

Montageanleitung

ANTTI M06 2W GETREIDETROCKNER – UNTERBAU

408070 (en) 05-2026

*Sie werden den
Unterschied sehen*

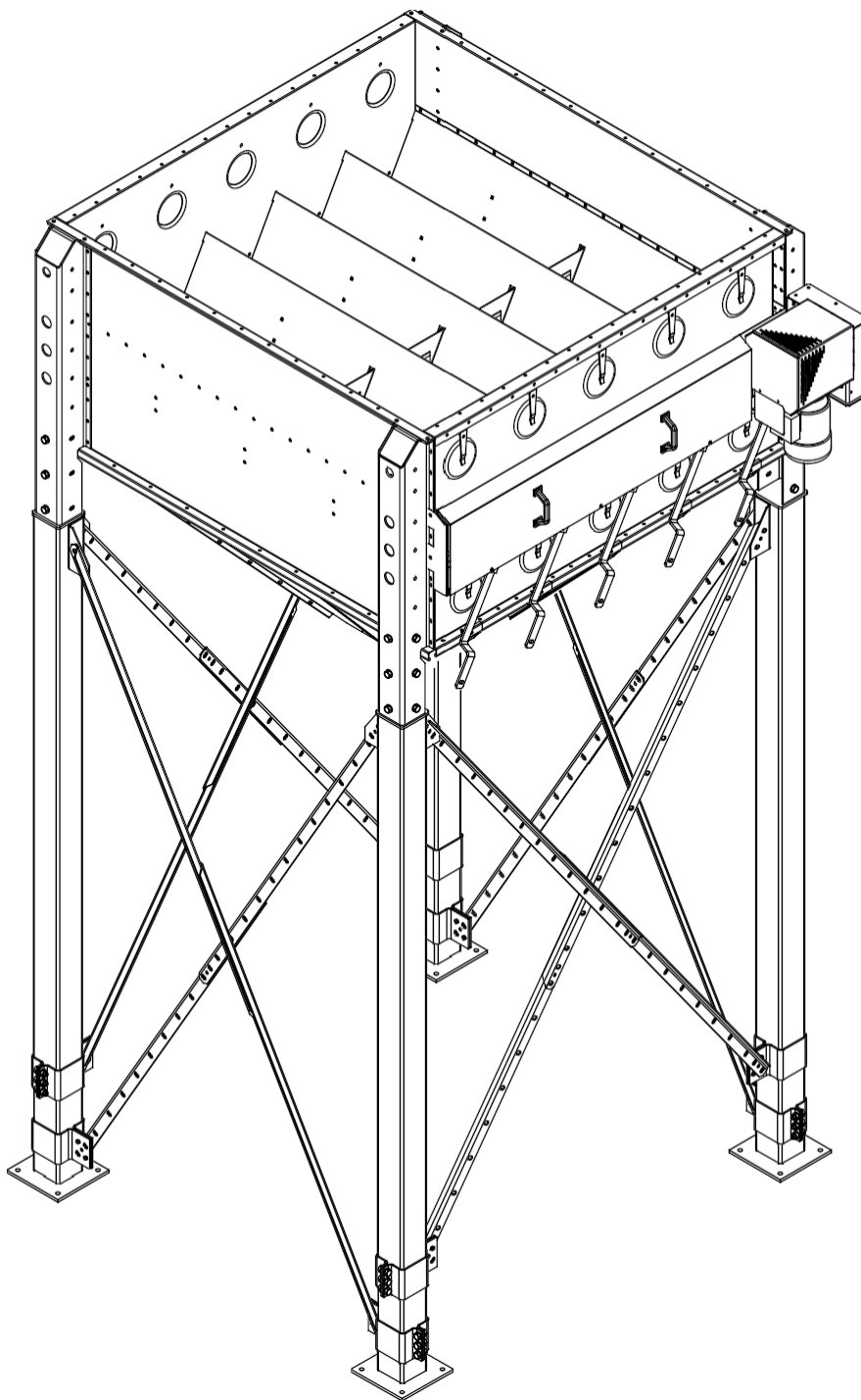
Montiertes 2W	3
Basis 2W mit Zubehör (A70390), Ersatzteile.....	4
Sockel 2W montiert (A71516), Ersatzteile.....	5
Grundrahmen 2W (A70342), Ersatzteile	6
Motorhalterung (A70416), Ersatzteile.....	8
Zuführvorrichtung 2W (A70398), Ersatzteile	9
Verlängerungsbeinsatz 2W (A70525), Ersatzteile; L= 3100mm	10
Querstreben für Ausziehbeine 2W (A71522), Ersatzteile; Beine L= 3100 mm.....	11
Verlängerungsbeinsatz 2W (A71563), Ersatzteile; L= 1740 mm	12
Querstreben für Verlängerungsbeine 2W (A71564), Ersatzteile; Beine L= 1740 mm.....	13
MONTADES TROCKNERUNTERTEILS.....	14
Optionale Befestigungsmöglichkeiten für die unteren Enden der Verlängerungsbeine	14
Befestigung der Verlängerungsbeine am Sockel	15
Aufbau des Sockelkegels 2W.....	19
Sockelkonus (A70374), Ersatzteile.....	20
Montage des Sockelkegels 2W	22
Zusammenbau des Sockelkegels 2W	23
Einbau des Sockelkegels	29
Montage der Querstreben für das Verlängerungsbein am 2W.....	31
Versetzen des Motors der Zuführvorrichtung an eine andere	35
Aufbau der Wartungsplattform für das Grundgerüst 2W (optional)	39
Montage der Wartungsplattform für die Basis 2W (optional).....	41



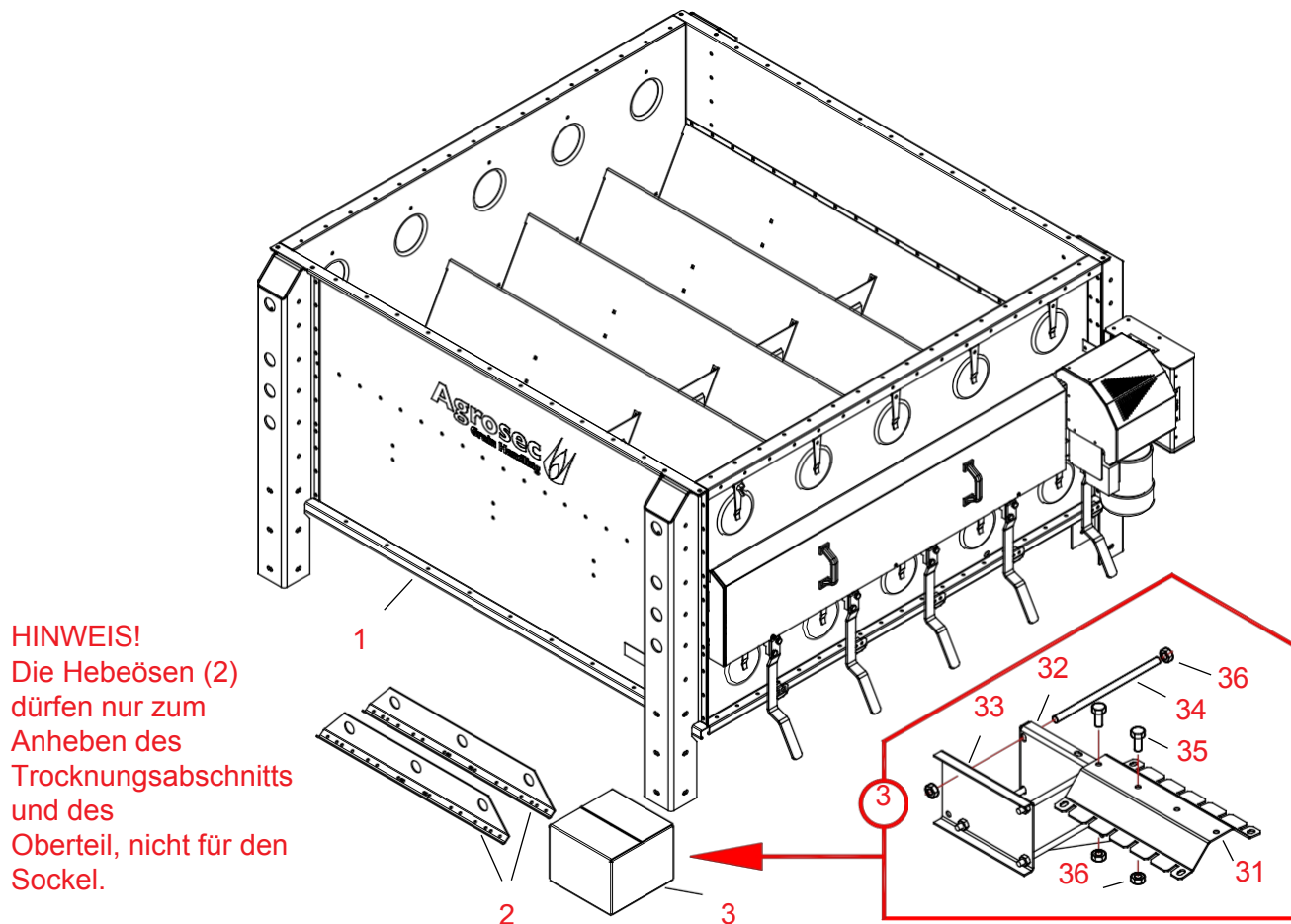
Basis

Antti WM06

Basis 2W „“ montiert



Basis mit Zubehör 2W (A70390), Ersatz steile



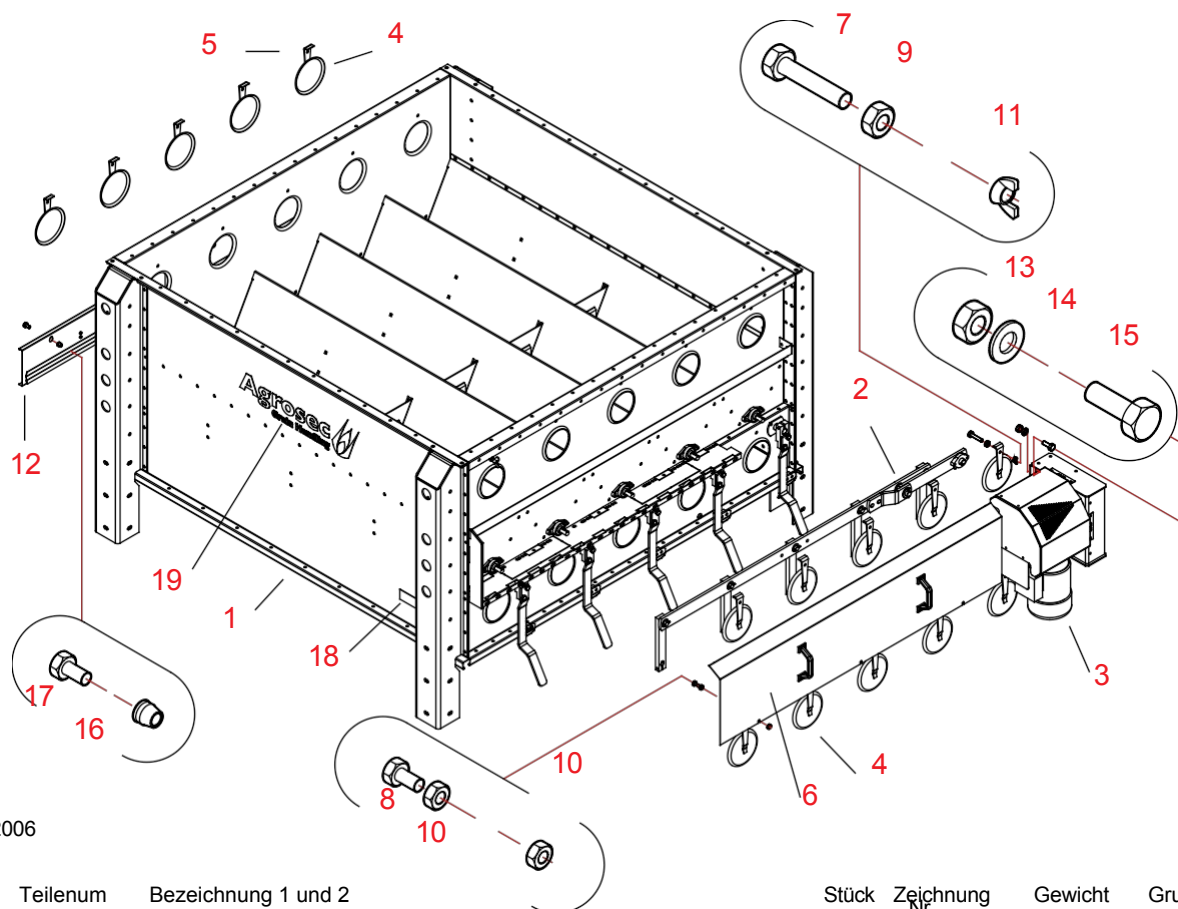
27.12.2006

Art.-Nr.	Artikelnummer	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A71516	BASE WM06 2W 1,1 kW	1	A71516	747,32	3000
2	501010	HEBEÖSE, QUERSCHNITT 4 x 165 x 900	2	S32277-D	0	3000
3	A71514	BASE WM06 SICHERUNGSKETTEN-SET	1	A71514-A	9,87	3000

A71514

Art.-Nr.	Art.-Nr.	Nennwert 1 und 2	Stück	Zeichnungsnummer	Gewicht	Gruppe
31	A71513	BASIS WM06 2W SCHLITZE FÜR VERRIEGELUNGSKETTE	2	A71513-0	1,62	3000
32	A71512	BASIS WM06 2W KETTENBEFESTIGUNGSDREIECK	2	A71512-0	1,46	3000
33	A71511	Basis WM06 2W Kettenbefestigungshalterung	2	A71511-0	0,93	3000
34	A70812	GEWINDESTANGE – M10 L=205	8	A70812-A	0,13	2000
35	102210	Sechskantschraube ZN 8.8 10x25 AM DIN 933	10		0	2010
36	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	20		0	2010
37	300502	KARTONBOX LxBxH 300x300x220 Nr. 5	1		0,38	

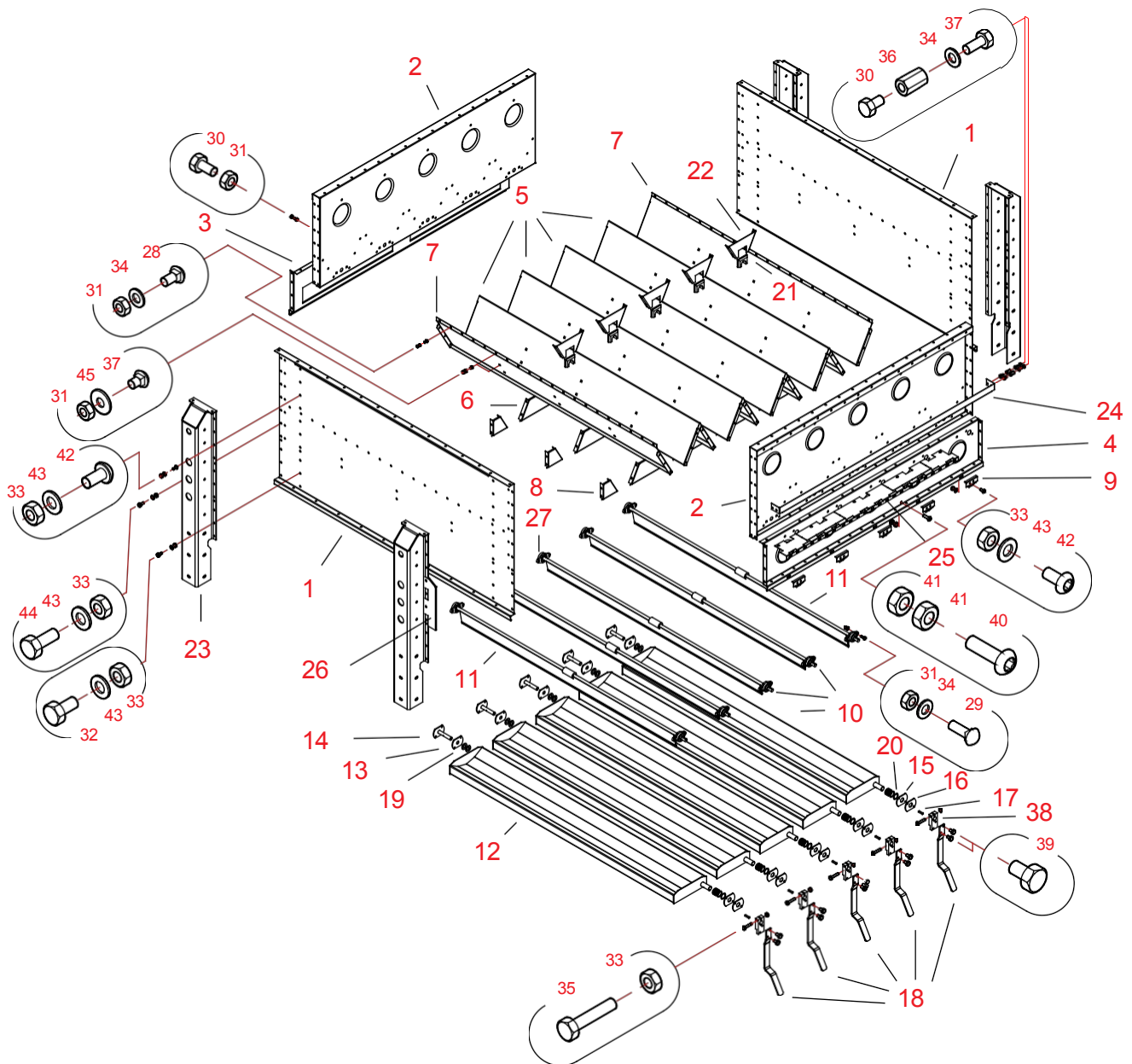
Sockel 2W montiert (A71516), Ersatz teile



27.12.2006

Ref.	Teilenummer	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnung Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70342	BASE WM06 2W RAHMEN	1	A70342	572,19	3000
2	A70398	BASE WM06 2W/4W ZUFÜHRVORRICHTUNG, BAUGRUPPE	1	A70398	21	3000
3	A70416	BASE WM06 MOTORHALTERUNG, Baugruppe	1	A70416	123,41	3000
4	400140	Verschluss D173	15	S4293	0	3500
5	400150	LUKENHALTER	15	4461-B	0	3500
6	A70711	BASE WM06 2W/4W ZULAUFABDECKUNG	1	A70711	6,68	3000
7	102250	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 40 AM DIN 933	15		0	2010
8	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8×16 AM DIN 933	3		0	2010
9	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	15		0	2010
10	110540	MUTTER ZN 8 – M8 DIN 934	6		0	2010
11	111030	Flügelmutter ZN – M10 DIN 315	15		0	2010
12	33043	BASE XL-KONTROLLKLAPPE 182 x 840	2	33043-A	2,46	3000
13	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	3		0	2010
14	111560	UNTERLEGSCHIBE ZN – M12 DIN 125	3		0	2010
15	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	3		0	2010
16	110553	STIFTMUTTER – M8 1,5–4,0 MM SENKKOPF	4		0	2010
17	103628	SENKBOHR-SCHRAUBE MIT SCHLITZ, VERZINKT – 8x16 AM	4		0	2010
18	117909	SCHILD-AUFKLEBER 101 x 50 THT-55-434-1	1	41573-B	0	2900
19	117831	AUFKLEBER 150 x 500 AGROSEC GETREIDEHANDHABUNG	2		0	2900

Grundrahmen 2W (A70342), Ersatz teile

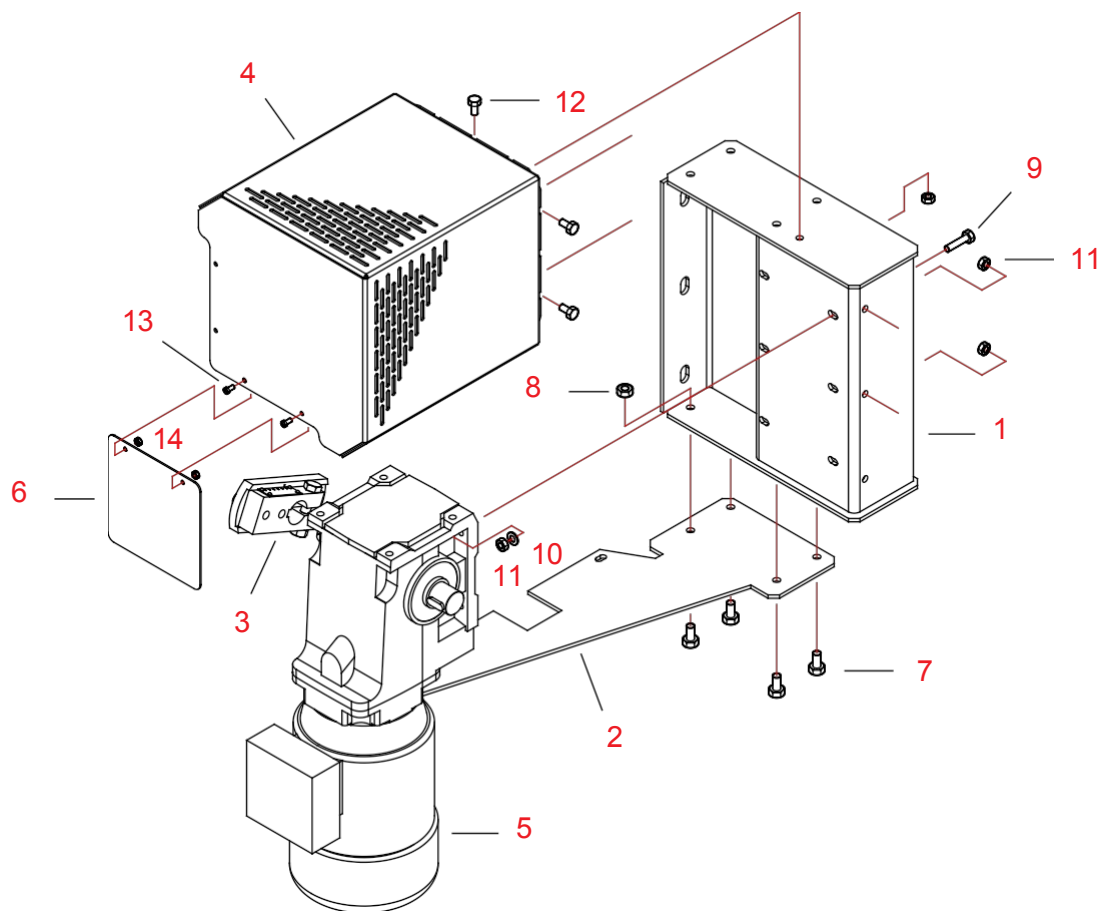




20061106

Ref. Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1 A70649	SOCKEL WM06 ZUFEHRER-SEITENPLATTE	2	A70649	36,69	3000
2 A70701	SOCKEL WM06 2W/4W END-PL OBERTEIL	2	A70701	24,79	3000
3 A70702	SOCKEL WM06 2W/4W ENDKAPPE UNTEN OFFEN	1	A70702	9,73	3000
4 A70510	BASE WM06 2W/4W FEEDER END-PL BOTT OPEN	1	A70510-C	11,72	3000
5 A70381	BASE WM06 2W/4W ZULEITUNGSKANAL 1/1	4	A70381-B	19,64	3000
6 A70387	BASE WM06 2W/4W-Trägerplatte 1/1	12	A70387-A	0,61	3000
7 A70388	BASE WM06 ANSAUG-ZUFÜHRKANAL 1/2	2	A70388-B	10,55	3000
8 A70389	BASE WM06 STÜTZPLATTE ½ KANAL	6	A70389-A	0,31	3000
9 A70435	BASE WM06 STANGENANSCHLAG	5	A70435-C	0,06	3000
10 501704	BASISZUFÜHRUNG I D20-2050H=85M,XL,EL	3	32226-D	0	3000
11 501705	BASE FEEDER II D20-2050H=105M,XL,EL	2	32227-D	0	3000
12 A70371	BASE WM06 FUTTERTRÖG	5	A70371	25,91	3000
13 400200	Basisbefestigungsplatte D20,5/M8	5	4606	0	3000
14 A70836	BASE WM06 TROG-HALTERUNG	5	A70836	0,48	3000
15 A70385	BASE WM06 Befestigungsplatte D30,5/M8	5	A70385	0,19	3000
16 A70386	BASE WM06 BEFESTIGUNGSPLATTE D30,5/D10	5		0,18	3000
17 A70439	Schlüssel DIN 6885B 7x8 – 35	5	A70439	0,02	3000
18 A71320	BASE WM06 Trogstange 8x40	5	A71320	1,24	3000
19 400345	UNTERLEGSCHEIBE PL4 D41/D22,5	10		0	4500
20 400348	UNTERLEGSCHEIBE ZN PL1,5 D41/31	25		0	4500
21 313303	KUNSTSTOFFLAGER 55x80 MEGA 41646-A	5	41646	0	2100
22 A70399	BASE WM06 2W/4W LAGERSTÜTZPLATTE	5	A70399	0,57	3000
23 A70356	SOCKEL WM06 BEIN	4	A70356	26,37	3000
24 A70522	BASE WM06 2W ZULAUFABDECKUNG ANBRINGEN	1	A70522-A	2,92	3000
25 A70524	Basis WM06 Zuführungsabdeckung unten	1	A70524-A	2,41	3000
26 A70686	Basis WM06 Zuführungsabdeckung, Ende	1	A70686-A	0,26	3000
27 313100	LAGERFLANSCH UCFL 204 GUSSEISEN P	10		0	2100
28 107913	Sicherungsschraube ZN – M8x20 DIN 603 8.8	4		0	2010
29 107902	Sicherungsschraube ZN – M8x25 DIN 603	20		0	2010
30 101810	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8 × 16 AM DIN 933	136		0	2010
31 110540	MUTTER ZN 8 – M8 DIN 934	252		0	2010
32 102200	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10x20 AM DIN 933	28		0	2010
33 110560	MUTTER ZN 8 – M10 DIN 934	98		0	2010
34 111540	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M8 DIN 125	36		0	2010
35 101903	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10x60 AM DIN 933	5		0	2010
36 110626	VERLÄNGERUNGSMUTTER – M8x24 ZN DIN 6334	2		0	2010
37 107910	Sicherungsschraube ZN – M8x16 DIN 603 8.8	92		0	2010
38 A71321	BASIS WM06 BEFESTIGUNG FÜR RUTENWELLE	5	A71321	0,75	3000
39 102499	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 20 AM DIN 933	10		0	2010
40 104263	Sockelschraube mit Kugelkopf – 12x40 AM ISO 7380	1		0	2000
41 110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	2		0	2010
42 104259	SOCKELSCHRAUBE MIT KUGELKOPF – 10x20 AM ISO 7380	26		0	2010
43 111550	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M10 DIN 125	98		0	2010
44 102210	Sechskantschraube ZN 8.8 10x25 AM DIN 933	44		0	2010
45 111532	UNTERLEGSCHEIBE ZN FENDER – M8 DIN 9021	32		0	2010

