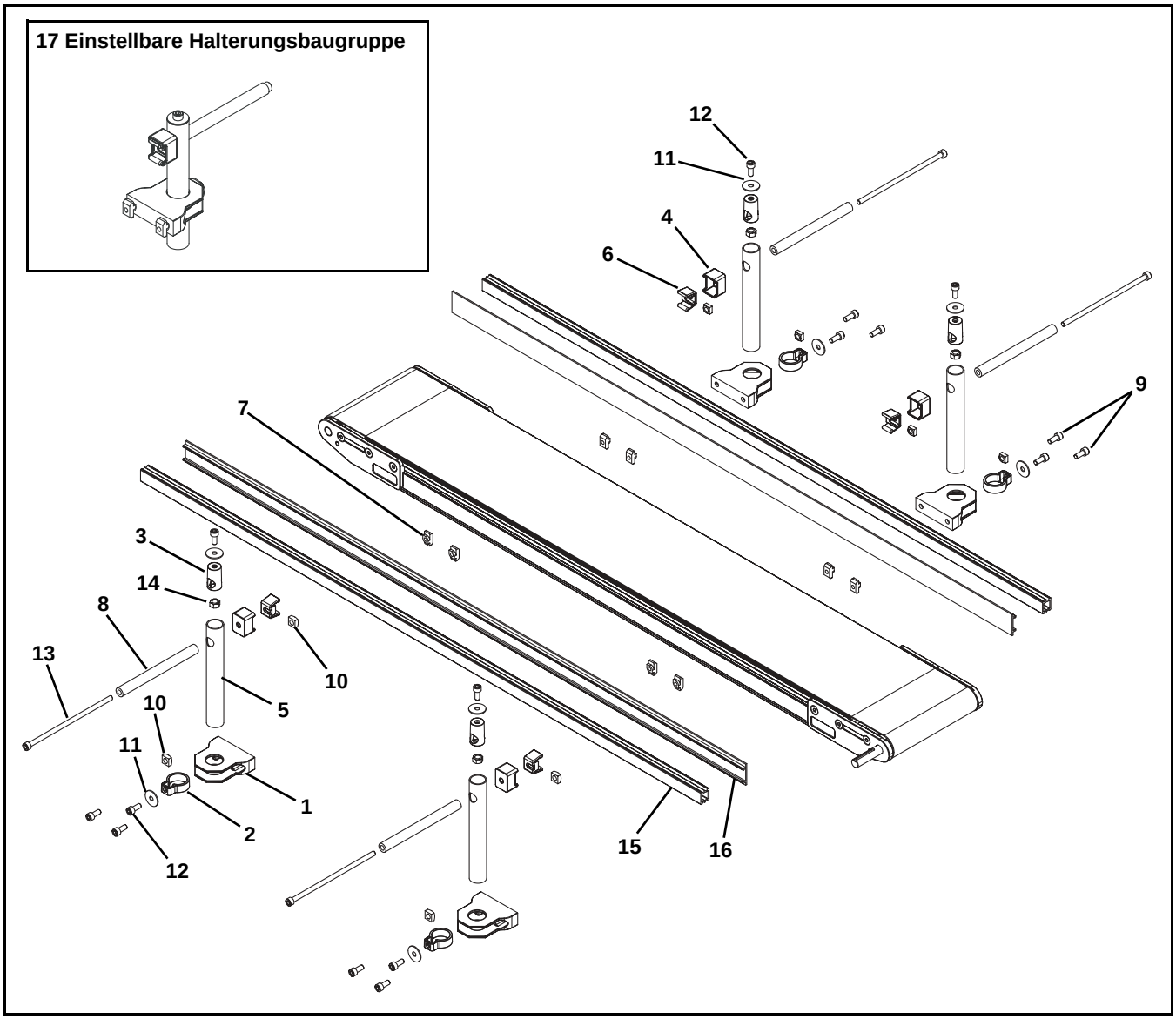
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	206513-LLLLL	38 mm Führungen
	GTB05A04	38 mm Führungen 1219 mm lang
	GTB05A08	38 mm Führungen 2438 mm lang
5	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge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

