

Schneckenförderer A 400x 6,5-Re TGL 9182

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Lfd. Nr.	Stückzahl	Bearbeitung	Abmessung	Sachverständiger Merkmalzeichen	Werkstoff	Koll-Nr.	Masse Einzel-kg	Masse Gesamt-kg
								Übertrag: 83964
		Schmierfett für 1 Wälzlager	Schmierung bei Werksmontage		+ K5			
		Antikorrosive Grundierung	dunkelgrau		I. AC I 52 170		0,172 kg/m ²	
		Antikorrosive Grundierung	beige		I. AC I 52 171		0,172 kg/m ²	
		Viroflex - Deckfarbe	maschinengrau		RDV 200 7011		0,172 kg/m ²	
								Gesamt ~850,-
		Eintragungen im Maschinenschild:	Auftrags-Nr:	50144/48433				
			TGL	9182				
			Fabrik-Nr./Baujahr	7061/1974				
			Masse [kg]	850				
			Baugröße [mm]	400				
			Länge [m]	6,5				
		Verpackung:	Innenmaße cm	Außenmaße [cm]	Brutto kg	Netto kg	Koll-Nr.	
		Sperrotzkruste						
		Verschlag						
		Verschlag						

Auftragszusammenstellung

1973	kg	Name	Angebote-Nr.:	72498c	Bestell-Nr. 6
Buchh.	12.7.	W. Wille	Auftrags-Nr.:	50144/48433	Bestell-Nr. 6
Rechnung	25.5.	W. Wille			
Ergebnis	26.9.	W. Wille			
VEB Wultra-Werk					
Wurzen					
Buch-Nr.	Abrechnung	Tag	Name	3524584-00:00:0:05t	

Typenbezeichnung

Schneckenförderer A 400x6,5-Re T6L 9182

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Teil-Nr.	Seitenzahl	Benennung	Abmessung	Zeichnungs-Normteilzeichen	Werkstoff	Koll-Nr.	Masse Einzelst.	Masse Gesamtst.
							Übertrag 836,39	
K 75	8	Sechskantmutter	M20	T6L 0-538	4D		0,06	0,48
K 76		Sechskantmutter	M24	T6L 0-555	4D			
K 77		Flache Sechskantmutter		T6L 0-439	4D			
K 78	6	Scheibe	18	T6L 8328	Flußstahl		0,01	0,06
K 79	4	Scheibe	23	T6L 8328	Flußstahl		0,02	0,08
80								
81								
K 82		Federring	A	T6L 7403	Federstahl			
K 83		Federring	A	T6L 7403	Federstahl			
K 84		Federring	A	T6L 7403	Federstahl			
K 85		I-Scheibe	Änderung! Spindelverschraubung - Werkstoff St: 4D neu: 4.6 Sechskantmutter - Werkstoff St: 4D neu: 5		T6L 0-434	Flußstahl		
K 86		I-Scheibe			T6L 0-434	Flußstahl		
K 87		I-Scheibe			T6L 0-435	Flußstahl		
K 88	4	Flachschermkopf	M10x1, kegig	T6L 0-3404	St		0,02	0,08
K 89	1	Fettgrasso mit Gewindespindel	250 Lg		versch.		1,0	1,0
K 90		Steinschraube	BM	T6L 0-529	4D			
K 91		Steinschraube	BM	T6L 0-529	4D			
92								
93								
K 94	1	Dichtmaterial	40x4, 15 m lang		Fliz		0,07 kg/m	1,05
95		Dichtmaterial	40x4, m lang					
96		Dichtmaterial			unbesandete Treppspitze		0,1 kg Stück	
K 97	1	Dichtmaterial	Type 2-grau	Thermopos	Dichtgrasse		0,5 kg/1 Stück	0,5

Übertrag: 839,64

Auftragszusammenstellung

59.3	Tag	Name	Angebots-Nr.:	72 498c	Blatt: Anzahl aus 5 Blatt
Beaufh.	12.7	W. Müller	Auftrags-Nr.:	50144/48 433	Blatt: Nr. 5
Bestell.	25.9.	W. Müller	Zeichnungs-Nr.:	3S24584-00:00:0:08	
Erzeug.	25.9.	W. Müller			
		VEB Wulfa-Werk			
		Wurzen			

Schneckenförderer A400x6,5-Re T6L 918Z

1	2	3	4	5	6	7	8	9
lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Abmessung	Zeichnungs-Normteilzeichen	Werkstoff	Koll.-Nr.	Masse Einzel- kg	Masse Gesamt- kg
							Übertrag: 829,4	
52		Stellverankerung						
53								
54								
55		Lagerschuh						
K 56	4	A-kt. 20,40 lg.		T6L 7971	St 58u-2		0,1	0,4
K 57		Scherbuchse		4.3 18 105	St 58-2			
K 58	32	Befestigungsbügel	10	W. S 82	versch.		0,05	1,6
K 59		Sechskantschraube			4D			
K 60	24	Sechskantschraube	M10x25	T6L 0-55B	4D		0,015	0,36
K 61	2	Sechskantschraube	M12x25	T6L 0-55B	4D		0,025	0,05
K 62	6	Sechskantschraube	M12x35	T6L 0-601	4D		0,036	0,22
K 63	6	Sechskantschraube	M16x110	T6L 0-7990	4D		0,25	1,5
K 64	6	Sechskantschraube	M16x75	T6L 0-601	4D		0,12	0,72
K 65	4	Sechskantschraube	M20x75	T6L 0-601	4D		0,25	1,0
K 66		Sechskantschraube			4D			
K 67		Sechskantschraube			4D			
K 68		Sechskantschraube			4D			
K 69		Sechskantschraube			4D			
K 70		Sechskantschraube			4D			
K 71		Sechskantmutter	M8	T6L 0-555	4D		0,006	
K 72	24	Sechskantmutter	M10	T6L 0-555	4D		0,011	0,27
K 73	8	Sechskantmutter	M12	T6L 0-555	4D		0,015	0,12
K 74	24	Sechskantmutter	M16	T6L 0-555	4D		0,031	0,75
							Übertrag: 836,30	

ANGEBOT
 Sechskantschraube Werkstoff 4D
 M 10
 Sechskantmutter Werkstoff 4D
 M 10

Auftragszusammenstellung

197.3	12.7	25.9	25.9	25.9	72498c	50144/48433	3S24584-00:00:0:0St
Bestell	Ergeßel	Ergeßel	Ergeßel	Ergeßel			
VFB Wultra-Werk				WURZEN			