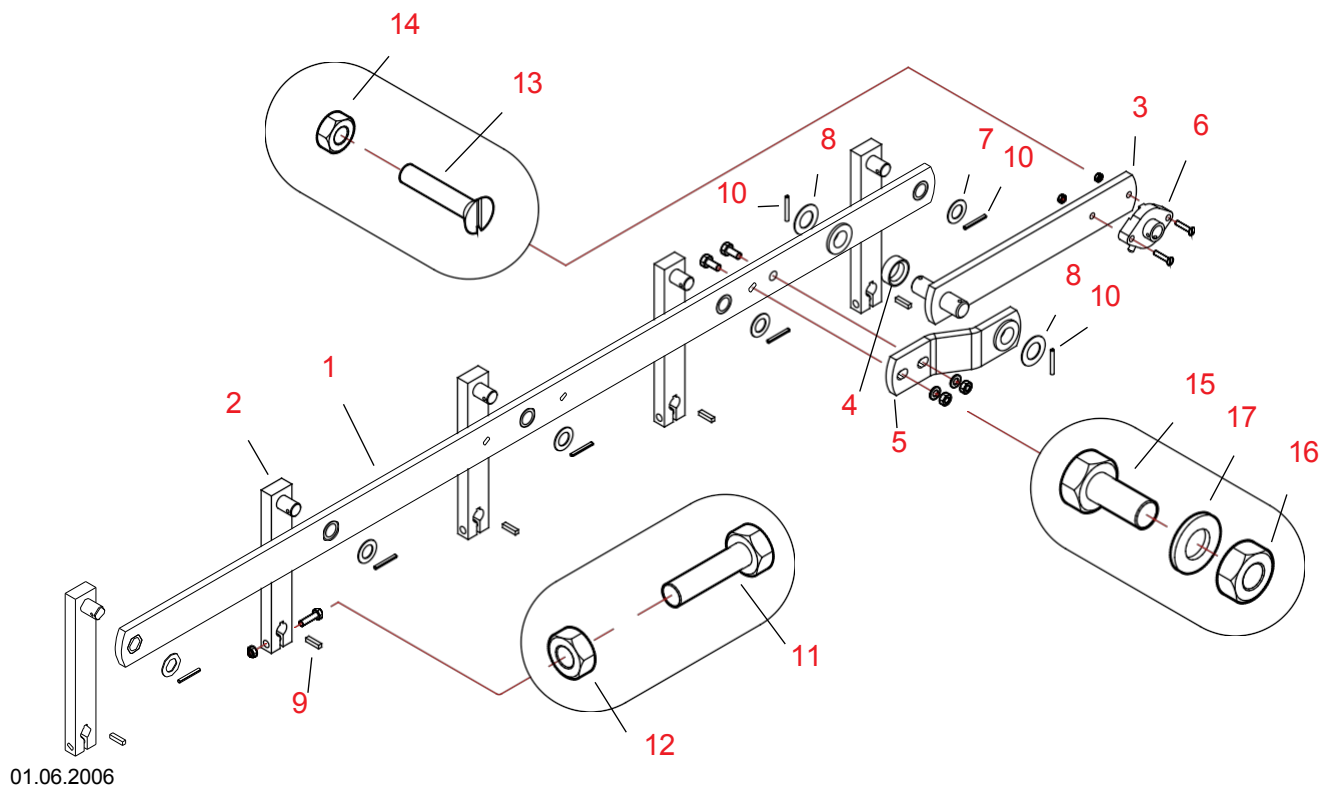
Motorhalterung (A70416), Ersatz teile



21.09.2006

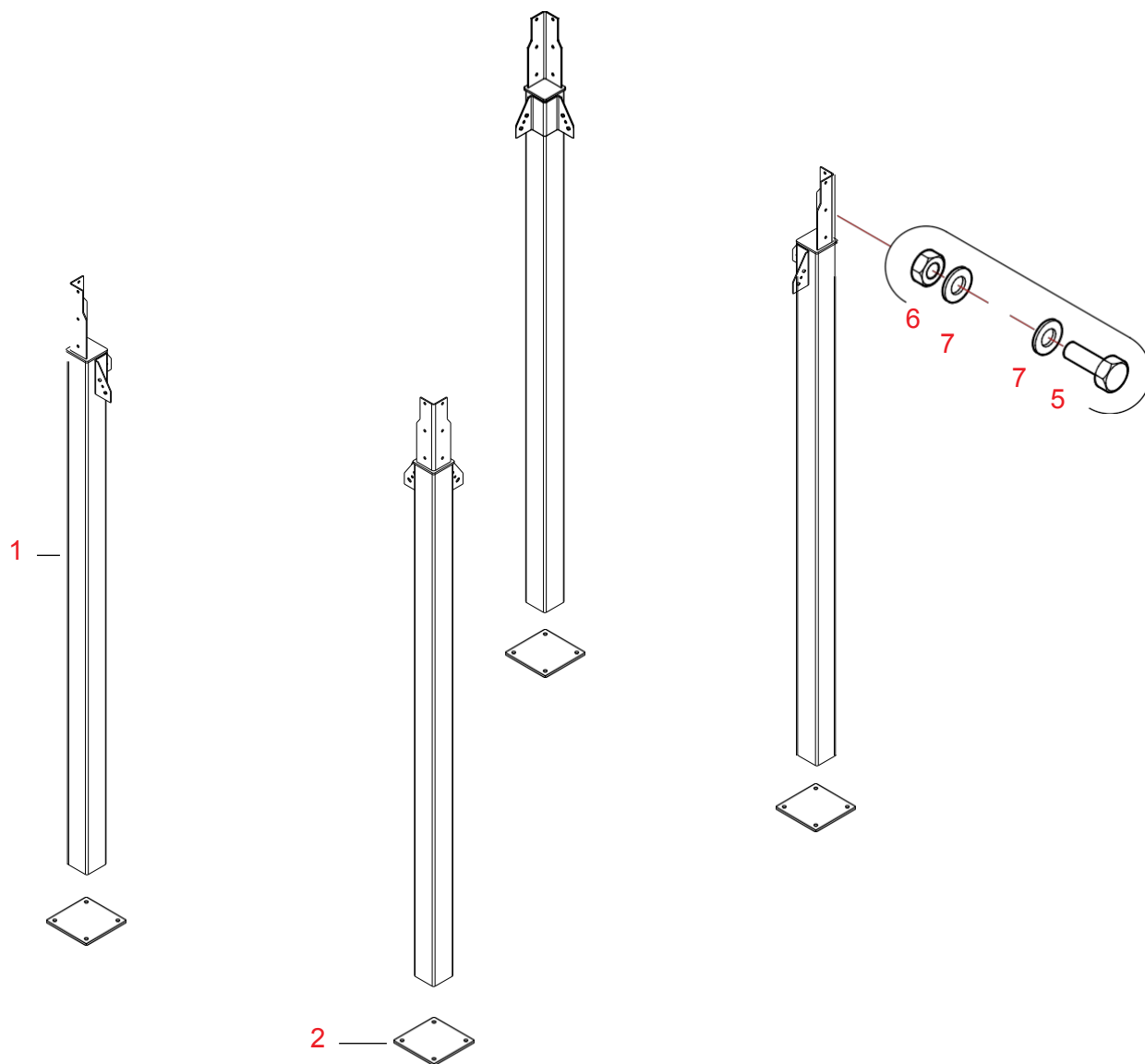
Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70411	BASE WM06 MOTORHALTERUNG	1		12,33	3000
2	A70415	BASE WM06 Drehmomentarm-Motorhalterung	1	A70415	2,85	3000
3	A70520	BASE WM06 TROCKNER ECC D32/20/0-50	1	A70520-A	1,99	3000
4	A70493	BASE WM06 EXZENTERABDECKUNG	1	A70493-C	4,33	3000
5	304285	MOTORKEGEL 1,1 kW 32-30 NORD SK92372LX	1		0	2200
6	A70696	BASE WM06 EXZENTERABDECKUNG HINZUFÜGEN	1	A70696	8,69	3000
7	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	4		0	2010
8	110560	MUTTER ZN 8 – M10 DIN 934	4		0	2010
9	101860	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8x35 AM DIN 933	4		0	2010
10	111540	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M8 DIN 125	4		0	2010
11	110540	MUTTER ZN 8 – M8 DIN 934	7		0	2010
12	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8 × 16 AM DIN 933	3		0	2010
13	100700	SCHRAUBE MIT ZYLINDERKOPF UND SCHLITZ, VERZINKT – 5x8 AM DIN 84	2		0	2010
14	110520	MUTTER ZN 8 – M5 DIN 934	2		0	2010

Zuführvorrichtung 2W (A70398), Ersatz teile



Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	31696	Basis EL, XL, 2W, 4W Verbindungsstange. 12X60-1588	1	31696-A	8,9	3000
2	501440	PENDELARM-BASIS ELK, 20 × 40 – 265 D20/20	5	31242-A	0	3000
3	402420	BASE XL, EL-Getriebestange + Welle	1	A70331	0	2900
4	400185	BASIS-ABSTANDSHÜLSE D40/28 L=14	1	A70332	0	2900
5	402421	BASE XL, EL-Stützstange	1	A70421	0	3000
6	116510	LAGERFLANSCH GLCTEY20 GUSSEISEN P	1		0	2100
7	400347	Unterlegscheibe AISI PL1,5 D35/20,5	5		0	4500
8	400344	UNTERLEGSCHIEBE AISI PL1,5 D45/25,5	2	21175,4	0	4500
9	A70438	SCHLÜSSEL 6x6 – 25	5		0,01	3000
10	112540	FEDERSTIFT D5x40	7		0	2010
11	102282	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 50 cm DIN 931	5		0	2010
12	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	5		0	2010
13	103640	SENKBOHR-SCHRAUBE MIT SCHLITZ, VERZINKT – 8x40 AM	2		0	2010
14	110540	Mutter ZN 8 – M8 DIN 934	2		0	2010
15	102540	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 40 AM DIN 933	2		0	2010
16	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	2		0	2010
17	111560	UNTERLEGSCHIEBE ZN – M12 DIN 125	2		0	2010

Verlängerungsbeinsatz 2W (A70525), Ersatzteile; L = 3100 mm



01.06.2006

Ref.
Artikelnummer

Bezeichnung 1 und 2

Stück
Zeichnung
Nr.

Gewicht
t

Gruppe

- A70525

BASE WM06 BEINE 3100 PACK.

1

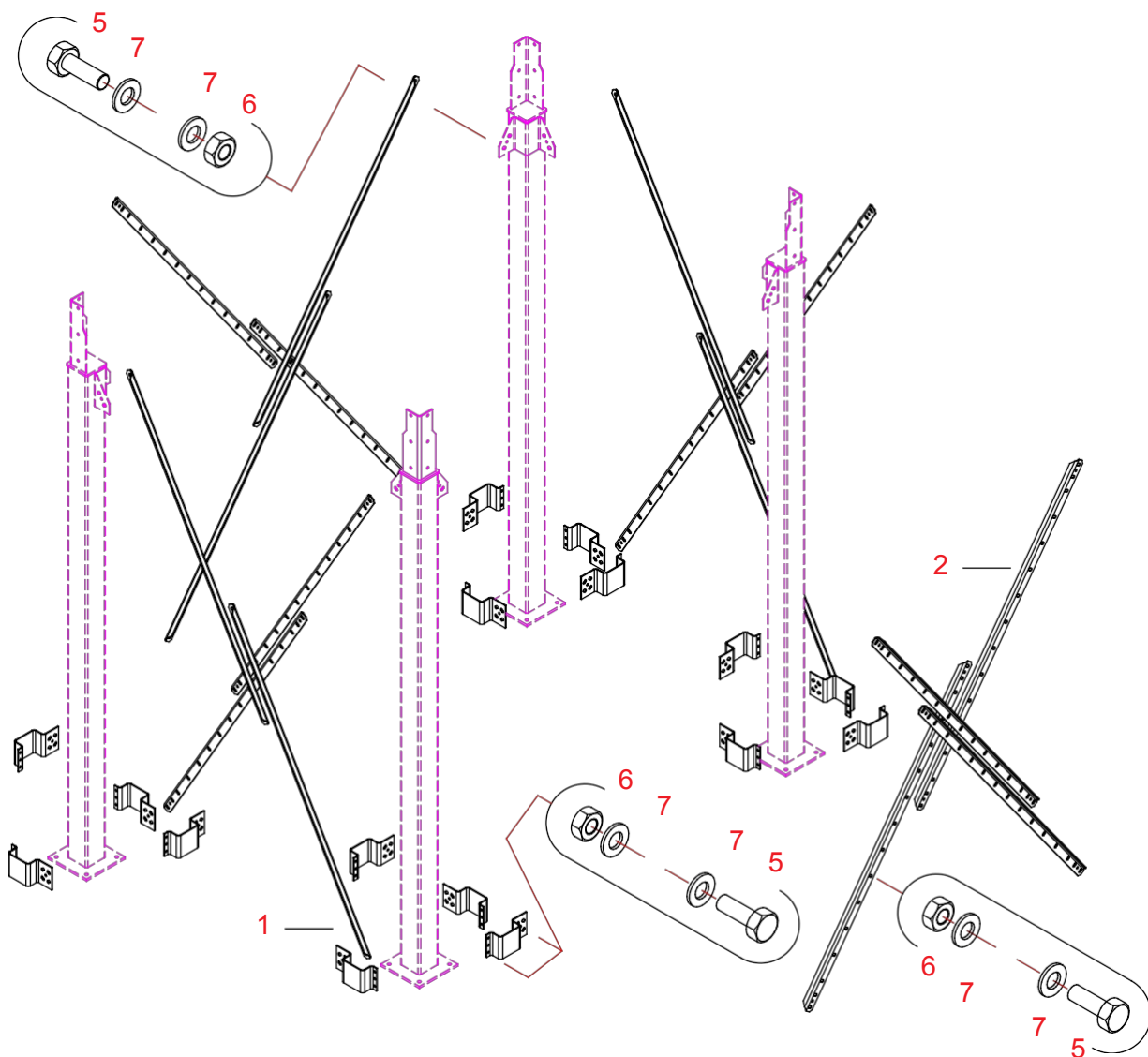
A70525

3000

DAS SET ENTHÄLT:

1	A70424	UNTERGESTELL M06W VERLÄNGERUNGSBEIN 2W	4	A70424	72,36	3000
2	A70561	BEINE WM06 ENDKAPPE 12X280X280	4	A70561	7,29	3000
5	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	24		0,04	2010
6	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	24		0,02	2010
7	111560	UNTERLEGSCHIEBE ZN – M12 DIN 125	48		0	2010

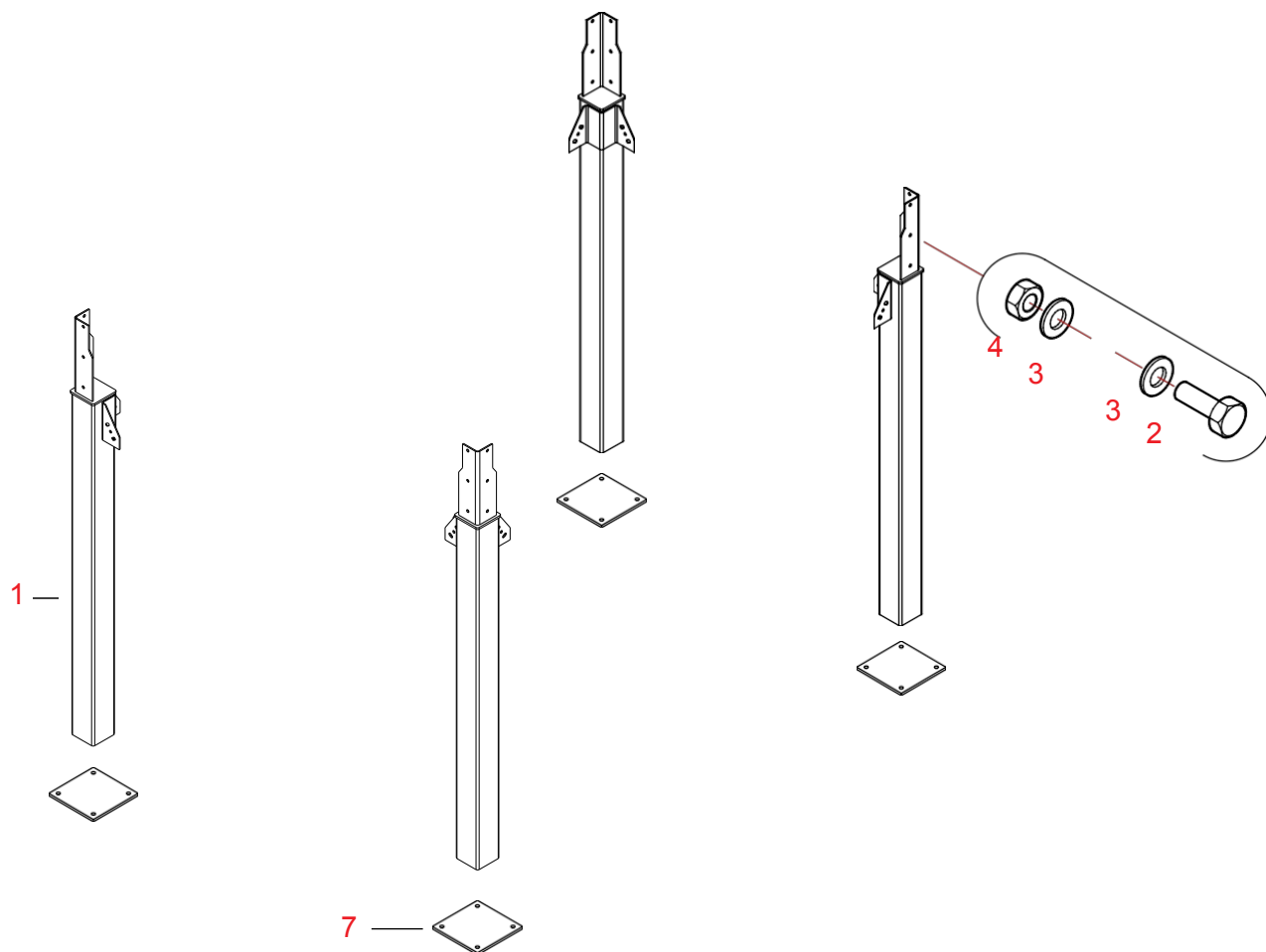
Querstreben für Ausziehbeine 2W (A71522), Ersatzteile; Beine L = 3100 mm



01.06.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70527	BASIS M06W VERSTELLBARE HALTERUNG 2W	16	A70527-A	2,57	3000
2	A70528	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 2000	16	A70528-C	5,92	3000
5	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	100		0,04	2010
6	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	100		0,02	2010
7	111560	Unterlegscheibe ZN – M12 DIN 125	200		0	2010

Verlängerungsbeinsatz 2W (A71563), Ersatzteile; L = 1740 mm



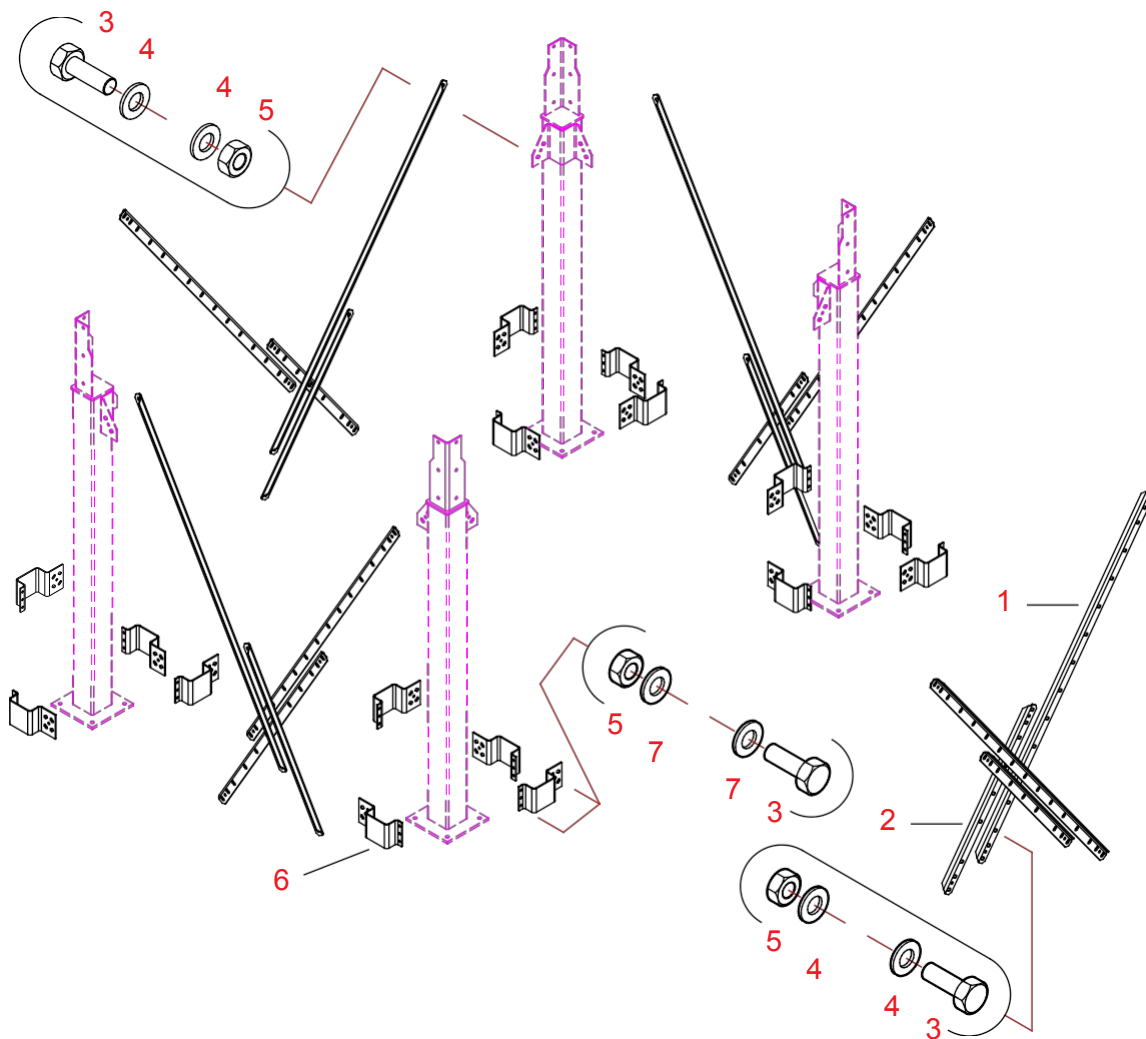
11.07.2008

Ref. Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
- A71563	SOCKEL WM06 BEINE 1740 VERPACKUNG.	1	A71563	207,52	3000

DAS SET ENTHÄLT:

1	A71585	UNTERGESTELL M06W VERLÄNGERUNGSBEIN 2W	4	A71585-A	43,98	3000
2	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	25		0,04	2010
3	111560	UNTERLEGSCHIEBE ZN – M12 DIN 125	50		0	2010
4	110570	Mutter ZN 8 – M12 DIN 934	28		0,02	2010
7	A70561	BEINE WM06 ENDKAPPE 12X280X280	4	A70561	7,29	3000

Querstreben für Ausziehbeine 2W (A71564), Ersatzteile; Beine L = 1740 mm



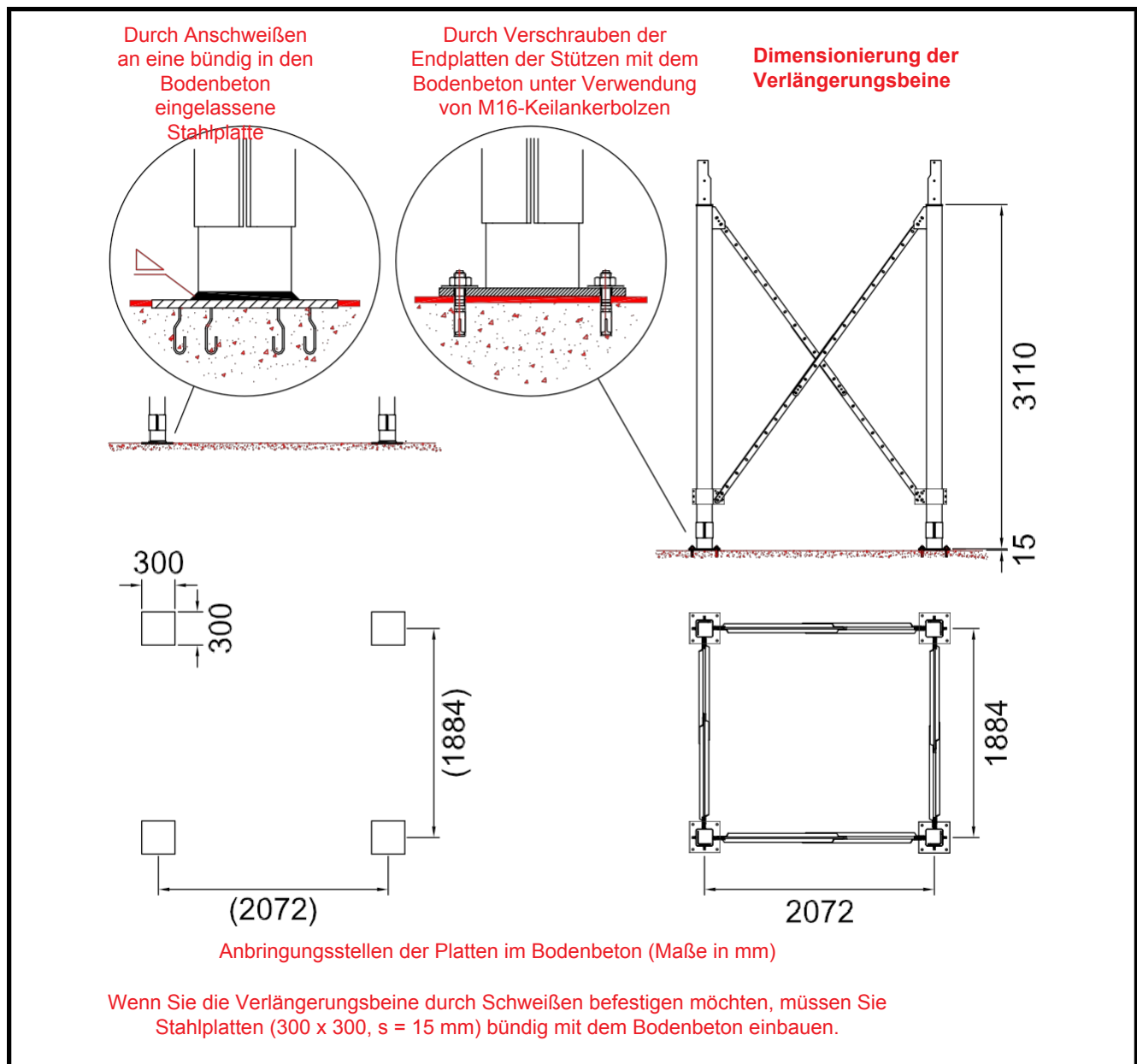
20080711

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70528	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 2000	8	A70528-C	5,92	3000
2	A70818	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 1000	8	A70818-B	2,86	3000
3	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	100		0,04	2010
4	111560	Unterlegscheibe ZN – M12 DIN 125	200		0	2010
5	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	100		0,02	2010
6	A70527	BASE M06W VERSTELLBARE HALTERUNG 2W	16	A70527-A	2,57	3000