#09 Profil - 13 mm hohe 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		

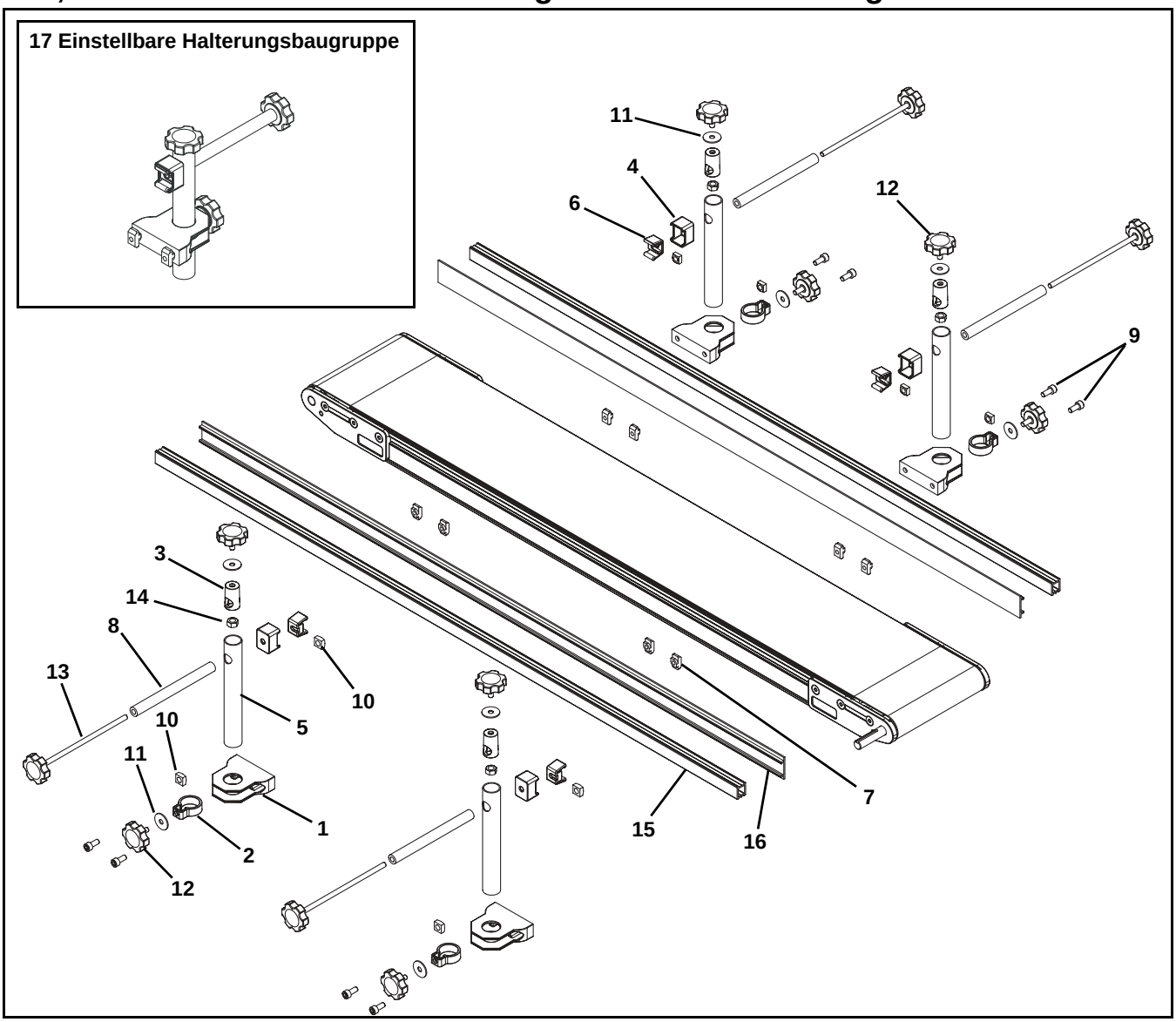
#13, 33 & 43 Profil - Einstellbare Führung



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 Fuß)
	GTB13B04	33 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13B08	33 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
	206683	51 mm UHMW Führung (pro Fuß)
	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		

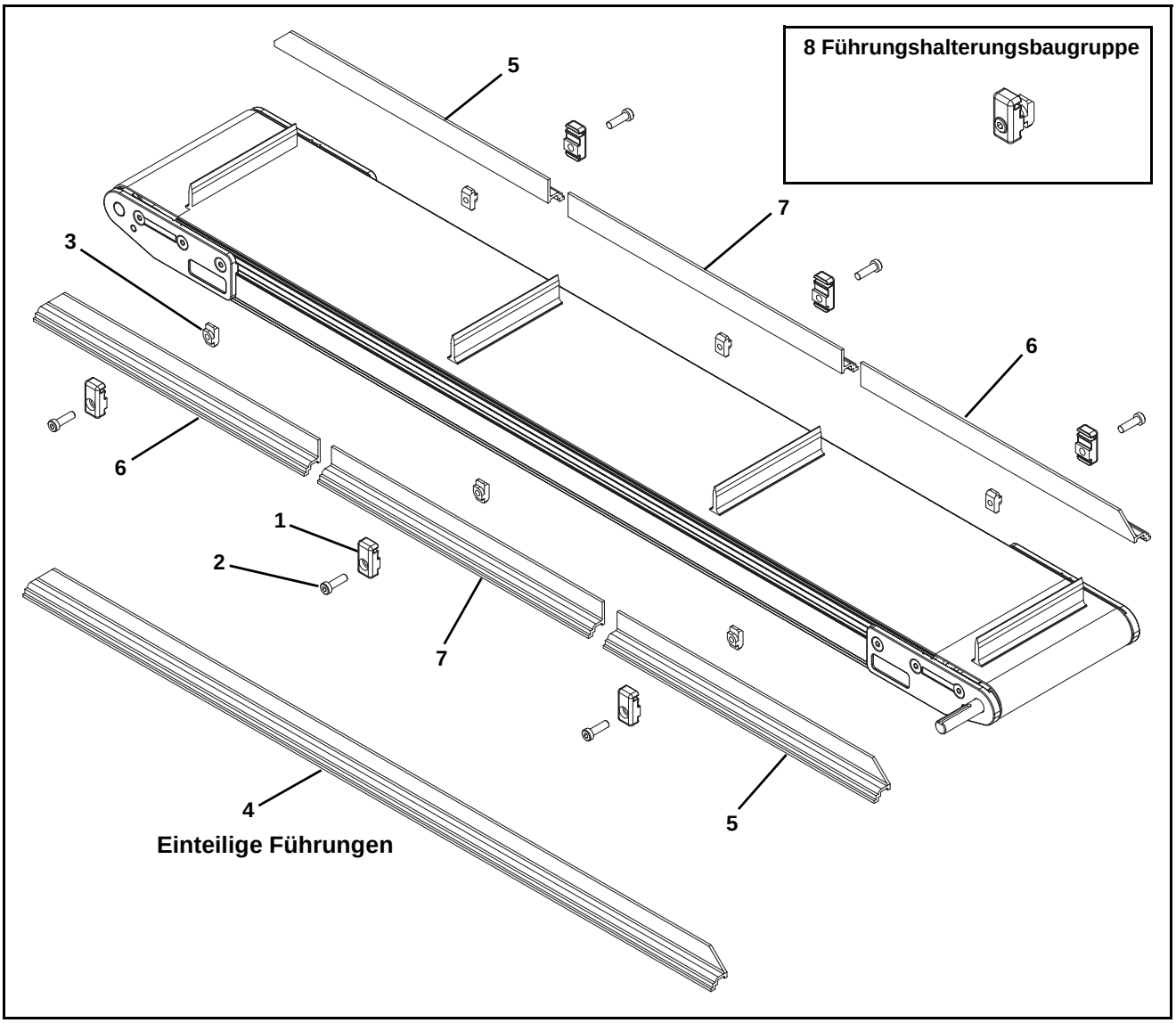
#14, 34 & 44 Profil - Ohne Werkzeug einstellbare Führung



