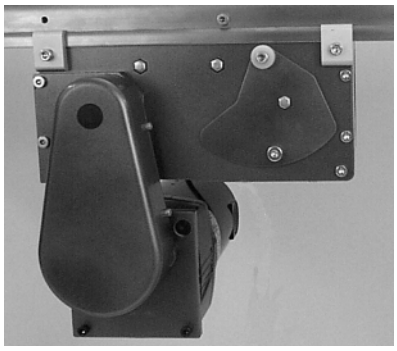
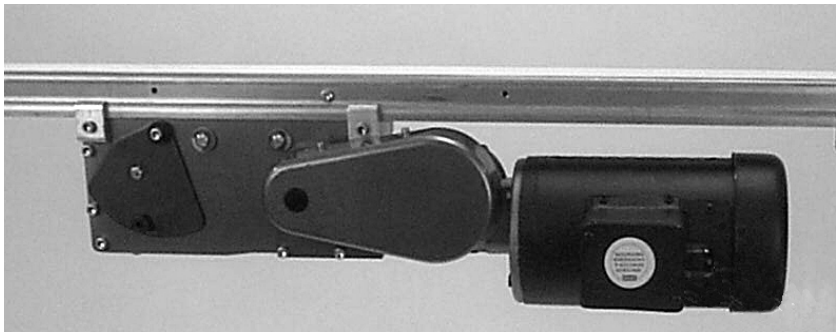
Handbuch für Aufbau, Wartung & Ersatzteile

Industrieförderband der Serie 6100 mit Mittenantrieb





Inhaltsverzeichnis

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit 2
Einführung 2
Produktbeschreibung 3
Technische Daten 3
Installation 4
Erforderliche Werkzeuge 5
Standardwerkzeuge 5
Empfohlener Installationsablauf 5
Förderbänder bis zu 3.962 mm 5
Förderbänder länger als 3.962 mm 5
Installationsträger mit Stützrollen 6
44 mm bis 152 mm breite Flachbandförderer 6
203 mm u. breitere Flachbandförderer 6
Vorbeugende Wartung und Einstellung 7
Erforderliche Werkzeuge 7
Standardwerkzeuge 7
Spezialwerkzeuge 7
Checkliste 7
Schmierung 7
Förderer 7
Installationsträger mit Stützrollen 7
Wartung des Fördergurtes 7
Fehlersuche 7
Reinigung 7
Ersetzen des Gurtes 7
Schrittweises Vorgehen beim Ersetzen des Gurtes . 7
Ausbau des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen 8
Ausbau des Gurtes bei Förderbändern mit Tragstützen und/oder Montagesatz für Getriebemotoren 9
Ausbau des Mittenantriebsmoduls 10
Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul 10
Installation eines neuen Gurtes 11
Spannen des Gurtes 13
Ausbau der Antriebs–, Spann– und Umlenkrollen . . . 13
A – Ausbau der Spannrolle am Spannende 14
B – Ausbau der Spannrolle am Festende 14
C – Ausbau der Antriebsrolle 15
D – Ausbau der Umlenkrollen 15
Austauschen der Lager der Spannrollen am Spannende und am Festende 15
Ausbau des Lagers 15
Installation des Lagers 16
Austausch des Lagers an der Antriebsrolle 16
Ausbau des Lagers 16
Installation des Lagers 17
Austausch des Lagers an den Umlenkrollen 17
Austauschen der Antriebs–, Spann– und Umlenkrollen 17
Ersatzteile 18
Industrieförderband der Serie 6100 mit Kopfantrieb 18
Industrieförderband der Serie 6100 mit Kopfantrieb und Erweiterung 18
–02 13mm anschraubbare Hochseite 22
–03 anschraubbare Abstreifer 22
–04 76mm anschraubbare Hochseite 23
–05 38mm anschraubbare Hochseite 24
–13 Voll einstellbare seitenführung aus Kunstoff (UHMW) 25
–20 UHMW – Seitenführung mit einstellbarer Breite 26
51mm bis 152mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen 27
203mm bis 457mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen 27
Konfigurieren der Förderband–Teilnummer 28
Rücknahmebestimmungen 30

CE

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit

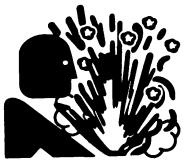
ACHTUNG

Das Sicherheits–Hinweisymbol – ein schwarzes Dreieck mit einem weißen Ausrufungszeichen – weist auf potentielle Verletzungsgefahren hin.

GEFAHR

Das Klettern, Sitzen, Gehen oder Fahren auf einem Förderer verursacht schwere Verletzungen.

VON DEN FÖRDERBÄNDERN FERNBLEIBEN.



GEFAHR

NICHT BETREIBEN, WENN SICH DAS FÖRDERBAND IN EINER EXPLOSIVEN UMGEBUNG BEFINDET.

ACHTUNG

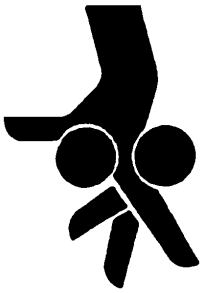
Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichten oder vor Wartungsarbeiten DIE STROMZUFUHR SPERREN.

ACHTUNG

Getriebemotoren können HEISS sein.

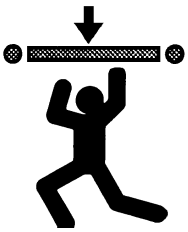
Getriebemotoren NICHT BERÜHREN.



ACHTUNG

Dorner hat keine Kontrolle über die physische Installation und die Anwendung von Förderern. 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.



ACHTUNG

Ein Lösen der Tragstützenhöhen oder Winkeleinstellschrauben kann zu einem Herunterfallen von Förderbandsegmenten führen und schwere Verletzungen verursachen.

VOR DEM LÖSEN VON TRAGSTÜTZENHÖHEN– ODER WINKELEINSTELLSCHRAUBEN DIE FÖRDERBAND–SEGMENTE ABSTÜTZEN.

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.

Dorner übernimmt beschränkte Haftung.

Die Förderer der Serie 6100 von Dorner sind durch Patent Nr. 5174435, 6109427 und entsprechende Patente sowie Patentanträge in anderen Ländern geschützt.

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

Produktbeschreibung

Siehe Abbildung 1 für typische Förderband–Bauteile.

Typische Bauteile	
A	Förderband
B	Mittenantriebsmodul
C	Montagesatz für Getriebemotoren
D	Führung u. Zubehörteile
E	Getriebemotor
F	Installationsträger mit Stützrollen
G	Tragstützen
H	Steuerung für Geschwidigkeit (z.B. Frequenzumrichter)
I	Festende
J	Spannende

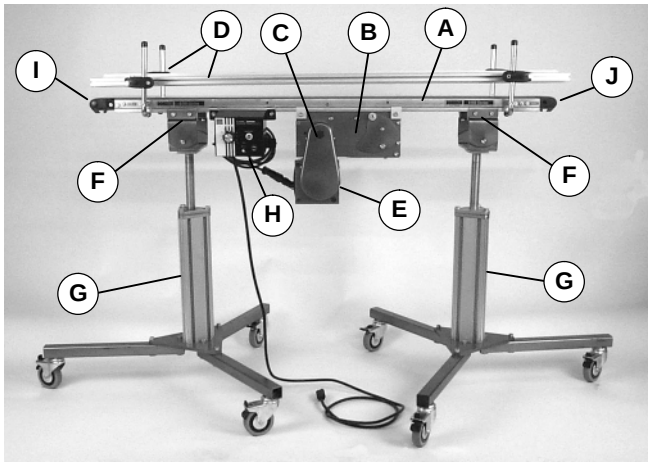


Abbildung 1

Technische Daten

Modelle:

Industrieförderband der Serie 6100 mit Mittenantrieb

6120 G WW LL A 01 / 02

- **02** – **Gurttyp***
- **01** – **Rahmenprofil***
- **A** – **Montageposition (A oder D)***
- **LL** – **Bezugslänge des Förderbandes**
- **WW** – **Bezugsbreite des Förderbandes**

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

Förderband–Tragstützen:

Maximale Abstände:

K = 457 mm

L 1.829 mm**

**** Für Förderbänder, die länger als 3.962 mm sind, Tragstütze am Segmentstoß installieren.**

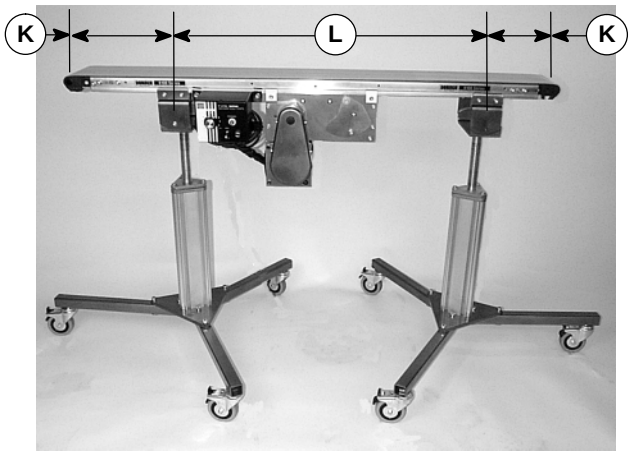


Abbildung 2

Technische Daten

Technische Daten:

Bezugsbreite des Förderbandes (WW)	02	03	04	05	06	08	10	12	18
Förderbandbreite	44 mm	70 mm	95 mm	127 mm	152 mm	203 mm	254 mm	305 mm	457mm
Maximale Förderbandlast* (Siehe nachstehenden HINWEIS)	18 kg	23 kg	27 kg	34 kg	41 kg	47 kg	54 kg	54 kg	54kg
Förderband–Anfahrdrehmoment*	1,0 Nm	1,1 Nm	1,2 Nm	1,4 Nm	1,7 Nm	2,3 Nm	2,6 Nm	2,8 Nm	8,4Nm
Längsverschiebung des Gurtes	88 mm pro Umdrehung der Antriebsrolle								
Maximale Förderbandgeschwindigkeit*	72 meters/minute								
Gurtspanner	25 mm Spannweg = 51 mm Gurtspannung								

Bezugslänge des Förderbandes (LL)	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
Förderbandlänge	610 mm	914 mm	1.219 mm	1.524 mm	1.829 mm	2.134 mm	2.438 mm	2.743 mm	3.048 mm	3.353 mm	3.658 mm	3.962 mm	4.267 mm	4572 mm	4.877 mm	5.182 mm	5.486 mm	5.791 mm	6.096 mm	6.401 mm	6.706 mm	7.010 mm	7.315 mm

HINWEIS: Maximale Fördererbandlasten basieren auf folgendem:

- **Keine Stauförderung**
- **Produkt bewegt sich in Richtung Getriebemotor**
- **Förderer ist horizontal montiert**

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

Installation

HINWEIS: Bandförderer MUSS gerade, flach und waagerecht innerhalb der geltenden Toleranzwerte montiert werden. Beim Zusammenbau eine Wasserwaage (M in Abbildung 3) benutzen.

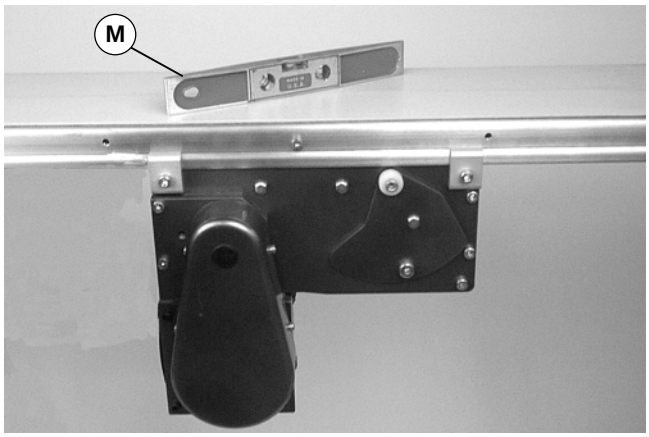


Abbildung 3

Hinweise zu den Abbildungen

M	Wasserwaage
N	Förderbandrahmen ohne Gurt
O	M6 x 10 mm Flachkopf–Innensechskantschrauben (6x)(lose beigelegt)
P	Verbindungsstreife n (2x) (am Förderbandsegment befestigt)
Q	Förderbandrahmen mit Gurt
R	Etikett
S	Schraube
T	Ritzel
U	25 mm Abstand
V	M6 x 12 mm Innensechskantschrauben (4x)
W	M6 x 18 mm Innensechskantschrauben und feste Unterlegscheiben Kombination (4x)

Erforderliche Werkzeuge

Standardwerkzeuge

- Sechskantschlüssel
  - – 4 mm
  - – 5 mm
- Wasserwaage
- Drehmomentschlüssel

Empfohlener Installationsablauf (Seitennummer siehe Inhaltsverzeichnis)

- Förderband zusammenbauen (falls erforderlich)
- Installationsträger mit Stützrolle am Förderer befestigen (siehe seite 6)
- Tragstützen installieren (siehe Anleitungen für Zubehörteile)
- Förderband an den Tragstützen befestigen
- Montagesatz für Getriebemotoren befestigen (siehe Anleitungen für Zubehörteile)
- Führungen/Zubehörteile befestigen (siehe Abschnitt “Ersatzteile”, seiten 18 bis 28)

Förderbänder bis zu 3.962 mm

Kein weiterer Zusammenbau ist erforderlich.

Förderbänder länger als 3.962 mm

1. Typische Bauteile (Abbildung 4)

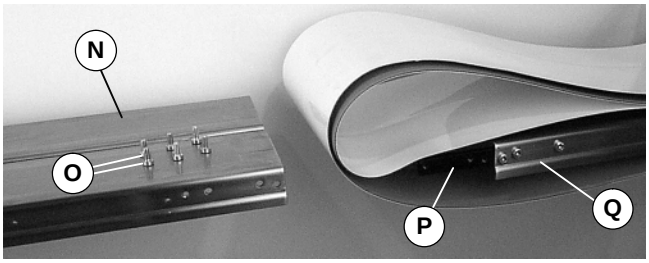


Abbildung 4

2. Am Spannende des Förderers, das mit einem Etikett (R siehe Abbildung 5 u. 6) identifiziert ist, Schraube lösen (S siehe Abbildung 5). Ritzel (T siehe Abbildung 6) im Uhrzeigersinn drehen, bis Deckplattenschulter den Bandrahmen berührt.

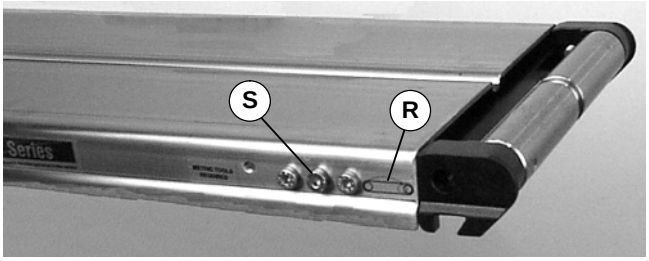


Abbildung 5

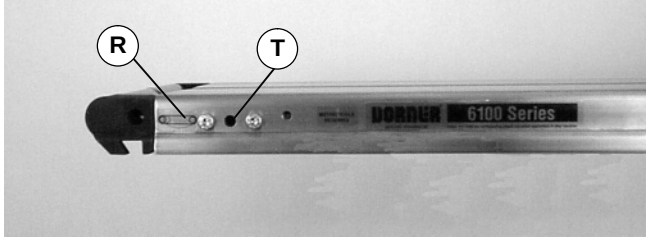


Abbildung 6

3. Den Fördergurt ausrollen.

4. Den Förderbandrahmen (N siehe Abbildung 7) in die Bandschlaufe plazieren.

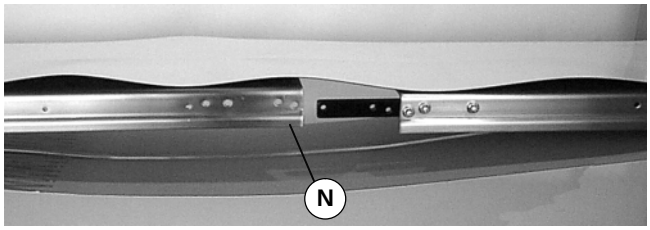


Abbildung 7

5. Die Förderbandbsegmente (N und Q siehe Abbildung 8) zusammenfügen. Schrauben auf beiden Seiten (O) installieren. Mit 7 Nm festziehen.

