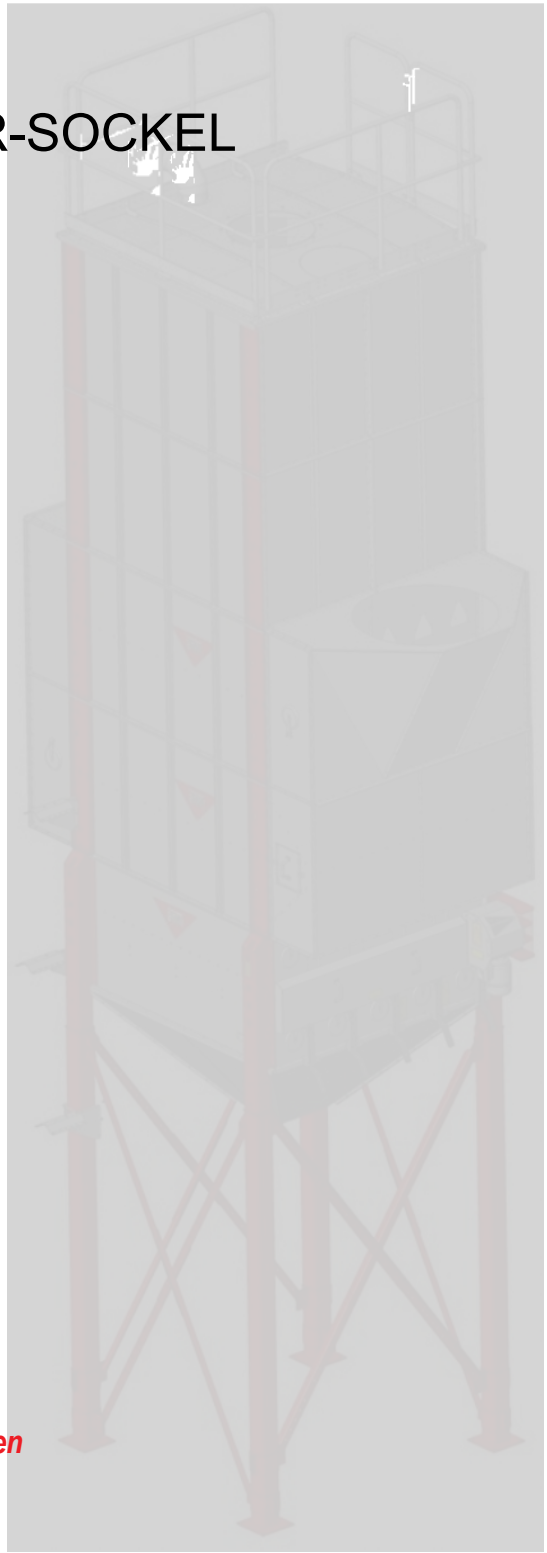
Montageanleitung

ANTTI M06 3W
HAARTROCKNER-SOCKEL



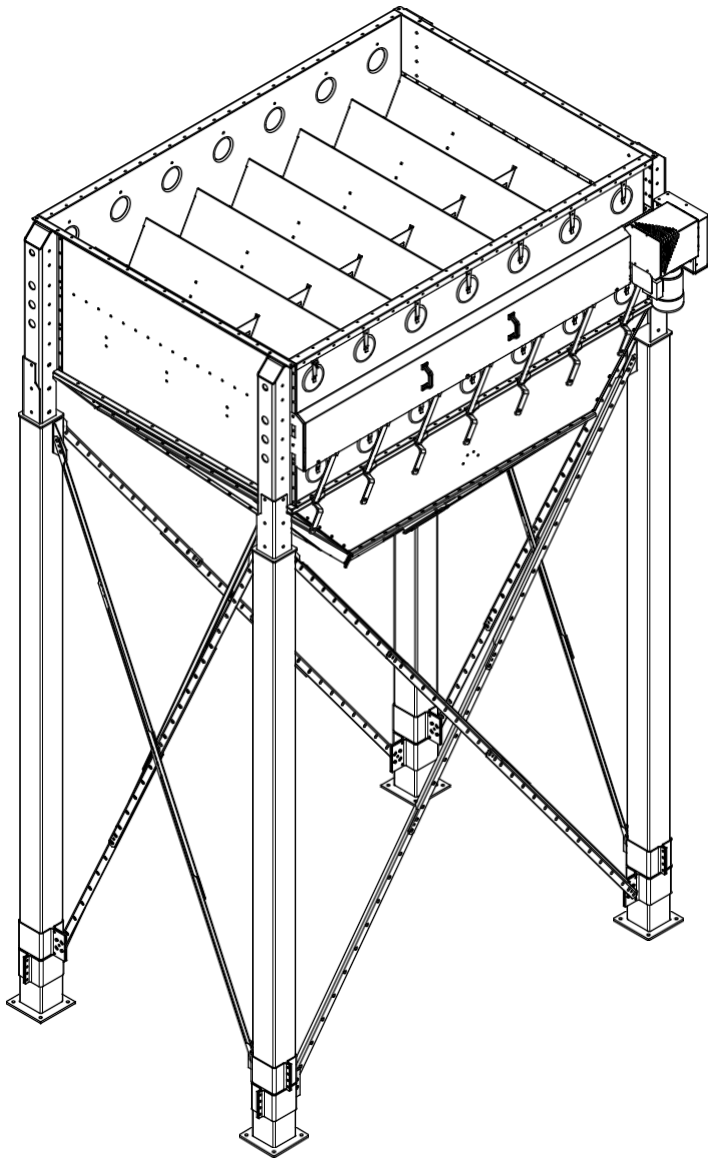
408080 (en) 05-2026

Sie werden den Unterschied sehen

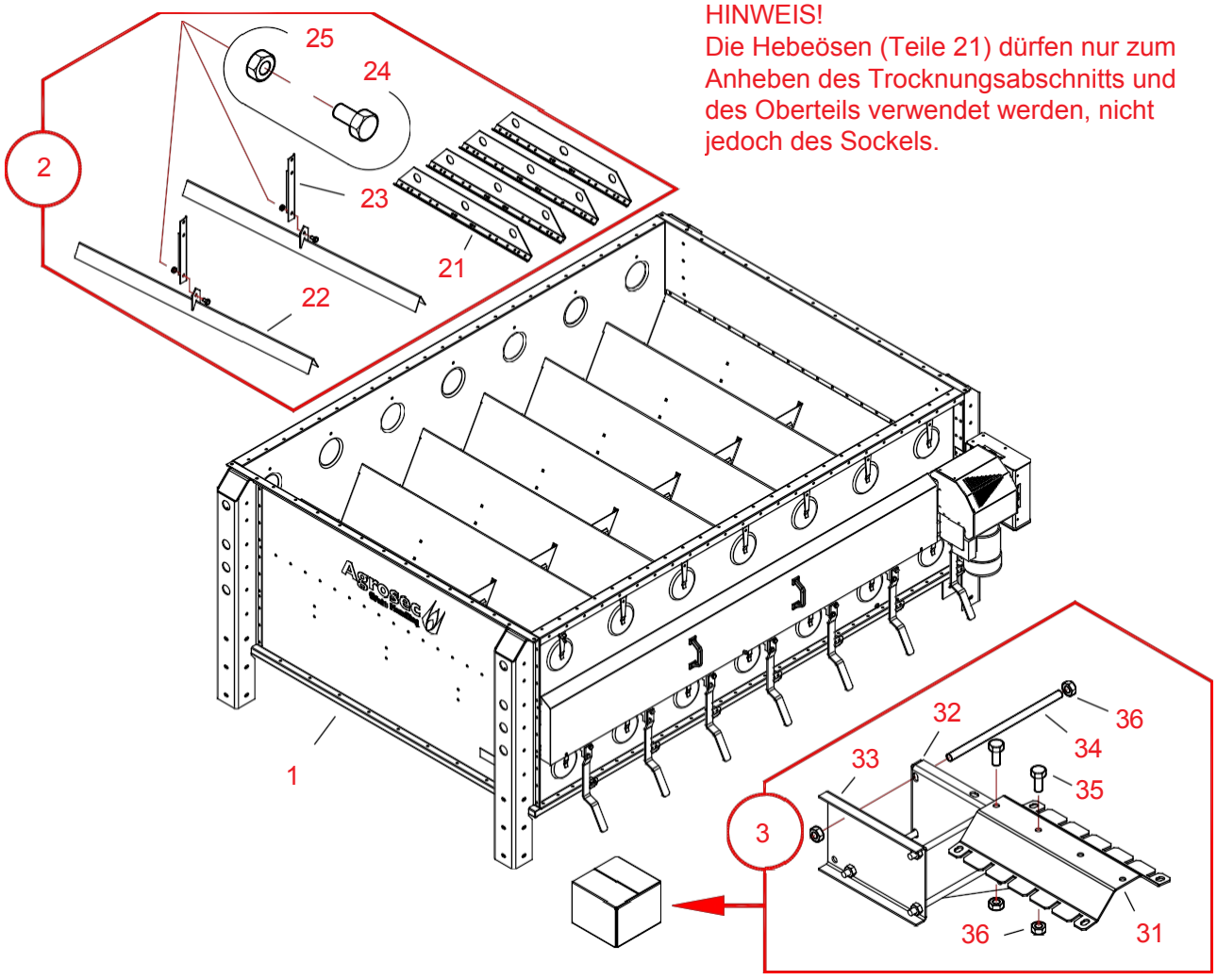
antti.fi

Sockel 3W montiert....3
Basis 3W mit Zubehör (A70427), Ersatzteile....4
Basis 3W montiert (A71517), Ersatzteile....6
Zuführvorrichtung 3W (A70428), Ersatzteile....7
Grundrahmen 3W (A70395), Ersatzteile....8
Motorhalterung (A70416), Ersatzteile....10
Verlängerungsbeinsatz 3W (A70530), Ersatzteile; L= 4100mm....11
Querstreben für Ausziehbeine 3W (A71523), Ersatzteile; Beine L= 4100 mm....13
Verlängerungsbeinsatz 3W (A71565), Ersatzteile; L= 2295 mm....14
Querstreben für Verlängerungsbeine 3W (A71566), Ersatzteile; Beine L= 2295 mm....15
MONTAGE DES TROCKNERUNTERBAUES....17
Optionale Befestmöglichkeiten und Abmessungen der unteren Enden der Verlängerungsbeine am 3W....17
Befestigung der Verlängerungsbeine am Sockel....18
Aufbau des Sockelkegels 3W....22
Kegelverlängerung 3W (A70408), Ersatzteile....25
Sockelkonus 3W (A70374), Ersatzteile....26
Montage der Basis-Kegelverlängerung am 3W....28
Montage des Basiskegels 3W....33
Aufbau des Basiskegels 3W....34
Aufbau des Basiskegels 3W....40
Montage der Querstreben für die Verlängerungsbeine am 3W....42
Versetzen des Motors der Zuführvorrichtung an eine andere....46
Aufbau der Wartungsplattform für den Sockel 3W (optional)....50
Montage der Wartungsplattform für das Untergestell 3W (optional)....54

Montiertes des Untergestells 3W



Basis 3W mit Zubehör (A70427), Ersatz steile



27.12.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A71517	BASE WM06 3W 1,1 kW	1	A71517	870,93	3000
2	A71519	BASE WM06 HEBE- UND OBERTEIL, SET	1	A71519	23,61	3000
3	A71514	BASE WM06 SICHERUNGSKETTEN-SET	1	A71514-A	9,87	3000

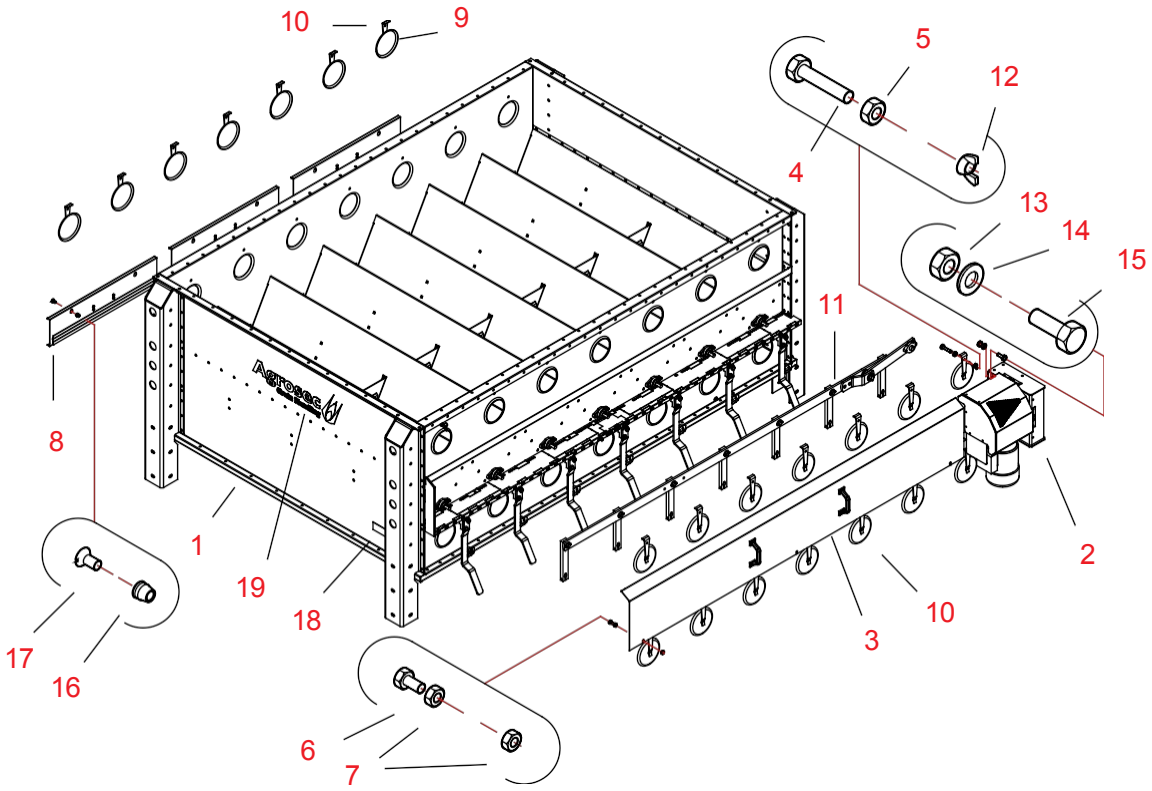
A71519

21	501010	HEBEÖSE, QUERSCHNITT 4 × 165 × 900	2	S32277-D	0	3000
22	A70622	OBERTEIL WM06 STÜTZBEIN	1	A70622	2,86	3000
23	A70623	OBERTEIL WM06 UNTERTEIL DES TRÄGERS	1	A70623	3,02	3000
24	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	1		0	2010
25	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	22		0	2010

A71514

31	A71513	BASIS WM06 2W SCHLITZE FÜR VERRIEGELUNGSKETTE	2	A71513-0	1,62	3000
32	A71512	BASE 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	

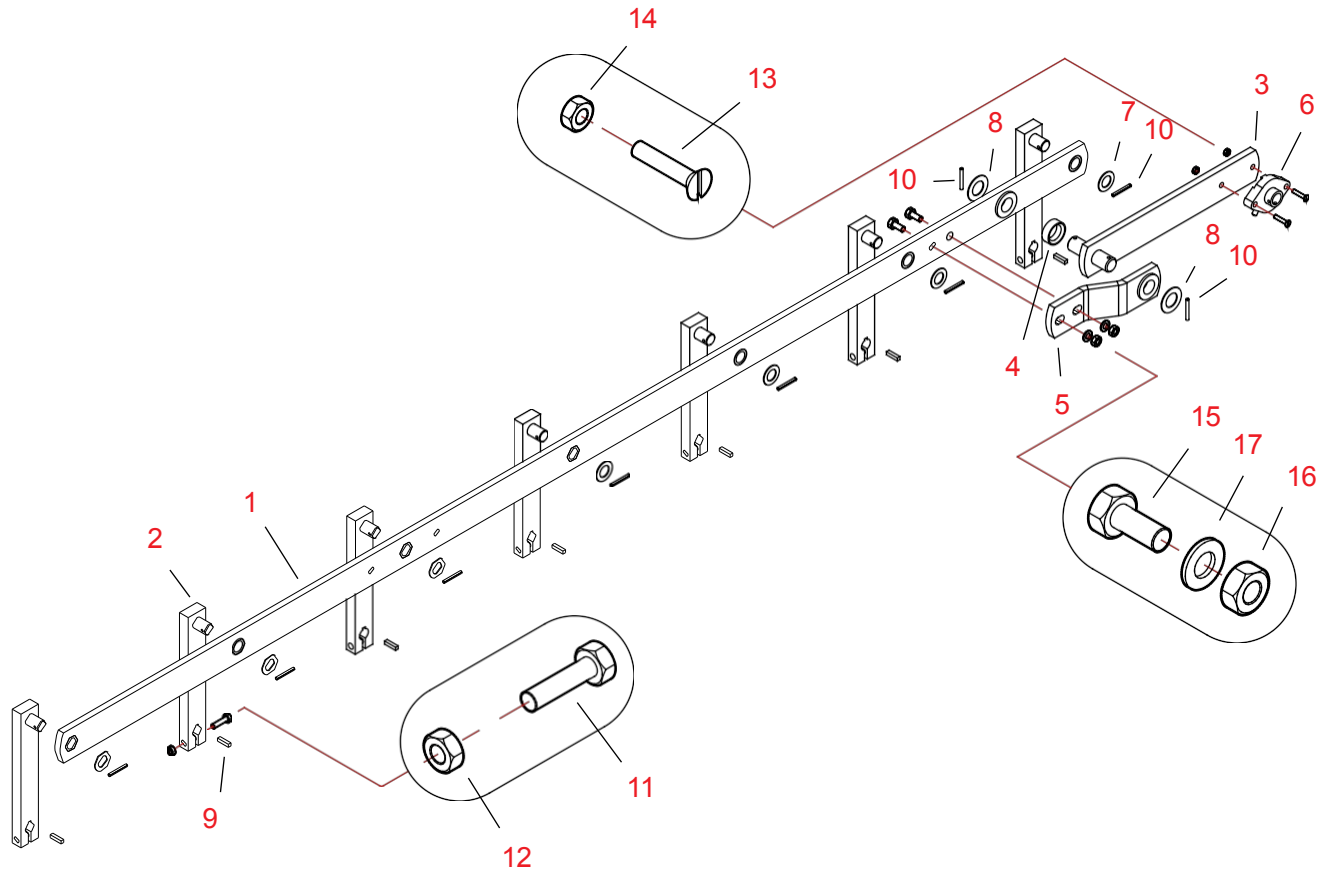
Sockel 3W montiert (A71517), Ersatz teile



27.12.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70395	SOCKEL WM06 3W RAHMEN	1	A70395	749,44	3000
2	A70416	BASE WM06 MOTORHALTERUNG, Baugruppe	1	A70416	123,41	3000
3	A70712	BASE WM06 3W ZUFÜHRUNGSABDECKUNG	1	A70712	9,9	3000
4	102250	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 40 AM DIN 933	21		0	2010
5	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	21		0	2010
6	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8×16 AM DIN 933	3		0	2010
7	110540	MUTTER ZN 8 – M8 DIN 934	6		0	2010
8	33043	BASE XL-KONTROLLKLAPPE 182 x 840	3	33043-A	2,46	3000
9	400140	Verschluss D173	21	S4293	0	3500
10	400150	LUKENHALTER	21	4461-B	0	3500
11	A70428	BASE WM06 3W ZUFÜHRVORRICHTUNG, BAUGRUPPE	1	A70428	21	3000
12	111030	Flügelmutter ZN – M10 DIN 315	21		0	2010
13	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	3		0	2010
14	111560	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M12 DIN 125	3		0	2010
15	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	3		0	2010
16	110553	STIFTMUTTER – M8 1,5–4,0 MM SENKKOPF	6		0	2010
17	103628	SENKBOHR-SCHRAUBE MIT SCHLITZ, VERZINKT – 8x16 AM	6		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

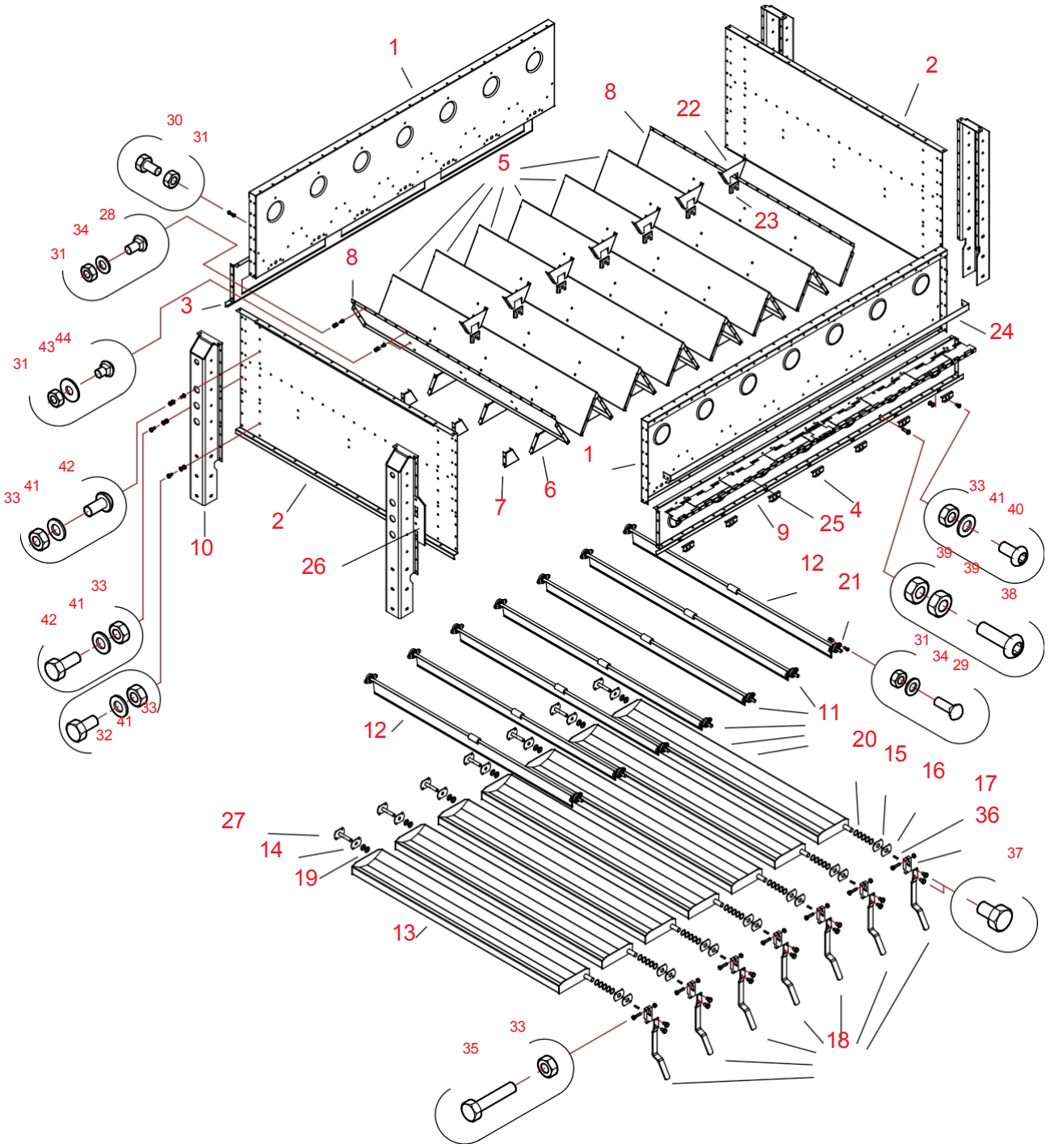
Zuführvorrichtung 3W (A70428), Ersatz teile



01.06.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	501440	PENDELARM-BASIS ELK, 20 × 40–265 D20/20	7	31242-A	0	3000
2	A70429	BASE WM06 VERBINDUNGSSTANGE 3W	1	A70429	14,23	3000
3	402420	BASE XL, EL-Getriebestange + Welle	1	A70331	0	2900
4	402421	BASE XL, EL-Stützstange	1	A70421	0	3000
5	400185	ABSTANDSHÜLSE D40/28 L=14	1	A70332	0	2900
6	116510	LAGERFLANSCH GLCTEY20 GUSSEISEN P	1		0	2100
7	400344	UNTERLEGSCHEIBE AISI PL1,5 D45/25,5	2	21175,4	0	4500
8	400347	UNTERLEGSCHEIBE AISI PL1,5 D35/20,5	7		0	4500
9	A70438	SCHLÜSSEL 6x6 – 25	7		0,01	3000
10	112540	FEDERSTIFT D5x40	9		0	2010
11	102282	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 50 cm DIN 931	7		0	2010
12	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	7		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	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M12 DIN 125	2		0	2010

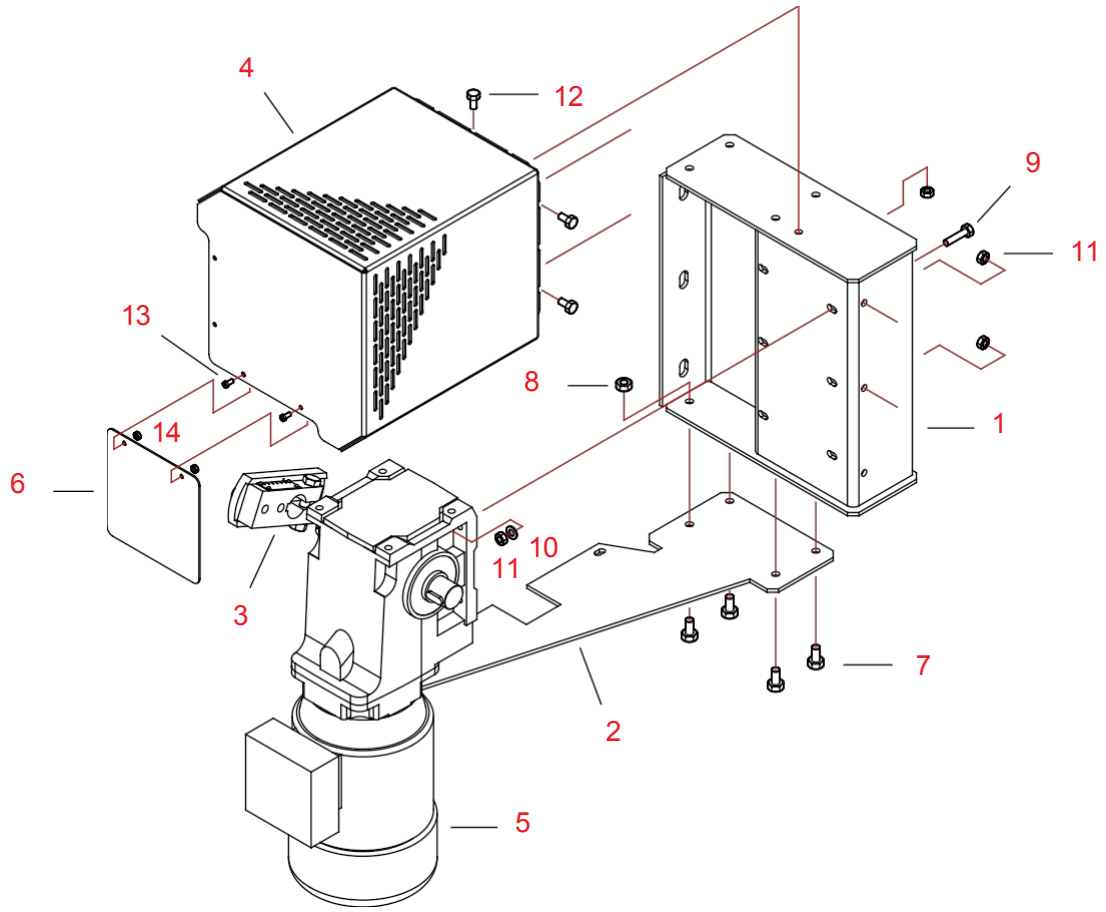
Grundrahmen 3W (A70395), Ersatz teile



06.11.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70357	SOCKEL WM06 3W END-PL OBEN MIT OFFENER	2	A70357-B	36,69	3000
2	A70649	BASE WM06 ZUFEHRSEITENPLATTE	2	A70649	36,69	3000
3	A70364	SOCKEL WM06 3W ENDKAPPE UNTEN OFFEN	1	A70364-A	14,52	3000
4	A70384	SOCKEL WM06 3W END-PL BOTT OFFEN	1	A70384-D	17,6	3000
5	A70380	BASE WM06 3W DUCT 1/1	6	A70380-A	21,64	3000
6	A70393	BASE WM06 3W SUPP PL DUCT 1/1	18	A70393-A	0,69	3000
7	A70389	BASE WM06 STÜTZPLATTE ½ KANAL	6	A70389-A	0,31	3000
8	A70388	BASE WM06 ANSAUG-ZUFÜHRKANAL 1/2	2	A70388-B	10,55	3000
9	A70435	BASE WM06 STANGENANSCHLAG	7	A70435-C	0,06	3000
10	A70356	SOCKEL WM06 BEIN	4	A70356	26,37	3000
11	501704	BASISZUFÜHRUNG I D20-2050H=85M,XL,EL	5	32226-D	0	3000
12	501705	BASE FEEDER II D20-2050H=105M,XL,EL	2	32227-D	0	3000
13	A70371	BASE WM06 FUTTERTRÖG	7	A70371	25,91	3000
14	400200	Basisbefestigungsplatte D20,5/M8	7	4606	0	3000
15	A70385	BASE WM06 BEFESTIGUNGSPLATTE D30,5/M8	7	A70385	0,19	3000
16	A70386	BASE WM06 BEFESTIGUNGSPLATTE D30,5/D10	7		0,18	3000
17	A70439	SCHLÜSSEL DIN 6885B 7x8 – 35	7	A70439	0,02	3000
18	A71320	BASE WM06 Trogstange 8x40	7	A71320	1,24	3000
19	400345	UNTERLEGSCHEIBE PL4 D41/D22,5	14		0	4500
20	400348	Unterlegscheibe ZN PL1,5 D41/31	35		0	4500
21	313100	LAGERFLANSCH UCFL 204 GUSSEISEN P	14		0	2100
22	A70399	BASE WM06 2W/4W LAGERSTÜTZPLATTE	7	A70399	0,57	3000
23	313303	KUNSTSTOFFLAGER 55x80 MEGA 41646-A	7	41646	0	2100
24	A70689	BASE WM06 3W ZULAUFABDECKUNG ANBRINGEN	1	A70689	4,41	3000
25	A70524	BASE WM06 UNTERE ZUFÜHRUNGSABDECKUNG	2	A70524-A	2,41	3000
26	A70686	BASE WM06 ZULAUFABDECKUNG ENDE	1	A70686-A	0,26	3000
27	A70836	BASE WM06 RINNENHALTER	7	A70836	0,48	3000
28	107913	Sicherungsschraube ZN – M8x20 DIN 603 8.8	4		0	2010
29	107902	Sicherungsschraube ZN – M8x25 DIN 603	28		0	2010
30	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 – 8×16 AM DIN 933	140		0	2010
31	110540	Mutter ZN 8 – M8 DIN 934	276		0	2010
32	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10x20 AM DIN 933	28		0	2010
33	110560	Mutter ZN 8 – M10 DIN 934	109		0	2010
34	111540	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M8 DIN 125	44		0	2010
35	101903	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10x60 AM DIN 933	7		0	2010
36	A71321	BASE WM06 BEFESTIGUNG DER FÜHRUNGSSTANGE AN DER WELLE	7	A71321	0,75	3000
37	102499	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 20 AM DIN 933	14		0	2010
38	104263	SOCKELSCHRAUBE MIT KUGELKOPF – 12x40 AM ISO 7380	1		0	2000
39	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	2		0	2010
40	104259	SOCKELSCHRAUBE MIT KUGELKOPF – 10x20 AM ISO 7380	30		0	2010
41	111550	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M10 DIN 125	104		0	2010
42	102210	Sechskantschraube ZN 8.8 10x25 AM DIN 933	44		0	2010
43	111532	UNTERLEGSCHEIBE ZN FENDER – M8 DIN 9021	32		0	2010
44	107910	Sicherungsschraube ZN – M8x16 DIN 603 8.8	104		0	2010

