

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
<table border="1"> <tr> <td colspan="15"> AMK Arbeitsmittelpaß 10 </td> <td colspan="16"> Planposition <i>Zerkleinerer, Mischer</i> </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Hersteller VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg </td> <td colspan="16"> Planpositions-Nr. <i>32 24 540</i> </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Lieferer VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg </td> <td colspan="16"> Waren-Nr. <i>32 51 34 20</i> </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Rechtsräger VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg </td> <td colspan="16"> Kurzzeichen <i>W 60 250 x 1000</i> </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> 1. </td> <td colspan="16"> Bauart Baujahr Liefertag Inbetriebnahme <i>1968</i> </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> 2. </td> <td colspan="16"> Standort Abt./Abchm./Bing. </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> 3. </td> <td colspan="16"> Standort Abt./Abchm./Bing. </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> 4. </td> <td colspan="16"> Standort Abt./Abchm./Bing. </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Datum der Überprüfung </td> <td colspan="16"> ab Datum </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Gütegrad </td> <td colspan="16"></td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Zellwert </td> <td colspan="16"></td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Name des Prüfers </td> <td colspan="16"></td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Hauptabmessungen </td> <td colspan="16"> Arbeitsschutz </td> </tr> <tr> <td colspan="15"> Masse </td> <td colspan="16"></td> </tr> </table>																															AMK Arbeitsmittelpaß 10															Planposition <i>Zerkleinerer, Mischer</i>																Hersteller VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Planpositions-Nr. <i>32 24 540</i>																Lieferer VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Waren-Nr. <i>32 51 34 20</i>																Rechtsräger VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Kurzzeichen <i>W 60 250 x 1000</i>																1.															Bauart Baujahr Liefertag Inbetriebnahme <i>1968</i>																2.															Standort Abt./Abchm./Bing.																3.															Standort Abt./Abchm./Bing.																4.															Standort Abt./Abchm./Bing.																Datum der Überprüfung															ab Datum																Gütegrad																															Zellwert																															Name des Prüfers																															Hauptabmessungen															Arbeitsschutz																Masse																														
AMK Arbeitsmittelpaß 10															Planposition <i>Zerkleinerer, Mischer</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Hersteller VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Planpositions-Nr. <i>32 24 540</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Lieferer VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Waren-Nr. <i>32 51 34 20</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Rechtsräger VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Kurzzeichen <i>W 60 250 x 1000</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
1.															Bauart Baujahr Liefertag Inbetriebnahme <i>1968</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
2.															Standort Abt./Abchm./Bing.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
3.															Standort Abt./Abchm./Bing.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
4.															Standort Abt./Abchm./Bing.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Datum der Überprüfung															ab Datum																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Gütegrad																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Zellwert																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Name des Prüfers																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Hauptabmessungen															Arbeitsschutz																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Masse																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

Inhaltsverzeichnis zur AMK (Arbeitsmittelpaß)

Laufende Nr.	Bezeichnung	wo geführt	Laufende Nr.	Bezeichnung	wo geführt
10	Tasche für Arbeitsmittelkarten		29	Arbeitsschutzkarte	
11	Abbildung		30/3	Stromlauf-, Schalt- u. Leitungspläne	
12	Stammkarte		31		
13	Ersatzteilliste		32		
14	Zubeihorkarte		33		
15			34		
16	Transportanweisung		35		
17/1	Aufstellanweisung		36		
18	Bedienanweisung		37		
19			38		
20			39		
21			40		
22	Schmieranweisung		41		
23			42		
24			43		
25			44		
26			45		
27			46		
28			47		

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<p>AMK</p> <p>Transportanweisung</p> <p>16</p>												Planposition Zerkleinerer, Mischer												Planpositions-Nr. 22 21 540			Inventar-Nr.																			
												Art Walzenstuhl												Waren-Nr. 32 51 34 20			Betriebs-Nr.																			
												Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl												Kurzzeichen "W 60" 250 x																						

Hersteller: VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg												Bauart			Erzeugnis-Nr.					
												Baujahr			Garantiezeit					

Die Maschine kommt in verpacktem Zustand zum Versand. Die Art der Verpackung richtet sich nach den Transportbedingungen und wird bei Auftragserteilung vereinbart. Es sind folgende Verpackungsarten möglich:

- 1.) Seemäßige Verpackung (Schiffstransport)
- 2.) Verschlag (Bahntransport)
- 3.) Boden mit Umhüllung (Lkw-Transport)

