

Industrieförderband der Serie 6100 mit Kopfantrieb



Inhaltsverzeichnis

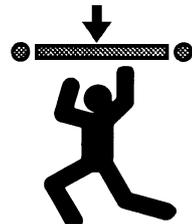
Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit	2	Gurtinstallation für Förderbänder mit optionalem Mehrfachantrieb	12
Einführung	2	Spannen des Gurtes	12
Produktbeschreibung	3	Ausbau der Antriebsrolle	13
Technische Daten	3	A – Ausbau der Antriebsrolle mit Standard- Antriebswelle von 12 mm Durchmesser	13
Installation	4	B – Ausbau der Umlenkrolle	13
Erforderliche Werkzeuge	5	C – Entfernen der Umlenkrolle mit werkzeuglosem Gurtwechsel	14
Standardwerkzeuge	5	D – Ausbau des Mehrfachantriebs	14
Empfohlener Installationsablauf	5	Austauschen des Lagers für Standardantriebswelle mit Durchmesser von 12 mm oder Führungsrolle	15
Förderbänder bis zu 3962 mm	5	Ausbau des Lagers	15
Förderbänder länger als 3962 mm	5	Installation des Lagers	15
Installationsträger mit Stützrollen	6	Austauschen des Lagers für einen Mehrfachantrieb	16
Stollenförderbänder	6	Ausbau des Lagers	16
44 mm bis 152 mm breite Flachbandförderer	6	Installation des Lagers	17
203 mm u. breitere Flachbandförderer	7	Austauschen des Lagers	18
Vorbeugende Wartung & Einstellung	7	Ersatzteile	20
Erforderliche Werkzeuge	7	Industrieförderband der Serie 6100 mit Kopfantrieb	20
Standardwerkzeuge	7	6100 Baugruppe Mehrfachantrieb Optional	22
Spezialwerkzeuge	7	–02 13mm anschraubbare Hochseite	23
Checkliste	7	–03 anschraubbare Abstreifer	23
Schmierung	7	–04 76mm anschraubbare Hochseite	24
Förderbänder mit Standard 12 mm Durchmesser Antriebswelle	7	–05 38mm anschraubbare Hochseite	25
Förderer mit optionalem Mehrfachantrieb	8	–13 Voll einstellbare seitenführung aus Kunststoff (UHMW)	26
Installationsträger mit Stützrollen	8	–20 UHMW – Seitenführung mit einstellbarer Breite	27
Wartung des Förderbandgurtes	8	25mm Stollenförderbänder	28
Fehlersuche	8	51mm Stollenförderbänder	29
Reinigung	9	51mm bis 152mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen	30
Ersetzen des Gurtes	9	203mm bis 457mm breite Träger für Flachbandförder mit Untertrumrollen	30
Schrittweises Vorgehen beim Ersetzen des Gurtes ...	9	Träger für Stollenförderer mit Untertrumrollen	31
Entfernen des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen ...	9	Konfigurieren der Förderband-Teilnummer	31
Entfernen des Gurtes bei Förderbändern mit Tragstützen und/oder Montagesatz für Getriebemotoren	10	Rücknahmebestimmungen	32
Entfernen des Gurtes bei Förderbändern mit optionalem Mehrfachantrieb	11		
Gurtinstallation für Förderbänder ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen .	11		
Gurtinstallation für Förderbänder mit Tragstützen und/oder Montagesatz für Getriebemotoren	12		

Warnhinweise – Allgemeine Sicherheit

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

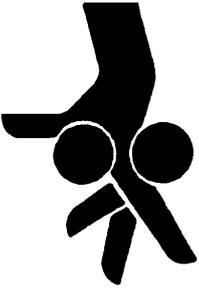
	 GEFAHR
Das Klettern, Sitzen, Gehen oder Fahren auf einem Förderband verursacht schwere Verletzungen. VON DEN FÖRDERBÄNDERN FERNBLEIBEN.	

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

	 ACHTUNG
Ein Lösen der Tragstützenhöhen- oder Winkeleinstellschrauben kann zu einem Herunterfallen von Förderbandsegmenten führen und schwere Verletzungen verursachen. VOR DEM LÖSEN VON TRAGSTÜTZENHÖHEN- ODER WINKELEINTELLSCHRAUBEN DIE FÖRDERBANDSEGMENTE ABSTÜTZEN.	

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

	 ACHTUNG
Getriebemotoren können HEISS sein. Getriebemotoren NICHT BERÜHREN.	

	 ACHTUNG
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 mehrfachen Förderbandsystems eingesetzt werden, VOR DEM SYSTEMSTART AUF POTENTIELLE QUETSCHPUNKTE und andere mechanische Gefahren überprüfen-.	

Einführung

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

Bei Erhalt der Lieferung:

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

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

Dorner übernimmt beschränkte Haftung.

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

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

Produktbeschreibung

Siehe Abbildung 1 für typische Förderband-Bauteile.

Typische Bauteile	
A	Förderband
B	Montagesatz für Getriebemotoren
C	Getriebemotor
D	Führung u. Zubehörteile
E	Installationsträger mit Stützrollen
F	Tragstützen
G	Steuerung für Geschwindigkeit
H	Antriebsende
I	Umlenkrolle/Spannende

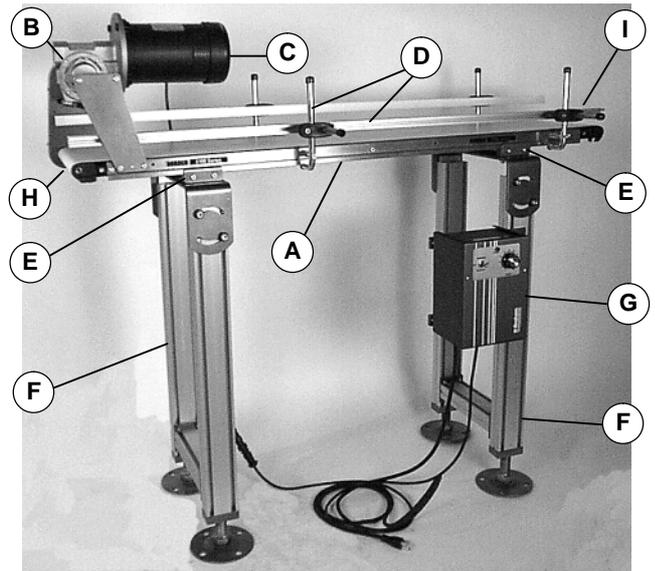
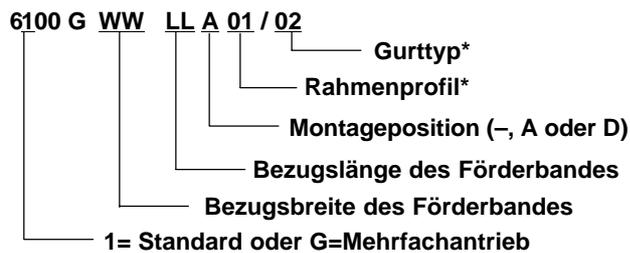


Abbildung 1

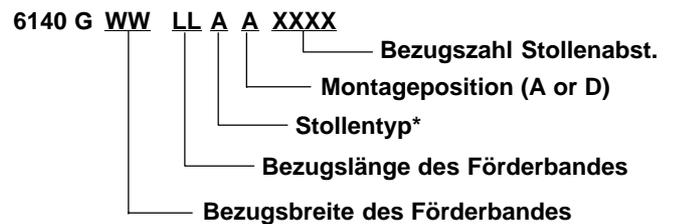
Technische Daten

Modelle:

Flachbandförderer Industrie der Serie 6100



Stollenbandförderer Industrie der Serie 6100



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

Förderband-Tragstützen:

Maximale Abstände:

J = 457 mm

K = 1829 mm**

L = 457 mm

** Für Förderbänder, die länger als 3962 mm sind, Tragstütze am Segmentstoß installieren.

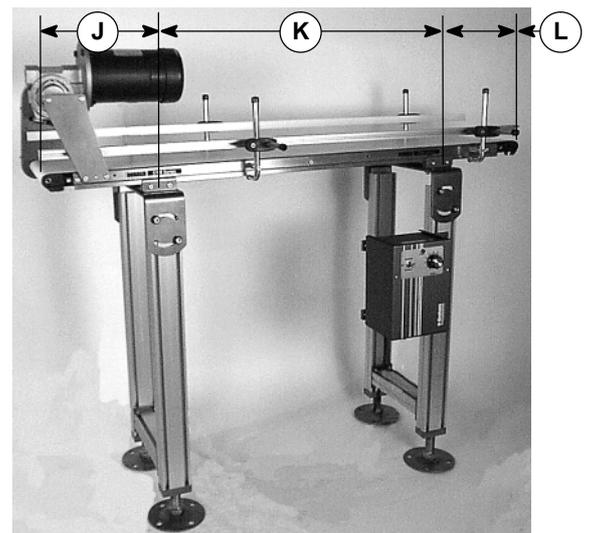


Abbildung 2

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	457 mm
Maximale Förderbandlast* (Siehe nachstehenden HINWEIS)	14 kg	16 kg	19 kg	23 kg	27 kg	32 kg	36 kg	36 kg	36 kg
Förderband-Anfahrdrehmoment*	0,5 Nm	0,6 Nm	0,7 Nm	0,8 Nm	0,9 Nm	1,1 Nm	1,4 Nm	1,5 Nm	1,7 Nm
Längsverschiebung des Gurtes	88 mm pro Umdrehung der Antriebsrolle								
Maximale Förderbandgeschwindigkeit*	72 m/min								
Gurtspanner	10 mm Spannweg = 19 mm Gurtspannung								

Bezugslänge des Förderbandes (LL)	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13**	14**	15**	16**	17**	18**
Förderbandlänge	610 mm	914 mm	1219 mm	1524 mm	1829 mm	2134 mm	2438 mm	2743 mm	3048 mm	3353 mm	3658 mm	3962 mm**	4267 mm**	4572 mm**	4877 mm**	5182 mm**	5486 mm**

HINWEIS: Maximale Förderbandlasten basieren auf:

- Keine Stauförderung
- Transportrichtung ziehend
- Horizontale Montage des Förderbandes

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

** Diese Längen sind nur in 152 mm u. breiter verfügbar.

Installation

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



Abbildung 3

Hinweise zu den Abbildungen

M	Wasserwaage
S	Bandrahmen ohne Gurt
T	M6 x 10 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben (6x) (lose beigelegt)
U	Verbindungsstreifen (2x) (am Förderbandsegment befestigt)
V	Bandrahmen mit Gurt
W	M6 x 12 mm Innensechskantschrauben (4x)
X	M6 x 18 mm Innensechskantschrauben / 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 20 bis 31)

Förderbänder bis zu 3962 mm

Kein weiterer Zusammenbau ist erforderlich.

Förderbänder länger als 3962 mm

1. Typische Bauteile (Abbildung 4)

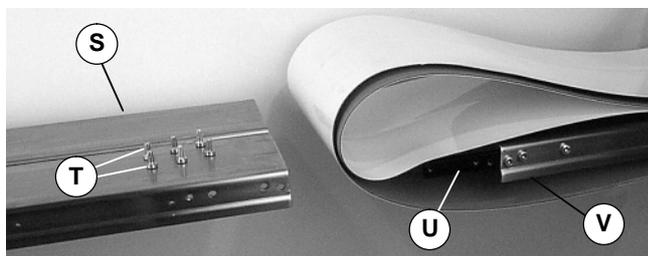


Abbildung 4

- #### 2. Spannende zusammenschieben (Abbildung 5).
- Siehe Schritte 3, 4 u. 5 unter „Ausbau des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen“ auf Seite 9.



Abbildung 5

- #### 3. Den Fördergurt ausrollen.
- #### 4. Den Bandrahmen (S siehe Abbildung 6) in die Bandschleife plazieren.

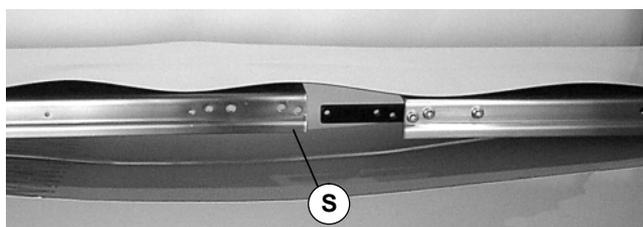


Abbildung 6

- #### 5. Die Förderbandsegmente zusammenfügen (S und V in Abbildung 7). Schrauben auf beiden Seiten (T) installieren. Mit 7 Nm festziehen.

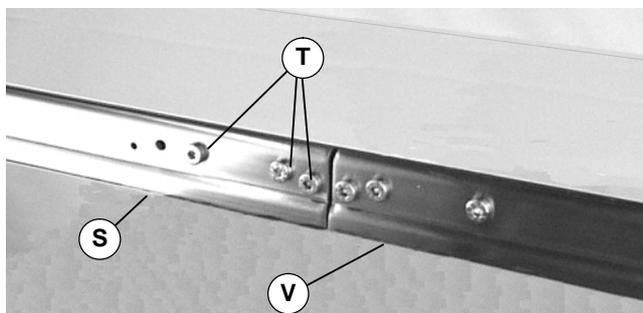


Abbildung 7

- #### 6. Fördergurt spannen. Siehe „Spannen des Fördergurtes“ auf Seite 12.