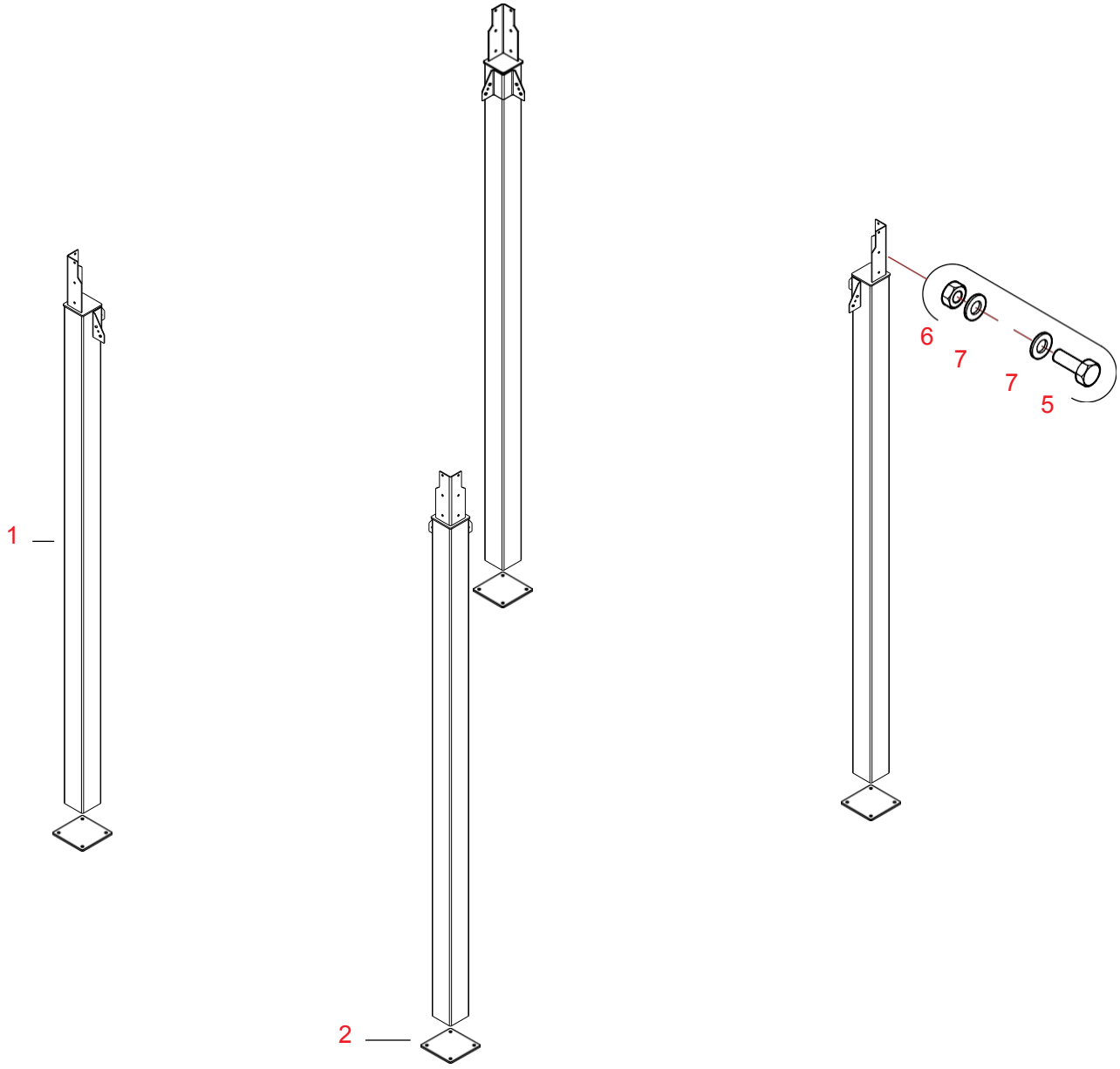
Motorhalterung (A70416), Ersatz teile



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 – M8 DIN 934	2		0	2010

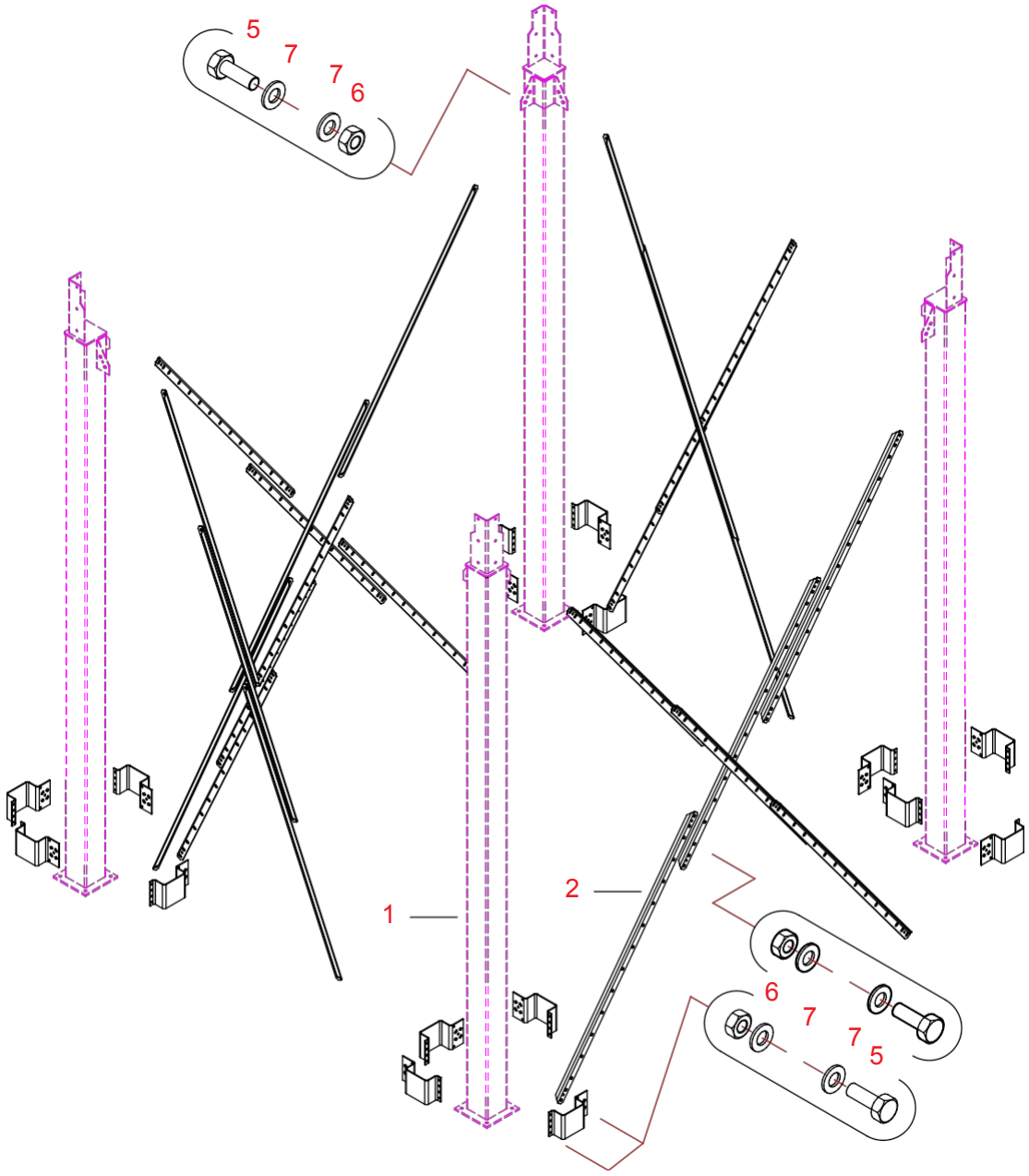
Verlängerungsbeinsatz 3W (A70530), Ersatzteile; L = 4100 mm



27.12.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
	- A70530	SOCKEL WM06 BEINE 4100 PACK.	1	A70530		3000
DAS SET ENTHÄLT:						
1	A70353	Sockel M06W, Bein 3W, 6WC	4	A70353	120,52	3000
2	A70561	BEINE WM06 ENDKAPPE 12X280X280	4	A70561	7,29	3000
5	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	24		0,04	2010
6	110570	MUTTER ZN 8 – M12 DIN 934	24		0,02	2010
7	111560	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M12 DIN 125	48		0	2010

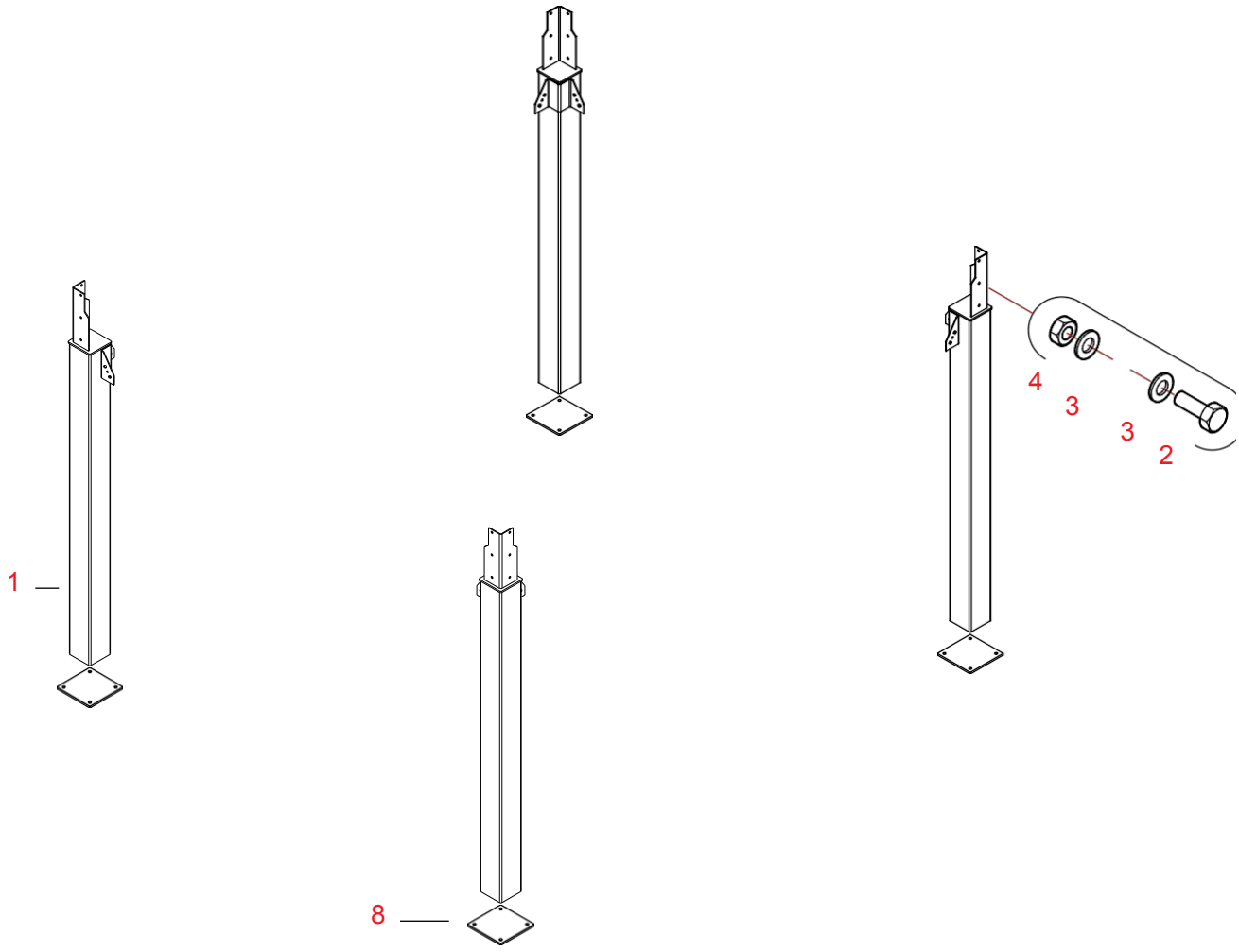
Querstreben für Ausziehbeine 3W (A71523), Ersatzteile; Beine L = 4100 mm



27.12.2006

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70535	BEINE M06 VERSTELLBARE BEFESTIGUNG 3W/4	16	A70535-A	4,01	3000
3	A70528	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 2000	24	A70528-C	5,92	3000
5	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	150		0,04	2010
6	110570	Mutter ZN 8 – M12 DIN 934	150		0,02	2010
7	111560	Unterlegscheibe ZN – M12 DIN 125	300		0	2010

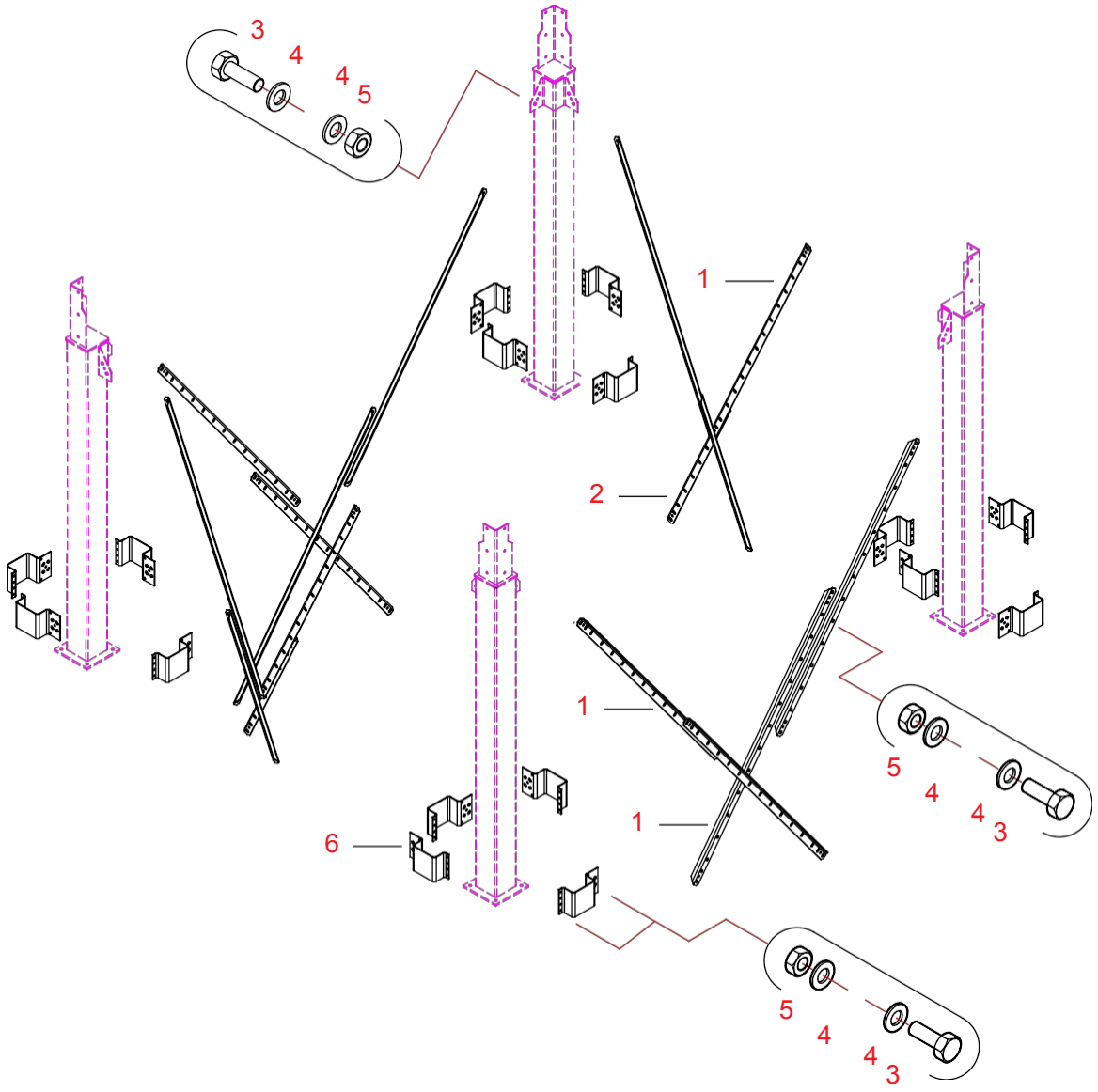
Verlängerungsbeinsatz 3W (A71565), Ersatzteile; L = 2295 mm



20080711

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
-	A71565	BASE WM06 BEINE 2295 PACK.	1	A71565	315,0	3000
DAS SET ENTHÄLT:						
1	A71586	SOCKEL WM06 BEIN 3W	4	A71586-A	71,46	3000
2	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 10 × 25 AM DIN 933	25		0,04	2010
3	111560	UNTERLEGSCHEIBE ZN – M12 DIN 125	50		0	2010
4	110570	Mutter ZN 8 – M12 DIN 934	25		0,02	2010
8	A70561	BEINE WM06 ENDKAPPE 12X280X280	4	A70561-0	7,29	3000

Querstreben für Ausziehbeine 3W (A71566), Ersatzteile; Beine L = 2295 mm



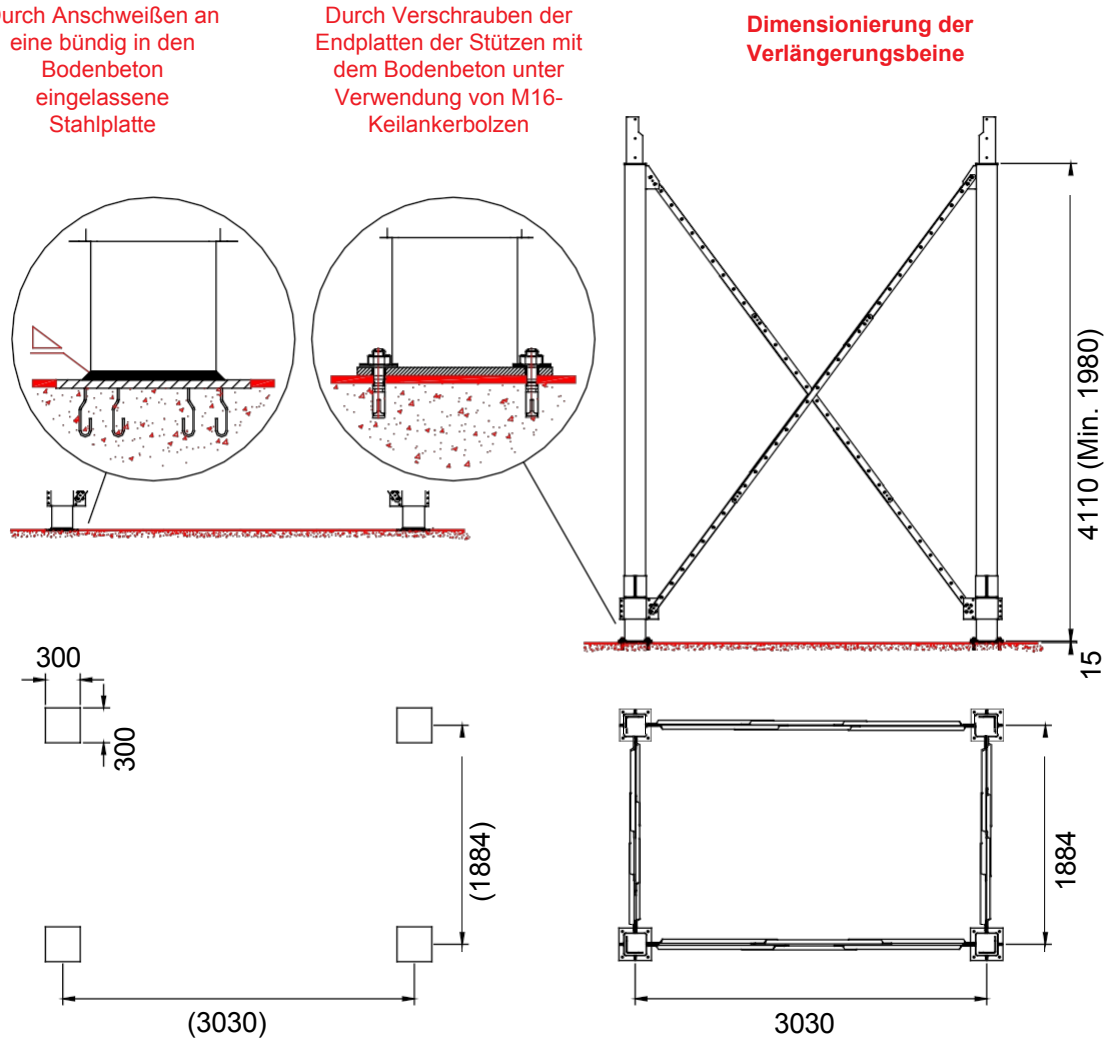
20080711

Ref.	Art.-Nr.	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70528	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 2000	12	A70528-C	5,92	3000
2	A70818	BEINE M06W QUERVERSTÄRKUNG L = 1000	4	A70818-B	2,86	3000
3	102520	Sechskantschraube ZN 8.8 – 12 × 35 AM DIN 933	110		0,04	2010
4	111560	Unterlegscheibe ZN – M12 DIN 125	220		0	2010
5	110570	Mutter ZN 8 – M12 DIN 934	110		0,02	2010
6	A70535	BEINE M06 VERSTELLBARE BEFESTIGUNG 3W/4	16	A70535-A	4,01	3000

MONTAGE DES TROCKNERS -SOCKEL

Optionale Befestigungsmöglichkeiten und Abmessungen der unteren Enden der Verlängerungsbeine auf 3W

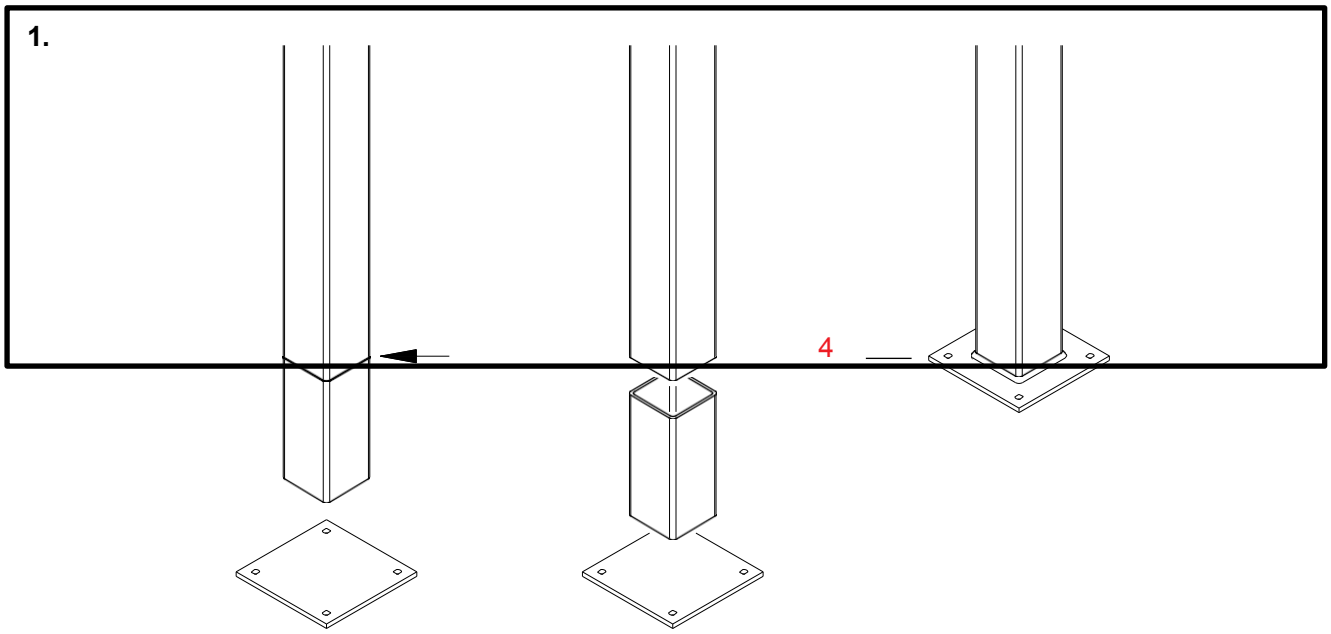
Die maximale Höhe der Maschine, die im Freien mit Spreizankern installiert werden soll, beträgt (aufgrund der Windlast) 8 Reihen. Eine höhere Maschine muss durch Verschweißen an den im Beton eingebetteten Verbindungsplatten befestigt werden. Befestigen Sie die Fußplatten mit M16x140-Spreizankern (4 Anker 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.



Anbringungsstellen der Platten im Bodenbeton (Maße in mm)

Wenn Sie die Verlängerungsbeine anschweißen möchten, müssen Sie Stahlplatten (300 x 300, s = 15 mm) bündig mit dem Bodenbeton anbringen.