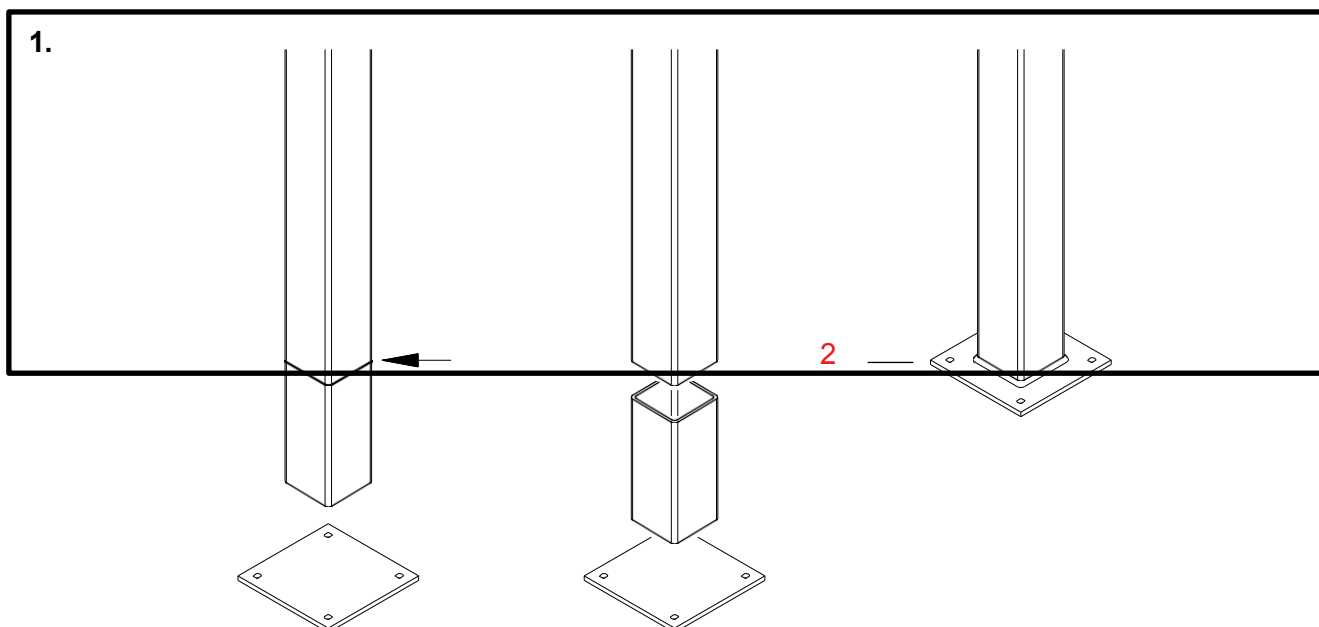
MONTAGE DES TROCKNERS -SOCKEL

Optionale Befestigungsmöglichkeiten für die unteren Enden der Verlängerungs-Beine

Die maximale Höhe der Maschine, die im Freien mit Spreizankern installiert werden soll, beträgt (aufgrund der Windlast) 8 Reihen. Eine höhere Maschine muss durch Verschweißen an den im Beton eingebetteten Verbindungsplatten befestigt werden. Befestigen Sie die Fußplatten mit M16x140-Spreizankern (4 Anker pro Platte) am Betonfundament. Bohren Sie für die Spreizanker ein Loch mit einem Durchmesser von D16 und einer Tiefe von 140 mm. Reinigen Sie das Bohrloch vor dem Einbau des Dübels. (Stellen Sie sicher, dass das Betonfundament nach dem Gießen ausreichend ausgehärtet ist, um eine feste Befestigung der Dübel zu gewährleisten.) Die Fußplatte kann auch mit einem chemischen Dübel M16 befestigt werden. Hinweis! Jeder Dübel muss einer Zugkraft von 16 kN standhalten können.



Befestigung der Verlängerungsbeine am „“-Sockel



1. Verkürzen der Ausziehbeine

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Ausziehbeine.

* **Bestimmen Sie zunächst die erforderliche Länge der Ausziehbeine.**

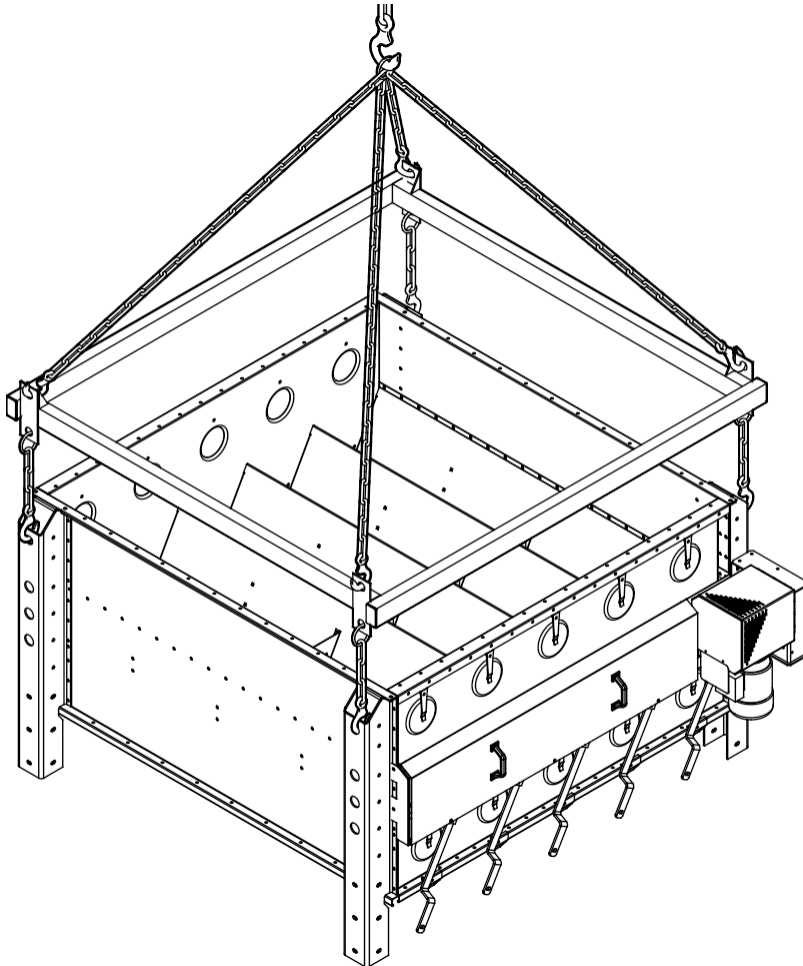
Wenn Sie die Ausziehbeine mit Keilankern am Bodenfundament befestigen, beachten Sie bei der Bestimmung der abzuschneidenden Länge die Dicke der Endplatten der Ausziehbeine (12 mm).

Als Faustregel gilt, dass der Winkel des Rohrs, das vom Basiskegel zum Aufzug führt, mindestens 45 Grad zur Horizontalen betragen sollte.

* **Schneiden Sie die unteren Enden der Verlängerungsbeine auf die entsprechende Länge zu.**

2 Befestigen Sie die im Lieferumfang enthaltenen Endplatten nach Bedarf durch Anschweißen an den unteren Enden der Verlängerungsbeine.

2.



2. Anheben des Grundrahmens 2W

- * **Entfernen Sie vor dem Anheben des Grundrahmens die Schutzfolie vom Getriebemotor der Zuführeinrichtung.**

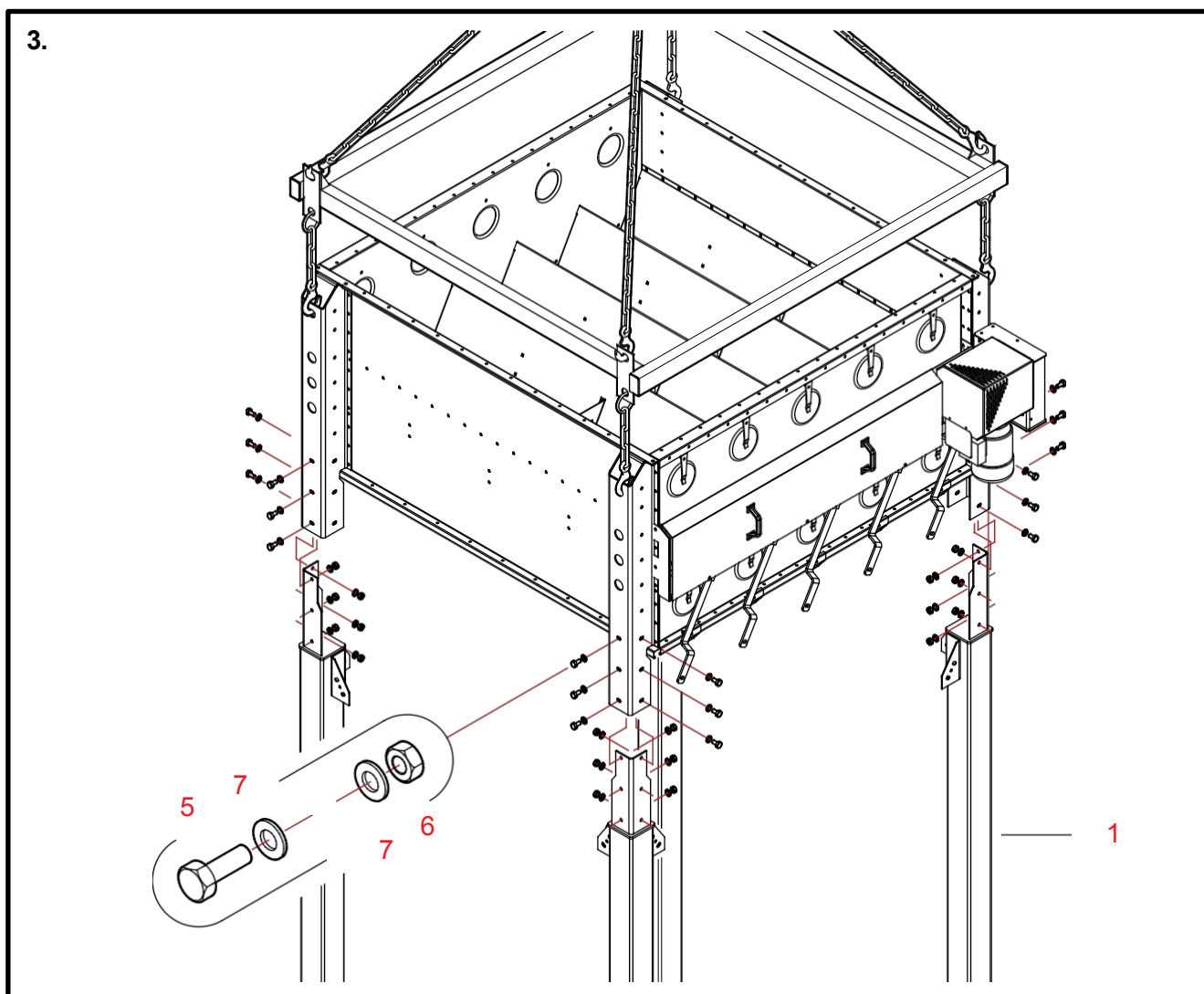
Reißen Sie die Kunststoffolie einfach ab. Verwenden Sie dazu gegebenenfalls ein Messer.

Heben Sie den fertig montierten Grundrahmen mithilfe des vor Ort gebauten Heberahmens (Baustoffe, z. B. RHS 100 x 60 mm) an.

Befestigen Sie die Hebevorrichtung mithilfe der Haken der vierteiligen Hebekette. Verbinden Sie anschließend die Ketten der Hebevorrichtung mit den Bohrungen an den oberen Enden der Grundrahmenbeine.

- * **Heben Sie den Grundrahmen mit dem Hebezeug vom Boden an.**

Das Gewicht des Grundrahmens von 2 W beträgt ca. 750 kg.



3. Montage der Verlängerungsbeine am 2W

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Ausziehbeine.

- 1 Stecken Sie die Ausziehbeine in die Beine des Grundrahmens ein.**

Der obere Teil des Beins wird in das Untergestellbein eingeführt.

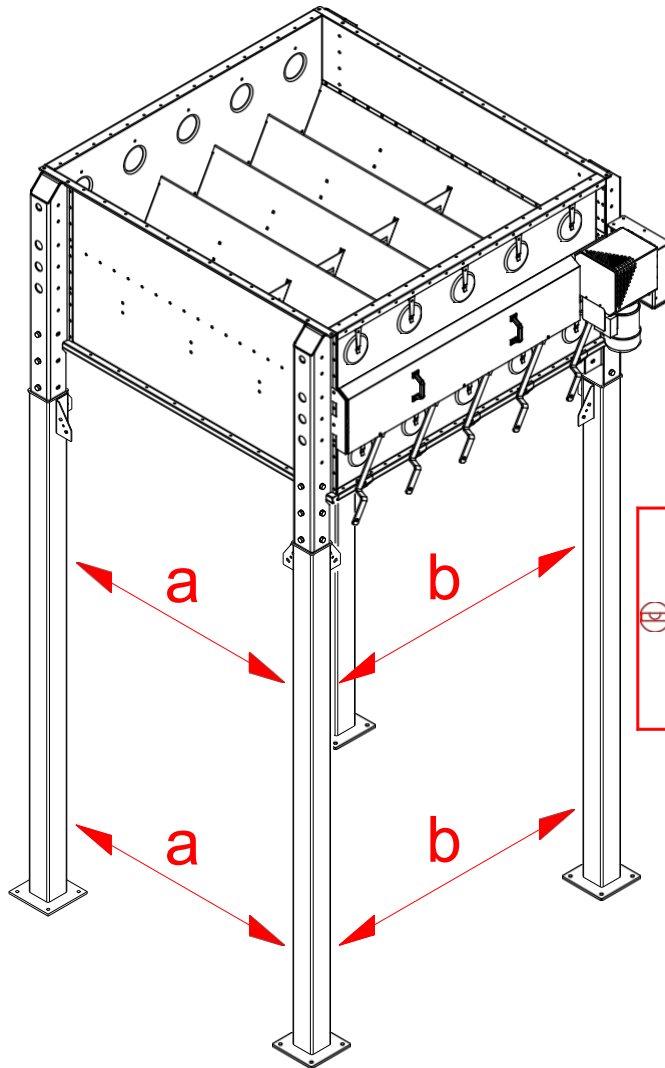
- 5, 6, 7 Befestigen Sie die Ausziehbeine an den Grundrahmenbeinen (Schrauben M12 x 35).**

Hinweis!

Verwenden Sie für jedes Bein 6 Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern!

- * Setzen Sie den Trocknerfuß auf die Verlängerungsbeine.**

4.



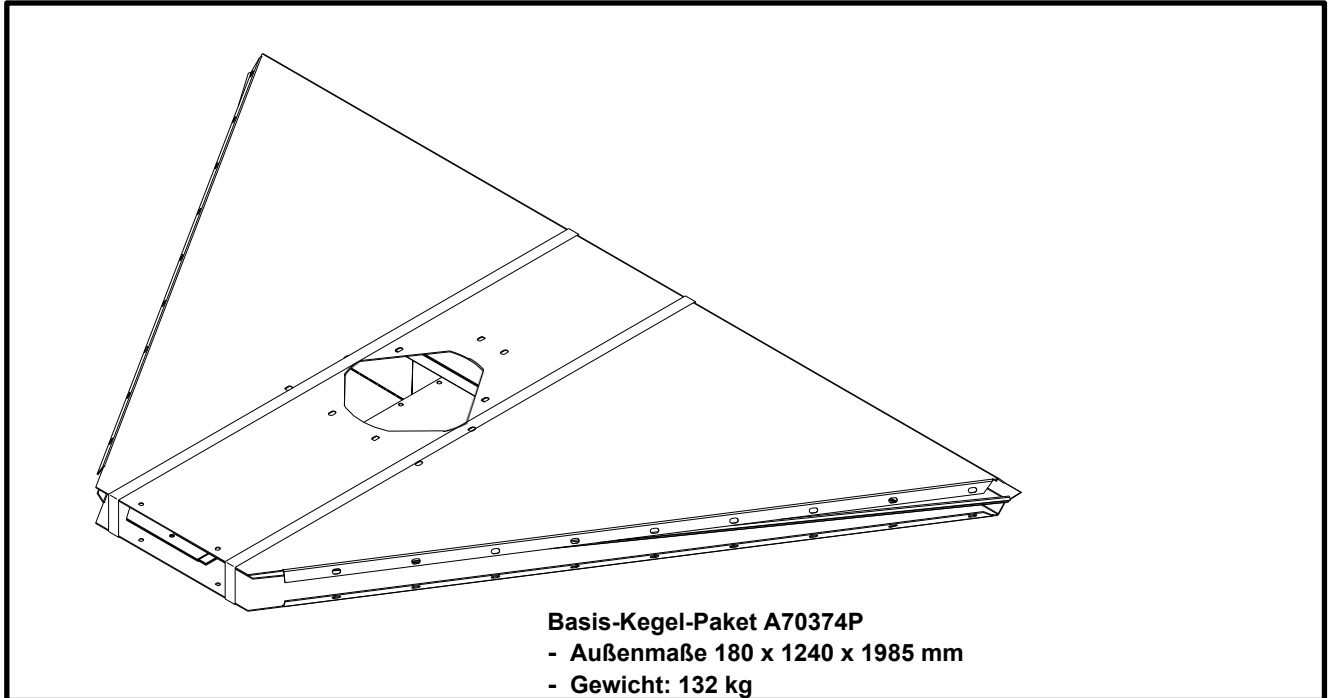
4. Ausrichtung der Ausziehbeine prüfen

* Stellen Sie sicher, dass die Ausziehbeine senkrecht stehen und parallel zueinander ausgerichtet sind.

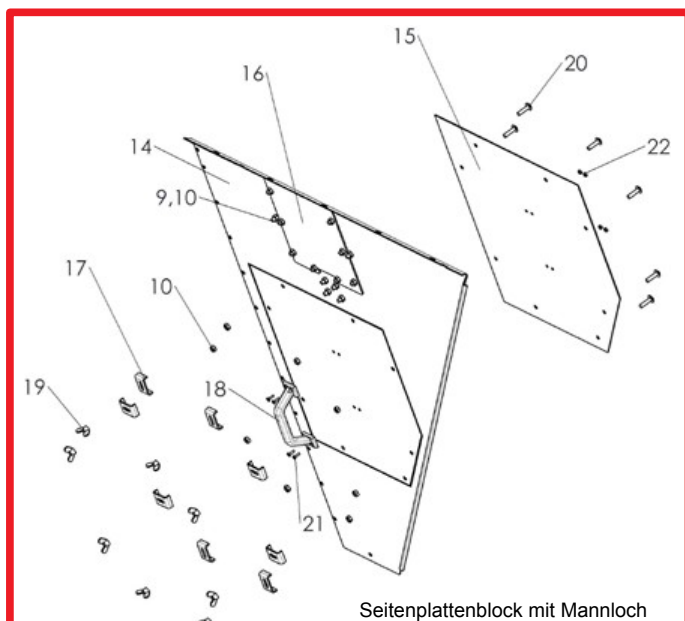
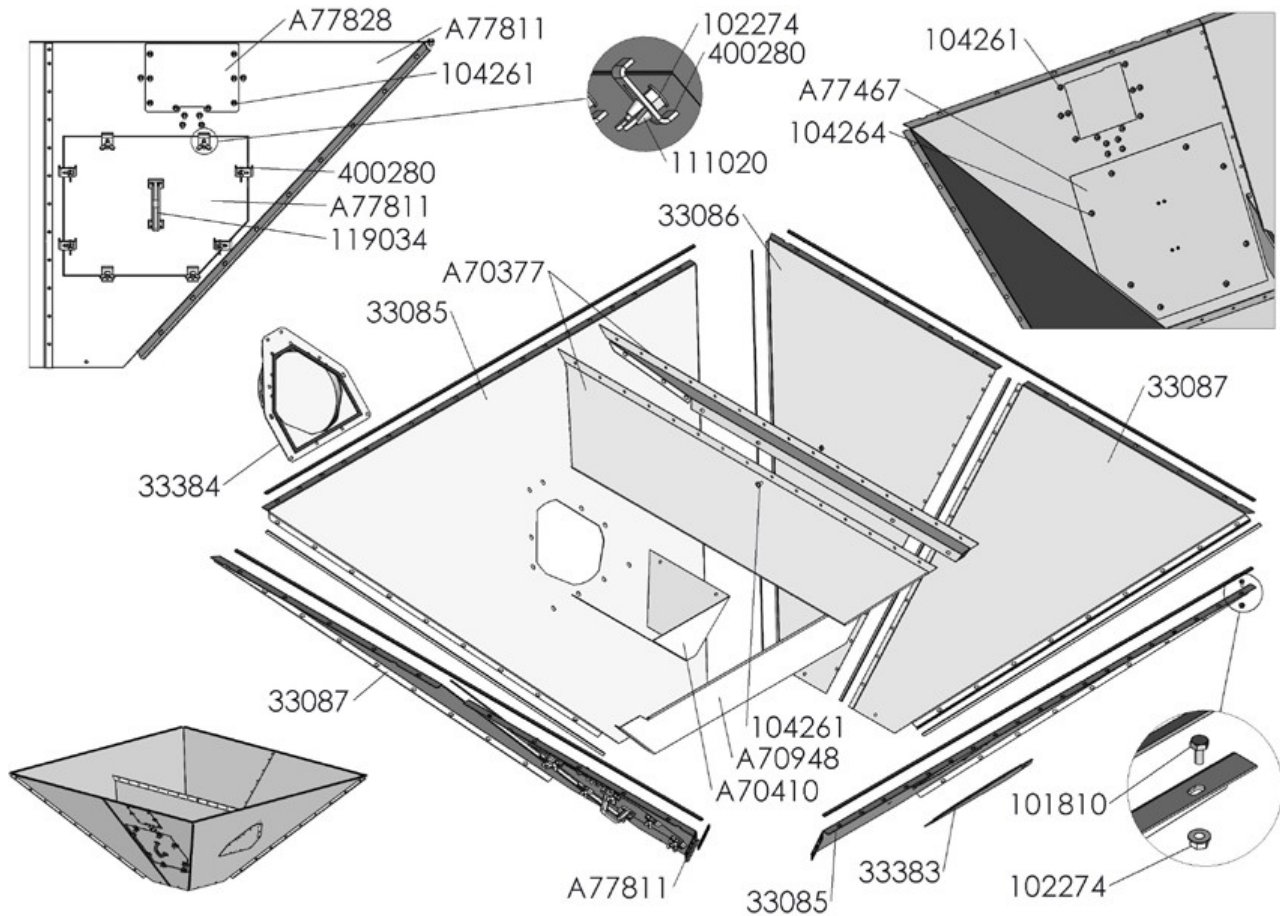
Führen Sie die Messung durch und nehmen Sie die erforderlichen Korrekturen vor, bevor Sie die Stützen am Boden befestigen.

* Befestigen Sie die Stützen entweder durch Schweißen oder mit Keilankern am Boden.

Eine Befestigung durch Schweißen ist nur möglich, wenn beim Gießen Metallplatten in den Boden eingelassen wurden.

Aufbau des Sockelkegels 2W

Sockelkonus (A70374), Ersatz teile



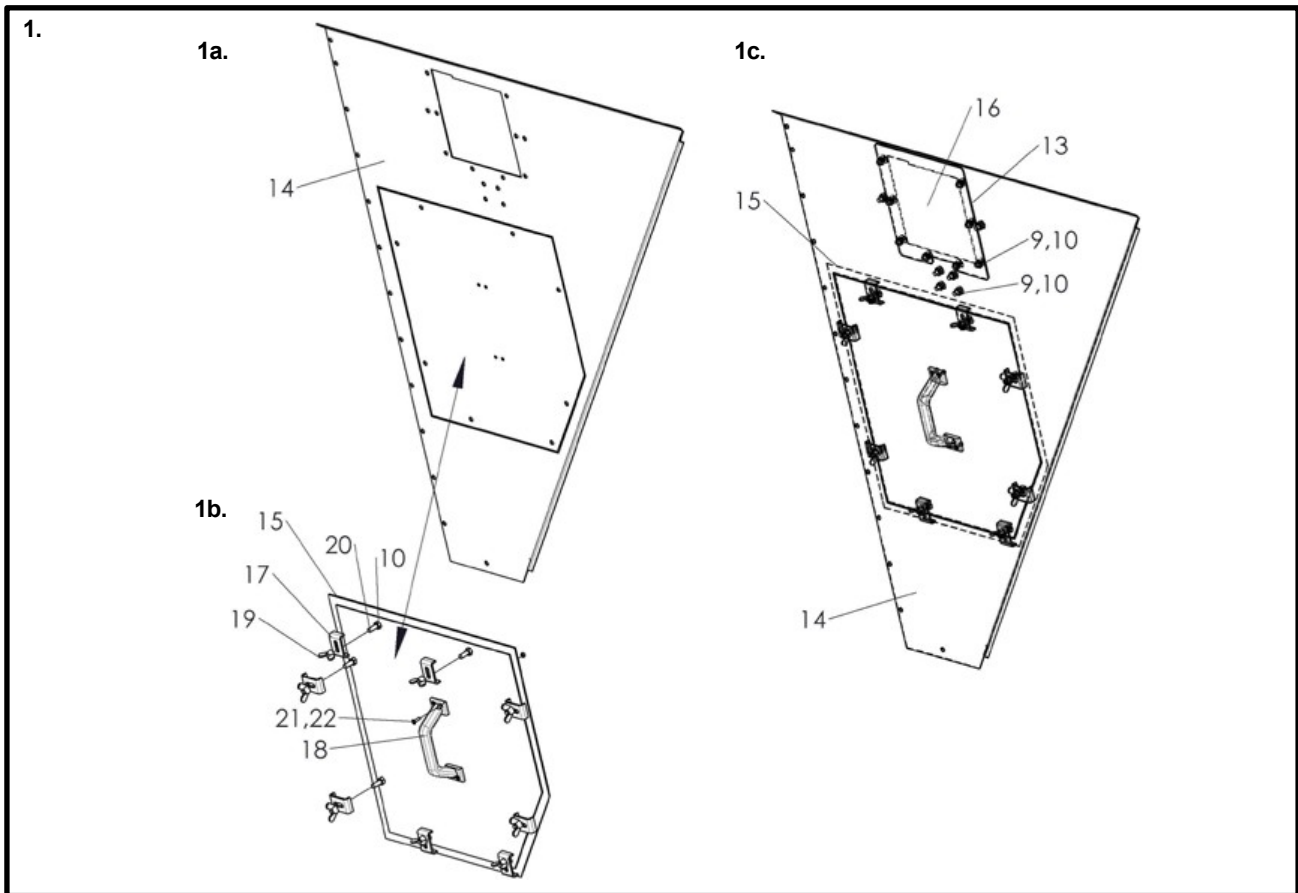
- Seitenplattenblock mit Mannloch passt an Teil 2 an denselben Befestigungspunkten.
- Die Position der Mannlochöffnung wird stets individuell festgelegt.
- Wenn der Getreidetrockner mit einem Probennehmer zur Feuchtigkeitsmessung ausgestattet wird, lesen Sie bitte vor der Montage des Bodenkegels.



