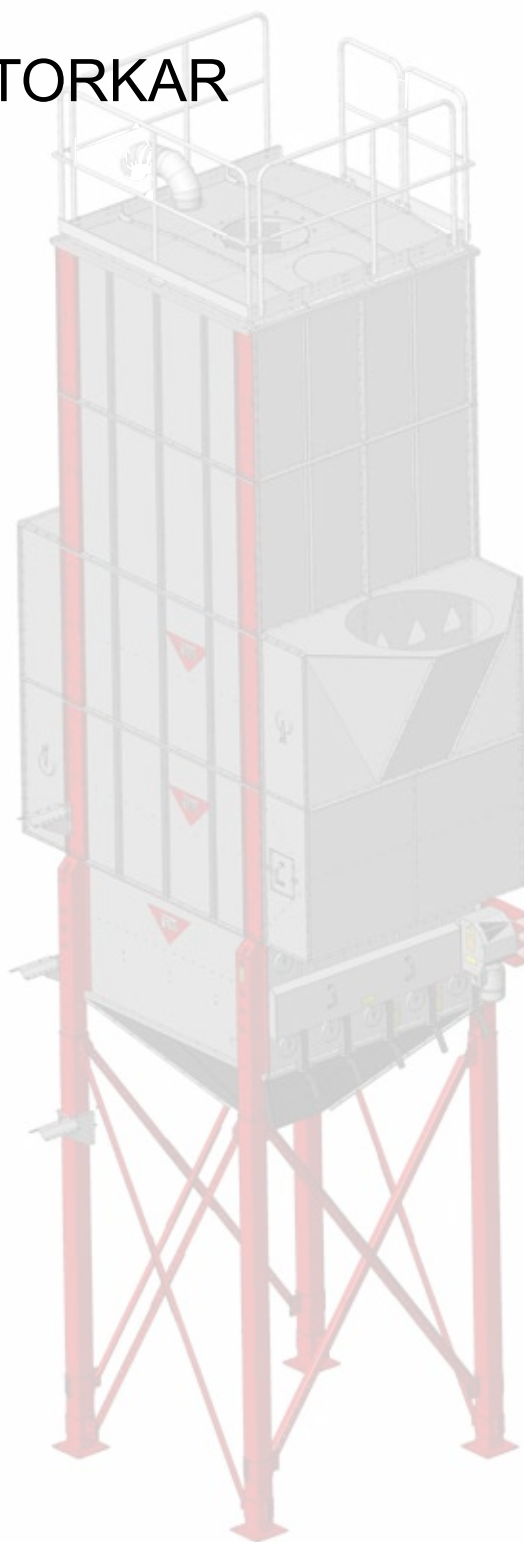


Monteringsanvisningar

ANTTI M06 4W TORKAR TORKSEKTION

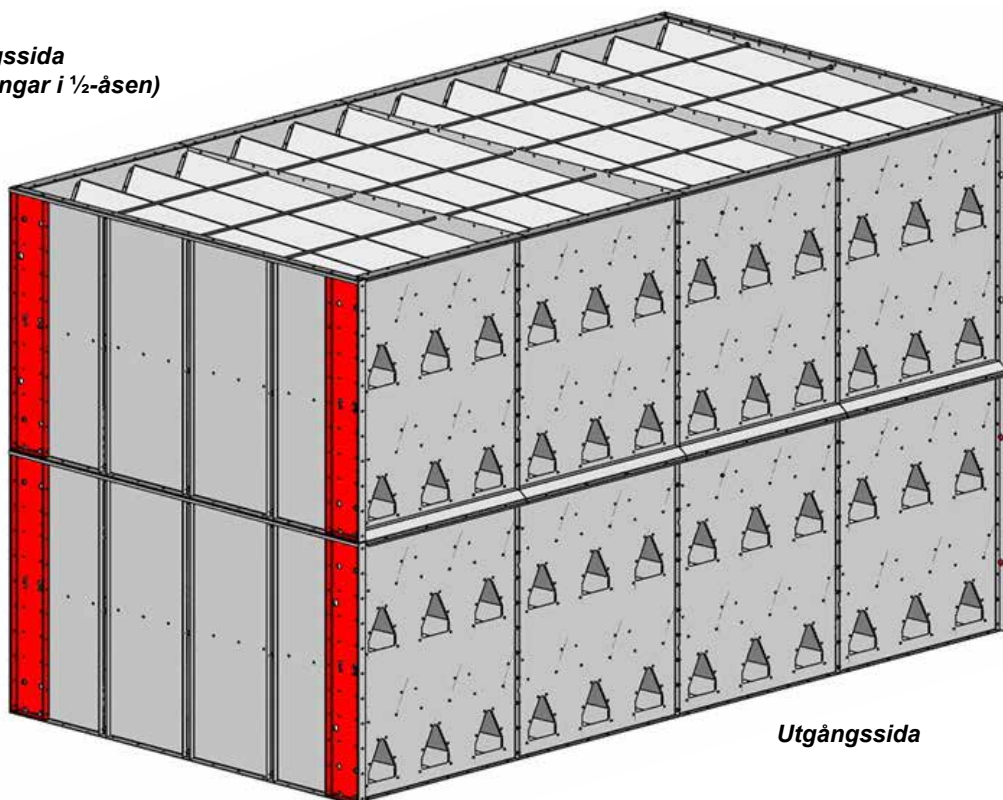
408091 (sv) 01-2026



You'll see the difference

Torksektion 4W monterad (A70441, A71230)

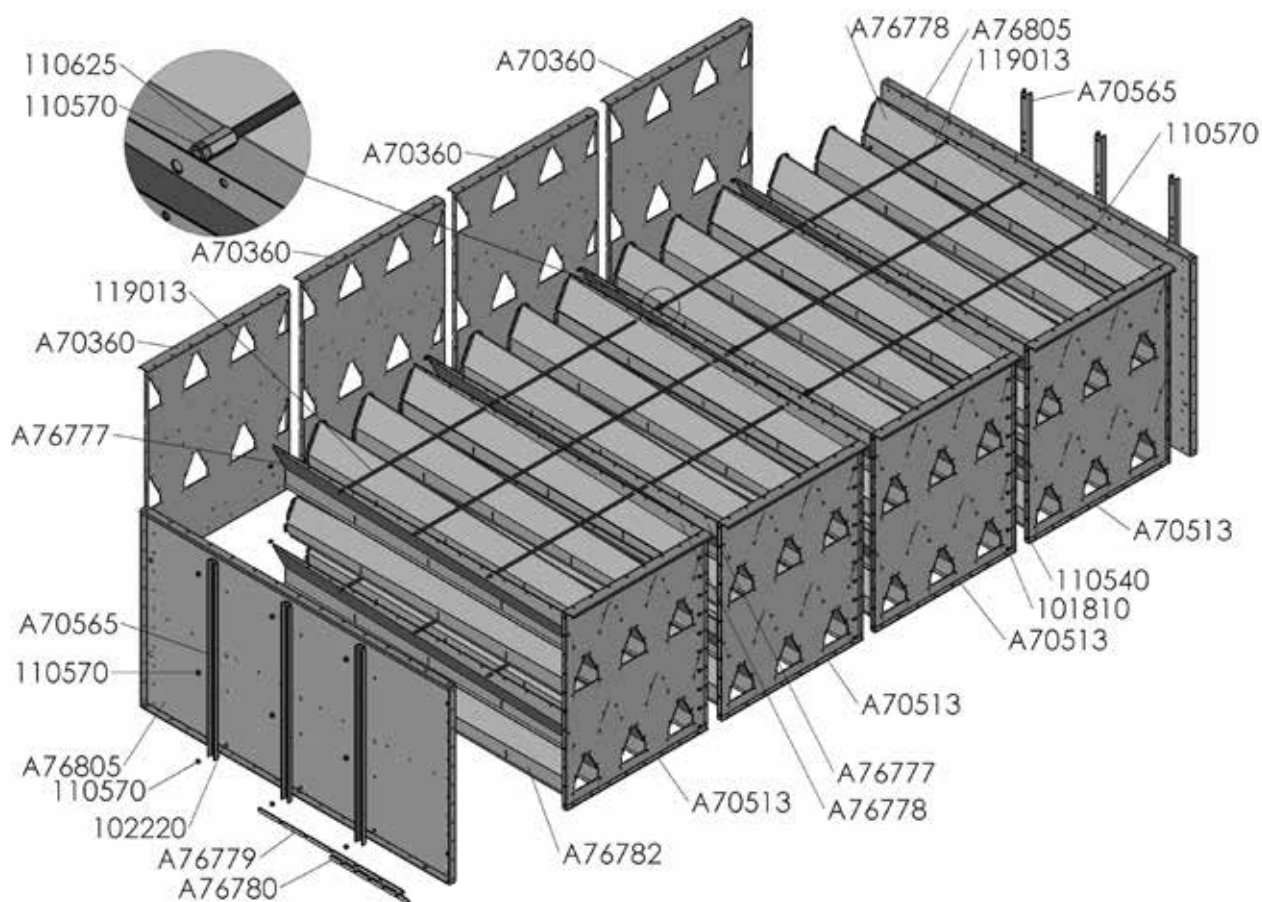
*Ingångssida
(öppningar i 1/2-åsen)*



Utgångssida

Torksektion 4W monterad (A70441, A71230).....	3
Övre torksektion, monterad 4W (A70441), reservdelsritning.....	4
Mellan och nedre torksektioner, monterade 4W (A71230), reservdelsritning.....	6
Konstruktionsprincip för torksektioner på 4W torken.....	8
Leveransförpackningar av torksektioner.....	9
Sammansättning av torksektionen	13