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.**

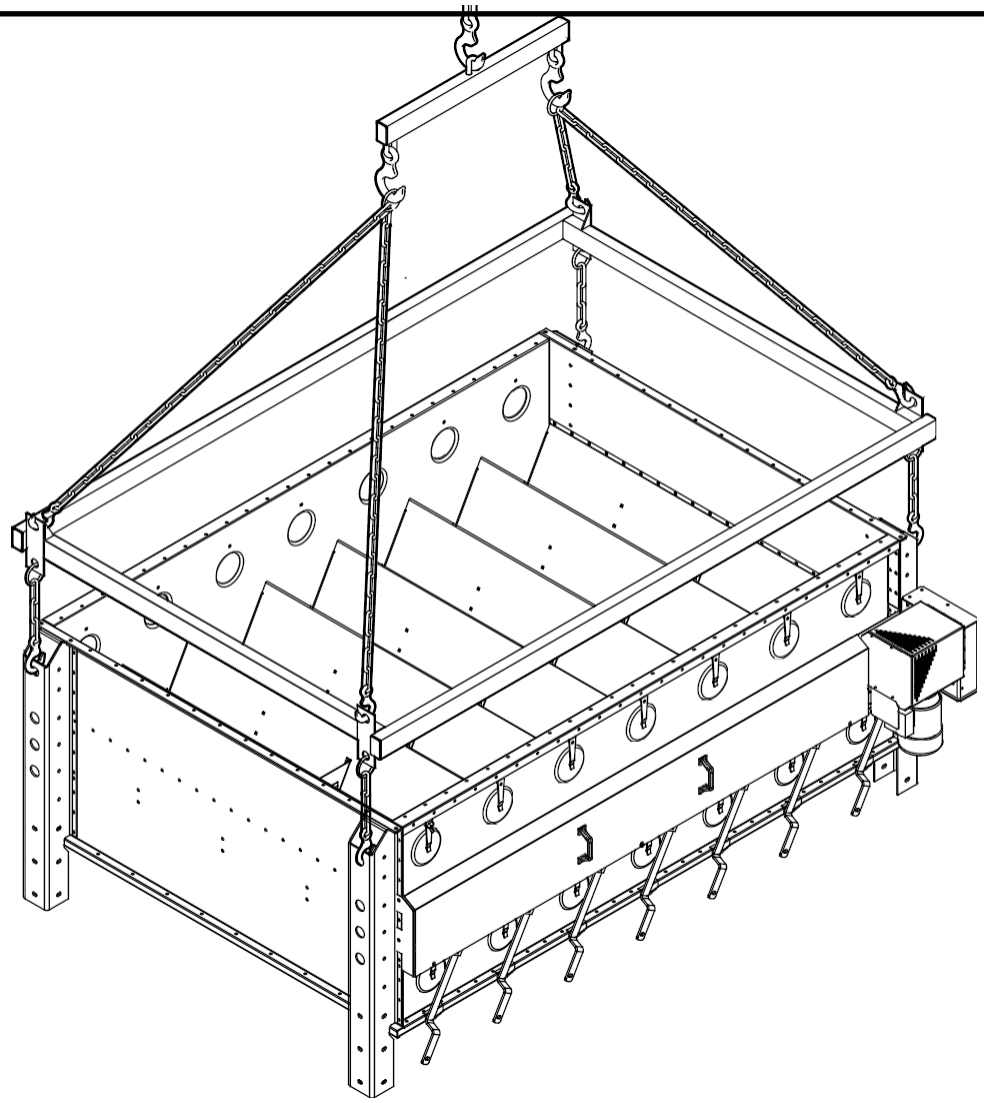
Wenn Sie die Ausziehbeine mit Keilankern am Bodenfundament befestigen, beachten Sie bei der Bestimmung der abzuschneidenden Länge die Dicke der Endplatten der Ausziehbeine (12 mm).

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 von 3W

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

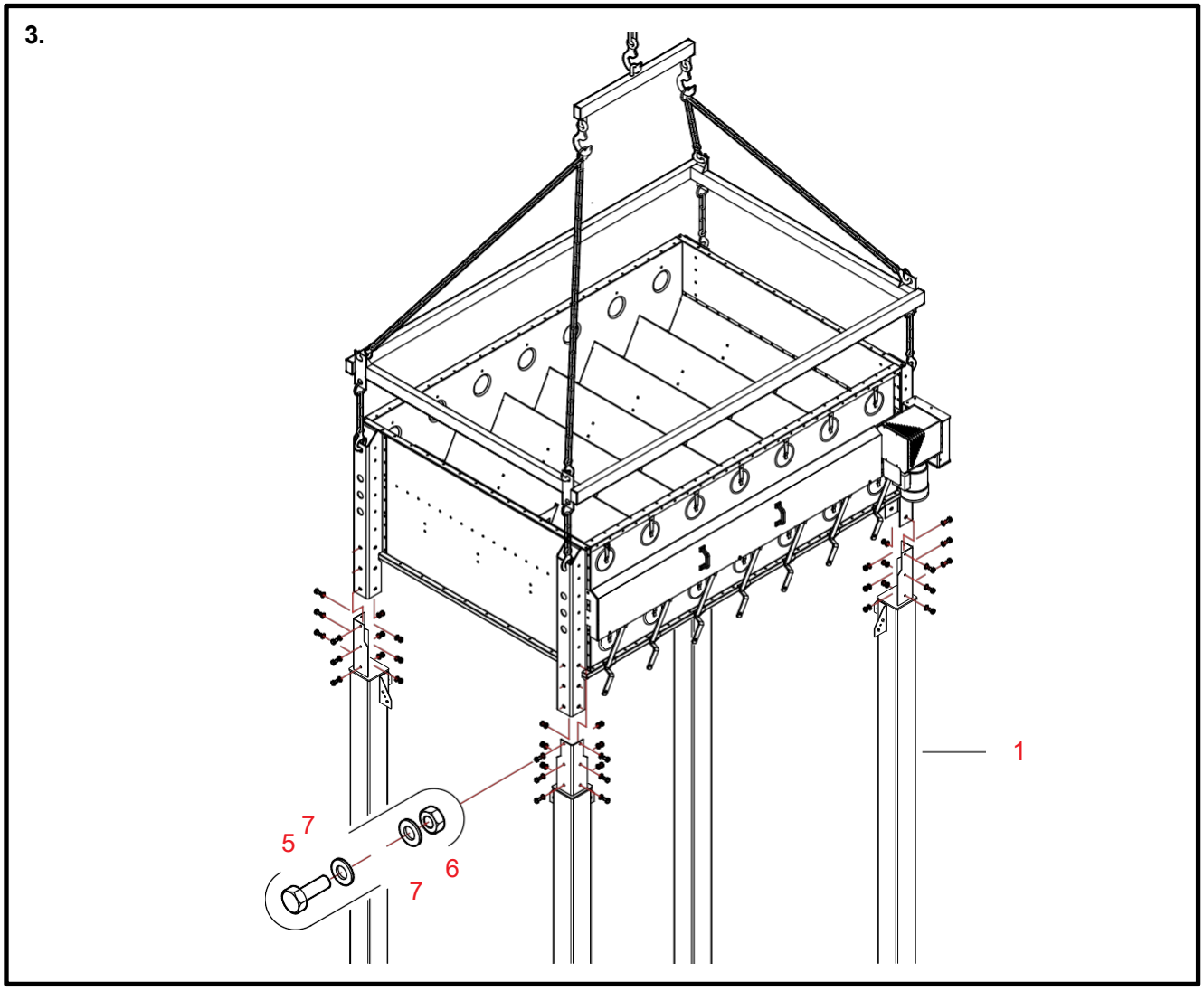
Reißen Sie die Kunststofffolie einfach ab. Verwenden Sie dazu gegebenenfalls ein Messer.

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.**

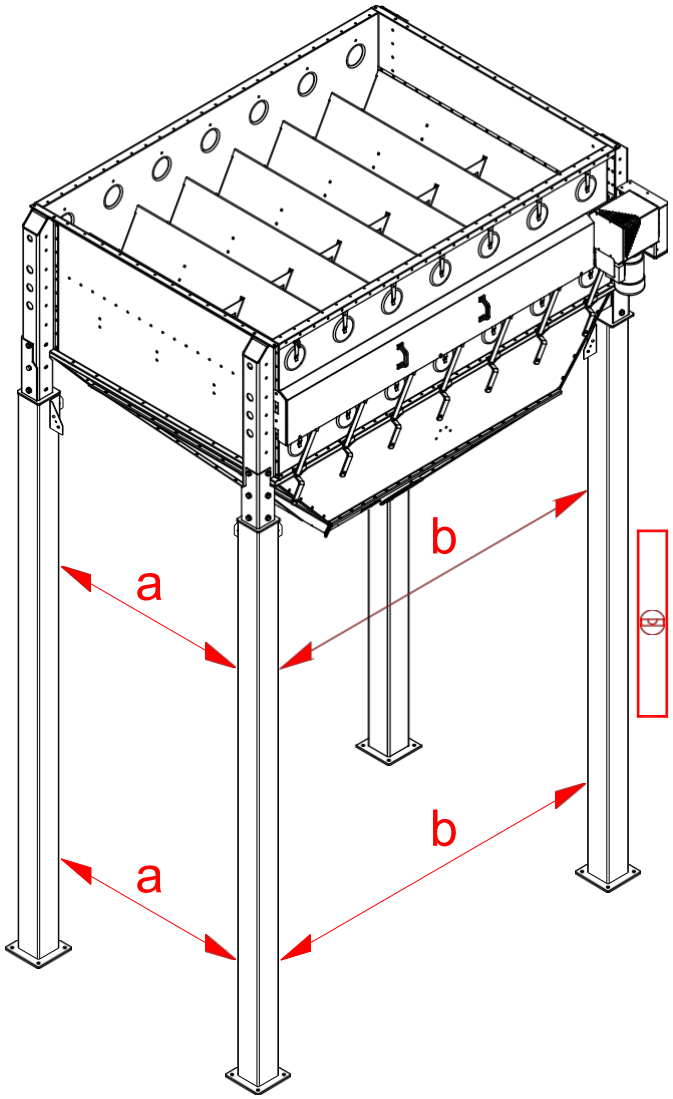
Das Gewicht des Grundrahmens des 3W beträgt ca. 950 kg.



3. Montage der Verlängerungsbeine am 3W

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Ausziehbeine.
1	**Stecken Sie die Verlängerungsbeine in die Beine des Grundrahmens ein.** Der obere Teil des Beins ragt über das Grundrahmenbein hinaus.
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.

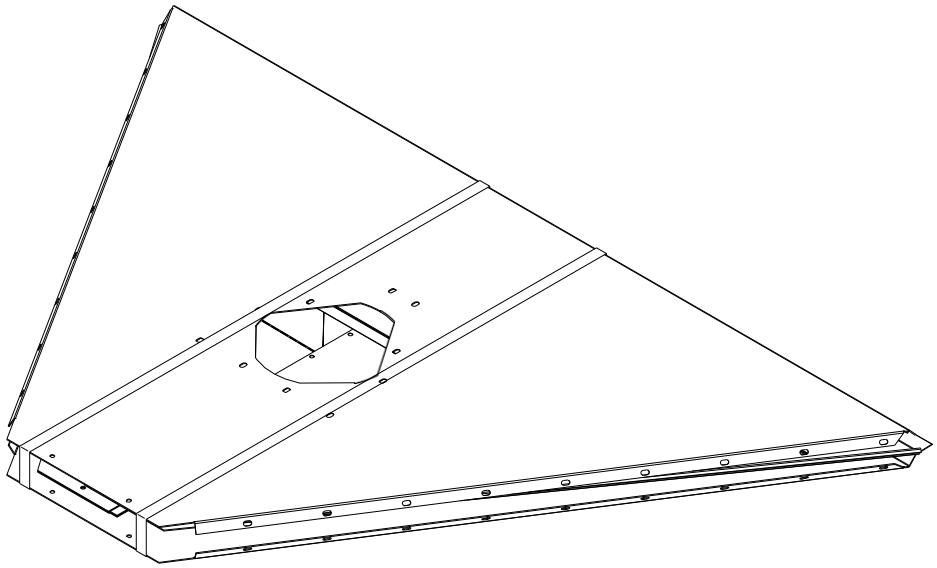


4. Ausrichtung der Ausziehbeine prüfen

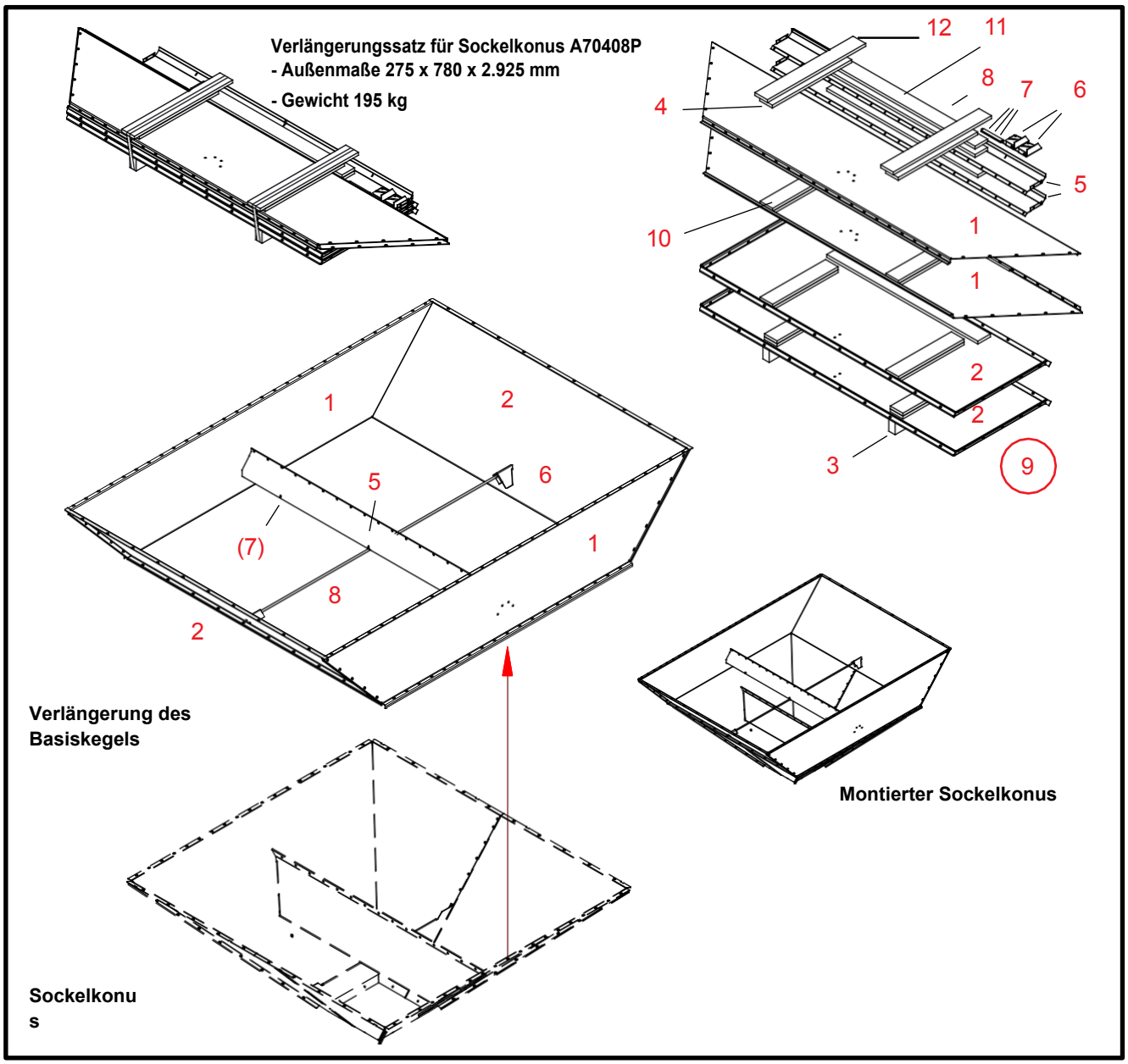
* **Stellen Sie sicher, dass die Ausziehbeine senkrecht stehen und parallel zueinander ausgerichtet sind.**
Führen Sie die Messung durch und nehmen Sie die erforderlichen Korrekturen vor, bevor Sie die Stützen am Boden befestigen.

* **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 3W



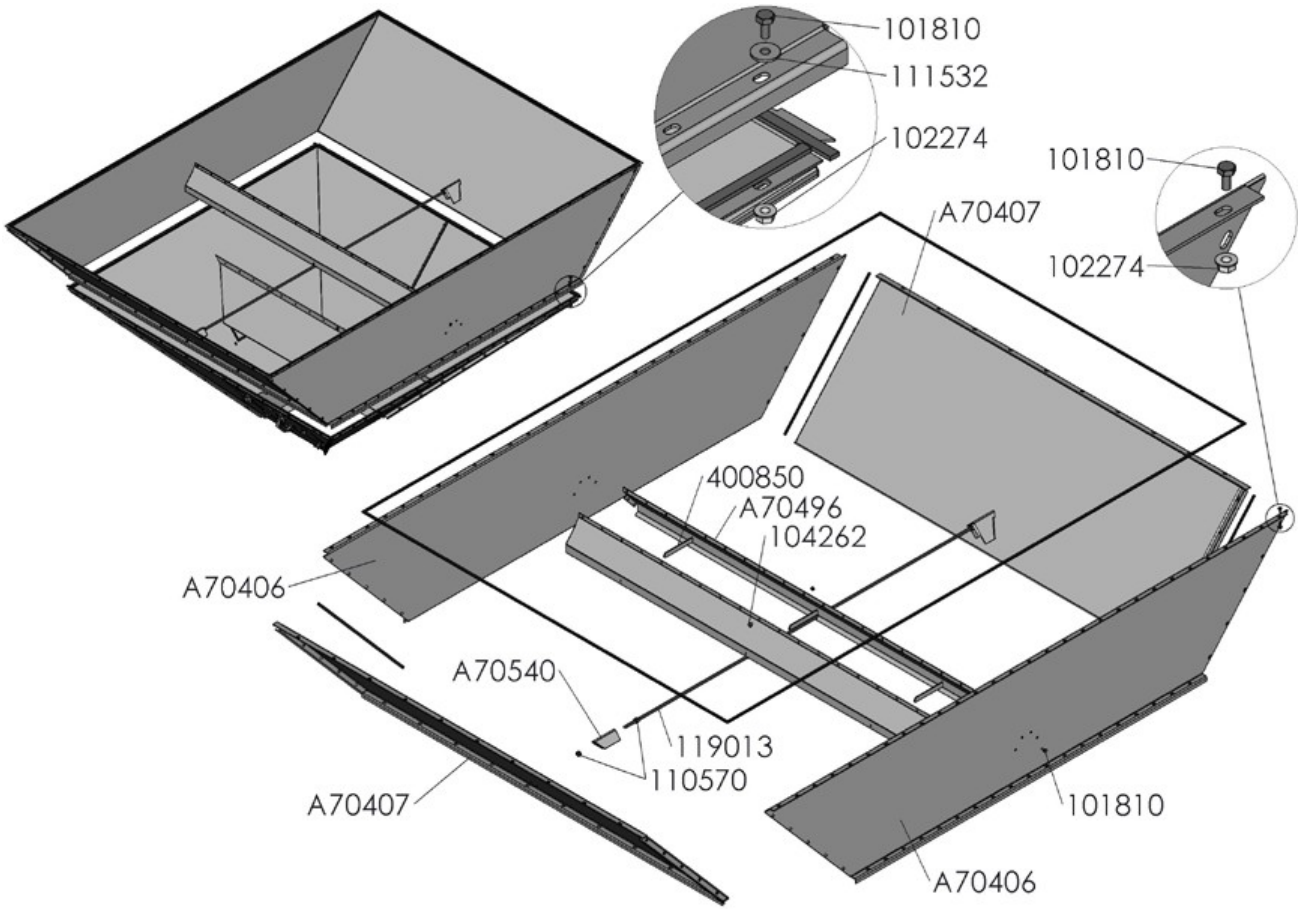
Basis-Kegel-Paket A70374P
- **Außenmaße 180 x 1240 x 1985 mm**
- **Gewicht 132 kg**



01.06.2006

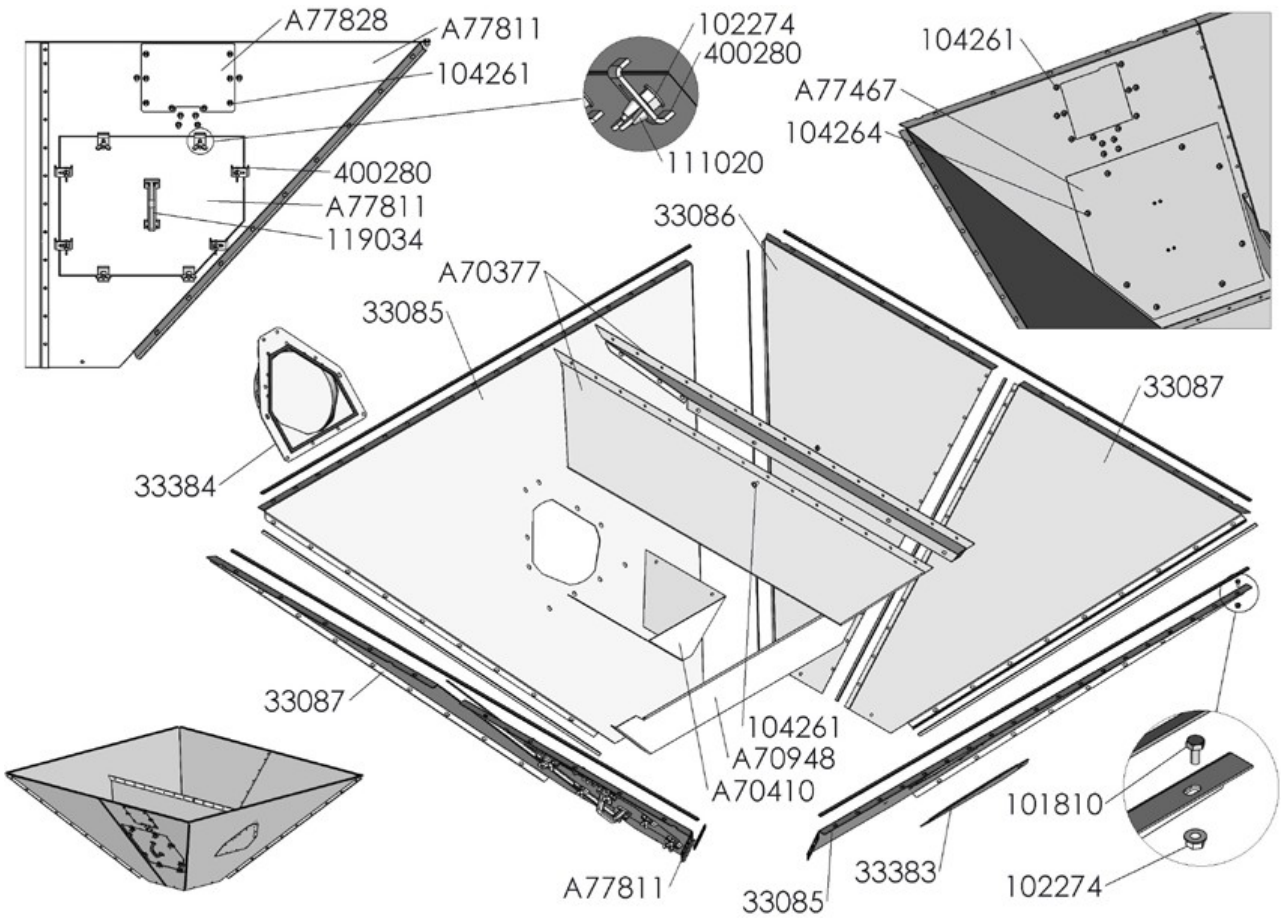
Ref.	Artikelnummer	Bezeichnung 1 und 2	Stück	Zeichnungs-Nr.	Gewicht	Gruppe
1	A70406	BASIS M06W KEGELVERLÄNGERUNG SEITE 3W	2	A70406	35,5	3000
2	A70407	SOCKEL M06W KEGELVERLÄNGERUNG 3W	2	A70407-A	26,04	3000
3	315428	LEISTE L=700 50X100	2		0	2800
4	315450	BRETT L = 630 22 × 100 (19 × 100)	6		0	2800
5	A70496	BASE M06W KEGELFÖRMIGER KANAL 3W/4W	2	A70496-A	11,48	3000
6	A70540	SOCKEL M06W NTERM SUPP BEARER 3W	2	A70540-A	0,4	3000
7	400850	SECT INTERM SUPP 3X22-153,5	3	A70498	0	3000
8	119013	GEWINDESTANGE ZN – M12x2000 mm 8.8	1		0	2000
9	A70969	SOCKELKEGEL 3W-SCHRAUBENSATZ 9994200046	1	A70969-A	1,96	2010
10	315425	Brett L = 520 22 × 100	8		0	2800
11	315418	BRETT L=1200 22x100	4		0	2800
12	315430	BRETT L = 780 22 × 100 (19 × 100)	2		0	2800

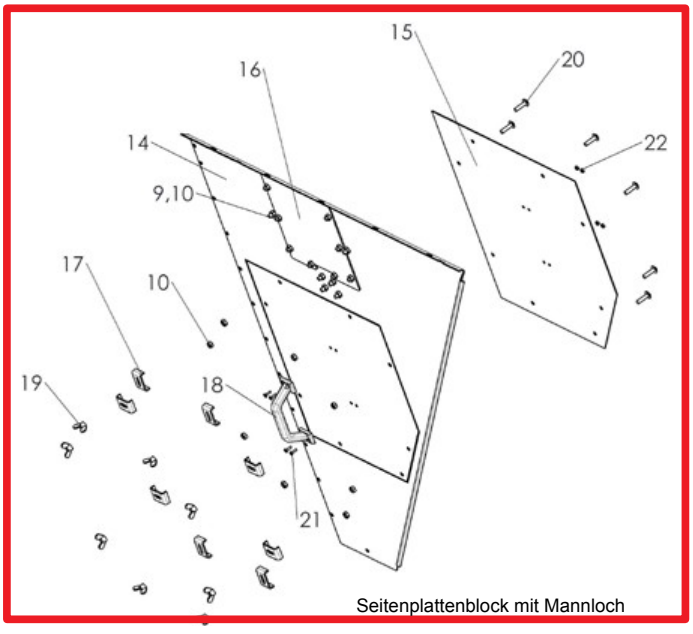
Konusverlängerung 3W (A70408), Ersatz teile



Art.-Nr.	Artikelnummer	Bezeichnung	Stück
1	A70406	Sockelkonus-Verlängerung, seitlich, WM06 3W	2
2	A70407	Sockelkonus-Verlängerung, Ende WM06 3W	2
3	A70540	Basis-Kegel-Kantenstützklemme WM06 3W	2
4	119013	STIFTSCHRAUBE M12X2000 MM 8.8 ZN	1
5	A70496	BASE CONE DUCKT WM06 3W/4W	2
6	400850	ZELL-DUCKT-HALTERUNG WM06 3X22-153,5	3
7	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 AM DIN 933	110
8	102274	Sechskantflanschmutter M8 ZN 8 DIN 6923	129
9	110570	MUTTER M12 ZN8 DIN 934	4
10	104262	Sechskantschraube, Kuppelmutter 8×12 AM nach ISO 7380-2	19
11	111532	UNTERLEGSCHEIBE ZN M 8 DIN 9021	60
12	115570	Dichtungsstreifen 4x8 EKO-40	11

Sockelkonus 3W (A70374), Ersatz teile



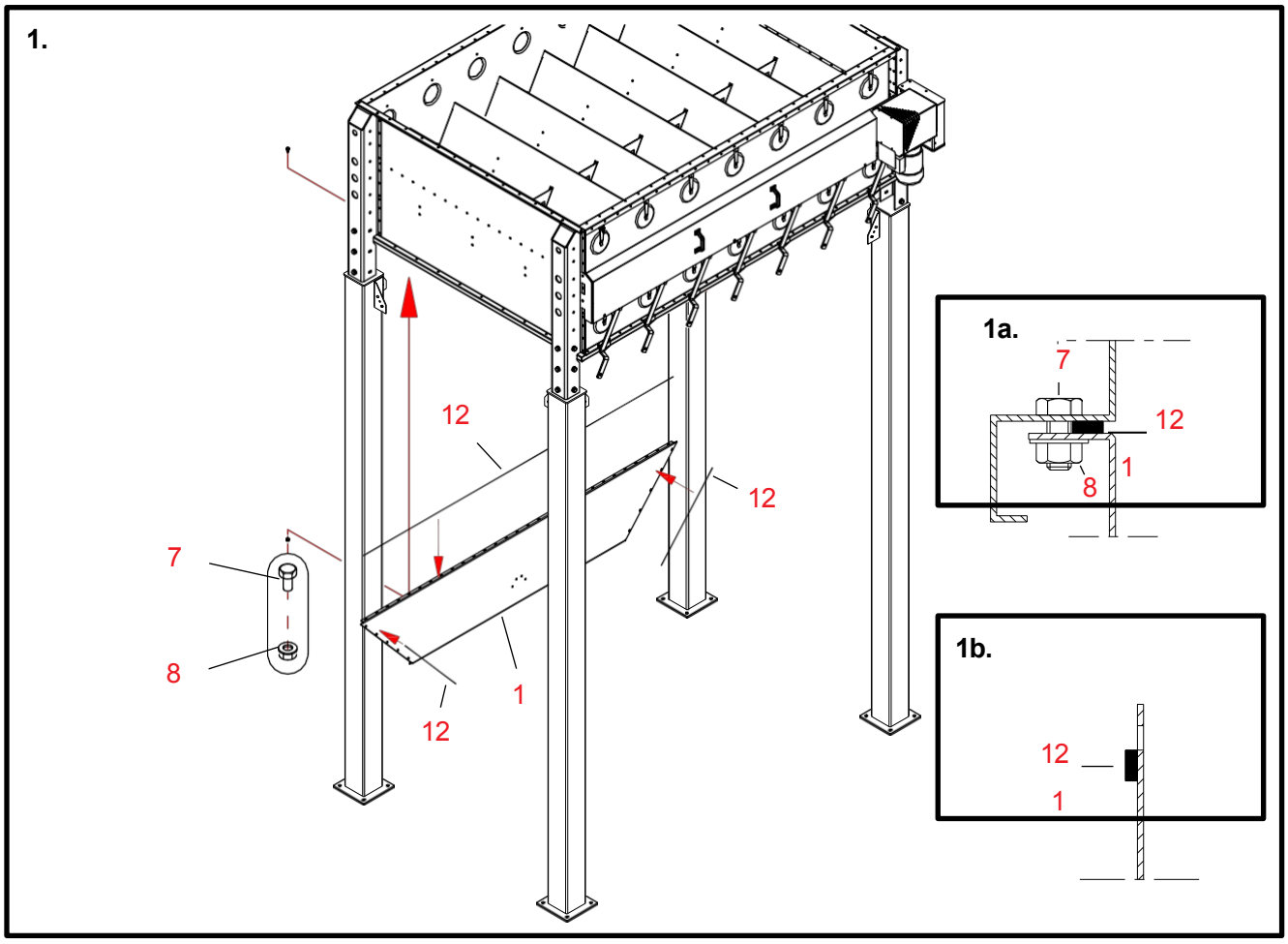


Seitenplattenblock mit Mannloch

- 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.