Installation

Installationsträger mit Stützrollen

Stollenförderer

1. Typische Bauteile (Abbildung 8)

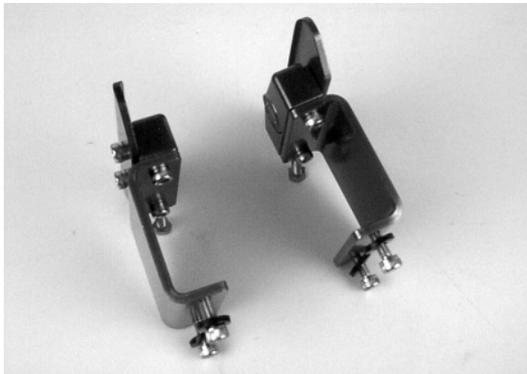


Abbildung 8

2. Schrauben lösen (W siehe Abbildung 9) und Schrauben sowie Unterlegscheiben entfernen (X).

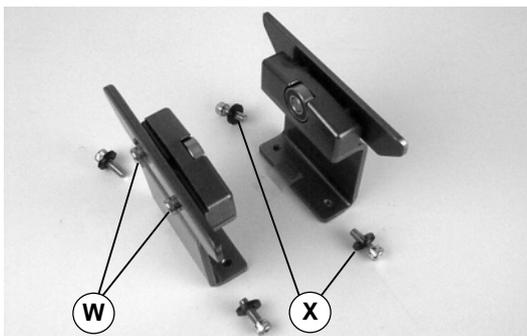


Abbildung 9

3. Die Klemmplatten zu beiden Seiten des Förderers befestigen (Abbildung 10). Die Schrauben (W) mit 9 Nm festziehen.

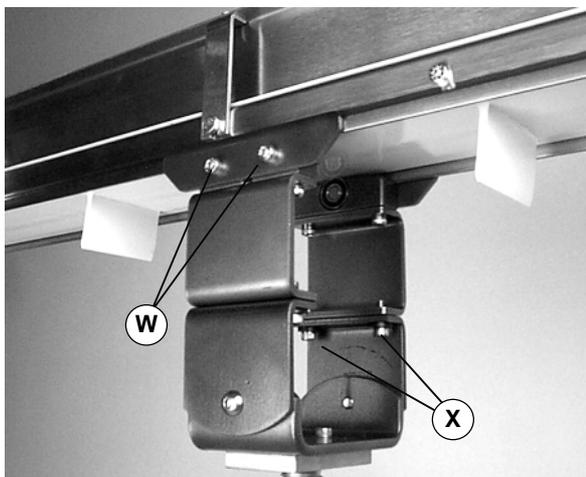


Abbildung 10

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

44 mm bis 152 mm breite Flachbandförderer

1. Typische Bauteile (Abbildung 11)

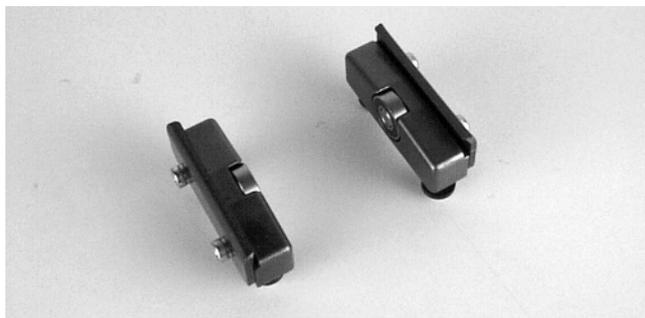


Abbildung 11

2. Schrauben lösen (W siehe Abbildung 12) und Schrauben sowie Unterlegscheiben entfernen (X).

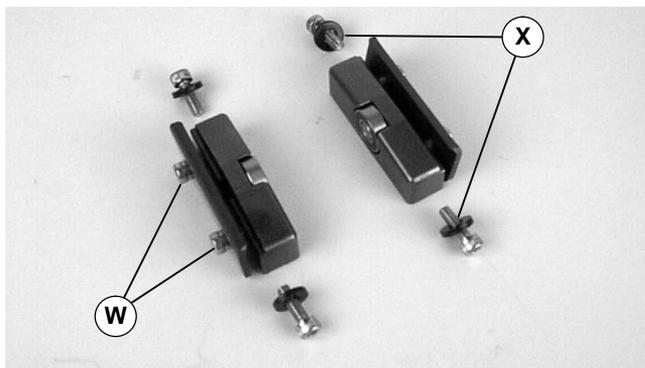


Abbildung 12

3. Die Klemmplatten zu beiden Seiten des Förderers befestigen (Abbildung 13). Die Schrauben (W) mit 9 Nm festziehen.

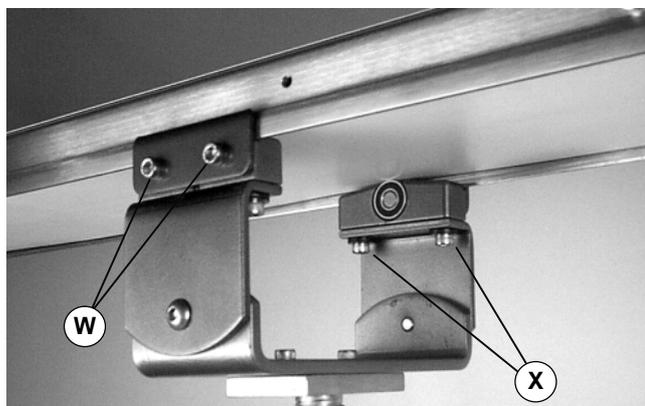


Abbildung 13

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

203 mm u. breitere Flachbandförderer

1. Typische Bauteile (Abbildung 14)



Abbildung 14

2. Schrauben lösen (W siehe Abbildung 15) und Schrauben sowie Unterlegscheiben entfernen (X).

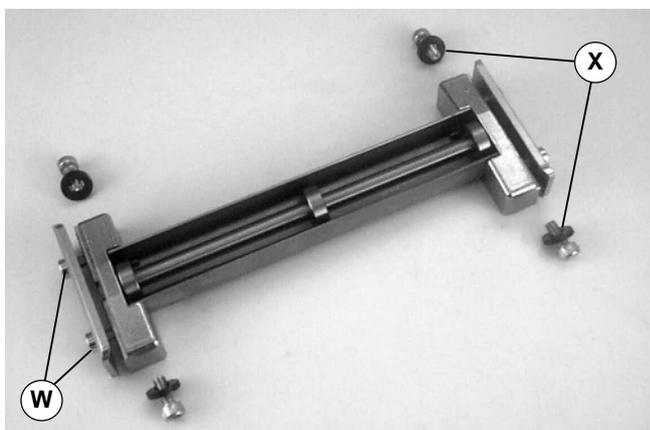


Abbildung 15

3. Die Klemmplatten zu beiden Seiten des Förderers befestigen (Abbildung 16). Die Schrauben (W) mit 9 Nm festziehen.

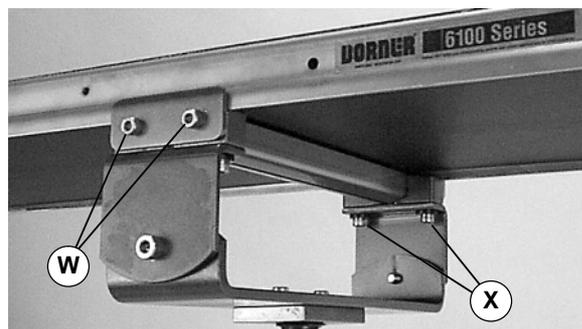


Abbildung 16

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

Vorbeugende Wartung u. Einstellung

Erforderliche Werkzeuge

Standardwerkzeuge

- Sechskantschlüssel
 - 2 mm – 2,5 mm – 3 mm
 - 4 mm – 5 mm – 6 mm

- Handschmierpresse
- Verstellbarer Schlüssel
- Dornpresse

Spezialwerkzeuge

- 807-1043 Schlüssel-11/16" mit schmalen Kopf (wird mit Förderer geliefert)
- 450281 Werkzeug zum Herausnehmen von gekapselten Lagern
- 450282 Werkzeug zum Installieren von gekapselten Lagern

- 2500G Werkzeugkit für Lager von Mehrfachantrieben

Checkliste

- Ersatzteile auf Lager halten (Empfehlungen siehe Abschnitt „Ersatzteile“)
- Fördergurtreiniger vorrätig halten (Teilnr. 625619)
- Für optionale Förderer mit Mehrfachantrieb Lagerfett vorrätig halten [für 397 g Patrone (Teilnr. 829-002) oder für 397 g Dose (Teilnr. 829-003)]
- Das gesamte Förderband und die gerändelte Antriebsrolle im ausgebauten Zustand reinigen
- Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen

Schmierung

Förderband mit Standard-Antriebsrolle von 12 mm Durchmesser

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

Vorbeugende Wartung und Einstellung

Förderer mit optionalem Mehrfachantrieb

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

• Nur die Lager der Antriebsrolle erfordern ein Schmierfett. Siehe die nachfolgenden Schritte. Alle anderen Lager austauschen, wenn sie abgenutzt sind.

1. Den Stützblock zerlegen (Y siehe Abbildung 17) und die Sechskantwelle sowie die Wellenschutzsegmente entfernen (Z).

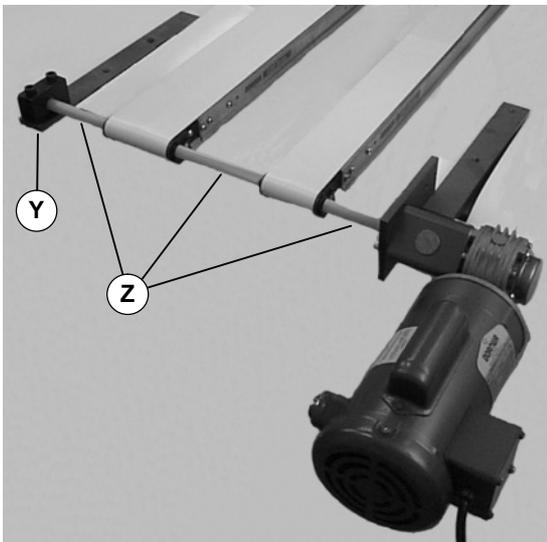


Abbildung 17

HINWEIS: Optionale permanente Schmiernippel (Teilnr. 200398M) können installiert werden.

2. Den Schmieradapter von Dörner (Teilnr. 200046M) installieren (AA siehe Abbildung 18). Sicherstellen, daß die Adapterschulter an der Endplatte des Förderers anliegt.

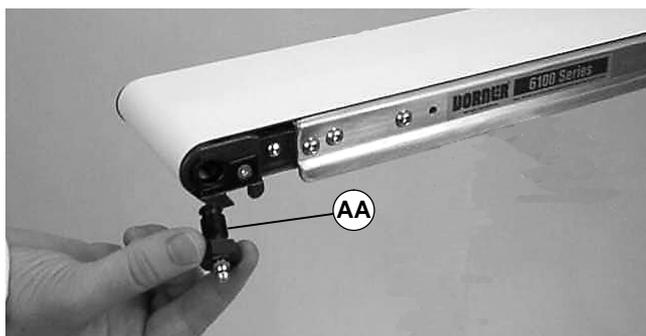


Abbildung 18

3. Das rote Schmierfett von Dörner, 397-g-Patrone (Teilnr. 829-002) oder 397-g-Dose (Teilnr. 829-003) benutzen. Antriebsrollenlager je nach Betriebsbedingungen alle 750 Stunden oder häufiger schmieren.

HINWEIS: Antriebsrollenlager je nach Betriebsbedingungen alle 750 Stunden oder häufiger schmieren. Zum Schmieren der Antriebsrollenlager eine Handschmierpresse verwenden. Pro Anwendung einmal pumpen. *Nicht zu viel schmieren. Keine Druckluft-Schmierpistole verwenden.*

4. Zum Schmieren des Lagers mit einer Handschmierpumpe einmal (1x) pressen. Nicht zu viel schmieren.
5. Den Schmieradapter entfernen und an der entgegengesetzten Seite der Antriebsrolle installieren. Schritte 2 und 4 wiederholen.
6. Die Sechskantwelle mit den Schutzsegmenten Stützblock wieder zusammenbauen (Y siehe Abbildung 17).

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/in Abstreifer(n)
- Fremdmaterial im Inneren des Förderbandes
- Unsachgemäß positionierte Zubehörteile
- Anschraubbare Führung klemmt den Gurt

Vorbeugende Wartung und Einstellung

Festhängen oder Durchrutschen bedeutet folgendes:

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

Beschädigung der V-Führung weist auf folgendes hin:

- Verbogenes 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

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
 - Förderband mit optionalem Mehrfachantrieb
- Neuen Fördergurt installieren
- Fördergurt spannen

Entfernen des Gurtes bei Förderbändern ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen

1. Bei einem Flachbandförderer den/die unteren Abstreifer entfernen und zur Seite legen (AB siehe Abbildung 19).

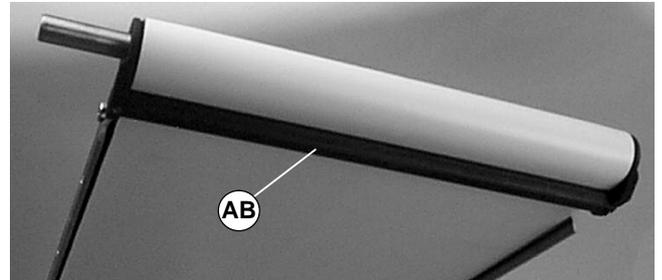


Abbildung 19

2. Falls der Förderer mit Seitenführung und Zubehörteilen ausgestattet ist, diese auf einer Seite entfernen.

HINWEIS: Falls der Förderer mit der optionalen Vorrichtung zum werkzeuglosen Gurtwechsel ausgestattet ist, den gleichen Ablauf befolgen. Es sind dann keine Werkzeuge erforderlich.

3. Auf der Spannseite des Förderers, die mit einem  Etikett identifiziert ist (AC siehe Abbildungen 20 u. 21), einen 5 mm Sechskantschlüssel einführen, damit das Ritzel im Eingriff ist (AD siehe Abbildung 20).

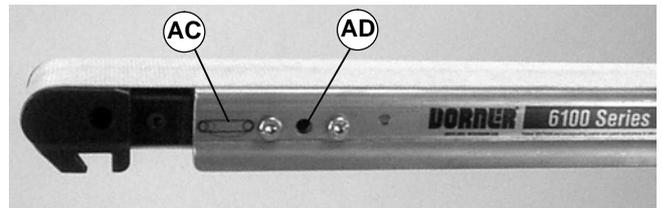


Abbildung 20

4. Mit dem Ritzel im Eingriff einen 4 mm Sechskantschlüssel in die Klemmschraube einsetzen (AE siehe Abbildung 21).

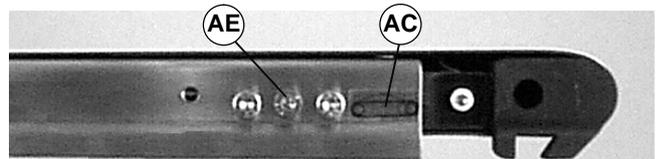


Abbildung 21

Vorbeugende Wartung und Einstellung

5. Unter Beibehaltung der Spannung am Ritzel (AD siehe Abbildung 22) die Klemmschraube lockern (AE). Das Ritzel (AD) im Uhrzeigersinn drehen, um die Gurtspannung zu mindern.

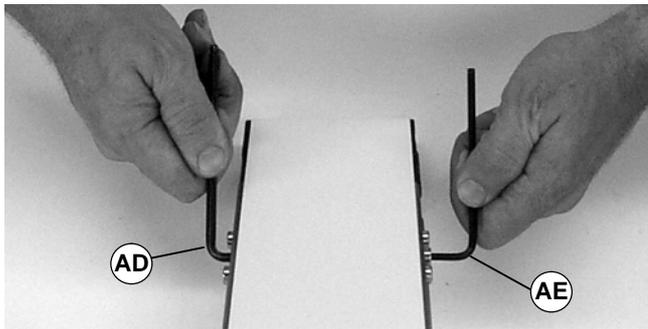


Abbildung 22

6. Den Gurt abnehmen.

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

1. Bei einem Flachbandförderer den/die unteren Abstreifer entfernen und zur Seite legen (AB siehe Abbildung 19).
2. Falls das Förderband mit Seitenführung und Zubehörteilen ausgestattet ist, diese auf einer Seite entfernen.

HINWEIS: Falls der Förderer mit der optionalen Vorrichtung zum werkzeuglosen Gurtwechsel ausgestattet ist, den gleichen Ablauf befolgen. Es sind dann keine Werkzeuge erforderlich.

3. Auf der Spannseite des Förderers, die mit einem  Etikett identifiziert ist (AC siehe Abbildungen 20 u. 21), einen 5 mm Sechskantschlüssel einführen, damit das Ritzel im Eingriff ist (AD siehe Abbildung 20).
4. Mit dem Ritzel im Eingriff einen 4 mm Sechskantschlüssel in die Klemmschraube einsetzen (AE siehe Abbildung 21).

5. Mit dem Ritzel im Eingriff (AD siehe Abbildung 22) die Klemmschraube lockern (AE). Das Ritzel (AD) im Uhrzeigersinn drehen, um die Gurtspannung zu mindern.

! ACHTUNG !

