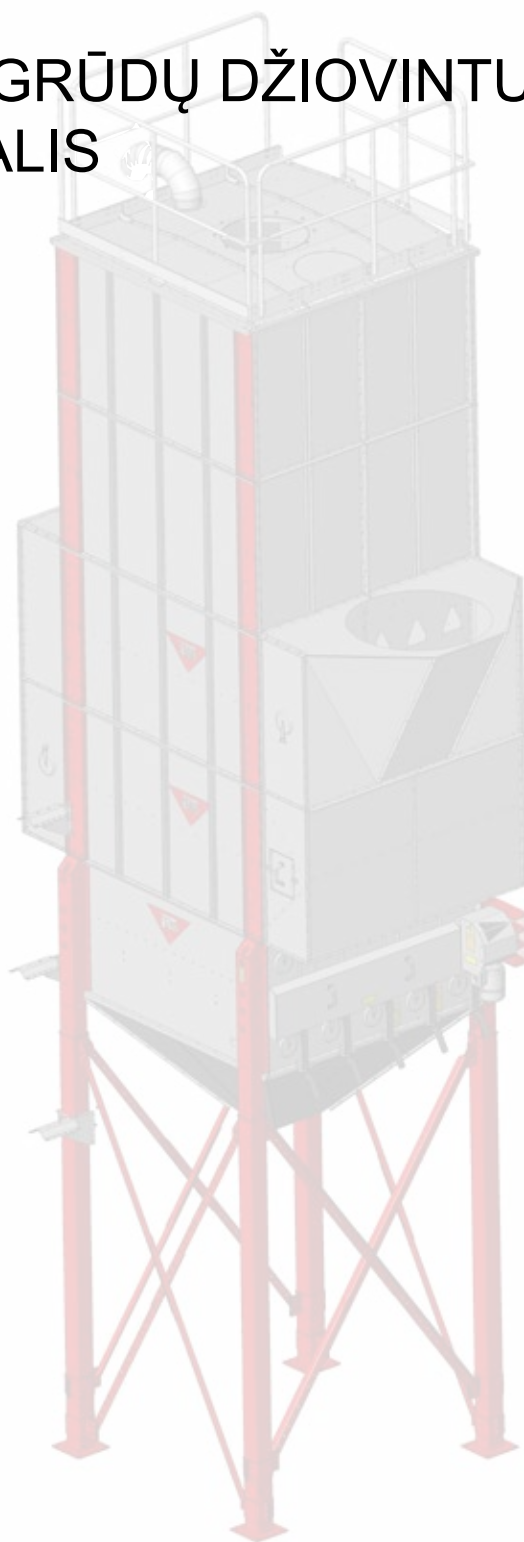


Surinkimo instrukcijos

ANTTI M06 4W GRŪDŲ DŽIOVINTUVAS DŽIOVINIMO DALIS

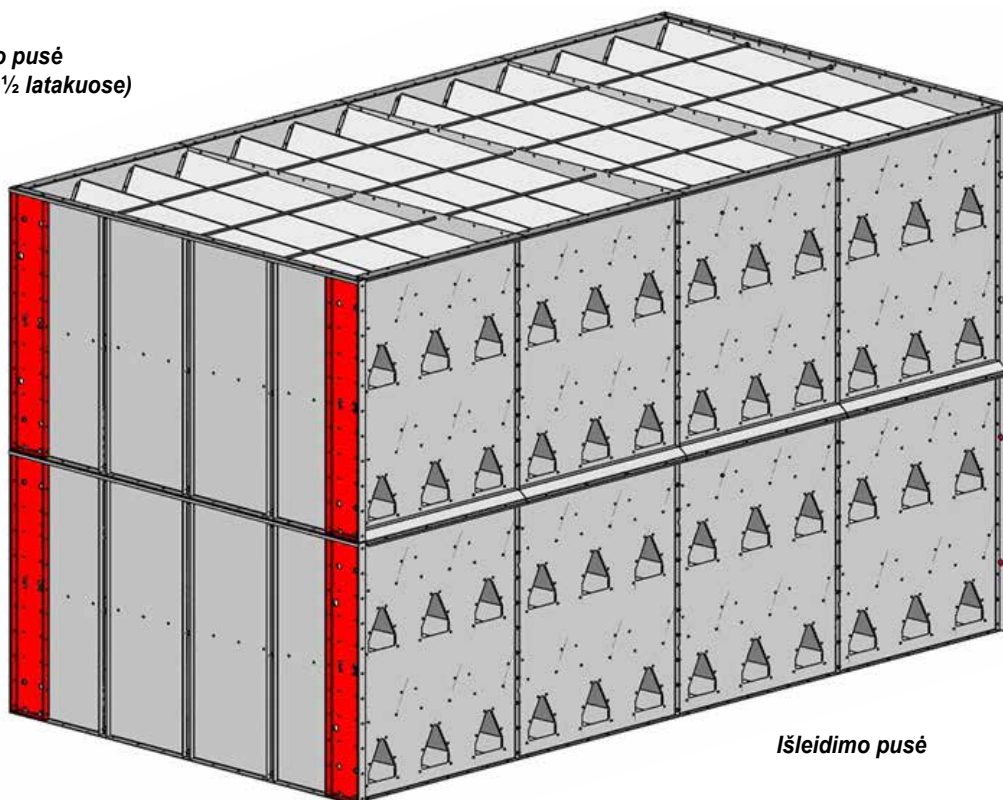
408091 (lt) 01-2026



You'll see the difference

Surinkta džiovinimo dalis 4W (A70441, A71230)

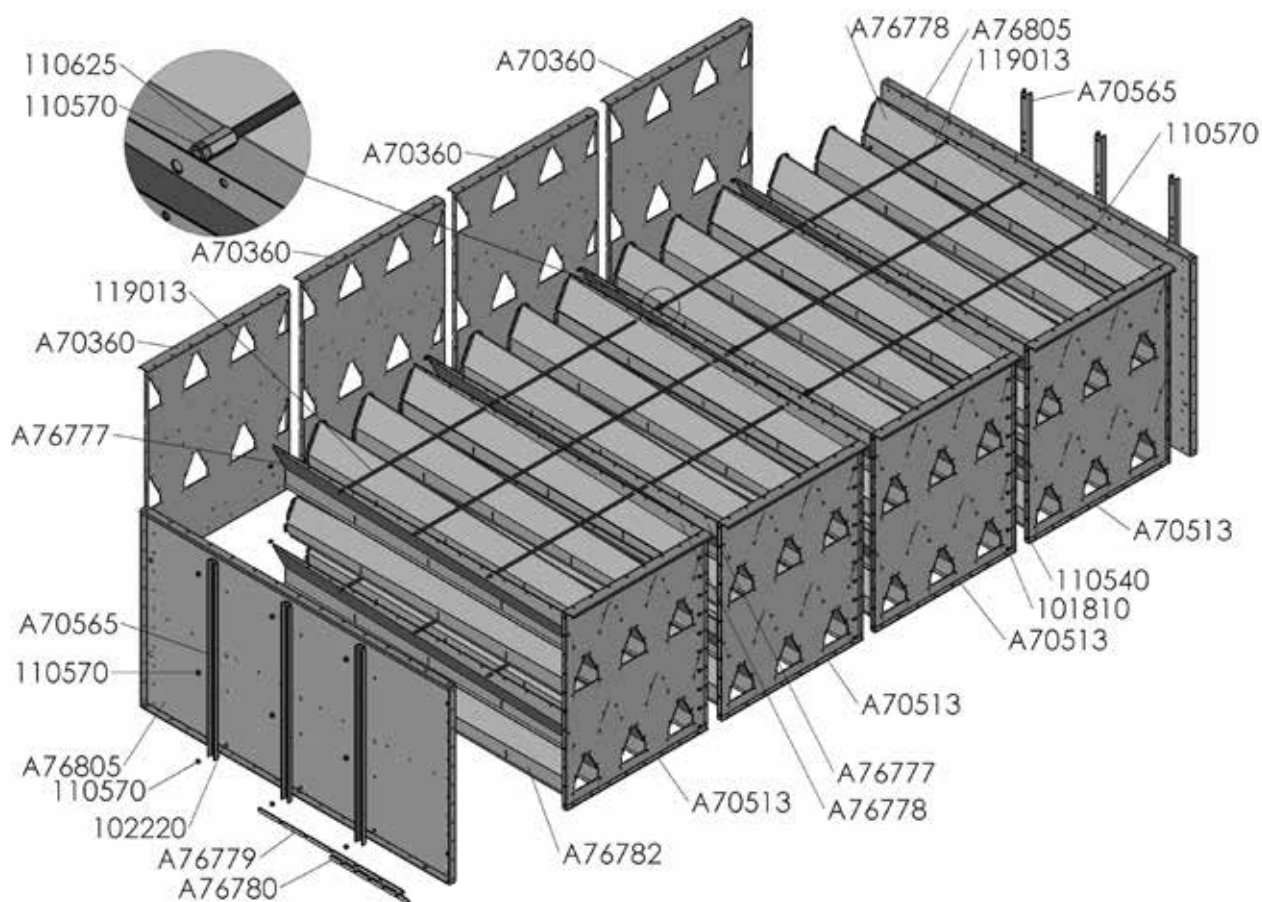
*Išleidimo pusė
(angos 1/2 latakuose)*



Išleidimo pusė

Surinkta džiovinimo dalis 4W (A70441, A71230).....	3
Surinkta viršutinė džiovinimo dalis 4W (A70441), atsarginės dalys	4
Tarpinė ir apatinė džiovinimo dalys, agregatas 4W (A71230), atsarginės dalys	6
Pagrindinė džiovinimo dalies eilių konstrukcija 4W džiovinimo	8
Džiovinimo dalių tiekimo komplektai.....	9
Džiovinimo dalies surinkimas	13

