

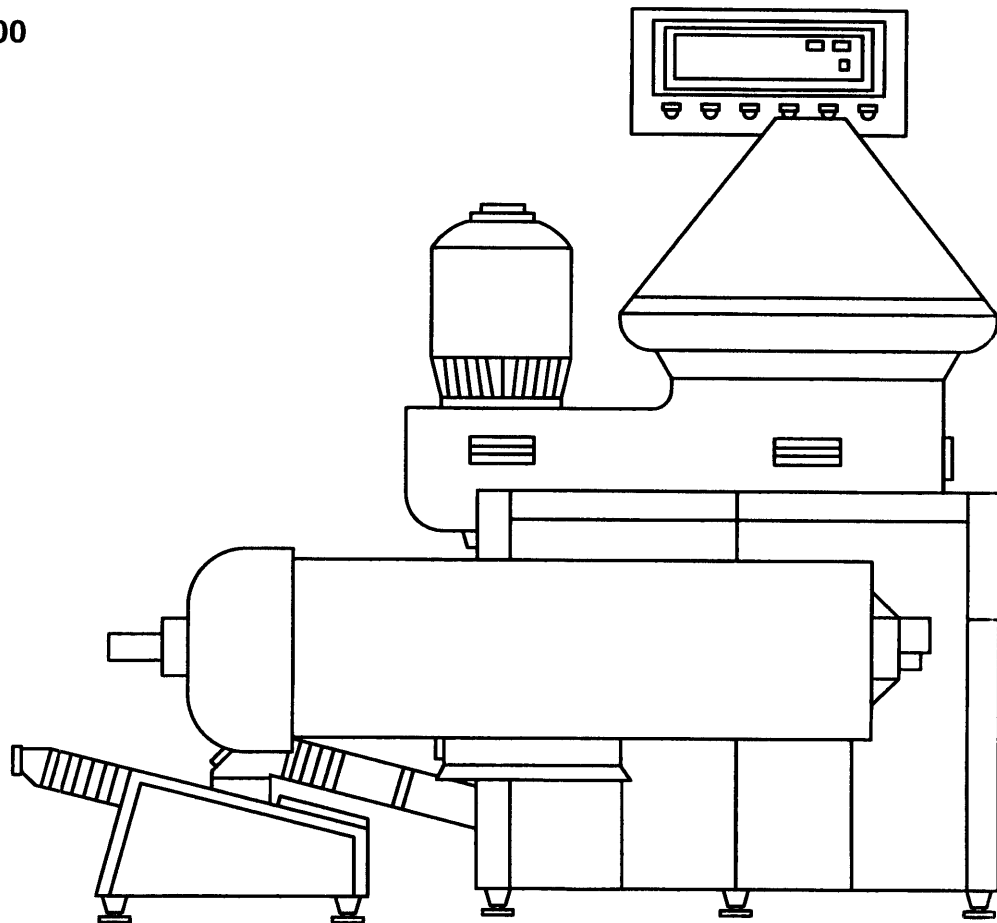
Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

Nr. 8222-9000-020

Ausgabe 0966

Butterungsmaschine

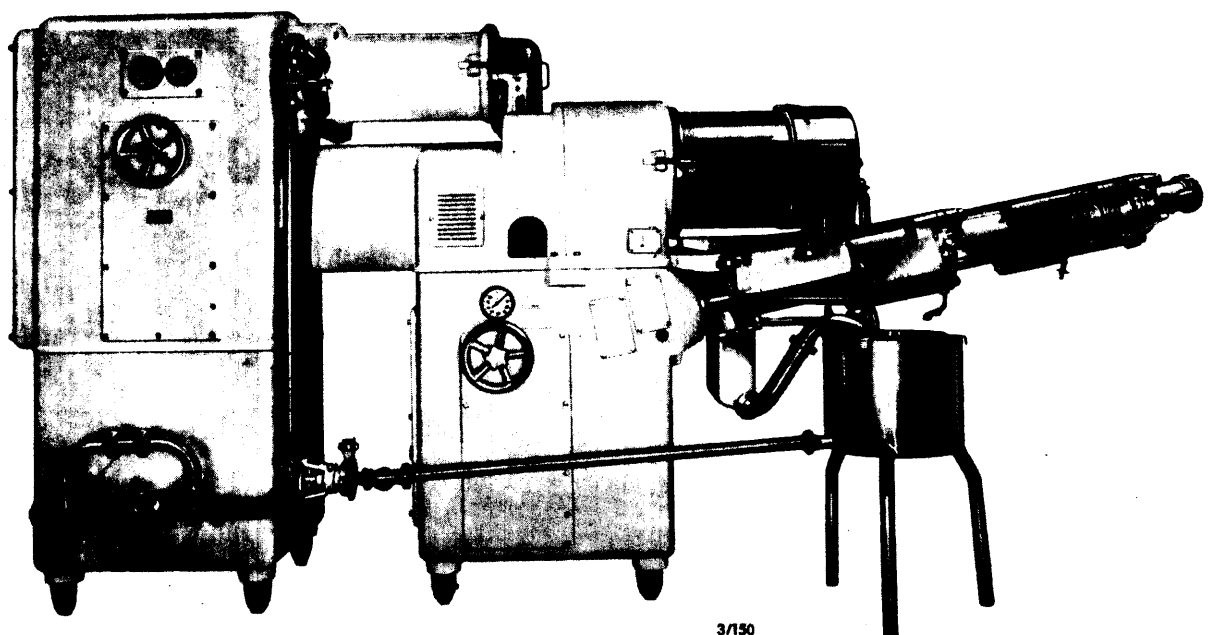
Typ BuC 800



Geschäftsbereich
Mechanische Trenntechnik

Butterungsmaschine

Typ BuC 800



W i c h t i g e H i n w e i s e
=====

- 1.) Regelscheiben 5 und 10 der Aggregate I und II wöchentlich fetten (siehe Schmierplan Seite 70).
- 2.) Beachte, daß der Motor für Aggregat I (mit Butterungszyylinder I) nur bis zu den in Tabelle Seite 8 angegebenen Nennströmen belastet werden darf.
- 3.) Vor jeder Butterung Maschine sorgfältig sterilisieren (siehe Abschnitt 5).

Senkrechter Schnitt BuC 800

=====

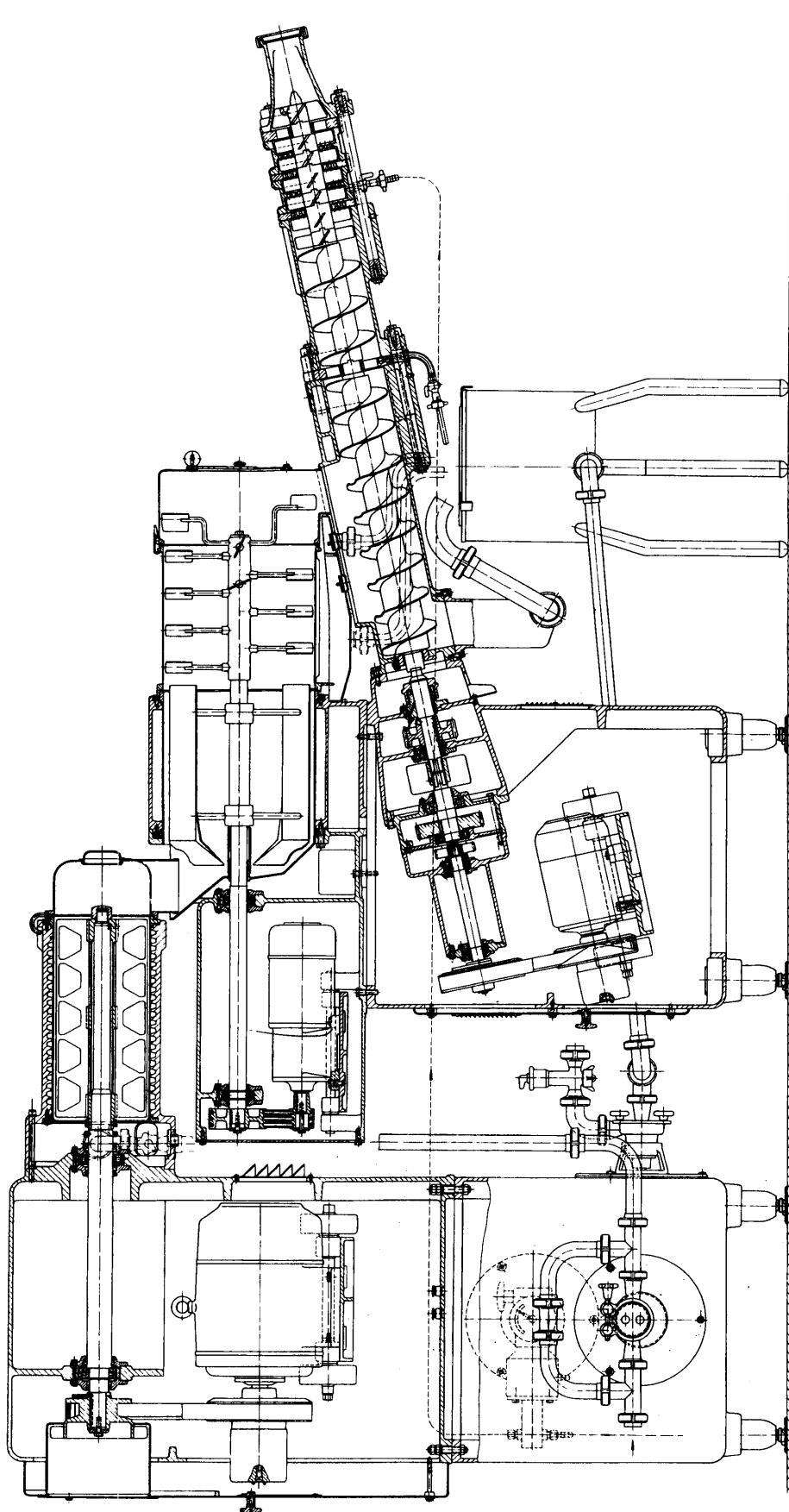


Bild 1

I N H A L T S V E R Z E I C H N I S

=====

	<u>Bild</u>	<u>Seite</u>
Gesamtansicht der Butterungsmaschine Typ BuC 800 . . .		1
Wichtige Hinweise.		2
Senkrechter Schnitt BuC 800	1	3
<u>Betriebsanleitung</u>		
1. Allgemeines		6
2. Aufstellung		6
3. Motoranschluß:		
3.1. Motor für Butterungszyylinder I	2	6
3.2. Anordnung und Schaltbild der Antriebs- motoren	2	7
3.3. Motordaten für die Butterungsmaschine (Tabelle)		8
3.4. Motoren für Butterungszyylinder II, Abpres- ser, Rahmpumpe, Buttermilchpumpe und Feindosiermaschine.		9
3.5. Drehrichtung der Schlagleistenkäfige und Abpresserschnecken.	3	9
4. Inbetriebnahme		9
5. Die Butterungsmaschine in Betrieb		9-12
6. Einstellen des Wassergehaltes der Butter		12,13
7. Die Wasserfeinverteilung in der Butter		13
8. Waschen der Butter		13
9. Herstellung von Sauerrahm-Butter		13
10. Herstellung von Süßrahm-Butter		13
11. Ausbau des Schlagleistenkäfigs im Butterungs- zyylinder I		14
11.1 Ausbau des Einsteckzylinders		14
12. Ausbau der Fördereinrichtung und des Schlag- leistenkäfigs im Butterungszyylinder II		14
13. Auseinandernehmen des Abpressers		14,15
14. Einbau der Schlagleistenkäfige und der Fördereinrichtung		15
15. Zusammensetzen des Abpressers.		15
16. Auswechseln des Breitkeilriemens für Butterungszyylinder I		15,16
17. Auswechseln des Breitkeilriemens für den Abpresser		16

E R S A T Z T E I L L I S T E

=====

	<u>Bild</u>	<u>Seite</u>
Anleitung für Ersatzteilbestellung		17
Antriebsgehäuse.	4	18-21
Tachometerantrieb.	5	22
Butterungszylinder I und Haube	6	23,24
Zuflußleitung	7	25
Zuflußleitung	8	26
Ventil	9	27
Drosselventil.	10	28
Feindosiermaschine und Dosierleitung	11	29,30
Feindosiermaschine und Dosierleitung (Winkelaufstellung)	12	31,32
Feindosiermaschine	13	33
Kreiselpumpe	14	34
Getriebegehäuse	15,16	35-40
Getriebekasten	17	41-43
Butterungszylinder II mit Haube	18	44-46
Auffangschale	19	47
Abpresser	20	48-50
Regulierscheibe.	21	51
Regulierscheibe.	22	52
Buttermilchablauf.	23	53
Buttermilch-Auffanggefäß und Einsatzsieb	24	54
Kühlwasserleitung (Anschluß von unten)	25	55,56
Kühlwasserleitung (Anschluß von oben)	26	57,58
Kühlwasserleitung (Winkelaufstellung) (Anschluß von unten)	27	59,60
Kühlwasserleitung (Winkelaufstellung) (Anschluß von oben).	28	61,62
Durchflußmesser.	29	63,64
Werkzeuge und Zubehörteile	30	65
Zulauf des Rahmes zur Butterungsmaschine	31	66
Schema für die Reinigung und Sterilisierung	32	67
Aufstellungsplan		68
Aufstellungsplan (Winkelaufstellung)		69
Schmierplan		70,71

B E T R I E B S A N L E I T U N G

=====

1. Allgemeines

Bei kontinuierlich arbeitenden Butterungsanlagen müssen die einzelnen Operationen präzise durchgeführt werden. Insbesondere ist darauf zu achten, daß Rahmerhitzung, -kühlung, -säuerung und -förderung störungsfrei und gleichmäßig vor sich gehen. Um den Wassergehalt in der Butter konstant zu halten dürfen keine Leistungs-, Temperatur- und Drehzahl-schwankungen auftreten. Zentrifugalpumpen sind zur Förderung von butterungsreifem Rahm nicht zu empfehlen, weil sie die Butterung und den Fettgehalt der Buttermilch ungünstig beeinflussen.

2. Aufstellung

Die Gehäuseoberteile der Aggregate I u. II auf die Unterteile setzen und festschrauben. Aggregate auf den vorgesehenen Platz stellen und mit Hilfe der Gewindebolzen nach den Butterungszyindern (VA-Zyl.) genau horizontal ausrichten. Aggregat I muß so hoch stehen, daß der Einsteckzylinder in den Butterungszyylinder I geschoben werden kann.

Nacheinander die Füße jedes Aggregates abstützen, (durch Unterlegen von Klötzen oder ähnlich) und Gewindebolzen 17 (Bild 4) etwa 10 mm tiefer einschrauben, damit die Bodenplatten untergeschoben werden können. Fußboden und Bodenplatten 18 (Bild 4) insbesondere von Fett säubern und trocknen. Zum Festkleben der Bodenplatten "UHU+" Kleber verwenden der mitgeliefert wird und entsprechend der Gebrauchsanweisung aufzutragen ist. Nach dem Aushärten des Klebstoffes Maschine noch einmal auf waagerechte Ausrichtung prüfen und evtl. nachrichten. Dann Schrauben 16 (Bild 4) anziehen.

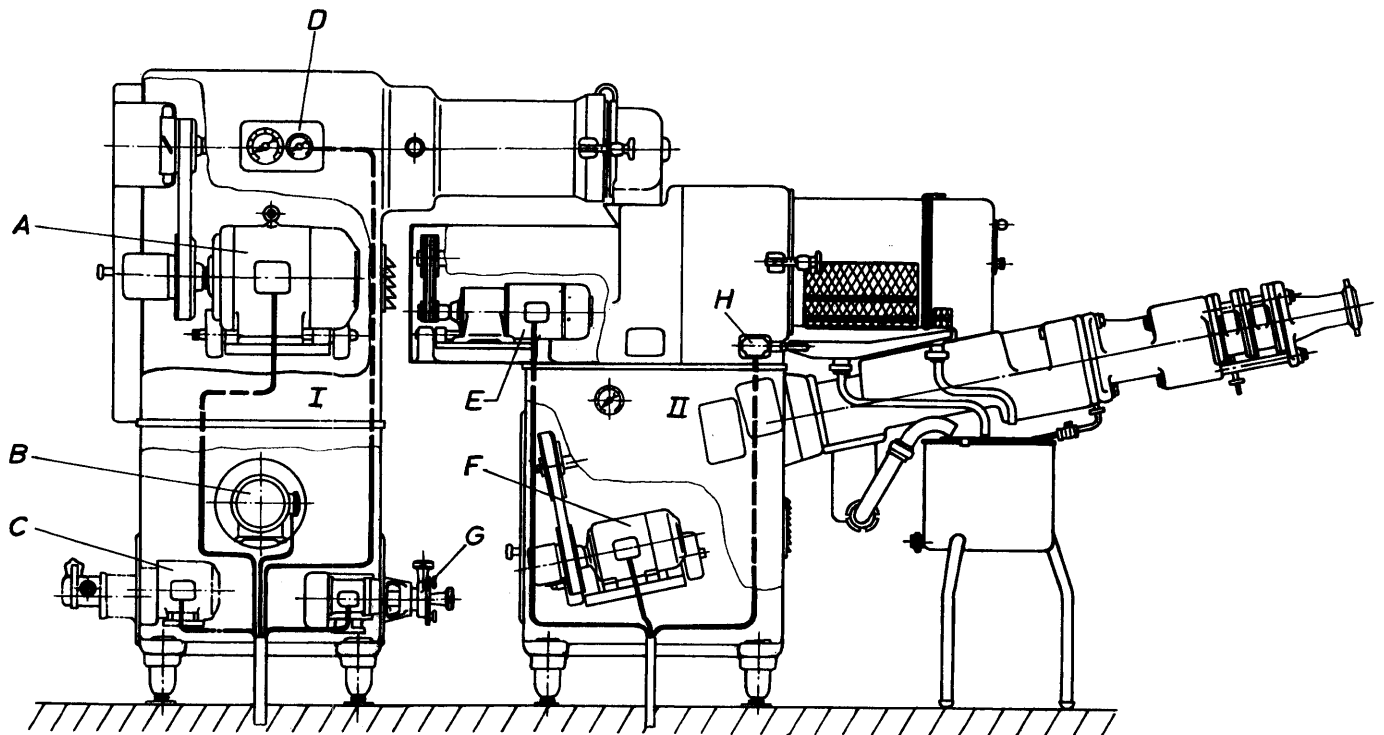
Die Butterungsmaschine wird mit kompletter Kühlmittel-Verteilungsleitung geliefert. Als Kühlmittel kann Eiswasser oder Anticorazole verwendet werden. Zur Kühlung der Butterungszyylinder und des Abpreßzylinders sind ca. 6000 - 8000 l/h Kühlflüssigkeit erforderlich. Beim Durchfluß durch die Kühlabteilungen erwärmt sich die Kühlflüssigkeit um etwa 1°C. Der Gegendruck im Kühlsystem beider Aggregate beträgt ca. 1 atü.

3. Motoranschluß

3.1 Motor für Butterungszyylinder I

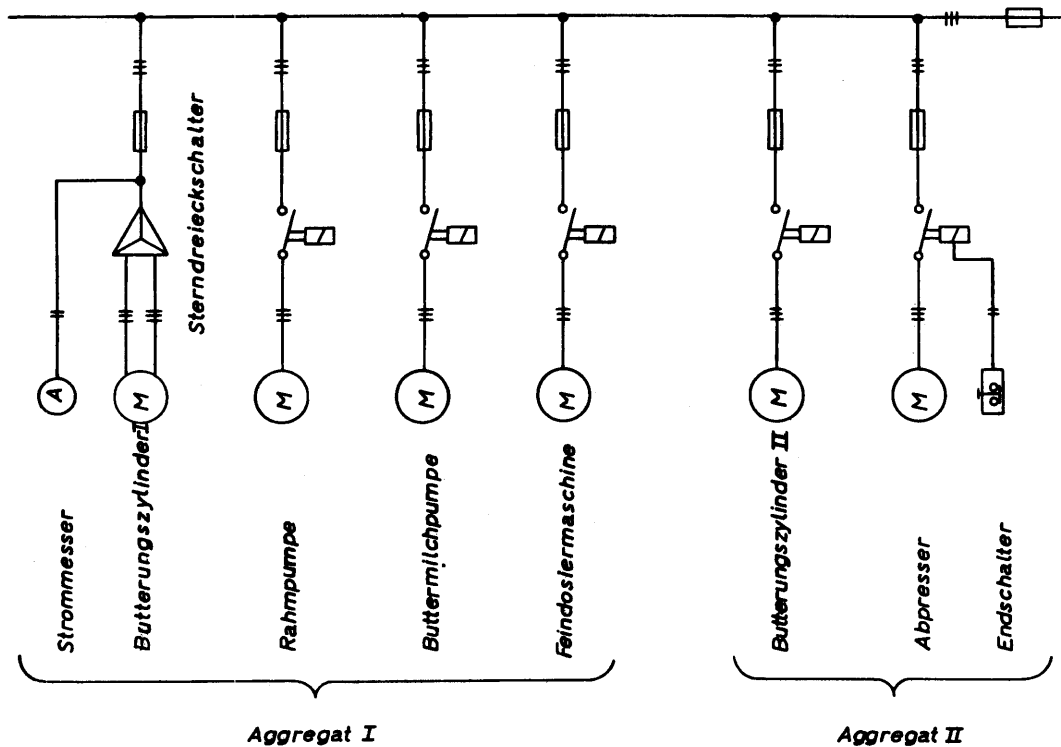
Der Motor für den Butterungszyylinder I sollte nur im Stern dreieck geschaltet werden. Für den Anschluß ist ein 6-adriges Kabel erforderlich. Ein 2-adriges Kabel ist zusätzlich von der Hauptleitung zum Strommesser D (Bild 2) zu verlegen (siehe Anordnung der Antriebsmotoren und Schaltbild).

3.2 Anordnung und Schaltbild der Antriebsmotoren BuC 800



Anordnung der Antriebsmotoren

- | | |
|------------------------|-------------------------|
| A Butterungszylinder I | E Butterungszylinder II |
| B Feindosiermaschine | F Abpresser |
| C WESTFALIA Rahmpumpe | G Buttermilchpumpe |
| D Strommesser | H Endschalter |



Schaltbild

3.3 Motordaten für die Butterungsmaschine BuC 800

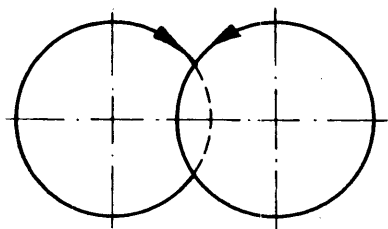
Bezeichnung der Maschinenaggregate	Motortyp	Umdr./min n	Leistung kW	50 Hz		Anzahl und Mindestquerschnitte der Zuleitungen		
				Spannung Volt	Nennstrom Amp.	Maschinen- aggregate	Strom- messer	End- schalter
Butterungszylinder I (mit Strommesser)	3FM66-4, B3	1450	11,0	220	39	6x6mm ²	2x6mm ²	-
				380	22,5	6x4mm ²	2x4mm ²	-
Butterungszylinder II	R52VD90 L-4, B3	1400/85	1,5	220	6,25	3x1,5mm ²	-	-
				380	3,6			
Abpresser (mit Endschalter)	A100L2A-4, B3	1415	3,0	220	12,3	3x1,5mm ²	-	2x1,5mm ²
				380	7,1			
Rahmpumpe	Gemo3F14-4 B3	1450/900	0,65	220	3,1	3x1,5mm ²	-	-
				380	1,8			
Buttermilchpumpe Typ: FP 602	DM02/80S, B3	2850	0,55	220	2,5	3x1,5mm ²	-	-
				380	1,5			
Buttermilchpumpe Typ: FP 712	DM02/80L, B3	2850	0,9	220	3,8	3x1,5mm ²	-	-
				380	2,2			
Feindosiermaschine KolbenØ = 12 mm	CB12-4D, B3	1390/100	0,37	220	1,82	3x1,5mm ²	-	-
				380	1,05			

3.4 Motoren für Butterungszyylinder II, Abpresser, Rahmpumpe, Buttermilchpumpe und Feindosiermaschine

Diese Motoren können direkt eingeschaltet werden. Die einzelnen Motordaten und Kabelquerschnitte aus Tabelle Seite 8 entnehmen.

3.5 Drehrichtung der Schlagleistenkäfige und Abpresserschnecken

Die Schlagleistenkäfige müssen sich im Uhrzeigersinn drehen, wenn man nach Abnehmen der Hauben in die Butterungszyylinder hineinsieht.



Die Abpresserschnecken müssen sich gegenläufig drehen (siehe Bild 3), linke Schnecke im Uhrzeigersinn, rechte Schnecke entgegen dem Uhrzeigersinn.

Bild 3

Drehrichtung der Abpresserschnecken

4. Inbetriebnahme

Vor der ersten Inbetriebnahme müssen alle mit Rahm und Butter in Berührung kommenden Teile der Maschine gründlich mit Lauge von Hand gereinigt werden. Besonders gründlich sind die Leichtmetallteile des Abpressers (Zylinder, Schnecken, Mischflügel, Siebplatten und Lochscheiben) zu säubern. Am besten reinigt man die Leichtmetallteile (Bohrungen und Schlitzte nicht vergessen!) mit einem Lappen oder einer Bürste, worauf etwas angefeuchtetes Reinigungsmittel gegeben wird. Sind alle Teile gut gesäubert und gespült, wird die Maschine nach Abschnitt 14 und 15 zusammengebaut.

5. Die Butterungsmaschine in Betrieb

Die Butterungsmaschine muß vor jeder Butterung bei laufender Maschine sterilisiert werden. Die Sterilisation kann sofort nach beendeter Butterung oder unmittelbar vor dem Buttern am nächsten Tage erfolgen. Zum Sterilisieren werden ca. 50 - 60 Ltr. 1%ige Lauge, hergestellt aus den üblichen von der DLG zugelassenen Reinigungsmitteln, mit einer Temperatur von 70 - 80° C benötigt. Die Lauge muß einwandfrei reinigen und das Kleben der Butter verhüten. Die Lauge wird in das Buttermilch-auffanggefäß 1 (Bild 32) gegossen und mit der Buttermilchpumpe (Zentrifugalpumpe) 2 (Bild 32) durch die Buttermilchleitung und eine vorher einzubauende Verbindungsleitung zur Butterungsmaschine gepumpt. Es besteht somit eine Zirkulation der Lauge durch die Buttermilchpumpe und Butterungsmaschine. Die Rahmpumpe wird zweckmäßig aus der Laugen-zirkulation herausgenommen. Die Sterilisation soll 10 - 15 Min. lang durchgeführt werden. Um die Hauben der Butterungszyylinder I u. II zu sterilisieren, verwendet man die mitgelieferte Spritzpistole 5 (Bild 32). Das Buttermilchablaufrohr muß so hoch gestellt werden, daß die Schnecken genügend Lauge in den Mischer fördern. Dazu ist eine Schneckendrehzahl von 60 - 65 Umdrehungen/min zu wählen.

Durch die Lauge werden alle mit Rahm oder Butter in Berührung kommenden Teile erwärmt. Es ist darauf zu achten, daß auch das Mundstück des Abpresser ausreichend erwärmt und sterilisiert wird.

Um ein zu starkes Abkühlen der Lauge zu verhindern, ist es zweckmäßig, die Butterungsmaschine vor Zuführung der Lauge mit heißem Wasser vorzuwärmen oder die Lauge zwischendurch mit Dampf aufzuwärmen. Auch die Feindosiermaschine muß vor jeder Inbetriebnahme mit heißer Lauge sterilisiert werden.