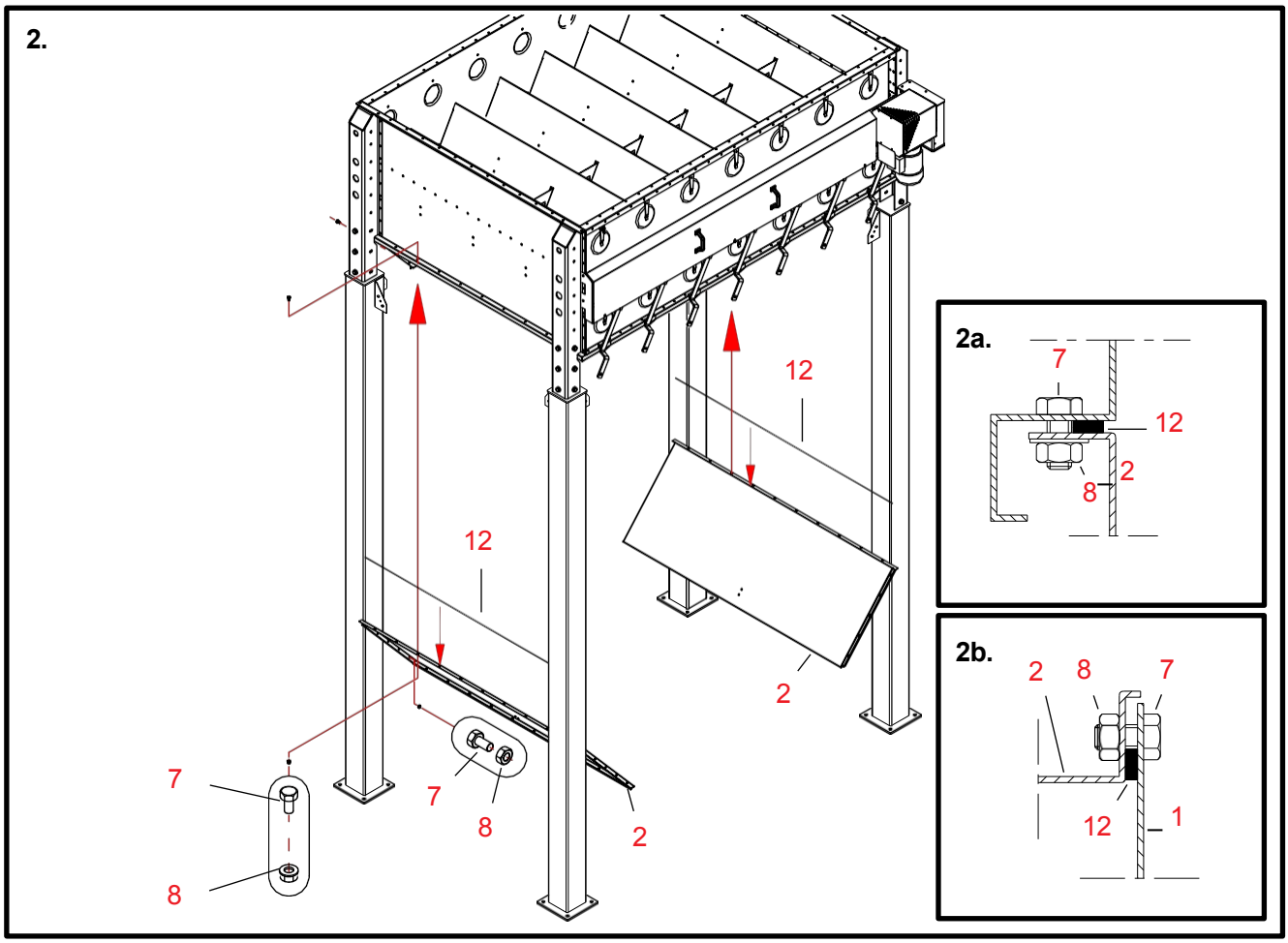
Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück
1	33085	SOCKELKEGEL-SEITENPLATTE XL-SCHRAUBE	2
2	33086	Sockelkonus-Seitenplatte XL-Schraube links	1
3	33087	SOCKELKEGEL-SEITENPLATTE XL RECHTS	2
4	A70377	ANSCHLUSSSTÜCK FÜR ANSAUGSTUTZEN 1/2 WM06	2
5	A70410	ANSCHLUSSSTÜCK FÜR ANSAUGSTUTTE MIT VERSCHLUSSPLATTE WM06	1
6	33384	SEITENPLATTE FÜR BASISKEGEL XL, MEGA-ABDECKPLATTE D280	1
7	33383	Basis-Kegel-Abdeckplatte	1
8	A70948	ZUSÄTZLICHE STÜTZE FÜR BASISKEGEL WM06 2W	1
9	104261	Sechskantschraube, Kuppelmutter 8×16 AM nach ISO 7380-2	54
10	102274	FLANSCHMUTTER M8 ZN 8 DIN 6923	180
11	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 AM DIN 933	118
12			
13	115570	Dichtungsstreifen 4 x 8 EKO-40	11
14	A77811	SEITENPLATTE FÜR BASISKEGEL MIT SCHAHT	1
15	A77467	Basis-Kegel-Rückplatte für Schacht	1
16	A77828	Abdeckplatte für Sockelkonus 252 x 243 M25	1
17	400280	HALTERUNG FÜR DIE OBERTEILABDECKUNG	8
18	119034	GRIFF AUS KUNSTSTOFF, HELLGRAU, PISLA 805 10100550	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 der Sockelkonusverlängerung an einem „ “ 3W



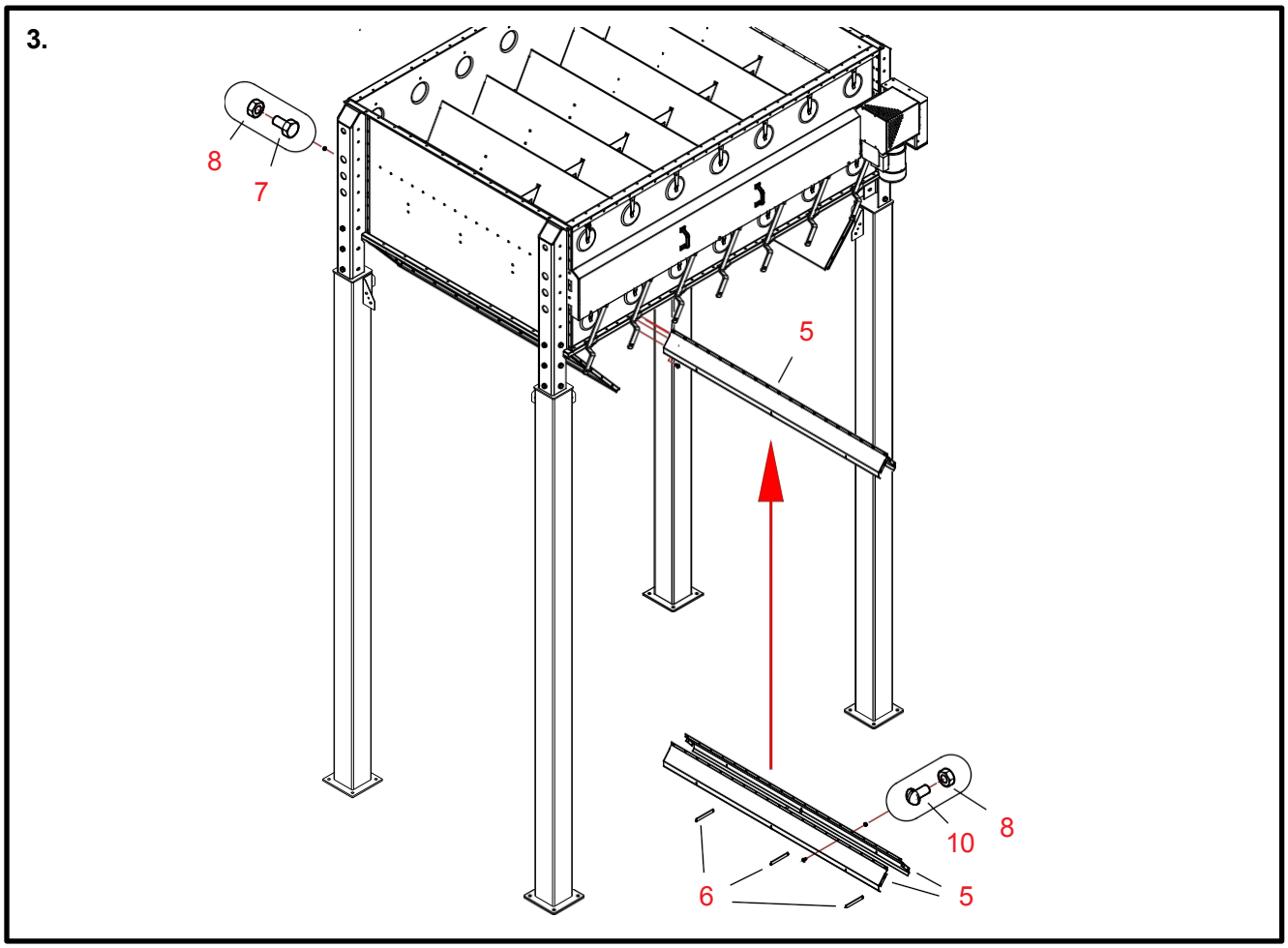
1. Montage der ersten Seitenplatte der Sockelkonusverlängerung

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung der Sockelkonusverlängerung.
12	**Befestigen Sie einen Dichtungsstreifen an der Oberseite des Seitenplattenflansches.** Befestigen Sie den Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochreihe im Flansch (siehe Zeichnung 1a).
12	**Versehen Sie beide Enden der Seitenplatte mit Dichtungsstreifen.** Befestigen Sie den Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochreihe der Platte (siehe Abb. 1b).
1	**Heben Sie die Seitenplatte gegen die Unterseite des Sockels an.**
7, 8	**Befestigen Sie die Platte mit Schrauben und Flanschmuttern (M8 x 16, 29 Stück).** Siehe Zeichnung 1a. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.



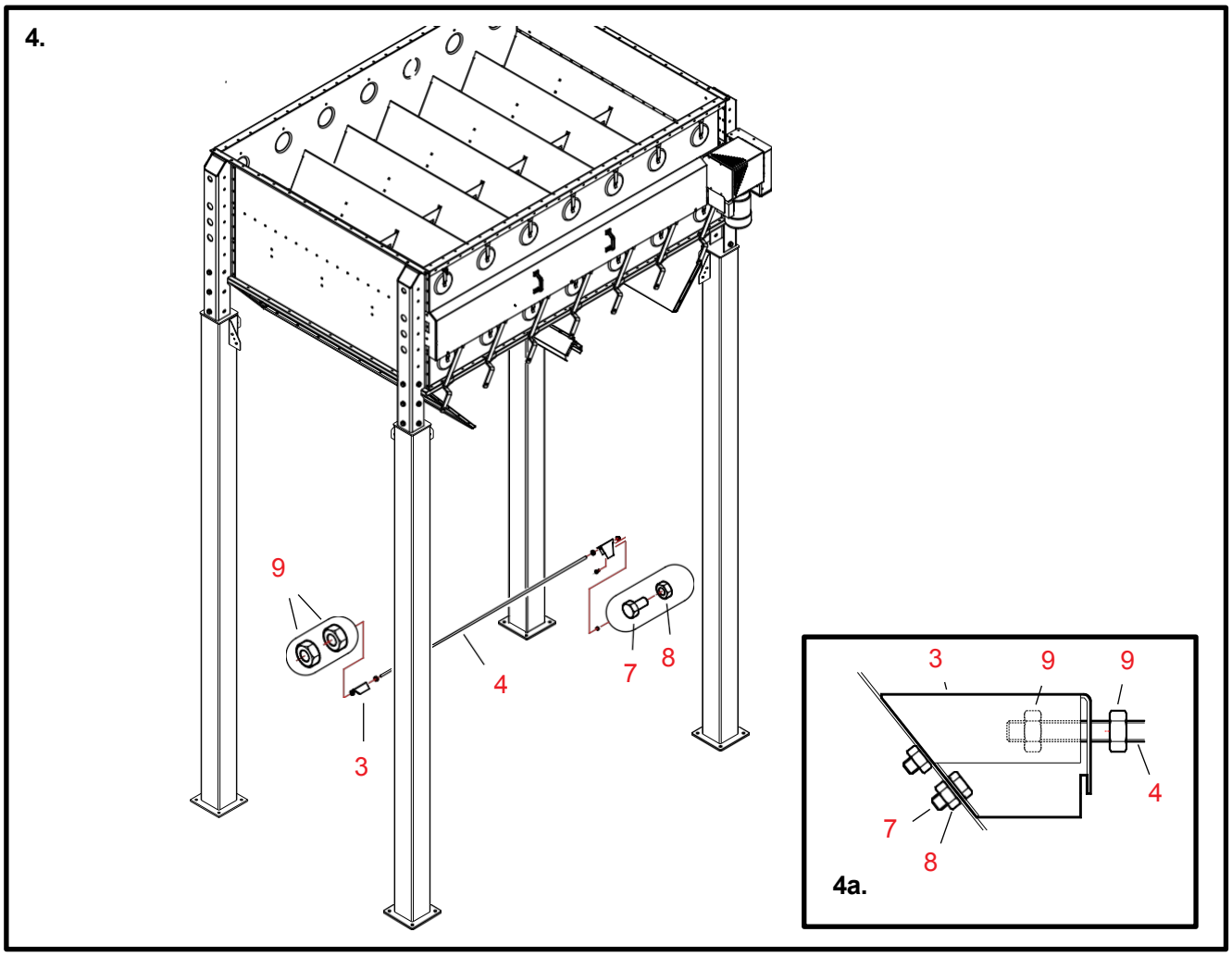
2. Montage der Endplatten der Sockelkonusverlängerung

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung der Sockelkonusverlängerung.
12	**Befestigen Sie einen Dichtungsstreifen an der Oberseite der Flansche beider Endplatten.** Befestigen Sie den Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochreihe im Flansch (siehe Zeichnung 2a).
1	**Heben Sie die Seitenplatten gegen die Unterseite des Sockels an.**
7, 8	**Befestigen Sie die Platten mit Schrauben und Flanschmuttern (M8 x 16, 10 + 10 Stück).** Siehe Zeichnung 2a. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.
2	**Heben Sie beide Endplatten fest an die Seitenplatte an.** Richten Sie die Eckverbindung zwischen den Platten sorgfältig aus.
7, 8	**Befestigen Sie beide Fugen mit Schrauben und Muttern (M8x16, 5+5 Stück).** Siehe Zeichnung 2b. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.



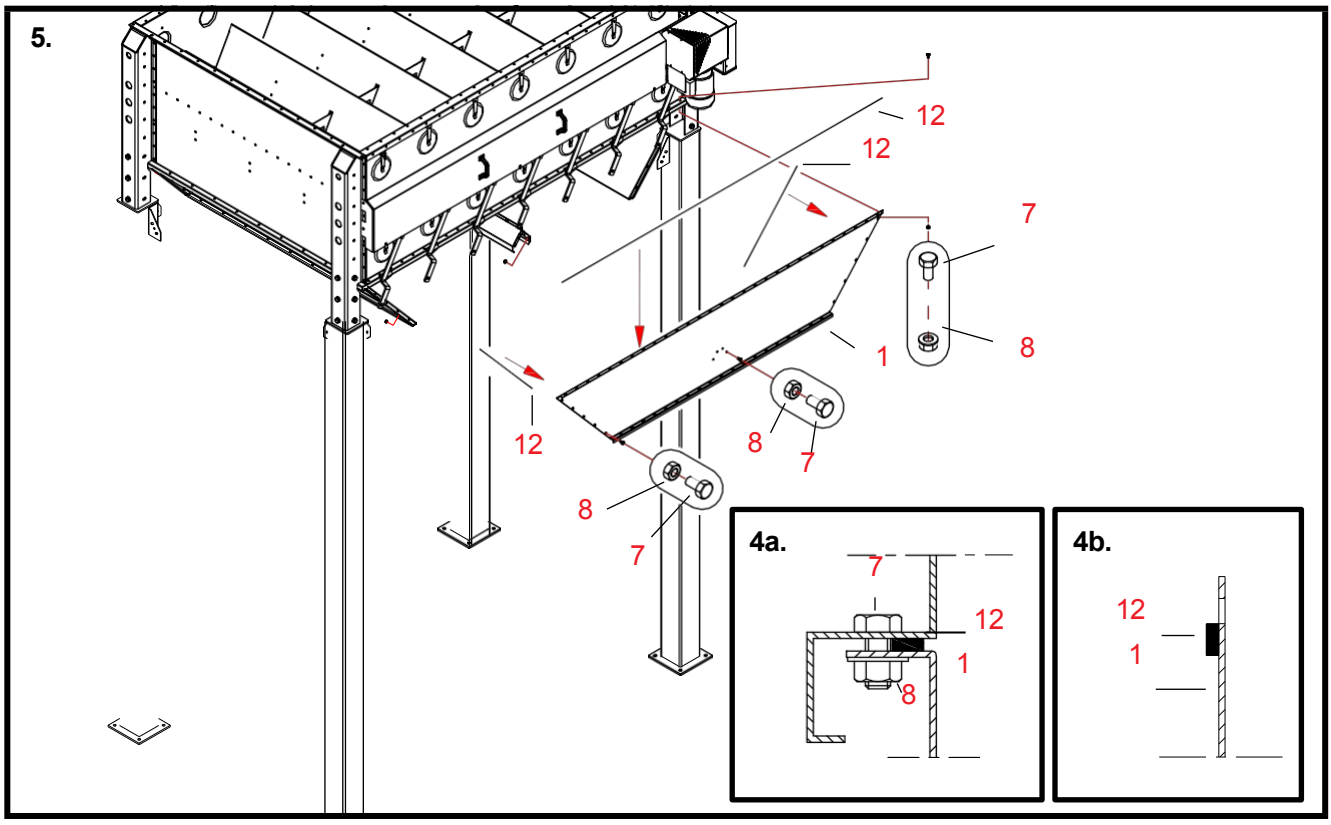
3. Einbau des Luftkanals in die Basis-Kegelverlängerung

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung der Sockelkonusverlängerung.
5	**Legen Sie die beiden Hälften des Ansaugluftkanals flächig aneinander.** Achten Sie darauf, dass die Endflansche des Luftkanals nicht „einknicken“.
8, 10	**Verbinden Sie die Hälften mit Kugelkopfschrauben und -muttern (M8 x 10, 19 Stück).**
6	**Setzen Sie drei Zwischenstützen in den Luftkanal (Teil 5) ein.**
5	**Schrauben Sie den Luftkanal in den Kegel ein.**
7, 8	**Befestigen Sie den Luftkanal an einem Ende mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 4 Stück).** Stützen Sie das freie Ende des Luftkanals vorübergehend am Trockner ab, bis die andere Seitenplatte befestigt ist.



4. Montage der Zwischenstütze der Sockelkonusverlängerung

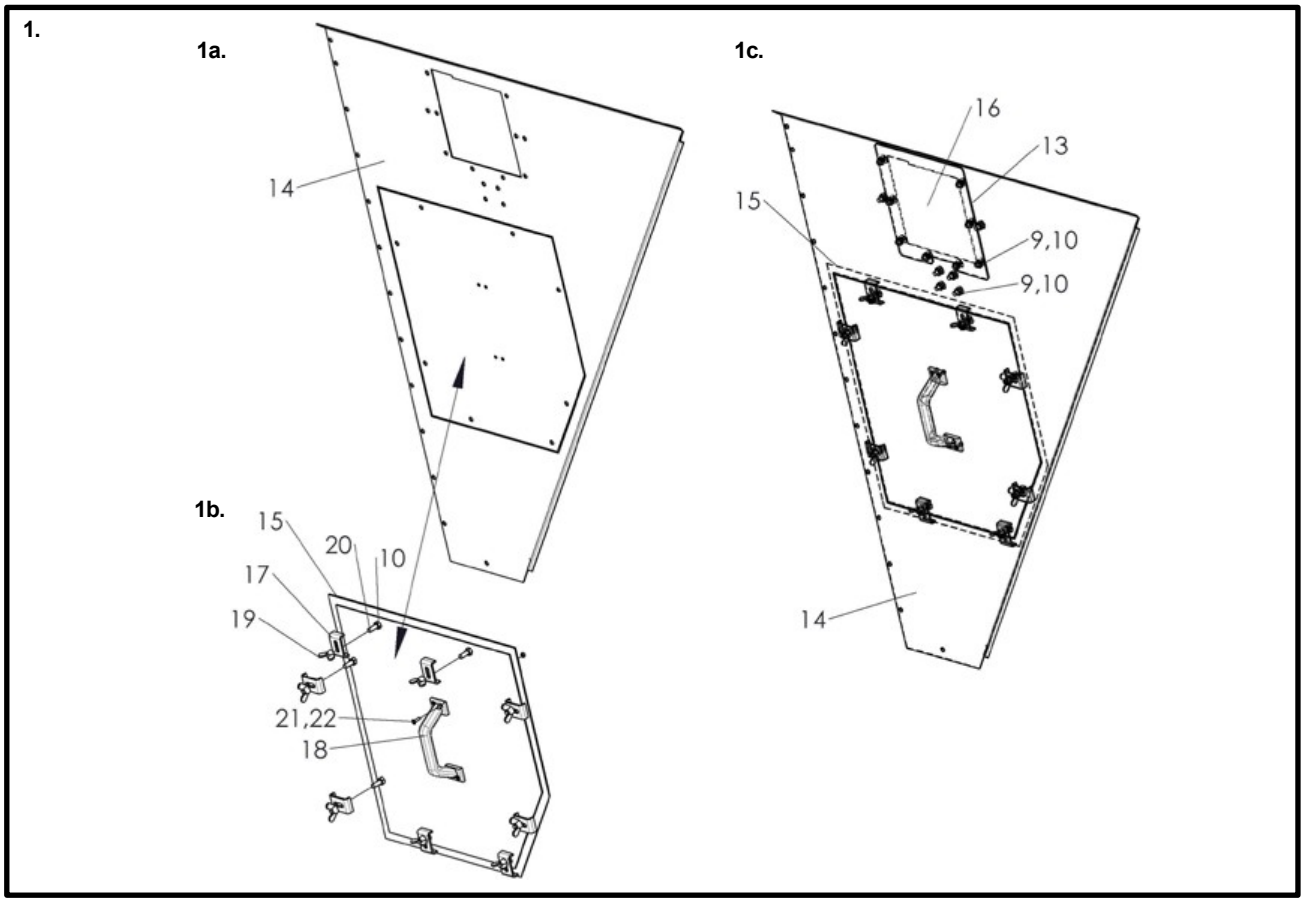
Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung der Sockelkonusverlängerung.
9	**Schrauben Sie an beiden Enden der Gewindestange (Teil 4) eine Mutter auf das Gewinde.**
3	**Schrauben Sie an beiden Enden der Gewindestange (Teil 4) einen Träger für die Zwischenstütze auf.**
9	**Schrauben Sie an beiden Enden der Stange außerhalb der Halterungen jeweils eine weitere Mutter auf.**
7, 8	**Befestigen Sie die Halterungen der Zwischenstütze mit Schrauben und Muttern (M8x16, 2+2 Stück).** Siehe Zeichnung 4a.



5. Montage der anderen Seitenplatte der Sockelkonusverlängerung

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung der Sockelkonusverlängerung.
12	**Befestigen Sie die Dichtungsstreifen an beiden Enden der Seitenplatte auf der Oberseite des Flansches.** Befestigen Sie den Dichtungsstreifen am Flansch innerhalb der Schraubenlochreihe (siehe Zeichnung 4a und 4b).
1	**Heben Sie die Seitenplatte gegen die Unterseite des Sockels an.**
7, 8	**Befestigen Sie die Platte mit Schrauben und Flanschmuttern (M8 x 16, 29 Stück).** Siehe Zeichnung 1b. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.
7, 8	**Befestigen Sie die Seitenplatte an ihren beiden Enden mit Schrauben und Muttern (M8 x 16, 5 + 5 Stück).** Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest.
7, 8	**Befestigen Sie den Luftkanal mit Schrauben und Muttern (M 8 x 16, 4 Stück) an der Seitenplatte.**
*	**Stellen Sie sicher, dass die Sockelkonusverlängerung korrekt an der Unterseite des Sockels ausgerichtet ist.**
*	**Ziehen Sie alle Schrauben an den Ecken der Sockelkonusverlängerung fest.**
*	**Ziehen Sie alle Schrauben fest, mit denen die Sockelkonusverlängerung am Sockel befestigt ist.**
*	**Drehen Sie die äußersten Muttern an der Gewindestange leicht gegen die Halterungen.** Ziehen Sie die innersten Muttern an der Gewindestange fest. Halten Sie dabei die äußersten Muttern fest.

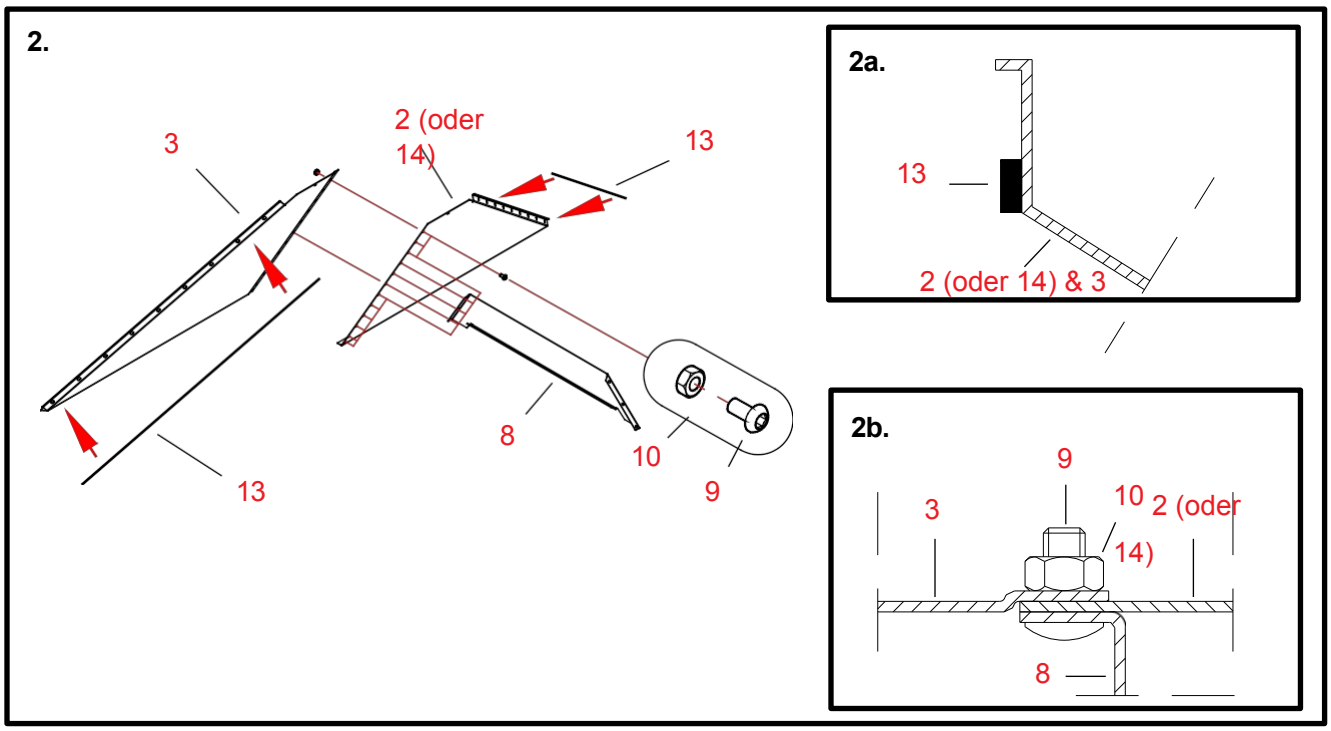
Montage des Sockelkegel- s 3W



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 Dichtungsstreifen 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).