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück
1	33085	SOCKELKEGEL-SEITENPLATTE XL-SCHRAUBE	2
2	33086	Sockelkonus-Seitenplatte XL-Schraube links	1
3	33087	SOCKELKEGEL-SEITENPLATTE XL RECHTS	2
4	A70377	ANSCHLUSSSTÜCK FÜR ANSAUGSTUTZEN 1/2 WM06	2
5	A70410	ANSCHLUSSSTÜCK FÜR ANSAUGSTUTTE MIT VERSCHLUSSPLATTE WM06	1
6	33384	SEITENPLATTE FÜR BASISKEGEL XL, MEGA- D280 ABDECKPLATTE	1
7	33383	BASISKEGEL-ABDECKPLATTE	1
8	A70948	ZUSATZHALTERUNG FÜR BASISKEGEL WM06 2W	1
9	104261	Sechskantschraube, Kuppelmutter 8×16 AM nach ISO 7380-2	54
10	102274	Sechskant-Flanschnutter M8 ZN 8 nach DIN 6923	180
11	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 AM DIN 933	118
12			
13	115570	DICHTUNGSSTREIFEN 4X8 EKO-40	11
14	A77811	Sockelkonus-Seitenplatte mit Schachttöffnung	1
15	A77467	Basis-Kegel-Rückplatte für Schacht	1
16	A77828	ABDECKPLATTE FÜR BASISKEGEL 252 x 243 M25	1
17	400280	HALTERUNG FÜR OBERTEILABDECKUNG	8
18	119034	GRIFF AUS KUNSTSTOFF, HELLGRAU, PISLA 10100550 805	1
19	111020	FLÜGELMUTTER M8 ZN DIN 315	8
20	104264	Sechskantschraube, Kuppelmutter 8×30 AM nach ISO 7380-2	8
21	103611	Senkschraube mit Kreuzschlitz 5 x 16 AM ZN 5 x 16 AM ZN	4
22	110520	MUTTER M5 ZN 8 DIN 934	4



Montage des Basis-Kegel s 2W



1. Seitenplattenblock mit Mannloch; Montageanleitung

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Sockelkegels.

14 **Entfernen Sie die Platte in Abschnitt 14..**

14-15 Befestigen Sie die abgenommene Platte mit Linsenkopfschrauben und Muttern (M8x30; 8 Stück) an Teil 15.
Die Schraubenköpfe müssen zur Getreidefarm hin zeigen (siehe

Abbildung 1b). 17–19 **Verbinden Sie die Teile wie in Abbildung 1b**

dargestellt.

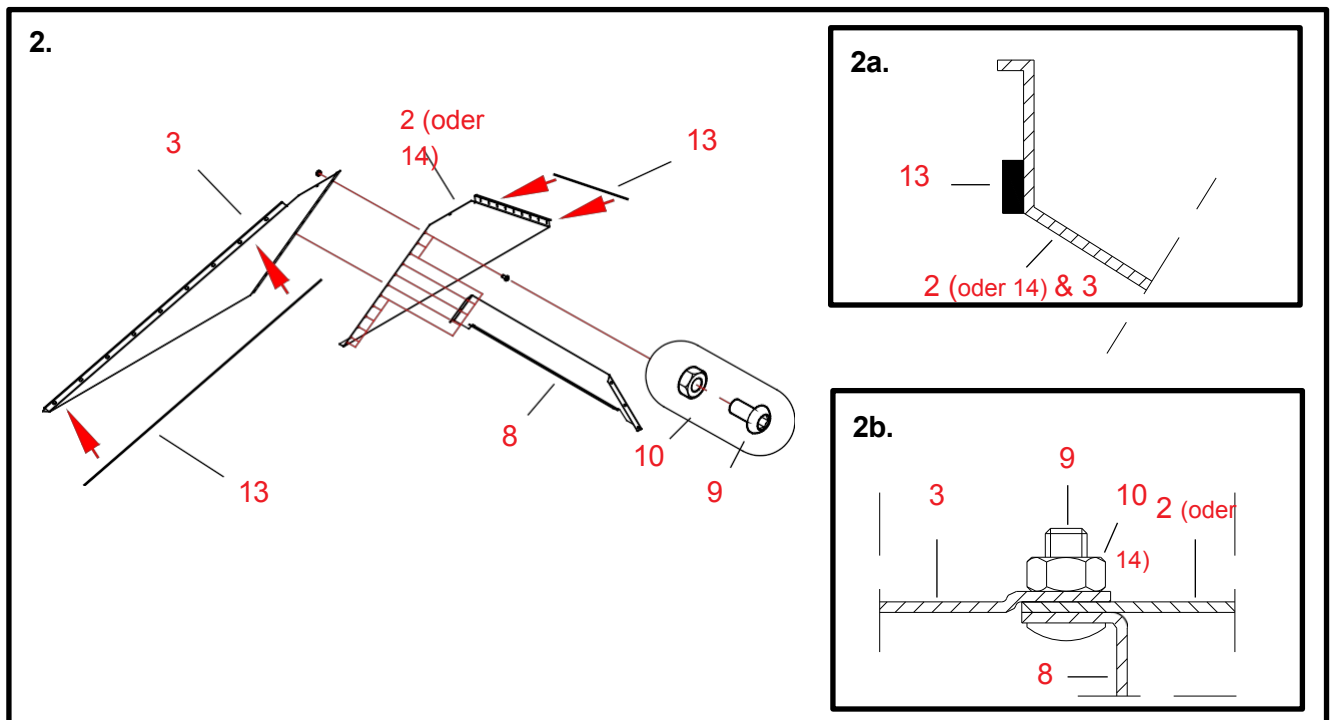
18 **Befestigen Sie den Griff mit Schrauben und Muttern (M5x16; 4 Stück), wie in Abbildung 1b dargestellt.**

14 Befestigen Sie die Baugruppe gemäß Abbildung 1b am Kegelblock (Abb. 1c).
Die größere Platte (Teil 15) befindet sich auf der Innenseite des Kegels.

13 Befestigen Sie den Dichtungstreifen um die obere Öffnung herum (siehe Abbildung 1c).

16 Befestigen Sie die Abdeckplatte mit Linsenkopfschrauben und Muttern an der Außenseite der Kegelplatte. Setzen Sie die Schrauben auch in die darunterliegenden Löcher in der Nähe der Abdeckplatte ein. (M8x16; 12 Stück)
Die Kuppelköpfe der Schrauben müssen zur Getreidefarm-Seite zeigen (siehe Abbildung 1c).

Montage des Basis-Kegel s 2W



2. Zusammenfügen der aus zwei Hälften bestehenden Seitenplatten des Grundkegels

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

Wir empfehlen, die Teile des Basiskegels auf einer geeigneten ebenen Fläche zusammenzufügen, auf der der Kegel im Vergleich zu seiner endgültigen Position auf dem Kopf stehend montiert werden kann.

13 Befestigen Sie den Dichtungsstreifen mit der geraden Kante am Eckflansch der Platte (Teil 2).
Befestigen Sie den Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochrreihe in der Platte (siehe Zeichnung 2a).

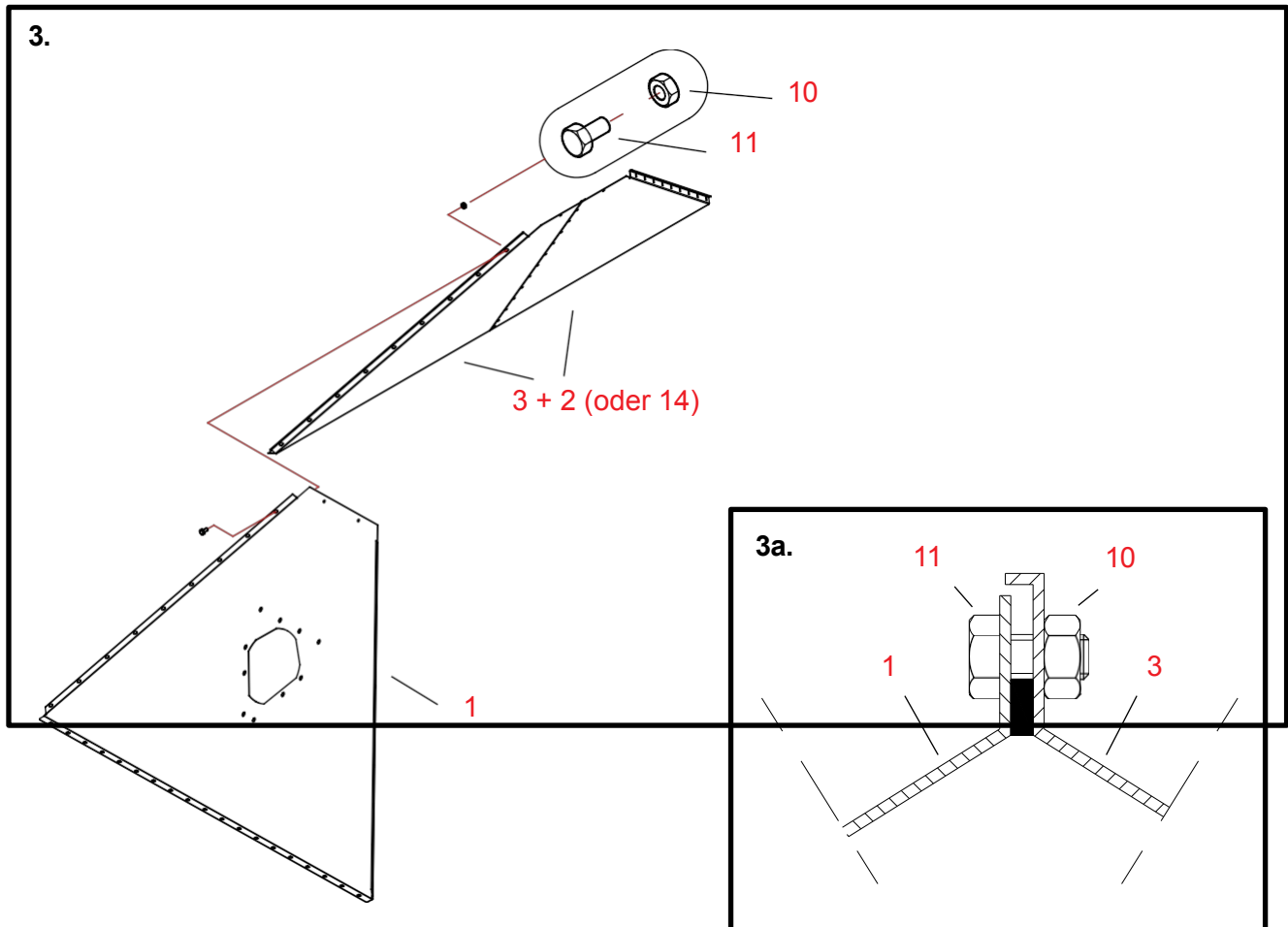
13 Befestigen Sie einen Dichtstreifen am Eckflansch der seitlichen Schulterplatte (Teil 3).
Befestigen Sie den Dichtstreifen innerhalb der Schraubenlochrreihe in der Platte (siehe Zeichnung 2a). Hinweis: An der Mittelnaht des Sockelkegels ist kein Dichtstreifen erforderlich.
Achten Sie darauf, die Dichtungsstreifen beim Zusammenfügen der Platten nicht zu beschädigen.

2 + 3 Legen Sie die Seitenplatte mit Schulter fest an die Seitenplatte mit gerader Kante an.
Die abgeschrägte Kante von Platte 3 muss außerhalb von Platte 2 bleiben.

8 Setzen Sie die zusätzliche Stütze für den Konus in die Seitenplatten ein.
Die richtige Position und den Befestigungspunkt für die Stütze entnehmen Sie bitte der Zeichnung.

9, 10 Befestigen Sie die Fuge mit Kugelschrauben und -mutter (M8 x 16, 12 Stück).
Die Schraubenköpfe müssen auf der Seite des Kornraums liegen (siehe Abb. 2b).

2 + 3 Montieren Sie eine weitere ähnliche Seitenplatte ohne zusätzliche Stütze (Teil 8) aus den Teilen 2 und 3.
Stecken Sie zu diesem Zeitpunkt noch keine Schrauben in die drei Löcher der zusätzlichen Stütze.



3. Befestigung der dritten Seitenplatte für den Basiskegel

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

1 Heben Sie die Seitenplatte mit der Öffnung für den Basiskegel auf die Montageebene.

Legen Sie den Flansch der Platte mit den 19 Löchern an die Montageebene an.

2 + 3 Heben Sie eine der soeben montierten Seitenplatten – die ohne zusätzliche Stütze – an und legen Sie sie an die Seitenplatte mit der Öffnung an.

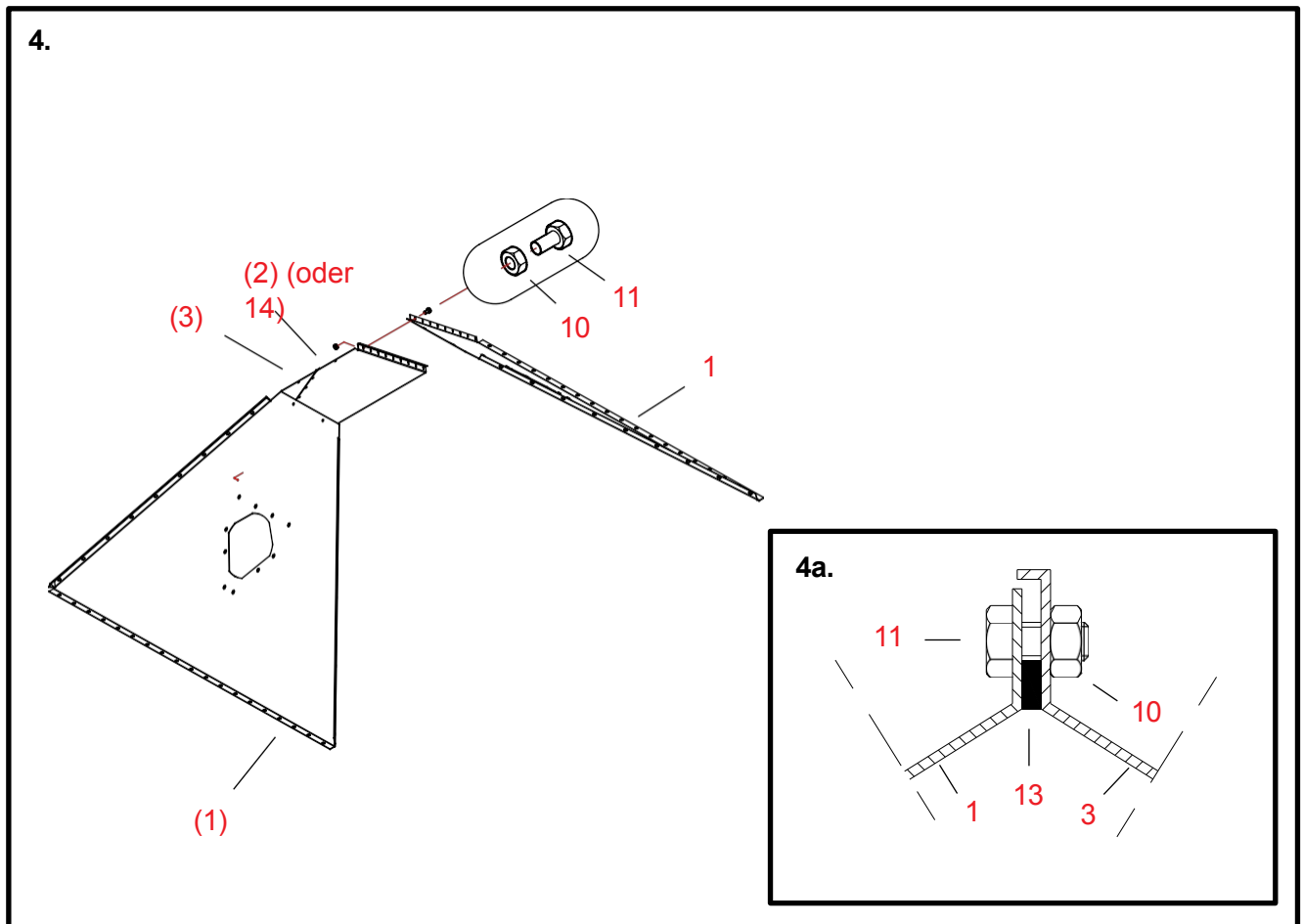
Richten Sie die Eckverbindung zwischen den Platten sorgfältig aus.

Stellen Sie sicher, dass die Flansche der Platten fest an der Montageebene anliegen.

10, 11 Befestigen Sie die Fuge mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 9 Stück).

Siehe Zeichnung 3a.

Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.



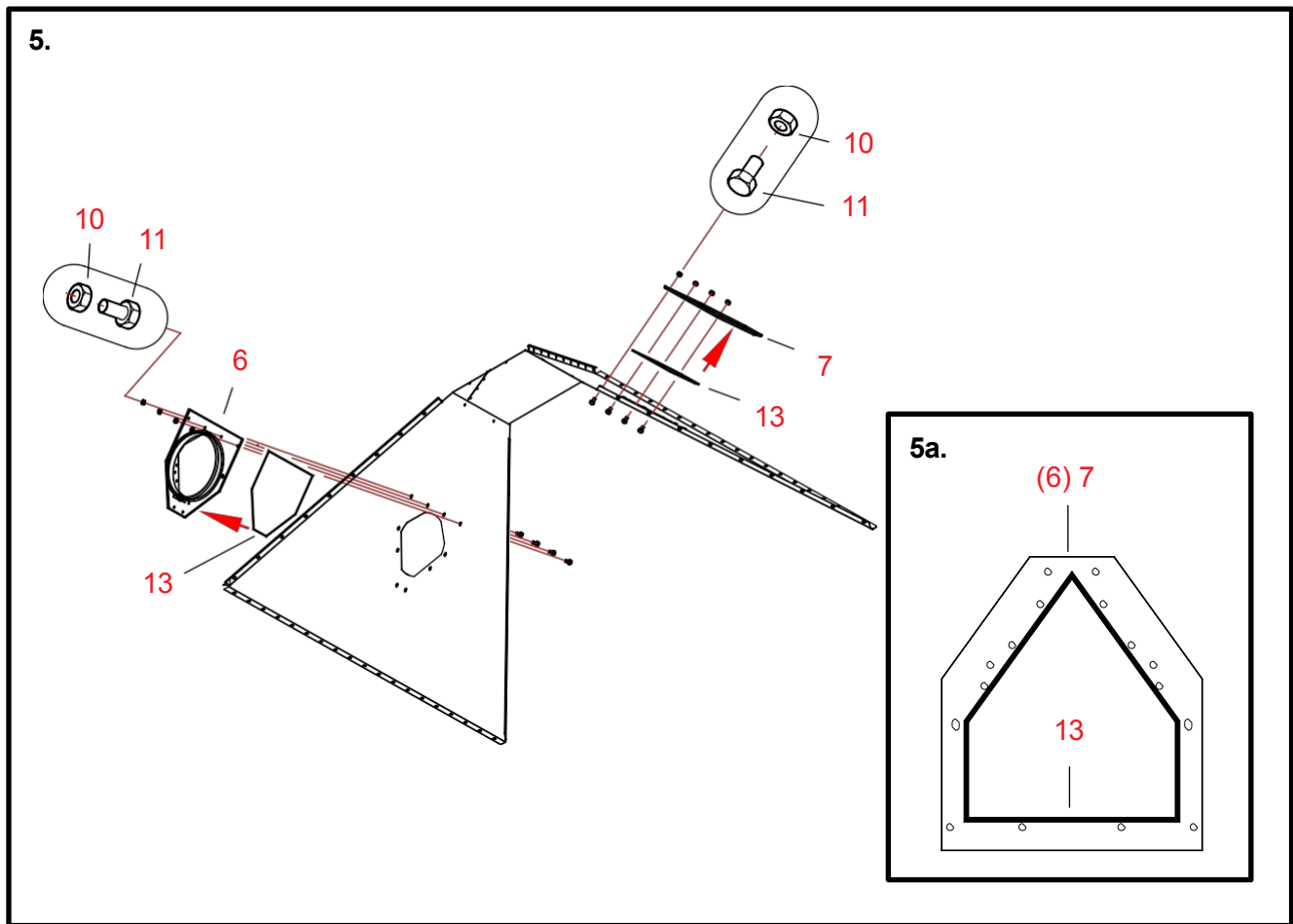
4. Befestigung der vierten Seitenplatte für den Sockelkegel

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

1 Heben Sie die andere Seitenplatte mit der Öffnung für den Basiskegel auf die Montageebene.

1, 3 Richten Sie die Eckverbindung zwischen den Platten sorgfältig aus.
Stellen Sie sicher, dass die Flansche der Platten fest an der Montageebene anliegen.

10, 11 Befestigen Sie die Fuge mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 9 Stück).
Abb. 4a. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.



5. Befestigung des Verbindungsstücks und der Abdeckplatte am Basiskegel

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

13 Befestigen Sie einen Dichtungsstreifen an der Innenseite des Verbindungsteils mit Öffnung (Teil 6).

13 Befestigen Sie einen Dichtungsstreifen an der Innenseite der Abdeckplatte (Teil 7).

Befestigen Sie die Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochrreihe in den Platten (siehe Zeichnung 5a).

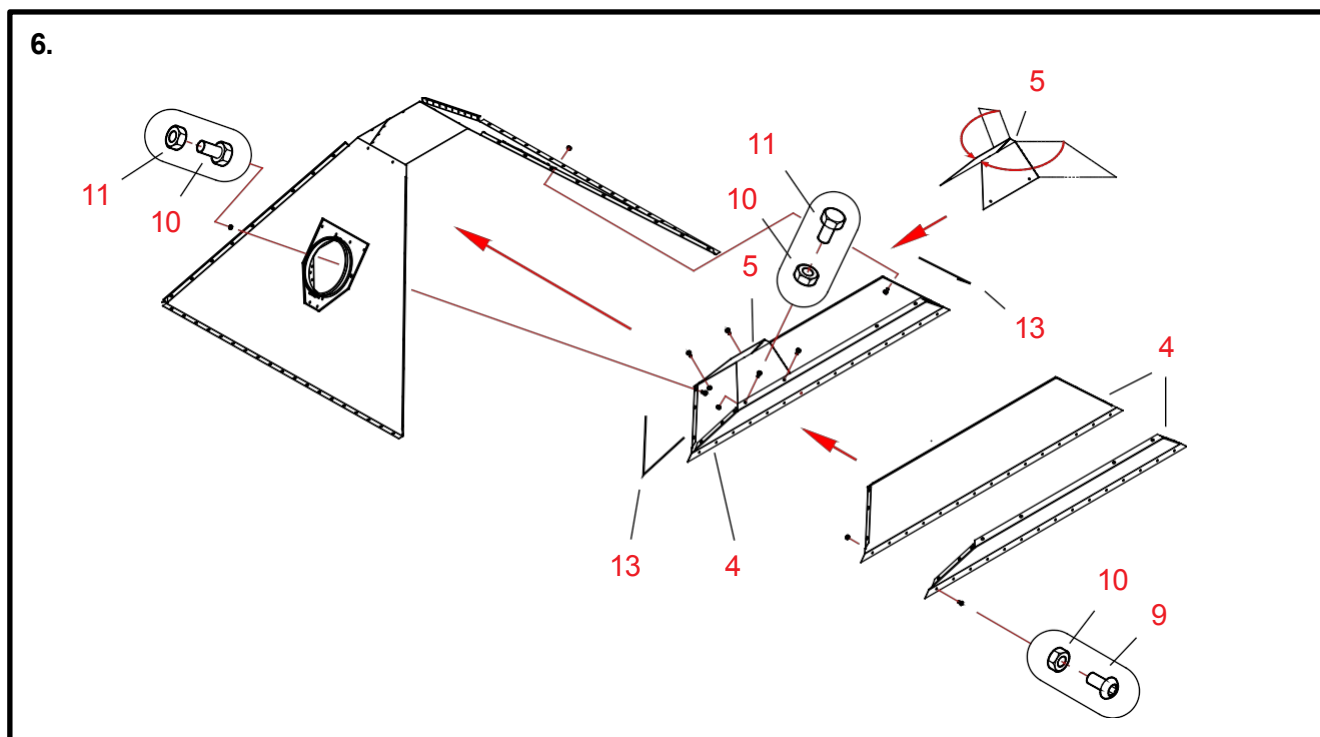
6 Montieren Sie das Verbindungsteil mit der Öffnung am Sockelkonus auf der Seite des Bodenventilators.

Vergewissern Sie sich, auf welcher Seite der Bodenansaugventilator eingebaut werden soll.

7 Montieren Sie die Abdeckplatte auf der gegenüberliegenden Seite.

10, 11 Befestigen Sie das Verbindungsteil und die Abdeckplatte mit Schrauben und Muttern (M8 x 16) am Sockelkonus.

Setzen Sie Sechskantmutter und -schrauben (4 + 4 Stück) zu diesem Zeitpunkt nur in die Löcher ein, die in einer geraden Linie an der Unterkante des Verbindungsstücks und der Abdeckplatte angeordnet sind.