Nach Ablassen der Lauge (Buttermilchablaufrohr) soll man einige Minuten warten, bis sich das Reinigungsmittel auf den Metallteilen als Film festgesetzt hat. Erst dann wird mit kaltem Wasser nachgespült, bis sich die Maschine annähernd auf Butterungstemperatur abgekühlt hat. Das Kaltwasser wird über das Buttermilchauffanggefäß zugeführt. Das von der Butterungsmaschine ablaufende Wasser soll nicht in das Buttermilchauffanggefäß, sondern in den Kanal geleitet werden.

Durch Einschalten der Kühlung an den Butterungszyklindern und am Abpresser während der Nachspülung mit Wasser kann das Abkühlen der Maschine beschleunigt werden. Auf keinen Fall darf nach dem Sterilisieren mit heißem Wasser nachgespült werden, weil sich der Schutzfilm dadurch auflöst.

Bevor der Rahm in die Maschine geleitet wird, muß eine Verschraubung an der tiefsten Stelle der Rahmleitung geöffnet werden, damit die Leitung entwässert wird. Dann Rahmzulauf am Tank öffnen und Rahmpumpe einschalten. Mit Regulierventil Rahmzulauf so einstellen, daß der Rahm im Butterungszyklinder I bis kurz vor der Buttermilchbildung vorgebuttert wird. Am Auslauf der Haube des Butterungszyklinders I läßt sich dieses gut beobachten. Das Regulierventil im Rahmzulauf ist sofort um einige Umdrehungen schnell zu öffnen, damit genügend Rahm in den Butterungszyklinder gelangt. Dieses ist besonders wichtig bei Benutzung des Einsteckzyklinders. Bei zu kleinem Rahmzulauf in den Butterungszyklinder kann es sonst passieren, daß die Buttermilch wieder in das Butterkorn hineingearbeitet wird und aus der Haube keine Buttermilch abtropft. Die Folge davon ist, daß die Butter einen zu hohen Wassergehalt hat.

An der Haube des Butterungszyklinders II soll die Buttermilch zum größten Teil durch das Sieb abgeleitet werden. Es ist zu beachten, daß die Buttermilch auf der ganzen Länge des Siebes abläuft. Andernfalls muß das Rahmzulaufventil entsprechend eingestellt werden. Die Butter soll nicht in festen Stücken aus der Haube des Butterungszyklinders II in den Abpresser fallen. Ist dieses der Fall, muß entweder der Rahmzulauf zur Butterungsmaschine erhöht oder die Drehzahl der Schlägerwelle im Butterungszyklinder I reduziert werden. Ist die Leistung der Butterungsmaschine zu niedrig, müssen Drehzahl und Rahmzulauf erhöht werden. Die Leistung kann so weit gesteigert werden, bis der höchstzulässige Nennstrom am Strommesser angezeigt wird, (siehe Tabelle Seite 8). Ist die Leistung zu hoch, muß die Drehzahl der Schlägerwelle im Butterungszyklinder I und der Rahmzulauf reduziert werden.

Nach Beendigung der Butterung wird die Restbutter zunächst aus dem Butterungszyklinder II herausgenommen und in den Abpresser gegeben. Tritt aus dem Mundstück keine Butter mehr aus, Motor abschalten. Dann Abpresser auseinandernehmen (siehe Abschnitt 13). Die im Mundstück verbliebene Restbutter kann in die Formmaschine gegeben werden. Die übrige Restbutter muß am nächsten Tage von Zeit zu Zeit noch einmal in den Abpresser gegeben werden. Sie darf aber nicht erst kurz vor Beendigung der Butterung zugegeben werden, da sie sonst wieder als Restbutter zurückbleiben würde. Es empfiehlt sich, Butter, die mit Restbutter vermischt ist, nicht lange zu lagern.

Der Antriebsmotor des Schlagleistenkäfigs vom Butterungszyylinder I wird abgeschaltet und mit der Rahmpumpe kaltes Wasser durch den Butterungszyylinder I und II geleitet, um die Rahmreste aus der Pumpe, den Leitungen und den Butterungszyindern zu entfernen. Die Spülflüssigkeit wird an der Buttermilchauffangschale aufgefangen. Danach wird der Antriebsmotor des Schlagleistenkäfigs vom Butterungszyylinder I wieder eingeschaltet und nochmals etwas Wasser mit der Rahmpumpe durch die Butterungszyylinder geschickt. Zuletzt werden beide Butterungszyylinder mit heißem Wasser ausgespült und dazu evtl. die Schlagleistenkäfige ausgebaut.

6. Einstellung des Wassergehaltes der Butter

Der Wassergehalt der Butter kann auf 15 bis 18 % eingestellt werden. Bei einer Schneckendrehzahl von 40 - 50 U/min beträgt der Wassergehalt der Butter ohne Benutzung der Feindosiermaschine bei richtiger Abbutterung ca. 15 %. Er kann durch Erhöhung der Schneckendrehzahl bis auf ca. 15,5 % gesteigert werden. Eine weitere Erhöhung des Wassergehaltes ist nur mit der Feindosiermaschine möglich, durch die der Butter im Mischer Wasser zugesetzt wird. Die Leistung der Feindosiermaschine ist stufenlos regulierbar.

Da die Skala an der Feindosiermaschine nicht die Förderleistung in l/h anzeigt, sondern die Hubverstellung in mm, ist die Einstellung auf die gewünschte Wassermenge nach dem Diagramm (Seite 12) vorzunehmen.

Will man die genaue Wassermenge, die pro 100 kg zuzugeben ist, errechnen, so verfähre man nach folgender Formel:

$$W_t = \frac{100 (W_B - W_b)}{100 - W_B}$$

W_t = Wasserzugabe mit der Feindosiermaschine in % der Buttermenge

W_B = Wassergehalt der Butter nach der Wasserzugabe in %

W_b = Wassergehalt der Butter vor der Wasserzugabe in %

Beispiel:

Der Wassergehalt der Butter soll bei einer Leistung der Butterungsmaschine von 750 kg/h von 14,5 % auf 15,8 % erhöht werden.

$$W_t = 7,5 \cdot 100 \frac{(15,8 - 14,5)}{100 - 15,8} = \frac{7,5 \cdot 100 \cdot 1,3}{84,2} = 11,55 \text{ Ltr. Wasser/Std}$$

Ein Skalenteil entspricht 0,66 Ltr. Wasser. Sollen 11,55 Ltr. Wasser zudosiert werden, ergibt sich folgende Rechnung:

$$\frac{11,55}{0,66} = 17,4 \text{ Skalenteile}$$

Die Einstellung der Wassermenge wird mit der Anzeigeuhr vorgenommen. Die Verstellung erfolgt mit einem Handrad, das auf einer Spindel sitzt und kann während des Betriebes oder bei Stillstand erfolgen.

In dem Handrad befindet sich eine Uhr mit zwei Zeigern, von denen einer die Hublänge in vollen Millimetern, der andere Bruchteile von Millimetern anzeigt.

Ist der Wassergehalt der Butter bei normalen Rahmverhältnissen ohne Benutzung der Feindosiermaschine zu hoch, so kann das an unsachgemäßer Sterilisierung liegen.

Einstellung der Feindosiermaschine für einen Wassergehalt der Butter von 15,8 %

Leistung der Maschine in kg Butter / Std

800
700
600
500
400
300
200
100

0

15,5 %

15,8 %

16,1 %

16,4 %

16,7 %

17,0 %

17,3 %

17,6 %

17,9 %

18,2 %

18,5 %

18,8 %

19,1 %

19,4 %

19,7 %

20,0 %

20,3 %

20,6 %

20,9 %

21,2 %

21,5 %

21,8 %

22,1 %

22,4 %

22,7 %

23,0 %

23,3 %

23,6 %

23,9 %

24,2 %

24,5 %

24,8 %

25,1 %

25,4 %

25,7 %

26,0 %

26,3 %

26,6 %

26,9 %

27,2 %

27,5 %

27,8 %

28,1 %

28,4 %

28,7 %

29,0 %

29,3 %

29,6 %

29,9 %

30,2 %

30,5 %

30,8 %

31,1 %

31,4 %

31,7 %

32,0 %

32,3 %

32,6 %

32,9 %

33,2 %

33,5 %

33,8 %

34,1 %

34,4 %

34,7 %

35,0 %

35,3 %

35,6 %

35,9 %

36,2 %

36,5 %

36,8 %

37,1 %

37,4 %

37,7 %

38,0 %

38,3 %

38,6 %

38,9 %

39,2 %

39,5 %

39,8 %

40,1 %

40,4 %

40,7 %

41,0 %

41,3 %

41,6 %

41,9 %

42,2 %

42,5 %

42,8 %

43,1 %

43,4 %

43,7 %

44,0 %

44,3 %

44,6 %

44,9 %

45,2 %

45,5 %

45,8 %

46,1 %

46,4 %

46,7 %

47,0 %

47,3 %

47,6 %

47,9 %

48,2 %

48,5 %

48,8 %

49,1 %

49,4 %

49,7 %

50,0 %

50,3 %

50,6 %

50,9 %

51,2 %

51,5 %

51,8 %

52,1 %

52,4 %

52,7 %

53,0 %

53,3 %

53,6 %

53,9 %

54,2 %

54,5 %

54,8 %

55,1 %

55,4 %

55,7 %

56,0 %

56,3 %

56,6 %

56,9 %

57,2 %

57,5 %

57,8 %

58,1 %

58,4 %

58,7 %

59,0 %

59,3 %

59,6 %

59,9 %

60,2 %

60,5 %

60,8 %

61,1 %

61,4 %

61,7 %

62,0 %

62,3 %

62,6 %

62,9 %

63,2 %

63,5 %

63,8 %

64,1 %

64,4 %

64,7 %

65,0 %

65,3 %

65,6 %

65,9 %

66,2 %

66,5 %

66,8 %

67,1 %

67,4 %

67,7 %

68,0 %

68,3 %

68,6 %

68,9 %

69,2 %

69,5 %

69,8 %

70,1 %

70,4 %

70,7 %

71,0 %

71,3 %

71,6 %

71,9 %

72,2 %

72,5 %

72,8 %

73,1 %

73,4 %

73,7 %

74,0 %

74,3 %

74,6 %

74,9 %

75,2 %

75,5 %

75,8 %

76,1 %

76,4 %

76,7 %

77,0 %

77,3 %

77,6 %

77,9 %

78,2 %

78,5 %

78,8 %

79,1 %

79,4 %

79,7 %

80,0 %

80,3 %

80,6 %

80,9 %

81,2 %

81,5 %

81,8 %

82,1 %

82,4 %

82,7 %

83,0 %

83,3 %

83,6 %

83,9 %

84,2 %

84,5 %

84,8 %

85,1 %

85,4 %

85,7 %

86,0 %

86,3 %

86,6 %

86,9 %

87,2 %

87,5 %

87,8 %

88,1 %

88,4 %

88,7 %

89,0 %

89,3 %

89,6 %

89,9 %

90,2 %

90,5 %

90,8 %

91,1 %

91,4 %

91,7 %

92,0 %

92,3 %

92,6 %

92,9 %

93,2 %

93,5 %

93,8 %

94,1 %

94,4 %

94,7 %

95,0 %

95,3 %

95,6 %

95,9 %

96,2 %

96,5 %

96,8 %

97,1 %

97,4 %

97,7 %

98,0 %

98,3 %

98,6 %

98,9 %

99,2 %

99,5 %

99,8 %

100,1 %

100,4 %

100,7 %

101,0 %

101,3 %

101,6 %

101,9 %

Die Sterilisierung ist richtig durchgeführt, wenn sich nach dem Öffnen des Abpressers die Butter von allen Teilen gut abnehmen läßt und sich keine Rahm-Butterschicht im Butterungszylinder I angesetzt hat. Die Bildung einer Rahm-Butterschicht muß unbedingt vermieden werden.

7. Die Wasserfeinverteilung in der Butter

Die gute Haltbarkeit der kontinuierlich hergestellten Butter hängt in erster Linie von einer guten Wasserverteilung ab. Um eine möglichst gute Mischung der Butter zu erreichen, müssen die Regulierscheiben im Abpressor so eingestellt werden, daß ihre verstellbaren Öffnungen der Leistung der Maschine angepaßt sind und die Förderschnecken die Butter ohne Stauung aus dem Abpresszylinder weiterfördern.

8. Waschen der Butter

Bei der Buttereinlagerung hat sich ganz klar erwiesen, daß eine ungewaschene Butter eine ausgezeichnete Haltbarkeit hat. Die meisten Betriebe waschen deshalb nicht und haben keine Butterwaschwasserprobleme. Will man aber aus bestimmten Gründen das Butterkorn waschen, kann man das auch mit der WESTFALIA Butterungsmaschine Typ BuC. Ein gewisser Verlust an Buttermilch muß dann in Kauf genommen werden.

9. Herstellung von Sauerrahm-Butter

Die Rahmvorbereitung ist sehr sorgfältig durchzuführen, weil davon die Erzeugung erstklassiger Markenbutter in der Hauptsache abhängt. Der Rahm mit einem Fettgehalt von 35 - 40 % wird nach der üblichen Pasteurisierung und Kühlung in der gewohnten Weise angesäuert. Der Säuregrad des butterungsreifen Rahmes soll je nach Fettgehalt 4,6 - 4,8 pH bzw. 18 - 20° SH betragen. Man kann auch Rahm mit einem Fettgehalt von 30 - 32 % bei gleicher Leistung verbuttern. Es muß dann der Einsteckzylinder benutzt werden.

Die Butterungstemperatur des Rahmes liegt je nach örtlichen Verhältnissen bei 8 - 12° C. Die Temperatur ist richtig gewählt, wenn im Butterungszylinder I die Temperaturzunahme nicht mehr als 2 - 3° C beträgt. Dabei ist der Butterungszylinder nicht gekühlt. Die Kühlung des Zylinders soll nur in besonderen Fällen benutzt werden. Die Buttermilch hat einen Fettgehalt von 0,3 - 0,5 %. Es ist wichtig, daß der Rahm im Butterungszylinder I nur so weit vorgebuttert wird, daß an der Siebhaube des Butterungszylinders II die Buttermilch auf der ganzen Länge des Siebes abläuft. Bei zu starker Vorbutterung im Butterungszylinder I erhöht sich der Fettgehalt der Buttermilch. Die Buttermilch schmeckt gut, setzt nicht ab und ist gut kochfähig.

Die Leistung der Butterungsmaschine beträgt max. 750 kg/h.

10. Herstellung von Süßrahm-Butter

Ohne Umänderung kann mit der Butterungsmaschine Typ BuC auch Süßrahm mit einem Fettgehalt von 35 - 40 % verbuttert werden. Der Rahm wird nach dem Pasteurisieren sofort auf Butterungstemperatur von 8 - 12° C abgekühlt. Nach Möglichkeit soll der Rahm nach dem Kühlen noch 2 - 4 Std. stehen, bevor man mit der Butterung beginnt.

Der Wassergehalt der Butter ist einstellbar, (siehe Abschnitt 6). Die Buttermilch hat einen Fettgehalt von 0,5 - 0,8 %. Die Leistung der Maschine beträgt max. 750 kg Butter/h.

11. Ausbau des Schlagleistenkäfigs im Butterungszyylinder I (Bild 6)

- 1.) Sterngriffe 17 lösen.
- 2.) Haube 30h abnehmen.
- 3.) Hutmutter 18 mit Steckschlüssel 1 (Bild 30) abschrauben,
(Linksgewinde).
- 4.) Schlagleistenkäfig 10 von Welle 27a (Bild 4) abziehen.

11.1 Ausbau des Einsteckzylinders (Bild 6)

- 1.) Einsteckzylinder 9 von Hand aus dem Butterungszyylinder herausziehen.
(Es können auch die mitgelieferten Abdrückschrauben 2 (Bild 30)
benutzt werden, die in den Rand einzuschrauben sind.)

12. Ausbau der Fördereinrichtung und des Schlagleistenkäfigs im Butterungszyylinder II (Bild 18)

- 1.) Klapphebel an der Haube 35 lösen und Haube abnehmen.
- 2.) Sechskantschraube 20 mit Zentrierscheibe 19 herausschrauben.
- 3.) Fördereinrichtung 18 von Welle 77 (Bild 16) abziehen.
- 4.) Sechskantschraube 9 herausschrauben.
- 5.) Schlagleistenkäfig 7 von der Welle 77 (Bild 16) abziehen.

13. Auseinandernehmen des Abpressers (Bild 20)

- 1.) Sechskantschrauben 42 lösen.
- 2.) Klemmstücke 41 abnehmen.
- 3.) Mundstück 28 von Bolzen 34 abziehen.
- 4.) Knebelschrauben 27 lösen.
- 5.) Mischflügel 53 und 63 herausnehmen.
- 6.) Nacheinander folgende Teile abnehmen:
 - a) Regulierscheibe vollst. 52
 - b) Mischflügel 51 und 62
 - c) Siebzyylinder vollst. 26a-b
 - d) Mischflügel 50 und 61
 - e) Siebplatte 25a-b
 - f) Mischflügel 49 und 60
 - g) Siebzyylinder vollst. 24a-b
 - h) Mischflügel 48 und 59
 - i) Siebplatte 23a-b
 - j) Mischflügel 47 und 58
 - k) Mischflügel 46 und 57
- 7.) Wellen 44 und 55 zusammen mit Mischschnecken 45 und 56 gleichzeitig aus dem Mischzyylinder 22 herausziehen.
- 8.) Sechskantschrauben 8 lösen.
- 9.) Klemmstücke 21 abnehmen.

- 10.) Mischzylinder 22 von Bolzen 6 abziehen.
- 11.) Regulierscheibe vollst. 43 von Bolzen 6 abziehen.
- 12.) "Schneckenpaar mit Wellen vollst." 3a-4h gleichzeitig aus Abpresserzylinder 5 herausziehen.

14. Einbau der Schlagleistenkäfige und der Fördereinrichtung

Man verfähre sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge wie in Abschnitt 11 und 12 angegeben!

15. Zusammensetzen des Abpressers

Man verfähre sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinandernehmen (siehe Abschnitt 13).

ACHTUNG:

Alle Teile des Abpressers sind in der Reihenfolge des Zusammensetzens fortlaufend numeriert.

Sämtliche Teile, die auf der rechten Welle 44 (Bild 20) sitzen und die Schnecke 3a-h sind mit "R" gekennzeichnet, sämtliche Teile, die auf der linken Welle 55 (Bild 20) sitzen und die Schnecke 4a-h sind mit "L" bezeichnet.

Es ist darauf zu achten, daß nach dem Zusammensetzen die Teile 43, 22, 23a, 24b, 25a, 26b, 52 und 28 (Bild 20) dicht voreinanderliegen, damit die Auflageflächen einwandfrei abdichten. Liegen zwei Flächen nicht genau voreinander, Reihenfolge der Schnecken und Mischflügel kontrollieren.

16. Auswechseln des Breitkeilriemens für Butterungszyylinder I (Bild 4)

- 1.) Sechskantschrauben 12 lösen.
- 2.) Gehäusedeckel 11 abnehmen.
- 3.) Maschine auf niedrigste Drehzahl einstellen und Motor ausschalten.
- 4.) Begrenzungsstück 77 entfernen.
- 5.) Motorplatte 40b mit Motor 38 bei Stillstand der Maschine so verstellen, daß der kleinste Achsabstand zwischen Regelscheibe 9 und Keilriemenscheibe 1 erreicht wird.
- 6.) Breitkeilriemen 6 zuerst aus der Keilriemenscheibe und dann aus der Regelscheibe herausnehmen.
- 7.) Kontrollieren, ob Regelscheibe und Keilriemenscheibe genau fluchten. Zu diesem Zweck Lineal an der Rückseite der beiden Scheiben anlegen.
- 8.) Losscheibe der Regelscheibe gegenüber der Festscheibe so verdrehen, daß sich die Regelscheibe auseinanderziehen läßt.
- 9.) Neuen Breitkeilriemen auf die Regelscheibe legen und Regelscheibe auseinanderziehen, daß der Breitkeilriemen möglichst tief in der Regelscheibe liegt. Die gerade Seite des Breitkeil-

riemens muß hinten liegen, Richtungspfeile auf dem Breitkeilriemen beachten. Keine Montagewerkzeuge zum Auswechseln des Breitkeilriemens verwenden, da sonst Breitkeilriemen und Regelscheibe beschädigt werden.

- 10.) Breitkeilriemen in die Keilriemensscheibe einlegen.
- 11.) Achsabstand zwischen Regelscheibe und Keilriemensscheibe so einstellen, daß die äußere Seite des Breitkeilriemens ca. 3 mm in der Regelscheibe liegt. Beim Verstellen muß die Regelscheibe von Hand gedreht werden.
- 12.) Begrenzungsstück 77 einbauen.
- 13.) Gehäusedeckel 11 mit Sechskantschrauben 12 befestigen.

17. Auswechseln des Breitkeilriemens für den Abpresser (Bild 15)

Beim Auswechseln des Breitkeilriemens für den Abpresser verfähre man sinngemäß wie in Abschnitt 16 angegeben.

ERSATZTEILLISTE

=====

ACHTUNG !

=====

Anleitung für Ersatzteilbestellung

=====

Schnelle und richtige Lieferung von Ersatzteilen ist nur dann möglich, wenn Ihre Ersatzteilbestellung folgende Angaben enthält:

- | | | |
|------------------|---|---|
| 1) Typ | } | der Butterungsmaschine |
| 2) Masch.-Nr. | | |
| | | Beide Angaben finden Sie auf dem <u>Typenschild</u> . |
| 3) Bezeichnung | } | des zu ersetzenden Teiles: |
| 4) Bestellnummer | | |
| | | Beide Angaben finden Sie in der <u>Ersatzteilliste</u> . |
| | | Die Bestellnummer ist außerdem fast immer auf den einzelnen Teilen eingeschlagen. |

Antriebsgehäuse BuC 800

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 4

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Antriebsgehäuse vollst. (1-80)	1	8222-6100-090
1	Keilriemenscheibe	1	8222-1028-110
2	Paßfeder zur Welle	1	0026-1793-160
3	Zentrierscheibe	1	0026-1664-010
4	Sechskantschraube M 12x35 DIN 931 5D kad,	1	0019-6533-090
5	Federring	1	0026-1328-170
6	Breitkeilriemen 42x23x1400	1	0021-4430-740
-	Einsteckdeckel vollst. (7a-h)	1	8222-1138-000
7a	Knebel	1	8222-1135-000
7b	Zylinderkerbstift 3x20 DIN 1473-18Cr 8Ni	1	0026-1576-300
7c	Scheibe	1	0026-1347-000
7d	Bolzen	1	8222-1136-000
7f	Sterngriff	1	0021-3106-640
7g	Zylinderkerbstift 3x20 DIN 1473-18Cr 8Ni	1	0026-1576-300
7h	Einsteckdeckel	1	8222-1137-000
8	Zylinderschraube M 12x170 DIN 912-8G kad.	1	0019-6181-150
9	Regelscheibe RE 5 - S	1	8222-1132-060
10	Kurvenrolle zur Regelscheibe	2	8222-1128-000
-	Spannhülse vollst.	1	8222-6070-000
-	Spannhülse	1	8222-6071-000
-	Spannstück (mit Bohrung 13φ)	1	8222-1069-000
-	Spannstück (mit Gewinde M12)	1	8222-1069-010
-	Federring	1	0026-1328-170
-	Sechskantschraube M12x405 WSN 19-1108/00-5D kad.	1	0019-0240-090
11	Gehäusedeckel	1	8222-6002-040
12	Sechskantschraube M10x110 DIN 931-Nichtr. St. 4550	6	0019-6525-300
13	Scheibe	6	0026-1348-300
14	Gehäuseunterteil	1	8222-6006-000
14a	Stopfen 30 DIN 12871	4	0003-3627-700
15	Belag	4	8222-1017-000
16	Sechskantschraube mit Zapfen AM 12x30 DIN 561-5D Kupr. verchr.	4	0019-5203-550
17	Gewindebolzen	4	8222-1106-000
18	Bodenplatte vollst.	4	8222-1025-000
19	Filzring 50/67φ x 7	1	0004-1955-830
20	Lagerdeckel	1	8222-3375-020
21	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-5D kad.	3	0019-6903-090
22	Sicherungsring	1	0026-5873-170
23	Rillenkugellager 6310 DIN 625	1	0011-6310-000
24	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-5D kad.	3	0019-6903-090
25	Lagerdeckel	1	8222-3375-030
26	Filzring 65/82φ x 7	1	0004-1961-830
-	Welle vollst. (27a-c)	1	8222-6399-010
27a	Welle	1	8222-6400-010
27b	Gewindestift M 8x15 DIN 553-40	1	0019-5053-000
27c	Stellring	1	0026-1693-090

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 4

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
28	Filzring 65/82 ϕ x 7	1	0004-1961-830
29	Lagerdeckel	1	8222-3375-040
30	Sechskantschraube M8x20 DIN 933-5D kad.	3	0019-6903-090
31	Rillenkugellager 6213/P62 DIN 625	1	0011-6213-010
32	Lagerdeckel	1	8222-3375-040
33	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-5D kad.	3	0019-6903-090
34	Filzring 65/82 ϕ x 7	1	0004-1961-830
34a	Öler M 10x1	1	0021-4560-650
35	Scheibe	4	0026-1343-300
36	Zylinderschraube AM 6x12 DIN 84-5D Kupr. verchr.	4	0019-2248-550
37	Lüfterblech	1	8222-1115-010
38	Drehstrommotor 3FM 66-4	1	5185-0000-001
39	Lagerbuchse	2	8222-1072-000
-	Motorplatte vollst. (40a-b)	1	8222-1007-000
40a	Lagerbuchse	2	8222-1072-000
40b	Motorplatte	1	8222-1008-000
41	Gehäuseoberteil	1	8222-6010-000
42	Sechskantmutter M 16 DIN 934-4D kad.	16	0013-0282-030
43	Federring	8	0026-1330-170
44	Stiftschraube M 16x60 DIN 940-5D kad.	8	0019-8016-090
45	Sechskantmutter M16 DIN 934-4D kad.	8	0013-0282-030
46	Kabelverschraubung Pg21	3	0005-0206-630
47	Blindflansch	3	8222-6106-000
48	Sechskantschraube M 10x25 DIN 933-5D Kupr. verchr.	9	0019-6935-550
49	Scheibe	9	0026-1348-300
50	Scheibe	4	0026-1345-300
51	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933 -5D Kupr. verchr.	2	0019-6903-550
52	Tachometer n - 0 - 4000 Umdr./min	1	0021-3610-040
53	Abdeckplatte für Meßgeräte	1	8222-1087-000
54	Strommesser vollst.	1	8222-6945-000
-	Strommesser 0-25/50 Amp.	1	0005-0312-890
-	Verschlußring	1	8470-3315-010
-	Dichtring 71/4,5 ϕ	1	0007-2057-700
-	Schauscheibe	1	0001-0050-820
-	Dichtung 72/18 ϕ x 1	1	0004-1912-700
55	Sechskantschraube M 8x35 DIN 933-5D Kupr. verchr.	2	0019-6908-550
56	Bolzen (für Tachometerantrieb)	1	8222-1073-020
57	Sechskantmutter M 20x1,5 DIN 936-5D kad.	1	0013-0319-090
58	Tachometerantrieb vollst. (siehe Bild 5)	1	siehe Seite 22
59	Keilriemen 8 x 630	1	0021-4421-740
60	Biegsame Welle	1	0021-3610-050
61	Lüftungsgitter	1	8222-1115-000
62	Scheibe	2	0026-1343-300
63	Zylinderschraube AM 6x12 DIN 84 5D Kupr. verchr.	2	0019-2248-550
64	Kabelverschraubung Pg 21	2	0005-0206-630
65	Sechskantschraube M 12x40 DIN 931-5D kad.	4	0019-6534-090
66	Federring	4	0026-1328-170