Aufbau des Basis-Kegel s 3W



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 Schraubenlochreihe in der Platte (siehe Zeichnung 2a).

13 — **Befestigen Sie einen Dichtstreifen am Eckflansch der seitlichen Schulterplatte (Teil 3).**
Befestigen Sie den Dichtstreifen innerhalb der Schraubenlochreihe in der Platte (siehe Zeichnung 2a). Hinweis: An der Mittelnaht des Sockelkegels ist kein Dichtstreifen erforderlich.

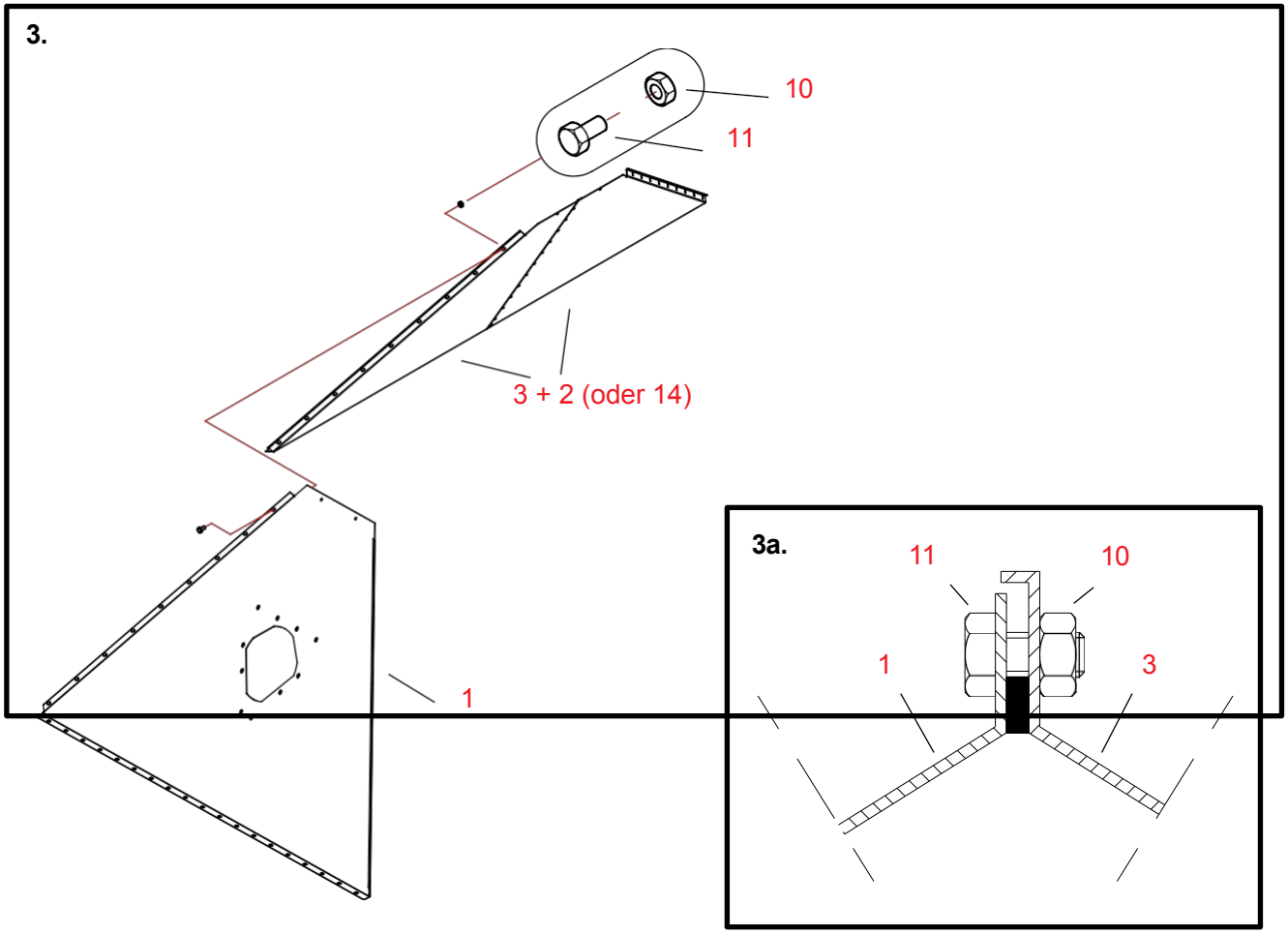
Achten Sie darauf, die Dichtungsstreifen beim Zusammenfügen der Platten nicht zu beschädigen.

2 + 3 — **Setzen 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.

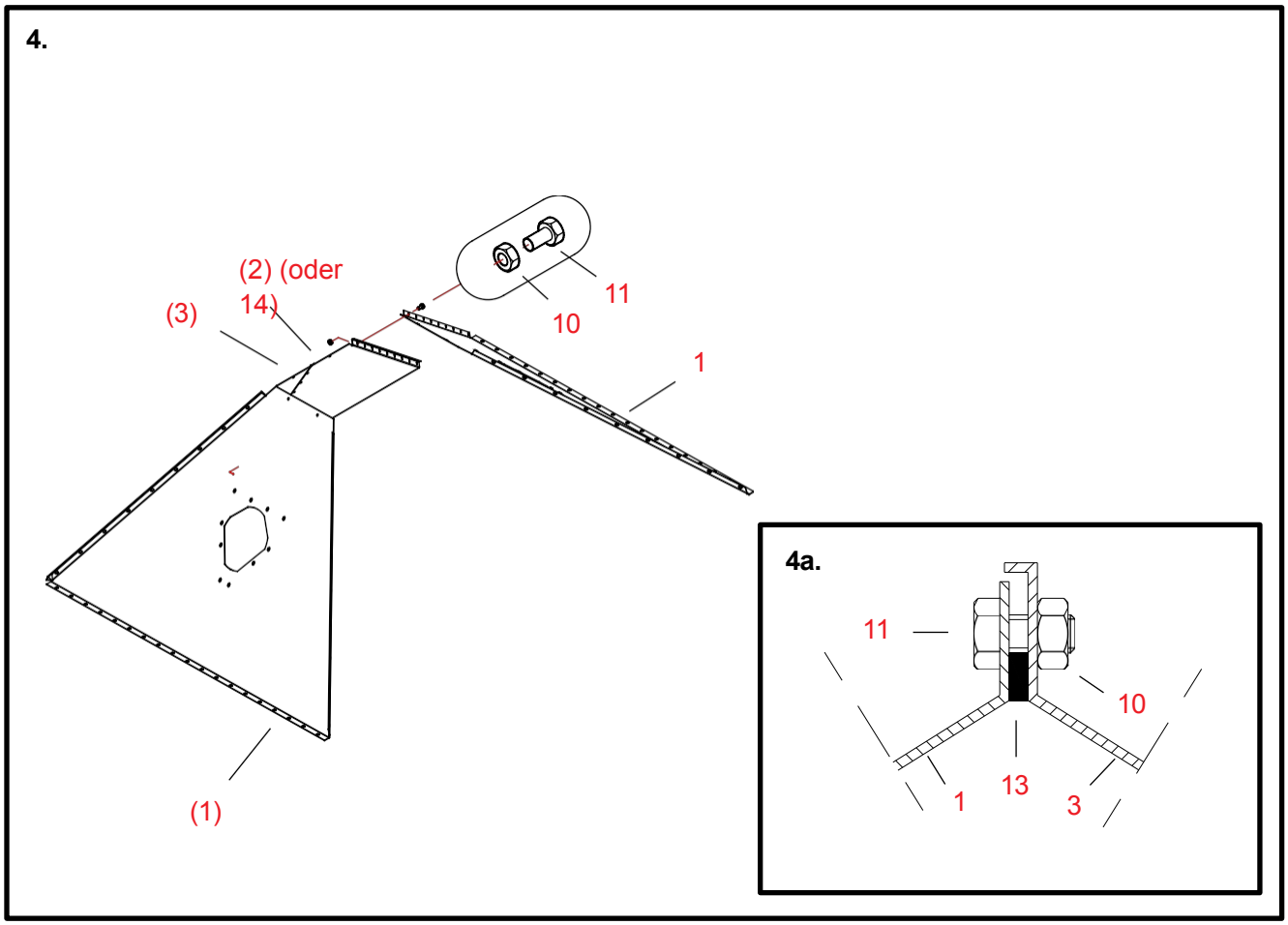
9, 10 — **Befestigen Sie die Fuge mit Kugelkopfschrauben und -muttern (M8 x 16, 12 Stück).**
Die Schraubenköpfe müssen auf der Seite des Kornraums liegen (siehe Abb. 2b).

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.



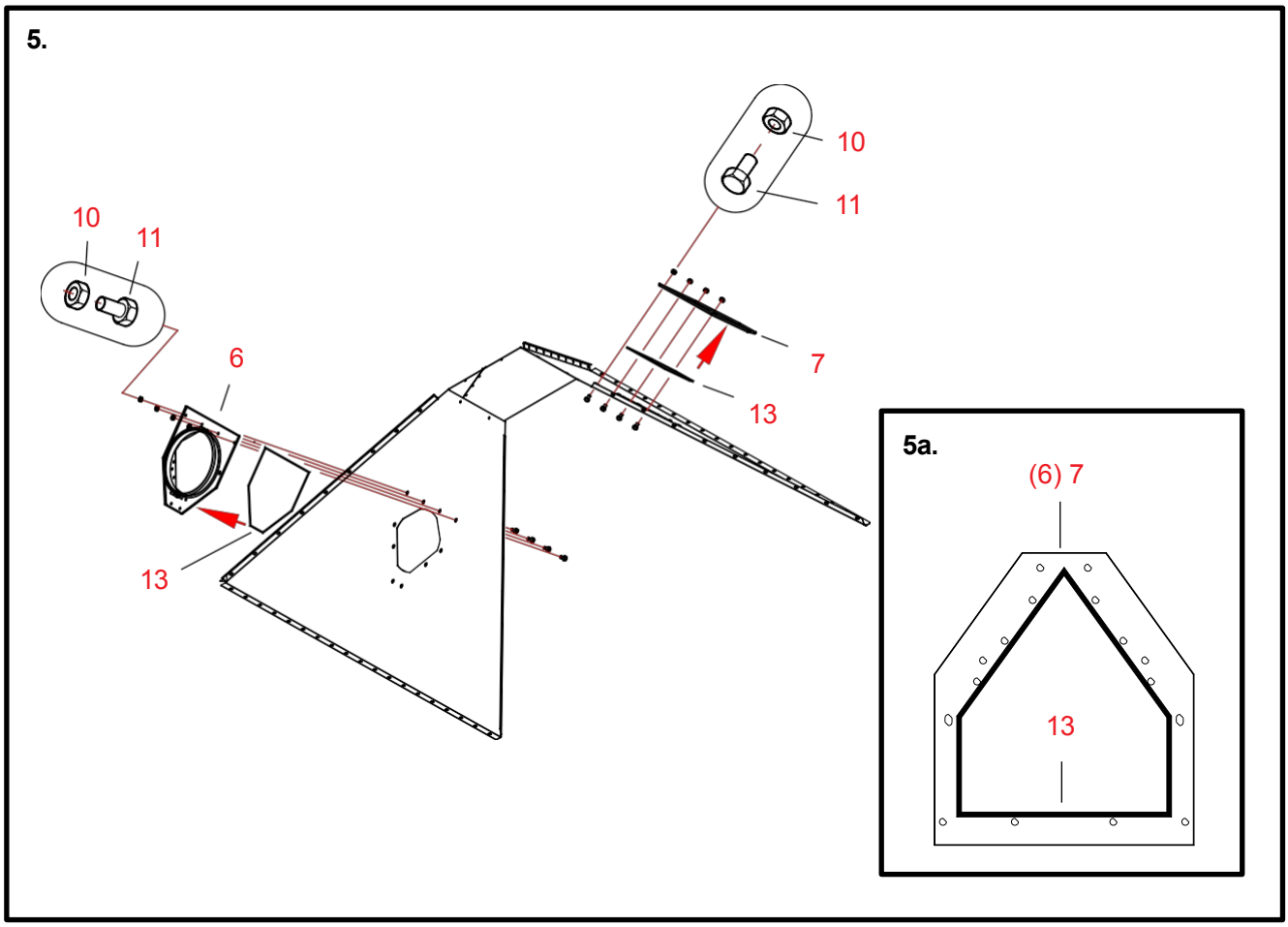
3. Befestigung der dritten Seitenplatte für den Basiskegel

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 Montagefläche.** 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.



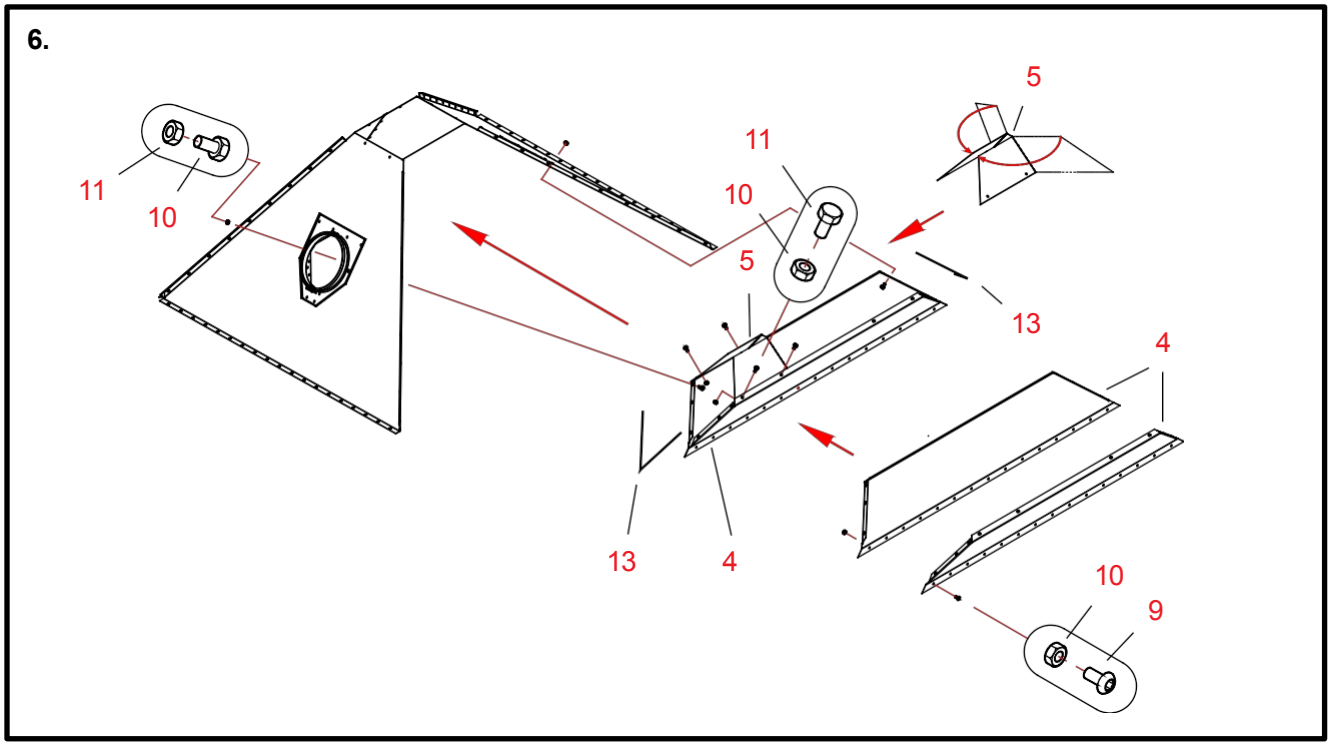
4. Befestigung der vierten Seitenplatte für den Sockelkegel

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.



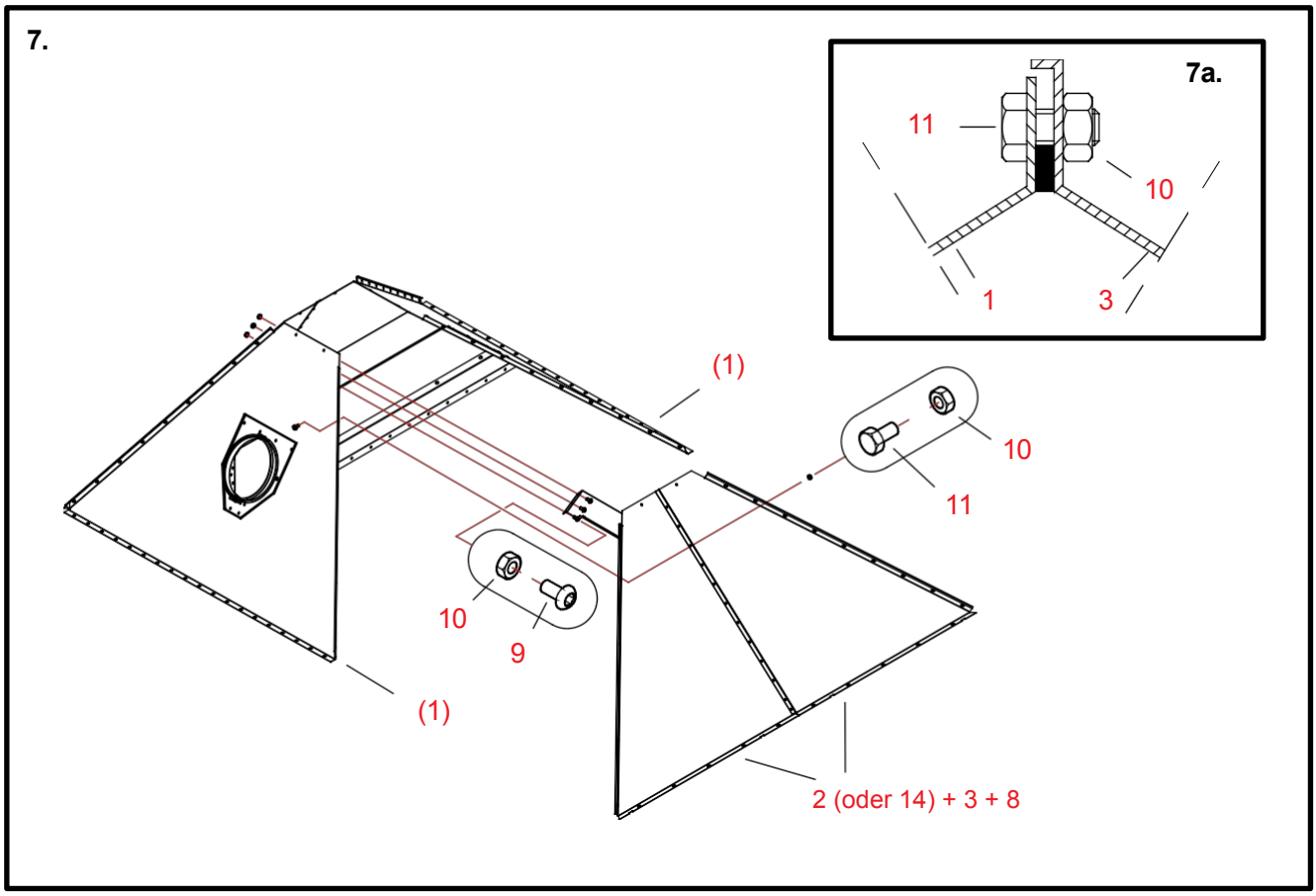
5. Befestigung des Verbindungsstücks und der Abdeckplatte am Basiskegel

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 Schraubenlochreihe 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 die Sechskantmuttern und -schrauben (4 + 4 Stück) in dieser Phase nur in die Bohrungen ein, die in einer geraden Linie an der Unterkante des Verbindungsteils und der Abdeckplatte angeordnet sind.



6. Einbau des Ansaugluftkanals in den Sockelkonus

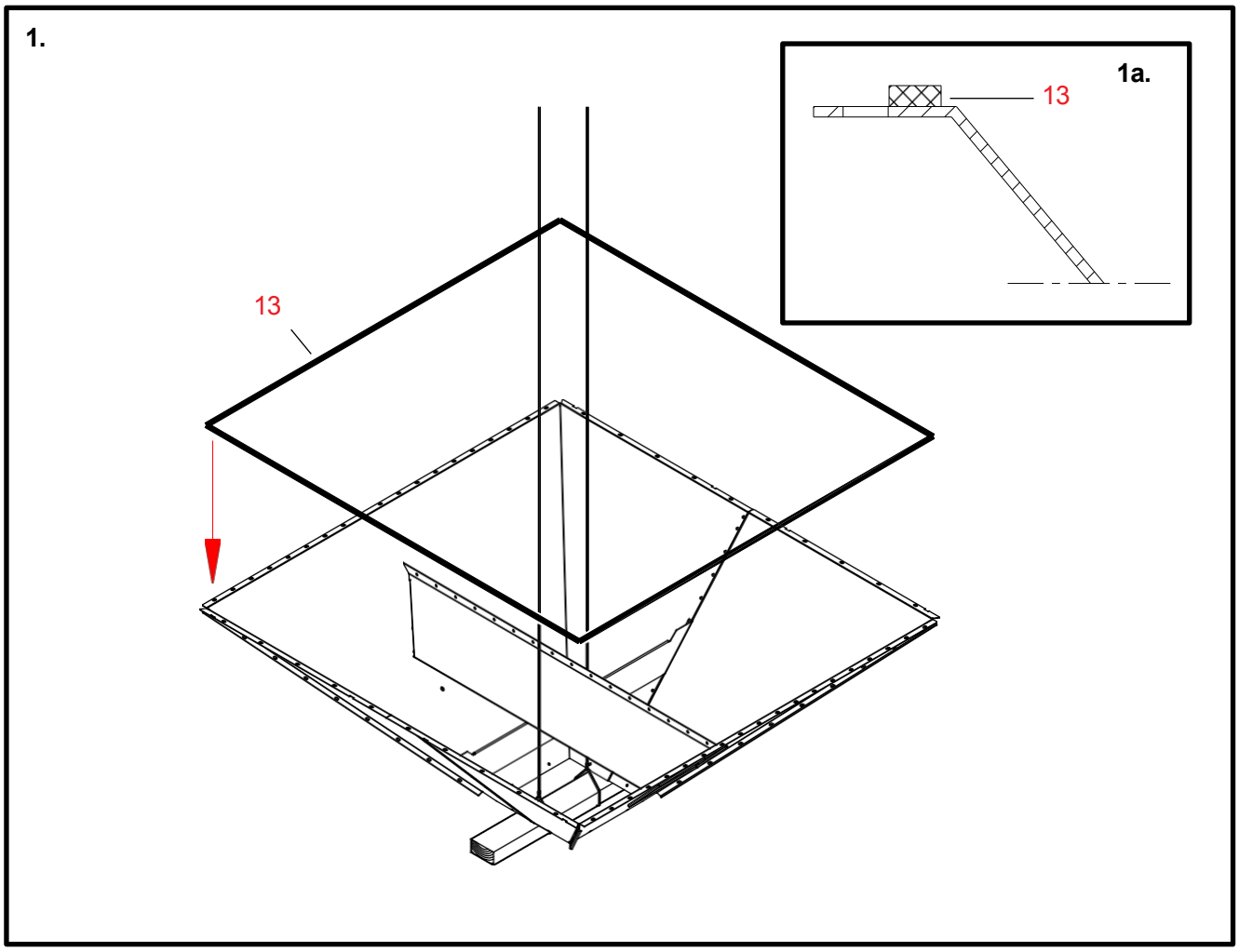
Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Sockelkegels.
4	**Legen Sie die beiden Hälften des Ansaugluftkanals flächig aneinander.** Achten Sie darauf, dass die Endflansche des Luftkanals nicht „einknicken“.
9, 10	**Verbinden Sie die 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

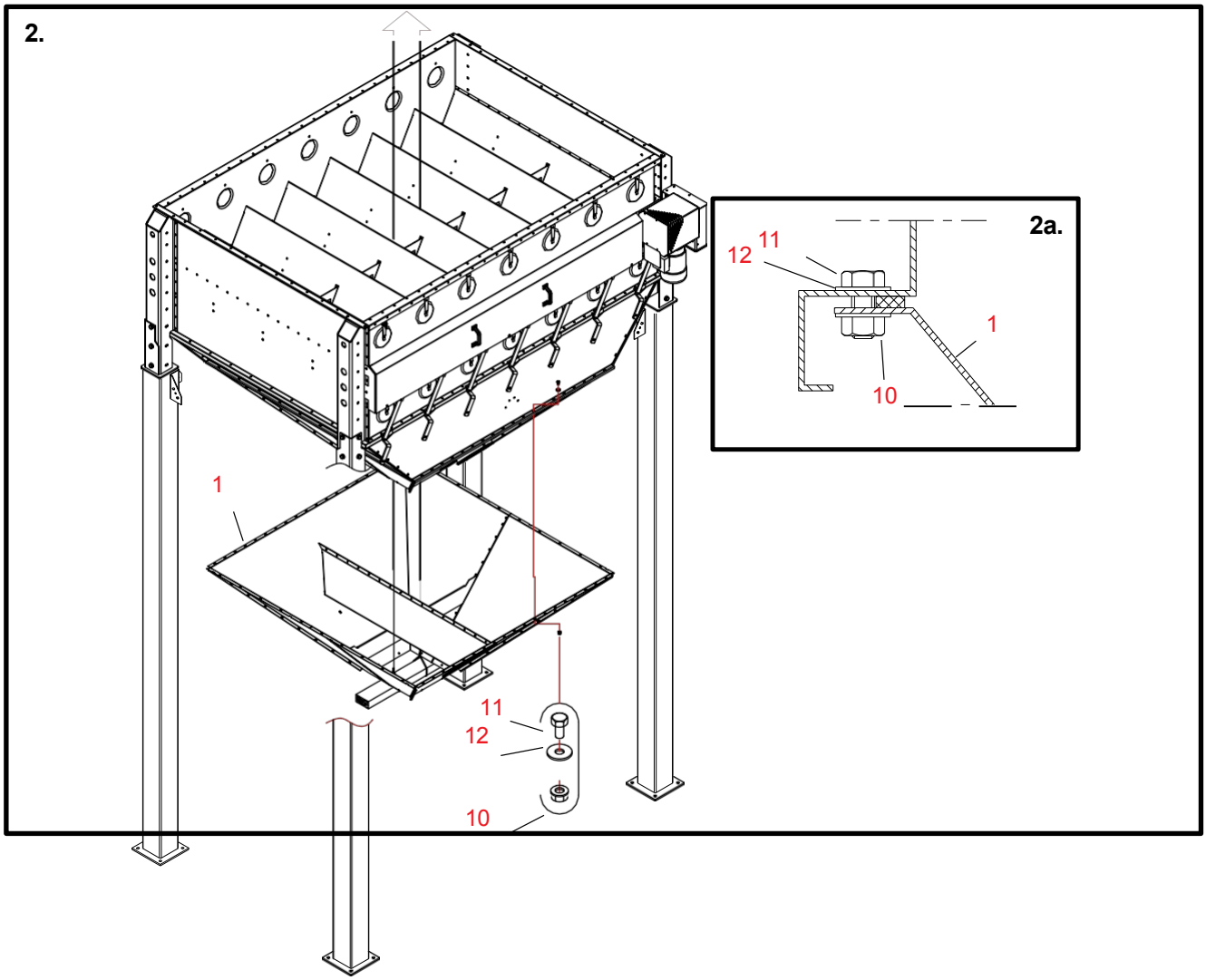
Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung des Basiskegels.
2 + 3 + 8	**Schließen Sie den fertig montierten Basiskegel mit den miteinander verbundenen fünften und sechsten Seitenplatten.**
1, 2, 3	**Richten Sie die Eckverbindungen zwischen 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 Kugelkopfschrauben und Muttern (M8 x 16, 3 Stück).**
	Stellen Sie abschließend sicher, dass der gesamte Kegel fest an der Montageebene anliegt.
*	**Ziehen Sie alle Schrauben in den Eckverbindungen fest.**

Aufbau des Basis-Kegels „ “ 3W



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 Dichtungsstreifen an den Flanschen auf der Oberseite des Konus.** 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 Dichtungsstreifen beim Anheben des Kegels nicht zu beschädigen.