Das Gewicht des Getriebemotors liegt ganz auf einem Ende des Förderers. Dies könnte dazu führen, daß er von den Tragstützen kippt, wenn die Montageklemmplatten gelöst werden. Für Abstützung (AF siehe Abbildung 23) unter dem Getriebemotor sorgen, während der Gurt ausgewechselt wird.

6. Das Förderband vorübergehend am Montagesatz für Getriebemotoren stützen (AF siehe Abbildung 23).

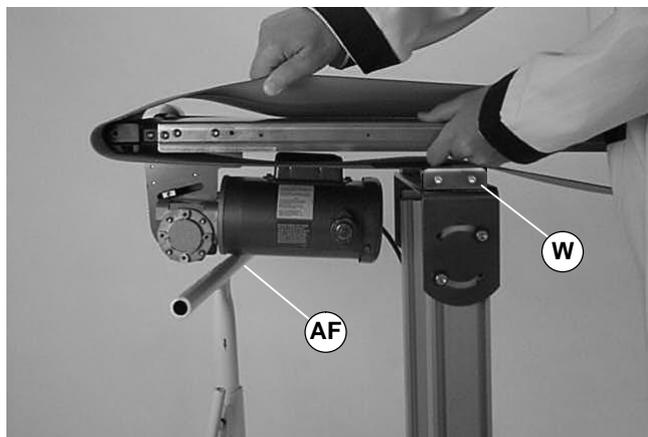


Abbildung 23

HINWEIS: Zum Abnehmen des Gurtes Schritt 7 u. 8 an jeder Tragstützenstelle ausführen.

! ACHTUNG !

Um Verletzungen zu verhindern, falls die Tragstütze bei gelöstem Förderband umkippen sollte, die Tragstütze am Boden verankern oder auf sonstige Weise stabilisieren.

- Die Montageklemmplatten (W siehe Abbildungen 23 und 24) zu beiden Seiten des Förderers lösen. Das Förderband anheben und den Gurt abnehmen.

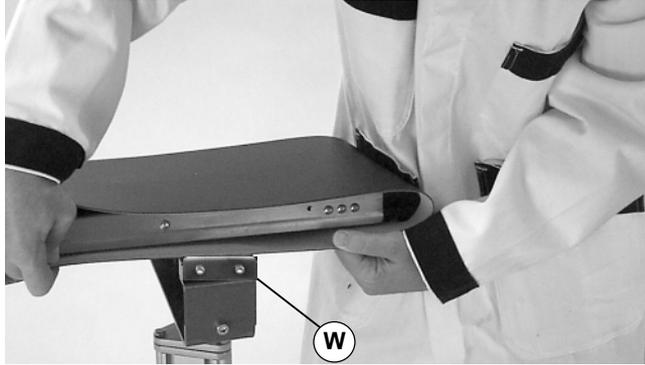


Abbildung 24

- Bei entferntem Gurt den Förderer mit Klemmplatten sichern (W).

Abnehmen des Gurtes bei Förderbändern mit optionalem Mehrfachantrieb

- Den Stützblock zerlegen (Y siehe Abbildung 17), und die Sechskantwelle und Schutzsegmente entfernen (Z).
- Den/die unteren Abstreifer entfernen und zur Seite ablegen (AB siehe Abbildung 19).
- Falls der Förderer mit Seitenführung und Zubehörteilen ausgestattet ist, diese auf einer Seite entfernen.

HINWEIS: Falls der Förderer mit der optionalem Vorrichtung zum werkzeuglosen Gurtwechsel ausgestattet ist, den gleichen Ablauf befolgen. Es sind dann keine Werkzeuge erforderlich.

- An der Spannseite des Förderers, die mit einem  Etikett identifiziert ist (AC siehe Abbildungen 20 u. 21), einen 5 mm Sechskantschlüssel einführen, damit das Ritzel im Eingriff ist (AD siehe Abbildung 20).
- Mit dem Ritzel im Eingriff einen 4 mm Sechskantschlüssel in die Klemmschraube einsetzen (AE siehe Abbildung 21).
- Unter Beibehaltung der Spannung am Ritzel (AD siehe Abbildung 22) die Klemmschraube lockern (AE). Das Ritzel (AD) im Uhrzeigersinn drehen, um die Gurtspannung zu mindern.
- Den Gurt abnehmen.

Gurtinstallation für Förderbänder ohne Montagesatz für Getriebemotoren oder Tragstützen

WICHTIG: Bei einem Flachbandförderer wird der Abstreifer am Abwurfende installiert. Die Laufrichtung des Gurts wird durch eine Pfeilmarkierung an der Seite des Förderers identifiziert (AG siehe Abbildung 25). Bei einem reversierenden Getriebemotor muß ein zweiter unterer Abstreifer am entgegengesetzten Ende installiert sein.

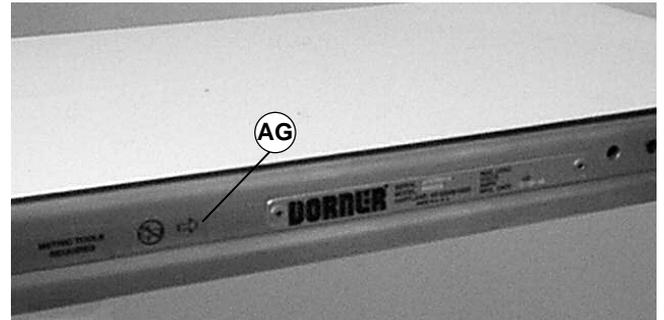


Abbildung 25

- Das Förderband so ausrichten, daß die Spitzen der Gurtspleißung (AH siehe Abbildung 26) laut Angaben auf dem Etikett (AI) in die Laufrichtung des Gurtes weisen (AG siehe Abbildung 25).

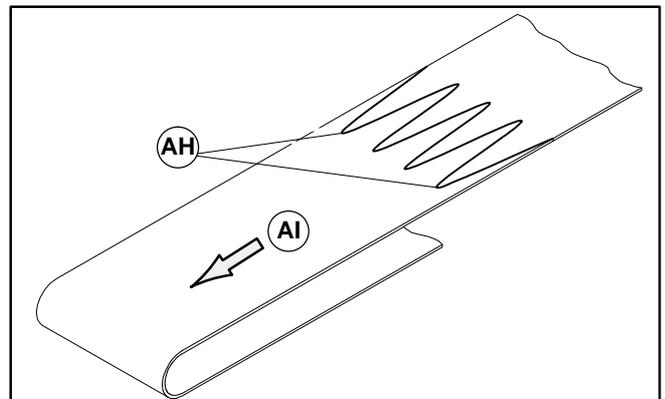


Abbildung 26

- Den Gurt auf den Förderbandrahmen schieben.
- Bei einem Flachbandförderer den/die unteren Abstreifer installieren (AB siehe Abbildung 19). Die Madenschrauben im Rahmen zentrieren und mit 3,7 Nm festziehen.
- Den Gurt spannen. Siehe „Spannen des Fördergurtes“ auf Seite 12.
- Falls erforderlich, die Seitenführung wieder befestigen.

Vorbeugende Wartung und Einstellung

Gurtinstallation für Förderer mit Montagesatz für Getriebemotoren und/oder Tragstützen

1. Das Förderband so ausrichten, daß die Spitzen der Gurtspleißung (AH siehe Abbildung 26) laut Angaben auf dem Etikett (AI) in die Laufrichtung des Gurtes weisen (AG siehe Abbildung 25).

HINWEIS: Zum Installieren des Gurts Schritt 2, 3 u. 4 an jeder Tragstützenstelle ausführen.

2. Die Montageklemmplatten (W siehe Abbildungen 23 und 24 zu beiden Seiten des Förderers lösen. Den Förderer anheben und den Gurt wieder einsetzen.
3. Den Förderer auf die Montageblöcke herunterlassen. Dabei genau darauf achten, daß der Gurt nicht eingeklemmt wird.
4. Die Klemmplatenschrauben (W) mit 9 Nm festziehen.
5. Bei einem Flachbandförderer den/die unteren Abstreifer installieren (AB siehe Abbildung 19). Die Madenschrauben im Rahmen zentrieren und mit 3,7 Nm festziehen.
6. Den Gurt spannen. Siehe „Spannen des Fördergurtes“ auf Seite 12.
7. Falls zutreffend, die Führung ersetzen.

Gurtinstallation für Förderer mit optionalem Mehrfachantrieb

1. Das Förderband so ausrichten, daß die Spitzen der Gurtspleißung (AH siehe Abbildung 26) laut Angaben auf dem Etikett (AI) in die Laufrichtung des Gurtes weisen (AG siehe Abbildung 25).
2. Den Gurt auf das Förderergestell schieben.
3. Bei einem Flachbandförderer den/die unteren Abstreifer installieren (AB siehe Abbildung 19). Die Einstellschrauben im Gestell zentrieren und auf 3,7 Nm festziehen.
4. Den Gurt spannen. Siehe „Spannen des Fördergurtes“ auf Seite 12.
5. Falls erforderlich, die Seitenführung ersetzen
6. Die Sechskantwelle mit den Schutzsegmenten wieder zusammenbauen (Z siehe Abbildung 17). Den Stützblock zusammenbauen (Y).

Spannen des Fördergurtes

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

HINWEIS: Falls der Förderer mit der optionalem Vorrichtung zum werkzeuglosen Gurtwechsel ausgestattet ist, den gleichen Ablauf befolgen. Es sind dann keine Werkzeuge erforderlich.

1. Auf der Spannseite des Förderers, die mit einem  Etikett identifiziert ist (AC siehe Abbildungen 20 u. 21), einen 5 mm Sechskantschlüssel einführen, damit das Ritzel im Eingriff ist (AD siehe Abbildung 20).
2. Mit dem Ritzel im Eingriff einen 4 mm Sechskantschlüssel in die Klemmschraube einsetzen (AE siehe Abbildung 22).

HINWEIS: Am Ritzel (AD siehe Abbildung 20) ein Drehmoment von 2,8 Nm für 44 mm bis 305 mm breite Förderer und 4,5 Nm für einen 457 mm breiten Förderer nicht überschreiten. Ein zu starkes Spannen des Gurtes könnte eine zu starke Belastung der Antriebsrollenlager verursachen und zu einem frühzeitigen Versagen führen.

3. Die Klemmschraube lockern (AE siehe Abb. 22).
- 4a. Bei vorhandenem Gurt:
Mit der V-Führung in der Nut der Antriebsrolle das Ritzel (AD) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um den Gurt so weit zu spannen, daß er die Fördererlast tragen kann.

HINWEIS: Falls der maximale Spannweg erreicht ist, das Förderband wieder ersetzen.

- 4b. Bei neuem Gurt:
Mit der V-Führung in der Nut der Antriebsrolle das Ritzel (AD) entgegen dem Uhrzeigersinn auf einen Abstand von 25 mm drehen (AJ siehe Abbildung 27).

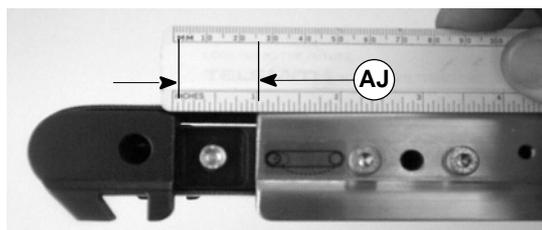


Abbildung 27

5. Die Klemmschraube mit (AE siehe Abbildung 22) 4,5 Nm festziehen.

Ausbau der Antriebsrolle

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

Den Gurt abnehmen, um Zugang zu der/den Antriebsrolle(n) zu erhalten. Siehe „Ersetzen des Gurtes“ auf Seite 9. Die gewünschte Antriebsrolle wie folgt ausbauen:

- A – Antriebsrolle mit Standarddachsapfen 12 mm Durchmesser
- B – Umlenkrolle
- C – Umlenkrolle mit werkzeuglosem Gurtwechsel
- D – Mehrfachantrieb

A – Ausbau der Antriebsrolle mit Standarddachsapfen 12 mm Durchmesser

		<h3>ACHTUNG</h3>
	<p>Kellnut des Achsapfens kann scharf sein.</p> <p>VORSICHTIG HANDHABEN.</p>	

1. Den Montagesatz für Getriebemotoren entfernen. Siehe Anleitungen für Zubehörteile.
2. Für 254 mm, 305 mm oder 457 mm breite Förderer den 11/16" Flachschlüssel verwenden (Teilnr. 808-1043) (AL siehe Abbildung 28), um das außenliegende Lager auszubauen (AM).
3. Die Schraube entfernen (AK).

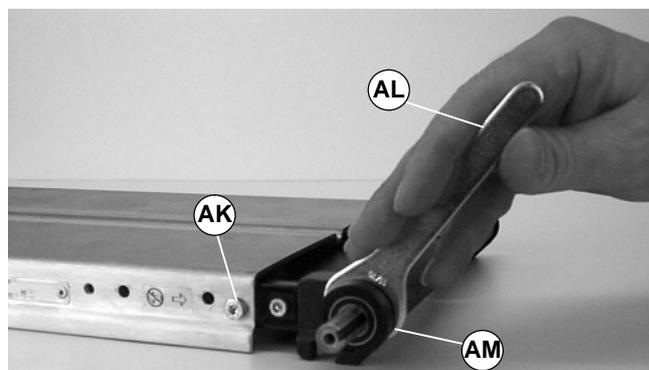


Abbildung 28

4. Drei (3) Schrauben (AN siehe Abbildung 29) auf der gegenüberliegenden Seite des Achsapfens entfernen.

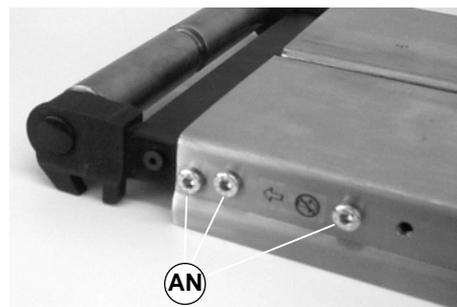


Abbildung 29

5. Die Antriebs-Baugruppe entfernen.
6. Die Schraube entfernen (AO siehe Abbildung 30).
7. Die Deckplatte abnehmen (AP).
8. Die Antriebsrolle ausbauen (AQ).

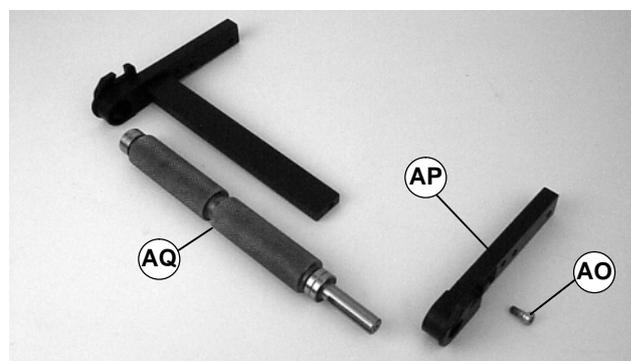


Abbildung 30

B – Ausbau der Umlenkrolle

1. Die Schraube entfernen (AE siehe Abbildung 31).
2. Die vier (4) Montageschrauben der hinteren Platte entfernen (AR siehe Abbildungen 31 u. 32).