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 4

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Verstelldeckel vollst. (67a-z)	1	8222-6013-000
67a	Mutter vollst.	1	8222-1075-010
-	Mutter	1	8222-1077-000
-	Sechskantschraube M 10x50 DIN 933-5D kad.	1	0019-6941-090
-	Federring	1	0026-1337-170
-	Sechskantmutter M 10 DIN 934 - 4D kad.	1	0013-0279-030
67b	Sechskantmutter M 20 DIN 934-4D kad.	2	0013-0284-030
67c	Scheibe	2	0026-1358-000
67d	Lasche	2	8222-1074-000
67e	Kegelrad (für Handrad)	1	8222-1022-000
67f	Paßfeder	2	0026-1723-160
67g	Öler M 10x1	2	0021-4560-650
67h	Handrad	1	0021-3595-280
67k	Gewindestift mit Zapfen M 6x12 DIN 417 - 18Cr 8Ni	1	0019-3794-300
67m	Sterngriff	1	0021-3125-640
67n	Bolzen	1	8222-1073-030
67p	Zylinderstift 3h8x9 WSN 26-2/2 - 18Cr 8Ni	1	0026-1048-300
67r	Buchse lang	1	8222-1072-020
67s	Kegelrad zur Spindel	1	8222-1022-010
67t	Paßfeder A 5 x 5 x 20 DIN 6885	1	0026-1728-160
67u	Buchse, kurz	1	8222-1072-030
67v	Deckel	1	8222-6012-000
67w	Rillenkugellager 6204/2Z DIN 625	1	0011-6204-050
67x	Sicherungsring (für Spindel)	1	0026-5859-120
67y	Sicherungsring (für Bohrung)	2	0026-5836-170
67z	Spindel	1	8222-1149-000
68	Sechskantmutter M 20 DIN 934 - 4D kad.	1	0013-0284-030
69	Scheibe	1	0026-1358-000
70	Paßschraube	1	0019-0975-060
71	Sechskantschraube M 16x20 DIN 933-5D Kupr. verchr.	2	0019-7031-550
72	Scheibe	2	0026-1353-300
73	Schutzkappe (für Strommesser)	1	8222-1085-000
74	Sechskantmutter M8 DIN 934-4D kad.	2	0013-0278-030
75	Sechskantmutter Pg 16	1	0013-2870-630
76	Stopfbuchsenverschraubung Pg 16	1	0005-0205-630
77	Begrenzungsstück vollst.	1	8222-1165-020
77a +)	Sechskantschraube M6x20 DIN 931-5D kad.	2	0019-6452-090
- +)	Klemmhälfte vollst. (ohne Gewinde)	1	8222-1166-040
- +)	Klemmhälfte vollst. (mit Gewinde)	1	8222-1166-050
78	Paßstift 14Ø x 40	2	0026-1137-300
79	Sechskantschraube M 8x35 DIN 931 - 5D Kupr. verchr.	10	0019-6493-550
80	Scheibe	10	0026-1345-300

+) Dieses Teil ist im Begrenzungsstück vollst. 77 enthalten, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

Antriebsgehäuse BuC 800

=====

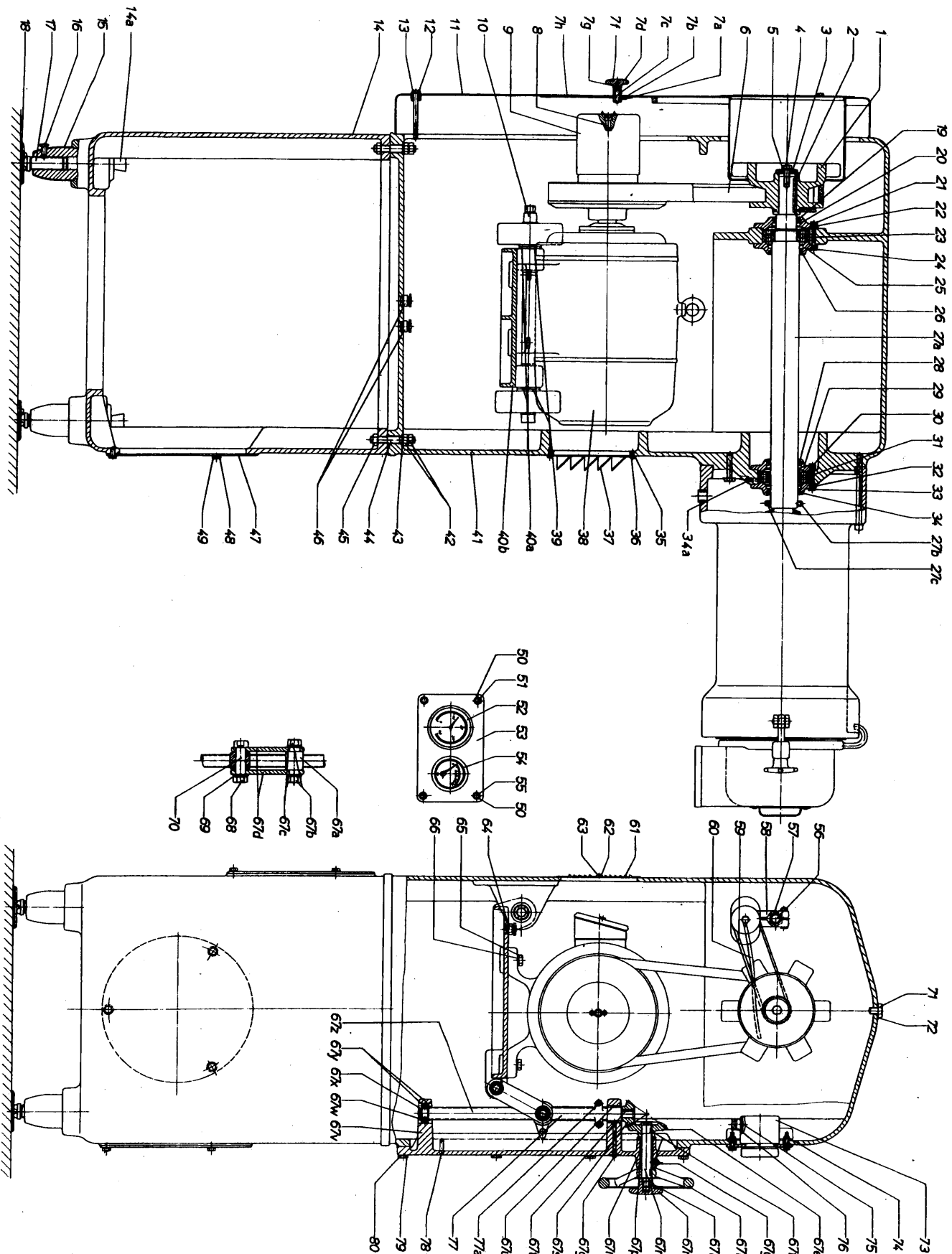


Bild 4

Tachometerantrieb BuC 800

=====

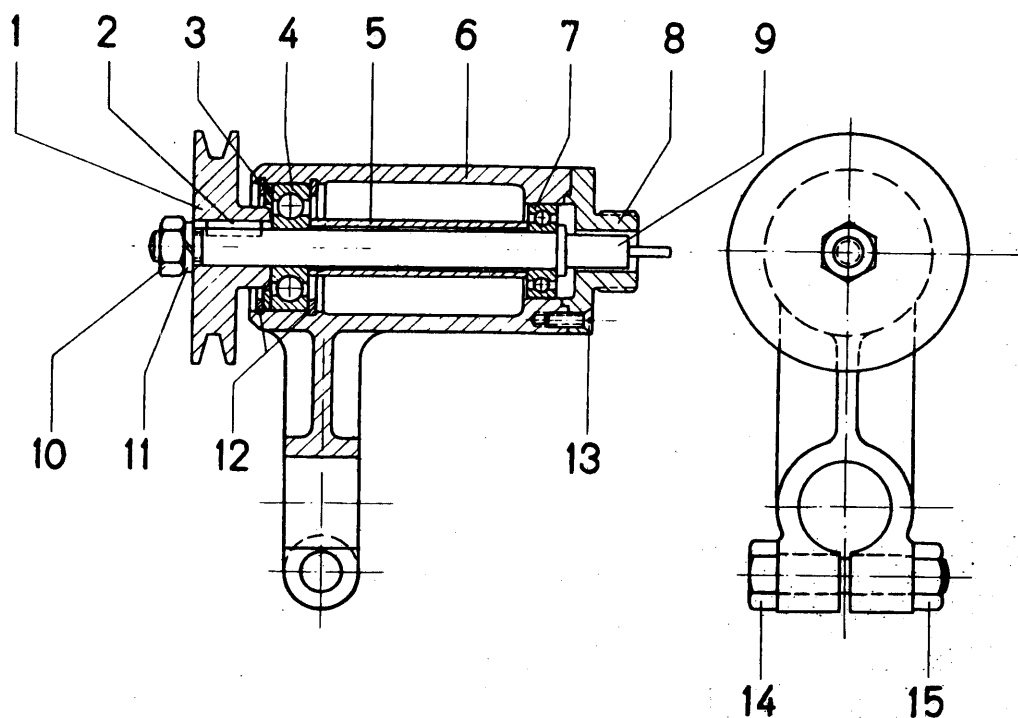


Bild 5

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Tachometerantrieb vollst. (1-15) (siehe auch Bild 4, Nr. 58) (siehe auch Bild 15, Nr. 38)	1	8222-1090-000
1	Keilriemenscheibe	1	8222-1028-020
2	Paßfeder	1	0026-1727-160
3	Scheibe	1	0026-2037-000
4	Rillenkugellager 6300/2Z DIN 625	1	0011-6300-050
5	Abstandsbuchse	1	0026-0515-060
6	Gehäuse	1	8222-1091-000
7	Rillenkugellager 6000/2Z DIN 625	1	0011-6000-050
8	Anschlußstück	1	8222-1092-000
9	Welle	1	8222-1096-000
10	Sechskantmutter M8 DIN 934-4D kad.	1	0013-0278-030
11	Federring	1	0026-1325-170
12	Sicherungsring	2	0026-5833-170
13	Linsenschraube AM 4x12 DIN 88-4D kad.	3	0019-3220-030
14	Sechskantschraube M 10x45 DIN 931-5D kad.	1	0019-6513-090
15	Sechskantmutter M 10 DIN 934-4D kad.	1	0013-0279-030

Butterungszylinder I und Haube BuC 800

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 6

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Butterungszylinder I vollst. (1-29)	1	8222-3450-050
1	Gewindingering	1	8121-3403-000
2	Ringmutter	1	8121-3404-010
3	Dichtung 52/72x1	1	0004-2440-700
4	Sechskantschraube M 8x25 DIN 931 - 5D Kupr. verchr.	8	0019-6490-550
5	Federring	2	0026-1328-180
6	Zylinderschraube M 12x170 DIN 912-18Cr 10N1 2Mo	2	0019-6181-400
7	Gehäuse	1	8222-3451-020
8	Mantel vollst.	1	8222-3405-030
9	Einsteckzylinder	1	8222-3457-000
10	Schlagleistenkäfig vollst.	1	8222-3441-070
11	Zylinderschraube AM 8x20 DIN 84 - 5D Kupr. verchr.	6	0019-2265-550
12	Nocke	2	8222-1465-060
13	Zylinderstift 14h8 x 40 WSN 26-2/80-18Cr 10N1 2Mo	2	0026-1137-400
-	Augenschraube vollst. (14a-b)	2	0019-0880-300
14a	Augenschraube	2	0019-0880-310
14b	Zylinderstift 5h8x32 DIN 7 - 18Cr 10N1 2Mo	2	0026-1078-400
15	Zylindrische Druckfeder	2	0006-4167-500
16	Klaue	2	8222-1130-000
17	Sterngriff	2	0021-3113-640
18	Hutmutter	1	0013-0262-300
19	Dichtring 233/3ø	1	0007-2575-750
20	Dichtring 248/262ø x 6	1	0007-2155-750
21	Sechskantschraube M 6x10 DIN 933-18Cr 8N1	4	0019-6839-300
22	Dichtring 248/262ø x 6	1	0007-2155-750
23	Ringhälfte (Antriebsseite)	2	8121-3430-000
24	Rohrstück	1	0018-3454-300
25	Sechskantschraube M 12x55 DIN 931-5D Kupr. verchr.	2	0019-6537-550
26	Federring	2	0026-1328-180
27	Zulaufkrümmer	1	8121-3463-000
28	Einlaufrohr vollst.	1	8222-3464-000
29	Sechskantschraube M 8x25 DIN 931-5D Kupr. verchr.	3	0019-6490-550
-	Haube vollst. (30a-c)	1	8222-3325-000
30a	Dichtring 248/262ø x 6	1	0007-2155-750
30b	Haube	1	8222-3323-000
30c	Steckdeckel vollst.	1	8121-3335-010

Butterungszylinder I und Haube BuC 800

=====

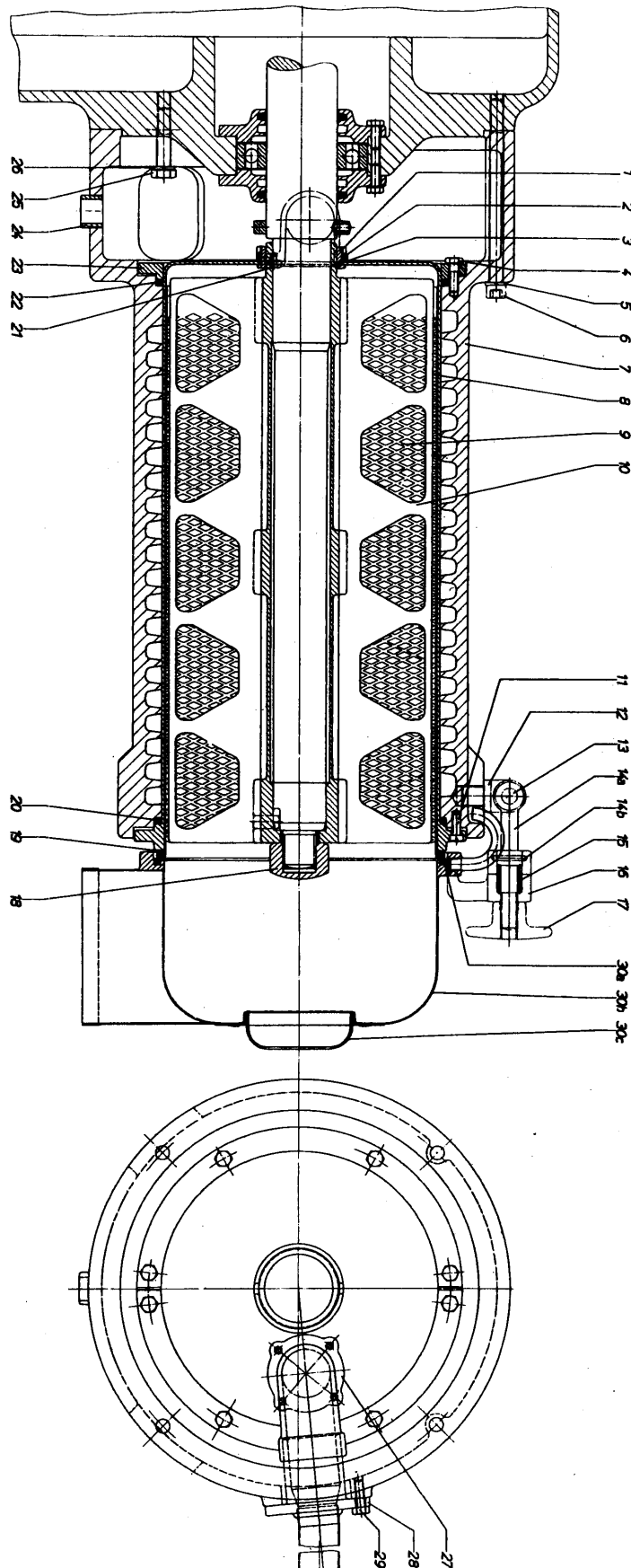


Bild 6

Zuflußleitung BuC 800

=====

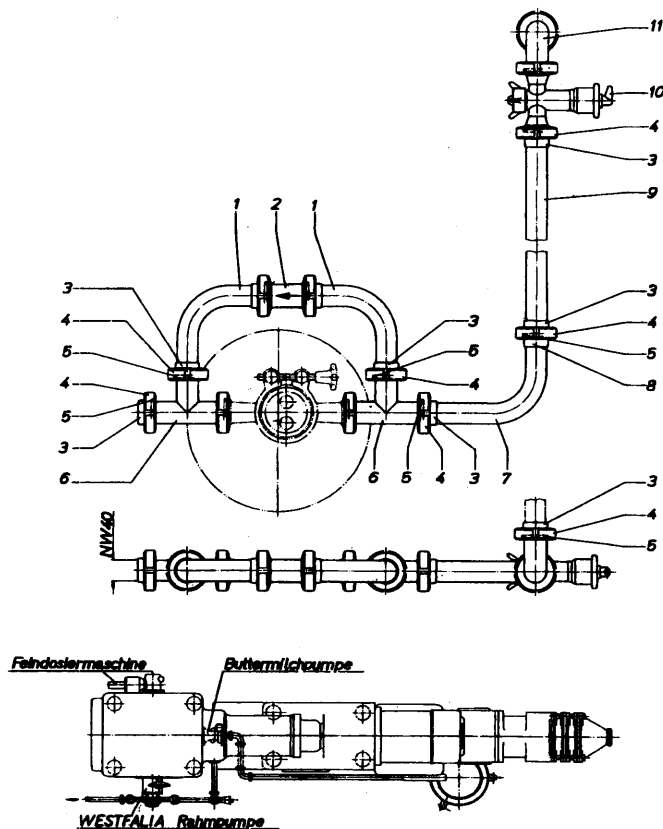


Bild 7

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Zuflußleitung vollst. (1-11)	1	8222-2297-020
1	Rohrbogen	2	0002-6218-310
2	Drosselventil vollst. (siehe Bild 10)	1	siehe Seite 28
3	Kegelstutzen	7	0018-3949-300
4	Nutüberwurfmutter	7	0013-2844-300
5	Dichtring 42/52 ϕ x 5	6	0007-2210-700
6	T-Stück vollst.	2	0018-1642-300
7	Rohrbogen	1	0002-6202-310
8	Gewindestutzen	1	0018-4114-300
9	Rohr	1	0018-0070-300
10	Ventil vollst. (siehe Bild 9)	1	siehe Seite 27
11	Bogen vollst.	1	0018-1625-300

Zuflußleitung BuC 800

=====

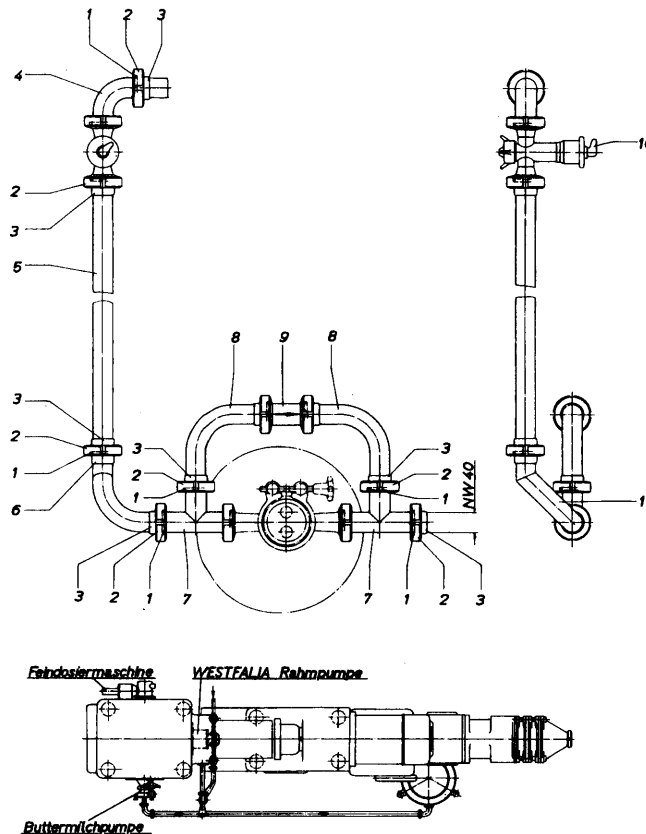


Bild 8

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Zuflußleitung vollst. (1-11)	1	8222-2297-040
1	Dichtring 42/52 ϕ x 5	6	0007-2210-700
2	Nutüberwurfmutter	7	0013-2844-300
3	Kegelstutzen	7	0018-3949-300
4	Bogen vollst.	1	0018-1625-300
5	Rohr	1	0018-0070-300
6	Gewindestutzen	1	0018-4114-300
7	T-Stück vollst.	2	0018-1642-300
8	Rohrbogen	2	0002-6218-310
9	Drosselventil vollst. (siehe Bild 10)	1	siehe Seite 28
10	Ventil vollst. (siehe Bild 9)	1	siehe Seite 27
11	Rohrbogen vollst.	1	0002-3301-300

Ventil BuC 800

=====

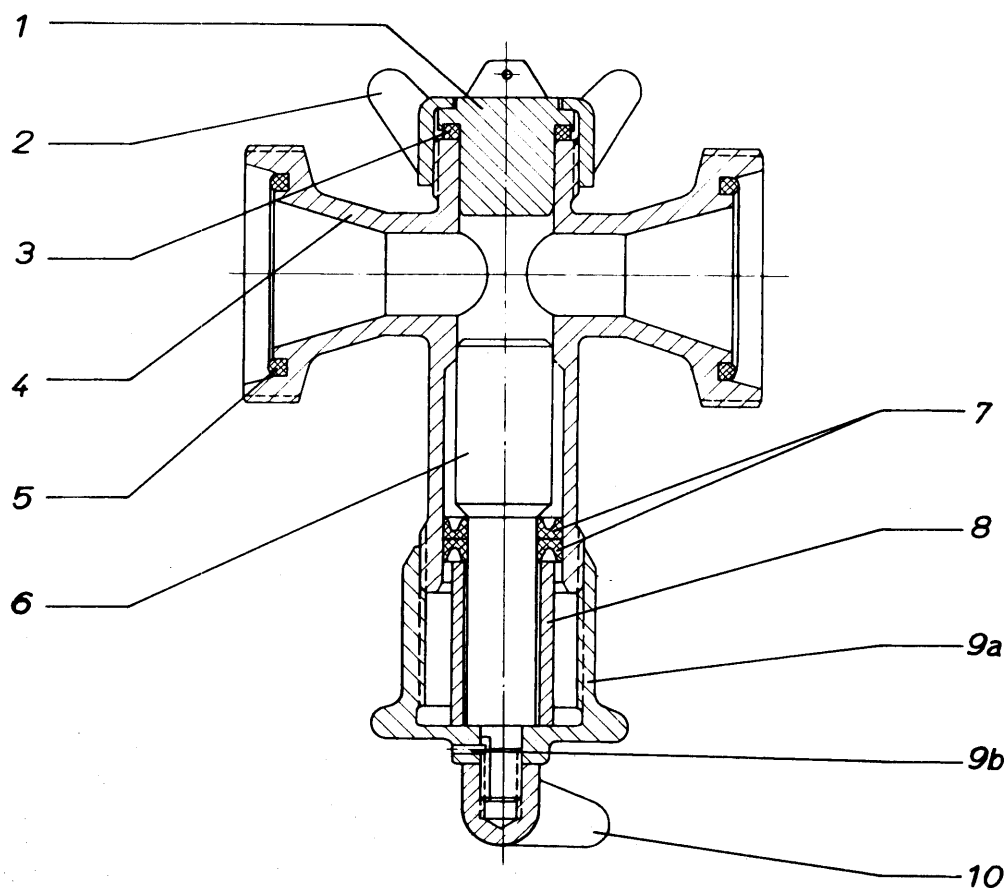


Bild 9

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Ventil vollst. (1-10) (siehe auch Bild 7, Nr. 10 und Bild 8, Nr. 10)	1	8121-2225-020
1	Verschußzapfen	1	8121-2223-000
2	Flügelüberwurfmutter	1	0013-2834-690
3	Dichtring 23/31 ϕ x 4	1	0007-2218-750
4	Ventilgehäuse vollst.	1	8121-2226-000
5	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-700
6	Ventilschieber	1	8121-2229-020
7	Nutring 18/30 ϕ x 6	2	0004-5718-840
8	Abstandsbuchse	1	0026-0517-300
-	Einstellschraube vollst. (9a-b)	1	1033-2276-000
9a	Einstellschraube	1	1033-2276-028
9b	Stift	1	0026-1048-300
10	Hutmutter	1	0013-2852-640

Drosselventil BuC 800

=====

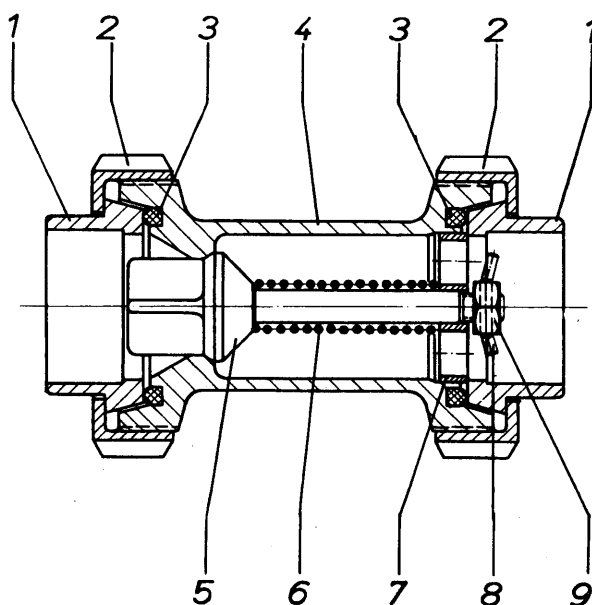


Bild 10

Nr. in d. Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Drosselventil vollst. (1-9) (siehe auch Bild 7 Nr. 2 und Bild 8 Nr. 9)	1	0807-2310-080
1	Kegelstutzen	2	0018-3949-300
2	Nutüberwurfmutter	2	0013-2844-300
3	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-750
4	Gehäuse	1	0807-2311-000
5	Ventilkegel	1	0807-2312-010
6	Zylindrische Druckfeder	1	0006-4318-300
7	Scheibe	1	0807-2313-000
8	Zylinderstift 3h8x26 DIN 7 - 18Cr 8Ni	1	0026-1586-300
9	Sechskantmutter M 8 DIN 934-18Cr 8Ni	1	0013-0278-300