Figurbildung

Schneckenförderer A400x6,5-Be TGL 9182

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Lfd. N.	Stückzahl	Benennung	Abmessung	Zeichensymbol Materialzeichen	Verfahren	Material	Masso einzel kg	Gesamt kg
5		Brems- u Drehzahl- wächter	BDW 1		versch.			Übertrag: 103,3
6	1	Antriebswelle Be	400x2000x4	4524448-03.000.0 St	versch.			78,7
7		Antriebswelle			versch.			
8	1	Mittelwelle Be	400x2400x4	4524474-08.000.0 St	versch.			58,5
9		Mittelwelle			versch.			
10		Mittelwelle			versch.			
11	1	Endwelle Be	400x2000x4	4523520-74.000.0	versch.			45,3
12		Endwelle			versch.			
13		Schneckenwelle			versch.			
14	1	Schneckenring ^{Firmenschild} Auslauf	400x3500x4/400	4521006-36.000.0 St	versch.			167,2
15	1	Schneckenring am Ende	400x3000x4	3523309-24.000.0 St	versch.			137,4
16		Schneckenring			versch.			
17								
18	1	Mittelabdeckung	400x2400/2315	4521006-46.000.0 St	versch.			26,0
19	1	Mittelabdeckung	400x2000/1915	4521006-46.000.0 St	versch.			19,8
20		Mittelabdeckung			versch.			
21								
22	1	Endabdeckung	400x100/100	4523966-48.000.0	3.3 u-243			1,0
23	1	Tragabdeckung	400x2000/2014	4521006-42.000.0 St	versch.			21,0
24								
25								
26								
27								

Übertrag: 658,2

Auftragszusammenstellung

1973	Tag	Name	Angebots-Nr.	72498c	Datei (siehe aus 8 Blatt)
Besch.	12.7.	A. Müller	Auftrags-Nr.	50144/48433	Blatt Nr. 2
Geprüft	25.9.	De	Zeichnungs-Nr.	3S24584-00:00:0:0Sl	
Wurden	25.9.	Wurzen			
Buch- stempel	Wiederung	Tag	Name	Wurzen	

Eigenbezeichnung:

Schneckenförderer A400x6,5-Be

TGL 9182

Technische Daten:

Schneckendurchmesser: 400 mm

Drehzahl der Schneckenwelle $n = 63 \frac{U}{min}$

Traglänge: 6,5 m

Förderleistung $Q_v = 20 \frac{t}{h}$

Steigung: 355 mm

Förderleistung max. $Q_v = 25 \frac{t}{h}$

Korngröße: / Schüttdichte: 0,47 t/m³

Fördergut: Getreidestaub

Antriebsleistung $N = 4 kW$

Fördergeschwindigkeit: 0,37 $\frac{m}{s}$

Betriebsspannung: 380 V

Pos. 103

Ausführung: dicht

Anstrich: innen * Grundanstrich
 außen * Grundanstrich
 * Deckanstrich

nach WUS 30
 Anstrichsystem Nr. 1 Bl. 12

Verpackung: ohne Kleinstelle (K) in Kiste nach WUS 40

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Abmessung	Sechsnr./Normalzeichen	Werkstoff	Koll-Nr.	Mass Einzel kg	Mass Gesamt kg
1	1	Getriebe-Motor	ZG4KMR.100L4 N=4 kW, n=63 min ⁻¹	TGL 8 304	versch.			85,3
		mit Prüfbescheinigung mind. ①	L1-220/380V; J=9,3A	M101, IP44				
2		elastische Klauenkupplung		TGL	versch.			
		axial, genutet nach TGL 21000 Bl. 2	Auf Motor- und Getrieberapfen ausgezogen					
		mind. ①						
3		Kegelrad-Stirnrad-Getriebe		TGL	versch.			
		mit Prüfbescheinigungen mind. ①						
4	1	elastische Klauenkupplung	A63-55M-60P1	TGL 21613	versch.			19,0
		radial, genutet nach TGL 21000 Bl. 2	Auf Antriebs- und Getrieberapfen ausgezogen					
		mind. ①						

Übertrag: 103,3

Auftragszusammenstellung

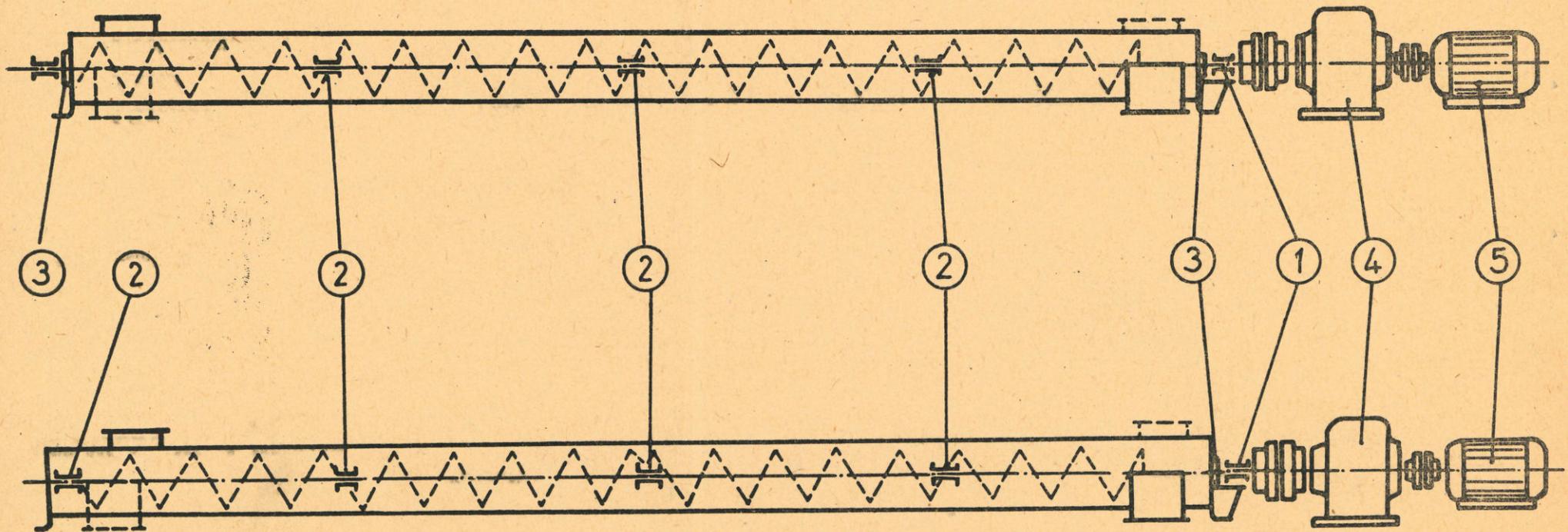
		1973	Tag	Name	Angebots-Nr:	72 498 c	Leist. übertrag aus G. Blatt
		Bearb.	12.7.	P. Müller	Auftrags-Nr:	50144/48433	Blatt Nr.: 1
		Gepr. d.	25.8.	G. L.	Zeichnungs-Nr:	3524.584-00:00:0:051	2/113
		Werkst.	25.9.	Wetzel			
				VEB Wutro-Werk			
				Wurzen			
Buchstabe	Abkürzung	Tag	Name				

Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor.
 Sie darf ohne Zustimmung weder kopiert noch vervielfältigt, dritten
 Personen mitgeteilt oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden.
 Zuwiderhandlungen können zivil- und strafrechtliche Folgen haben.

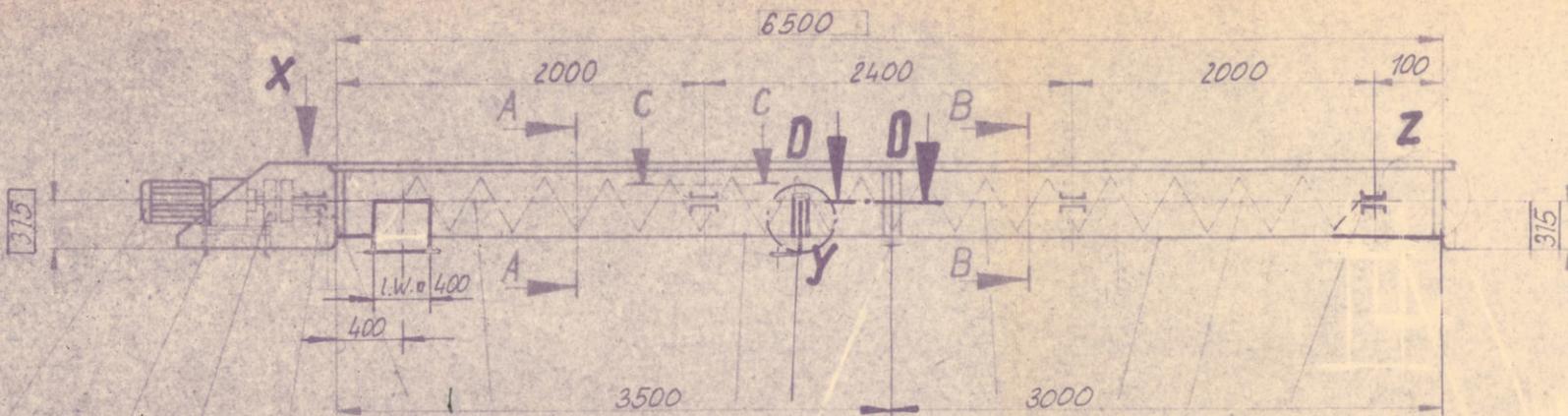
1	2	3	4	5	6	7	8
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung und Bemerkungen	Sachnummer Normteilzeichen	Werkstoff	Modell-Nr. Halbzeug Rohmaße für 1 Stück	Werkstoff-Prüfart	Fertig-gewicht kg
<u>Anstrichsystem ändert sich in:</u>							
1		Chlorbuna - Grundfarbe	15 33 / 8512 G				
2		Latex - Varspritzfarbe	PV AC	3689 / 7023 V			
3		Chlorbuna - Deckfarbe	1534 / 1715 L				
<u>Anstrichsystem Nr.1</u> - 3 Anstriche				Mindestschichtdicke 80 µm			
<u>Anstrichsystem Nr.3</u> - 5 Anstriche				Mindestschichtdicke 120 µm			
Pos. 2 2 x 30 bis 40 µm ausführen							

				73	Datum	Name	Zusatz zur Konservierung	Liste besteht aus 1 Blatt Blatt Nr. 1
				Bearb.	15. 10.	Reiche		
				Gepr.	16. 10.	A. Müller		
				Norm	18. 10.	De		
Buchstabe	Änderung	Tag	Name	VEB Wutra - Werk 725 Wurzeln				