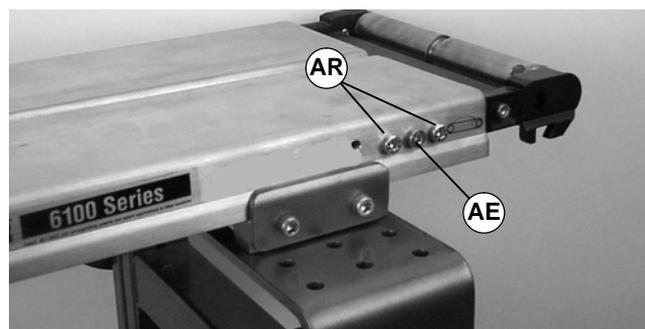


Abbildung 31

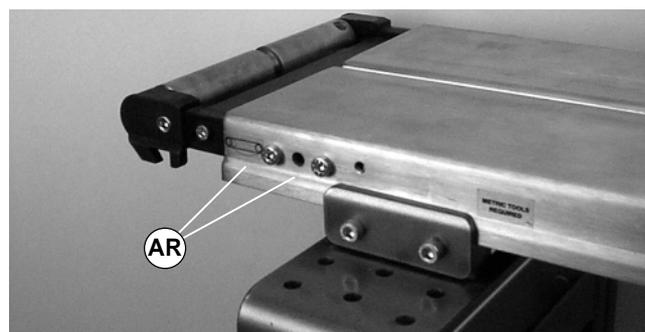


Abbildung 32

Vorbeugende Wartung und Einstellung

- Die hintere Baugruppe ausbauen (AS siehe Abbildung 33).



Abbildung 33

- Lage des Magneten feststellen (AT siehe Abbildung 34). Die Schraube entfernen (AO).

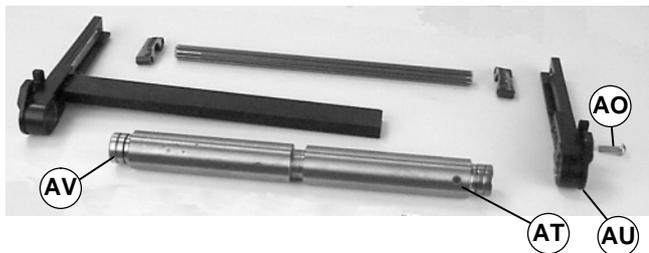


Abbildung 34

- Die Deckplatte entfernen (AU).
- Die Umlenkrolle ausbauen (AV).

C – Ausbau der Umlenkrolle bei Vorrichtung zum werkzeuglosem Gurtwechsel

- Den Griff entfernen (AW siehe Abbildung 35).

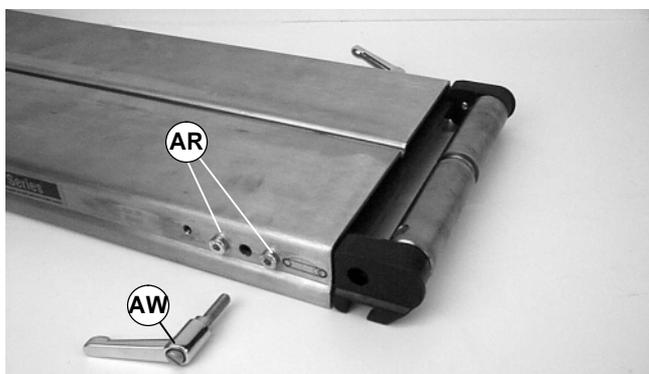


Abbildung 35

- Zwei (2) Schrauben entfernen (AR siehe Abbildung 35).
- Zwei (2) Schrauben entfernen (AR siehe Abbildung 36). Den Griff abnehmen (AX).

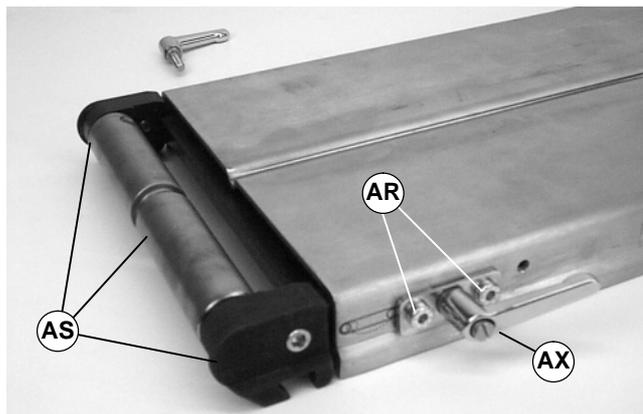


Abbildung 36

- Die Umlenk-Baugruppe ausbauen (AS).
- Lage des Magneten feststellen (AT siehe Abbildung 34). Die Schraube entfernen (AO).
- Die Deckplatte entfernen (AU).
- Die Umlenkrolle ausbauen (AV).

D – Ausbau der Antriebsrolle mit Mehrfachantrieb

- Die zwei (2) Schrauben entfernen (AY siehe Abbildung 37).

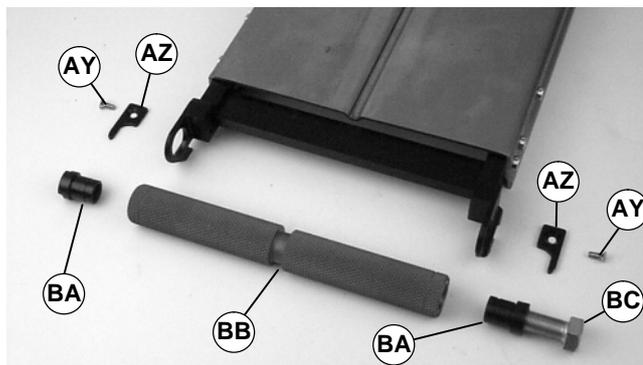


Abbildung 37

- Zwei Clips entfernen (AZ).
- Die Schraube (Teilnr. 906-278*) in die Lagerhülse(n) (BC siehe Abbildung 37) installieren (BA). Die Lagerhülse(n) entfernen (BA).

HINWEIS: Falls die Lagershülse (BA siehe Abbildung 37) nicht herausgleitet:

- Die Antriebseinheit wie folgt ausbauen: S. 3, 4 u. 5 unter „Ausbau der Antriebsrolle mit Standard-achszapfen 12 mm Durchmesser“ auf Seite 13.
- Die Antriebsrolle (BB, Abbildung 38), das Entnahmewerkzeug (Teilnr. 25-09*) (BD) und die Schraube (Teilnr. 906-278*) (BC) laut Abbildung zusammensetzen.
- Die Schraube festziehen (BC), um die Lagerhülse zu entfernen (BA).

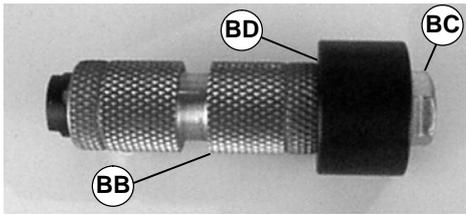


Abbildung 38

Lageraustausch für Antriebsrolle mit Standardachse mit 12 mm Durchmesser oder Umlenkrolle

WICHTIG: Die ausgebauten Lager nicht mehr verwenden.

Ausbau des Lagers

1. Das Lagerausbauwerkzeug (Teilnr. 450281) über das/die Lager legen, wobei sich die Lippe (BF in Abbildung 39) wie gezeigt in der Lagerspalte befinden sollte (BG).

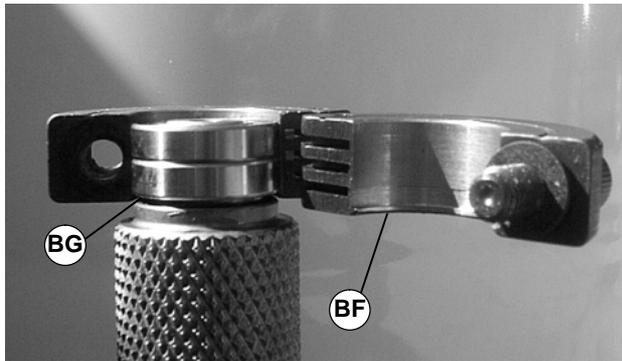


Abbildung 39

2. Mit einem 3/16" Sechskantschlüssel (BE siehe Abbildung 40) das Werkzeug fest anziehen.

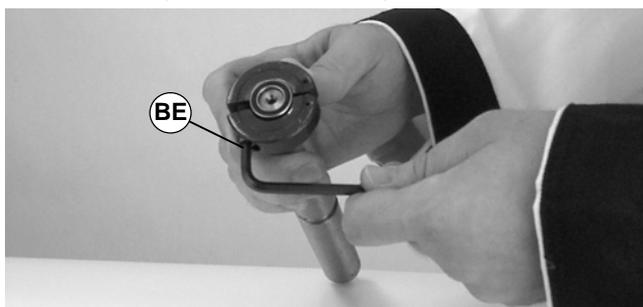


Abbildung 40

3. Mit einem Abzieher (BH siehe Abbildung 41) das/die Lager ausbauen und entsorgen.

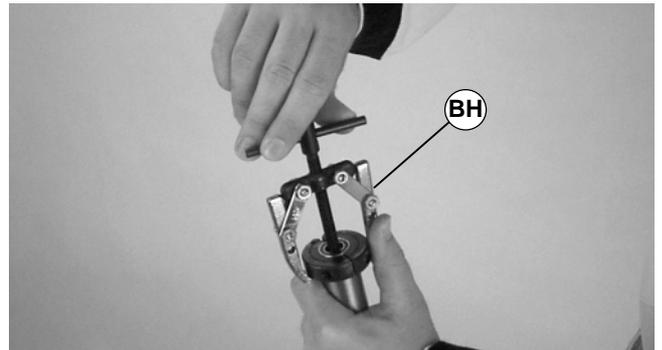


Abbildung 41

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) (BI siehe Abbildung 42) auf die Antriebsrolle schieben.



Abbildung 42

☆ - Teil des Werkzeugkits, Teilnr. 2500G.

Vorbeugende Wartung und Einstellung

3. Die Werkzeughülse (Teilnr. 450282) (BJ siehe Abbildung 43) über das Lager schieben.

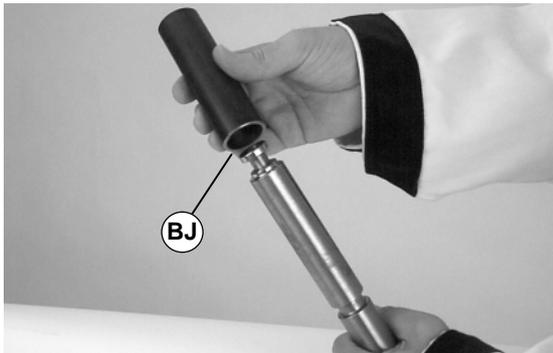


Abbildung 43

4. Das offene Ende der Welle (BK siehe Abbildung 44) in die Hülse plazieren.

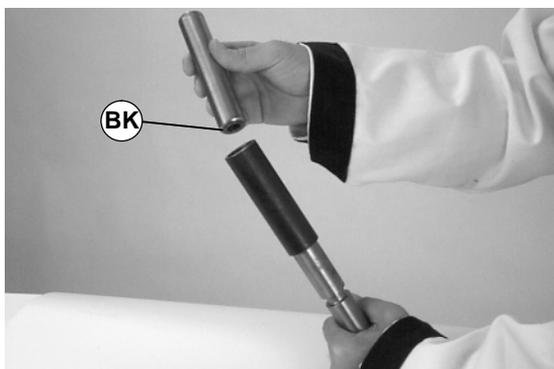


Abbildung 44

5. Mit einer Dornpresse oder einem ähnlichen Gerät das Lager auf die Antriebsrolle drücken (siehe Abbildung 45).

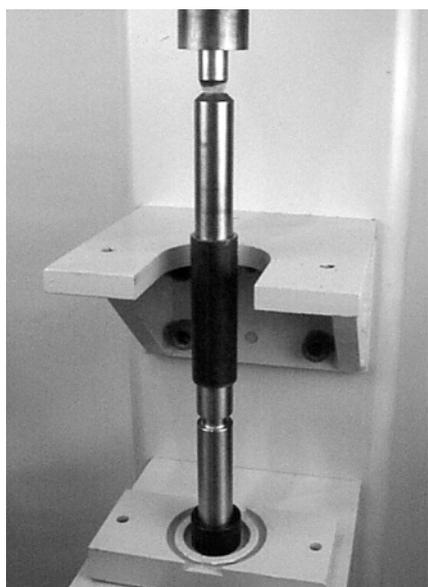


Abbildung 45

6. Schritt 1 bis 5 für jedes Lager wiederholen.

Austauschen des Lagers für eine Antriebsrolle für Mehrfachantrieb

WICHTIG: Die ausgebauten Lager nicht mehr verwenden.

Ausbau des Lagers

HINWEIS: Die Lager einer 44 mm breiten Antriebsrolle für Mehrfachantrieb können nicht ausgetauscht werden. Eine komplette Antriebsspindel muß bestellt werden (Teilnr. 454702).

1. Das Lagerausbauwerkzeug (Teilnr. 25-05*) (BM siehe Abbildung 46) in die Antriebsrolle einführen (BP), bis die Schulter (BL) auf dem Lagerboden aufliegt (BQ).

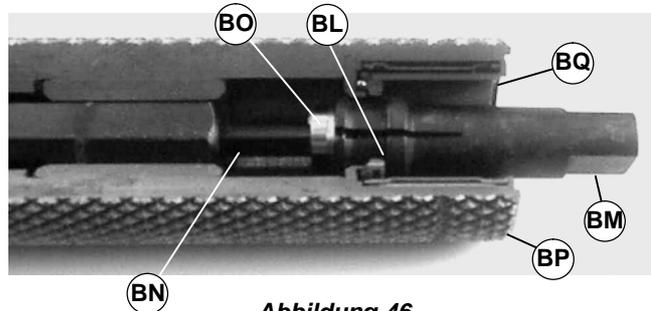


Abbildung 46

2. Das Lagerausbauwerkzeug (BM) in der richtigen Position halten. Dabei das Verlängerungswerkzeug (Teilnr. 25-08*) (BN) in das entgegengesetzte Ende der Antriebsrolle einführen (BP). Das Lagerausbauwerkzeug drehen (BM), bis die Sechskantspitze des Verlängerungswerkzeugs (BN) in die Schraube greift (BO).
3. Das Lagerausbauwerkzeug (BN) in der richtigen Position halten. Dabei mit einem Schlüssel das Lagerausbauwerkzeug drehen (BM), um die konische Erweiterung zu spreizen.

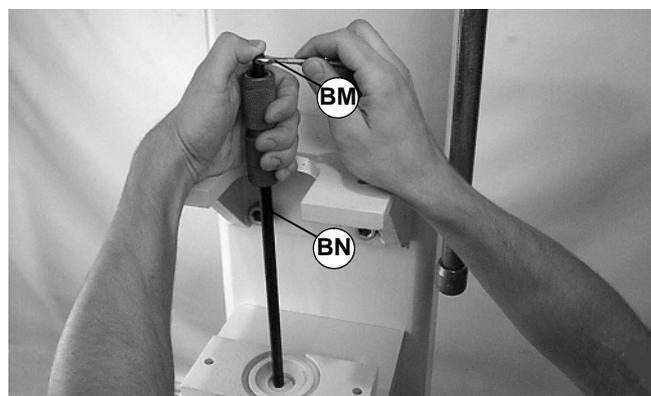


Abbildung 47

4. Den Lageramboß / das Lagerausbauwerkzeug so ausrichten (Teilnr. 25-09*) (BR siehe Abbildung 48), daß die Vertiefung nach oben zeigt. Die Antriebsrolle auf das Werkzeug legen.

