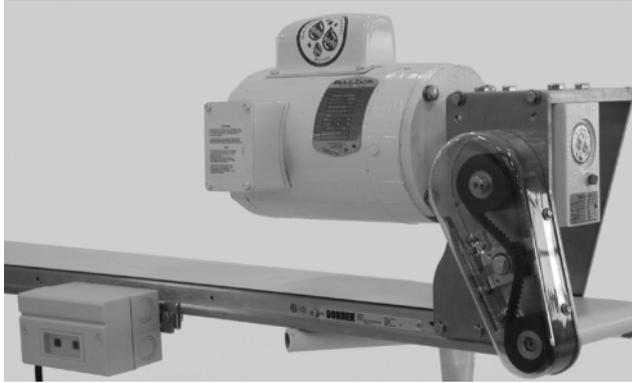


Obeninstallationsausrüstung der Serie 6100 für Schwerlast 90° ,komplett in Edelstahl'-Getriebemotoren



Inhaltsverzeichnis

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit	2	Vorbeugende Wartung & Einstellung	8
Einführung	2	Erforderliche Werkzeuge	8
Produktbeschreibung	3	Ersetzen des Zahnriemens	8
Technische Daten	3	Einstellen der Spannung des Zahnriemens	9
Installation	5	Ersetzen der Antriebs- oder Abtriebszahnscheibe	10
Erforderliche Werkzeuge	5	Ersetzen des Untersetzungsgetriebes	10
Montage	5	Ersetzen des Getriebemotors	12
Verdrahtung	7	Ersatzteile	13
Start-/Stop Schalter für 3-Phasen-Motor	7	Rücknahmebestimmungen	14

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit

	ACHTUNG	
<p>Das Sicherheits-Hinweisymbol – ein schwarzes Dreieck mit einem weißen Ausrufungszeichen – weist auf potentielle Verletzungsgefahren hin.</p>		

		ACHTUNG
<p>Getriebemotoren können HEISS sein. Getriebemotoren NICHT BERÜHREN.</p>		

		GEFAHR
<p>Das Klettern, Sitzen, Gehen oder Fahren auf einem Förderer verursacht schwere Verletzungen. VON DEN FÖRDERBÄNDERN FERNBLEIBEN.</p>		

		ACHTUNG
<p>Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die STROMZUFUHR SPERREN.</p>		

		GEFAHR
<p>NICHT BETREIBEN, WENN SICH DER FÖRDERER IN EINER EXPLOSIVEN UMGEBUNG BEFINDET.</p>		

		ACHTUNG
<p>Dorner kann die physische Installation und Anwendung der Förderbänder nicht kontrollieren. Das Ergreifen von Schutzmaßnahmen unterliegt der Verantwortung des Benutzers. Wenn Förderer in Verbindung mit anderen Ausrüstungen oder als Teil eines mehrteiligen Förderbandsystems eingesetzt werden, VOR DEM SYSTEMSTART AUF POTENTIELLE QUETSCHPUNKTE und andere mechanische Gefahren überprüfen.</p>		

		GEFAHR
<p>Gefährliche Spannung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. VOR DEM VERDRAHTEN DIE STROMZUFUHR SPERREN.</p>		

Einführung

WICHTIG: Auf einigen Abbildungen sind die Schutzvorrichtungen entfernt. Das Gerät NICHT ohne Schutzvorrichtungen betreiben.

Bei Erhalt der Lieferung:

- Sendung mit dem Packschein vergleichen. Bei Unterschieden das Werk benachrichtigen.
- Die Pakete auf Transportschäden untersuchen. Bei Transportschäden den Spediteur benachrichtigen.

- Zubehör kann lose versandt werden. Zur Installation die Anleitungen für Zubehörteile beachten.

Die Förderer der Serie 6100 von Dorner sind durch Patent Nr. 5174435 und entsprechende Patente sowie Patentanträge in anderen Ländern geschützt.

Dorner übernimmt beschränkte Haftung.

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

Produktbeschreibung

Siehe Abbildung 1 für typische Bauteile.

Typische Bauteile	
A	Förderband
B	Motorgrundplatte
C	Getriebemotor
D	Zahnriemenspanner
E	Abdeckung
F	Zahnriemen
G	Antriebszahnscheibe
H	Abtriebszahnscheibe
I	Start-/Stop Schalter

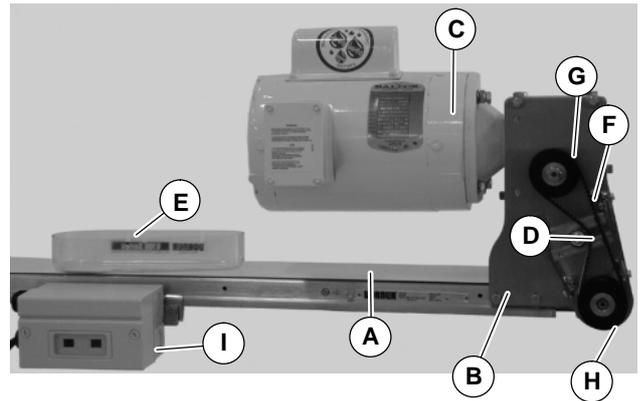


Abbildung 1

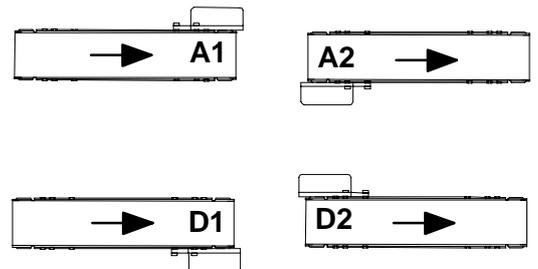
Technische Daten

Montagesatz – Modelle für Getriebemotoren:

Beispiel:

6 G T L Z WW A1 - 3232

- Antriebs-/Abtriebszahnscheiben (siehe Tabelle 2, 3 u. 4)
- „—“ = Flachband (oder Stollentyp hinzufügen)
- Montageposition = A, B, C oder D (Detailansicht rechts)
- Bezugsbreite des Förderbandes*
- Getriebemotortyp = Schwerlast, Edelstahl
- Antriebswellentyp L = links R = rechts
- Installationsart = Obenmontage
- Dokumentationstext = CE Deutsch



* Einzelheiten siehe „Katalog für Bestellinformationen und technische Daten“.