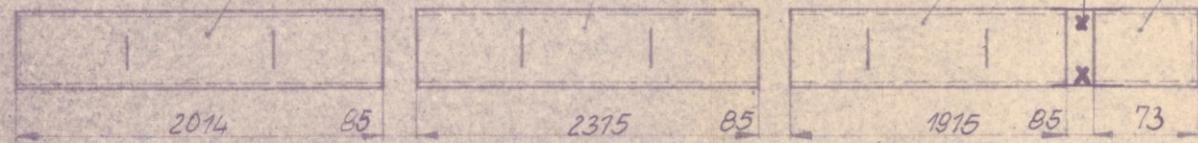
Schmierplan



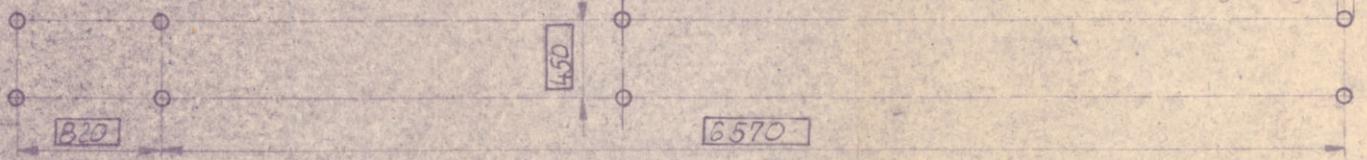
Förderrichtung



1 6474,78 4 65,75,79 29 6 23 34 14 40 18 8 15 11 33 19 62,73 22



Anschlußmaße für Verlagerung



Pos. 103

Auftrags-Nr. 50144/48433

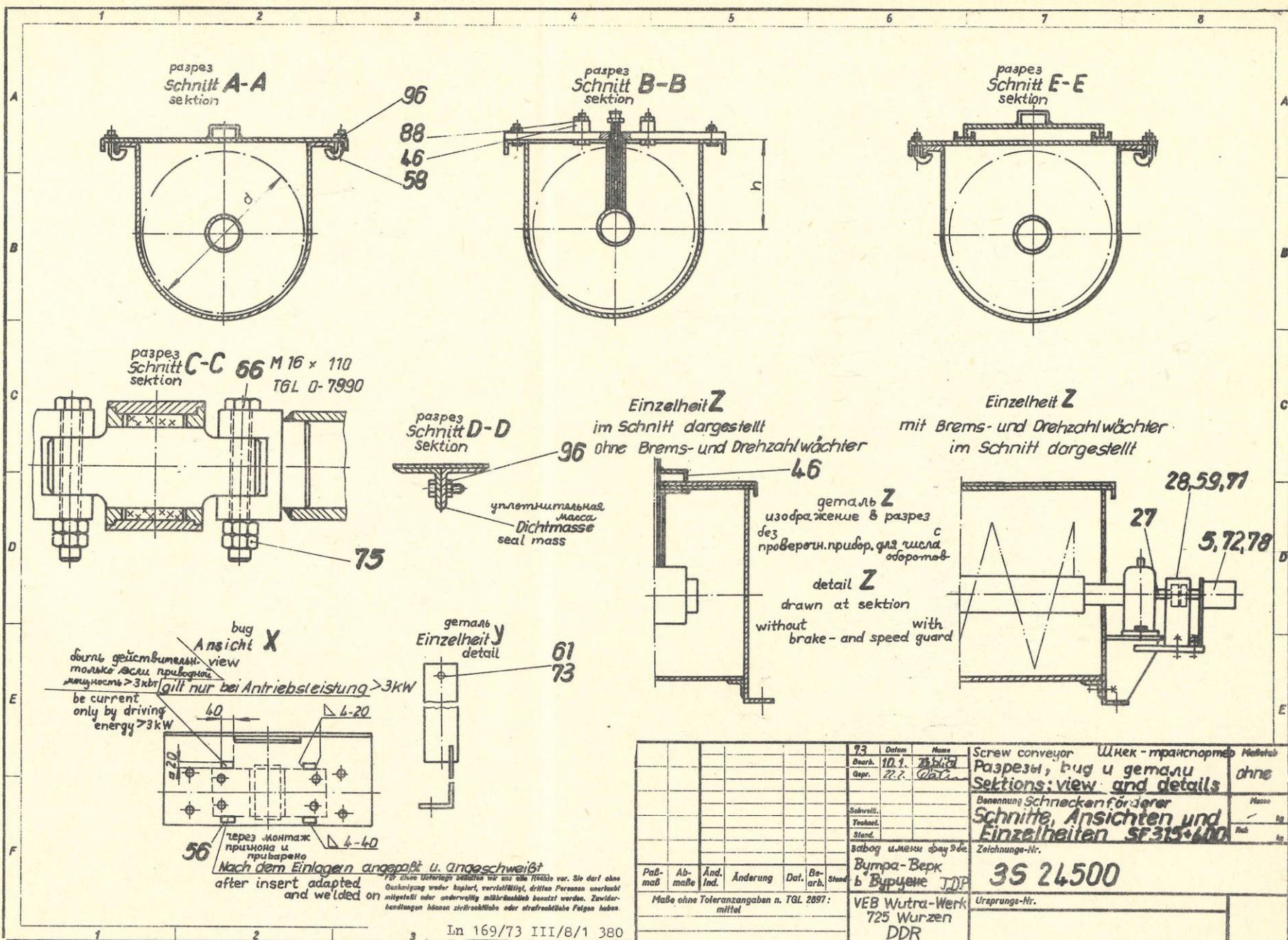
Anstrichsystem Nr. 1 W.L. 30 Bl. 12

Die Funktionsmaße sind bei Überprüfung besonders zu beachten

Für diese technische Liste liegt Haftung bei uns als Rechte vor. Sie darf ohne unsere Zustimmung weder kopiert noch verändert werden. Offene Passagen mögenst sehr sorgfältig mit einem feinen Pinsel nacharbeiten. Zusätzliche Änderungen können jederzeit und ohne schriftliche Erlaubnis sein.

Ansicht, Schnitte und Einzelheiten nach Zeichnung Nr. 35 24500

TGL 2697 mittel		Werkstoff: siehe Stückliste		Gewicht: 850 kg
1973 Datum: 5.7.	Ansatz: 25.9.	Revis: 7.2.	Schneckenförderer	
VED Wietra-Werk		A 400 x 6,5-Be TGL 9182		
Wietra (Bez. Leipzig)		3524584 -00:00:0:0 st		



разрез Schnitt A-A
sektion

разрез Schnitt B-B
sektion

разрез Schnitt E-E
sektion

разрез Schnitt C-C
sektion

разрез Schnitt D-D
sektion

Einzelheit Z

Einzelheit Z

bug Ansicht X

gemalt Einzelheit Y detail

быть действительной только если приложенная мощность > 3кВт
be current only by driving energy > 3kW
gilt nur bei Antriebsleistung > 3kW

56
через монтаж прищипать и приварить
Nach dem Einlagern angepfl. u. angeschweißt
after insert adapted and welded on

уплотнительная масса
Dichtmasse seal mass

деталь Z
изображение в разрезе
des
проверки прибор. для числа оборотов

detail Z
drawn at section
without
brake- and speed guard

mit Brems- und Drehzahlwächter
im Schnitt dargestellt

73	Datum	Name	Screw conveyor	Шнек-транспортёр	Material
Bearb.	10.1.	W. B. B.	Разрезы, bug u. gemalt	ohne	
Apr.	22.7.	W. B. B.	Sektions, view and details		
Schweiß.			Benennung Schnecken für Serrer		
Technol.			Schnitte, Ansichten und Einzelheiten		
Stand.			5F315-600		
савог и.м.м.и. ф.м.м.с.			Zeichnungs-Nr.		
Paß-maß	Ab-маße	Änd. Ind.	Вутра-Верк 725 Wurzen DDR	35 24500	
Maße ohne Toleranzangaben n. TGL 2897: mittel			VEB Wutra-Werk 725 Wurzen DDR	Ursprungs-Nr.	