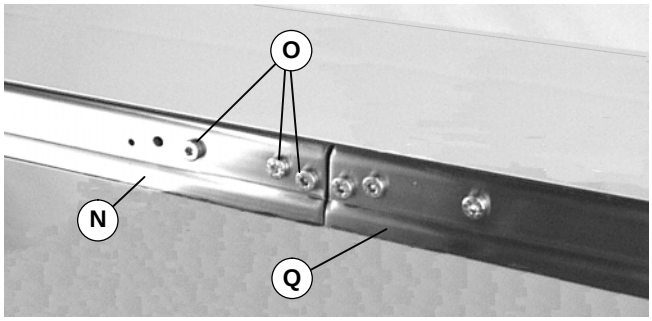


Abbildung 8

6. Ritzel (T siehe Abbildung 6) entgegen dem Uhrzeigersinn bis auf einen Abstand von 25 mm (U siehe Abbildung 9) drehen.

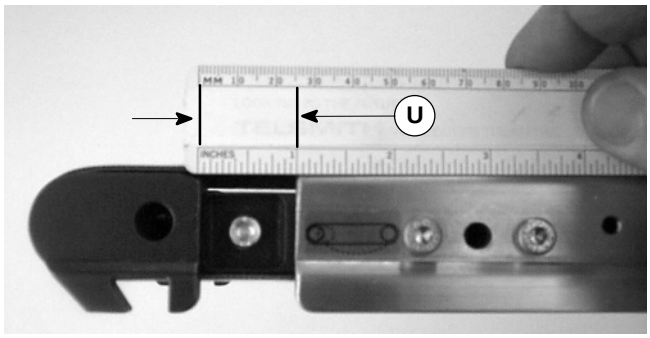


Abbildung 9

7. Die Klemmschraube mit (S siehe Abbildung 5) 4,5 Nm festziehen.

Installationsträger mit Stützrollen

44 mm bis 152 mm breite Flachbandförderer

1. Typische Bauteile (Abbildung 10)

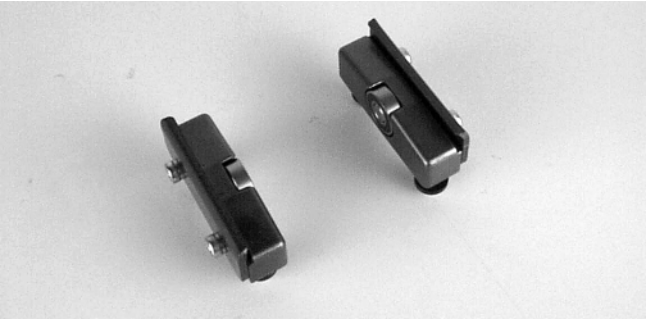


Abbildung 10

2. Die Schrauben lösen (V siehe Abbildung 11) und die Schrauben sowie Unterlegscheiben entfernen (W).

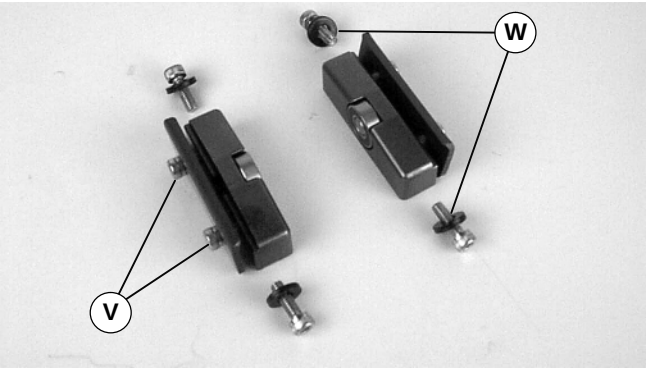


Abbildung 11

3. Die Klemmplatten zu beiden Seiten des Förderers befestigen (Abbildung 12). Die Schrauben (V) mit 9 Nm festziehen.

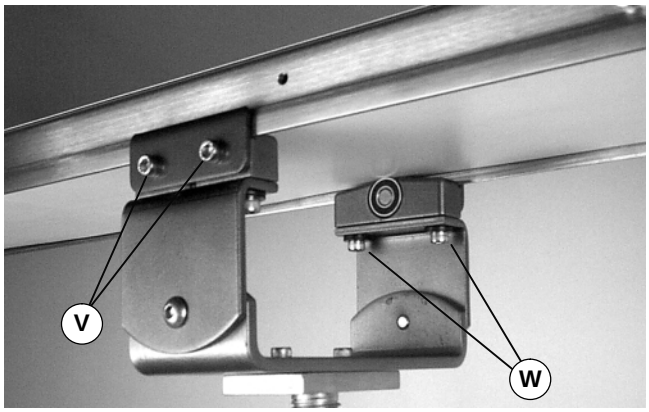


Abbildung 12

4. An der Tragstütze befestigen. Die Schrauben (W) mit 9 Nm festziehen. Sicherstellen, daß der Gurt unbehindert läuft.

203 mm u. breitere Flachbandförderer

1. Typische Bauteile (Abbildung 13)

Abbildung 13

2. Schrauben lösen (V siehe Abbildung 14) und Schrauben sowie Unterlegscheiben entfernen (W).

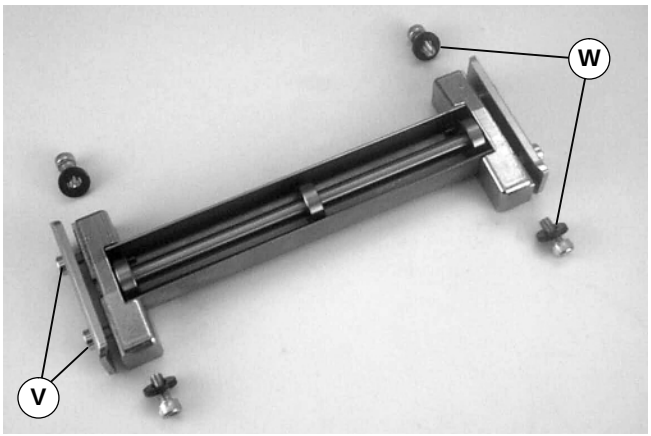


Abbildung 14

3. Die Klemmplatten zu beiden Seiten des Förderers befestigen (Abbildung 15). Die Schrauben (V) mit 9 Nm festziehen.

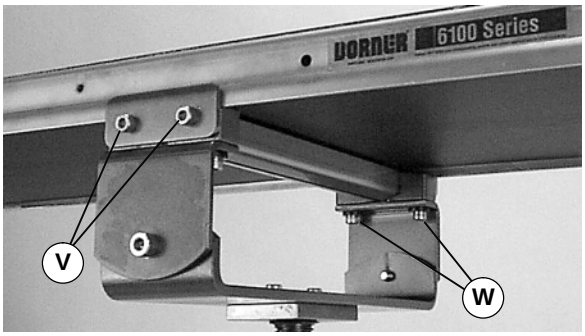


Abbildung 15

4. An der Tragstütze befestigen. Die Schrauben (W) mit 9 Nm festziehen. Sicherstellen, daß der Gurt unbehindert läuft.

Erforderliche Werkzeuge

Standardwerkzeuge

- Sechskantschlüssel

–2 mm	–2,5 mm	–3 mm
–4 mm	–5 mm	–6 mm

- Verstellbarer Schlüssel
- Dornpresse

Spezialwerkzeuge

- 450281 Werkzeug zum Herausnehmen von gekapselten Lagern
- 450282 Werkzeug zum Installieren von gekapselten Lagern

Checkliste

- Ersatzteile auf Lager halten (Empfehlungen siehe „Abschnitt Ersatzteile“)
- Fördergurtreiniger vorrätig halten (Teilnr. 625619)
- Das gesamte Förderband und die gerändelte Antriebsrolle im ausgebauten Zustand reinigen
- Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen

Schmierung

Förderer

Kein Schmieren ist erforderlich. Lager ersetzen, falls sie abgenutzt sind.

Installationsträger mit Stützrollen

Kein Schmieren ist erforderlich. Lager ersetzen, falls sie abgenutzt sind.

Wartung des Förderbandes

Fehlersuche

Förderband auf folgendes untersuchen:

- Oberflächeneinschnitte oder Abnutzung
- Festhängen oder Durchrutschen
- Beschädigung der V–Führung

Oberflächeneinschnitte und Abnutzung weisen auf folgendes hin:

- Scharfe oder schwere Teile wirken auf das Band ein
- Gestaute Teile
- Unsachgemäß installierte(r) untere(r) Abstreifer
- Angesammelter Schmutz im Abstreifer
- Fremdmaterial im Inneren des Förderbandes
- Unsachgemäß positionierte Zubehörteile
- Anschraubbare Führung klemmt den Gurt

Festhängen oder Durchrutschen bedeutet folgendes:

- Zu große Last auf dem Band
- Fördergurt oder Antriebsrolle sind nicht ordnungsgemäß gespannt
- Abgenutzte Rändelung oder Schmutz auf Antriebsrolle
- Intermittierender Stau oder Probleme am Antriebsstrang

Beschädigung der V–Führung weist auf folgendes hin:

- Verbogener oder beschädigter Bandrahmen
- Schmutz auf Antriebsrollen
- Zu große oder falsche Seitenbelastung

HINWEIS: Siehe www.dorner.com für komplette Liste von Fehlerbehebungsvorschlägen.

Reinigung

WICHTIG: Keine Gurtreiniger benutzen, die Alkohol, Aceton, Methylethylketon (MEK) oder andere scharfe Chemikalien enthalten.

Den Bandreiniger von Dorner (Teilnr. 625619) benutzen. Milde Seife und Wasser können ebenfalls benutzt werden. Das Band nicht in Flüssigkeiten tauchen.

Für /05 gewebter Polyestergurt und /06 schwarzer anti–statischer Gurt eine Borstenbürste benutzen, um ein besseres Ergebnis zu erzielen.

Ersetzen des Gurtes

ACHTUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen und vor Wartungsarbeiten DIE STROMZUFUHR SPERREN.

Schrittweises Vorgehen beim Ersetzen des Gurtes (Seitenzahl siehe Inhaltsverzeichnis)

- Den alten Gurt abnehmen
  - Förderband ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen
  - Förderband mit Tragstützen und/oder Getriebemotor Montagesatz
- Ausbau des Mittenantriebsmoduls
- Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul
- Neuen Fördergurt installieren
- Fördergurt spannen

Abnehmen des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen

1. Unteren Abstreifer abnehmen und aufheben (X siehe Abbildung 16).

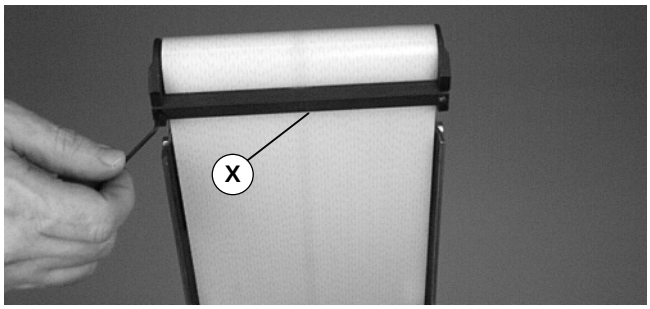


Abbildung 16

2. Falls das Förderband mit Seitenführung und Zubehörteilen ausgestattet ist, diese auf einer Seite entfernen.
3. Schraube (Y siehe Abbildung 17 und 18) auf jeder Seite des Mittenantriebsmoduls lösen (Z).

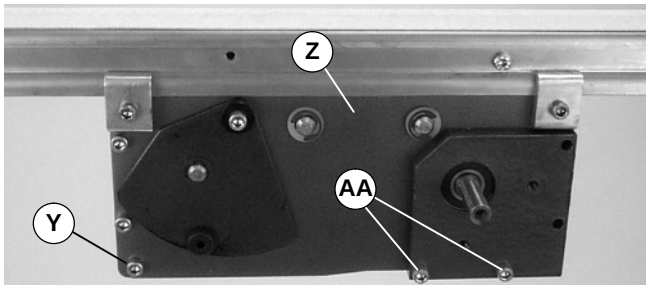


Abbildung 17

4. Schrauben (AA siehe Abbildung 17 u. 18) auf jeder Seite des Mittenantriebsmoduls lösen (Z).
5. Über die Fingergreiflöcher (AB siehe Abbildung 18) die Spannboden öffnen, (AC) um die Gurtspannung zu verringern.

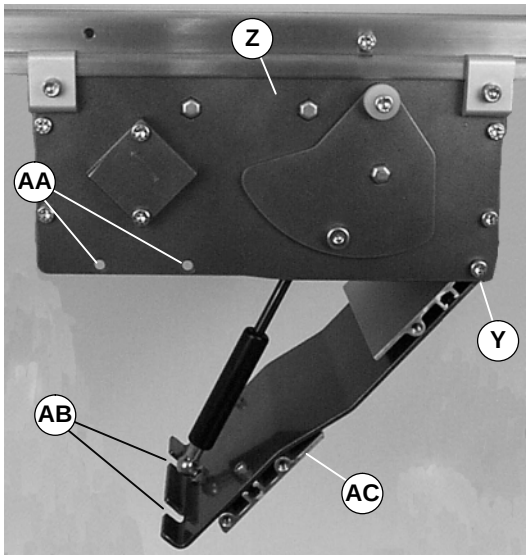


Abbildung 18

6. Am Spannende des Förderers, das mit einem Etikett (R siehe Abbildung 19 u. 20) identifiziert ist, Schraube lösen (S siehe Abbildung 19). Ritzel im Uhrzeigersinn drehen (T siehe Abbildung 20), bis Deckplattenschulter den Bandrahmen berührt.

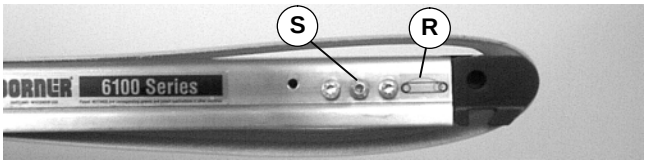


Abbildung 19

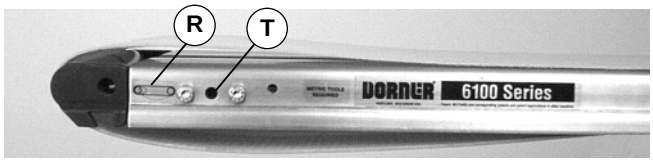


Abbildung 20

HINWEIS: Bei bis zu 1.219 mm langen, sowie ab 203 mm und breiteren Förderern muß das Mittenantriebsmodul gleichzeitig mit dem Fördergurt ausgebaut werden. Siehe „Ausbau des Mittenantriebsmoduls“ auf Seite 10.

7. Den Gurt abnehmen.
8. Weiter siehe unter „Ausbau des Mittenantriebsmoduls“ auf Seite 10.

Entfernen des Gurtes für Förderbänder mit Tragstützen und/oder Montagesatz für Getriebemotoren

1. Unteren Abstreifer abnehmen und aufbewahren (X siehe Abbildung 16).
2. Falls der Förderer mit Seitenführung und Zubehörteilen ausgestattet ist, diese auf einer Seite entfernen.

HINWEIS: Abbildungen 21 u. 22 zeigen eine vertikale Montage in der A1–Position. Horizontale Montage und/oder D1–Position sind ähnlich.