6. Einbau des Ansaugluftkanals in den Sockelkonus

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Sockelkegels.

4 Legen Sie die beiden Hälften des Ansaugluftkanals flächig aneinander.

Achten Sie darauf, dass die Endflansche des Luftkanals nicht „einknicken“.

9, 10 Verbinden Sie die Hälften mit Kugelkopfschrauben und -muttern (M8 x 16, 15 Stück).

5 Befestigen Sie die Anschlagplatte an der Unterkante des Ansaugluftkanals (d. h. an der Oberkante, wenn der Konus während der Montage auf dem Kopf steht).

Die Anschlagplatte wird im gelieferten Zustand gerade geliefert.

Biegen Sie die Platte entlang der Lochreihe in die in der Zeichnung dargestellte Form.

Setzen Sie die Anschlagplatte an dem Ende des Kanals ein, an dem der untere Ansaugventilator installiert werden soll. Das offene Ende der Platte liegt an der Kegelwand an.

Legen Sie ihre Kanten in die Flansche des Ansaugluftkanals ein.

10, 11 Befestigen Sie die Anschlagplatte mit Sechskantschrauben und Muttern (M8 x 16, 4 Stück).

13 Befestigen Sie Dichtungsstreifen an den Endflanschen des Ansaugluftkanals.

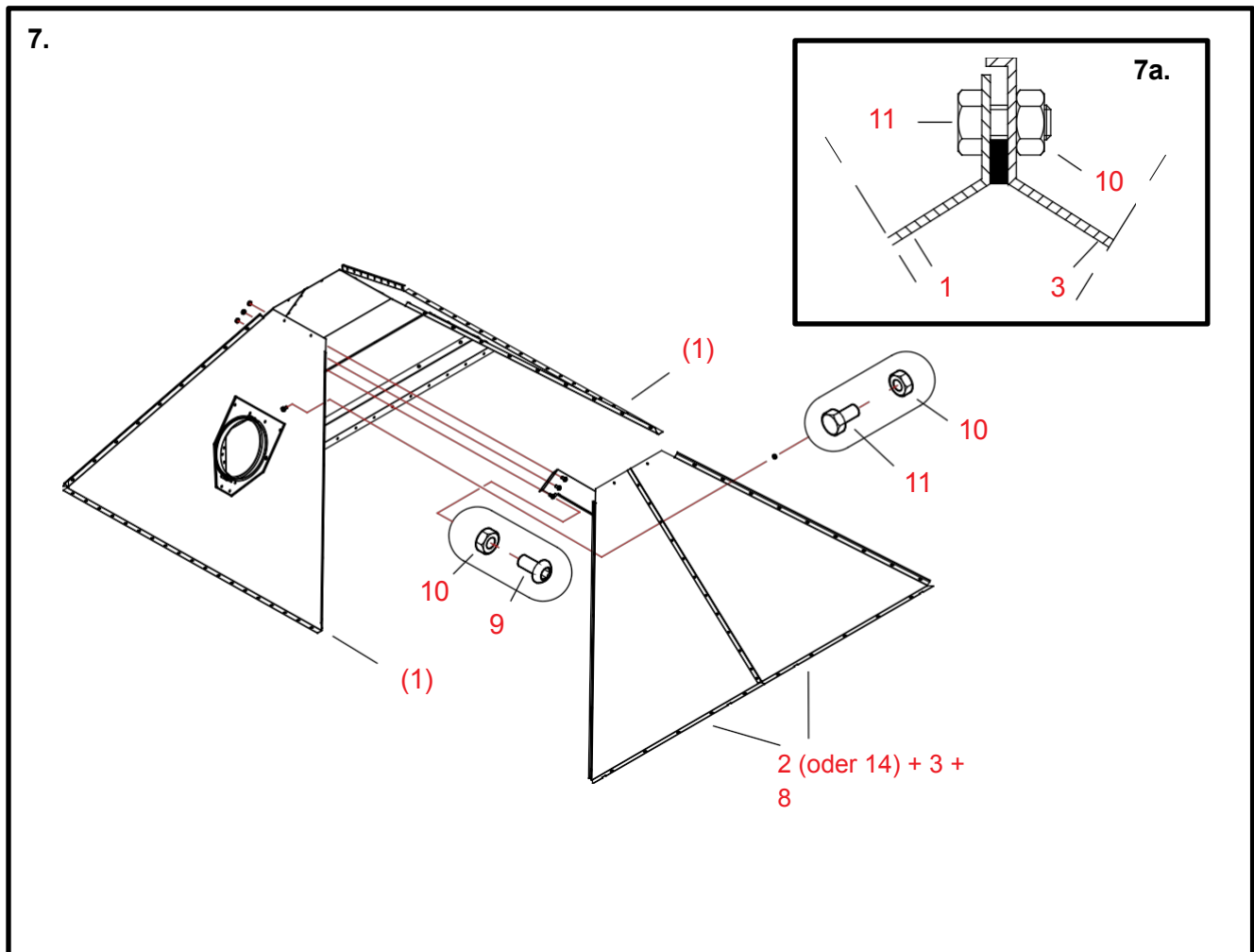
4 Setzen Sie den Ansaugluftkanal mit der befestigten Anschlagplatte in den Sockelkonus ein.

10, 11 Befestigen Sie den Luftkanal an seinen Endflanschen mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 6 + 6 Stück).

Diese Schrauben dienen auch zur Befestigung des Verbindungsstücks und der Abdeckplatte in ihrer endgültigen Position.

Stellen Sie sicher, dass die Verbindung zwischen der Anschlagplatte und der Wand des Basiskegels dicht ist.

Falls erforderlich, mit Butylmasse abdichten (die Masse und die Presse sind im Lieferumfang enthalten).

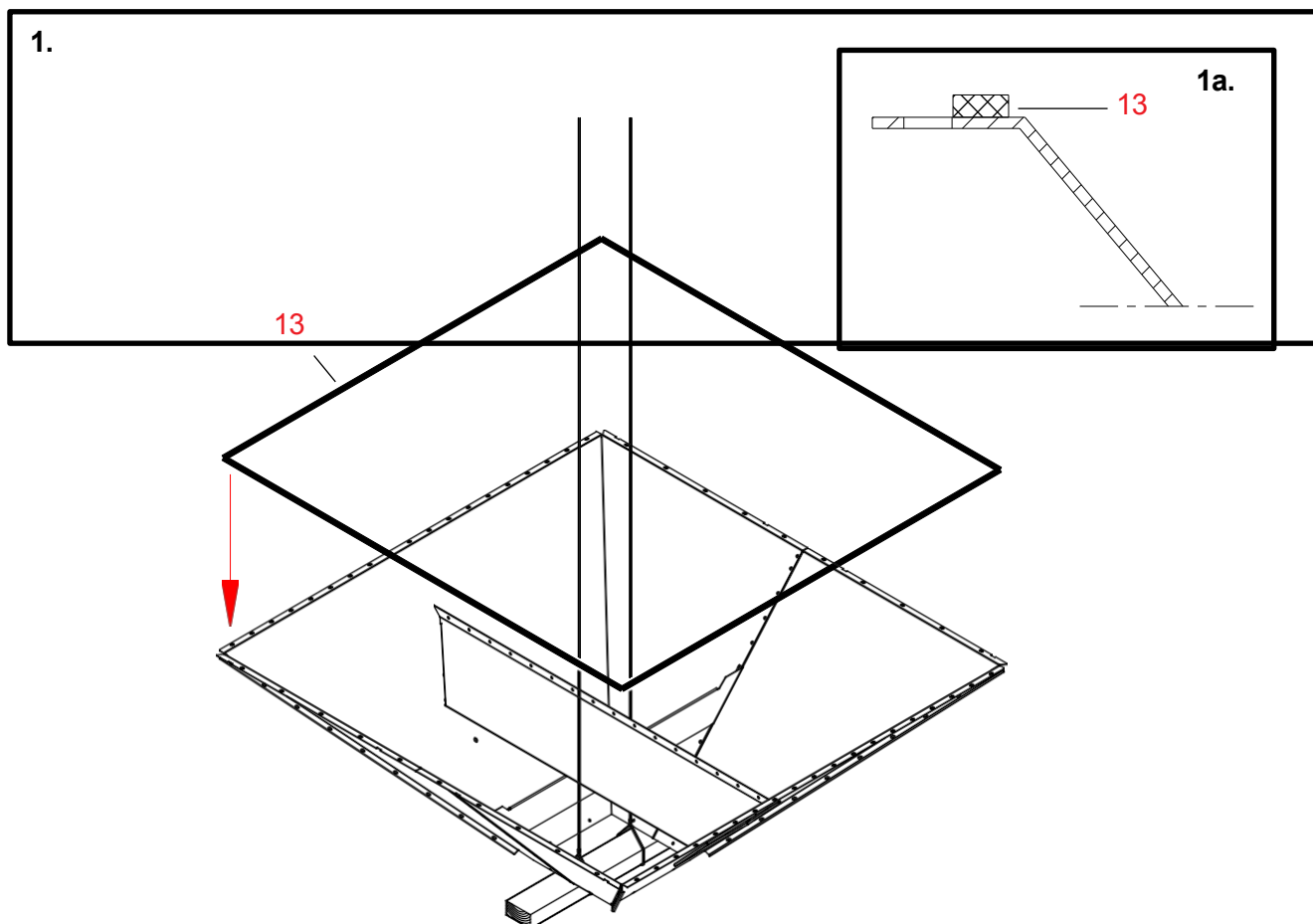


7. Montage der fünften und sechsten Seitenplatten für den Basiskegel, die miteinander verbunden werden

- | | |
|------------------|---|
| Teile | Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels. |
| 2 + 3 + 8 | Schließen Sie den fertig montierten Basiskegel mit den miteinander verbundenen fünften und sechsten Seitenplatten. |
| 1, 2, 3 | Richten Sie die Eckverbindungen zwischen den Platten sorgfältig aus.
Stellen Sie sicher, dass die Flansche der Platten fest an der Montageebene anliegen.
Richten Sie die Schraubenlöcher in der zusätzlichen Stütze auf die drei ungenutzten Löcher in der gegenüberliegenden Seitenplatte aus. |
| 10, 11 | Befestigen Sie die Eckverbindungen mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 9 + 9 Stück). |
| 9, 10 | Befestigen Sie die Zwischenstütze mit Kugelkopfmutter und Schrauben (M8 x 16, 3 Stück).

<i>Stellen Sie abschließend sicher, dass der gesamte Kegel fest an der Montageebene anliegt.</i> |
| * | Ziehen Sie alle Schrauben in den Eckverbindungen fest. |

Montage des Basis kegels



1. Vorbereitung des Basiskegels zum Anheben und Befestigen der Dichtung

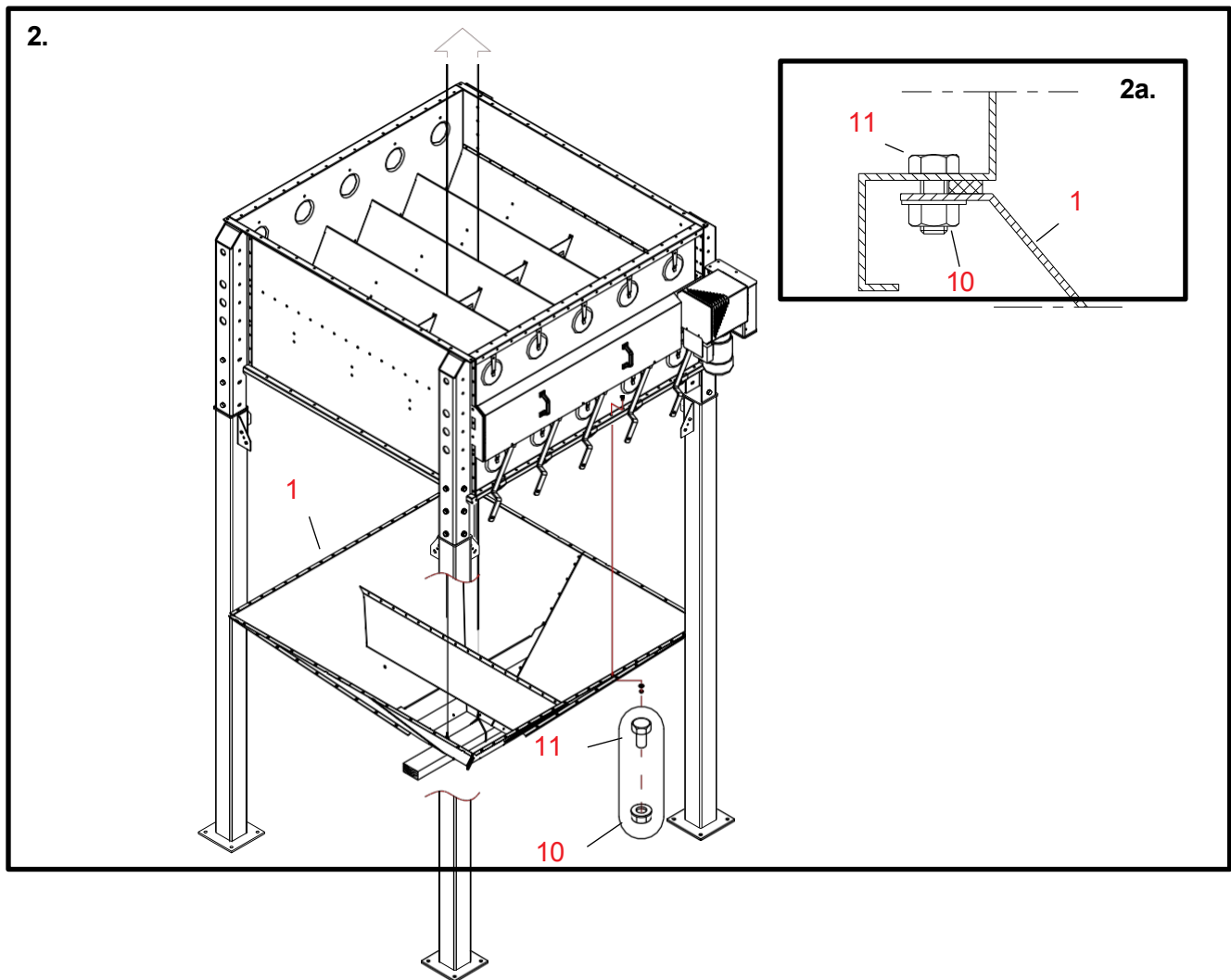
Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

* Drehen Sie den Sockelkonus so, dass der Befestigungsflansch nach oben zeigt.

* Legen Sie eine Leiste, z. B. 50 x 100 mm und etwa 1 Meter lang, unter den Kegel.

* Befestigen Sie die Drahtseile zum Anheben des Kegels an beiden Seiten des Ansaugluftkanals an der Leiste.

13 Befestigen Sie die Dichtungsstreifen an den Flanschen auf der Oberseite des Kegels.
Befestigen Sie den Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochreihe im Flansch (siehe Zeichnung 1a).



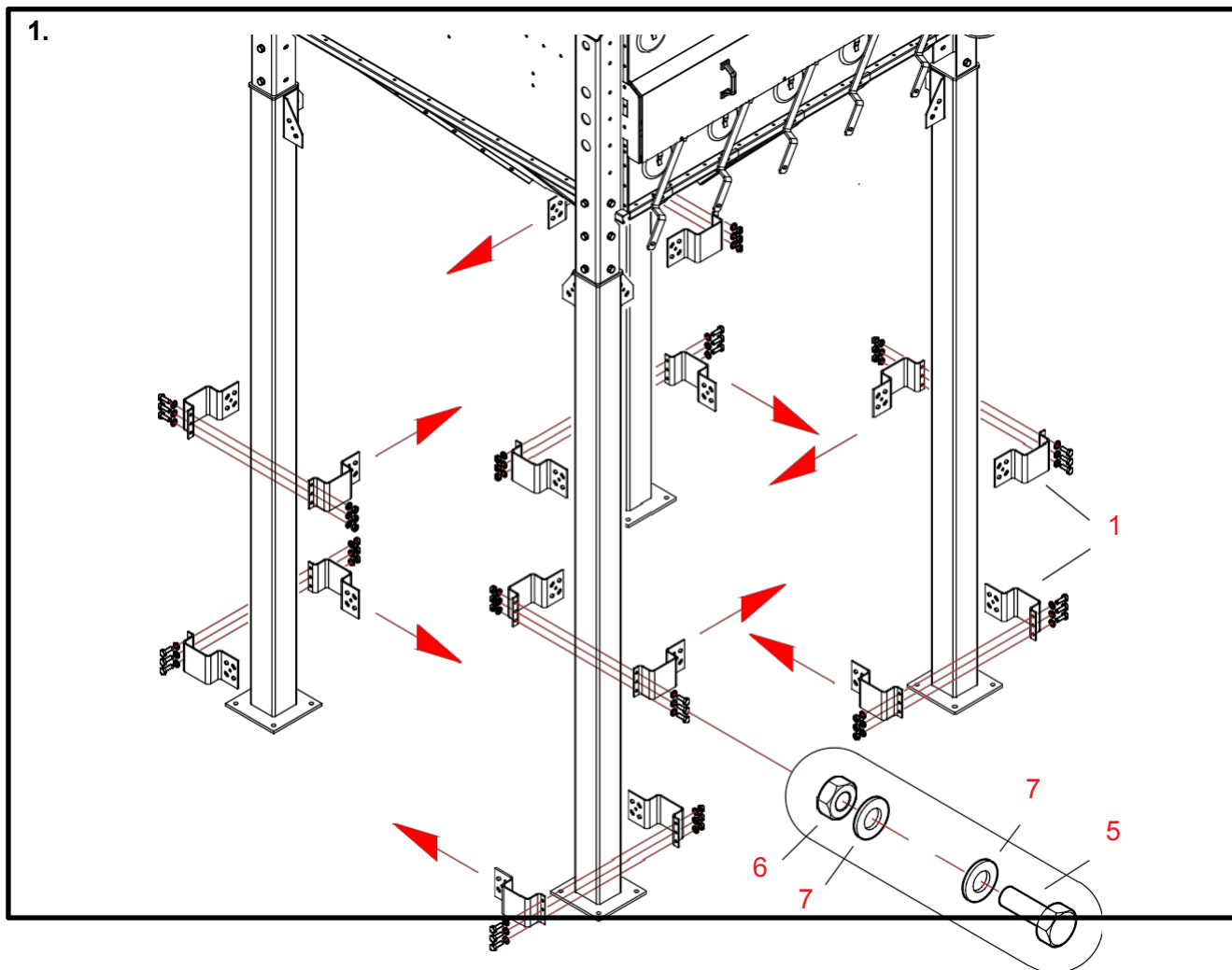
2. Anheben und Befestigen des Basiskegels

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.

Achten Sie darauf, die Dichtungstreifen beim Anheben des Kegels nicht zu beschädigen.

- * Schieben Sie den Sockelkonus unter den Sockel.
- * Heben Sie den Kegel mithilfe des Drahtseils an, das zwischen den Luftkanälen im Sockel hindurchgeführt ist.
- * Führen Sie den Konus vorsichtig zwischen den Laschen der Ausziehbeine hindurch.
- 1 Heben Sie den Basiskegel fest an die Unterseite des Sockels an.
- 10, 11 Befestigen Sie ihn mit Schrauben und Flanschmutter. (M8 x 16, 58 Stück).
Siehe Zeichnung 2a.

Montage der Querstreben für das Verlängerungsbein am Modell „ 2W

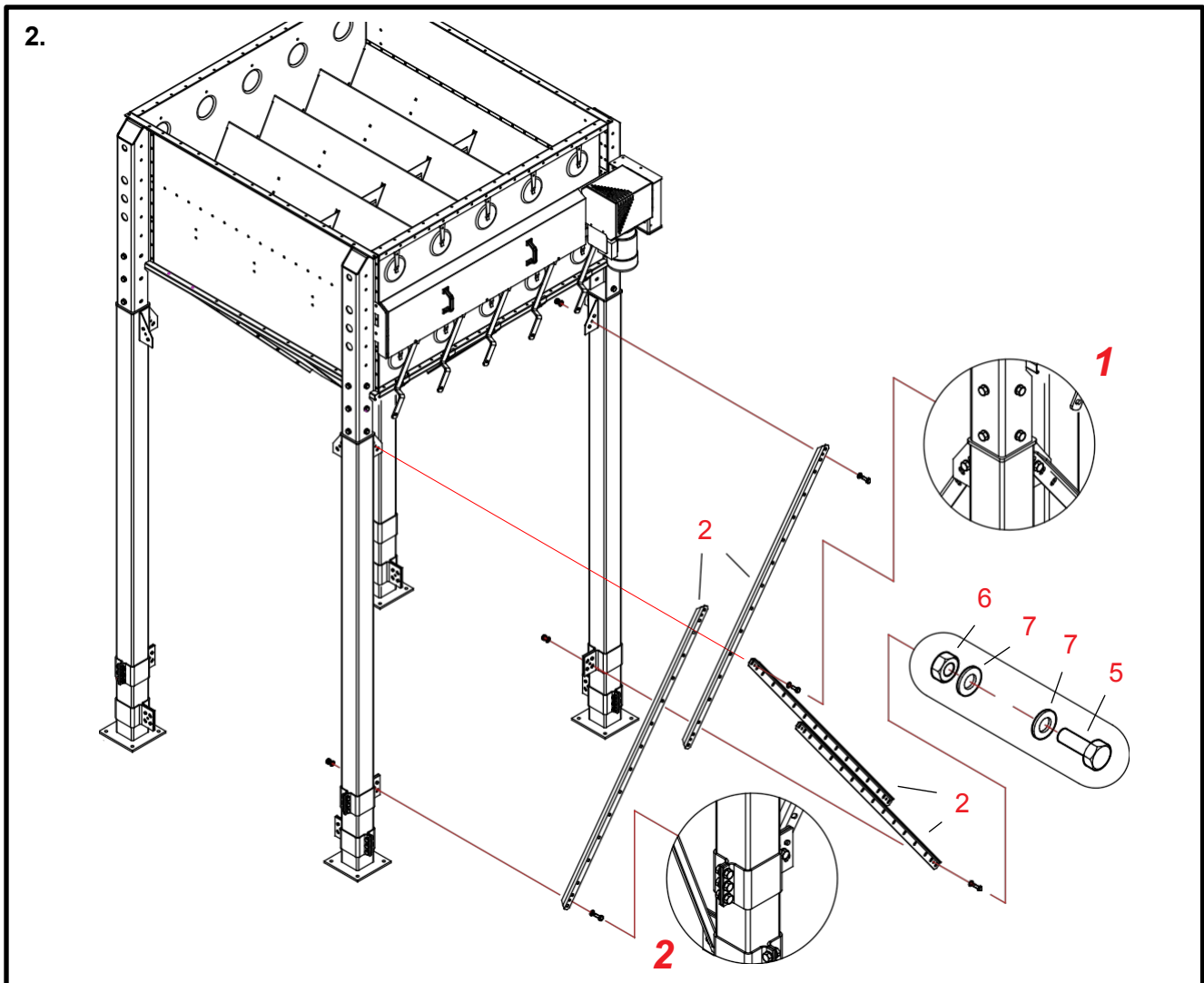


1. Montage der verstellbaren Querstrebenhalterungen an den Verlängerungsbeinen

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine.

1 **Setzen Sie die Hälften der verstellbaren Halterungen auf die Verlängerungsbeine.**
Montieren Sie an jedem Bein zwei Halterungen, die jeweils aus zwei Hälften bestehen.
Überprüfen Sie die korrekte Ausrichtung des Halterungsflansches mit den 5 Löchern anhand der Zeichnung.

5, 6, 7 **Befestigen Sie die Halterungen an den Verlängerungsbeinen (Schrauben M12 x 35).**
Die korrekte Position der Schrauben entnehmen Sie bitte der Zeichnung.
Befestigen Sie die Halterungen in dieser Phase nur an den Flanschen mit den 3 Löchern.
Lassen Sie die Schraubenbefestigungen locker, damit Sie die Halterungen verschieben können, ohne die Oberflächenbehandlung der Beine zu beschädigen.



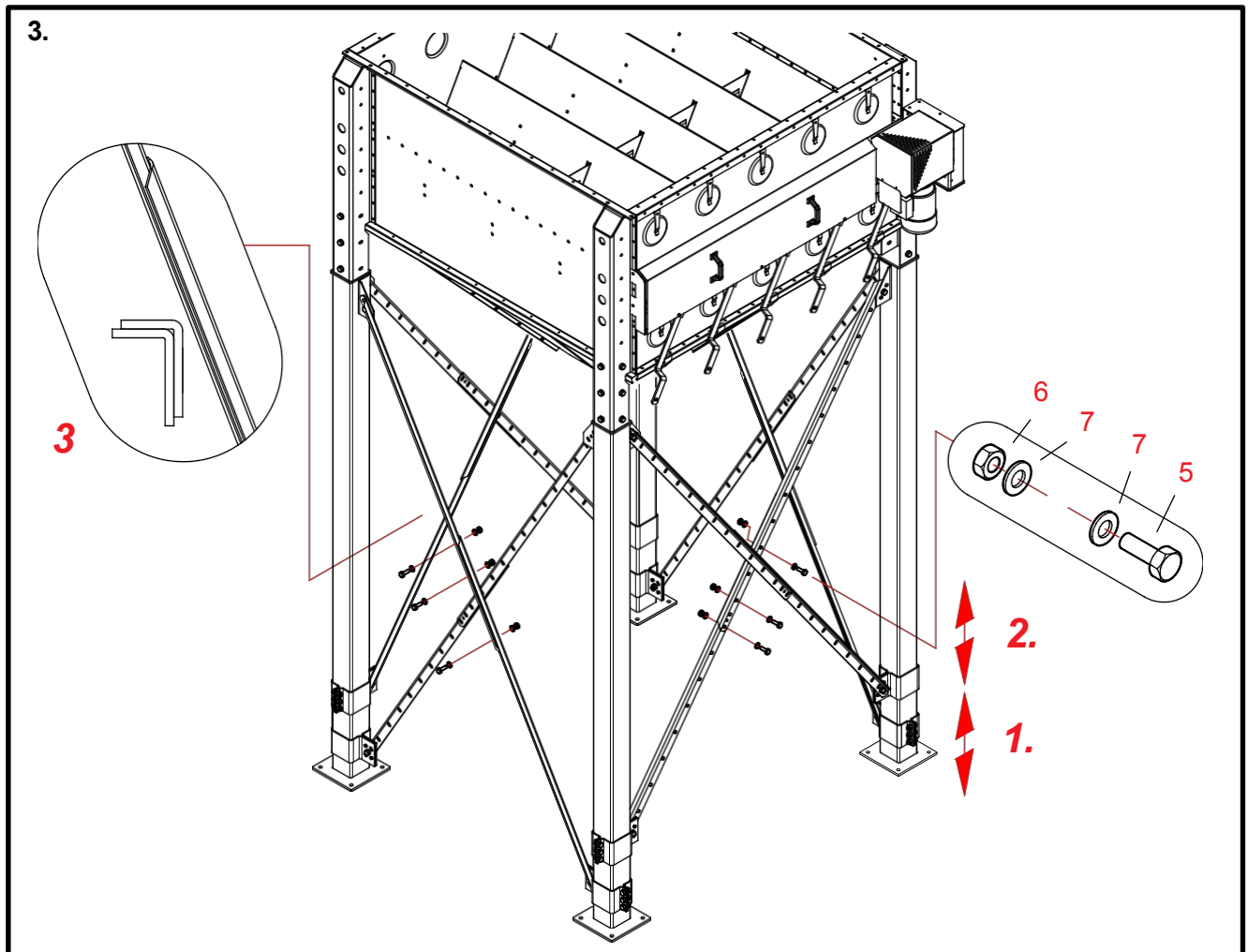
2. Befestigung der Enden der Querstrebe an den Verlängerungsbeinen

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine.