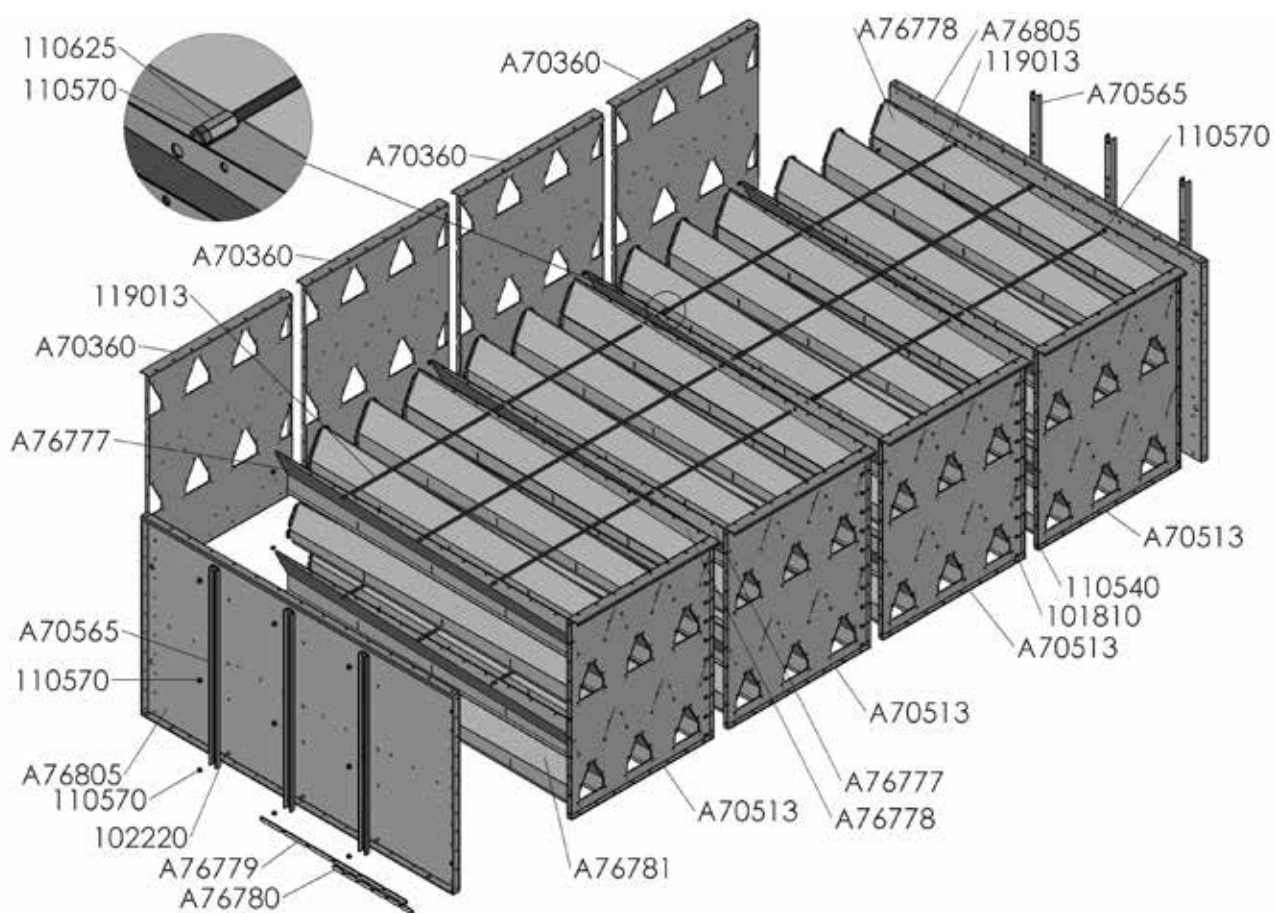
Surinkta viršutinė džiovinimo dalis 4W (A70441), atsarginės dalys





Detalės Nr.	Pavadinimas	vnt.
A70360	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. ĮLEIDIMAS	4
A70513	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. IŠLEIDIMAS	4
A76805	DŽ. DALIS ŠONINĖ PLOKŠTĖ M21	2
A76777	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 D. M21	8
A76778	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 K. M21	8
A76782	DŽ. DALIS LATAKAS 1/1 PL2 M21	40
A76779	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 M21	24
A76780	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 M21	2
A70565	VIRŠUTINĖ DALIS WM06 VERTIK.ATRAMA	6
A70694	DŽ. DALIS DULK.JUOSTA 958 WM06	8
119013	ĮSUKAMAS STRYPAS ZN M12X2000 MM 8.8 ZN	12
110625	VERŽLĖS ILGINTUVAS M12X40 ZN	6
101810	VARŽT.ŠEŠK. ZN 8.8 APVALG. 8X16 AM DIN933	196
102220	VARŽT.ŠEŠK. ZN 8.8 APVALG. 10X30 AM DIN933	14
110540	VERŽLE M8 ZN 8 DIN934	796
110560	VERŽLE M10 ZN 8 DIN934	14
110570	VERŽLE M12 ZN8 DIN934	30
104262	MOV.SRAIGTAS ZN 10.9 8X12 AM ISO 7380-2	600
107720	ĮL.SRAIGTAS DIN 7504K Zn 4,8x13	32
115570	SANDARINIMO TARPIKLIS 4X8 EKO-40	24

Tarpinė ir apatinė džiovinimo dalys, agregatas 4W (A71230), atsarginės dalys





Detalės Nr.	Pavadinimas	vnt.
A70360	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. ĮLEIDIMAS	4
A70513	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. IŠLEIDIMAS	4
A76805	DŽ. DALIS ŠONINĖ PLOKŠTĖ M21	2
A76777	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 D. M21	8
A76778	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 K. M21	8
A76781	DŽ. DALIS LATAKAS 1/1 PL1,5 M21	40
A76779	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 M21	24
A76780	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 1/2 M21	2
A70565	VIRŠUTINĖ DALIS WM06 VERTIK.ATRAMA	6
A70694	DŽ. DALIS DULK.JUOSTA 958 WM06	8
119013	ĮSUKAMAS STRYPAS ZN M12X2000 MM 8.8	12
110625	VERŽLĖS ILGINTUVAS M12X40 ZN	6
101810	VARŽT.ŠEŠK. ZN 8.8 APVALG. 8X16 AM DIN933	196
102220	VARŽT.ŠEŠK. ZN 8.8 APVALG. 10X30 AM DIN933	14
110540	VERŽLĖ M8 ZN 8 DIN934	796
110560	VERŽLĖ M10 ZN 8 DIN934	14
110570	VERŽLĖ M12 ZN8 DIN934	30
104262	MOV.SRAIGTAS ZN 10.9 8X12 AM ISO 7380-2	600
107720	ĮL.SRAIGTAS DIN 7504K Zn 4,8x13	32
115570	SANDARINIMO TARPIKLIS 4X8 EKO-40	24



Pagrindinė džiovinimo dalies eilių konstrukcija 4W džiovinuve

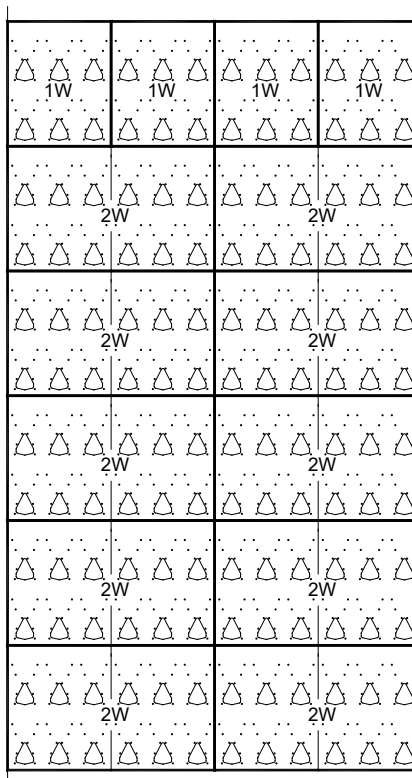
Eilių skaičius džiovinuve		Džiovinimo dalies komplektai vnt.	
Iš viso		1W	2W
3	1 vnt. viršutinis 2 vnt. tarpin. / apatin.	4	-
4	1 vnt. viršutinis 3 vnt. tarpin. / apatin.	4	-
5	1 vnt. viršutinis 4 vnt. tarpin. / apatin.	4	-
6	1 vnt. viršutinis 5 vnt. tarpin. / apatin.	4	-
		-	10

Pavyzdiniai brėžiniai:

(džiovinimo skyrių vaizdas nuo išvado pusės)