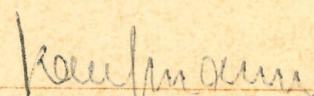
Es empfiehlt sich die Maschine bis zum Aufstellungsort verpackt zu transportieren, um Beschädigungen zu vermeiden. Die Kisten nicht kippen, kanten oder werfen! Die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen (ASAO 17/1) sind einzuhalten. Der Transport der verpackten Maschine ist im Blatt 2 unter b, c und d, bildlich dargestellt. Für den Transport der unverpackten Maschinen (Bild a) sind die beiden Verschlußschrauben durch die mit zur Lieferung gehörenden Ringschrauben M 30 zu ersetzen. Nach erfolgtem Transport sind diese wieder auszuwechseln. Beim Transport mittels untergelegter Rollen ist dieser stets in Walzenlängsrichtung durchzuführen. Dabei ist zu beachten, dass die Rollen nicht unter der seitlichen Verkleidung zum Tragen kommen, da sich diese sofort deformieren würden. Bei einem weiteren Transport mittels Rollen ist zu empfehlen, diese Verkleidungen nach dem Abkeilen der Antriebsscheiben (siehe AMK 18) abzuschrauben.

Nettogewicht		kg	
Seil- Draht	16	mm; Hanf	mm
Seillängen links	9,0		m
rech's	9,0		m
Seilwinkel zul.	0; 1/2		0

Transportmittel und Versteifungsmaterial

Ufr. Nr.	Stückzahl	Benennung	Abmessung

5.4. Ist genügend Öl in den beiden Hydraulik-
behältern ? (Kontrolle an den Ölstands-
augen)

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
AMK Arbeitsschutz 29				Planposition Zerkleinerer, Mischer																Planpositions-Nr. 22 21 540				Inventar-Nr.																						
				Art Walzenstuhl																Waren-Nr. 32 51 34 20				Betriebs-Nr.																						
				Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl W 60																Kurzzeichen W 60 250 x 1000				Standort																						
Hersteller: VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg																Bauart				Erzeugnis-Nr.				Baujahr 1968				Garantiezeit																		
Vom Hersteller ausfüllen																																														
Die Vorschriften der Arbeitsschutzanordnung ^{3/1} sind eingehalten. Das Gutachten der beratenden Kommission liegt vor. Die erforderliche Schutzgüte ist gemäß dem Kontrollschema der Arbeitsschutzanordnung nach neuesten arbeitsschutz- und brandschutztechnischen sowie arbeitshygienischen Erkenntnissen festgestellt. Die dem Arbeitsschutz dienenden Anforderungen an den Betreiber sind in der Bedienanweisung angeführt.																								Lutherstadt Wittenberg Ort																						
Verbleibende Gefährdungen bzw. Erschwernisse keine																								18. März 1968 Datum																						
Fällt das Ergebnis in den Arbeitsbereich der Technischen Überwachung? ja / <u>nein</u>																								VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg Hersteller																						
Übergebene Prüfatteste keine																								 Unterschrift																						

Vom Betreiber ausfüllen

Freigegeben zur Inbetriebnahme durch

am

Prüfbericht vom

Kontrolle der Arbeitssicherheit

Datum	Ergebnis	Änderungen	Mitteilung an Hersteller am

Eingetretene Gesundheitsschädigungen oder Sachschäden

Datum	Ergebnis	Änderungen	Mitteilung an Hersteller am

Für die Benutzung des Erzeugnisses geltende gesetzliche Bestimmungen bzw. ASAO

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
AMK Zubehörkarte 14												Planposition Zerkleinerer, Mischer												Planpositions-Nr. 22 21 540				Inventar-Nr.																		
												Art Walzenstuhl												Waren-Nr. 32 51 34 20				Betriebs-Nr.																		
												Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl W 60												Kurzzeichen W 60 250x.....																						