Tabelle 1: Getriebemotor – Technische Daten

	Drei-Phasen-Motor
Ausgangsleistung	0,19 kW
Eingangsspannung	230/400 Volt Wechselspannung
Eingangsfrequenz	50 Hz
Vollast-Ampère	1,2/0,7 Ampère
Übersetzungsverhältnis Getriebemotor	5:1, 15:1 und 50:1
Schutzarten	IP55 für Getriebemotor und Motorstarter

Technische Daten

Tabelle 2: Schwerlast – 90° Getriebemotoren komplett in Edelstahl, 60 Hz, mit konstanter Geschwindigkeit

Getriebemotoren			Bandgeschwindigkeit		Antriebs- zahnscheibe	Abtriebs- zahnscheibe
Teilenummer	l/min	N-m	ft/min.	m/min.		
62(c)050(r)Z4(vp)FN	29	50,1	5	1,5	19	32
62(c)050(r)Z4(vp)FN	29	50,1	8	2,4	32	32
62(c)050(r)Z4(vp)FN	29	50,1	12	3,7	48	32
62(c)050(r)Z4(vp)FN	29	50,1	18	5,5	48	22
62(c)015(r)Z4(vp)FN	97	19,9	28	8,5	32	32
62(c)015(r)Z4(vp)FN	97	19,9	41	12,5	48	32
62(c)015(r)Z4(vp)FN	97	19,9	60	18,3	48	22
62(c)005(r)Z4(vp)FN	290	7,2	83	25,3	32	32
62(c)005(r)Z4(vp)FN	290	7,2	124	37,8	48	32
62(c)005(r)Z4(vp)FN	290	7,2	155	47,2	60	32
62(c)005(r)Z4(vp)FN	290	7,2	181	55,2	48	22
62(c)005(r)Z4(vp)FN	290	7,2	226	68,9	60	22

(c) = Elektrische Konfiguration

G = CE Deutsch

U = CE Großbritannien

(vp) = Spannung und Phase

23 = 230 V 3-phasig

43 = 400V 3-phasig

(r) = Antriebswellenausrichtung

L = links

R = rechts

HINWEIS: Einzelheiten über andere als die hier aufgeführten Bandgeschwindigkeiten erhalten Sie vom Werk.

Erforderliche Werkzeuge

- Schlüssel (für Sechskantschrauben)
8 mm, 10 mm, 13 mm & 14 mm
- 2,5 mm Innen-Sechskantschlüssel
- Ausrichtlineal
- Drehmomentschlüssel

Montage

		<h3>ACHTUNG</h3>
	<p>Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen. Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die STROMZUFUHR SPERREN.</p>	

Liste der Installationsbauteile

A	Montagesatz für Obenantrieb
B	M6 x 30 mm Innensechskantschrauben (4x)
C	Zahnriemen
D	Abtriebszahnscheibe
E	Antriebsabdeckung
F	Motorpassfeder
G	Motormontageschrauben u. Unterlegscheiben (4x)
H	Antriebszahnscheibe
I	Motor
J	Untersetzungsgetriebe
K	Motorstarter
L	M6 x 20mm Innensechskantschrauben (2x)
M	Montageclips für Zubehör
N	Paßfeder

1. Bauteile zusammentragen (Abbildung 2).

HINWEIS: Abgebildeter Bausatz 102 mm und breiter. Bausätze für 51 mm und 76 mm Breite enthalten zwei Distanzhülsen (AC siehe Abbildung 5) und zwei lange M6-Schrauben (AD).

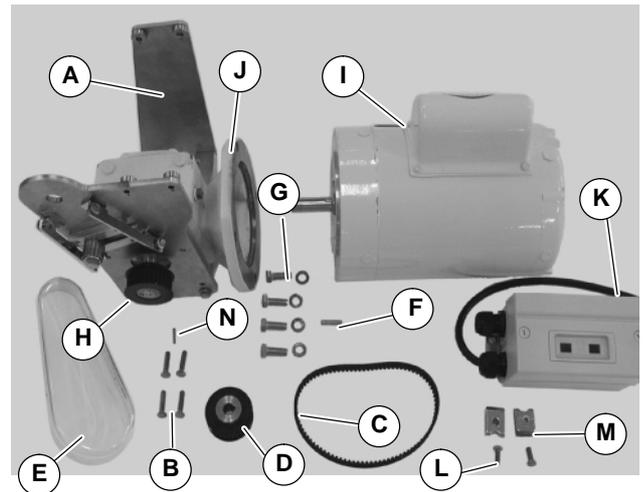


Abbildung 2

2. Schrauben (O siehe Abbildung 3) von beiden Seiten des Förderbandes entfernen.

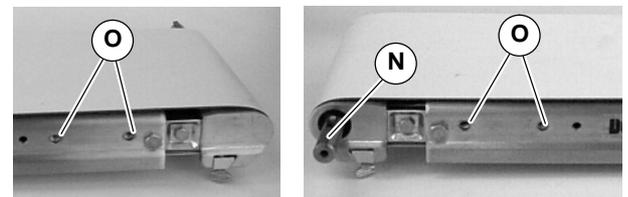


Abbildung 3

		<h3>ACHTUNG</h3>
	<p>Keilnut des Achszapfens kann scharf kantig sein. VORSICHTIG HANDHABEN.</p>	

3. Vierkantkeil (N siehe Abbildung 3) in die Förderband-Antriebswelle installieren.

4a. Für 102 mm breite und breitere Förderbänder die Schrauben lösen (aber nicht abnehmen) (P siehe Abbildung 4). Obeninstallationsbaugruppe am Förderband (A) mit Schrauben (B) befestigen. Die Schrauben (B) und (P) mit 10,4 Nm festziehen.

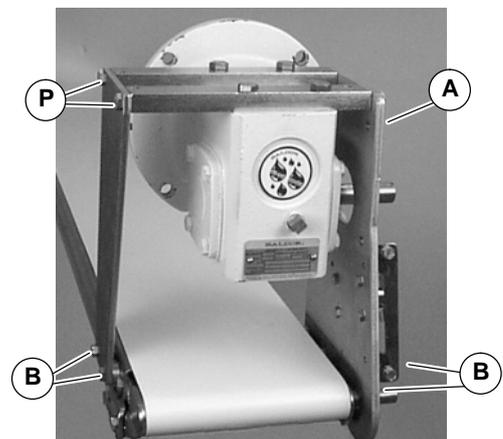


Abbildung 4

Installation

- 4b. Für 51 mm und 76 mm breite Förderbänder die Schrauben lösen (aber nicht abnehmen) (P siehe Abbildung 5). Obeninstallationsbaugruppe am Förderband (A) mit Schrauben (B), Abstandsrohren (AC) und Schrauben (AD) befestigen. Die Schrauben (B) (AD) und (P) mit 10,4 Nm festziehen.

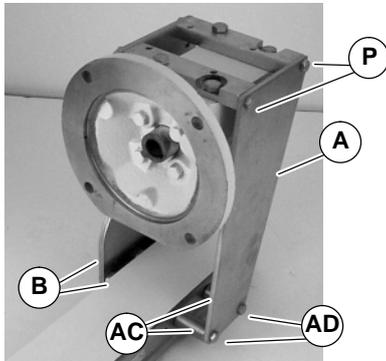


Abbildung 5

5. Zahnriemen (C siehe Abbildung 6) um Abtriebszahnscheibe (D) und Antriebszahnscheibe legen (H). Abtriebszahnscheibe (D) auf Achszapfen des Förderbandes befestigen.