Džiovinuve iš viso yra 6 džiovinimo dalies eilės

Viršutinės dalys



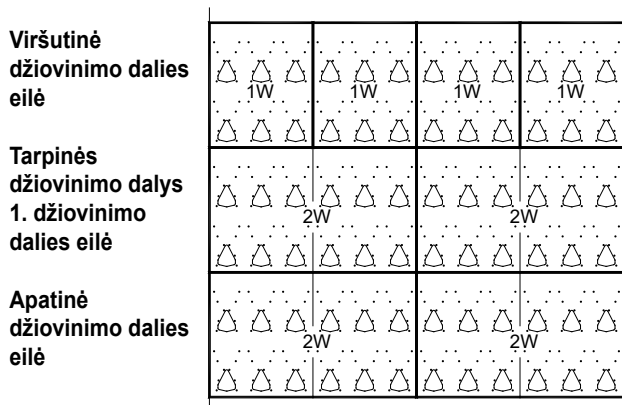
Viršutinė džiovinimo dalies eilė

Tarpinė džiovinimo dalies eilė

Apatinė džiovinimo dalies eilė

Džiovinuve iš viso yra 3 džiovinimo dalies eilės

Viršutinės dalys



Viršutinė džiovinimo dalies eilė

Tarpinė džiovinimo dalies eilė

Apatinė džiovinimo dalies eilė

Pagrindinės dalies 4W

Pagrindinės dalies 4W

Viršutinio džiovinimo skyriaus sluoksnio 1/1 latakai turi būti pagaminti iš 2 mm storio medžiagos. Todėl sluoksnis surenkamas iš keturių 1W džiovinimo dalių paketų.

Apatiniame ir tarpiniame džiovinimo skyriuose 1/1 latakų medžiagos storis yra 1,5 mm.

1/2 latakų medžiagos storis visada turi būti 2 mm.

Džiovinimo dalių tiekimo komplektai

4W viršutinį džiovinimo skyrių sudaro:	4 komplektas A70834, dalis 1W (latakai s = 2 mm) ir 1 komplektas A71002, džiovinimo dalių šoninės dalys
4W apatinį / tarpinį džiovinimo skyrių sudaro:	2 komplektas A70835, dalis 2W (latakai s = 1,5 mm) ir 1 komplektas A71002, džiovinimo dalių šoninės dalys
Papildomai, jei reikia: (į kiekvieno džiovinimo komplektą įtraukiamos kaip atskiros dalys)	4 vnt. atraminių kojų A70359, s = 4 mm arba 4 vnt. atraminių kojų A70382, s = 6 mm arba 4 vnt. atraminių kojų A70448, tvirtų (standumo briauna viduryje).

Kojų montavimo būdas džiovinimo skyriuje priklauso nuo tos dalies vietos jau surinktame džiovinime.

Lentelė, kurioje pateikiama atraminių kojų skirtingose 4W džiovinimo eilėse padėtis

Eilės sunumeruotos nuo viršaus iki apačios

Sluoksnis	Atraminė koja
VIRŠUTINĖ EILĖ	-
2. EILĖ NUO VIRŠAUS	-
3. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
4. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70359, s = 4 mm
5. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70382, s = 6 mm
6. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70382, s = 6 mm
7. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
8. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
9. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
10. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
11. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
12. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna
13. EILĖ NUO VIRŠAUS	A70448, standumo briauna

