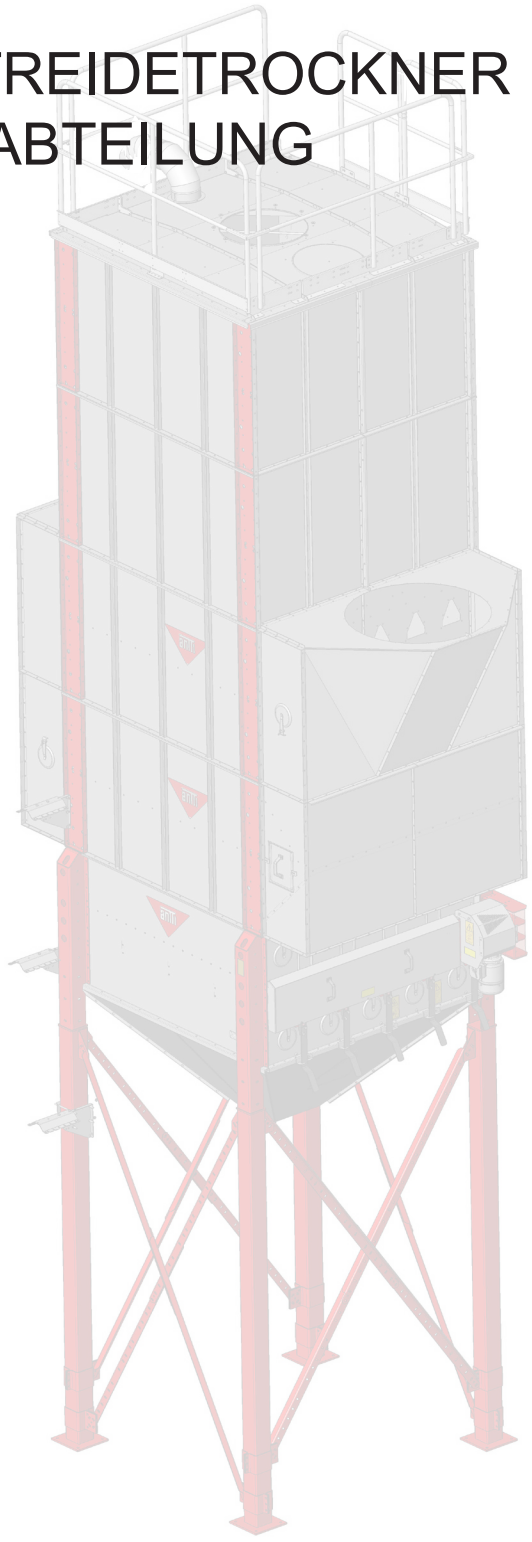
# Montageanleitung

## ANTTI M06 GETREIDETROCKNER TROCKNUNGSABTEILUNG



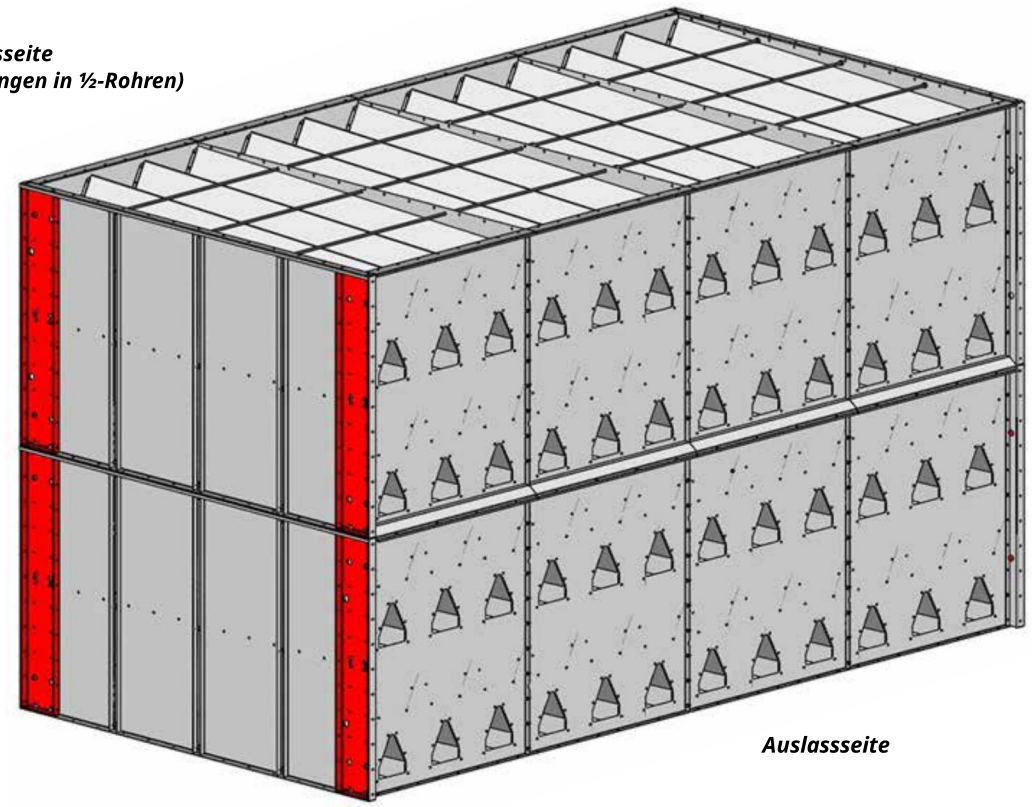
**408091 (de) 01-2026**

*You'll see the difference*

antti.fi

## Trocknungsabschnitt 4W montiert (A70441, A71230)

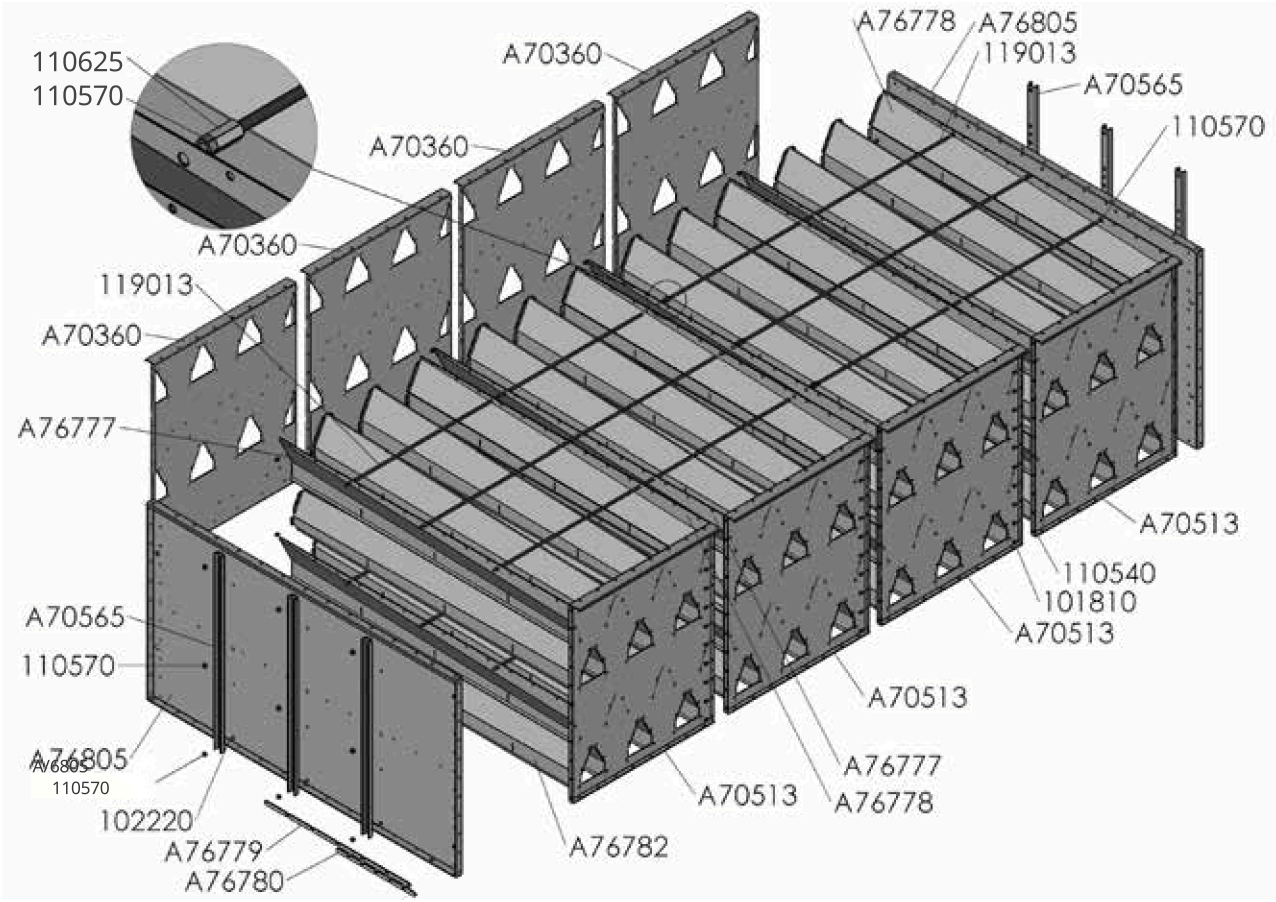
***Einlassseite***
***(Öffnungen in ½-Rohren)***