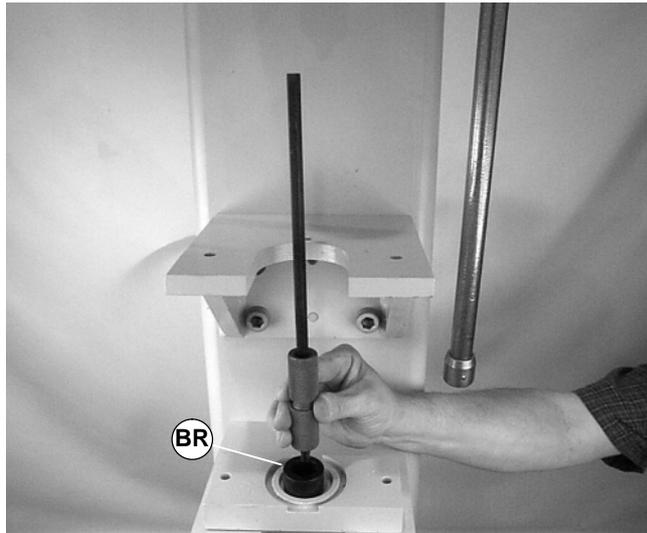


Abbildung 48

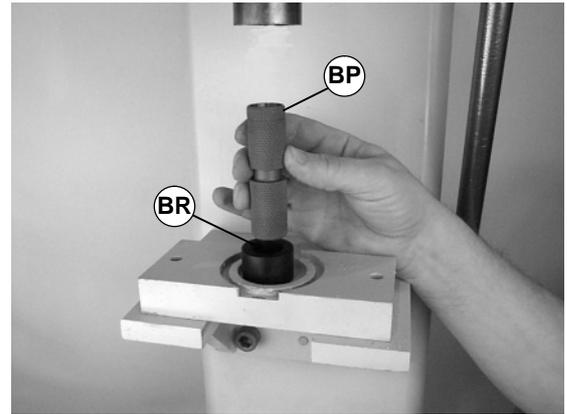


Abbildung 50

HINWEIS: Falls ein stark abgenutztes Lager während des Ausbaus zerbricht, muß die Antriebsrolle ersetzt werden.

5. Das Lager aus der Antriebsrolle drücken.

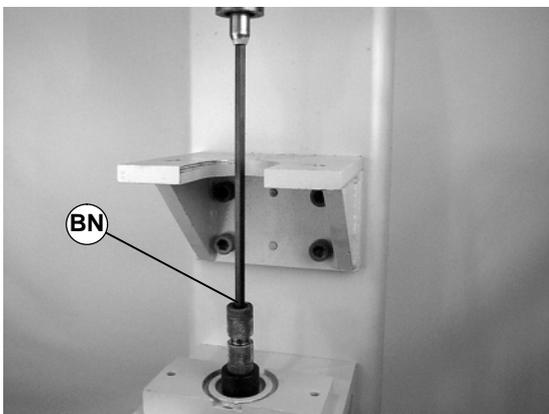


Abbildung 49

Installation des Lagers

1. Den Lageramboß / das Lagerausbauwerkzeug so ausrichten (Teilnr. 25-09☆) (BR siehe Abbildung 50), daß die Vertiefung nach oben zeigt. Die Antriebsrolle (BP) auf das Werkzeug stellen.

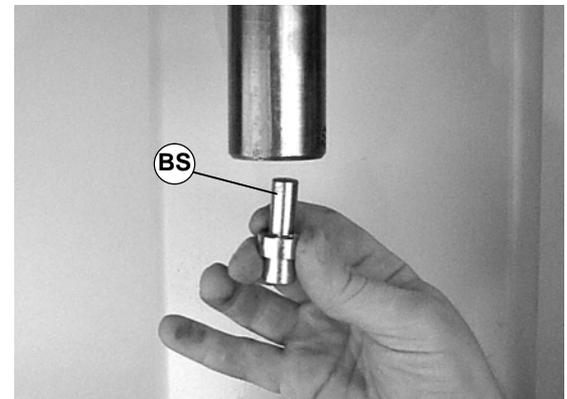


Abbildung 51

3. Das Lager (Teilnr. 21-33) (BQ) auf das Werkzeug (BS) schieben und festhalten.

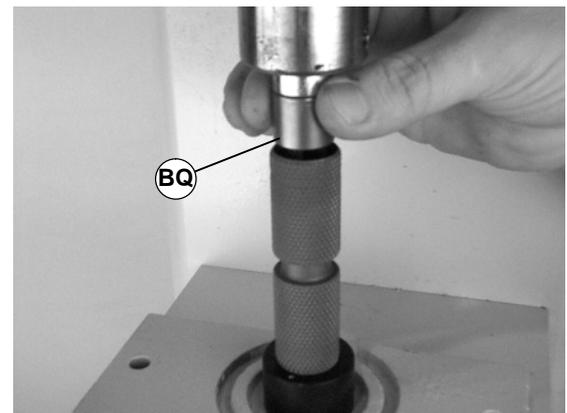


Abbildung 52

☆ - Teil des Werkzeugkits, Teilnr. 2500G.

Vorbeugende Wartung und Einstellung

WICHTIG: Das Ausrichten von Lager und Antriebsrolle ist äußerst wichtig.

- Das Lager (BQ siehe Abbildung 53) in die Antriebsrolle drücken (BP), bis es festsetzt.

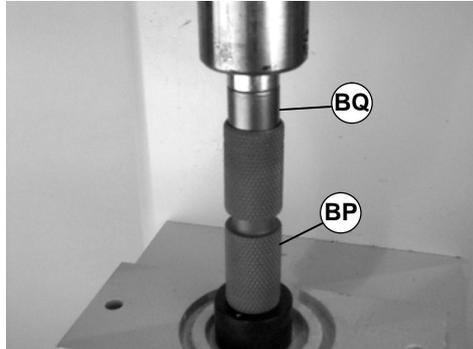


Abbildung 53

Austauschen der Antriebsrolle

Austauschen einer Antriebsrolle mit Standarddachsapfen 12 mm Durchmesser

- Den Vorgang des Ausbaus „A“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 13).

Austauschen der Umlenkrolle

WICHTIG: Bei einer Spannenden-Baugruppe beide Ritzelgehäuse (BT siehe Abbildung 54) so ausrichten, daß sie auf ihrer jeweiligen Zahnstange die gleiche Zahnposition einnehmen.

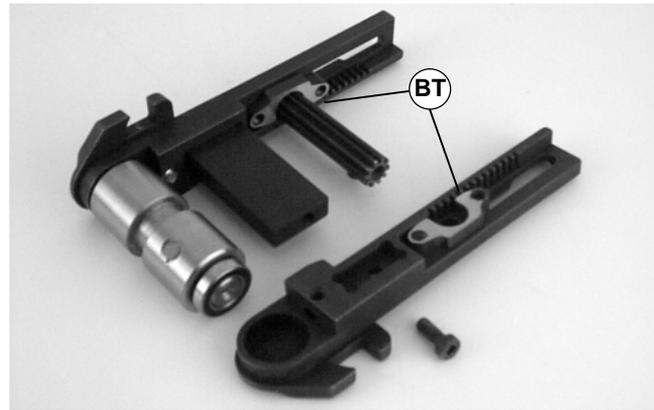


Abbildung 54

- Den Vorgang des Ausbaus „B“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 13).

Austauschen der Umlenkrolle mit werkzeuglosem Gurtwechsel

WICHTIG: An einer Spannenden-Baugruppe beide Ritzelgehäuse (BT siehe Abbildung 54) so ausrichten, daß sie auf ihrer jeweiligen Zahnstange die gleiche Zahnposition einnehmen.

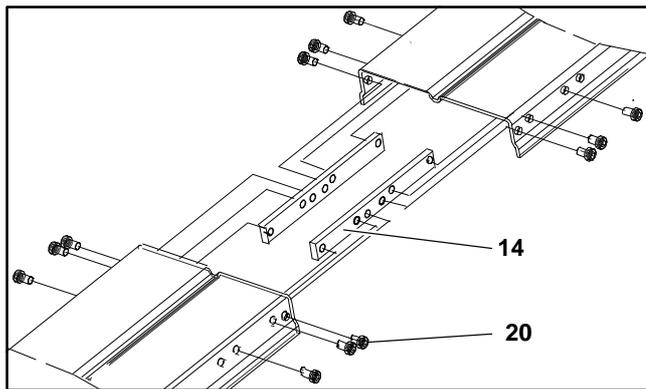
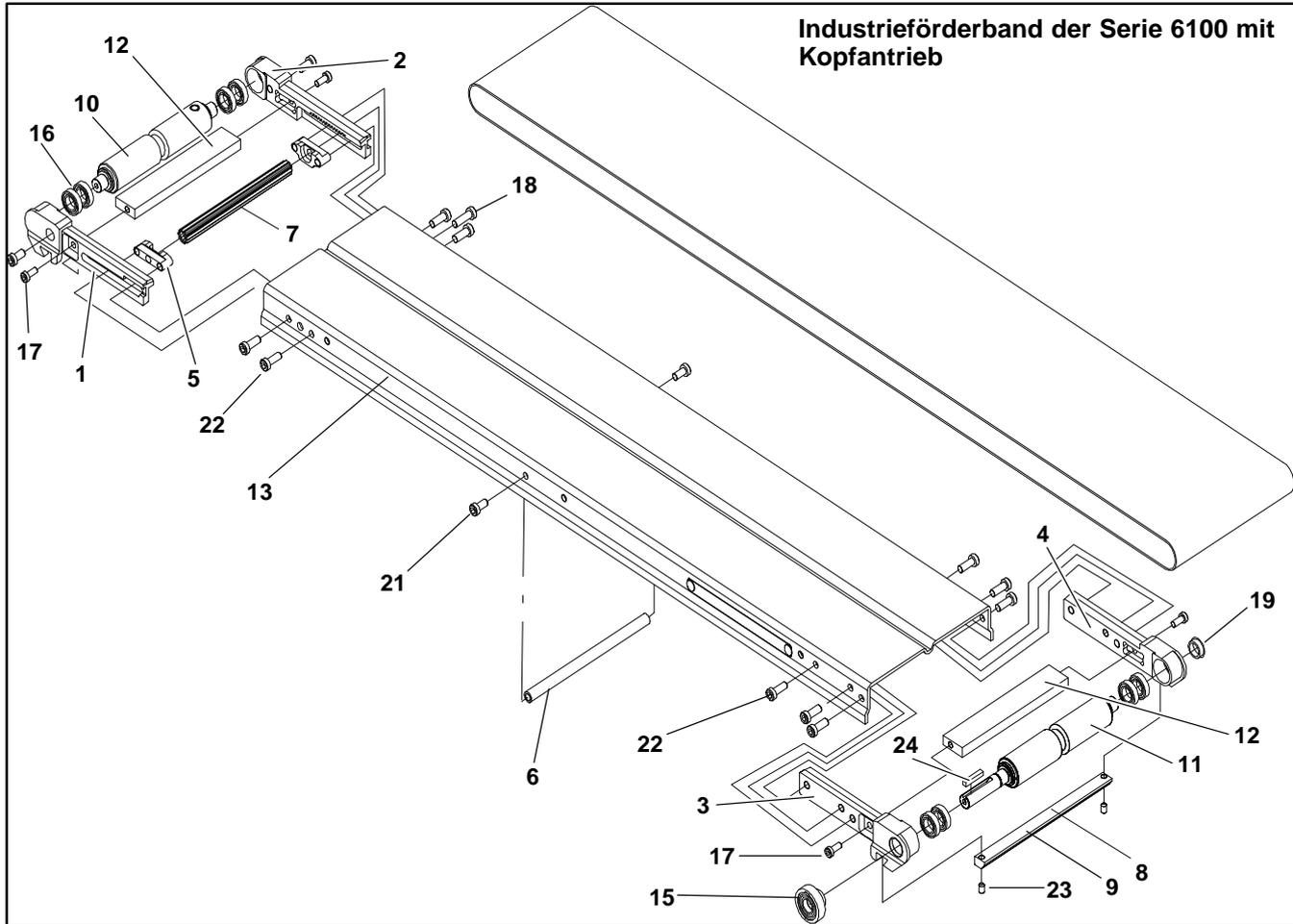
- Den Vorgang des Ausbaus „C“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 14).

Austauschen einer Antriebsrolle mit Mehrfachantrieb

- Den Vorgang des Ausbaus „D“ in umgekehrter Reihenfolge ausführen (siehe Seite 14).

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.



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

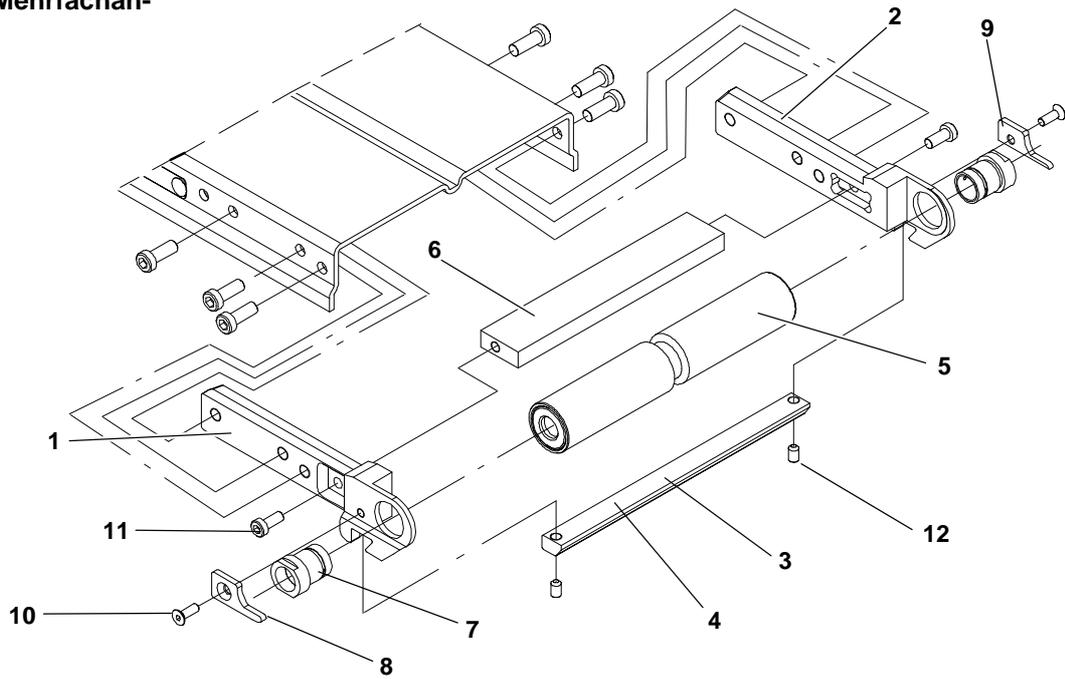
	452704M	Wiper Bottom 102mm
	452705M	Wiper Bottom 127mm
	452706M	Wiper Bottom 152mm
	452708M	Wiper Bottom 203mm
	452710M	Wiper Bottom 254mm
	452712M	Wiper Bottom 305mm
	452718M	Wiper Bottom 457mm
9	452802M	Bar Bottom 51mm
	452803M	Bar Bottom 76mm
	452804M	Bar Bottom 102mm
	452805M	Bar Bottom 127mm
	452806M	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	453102M	Drive Spindle 51mm
	453103M	Drive Spindle 76mm
	453104M	Drive Spindle 102mm
	453105M	Drive Spindle 127mm
	453106M	Drive Spindle 152mm
	453108M	Drive Spindle 203mm
	453110M	Drive Spindle 254mm
	453112M	Drive Spindle 305mm
	453118M	Drive Spindle 457mm
12	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
13	See chart below	6100 Conveyor Frame
14	450160M	Bar Connecting Frame
15	450359	Bearing Assembly Outboard (254–457mm)
16	802–121	Ball Bearing 12mm (Bore) x 21mm (OD)
17	807–1022	Socket Head Cap Screw Metric Low M5–.80x12mm
18	807–1031	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x20
19	807–963	Hole Plug 51mm to 76mm Wide
	807–1087	Hole Plug 102mm To 457mm Wide
20	920691M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x10mm
21	920692M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x12mm
22	920693M	Socket Head Cap Screw Metric Low M6–1.0x16mm
23	970508M	Socket Head Cap Screw Metric Cup M5–.80x8mm
24	980422M	Key Square 4mm x 22mm