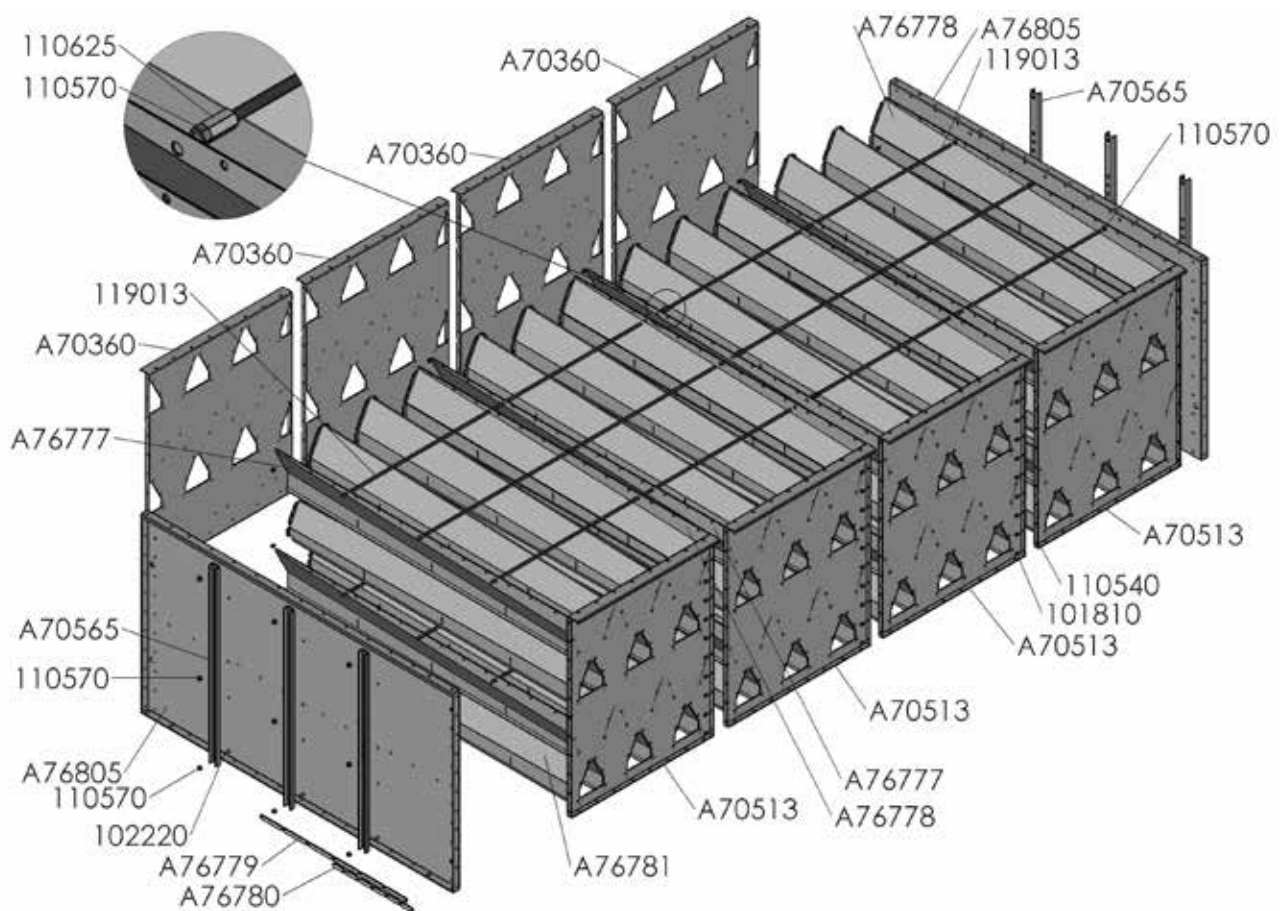
Övre torksektion, monterad 4W (A70441), reservdelsritning





Del nr.	Benämning	Antal
A70360	SEKTION WM06 GAVELPLÅT INGÅNG	4
A70513	SEKTION WM06 GAVELPLÅT UTGÅNG	4
A76805	SEKTION WM06 SIDOPLÅT M21	2
A76777	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 HGR M21	8
A76778	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 VTR M21	8
A76782	SEKTION WM06 ÅS 1/1 PL2 M21	40
A76779	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 M21	24
A76780	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 1/2 M21	2
A70565	ÖVRE BEHÅLLARE WM06 VERTIKALSTÖD	6
A70694	SEKTION WM0 DAMMLIST 958 WM06	8
119013	GÄNGSTÅNG ZN M12X2000 MM 8.8 ZN	12
110625	MUTTER FÖRLÄNGN M12X40 ZN	6
101810	BULT 6K ZN 8.8 8X16 AM DIN933	196
102220	BULT 6K ZN 8.8 10X30 AM DIN933	14
110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN934	796
110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN934	14
110570	MUTTER M12 ZN8 DIN934	30
104262	INSEXSKRUV RUNT HUVUD ZN 10.9 8X12 AM ISO 7380-2	600
107720	SKRUV PLÅT 6K DIN 7504K Zn 4,8x13	32
115570	CELLGUMMIBAND 4X8 EKO-40	24

Mellan och nedre torksektioner, monterade 4W (A71230), reservdelsritning





Del nr.	Benämning	Antal
A70360	SEKTION WM06 GAVELPLÅT INGÅNG	4
A70513	SEKTION WM06 GAVELPLÅT UTGÅNG	4
A76805	SEKTION WM06 SIDOPLÅT M21	2
A76777	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 HGR M21	8
A76778	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 VTR M21	8
A76781	SEKTION WM06 ÅS 1/1 PL1,5 M21	40
A76779	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 M21	24
A76780	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 1/2 M21	2
A70565	ÖVRE BEHÅLLARE WM06 VERTIKALSTÖD	6
A70694	SEKTION WM0 DAMMLIST 958 WM06	8
119013	GÄNGSTÅNG ZN M12X2000 MM 8.8 ZN	12
110625	MUTTER FÖRLÄNGN M12X40 ZN	6
101810	BULT 6K ZN 8.8 8X16 AM DIN933	196
102220	BULT 6K ZN 8.8 10X30 AM DIN933	14
110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN934	796
110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN934	14
110570	MUTTER M12 ZN8 DIN934	30
104262	INSEXSKRUV RUNT HUVUD ZN 10.9 8X12 AM ISO 7380-2	600
107720	SKRUV PLÅT 6K DIN 7504K Zn 4,8x13	32
115570	CELLGUMMIBAND 4X8 EKO-40	24

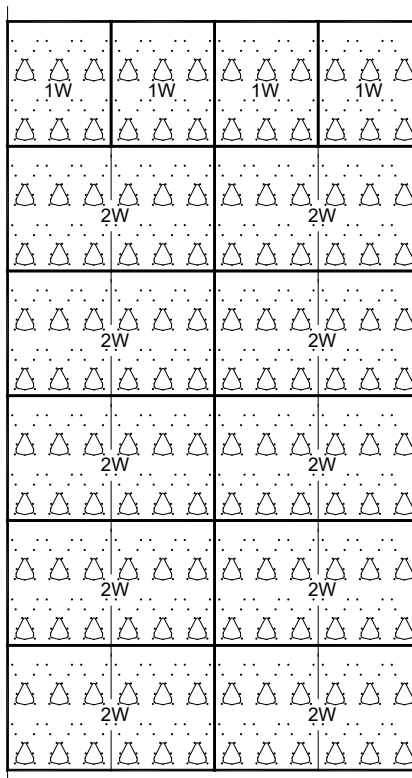
Konstruktionsprincip för torksektioner på 4W torken

Antalet sektionssvarv på torken		Torksektionsförpackningar st.	
totalt		1W	2W
3	1 st. övre	4	-
	2 st. mellan / nedre	-	4
4	1 st. övre	4	-
	3 st. mellan / nedre	-	6
5	1 st. övre	4	-
	4 st. mellan / nedre	-	8
6	1 st. övre	4	-
	5 st. mellan / nedre	-	10

Exempelbilder: (torksektionerna sedda från utloppssidan)

Torken har totalt 6 torksektionsvarv

Övre behållare



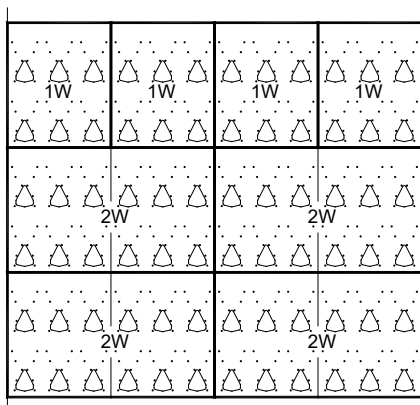
Torken har totalt 3 torksektionsvarv

Övre behållare

Översta
torksektions-
varv

Mellantork-
sektioner
1. torksektions-
varv

Nedersta
torksektions-
varv



Stativ 4W

Stativ 4W

Materialtjockleken hos 1/1-åsarna på det översta torksektionsvarvet bör alltid vara 2 mm.
Därför monteras detta varv av fyra stycken 1W torksektionsförpackningar.