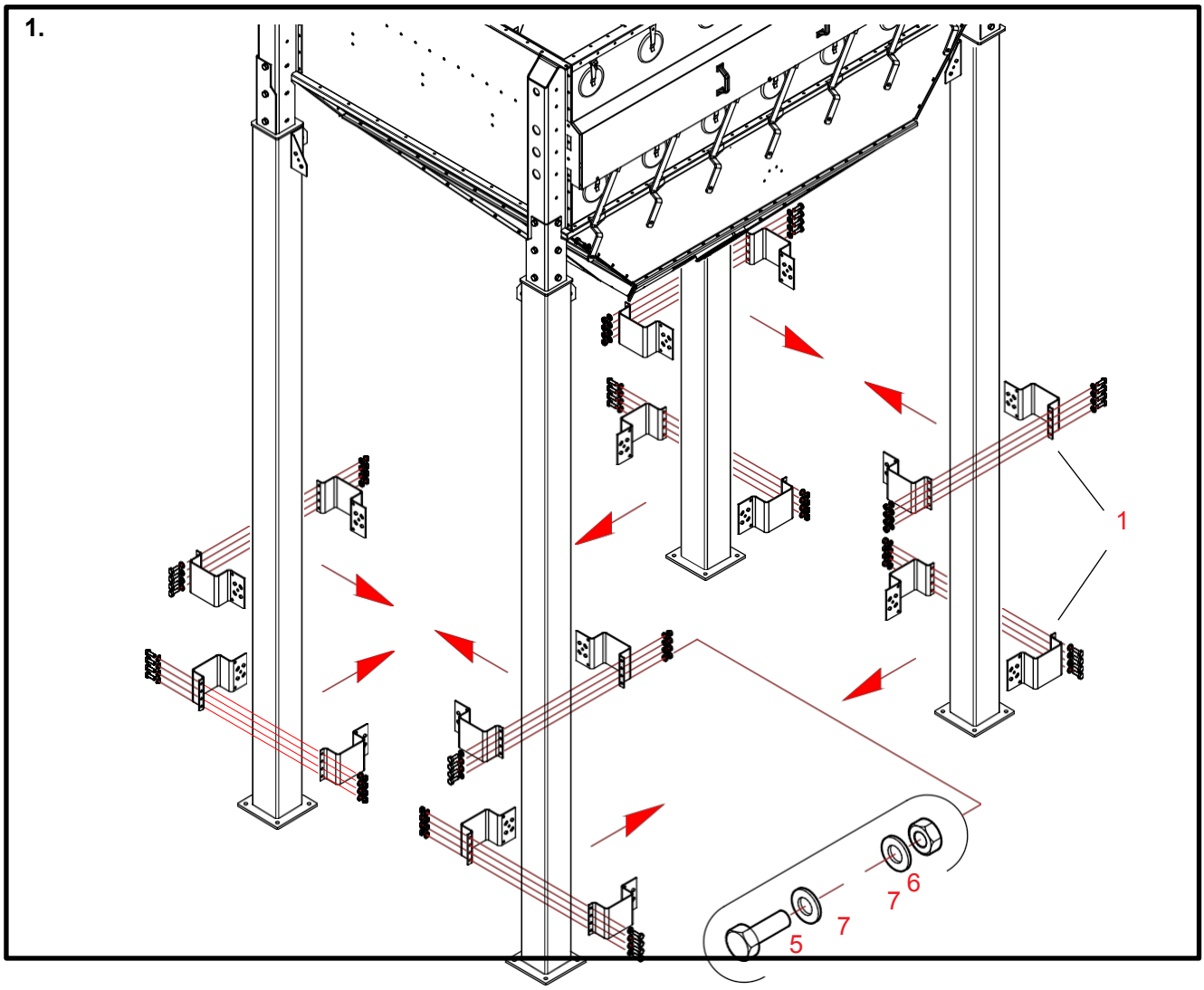
* **Schieben Sie den Sockelkonus unter den Sockel.**

* **Heben Sie den Kegel mithilfe des Drahtseils an, das zwischen den Luftkanälen im Sockel hindurchgeführt ist.**

1 — **Heben Sie den Basiskegel gegen die Unterseite der Kegelverlängerung an.**

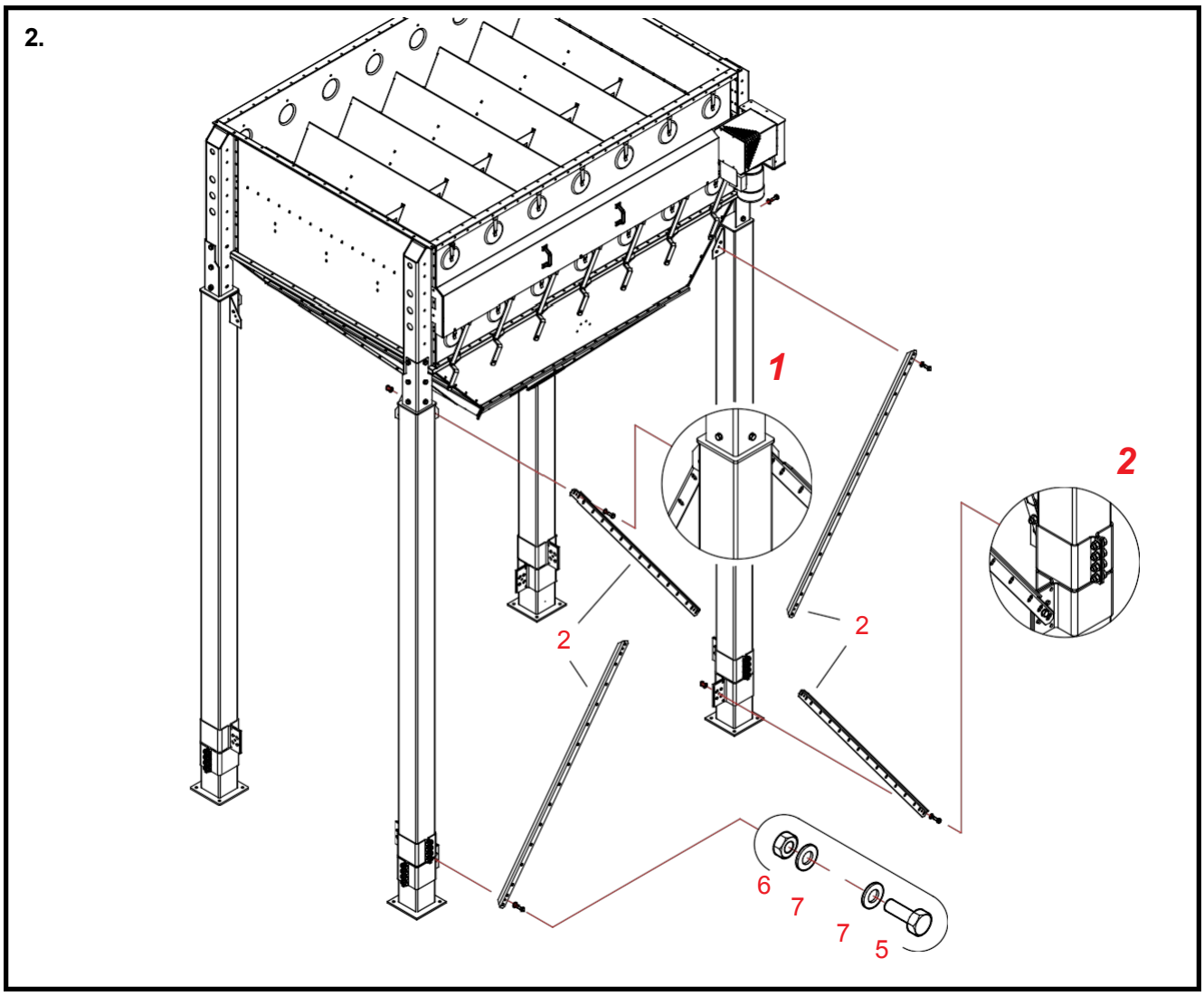
10, 11, 12 — **Befestigen Sie ihn mit Schrauben, Unterlegscheiben und Flanschmuttern (M8 x 16, 58 Stück).**
Siehe Zeichnung 2a.

Montage der Querstreben für die Verlängerungsbeine am Modell „ “ 3W



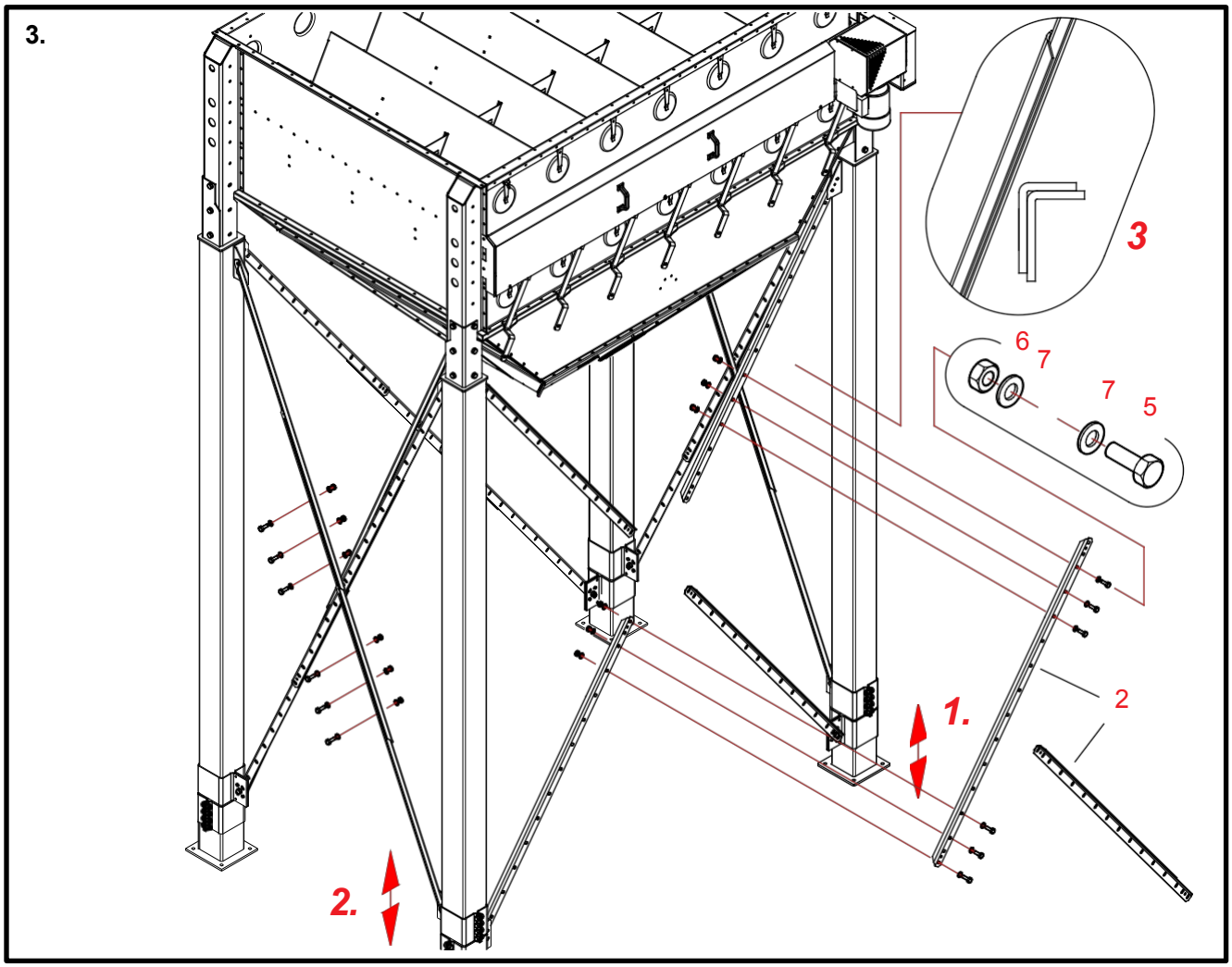
1. Montage der verstellbaren Querstrebenhalterungen an den Verlängerungsbeinen des 3W

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine am 3W.
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 7 Löchern anhand der Zeichnung.
5, 6, 7	**Befestigen Sie die Halterungen an den Verlängerungsbeinen (Schrauben M12 x 35).** Entnehmen Sie der Zeichnung die korrekte Position der Schrauben. Befestigen Sie die Halterungen in dieser Phase zunächst nur an den Flanschen mit den 4 Löchern. Lassen Sie die Schraubenbefestigungen locker, damit Sie die Halterungen verschieben können, ohne die Oberflächenbehandlung der Beine zu beschädigen.



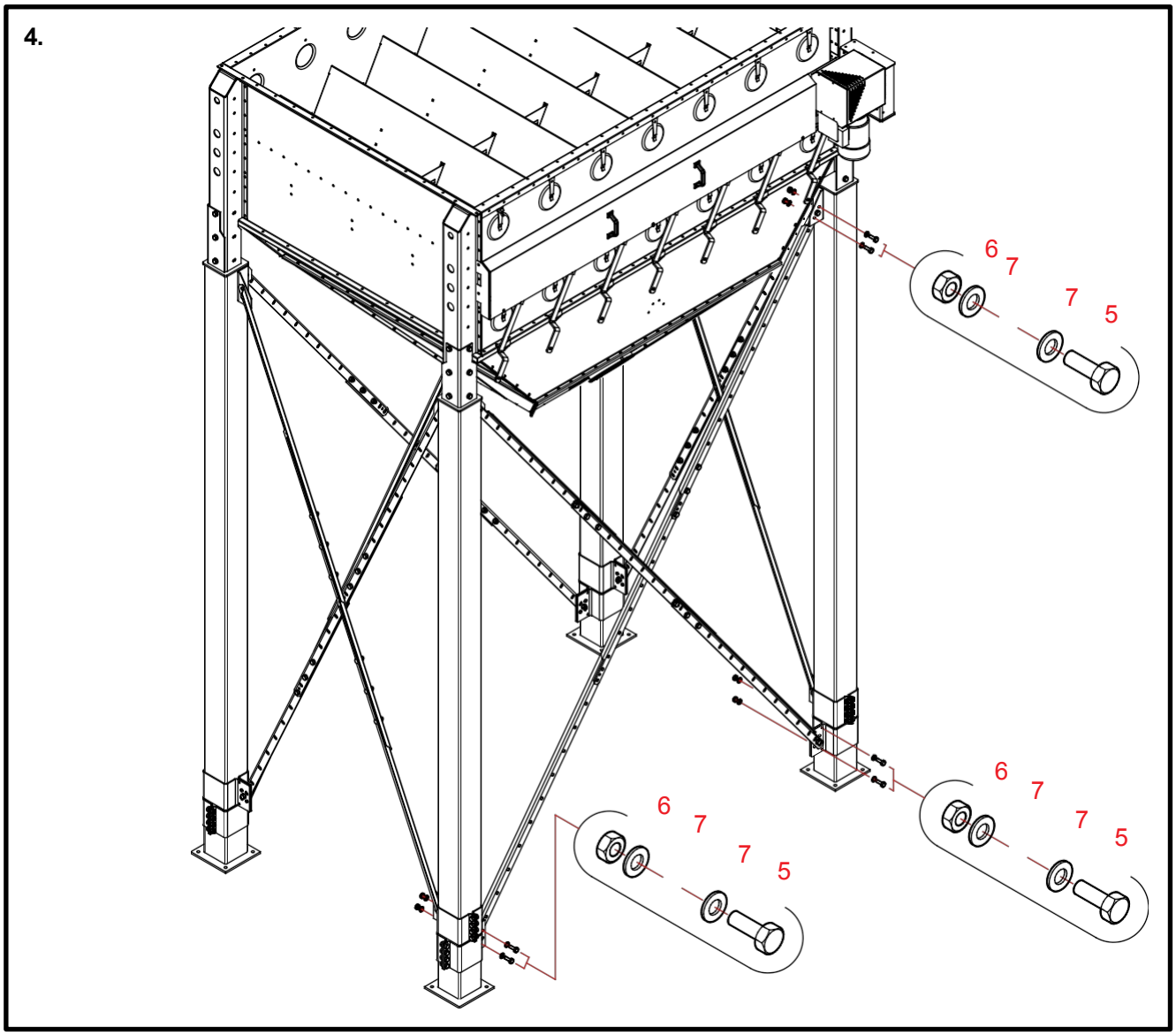
2. Befestigung der Enden der Querstrebe an den Verlängerungsbeinen des Modells 3W

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine am 3W.
2	**Setzen Sie die Teile der Querstreben in die oberen und unteren Halterungen auf einer Seite des Untergestells 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 korrekte 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. Montage der Schrauben an den Mittelstücken und Verbindungsstellen der Querstreben am 3W

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine am 3W.
	<u>Beginnen Sie</u> damit, die Verstrebungen miteinander zu verbinden, die an den unteren verstellbaren Halterungen der Ausziehbeine befestigt sind.
2	**Vervollständigen Sie die Querstrebe an der Längsseite des Untergestells mit dem dritten Teil der Strebe.** 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 in jeder Verbindung der Querstrebe drei Schrauben angebracht werden 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).**
*	**Verbinden Sie die an den unteren Halterungen befestigten Streben an der anderen Längsseite des Sockels miteinander.**
	Verbinden Sie anschließend die Stützstangen, die an den oberen verstellbaren Halterungen an den <u>Verlängerungsbeinen befestigt werden sollen.</u>



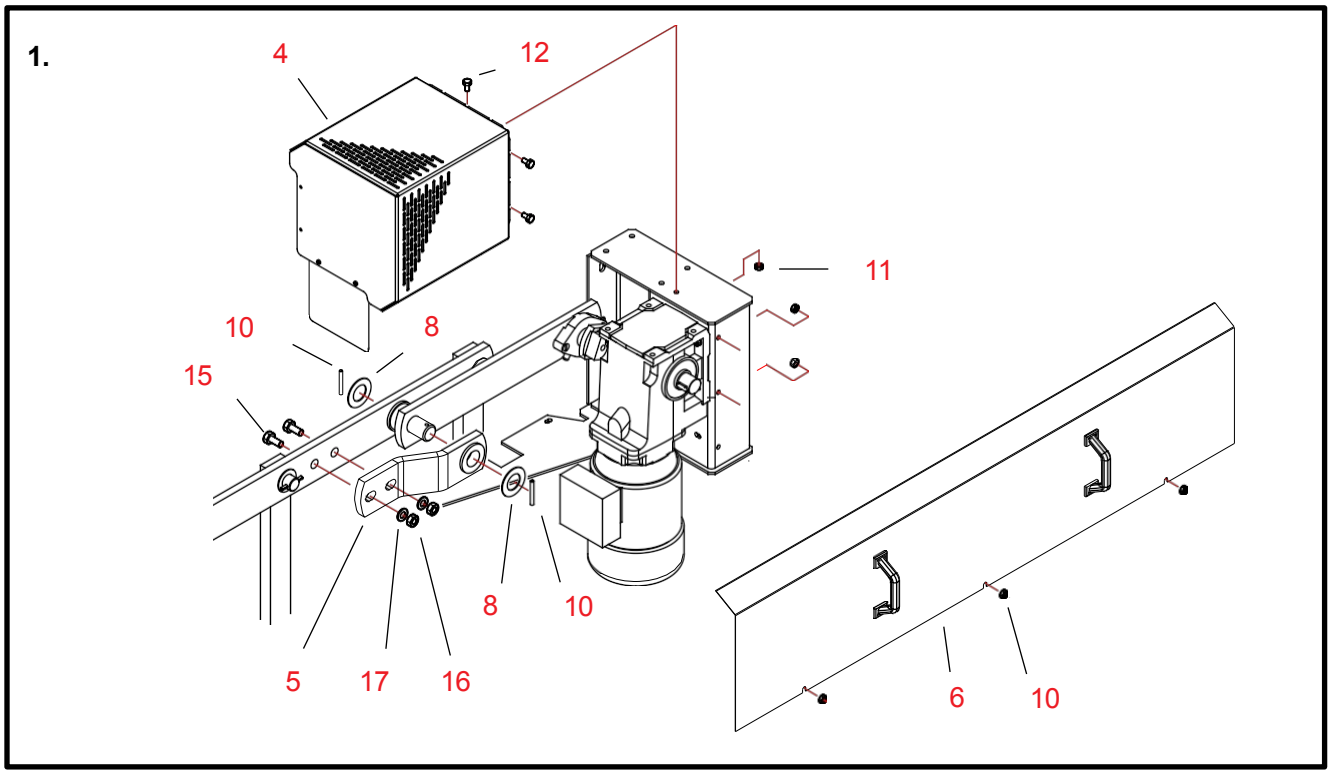
4. Befestigung der oberen und unteren Enden der Querstreben für die Ausziehbeine in ihrer endgültigen Position an 3W

Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in der Ersatzteilzeichnung für die Querstreben der Ausziehbeine an 3W.
5, 6, 7	**Setzen Sie die fehlenden Schrauben (M12 x 35) in alle verstellbaren Halterungen ein.** Versehen Sie jede verstellbare Halterung mit zwei Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern.
5, 6, 7	**Setzen Sie die fehlenden Schrauben (M12 x 35) an den oberen und unteren Enden jeder Querstrebe ein.** Verwenden Sie für jedes Teil der Querstrebe zwei Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern. ***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 „ “

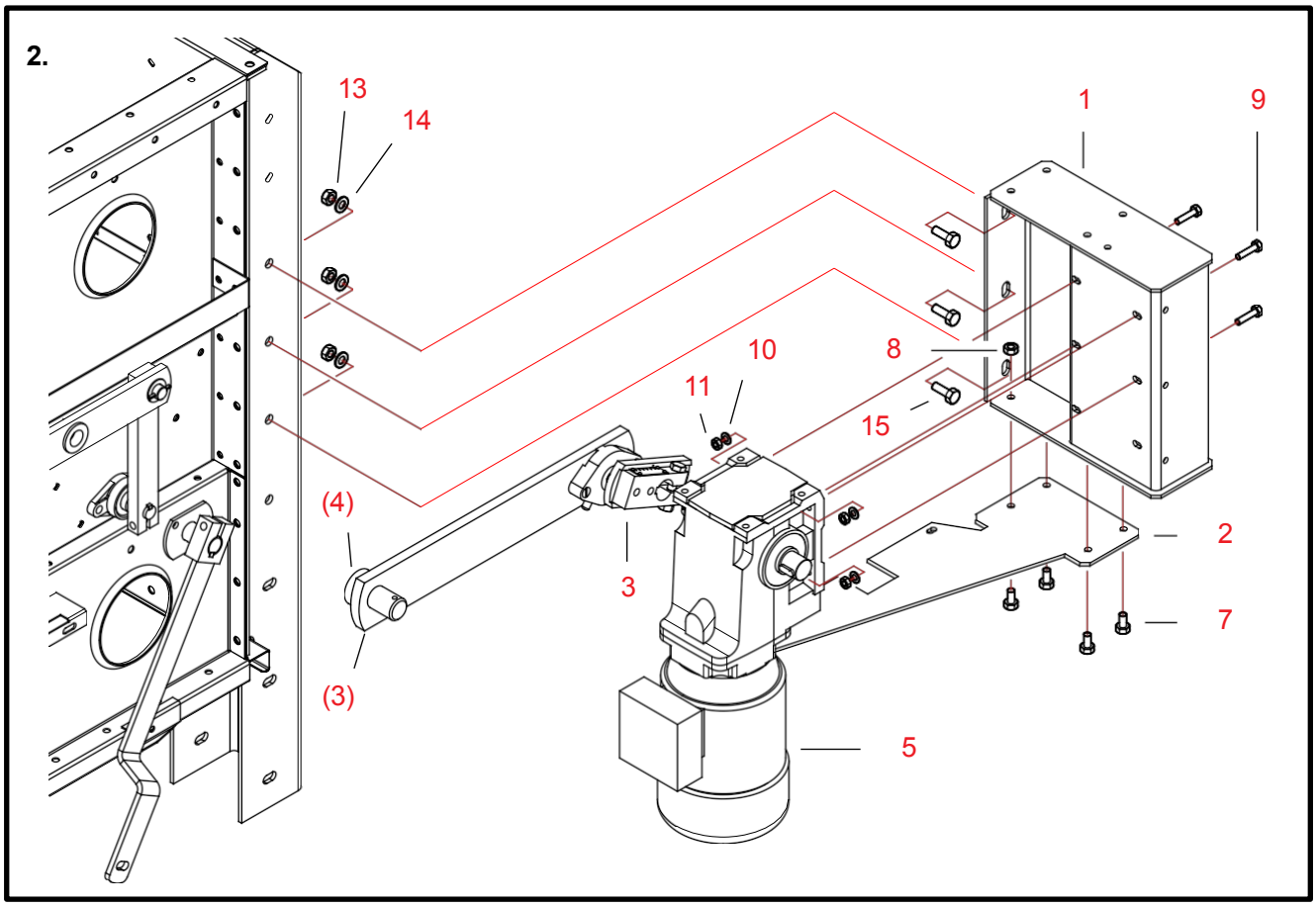
Die Form des Trocknergebäudes oder andere platzbezogene Aspekte können es manchmal erforderlich machen, den Motor auf die gegenüberliegende Seite des Trocknerfundaments zu verlegen.

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



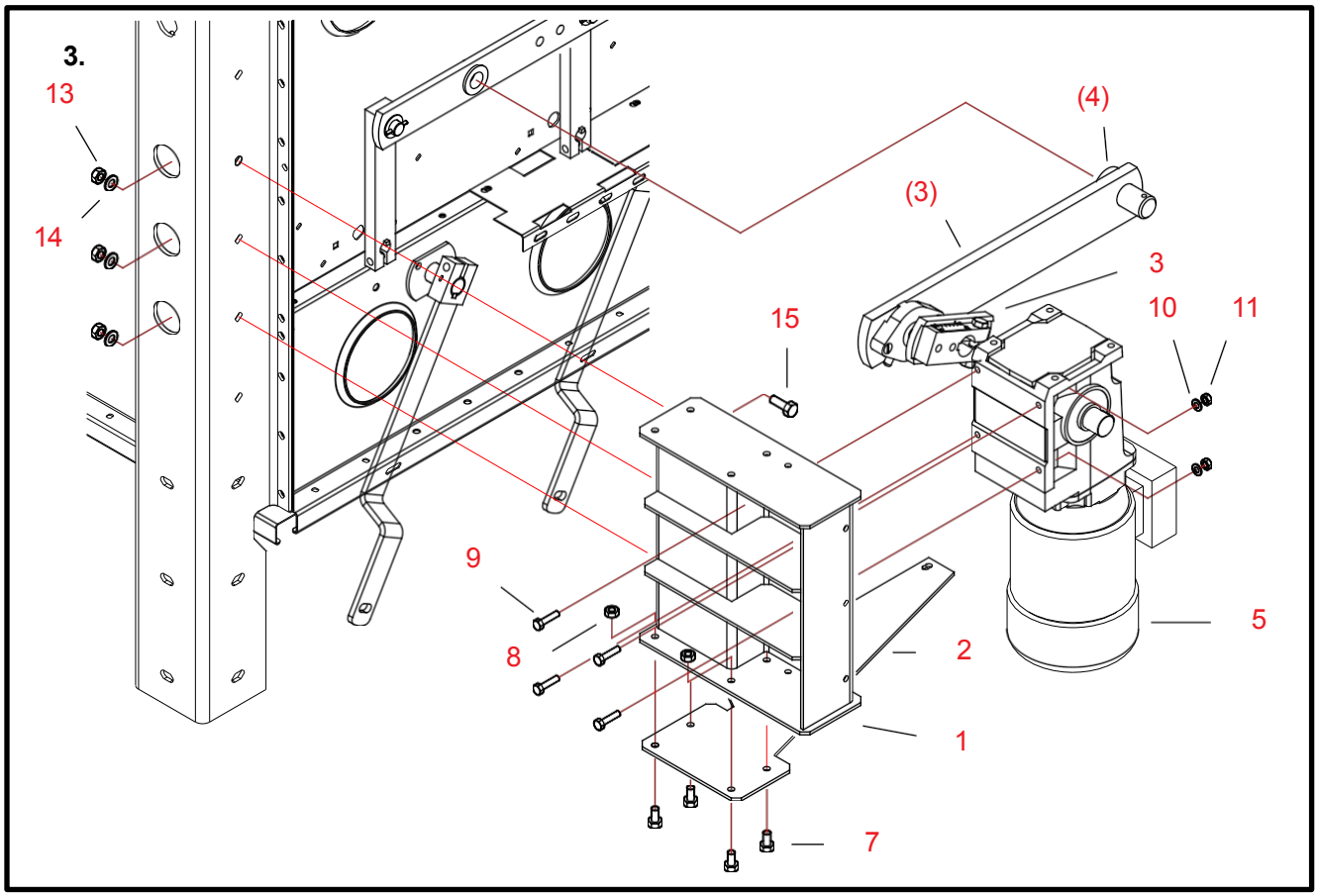
1. Demontage der Abdeckung des Exzenterteils und der Übertragungsstange