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

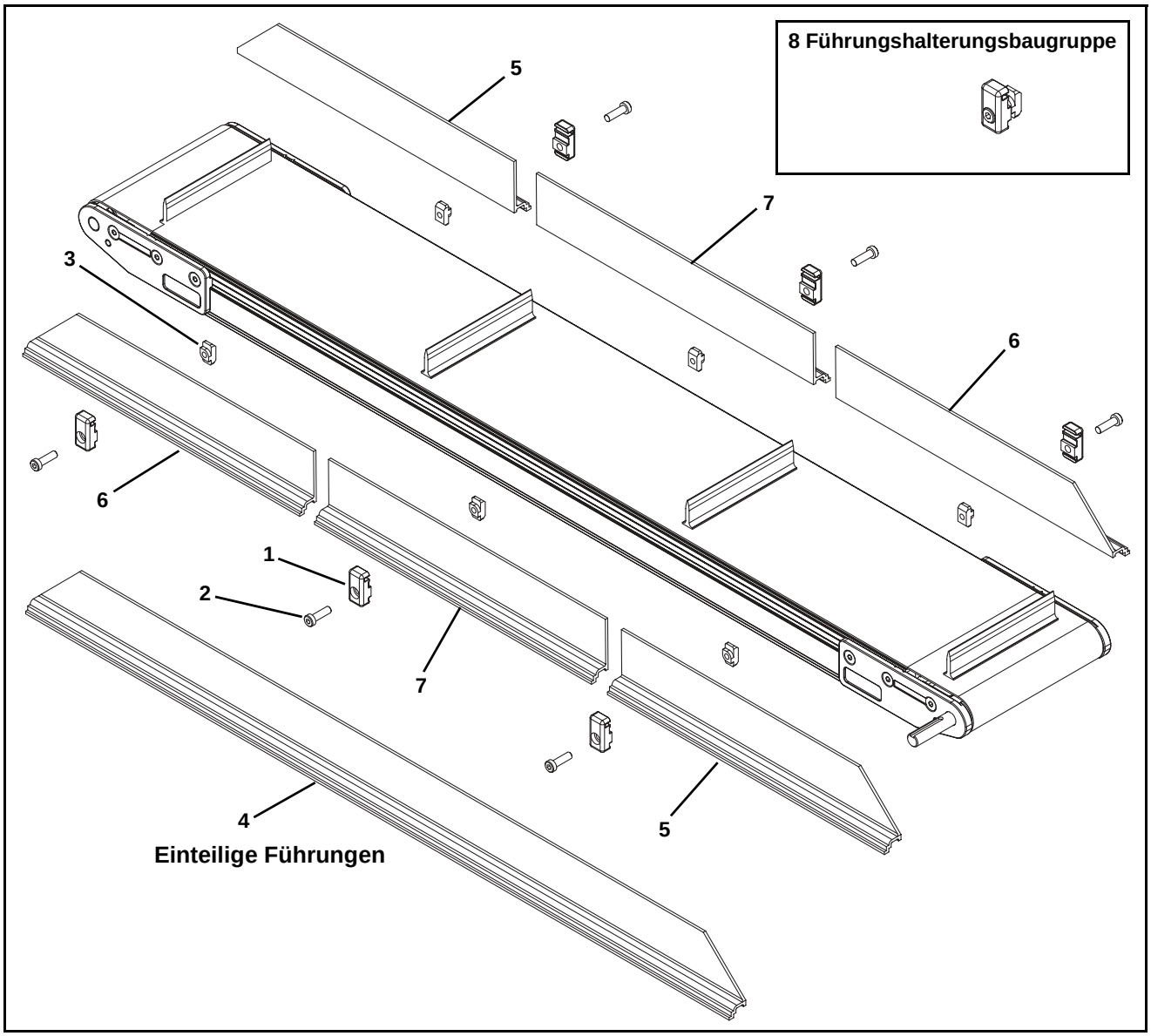
Teil	Teilenummer	Beschreibung
15	834-238-LLLLL	Führungsschiene
	GTB13A04	Führungsschiene 1219 mm lang
	GTB13A08	Führungsschiene 2438 mm lang
16	834-241	33 mm UHMW Führung (pro Fuß)
	GTB13B04	33 mm UHMW Führungen 1219 mm lang
	GTB13B08	33 mm UHMW Führungen 2438 mm lang
	206683	51 mm UHMW Führung (pro Fuß)
	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



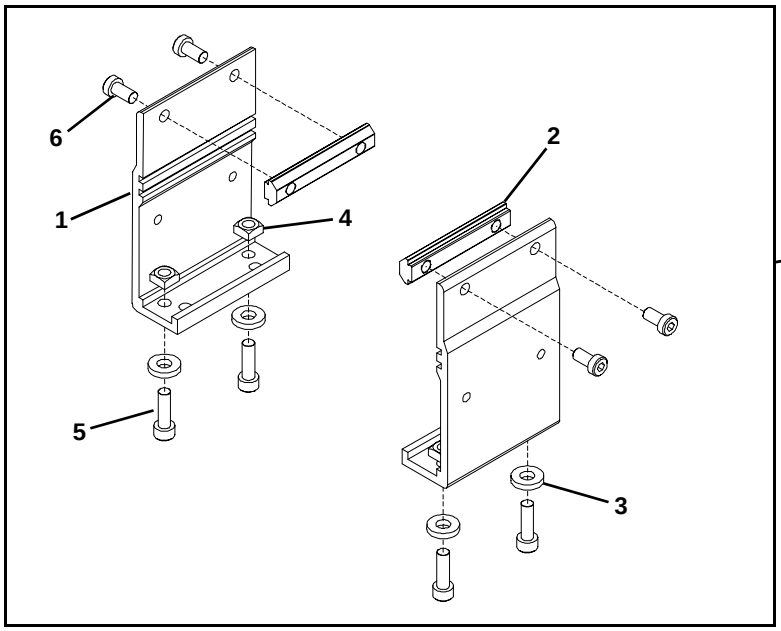
Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	280203-LLLLL	25 mm Stollenführung für einteilige Führungen
5	280202-LLLLL	25 mm Endteil 1 Stollenführung für mehrteilige Führungen
6	280201-LLLLL	25 mm Endteil 2 Stollenführung für mehrteilige Führungen
7	206515-LLLLL	25 mm Mittelteil Stollenführung für mehrteilige Führungen
8	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