Hersteller: VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg																Bauart				Erzeugnis-Nr.			
																Baujahr				Garantiezeit			

Zubehör																Blatt-Nr.			
																Blattzahl			

Lfd. Nr.	Stück	Art der Benennung	Bemerkungen	Lfd. Nr.	Stück	Art der Benennung	Bemerkungen
1	2	Verschlußschraube	Zeichnung 25-600-230:01				
2	2	Montagegabel	Zeichnung 25-600-230:02				
3	1	Abziehvorrichtung	Zeichnung 25-600-231:00				
4	4	Steinschraube	M 16x160 TGL 0-529				
5	4	Scheibe	18 TGL 8328				
6	4	Sechskantmutter	M 16 TGL 0-555				
7	2	Ringschraube	M 30 TGL 0-580				
8	1	Sechskant-Steckschlüssel 24	TGL 0-659				
9	1	Drehstift	14 TGL 48-13219				
10	1	Klemmdeckeldose mit 0,5 kg Alkydharzlack (Farbton nach Auftrag)					
11	1	Hakenschlüssel	80/90 TGL 0-1810				

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<p>AMK Schmieranweisung 22</p>												Planposition Zerkleinerer, Mischer												Planpositions-Nr. 22 21 540			Inventar-Nr.																			
												Art Walzenstuhl												Waren-Nr. 32 51 34 20			Betriebes-Nr.																			
												Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl W 60												Kurzzeichen W 60 250 x																						

Hersteller VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg												Bauart 19			Erzeugnis-Nr.		
												Baujahr			Garantiezeit 12 Monate		

Schmiervorschrift, Erläuterungen	Schmierstoffübersicht				Schmiervorschrift			Schmierstoffbedarf in l oder kg 1) jährlich
	Bezeichnung	Werksbezeichnung	Zählzeit	Kennzeichen	Schmierhäufigkeit 1)	Schmierstelle Nr.	Schmierstoffmenge	
Die Regelmäßigkeit und Sorgfalt mit der Wartung und Schmierung vorgenommen werden, ist von ausschlaggebender Bedeutung für die Lebensdauer der Maschine. Zur Erneuerung der Fettfüllung der Wälzlager sind diese mit Waschbenzin oder einem anderen fettlösenden Mittel vom alten verbrauchten Fett sowie Schmutz zu befreien. Die Lager sind dann im Inneren zu etwa 2/3 und der freie Raum zwischen Lager und Lagerdeckel etwa zur Hälfte mit neuem Fett zu füllen. Für die Mahlwalzenlager ist vorzugsweise eine Fetterneuerung bei jedem Walzenwechsel vorzunehmen. Bei der Reinigung und Erneuerung ist auf größte Sauberkeit zu achten.	Wälzlagerfett G2 TGL 14819	WZF			bei Walzenwechsel	1	Fett erneuern	ca. 2 kg
	Schmieröl R33 TGL 11 871	MR 45	bei 500 C: 33 ± 4 c St	△	bei Walzenwechsel	2	Öl nachfüllen	Ölwechsel alle 3 Jahre ca. 1,5 l
	Wälzlagerfett G2 TGL 14819	WZF		△	alle 3 Jahre	3	Fett erneuern	ca. 0,1 kg
	Schmieröl R33 TGL 11871	MR 45	bei 500 C: 33 ± 4 c St	○	alle 3 Jahre	4	Öl wechseln	ca. 0,5 l
	Maschinenfett MR 2 TGL 17 746	Maschinenfett rot MF rot 2		△	vierteljährlich	5	2 Hübe mit Fettpresse	ca. 0,01 kg
	Hydrauliköl TGL 17452	Hydro 65		□	Ölwechsel alle 2 Jahre	6	Öl nachfüllen	ca. 4 l

1) Angaben für einschichtigen Betrieb.
 Bei 2- bis 3-schichtigem Betrieb verändern sich Schmierhäufigkeit und Schmierstoffbedarf entsprechend.

Fortsetzung S. 2

Die Schmierköpfe der Gleitlager sind vor der Schmierung zu säubern, da sonst Verunreinigungen mit in die Lager gepreßt werden. Die Gleitlager sind in größeren Zeitabständen derart durchzuschmieren, bis das verbrauchte Fett seitlich aus den Lagern heraustritt.

Sämtliche Gelenke, die in der Schmieranweisung nicht näher gekennzeichnet sind, sind von Zeit zu Zeit nach Bedarf zu ölen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine und nach jedem Walzenwechsel ist der Radschutzkasten bis zur roten, vom Hersteller angebrachten Kennmarke mit Öl zu füllen. Bei Änderung der Übersetzung ist die Ölstandhöhe entsprechend neu zu markieren. Dabei sollen die Zähne des großen Rades etwa bis zum Zahngrund in das Schmiermittel eintauchen.