Materialtjockleken hos 1/1-åsarna på de nederst- och mellantorksektionsvarven bör vara 1,5 mm.

Materialtjockleken hos 1/2-åsarna är alltid 2 mm.

Leveransförpackningar av torksektioner

Den övre torksektionen på 4W består av: 4 st. förpackning A70834, torksektion 1W (åsarna s = 2 mm) och 1 st. av förpackning A71002, torksektionens sidor

Den nedersta/mellantorksektionen på 4W består av 2 st. förpackning A70835, torksektion 2W (åsarna s = 1,5 mm) och 1 st. av förpackning A71002, torksektionens sidor

Därtill skall man montera vid behov: 4 st. stödben A70359, s = 4 mm eller 4 st. stödben A70382, s = 6 mm eller 4 st. stödben A70448, robust (med förstyrkning i mitten).

Om torksektionen överhuvudtaget kommer att förses med stödben, beror på var i den färdigmonterade torken kommer sektionen att sitta.

Tabell över montering av stödben på olika varv på 4W torken

Varven räknas uppifrån ned

Varv	Stödben
ÖVERST VARV	-
2. ÖVERST VARV	-
3. ÖVERST VARV	A70359, s = 4 mm
4. ÖVERST VARV	A70359, s = 4 mm
5. ÖVERST VARV	A70382, s = 6 mm
6. ÖVERST VARV	A70382, s = 6 mm
7. ÖVERST VARV	A70448, styvning
8. ÖVERST VARV	A70448, styvning
9. ÖVERST VARV	A70448, styvning
10. ÖVERST VARV	A70448, styvning
11. ÖVERST VARV	A70448, styvning
12. ÖVERST VARV	A70448, styvning
13. ÖVERST VARV	A70448, styvning

