

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															Planposition															Planpositions-Nr.															Inventar-Nr.																													
Arbeitsmittelpaß															Zerkleinerer, Mischer															32 24 540															Waren-Nr.															Betriebs-Nr.														
10															Walzenstuhl															32 51 34 20																																												
Hersteller															Spezialbezeichnung															W 60 250 x 1000															Kurzzeichen																													
VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg															Doppelwalzenstuhl																														Ereignis-Nr.																													
Lieferer																																													Garantiezell																													
Rechtsräger																																													Anschaffungswert																													
1.															ab Datum																														Bauart																													
2.																																													Baujahr																													
3.																																													Lieferung																													
4.																																													Inbetriebnahme																													
Datum der Überprüfung																																													Standort																													
Gütegrad																																													Abt./Abchm./Brg.																													
Zellwert																																													Standort																													
Name des Prüfers																																													Abt./Abchm./Brg.																													
Hauptabmessungen																																													Standort																													
																																													Abt./Abchm./Brg.																													
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)

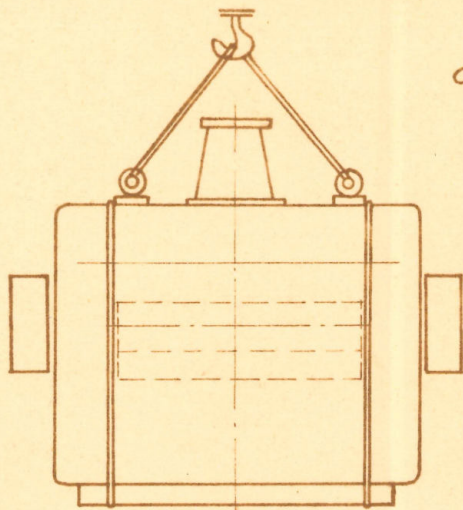
Es empfiehlt sich die Maschine bis zum Aufstellungsort verpackt zu transportieren, um Beschädigungen zu vermeiden. Die Kisten nicht kippen, kanten oder werfen! Die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen (ASAO 17/1) sind einzuhalten. Der Transport der verpackten Maschine ist im Blatt 2 unter b, c und d, 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

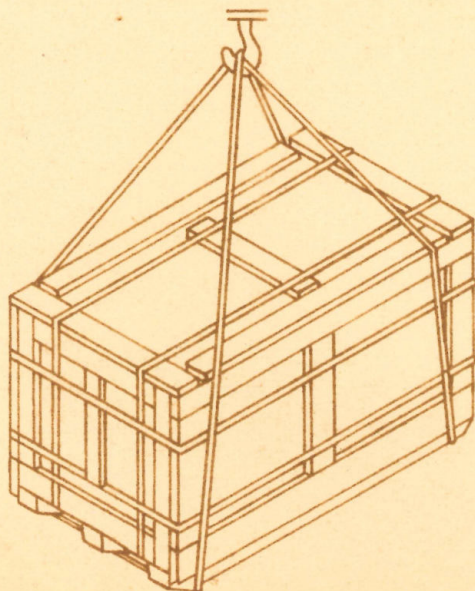
Uf. Nr.	Stückzahl	Benennung	Abmessung

Transportmittelskizze

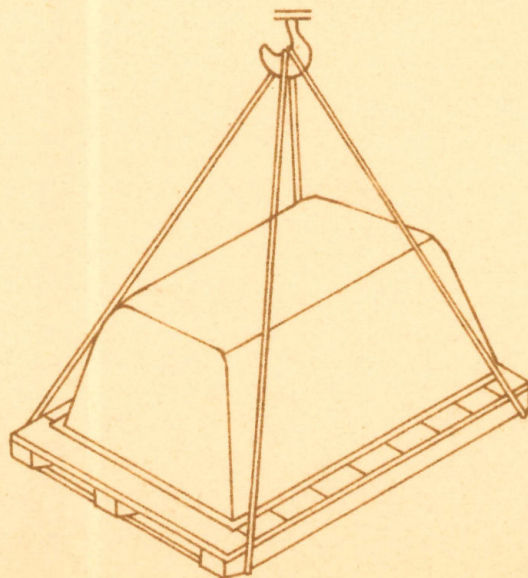


a) unverpackt

b) seemäßig verpackt
c) im Verschlag verpackt



d) in Folie verpackt



Transit-Profil		
normal ja - nein; bei nein: Übermaß	mm	
Waggenbedarf		
Wagenart R	1 Stück	
	3 Stück	
Transportvorschrift		
Ladegewicht		
Bahnverpackt	kg	
Seeverpackt	kg	
Luftverpackt	kg	
LKW-verpackt	kg	
Leergutgewicht - Bahn	kg	
Leergutgewicht - See	kg	
Leergutgewicht - Luft	kg	
Leergutgewicht - LKW	kg	
Frachtraumbedarf		
Bahn	m ²	m ³
See	m ²	m ³
Luft	m ²	m ³
LKW	m ²	m ³
Erforderliche Transportkisten		
Verpackungsobjekt	Kiste-Zeichen-Nr.	Stück

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 Aufstellanweisung 17/1	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

Aufstellvorschrift; Erläuterungen

1. Fundament
 =====
 Der Walzenstuhl "W 60" benötigt kein besonderes Fundament, da keine Kräfte nach außen abgeführt werden. Er kann daher auf allen Etagen von Gebäuden entsprechender Tragfähigkeit aufgestellt werden. Im Fundament sind die Durchbrüche für die Auslauftrichter, für die Antriebsriemen- wenn die Gegenscheibe unter der Decke liegt - und die Löcher für die Ankerschrauben vorzusehen. Ihre Abmessungen und ihre Lage ist aus dem beiliegenden Verankerungsplan zu ersehen. Die Fundamentschrauben gehören mit zur Lieferung.