Artikel 13: 6100 Förderer	
Länge	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 = Bezugsbreite des Förderbandes: 02, 03, 04, 05, 06, 08, 10, 12, 18	

Ersatzteile

6100 Baugruppe Mehrfachantrieb Optional

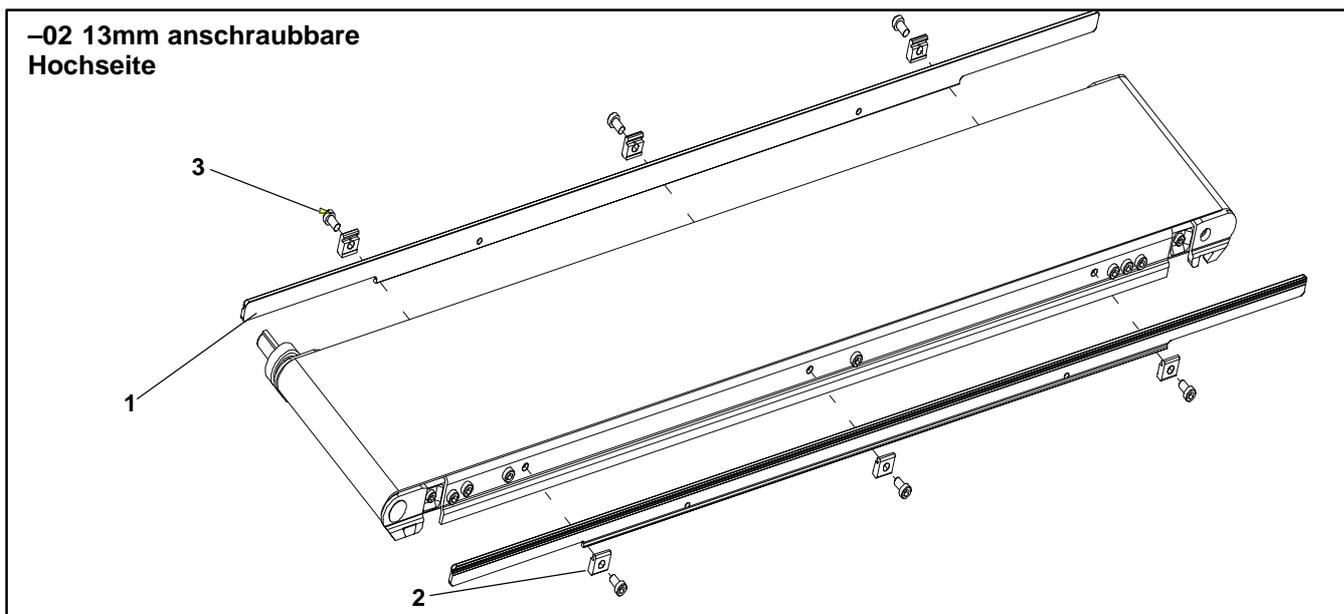


Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	450228M	Fixed Plate RH
2	450229M	Fixed Plate LH
3	452702M	Wiper Bottom 51mm
	452703M	Wiper Bottom 76mm
	452704M	Wiper Bottom 102mm
	452705M	Wiper Bottom 127mm
	452706M	Wiper Bottom 152mm
	452708M	Wiper Bottom 203mm
	452710M	Wiper Bottom 254mm
	452712M	Wiper Bottom 305mm
	452718M	Wiper Bottom 457mm
4	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
5	See chart below	Drive Spindle
6	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
7	200035	Retaining Sleeve
8	450235	Retainer Clip RH
9	450236	Retainer Clip LH
10	930412M	Socket Head Cap Screw Metric Flat M4 x 22mm
11	807-1022	Socket Head Cap Screw Metric Low Pilot M5-.80 x 12mm
12	970508M	Socket Head Cap Screw Metric M5-.80 x 8mm

Artikel 5: Drive Spindle			
Spindle Width	Spindle assembly with bearings	Spindle without bearings	Bearings
51mm	454702	N/A	N/A
76mm	454703	454503	41-33
102mm	454704	454504	41-33
127mm	454705	454505	41-33
152mm	454706	454506	41-33
203mm	454708	454508	41-33
254mm	454710	454510	41-33
305mm	454712	454512	41-33
457mm	454718	454518	41-33