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 Antriebsstange.**



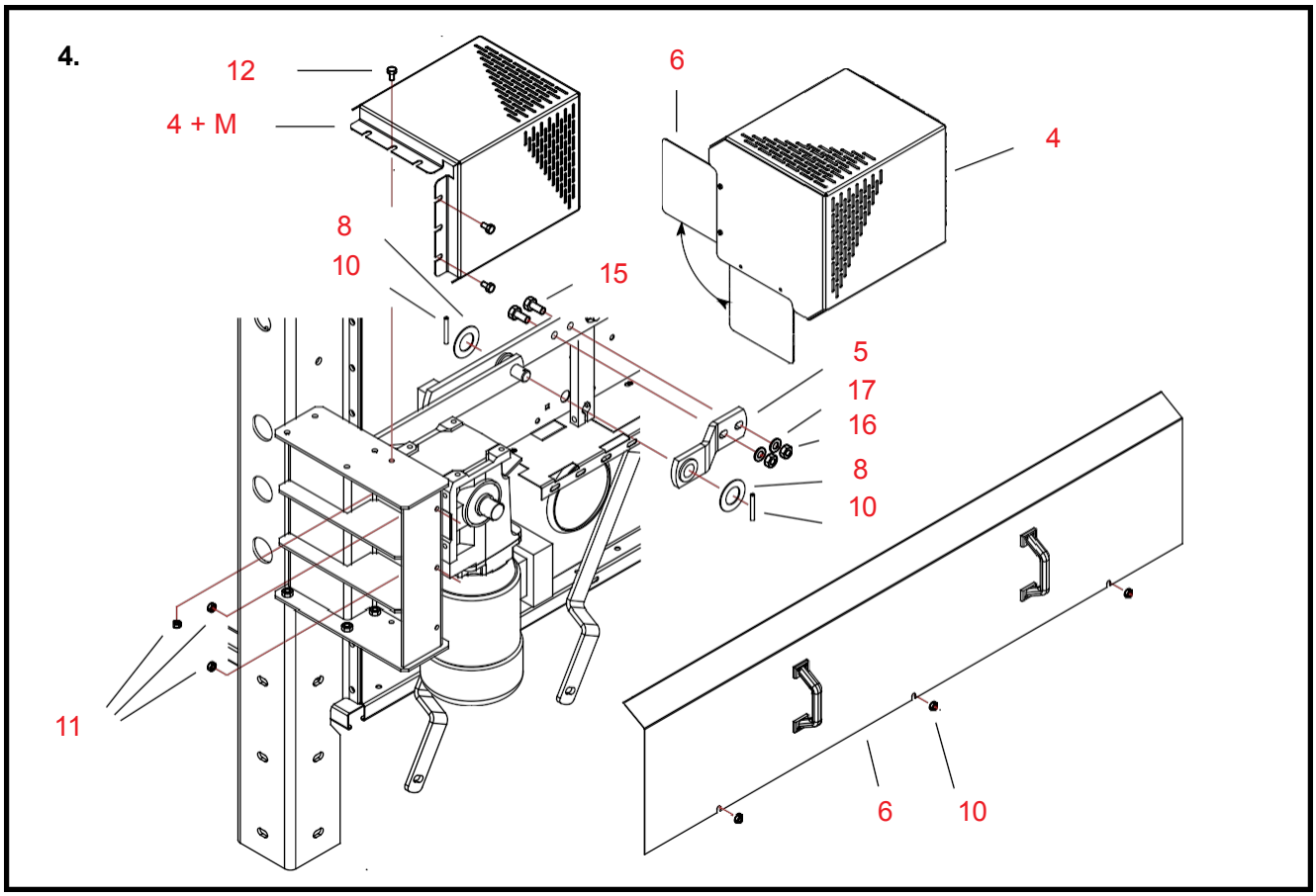
2. Demontage des Motors und des Motorrahmens

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

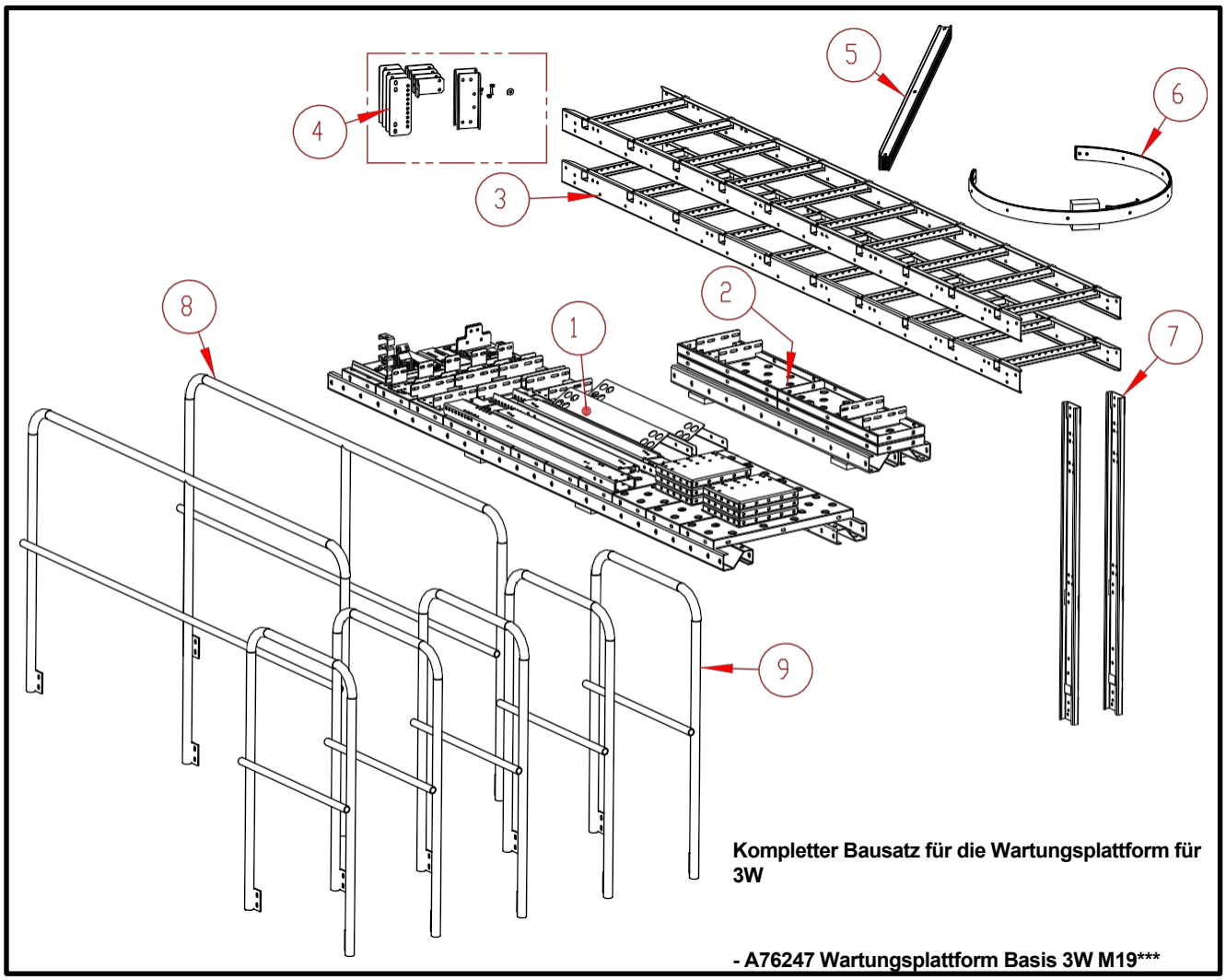
Teile	Die Nummerierung der Arbeitsschritte bezieht sich auf die Referenznummern in den Ersatzteilzeichnungen des Motorrahmens, der Zuführvorrichtung und der Grundbaugruppe.
2	**Setzen Sie den Drehmomentarm in das Motor-Rack ein.**
7, 8	**Befestigen Sie den Drehmomentarm mit Schrauben und Muttern (M10 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 für die 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 Zuführeinrichtung 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 Antriebsstangenwelle
	Enden der Getriebestange.
6	**Bringen Sie die zusätzliche Schutzabdeckung für das Exzenterstück an ihrer optionalen Position in der Abdeckung des Exzenterstücks an.**
	Die neue Position für die zusätzliche Abdeckung ist der Zeichnung zu entnehmen.
4	**Befestigen Sie die Exzenterstückabdeckung mit ihrer zusätzlichen Abdeckung am Motorträger.**
11, 12	**Befestigen Sie die Exzenterstückabdeckung 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).**

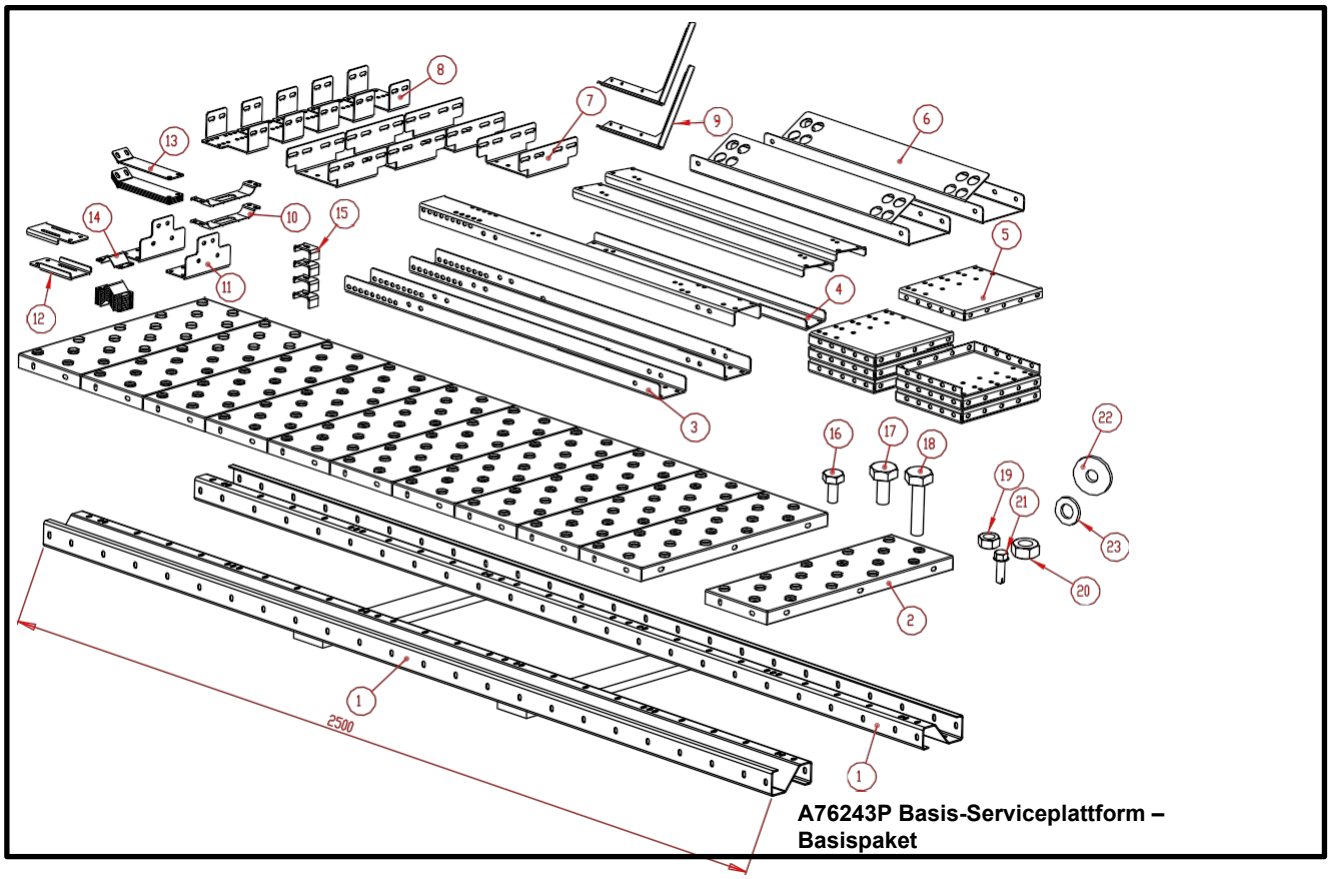
Aufbau der Wartungsplattform für das 3W- -Basisgerät (optional)



Kompletter Bausatz für die Wartungsplattform für 3W

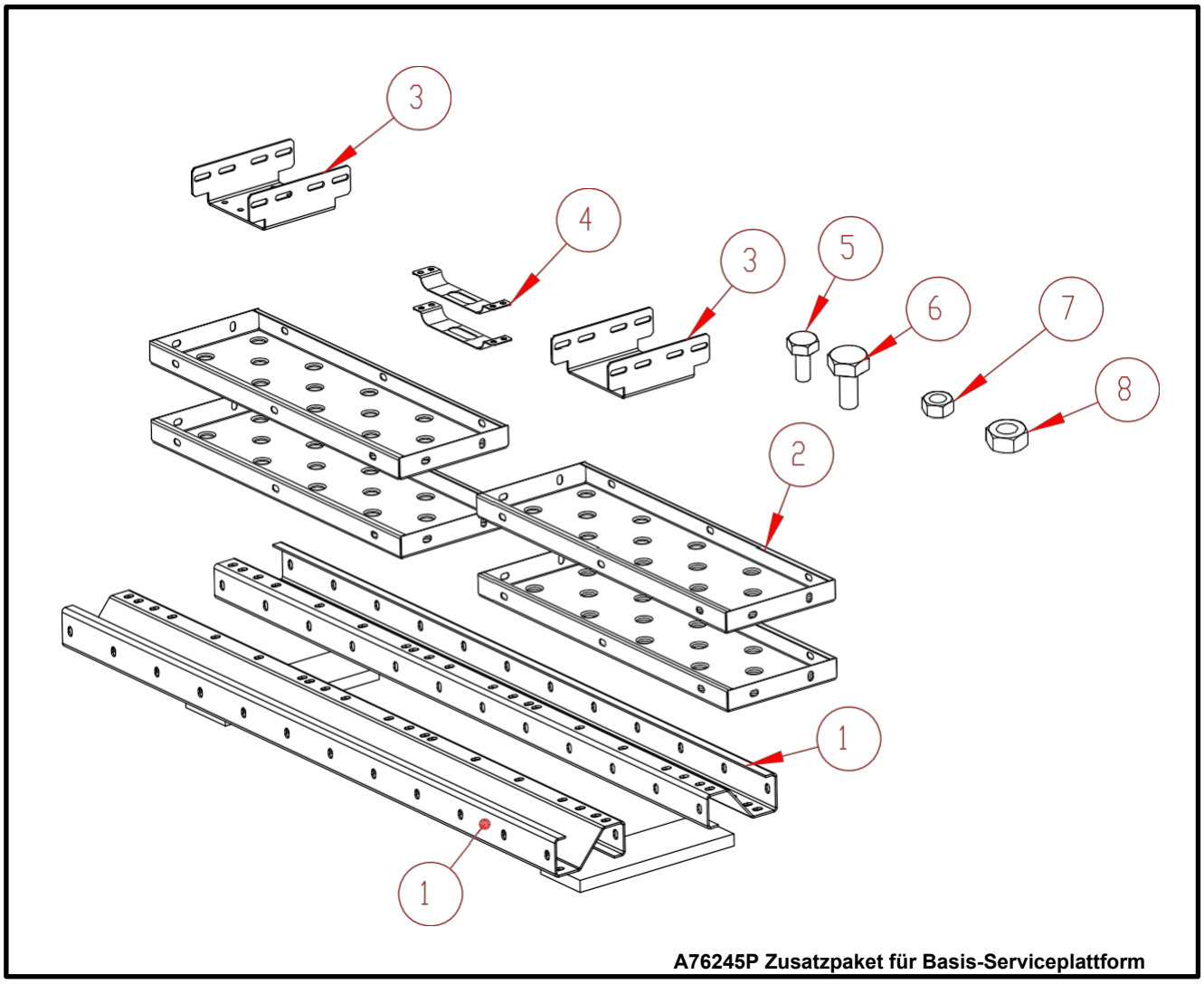
- A76247 Wartungsplattform Basis 3W M19***

Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück
1	A76243P	SERVICE-PLATTFORM-BASISPAKET M19	1
2	A76245P	SERVICE-PLATTFORM-BASIS-ERWEITERUNGSPAKET M19	1
3	A76224	PAK-Leiter L=2900 M19	2
4	A76251	PAK-Leiter-Zubehörbox M19	1
5	A76250	PAK-Leiter-Rückschiene-Set M19	1
6	A76249	PAK-Leiterschutzbogen-Paket M19	1
7	A76253	PAK-Leiter-Ausstiegsschiene oben M19	2
8	A76205	Geländerelemente L 2012 M19	2
9	A76208	GELÄNDERELEMENTE L 671 M19	5



A76243P Basis-Serviceplattform – Basispaket

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	QUERSTANGE FÜR WARTUNGSPLATTFORM, 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	WARTUNGSPLATTFORM-BEFESTIGUNGSPLATTE M19	4	0,94
8	A76221	WARTUNGSPLATTFORM-BEFESTIGUNGSPLATTE 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 Geländer M19	8	0,08
15	400282	OBERTEIL-ABDECKKLEMME FÜR MEGA-ABDECKUNG	4	0,08
16	101810	Sechskantschraube, verzinkt, 8.88×16 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	Kotflügelscheibe M10 D34/D11x3 DIN 440R verzinkt	23	0,01
23	111550	Unterlegscheibe ZN M10 DIN 125	46	0,01



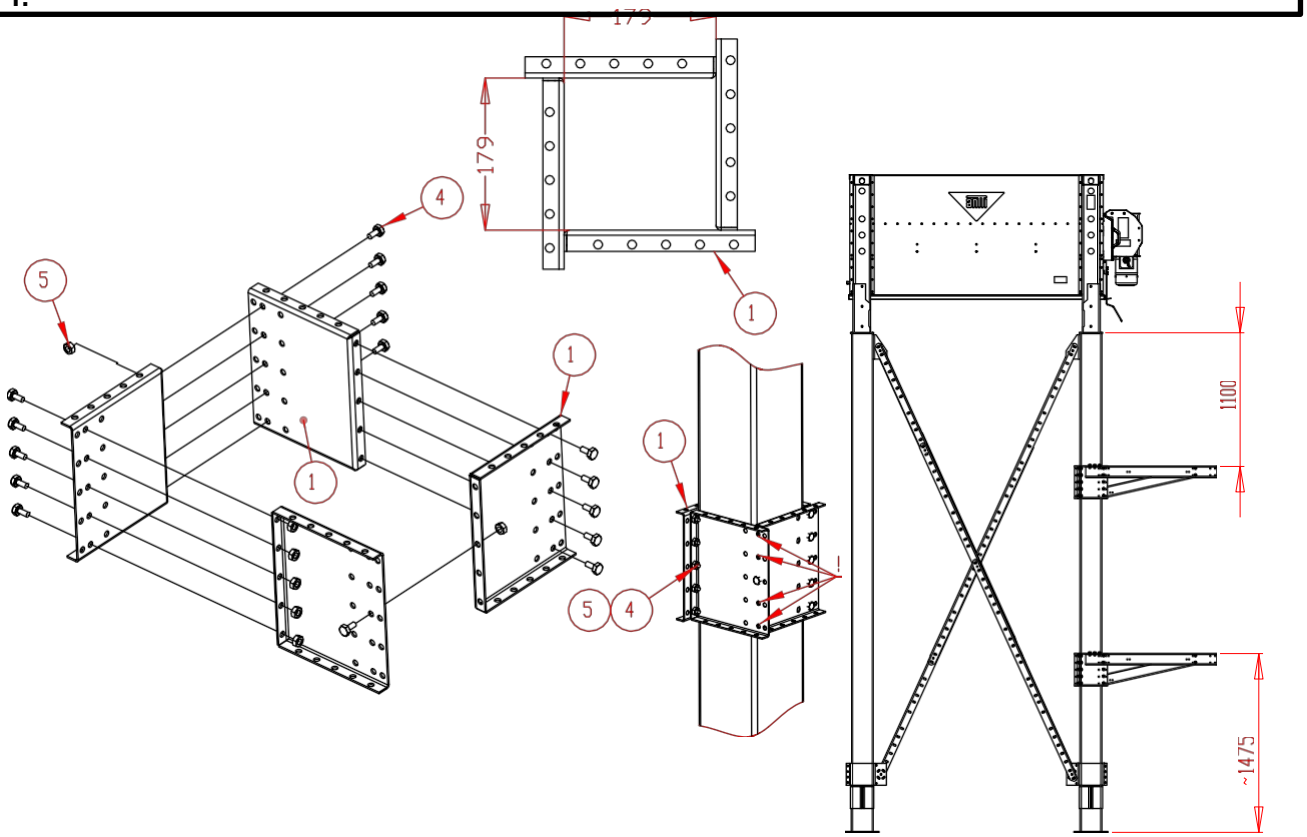
A76245P Zusatzpaket für Basis-Serviceplattform

Art.-Nr.	Teilenummer	Bezeichnung	Stück	Gewicht
1	A71916	Z-BEAM L=1250 WM06	2	8,6
2	A71545	PLATTFORMELEMENT FÜR AUFZUG 215 × 635 × 35	4	2,35
3	A76220	BEFESTIGUNGSPLATTE FÜR WARTUNGSPLATTFORM M19	2	0,94
4	A76216	BEFESTIGUNGSTEIL FÜR GELÄNDER M19	2	0,09
5	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 DIN 933	13	0,01
6	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10×20 DIN 933	31	0,02
7	110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN 934	13	0,01
8	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934	31	0,01

Montage der Wartungsplattform für das 3W-Basis s (optional)

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

1.



Montieren Sie die Bänder für die Träger der Wartungsplattform (Teile 1) um die beiden Verlängerungsbeine des Sockels.

Montieren Sie jeweils ein Band an beiden Verlängerungsbeinen auf der Seite des Sockels, an 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 Trägers in einem Abstand von ca. 1.475 mm vom unteren Ende des Auslegerbeins des Sockels.

Befestigen Sie die Teile der Bänder mit Schrauben und Muttern (M 10 x 20, 16 Stück/Aufbau).

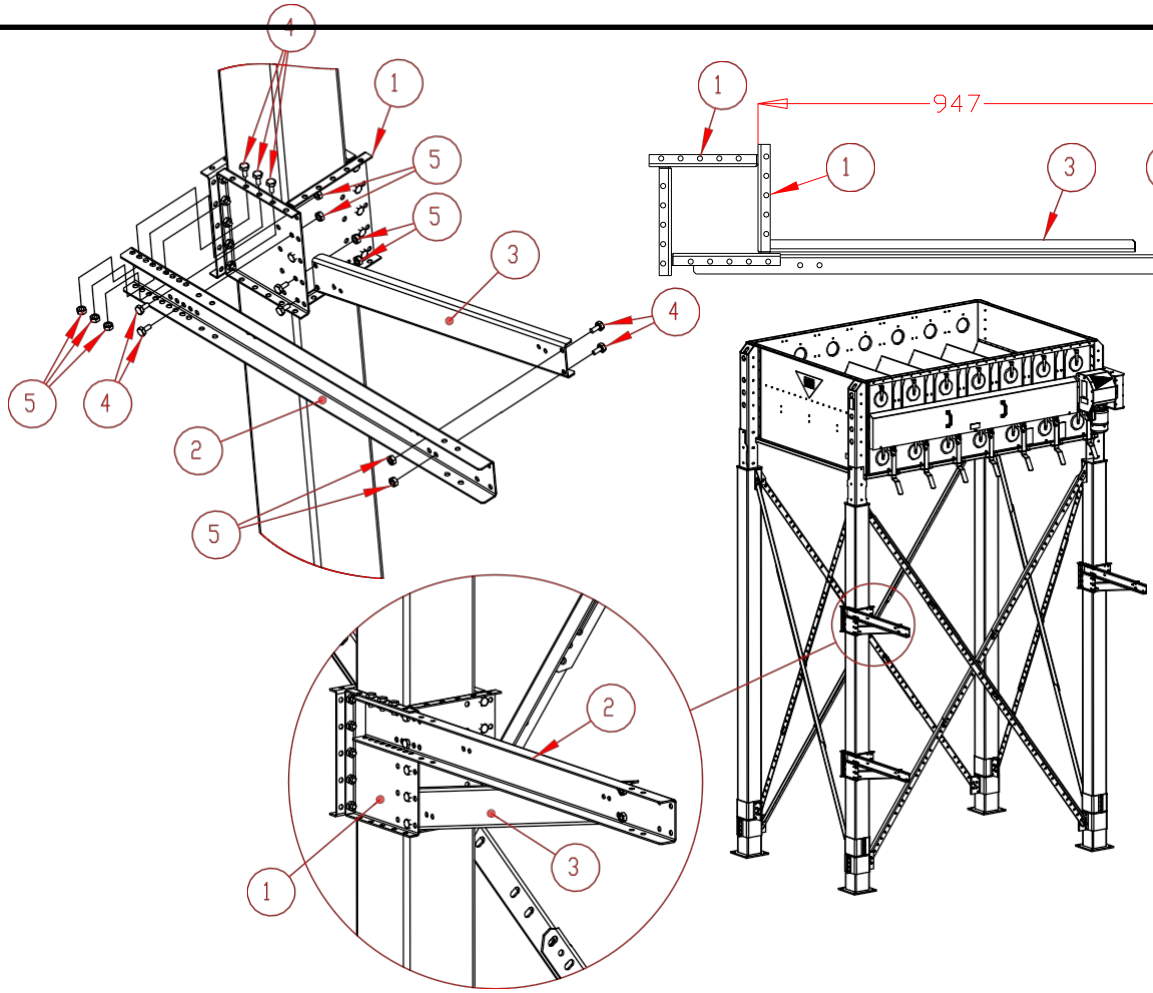
Montieren Sie die Halterungen für den 3W-Trockner unter Verwendung der inneren Schraubenlochreihen (Öffnung in der Halterung 139 × 139 mm).

Beachten Sie, dass vier Schrauben an 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) werden mit denselben Schrauben befestigt. Die Schrauben werden im nächsten Schritt montiert. (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 10×20 DIN 933
5	110560	Mutter M10 ZN 8 DIN 934

2.