2 Setzen Sie die Teile der Querstreben in die oberen und unteren Halterungen auf einer Seite des Sockels ein.
Wählen Sie die Richtung und Position der Querstreben an der Seite der Halterung, wie in den Zeichnungen 1 und 2 dargestellt.

5, 6, 7 Befestigen Sie die Enden der Querstreben an den Halterungen in den Ausziehbeinen (Schrauben M12 x 35).
Die richtige Position der Schrauben entnehmen Sie bitte der Zeichnung.
Befestigen Sie die Querstreben an beiden Enden zu diesem Zeitpunkt nur mit einer Schraube.
Setzen Sie die Schraube, die Unterlegscheiben und die Mutter in das runde Loch in der Strebe und der Halterung ein.
Ziehen Sie die Schrauben noch nicht endgültig fest.

* Montieren Sie die oberen und unteren Teile der Querstreben auf die gleiche Weise an den anderen drei Seiten des Sockels.



3. Einsetzen der Schrauben in die Querverstrebungsverbindungen der Ausziehbeine

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine.

Verbinden Sie zunächst die Verstrebungen, die an den unteren verstellbaren Halterungen der Ausziehbeine befestigt sind.

Stecken Sie die Teile ineinander, wie in der Detailzeichnung 3 dargestellt.

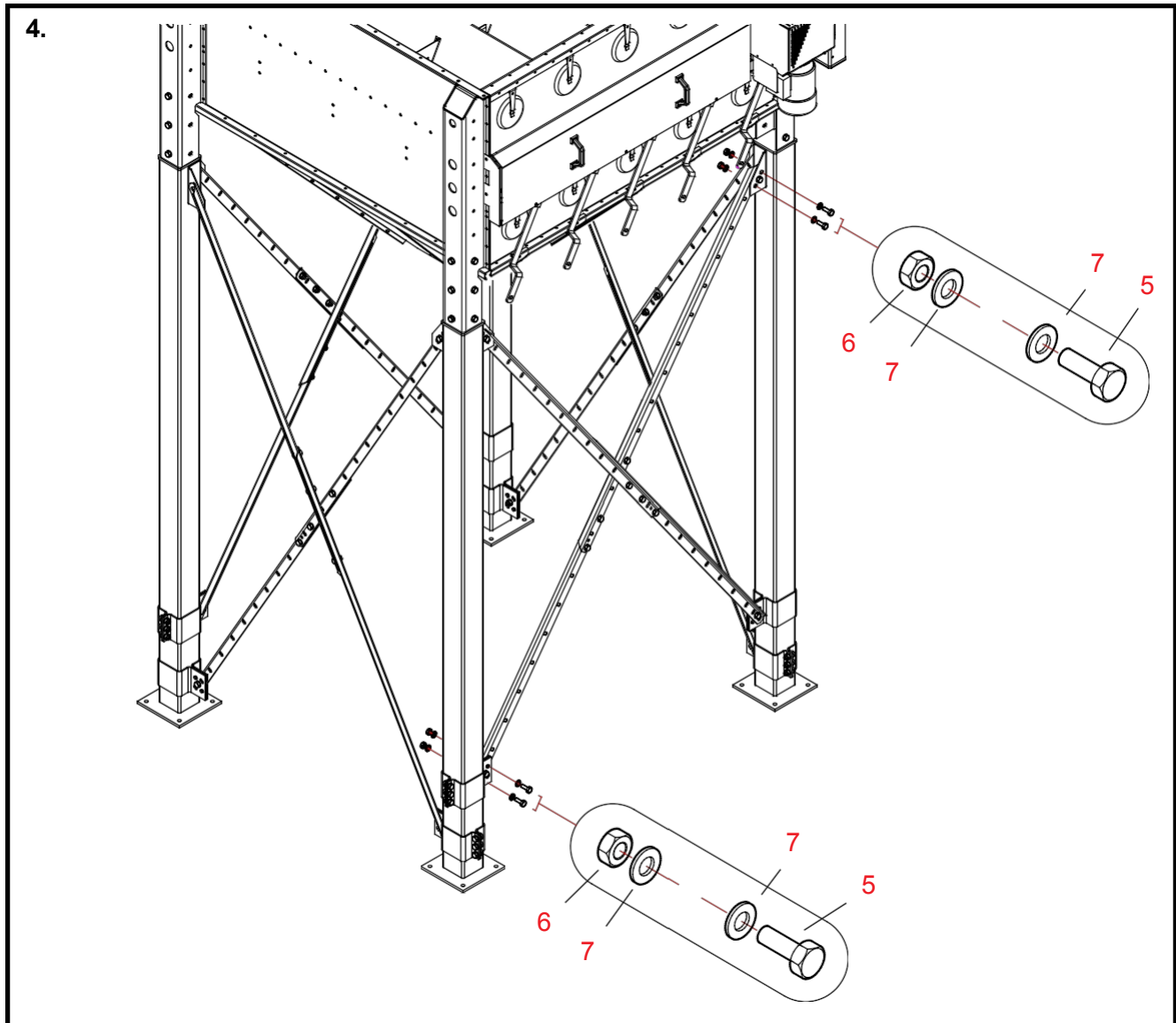
* **Schieben Sie die untere Halterung der Querstrebe entlang des Ausziehbeins.**

Wählen Sie die Position so, dass Sie in jedes der drei Löcher an der Verbindung der Querstrebe eine Schraube einsetzen können. Ziehen Sie die Querstrebe so weit wie möglich heraus (schieben Sie die untere Halterung bis zum Anschlag nach unten).

5, 6, 7 **Setzen Sie die Schrauben an den Kreuzstrebenverbindungen ein und ziehen Sie sie fest (3 Stück M12 x 35).**
Die korrekte Position der Schrauben entnehmen Sie bitte der Zeichnung.

* **Befestigen Sie die restlichen Querstreben an den unteren verstellbaren Halterungen.**

Verbinden Sie anschließend die Stützstangen, die an den oberen verstellbaren Halterungen an den Verlängerungsbeinen befestigt werden sollen.



4. Befestigung der oberen und unteren Enden der Querstreben für die Ausziehbeine in ihrer endgültigen Position

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine.

5, 6, 7 Setzen Sie die fehlenden Schrauben (M12 x 35) in die oberen und unteren Enden jeder Querstrebe ein.

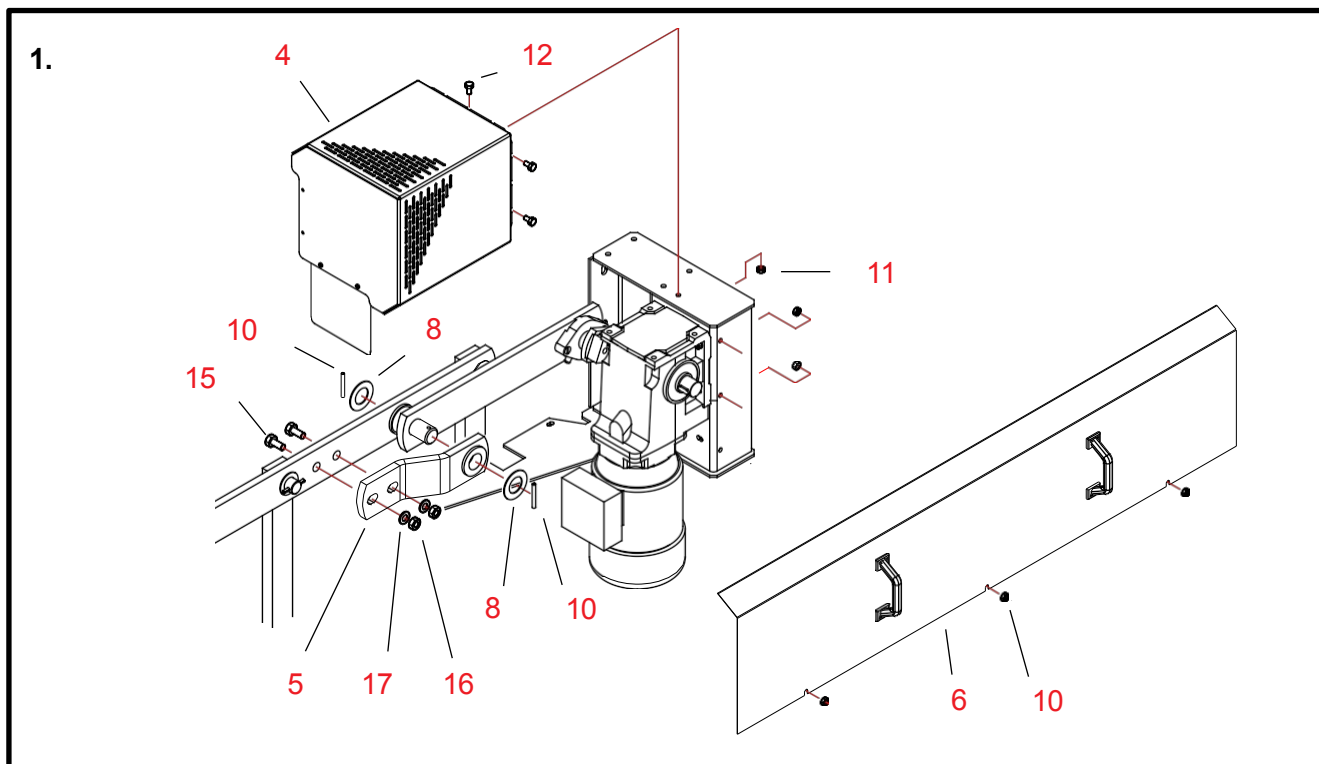
Jede Querstrebe muss an ihrem unteren und oberen Ende mit drei Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern an der Halterung am Ausziehbein befestigt werden.

* Ziehen Sie alle Schraubverbindungen an den oberen und unteren Enden der Querstreben fest.

Verlegung des Motors der Zuführvorrichtung an eine andere Position innerhalb des „“

Die Form des Trocknergebäudes oder andere platzbedingte Umstände können es manchmal erforderlich machen, den Motor auf die gegenüberliegende Seite des Trocknerfundaments zu verlegen.

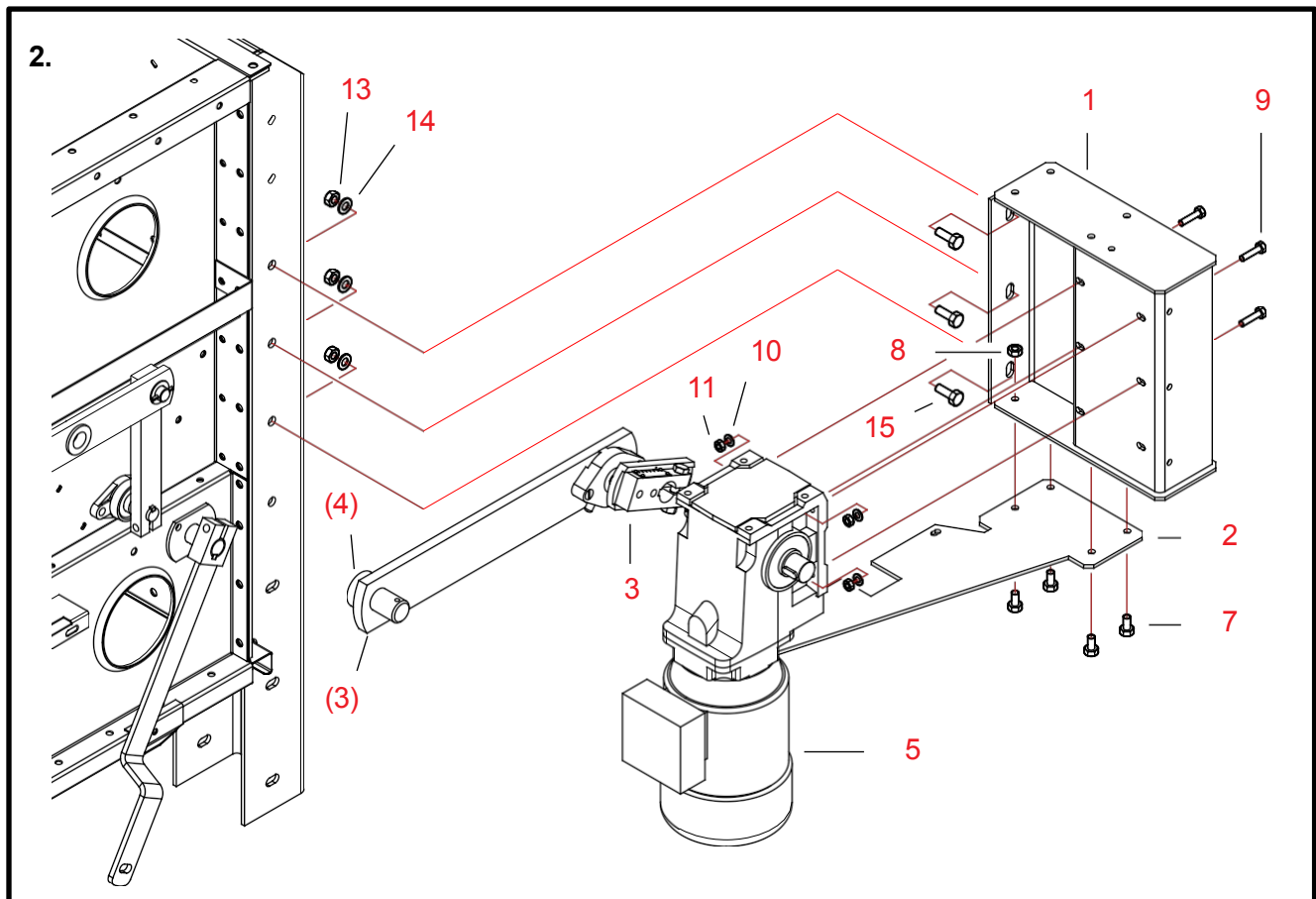
Werkseitig werden die Motoren immer auf der rechten Seite des Trocknerfundaments angebracht.



1. Demontage der Abdeckung des Exzenterstücks und der Übertragungsstange

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in den Ersatzteilzeichnungen des Motorrahmens, der Zuführvorrichtung und der Grundbaugruppe.

- 10 Entfernen Sie die drei Befestigungsmuttern der Schutzabdeckung der Zuführeinrichtung.
- 6 Entfernen Sie die Schutzabdeckung der Zuführeinrichtung.
- 11, 12 Entfernen Sie die drei Befestigungsmuttern und -schrauben der Exzenterstückabdeckung.
- 4 Demontieren Sie die Abdeckung des Exzenterstücks mit ihrer zusätzlichen Abdeckung vom Motorrahmen.
- 8, 10 Entfernen Sie die Federsplinte und Unterlegscheiben an beiden Enden des Getriebes der Zuführeinrichtung. 15,
- 16, 17 Entfernen Sie die beiden Schrauben und Unterlegscheiben von der Pleuelstützhalterung.
- 5 Demontieren Sie die Pleuelstützhalterung vom Pleuel und von der Getriebestange.



2. Demontage des Motors und des Motorrahmens

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in den Ersatzteilzeichnungen des Motorrahmens, der Zuführvorrichtung und der Grundbaugruppe.

9, 10, 11 Entfernen Sie die vier Befestigungsschrauben und Unterlegscheiben des Motors.

5 Demontieren Sie den Motor, das Exzenterstück und die Übertragungsstange vom Gestell.

Verwenden Sie bei Bedarf eine Brechstange, um die Welle der Übertragungsstange (Teil 3) zu entfernen. Lassen Sie den Abstandhalter (Teil 4) auf der Welle der Übertragungsstange.

Heben Sie die demontierte Einheit auf eine geeignete Arbeitsfläche.

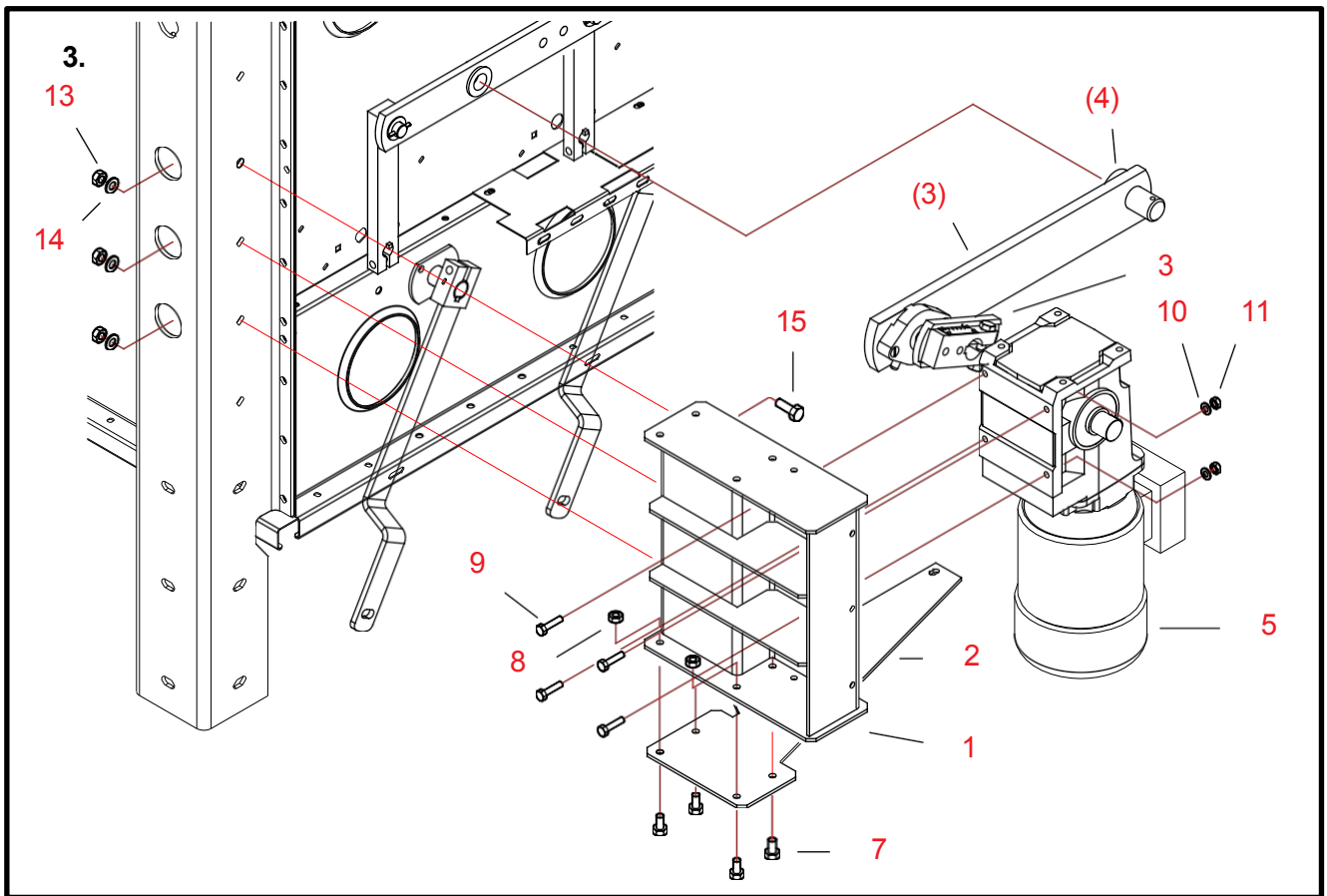
13, 14, 15 Entfernen Sie die drei Befestigungsschrauben, Muttern und Unterlegscheiben der Motorhalterung.

1 Entfernen Sie das Motor-Gestell und den Drehmomentarm vom Standfuß des Trockners.

7, 8 Entfernen Sie die vier Befestigungsschrauben und Muttern des Drehmomentarms.

2 Trennen Sie den Drehmomentarm vom Motorhalter.

3 Die Schraube des Exzenterstücks lösen und das Exzenterstück sowie die Übertragungsstange herausziehen.



3. Wiedereinbau des Motors und des Motorrahmens

Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in den Ersatzteilzeichnungen des Motorrahmens, der Zuführvorrichtung und der Grundbaugruppe.

2 Setzen Sie den Drehmomentarm in das Motor-Rack ein.

7, 8 Befestigen Sie den Drehmomentarm mit Schrauben und Muttern (M10 x 20, 4 Stück).

1 Befestigen Sie den Motorträger und den Drehmomentarm am Standfuß des Trockners.

13, 14, 15 Befestigen Sie den Motorträger mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (M12 x 35, 3 Stück).

Stellen Sie sicher, dass das entsprechende Ende der Motorwelle mit einer Passfeder versehen ist.

3 Setzen Sie das Exzenterstück auf die Motorwelle.

Schieben Sie das Exzenterstück so weit wie möglich auf die Welle.

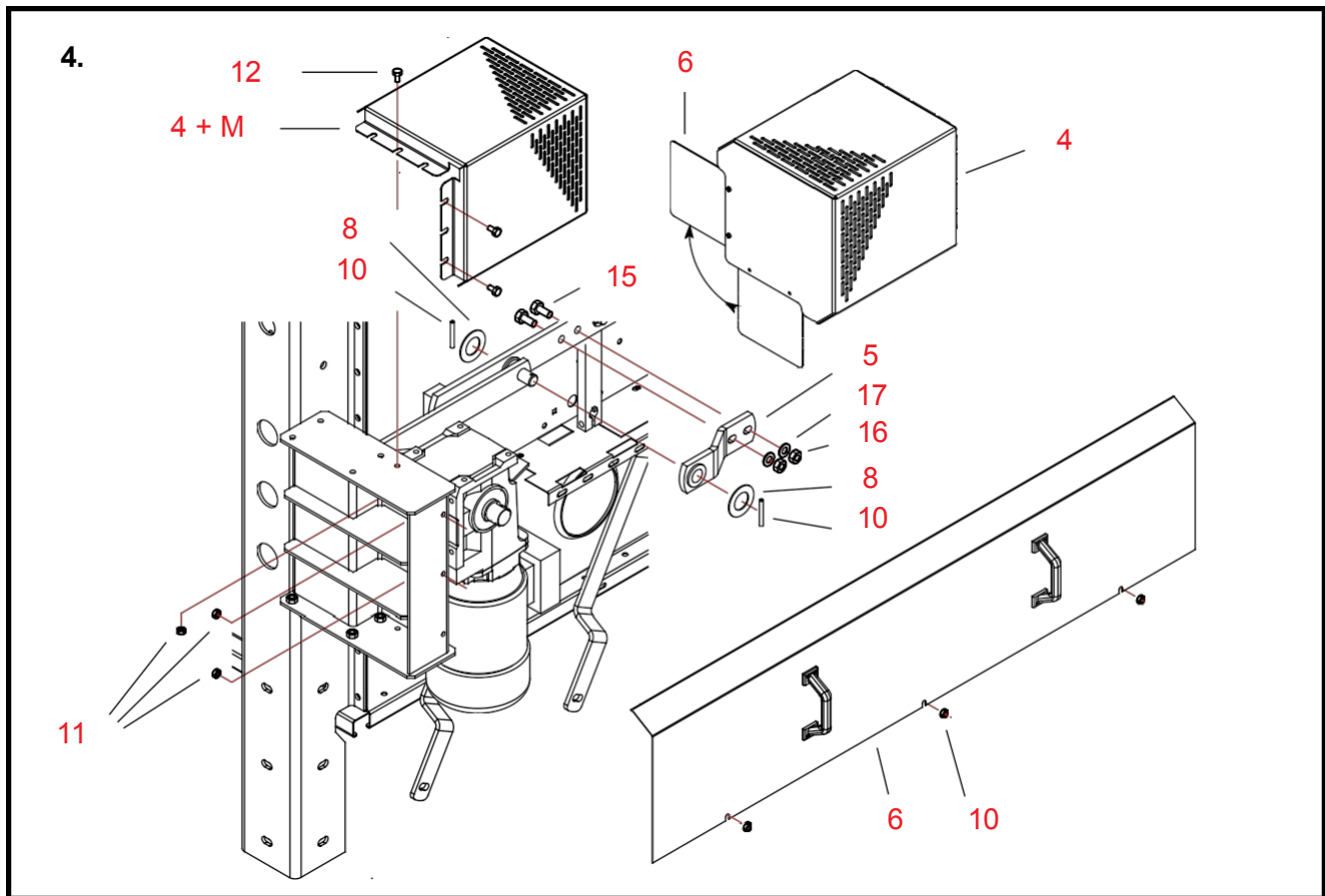
Ziehen Sie die Schraube für das Exzenterstück fest.

5 Setzen Sie den Motor mit dem Exzenterstück und der Übertragungsstange wieder auf das Gestell.

Überprüfen Sie, ob sich das Distanzstück (Teil 4) noch an der Welle der Übertragungsstange befindet.

Richten Sie die Welle der Übertragungsstange (Teil 3) auf die Lagerhülse der Pleuelstange aus.

9, 10, 11 Befestigen Sie den Motor mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (M8 x 35, 4 Stück) an der Zahnstange.