A70359
s = 4 mm

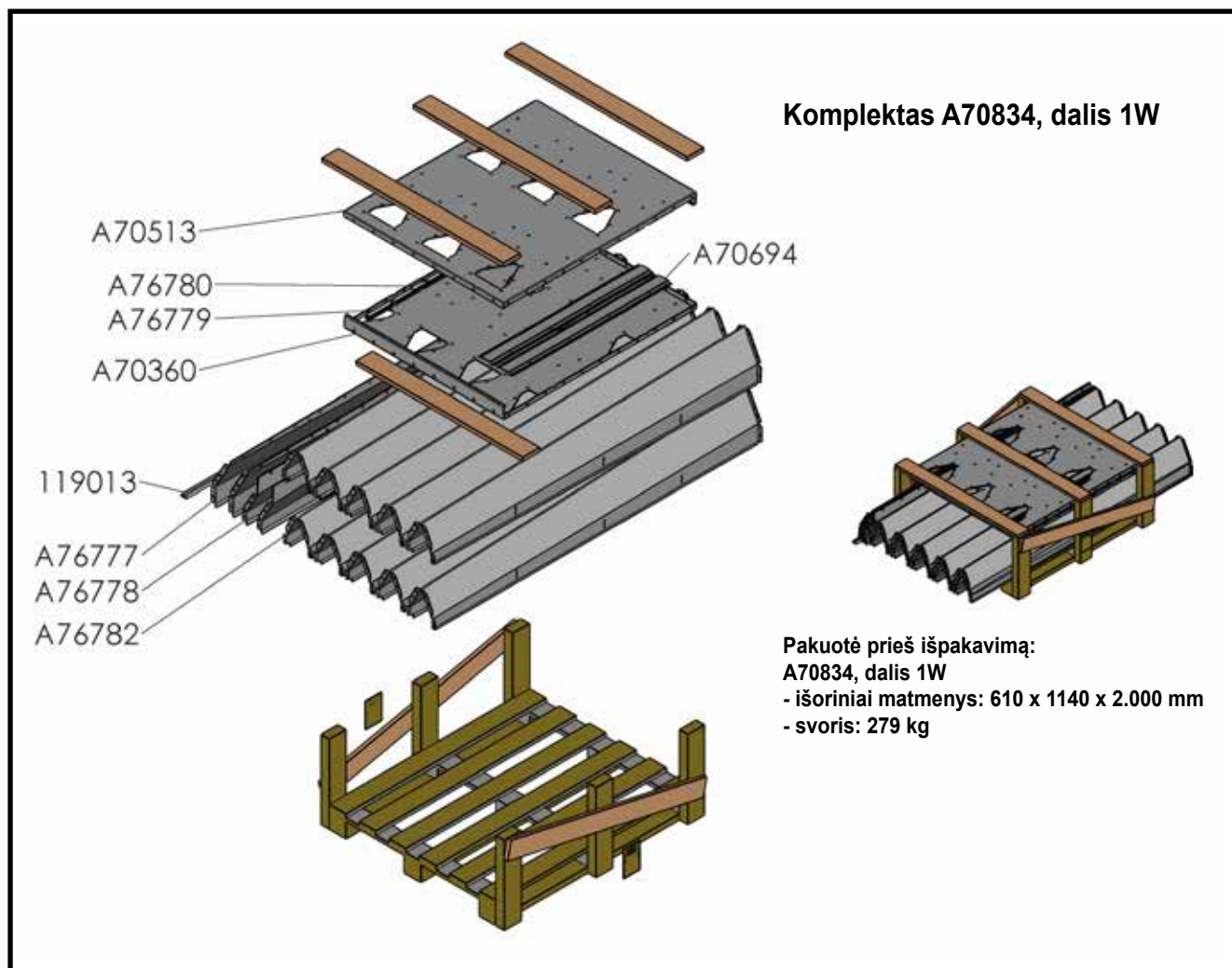


A70382
s = 6 mm

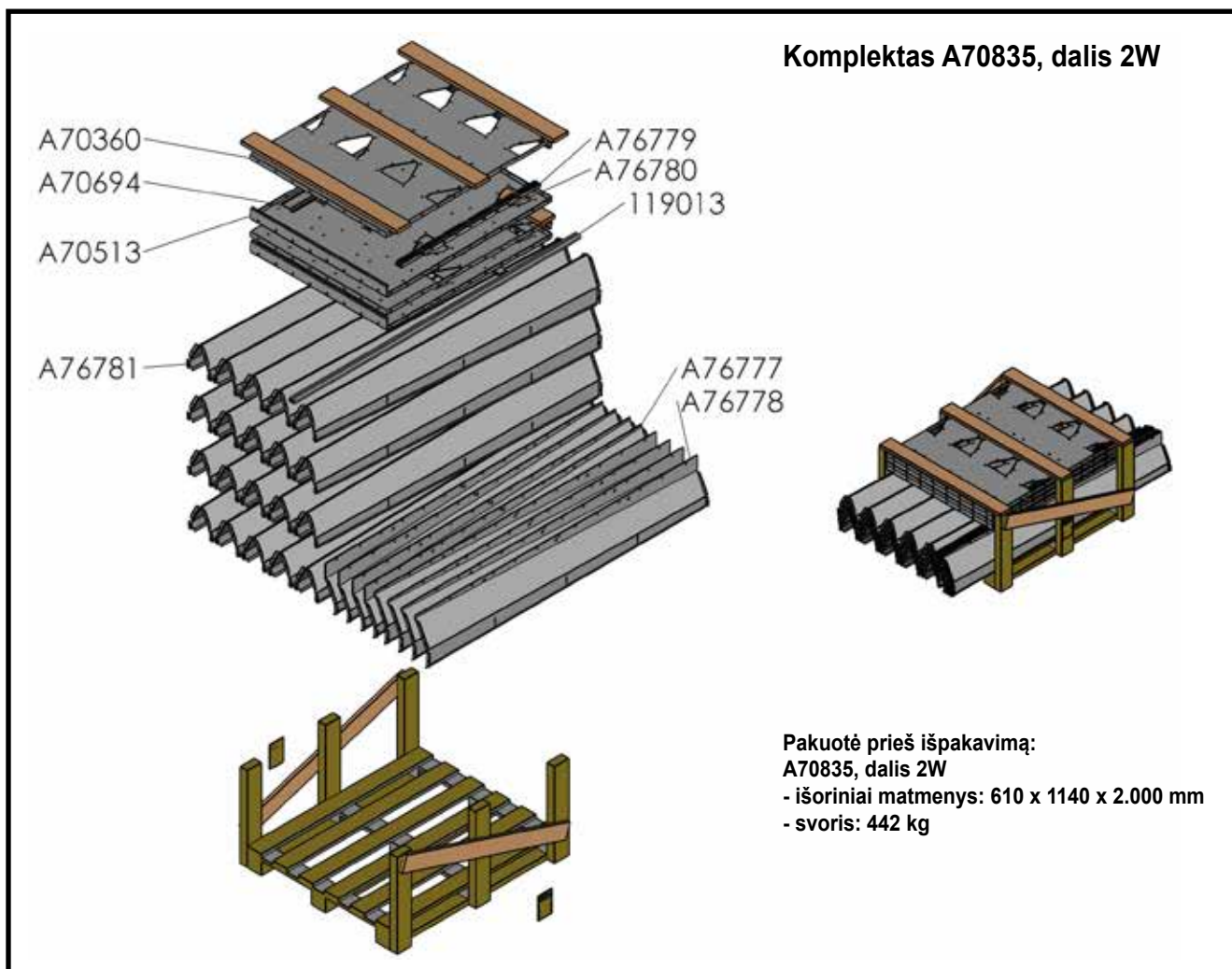


A70448



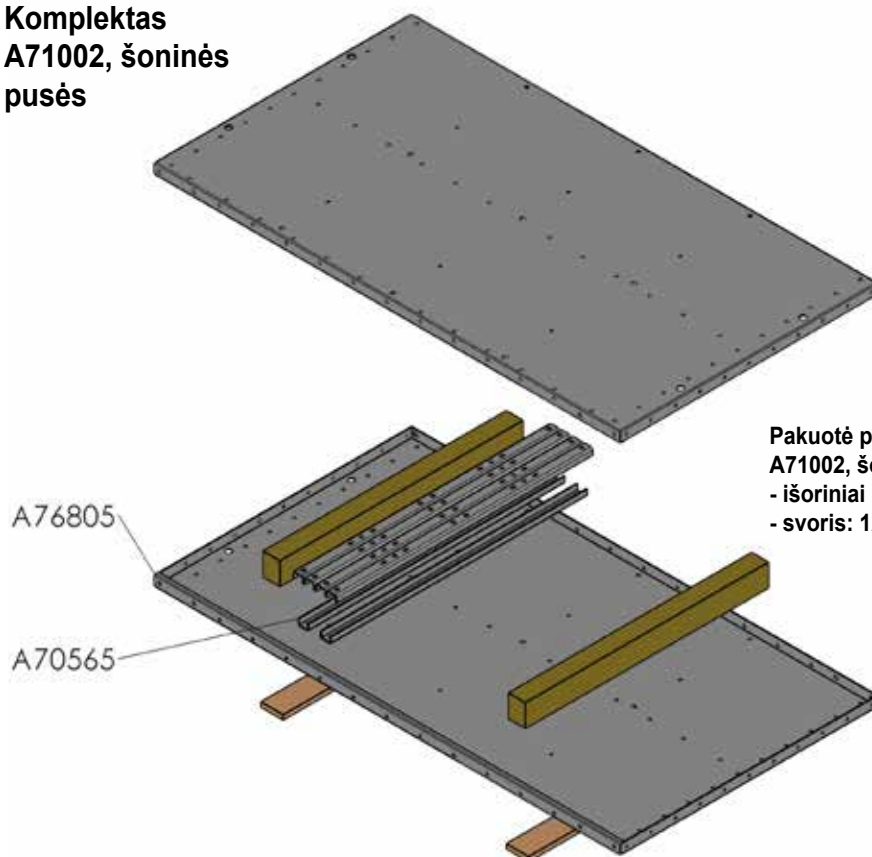


Detalės Nr.	Pavadinimas	vnt.
A70360	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. ĮLEIDIMAS	1
A70513	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. IŠLEIDIMAS	1
A76777	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 D. M21	2
A76778	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 K. M21	2
A76782	DŽ. DALIS LATAKAS 1/1 PL2 M21	10
A76779	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 M21	6
A76780	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 1/2 M21	1
A70694	DŽ. DALIS DULK.JUOSTA 958 WM06	2
119013	ĮSUKAMAS STRYPAS ZN M12X2000 MM 8.8	3
A70912	DŽ. DALIS WM06 1W VARŽTŲ PAKUOTĖ	1



Detalės Nr.	Pavadinimas	vnt.
A70360	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. ĮLEIDIMAS	2
A70513	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. IŠLEIDIMAS	2
A76777	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 D. M21	4
A76778	DŽ. DALIS LATAKAS 1/2 PL2 K. M21	4
A76781	DŽ. DALIS LATAKAS 1/1 PL1,5 M21	20
A76779	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 M21	12
A76780	DŽ. DALIES KRAIGO ATRAMOS X2 1/2 M21	2
A70694	DŽ. DALIS DULK.JUOSTA 958 WM06	4
119013	ĮSUKAMAS STRYPAS ZN M12X2000 MM 8.8	6
A70912	DŽ. DALIS WM06 1W VARŽTŲ PAKUOTĖ	2

Komplektas
A71002, šoninės
pusės

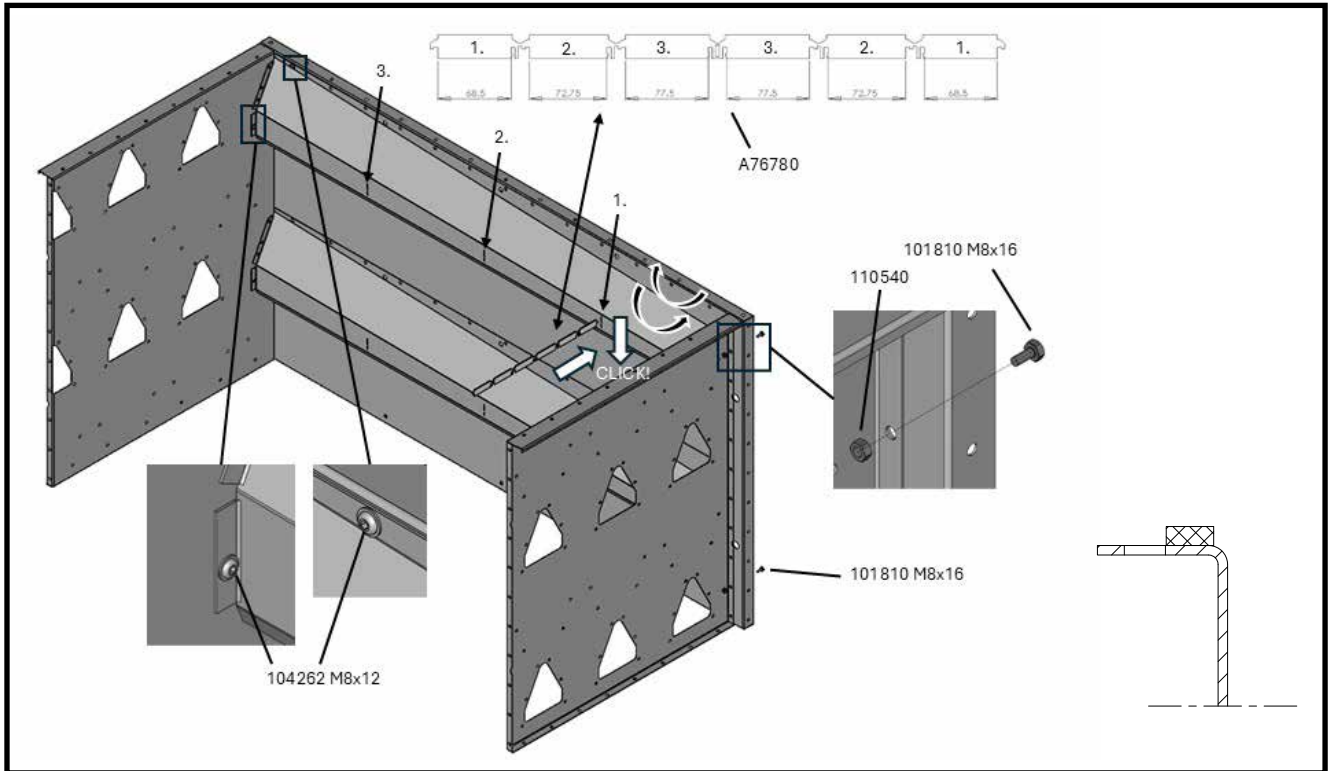


Pakuotė prieš išpakavimą:
A71002, šoninės pusės
- išoriniai matmenys: 2088 x 1154 x 179 mm
- svoris: 126 kg

Detalės Nr.	Pavadinimas	vnt.
A76805	DŽ. DALIS ŠONINĖ PLOKŠTĖ M21	2
A70513	DŽ. DALIS WM06 GAL.PLKŠT. IŠLEIDIMAS	6

Džiovinimo dalies surinkimas

Pakuotes pasirinkite pagal ankstesniuose puslapiuose pateiktas lenteles priklausomai nuo to, kuri džiovinimo dalis yra montuojama - viršutinė, tarpinė arba apatinė.