***Auslassseite***

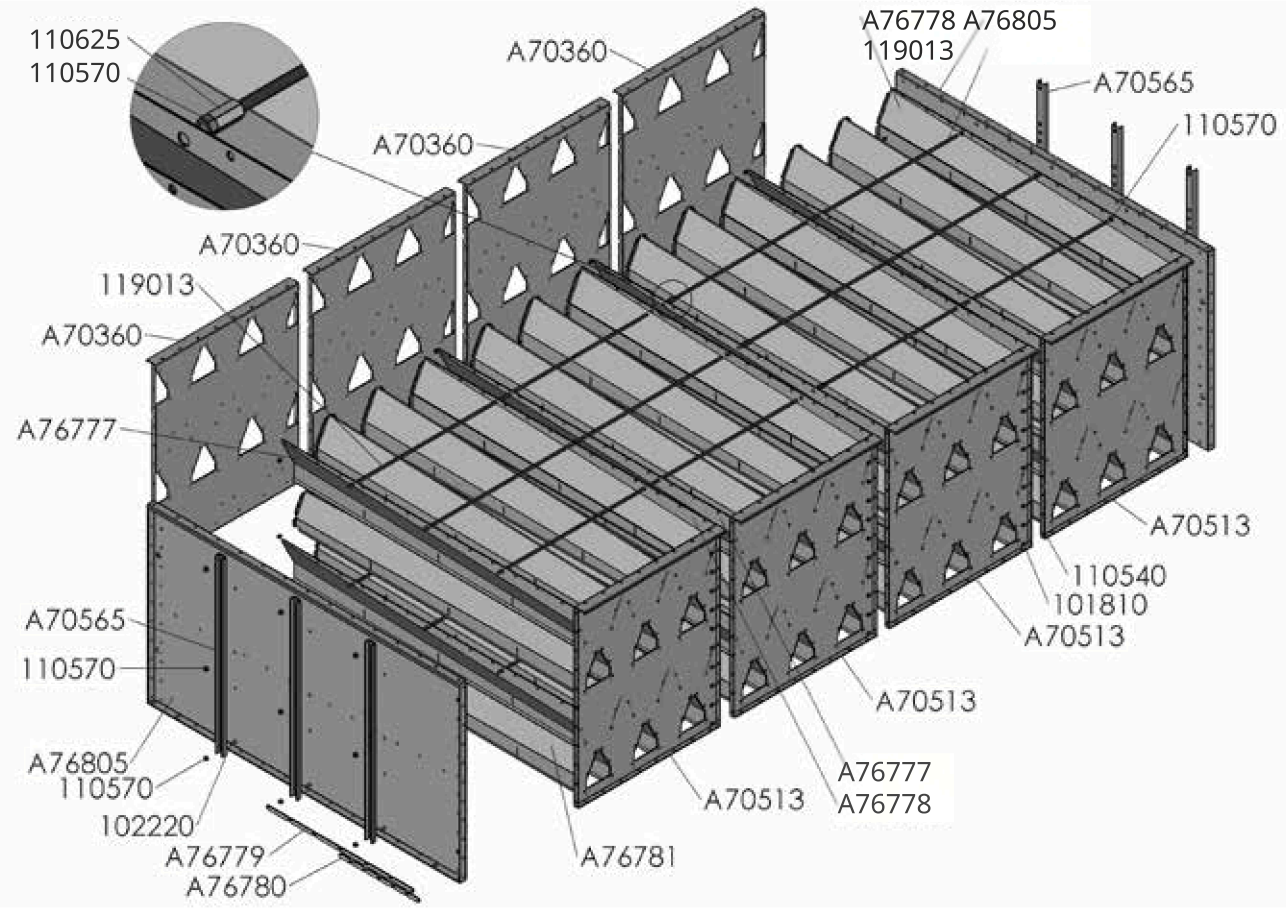
Trocknungsabschnitt 4W montiert (A70441, A71230) ..... 3
Oberster Trocknungsabschnitt 4W montiert (A70441), Ersatzteile ..... 4
Mittlere und untere Trocknungsabschnitte, Baugruppe 4W (A71230), Ersatzteile ..... 6
Grundlegender Aufbau der Trocknungsabschnittsebenen in einem 4W-Trockner ..... 8
Lieferumfänge der Trocknungsabschnitte ..... 9
Montage der Trocknungssektion ..... 13

## Oberste Trocknungsstufe 4W montiert (A70441), Ersatzteile



| Teilenummer | Bezeichnung | Stück |
|---|---|---|
| A70360 | ABSCHNITT WM06 ENDKAPPE EINLASS | 4 |
| A70513 | ABSCHNITT WM06 ENDPLATTE AUSLASS | 4 |
| A76805 | PROFIL SEITENPLATTE M21 | 2 |
| A76777 | PROFILKANAL 1/2 PL2 RECHTS M21 | 8 |
| A76778 | KANALABSNITT 1/2 PL2 LINKS M21 | 8 |
| A76782 | KANALABSNITT 1/1 PL2 M21 | 40 |
| A76779 | PROFIL-KANALHALTERUNGEN X2 M21 | 24 |
| A76780 | Profil-Kanalhalterungen x2 1/2 M21 | 2 |
| A70565 | OBERER ABSCHNITT WM06 VERTIKALE HALTERUNG | 6 |
| A70694 | PROFIL-Staubdichtung 958 WM06 | 8 |
| 119013 | GEWINDESTANGE ZN M12X2000 MM 8.8 | 12 |
| 110625 | VERLÄNGERUNGSMUTTER M12X40 ZN | 6 |
| 101810 | Sechskantschraube ZN 8.8 8×16 AM DIN 933 | 196 |
| 102220 | Sechskantschraube ZN 8.8 10×30 gemäß DIN 933 | 14 |
| 110540 | MUTTER M8 ZN 8 DIN 934 | 796 |
| 110560 | MUTTER M10 ZN 8 DIN 934 | 14 |
| 110570 | MUTTER M12 ZN8 DIN 934 | 30 |
| 104262 | Hohlschraube mit Kugelkopf HZN 10.9 8×12 AM nach ISO 7380-2 | 600 |
| 107720 | SELBSTSCHNEIDENDE SECHSKANT-SCHRAUBE DIN 7504K Zn 4,8 x 13 | 32 |
| 115570 | Dichtungsstreifen 4x8 EKO-40 | 24 |

## Zwischen- und Bodentrocknungsabschnitte, Baugruppe 4W (A71230), Ersatzteile



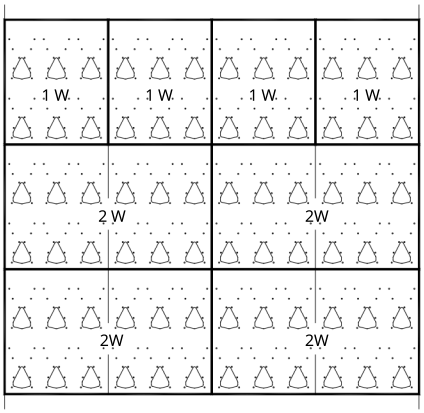
| Artikelnummer | Bezeichnung | Stück |
|---|---|---|
| A70360 | ABSCHNITT WM06 ENDKAPPE EINLASS | 4 |
| A70513 | ABSCHNITT WM06 ENDPLATTE AUSLASS | 4 |
| A76805 | PROFIL SEITENPLATTE M21 | 2 |
| A76777 | PROFILKANAL 1/2 PL2 RECHTS M21 | 8 |
| A76778 | KANALABSNITT 1/2 PL2 LINKS M21 | 8 |
| A76781 | KANALABSNITT 1/1 PL1,5 M21 | 40 |
| A76779 | PROFIL-KANALHALTERUNGEN X2 M21 | 24 |
| A76780 | Profil-Kanalhalterungen x2 1/2 M21 | 2 |
| A70565 | OBERER ABSCHNITT WM06 VERTIKALE HALTERUNG | 6 |
| A70694 | PROFIL-Staubdichtung 958 WM06 | 8 |
| 119013 | GEWINDESTANGE ZN M12X2000 MM 8.8 | 12 |
| 110625 | VERLÄNGERUNGSMUTTER M12X40 ZN | 6 |
| 101810 | Sechskantschraube ZN 8.8 8x16 AM DIN 933 | 196 |
| 102220 | Sechskantschraube ZN 8.8 10×30 gemäß DIN 933 | 14 |
| 110540 | MUTTER M8 ZN 8 DIN 934 | 796 |
| 110560 | MUTTER M10 ZN 8 DIN 934 | 14 |
| 110570 | MUTTER M12 ZN8 DIN 934 | 30 |
| 104262 | Hohlschraube mit Kugelkopf HZN 10.9 8×12 AM nach ISO 7380-2 | 600 |
| 107720 | SELBSTSCHNEIDENDE SECHSKANT-SCHRAUBE DIN 7504K Zn 4,8 x 13 | 32 |
| 115570 | Dichtungsstreifen 4x8 EKO-40 | 24 |

## Grundlegender Aufbau der Schichten im Trocknungsabschnitt eines 4W-Trockners

| Schichten im Trocknungs-abschnitt des Trockners | | Trocknungsab-schnitt-Pakete, Stück | |
|---|---|---|---|
| insgesamt | | 1W | 2W |
| 3 | 1 Stk. oberer<br>2 Stk. mittlerer / unterer | 4<br>- | -<br>4 |
| 4 | 1 Stk. oberer<br>3 Stk. mittlerer / unterer | 4<br>- | -<br>6 |
| 5 | 1 Stk. oberer<br>4 Stk. mittlerer / unterer | 4<br>- | -<br>8 |
| 6 | 1 Stk. Oberteil<br>5 Stk.<br>Zwischen-/Unterteil | 4<br>- | -<br>10 |