A70359
s = 4 mm

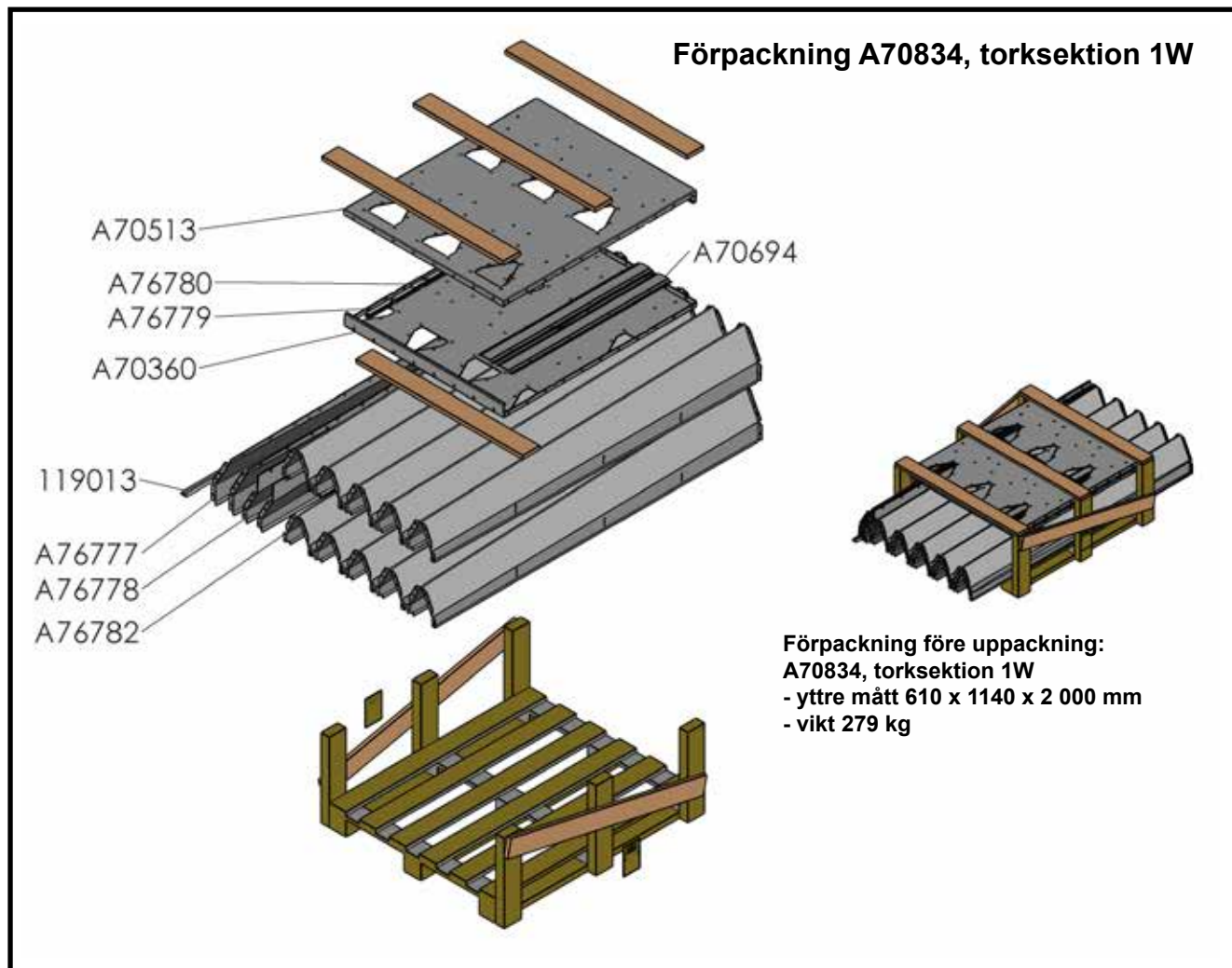


A70382
s = 6 mm

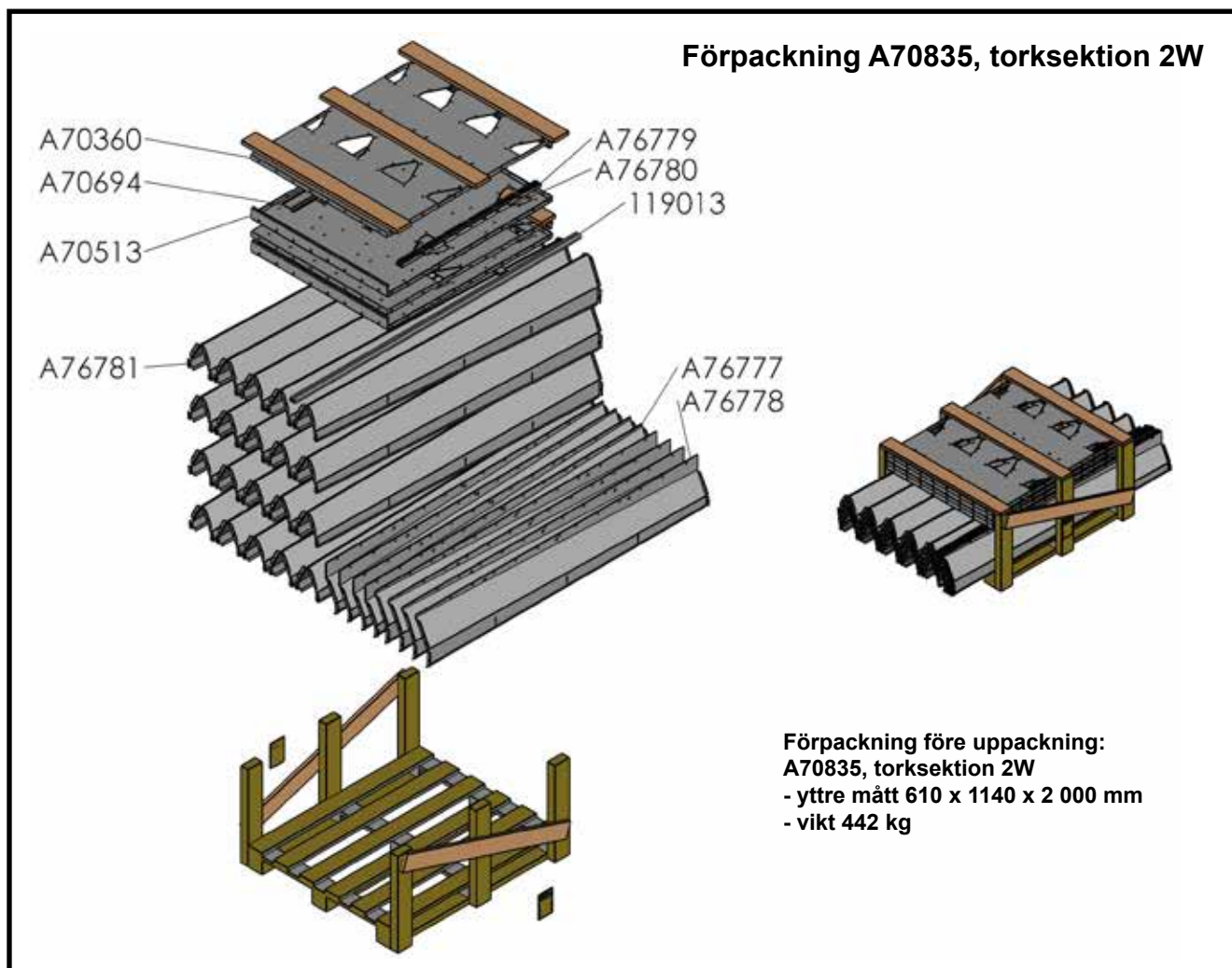


A70448



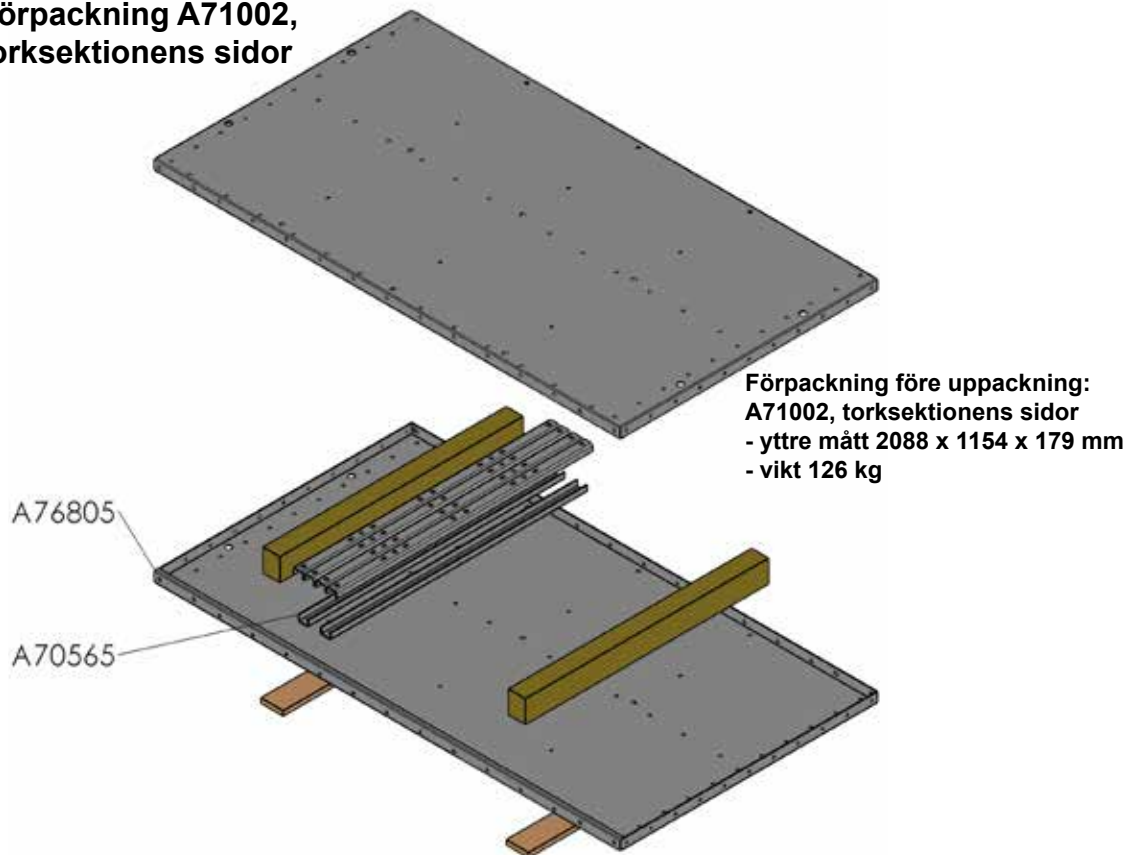


Del nr.	Benämning	Antal
A70360	SEKTION WM06 GAVELPLÅT INGÅNG	1
A70513	SEKTION WM06 GAVELPLÅT UTGÅNG	1
A76777	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 HGR M21	2
A76778	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 VTR M21	2
A76782	SEKTION WM06 ÅS 1/1 PL2 M21	10
A76779	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 M21	6
A76780	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 1/2 M21	1
A70694	SEKTION WM0 DAMMLIST 958 WM06	2
119013	GÄNGSTÅNG ZN M12X2000 MM 8.8 ZN	3
A70912	SEKTION 1W SKRUVFÖRPACKN	1



Del nr.	Benämning	Antal
A70360	SEKTION WM06 GAVELPLÅT INGÅNG	2
A70513	SEKTION WM06 GAVELPLÅT UTGÅNG	2
A76777	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 HGR M21	4
A76778	SEKTION WM06 ÅS 1/2 PL 2 VTR M21	4
A76781	SEKTION WM06 ÅS 1/1 PL1,5 M21	20
A76779	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 M21	12
A76780	SEKTION WM06 ÅSSTÖD X2 1/2 M21	2
A70694	SEKTION WM0 DAMMLIST 958 WM06	4
119013	GÄNGSTÅNG ZN M12X2000 MM 8.8 ZN	6
A70912	SEKTION 1W SKRUVFÖRPACKN	2

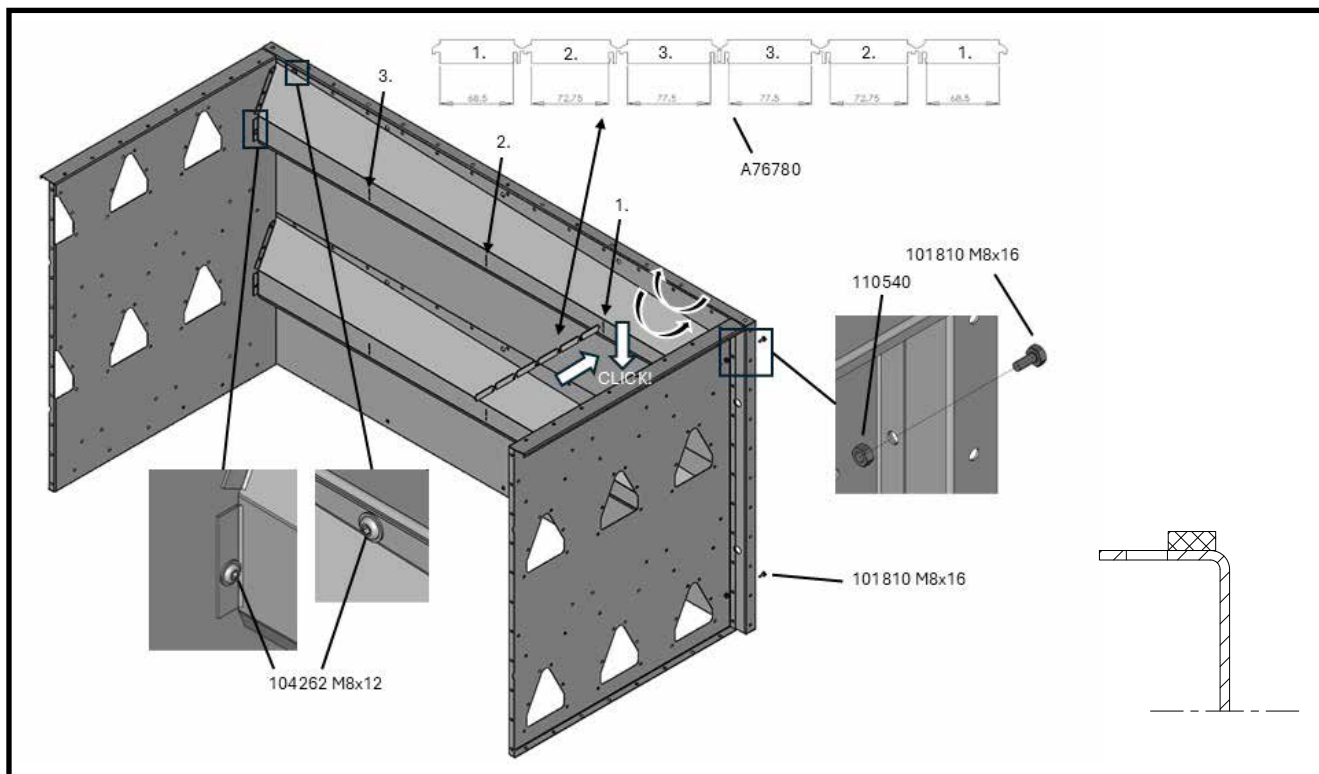
Förpackning A71002, torksektionens sidor



Del nr.	Benämning	Antal
A76805	SEKTION WM06 SIDOPLÅT M21	2
A70513	SEKTION WM06 GAVELPLÅT UTGÅNG	6

Sammansättning av torksektionen

Välj delförpackningarna i enlighet med de föregående sidorna beroende på om du håller på att montera en överst-, mellan- eller nedersttorksektion.



