

Handwritten: Handlung, Betrieb, Leitung, Besondere, je 7 x
Hand

Bedienungsanleitung

Handwritten: Ing. am 26. II 68

für die Ausrüstung einschließlich Lagerzellen für lose Kleie
im Roggenmühlengebäude

1. Technologische Beschreibung

Insgesamt sind in dieser Anlage 9 Silozellen mit unterge-
bauten Mischmaschinen für die Kleialagerung installiert.
Für die Vertikalförderung werden 4 Senkrecht-Becherwerke
und für die Horizontalförderung Schnecken eingesetzt. Der
schematische Ablauf sowie die Verfahrensführung ist aus dem
beigefügten Montageplan ersichtlich. Sämtliche Antriebe sind
mit Getriebe-Motoren ausgeführt. Die Schaltung der Getriebe
wird auf dem I. und IV. Obergeschoß vorgenommen.

Die Schaltschütze für den jeweiligen Getriebe-Motor sind
beschriftet, so daß die entsprechende Silozelle durch Ein-
schalten der jeweiligen Mischmaschinen bzw. des jeweiligen
Fördermittels in Betrieb genommen werden kann.

Das gesamte Zellenaystem ist technologisch durch Förder-
elemente und Laufrohre so bestückt, daß ein Umschlag der
Kleie von Silozelle zu Silozelle erfolgen kann. Die Verla-
dung der losen Kleie in Straßen- oder Schienenfahrzeugen
kann jeweils von 2 Mischzellen über 2 Becherwerke, Verlade-
schnecken und Trögkettenträger vorgenommen werden. Kapa-
zitätsbestimmendes Fördermittel bei der Verladung der Kleie
ist die Sammelschnecke. Mit ihr können max. 25 t/h Kleie
verladen werden.

Pflege und Wartung

1. Mischmaschinen

Die Mischmaschinen besitzen als Anstragelmente Kippbalken.
Die Lagerung der Schnecken sowie der Übertragungswelle ist
als Wälzlager ausgeführt. Die jeweils mittlere Lagerstelle
besitzt Gleitlager. Der Kraftschluß zwischen Schnecken und
Übertragungswelle wird durch eine Nollenkette gebildet.

Der Mischbalkenausschlag der beiden Maschinenhälften wird über die seitlich angebrachten Handräder betätigt.

Die Schmierung sämtlicher Lagerstellen (siehe Schmierplan - Prädiktor) muß alle 4 bis 5 Wochen erfolgen. Dasselbe bezieht sich auf die Elevatoren- und Schneckenlager. Bei den Elevatoren ist noch zu berücksichtigen, daß die Nachspannung der Gurte durch eine am Elevatorfuß angebrachte Spannvorrichtung erfolgen kann.

2. Getriebemotore

Sämtliche Getriebemotore werden direkt geschaltet. Die Getriebe laufen in Ölbad, der Ölwechsel muß bei neuen Getriebemotoren nach 500 Betriebsstunden und danach fortlaufend alle 2.000 - 3.000 Betriebsstunden erfolgen. Nach dem ersten Ölwechsel ist die Ölwanne mit Spülöl auszuwaschen.

3. Fassungsvermögen

Das Gesamtfassungsvermögen der 5 Silozellen für Kleie beträgt je nach Struktur 90 - 120 t. Die genauen Abmessungen sind dem als Anlage beigelegten Montageplan zu entnehmen.

4. Reihenfolge der Schaltungen bei Inbetriebnahme der Beladung

- Elevatoren einschalten
- Mischmaschine einschalten
- Mischmaschine-Handräder in Richtung I stellen, Ausschlag der Kippbalken an der roten Zeigermarkierung beobachten
- Trogkettenförderer einschalten
- Sammelschnecke einschalten
- Motorschieber "auf" schalten

Je nach den Bedingungen während des Betriebes kann die Kleie aus einer oder zwei Mischmaschinen entnommen und durch zwei Elevatoren weggefördert und entladen werden. Es ist bei Inbetriebnahme der Mischmaschinen darauf zu achten, daß jede Mischmaschine auf einen Elevator fördert.

5. Reihenfolge der Schaltungen bei Beendigung der Beladung

- Kippbalken der Mischmaschinen auf "0" stellen
- die gesamten Fördermittel sind restlos zu entleeren, d.h. sie müssen 3 min. ohne Material leerlaufen
- Motorschieber schließen
- Trogkettenförderer ausschalten
- Sammelschnecke ausschalten
- Mischmaschinen ausschalten

Wird die Beladung durch ein Fahrzeugwechsel unterbrochen, genügt ein Schließen der Motorschieber, Schalter-Knopf "zu" schalten. Danach kann für das nächste Fahrzeug der Motorschieber "auf" geschaltet werden.

Bei sämtlichen Schaltvorgängen muß sich das Bedienungspersonal davon überzeugen, in welcher Stellung die Schieber, die manuell betätigt werden, stehen (siehe Anlage Montageplan).