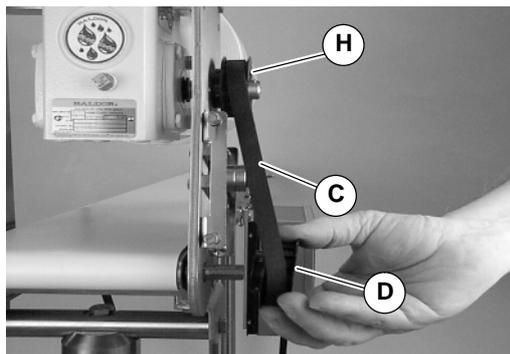


Abbildung 6

6. Mit einem Ausrichtlineal (Q siehe Abbildung 7) die Abtriebszahnscheibe (D) mit der Antriebszahnscheibe ausrichten (H). Die Stellschrauben an der Abtriebszahnscheibe festziehen (R).

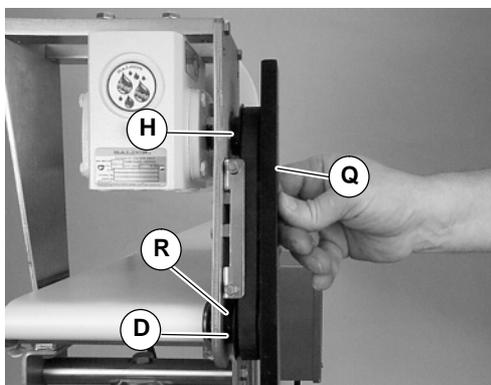


Abbildung 7

7. Je nach Laufrichtung des Fördergurtes (1 oder 2 der Abbildung 8) Lage der Zahnriemen-Spannvorrichtung (S) wie gezeigt positionieren. Zahnriemen spannen, bis eine Durchbiegung von 3 mm

bei einer Kraft von 4,3 N am mittleren Punkt (T) des Zahnriemens erreicht ist. Die Spannvorrichtung mit 51 Nm festziehen.

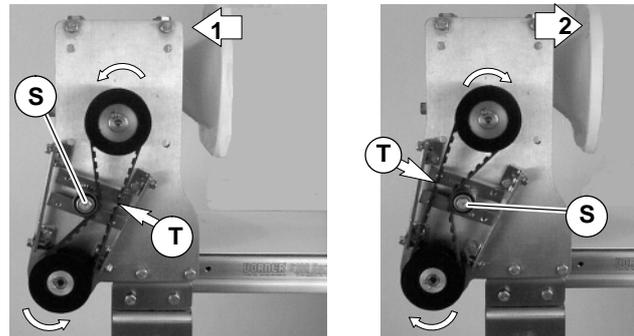


Abbildung 8

8. Abdeckung (E siehe Abbildung 9) mit Schrauben befestigen (U). Die Schrauben mit 4 Nm festziehen.

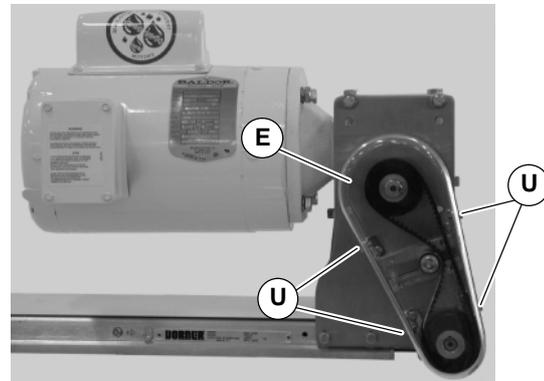


Abbildung 9



9. Paßfeder (F siehe Abbildung 10).



Abbildung 10

WICHTIG: Beim Anflanschen des Motors an das Untersetzungsgetriebe äußerste Vorsicht walten lassen. Versatz und Zwang beim Verbinden vermeiden. Dies kann möglicherweise permanenten Schaden an der Dichtung des Untersetzungsgetriebes verursachen.

10. Getriebemotor (I siehe Abbildung 11) an das Untersetzungsgetriebe (J) mit Schrauben und Beilagscheiben (G siehe Abbildung 10) befestigen. Mit 41 Nm festziehen.

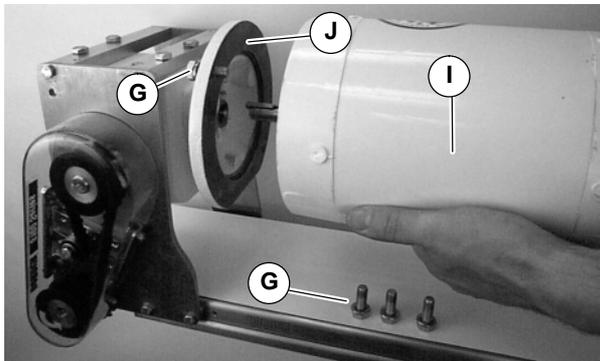


Abbildung 11

11. Die Montageclips (M von Abb. 12) am Förderband befestigen.

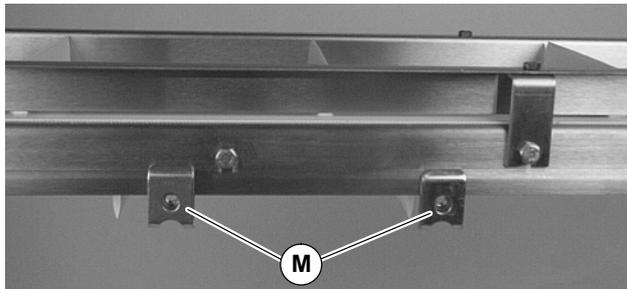


Abbildung 12

12. Den Motorstarter (K von Abb. 13) mit den Schrauben (L) an den Klemmen befestigen. Mit 10,4 Nm festziehen.

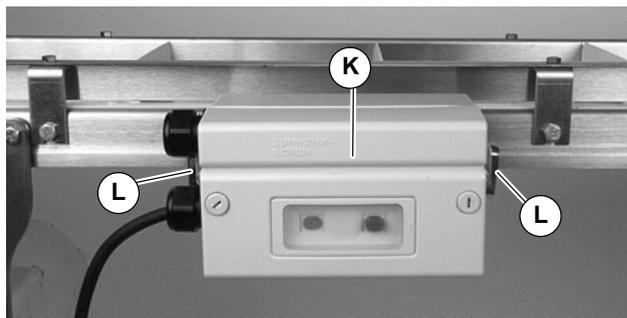


Abbildung 13

Verdrahtung

Start-/Stop Schalter für 3-Phasen-Motor



GEFAHR

Gefährliche Spannung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

VOR DEM VERDRAHTEN DIE STROMZUFUHR SPERREN.