1. 1/2-kanalų tvirtinimas prie džiovinimo dalies šoninių plokščių

Rekomenduojama surinkimą atlikti ant lygaus paviršiaus.

1/2-kanalai yra montuojami prie šoninių ir galinių plokščių prieš įrengiant kanalo atramas.

Prikljuokite sandarinimo juostas ant galinių plokščių briaunų, kurios bus sujungiamos. Tvirtinkite sandarinimo juostas briaunos vidinėje pusėje, varžtų angų eilės srityje (žr. paveikslą).

Tvirtinant galines plokštes prie šoninės plokštės, kiekvienoje angų eilėje įsukite tik antrąją iš viršaus ir antrąją iš apačios esančias varžtus.

Likę varžtai bus įsukami galutinio džiovinimo dalies surinkimo metu.

Atramos kojelių poreikis ir jų tipas nustatomas galutinio surinkimo metu (žr. 9 psl.).

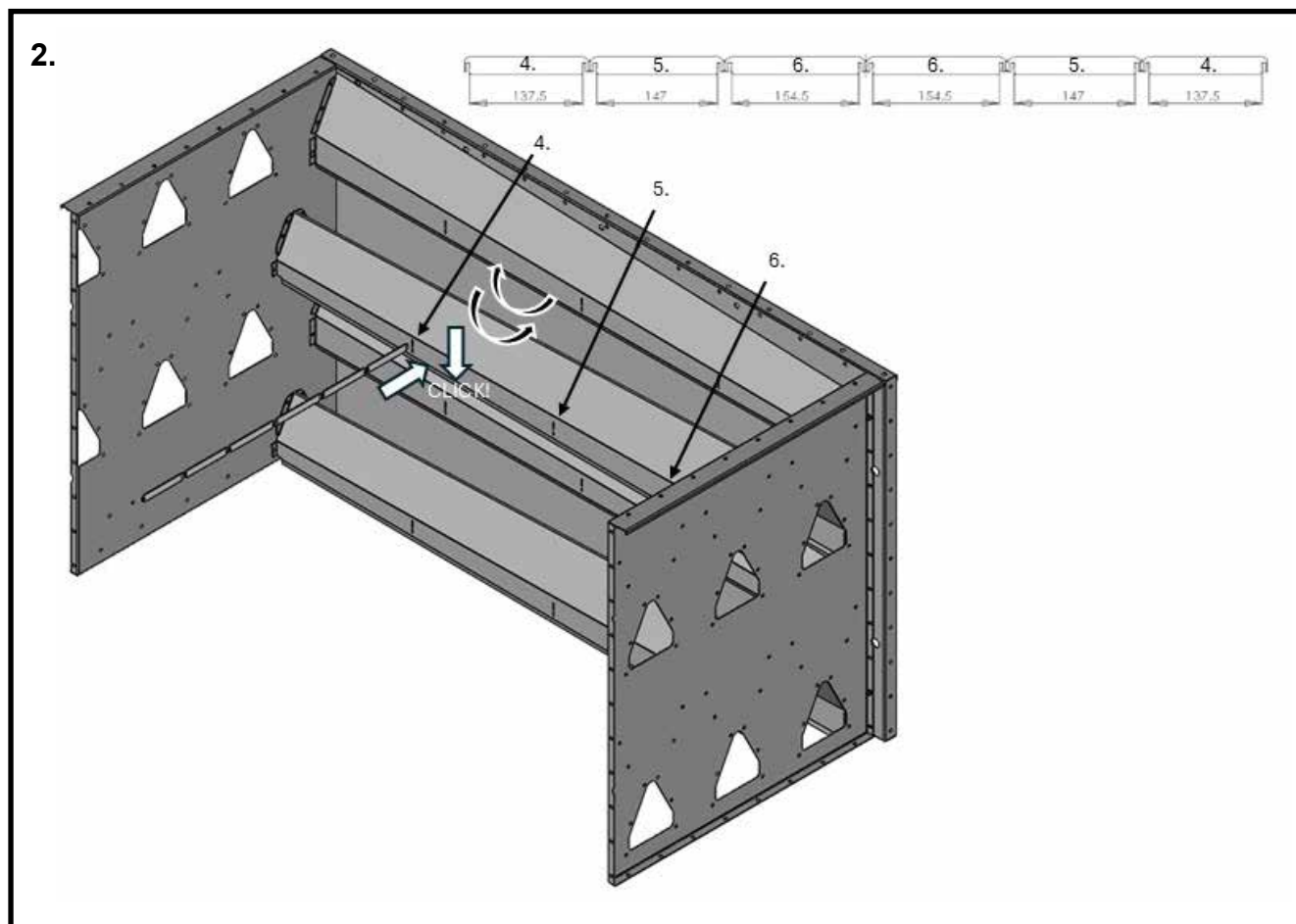
1/2-kanalai tvirtinami naudojant pusapvalės galvutės varžtus, o varžtų galvutės turi būti grūdų erdvės pusėje. Varžtus priveržkite tik lengvai, kad surinkimo metu kanalai galėtų tinkamai nusistovėti.

Pirmoji atrama įstatoma per atramos angą siauresniajame 1/2-kanalo gale (pozicija 1).

Įverkite viršutinį atramos galą per angą šoninėje plokštėje. Paspauskite atramą žemyn į jos vietą 1/2-kanalo viduje iki pat dugno. Kai atrama įstatyta į vietą, nulaužkite perteklinę jos dalį kelis kartus lenkdami į šonus nuo krašto iki krašto.

Toliau tokiu pačiu būdu įdėkite atramas pozicijose 2 ir 3.

Sumontuokite visas atramas kiekviename 1/2-kanale.