3. Vier (4) Schrauben (AD siehe Abbildung 21) entfernen und Abdeckung (AE) abnehmen.

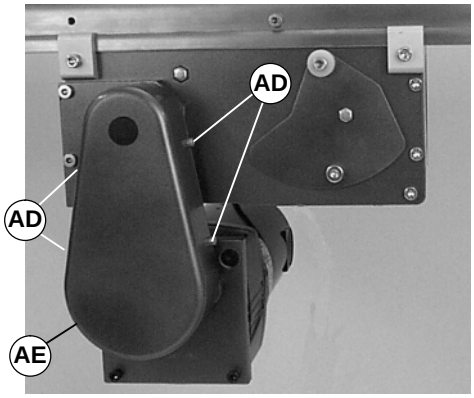


Abbildung 21

4. Spannvorrichtung (AF siehe Abbildung 22) lockern.

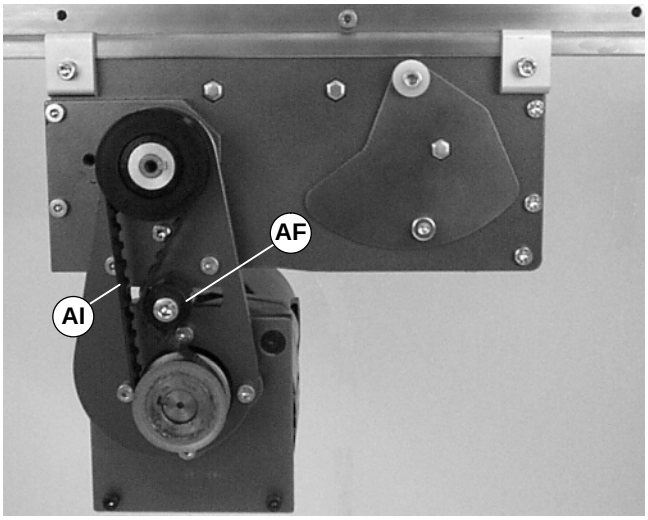


Abbildung 22

HINWEIS: Falls der Zahnriemen nicht über die Zahnscheibenflanke gleitet, die Madenschrauben der Abtriebszahnscheibe (AG siehe Abbildung 23) lösen, und Zahnscheibe (AH) samt Riemen abnehmen(AI).

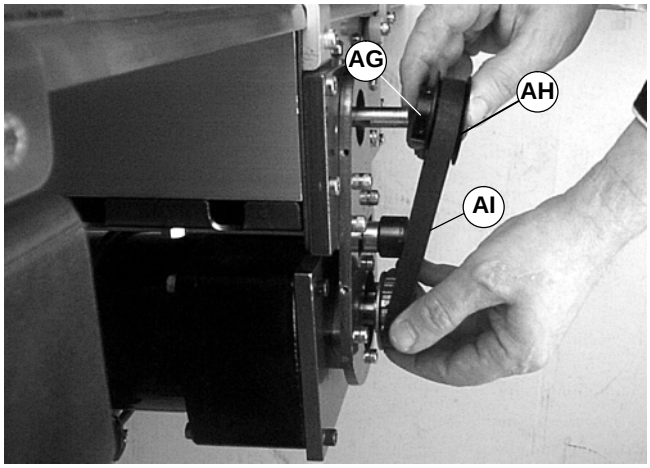


Abbildung 23

5. Zahnriemen (AI siehe Abbildung 22) entfernen.
6. Drei Schrauben (3) (AJ siehe Abbildung 24) abnehmen und Montagesatz für Getriebemotoren abnehmen.

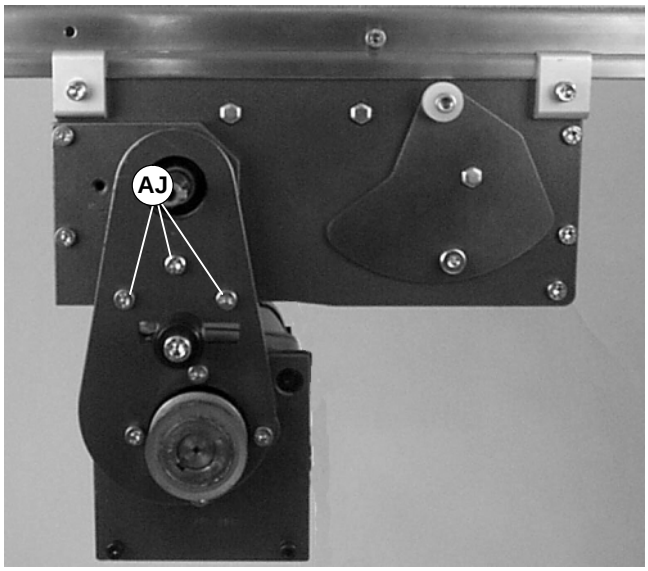


Abbildung 24

7. Schraube (Y siehe Abbildung 17 u. 18) auf jeder Seite des Mittenantriebsmoduls lösen (Z).

HINWEIS: Bei der vertikalen Montage wurden zwei (2) Schrauben (AJ siehe Abbildung 24) in Schritt 6.

8. Schrauben (AA siehe Abbildung 17 u. 18) auf jeder Seite des Mittenantriebsmoduls lösen (Z).
9. Über die Fingergreiflöcher (AB siehe Abbildung 18), die Spannboden öffnen (AC) um die Gurtspannung zu verringern.

10. Am Spannende des Förderers, das mit einem Etikett (R siehe Abbildung 19 u. 20) identifiziert ist, Schraube lösen (S siehe Abbildung 19). Ritzel im Uhrzeigersinn drehen (T siehe Abbildung 20), bis Deckplattenschulter den Bandrahmen berührt.

ACHTUNG

Um zu verhindern, dass es durch Umkippen der Tragstütze bei gelöstem Förderband zu Verletzungen kommt, die Tragstütze am Boden verankern oder auf sonstige Weise stabilisieren.

HINWEIS: Bei bis zu 1.219 mm langen, sowie ab 203 mm und breiteren Förderern muß das Mittenantriebsmodul gleichzeitig mit dem Fördergurt ausgebaut wird. Siehe „Ausbau des Mittenantriebsmoduls“.

HINWEIS: Zum Ausbauen des Gurtes Schritt 11 u. 12 an jeder Tragstützenstelle ausführen.

11. Die Montageklemmplatten (V siehe Abbildung 25), zu beiden Seiten des Förderers lösen. Das Förderband anheben und den Gurt abnehmen.

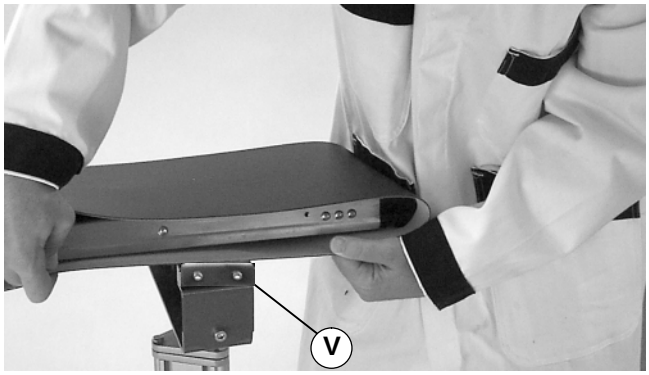


Abbildung 25

12. Bei entferntem Gurt den Förderer mit Klemmplatten sichern (V).

13. Weiter mit „Ausbau des Mittenantriebsmoduls“.

Ausbau des Mittenantriebsmoduls

ACHTUNG

Vor dem Lösen der Halterungen (AK siehe Abbildung 26) eine Stütze (AL) unter dem Mittenantriebsmodul anbringen.

HINWEIS: Falls gewünscht, die Stelle des Mittenantriebsmoduls am Förderer kennzeichnen.

1. Die Halterungsschraube (AK siehe Abbildung 26) in jeder Ecke des Moduls lösen.

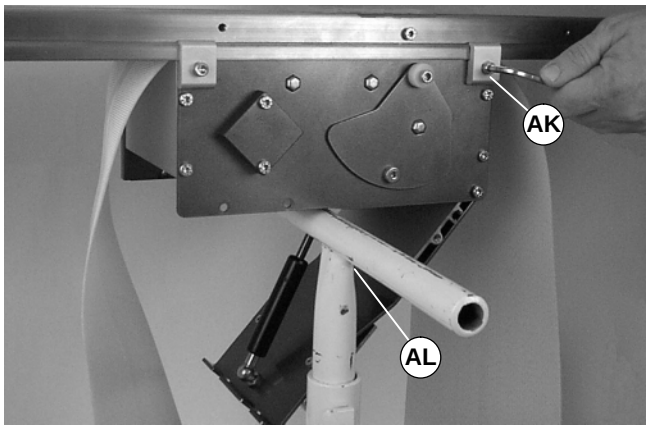


Abbildung 26

2. Modul herausnehmen.

Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul

1. Die zwei (2) Schrauben (AM in Abbildung 27) entfernen. Die Spannplatte zum Antrieb entfernen (AN).

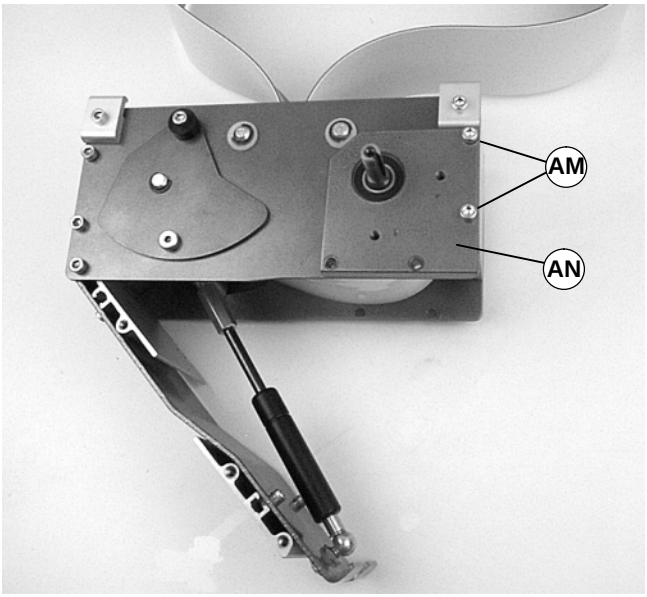


Abbildung 27

2. Die Antriebsrolle [AO siehe Abbildung 28, für 44 mm, 70 mm oder 95 mm breite Förderer] oder [AO siehe Abbildung 29] 127 mm oder breitere Förderer] abnehmen.

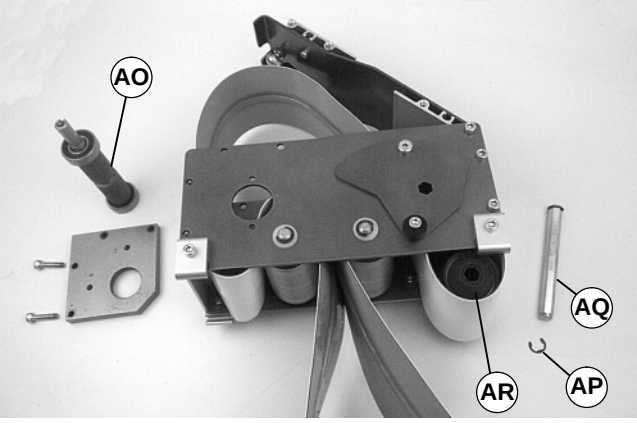


Abbildung 28

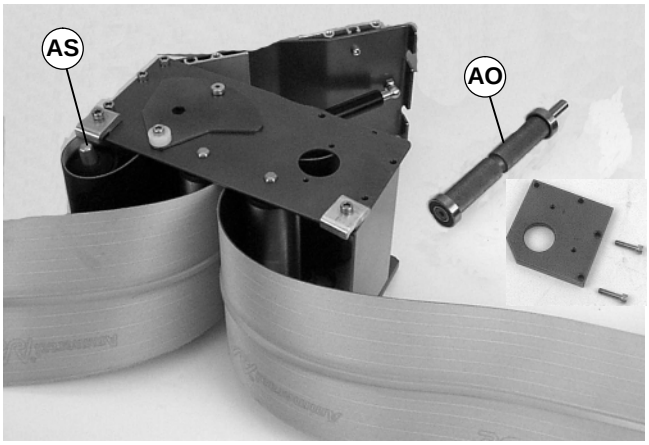


Abbildung 29

3. Die Umlenkrolle mit Nut abnehmen:

- Bei 44 mm, 70 mm oder 95 mm breiten Förderern den Sprengring (AP siehe Abbildung 28) abnehmen. Umlenkwelle (AQ) und Umlenkspindel abnehmen (AR).
- Bei 127 mm oder breiteren Förderern beide Seiten der gefederten-Welle eindrücken und Umlenkrolle abnehmen (AS siehe Abbildung 29).

4. Den Gurt abnehmen.

Installation eines neuen Gurtes

WICHTIG: Bei einem Förderer mit Mittenantrieb wird die Laufrichtung des Gurts durch eine Pfeilmarkierung an der Seite des Förderers identifiziert (AT siehe Abbildung 30 u. 31).

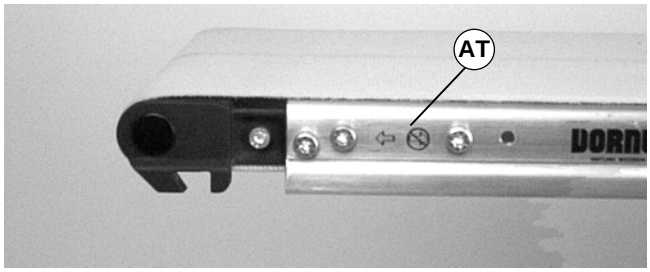


Abbildung 30

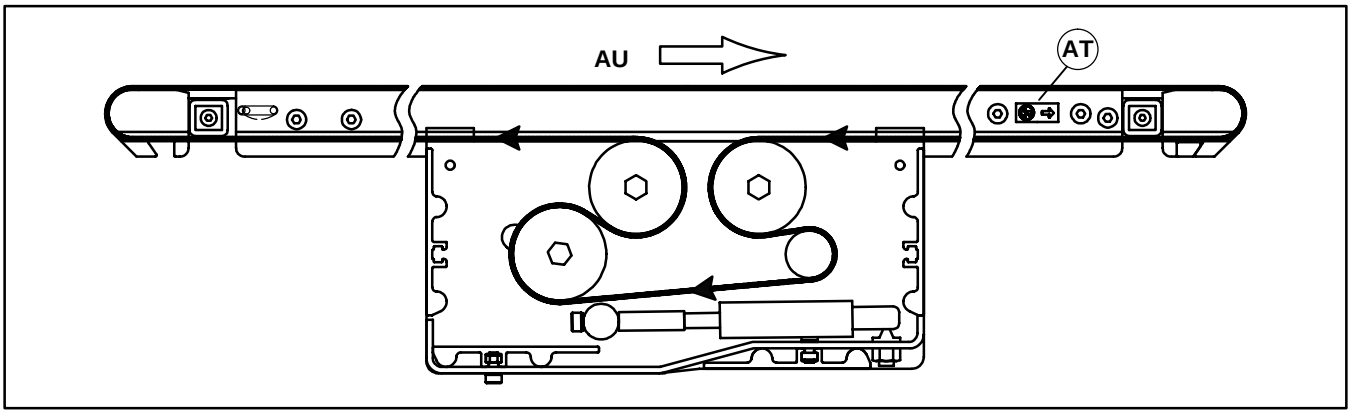


Abbildung 31

1. Das Förderband so ausrichten, daß die Spitzen der Gurtspleißung (AV siehe Abbildung 32) laut Angaben auf dem Etikett (AU) in die Laufrichtung des Gurtes weisen (AT siehe Abbildung 30).