#3 Stollenprofil - 64 mm hohe Seite



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206503	Führungsklemme
2	807-2878	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm
3	206685	T-Mutter
4	280303-LLLLL	64 mm Stollenführung für einteilige Führungen
5	280302-LLLLL	64 mm Endteil 1 Stollenführung für mehrteilige Führungen
6	280301-LLLLL	64 mm Endteil 2 Stollenführung für mehrteilige Führungen
7	206516-LLLLL	64 mm Mittelteil Stollenführung für mehrteilige Führungen
8	203661	Führungshalterungsbaugruppe (Enthält Teile 1, 2 und 3)
LLLLL = Teilelänge in Zoll mit 2 Dezimalstellen		
Länge Beispiel: Länge = 35,25 Zoll LLLLL = 03525		

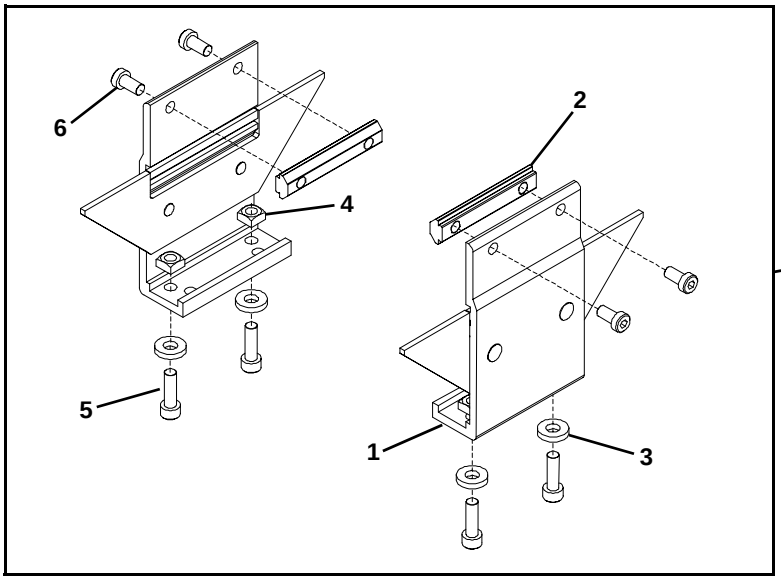
Flachband-Montagehalterungen



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	240839	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe

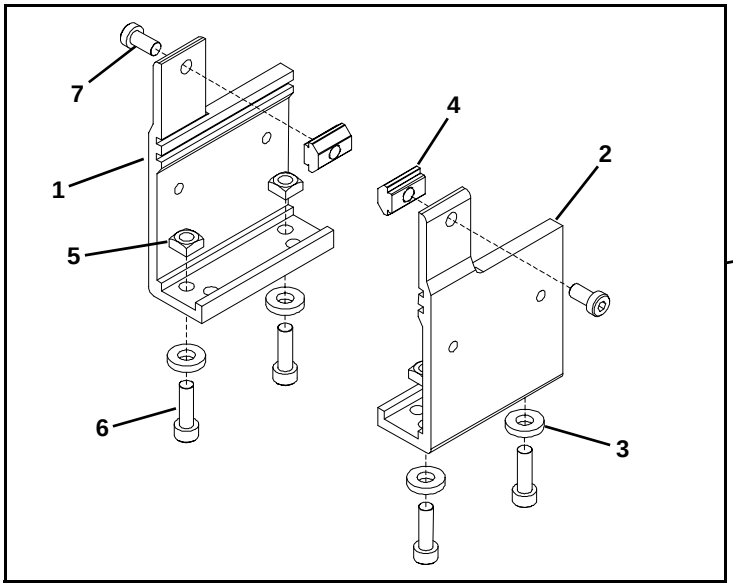
Stollengurt-Montagehalterungen



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

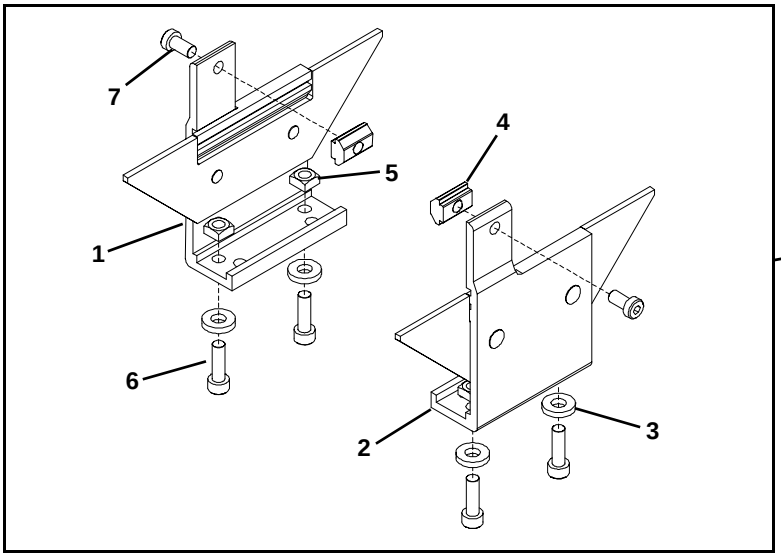
Flachband-Montagehalterungen für kurze Förderbänder