Das Speisewalzengetriebe ist ebenfalls vor Inbetriebnahme der Maschine bis zur Überlauföffnung mit Öl zu füllen, das gleichzeitig zur Schmälerung der Zahnräder und Wälzlager dient. Bei Ölwechsel des Speisewalzengetriebes ist das verbrauchte Öl vollständig abzulassen und das Gehäuse mit Spülöl durchzuspülen. Danach ist gleichfalls bis zur Überlauföffnung neues Öl einzufüllen.

Ein Ölwechsel des Hydraulikkreislaufes ist erstmalig nach ca. 1000 Betriebsstunden und dann nach 3000 bis 4000 Betriebsstunden durchzuführen. In der Folge ist dann das Hydrauliköl ca. jährlich¹⁾ zu erneuern. Das verbrauchte Öl kann durch Regenerieren und gleichzeitigen Zusatz von Frischöl gleicher Sorte wieder verwendungsfähig gemacht werden.

Je nach den Betriebsbedingungen ist eine laufende Kontrolle auf Wasserfreiheit (Trübung des Öles) und sonstige Verunreinigungen durchzuführen. Bei jedem Wechsel des Hydrauliköles ist auch der Hydraulikbehälter gründlich zu säubern. Das Nachspülen mit Petroleum oder Benzin ist zu vermeiden, da zurückbleibende Reste die Alterungsbeständigkeit des Arbeitsmittels verringern. Der Ölwechsel der Hydraulikanlage ist mit größter Sorgfalt vorzunehmen. Es empfiehlt sich deshalb, den Ölbehälter vom Walzenstuhlgehäuse abzunehmen. Bei Neuauffüllung der Anlage muß eine Filterung des Hydrauliköles mit 63 µm Maschenweite (10000 Maschen pro cm²) durchgeführt werden. Es ist eine solche Menge einzufüllen, daß bei Betrieb der Anlage ein Ölstand bis Mitte Ölstandsauge erreicht wird.

¹⁾ bei zweischichtigem Betrieb

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	----	-----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

AMK Stammkarte 12	Planposition Zerkleinerer, Mischer	Planpositions-Nr. 22 21 540	Inventar-Nr.
	Art Walzenstuhl	Waren-Nr. 32 51 34 20	Nr. des Betriebes
	Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl W 60	Kurzzeichen W 60 250 x ...	

Hersteller VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg	Bauart	Erzeugnis-Nr.
Lieferer VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg	Baujahr	Garantiezeit
	Liefertag	Anschaffungswert
	Inbetriebnahme	

Rechtsträger	ab Datum	Standort			
1.		Abt./Absch./Brig.			
		Standort			
2.		Abt./Absch./Brig.			
		Standort			
3.		Abt./Absch./Brig.			
		Standort			
4.		Abt./Absch./Brig.			

Datum der Überprüfung					
Gütegrad					
Zeitwert					
Name des Prüfers					

Hauptabmessungen	Arbeitsschutz AMK 29
Länge mm (mit Riemenscheiben)	
Breite 1335 mm (ohne Bedienelemente)	
Höhe 1593 mm (mit Glasrohr)	
Masse kg	

Kennzeichen:

Doppelwalzenstuhl

Mahlwalzen je Stuhlseite: 2

Mahlwalzen:Walzen- \emptyset : 250 mm

Walzenlänge : ... mm

Schenkel- \emptyset : 60 mm

Walzenkörper : Kokillenhartguß

	Vickershärte	Brinellhärte
Riffelwalze	= 500	= 475
Glattwalze	460 - 500	440 - 475

Schnellaufende Walze (Antriebswalze) oben.
Kraftübertragung zwischen den Walzen durch
Zahnräder (schrägverzahnt).

I. Stuhlseite: $i_1 =$: ; Glattwalzen-RiffelwalzenII. Stuhlseite: $i_2 =$: ; Glattwalzen-Riffelwalzen

Riffeldaten I :

Riffeldaten II :

Speisung:

Mittels 2 Speisewalzen und einem Segmentschieber.

3 Stufenschaltung:

Ausgerückt - Eingerückt - Mehrvermahlung

Schaltung: Automatisch und von Hand.