Der Trockner verfügt insgesamt über 3 Trocknungsabschnittsebenen

Oberste Abschnitte




Basis 4W

## Beispielzeichnungen:

**(Trocknungsabschnitte von der Auslassseite aus gesehen)**

**Der Trockner verfügt insgesamt über 6 Trocknungsabschnitte**

**Oberste**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 1W | 1W | 1 W | 1 W | Oberste Trocknungsabschnitt-Schicht |
| 2W | 2W | | | |
| 2W | 2W | | | Mittlere Trocknungsabschnitte |
| 2W | 2W | | | 4 Trocknungsabschnitte Ebenen |
| 2W | 2W | | | |
| 2W | 2W | | | Unterste Trocknungsstufe Schicht |

Basis 4W

**In der obersten Trocknungsabschnittsschicht müssen die 1/1-Kanäle stets aus 2 mm dickem Material bestehen. Daher besteht die Schicht aus vier 1W-Trocknungsabschnittspaketen.**

**In der untersten und den mittleren Trocknungsabschnitten beträgt die Materialstärke der 1/1-Kanäle 1,5 mm.**

**Die Materialstärke der 1/2-Kanäle beträgt stets 2 mm.**

## Lieferpakete der Trocknungsabschnitte

| | |
|---|---|
| **Die oberste Trocknungsstufe von 4W umfasst:** | **4 Packungen A70834, Abschnitt 1W (Kanäle s = 2 mm) und 1 Packung A71002, Seitenwände des Trocknungsabschnitts** |
| **Die untersten bzw. mittleren Trocknungsabschnitte von 4W bestehen aus:** | **2 Pakete A70835, Abschnitt 2W (Kanäle s = 1,5 mm) und 1 Paket A71002, Seitenwände des Trocknungsabschnitts** |
| **Zusätzlich, je nach Bedarf: (im Lieferumfang des Trockners als separate Artikel enthalten)** | **4 Stk. Stützbeine A70359, s = 4 mm oder<br>4 Stk. Stützbeine A70382, s = 6 mm oder<br>4 Stk. Stützbeine A70448, robust (Verstärkung in der Mitte).** |

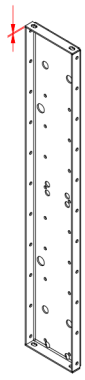
**Die Art und Weise, wie die Stützen im Abschnitt montiert werden, hängt von der Position des Abschnitts im fertig montierten Trockner ab.**

**Tabelle zur Darstellung der Position der Stützbeine in den verschiedenen Schichten des 4W-Trockners**

**<u>Die Ebenen sind von oben nach unten nummeriert</u>**

| Schicht | Stützbein |
|---|---|
| SCHICHT VON OBEN | - |
| 2. SCHICHT VON OBEN | - |
| 3. SCHICHT VON OBEN | A70359, s = 4 mm |
| 4. SCHICHT VON OBEN | A70359, s = 4 mm |
| 5. SCHICHT VON OBEN | A70382, s = 6 mm |
| 6. SCHICHT VON OBEN | A70382, s = 6 mm |
| 7. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 8. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 9. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 10. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 11. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 12. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |
| 13. SCHICHT VON OBEN | A70448, Versteifung |