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240833	Ständerbefestigung, links (610 mm)
2	240834	Ständerbefestigung, rechts (610 mm)
3	605279P	Unterlegscheibe
4	639971MK10	Anlauf-T-Schiene (x10)

Teil	Teilenummer	Beschreibung
5	807–920	Vierkantmutter, M6
6	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
7	950616M	Flachkopfschraube M6 x 16 mm
8	240847	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für 610 mm Förderbänder

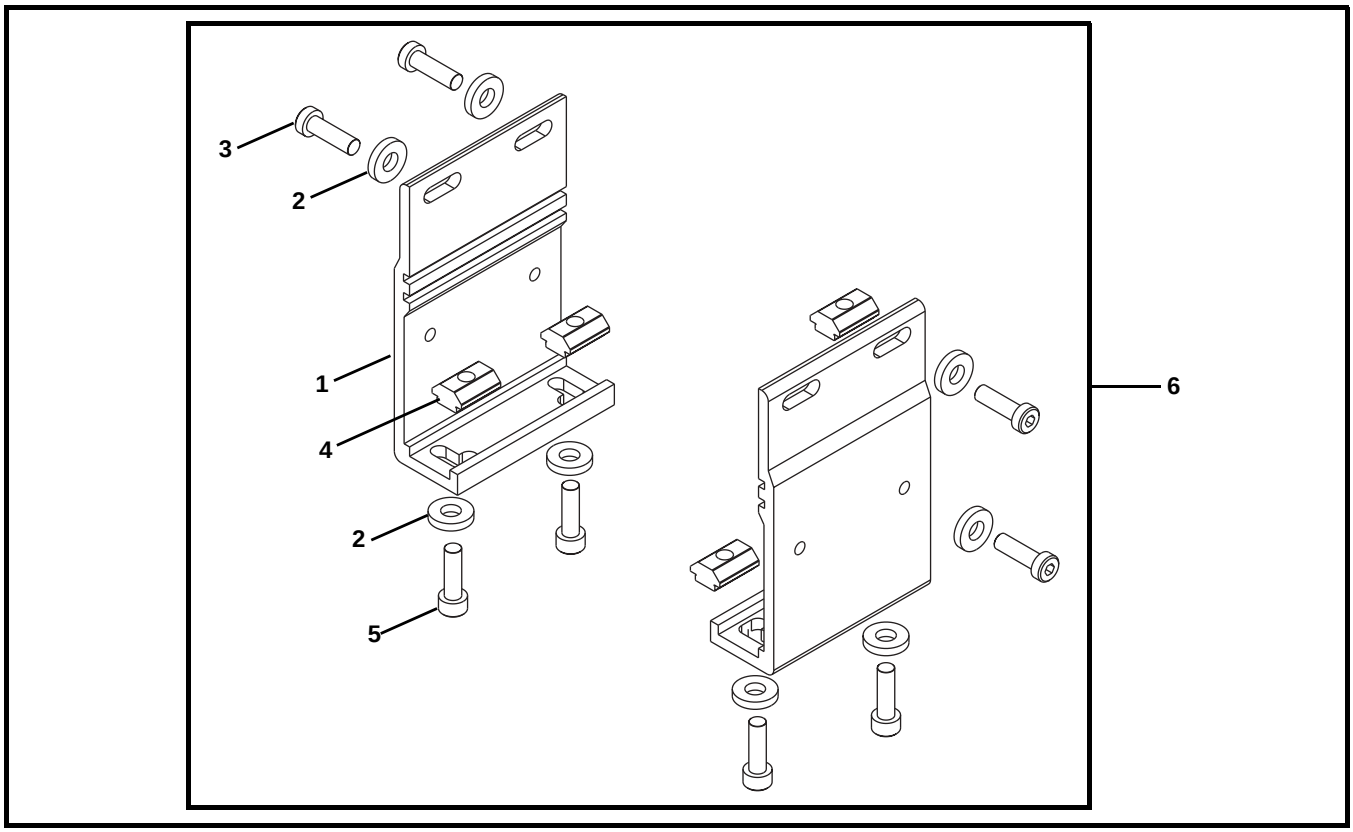
Stollengurt-Montagehalterungen für kurze Förderbänder



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

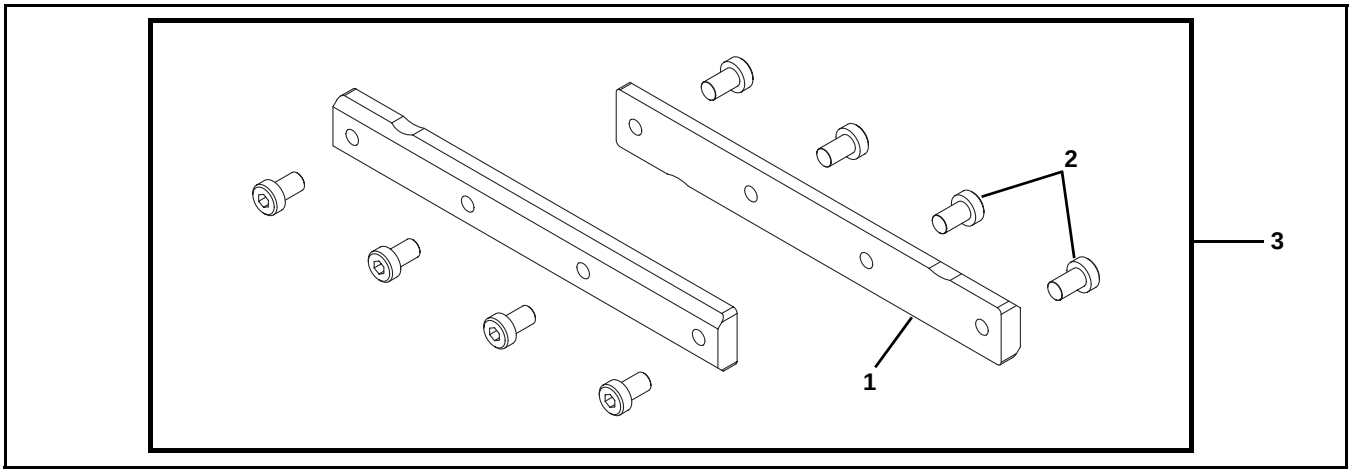
Flachband-Montagehalterungen an Endseite angebaut