Feindosiermaschine und Dosierleitung BuC 800

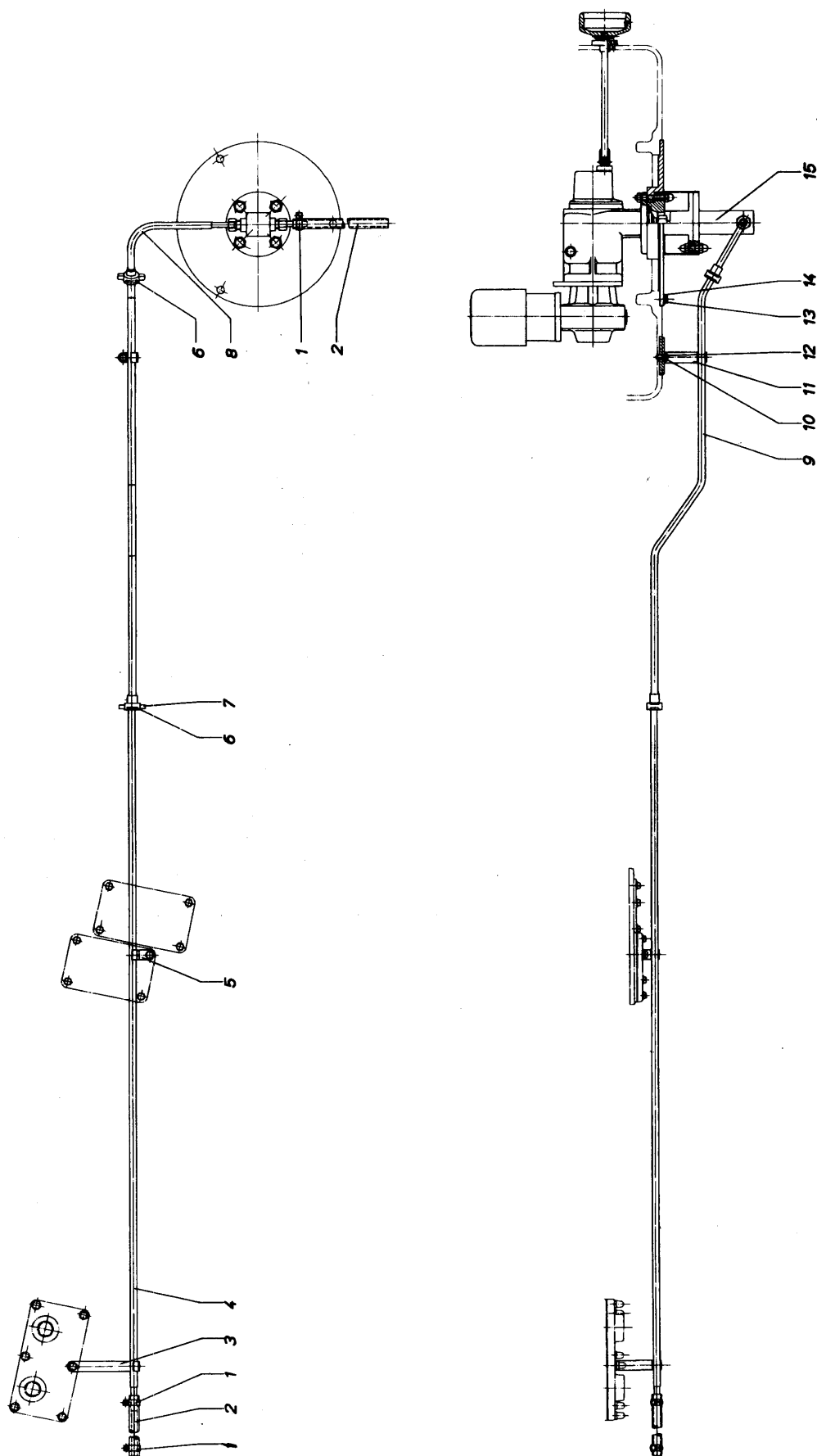


Bild 11

Feindosiermaschine und Dosierleitung BuC 800

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 11

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Dosierleitung vollst. (1-14)	1	8222-8265-040
1	Schlauchbinder	3	0018-3825-600
2	Schlauch	2	0018-2619-810
3	Haltewinkel vollst.	1	8222-8206-000
4	Rohr vollst.	1	8222-8268-000
5	Haltewinkel vollst.	1	8222-8206-020
6	Dichtring	2	0007-2402-750
7	Knebelüberwurfmutter	1	0013-3282-640
8	Rohrbogen vollst.	1	8222-8275-010
9	Rohrbogen vollst.	1	8222-8275-070
10	Sechskantschraube M8x20 DIN 933-5D Kupr. verchr.	1	0019-6903-550
11	Haltewinkel vollst.	1	8222-8206-030
12	Scheibe	1	0026-1345-300
13	Sechskantschraube M10x25 DIN 933-5D Kupr. verchr.	3	0019-6935-550
14	Scheibe	3	0026-1348-300
15	Feindosiermaschine vollst. (siehe Bild 13)	1	siehe Seite 33

[illegible]

(Winkelaufstellung)

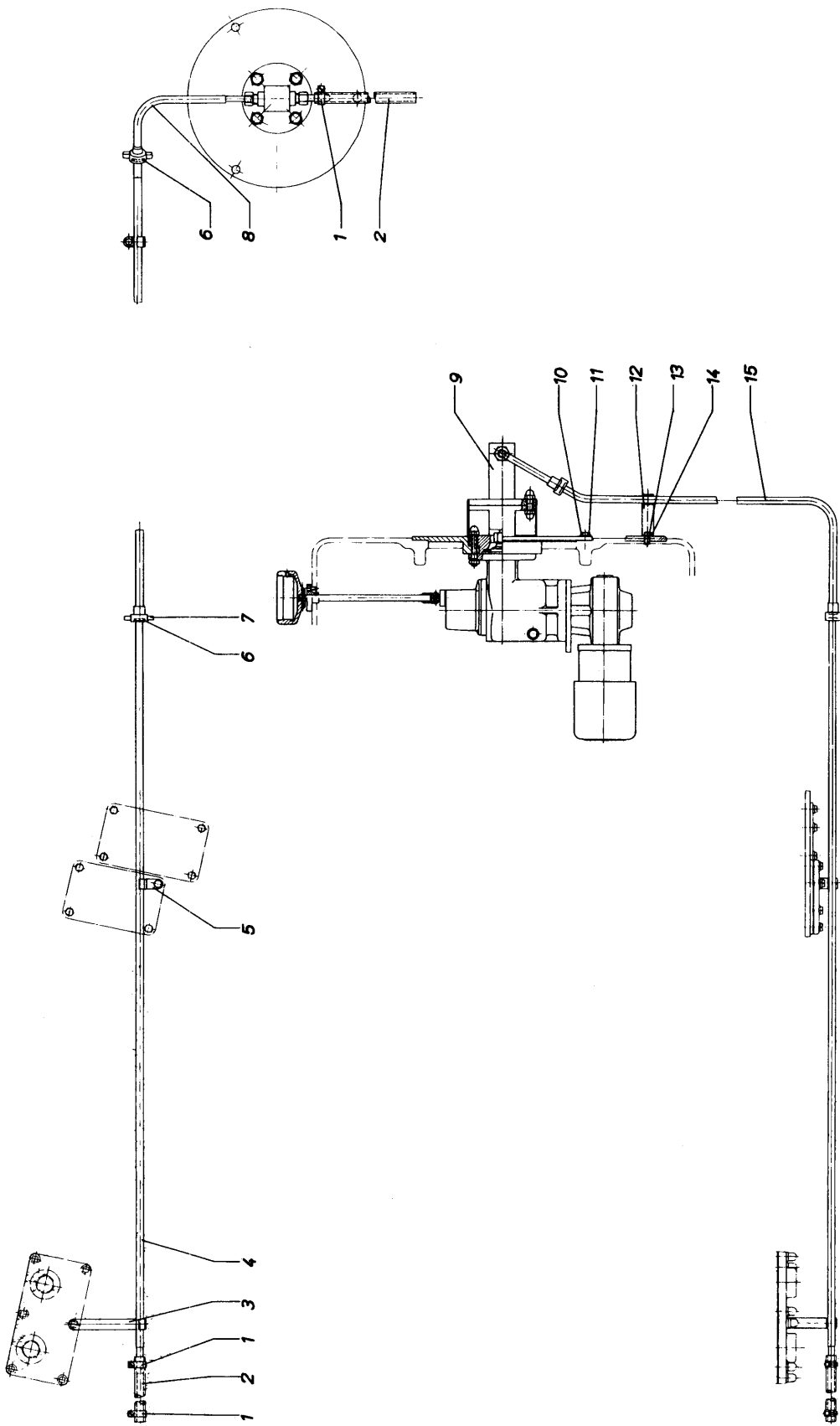


Bild 12

Feindosiermaschine und Dosierleitung BuC 800

=====

(Winkelaufstellung)

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 12

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Dosierleitung vollst.	1	8222-8265-060
1	Schlauchbinder	3	0018-3825-600
2	Schlauch	2	0018-2619-810
3	Haltewinkel vollst.	1	8222-8206-000
4	Rohr vollst.	1	8222-8268-000
5	Haltewinkel	1	8222-8206-020
6	Dichtring 17/23 $\varnothing$ x 3	2	0007-2402-750
7	Knebelüberwurfmutter	1	0013-3282-640
8	Rohrbogen	1	8222-8275-010
9	Feindosiermaschine vollst. (siehe Bild 13)	1	siehe Seite 33
10	Scheibe	3	0026-1348-300
11	Sechskantschraube M 10x25 DIN 933-50 Kupr. verchr.	3	0019-6935-550
12	Haltewinkel vollst.	1	8222-8206-030
13	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-Kupr. verchr.	1	0019-6903-550
14	Scheibe	1	0026-1345-300
15	Rohrbogen vollst.	1	8222-8275-080

Feindosiermaschine BuC 800

=====

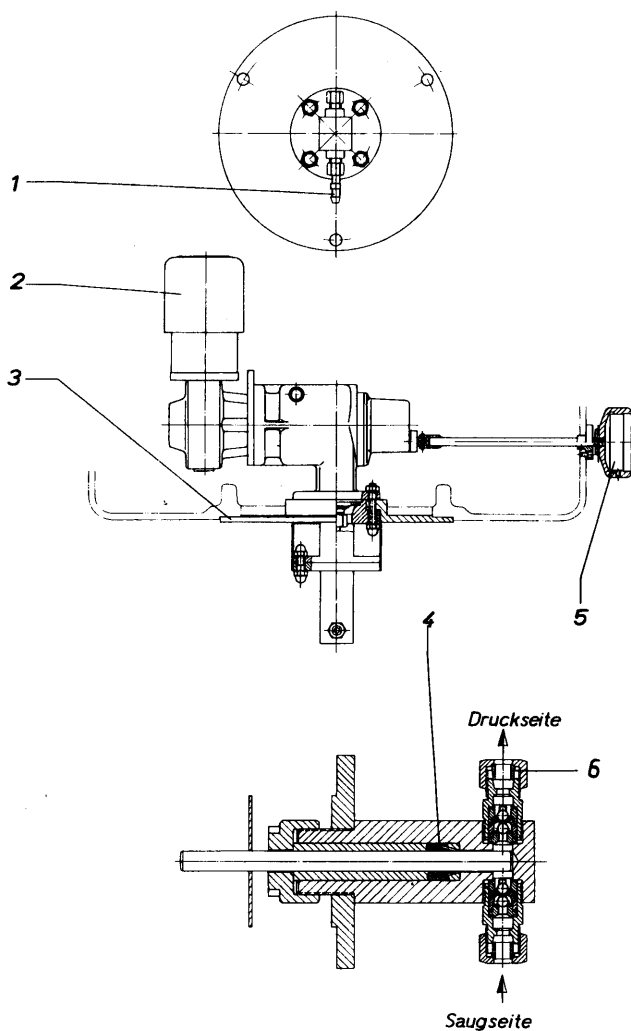


Bild 13

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Feindosiermaschine vollst. (1-7) (siehe auch Bild 11, Nr. 15 und Bild 12, Nr. 9)	1	8222-5980-060
1	Schlauchtülle	1	8222-2805-000
2	Feindosiermaschine	1	8121-5980-060
3	Zwischenflansch	1	8222-6105-050
4	Lippenring 12/24 ϕ x 8/11	2	0004-2901-710
5	Zeigeruhr (Anzeigebereich 0-30)	1	8121-5984-000
6	Schneid- und Keilring d 12 L	2	0018-3460-400

Kreiselpumpe BuC 800

=====

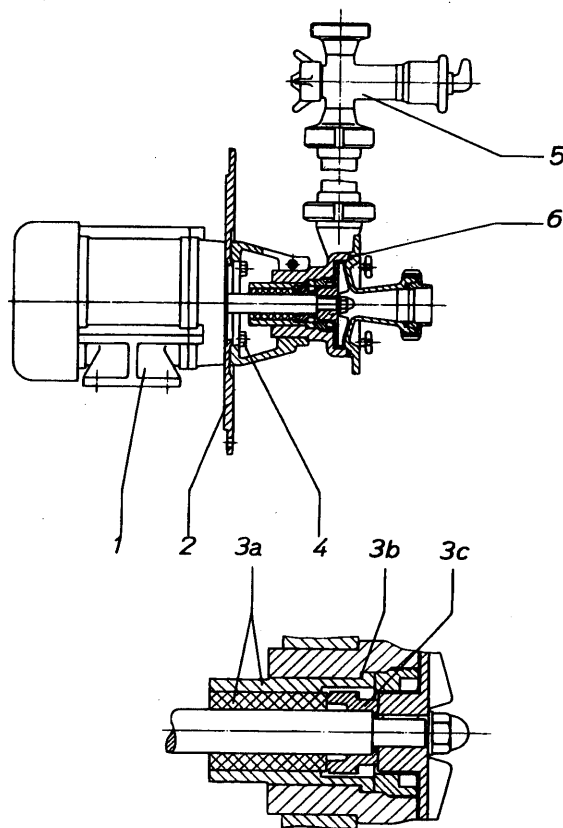


Bild 14

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Kreiselpumpe vollst. (1-6)	1	8222-2980-000
1	Kreiselpumpe	1	8222-2980-008
2	Zwischenflansch	1	8222-6105-020
-	Gleitring Wellenabdichtung (3a-c)	1	0004-2945-000
3a	Gehäuse mit Laufbuchse	1	0004-2945-750
3b	Dichtring 47/54 ϕ x 1	1	0007-2259-750
3c	Gleitringkörper	1	0004-2945-700
4	Sechskantschraube M8x25 DIN 931-50 Kupr. verchr.	4	0019-6490-550
5	Ventil vollst. (siehe Bild 9)	1	siehe Seite 27
6	Dichtring 95/105 ϕ x 6	1	0007-2513-750

(siehe auch Bild 16)

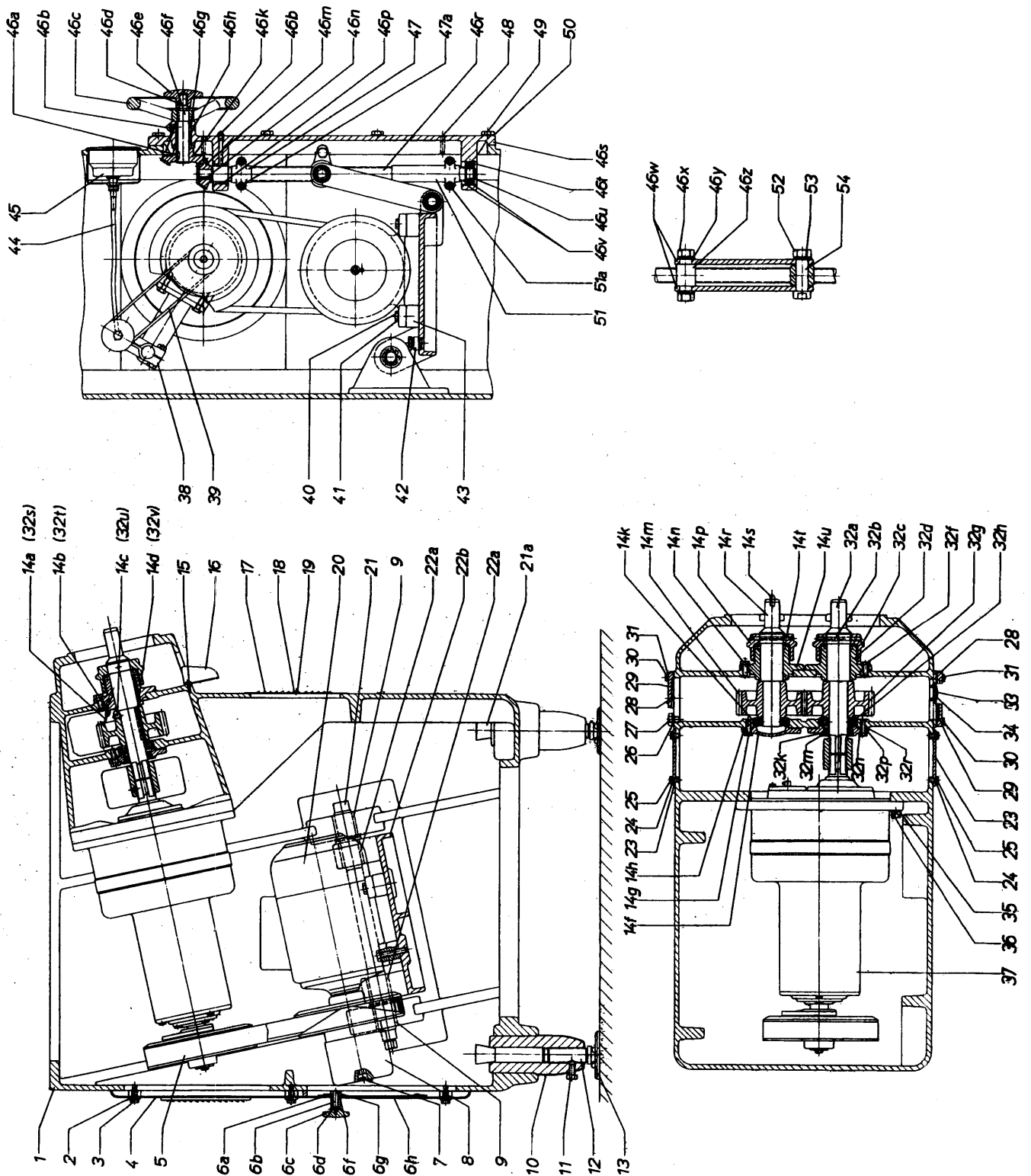


Bild 13

Getriebegehäuse BuC 800

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile der Bilder 15u.16

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Getriebegehäuse vollst. (1-96)	1	8222-1100-060
1	Getriebegehäuse	1	8222-1006-010
2	Scheibe	6	0026-1348-300
3	Sechskantschraube M 10x35 DIN 931-50 Kupr. verchr.	6	0019-6511-550
4	Gehäusedeckel vollst.	1	8222-1004-010
5	Breitkeilriemen 34x21x1370	1	0021-4432-740
-	Einsteckdeckel vollst. (6a-h)	1	8222-1138-000
6a	Knebel	1	8222-1135-000
6b	Bolzen	1	8222-1136-000
6c	Sterngriff	1	0021-3106-640
6d	Zylinderkerbstift	1	0026-1576-300
6f	Scheibe	1	0026-1347-000
6g	Zylinderkerbstift	1	0026-1576-300
6h	Einsteckdeckel	1	8222-1137-000
7	Zylinderschraube M 10x125 WSN 19-1607/00-18Cr 8Ni	1	0019-1444-300
8	Regelscheibe RE 4	1	8222-1132-080
-	Kurvenrolle zur Regelscheibe	2	8222-1128-010
9	Lagerbuchse	2	8222-1072-000
10	Belag	4	8222-1017-000
11	Sechskantschraube mit Zapfen AM 12x30 DIN 561	4	0019-5203-550
12	Gewindebolzen	4	8222-1106-000
13	Bodenplatte vollst.	4	8222-1025-000
-	Getriebe vollst. (14a-u, 23-34)	1	8222-1080-000
-	Welle I mit Getriebeteilen vollst. rechts: (14a-u)	1	8122-1035-000
14a	Abstreifer	1	8122-1123-000
14b	Linsenschraube AM 4x8 DIN 85 - 40 kad.	1	0019-2478-030
14c	Gewindestift M 8x15 DIN 533-40	1	0019-5053-060
14d	Paßfeder	2	0026-1765-160
14f	Lagerdeckel	1	8121-1048-000
14g	Sechskantschraube M 10x30 DIN 931-50 kad.	3	0019-6510-090
14h	Dichtung 72/118Ø x 1	1	0004-5355-700
14k	Rillenkugellager 6207 DIN 625	1	0011-6207-000
14m	Zahnrad	1	8122-1046-000
14n	Sechskantschraube M 10x30 DIN 931-50 kad.	3	0019-6510-090
-	Welle I vollst. (14p-t)	1	8122-1036-000
14p	Schleuderring	1	8122-1038-000
14r	Welle I	1	8122-1037-000
14s	Zylinderstift 10x23 WSN 26-3/1-18Cr 8Ni	1	0026-1427-300
14t	Zylinderstift 6h8x30 WSN 26-2/5-Stahl	1	0026-1097-030
14u	Gleitlager	1	8122-1121-000
15	Linsenschraube AM 6x10 DIN 85-18Cr 8Ni	3	0019-2507-300
16	Abtropfblech (für Getriebegehäuse)	1	8222-1026-000
17	Lüftungsgitter	2	8222-1115-000
18	Scheibe M6	4	0026-1343-300
19	Zylinderschraube AM 6x12 DIN 84-50-Kupr. verchr.	4	0019-2248-550
20	Drehstrommotor	1	5990-4143-329

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile der Bilder 15 u. 16

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
21	Spannhülse vollst.	1	8222-6070-000
-	Spannhülse	1	8222-6071-000
-	Spannstück (mit Bohrung 13ø)	1	8222-1069-000
-	Spannstück (mit Gewinde M12)	1	8222-1069-010
-	Federring	1	0026-1328-170
-	Sechskantschraube M 12x405 WSN 19-1108/00-50 kad.	1	0019-0240-090
21a	Stopfen	4	0003-3627-700
-	Motorplatte vollst. (22a-h)	1	8222-1007-010
22a	Lagerbuchse	2	8222-1072-000
22b	Motorplatte	1	8222-1008-010
23	Deckel	2	8222-1012-010
24	Scheibe	8	0026-1345-300
25	Sechskantschraube M 8x15 DIN 933-50 Kupr. verchr.	8	0019-6901-550
26	Dichtung 13/25ø x 2	1	0004-1872-720
27	Ölablaßschraube	1	0019-0133-040
28	Gehäusedeckel	2	8122-1002-000
29	Dichtung	2	0004-2816-700
30	Sechskantschraube M 8x25 DIN 931-50 Kupr. verchr.	8	0019-6490-550
31	Scheibe	8	0026-1345-300
-	Welle II mit Getriebeteilen vollst. Links (32a-v)	1	8122-1050-000
-	Welle II vollst. (32a-c)	1	8122-1051-000
32a	Welle II	1	8122-1052-000
32b	Zylinderstift 6h8x80 WSN 26-2/5 Stahl	1	0026-1097-030
32c	Schleuderring	1	8122-1038-000
32d	Gleitlager	1	8122-1121-000
32f	Sechskantschraube M10x30 DIN 931-50 kad.	3	0019-6510-090
32g	Zahnrad	1	8122-1046-000
32h	Rillenkugellager 6207 DIN 625	1	0011-6207-000
32k	Wellendichtring C 35x56x10 WSN 04-32/22	1	0004-5546-760
32m	Sprengring	1	0026-5556-500
32n	Sechskantschraube M 10x30 DIN 931 - 50 kad.	3	0019-6510-090
32p	Lagerdeckel	1	8122-3375-010
32r	Dichtung 72/118ø x 1	1	0004-5355-700
32s	Abstreifer	1	8122-1123-000
32t	Zylinderschraube AM 4x8 DIN 85 - 4D kad.	1	0019-2478-030
32u	Gewindestift M 8x15 DIN 553 - 4D kad.	1	0019-5053-060
32v	Paßfeder	2	0026-1765-160
33	Dichtung 30/37ø x 1,5	1	0004-5025-760
34	Schauglas vollst.	1	0001-0004-640
35	Federring	4	0026-1328-170
36	Zylinderschraube M 12x40 DIN 912 - 8G kad.	4	0019-6167-150
37	Getriebekasten vollst. (siehe Bild 17)	1	siehe Seite 41
38	Tachometerantrieb vollst. (siehe Bild 5)	1	siehe Seite 22
39	Keilriemen 8x5x630	1	0021-4421-740
40	Sechskantschraube M 10x55 DIN 931-8G kad.	4	0019-6515-150
41	Federring	4	0026-1337-170
42	Stopfbuchsenverschraubung Pg16	1	0005-0205-630

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile der Bilder 15 u. 16

Nr.in d. Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
43	Scheibe	4	0026-1815-300
44	Biegsame Welle	1	0021-3610-050
45	Tachometer	1	0021-3607-040
-	Verstelldeckel vollst. (46a-z)	1	8222-1013-000
46a	Paßfeder A 5x5x15 DIN 6885	2	0026-1723-160
46b	Öler	2	0021-4560-650
46c	Handrad	1	0021-3595-280
46d	Gewindestift mit Zapfen M 6x12 DIN 417 - 18Cr 8Ni	1	0019-3794-300
46e	Sterngriff	1	0021-3125-640
46f	Bolzen	1	8222-1073-040
46g	Zylinderstift 3h8x9 WSN 26-2/2 + 18Cr 8Ni	1	0026-1048-300
46h	Buchse lang	1	8222-1072-040
46k	Kegelrad zum Handrad	1	8222-1022-000
46m	Kegelrad zur Spindel	1	8222-1022-010
46n	Paßfeder A 5x5x20 DIN 6885	1	0026-1728-160
46p	Buchse, kurz	1	8222-1072-030
46r	Spindel	1	8222-1149-010
46s	Deckel	1	8222-1012-000
46t	Rillenkugellager 6204/2Z DIN 625	1	0011-6204-050
46u	Sicherungsring (für Spindel)	1	0026-5859-170
46v	Sicherungsring (für Bohrung)	2	0026-5836-170
46w	Lasche	2	8222-1074-010
46x	Sechskantmutter M 20 DIN 934 - 40 kad.	2	0013-0284-030
46y	Scheibe 21Ø DIN 125	2	0026-1358-000
46z	Mutter vollst.	1	8222-1075-010
-	Mutter	1	8222-1077-000
-	Sechskantschraube M10x50 DIN 933-50 kad.	1	0019-6941-090
-	Federring	1	0026-1337-170
-	Sechskantmutter M10 DIN 934-40 kad.	1	0013-0279-030
47	Begrenzungsstück vollst.	1	8222-1165-000
47a	+) Sechskantschraube M6x20 DIN 931-50 kad.	1	0019-6452-090
-	+) Klemmhälfte vollst. (ohne Gewinde)	1	8222-1166-000
-	+) Klemmhälfte vollst. (mit Gewinde)	1	8222-1166-010
48	Paßstift 14h8x40 DIN 7 - 18Cr 8Ni	2	0026-1137-400
49	Sechskantschraube M8x35 DIN 931-50 Kupr. verchr.	8	0019-6493-550
50	Scheibe	8	0026-1345-300
51	Begrenzungsstück vollst.	1	8222-1165-020
51a	++) Sechskantschraube M6x20 DIN 931-50 kad.	2	0019-6452-090
-	++) Klemmhälfte vollst. (ohne Gewinde)	1	8222-1166-040
-	++) Klemmhälfte vollst. (mit Gewinde)	1	8222-1166-050
52	Sechskantmutter M20 DIN 934-40 kad.	1	0013-0284-030
53	Scheibe	1	0026-1358-000
54	Paßschraube	1	0019-0975-060
55	Scheibe	8	0026-1345-300
56	Sechskantschraube M8x20 DIN 933 - 50 Kupr. verchr.	8	0019-6903-550
57	Deckel	1	8222-1012-060
58	Zentrierscheibe	1	0026-1661-010
59	Sechskantschraube M 10x30 DIN 931-50 kad.	1	0019-6510-090
60	Keilriemen 13x8x630	3	0021-4326-740
61	Keilriemenscheibe (für Motor)	1	8222-1028-040

+) Dieses Teil ist im Begrenzungsstück vollst. 47 enthalten, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