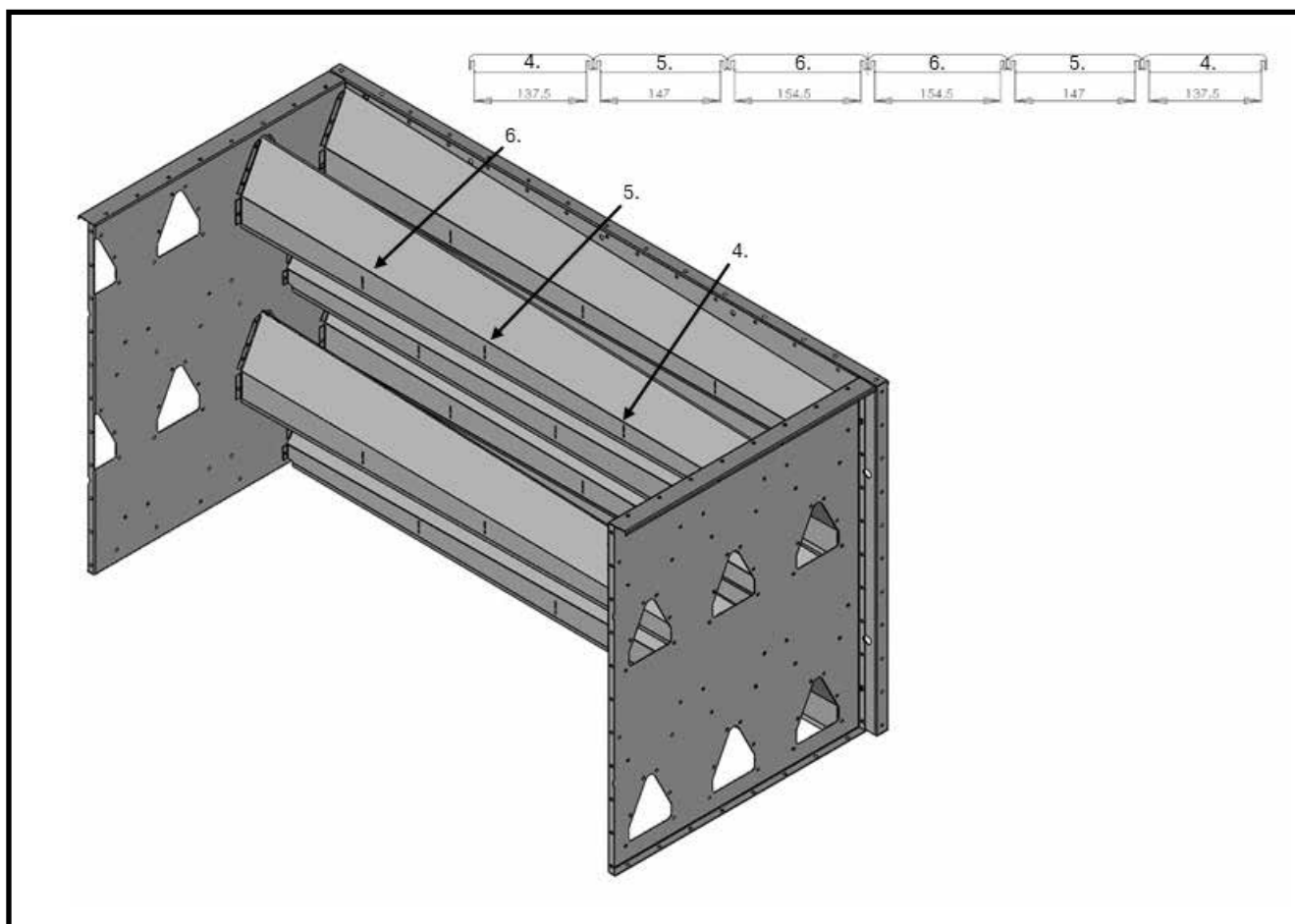


2. 1/1-kanalų montavimas tarp džiovinimo dalies galinių plokščių

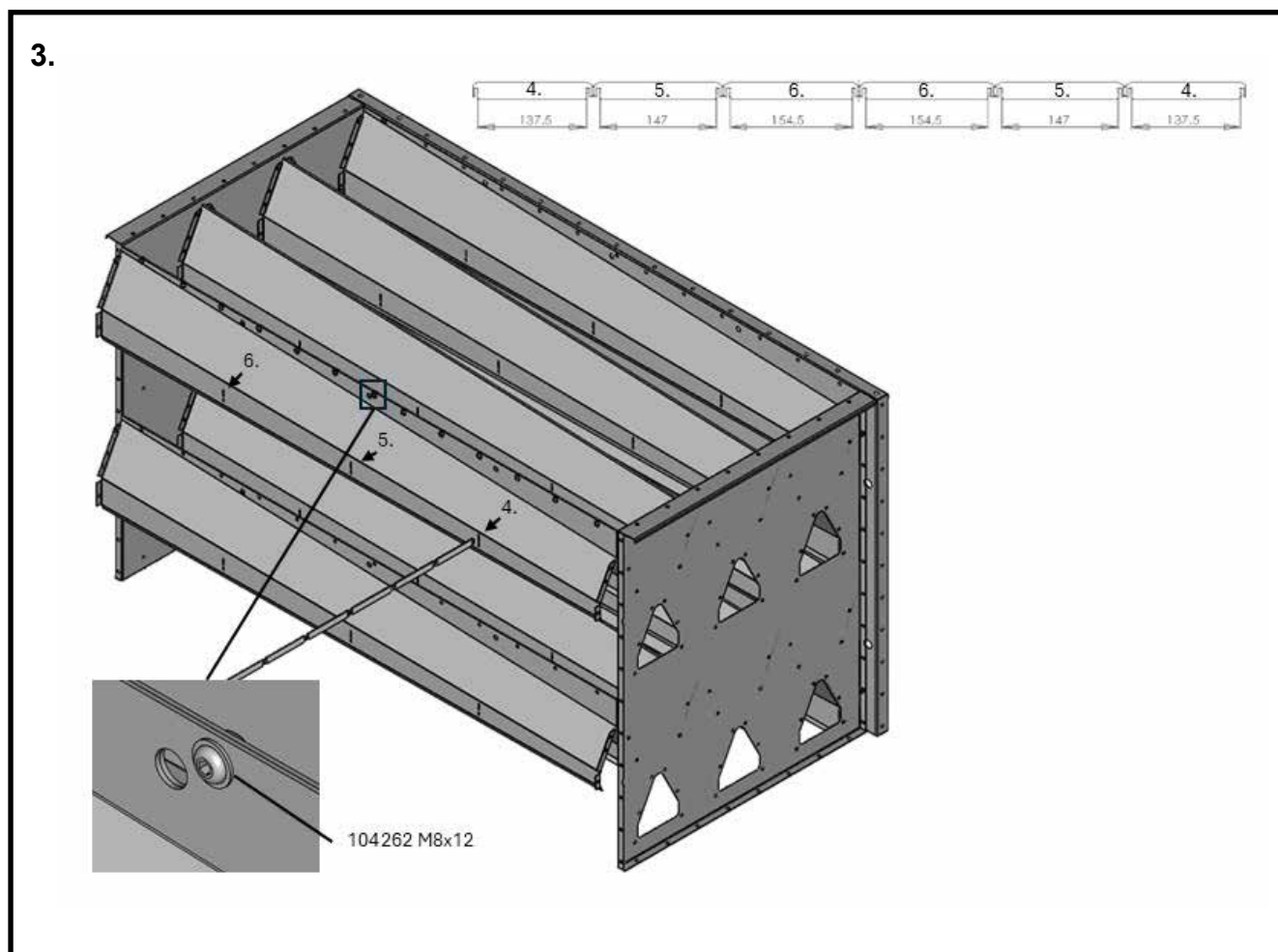
Sumontuokite du 1/1-kanalus tarp galinių plokščių.

1/1-kanalai tvirtinami naudojant pusapvalės galvutės varžtus, o varžtų galvutės turi būti grūdų erdvės pusėje. Varžtus priveržkite tik lengvai, kad surinkimo metu kanalai galėtų tinkamai nusistovėti.

Pirmoji atrama įstatoma per atramos angą siauresniajame kanalo gale (pozicija 4). Įverkite atramos galą per angą priešingoje kanalo pusėje. Paspauskite atramą žemyn į jos vietą kanalo viduje iki pat dugno. Kai atrama įstatyta į vietą, nulaužkite perteklinę jos dalį kelis kartus lenkdami į šonus nuo krašto iki krašto. Toliau tokiu pačiu būdu įdėkite atramas pozicijose 5 ir 6. Sumontuokite visas atramas kiekviename kanale.



Toliau esantys kanalai montuojami taikant tą pačią principą.
Galinėse plokštėse esančiame siūlės taške naudojami 1/2-kanalai; žr. kitą paveikslą.



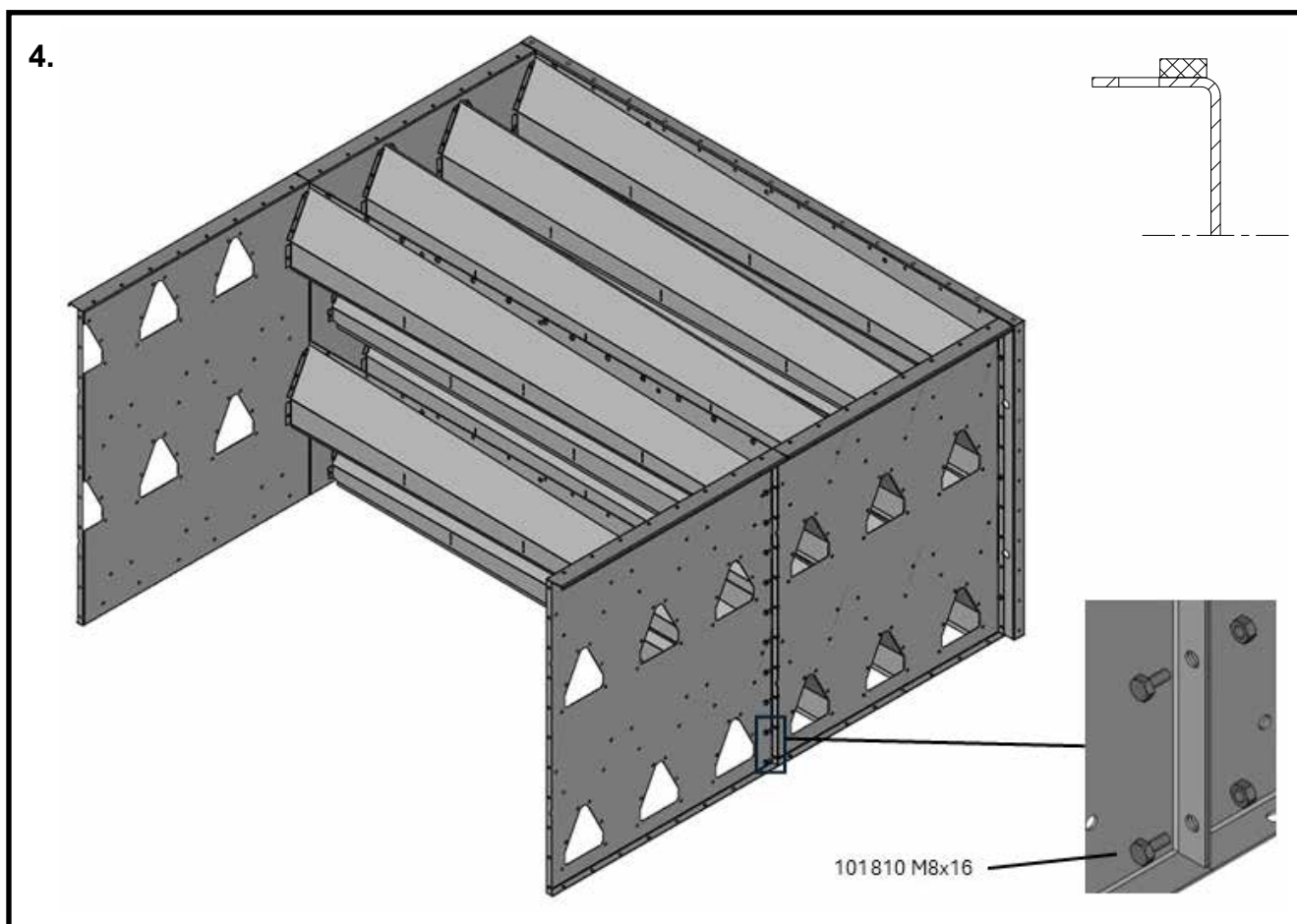
3. Galinių plokščių jungties kanalo montavimas

Galinėse plokštėse esančiame įtakoskohdassa naudojami 1/2-kanalai.