AMK	Planposition	Planpositions-Nr.	Inventar-Nr.
	Förderer	134 75 161	
	Bedien- anweisung	Art	Waren-Nr.
18	Schneckenförderer	32 34 3600	
	Spezialbezeichnung	Kennzeichen	Baujahr
	A 400 x 6,5	TGL 9182	1 974
			Erzeugnis-Nr.
			7061
Hersteller	Komm.-Nr.		
VEB Wutra-Werk Wurzen	501 44/48433		

1. Kontrolle

Vor Inbetriebnahme muß jede Stelle des Schneckenförderers auf einwandfreie Beschaffenheit untersucht werden. Irgendwelche Fremdkörper sind zu entfernen. Es ist darauf zu achten, daß die Abdeckung geschlossen ist, sowie alle drehenden Teile mit einem Schutz versehen sind.

2. Inbetriebsetzung

Wird das Fördergut auf andere Förderer übergeben bzw. von anderen übernommen und ist keine Abhängigkeitsschaltung vorhanden, so muß stets der letzte Förderer, welcher das Fördergut an die Produktion oder einen Bunker und dergleichen abgibt, zuerst eingeschaltet werden. Das Stillsetzen der Anlage hat in umgekehrter Reihenfolge zu erfolgen. Dasselbe gilt auch für vorgeschaltete Aufgaben. Förderung aus Bunkern mit großem Bunkereinhalte oder langen Bunkeröffnungen ist zu vermeiden; in solchen Fällen ist ein Zuteiler (z. B. Zellenradaufgeber) vorzuschalten. Entsprechend der Art des Fördergutes arbeiten die Schneckenförderer mit einer Füllung von 0,2–0,4. Der Schneckenförderer ist vor dem Stillsetzen leerzufahren, um ein Festkleben oder Einfrieren des Fördergutes in dem Schneckenrotor zu vermeiden.

Sind am Schneckenförderer auf Wunsch der Kunden alle Ausläufe mit Schieber, so ist darauf zu achten, daß immer ein Schieber geöffnet ist.

3. Schmierung

Zu verwenden ist für Betriebstemperatur bis 90° Wälzlagerfett MR 3 und für Betriebstemperaturen von 90 bis 160° + K 5-TGL 14819 Bl. 3.

Die Lager werden vor Inbetriebsetzung nicht mehr geschmiert, da das Lieferwerk die Schmierung bereits vorgenommen hat. Eine Schmierung des Wälzlagers am Antrieb ist bei Generalreparatur vorzunehmen. Dabei ist zu beachten, daß das Lagergehäuse und das Wälz-

lager vor dem Einfüllen des neuen Fettes von Fettresten gesäubert werden. Als Reinigungsmittel werden Waschbenzin, Tetra oder andere einschlägige Reinigungsmittel verwendet. Die Fettmenge ist der Auftragszusammenstellungs-Stückliste Blatt 6 zu entnehmen. Die Schmierung der Getriebe und Motoren erfolgt nach besonderen Schmieranweisungen der Herstellerbetriebe.

4. Allgemeine Wartung

Die Schnecke, der Schneckenrotor, sowie die Zu- und Ablaufrutschen sind von Zeit zu Zeit, vor allem jedoch bei feuchtem Fördergut und bei Frostgefahr, von anhaftenden Fördergutresten zu säubern. Weiterhin ist darauf zu achten, daß keine großen sperrigen Fremdkörper, welche zu Verklebungen am Hängelager führen können, in die Schnecke gelangen. Irgendwelche Reinigungs- bzw. Wartungsarbeiten während des Betriebes sind grundsätzlich untersagt.

5. Reparatur

Reparaturen dürfen nur im Stillstand des Gerätes ausgeführt werden. Reparaturen an elektrischen Anlagen nur vom dazu zugelassenen Fachmann.

6. Unfallschutz

Wir verweisen auf die Beachtung der zutreffenden Abschnitte der Arbeitsschutz- und Brandschutzanordnungen:

- ASAO 530/1 Grundsätze für Maschinen und Triebwerke
- ASAO 551/2 Stetigförderer
- ASAO 908/1 Hebezeuge
- ASAO 915 Lastaufnahmemittel
- ABAO 900 Elektrische Anlagen einschlägige Standards für elektrische Anlagen

7. Dem Bedienungs- und Wartungspersonal müssen jederzeit die Bedienungs- und Wartungsanweisungen an zentraler Stelle zur Einsichtnahme zur Verfügung stehen.

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
Förderer

Planposition-Nr.
134 75 161

Inventar-Nr.

Art
Schneckenförderer

Waren-Nr.
32 34 3600

Betriebs-Nr.

Aufstellanweisung
17/1

Spezialbezeichnung
A 400 x 6,5 - Rø

Kurzzeichen

Hersteller VEB Ultra-Werk Wurzen	Komm.-Nr. 501 44/48433	Bauort TGL 9182	Erzeugnis-Nr. 7061
		Bauljahr 1974	Garanzzeit 1 Jahr

Aufstellvorschrift: Einläuferungen

Montage, Kontrolle, Abnahme
Montageanleitung
Der Zusammenbau hat nach der Zusammenstellungszeichnung des Lieferwerkes zu erfolgen.

Wird die Montage von nicht eingearbeiteten Montagegruppen durchgeführt, müssen die Baugruppenzeichnungen des Gerätes eingesehen werden.

Vor Beginn der Montageleistung ist eine Sichtprüfung des Zustandes und eine Überprüfung der Vollständigkeit der gelieferten Teile vorzunehmen. Bewegliche Teile sind probeweise von Hand zu betätigen.

Bei der Durchführung der Montage sind die Bedingungen der Arbeitsschutz- und Brandschutzanordnungen

- ASAO 191/1 Montage von Stahlbauten
- ASAO 331/2 Hoch- /Tiefbau- und Ausbauarbeiten
- ASAO 551/2 Stieflöffelreier
- ASAO 615/1 Schweißten Schneiden und ähnliche Verfahren
- ASAO 908/1 Hebezeuge
- ASAO 918 Lastaufnahmemittel
- ABAO 900 Elektrische Anlagen
- entschlägige Standards für elektrische Anlagen

zu gewährleisten.

Die Montage beginnt mit der Festlegung der Mitte des Schneckenförderers unter Berücksichtigung der Lage vor- und nachgeordneter Geräte.