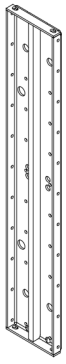
A70359
s = 4 mm

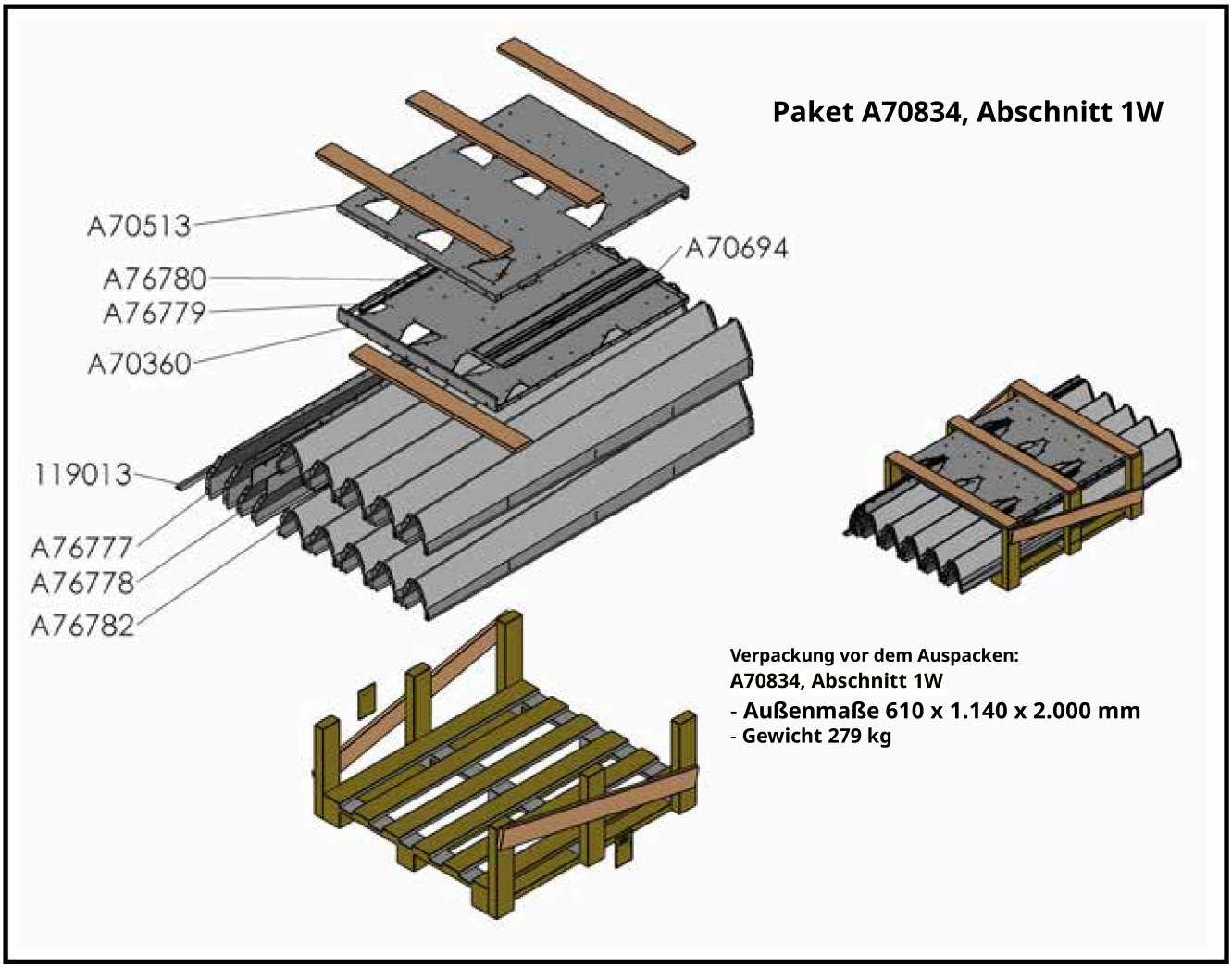


A70382
s = 6 mm

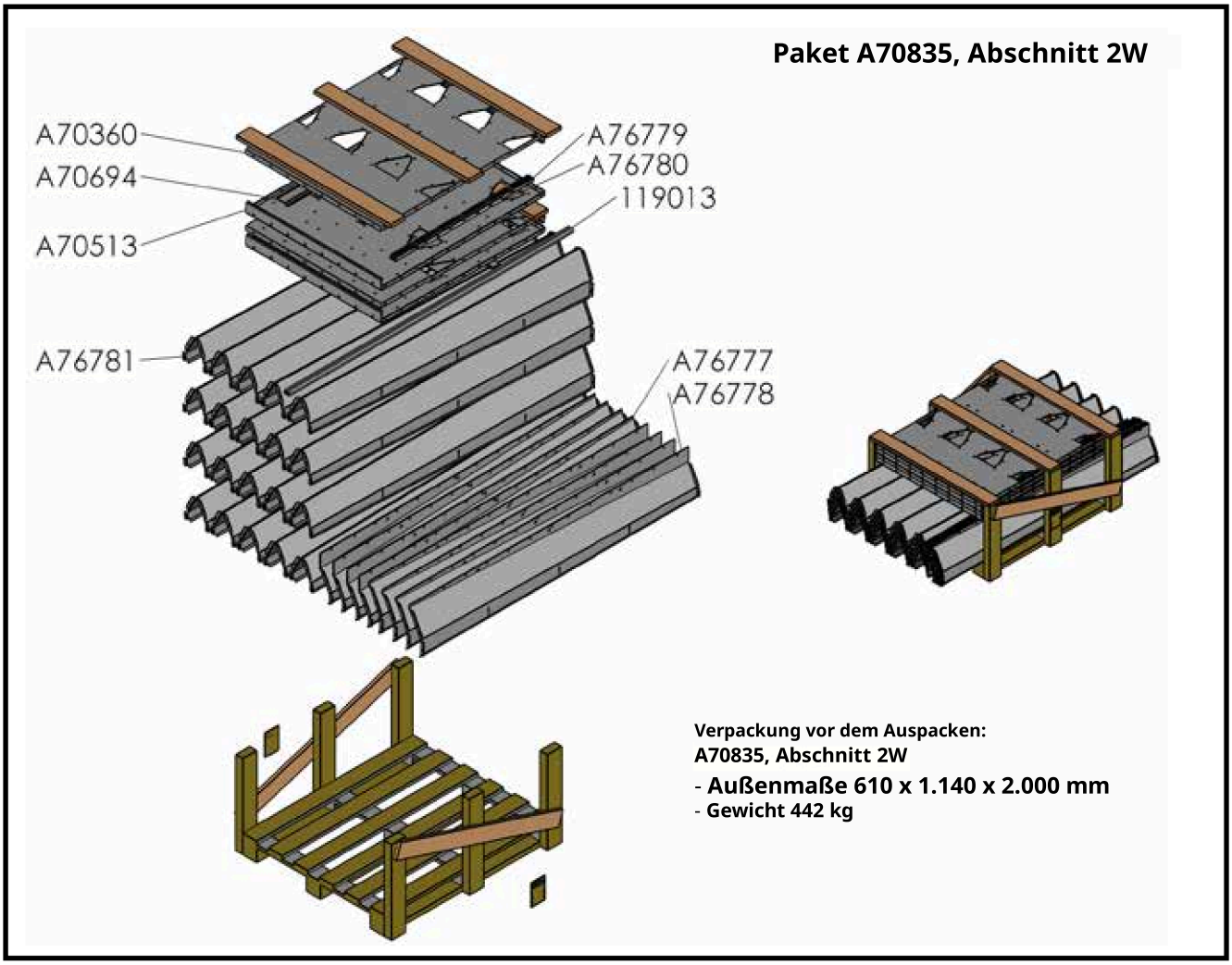


A70448



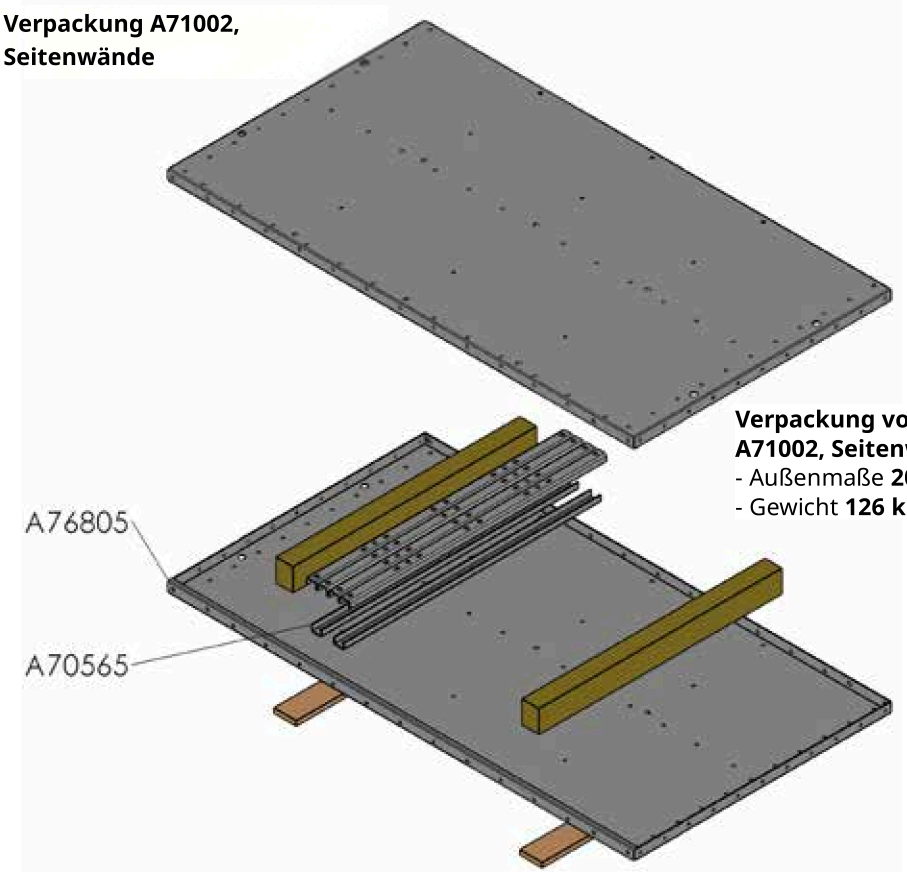



| Teilenummer | Bezeichnung | Stück |
|---|---|---|
| A70360 | ABSCHNITT WM06 ENDPLATTE EINLASS | 1 |
| A70513 | PROFIL WM06 ENDBLENDE AUSLASS | 1 |
| A76777 | ABSCHNITT KANAL 1/2 PL2 RECHTS M21 | 2 |
| A76778 | KANALABSNITT 1/2 PL2 LINKS M21 | 2 |
| A76782 | KANALABSNITT 1/1 PL2 M21 | 10 |
| A76779 | PROFIL-KANALHALTERUNGEN X2 M21 | 6 |
| A76780 | Profil-Kanalhalterungen x2 1/2 M21 | 1 |
| A70694 | PROFIL-Staubdichtungsstreifen 958 WM06 | 2 |
| 119013 | GEWINDESTANGE ZN M12X2000 MM 8.8 | 3 |
| A70912 | ABSCHNITT 1W SCHRAUBEN-SET | 1 |




| Teilenummer | Bezeichnung | Stück |
|---|---|---|
| A70360 | ABSCHNITT WM06 ENDKAPPE EINLASS | 2 |
| A70513 | ABSCHNITT WM06 ENDPLATTE AUSLASS | 2 |
| A76777 | ABSCHNITT KANAL 1/2 PL2 RECHTS M21 | 4 |
| A76778 | KANALABSNITT 1/2 PL2 LINKS M21 | 4 |
| A76781 | KANALABSNITT 1/1 PL1,5 M21 | 20 |
| A76779 | PROFIL-KANALHALTERUNGEN X2 M21 | 12 |
| A76780 | Profil-Kanalhalterungen x2 1/2 M21 | 2 |
| A70694 | PROFIL-Staubstreifen 958 WM06 | 4 |
| 119013 | GEWINDESTANGE ZN M12X2000 MM 8.8 | 6 |
| A70912 | ABSCHNITT 1W SCHRAUBEN-SET | 2 |

**Verpackung A71002, Seitenwände**

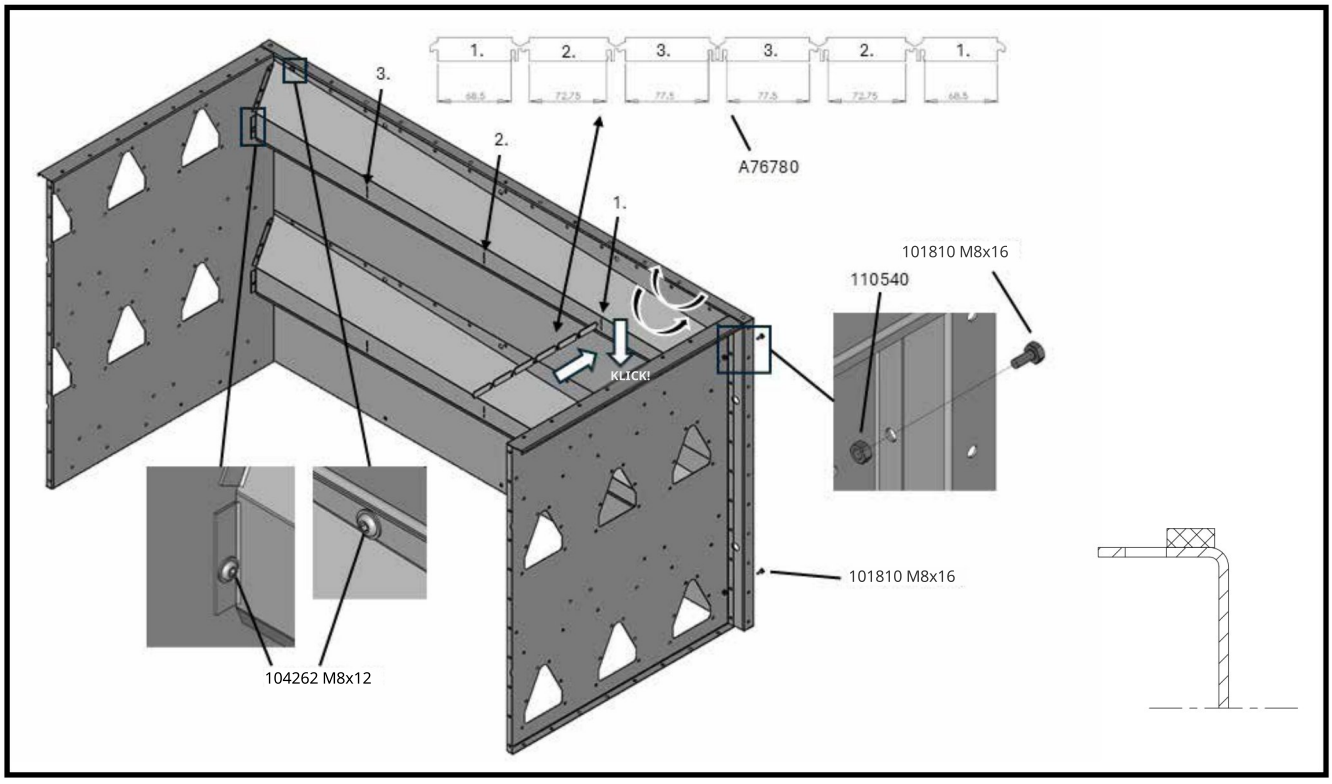



**Verpackung vor dem Auspacken:**
**A71002, Seitenwände**
- Außenmaße **2088 x 1154 x 179 mm**
- Gewicht **126 kg**

| Artikelnummer | Bezeichnung | Stück |
|---|---|---|
| A76805 | SEITENPLATTE M21 | 2 |
| A70513 | PROFIL WM06 ENDKAPPE AUSLASS | 6 |

## Montage der Trocknungssektion

**Wählen Sie die Pakete gemäß den Tabellen auf den vorherigen Seiten aus, je nachdem, welchen der Trocknungsabschnitte – den obersten, den mittleren oder den untersten – Sie montieren.**




**1. Befestigung der 1/2-Kanäle an den Seitenplatten der Trocknungssektion**

Wir empfehlen, die Montage auf einer ebenen Fläche durchzuführen.