1. Montering av åshälfterna på torksektionens sidoplåtar

Vi rekommenderar att torksektionen monteras på ett jämnt plan.

1/2-kanalerna monteras på sidoplåtarna och ändplåtarna innan kanalstöden installeras.

Fäst tätninglisterna på flänsarna på ändplåtarna som ska fogas samman.

Fäst tätningarna på insidan av flänsarnas skruvhålsrader (se bilden).

När ändplåtarna monteras mot sidoplåten, installera endast den näst översta och den näst nedersta skruven i varje skruvrad

De återstående bultarna installeras i samband med den slutliga monteringen av torksektionen.

Behovet av stödben och deras typ fastställs under slutmonteringen (se sidan 9)

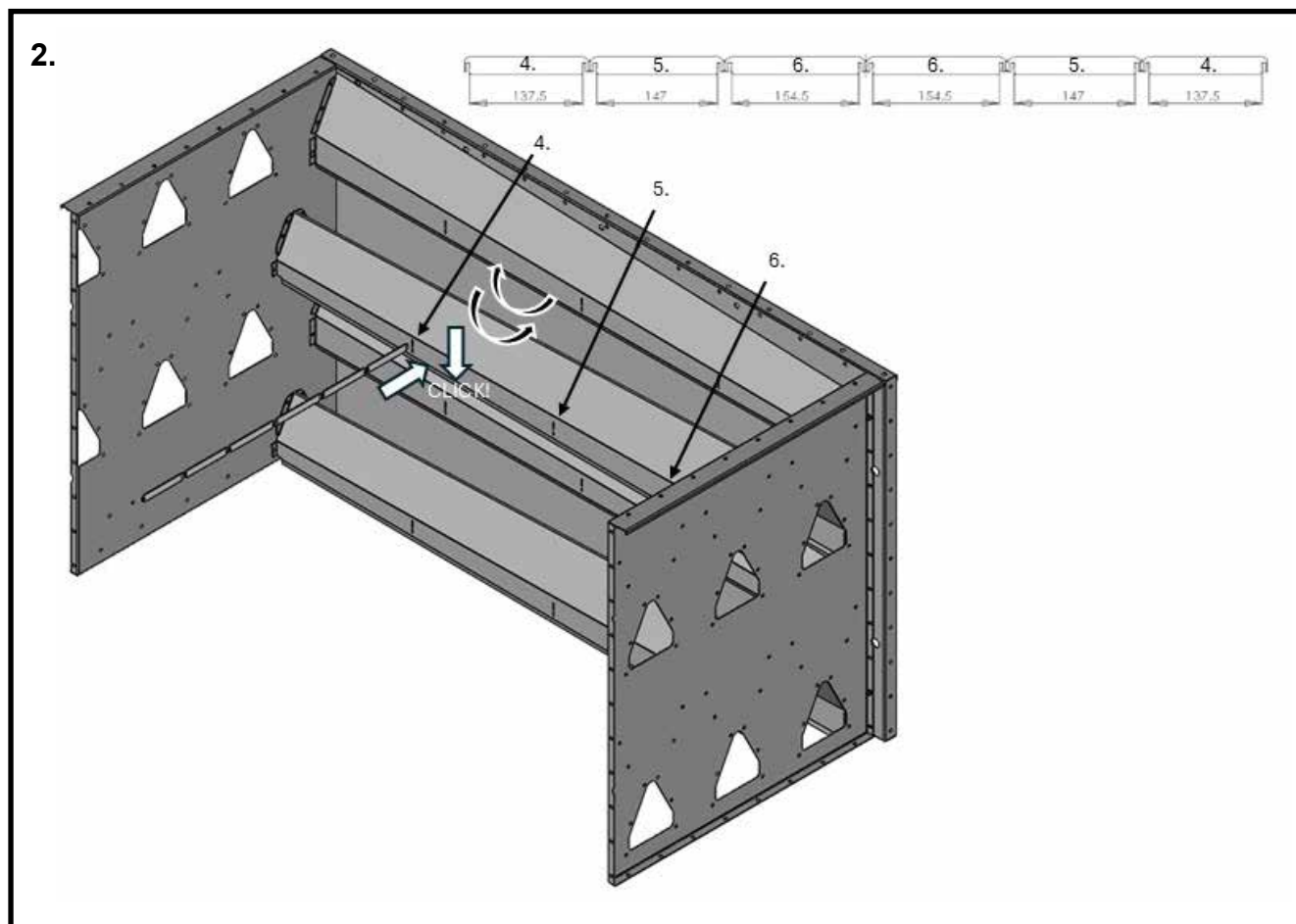
1/2-kanalerna installeras med button head-skruvar, med skruvhuvudena vända mot sidos med spannmålsutrymmet. Dra åt skruvarna endast lätt så att kanalerna kan sätta sig när torksektionen monteras.

Den första stödstången förs in genom stöddöppningen vid den smalare änden av 1/2-kanalen (position 1).

För in stödets övre ände genom hålet i sidoplåten. Tryck stödet nedåt tills det sitter helt på plats i 1/2-kanalen, ända till botten. När stödet är på plats bryts den överflödiga delen av genom att böjas i sidled flera gånger från kant till kant.

Därefter monteras stöden i positionerna 2 och 3 på samma sätt.

Montera alla stöd i varje 1/2-kanal



2. Installation av 1/1-kanalerna mellan torksektionens ändplåtar

Installera två 1/1-kanaler mellan ändplåtarna.

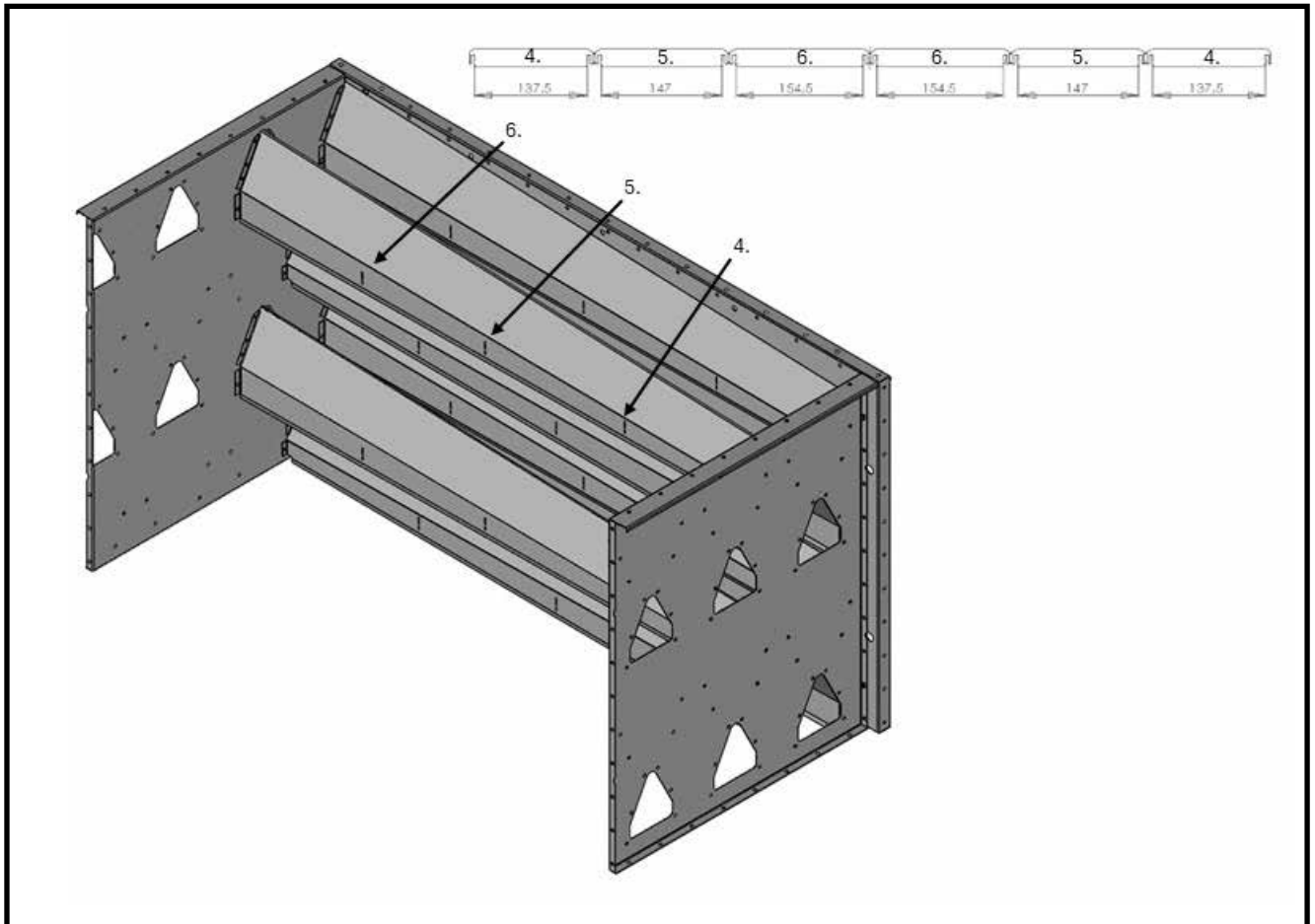
1/2-kanalerna installeras med button head-skruvar, med skruvhuvudena vända mot spannmålsutrymmets sida. Dra åt skruvarna endast lätt så att kanalerna kan sätta sig under sektionens montering.