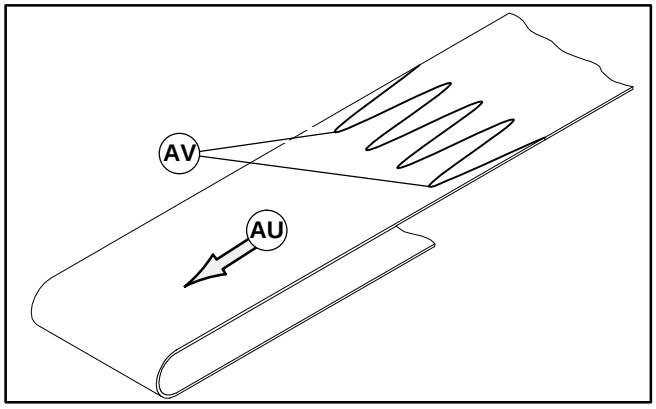


Abbildung 32

2. Bandschlaufe in das Modul legen (Abbildung 33).

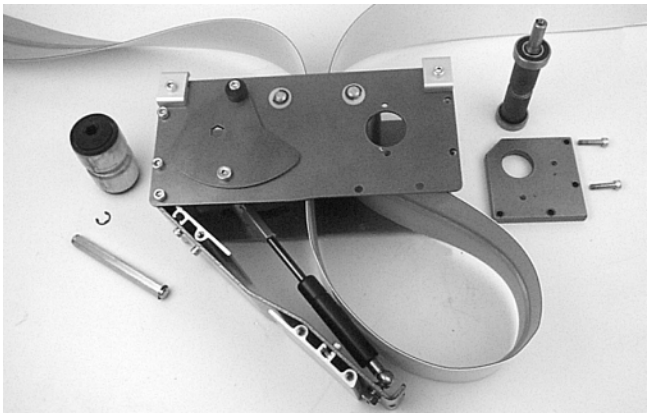


Abbildung 33

3. Die Umlenkrolle mit Nut (AR siehe Abbildung 28 oder AS siehe Abbildung 29) in die Bandschlaufe legen und wieder in das Mittenantriebsmodul einsetzen. Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul“ und Schritt 3 auf Seite 11in umgekerter Reihenfolge ausführen.

4. Die Antriebsrolle (AO siehe Abbildung 28 oder 29) in die Bandschlaufe legen und wieder in das Mittenantriebsmodul einsetzen. Siehe „Abschnitt Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul“ und Schritte 1 und 2 auf Seite 10 in umgekehrter Reihenfolge ausführen. Die Schrauben (AM siehe Abbildung 27) mit 9 Nm festziehen.

HINWEIS: Bei bis zu 1.219 mm langen, sowie ab 203 mm und breiteren Förderern muß das Mittenantriebsmodul dann ersetzt werden, wenn der Förderer ersetzt wird.

5. Das Mittenantriebsmodul auf den Förderer setzen, und Halterung (AK siehe Abbildung 26) in jeder Ecke befestigen. Die Schrauben mit 9 Nm festziehen.

HINWEIS: Bei Förderern mit Tragstützen Schritte 6, 7 u. 8 an jeder Tragstützenstelle ausführen.

6. Die Montageklemmplatten (V siehe Abbildungen 25) zu beiden Seiten des Förderers lösen. Den Förderer anheben, und den Gurt wieder einsetzen.

7. Den Förderer auf die Montageblöcke absenken. Dabei genau darauf achten, daß der Gurt nicht eingeklemmt wird.

8. Die Klemmplattenschrauben mit 9 Nm festziehen.

9. Am Spannende des Förderers, das mit einem Etikett (R siehe Abbildung 19 u. 20) identifiziert ist, Ritzel entgegen dem Uhrzeigersinn (T siehe Abbildung 20) bis auf einen Abstand von 25 mm (U siehe Abbildung 34) drehen.

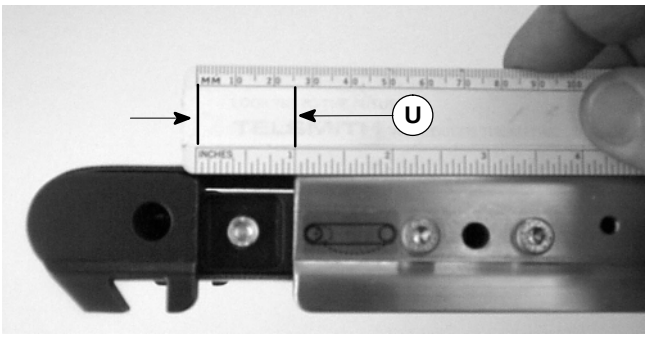


Abbildung 34

10. Die Klemmschraube (S siehe Abbildung 19) mit 4,5 Nm festziehen.

11. Den Spannboden schließen (AC siehe Abbildung 35).

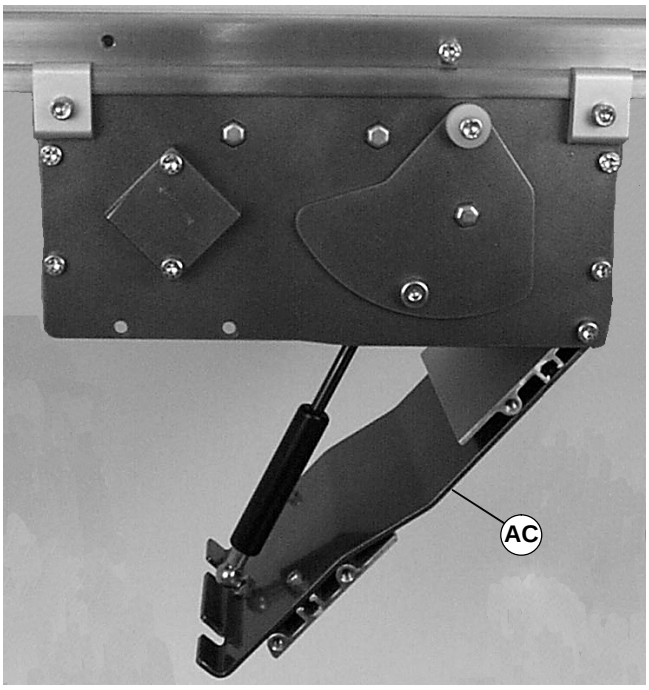


Abbildung 35

12. Die Schraube (Y siehe Abbildung 36) an jeder Seite mit 9 Nm festziehen.

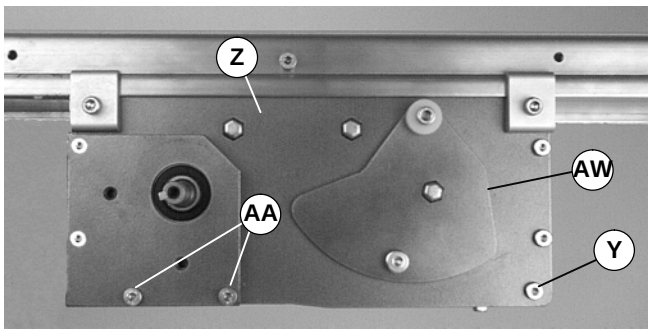


Abbildung 36

HINWEIS: Falls mit Montagesatz für Getriebemotoren ausgerüstet, das Austauschen durch Ausführen der Schritte 3 bis 6 des Abschnitts „Entfernen des Gurtes für Förderbänder mit Tragstützen und/oder Montagesatz für Getriebemotoren“ auf Seite 9.

13. Schrauben (AA siehe Abbildung 36) auf jeder Seite des Mittenantriebsmoduls wieder anbringen (Z). Die Schrauben mit 9 Nm festziehen.

14. Unteren Abstreifer installieren (X siehe Abbildung 16). Die Madenschrauben im Rahmen zentrieren und mit 3,7 Nm festziehen.

15. Falls erforderlich, die Seitenführung wieder befestigen.

Spannen des Gurtes

HINWEIS: Bei einem neuen Gurt befindet sich die Spannplatte in Position (AW siehe Abbildung 36). Wenn die Spannplatte bis zu Position (AX siehe Abbildung 37) reicht, muß der Fördergurt ersetzt werden.

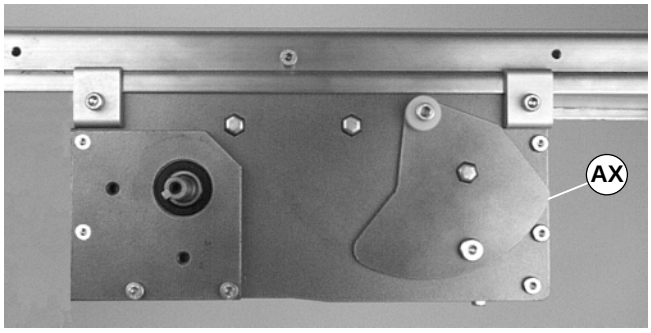


Abbildung 37

Der Förderer ist mit einem automatischen Spannzylinder ausgerüstet. Keine Spannungseinstellung ist erforderlich.

Ausbau der Antriebs–, Spann– und Umlenkrollen

ACHTUNG

Freiliegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen.

Vor dem Entfernen von Schutzvorrichtungen und vor Wartungsarbeiten DIE STROMZUFUHR SPERREN.

Den Gurt abnehmen, um Zugang zu der/den Rolle(n) zu erhalten.

- Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen“, Schritte 1 bis 7 auf Seite 8.
- Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes bei Förderbändern mit Montagesatz für Getriebemotoren und/oder Tragstützen“ , Schritte 1 bis 12 auf Seite 9 bis 10.

Die gewünschte Rolle wie folgt ausbauen:

- **A** – Spannrolle am Spannende
- **B** – Spannrolle am Festende
- **C** – Antriebsrolle
- **D** – Umlenkrollen

A – Ausbau der Spannrolle am Spannende

1. Die Schraube (S in Abbildung 38) entfernen.

2. Die vier (4) Montageschrauben der hinteren Platte entfernen (AY siehe Abbildungen 38 u. 39).

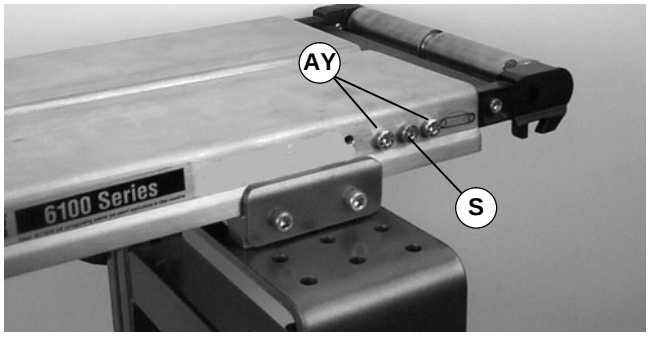


Abbildung 38

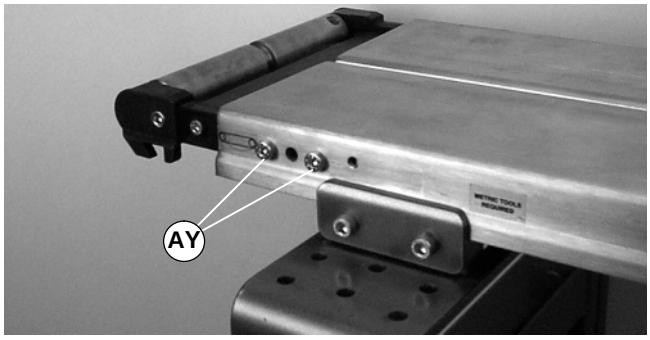


Abbildung 39

3. Die hintere Baugruppe ausbauen (AZ siehe Abbildung 40).

Abbildung 40

4. Lage des Magneten feststellen (BA siehe Abbildung 41). Die Schraube (BB) entfernen.

Abbildung 41

5. Die Deckplatte abnehmen (BC).

6. Die Spannrolle (BD).

B – Ausbau der Spannrolle am Festende

1. Drei (3) Schrauben (BE siehe Abbildung 42) zu beiden Seiten des Förderers entfernen.

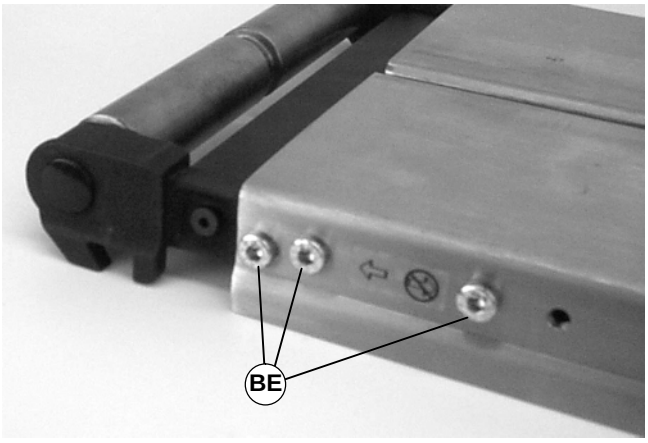


Abbildung 42

2. Die Baugruppe am Festende ausbauen.

3. Die Schraube (BB in Abbildung 43) entfernen.

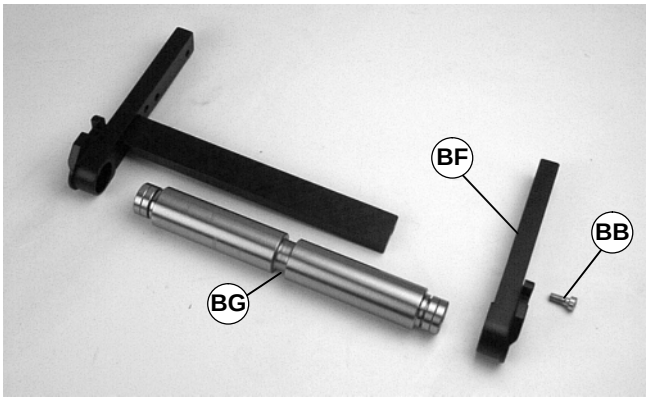


Abbildung 43

4. Die Deckplatte abnehmen (BF).

5. Die Spannrolle ausbauen (BG).

C – Ausbau der Antriebsrolle

1. Montagesatz für Getriebemotoren entfernen. Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes bei Förderbändern mit Montagesatz für Getriebemotoren und/oder Tragstützen“ , Schritte 3 bis 9 auf Seite 9.
2. Die Antriebsrolle ausbauen Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul“ und Schritte 1 und 2 auf Seite 10.

D – Ausbau der Umlenkrolle

1. Montagesatz für Getriebemotoren entfernen. Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes bei Förderbändern mit Montagesatz für Getriebemotoren und/oder Tragstützen“ , Schritte 3 bis 9 auf Seite 9.
2. Mittenantriebsmodul entfernen Siehe „Ausbau des Mittenantriebsmoduls“ auf Seite 10.
3. Die Umlenkrolle mit Nut abnehmen. Siehe Abschnitt „Ausbau des Gurtes vom Mittenantriebsmodul“, Schritt 3 auf Seite 11.
4. Die glatten Umlenkrollen abnehmen:

- Bei 44 mm, 70 mm oder 95 mm breiten Förderern den Sprengring (BH siehe Abbildung 44) abnehmen. Unterlegscheiben entfernen (BI). Umlenkwelle (BJ) und Umlenkspindel abnehmen (BK).

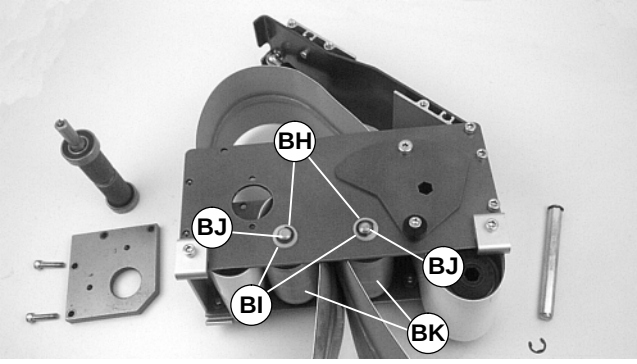


Abbildung 44

- Bei 127 mm oder breiteren Förderern jeweils beide Seiten der gefederten-Welle niederdrücken (BL siehe Abbildung 45). Die Rolle ausbauen (BM).