1/2-kanalus galima iš anksto surinkti ir įstatyti tarp galinių plokščių kaip vieną kokonaisuuden; priveržkite 1/2-kanalų viršutinio krašto varžtus.

Naudojamos 1/1-kanalams skirtos atramos.

Patikrinkite sekcijos stačiu kampu esamą geometriją. Visi varžtai priveržiami šiame etape; vėliau, kai kito galinės plokštės modulio kanalai bus sumontuoti, varžtai priveržiami uudelleen.

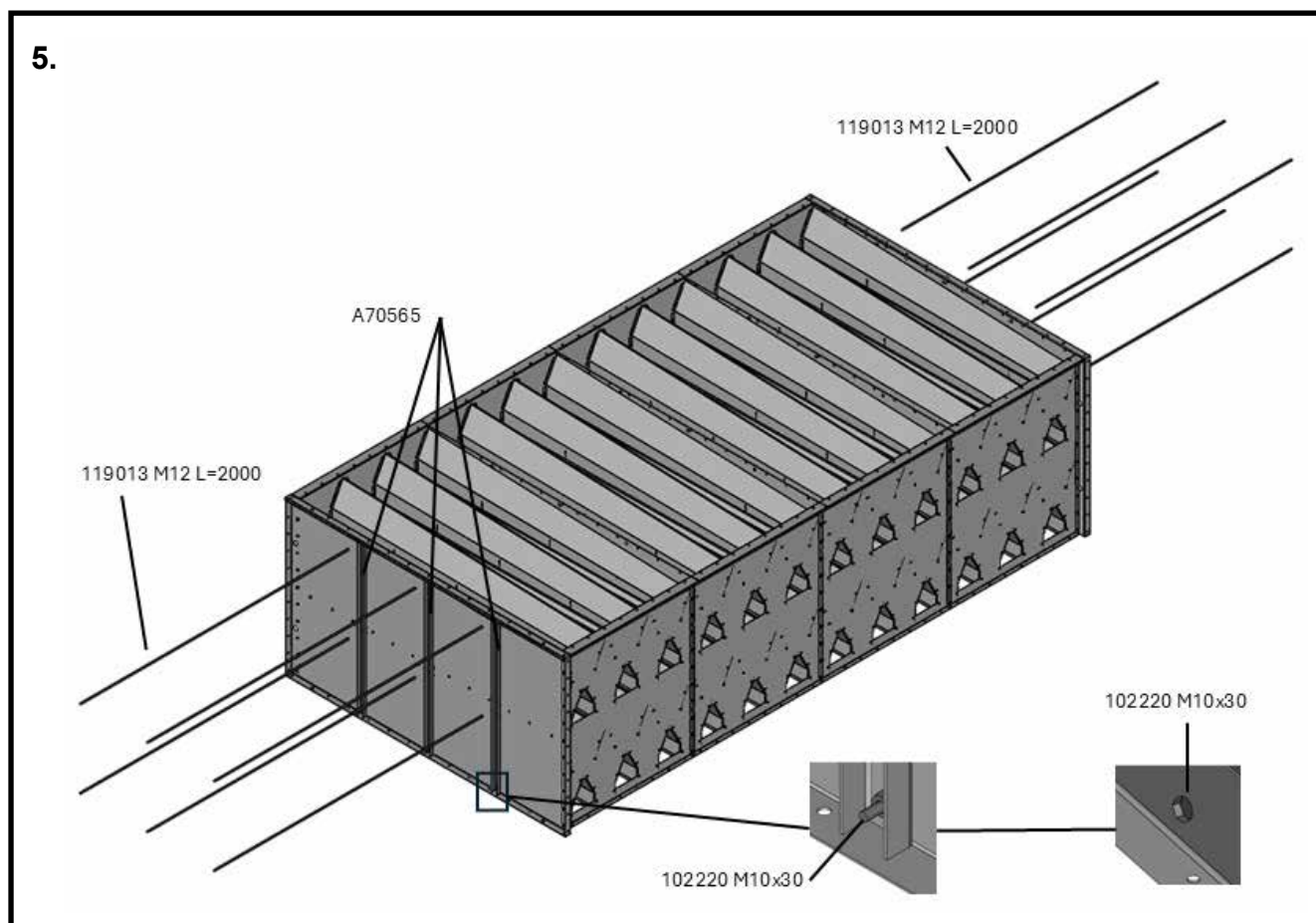


4. Galinių plokščių sujungimas tarpusavyje

Prikljuokite sandarinimo juostas ant galinių plokščių briaunų, kurios bus sujungiamos tarpusavyje.

Tvirtinkite sandarinimo juostas briaunų varžtų angų eilių vidinėje pusėje (žr. paveikslą).

Įsukite varžtus į kiekvieną angą išilgai galinių plokščių vertikalios siūlės.

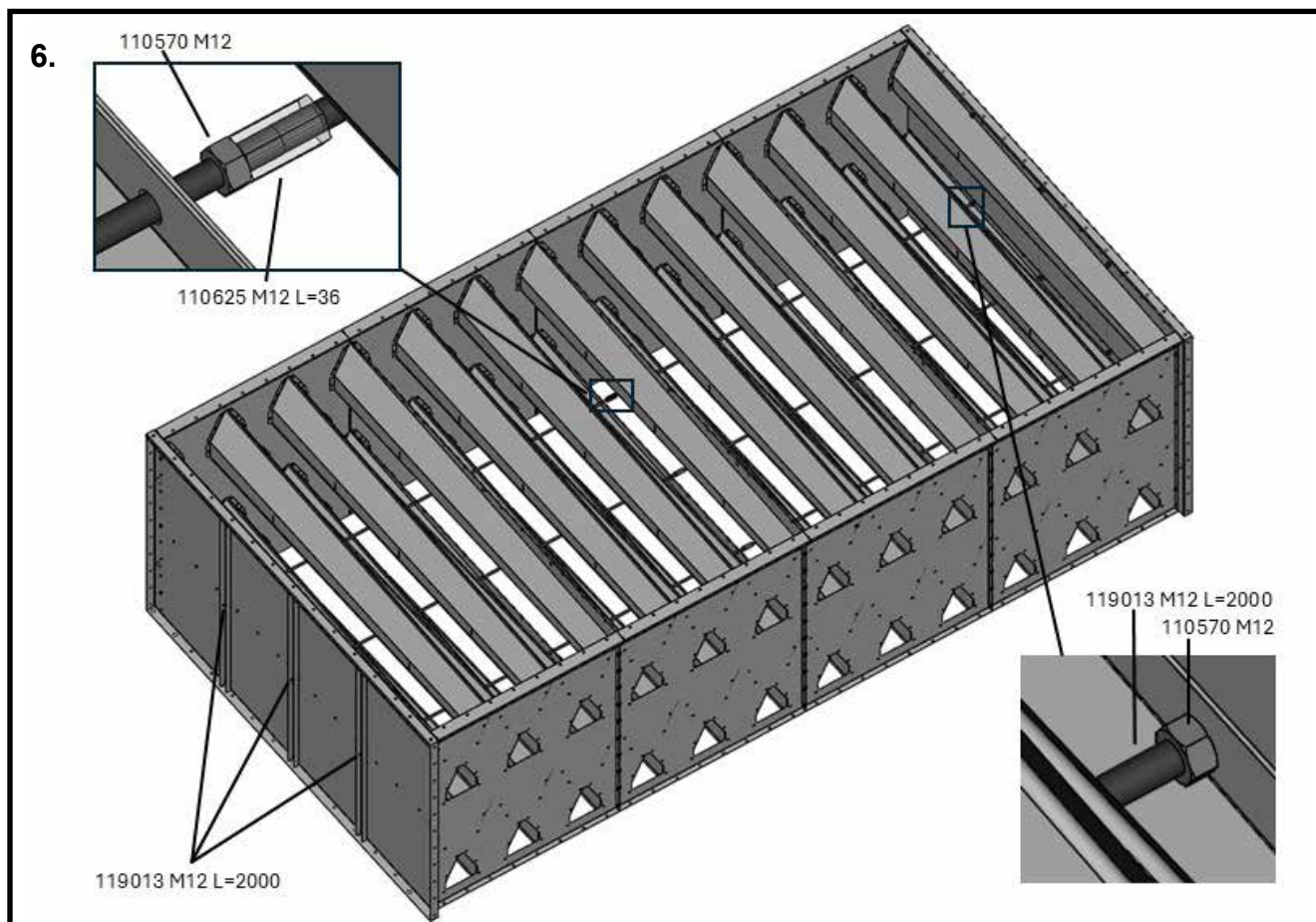


5. Vertikalių atramų ir sriegtų strypų montavimas

Prijunkite vertikalias atramas prie šoninės plokštės.

Apatiniame krašte tvirtinama M10x30 varžtu, varžto galvutė turi būti vidinėje pusėje.

Per šoninės plokštės angas įverkite sriegtus strypus ir perverkite juos per vidurinio kanalo angas.



6. Vidinių veržlių montavimas ant sriegtų strypų

Prieš įveriant sriegtą strypą per priešingos pusės šoninę plokštę, užsukite veržlę ant sriegtinio strypo.