HINWEIS: Manuelle Start-/Stop-Schalter für Motoren mit 230 V, 3-Phasen müssen gemäss den geltenden Elektrovorschriften verdrahtet werden.

1. Schrauben der Abdeckung (V siehe Abbildung 14) lösen und Abdeckung abnehmen.

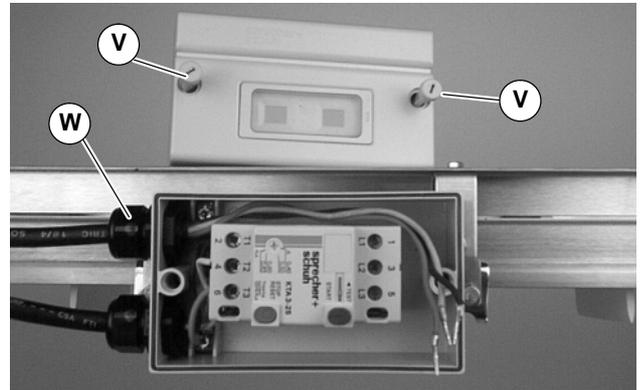


Abbildung 14

HINWEIS: Das Leitungskabel muss mindestens 7 mm und höchstens 12 mm Durchmesser haben.

2. Das Leitungskabel durch den Klemmverschluss (W) einführen und die Mutter festziehen.
3. Für eine korrekte Drei-Phasen-Motorwellendrehung die Leitungsphasensequenz L1, L2 u. L3 wie gezeigt (Abb. 15) mit den Anschlußklemmen verbinden.

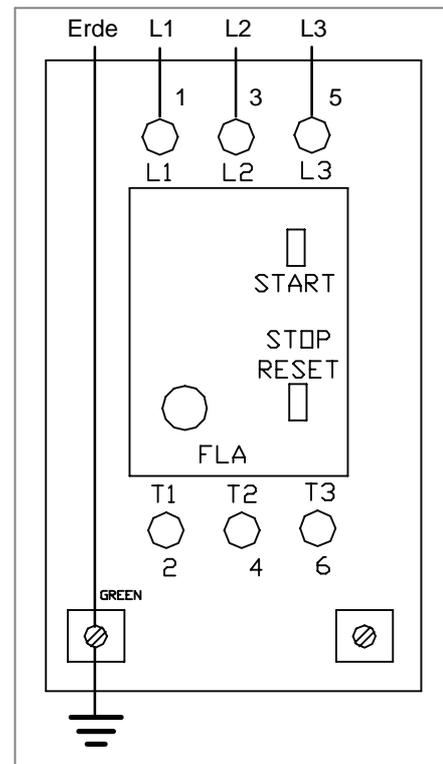


Abbildung 15

Installation



ACHTUNG



Die Steuerung muß richtig geerdet werden. Bei nicht ordnungsgemäßer Erdung des Steuerungskastens kann es zu Verletzungen kommen.

HINWEIS: Der Erdungsdraht des Motors ist auch an der linken Klemme befestigt, die wie folgt markiert ist \perp (siehe Abbildung 15).

- Den Erdungsdraht an der linken Klemme befestigen, die wie folgt markiert ist \perp (siehe Abbildung 15).
- Die Starter-Abdeckung wieder anbringen, und die Schrauben fest anziehen (V siehe Abbildung 14).

Vorbeugende Wartung und Einstellung

Erforderliche Werkzeuge

- Schlüssel (für Sechskantschrauben)
8 mm, 10 mm, 13 mm, 14 mm
- 2,5 mm Innen-Sechskantschlüssel
- Ausrichtlineal
- Drehmomentschlüssel

Ersetzen des Zahnriemens



ACHTUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die **STROMZUFUHR SPERREN**.

- Die vier (4) Schrauben (U von Abb. 16) lösen und die Abdeckung entfernen (E).

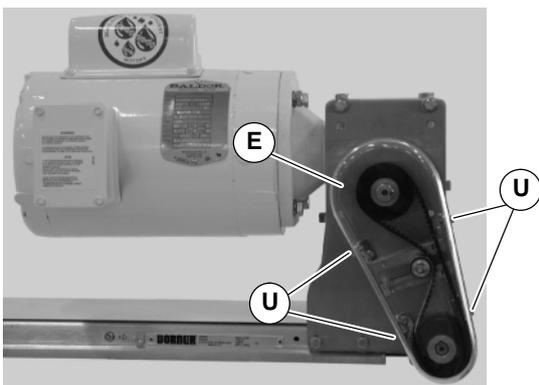


Abbildung 16

- Spannvorrichtung (S siehe Abbildung 17) lösen.

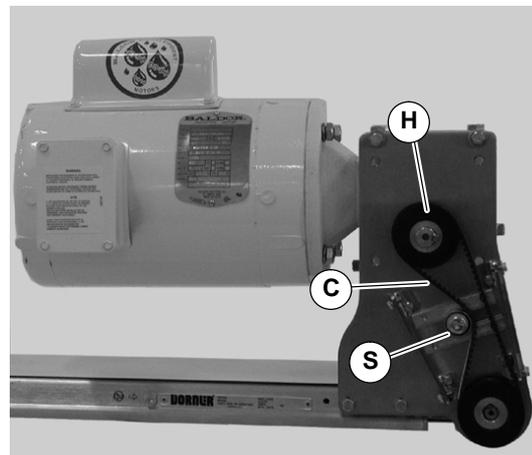


Abbildung 17

- Den Zahnriemen abnehmen (C).

HINWEIS: Falls der Zahnriemen nicht über die Zahnscheibenflanke gleitet, die Madenschrauben der Abtriebszahnscheibe (R siehe Abb. 18) lösen, u. Zahnscheibe samt Riemen abnehmen. Für erneute Installation siehe Schritte 5 und 6 auf Seite 6.

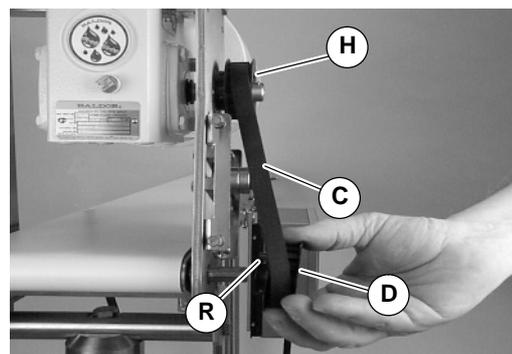


Abbildung 18

- Neuen Zahnriemen installieren.

5. Je nach Laufrichtung des Fördergurtes (1 oder 2 der Abb. 19) Lage der Zahnriemen-Spannvorrichtung (S) wie gezeigt positionieren. Zahnriemen spannen, bis eine Durchbiegung von 3 mm bei einer Kraft von 4,3 N am mittleren Punkt (T) des Zahnriemens erreicht ist. Die Spannvorrichtung mit 51 Nm festziehen.