2. Auspacken
 =====
 Entsprechend der Verpackungsart sind nacheinander der Deckel und die Seitenteile der Kiste bzw. des Verschlages, sowie die Folienhaut zu entfernen. Die Kisten sind genagelt. Die Holzschrauben, mit denen die Maschine auf dem Boden befestigt ist, sind zu lösen. Dann kann der Stuhl vom Boden abgehoben werden. Nach dem Auspacken ist die Maschine sofort auf evtl. eingetretene Transportschäden zu untersuchen.

3. Aufstellen
 =====
 Der Walzenstuhl ist auf einem 8 bis 10 mm dicken Filzstreifen waagrecht aufzustellen. Die Waagerechtigkeit ist vor allem in Walzenlängsrichtung durch Auflegen einer Wasserwaage auf die obere Mahlwalze zu kontrollieren. Es ist anschließend festzustellen, ob das Walzenstuhlgehäuse an allen 4 Seiten gleichmäßig aufliegt, um ein späteres Verziehen zu vermeiden. Danach können die Fundamentschrauben vergossen werden.

Der Anschluß des Zulaufes ist wegen Schwingungen und evtl. eintretenden Senkungen so vorzunehmen, daß zwischen dem Glasrohr des Walzenstuhles und dem Zulaufrohr 15 - 20 mm Spiel für axiale Verschiebung gelassen wird.

Die nach den Arbeitsschutzbestimmungen notwendigen Schutzvorrichtungen für die Riementriebe sind je nach den örtlichen Verhältnissen bauseitig anzufertigen oder gesondert zu bestellen. Auf alle Fälle sind diese vor der Inbetriebsetzung anzubringen. Die für die Belüftung erforderliche Frischluft tritt oberhalb der Mahlwalzen durch den Schlitz unter dem Fenster in das Innere des Stuhles ein. Diese Luft muß unterhalb des Walzenstuhles abgezogen werden. Bauseitig ist für den Anschluß an eine Aspirationsleitung zu sorgen, wobei pro 100 mm Walzenlänge ca. 0,6 m³/min Luftbedarf erforderlich sind.

Bei pneumatischer Förderung wird die zum Belüften des Walzenstuhles erforderliche Luft mit dem Fördergut als Fördermedium angesaugt.

Wird das Mahlgut mittels Becherwerke abtransportiert, dann kann die Aspiration direkt an das nach oben stark erweiterte Fallrohr angebracht werden.

Ist jedoch zu wenig Gefälle zum Becherwerk vorhanden, so daß eine Abzugsschnecke vorgesehen werden muß, so ist diese mit einem etwa 150 mm erhöhten Trog auszuführen, damit die von der Zentralaspiration angesaugte Luft ungehindert am Fördergut vorbeistreichen kann.

4. Elektrischer Anschluß

=====

Der elektrische Anschluß hat grundsätzlich durch einen Fachmann zu erfolgen. Die Zuleitung ist bauseitig mit 4 Ampere abzusichern. Der Anschlußwert und die sonstigen notwendigen elektrischen Angaben, sind auf dem am Walzenstuhl angebrachten Maschinenschild zu entnehmen. Der elektrische Anschluß erfolgt an der Verteilerdose innerhalb der Verkleidung auf einer Seite des Stuhles. Nach dem Anschluß ist, nach dem Einschalten der Hydraulik (siehe AMK 18), die Drehrichtung der beiden Pumpenmotoren zu kontrollieren. Die Motoren müssen von oben gesehen, sich links herum (entgegen dem Uhrzeigersinn) drehen.

5. Probelauf

=====

Vor der Inbetriebsetzung sind folgende Kontrollen durchzuführen:

- 5.1. Befinden sich noch Fremdkörper (Werkzeuge) in der Maschine?
- 5.2. Lassen sich die Mahlwalzen leicht von Hand durchdrehen?
- 5.3. Sind die Mahlwalzen soweit auseinander gestellt, dass sie sich beim Einrücken mit Sicherheit nicht berühren? (2 bis 3 mm)

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

18. März 1968
 Datum

VEB Maschinen- und Mühlenbau Wittenberg
 Hersteller

Kaufmann
 Unterschrift

Verbleibende Gefährdungen bzw. Erschwernisse
keine

Fällt das Ergebnis in den Arbeitsbereich der Technischen Überwachung? ja / nein

Übergebene Prüfatteste
keine

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 Zubehörskarte 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
AMK Schmieranweisung 22												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																						

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	Zähigkeit	Kennzeichen	Schmierhäufigkeit 1)	Schmierstelle Nr.	Schmierstoffmenge	Bemerkung	
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.									

Wortsetzung 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.			
2.		Standort			
3.		Abt./Absch./Brig.			
4.		Standort			

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-Riffelwalzen
II. 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
			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 Zubehörcarte 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				