Den första stödstången förs in genom stödöppningen vid kanalens smalare ände (position 4).

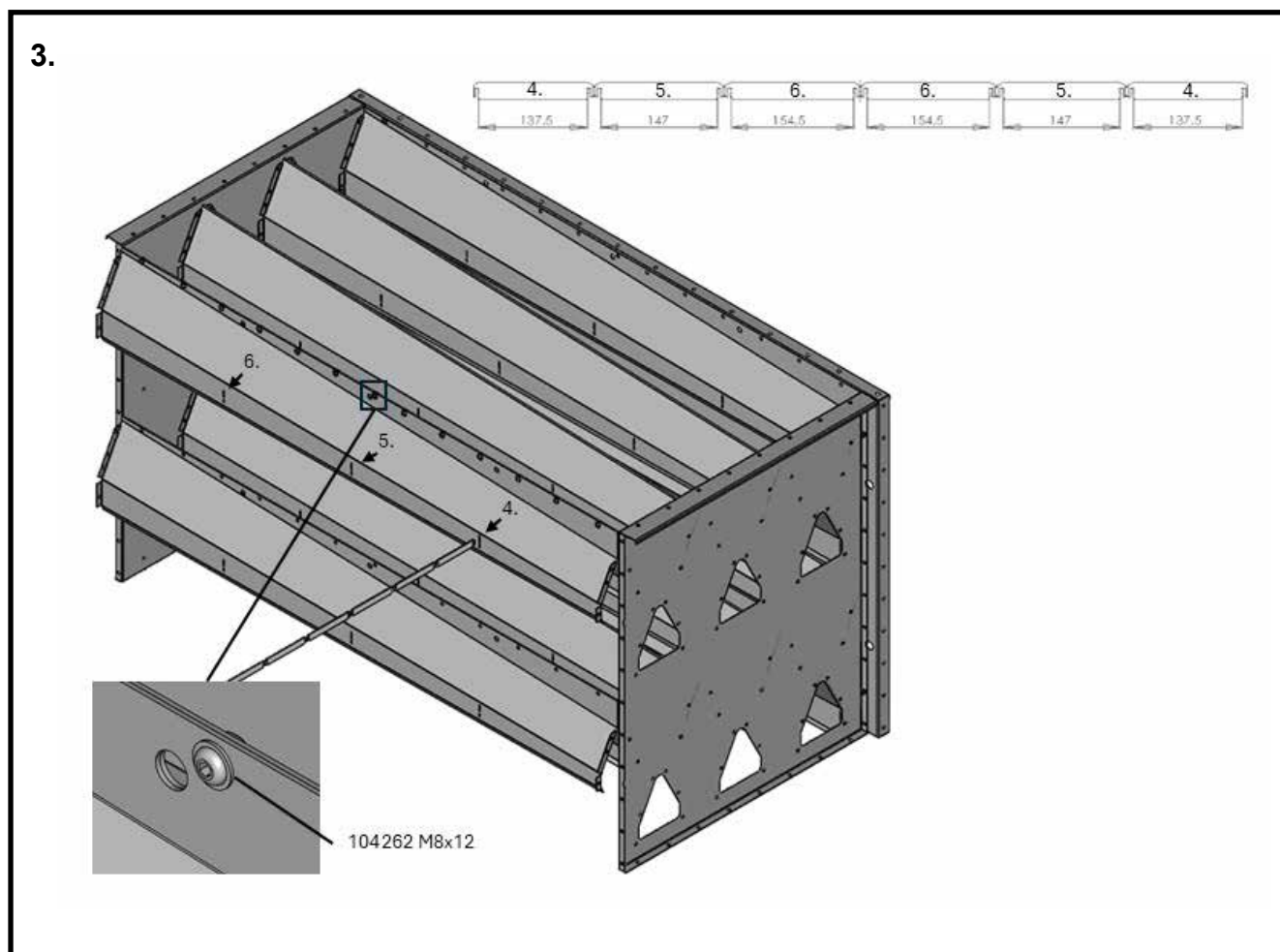
För in stödets ände genom hålet på kanalens motsatta sida. Tryck stödet nedåt tills det sitter helt på plats i kanalen, ända till botten. När stödet är på plats bryts den överflödiga delen av genom att böjas i sidled flera gånger från kant till kant.

Därefter monteras stöden i positionerna 5 och 6 på samma sätt.

Installera alla stöd i varje kanal.



Följande kanaler installeras enligt samma princip.
Vid skarven mellan ändplåtarna används 1/2-kanaler; se nästa bild.



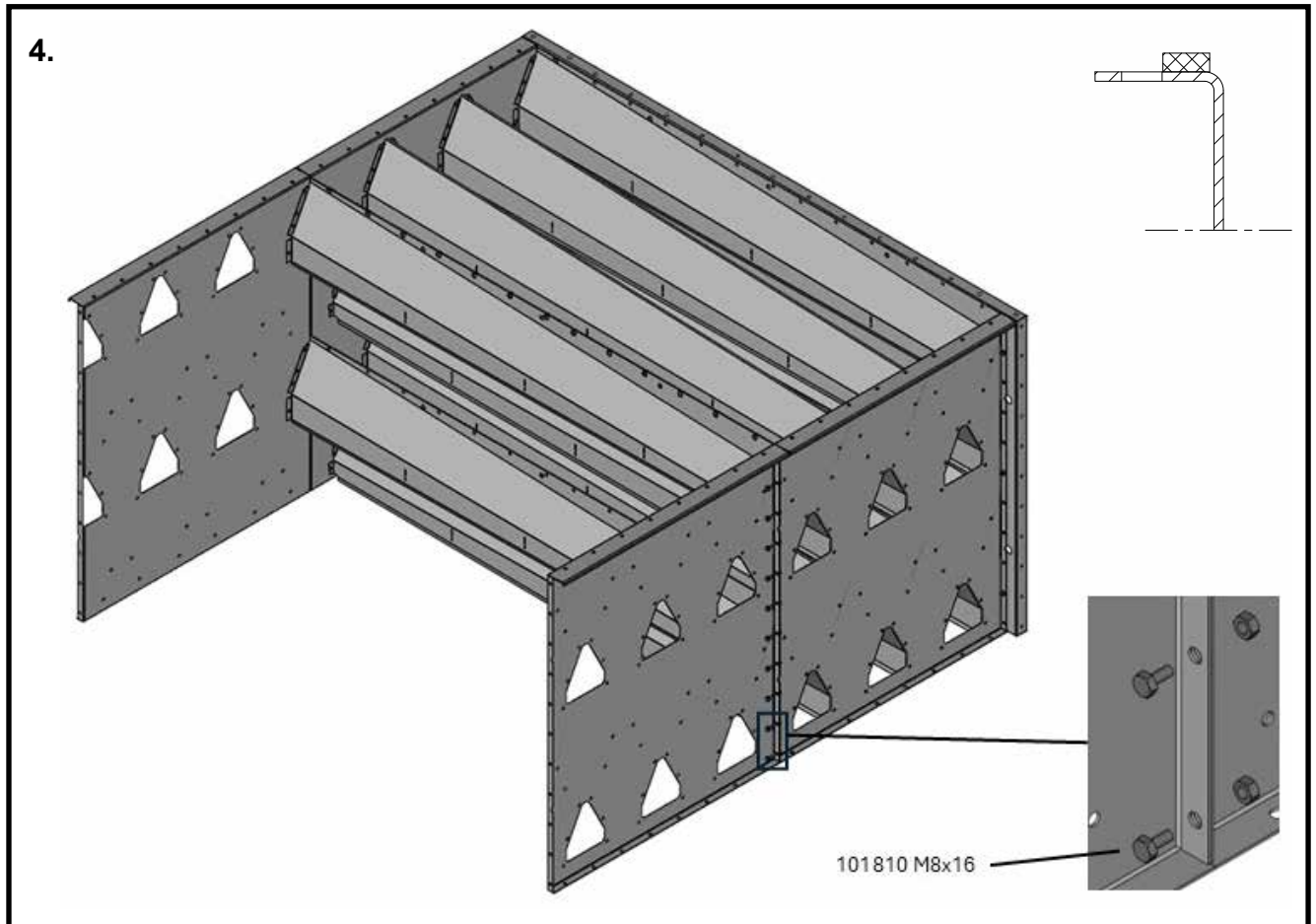
3. Installation av kanalen vid ändplåtsskarven

1/2-kanaler används vid ändplåtsskarven.