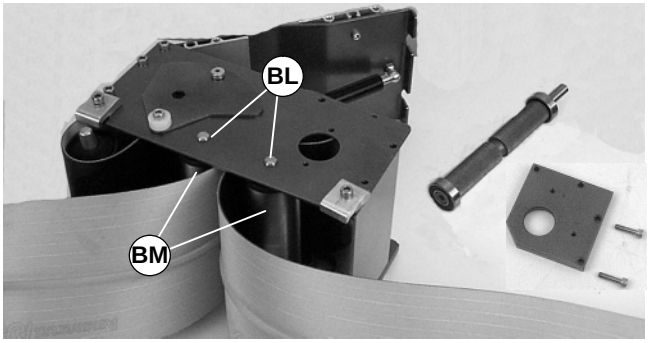


Abbildung 45

Austausch des Lagers der Spannrollen am Spannende und am Festende

WICHTIG: Die ausgebauten Lager nicht mehr-verwenden.

Ausbau des Lagers

1. Das Lagerausbauwerkzeug (Teilnr. 450281) über das/die Lager legen, wobei sich die Lippe (BN in Abbildung 46) wie gezeigt in der Lagerspalte (BO) befinden sollte

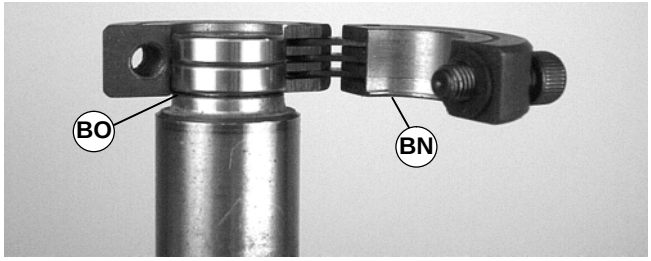


Abbildung 46

2. Mit einem 3/16¨ Innensechskantschlüssel (BP siehe Abbildung 47) das Werkzeug fest anziehen.

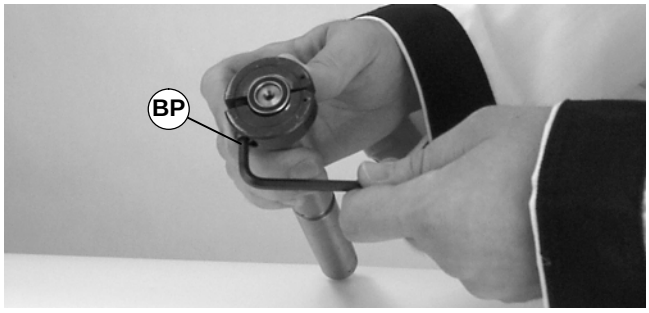


Abbildung 47

3. Mit einem Abzieher (BQ siehe Abbildung 48) das/die Lager ausbauen und entsorgen.

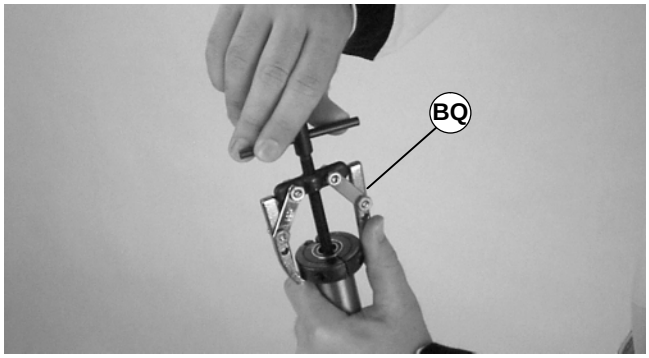


Abbildung 48

Installation des Lagers

WICHTIG: Die Lager der Reihe nach einbauen.

1. Die Sitzoberfläche(n) auf Schäden überprüfen. Bei Beschädigungen ersetzen.
2. Das Lager (Teilnr. 802-121) (BR siehe Abbildung 49) auf die Spannrollen schieben.

Abbildung 49

3. Die Werkzeughülse (Teilnr. 450282 (BS siehe Abbildung 50) über das Lager schieben.

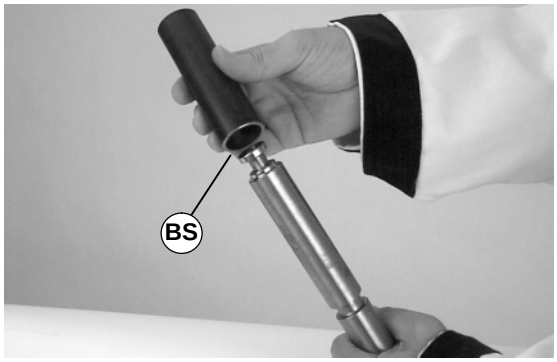


Abbildung 50

4. Das offene Ende der Welle (BT siehe Abbildung 51) in die Hülse plazieren.

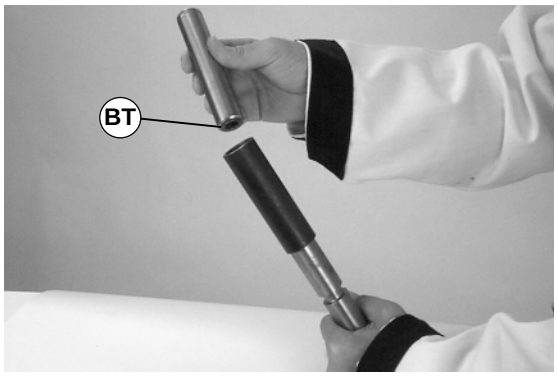


Abbildung 51

5. Mit einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager auf die Spannrolle drücken (siehe Abbildung 52).

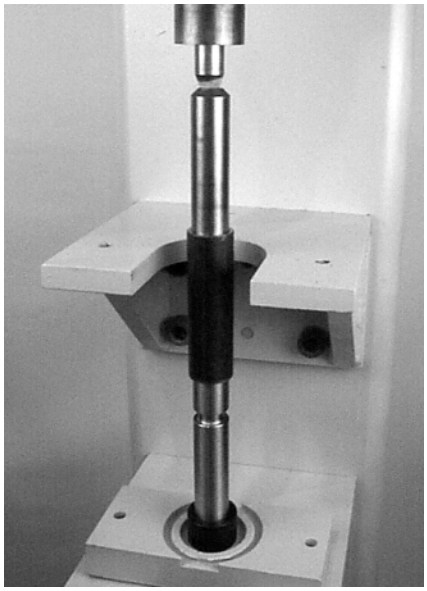


Abbildung 52

6. Schritte 1 bis 5 für jedes Lager wiederholen.

Austausch des Lagers an der Antriebsrolle

WICHTIG: Die ausgebauten Lager nicht mehr verwenden.

Ausbau des Lagers

1. Die Antriebsrolle (AO siehe Abbildung 53) in einem normalen Lagerabzieher (BU) wie gezeigt positionieren.

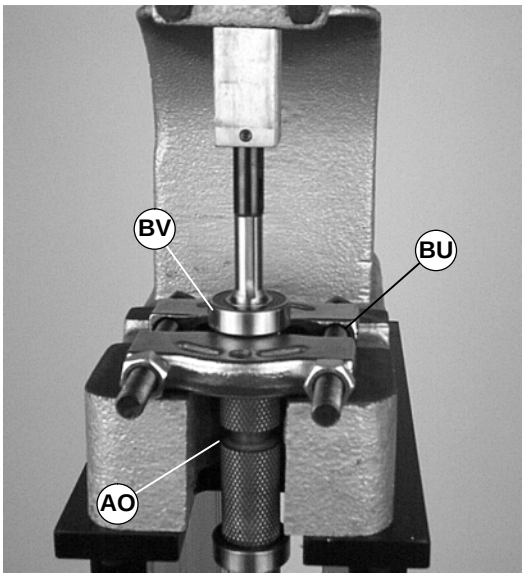


Abbildung 53

2. Mit einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager herausdrücken (BV).

Installation des Lagers

1. Die Sitzoberfläche(n) auf Schäden überprüfen. Bei Beschädigungen ersetzen.

2. Zwei (2) 5/8 flache Unterlegscheiben oder Ähnliches (BW siehe Abbildung 54), über die Antriebswelle (BX) und gegen das Lager legen (BV) (Teilnr. 802-124).

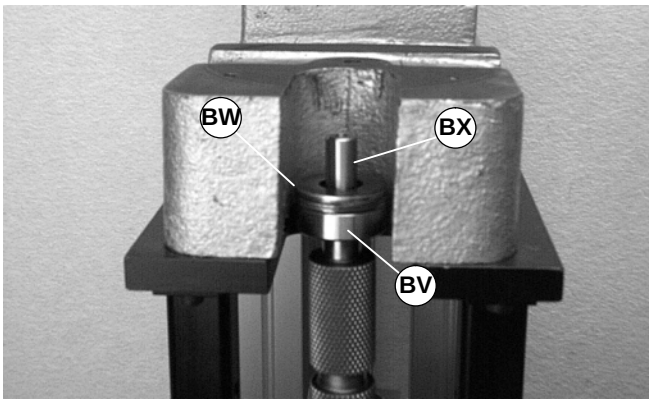


Abbildung 54

3. Die Werkzeughülse (Teilnr. 450282) (BS siehe Abbildung 55) über das Lager schieben (BX).

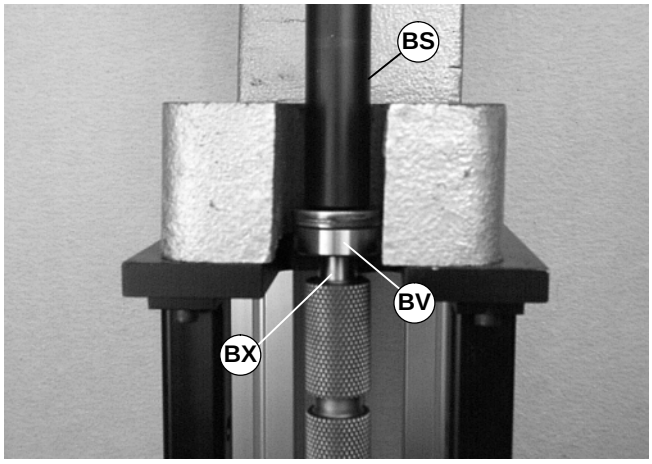


Abbildung 55

4. Mit einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager auf die Antriebachse drücken (siehe Abbildung).

Austausch des Lagers an den Spannrollen

HINWEIS: Die Lager können nicht von den Spannrollen abgenommen werden. Bei Abnutzung gesamte Rolle ersetzen. Siehe Abschnitt Ersatzteile auf Seite 21.

Austauschen der Spannrolle

Spannrolle am Spannende

WICHTIG: Bei einer Spannenden–Baugruppe beide Ritzelgehäuse (BY siehe Abbildung 56) so ausrichten, daß sie auf ihrer jeweiligen Zahnstange die gleiche Zahnposition einnehmen.