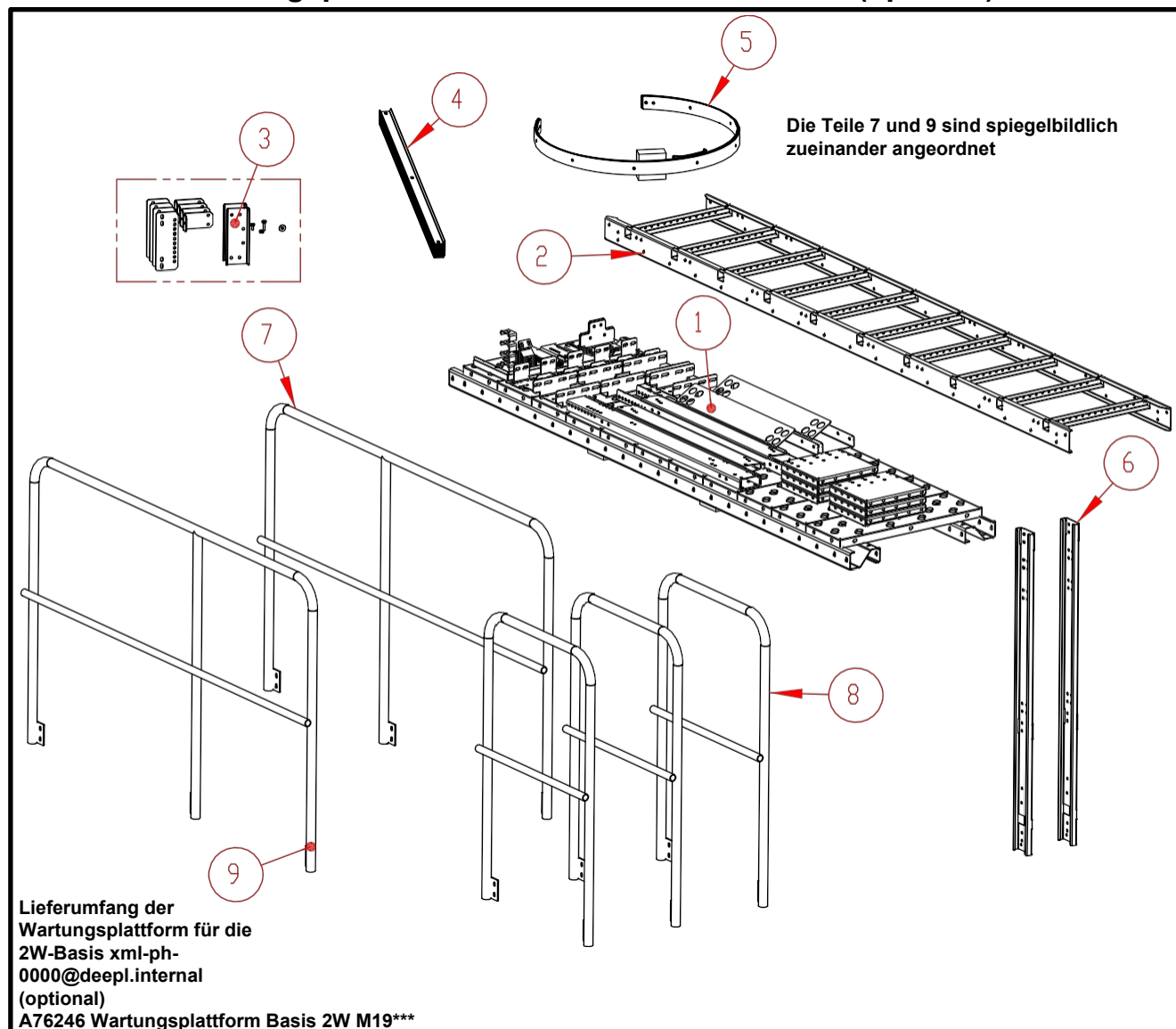


4. Montage der Exzenterabdeckung und der Übertragungsstange

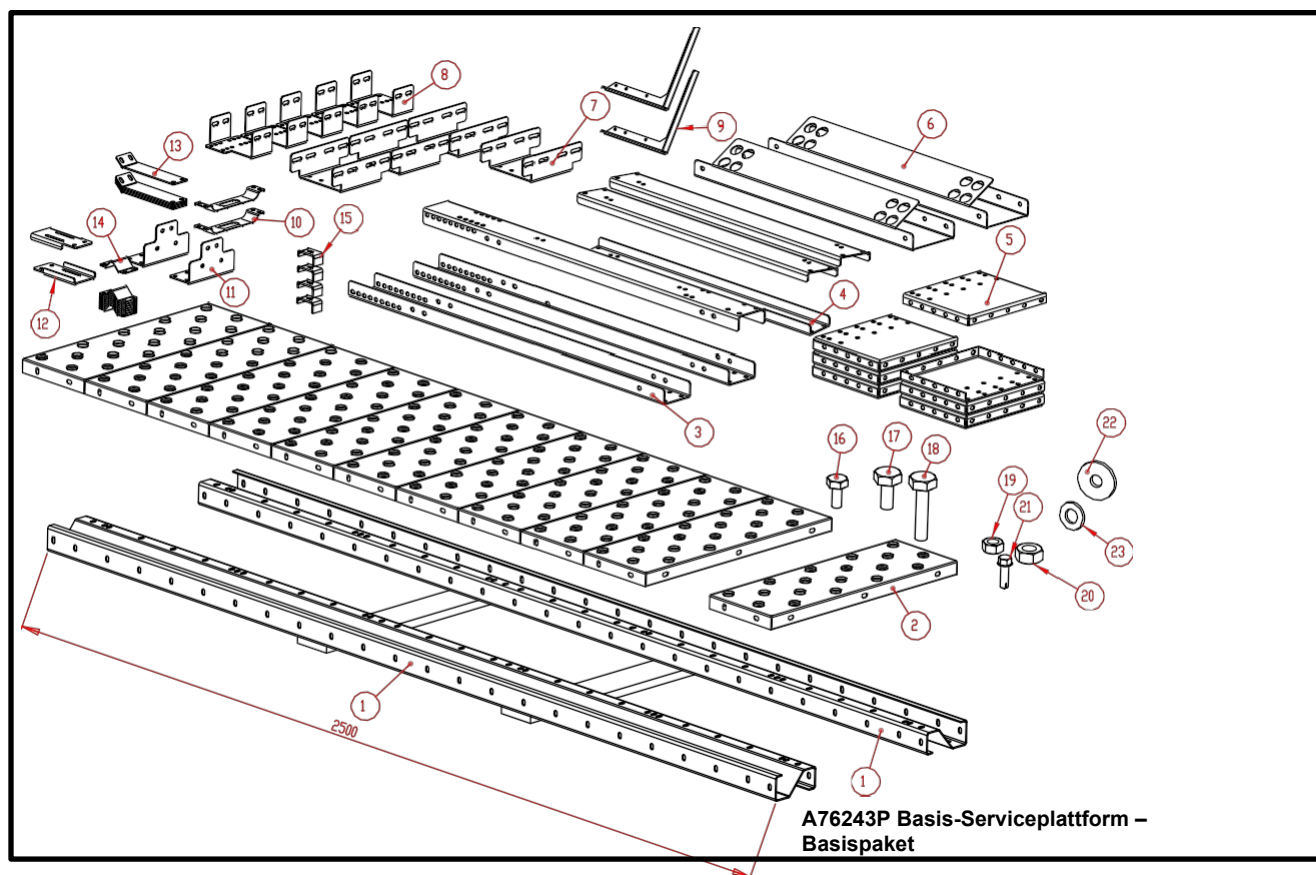
Teile Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in den Ersatzteilzeichnungen des Motorrahmens, der Zuführvorrichtung und der Grundbaugruppe.

- 5 **Montieren Sie die Pleuelstützhalterung am Pleuel und an der Antriebsstange.**
- 15, 16, 17 **Befestigen Sie die Pleuelstütze mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (M12 x 40, 2 Stück).**
- 8, 10 **Setzen Sie Federsplinte und Unterlegscheiben an beiden Enden der Getriebestangenwelle der Zuführvorrichtung ein.**
- 6 **Bringen Sie die zusätzliche Schutzabdeckung für das Exzenterstück an ihrer optionalen Position in der Exzenterstückabdeckung an.**
Die neue Position für die zusätzliche Abdeckung ist der Zeichnung zu entnehmen.
- 4 **Befestigen Sie die Exzenterstückabdeckung mit der zusätzlichen Abdeckung am Motorträger.**
- 11, 12 **Befestigen Sie die Abdeckung des Exzenterstücks mit Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (M8 x 16, 3 Stück).**
- 6 **Setzen Sie die Schutzabdeckung für die Zuführvorrichtung auf.**
- 10 **Befestigen Sie die Schutzabdeckung für die Zuführvorrichtung mit Muttern (M8, 3 Stück).**

Aufbau der Wartungsplattform für das Basis- smodell 2W (optional)



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück	Gewicht
1	A76243P	SERVICE-PLATTFORM-BASISPAKET M19	1	119,11
2	A76224	PAK-Leiter L=2900 M19	1	16,94
3	A76251	PAK-Leiter mit Aufbewahrungskasten M19	1	3,38
4	A76250	PAK-Leiter-Rückenführung, Verpackung M19	1	13,92
5	A76249	PAK-Leiter-Schutzbügel-Set M19	1	9,36
6	A76253	PAK-Leiter mit oberem Ausstiegsgeländer M19	2	2,71
7	A76206	Geländerelemente L 1773 A M19	1	12,46
8	A76208	Geländerelemente L 671 M19	3	6,49
9	A76207	Geländerelemente L 1773 B M19	1	12,46

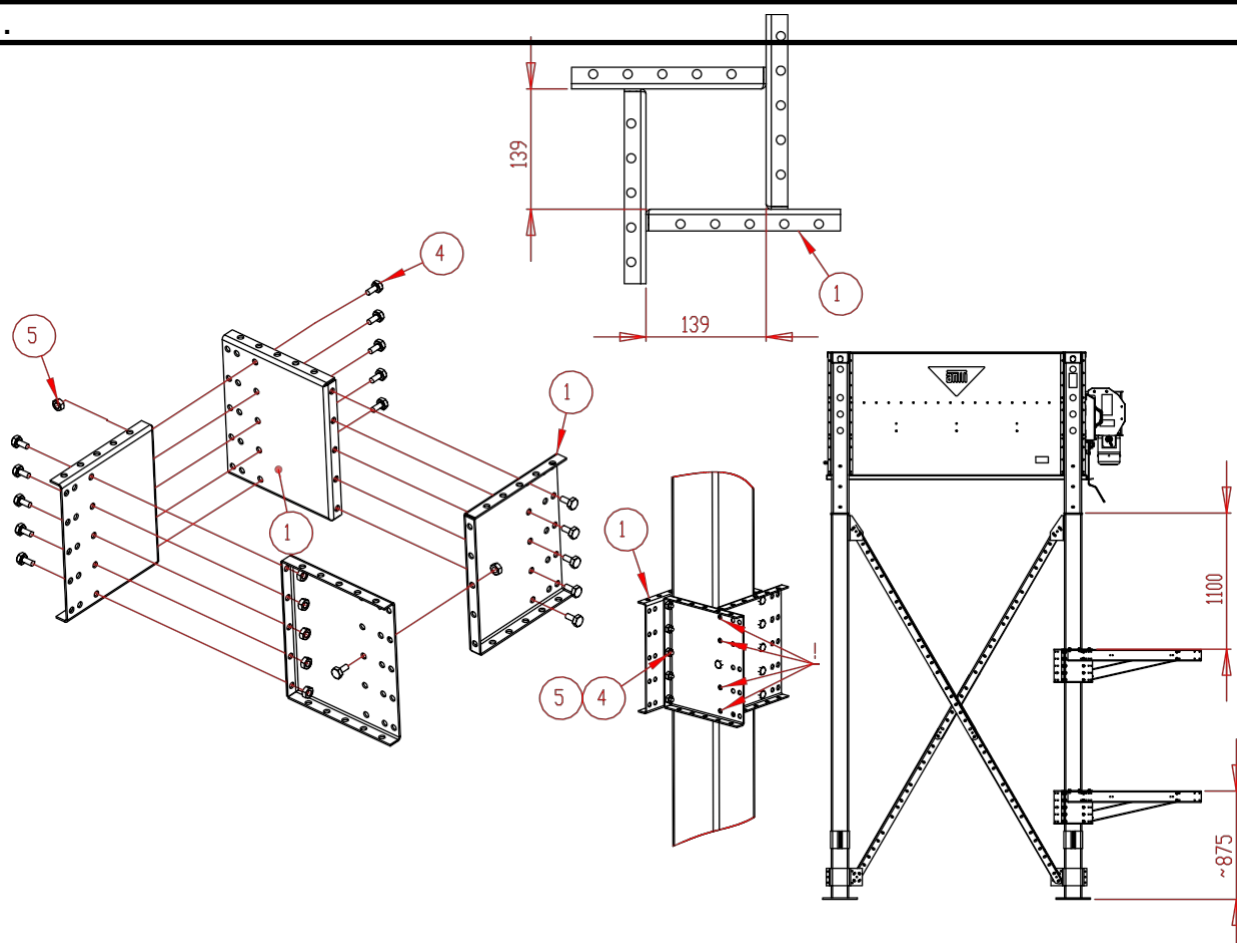


Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück	Gewicht
1	A71919	Z-BEAM L=2500 WM06	2	17,58
2	A71545	PLATTFORMELEMENT FÜR AUFZUG 215 × 635 × 35	11	2,35
3	A71962	SERVICE-PLATTFORM-UNTERBAU-QUERSTANGE L=1070 WM06	3	3,97
4	A76244	WARTUNGSPLATTFORM-UNTERSTÜTZUNG M19	3	2,31
5	A71963	WARTUNGSPLATTFORM-UNTERBAU, BAND 225 × 268, WM06	12	1,69
6	A71949	SERVICE-PLATTFORM-BASIS-ENDTRÄGER L=750 WM06	2	3,37
7	A76220	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜR SERVICE-PLATTFORM M19	4	0,94
8	A76221	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜR SERVICE-PLATTFORM M19	5	0,47
9	A76214	Geländerhalterung M19	2	0,38
10	A76216	Geländerbefestigungsteil M19	3	0,09
11	A76239	LEITERKLEMME FÜR WARTUNGSPLATTFORM	2	0,48
12	A76240	LEITERKLEMME FÜR WARTUNGSPLATTFORM	2	0,29
13	A76241	LEITERKLEMME FÜR WARTUNGSPLATTFORM	4	0,24
14	A76242	Befestigungsplatte für Geländerrohr M19	8	0,08
15	400282	HALTEKLEMME FÜR ABDECKUNG, OBERE SCHICHT	4	0,08
16	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 DIN 933	74	0,01
17	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10 × 20 DIN 933	175	0,02
18	102250	Sechskantschraube ZN 8.8 10×40 DIN 933	5	0,01
19	110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN 934	74	0,01
20	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934	179	0,01
21	107523	SELBSTBOHRENDE SCHRAUBE 6HEX 5,5X19 ZN DIN7504-K	12	0,01
22	111563	UNTERLEGSCHIEBE M10 D34/D11X3 DIN 440R verzinkt	23	0,01
23	111550	Unterlegscheibe ZN M10 DIN 125	46	0,01

Montage der Wartungsplattform für das 2W-Basis s (optional)

Der Basiskegel wurde in den Anleitungszeichnungen ausgeblendet, um das Lesen der Zeichnungen zu erleichtern

1.



Montieren Sie die Bänder für den Träger der Wartungsplattform (aus den Teilen 1) um die beiden Auslegerbeine des Sockels.

Montieren Sie jeweils ein Band an beiden Auslegerbeinen auf der Seite des Sockels, auf der sich die Zuführvorrichtung befindet (die oberen Bänder). Montieren Sie außerdem ein Band weiter unten am Bein, das dem Ende der Serviceplattform auf derselben Seite wie die Leiter am nächsten liegt.

Positionieren Sie die Oberkanten der oberen Bänder in einem Abstand von 1.100 mm vom unteren Ende des Beins des Sockels.

Positionieren Sie die Oberkante des unteren Bandes in einem Abstand von ca. 875 mm vom unteren Ende des Auslegerbeins des Sockels.

Befestigen Sie die Teile der Bänder mit Schrauben und Muttern (M10x20, 16 Stück/Aufbau).

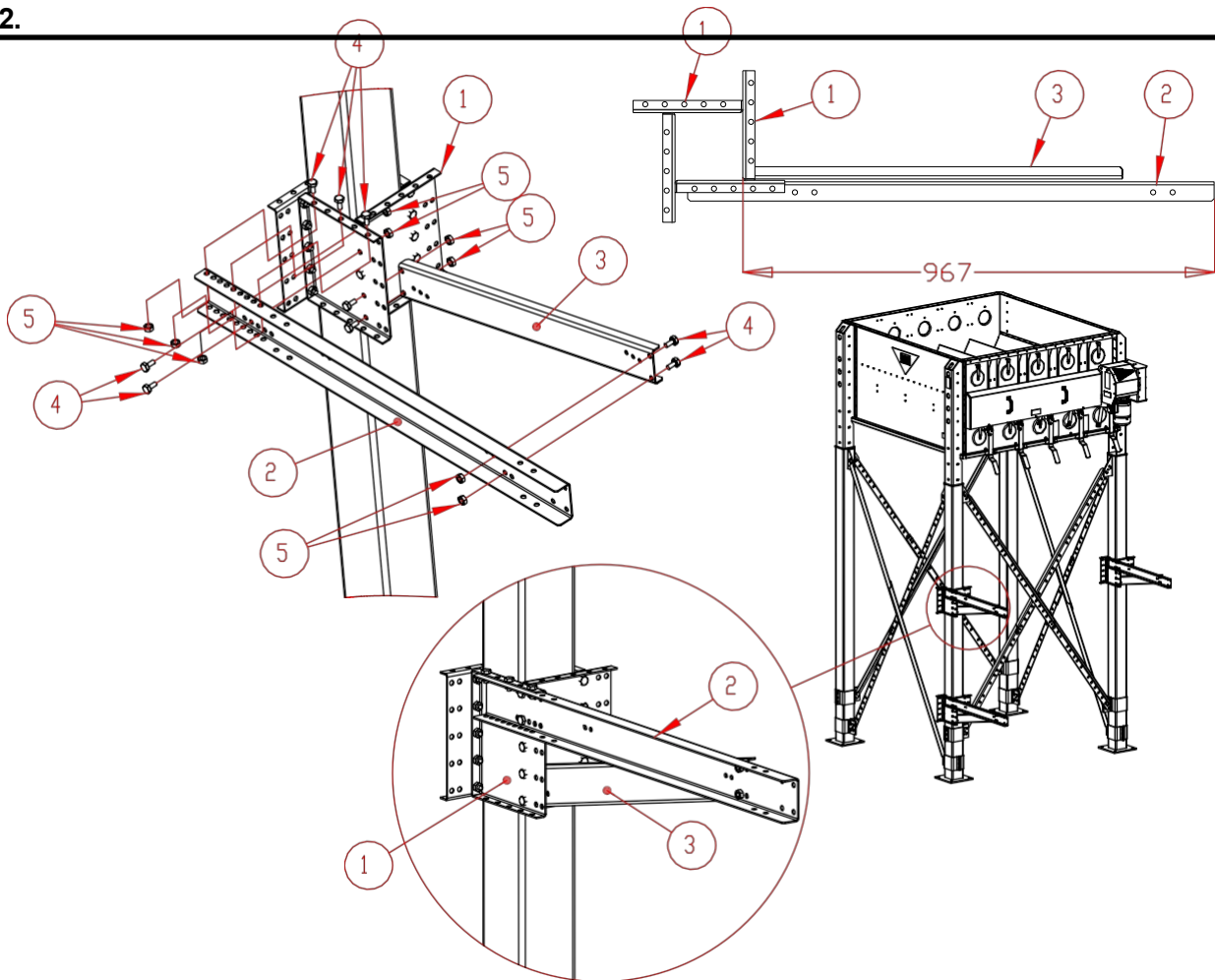
Montieren Sie die Halterungen für den 2W-Trockner unter Verwendung der inneren Schraubenlochrillen (Öffnung in der Halterung 139 x 139 mm).

Beachten Sie, dass vier Schrauben auf einer Seite des Bandes zu diesem Zeitpunkt noch nicht angebracht werden dürfen (an den in der Zeichnung mit einem Ausrufezeichen markierten Stellen).

Auch die Querstrebe und die Teile der Querverstrebung (Teile 2 und 3) sind mit denselben Schrauben zu befestigen. Die Schrauben werden im nächsten Schritt angebracht. (siehe nächste Seite)

Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung
1	A71963	WARTUNGSPLATTFORM-BASISPLATTE 225X268 WM06
2	A71962	SERVICE-PLATTFORM-GRUNDQUERTRÄGER L=1070 WM06
3	A76244	WARTUNGSPLATTFORM-UNTERSTÜTZUNG M19
4	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10x20 DIN 933
5	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934

2.

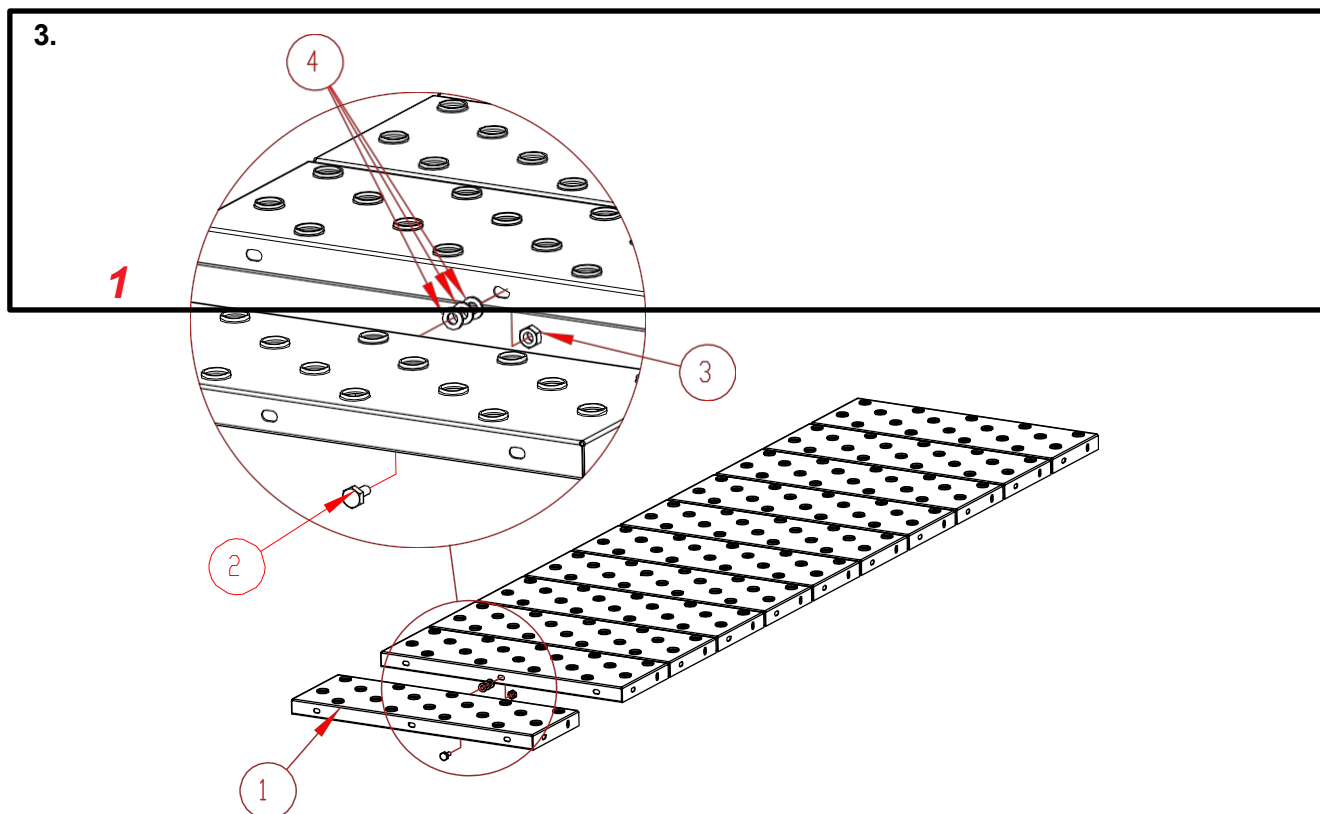


Montage der Querstrebe an den Trägern der Arbeitsbühne und ihrer Halterung 2W

Setzen Sie die Querstreben der Arbeitsbühnen-Träger (Teile 2) in die Halterungen für die Träger ein. Positionieren Sie die Querstreben so, dass der Abstand vom Ende der Querstrebe zum Rohr des Auslegerbeins 947 mm beträgt.

Befestigen Sie die Querstreben mit Schrauben und Muttern (M10x20, 5 Stück/Querstrebe) an den Halterungen.

Positionieren Sie die Stützen für die Träger der Wartungsplattform (Teile 3) wie in der Zeichnung dargestellt. Befestigen Sie die Stützen mit Schrauben und Muttern (M10x20, 4 Stück/Stütze) an den Halterungen und Querstreben.



Art.-Nr.	Artikelnummer	Bezeichnung
1	A71545	PLATTFORMELEMENT FÜR AUFZUG 215 × 635 × 35
2	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10 × 20 DIN 933
3	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934
4	111550	Unterlegscheibe M 10 DIN 125 ZN

Zusammenbau der Platfformelemente 2W

Verbinden Sie zunächst alle 11 Platfformelemente (A71545) miteinander.

Das Plattform-Set für das Untergestell A76243P enthält 11 Stück Platfformelemente.

Verbinden Sie die Platfformelemente mit Schrauben und Muttern (M10x20, 1 Stück pro Elementverbindung).