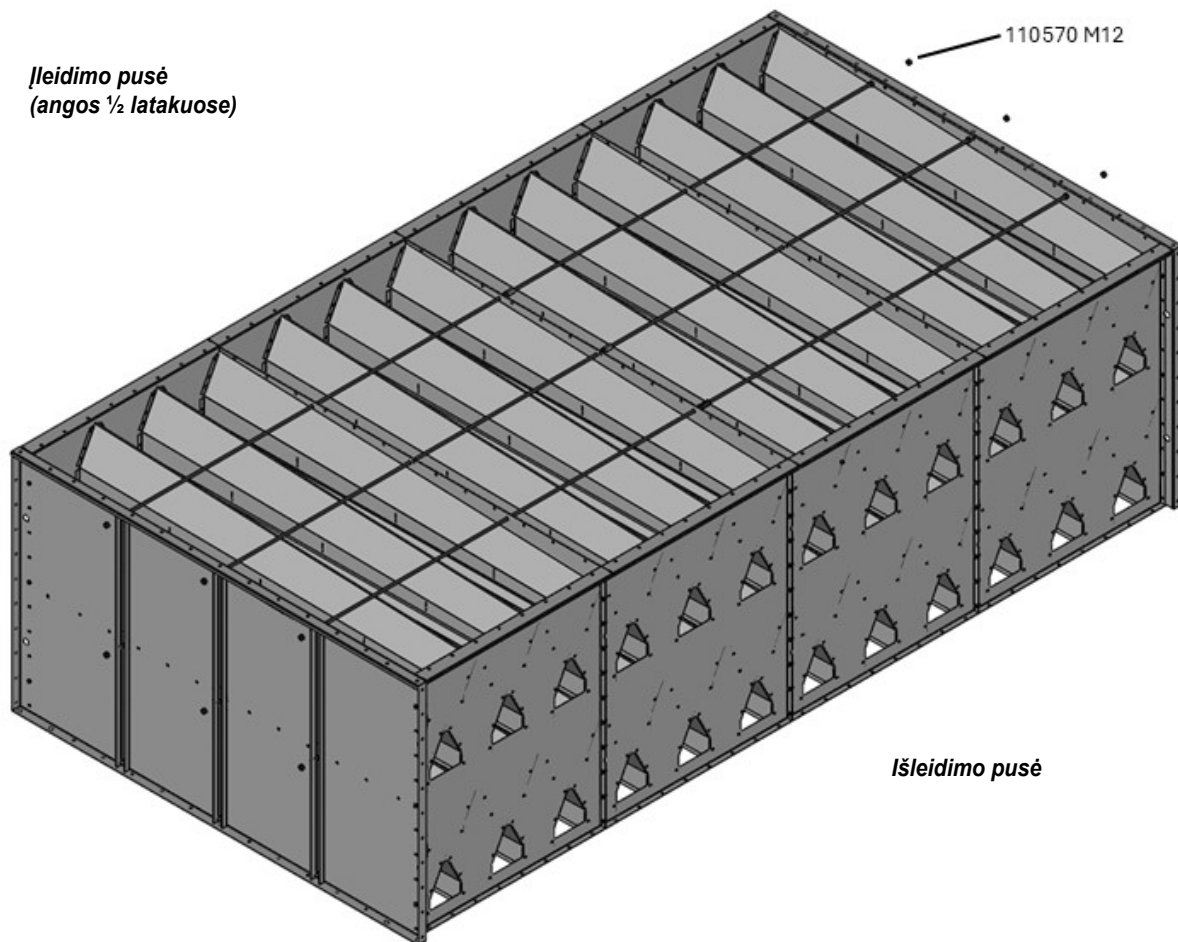
Veržlę užsukite maždaug 10 cm atstumu nuo strypo galo.

Įverkite sriegtą strypą per šoninę plokštę. Tuomet ant priešingos pusės užsukite kitą veržlę ir įstumkite strypą visiškai į savo vietą.

Priveržkite veržles prie šoninės plokštės 1/2-kanalų, kad būtų pašalinti visi tarpai.

7.

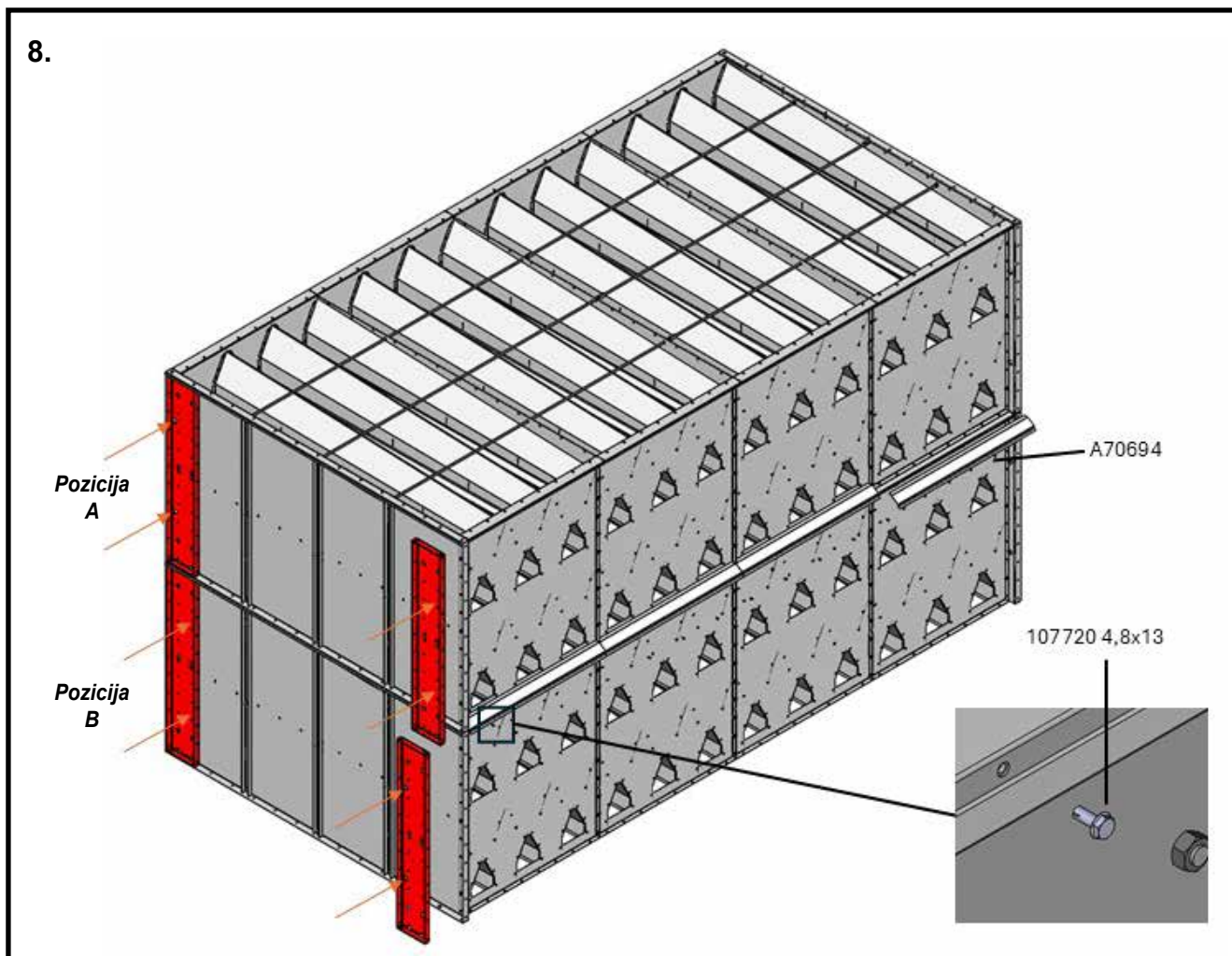
*Įleidimo pusė
(angos ½ latakuose)*



Išleidimo pusė

7. Išorinių veržlių montavimas ant sriegtų strypų

Užsukite veržles ant sriegtų strypų ir priveržkite ne.
Jei reikia, nukirpkite perteklinį sriegtų strypų ilgį.



8. Dulkių juostos ir sekcijos kampų atramos kojos

Kai sekcijos yra sumontuotos viena ant kitos, pritvirtinkite dulkių juostas (A70694) naudodami savisriegius gręžiančius varžtus. Jei reikia, sumontuokite atramos kojas abiejuose sekcijos galuose. Žr. atramos kojų parinkimo instrukcijas 9 puslapyje.

Atramos kojos montavimo kryptis priklauso nuo to, ar naudojamos kanalo uždarymo plokštės. Jei sekcijoje sumontuojamas tik vienas uždarymo liukas, nenaudojamus veleno angas uždarykite plastikiniais kamšteliais. Kamšteliai yra įtraukti į džiovyklos komplektaciją.

Suderinkite galinės plokštės briaunos, šoninės plokštės ir atramos kojos angas.

Pritvirtinkite šoninę plokštę, galines plokštes ir atramos kojas varžtais ir veržlėmis (M8 × 16, po 9 vnt. kiekvienoje pusėje). Du šių varžtų buvo įmontuoti jau sekcijos surinkimo metu.

Ištiesinkite sekciją stačiu kampu. Priveržkite visus varžtus.