Urbanski
Techn. Leiter


Schuchardt
Haupttechnologe

Anlage

I-48/68/60-IT

Bedienungsanleitung

für die Ausrüstung einschließlich Lagerzellen für lose Kleie
im Roggenmühlengebäude

1. Technologische Beschreibung

Insgesamt sind in dieser Anlage 5 Silozellen mit untergebauten Mischmaschinen für die Kleielagerung installiert. Für die Vertikalförderung werden 4 Senkrecht-Becherwerke und für die Horizontalförderung Schnecken eingesetzt. Der schematische Ablauf sowie die Verfahrensführung ist aus dem beigefügten Montageplan ersichtlich. Sämtliche Antriebe sind mit Getriebe-Motoren ausgeführt. Die Schaltung der Getriebe^{motoren} wird auf dem I. und IV. Obergeschoß vorgenommen.

Die Schaltschütze für den jeweiligen Getriebe-Motor sind beschriftet, so daß die entsprechende Silozelle durch Einschalten der jeweiligen Mischmaschinen bzw. des jeweiligen Fördermittels in Betrieb genommen werden kann.

Das gesamte Zellensystem ist technologisch durch Förder-elemente und Laufrohre so bestückt, daß ein Umschlag der Kleie von Silozelle zu Silozelle erfolgen kann. Die Verladung der losen Kleie in Straßen- oder Schienenfahrzeugen kann jeweils von 2 Mischzellen über 2 Becherwerke, Verlade-schnecken und Trogkettenförderer vorgenommen werden. Kapazitätsbestimmendes Fördermittel bei der Verladung der Kleie ist die Sammelschnecke. Mit ihr können max. 23 t/h Kleie verladen werden.

Pflege und Wartung

1. Mischmaschinen

Die Mischmaschinen besitzen als Austragelemente Kippbalken. Die Lagerung der Schnecken sowie der Übertragungswelle ist als Wälzlager ausgeführt. Die jeweils mittlere Lagerstelle besitzt Gleitlager. Der Kraftschluß zwischen Schnecken und Übertragungswelle wird durch eine Rollenkette gebildet.

Der Mischbalkenausschlag der beiden Maschinenhälften wird über die seitlich angebrachten Handräder betätigt.

Die Schmierung sämtlicher Lagerstellen (siehe Schmierplan - Prad Leitex) muß alle 4 bis 5 Wochen erfolgen. Dasselbe bezieht sich auf die Elevatoren- und Schneckenlager. Bei den Elevatoren ist noch zu berücksichtigen, daß die Nachspannung der Gurte durch eine am Elevatorfuß angebrachte Spannvorrichtung erfolgen kann.

2. Getriebemotore

Sämtliche Getriebemotore werden direkt geschaltet. Die Getriebe laufen in Ölbad, der Ölwechsel muß bei neuen Getriebemotoren nach 500 Betriebsstunden und danach fortlaufend alle 2.000 - 3.000 Betriebsstunden erfolgen. Nach dem ersten Ölwechsel ist die Ölwanne mit Spülöl auszuwaschen.

3. Fassungsvermögen

Das Gesamtfassungsvermögen der 5 Silozellen für Kleie beträgt je nach Struktur 90 - 120 t. Die genauen Abmessungen sind dem als Anlage beigefügten Montageplan zu entnehmen.

4. Reihenfolge der Schaltungen bei Inbetriebnahme der Beladung

- Elevatoren einschalten
- Mischmaschine einschalten
- Mischmaschine-Handräder in Richtung I stellen, Ausschlag der Kippbalken an der roten Zeigermarkierung beobachten
- Trogkettenförderer einschalten
- Sammel Schnecke einschalten
- Motorschieber "auf" schalten

Je nach den Bedingungen während des Betriebes kann die Kleie aus einer oder zwei Mischmaschinen entnommen und durch zwei Elevatoren weggefördert und entladen werden. Es ist bei Inbetriebnahme der Mischmaschinen darauf zu achten, daß jede Mischmaschine auf einen Elevator fördert.

5. Reihenfolge der Schaltungen bei Beendigung der Beladung

- Kippbalken der Mischmaschinen auf "0" stellen
- die gesamten Fördermittel sind restlos zu entleeren, d.h. sie müssen 3 min. ohne Material leerlaufen
- Motorschieber schließen
- Trogkettenförderer ausschalten
- Sammel Schnecke ausschalten
- Mischmaschinen ausschalten

Wird die Beladung durch ein Fahrzeugwechsel unterbrochen, genügt ein Schließen der Motorschieber, Schalter-Knopf "zu" schalten. Danach kann für das nächste Fahrzeug der Motorschieber "auf" geschaltet werden.

Bei sämtlichen Schaltvorgängen muß sich das Bedienungspersonal davon überzeugen, in welcher Stellung die Schieber, die manuell betätigt werden, stehen (siehe Anlage Montageplan).