++) Dieses Teil ist im Begrenzungsstück vollst. 51 enthalten, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile der Bilder 15u.16

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
62	Zentrierscheibe	1	0026-1661-010
63	Sechskantschraube M10x65 DIN 931 - 8G kad.	1	0019-6517-150
64	Getriebemotor SEW	1	5990-4042-029
65	Sechskantschraube mit Zapfen AM 8x20 DIN 561-40 kad.	1	0019-5188-030
66	Lagerbuchse	2	8222-1072-010
67	Bolzen	1	8222-1073-010
-	Motorplatte vollst. (68a-b)	1	8222-1007-020
68a	Lagerbuchse	2	8222-1072-010
68b	Motorplatte	1	8222-1008-020
69	Keilriemenscheibe	1	8222-1028-030
70	Paßfeder A 6x6x30 DIN 6885	1	0026-1719-160
71	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-50 kad.	6	0019-6903-090
72	Lagerdeckel	2	8222-3375-050
73	Rillenkugellager 6209 DIN 625	1	0011-6209-000
74	Filzring 45/58 ϕ x 5,5	2	0004-1954-830
75	Sicherungsring	2	0026-5871-170
76	Oberteil zum Getriebegehäuse	1	8222-1010-010
77	Welle	1	8222-1400-000
78	Filzring 45/58 ϕ x 5,5	2	0004-1954-830
79	Rillenkugellager 6209 DIN 625	1	0011-6209-000
80	Sechskantschraube M8x20 DIN 933-50 kad.	1	0019-6903-090
81	Lagerdeckel	2	8222-3375-050
82	Federring	4	0026-1328-170
83	Sechskantschraube M 12x35 DIN 931-50 kad.	4	0019-6533-090
84	Scheibe	4	0026-1371-640
85	Sechskantschraube M 12x40 DIN - 50 kad.	2	0019-6534-090
86	Stopfbuchsenverschraubung Pg21	1	0005-0206-630
86a	Dichtring 39/8 ϕ	1	0007-2610-750
87	Lüfterblech	2	8222-1115-000
88	Scheibe	4	0026-1343-300
89	Zylinderschraube AM 6x12 DIN 84-50 Kupr. verchr.	4	0019-2248-550
90	Scheibe 8,5 ϕ	2	0026-1345-010
91	Sechskantschraube M8x30 DIN 931-50 kad.	2	0019-6492-090
92	Stütze	1	8222-1032-000
93	Sechskantmutter M16 DIN 934-40 kad.	1	0013-0282-030
94	Gewindebolzen	1	0019-1035-090
95	Sechskantschraube M12x40 DIN 931-50 Kupr. verchr.	1	0019-6534-550
96	Sechskantschraube M12x55 DIN 931-50 Kupr. verchr.	1	0019-6537-550

Getriebegehäuse BuC 800

=====

(siehe auch Bild 15)

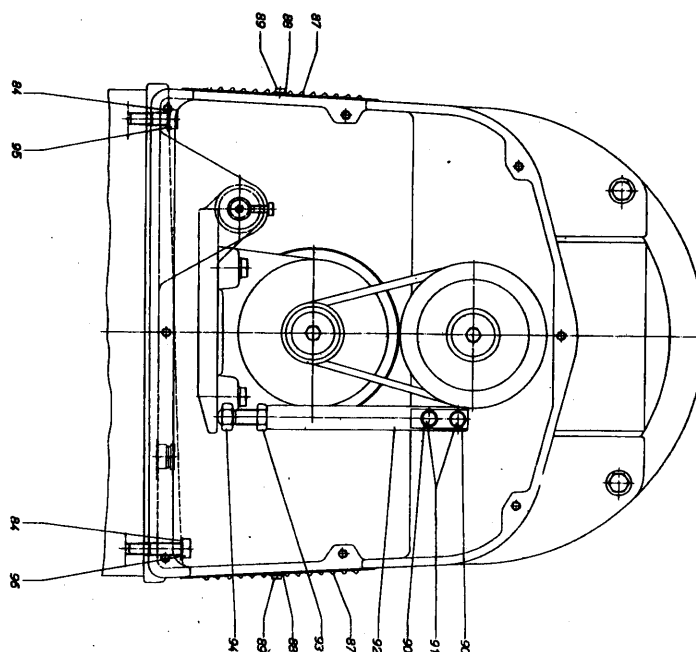
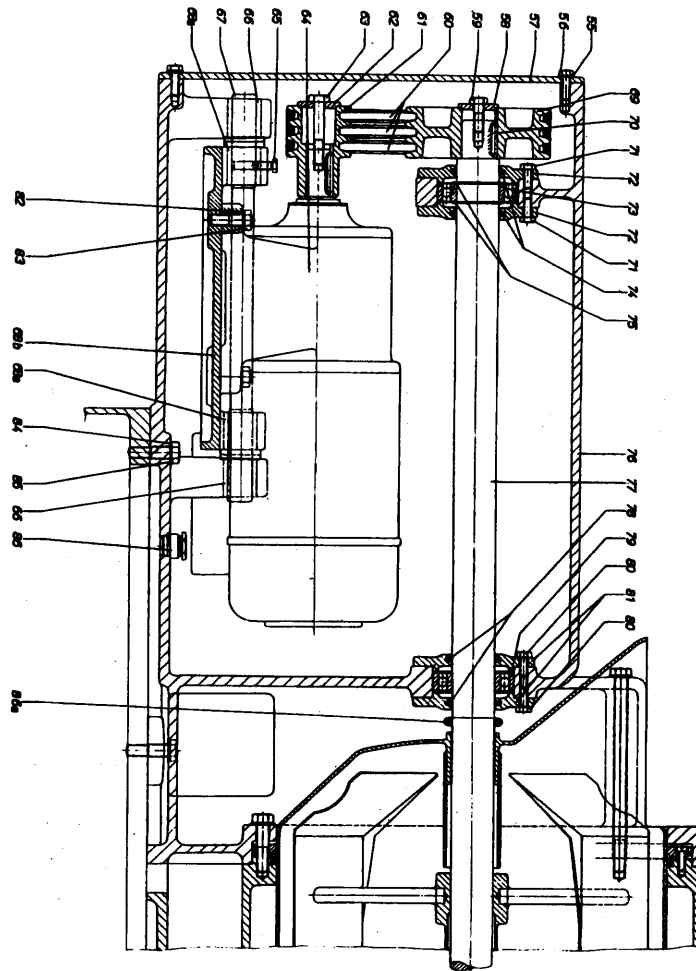


Bild 16

Getriebekasten BuC 800
=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 17

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Getriebekasten vollst. (1-45) (siehe auch Bild 15, Nr. 37)	1	8222-1350-010
1	Keilriemenscheibe	1	8222-1028-140
2	Zentrierscheibe	1	0026-1656-010
3	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-5D kad.	1	0019-6903-090
3a	Federring	1	0026-1325-170
4	Paßfeder A 8x8x55 DIN 6886	1	0026-1755-160
5	Sechskantschraube M 6x15 DIN 933-5D kad.	6	0019-6841-090
6	Sechskantschraube M 8x30 DIN 931-5D kad.	3	0019-6492-090
7	Abstandsbuchse	1	0026-5996-060
8	Rillenkugellager 6206 DIN 625	1	0011-6206-000
9	Welle	1	8222-1019-000
10	Gehäuse zur Antriebswelle	1	8222-1371-000
11	Sechskantschraube M 6x15 DIN 933-5D kad.	6	0019-6841-090
12	Sechskantschraube M 6x15 DIN 933-5D kad.	1	0019-6841-090
13	Scheibe	1	0026-1341-000
14	Zahnrad	1	8222-1066-030
15	Paßfeder A 6x6x22 DIN 6885	1	0026-1734-160
16	Rillenkugellager 6204 DIN 625	1	0011-6204-000
17	Zahnradwelle	1	5615-3412-000
18	Sechskantschraube M 8x120 DIN 931-5D kad.	4	0019-6508-090
19	Sechskantschraube M 6x20 DIN 931-5D kad.	3	0019-6452-090
20	Rillenkugellager 6304 DIN 625	1	0011-6304-000
21	Lagerdeckel	1	5615-1123-000
22	Öler	1	0021-4570-600
23	Paßfeder	1	0026-1722-160
24	Scheibe	1	0026-1341-000
25	Sechskantschraube M 6x10 DIN 933-5D kad.	1	0019-6839-090
26	Gewindestift mit Spitze M 8x15 DIN 553-4D	1	0019-5053-000

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 17

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
27	Kupplungsstück	1	8122-1129-000
28	Filzring 45/58 ϕ x 5,5	2	0004-1954-830
29	Öler	1	0021-4570-600
30	Sechskantschraube M 6x20 DIN 931-5D kad.	3	0019-6452-090
31	Lagerdeckel	1	5615-3124-000
-	Getriebewelle vollst. (32a-f)	1	5613-3429-000
32a	Antriebswelle	1	5613-3421-000
32b	Rillenkugellager 6309 DIN 625	1	0011-6309-000
32c	Paßfeder	1	0026-1771-160
32d	Zahnrad	1	5615-3423-000
32f	Rillenkugellager 6308 DIN 625	1	0011-6308-000
-	Getriebegehäuse vollst. (33a-d)	1	5613-3351-000
33a	Getriebegehäuse	1	5613-3001-000
33b	Paßstift	1	0026-1073-030
33c	Sechskantschraube M 8x25 DIN 931-5D kad.	4	0019-6490-090
33d	Lagerbrücke	1	5615-1116-000
34	Zahnritzel	1	8222-1066-020
35	Sicherungsring	1	0026-5835-180
36	Radialdichtring A 30x50 DIN 6504	1	0004-5559-750
37	Lagerdeckel	1	8222-3375-000
38	Rillenkugellager 6206 DIN 625	1	0011-6206-000
39	Lagerdeckel	1	8222-3375-010
40	Filzring 34/47 ϕ x 5,5	1	0004-1950-830
41	Lagerschild	1	8222-1373-000
42	Filzring 34/47 ϕ x 5,5	2	0004-1950-830
43	Lagerdeckel	2	8222-3375-010
44	Sechskantschraube M 10x25 DIN 933-5D kad.	2	0019-6935-090
45	Winkel	1	8222-1145-000

Getriebekasten BuC 800

=====

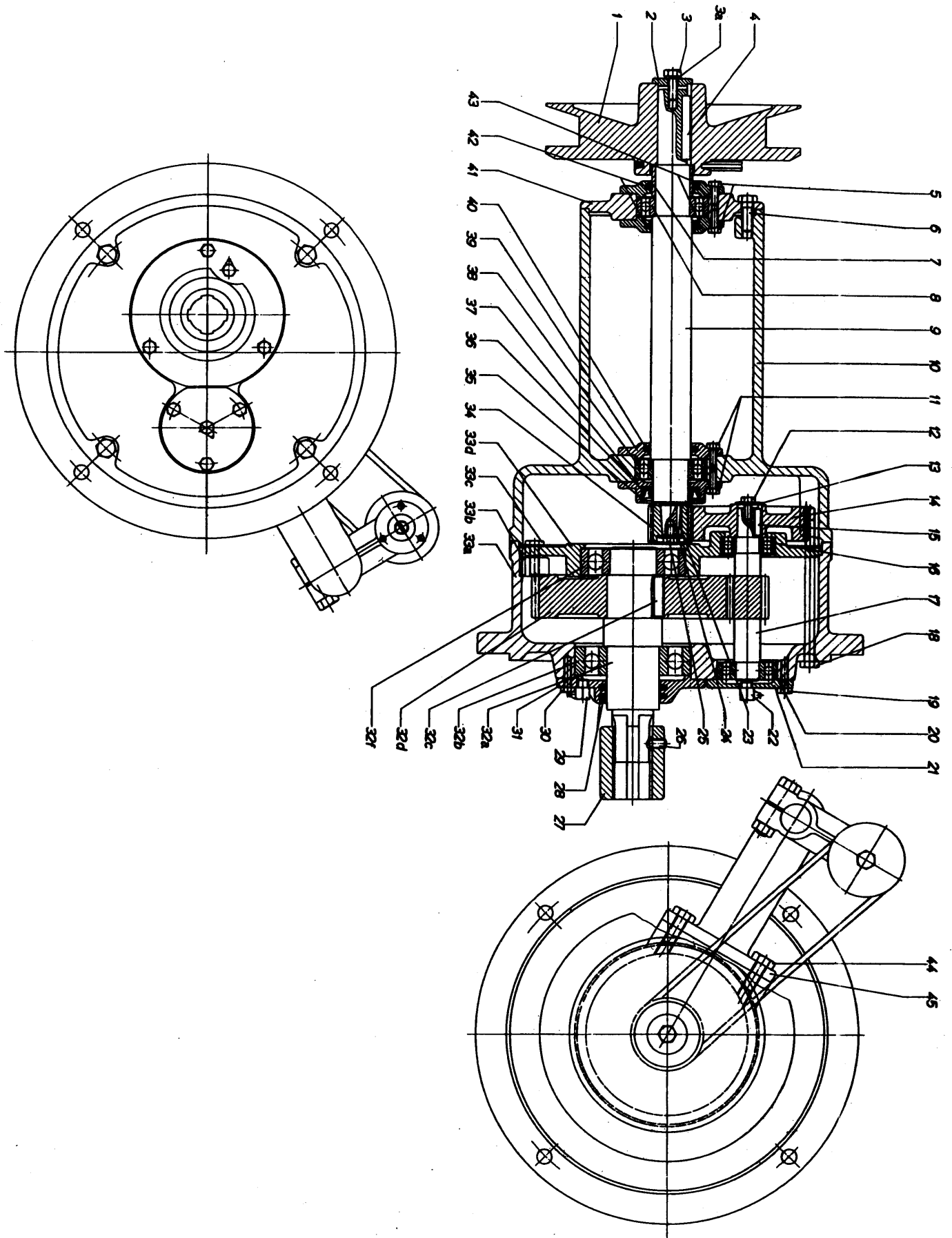


Bild 17

Butterungszyylinder II mit Haube BuC 800

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 13

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Butterungszyylinder II vollst. (1-32)	1	8222-3490-070
1	Sechskantschraube M 12x210 DIN 931-4D verchr.	2	0019-6558-040
2	Scheibe	2	0026-1371-640
3	Zylinderschraube AM 8x20 DIN 84-4D kad.	6	0019-2265-030
4	Ring (Motorseite)	1	8222-3430-000
5	Dichtring 400/412 ϕ x 6	1	0007-2692-750
6	Gehäuse zum Butterungszyylinder II vollst.	1	8222-3491-020
7	Schlagleistenkäfig vollst.	1	8222-3441-040
8	Mantel vollst.	1	8222-3405-020
9	Sechskantschraube M 10x75 DIN 931 - 18Cr 8Ni	1	0019-6519-300
10	Dichtring 400/412 ϕ x 6	1	0007-2692-750
11	Zylinderschraube AM 8x20 DIN 84-5D Kupr. verchr.	6	0019-2265-550
12	Nocke	2	8222-1465-060
13	Zylinderstift 14x8x40 WSN 26-2/80-18Cr 10Ni 2Mo	2	0026-1137-400
-	Augenschraube vollst. (14a-b)	2	0019-0880-300
14a	Augenschraube	2	0019-0880-310
14b	Zylinderstift 5x8x32 DIN 7 - 18Cr 10Ni 2Mo	2	0026-1078-400
15	Zylindrische Druckfeder	2	0006-4167-500
16	Klaue	2	8222-1130-000
17	Sterngriff	2	0021-3113-640
18	Fördereinrichtung vollst.	1	8222-3495-010
19	Zentrierscheibe	1	0026-1664-400
20	Sechskantschraube M 12x90 DIN 931 - 18Cr 10Ni 2Mo	1	0019-6544-400
21	Auffangschale vollst. (siehe Bild 19)	1	stehe Seite 47
22	Einschraubbolzen	2	8222-1108-000
23	Zylinderschraube AM 8x20 DIN 84-18Cr 8Ni	1	0019-2265-300
24	Scheibe	1	0026-1345-300
25	Endschalter vollst.	1	0005-0342-200
26	Scheibe	2	0026-1345-300
27	Zylinderschraube AM 8x20 DIN 84-5D Kupr. verchr.	2	0019-2265-550

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 18

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
28	Sechskantschraube M 12x50 DIN 931 - 50 Kupr. verchr.	2	0019-6536-550
29	Federring	2	0026-1328-170
30	Scheibe	2	0026-1371-640
31	Sechskantschraube M 12x50 DIN 931 - 50 kad.	2	0019-6536-090
32	Rohr	1	8222-3344-050
-	Haube mit Zylinder vollst. (33-36d)	1	8222-3325-070
33	Zylinder vollst. (34a-c)	1	8222-3485-000
34a	* Dichtring	1	0007-2850-700
34b	* Lochblech Raute 15x7,5x2x0,75	1	8222-3324-080
34c	* Gewebe (100 Maschen 1")	1	8222-3324-070
35	Haube vollst. (36a-d)	1	8222-3325-060
36a	** Dichtungsschnur	1	0004-2363-750 6x8x1300
36b	** Sechskantschraube M 8x8 DIN 933 - 18Cr 10Ni 2Mo	3	0019-6897-400
36c	** Scheibe	3	0026-1345-300
36d	** Gewebe (100 Maschen 1")	1	8222-3324-060
-	Schauglas vollst. (37a-c)	1	8222-3360-000
37a	Senkschraube AM 8x25 DIN 63 - 18Cr 8Ni	1	0019-2116-300
37b	Knopf	1	8142-5773-000
37c	Schauglas	1	8222-3361-000
38	Flansch	1	8222-5458-008

* Dieses Teil gehört zum Zylinder vollst. 33, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

** Dieses Teil gehört zur Haube vollst. 35, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

Butterungszylinder II mit Haube BuC 800

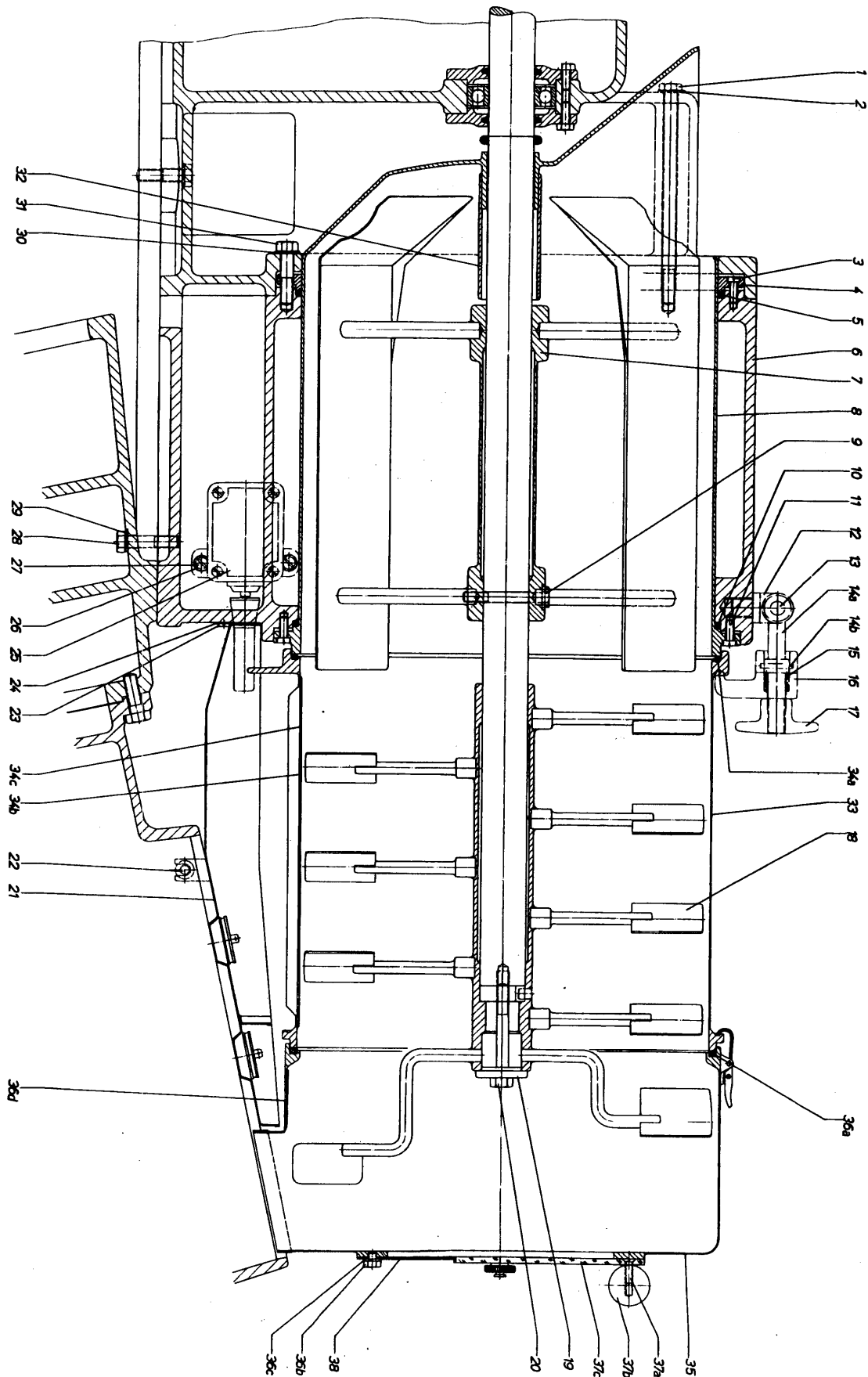


Bild 18

Auffangschale BuC 800

=====

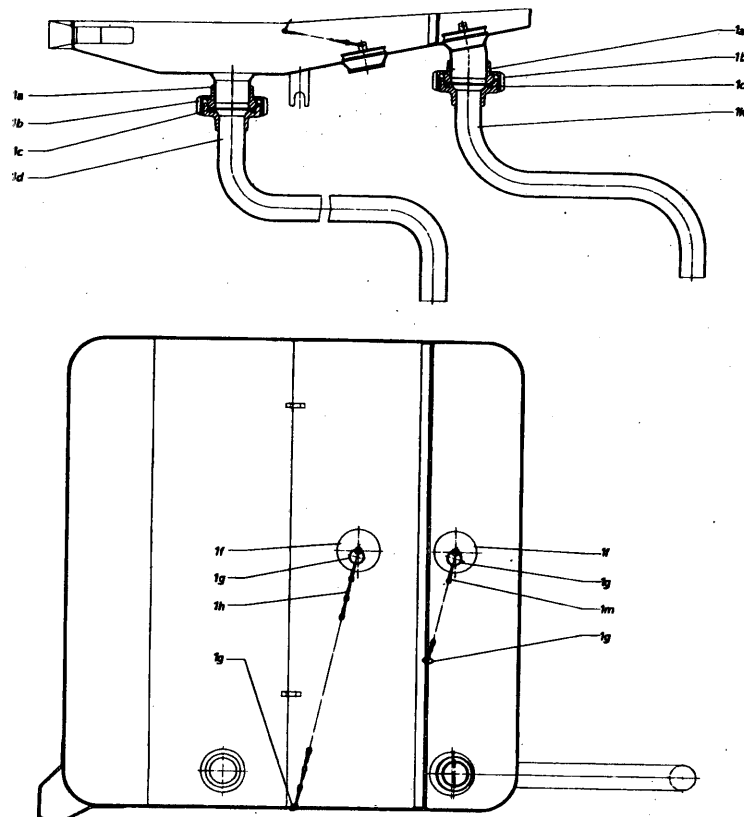


Bild 19

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Auffangschale vollst. (1a-m) (siehe auch Bild 18, Nr.21)	1	8222-9625-010
1a	Kegelstutzen	2	0018-3949-300
1b	Nutüberwurfmutter	2	0013-2844-300
1c	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-700
1d	Rohrbogen vollst.	1	0002-2979-300
1f	Verschlußstopfen	2	0018-1752-300
1g	Sprengring	4	0026-1433-300
1h	Kette 300 mm 14 Glieder	1	0026-0791-300
1k	Rohrbogen vollst.	1	0002-3333-300
1m	Kette 130 mm 6 Glieder	1	0026-0790-300

Abpresser BuC 800
=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 20

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Abpresser vollst. (1-64)	1	8222-5500-050
1	Sechskantschraube M12x35 DIN 931 8D Kupr. verchr.	5	0019-6533-550
2	Sechskantschraube M8x25 DIN 931 5D Kupr. verchr.	6	0019-6490-550
-	Schneckenpaar mit Wellen vollst. (3a-4h)	1	8222-5535-030
-	Schnecke "R" vollst. (3a-h)	1	8222-5550-030
3a	Paßfeder	1	0026-1768-160
3b	Paßfeder	1	0026-1773-160
3c	Kupplungsstück	1	8222-5552-020
3d	Dichtung 40/60 ϕ x 0,3	2	0004-1894-770
3f	Schnecke "R"	1	8222-5551-000
3g	Welle	1	8222-5553-000
3h	Kupplungsstück	1	8121-5544-010
-	Schnecke "L" vollst. (4a-h)	1	8222-5540-030
4a	Paßfeder	1	0026-1768-160
4b	Paßfeder	1	0026-1773-160
4c	Kupplungsstück	1	8222-5542-020
4d	Dichtung 40/60 ϕ x 0,3	2	0004-1894-770
4f	Schnecke "L"	1	8222-5541-000
4g	Welle	1	8222-5543-000
4h	Kupplungsstück	1	8121-5544-010
-	Abpreßzylinder vollst. (5-7, 10-13, 16-20)	1	8222-5505-010
5	Abpreßzylinder	1	8222-5501-020
6	Bolzen	2	8222-5502-020
7	Gewindestift mit Spitze M10x15 DIN 553 18Cr 10Ni 2Mo	2	0019-5063-400
8	Sechskantschraube M12x35 DIN 931 18Cr 8Ni	3	0019-6533-300
9	Buttermilchablauf vollst. (siehe Bild 23)	1	siehe Seite 53
10	Sechskantschraube M12x30 DIN 931 5D Kupr. verchr.	1	0019-6532-550
11	Zentrierscheibe	1	0026-5901-300
12	Bolzen	1	8222-5502-010
13	Gewindestift mit Spitze M10x15 DIN 553 18Cr 10Ni 2Mo	1	0019-5063-400
14	Flansch	2	8222-5616-010
15	Nutring 50x70 ϕ x 10	2	0004-5729-840
16	Stiftschraube M10x28 DIN 940 86 kad.	12	0019-7949-150
17	Hutmutter M10 WSN 13 - 9/5 18Cr 8Ni	12	0013-2645-300
18	Deckel mit Gewindeanschluß	1	8122-5503-000
19	Dichtung	2	0004-2805-750
20	Deckel	1	8122-5504-000
-	Mischer vollst. (21-64)	1	8222-5560-050
21	Klemmstück	3	8222-5611-000
-	Mischzylinder vollst. (22,32-35)	1	8222-5561-020
22	Mischzylinder	1	8222-5562-040
-	Siebplatte vollst. (23a-b)	1	8222-5602-000
23a	Siebplatte	1	8222-5601-000
23b	Schaftschraube	2	0019-0751-300