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

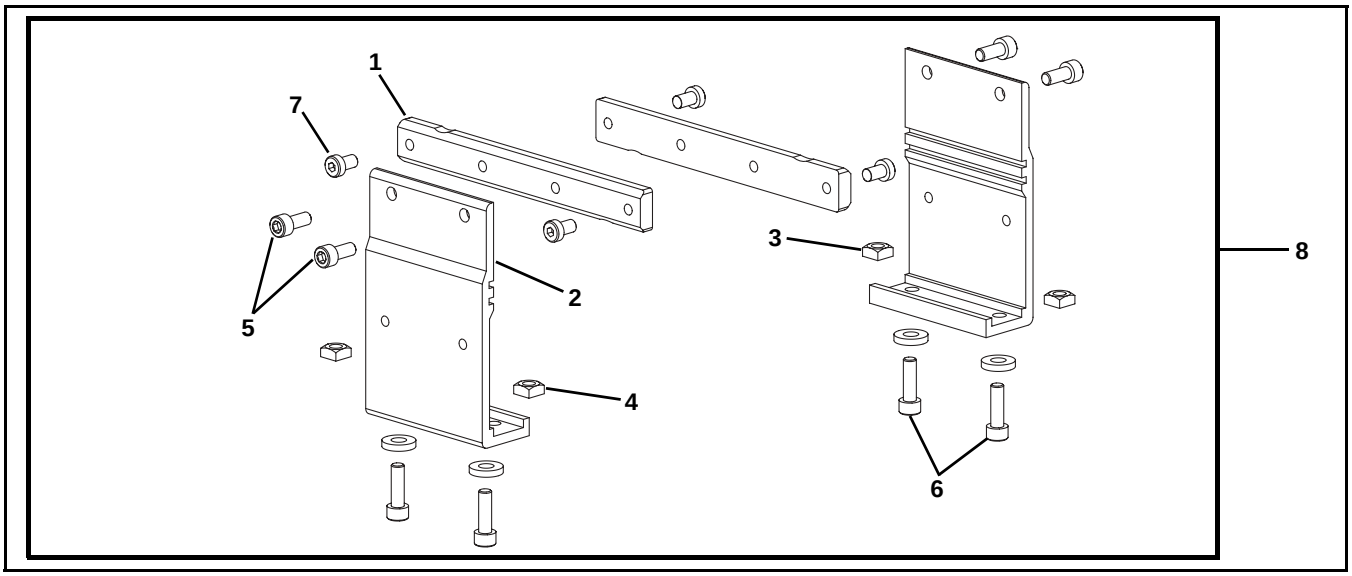
Teil	Teilenummer	Beschreibung
4	639971MK10	Anlauf-T-Schiene (x10)
5	920620M	Innensechskantschraube M6 x 20 mm
6	240854	Flachband-Ständerbefestigungs-baugruppe für Endseitenmontage

Verbindungsbaugruppe ohne Ständerbefestigung



Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	206520	Verbindungsschiene
2	950610M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 10 mm
3	206519	Verbindungsbaugruppe

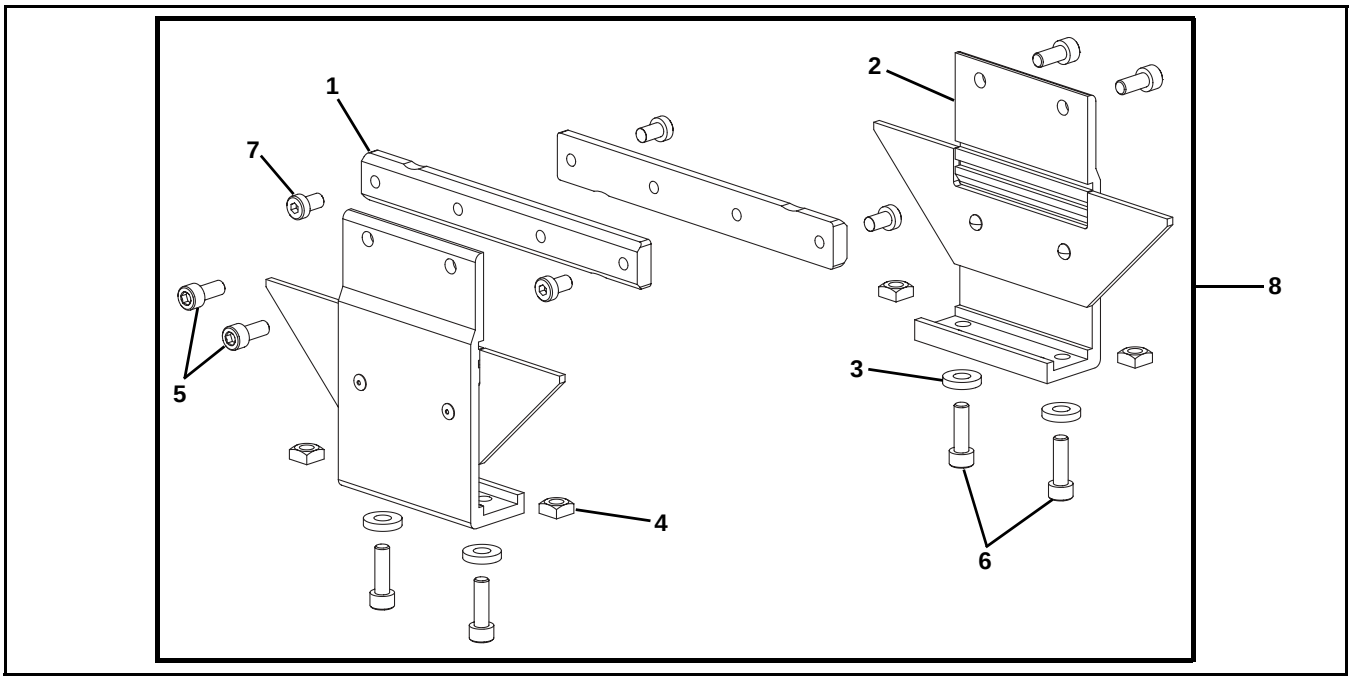
Flachband-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung



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	950610M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 10 mm
8	206518	Verbindungsbaugruppe

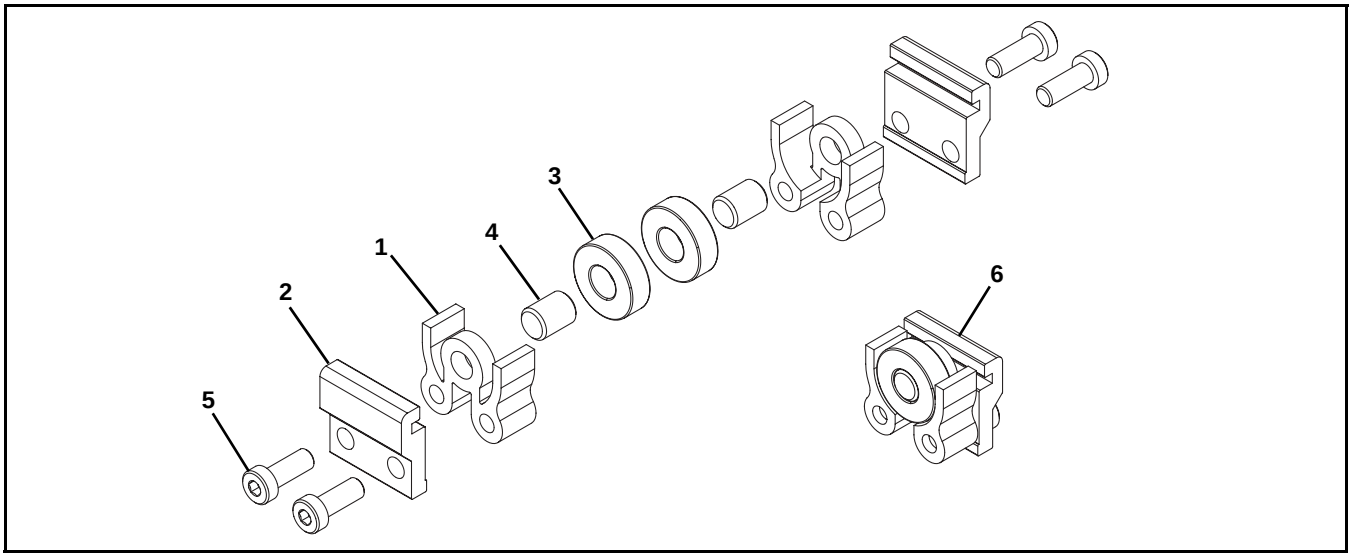
Stollengurt-Verbindungsbaugruppe mit Ständerbefestigung



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	950610M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 10 mm
8	240929	Verbindungsbaugruppe

44 mm bis 152 mm Flachband-Umlenkrolle

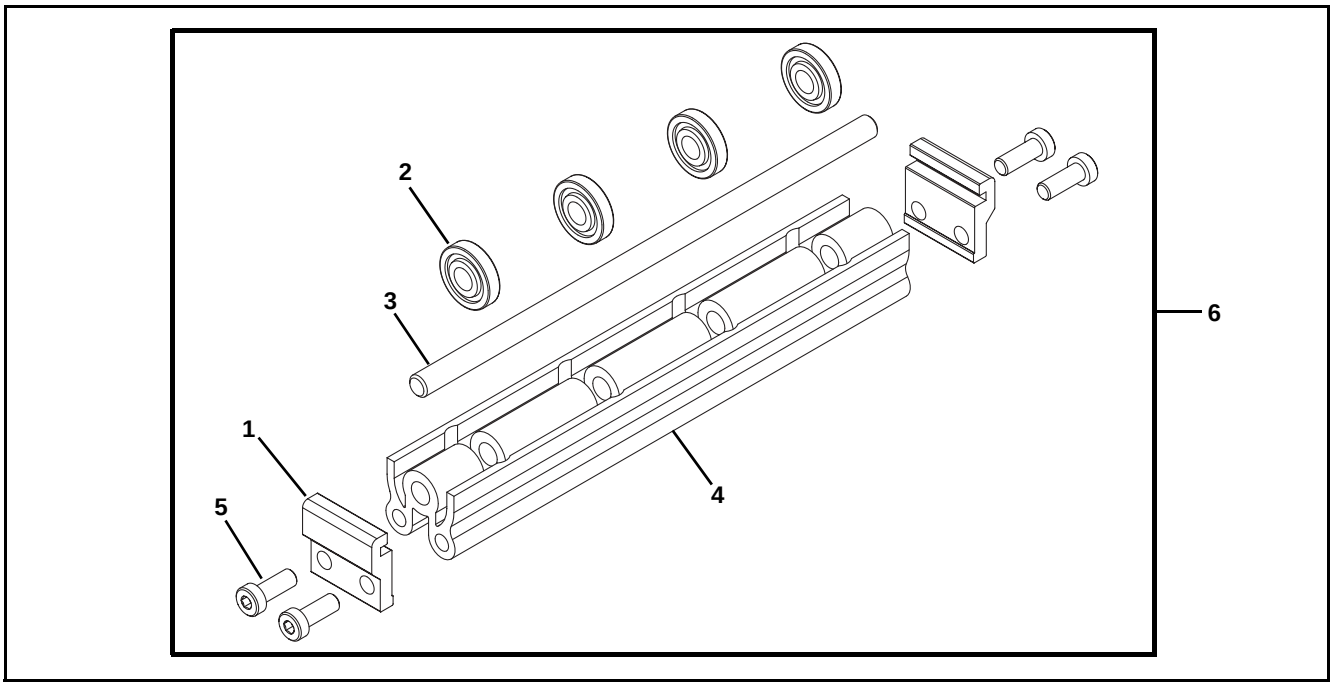


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	240825	Umlenkrollenschutz – Kurz
2	205978	Flache Umlenkrollenklammer
3	802–027	Lager
4	913–100	Spannstift