1/2-kanalerna kan förmonteras och placeras som en enhet mellan ändplåtarna; dra åt skruvarna längs 1/2-kanalernas överkant.

Använd de stöd som är avsedda för 1/1-kanalerna.

Kontrollera sektionens rätvinklighet. Alla skruvar dras åt i detta skede; därefter, när kanalerna för nästa ändplåtssmodul har installerats, dras skruvarna åt igen.

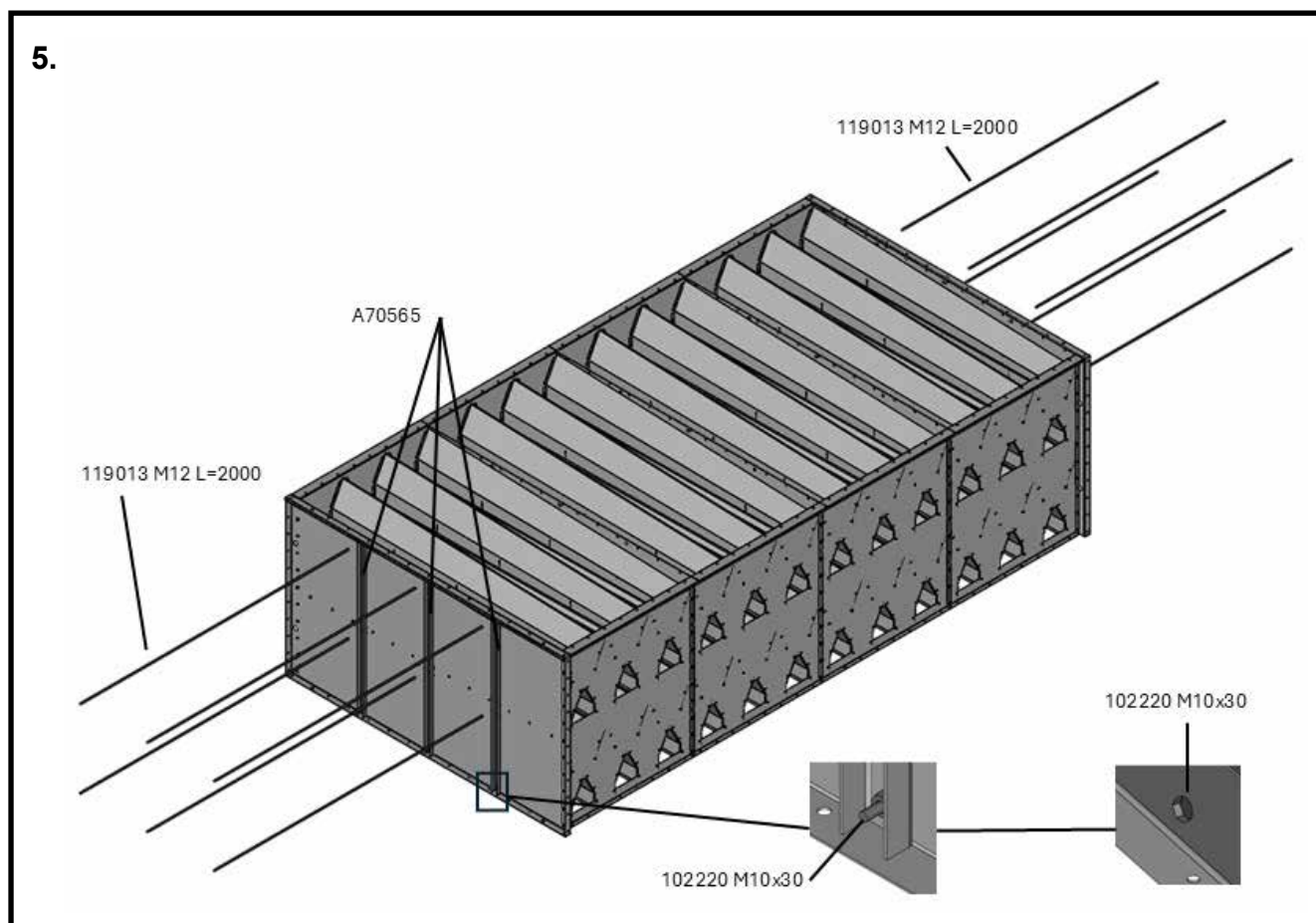


4. Sammankoppling av ändplåtarna med varandra

Fäst tätningslisterna på flänsarna på ändplåtarna som ska fogas samman.

Fäst tätningarna på insidan av flänsarnas skruvhålsrader (se bilden).

Sätt i skruvar i varje hål längs ändplåtarnas vertikala skarv.

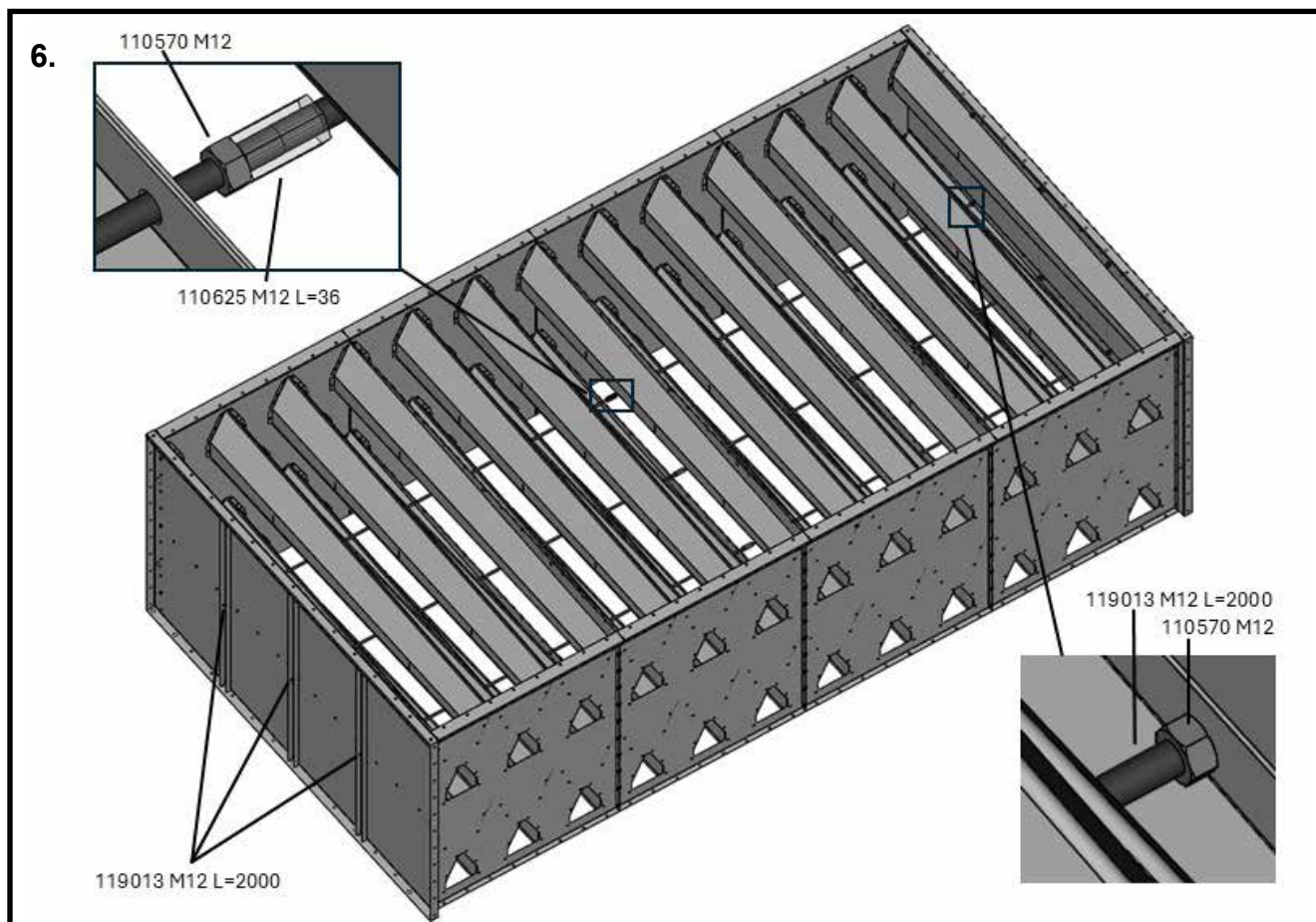


5. Installation av vertikala stöd och gängstänger

Fäst de vertikala stöden på sidoplåten.

Vid den nedre kanten fästs de med en M10×30-bult, med bulthuvudet på insidan.