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 20

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Siebzylinder vollst. (24a-b)	1	8222-5563-010
24a	Zylinderstift mit Ansatz 14 x 24 WSN 26-7/2-18Cr 8N1	2	0026-1169-300
24b	Siebzylinder	1	8222-5564-010
-	Siebplatte vollst. (25a-b)	1	8222-5602-000
25a	Siebplatte	1	8222-5601-000
25b	Schaftschraube	2	0019-0751-300
-	Siebzylinder vollst. (26a-b)	1	8222-5563-030
26a	Zylinderstift mit Ansatz 14 x 24 WSN 26-7/2-18Cr 8N1	2	0026-1169-300
26b	Siebzylinder	1	8222-5564-030
27	Feststellschraube	2	0019-1285-300
28	Mundstück	1	8222-5612-020
29	Knebelmutter	1	0013-3353-300
30	Dichtring 95/105Ø x 6	1	0007-2513-750
31	Blindkappe	1	0001-0267-300
32	Sechskantschraube M12x30 DIN 931-50 Kupr. verchr.	3	0019-6532-550
33	Zentrierscheibe	3	0026-5901-300
34	Bolzen	3	8222-5502-000
35	Gewindestift mit Spitze M10x15 DIN 553-18Cr 10N1 2Mo	3	0019-5063-400
36	Schlauchhahn mit Anschlußstutzen vollst.	1	0018-1691-640
37	Dichtring 15/22Ø x 3	1	0007-2184-750
38	Schlauchauslaß	1	0018-1822-610
39	Knebelüberwurfmutter	1	0013-3282-640
40	Rohrnippel	1	0018-1553-300
41	Klemmstück	3	8222-5611-000
42	Sechskantschraube M12x35 DIN 931-18Cr 8N1	3	0019-6533-300
43	Regulierscheibe vollst. (siehe Bild 21)	1	siehe Seite 51
44	Welle rechts vollst.	1	8222-5565-000
44a	Zylinderstift 10x23 WSN 26-3/1-18Cr 8N1	1	0026-1427-300
45	Mischschnecke "R"	1	8222-5604-020
46	Mischflügel 1R	1	8122-5606-000
47	Mischflügel 2R	1	8222-5606-000
48	Mischflügel 3R	1	8122-5606-000
49	Mischflügel 4R	1	8222-5606-000
50	Mischflügel 5R	1	8122-5606-000
51	Mischflügel 6R	1	8122-5606-020
52	Regulierscheibe vollst. (siehe Bild 22)	1	siehe Seite 52
53	Mischflügel R	1	8122-5610-010
54	Mischschnecke 1R/2R	1	8222-5604-030
55	Welle links vollst.	1	8222-5575-000
56	Mischschnecke L	1	8222-5603-020
57	Mischflügel 1L	1	8122-5605-000
58	Mischflügel 2L	1	8222-5605-000
59	Mischflügel 3L	1	8122-5605-000
60	Mischflügel 4L	1	8222-5605-000
61	Mischflügel 5L	1	8122-5605-000
62	Mischflügel 6L	1	8122-5605-000
63	Mischflügel L	1	8122-5610-020
64	Mischschnecke 1L/2L	1	8222-5603-030

Abpresser BuC 800
=====

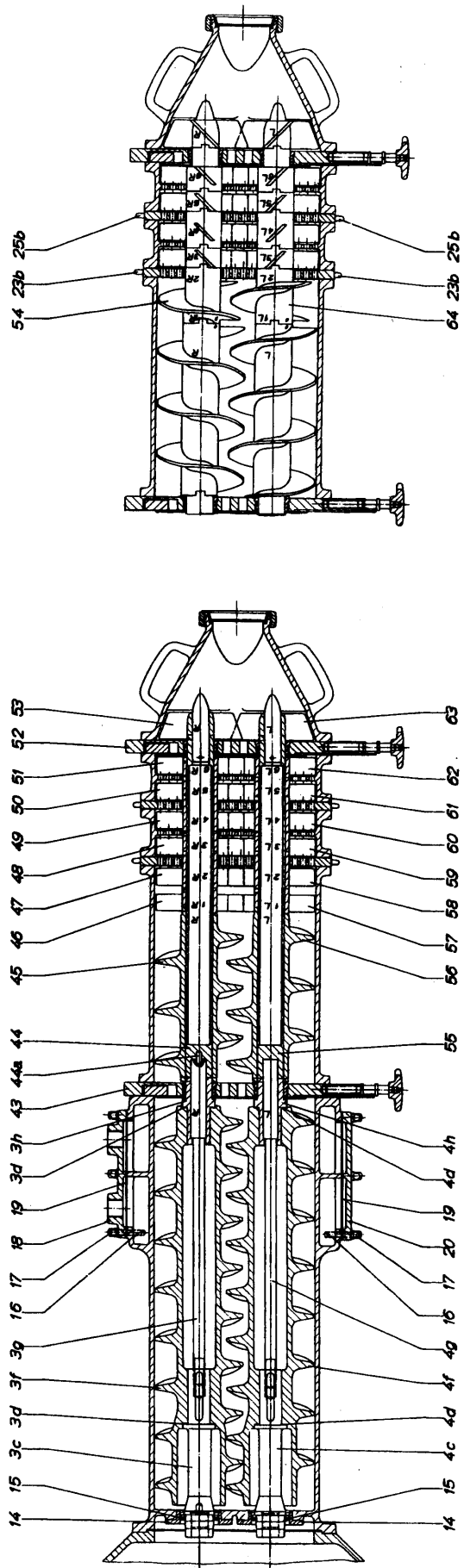
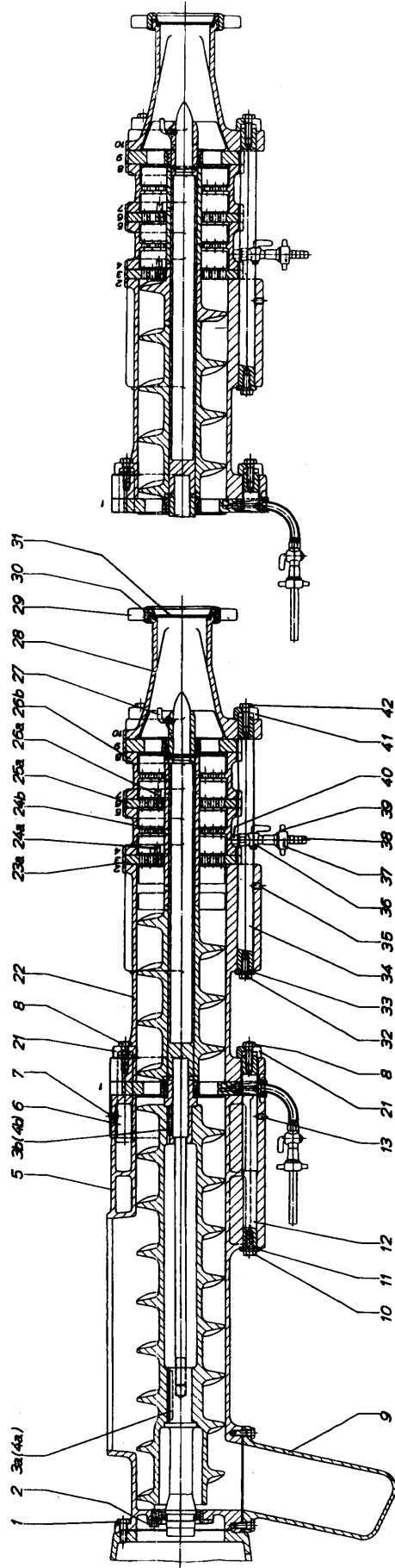


Bild 20

Regulierscheibe BuC 800

=====

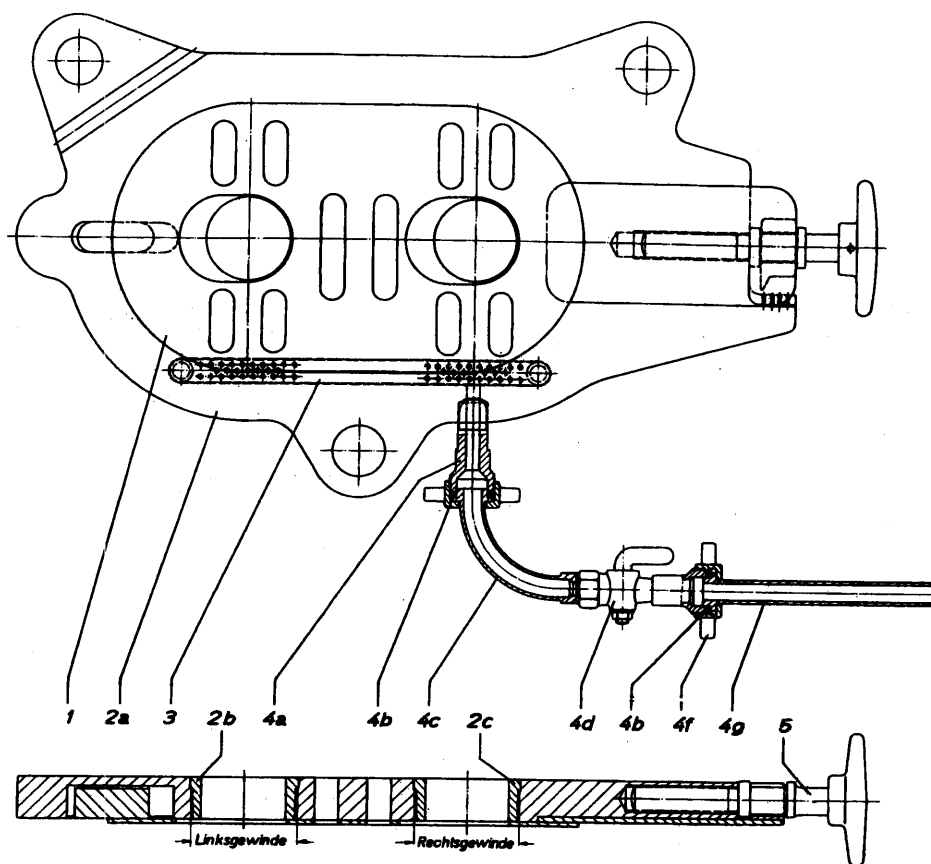


Bild 21

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Regulierscheibe vollst. (1-5) (siehe auch Bild 20, Nr. 43)	1	8222-5580-070
1	Schieber vollst.	1	8222-5595-010
-	Lochscheibe vollst. (2a-c)	1	8222-5585-050
2a	Lochscheibe	1	8222-5584-050
2b	Lagerbuchse	1	8121-5583-030
2c	Lagerbuchse	1	8121-5583-020
3	Siebblech	1	8222-5588-000
-	Anschluß vollst. (4a-g)	1	8222-5200-000
4a	Rohrnippel	1	8222-3370-000
4b	Dichtring 17/230x3	2	0007-2402-750
4c	Rohrbogen vollst.	1	8222-8275-040
4d	Schlauchhahn vollst. mit Anschluß- stutzen	1	0018-1691-640
4f	Knebelüberwurfmutter R3/4"	1	0013-3282-640
4g	Rohr	1	8222-5268-000
5	Stellschraube vollst.	1	8121-5590-010

Regulierscheibe BuC 800

=====

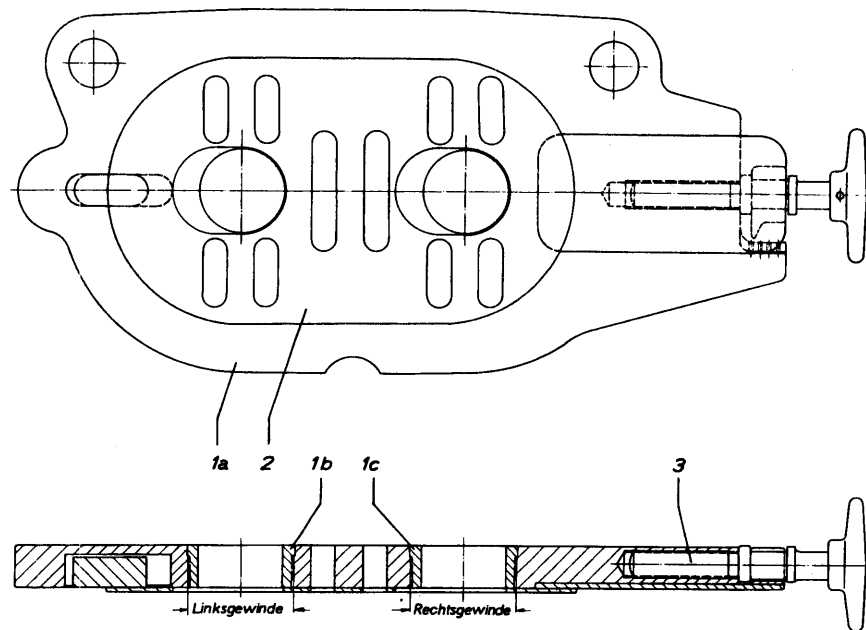


Bild 22

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Regulierscheibe vollst. (1a-3) (siehe auch Bild 20, Nr. 52)	1	8222-5580-060
-	Lochscheibe vollst. (1a-c)	1	8222-5585-020
1a	Lochscheibe	1	8222-5584-020
1b	Lagerbuchse	1	8121-5583-030
1c	Lagerbuchse	1	8121-5583-020
2	Schieber vollst.	1	8222-5595-010
3	Stellschraube vollst.	1	8121-5590-010

Buttermilchablauf BuC 800

=====

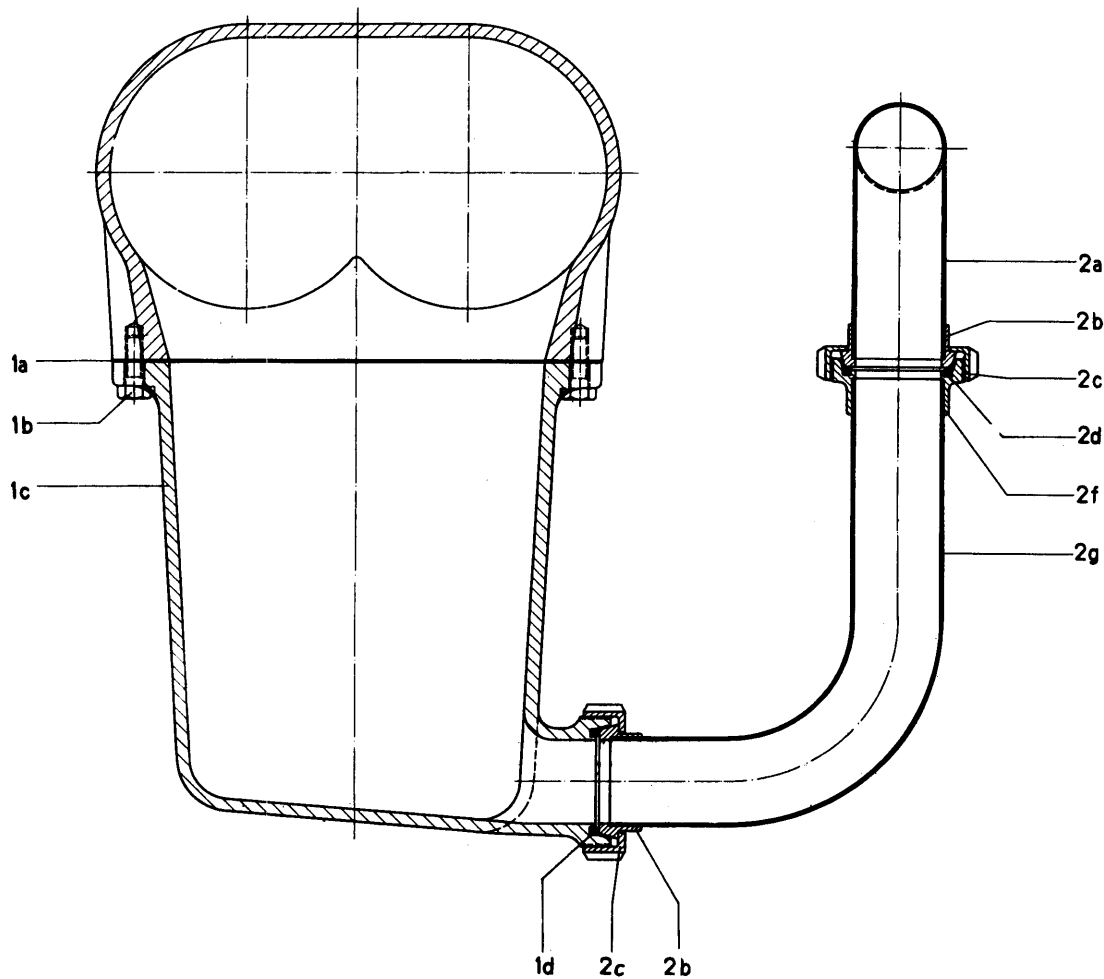


Bild 23

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Buttermilchablauf vollst. (1a-2g) (siehe auch Bild 20, Nr. 9)	1	8222-5515-000
1a	Dichtung 193x288x1	1	0004-5585-700
1b	Sechskantschraube M10x30 DIN 931-5D Kupr. verchr.	6	0019-6510-550
1c	Absetzbehälter	1	8122-5516-010
1d	Dichtring 54/64ø x 5	1	0007-2211-700
-	Ablaufrohr vollst. (2a-g)	1	8222-5520-000
2a	Rohrbogen	1	0002-6355-300
2b	Kegelstutzen	2	0018-3956-300
2c	Nutüberwurfmutter	2	0013-2845-300
2d	Dichtring 54/64ø x 5	1	0007-2211-700
2f	Gewindestutzen	1	0018-4120-300
2g	Rohrbogen	1	0002-6356-300

Buttermilch-Auffanggefäß und Einsatzsieb BuC 800

=====

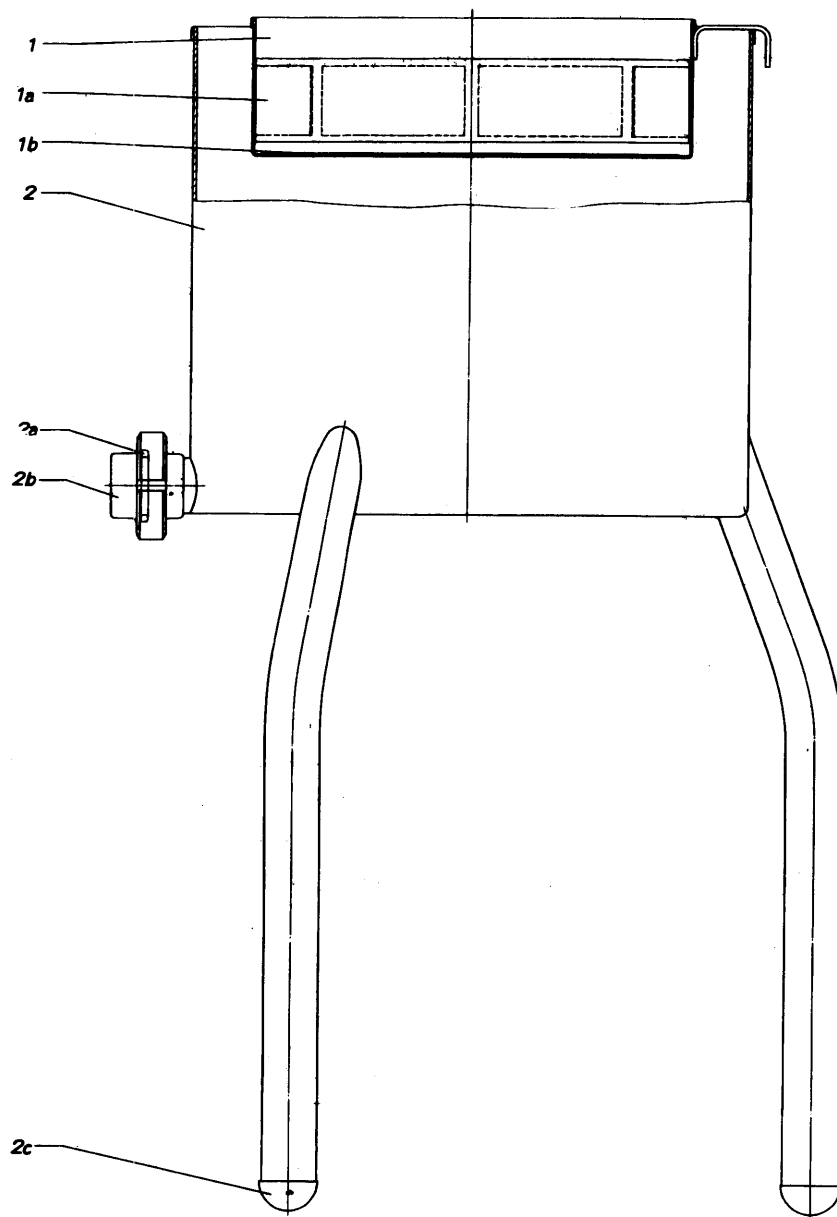


Bild 24

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
1	Einsatzsieb vollst.	1	8222-9720-000
1a *	* Siebgewebe	1	8222-9723-010
1b *	* Siebgewebe	1	8222-9723-000
2	Buttermilchauffanggefäß vollst.	1	8222-9855-000
2a **	** Dichtring 42/52 ϕ x 5	1	0007-2210-700
2b **	** Gewindestutzen	1	0018-4114-300
2c **	** Fuß 38/42x55	3	0021-3155-700

* Dieses Teil ist im Einsatzsieb vollst. 1 enthalten, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

** Dieses Teil ist im Buttermilch-Auffanggefäß vollst. 2 enthalten, es kann aber auch einzeln geliefert werden.

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von unten)

=====

(Bei Winkelaufstellung siehe Bild 27 oder Bild 28)

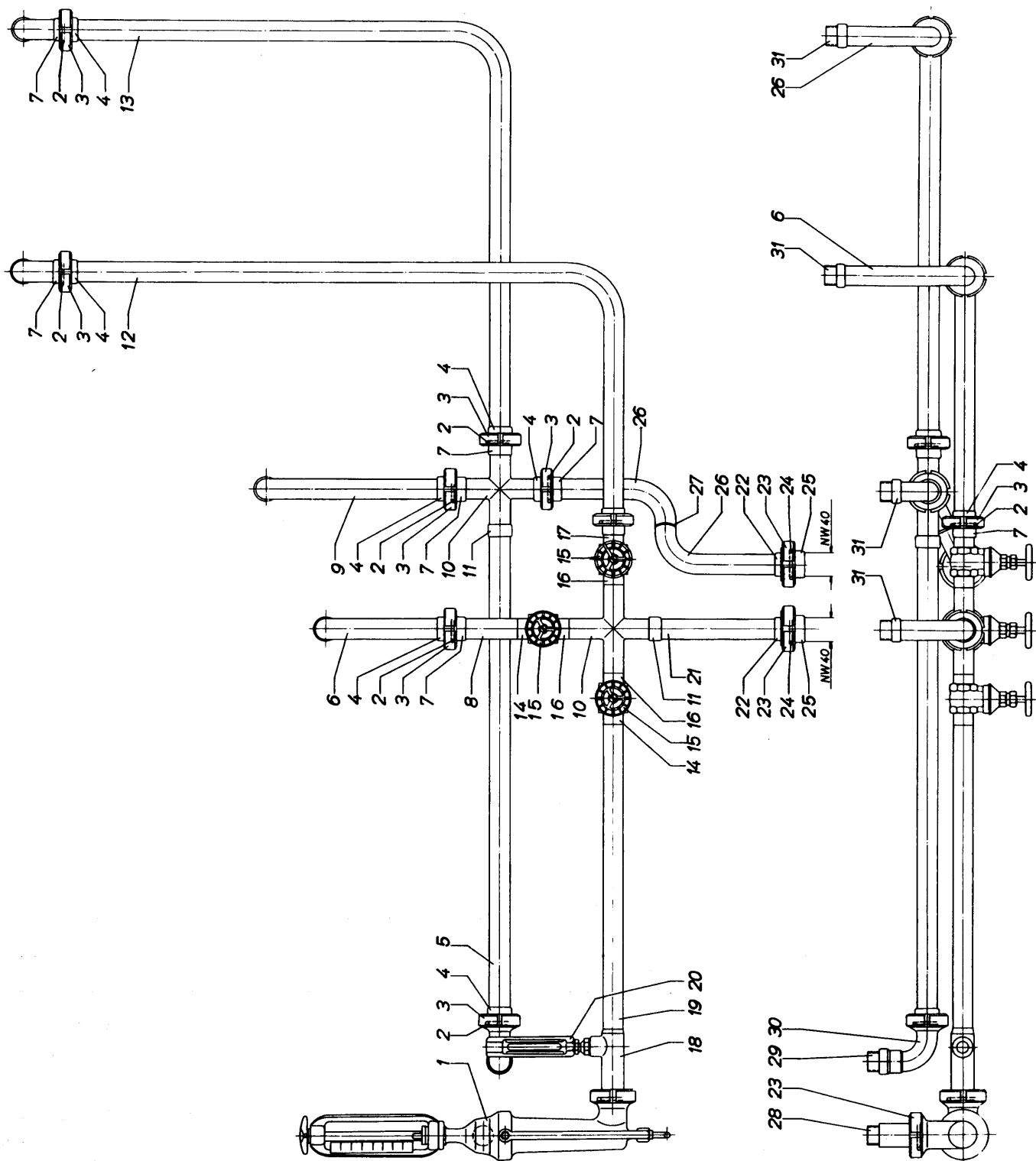


Bild 25

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von unten)

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 25

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	+) Kühlwasserleitung vollst. (1-31)	1	8222-7700-040
1	Durchflußmesser vollst. (siehe Bild 29)	1	siehe Seite 63
2	Dichtring 36/46 ϕ x 5	8	0007-2209-750
3	Nutüberwurfmutter	8	0013-2843-300
4	Kegelstutzen	8	0018-3943-300
5	Rohr	1	0018-0466-300
6	Rohrbogen	2	0002-6337-300
7	Gewindestutzen	7	0018-4108-300
8	Rohr	1	0018-0465-300
9	Rohrbogen	1	0002-6323-300
10	Kreuzstück	2	0018-2490-400
11	Anschlußstutzen	2	8222-7718-010
12	Rohrbogen	1	0002-6339-300
13	Rohrbogen	1	0002-6338-300
14	Anschlußstutzen	2	8122-7718-040
15	Wasserabsperrventil	3	0018-1410-690
16	Anschlußstutzen	3	8222-7718-040
17	Anschlußstutzen	1	8122-7718-000
18	T-Stück vollst.	1	8122-7711-080
19	Rohr	1	0018-0467-300
20	Thermometer	1	0001-0327-280
21	Rohr	1	0018-0468-300
22	Reduzierkegelstutzen 40/32	2	0018-4272-300
23	Nutüberwurfmutter	3	0013-2844-300
24	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-750
25	Gewindestutzen	2	0018-4114-300
26	Rohrbogen	3	0002-6336-300
27	Anschlußstutzen	1	8222-7718-000
28	Anschlußstutzen	1	8122-7718-020
29	Anschlußstutzen	1	8222-7718-020
30	Rohrbogen	1	0018-1601-300
31	Anschlußstutzen	4	0018-3841-300

+) Oder Kühlwasserleitung 8222-7700-050 (Seite 57), je nach örtlichen Verhältnissen.