Die 1/2-Kanäle werden vor der Montage der Kanalhalterungen an den Seiten- und Endplatten befestigt.

Befestigen Sie die Dichtungsstreifen an den Flanschen, die an den Endplatten miteinander verbunden werden sollen.
Befestigen Sie die Dichtungsstreifen innerhalb der Schraubenlochreihen im Flansch (siehe Abbildung).

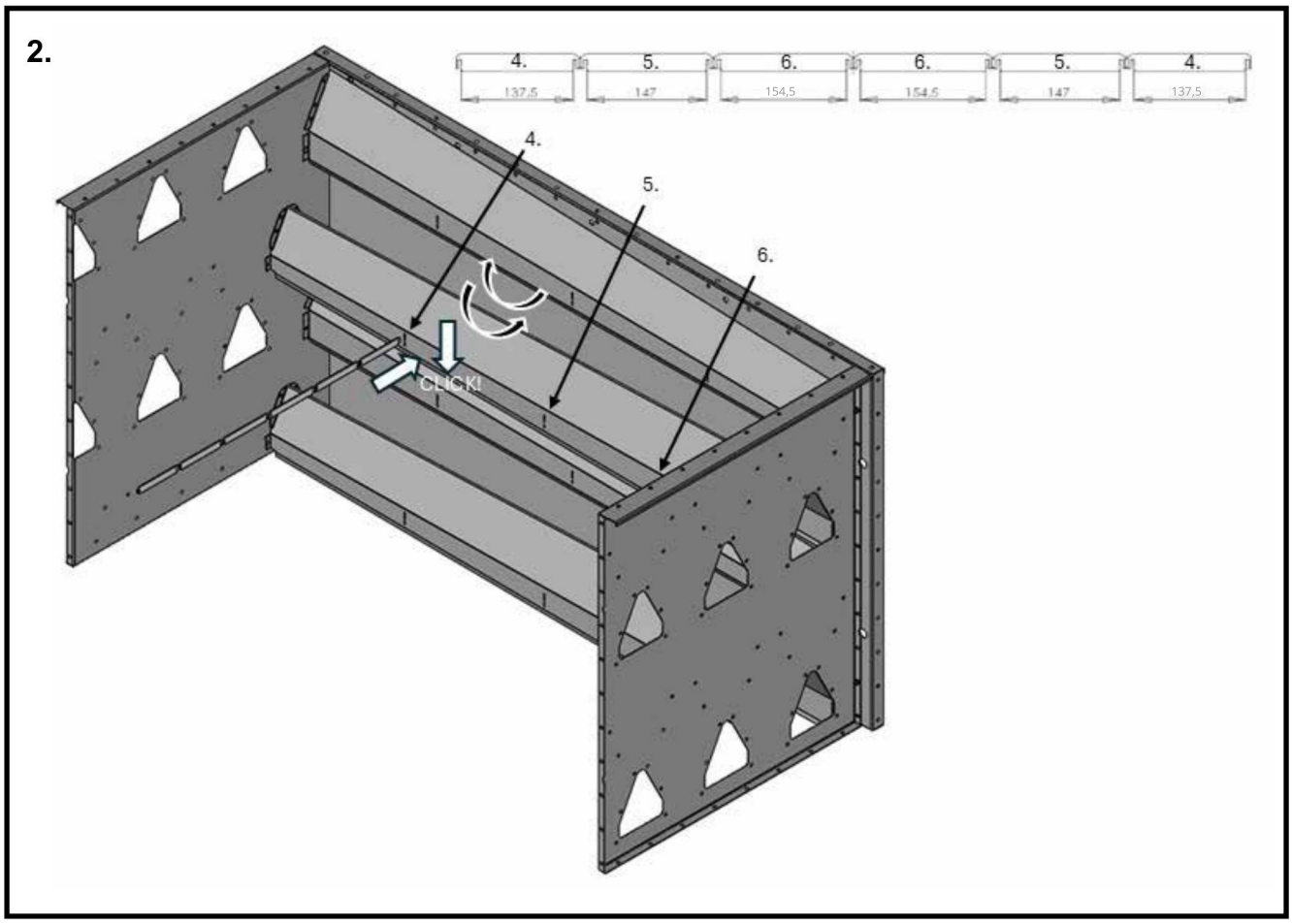
Befestigen Sie die Endplatten an den Seitenplatten zunächst nur mit der zweitobersten und der zweituntersten Schraube in jeder Lochreihe.

Die übrigen Schrauben werden im Rahmen der Endmontage der Trocknungssektion angebracht.
Die Notwendigkeit von Stützbeinen und deren Art wird bei der Endmontage festgelegt (siehe Seite 9).

Die 1/2-Kanäle werden mit Linsenkopfschrauben montiert, wobei die Schraubenköpfe zur Getreideraumseite zeigen. Ziehen Sie die Schrauben nur leicht an, damit sich die Kanäle beim Zusammenbau der Trocknungssektion setzen können.

Die erste Stütze wird durch die Stützöffnung am schmalen Ende des 1/2-Kanals eingeführt (Position 1).
Führen Sie das obere Ende der Stütze durch die Bohrung in der Seitenplatte. Drücken Sie die Stütze nach unten in die 1/2-Kanal-Konstruktion, bis sie ganz unten sitzt. Sobald die Stütze sitzt, brechen Sie den Überstand ab, indem Sie ihn mehrmals seitlich von einer Kante zur anderen biegen.

Montieren Sie anschließend die Stützen an den Positionen 2 und 3 auf die gleiche Weise.
Montieren Sie alle Stützen in jedem 1/2-Kanal.