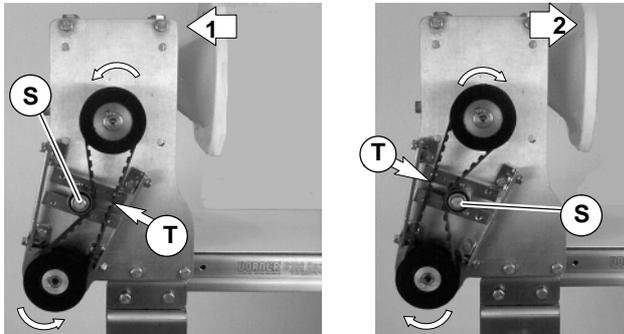


Abbildung 19

HINWEIS: Die Schrauben (siehe U Abbildung 20) nicht zu fest anziehen.

6. Die Abdeckung (E von Abb. 20) wieder anbringen, und die vier (4) Schrauben (U) mit 4 Nm festziehen.

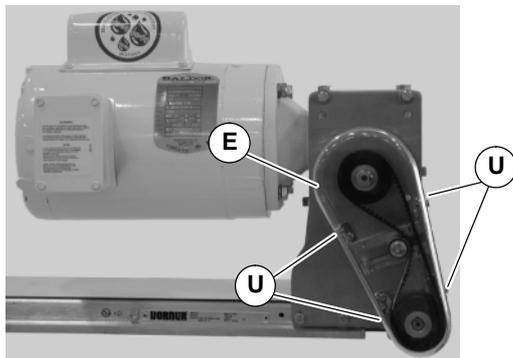


Abbildung 20

Einstellen der Spannung des Zahnriemens



ACHTUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die **STROMZUFUHR SPERREN.**

1. Vier (4) Schrauben (U siehe Abbildung 21) entfernen und Abdeckung (E) abnehmen.

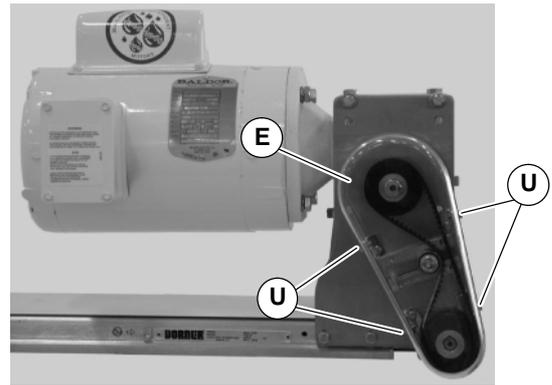


Abbildung 21

2. Spannvorrichtung (S siehe Abbildung 22) lösen.

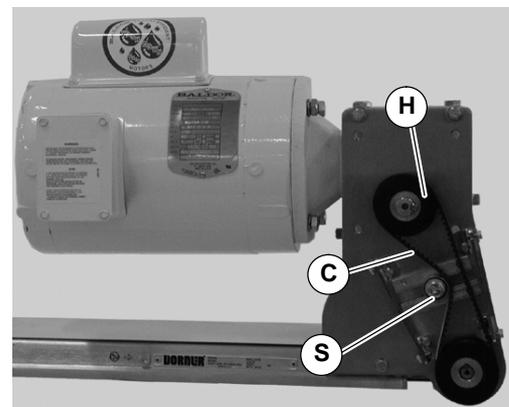


Abbildung 22

3. Je nach Laufrichtung des Fördergurtes (1 oder 2 der Abbildung 23) Lage der Zahnriemen-Spannvorrichtung (S) wie gezeigt positionieren. Zahnriemen spannen, bis eine Durchbiegung von 3 mm bei einer Kraft von 0,5 kg am mittleren Punkt des Zahnriemens erreicht ist (T). Die Spannschraube mit 12 Nm festziehen.

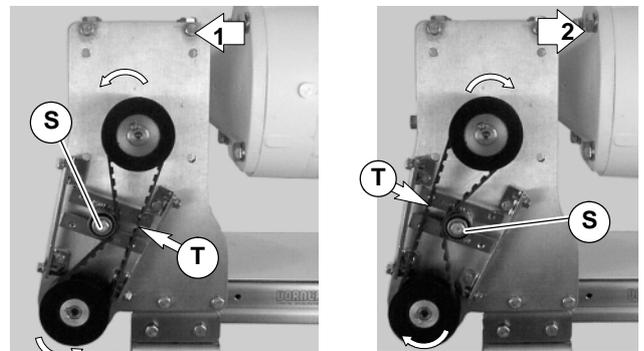


Abbildung 23

4. Die Abdeckung (E siehe Abbildung 21) mit vier (4) Schrauben (U) befestigen. Mit 4 Nm festziehen.

Vorbeugende Wartung und Einstellung

Ersetzen der Antriebs- oder Abtriebszahnscheibe

	 ACHTUNG
	<p>Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.</p> <p>Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die STROMZUFUHR SPERREN.</p>

1. Schritte 1 bis 3 des Abschnitts „Ersetzen des Zahnriemens“ auf Seite 8 ausführen.
2. Stellschrauben lösen und Antriebs- oder Abtriebszahnscheibe entfernen..

HINWEIS: Falls Antriebszahnscheibe (H auf Abbildung 22) ersetzt wird, Zahnriemen um Antriebszahnscheibe legen und Schritt 3 ausführen.

3. Schritte 5 bis 8 des Abschnitts „Installation“ auf Seite 6 ausführen.

Ersetzen des Untersetzungsgetriebes

	 ACHTUNG
	<p>Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.</p> <p>Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die STROMZUFUHR SPERREN.</p>

1. Vier (4) Schrauben (U siehe Abbildung 24) entfernen und Abdeckung (E) abnehmen.

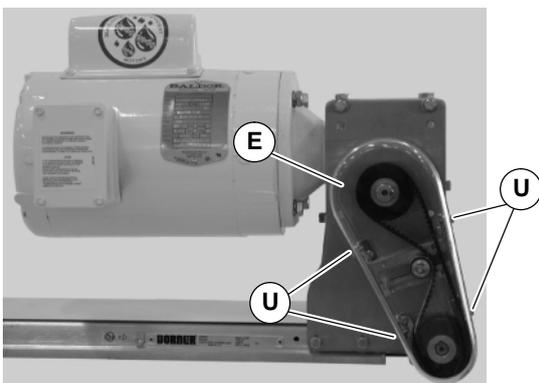


Abbildung 24

2. Spannvorrichtung (S siehe Abbildung 25) lösen.

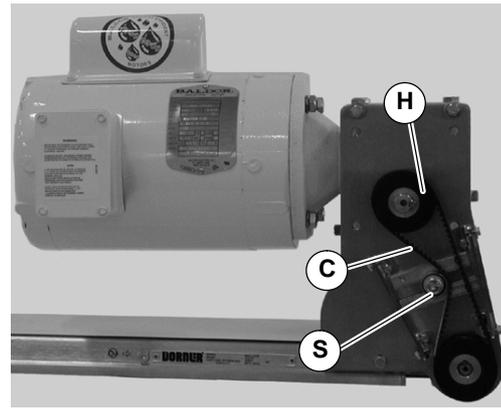


Abbildung 25

3. Die Madenschrauben der Antriebszahnscheibe (X siehe Abbildung 26) lösen. Antriebszahnscheibe (H) und Zahnriemen (C) abnehmen.