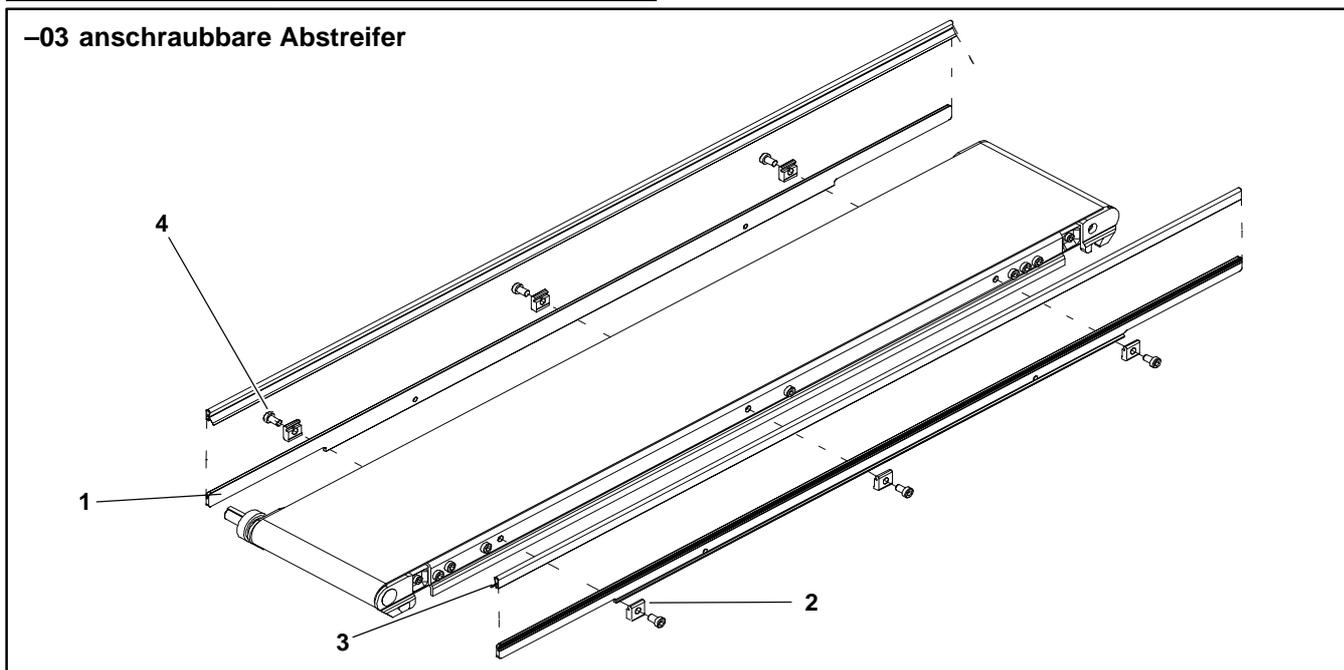
-02 13mm anschraubbare Hochseite



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

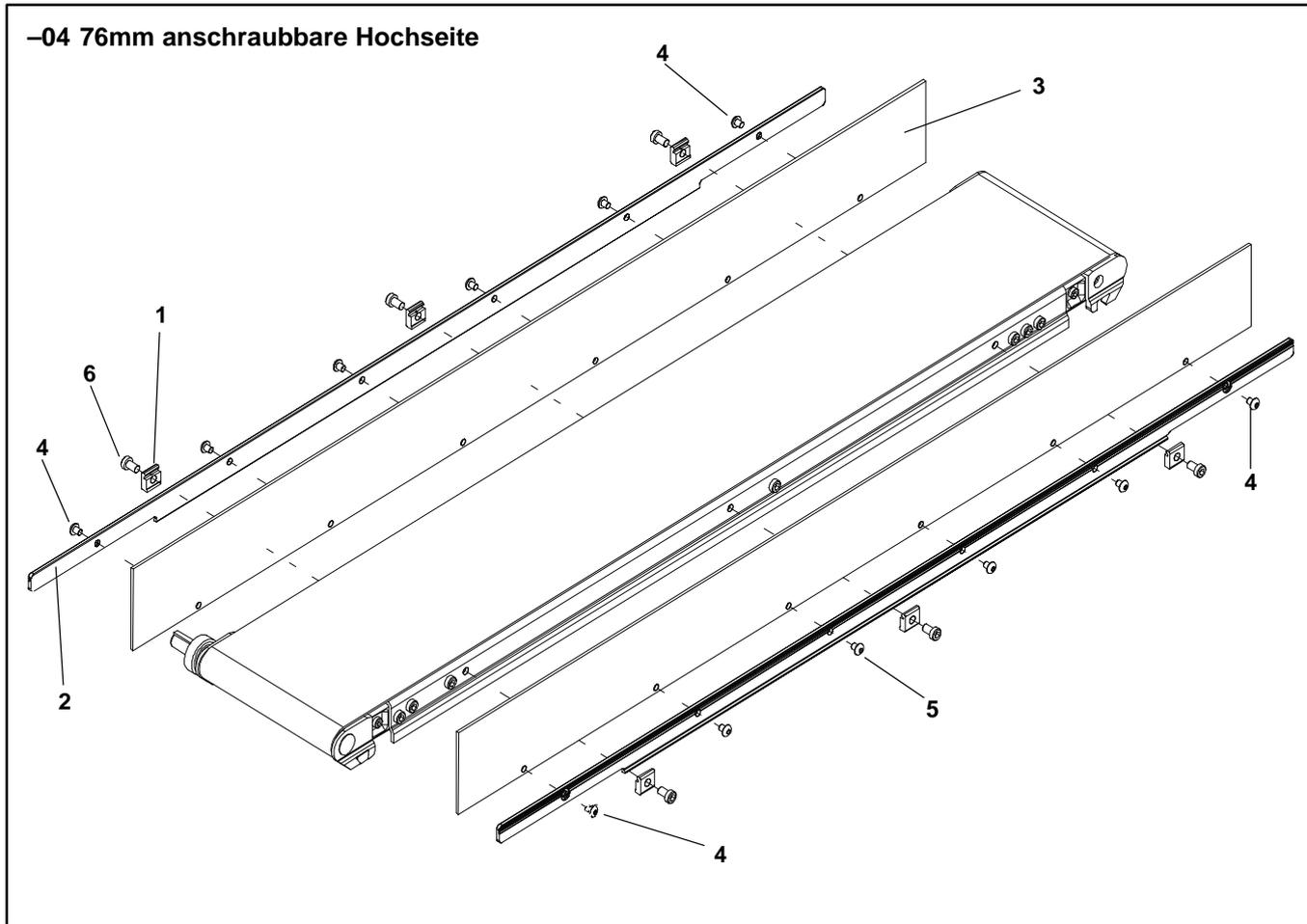
-03 anschraubbare Abstreifer



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

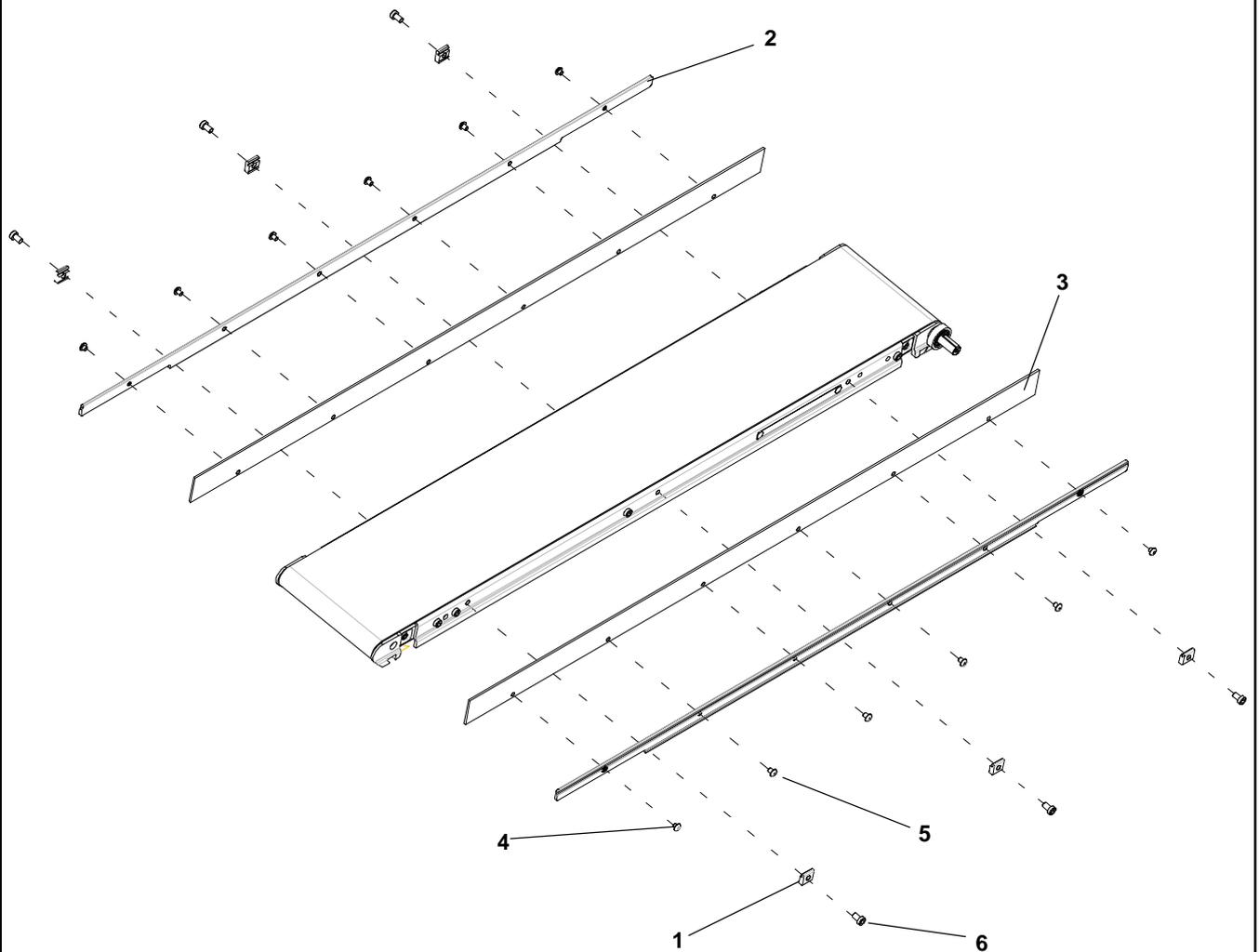
Ersatzteile



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

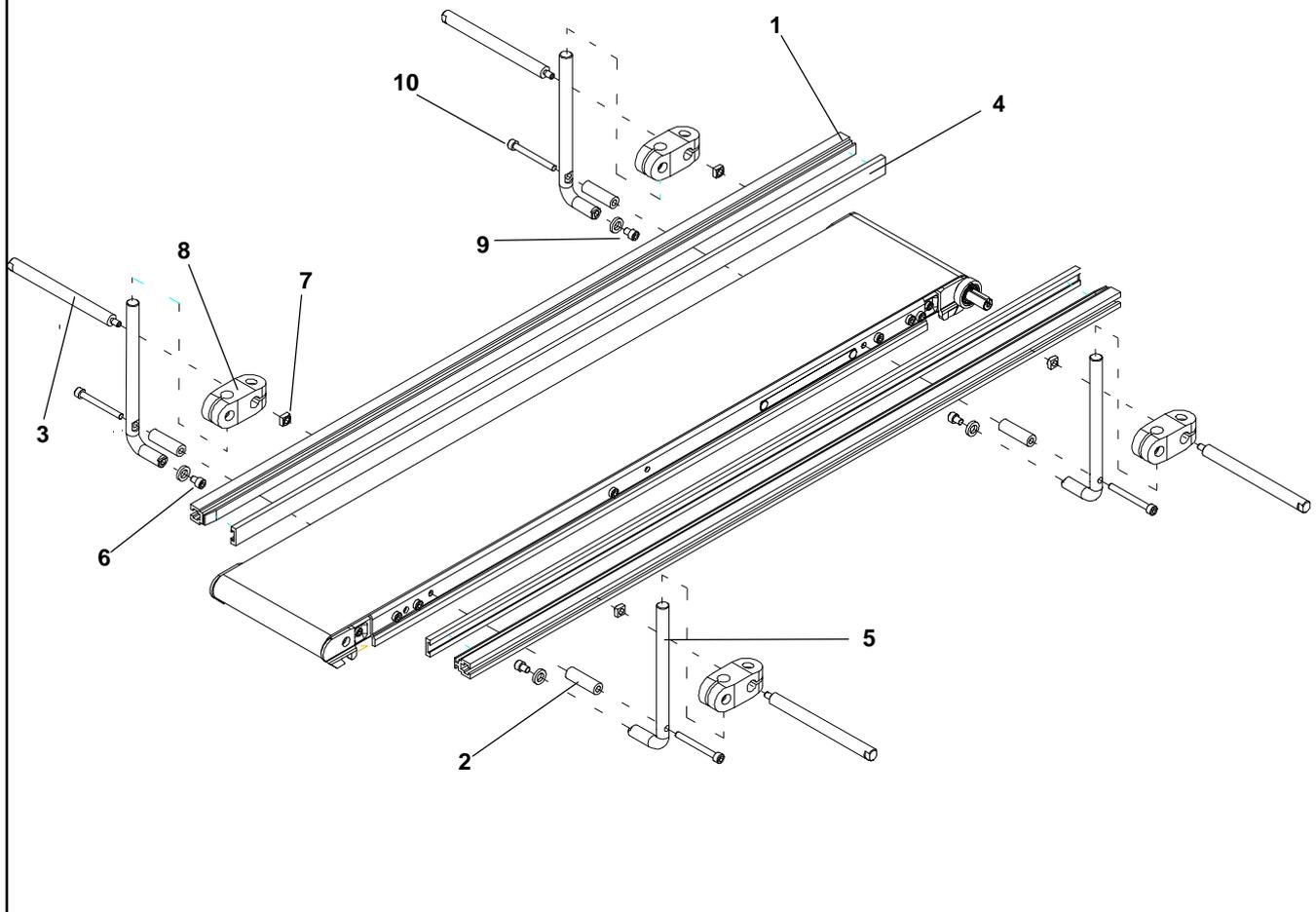


Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	460250	Guide Mounting Clip
2	460432	Rail guide 13mm w/holes x 610mm
	460433	Rail guide 13mm w/holes x 914mm
	460434	Rail guide 13mm w/holes x 1219mm
	460435	Rail guide 13mm w/holes x 1524mm
	460436	Rail guide 13mm w/holes x 1829mm
3	460452M	Guide Side #4 – 610mm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

Ersatzteile

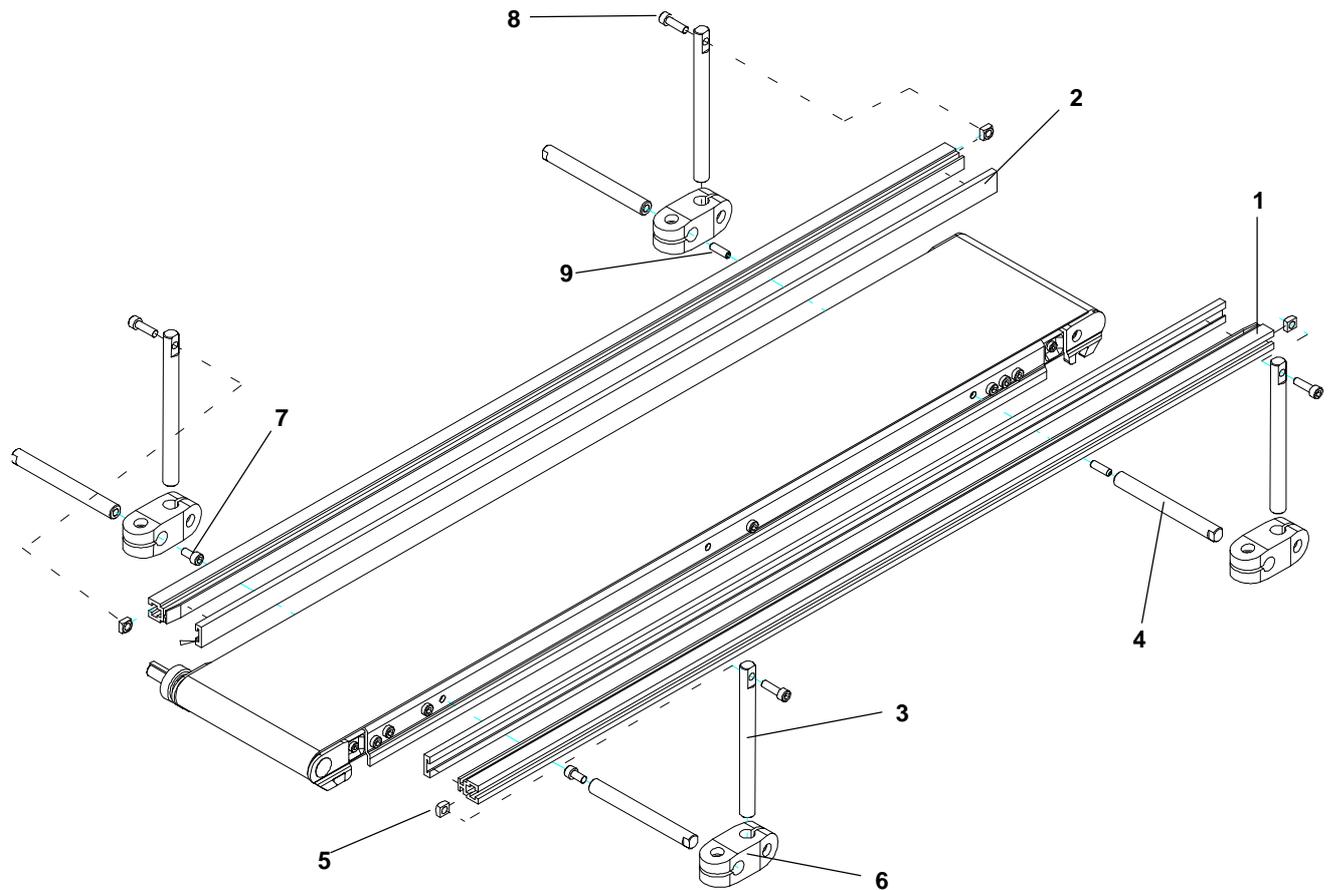
-13 Voll einstellbare seitenführung aus Kunststoff (UHMW)



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



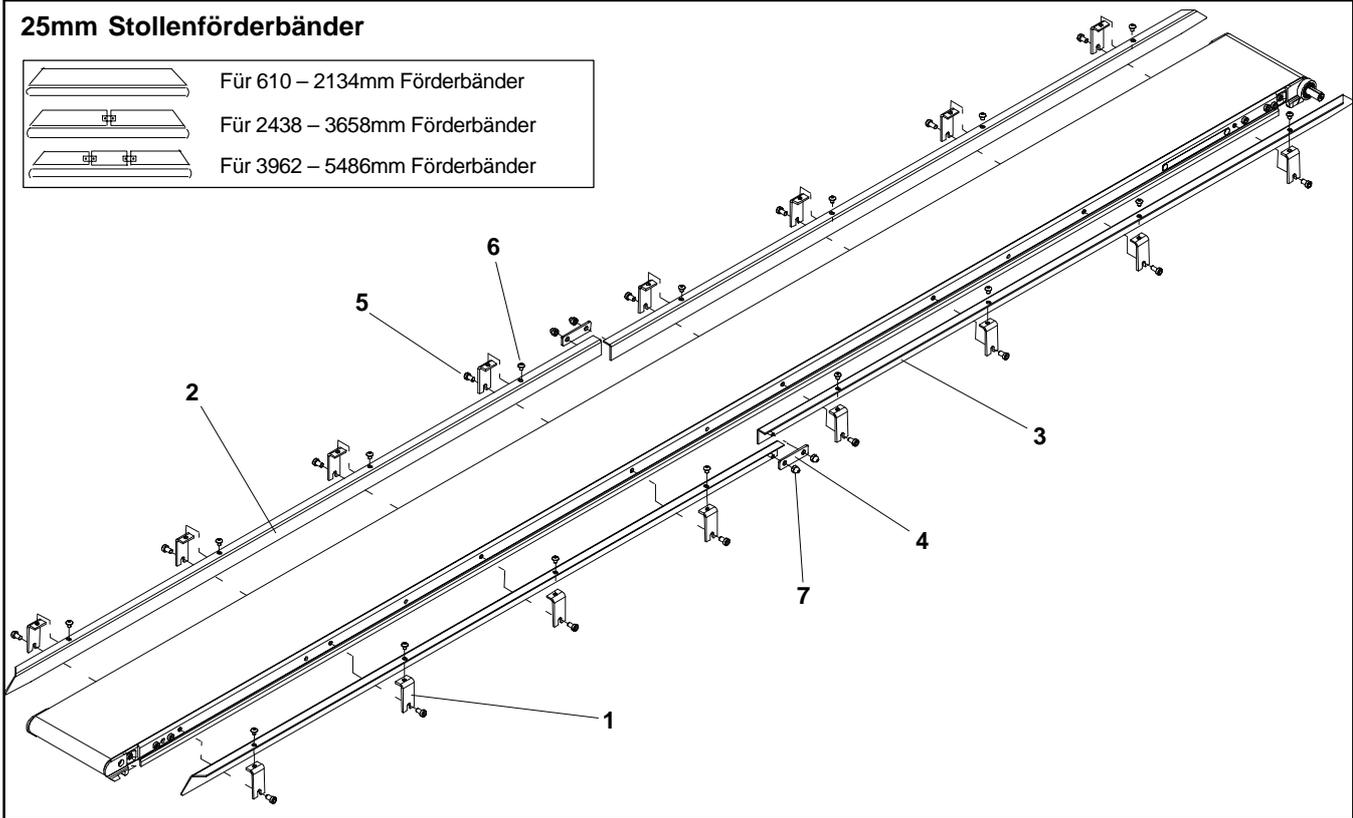
Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	202983	Guide Mounting Rail 610mm
	202984	Guide Mounting Rail 914mm
	202985	Guide Mounting Rail 1219mm
	202986	Guide Mounting Rail 1524mm
	202987	Guide Mounting Rail 1829mm
	202988	Guide Mounting Rail 2134mm
	202989	Guide Mounting Rail 2438mm
	202990	Guide Mounting 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

Ersatzteile

25mm Stollenförderbänder

	Für 610 – 2134mm Förderbänder
	Für 2438 – 3658mm Förderbänder
	Für 3962 – 5486mm Förderbänder



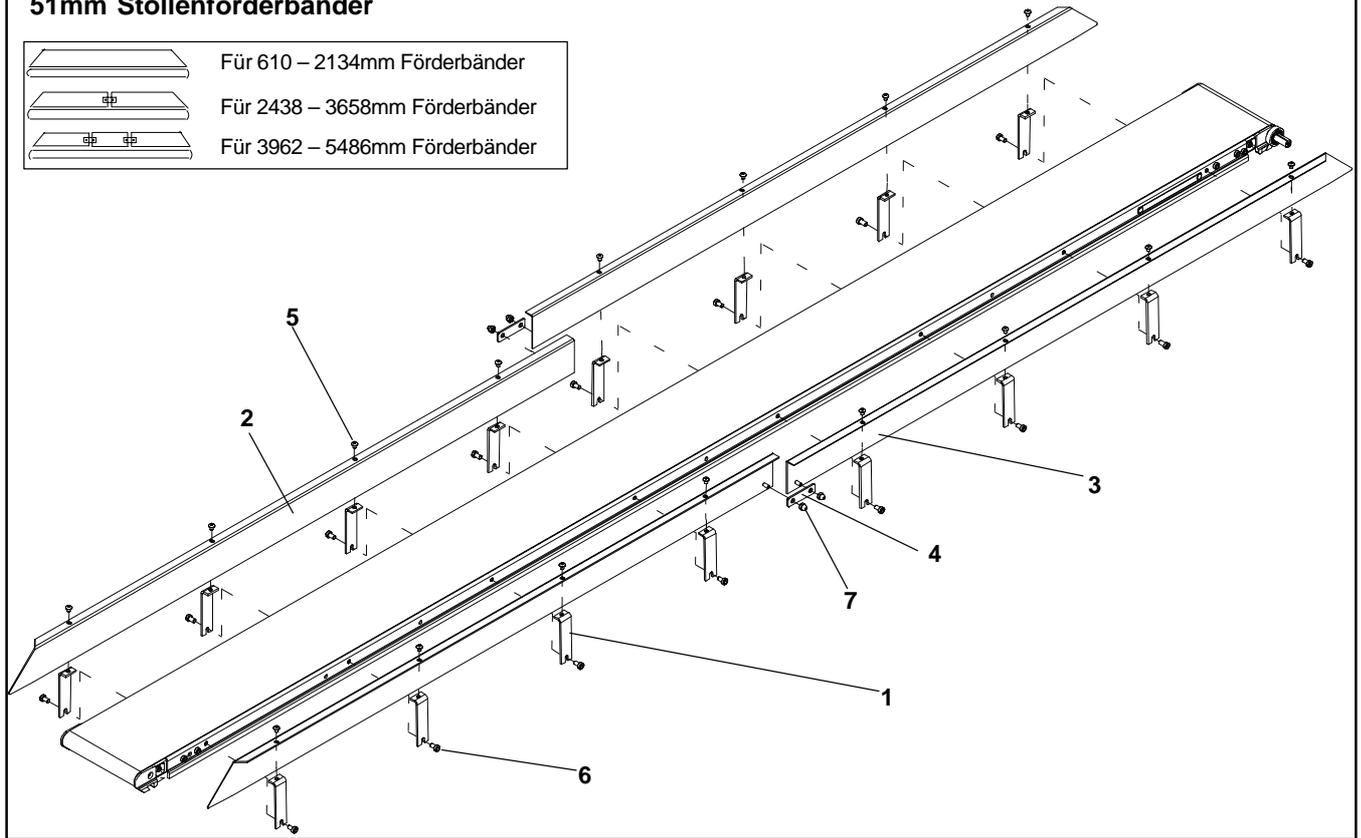
Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	462150MSS	25mm Guide Mounting Bracket
2	See chart below	25mm Guide RH
3	See chart below	25mm Guide LH
4	450188SS	Guide Tie Plate
5	920691M	M6–1.0 x 10mm Low Head Screw
6	910506M	M5–0.8 x 6mm Button Head Screw
7	990508MSS	M5 Acorn Nut