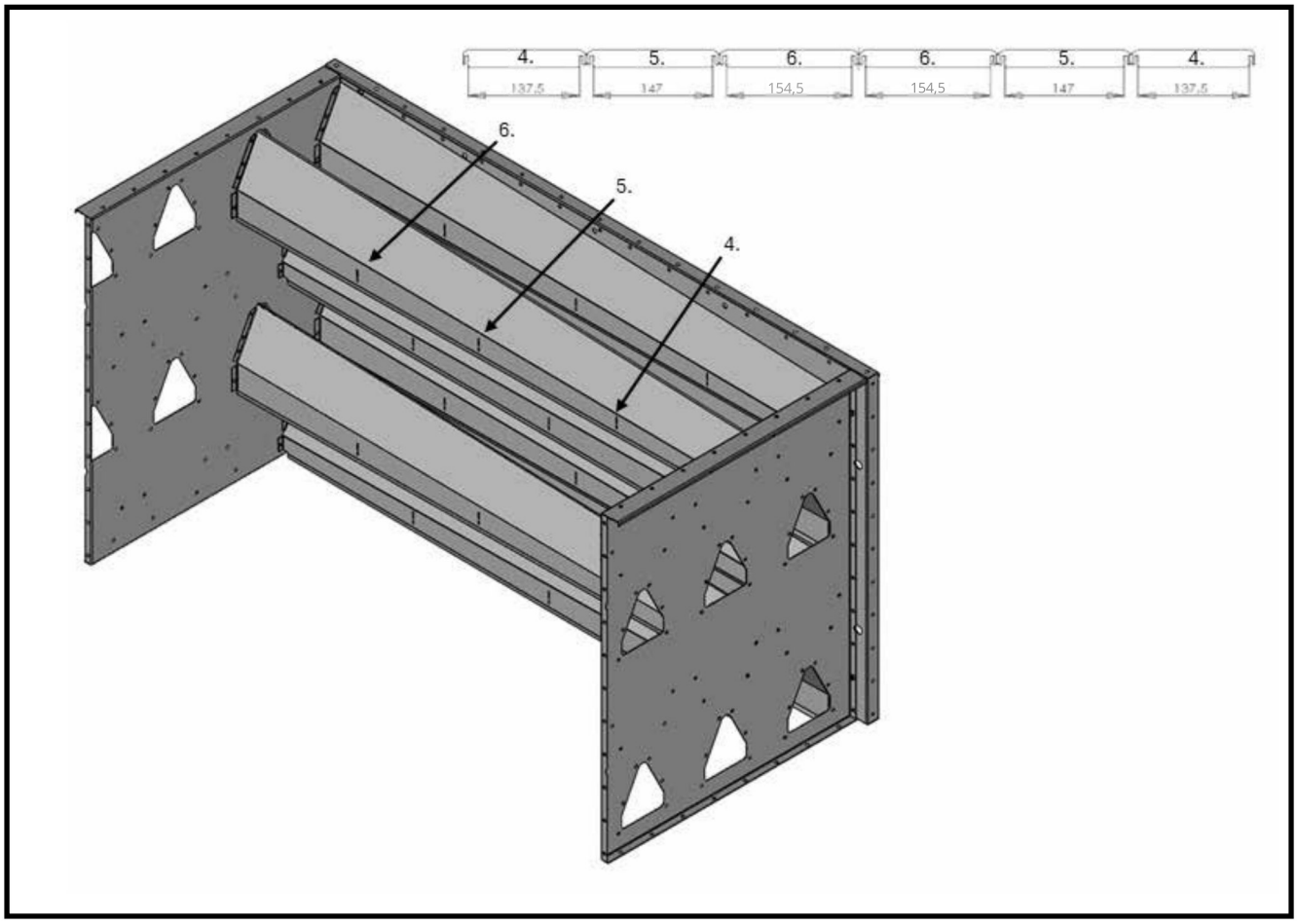



**2. Einbau der 1/1-Kanäle zwischen den Endplatten der Trocknungssektion**

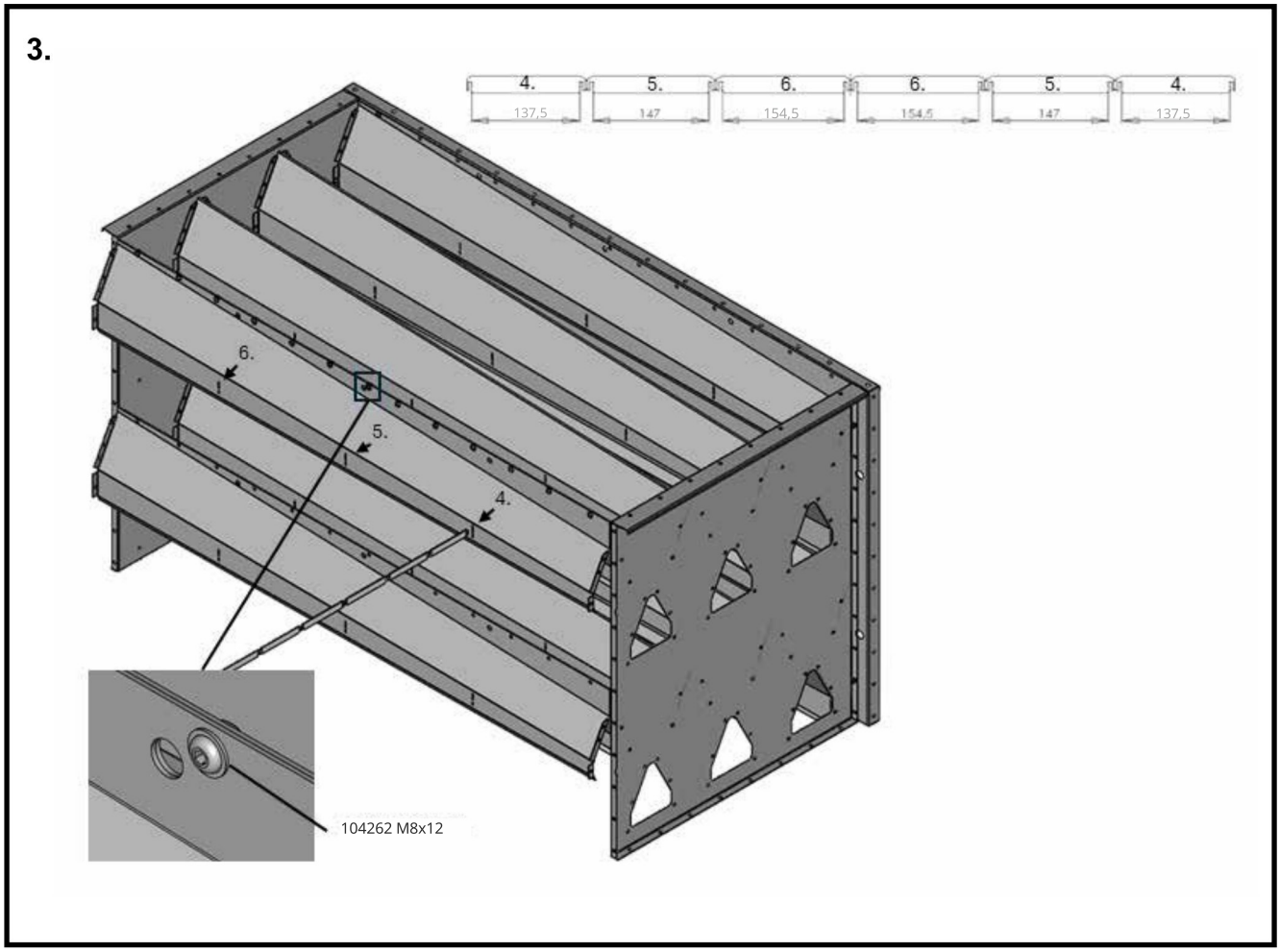
Montieren Sie zwei 1/1-Kanäle zwischen den Endplatten.

Die Kanäle werden mit Flachkopfschrauben montiert, wobei die Schraubenköpfe zur Getreidekammer hin zeigen. Ziehen Sie die Schrauben nur leicht an, damit sich die Kanäle während der Montage des Abschnitts setzen können.

Die erste Stütze wird durch die Stützöffnung am schmalen Ende des Kanals eingeführt (Position 4).
Führen Sie das Ende der Stütze durch die Bohrung auf der gegenüberliegenden Seite des Kanals. Drücken Sie die Stütze nach unten in den Kanal hinein, bis sie ganz unten sitzt. Sobald die Stütze in Position ist, brechen Sie den Überstand ab, indem Sie ihn mehrmals seitlich von einer Kante zur anderen biegen.
Montieren Sie anschließend die Stützen an den Positionen 5 und 6 auf die gleiche Weise.
Montieren Sie alle Stützen in jedem Kanal.




Die folgenden Kanäle werden nach dem gleichen Verfahren installiert.
An der Verbindungsstelle zwischen den Endplatten werden 1/2-Kanäle verwendet; siehe das nächste Bild.

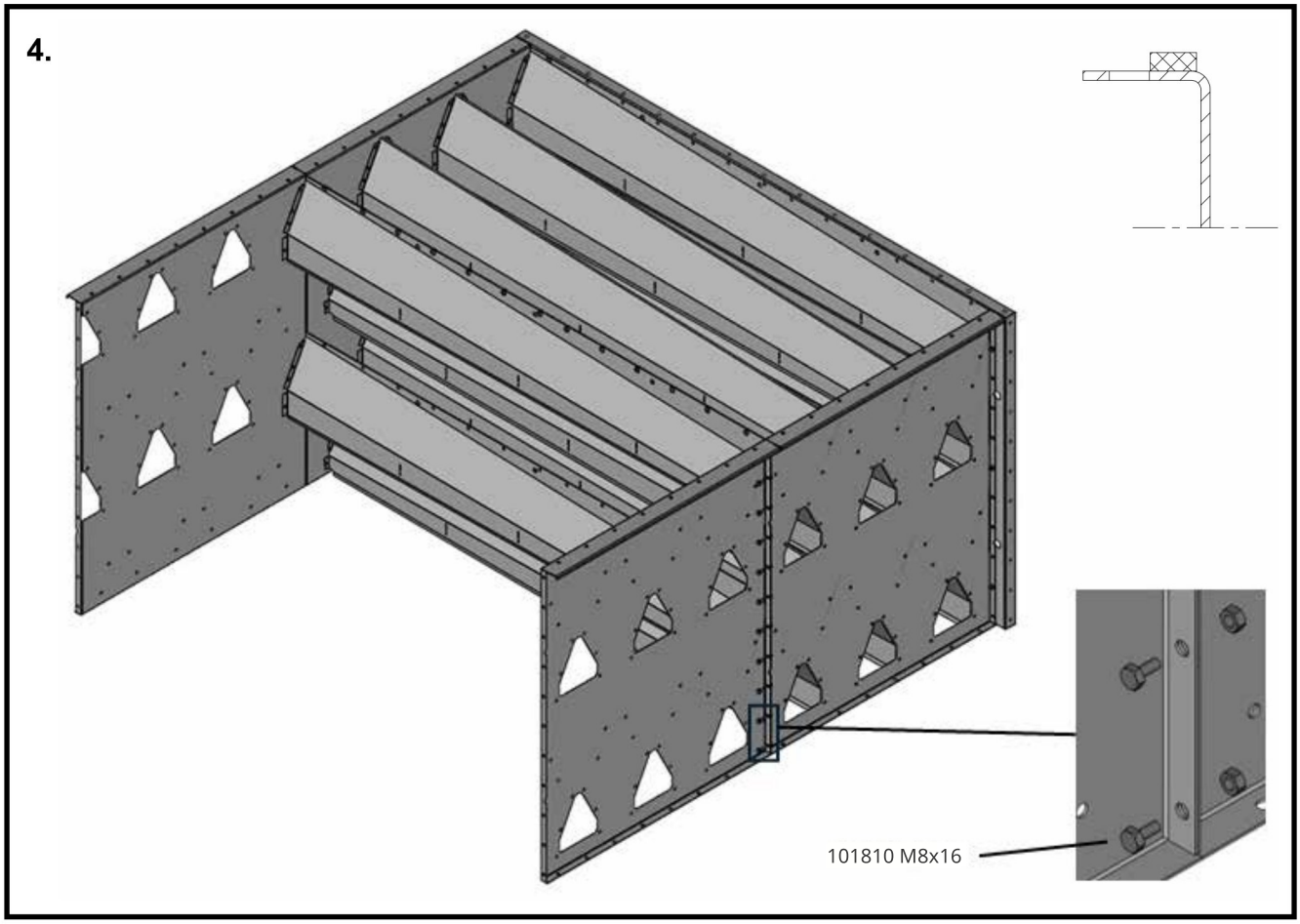



**3. Einbau des Kanals an der Endplattenverbindung**

An der Endplattenverbindung werden 1/2-Kanäle verwendet.
Die 1/2-Kanäle können vormontiert und als komplette Einheit zwischen die Endplatten eingesetzt werden; ziehen Sie die Schrauben entlang der Oberkante der 1/2-Kanäle fest.