Zuerst werden die Trogfüße aufgestellt und nach der Zusammenstellungszeichnung unter Berücksichtigung der Ausläure die Schneckenröge eingesetzt und miteinander verbunden. Hierbei sind die Planschriften mit Dichtmasse zu bestreichen oder - wenn vorgeschrieben - Dichtungsbellagen einzulegen. Jetzt sind die Endschilder in der gleichen Weise mit den Endrögen zu verschrauben.

Durch Unterlegen von Bellagen ist, von der Antriebsseite her beginnend, das Gehäuse

in Waage auszurichten. Abweichungen aus der Achsrichtung sind durch Nachrichten auszuregeln (Kontrollbedingungen 1 und 2).

Nach Überprüfung der Lage des aufgesetzten Schneckenrohres werden die Löcher für die Befestigungsschrauben des Trogfußes im Schneckenrog gebohrt und die Trogfüße mit dem Schneckenrog verschraubt.

Nach Vorbereitung der Endschilder für die Aufnahme der Wellen ist mit der Montage der mechanischen Teile vom Feslager her zu beginnen. Die Schneckenwellen werden vom Antrieb her beginnend in den Schneckenrog eingeleigt. Nach diesem Arbeitsgang werden die Hängelager in den Trog eingehängt und die Gabelverbindung zwischen Rohranschlusszapfen (Gabel) und Hängelagerzapfen verschraubt. Dabei ist darauf zu achten, daß die Konternutten ordnungsgemäß angebracht werden.

Die Schneckenwellen müssen mit dem Hängelagerzapfen so zusammengefügt sein, daß die Schneckenflügel etwa eine fortlaufende Windung bilden.

Die montierte Schneckenwelle ist an den Hängelagen zu richten, damit sie entspannend ihrer Größe von Hand leicht gedreht werden kann (Kontrollbedingung 3). Danach werden die Löcher für die Lagereisen im Trogschilder gebohrt (Kontrollbedingung 4). Im Anschluß an diese Arbeitsgänge wird die Trogabdeckung auf dem Trog angebracht. Die Verbindungsfächen zwischen Trog und Abdeckung sind mit Dichtmasse zu bestreichen - wenn vorgeschrieben, Dichtbellagen einzulegen.

Der Antrieb ist so zu montieren, daß er im fest verschraubten Zustand der Kontrollbedingung 5 entspricht. Die Kupplungsschutzze sind nach Erfüllung der Kontrollbedingung 6 anzubringen. Nach Montage des Antriebes sind die Stellschrauben für die Trogfüße zu vergleichen und nach dem Abbinden diese zu verschrauben. Bei Montage des Schneckenförderers auf einem Stahlgerüst ist nach der Montage des Antriebes der gesamte Förderer mit dem Stahlbau zu verschrauben.

Das Legen der elektrischen Anschlüsse erfolgt von dem dazu Beauftragten nach den gültigen einschlägigen Standards für elektrische Anlagen. Ein Schutzschalter muß dem Motor unmittelbar vorgeschaltet sein.

Vor Inbetriebnahme des elektrischen Antriebes sind das Getriebe und der Motor entsprechend den Vorschriften der Herstellerbetriebe zu behandeln. Der Ölstand des Getriebes ist am Ölstandglas bzw. Ölmesser zu überprüfen.

Verankerungsplan

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 11 Abbildung	Erzeugnisposition Förderer	ELN-Schlüssel-Nr. 134 75 161	Ordnungs-Nr.
	Stetigförderer	32 34 36 00	Betriebs-Nr.
	Spezialbenennung Schneckenförderer A 400 x 6,5 - Re	Kurzzeichen	

Hersteller VEB Wutra-Werk Wurzen	Komm.-Nr. 501 44 / 48433	Bauart TGL 9182	Erzeugnis-Nr. 7061
		Baujahr 1 974	Garantiezeit 1 Jahr

Einsatzmöglichkeit
Eignung
Arbeitsmöglichkeit
Werkstoff für / aus
Besonderheit

Hierzu Zeichnung Nr.:

3 S 24 500

38 S 24584-00:00:0:0 St m. Stckl.

Beschreibung siehe umsetzlg

Verwendung:

Für alle nichtklebenden Schüttgüter und Mahlprodukte, vorzugsweise für staubförmige bis kleinstückige Schüttgüter. Bei Grobgut ist die mögliche Förderung von der Größe der Körnung abhängig.

Technische Beschreibung:

Der Schneckenförderer besteht aus:

Schneckenwelle als Rohnwelle, auf der die Schneckenflügel, das Schneckenband oder die Mischflügel befestigt sind.

Schnecken­trog mit Endschildern.

Antrieb.

Die Lagerung der Schneckenwelle erfolgt durch Steh- und Hängelager.

Das Stehlager ist am Endschild auf der Antriebsseite angebracht. In Abständen bis 3 m werden die Hängelager über Querträger am Schnecken­trog befestigt. Zur Verlagerung des kompletten Schneckenförderers dienen die Endschilder und Trogfüße. Die Trogfüße werden in Abständen von ca. 4 m angeordnet.

Das Fördergut wird durch einen oder mehrere Einlaufstutzen am Trogdeckel dem Schneckenförderer zugeführt, und von der umlaufenden Schneckenwelle im Trog vorwärtsgeschoben. Die Abgabe des Fördergutes kann am Ende oder an beliebigen Zwischenstellen des Troges über Auslaufstutzen im Trogboden erfolgen. Die für eine Zwischenabgabe vorgesehenen Ausläufe erhalten Schieberverschluß.