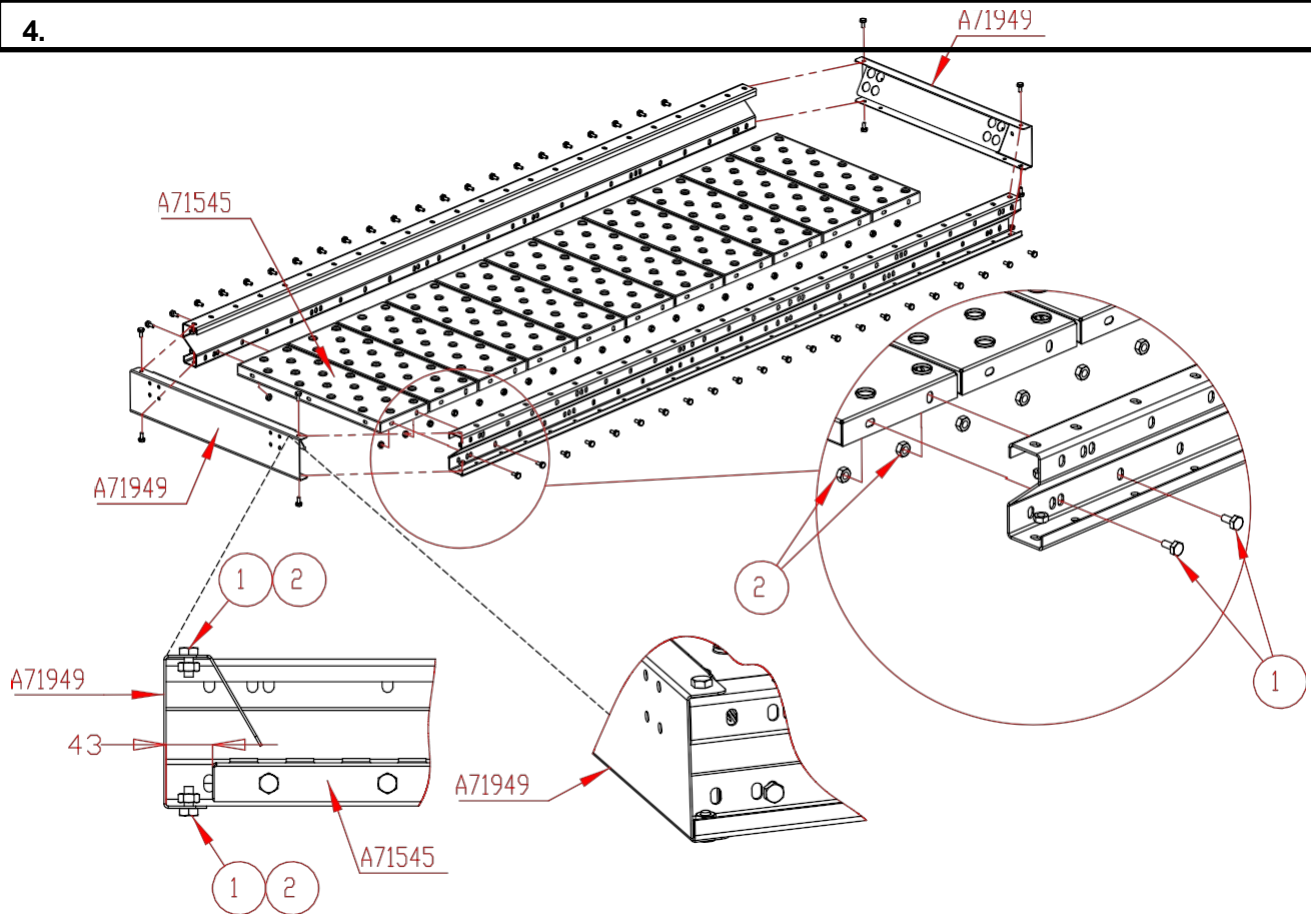
Setzen Sie eine Schraube M10x20 und eine Mutter M10 in die mittlere Schraubenbohrung an den Längskanten der Elemente ein.

Setzen Sie zusätzlich in die Fugen zwischen den Elementen 3 Stück M10-Unterlegscheiben ein, um die gewünschte Verteilung der

Elemente zu erreichen. Siehe Detailzeichnung 1.

Es wird empfohlen, die Befestigungsschrauben der Platfformelemente erst dann endgültig festzuziehen, nachdem die Elemente an den Z-Trägern befestigt wurden. (Siehe Schritt „Montage der Z-Träger und der Endträger der Wartungsplattform von 2W“ auf Seite 44.)

4.



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung
1	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10x20 DIN 933
2	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934

Montage der Z-Träger und der Endträger der Arbeitsbühne 2W

Montieren Sie auf beiden Seiten der Arbeitsbühne einen Z-Träger (A71919).

Überprüfen Sie die Position der Plattformelemente und der Z-Träger zueinander anhand der Detailzeichnungen 1 und 2.

Befestigen Sie die Z-Träger an den Seiten der Plattformelement-Aufbauten.

Befestigen Sie sie an beiden Enden jedes Plattformelements mit je zwei Schrauben und Muttern (M10x20).

Montieren Sie an beiden Enden der Wartungsplattform jeweils einen Endträger (A71949).

Überprüfen Sie die Position des Endträgers und des Z-Trägers zueinander anhand der Detailzeichnungen 2 und 3.

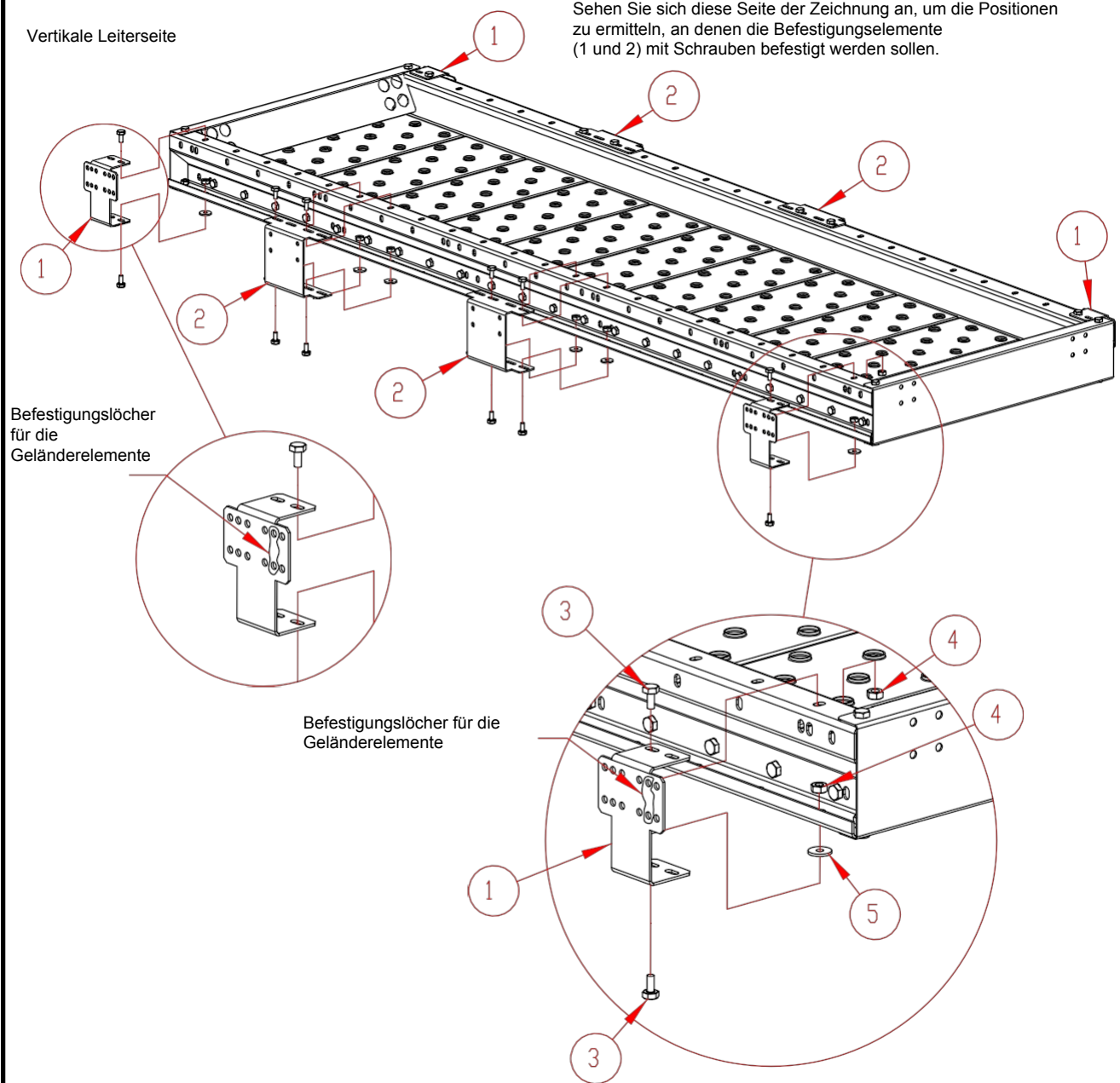
Befestigen Sie die Endträger an den Enden der Z-Träger.

Befestigen Sie jeden Endträger an beiden Enden mit je zwei Schrauben und Muttern (M10x20).

5.

Vertikale Leiterseite

Sehen Sie sich diese Seite der Zeichnung an, um die Positionen zu ermitteln, an denen die Befestigungselemente (1 und 2) mit Schrauben befestigt werden sollen.



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung
1	A76221	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜR SERVICE-PLATTFORM M19
2	A76220	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜR SERVICE-PLATTFORM M19
3	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10×20 DIN 933
4	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934
5	111563	Unterlegscheibe M10 D34/D11X3 DIN 440R ZN



Basis

Antti WM06



Montage der Befestigungsplatten für die Geländerelemente

Montieren Sie die Befestigungsplatten (Teile 1 und 2) genau an den in der Zeichnung angegebenen Positionen.

Ermitteln Sie die korrekten Positionen in der Zeichnung, indem Sie die Löcher in den Z-Trägern zählen, die zwischen den Befestigungselementen ungenutzt bleiben sollen.

Legen Sie bei jeder Schraubverbindung eine Unterlegscheibe (Teil 5) zwischen die Befestigungsplatte und die Unterkante des Z-Trägers.

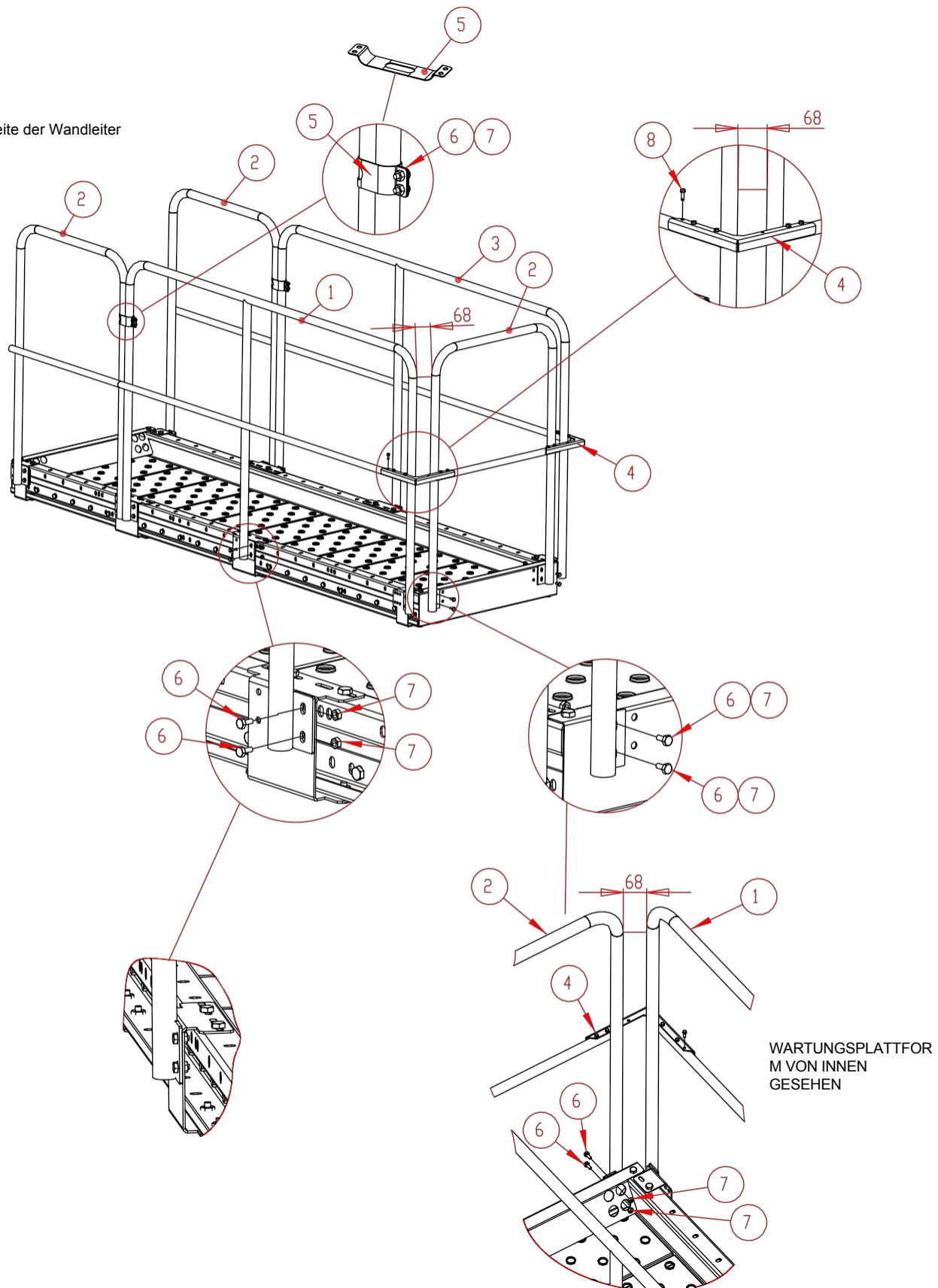
Befestigen Sie die Befestigungsplatten mit M10-Muttern und M10x25-Schrauben.

Die breiteren Befestigungselemente sind mit 4 Schrauben pro Befestigungselement und die schmalere mit 2 Schrauben pro Befestigungselement zu befestigen. Bei den schmalen Befestigungselementen bleiben somit die übrigen Befestigungslöcher ungenutzt.

Es empfiehlt sich, die Befestigungsschrauben der Befestigungselemente erst dann endgültig festzuziehen, nachdem die Geländer an den Befestigungselementen angebracht wurden. (siehe nächsten Arbeitsschritt) Dadurch können Sie die Befestigungsplatten leicht von den Z-Profilen wegziehen (soweit es die Langlöcher zulassen). Das vorübergehende Wegziehen der Befestigungsplatten vom Z-Profil schafft mehr Platz für das Einsetzen der Befestigungsschrauben für die Geländer.

6.

Seite der Wandleiter





Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung
1	A76206	Geländerelemente L 1773 A M19
2	A76208	Geländerelemente L 671 M19
3	A76207	Geländerelemente L 1773 B M19
4	A76214	Geländerhalterung M19
5	A76216	Geländerbefestigungsteil M19
6	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 DIN 933
7	110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN 934
8	107523	SELBSTBOHRENDE SCHRAUBE 6HEX 5,5X19 ZN DIN 7504-K

Montage der Geländer der Arbeitsbühne

Die in dieser Anleitung dargestellte Montagefolge sieht vor, dass zunächst die Geländer an der Arbeitsbühne befestigt werden und anschließend die Arbeitsbühne auf ihre Querstangenhalter gehoben wird. Ist der Platz am Montageort begrenzt, kann es erforderlich sein, zunächst die Arbeitsbühne an ihren Querstangenhaltern zu befestigen und erst danach die Geländer zu montieren.

Montieren Sie die Teile des Geländers wie in der Zeichnung dargestellt. Vergewissern Sie sich, dass alle Geländerabschnitte in einer Linie liegen. Zwischen den Geländerrohren an den Enden und zwischen den Geländerelementen an der Längsseite ist ein Abstand von ca. 68 mm einzuhalten.

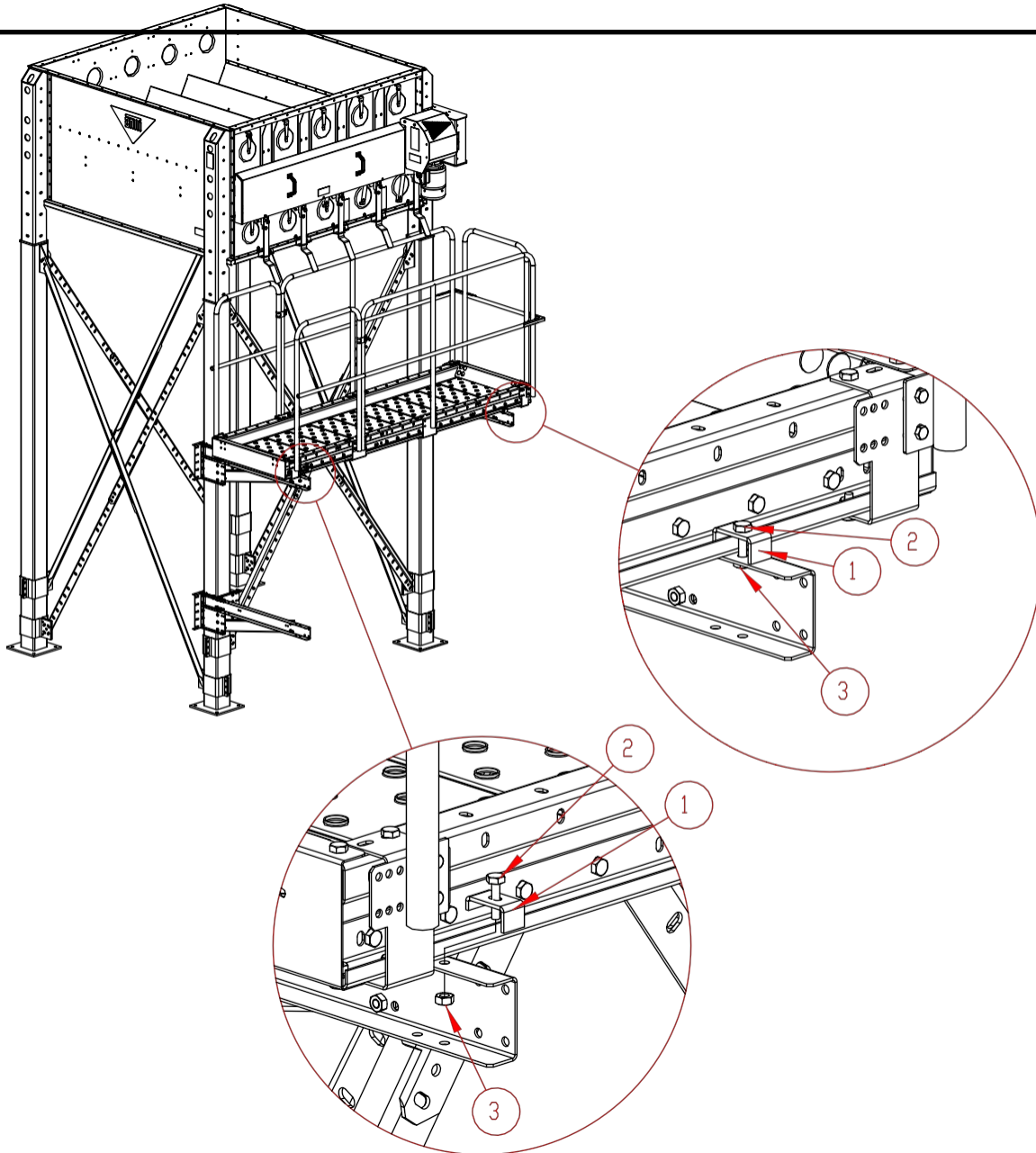
Wickeln Sie die Befestigungselemente (Teil 5) um die Geländerrohre und befestigen Sie sie mit M8x16-Schrauben.

Befestigen Sie Teil 4 mit selbstschneidenden Schrauben an den Geländerrohren. In Teil 4 befinden sich Bohrlöcher für die selbstschneidenden Schrauben. Die Geländerrohre haben keine vorgefertigten Löcher, aber die Schraube bohrt sich selbst ein Loch in das Rohr. Die Eckhalterung (Teil 4) wird mit selbstschneidenden Schrauben (5 Stück) an den Geländerrohren befestigt. Eines der Befestigungslöcher der Eckhalterung bleibt ungenutzt.

Um überflüssige Löcher in den Geländerrohren zu vermeiden, befestigen Sie die Teile 4 erst dann mit selbstschneidenden Schrauben, wenn Sie sich zuvor vergewissert haben, dass alle Teile korrekt an den richtigen Stellen montiert sind.

HINWEIS! Die Teile 1 und 3 sind Spiegelbilder.

7.



Montage der Arbeitsbühne auf den Trägern 2W

Setzen Sie die fertig montierte Arbeitsplattform auf die Träger.

Die korrekte Position der Plattform in Bezug auf die Querstangen-Träger entnehmen Sie bitte den Detailzeichnungen.

Befestigen Sie die Wartungsplattform mit Klemmen (400282), Muttern und Schrauben (M10x40) an den Trägern.

Befestigen Sie das kürzere Ende der Klemme oben am Z-Träger der Wartungsplattform. Befestigen Sie die Wartungsplattform an vier Stellen (an jeder Ecke), siehe Detailzeichnungen.



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung
1	400282	HALTEKLEMME FÜR ABDECKUNG, OBERE SCHICHT
2	102250	Sechskantschraube ZN 8.8 10×40 DIN 933
3	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934

Montage der Leiter zur Wartungsplattform

Montieren Sie die Leiter wie in den Zeichnungen dargestellt (siehe Seiten 52–53).

Befestigen Sie alle Verbindungsstellen gemäß den Zeichnungen; es empfiehlt sich, die Arbeitsreihenfolge unter Berücksichtigung der Montagebedingungen von Fall zu Fall festzulegen. Es ist möglich, die Leiter und die Teile des Schutzbogens bereits am Boden zusammenzubauen und erst danach die Baugruppe an der Arbeitsplattform zu befestigen. Es ist auch möglich, Teile der Leiter in kleineren Baugruppen an der Arbeitsplattform und am unteren Querstangenträger zu befestigen.

Befestigen Sie die oberen Befestigungselemente des Leiterelements (Teile 2) und die oberen Ausstiegsschienen vorab unter der obersten Sprosse des Leiterelements, bevor Sie die Leiter an der Wartungsplattform befestigen.

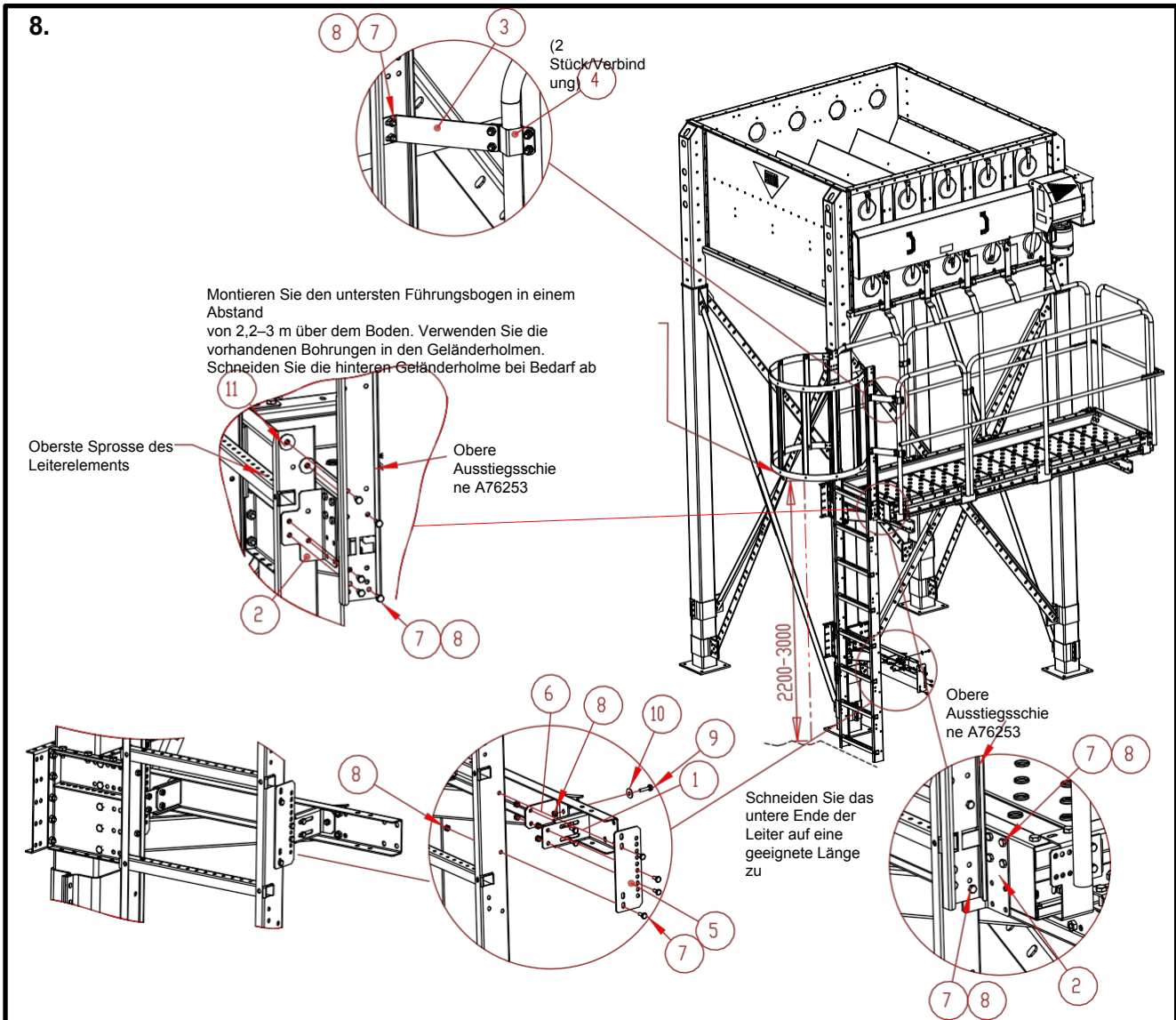
Befestigung mit M8x16-Schrauben. Legen Sie außerdem zwei Unterlegscheiben (Teil 11) in die Fuge zwischen der oberen Ausstiegsschiene und dem Leiterelement ein. Siehe Detailzeichnung. Montieren Sie die Befestigung und die obere Ausstiegsschiene auf der anderen Seite des Leiterelements, wie in der Detailzeichnung dargestellt.

Die Befestigung der Leiterbefestigungen (Teil 2) an der Plattform kann durch die großen Montageöffnungen im Endträger der Plattform mit einem Steckschlüssel mit Verlängerungsstange erfolgen (siehe Detailzeichnung).

Schneiden Sie das untere Ende des Leiterelements auf eine geeignete Länge zu.

Das untere Ende des Leiterelements muss sich in einer Höhe von mindestens ca. 35 mm über dem Boden befinden. Dies ist besonders wichtig, wenn die Trocknungsanlage mit Wiegesensoren ausgestattet ist.

Montage der Leiter auf der Wartungsplattform des 2W



Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	
1	A76240	SERVICE-PLATTFORM-BASIS-LEITERKLEMME	()
2	A76239	SERVICE-PLATTFORM-BASIS-LEITERKLEMME	()
3	A76241	SERVICE-PLATTFORM-BASIS-LEITERKLEMME	()
4	A76242	Befestigungsplatte an der Relling M19	()
5	A76234	Befestigungsplatte für PAK-Leiter A M19	*
6	A76235	PAK-Leiterbefestigungsplatte B M19	*
7	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 DIN 933	* ()
8	110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN 934	* ()
9	101850	Sechskantschraube ZN 8.8 8×30 AM DIN 933	*
10	111532	Unterlegscheibe ZN M 8 DIN 9021	*
11	111563	Unterlegscheibe M10 D34/D11X3 DIN 440R ZN	()

() Teile im Grundpaket für die Serviceplattform A76243P

* Teile im Leitersatz A76251

Montage der Leiter; Übersicht