Verwenden Sie die für die 1/1-Kanäle vorgesehenen Halterungen.

Überprüfen Sie die Rechtwinkligkeit des Querschnitts. Zu diesem Zeitpunkt werden alle Schrauben angezogen; danach, sobald die Kanäle für das nächste Endplattenmodul montiert sind, ziehen Sie die Schrauben fest.

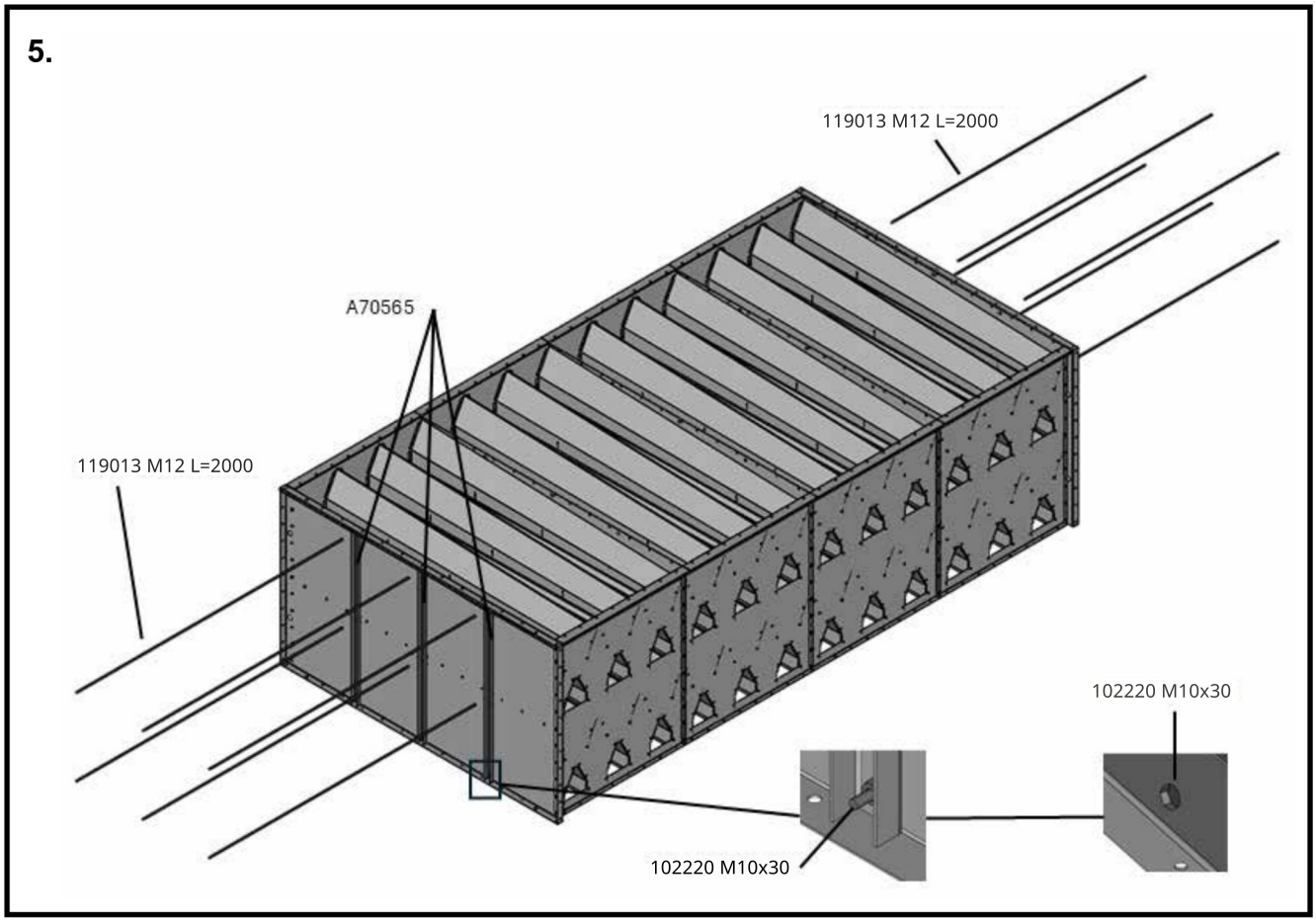



**4. Verbindung der Endplatten miteinander**

Befestigen Sie die Dichtungsstreifen an den Flanschen der Endplatten, die miteinander verbunden werden sollen.

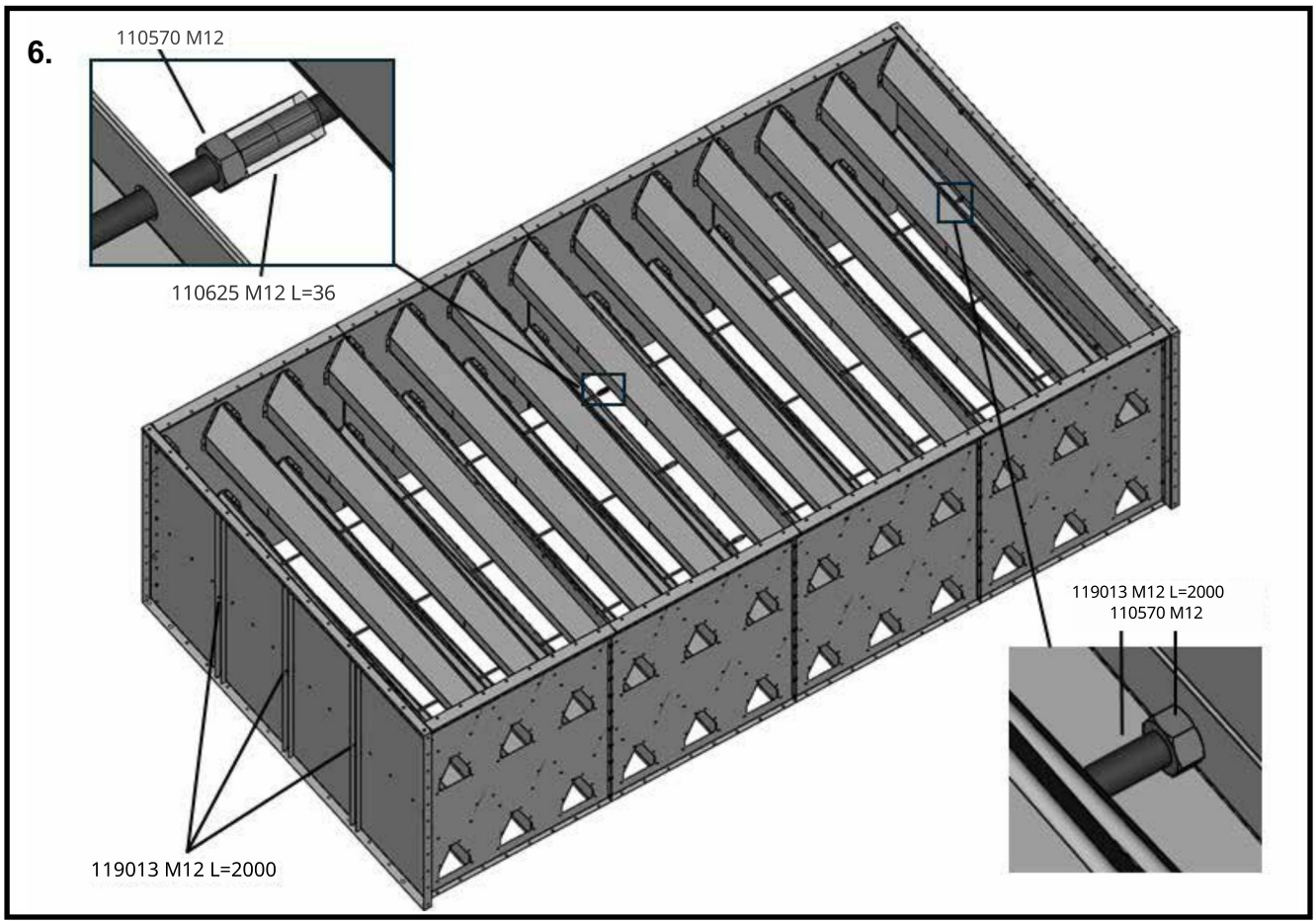
Befestigen Sie die Dichtungen an der Innenseite der Schraubenlochreihen der Flansche (siehe Abbildung).

Setzen Sie Schrauben in jedes Loch entlang der vertikalen Fuge der Endplatten ein.