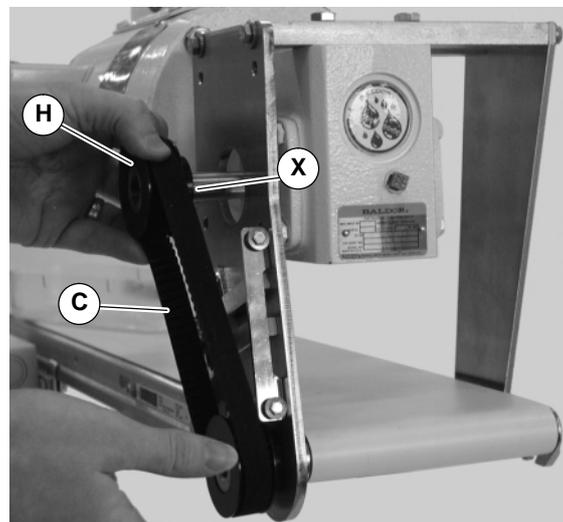


Abbildung 26

4. Die Schrauben und Beilagscheiben (G siehe Abbildung 27) entfernen. Motor (I) vom Untersetzungsgetriebe (J) abheben.

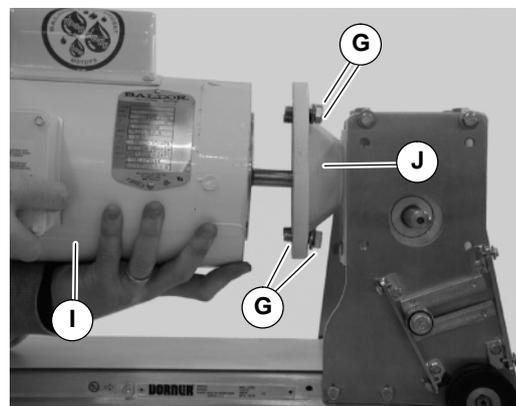


Abbildung 27

5. Vier (4) Montageschrauben des Untersetzungsgetriebes (Z siehe Abbildung 28) entfernen. Untersetzungsgetriebe entfernen (J).

Vorbeugende Wartung und Einstellung

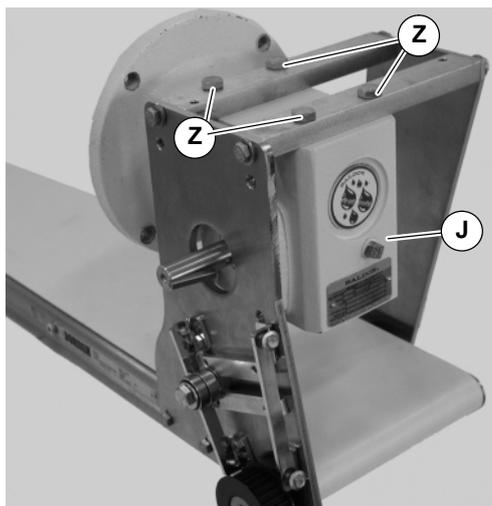


Abbildung 28

6. Neues Untersetzungsgetriebe an die Obeninstallation mit Schrauben befestigen (Z).

WICHTIG: Beim Anflanschen des Motors an das Untersetzungsgetriebe äußerste Vorsicht walten lassen. Versatz und Zwang beim Verbinden vermeiden. Dies kann möglicherweise permanenten Schaden an der Dichtung des Untersetzungsgetriebes verursachen.

7. Mit der Passfeder (F siehe Abbildung 29) in der Nut, den Motor (I) mit dem Untersetzungsgetriebe (J) zusammenschieben. Die Schrauben einsetzen (G) und festziehen.

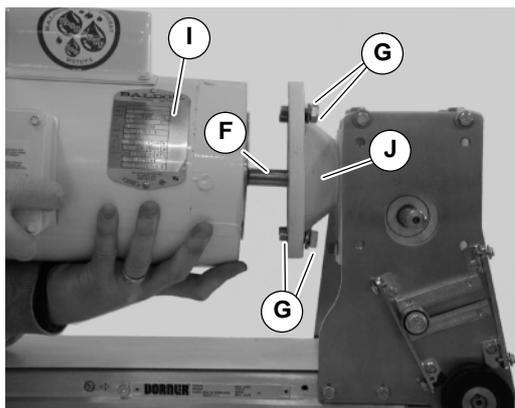


Abbildung 29

8. Zahnriemen (C siehe Abbildung 30) um Antriebszahnrad (H) und Abtriebszahnrad (D) legen. Antriebszahnrad (H) am Untersetzungsgetriebe befestigen.

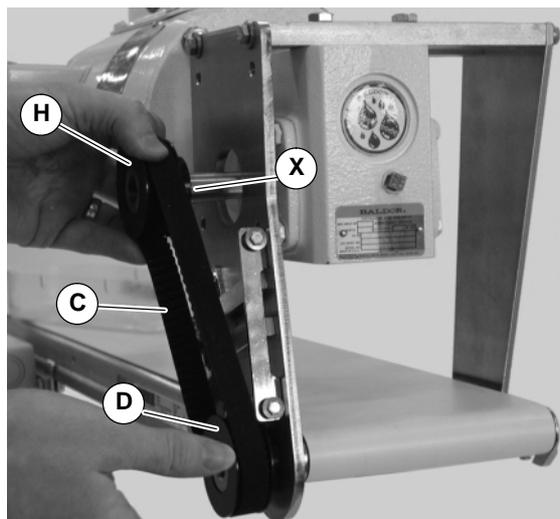


Abbildung 30

9. Mit einem Ausrichtlineal (Q siehe Abbildung 7) die Antriebszahnrad (H) mit der Abtriebszahnrad ausrichten (D). Die Madenschrauben der Antriebszahnrad fest anziehen (X).