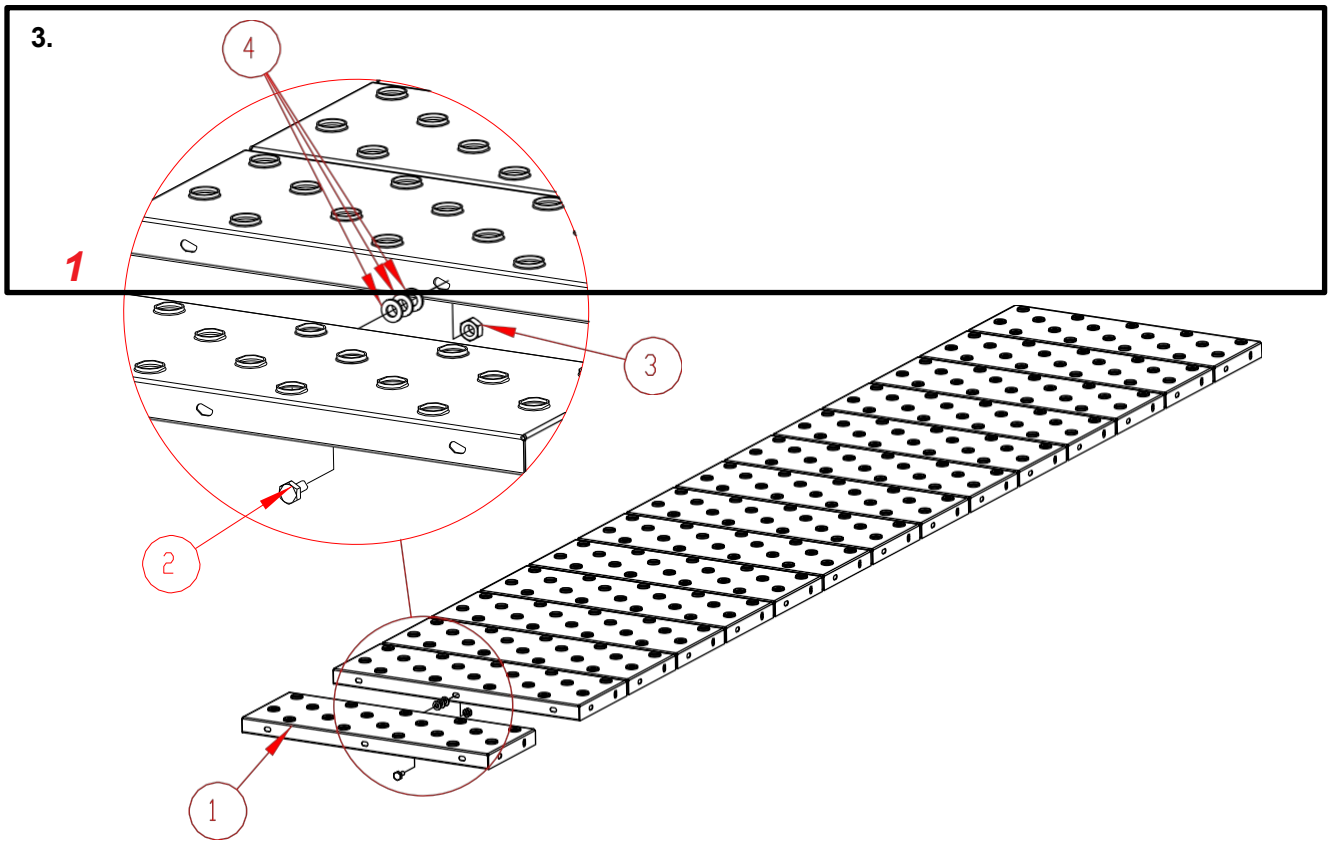
Montage der Querstrebe an den Trägern der Arbeitsbühne und ihrer Halterung, 3W

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 (M 10 x 20, 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 Plattformelemente, 3W

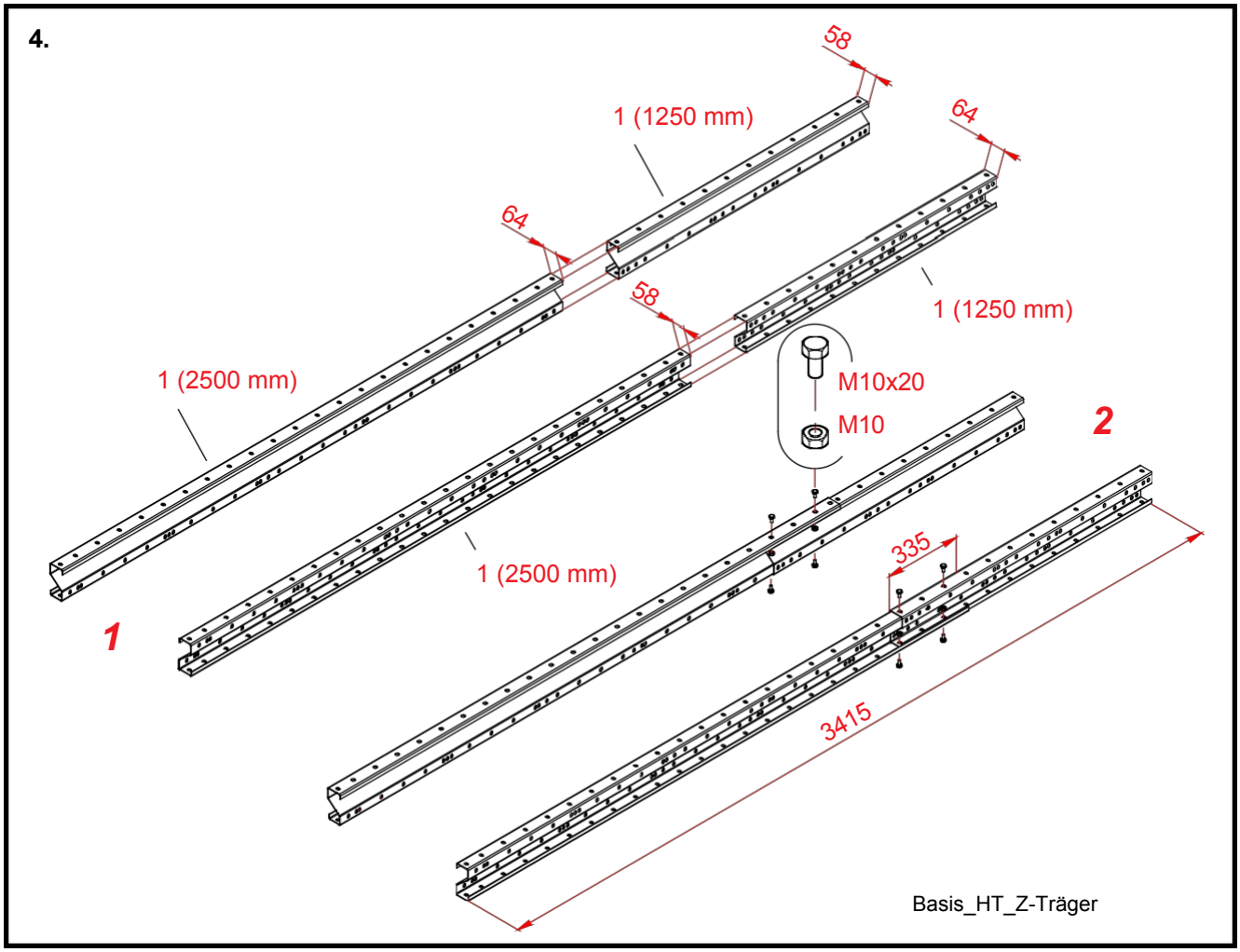
Verbinden Sie zunächst alle 15 Plattformelemente (A71545) miteinander.
Das Serviceplattform-Set für das Untergestell A76243P enthält 11 Stück Plattformelemente, das Set A76245P enthält 4 Stück.

Verbinden Sie die Plattformelemente 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 Plattformelemente erst dann endgültig festzuziehen, wenn die Elemente an den Z-Trägern befestigt wurden. (Siehe den Schritt „Montage der Z-Träger und der Endträger der Wartungsplattform von 3W“ auf Seite 59.)



Montage der Z-Träger, 3W

Montieren Sie zwei Z-Träger-Kombinationen aus 2500 mm und 1250 mm langen Z-Trägern (A71916 und A71919).
Das Wartungsplattform-Paket für die Basis A76243P enthält 2 Stück 2500 mm lange Z-Träger. Das

Wartungsplattform-Paket für die Basis A76245P enthält 2 Stück 1250 mm lange Z-Träger. Legen Sie den 2500 mm

langen Z-Träger und den 1250 mm langen Z-Träger überlappend aneinander und verbinden Sie sie miteinander.

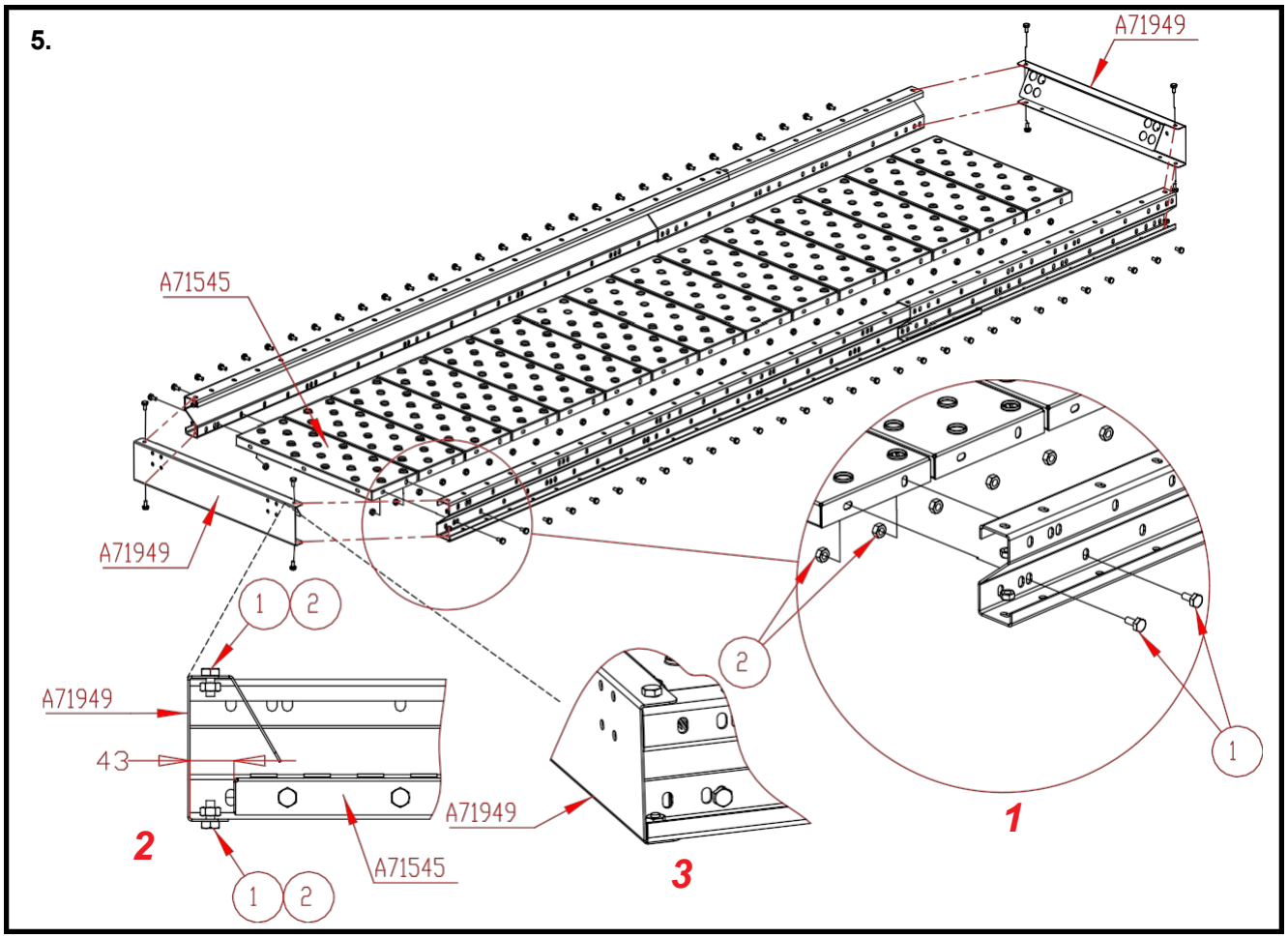
Die Verbindungsposition der Träger ist in Zeichnung 1 dargestellt (den 58-mm-Flansch in den 64-mm-Flansch einführen).

Verbinden Sie die Z-Träger so, dass ihre Gesamtlänge 3.415 mm beträgt (Überlappung 335 mm). Siehe Zeichnung 2.

Verbinden Sie die Z-Träger mit Schrauben und Muttern (M10x20, 4 Schrauben pro Z-Träger-Verbindung).
Bringen Sie jeweils zwei Schrauben und Muttern an beiden Flanschen der Z-Träger an.

Siehe auch den Punkt „Montage der Befestigungsplatten für die Geländerelemente“ auf Seite 61

Die Befestigungsplatte kann mit derselben Schraube befestigt werden wie die Verbindung der beiden Z-Träger. (Dies trägt zur Arbeitsersparnis bei, wenn dies bereits in einem früheren Stadium berücksichtigt wird.)



Art.-Nr.	Artikelnummer	Bezeichnung
1	102200	Sechskantschraube ZN 8.8 10×20 DIN 933
2	110560	MUTTER M10 ZN 8 DIN 934

Montage der Z-Träger und Endträger der Wartungsplattform, 3W

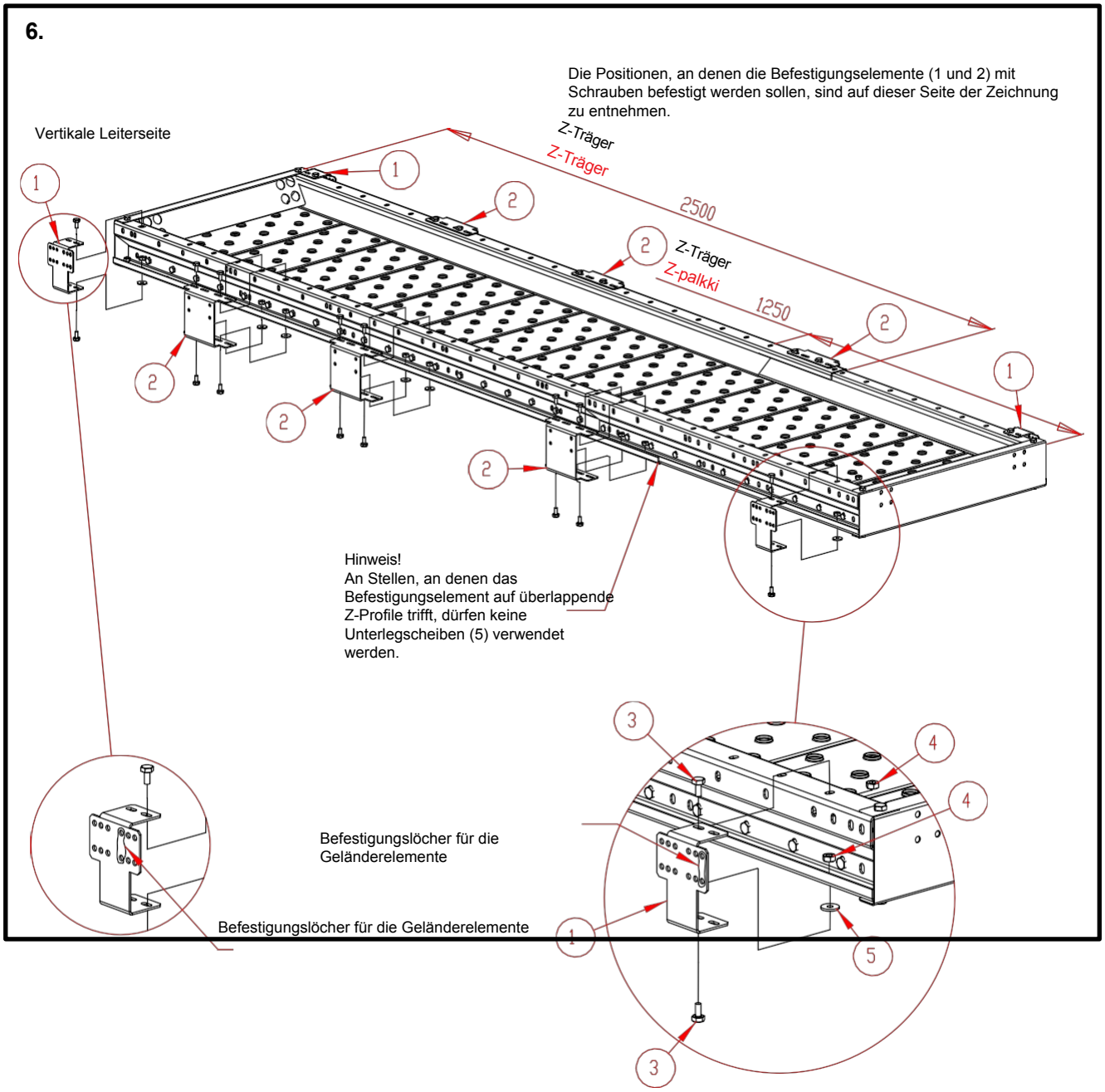
Montieren Sie auf beiden Seiten der Arbeitsbühne einen Z-Träger-Satz (A71916+A71919).
Überprüfen Sie die Position der Plattformelemente und der Z-Träger zueinander anhand der Detailzeichnungen 1 und 2.

Befestigen Sie die Z-Träger an den Seiten der Plattformelement-Baugruppen.
Befestigen Sie jedes Element an beiden Enden 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-Aufbauten.
Befestigen Sie jeden Endträger an beiden Enden mit je zwei Schrauben und Muttern (M10x20).

6.



Art.-Nr.	Art.-Nr.	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

Montage der Befestigungsplatten für die Geländerelemente

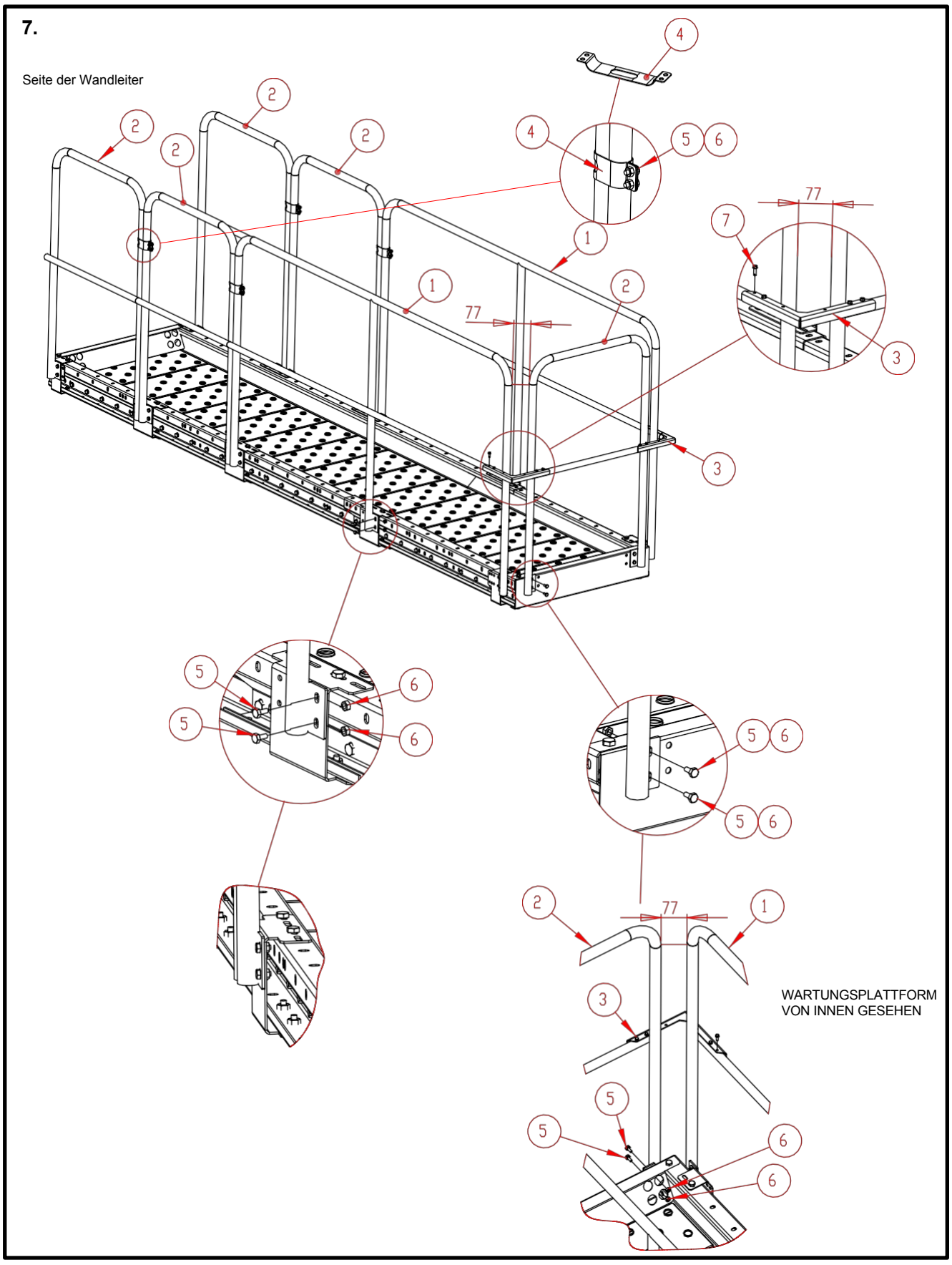
Montieren Sie die Befestigungsplatten (Teile 1 und 2) genau an den in der Zeichnung angegebenen Positionen.
Ermitteln Sie die korrekten Positionen in der Zeichnung, indem Sie die Löcher in den Z-Trägern zählen, die zwischen den Befestigungselementen ungenutzt bleiben sollen.

Legen Sie an jeder Schraubverbindung – mit Ausnahme der Verbindungen mit überlappenden Z-Trägern – 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 schmaleren mit 2 Schrauben pro Befestigungselement zu befestigen. Bei den schmaleren Befestigungselementen bleiben somit die übrigen Befestigungslöcher ungenutzt.

Es empfiehlt sich, die Befestigungsschrauben der Befestigungsplatten erst dann endgültig festzuziehen, nachdem die Geländer an den Befestigungsplatten 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.

7.


Seite der Wandleiter
77
WARTUNGSPLATTFORM
VON INNEN GESEHEN

Ref.	Teilenummer	Bezeichnung
1	A76205	GELÄNDERELEMENTE L 2012 M19
2	A76208	Geländerelemente L 671 M19
3	A76214	Geländerhalterung M19
4	A76216	Geländerbefestigungsteil M19
5	101810	Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 DIN 933
6	110540	MUTTER M8 ZN 8 DIN 934
7	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 anzubringen.

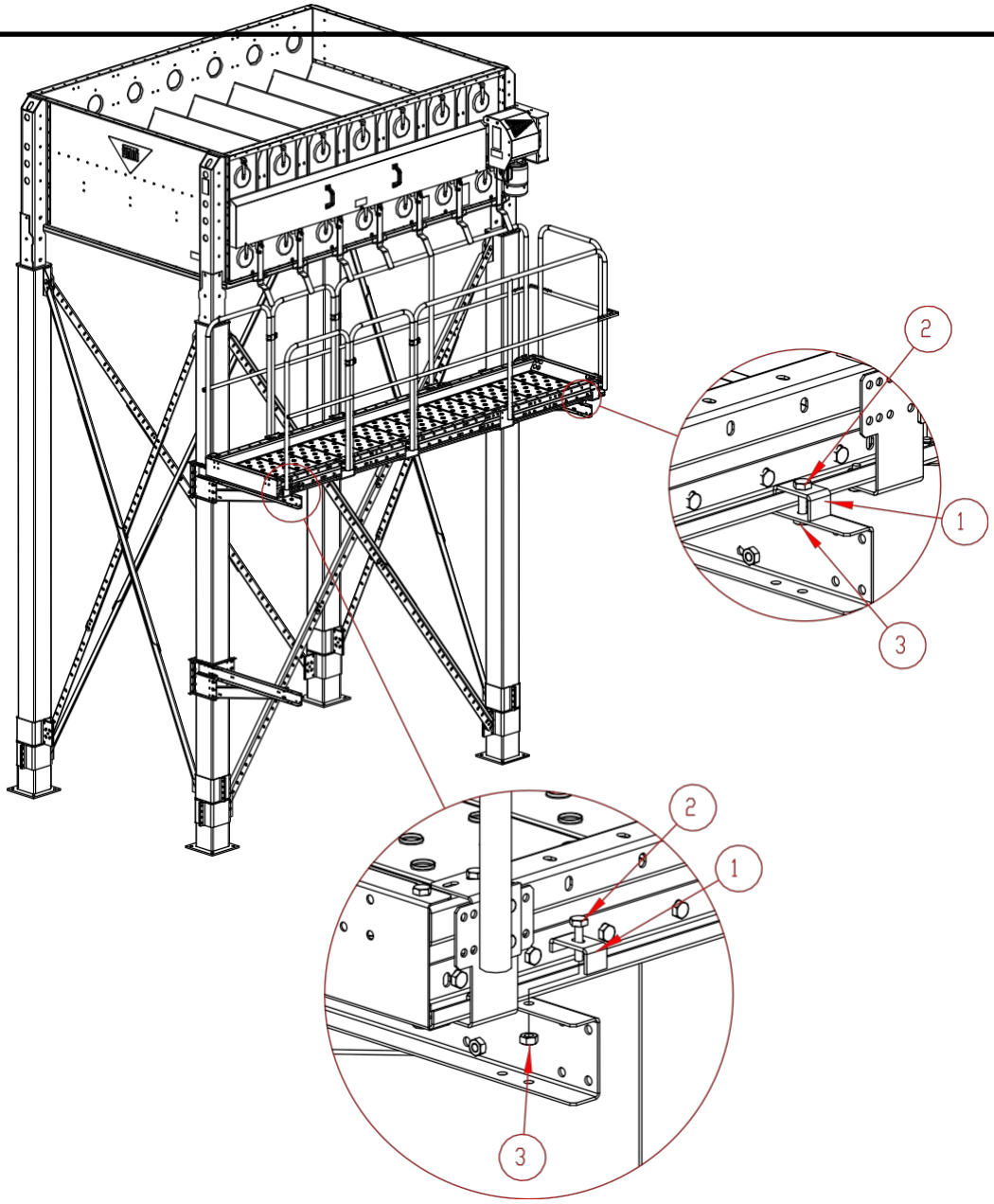
Montieren Sie die Teile des Geländers wie in der Zeichnung dargestellt. Vergewissern Sie sich, dass alle Geländerabschnitte in einer Linie liegen. Zwischen den Geländerrohren am Ende und zwischen den Geländerelementen an der Längsseite ist ein Spalt von etwa 77 mm zu lassen.

Wickeln Sie die Befestigungselemente (Teil 4) um die Geländerrohre und befestigen Sie sie mit M8x16-Schrauben.

Befestigen Sie Teil 3 mit selbstschneidenden Schrauben an den Geländerrohren. In Teil 3 befinden sich Löcher für die selbstschneidenden Schrauben. Die Geländerrohre haben keine vorgebohrten Löcher, da die Schraube das Loch selbst in das Rohr bohrt. Die Eckhalterung (Teil 3) wird mit selbstschneidenden Schrauben (4 Stück) an den Geländerrohren befestigt. Eines der Befestigungslöcher für die Eckstütze bleibt ungenutzt.

Um überflüssige Löcher in den Geländerrohren zu vermeiden, befestigen Sie die Teile 3 erst dann mit selbstschneidenden Schrauben, wenn Sie sich zuvor vergewissert haben, dass alle Teile korrekt an ihren vorgesehenen Stellen montiert sind.

8.



Montage der Arbeitsbühne auf den Trägern, 3W

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

Befestigen Sie die Arbeitsbühne 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	OBERE SEKTIONSABDECKUNG – KLEMME ZUR BEFESTIGUNG AN DER ABDECKUNG
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 gemäß den Zeichnungen (siehe Seiten 66–67).

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

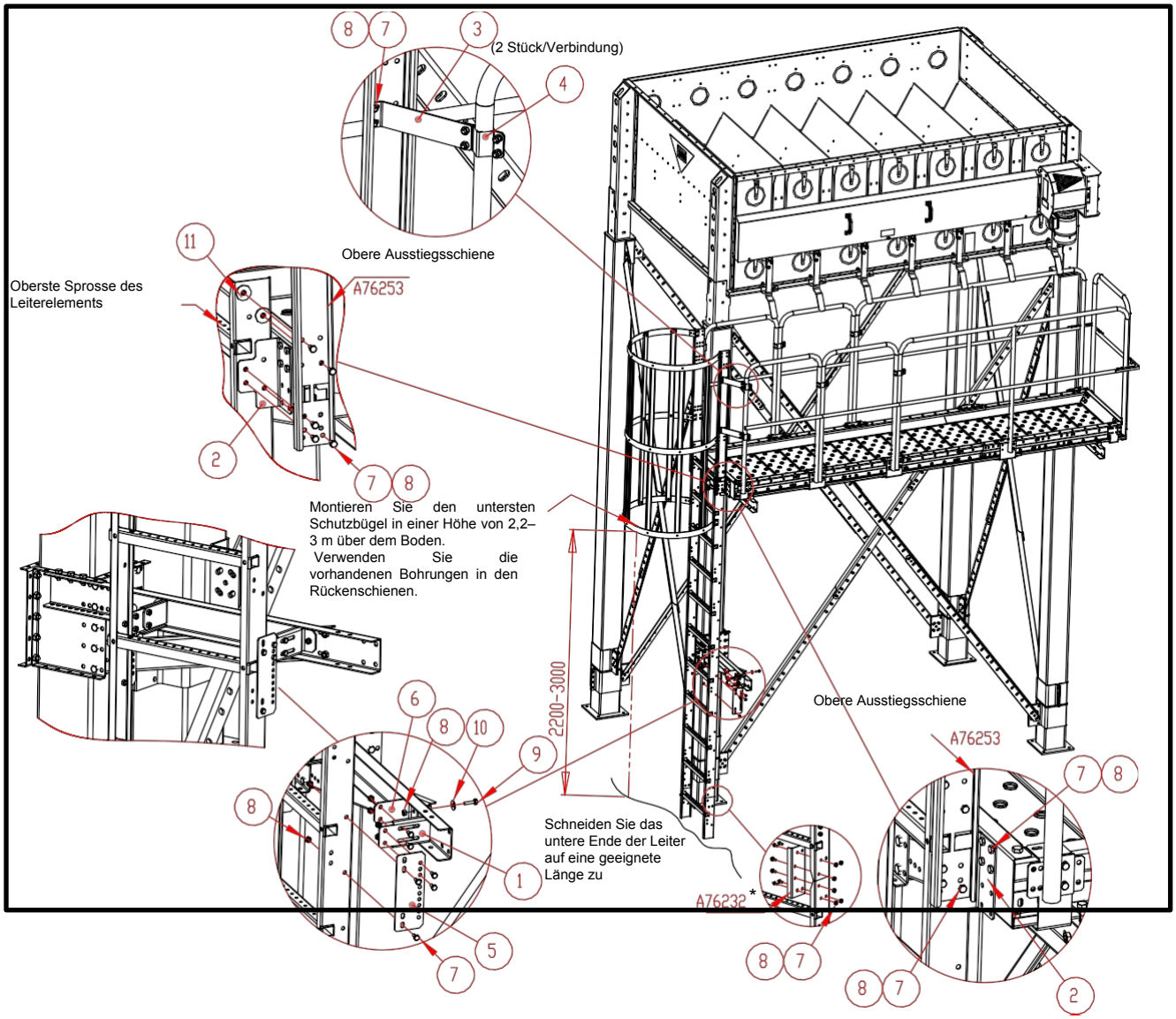
Befestigen Sie die oberen Befestigungselemente des Leiterelements (Teile 2) und die oberen Ausstiegsschienen vorab unter der obersten Sprosse des Leiterelements, bevor Sie die Leiter an der Wartungsplattform befestigen.

Befestigung mit M8x16-Schrauben. Legen Sie außerdem zwei Unterlegscheiben (Teil 11) in die Verbindung 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 unteren Leiterelements auf eine geeignete Länge zu.

Das untere Ende des Leiterelements muss mindestens ca. 35 mm über dem Boden liegen. Dies ist besonders wichtig, wenn die Trocknungsanlage mit Wiegesensoren ausgestattet ist.

Montage der Leiter auf der Wartungsplattform von 3W



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 für Geländer 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 Basispaket für die Serviceplattform A76243P

* Teile im Leiter-Paket A76251

Montage der Leiter; Übersicht