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von oben)

=====

(Bei Winkelaufstellung siehe Bild 27 oder Bild 28)

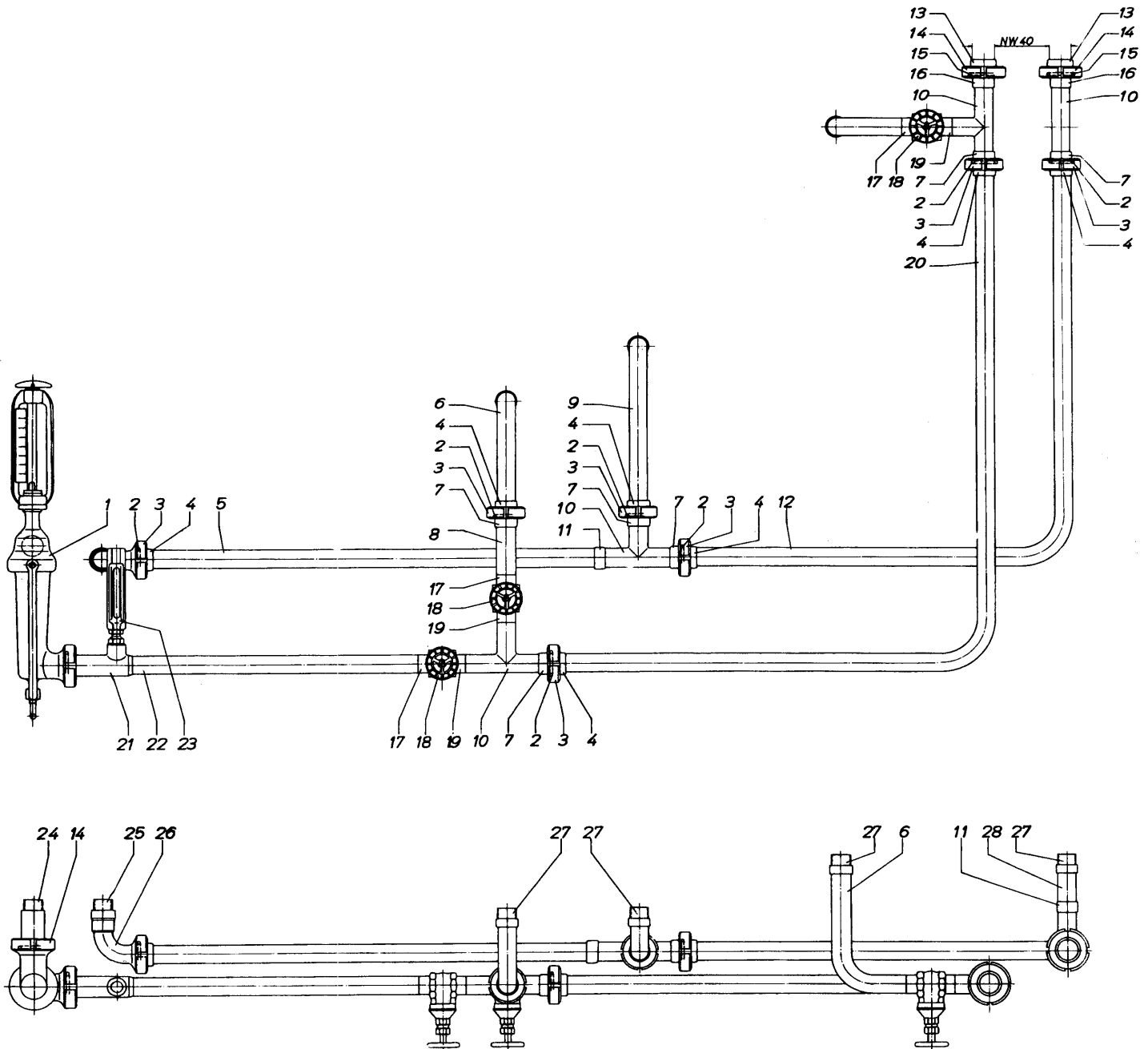


Bild 26

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von oben)

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 26

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	+) Kühlwasserleitung vollst. (1-28)	1	8222-7700-050
1	Durchflußmesser vollst. (siehe Bild 29)	1	siehe Seite 63
2	Dichtring 36/46 $\varnothing$ x 5	7	0007-2209-750
3	Nutüberwurfmutter	7	0013-2843-300
4	Kegelstutzen	7	0018-3943-300
5	Rohr	1	0018-0466-300
6	Rohrbogen	2	0002-6337-300
7	Gewindestutzen	6	0018-4108-300
8	Rohr	1	0018-0465-300
9	Rohrbogen	1	0002-6323-300
10	T-Stück geschw.	4	0018-2500-400
11	Anschlußstutzen	2	8222-7718-010
12	Rohrbogen	1	0002-6338-300
13	Kegelstutzen	2	0018-3949-300
14	Nutüberwurfmutter	3	0013-2844-300
15	Dichtring 42/52 $\varnothing$ x 5	2	0007-2210-750
16	Reduzier-Gewindestutzen 40/32	2	0018-4140-300
17	Anschlußstutzen	3	8122-7718-040
18	Wasserabsperrventil	3	0018-1410-690
19	Anschlußstutzen	3	8222-7718-040
20	Rohrbogen	1	0002-6342-300
21	T-Stück vollst.	1	8122-7711-080
22	Rohr	1	0018-0467-300
23	Thermometer	1	0001-0327-280
24	Anschlußstutzen	1	8122-7718-020
25	Anschlußstutzen	1	8222-7718-020
26	Rohrbogen	1	0018-1601-300
27	Anschlußstutzen	4	0018-3841-300
28	Rohr	1	0018-0463-300

+) Oder Kühlwasserleitung 8222-2700-040 (Seite 55), je nach örtlichen Verhältnissen

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	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

(Bei Normalaufstellung siehe Bild 25 oder Bild 26)

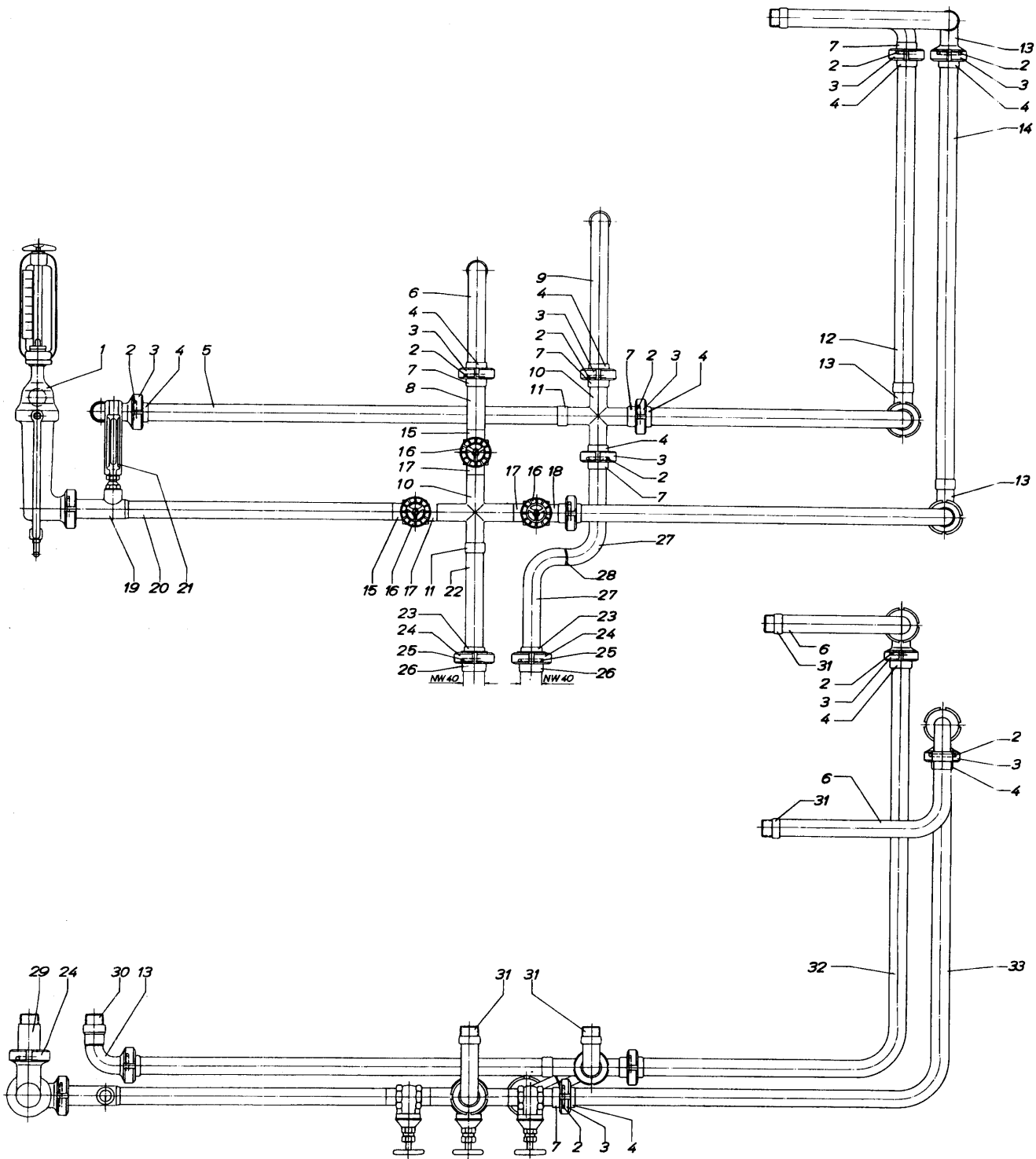


Bild 27

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von unten)

=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 27

Nr.in d. Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
- +)	Kühlwasserleitung vollst. (1-33)	1	8222-7700-060
1	Durchflußmesser vollst. (siehe Bild 29)	1	siehe Seite 63
2	Dichtring 36/46 ϕ x 5	10	0007-2209-750
3	Nutüberwurfmutter	10	0013-2843-300
4	Kegelstutzen	10	0018-3943-300
5	Rohr	1	0018-0466-300
6	Rohrbogen	3	0002-6337-300
7	Gewindestutzen	6	0018-4108-300
8	Rohr	1	0018-0465-300
9	Rohrbogen	1	0002-6323-300
10	Kreuzstück geschw.	2	0018-2490-400
11	Anschlußstutzen	2	8222-7718-010
12	Rohr	1	0018-0475-300
13	Rohrbogen	4	0018-1601-300
14	Rohr	1	0018-0476-300
15	Anschlußstutzen	2	8122-7718-040
16	Wasserabsperrventil	3	0018-1410-690
17	Anschlußstutzen	3	8222-7718-040
18	Anschlußstutzen	1	8122-7718-000
19	T-Stück vollst.	1	8122-7711-080
20	Rohr	1	0018-0467-300
21	Thermometer	1	0001-0327-280
22	Rohr	1	0018-0468-300
23	Reduzierkegelstutzen 40/32	2	0018-4272-300
24	Nutüberwurfmutter	3	0013-2844-300
25	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-750
26	Gewindestutzen	2	0018-4114-300
27	Rohrbogen	2	0002-6336-300
28	Anschlußstutzen	1	8222-7718-000
29	Anschlußstutzen	1	8122-7718-020
30	Anschlußstutzen	1	8222-7718-020
31	Anschlußstutzen	4	0018-3841-300
32	Rohrbogen	1	0002-6339-300
33	Rohrbogen	1	0002-6338-300

+) Oder Kühlwasserleitung 8222-7700-070 (Seite 61), je nach örtlichen Verhältnissen.

[illegible]

(Bei Normalaufstellung siehe Bild 25 oder Bild 26)

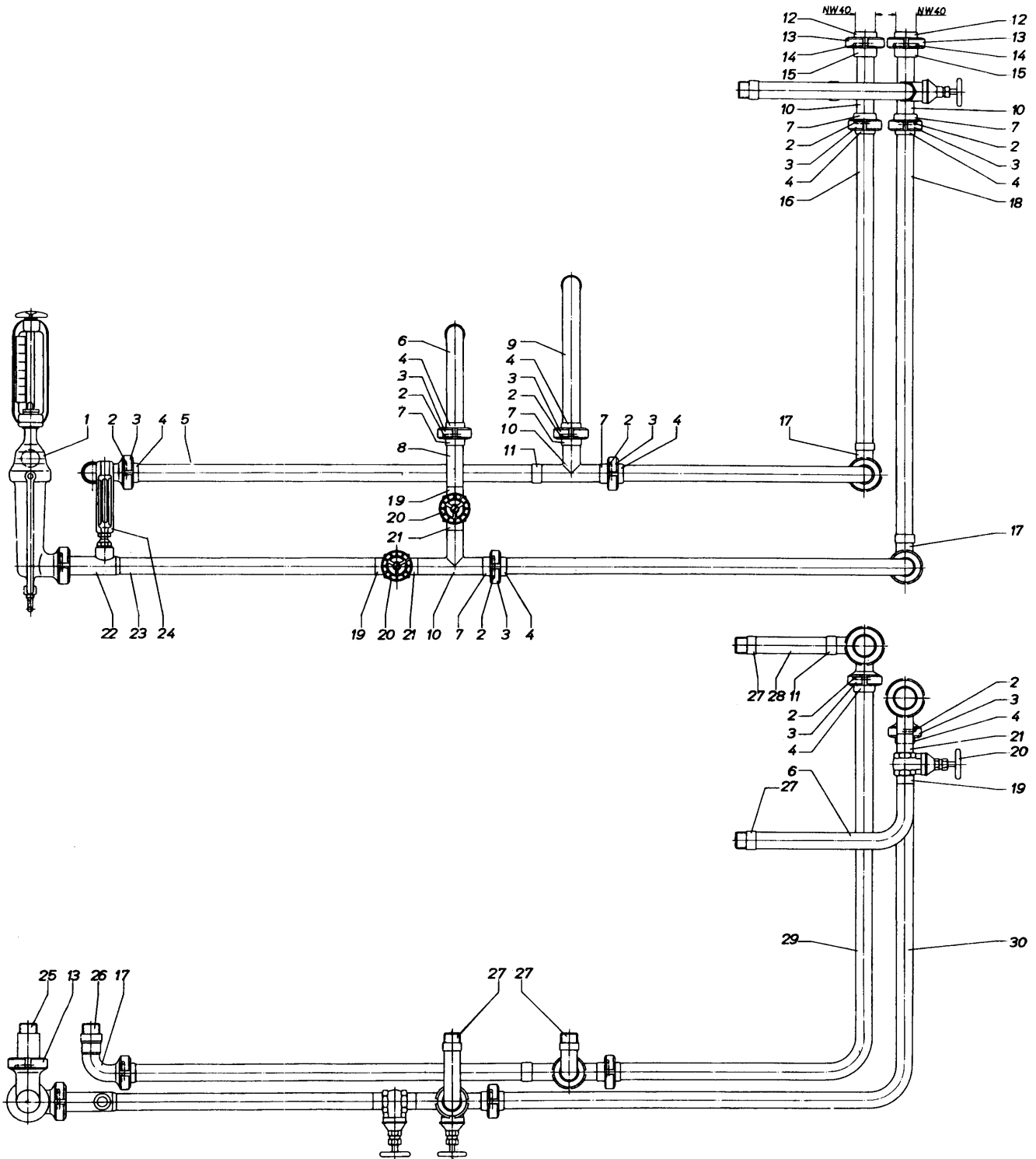


Bild 28

Kühlwasserleitung BuC 800 (Anschluß von oben)
=====

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 28

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	+) Kühlwasserleitung vollst. (1-30)	1	8222-7700-070
1	Durchflußmesser vollst. (siehe Bild 29)	1	siehe Seite 63
2	Dichtring 36/46 ϕ x 5	9	0007-2209-750
3	Nutüberwurfmutter	9	0013-2843-300
4	Kegelstutzen	9	0018-3943-300
5	Rohr	1	0018-0466-300
6	Rohrbogen	2	0002-6337-300
7	Gewindestutzen	6	0018-4108-300
8	Rohr	1	0018-0465-300
9	Rohrbogen	1	0002-6323-300
10	T-Stück geschw.	4	0018-2500-400
11	Anschlußstutzen	2	8222-7718-010
12	Kegelstutzen	2	0018-3949-300
13	Nutüberwurfmutter	3	0013-2844-300
14	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-750
15	Reduziergewindestutzen 40/32	2	0018-4140-300
16	Rohr	1	0018-0475-300
17	Rohrbogen	3	0018-1601-300
18	Rohr	1	0018-0476-300
19	Anschlußstutzen	3	8122-7718-040
20	Wasserabsperrventil	3	0018-1410-690
21	Anschlußstutzen	3	8222-7718-040
22	T-Stück vollst.	1	8122-7711-080
23	Rohr	1	0018-0467-300
24	Thermometer	1	0001-0327-280
25	Anschlußstutzen	1	8122-7718-020
26	Anschlußstutzen	1	8222-7718-020
27	Anschlußstutzen	4	0018-3841-300
28	Rohr	1	0018-0468-300
29	Rohrbogen	1	0002-6339-300
30	Rohrbogen	1	0002-6342-300

+) Oder Kühlwasserleitung 8222-7700-060 (Seite 59), je nach örtlichen Verhältnissen.

Durchflußmesser BuC 800

=====

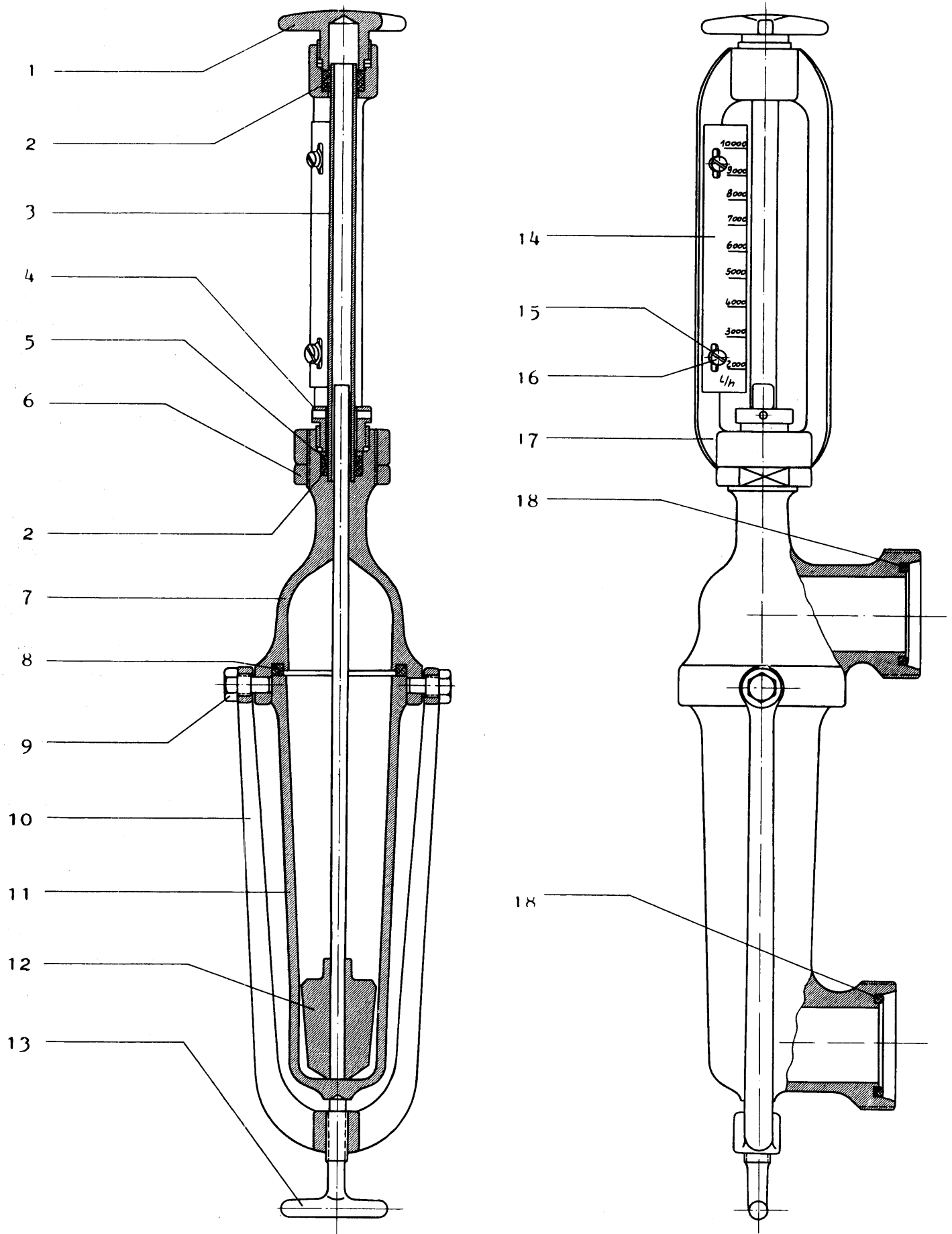


Bild 29

Durchflußmesser BuC 800

=====

Meßbereich 2000-10.000 l/h

Bezeichnung und Bestellnummer der einzelnen Teile des Bildes 29

Nr.in d.Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Durchflußmesser vollst. (1-18)		
	(siehe auch Bild 25-28, Nr. 1)	1	8021-2100-000
1	Sternschraube	1	0019-1731-640
2	Dichtring 14/22 ϕ x 10	2	0007-2298-700
3	Schauzylinder	1	0001-0083-820
4	Druckschraube	1	0019-1380-640
5	Scheibe	1	0026-1375-620
6	Mutter mit 2 Flächen M 35x1,5 WSN 13-39/1, Ms verchr.	1	0013-3010-640
7	Auslaufrohr	1	8021-2003-000
8	Dichtring 56/68 ϕ x 6	1	0007-2279-750
9	Sechskantschraube mit Zapfen M 12x15 WSN 19-13/2, Ms verchr.	2	0019-0171-640
10	Klemmbügel	1	8021-2004-000
11	Einlaufbecher	1	8021-2001-000
12	Gewichtskegel vollst.	1	8021-2112-000
13	Knebelschraube	1	0019-0002-640
14	Skala	1	8021-2117-000
15	Dichtung 4,5/8,5 ϕ x 1	2	0004-5261-720
16	Linsenschraube M 4x8 DIN 85-Ms verchr.	2	0019-2478-640
17	Zwischenstück	1	8020-2002-000
18	Dichtring 42/52 ϕ x 5	2	0007-2210-700

Werkzeuge und Zubehörteile BuC 800

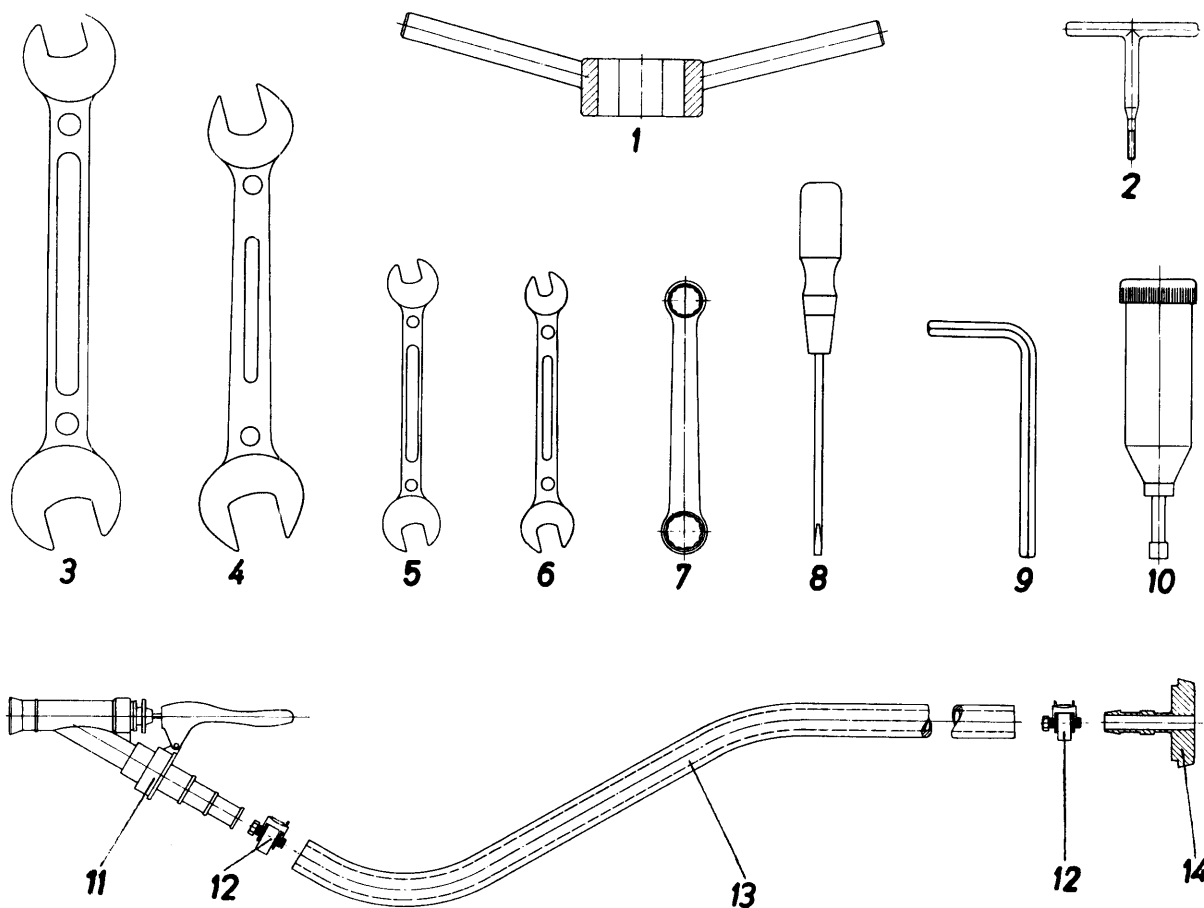
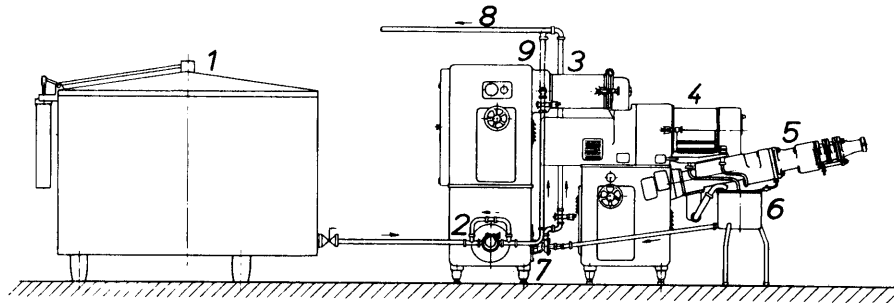


Bild 30

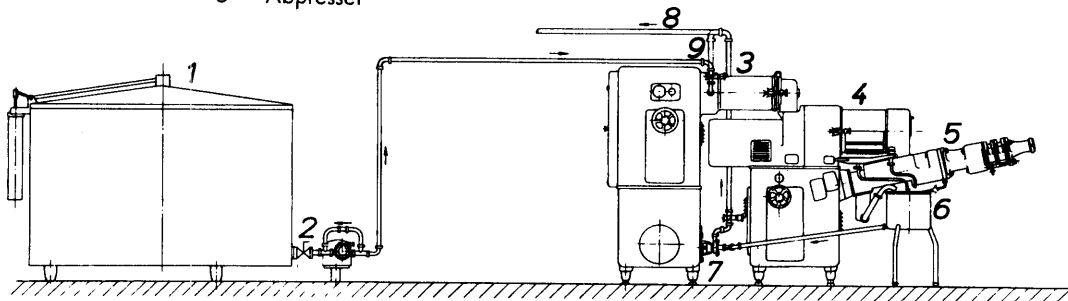
nr.in l. Abb.	Bezeichnung der Teile	Stück	Bestellnummer
-	Satz Werkzeuge	1	8222-9900-010
-	Satz Zubehörteile	1	8222-9901-060
1	Sechskantsteckschlüssel vollst. 46	1	0003-4285-030
2	Abdruckvorrichtung vollst.	2	8222-9910-000
3	Doppelmaulschlüssel 24x30	1	0003-4209-320
4	Doppelmaulschlüssel 22x27	1	0003-4208-320
5	Doppelmaulschlüssel 12x13	1	0003-4202-320
6	Doppelmaulschlüssel 10x11	1	0003-4201-320
7	Schlüssel 17x19 DIN 837	1	0003-0480-320
8	Schraubendreher 7x125	1	0003-4638-050
9	Sechskant-Stiftschlüssel 10 DIN 911	1	0003-3778-320
10	Fettpresse	1	0003-4502-000
11	Pistolenspritze, verstellbar	1	0003-4480-000
12	Schlauchbinder vollst.	3	0575-2869-010
13	Schlauch 4000 mm lang	1	0018-2625-718
14	Schlauchauslaß vollst.	1	0018-1817-300
-	Packung "UHU+"	2	0015-1005-000
-	Dose Lack weiß	1	0015-1200-000