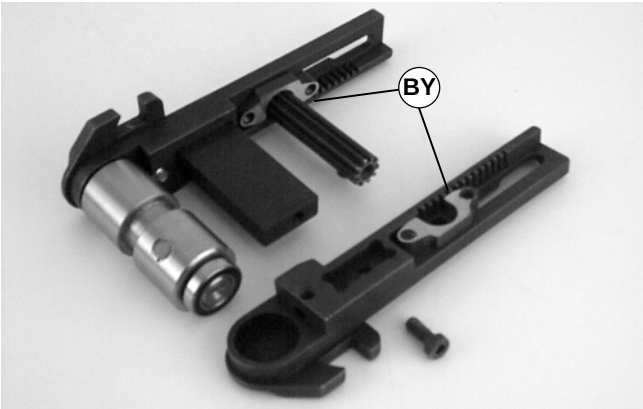


Abbildung 56

1. Den Ausbauvorgang „A“ Einbau in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 14).

Spannrolle am Festende

2. Den Ausbauvorgang „B“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 14).

Antriebsrolle

3. Den Ausbau „C“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 15).

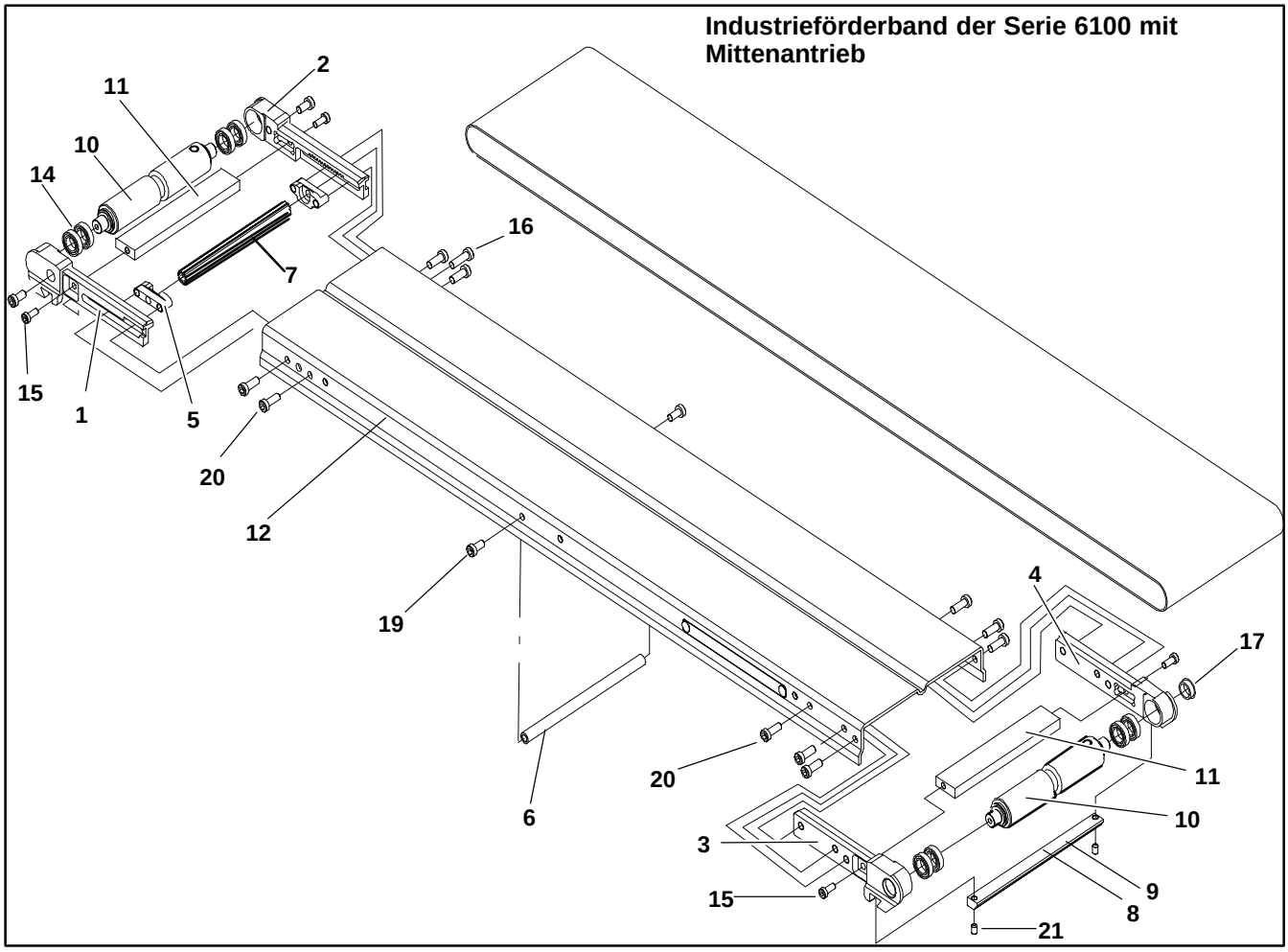
Umlenkrolle

4. Den Ausbauvorgang „D“ in umgekehrter Reihenfolge (siehe Seite 15) ausführen.

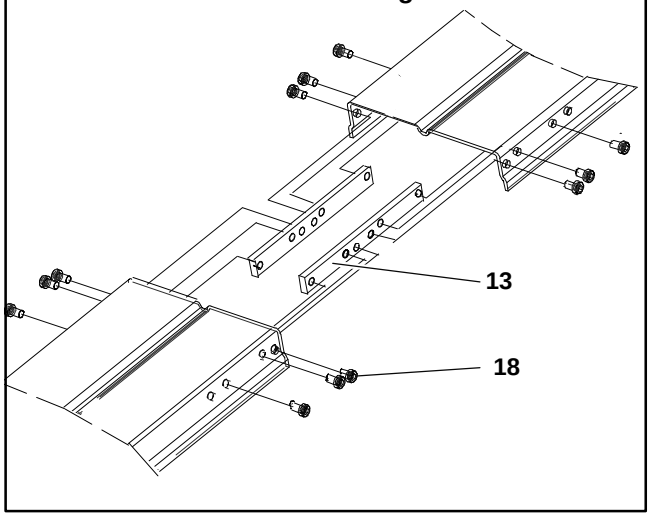
Ersatzteile

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

Industrieförderband der Serie 6100 mit Mittenantrieb



Industrieförderband der Serie 6100 mit Mittenantrieb und Erweiterung



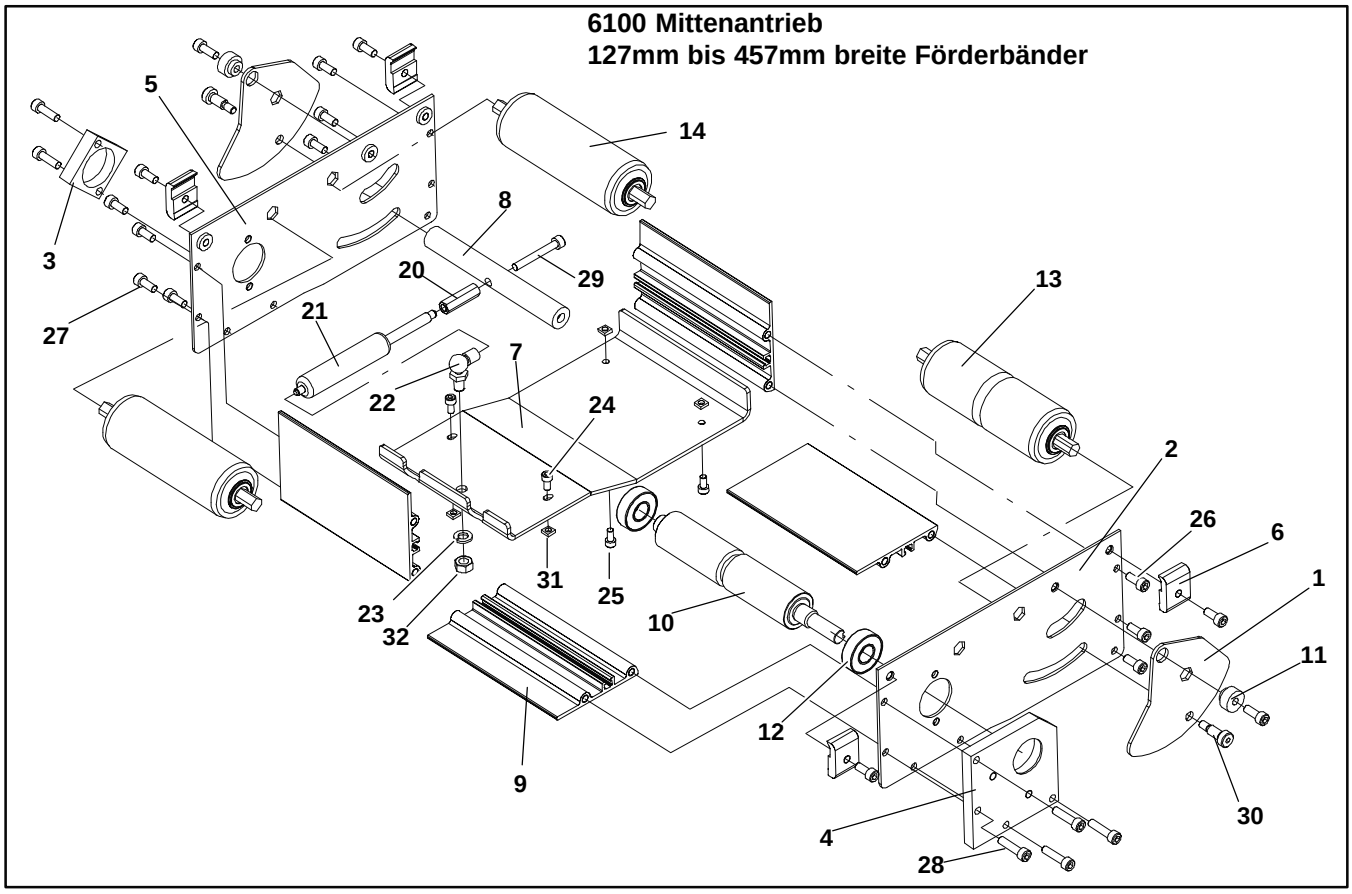
Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	450231M	Plate Tension RH 51–76mm Wide
	450031M	Plate Tension RH 102–457mm Wide
2	450232M	Plate Tension LH 51–76mm Wide
	450032M	Plate Tension LH 102–457mm Wide
3	450233M	Plate Fixed RH 51–76mm Wide
	450355M	Plate Fixed RH 102–457mm Wide
4	450234M	Plate Fixed LH 51–76mm Wide
	450356M	Plate Fixed LH 102–457mm Wide
5	450039M	Block Retainer Pinion
6	452502M	Post Support Frame 51mm
	452503M	Post Support Frame 76mm
	452504M	Post Support Frame 102mm
	452505M	Post Support Frame 127mm
	452506M	Post Support Frame 152mm
	452508M	Post Support Frame 203mm
	452510M	Post Support Frame 254mm
	452512M	Post Support Frame 305mm
	452518M	Post Support Frame 457mm
7	452602M	Pinion 51mm

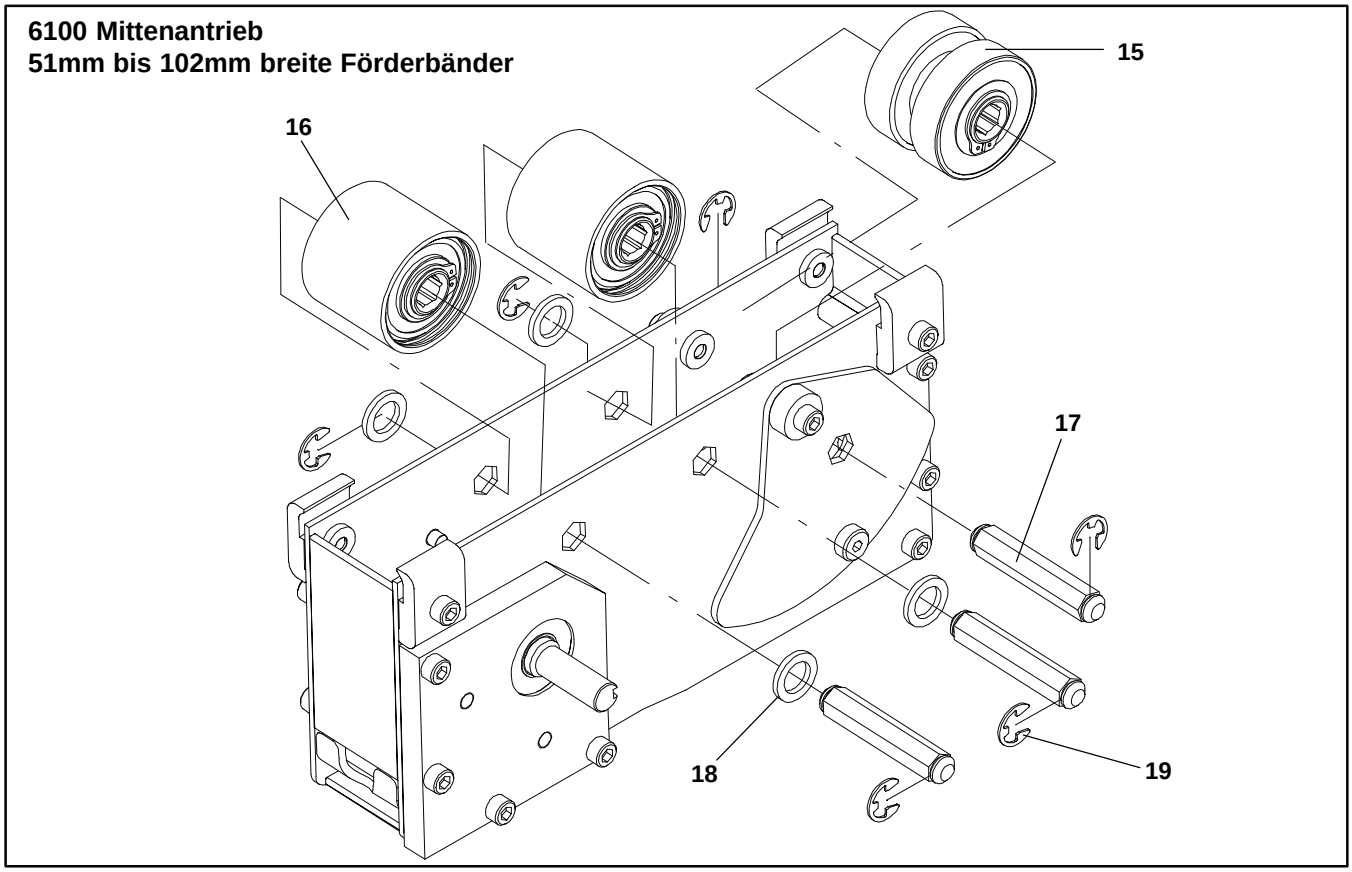
	452603M	Pinion 76mm
	452604M	Pinion 102mm
	452605M	Pinion 127mm
	452606M	Pinion 152mm
	452608M	Pinion 203mm
	452610M	Pinion 254mm
	452612M	Pinion 305mm
	452618M	Pinion 457mm
8	452702M	Wiper Bottom 51mm
	452703M	Wiper Bottom 76mm
	452704M	Wiper Bottom 102mm
	452705M	Wiper Bottom 127mm
	452706M	Wiper Bottom 152mm
	452708M	Wiper Bottom 203mm
	452710M	Wiper Bottom 254mm
	452712M	Wiper Bottom 305mm
	452718M	Wiper Bottom 457mm
9	452802M	Bar Bottom 51mm
	452803M	Bar Bottom 76mm
	452804M	Bar Bottom 102mm
	452805M	Bar Bottom 127mm
	452806M	Bar Bottom 152mm
	452808M	Bar Bottom 203mm
	452810M	Bar Bottom 254mm
	452812M	Bar Bottom 305mm
	452818M	Bar Bottom 457mm
10	453002	Spindle Assembly Idler 51mm
	453003	Spindle Assembly Idler 76mm
	453004	Spindle Assembly Idler 102mm
	453005	Spindle Assembly Idler 127mm
	453006	Spindle Assembly Idler 152mm
	453008	Spindle Assembly Idler 203mm
	453010	Spindle Assembly Idler 254mm
	453012	Spindle Assembly Idler 305mm
	453018	Spindle Assembly Idler 457mm
11	453602M	Support Tension Fixed 51mm
	453603M	Support Tension Fixed 76mm
	453604M	Support Tension Fixed 102mm
	453605M	Support Tension Fixed 127mm
	453606M	Support Tension Fixed 152mm
	453608M	Support Tension Fixed 203mm
	453610M	Support Tension Fixed 254mm

	453612M	Support Tension Fixed 305mm
	453618M	Support Tension Fixed 457mm
12	See chart below	6100 Frame Conveyor
13	450160M	Bar Connecting Frame
14	802–121	Ball Bearing 12mm (Bore) x 21mm (OD)
15	807–1022	Socket Screw Metric M5–.80x12mm
16	807–1031	Socket Screw Metric M6–1/0X20
17	807–963	Hole Plug 51–76mm Wide
	807–1087	Hole Plug 102–457mm Wide
18	920691M	Socket Screw Metric M6–1.0x10mm
19	920692M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x12mm
20	920693M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x16mm
21	970508M	Socket Head Set Screw Metric Cup M5– .80x8mm

Artikel 12: 6100 Conveyor Frame	
Längen	Teilnummer(n)
610mm	47WW02M
914mm	47WW03M
1219mm	47WW04M
1524mm	47WW05M
1829mm	47WW06M
2134mm	47WW07M
2438mm	47WW08M
2743mm	47WW09M
3048mm	47WW10M
3353mm	47WW11M
3658mm	47WW12M
3962mm	47WW07M 47WW13M
4267mm	47WW08M 47WW13M
4572mm	47WW09M 47WW13M
4877mm	47WW09M 47WW13M
5182mm	47WW09M 47WW13M
5486mm	47WW09M 47WW13M
5791mm	47WW09M 47WW13M
6096mm	47WW09M 47WW13M
6401mm	47WW09M 47WW13M
6706mm	47WW09M 47WW13M
7010mm	47WW09M 47WW13M
7315mm	47WW09M 47WW13M
WW = frame width reference: 02, 03, 04, 05, 06, 08, 10, 12, 18	