(Elektrisch - hydraulisch)

Mahlwalzensäuberung:

Riffelwalzen : Bürsten

Glattwalzen : Stahlschaber

Durchsatz: Aufgabegut:

Schroten von bis kg/h

Grießmahlen von bis kg/h

Dunstmahlen von bis kg/h

Quetschen von bis kg/h

Antrieb: Einzel - Gruppen; Flach - Keilriemen

Riemenscheibe		Riemen				
\emptyset	Breite	U/min	Art	Anzahl	Breite	Länge

Antriebsmaschinen: Elektrisch

	Stuhl- seite	kW	Span- nung	Strom- art	U/ min	Inven- tar-Nr.	Stck.
Antriebsmotor	I						1
	II						1
Hydraulikmotor	I	0,25	220/380	Ds	1430		1
	II	0,25	220/380	Ds	1430		1

Zubehör: (lt. AMK) jaZusatzeinrichtungen: (lt. AMK) neinEnergiebedarf ges.:Farbton:

AMK Ersatzteilliste 13	Planposition	Zerkleinerer, Mischer	Planpositions-Nr.	22 21 54 0	Inventar-Nr.	
	Art	Walzenstuhl	Waren-Nr.	32 51 34 10	Betriebs-Nr.	
	Spezialbezeichnung	Doppelwalzenstuhl W 60	Kurzzeichen	W 60 250x....	Baujahr	Blatt 1
			Erzeugnis-Nr.		Blattzahl	4

Hersteller

VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg

Wird ein Ersatzteil benötigt, so ist neben der Benennung und Sach-Nr. auch noch die Registriernummer der betreffenden Stuhlseite mit anzugeben. Zu finden ist diese auf dem Typenschild. Wir benötigen diese Angaben, da im Laufe der Zeit konstruktive Veränderungen am Stuhl vorgenommen werden. Bei der Bestellung ist die Begründung der Ersatzteillieferung erwünscht. Ausführliche und den Tatsachen entsprechende Angaben dienen dem Verbraucher und dem Hersteller, selbst wenn unvorsichtige Behandlung, Handhabung oder Anwendung eingestanden werden müssen. Es ist unser Bestreben, auch solche Ursachen weitgehendst auszuschalten. Für Teile, die evtl. nicht in dieser Liste enthalten sind, bitten wir um eine genaue Beschreibung, und die Angabe, in welchem Bauteil dieses eingeht.

Auf der Ersatzteilliste muß die Sach-Nr. bei längenabhängigen Teilen noch ergänzt werden. Es bedeuten:

25-600	Stuhl mit	400 mm	Walzenlänge
25-601	Stuhl mit	500 mm	Walzenlänge
25-602	Stuhl mit	630 mm	Walzenlänge
25-603	Stuhl mit	800 mm	Walzenlänge
25-604	Stuhl mit	1000 mm	Walzenlänge

Die längenunabhängigen Teile tragen immer die Sach-Nr. des kleinsten Stuhles (25-600)

Die unter der Spalte "Stück-Zahl" aufgeführten Werte sind die pro Doppelwalzenstuhl enthaltenen Teile.

I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
AMK Zubehörcode 14																Planposition Zerkleinerer, Mischer																Planpositions-Nr. 22 21 540		Inventar-Nr.												
																Art Walzenstuhl																Waren-Nr. 32 51 34 20		Betriebs-Nr.												
																Spezialbezeichnung Doppelwalzenstuhl W 60																Kurzzeichen W 60 250x.....														

Hersteller: VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg																Bauart		Erzeugnis-Nr.	
																Baujahr		Garantiezeit	

																Blatt-Nr.	
Zubehör																Blattzahl	

Lfd. Nr.	Stück	Art der Benennung	Bemerkungen	Lfd. Nr.	Stück	Art der Benennung	Bemerkungen
1	2	Verschlußschraube	Zeichnung 25-600-230:01				
2	2	Montagegabel	Zeichnung 25-600-230:02				
3	1	Abziehvorrichtung	Zeichnung 25-600-231:00				
4	4	Steinschraube	M 16x160 TGL 0-529				
5	4	Scheibe	18 TGL 8328				
6	4	Sechskantmutter	M 16 TGL 0-555				
7	2	Ringschraube	M 30 TGL 0-580				
8	1	Sechskant-Steckschlüssel	24 TGL 0-659				
9	1	Drehstift	14 TGL 48-13219				
10	1	Klemmdeckeldose mit 0,5 kg Alkydharzlack (Farbton nach Auftrag)					
11	1	Hakenschlüssel	80/90 TGL 0-1810				