Urbanski
Techn. Leiter


Schuchardt
Haupttechnologe

Anlage

I-48/68/60-TF

Bedienungsanleitung

für die Ausrüstung einschließlich Lagerzellen für lose Kleie
im Roggenmühlengebäude

1. Technologische Beschreibung

Insgesamt sind in dieser Anlage 5 Silozellen mit untergebauten Mischmaschinen für die Kleielagerung installiert. Für die Vertikalförderung werden 4 Senkrecht-Becherwerke und für die Horizontalförderung Schnecken eingesetzt. Der schematische Ablauf sowie die Verfahrensführung ist aus dem beigefügten Montageplan ersichtlich. Sämtliche Antriebe sind mit Getriebe-Motoren ausgeführt. Die Schaltung der Getriebe ^{motoren} wird auf dem I. und IV. Obergeschoß vorgenommen.

Die Schaltschütze für den jeweiligen Getriebe-Motor sind beschriftet, so daß die entsprechende Silozelle durch Einschalten der jeweiligen Mischmaschinen bzw. des jeweiligen Fördermittels in Betrieb genommen werden kann.

Das gesamte Zellensystem ist technologisch durch Förder-elemente und Laufrohre so bestückt, daß ein Umschlag der Kleie von Silozelle zu Silozelle erfolgen kann. Die Verladung der losen Kleie in Straßen- oder Schienenfahrzeuge kann jeweils von 2 Mischzellen über 2 Becherwerke, Verlade-schnecken und Trogkettenförderer vorgenommen werden. Kapazitätsbestimmendes Fördermittel bei der Verladung der Kleie ist die Sammelschnecke. Mit ihr können max. 25 t/h Kleie verladen werden.

Pflege und Wartung

1. Mischmaschinen

Die Mischmaschinen besitzen als Austragelemente Kippbalken. Die Lagerung der Schnecken sowie der Übertragungswelle ist als Wälzlager ausgeführt. Die jeweils mittlere Lagerstelle besitzt Gleitlager. Der Kraftschluß zwischen Schnecken und Übertragungswelle wird durch eine Kollenkette gebildet.

Der Mischbalkenausschlag der beiden Maschinenhälften wird über die seitlich angebrachten Handräder betätigt.

Die Schmierung sämtlicher Lagerstellen (siehe Schmierplan - Präd. Leitort) muß alle 4 bis 5 Wochen erfolgen. Dasselbe bezieht sich auf die Elevatoren- und Schneckenlager. Bei den Elevatoren ist noch zu berücksichtigen, daß die Nachspannung der Gurte durch eine am Elevatorfuß angebrachte Spannvorrichtung erfolgen kann.

2. Getriebemotoren

Sämtliche Getriebemotoren werden direkt geschaltet. Die Getriebe laufen in Ölbad, der Ölwechsel muß bei neuen Getriebemotoren nach 500 Betriebsstunden und danach fortlaufend alle 2.000 - 3.000 Betriebsstunden erfolgen. Nach dem ersten Ölwechsel ist die Ölwanne mit Spülöl auszuwaschen.

3. Fassungsvermögen

Das Gesamtfassungsvermögen der 5 Silozellen für Kleie beträgt je nach Struktur 90 - 120 t. Die genauen Abmessungen sind dem als Anlage beigelegten Montageplan zu entnehmen.

4. Reihenfolge der Schaltungen bei Inbetriebnahme der Beladung

- Elevatoren einschalten
- Mischmaschine einschalten
- Mischmaschine-Handräder in Richtung I stellen, Ausschlag der Kippbalken an der roten Zeigermarkierung beobachten
- Trogkettenförderer einschalten
- Sammelschnecke einschalten
- Motorschieber "auf" schalten

Je nach den Bedingungen während des Betriebes kann die Kleie aus einer oder zwei Mischmaschinen entnommen und durch zwei Elevatoren weggeführt und entladen werden. Es ist bei Inbetriebnahme der Mischmaschinen darauf zu achten, daß jede Mischmaschine auf einen Elevator fördert.

5. Reihenfolge der Schaltungen bei Beendigung der Beladung

- Kippbalken der Mischmaschinen auf "0" stellen
- die gesamten Fördermittel sind restlos zu entleeren, d.h. sie müssen 3 min. ohne Material leerlaufen
- Motorschieber schließen
- Trogkettenförderer ausschalten
- Sammel Schnecke ausschalten
- Mischmaschinen ausschalten

Wird die Beladung durch ein Fahrzeugwechsel unterbrochen, genügt ein Schließen der Motorschieber, Schalter-Knopf "zu" schalten. Danach kann für das nächste Fahrzeug der Motorschieber "auf" geschaltet werden.

Bei sämtlichen Schaltvorgängen muß sich das Bedienungspersonal davon überzeugen, in welcher Stellung die Schieber, die manuell betätigt werden, stehen (siehe Anlage Montageplan).


Urbanski
Techn. Leiter


Schuchardt
Haupttechnologe

Anlage

I-48/68/60-TT