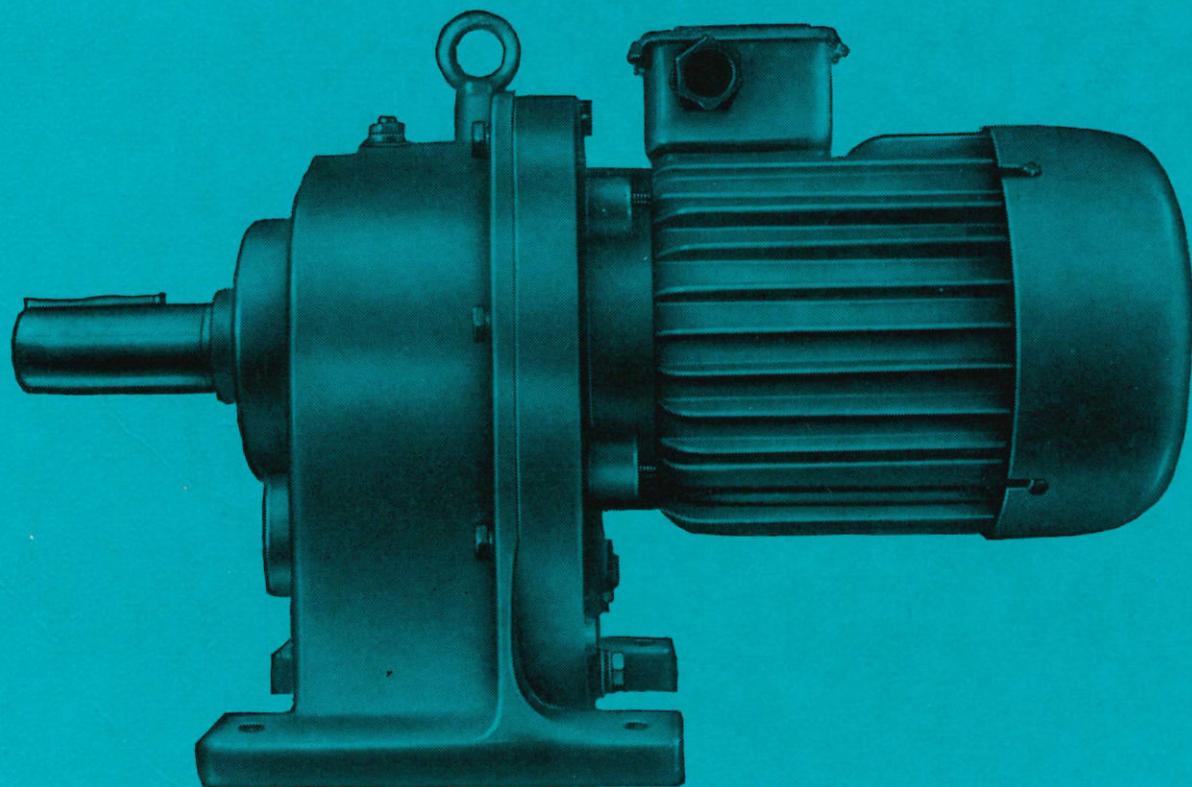
I	II	III	IV	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
AMK Stammkarte 12				Planposition																								ELN-Schlüssel-Nr.						Inventar-Nr.												
				Förderer																								134 75 161																		
				Art																								Waren-Nr.						Betriebs-Nr.												
				Förderschnecke																								32 34 36 00																		
				Spezialbezeichnung																								Kurzzzeichen																		
Hersteller VEB Wutra-Werk Wurzen				Komm.-Nr. 501 44 / 48433												Bauart						Erzeugnis-Nr.																								
																TGL 9182						7061																								
Lieferer																Baujahr						Garantiezeit																								
																1 974						1 Jahr																								
																Liefertag						Anschaffungswert																								
																Inbetriebnahme																														
Rechtsträger												ab Datum												Standort																						
1.																								Abt./Abschn./Brig.																						
2.																								Standort																						
																								Abt./Abschn./Brig.																						
3.																								Standort																						
																								Abt./Abschn./Brig.																						
4.																								Standort																						
																								Abt./Abschn./Brig.																						
Datum der Überprüfung																																														
Gütegrad																																														
Zeitwert																																														
Name des Prüfers																																														
Hauptabmessungen												Arbeitsschutz												ASAO 551/2, 908/1, 918, 530/1 und 331/2 und ABAO 615/1 und 191/2 für das Gerät, sowie ABAO 900 und die einschlägigen Standards für elektrische Anlagen.																						
Schnecken Ø: 400 mm												ASAO 551/2 und 908/1 für das Gerät, ABAO 900 und die																																		
Troglänge: 6,5 m												einschlägigen Standards für elektrische Anlagen																																		
Masse 850,- kg																																														

Technische Daten:

Stetigförderer – Schneckenförderer – waagrecht	Antrieb
nach TGL 9182	Übertragung durch Kupplung, Getriebe
Fördergut: Getreidestaub Temperatur: °C	Bezeichnung TGL Stückzahl
Korngröße. , Schüttdichte ρ : 0,4 t/m ³	elastische Klauenkupplung I Stück
Aufgabe: kontinuierlich	A 63-55PI-60PI TGL 21613
Förderschnecke: \emptyset 400 mm; ges. Länge 6500 mm	
Steigung: 355 mm; rechts – linksgängig	
Type A = Vollschnecke; Stückzahl der Schneckenböden: 17 Stück	
Type C = Bandschnecke; Schneckenband – Breite \times Dicke:	
Type D = Rührschnecke; Stückzahl der Rührflügel:	
Werkstoff: St 38u - 2	
Befestigungsart: auf Rohr - welle (\emptyset 6x5 mm) aufgeschweißt	
Trog: Höhe bis Mitte 315 mm; Höhe über Mitte 224 mm	Antriebsmaschine: elektrisch
Mantellech 4 mm dick; Abdeckblech 1,5 mm dick	Stromart: \approx ; Betriebsspannung: 380 V
geschlossen ; staubdicht - normal	Motor Type: Stückz.:
ohne Absaugung	Getriebemotor Type ZG 4 KWR 100 L4 Stückz.: I
	Leistung: 4 kW; n = 63 U/min.; Bauform: Schutzart:
Leistung:	
max. Förderleistung: 25 t/h;	Zubehör: 1 Fettpresse
Förderlänge (ges. Troglänge): 6,5 m	
Fördergeschwindigkeit v = 0,37 m/s bei n = 63 U/min.	Zusatzeinrichtung:
	Brems- und Drehzahlwächter

Bedienungsanleitung

VEM-Getriebemotoren



SERVICE



Wartung

Nach ca. 8000 Betriebsstunden ist ein Ölwechsel erforderlich, wobei durch Einfüllen von Spülöl Getriebegehäuse und Radsatz sorgfältig zu reinigen sind. Danach ist Getriebeöl bis zum Ölstandkontrollauge aufzufüllen. Die Getriebe besitzen Schleuderschmierung, so daß die eingebauten Wälzlager automatisch geschmiert werden. Lediglich das Wälzlager auf der B-Seite des Motors ist nach ca. 5000 Betriebsstunden sorgfältig zu reinigen und mit Wälzlagerfett + K 4 TGL 14 819 neu zu fetten. Eine gleichartige Qualität besitzen Fette der Penetrationsklasse 4. Es macht sich dabei eine Demontage der Lüfterkappe, des Lüfterflügels und des Lagerschildes erforderlich.