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

Serviceteile

203 mm bis 610 mm Flachband-Umlenkrolle

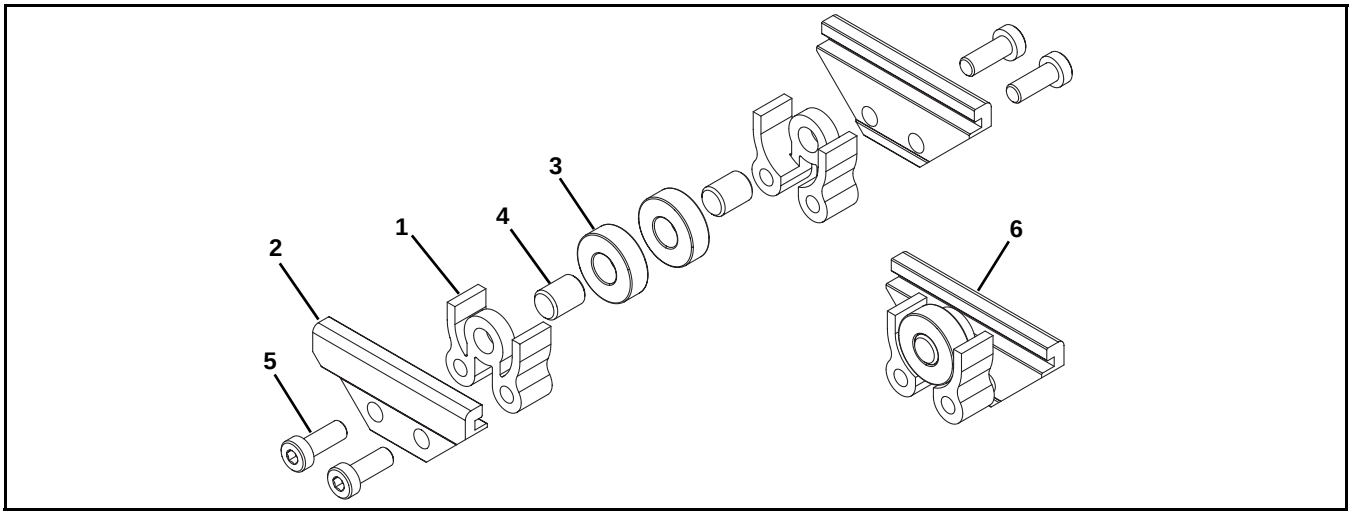


Teil	Teilenummer	Beschreibung
1	205978	Flache Umlenkrollenklammer
2	240826	Umlenkrolle
3	2410WW	Umlenkrollenstange
4	2436WW	Umlenkrollenschutz
5	950616M	Zylinderschraube, M6-1,00 x 16 mm

Teil	Teilenummer	Beschreibung
6	206523-WW	Umlenkrollenbaugruppe
*WW = Förderband-Breitenbezeichnung: 08, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22 & 24		

* Siehe Seiten 8 und 9 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

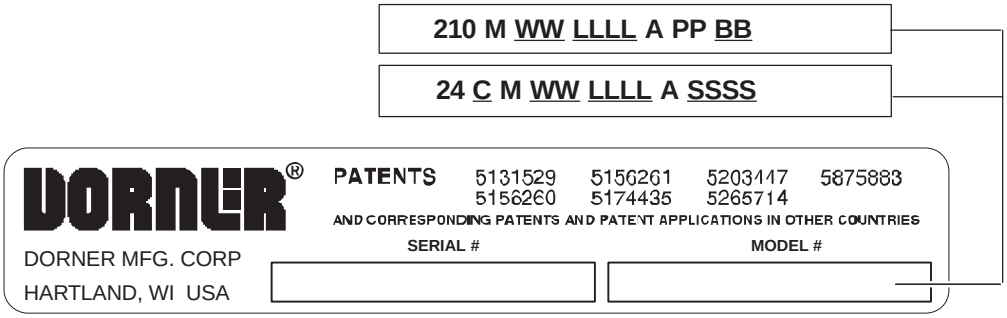


Abbildung 100

Konfiguration der Flachbandteilenummern

Siehe geschütztes Schild von Dorner (**Abbildung 100)**. 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. * „V“ Bänder mit V-Führung hinzufügen.

22 - WW LLLL / BB V *

22 – _ _ _ _ _ _ _ / _ _ V*

(Ausfüllen)

Konfiguration der Stollengurtteilenummern

Siehe geschütztes Schild von Dorner (**Abbildung 100)**. Anhand der Modellnummer wird der Förderbandtyp „T“, die Breite („WW“), Länge („LLLL“), der Stollentyp („C“) und der Stollenabstand Stollentyp („SSSS“) bestimmt. Daten zum Konfigurieren der Bandteilenummer wie unten angegeben verwenden. * „V“ Bänder mit V-Führung hinzufügen.

2T - WW LLLL C SSSS V *

2 _ – _ _ _ _ _ _ _ / _ _ _ _ V*

(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="9">Produkttyp</th></tr>
<tr><th></th><th colspan="8">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.