Zulauf des Rahmes zur Butterungsmaschine

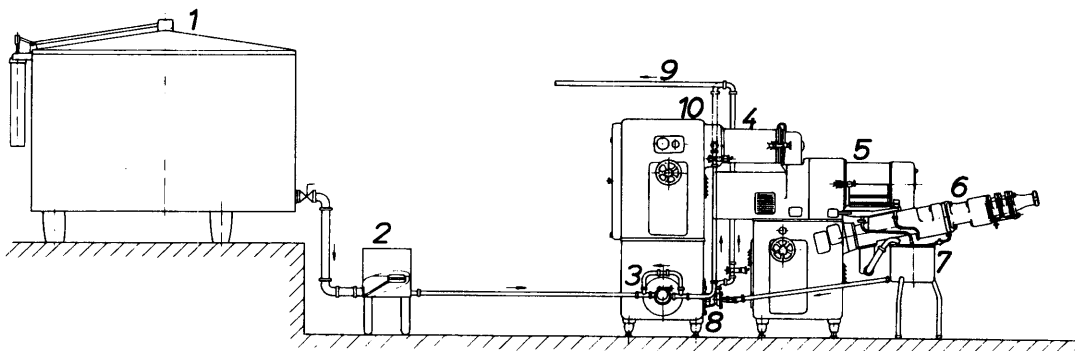
=====



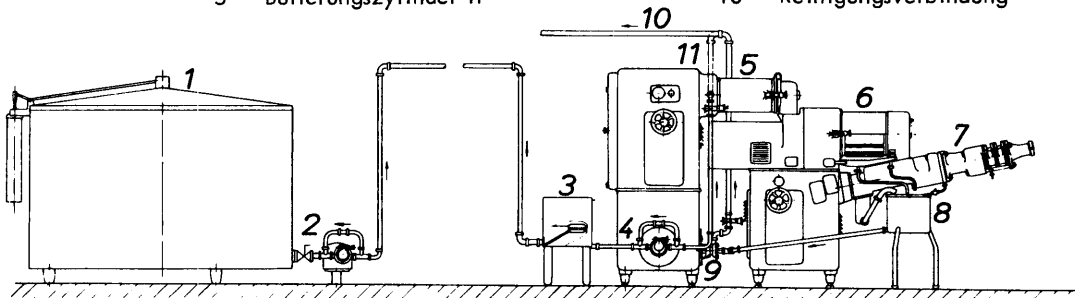
- | | | | |
|---|-----------------------|---|-------------------------|
| 1 | Rahmtank | 6 | Buttermilchauffanggefäß |
| 2 | WESTFALIA Rahmpumpe | 7 | Buttermilchpumpe |
| 3 | Butterungszylinder I | 8 | Buttermilchableitung |
| 4 | Butterungszylinder II | 9 | Reinigungsverbindung |
| 5 | Abpressor | | |



- | | | | |
|---|-----------------------|---|-------------------------|
| 1 | Rahmtank | 6 | Buttermilchauffanggefäß |
| 2 | WESTFALIA Rahmpumpe | 7 | Buttermilchpumpe |
| 3 | Butterungszylinder I | 8 | Buttermilchableitung |
| 4 | Butterungszylinder II | 9 | Reinigungsverbindung |
| 5 | Abpressor | | |



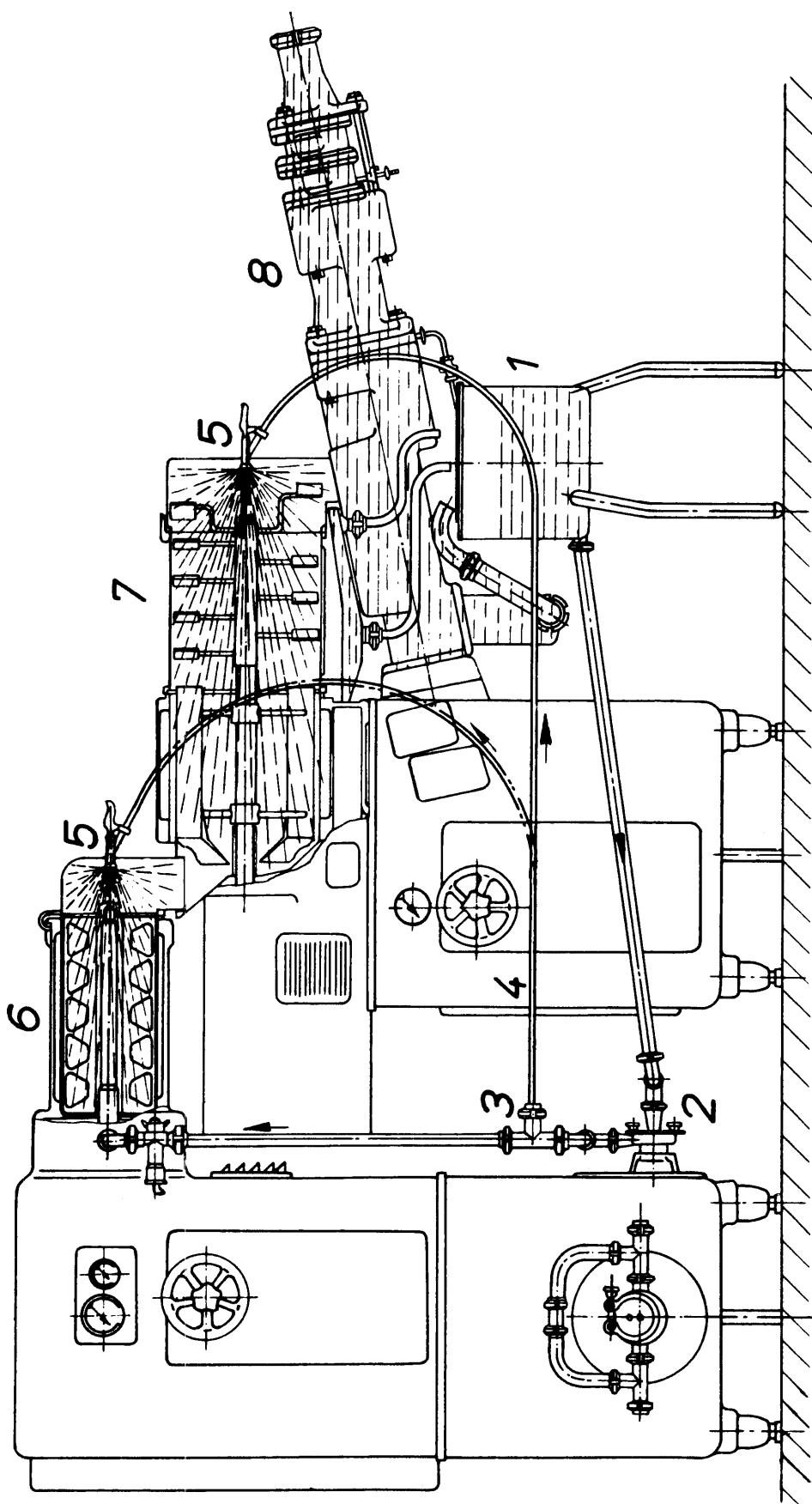
- | | | | |
|---|-----------------------|----|-------------------------|
| 1 | Rahmtank | 6 | Abpressor |
| 2 | Vorlaufgefäß | 7 | Buttermilchauffanggefäß |
| 3 | WESTFALIA Rahmpumpe | 8 | Buttermilchpumpe |
| 4 | Butterungszylinder I | 9 | Buttermilchableitung |
| 5 | Butterungszylinder II | 10 | Reinigungsverbindung |



- | | | | |
|---|-----------------------|----|-------------------------|
| 1 | Rahmtank | 7 | Abpressor |
| 2 | WESTFALIA Rahmpumpe | 8 | Buttermilchauffanggefäß |
| 3 | Vorlaufgefäß | 9 | Buttermilchpumpe |
| 4 | WESTFALIA Rahmpumpe | 10 | Buttermilchableitung |
| 5 | Butterungszylinder I | 11 | Reinigungsverbindung |
| 6 | Butterungszylinder II | | |

Schema für die Reinigung und Sterilisierung

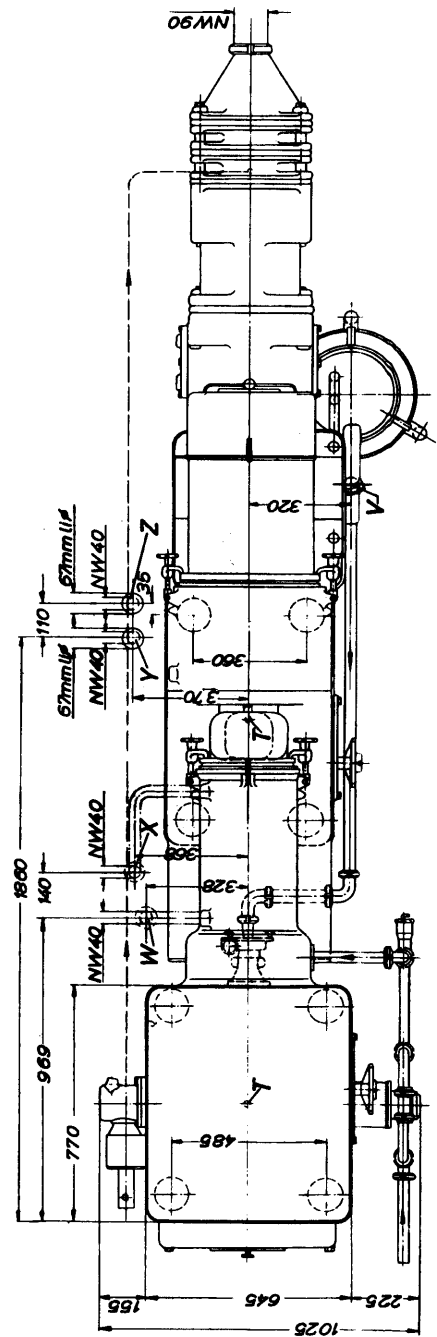
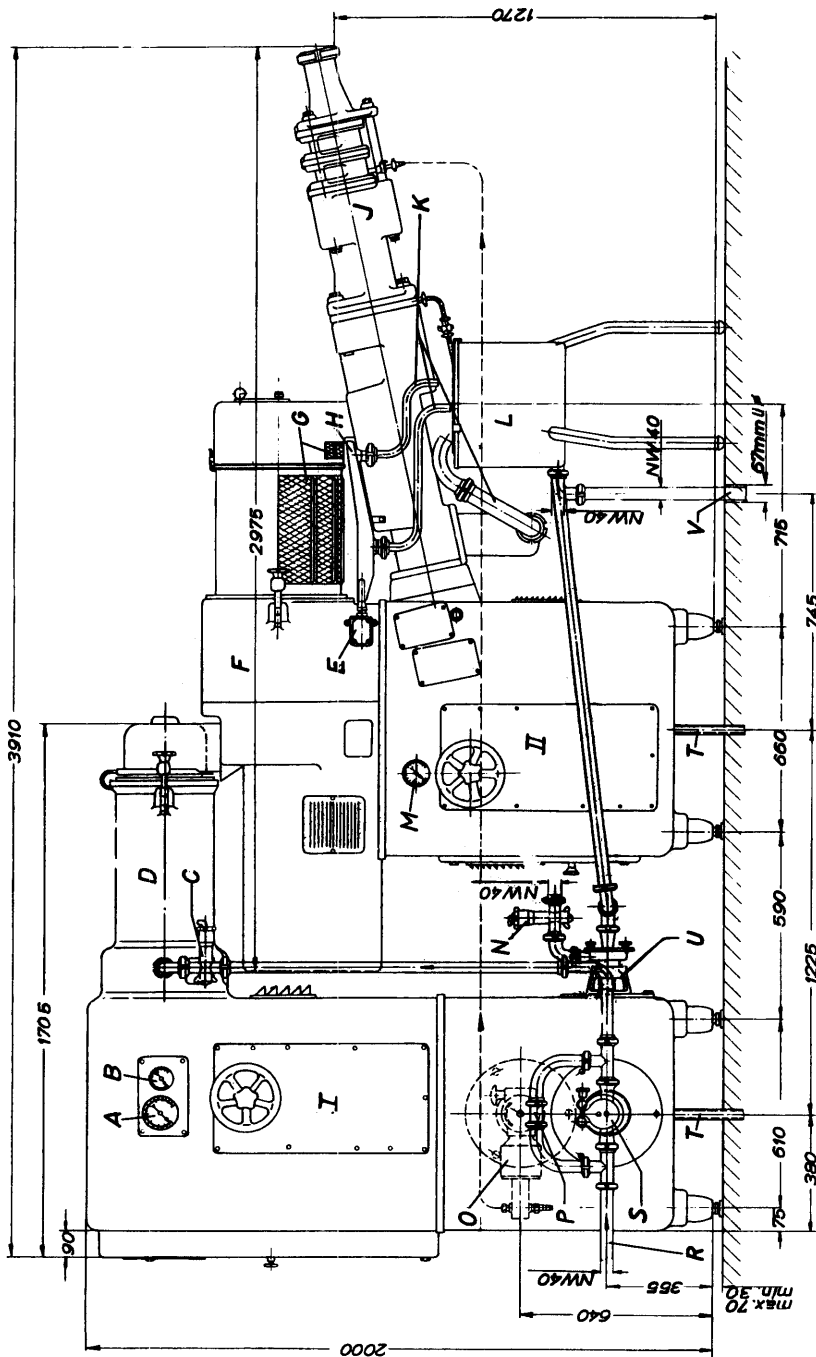
=====



- 1 Buttermilchauffgefäß mit Einsatzsieb
- 2 Buttermilchpumpe
- 3 T-Stück
- 4 Reinigungsleitung

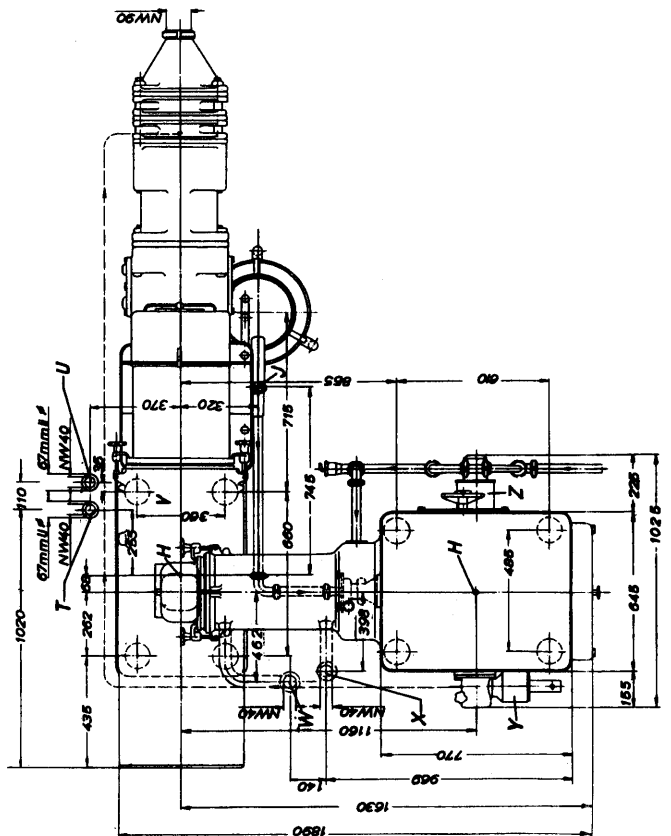
- 5 Pistolenspritze
- 6 Butterzylinder I
- 7 Butterzylinder II
- 8 Abpresser

Aufstellungsplan BuC 800



- A Tachometer (Antriebsgehäuse)
 B Strommesser
 C Feinregulierungsventil (Rahmzuleitung)
 D Buttersäule I
 E Endschalter
 F Sieb für Buttermilchablauf
 G Buttermilchablauf
 H Buttermilchablaufschale
 I Abreisser
 J Buttermilchablauf
 K Buttermilchablaufschale mit Einsatzsieb
 L Tachometer (Abreisser)
 M Feinregulierungsventil (Buttermilchablauf)
 N Feinregulierungsventil
 O Rahmzuleitung mit Drosselventil
 P Rahmzuleitung
 Q WESTFALIA Rahmpumpe
 R Stromzuleitung
 S Buttermilchpumpe
 T evtl. Bodendurchführung für Buttermilchablauf, Schutzrohr 67 mm li φ
 U Rücklauf der Kühlflüssigkeit (nur bei Zuführung von oben)
 V Zulauf der Kühlflüssigkeit (nur bei Zuführung von oben)
 W Rücklauf der Kühlflüssigkeit, Schutzrohr 67 mm li φ (nur bei Zuführung von unten)
 X Zulauf der Kühlflüssigkeit, Schutzrohr 67 mm li φ (nur bei Zuführung von unten)
 Y Drehzahl des Schlagleistenklätts im Buttersäule I
 Z Drehzahl des Schlagleistenklätts im Buttersäule II

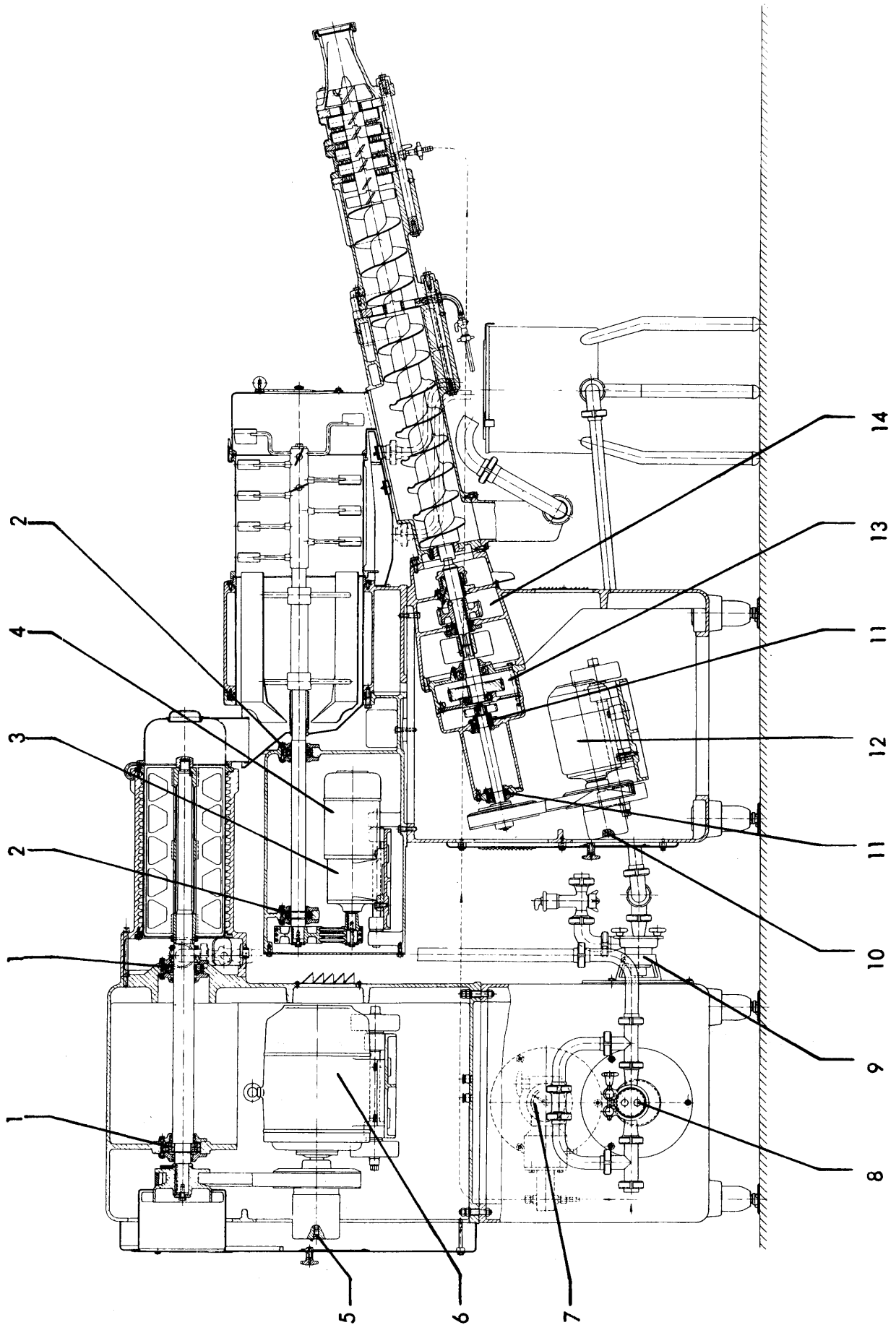
Drehzahl des Schlagleistenklätts im Buttersäule I	regulierbar von 1500 - 2400 U/min.
Drehzahl des Schlagleistenklätts im Buttersäule II	36 U/min.
Drehzahl der Abreisserschnecken	regulierbar von 30 - 65 U/min.
Gewicht: (netto) Antriebsgehäuse mit Buttersäule I (Aggregat I)	1265 kg
Gewicht: (netto) Gerätegehäuse mit Buttersäule II und Abreisser (Aggregat II)	1085 kg



- | | |
|--|---|
| Drehzahl des Schlagleistenketfags
im Buttersäurezyklus I | regulierbar von 1500 - 2400 U/min. |
| Drehzahl des Schlagleistenketfags
im Buttersäurezyklus II | 36 U/min. |
| Drehzahl der Abpressschnecken
Gewicht: (netto)
Antriebsgehäuse mit Buttersäure-
zyklus (Aggregat I) | regulierbar von 30 - 65 U/min.

1265 kg |
| Gewicht: (netto)
Getriebegehäuse mit Buttersäure-
zyklus II und Abpresser
(Aggregat II) | 1085 kg |

Schmierplan BuC 800 =====

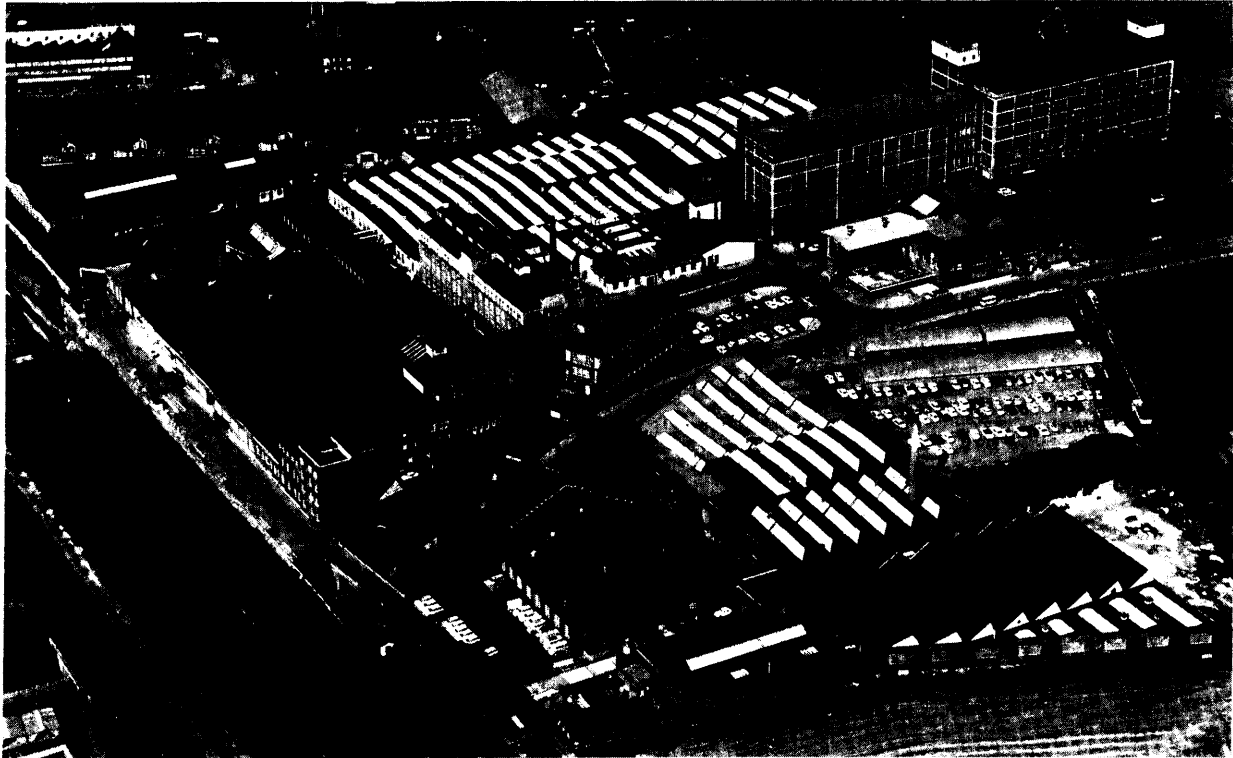


Schmierplan BuC 800

=====

Nr. in d. Abb.	Schmiermittel	benötigte Schmier- mittelmenge je Füllung	Bezeichnung der Schmierstellen	1 x wöchentlich	1 x monatlich	1 x jährlich	alle 2 Jahre
1	A	-	Antriebsgehäuse (Rillenkugellager)				
2	A	-	Getriebegehäuse (Rillenkugellager)				
3	B	0,5 l	SEW Getriebemotor (Zahnradgetriebe)				
4	A	-	SEW Getriebemotor (Rillenkugellager)				
5	A	-	Lohmann-Regelscheibe (Antriebsgehäuse)				
6	A	-	WS Drehstrommotor (Rillenkugellager)				
7	A	-	Feindosiermaschine (Motorrillenkugellager)				
7	B	0,1 l	Feindosiermaschine (Pumpengetriebe)				
8	A	-	Rahmpumpe (Motorrillenkugellager)				
8	C	0,65kg	Rahmpumpe (Zahnradgetriebe)				
9	A	-	Buttermilchpumpe (Motorrillenkugellager)				
10	A	-	Lohmann-Regelscheibe (Abpresser)				
11	A	-	Getriebekasten (Rillenkugellager)				
12	A	-	Loher Drehstrommotor (Rillenkugellager)				
13	C	1,5 kg	Getriebekasten (Zahnradgetriebe)				
14	B	3,5 l	Gleichlaufgetriebe				

Bezeichnung der Schmiermittel		Bestellnummer
A	Dose mit 1kg Wälzlagerfett Wälzlagerfett auf Lithiumbasis, Tropf- punkt mindestens 180°C	0015-0106-100
B	Dose mit 1 Liter Schmieröl M 53 Viskosität bei 50°C: 6,5-7E=48-55cSt mit mild wirkenden, nicht korrodierenden EP-Zusätzen	0015-0012-070
C	Dose mit 1kg Getriebefett Natron verseiftes, besonders weichziehendes Fett, Tropfpunkt 135°C	0015-0107-000



WESTFALIA SEPARATOR AG., OELDE (WESTF.)



Westfalia Separator AG

**Geschäftsbereich
Mechanische Trenntechnik**

Werner-Habig-Str.1 • D-59302 Oelde • Telefon +49(0)2522/77-0 • Telefax: +49(0)2522/77-2488