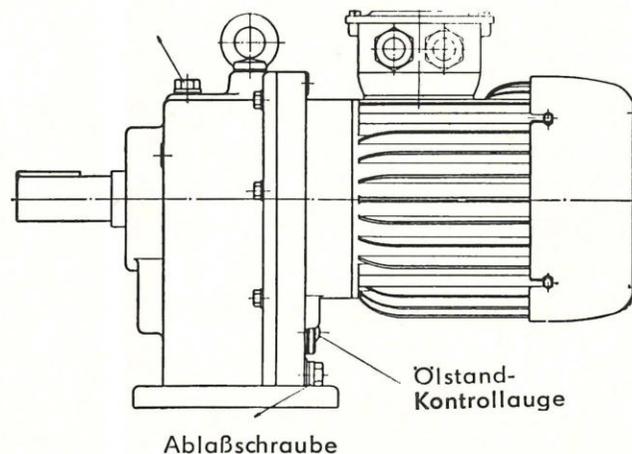
Sollen die Getriebe im Freien zur Aufstellung kommen, so daß mit Erstarrung des Schmiermittels zu rechnen ist, muß ein solches mit niedriger Konsistenz verwendet werden.

Ölmenge

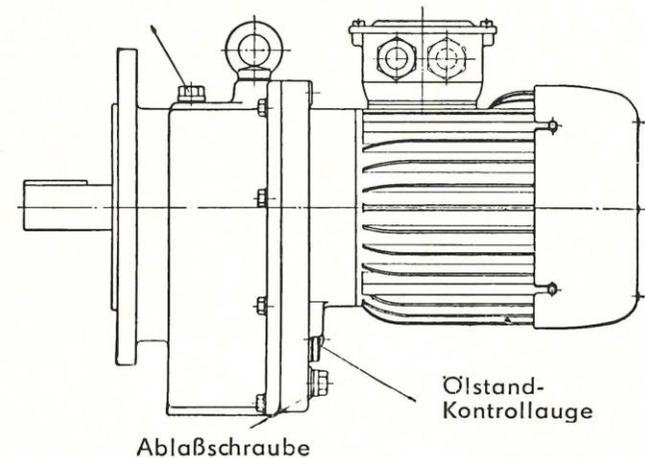
Bauform	Getriebegröße				
	Z 1	Z 2	Z 3	Z 4	Z 5
B 3 – M 101	0,46 l	0,6 l	1,05 l	1,6 l	3,5 l
B 5 – M 301	0,33 l	0,45 l	0,91 l	2,15 l	4,2 l
B 6 – M 106	0,17 l	0,16 l	0,26 l	0,47 l	1,03 l
B 7 – M 105	0,17 l	0,16 l	0,26 l	0,47 l	1,03 l
B 8 – M 104	0,35 l	0,52 l	1,15 l	2,0 l	4,1 l
V 1 – M 302	0,5 l	0,68 l	0,99 l	2,9 l	5,5 l
V 3 – M 303	0,5 l	0,68 l	0,99 l	2,9 l	5,5 l
V 5 – M 102	0,65 l	0,91 l	1,45 l	2,65 l	5,7 l
V 6 – M 103	0,65 l	0,91 l	1,45 l	2,65 l	5,7 l

Bei Kombinationsgetrieben ist in beide Getriebekästen getrennt Öl entsprechend obiger Tabelle einzufüllen.

Füllschraube mit Entlüftung



Füllschraube mit Entlüftung



VEM-ELEKTROMASCHINENWERKE DER DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK



VEB ELEKTROMOTORENWERKE THURM
DDR-9527 THURM

Mitglied der Kammer für Außenhandel
Fernruf: Mülsen St. Jacob 52 51 • Fernschreiber: 07 8771
Telegramme: Elektro Thurm

Exporteur:

Elektrotechnik

EXPORT-IMPORT

VOLKSEIGENER AUSSENHANDELSBETRIEB DER
DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK-
DDR 104 BERLIN CHAUSSEESTRASSE 111/112

Schneckenförderer A 400x6,5-Re TGL9182

AMK
13

1	2	3	4	5	6	7	8
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Abmessung	Sachnummer Normteilzeichen	Werkstoff	Lieferant	Masse (kg)
E 1	1	Radial- Endel rollenlager	223/14	TGL 3890	versch.	Versorgungskontor f. Wälzlager Leipzig	4,3
2		Deckellagerschalen-Paar		TGL 0-505	GGL-20	Versorgungskontor f. Wälzlager Leipzig	
3		Hängelagersch. m. Warze	Bohrung: \emptyset	Zeich.-Nr.: Mod.-Nr.:			
4		Hängelagersch. o. Warze	Bohrung: \emptyset	Zeich.-Nr.: Mod.-Nr.:			
5		Hängelagerzapfen	\emptyset		versch.	VEB Wutra-Werk Wurzen	
V 6	17	Schneckenflügel Re	400x355x4	4521006-01:02:1:0	St 38u-2		82,5
7		Schneckenflügel Li		44	St 38u-2		
V 8	3	Lagerbuchse	$\emptyset 56/80; 60/9.$	4522651-59:02:0:0	Hg W 2088		0,6
V 9	2	Lagerzapfen		3522651-59:09:0:0	S150-2		7,8
V 10	1	Endzapfen		4523512-92:05:0:0	S150-2		5,0

E = Ersatzteil

V = Verschleißteil

Ersatz- und Verschleißteilliste

				1973	Tag	Name	Angebots-Nr.:	Liste besteht aus 1 Blatt
				Bearb. list	92.7.	<i>P. Müller</i>	72498c	
				Geprüft	25.9.	<i>Rat</i>	Auftrags-Nr.:	Blatt Nr.: 1
				Normgepr.	15.9.	<i>Wurzen</i>	50144/48433	
				VEB Wutra-Werk Wurzen			Zeichnungs-Nr.:	
Buch- stabe	Änderung	Tag	Name	3524584-00:00:0:0st				

Vom Betreiber auszufüllen

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. ABAO 3/1

**ASAO 551/2, 908/1 für Betrieb,
ABAO 900 und einschlägige Standards für elektrische Anlagen**

ASAO 551/2, 908/1, 918, 530/1 und 331/2
und ABAO 615/1 und 191/2 für das Gerät;
sowie ABAO 900 und die einschlägigen
Standards für elektrische Anlagen.