För in gängstängerna genom hålen i sidoplåten och genom hålen i den mellersta kanalen.



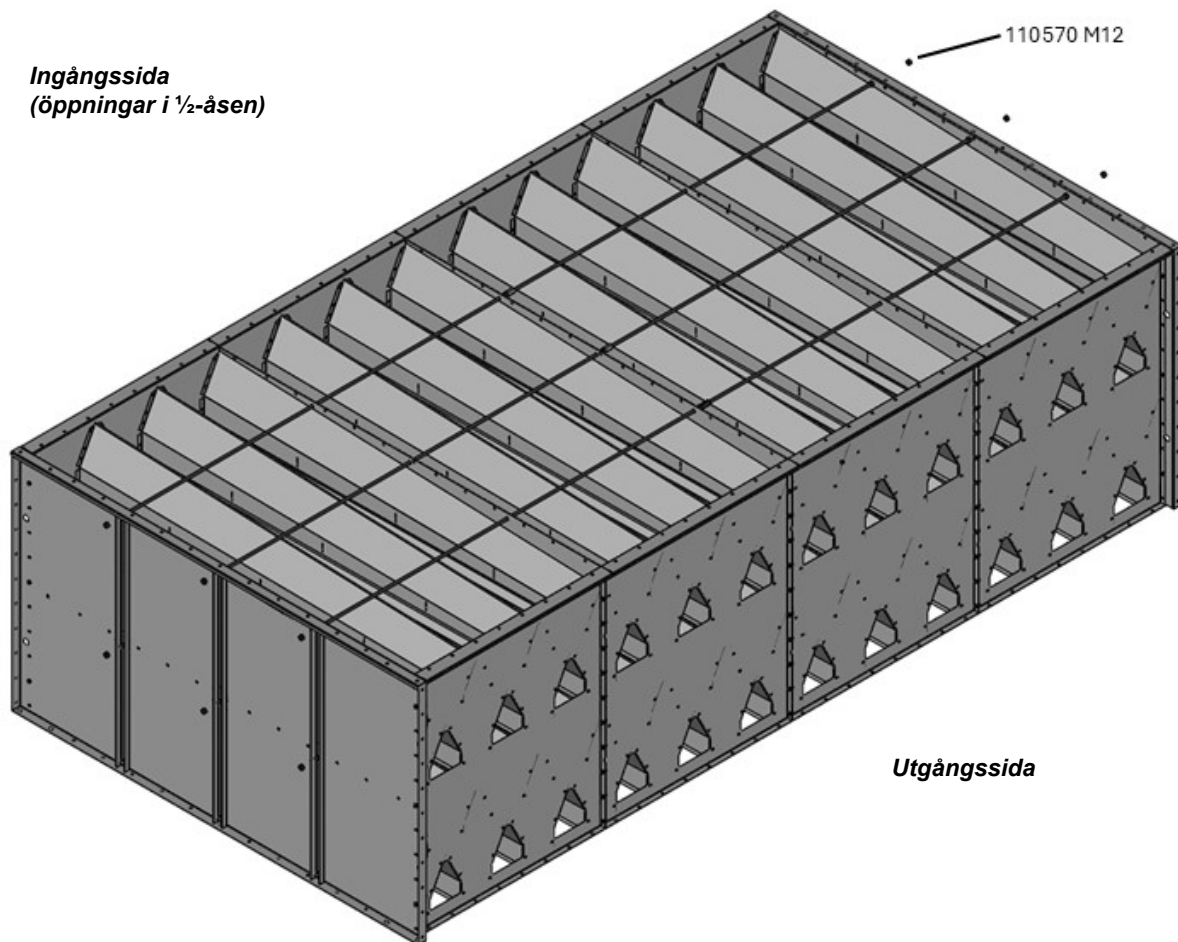
6. Installation av de inre muttrarna på gängstängerna

Innan gängstången förs genom den motsatta sidoplåten, montera en mutter på gängstången. Skruva muttern cirka 10 cm från gängstångens ände. För sedan gängstången genom sidoplåten. Montera därefter en mutter på gängstångens motsatta sida och för in gängstången helt i sitt läge.

Dra åt muttrarna mot sidoplåtens 1/2-kanaler så att eventuellt spel tas bort.

7.

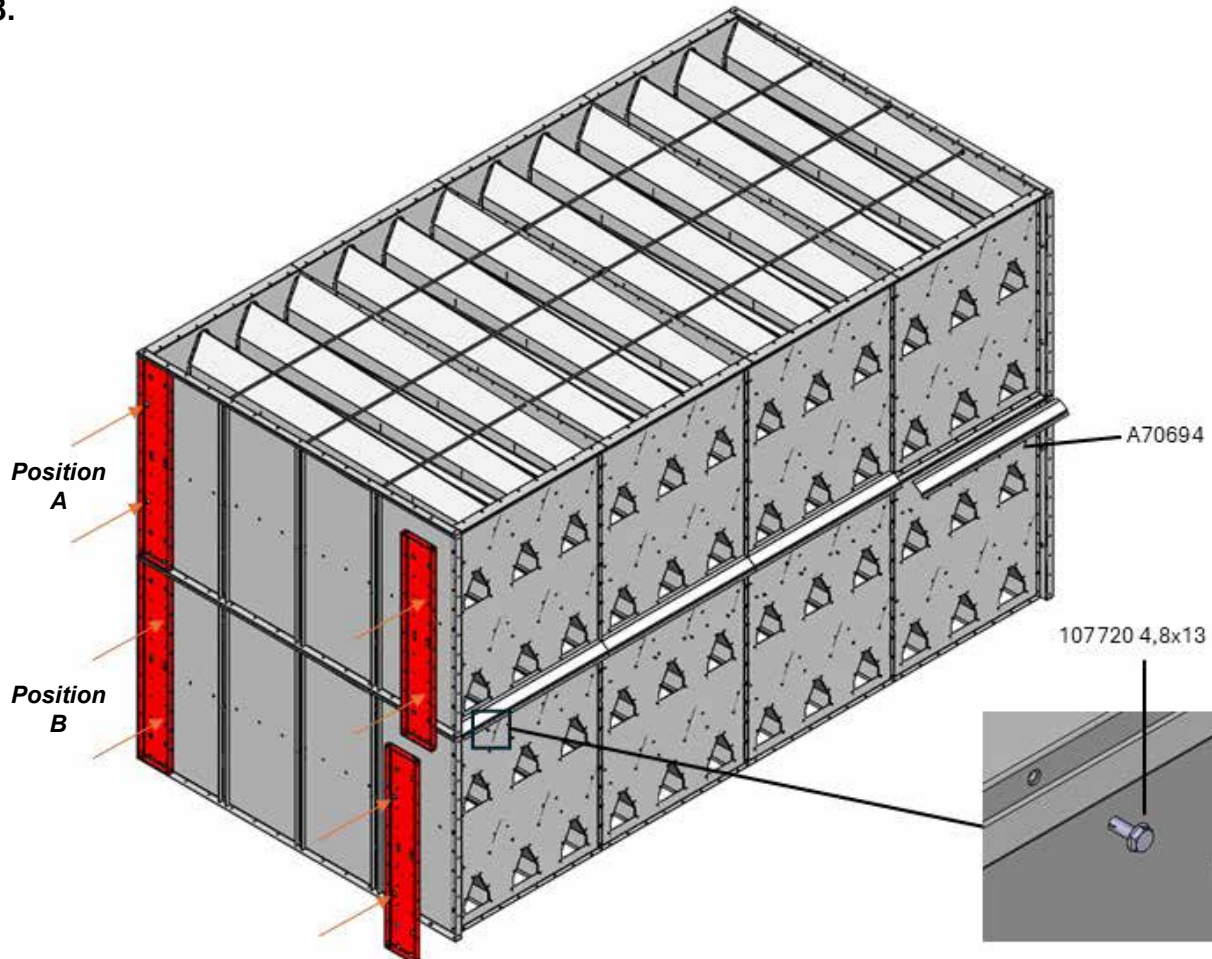
*Ingångssida
(öppningar i ½-åsen)*



7. Montering av de yttre muttrarna på gängstängerna

Montera muttrarna på gängstängerna och dra åt dem. Vid behov kapas överflödig längd av gängstängerna.

8.



8. Dammlister och stödben för sektionshörnen

När sektionerna har installerats ovanpå varandra, installera dammlisterna (A70694) med självborrande skruvar. Vid behov installeras stödben i båda ändarna av sektionen. Se instruktionen för val av stödben på sidan 9.

Stödbenets monteringsriktning beror på om kanalförslutningar används. Om endast en förslutningslucka installeras i sektionen, stäng de oanvända axelhålen med plastpluggar. Pluggarna ingår i leveransen av torken.

Justera hålen i ändplåtens fläns, sidoplåten och stödbenet

Fäst sidoplåten, ändplåtarna och stödbenen med skruvar och muttrar (M8 × 16, 9 st per sida). Två av dessa skruvar har redan installerats vid sektionens sammanfogning.

Rätvinkla sektionen. Dra åt alla skruvar.