Ersatzteile

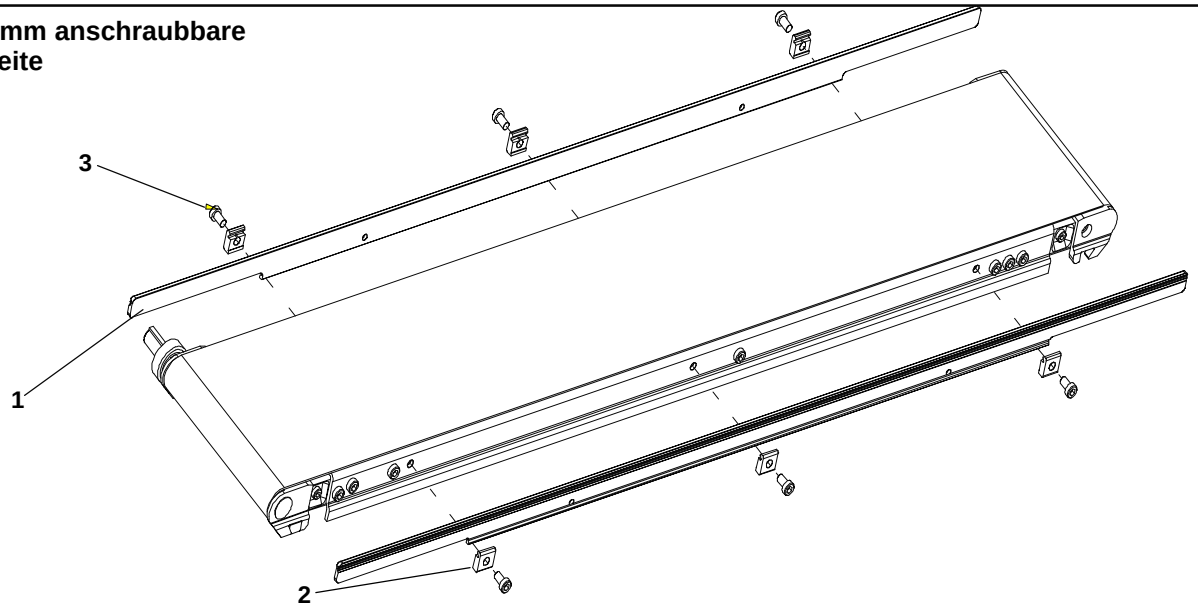




Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	463026M	Tension Plate Pivot
2	463027M	Side Plate RH
3	463028M	Mounting Block Bearing
4	463029M	Mounting Plate Bearing–Drive
5	463030M	Side Plate LH
6	463031	Mounting Clip
7	463202M	Cover Bottom Center Drive 51mm
	463203M	Cover Bottom Center Drive 76mm
	463204M	Cover Bottom Center Drive 102mm
	463205M	Cover Bottom Center Drive 127mm
	463206M	Cover Bottom Center Drive 152mm
	463208M	Cover Bottom Center Drive 203mm
	463210M	Cover Bottom Center Drive 254mm
	463212M	Cover Bottom Center Drive 305mm
	463218M	Cover Bottom Center Drive 457mm
8	463302M	Rod Tensioning Center Drive 51mm
	463303M	Rod Tensioning Center Drive 76mm
	463304M	Rod Tensioning Center Drive 102mm
	463305M	Rod Tensioning Center Drive 127mm
	463306M	Rod Tensioning Center Drive 152mm
	463308M	Rod Tensioning Center Drive 203mm
	463310M	Rod Tensioning Center Drive 254mm
	463312M	Rod Tensioning Center Drive 305mm
	463318M	Rod Tensioning Center Drive 457mm
9	463502M	Rail Support Center Drive 51mm
	463503M	Rail Support Center Drive 76mm
	463504M	Rail Support Center Drive 102mm
	463505M	Rail Support Center Drive 127mm
	463506M	Rail Support Center Drive 152mm
	463508M	Rail Support Center Drive 203mm
	463510M	Rail Support Center Drive 254mm
	463512M	Rail Support Center Drive 305mm
	463518M	Rail Support Center Drive 457mm
10	463702M	Spindle Center Drive 51mm
	463703M	Spindle Center Drive 76mm
	463704M	Spindle Center Drive 102mm
	463705M	Spindle Center Drive 127mm
	463706M	Spindle Center Drive 152mm
	463708M	Spindle Center Drive 203mm
	463710M	Spindle Center Drive 254mm
	463712M	Spindle Center Drive 305mm
	463718M	Spindle Center Drive 457mm
11	801–117	Bushing Nylon FL .24(ID) .50(OD) .50
12	802–124	Ball Bearing 15mm x 35mm x 11 Seal
13	807–1001	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 102mm (Note: Requires Shaft, see Item 17)
	807–1002	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 127mm
	807–1003	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 152mm
	807–1004	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 203mm
	807–1005	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 254mm
	807–1006	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 305mm
	807–1091	Roller 1.9” .44 Hex C–GRV 457mm
14	807–1007	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 76mm (Note: Requires Shaft, see Item 17)
	807–1008	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 102mm (Note: Requires shaft, see item 17)
	807–1009	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 127mm
	807–1010	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 152mm
	807–1011	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 203mm
	807–1012	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 254mm
	807–1013	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 305mm
	807–1088	Roller 1.9” .44 Hex SS Flat 457mm
15	463037	Pulley Assembly Grooved 51mm
	463038	Pulley Assembly Grooved 76mm
16	463040	Pulley Assembly Flat 51mm
17	463402	Shaft Hex 51mm
	463403	Shaft Hex 76mm
	463404	Shaft Hex 102mm
18	801–115	Washer Nylon
19	915–215	Retaining Ring .44”
20	807–983	Standoff Hex 13mm x 35mm (lg)
21	807–1040	Gas Spring 51mm Wide
	807–986	Gas Spring 76mm Wide
	807–985	Gas Spring 102mm–152mm Wide
	807–984	Gas Spring 203mm–457mm Wide
22	807–987	Ball Joint Steel M6–1.0 x M8–1.2
23	911–120	Washer Lock Spring–SS 5/16”
24	920510M	Socket Head Cap Screw Metric M5– .80 x 10mm
25	920614M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 14mm
26	920616M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 16mm
27	920620M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 20mm
28	920625M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 25mm
29	920625M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 25mm
30	940812M	Socket Head Cap Screw Shld Metric 8mm (Dia) x 12mm
31	990503M	Nut Square Heavy M5–.80
32	990801M	Nut Hex Full M8–1.25

Ersatzteile

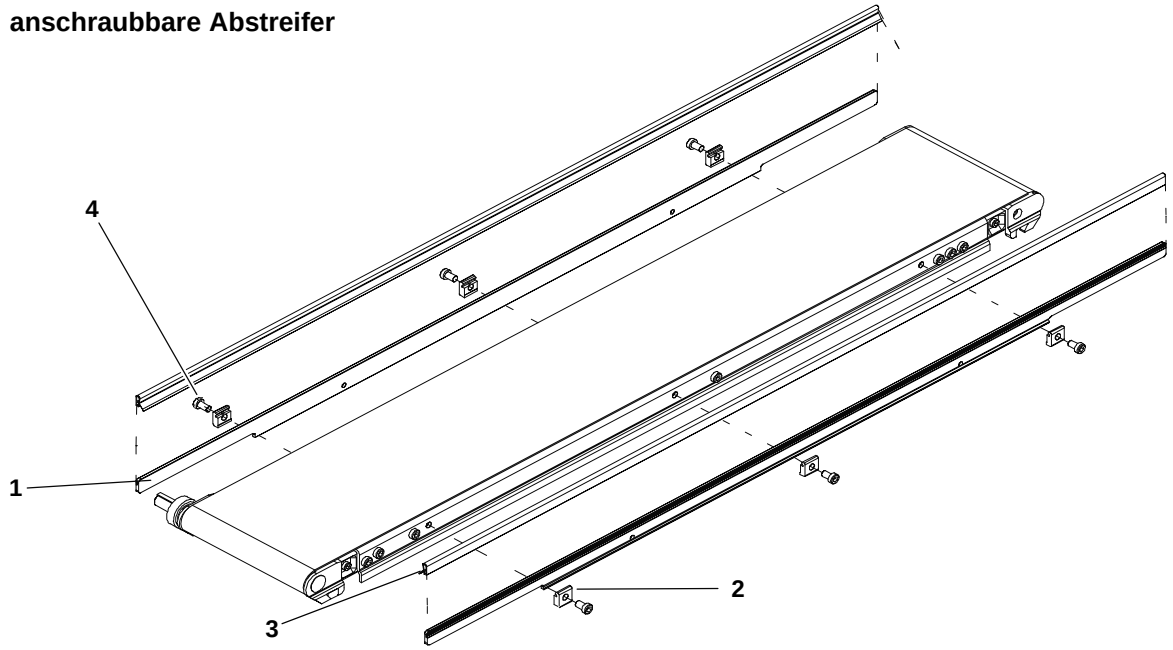
–02 13mm anschraubbare Hochseite



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	460232	Rail Guide 13 x 610mm
	460233	Rail Guide 13 x 914mm
	460234	Rail Guide 13 x 1219mm
	460235	Rail Guide 13 x 1524mm
	460236	Rail Guide 13 x 1829mm

2	460250	Clip Mounting Guide
3	920691M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.00 x 10mm

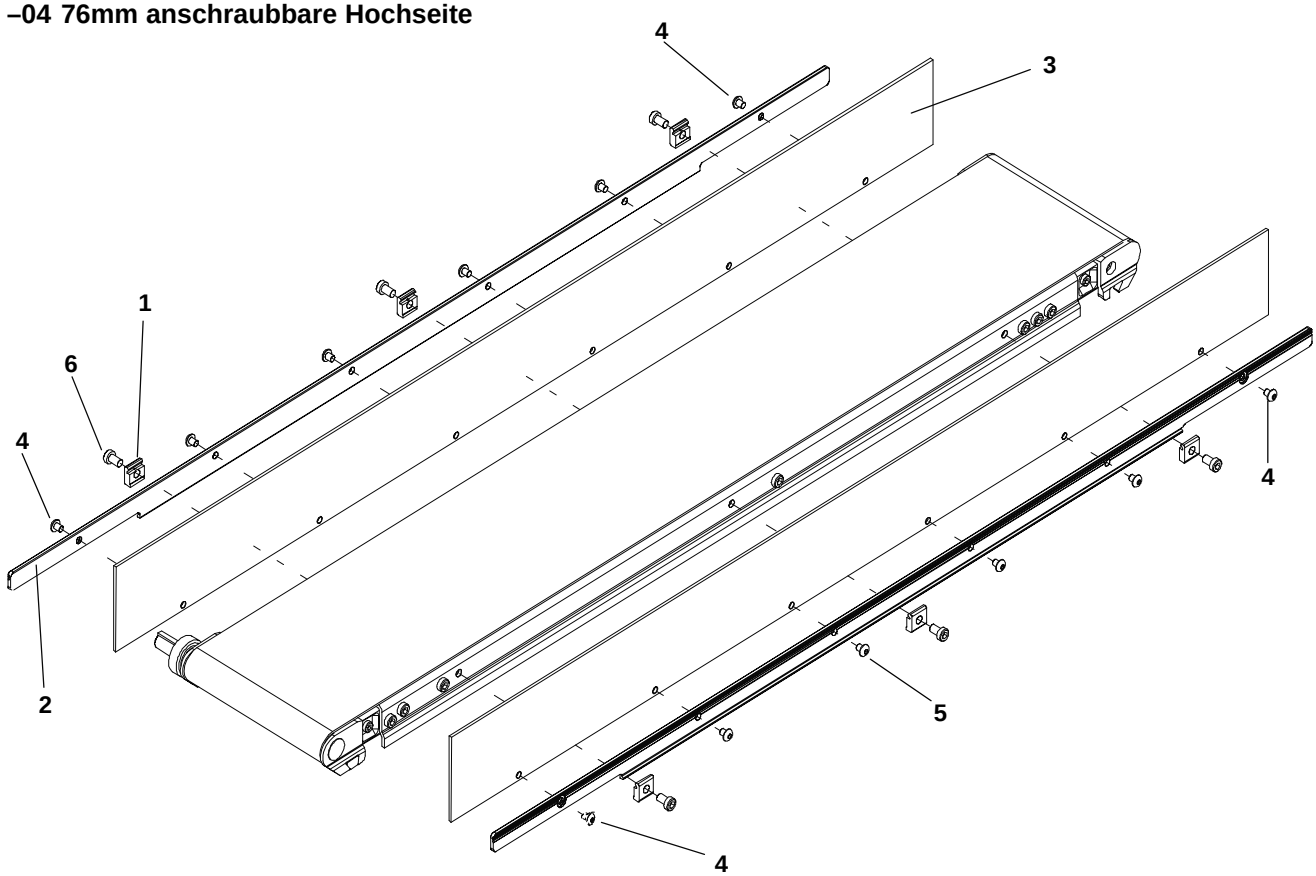
–03 anschraubbare Abstreifer



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	460232	Rail Guide 13 x 610mm
	460233	Rail Guide 13 x 914mm
	460234	Rail Guide 13 x 1219mm
	460235	Rail Guide 13 x 1524mm
	460236	Rail Guide 13 x 1829mm

2	460250	Clip Mounting Guide
3	41–00–24	Wiper Side Nylatron (per foot)
4	920691M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 10mm

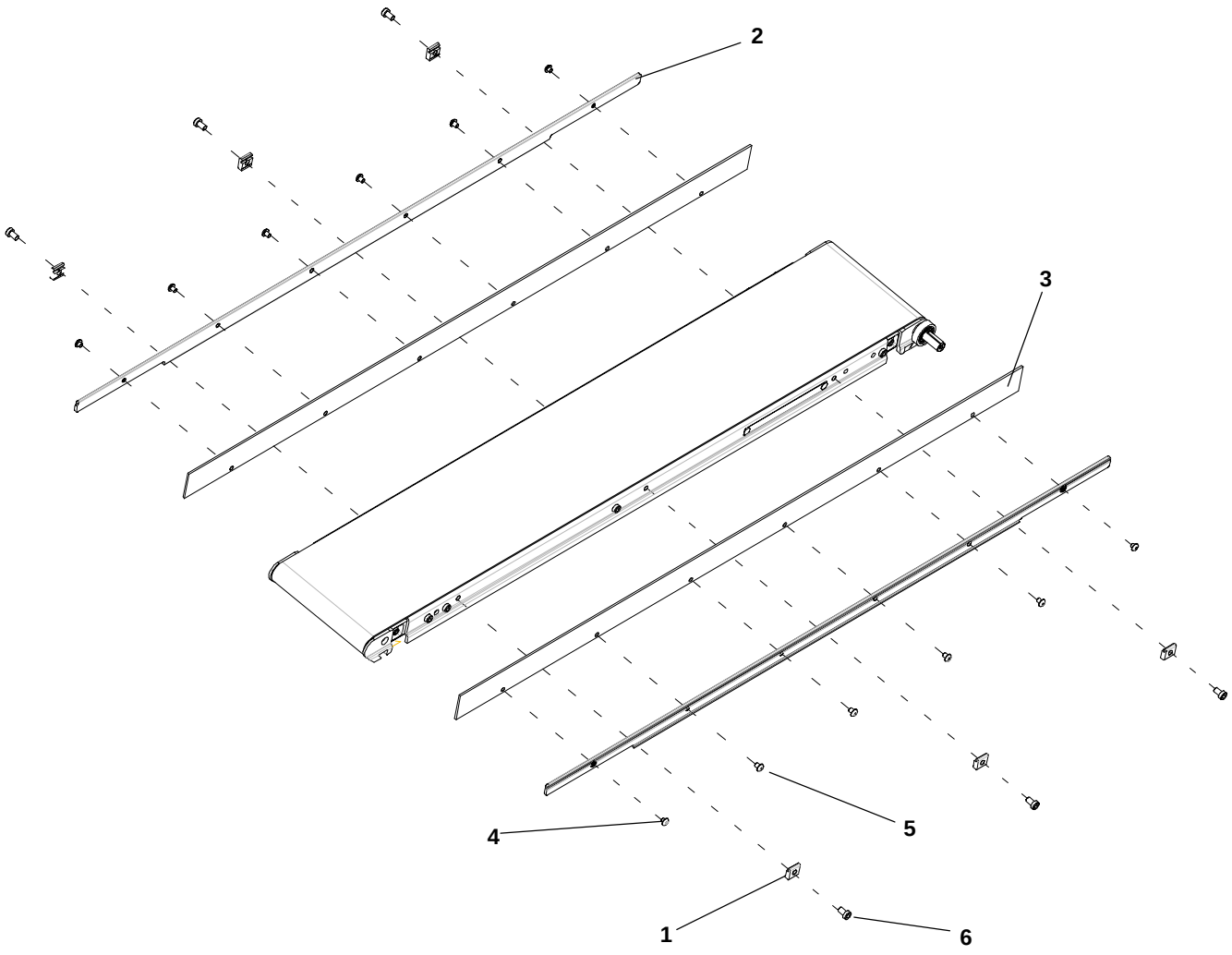
–04 76mm anschraubbare Hochseite



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	460250	Clip Mounting Guide
2	460432	Rail guide 13mm w/holes x 610mm
	460433	Rail guide 13mm w/holes x 914mm
	460434	Rail guide 13mm w/holes x 1219mm
	460435	Rail guide 13mm w/holes x 1524mm
	460436	Rail guide 13mm w/holes x 1829mm
3	460452M	Guide Side #4 – 610mm
	460453M	Guide Side #4 – 914mm
	460454M	Guide Side #4 – 1219mm
	460455M	Guide Side #4 – 1524mm
	460456M	Guide Side #4 – 1829mm

4	910504M	Socket Head Cap Screw Button Metric M5 – .80 x 4mm
5	910506M	Socket Head Cap Screw Button Metric M5–.80 x 6mm
6	920691M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 10mm