**5. Montage der vertikalen Stützen und Gewindestangen**

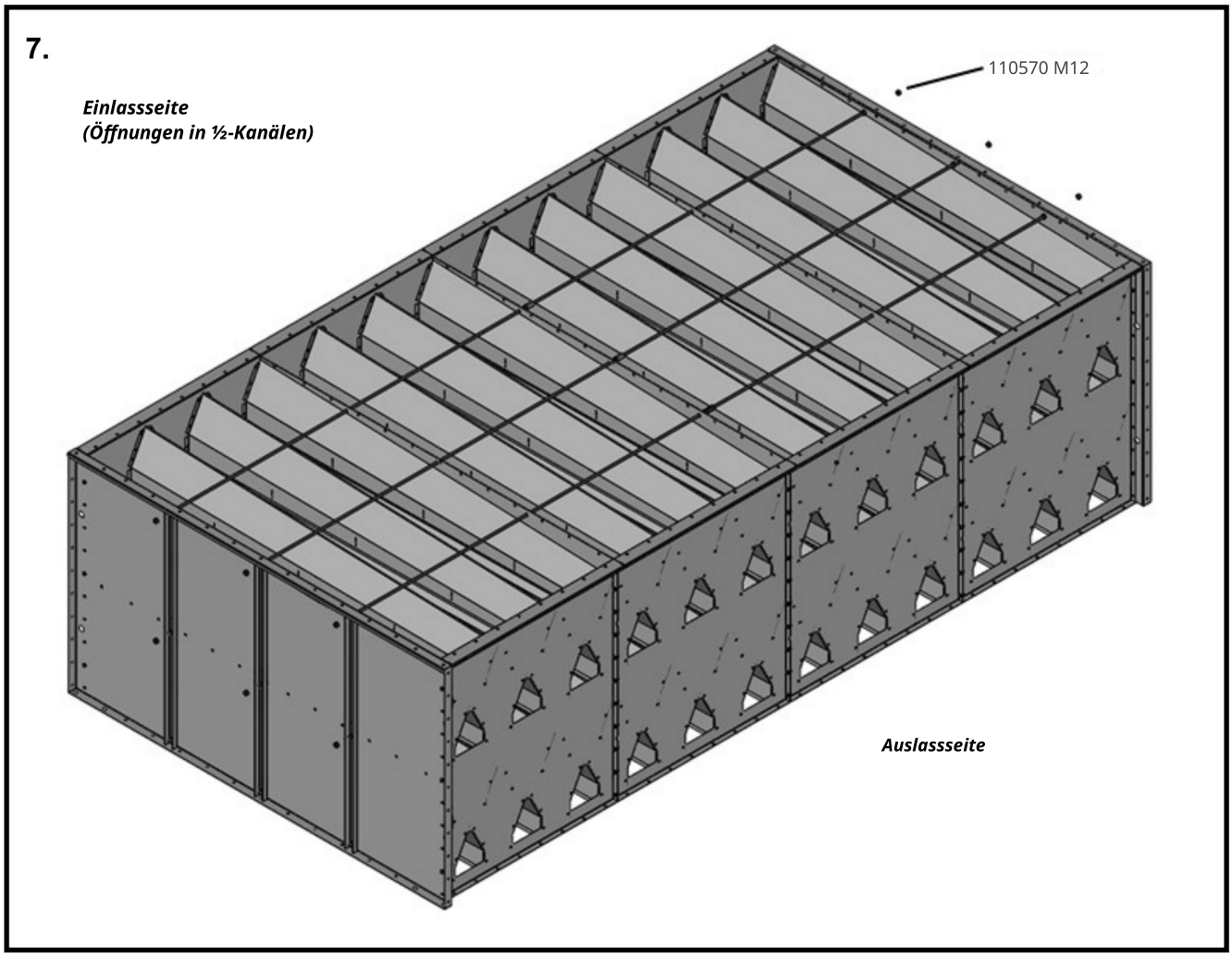
Befestigen Sie die vertikalen Stützen an der Seitenplatte.
Befestigen Sie diese an der Unterkante mit einer M10x30-Schraube, wobei der Schraubenkopf nach innen zeigen muss.
Führen Sie die Gewindestangen durch die Bohrungen in der Seitenplatte und durch die Bohrungen des Mittelkanals.




**6. Montage der Innenmuttern an den Gewindestangen**

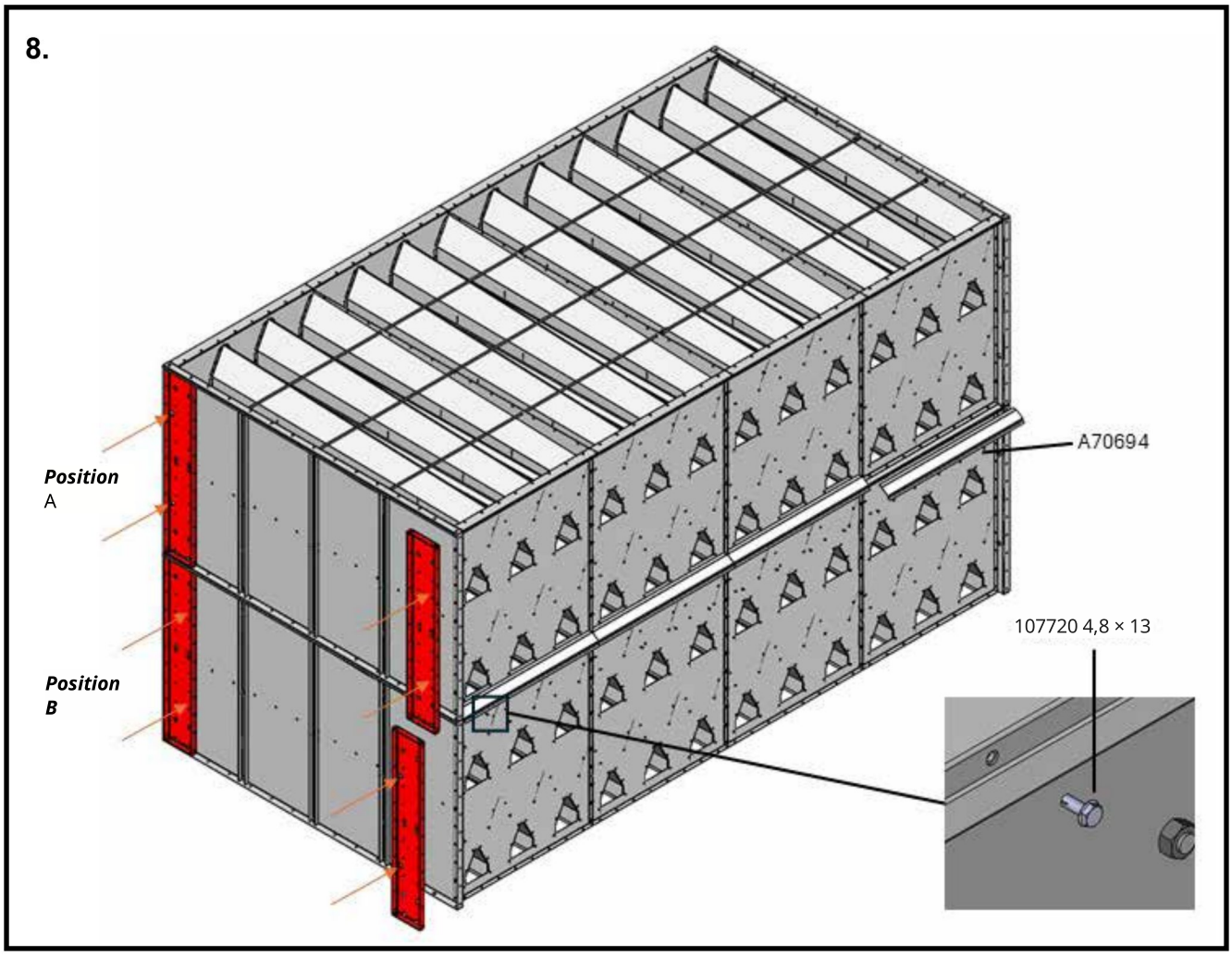
Bevor Sie die Gewindestange durch die gegenüberliegende Seitenplatte führen, schrauben Sie eine Mutter auf die Gewindestange. Schrauben Sie die Mutter etwa 10 cm vom Ende der Stange entfernt auf. Führen Sie die Gewindestange durch die Seitenplatte. Schrauben Sie anschließend eine Mutter auf die gegenüberliegende Seite der Gewindestange und schieben Sie die Stange vollständig in ihre Position.

Ziehen Sie die Muttern bis an die 1/2-Kanäle der Seitenplatte fest, um jegliches Spiel zu beseitigen.




**7. Montage der Außenmuttern auf den Gewindestangen**

Die Muttern auf die Gewindestangen aufschrauben und festziehen. Falls erforderlich, überschüssige Länge von den Gewindestangen abschneiden.




**8. Staubschutzleisten und Stützfüße für die Ecken der Profile**

Nachdem die Profile übereinander montiert wurden, befestigen Sie die Staubschutzleisten (A70694) mit selbstbohrenden Schrauben. Bringen Sie bei Bedarf an beiden Enden des Profils Stützfüße an. Beachten Sie dazu die Anleitung zur Auswahl der Stützfüße auf Seite 9.

Die Einbaurichtung der Stützfüße hängt davon ab, ob Kanalverschlussplatten verwendet werden. Wenn nur eine Verschlussklappe im Profil eingebaut ist, verschließen Sie die nicht benötigten Schachtöffnungen mit Kunststoffstopfen. Die Stopfen sind im Lieferumfang des Trockners enthalten.

Richten Sie die Bohrungen des Endplattenflansches, der Seitenplatte und des Stützfußes aufeinander aus.

Befestigen Sie die Seitenplatte, die Endplatten und die Stützfüße mit Schrauben und Muttern (M8 × 16, 9 Stück pro Seite). Zwei dieser Schrauben wurden bereits bei der Montage des Abschnitts angebracht.

Richten Sie das Segment rechtwinklig aus. Ziehen Sie alle Schrauben fest.