Convey- or Length		End Guide	Center Guide	End Guide
610mm	Right Hand	462132SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462132SSP	N/A	N/A
914mm	Right Hand	462133SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462133SSP	N/A	N/A
1219mm	Right Hand	462134SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462134SSP	N/A	N/A
1524mm	Right Hand	462135SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462135SSP	N/A	N/A
1829mm	Right Hand	462136SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462136SSP	N/A	N/A
2134mm	Right Hand	462137SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462137SSP	N/A	N/A

2438mm	Right Hand	462144SSP	N/A	462154SSP
	Left Hand	462154SSP	N/A	462144SSP
2743mm	Right Hand	462144SSP	N/A	462154SSP
	Left Hand	462145SSP	N/A	462155SSP
3048mm	Right Hand	462155SSP	N/A	462145SSP
	Left Hand	462145SSP	N/A	462155SSP
3353mm	Right Hand	462146SSP	N/A	462156SSP
	Left Hand	462145SSP	N/A	462155SSP
3658mm	Right Hand	462146SSP	N/A	462156SSP
	Left Hand	462156SSP	N/A	462146SSP
3962mm	Right Hand	462146SSP	462163SSP	462156SSP
	Left Hand	462144SSP	462163SSP	462154SSP
4267mm	Right Hand	462146SSP	462163SSP	462156SSP
	Left Hand	462145SSP	462163SSP	462155SSP
4572mm	Right Hand	462146SSP	462163SSP	462156SSP
	Left Hand	462156SSP	462163SSP	462146SSP
4877mm	Right Hand	462146SSP	462166SSP	462156SSP
	Left Hand	462144SSP	462166SSP	462154SSP
5182mm	Right Hand	462146SSP	462166SSP	462156SSP
	Left Hand	462145SSP	462166SSP	462155SSP
5486mm	Right Hand	462146SSP	462166SSP	462156SSP
	Left Hand	462156SSP	462166SSP	462146SSP

51mm Stollenförderbänder

	Für 610 – 2134mm Förderbänder
	Für 2438 – 3658mm Förderbänder
	Für 3962 – 5486mm Förderbänder



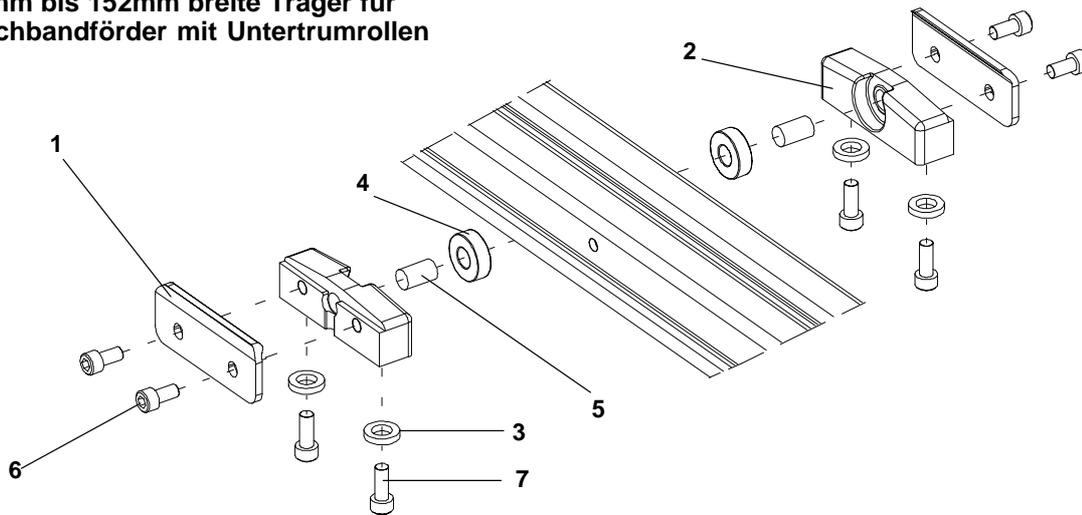
Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	462250MSS	51mm Guide Mounting Bracket
2	See chart below	51mm Guide RH
3	See chart below	51mm Guide LH
4	450188SS	Guide Tie Plate
5	920691M	M6–1.0 x 10mm LowHead Screw
6	910506M	M5–0.8 x 6mm Button Head Screw
7	990508MSS	M5 Acorn Nut

Convey- or Length		End Guide	Center Guide	End Guide
610mm	Right Hand	462232SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462232SSP	N/A	N/A
914mm	Right Hand	462233SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462233SSP	N/A	N/A
1219mm	Right Hand	462234SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462234SSP	N/A	N/A
1524mm	Right Hand	462235SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462235SSP	N/A	N/A
1829mm	Right Hand	462236SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462236SSP	N/A	N/A
2134mm	Right Hand	462237SSP	N/A	N/A
	Left Hand	462237SSP	N/A	N/A

2438mm	Right Hand	462244SSP	N/A	462254SSP
	Left Hand	462254SSP	N/A	462244SSP
2743mm	Right Hand	462244SSP	N/A	462254SSP
	Left Hand	462245SSP	N/A	462255SSP
3048mm	Right Hand	462255SSP	N/A	462245SSP
	Left Hand	462245SSP	N/A	462255SSP
3353mm	Right Hand	462246SSP	N/A	462256SSP
	Left Hand	462245SSP	N/A	462255SSP
3658mm	Right Hand	462246SSP	N/A	462256SSP
	Left Hand	462256SSP	N/A	462246SSP
3962mm	Right Hand	462246SSP	462263SSP	462256SSP
	Left Hand	462244SSP	462263SSP	462254SSP
4267mm	Right Hand	462246SSP	462263SSP	462256SSP
	Left Hand	462245SSP	462263SSP	462255SSP
4572mm	Right Hand	462246SSP	462263SSP	462256SSP
	Left Hand	462256SSP	462263SSP	462246SSP
4877mm	Right Hand	462246SSP	462266SSP	462256SSP
	Left Hand	462244SSP	462266SSP	462254SSP
5182mm	Right Hand	462246SSP	462266SSP	462256SSP
	Left Hand	462245SSP	462266SSP	462255SSP
5486mm	Right Hand	462246SSP	462266SSP	462256SSP
	Left Hand	462256SSP	462266SSP	462246SSP

Ersatzteile

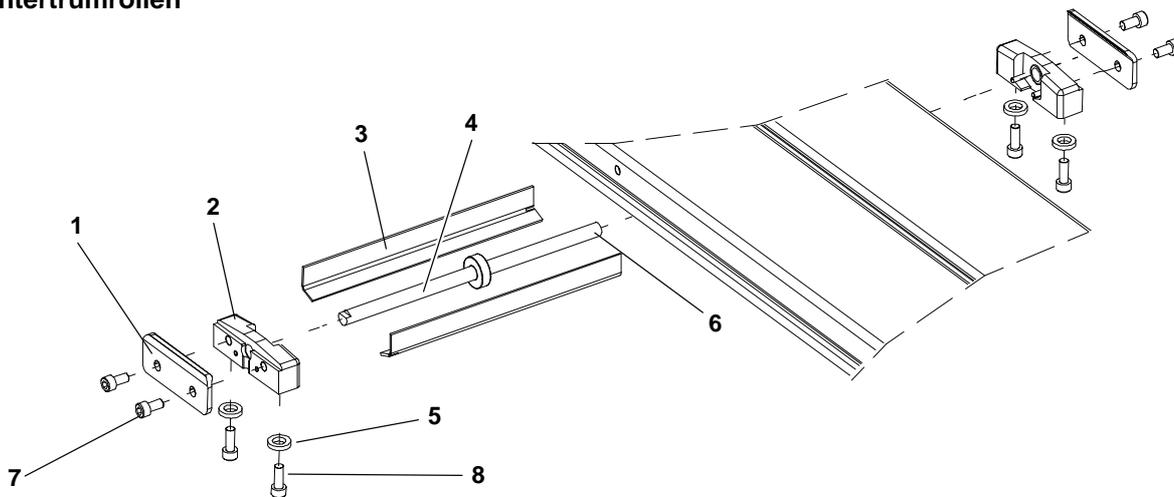
51mm bis 152mm breite Träger für Flachbandförderer mit Untertrumrollen



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

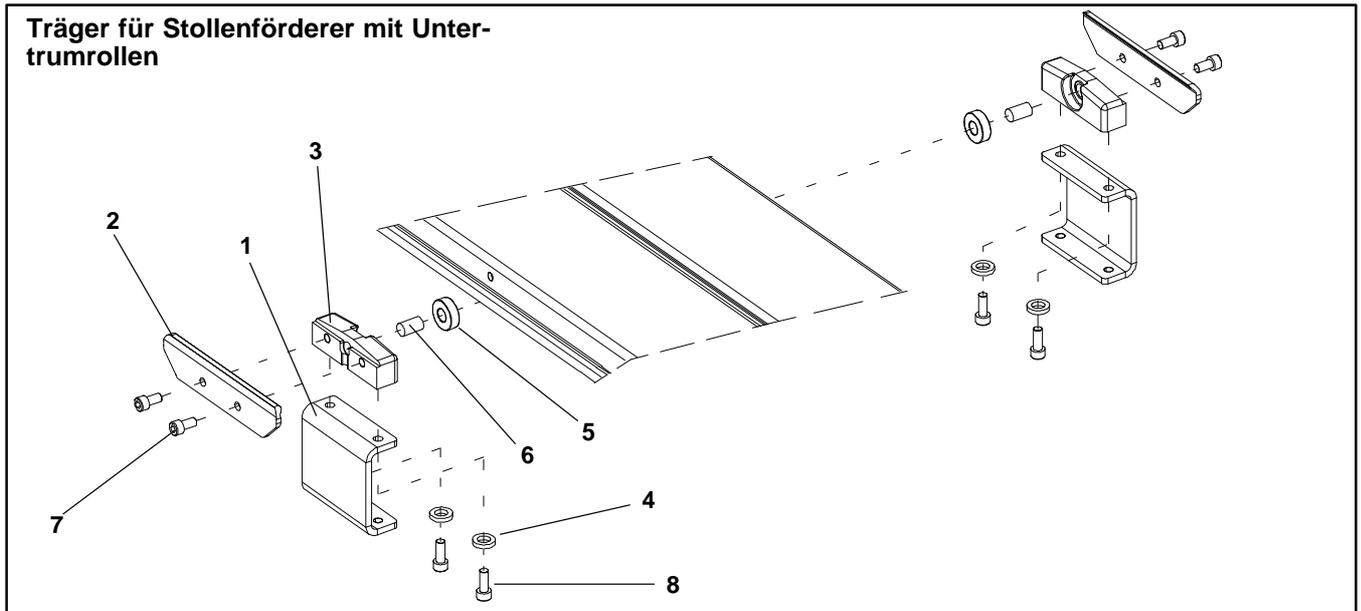
203mm bis 457mm breite Träger für Flachbandförderer mit Untertrumrollen



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	807-1019	Groove Pin
7	920612M	Socket Head Cap Screw Metric M6-1.0 x 12mm
8	920616M	Socket Head Cap Screw Metric M6-1.0 x 16mm

Träger für Stollenförderer mit Untertrummrollen



Artikel	Teilnummer	Teilbeschreibung
1	492565M	Bracket Riser Cleated Stand
2	492566M	Clamp Plate
3	493026M	Mounting Block
4	605279P	Washer
5	802-123	Bearing

6	913-103	Dowel Pin
7	920612M	Socket Head Cap Screw Metric M6-1.0 x 12mm
8	920616M	Socket Head Cap Screw Metric M6-1.0 x 16mm

Konfigurieren der Fördergurt-Teilnummer

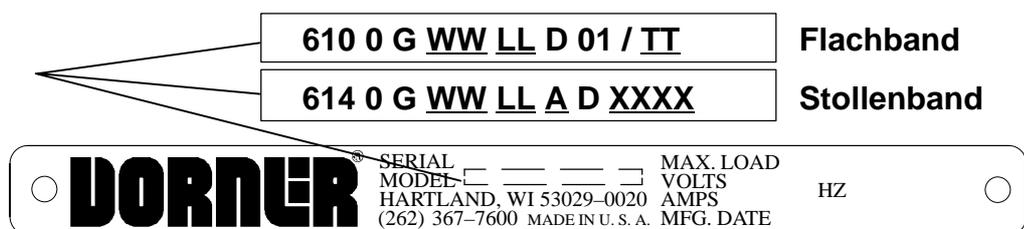


Abbildung 55

Flachbandförderer

Beziehen Sie sich auf die Serien- und Modellnummer des Typenschildes (Abbildung 55). Bestimmen Sie die Länge des Förderers („LL“), Breite („WW“) und Gurttyp („TT“).

61 - WW LL / TT

61- _____ / _____
(Ausfüllen)

Stollenbandförderer

Beziehen Sie sich auf die Serien- und Modellnummer des Typenschildes (Abbildung 55). Bestimmen Sie die Länge des Förderers („LL“), Breite („WW“), Stollentyp („AA“) und Stollenabstand („XXXX“).

64 - WW LL AA XXXX

64 - _____
(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 Dörner 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 Dörner oder des Händlers.

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 Dörner 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 Kaufauftrag ausgestellt werden. Eine Gutschrift (falls zutreffend) wird erst dann ausgestellt, wenn Rücknahme und Bewertung abgeschlossen sind.

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

Eine Kopie der beschränkten Haftung von Dörner erhalten Sie vom Werk, vom Händler, vom Servicezentrum oder auf der Website unter www.dorner.com

DORNER[®]

Dörner 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. © Dörner Mfg. Corp. 2000

DORNER MFG. CORP.

975 Cottonwood Ave. PO Box 20
Hartland, WI 53029-0020 USA

USA

TEL.: 1-800-397-8664 (USA)

FAX: 1-800-369-2440 (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