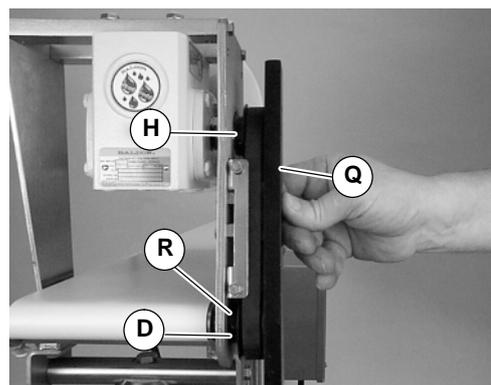


Abbildung 31

10. Je nach Laufrichtung des Fördergurtes (1 oder 2 der Abbildung 32) Lage der Zahnriemen-Spannvorrichtung (S) wie gezeigt positionieren. Zahnriemen spannen, bis eine Durchbiegung von 3 mm bei einer Kraft von 4,3 N am mittleren Punkt (T) des Zahnriemens erreicht ist. Die Spannvorrichtung mit 51 Nm festziehen.

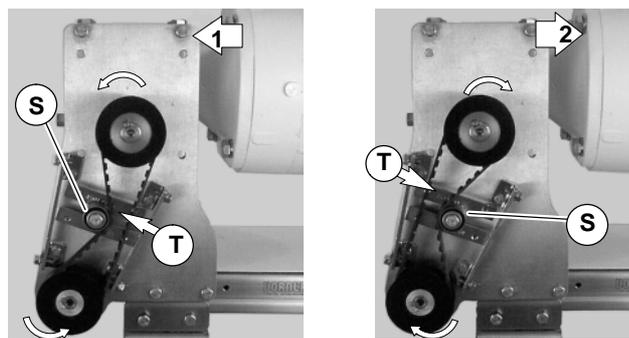


Abbildung 32

Vorbeugende Wartung und Einstellung

11. Abdeckung (E siehe Abb. 33) mit Schrauben befestigen (U). Die Schrauben mit 4 Nm festziehen.

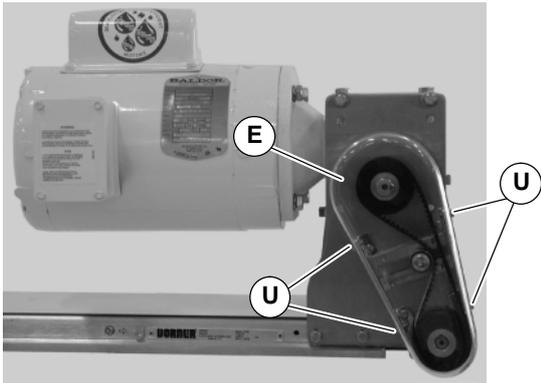


Abbildung 33

Ersetzen des Motors



ACHTUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen oder der Durchführung von Wartungsarbeiten die **STROMZUFUHR SPERREN**.



GEFAHR

Gefährliche Spannung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Vor dem Verdrarten **DEN STROM SPERREN**.

1. Die Schrauben an dem Klemmenkasten (AA siehe Abb. 34) entfernen u. Abdeckung (AB) abnehmen.

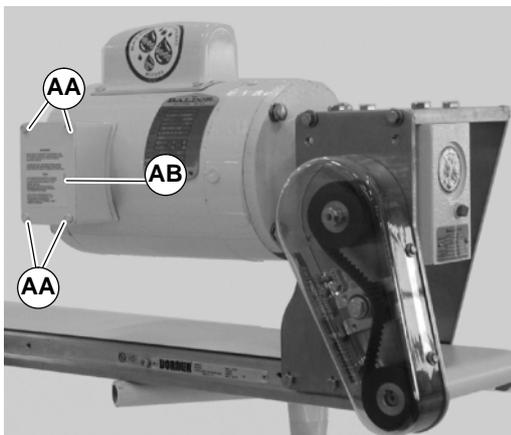


Abbildung 34

2. Die Farben der Eingangsdrähte aufzeichnen. Die Drahtmuttern lösen und die Drähte entfernen.
3. Die Kabelklemme lockern und das Kabel entfernen.
4. Die Schrauben und Beilagscheiben (G siehe Abb. 35) entfernen. Motor (I) vom Untersetzungsgetriebe (J) abheben. Paßfeder der Motorwelle (F) aufheben.

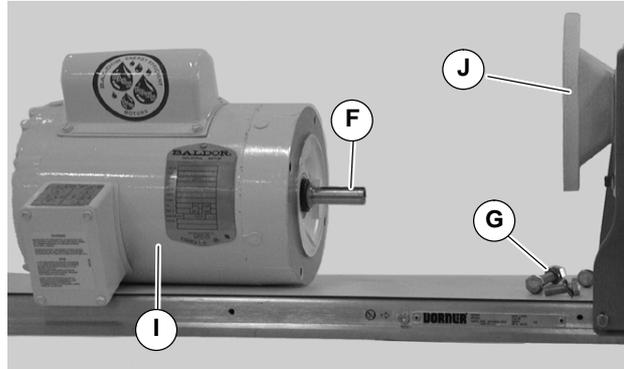


Abbildung 35

WICHTIG: Beim Anflanschen des Motors an das Untersetzungsgetriebe äußerste Vorsicht walten lassen. Versatz und Zwang beim Verbinden vermeiden. Dies kann möglicherweise permanenten Schaden an der Dichtung des Untersetzungsgetriebes verursachen.

5. Mit der Passfeder (F siehe Abbildung 36) in der Nut, den neuen Getriebemotor mit dem Untersetzungsgetriebe (J) zusammenschieben. Die Schrauben und Beilagscheiben einsetzen (G) und festziehen.

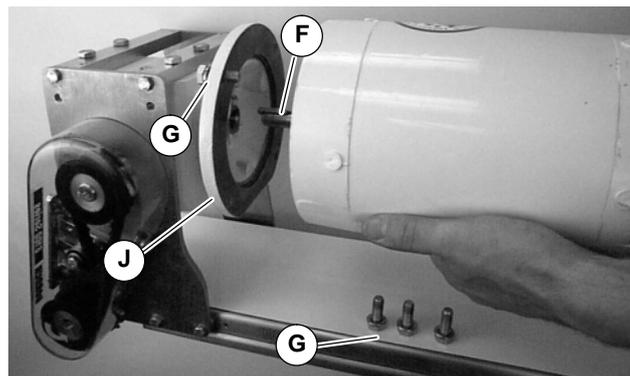


Abbildung 36

6. Zum Austauschen des Drahts Schritte 1, 2 und 3 auf dieser Seite in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

HINWEIS: Für Ersatzteile, die nicht auf dieser Seite abgebildet sind, wenden Sie sich bitte an ein autorisiertes Dorner Service-Center oder an das Werk.