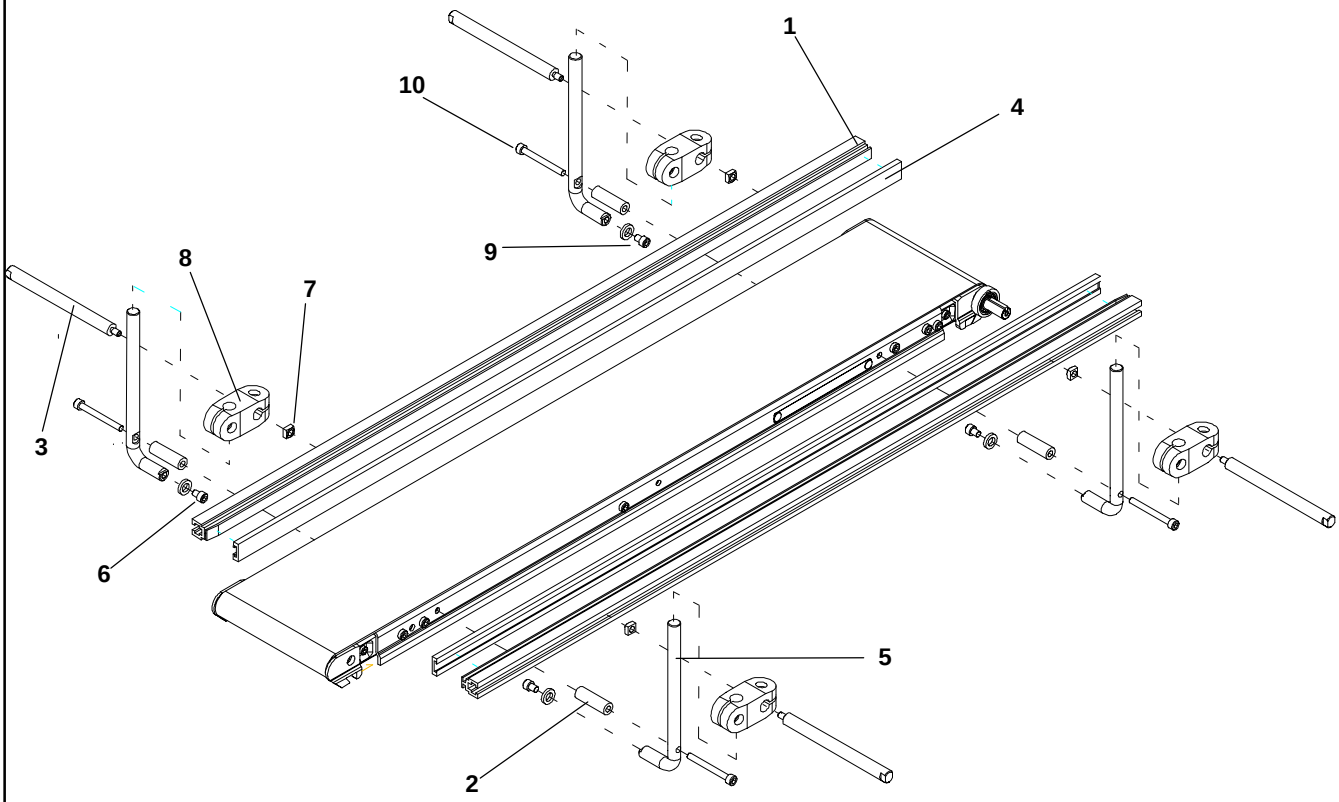
–05 38mm anschraubbare Hochseite



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	460250	Guide Mounting Clip
2	460432	Rail guide 13mm w/holes x 610mm
	460433	Rail guide 13mm w/holes x 914mm
	460434	Rail guide 13mm w/holes x 1219mm
	460435	Rail guide 13mm w/holes x 1524mm
	460436	Rail guide 13mm w/holes x 1829mm
3	460452M	Guide Side #4 – 610mm
	460453M	Guide Side #4 – 914mm
	460454M	Guide Side #4 – 1219mm
	460455M	Guide Side #4 – 1524mm
	460456M	Guide Side #4 – 1829mm

4	910504M	Socket Head Cap Screw Button Metric M5–.80 x 4mm
5	910506M	Socket Head Cap Screw Button Metric M5–.80 x 6mm
6	920691M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0 x 10mm

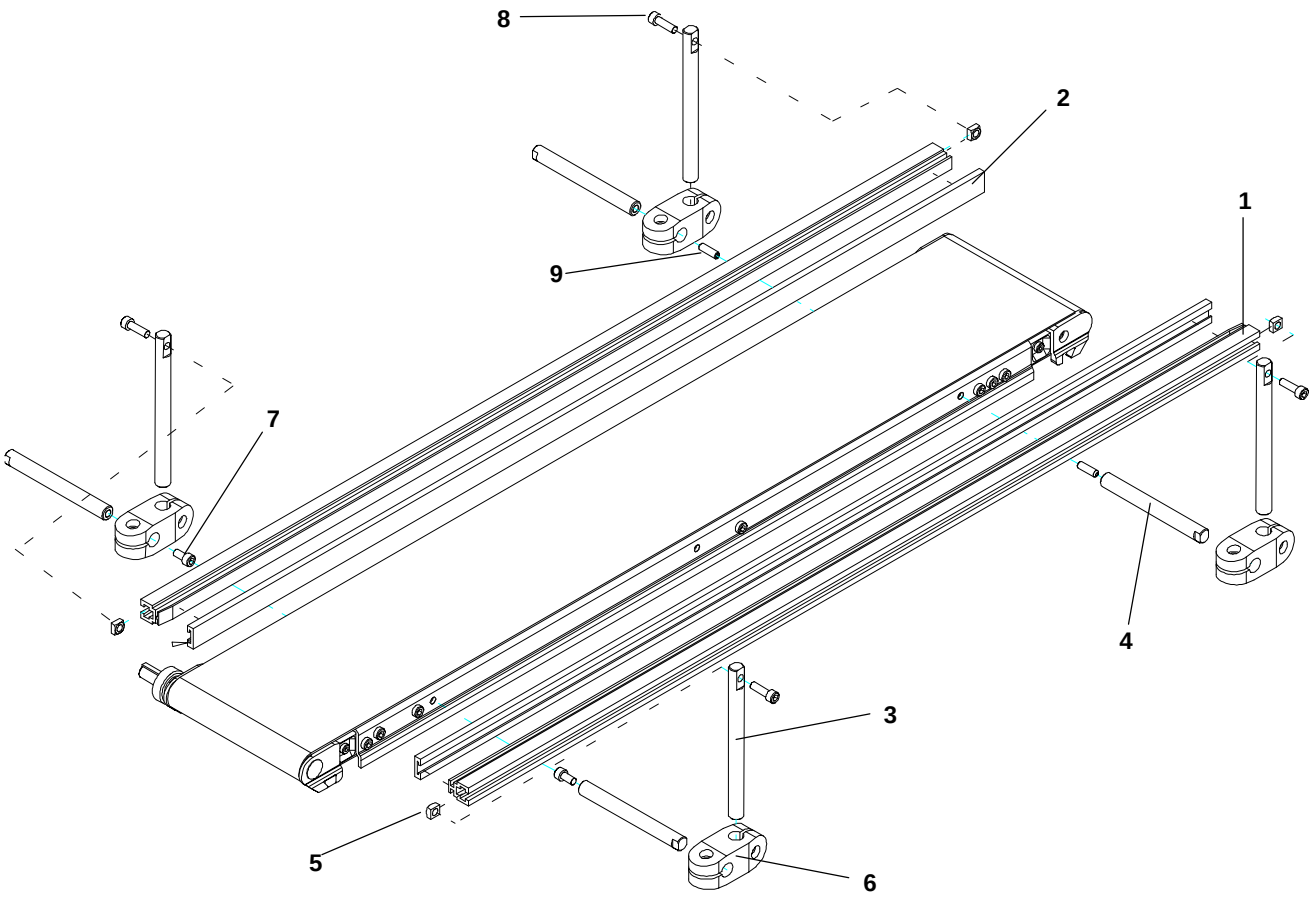
–13 Voll einstellbare seitenführung aus Kunstoff (UHMV)



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	202983	Guide Mounting Rail 610mm
	202984	Guide Mounting Rail 914mm
	202985	Guide Mounting Rail 1219mm
	202986	Guide Mounting Rail 1524mm
	202987	Guide Mounting Rail 1829mm
	202988	Guide Mounting Rail 2134mm
	202989	Guide Mounting Rail 2438mm
	202990	Guide Mounting Rail 2743mm
	202991	Guide Mounting Rail 3053mm
	202992	Guide Mounting Rail 3353mm
	202993	Guide Mounting Rail 3658mm
	202994	Guide Mounting Rail 3962mm

2	461351	Shaft Brace
3	202028M	Horizontal Shaft Mounting Guide
4	614068	Guide Extruded Flat (per foot)
5	461350M	Shaft Vertical Adj Guide
6	605279M	Hard washer
7	674175MP	Square Nut M6–1.0 w/1/4–20
8	807–652	Cross Block
9	920608M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 8mm
10	920655M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 55mm

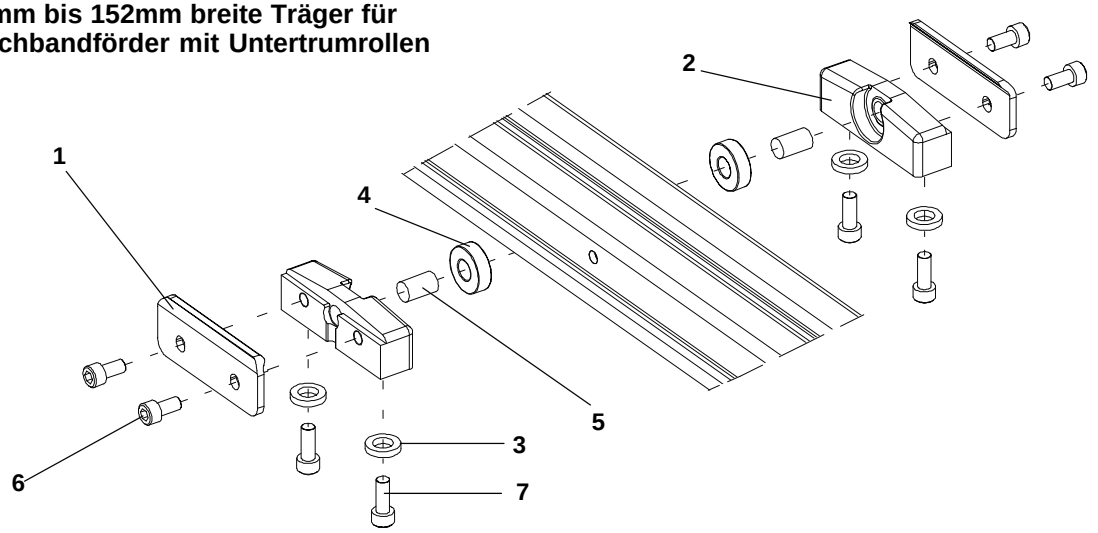
–20 UHMW – Seitenführung mit einstellbarer Breite



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	202983	Guide Mounting Rail 610mm
	202984	Guide Mounting Rail 914mm
	202985	Guide Mounting Rail 1219mm
	202986	Guide Mounting Rail 1524mm
	202987	Guide Mounting Rail 1829mm
	202988	Guide Mounting Rail 2134mm
	202989	Guide Mounting Rail 2438mm
	202990	Guide Mounting Rail 2743mm
	202991	Guide Mounting Rail 3048mm
	202992	Guide Mounting Rail 3353mm
	202993	Guide Mounting Rail 3658mm
	202994	Guide Mounting Rail 3962mm

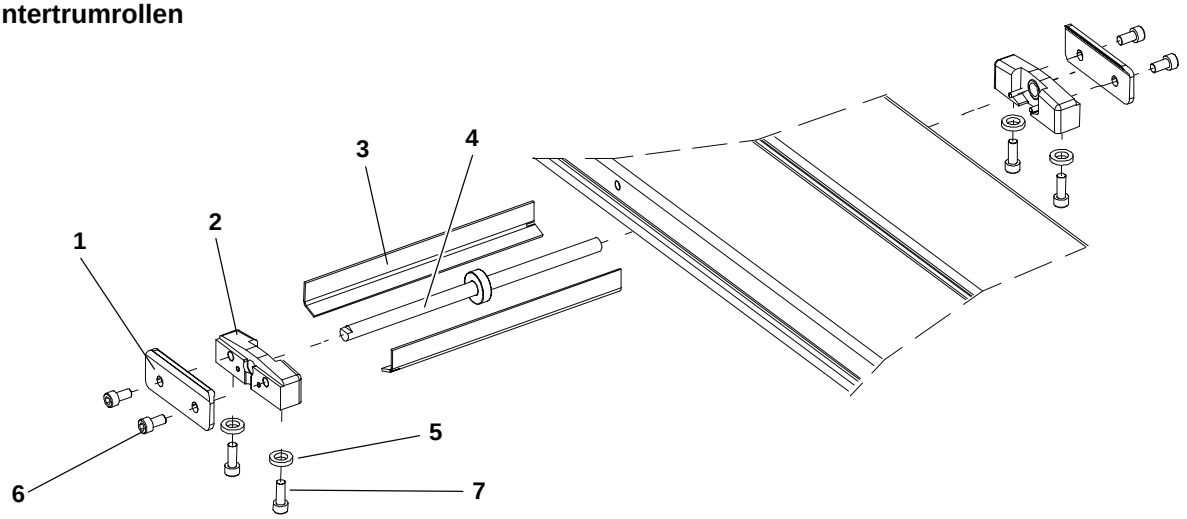
2	614068	Guide extruded flat (per foot)
3	462050M	Vertical Shaft Gullwing Guide
4	462052M	Horizontal Shaft Gullwing Guide
5	674175MP	Square Nut M6–1.0 w/1/4–20
6	807–652	Cross Block
7	920612M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 12mm
8	920620M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 20mm
9	970620M	Socket Head Set Screw Metric M6–1.0 x 20mm

51mm bis 152mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	492564M	Clamp Plate
2	493026M	Mounting Block
3	605279P	Washer
4	802–123	Bearing
5	913–103	Dowel Pin
6	920612M	Socket Head Cap Screw Metric M6 – 1.0 x 12mm
7	920616M	Socket Head Cap Screw Metric M5–.8 x 16mm

203mm bis 457mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	492564M	Clamp Plate
2	492571M	Mounting Block
3	493108SSP	Bottom Roller Guard 203mm
	493110SSP	Bottom Roller Guard 254mm
	493112SSP	Bottom Roller Guard 305mm
	493118SSP	Bottom Roller Guard 457mm
4	493308SS	Shaft Assembly Belt Support 203mm
	493310SS	Shaft Assembly Belt Support 254mm
	493312SS	Shaft Assembly Belt Support 305mm
	493318SS	Shaft Assembly Belt Support 457mm
5	605279P	Hard Washer
6	920612M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 12mm
7	920616M	Socket Head Cap Screw Metric M6–1.0 x 16mm

Konfigurieren der Fördergurt–Teilenummer

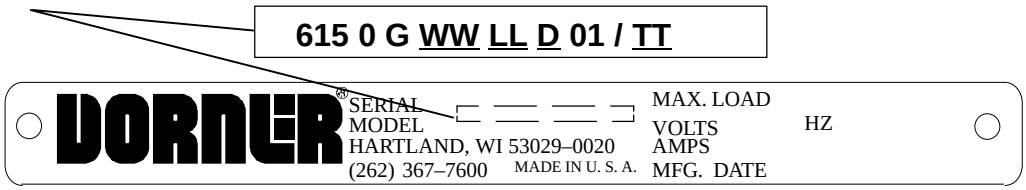


Abbildung 57

Fördergurt

Beziehen Sie sich auf die Serien– und Modellnummer des Typenschilds (Abbildung 57). Bestimmen Sie die Länge des Förderers („LL“), Breite („WW“) und Gurttyp („TT“).

65 WW LL / TT

65 – __ __ __ __ / __ __

(Ausfüllen)

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 Dorner 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 Dorner 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 Dorner 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 ein Bestellung ausgestellt werden. Eine Gutschrift (falls zutreffend) wird erst dann ausgestellt, wenn Rücknahme und Bewertung abgeschlossen sind.

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

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

Für Ersatzteile wenden Sie sich an ein ein autorisiertes Dorner Service–Zentrum oder an das Werk.

Dorner 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. ©Dorner Mfg. Corp. 2000

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood 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