Art	Teilenummer	Teilebeschreibung	
1	826-342	Motor, 0,19 Kw 230/400 Volt, 50 Hz, 3-phasig	
2	820-262	Untersetzungsgetriebe, 5:1, 71B5 RH	
	820-263	Untersetzungsgetriebe, 5:1, 71B5 LH	
	820-264	Untersetzungsgetriebe, 15:01:00, 71B5 RH	
	820-265	Untersetzungsgetriebe, 15:01:00, 71B5 LH	
	820-266	Untersetzungsgetriebe, 50:1, 71B5 RH	
	820-267	Untersetzungsgetriebe, 50:1, 71B5 LH	
3	814-104	Zahnriemen, 15 mm B x 450 mm L	
	814-105	Zahnriemen, 15 mm B x 460 mm L	
	814-065	Zahnriemen, 15 mm B x 475 mm L	
	814-112	Zahnriemen, 15 mm B x 495 mm L	
	814-101	Zahnriemen, 15 mm B x 500 mm L	
	814-108	Zahnriemen, 15 mm B x 520 mm L	
	814-064	Zahnriemen, 15 mm B x 535 mm L	
	814-099	Zahnriemen, 15 mm B x 565 mm L	
4	802-123	Spannlager (2 Stück erforderlich)	
5	450365MP	Abtriebszahnscheibe mit 19 Zähnen, 12 mm Bohrung	
	450366MP	Abtriebszahnscheibe mit 22 Zähnen, 12 mm Bohrung	
	450367MP	Abtriebszahnscheibe mit 28 Zähnen, 12 mm Bohrung	
	450368MP	Abtriebszahnscheibe mit 32 Zähnen, 12 mm Bohrung	
6	980422M	Paßfeder 4 mm x 22 mm	
	7	450397	Antriebszahnscheibe mit 19 Zähnen, 18 mm Bohrung
		450398	Antriebszahnscheibe mit 22 Zähnen, 18 mm Bohrung
		450399	Antriebszahnscheibe mit 28 Zähnen, 18 mm Bohrung
		450400	Antriebszahnscheibe mit 32 Zähnen, 18mm Bohrung
		450430	Antriebszahnscheibe mit 44 Zähnen, 18 mm Bohrung
		450431	Antriebszahnscheibe mit 48 Zähnen, 18 mm Bohrung
450432	Antriebszahnscheibe mit 60 Zähnen, 18 mm Bohrung		
8	683526	Paßfeder, quadratisch, 0,188" x 0,62" L, Edelstahl	

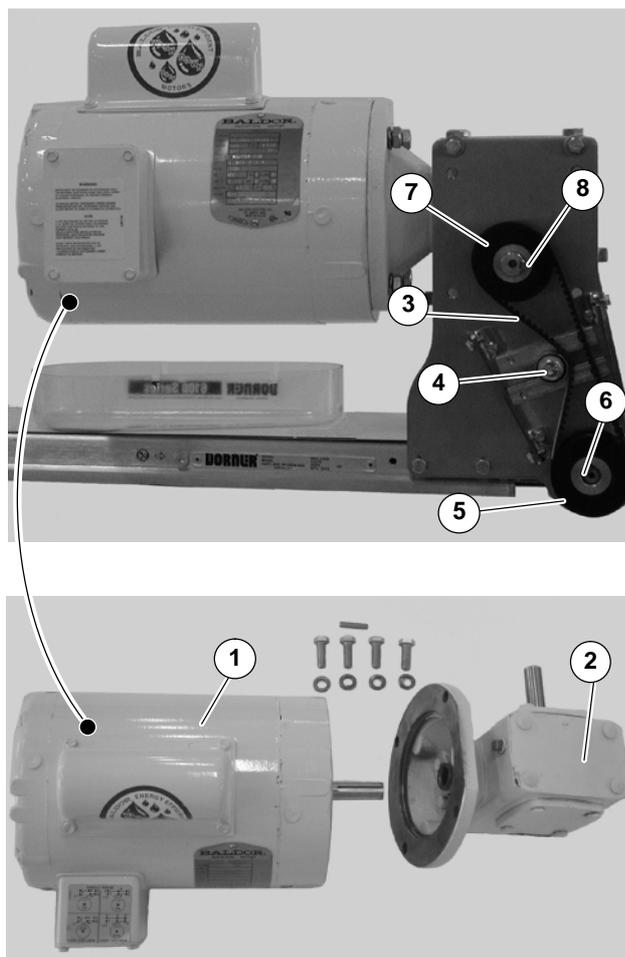


Abbildung 37

Rücknahmebestimmungen

Geräte können nicht ohne vorherige schriftliche Genehmigung des Werkes zurückgesandt werden. Bei Anrufen zur Einholung einer Genehmigung bitte folgende Informationen für den Werksvertreter von Dornier oder Ihren örtlichen Händler bereithalten:

1. Name und Adresse des Kunden.
2. Zurückgegebene(r) Artikel.
3. Grund für die Rücksendung.
4. Originalbestellnummer des Kunden, die zum Bestellen des Artikels benutzt wurde.
5. Rechnungsnummer von Dornier oder des Lieferanten.

Ein Vertreter wird die Maßnahmen besprechen, die bei Rücksendungen ergriffen werden und als Referenz eine Genehmigungsnummer für Rücksendungen erteilen.

Auf alle neuen Artikel wird für Rücksendungen, bei denen kein Fehlverhalten von Dornier vorlag, eine Lagerrücknahmegebühr von 15 % erhoben. Nach 60 Tagen ab Datum der Originalrechnung werden neue Artikel nicht mehr zurückgenommen. Die Lagerrücknahmegebühr deckt Inspektion, Reinigen, Zerlegen und Einlagerung.

Falls bereits vor Beurteilung einer Rücksendung ein Ersatz benötigt wird, muß eine Bestellung ausgestellt werden. Eine Gutschrift (falls zutreffend) wird erst dann ausgestellt, wenn Rücknahme und Bewertung abgeschlossen sind.

Dornier besitzt Vertretungen aller Welt. Sie können sich jederzeit an Dornier wenden, um den Namen Ihres lokalen Vertreters zu erfahren. Unser technisches Verkaufs- und Wartungspersonal wird Ihnen gerne zur Verfügung stehen, wenn Sie Fragen über Dornier-Produkte haben.

Eine Kopie der beschränkten Haftung von Dornier erhalten Sie vom Werk, vom Händler, vom Service-Center oder auf der Website unter www.dorner.com

Für Ersatzteile wenden Sie sich an ein autorisiertes Dornier Service-Zentrum oder an das Werk.

DORNER[®]

Dornier Mfg. Corp. behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung Produkte zu ändern oder deren Produktion einzustellen. Alle Produkte und Dienstleistungen sind gemäß unserer Standardgarantie gedeckt. Alle Rechte vorbehalten. © Dornier Mfg. Corp. 2000

DORNER MFG. CORP.

580 Industrial Drive, PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 USA

Außerhalb der USA:

TEL.: 1-262-367-7600
FAX: 1-262-367-5827

DORNER

Arnold-Sommerfeld-Ring 2
D-52499 Baesweiler

Deutschland

TEL.: (02401) 80 52 90

FAX: (02401) 80 52 93

Internet: www.dorner.com