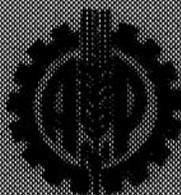


ab 1966



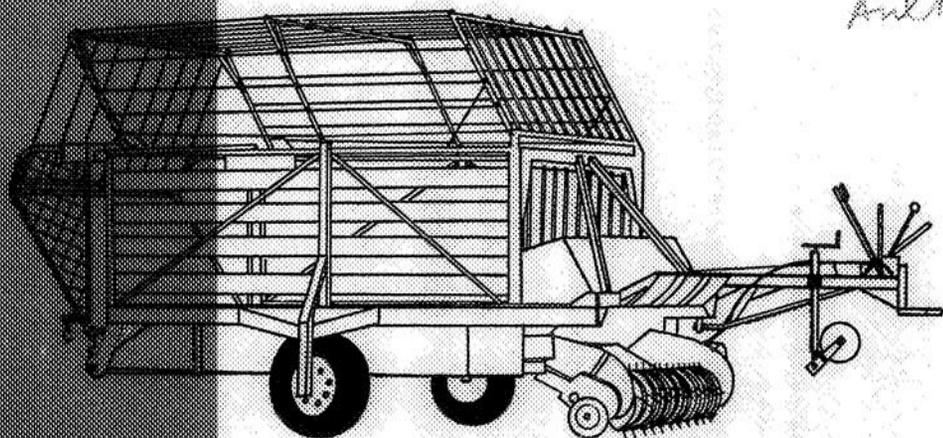
ab M.Nr. 3301

PÖTTINGER-LADEWAGEN

KADETT

mit Schneideinrichtung

Betriebsanleitung-Ersatzteilliste



Anl. 16

A. PÖTTINGER OHG

Maschinenfabrik und Eisengießerei
A-4710 GRIESKIRCHEN, OBERÖSTERREICH

Ruf: (0 72 48) 791—793, 8066—68

Fernschreiber 025 543

Zentralersatzteillager für die BRD:

A. PÖTTINGER Landmaschinengesellschaft m. b. H.
D-8902 GÖGGINGEN (BEI AUGSBURG), UNTERFELDWEG 5, BRD

Ruf: (08 21) 3 34 63

Fernschreiber 05 3409

Beschreibung

Der Pöttinger-Ladewagen Kadett ist nach dem Prinzip eines einachsigen Tiefladers gebaut. Seine breite Spur und der tiefliegende Schwerpunkt verleihen ihm hervorragende Hangtauglichkeit.

Das besondere Kennzeichen dieses Spezialladewagens ist sein Spannboden, welcher aus neun polierten, rostfreien Stahlbändern besteht und mit Hilfe einer im hochklappbaren Verschlusskorb drehbar gelagerten Spannwalze gespannt wird.

Das Abladen erfolgt durch Betätigen eines Fußpedals. Die Ladung fällt im Inneren des Wagens zu Boden, der Verschlusskorb mit der Spannwalze wird hochgeschwenkt und der Ladewagen fährt einfach vom Ladegut.

Der im Hinblick auf die offene Bauweise sehr kräftig ausgebildete Fahrzeugrahmen garantiert auch bei extremer Beladung und schlechten Wegverhältnissen praktisch unbegrenzte Lebensdauer.

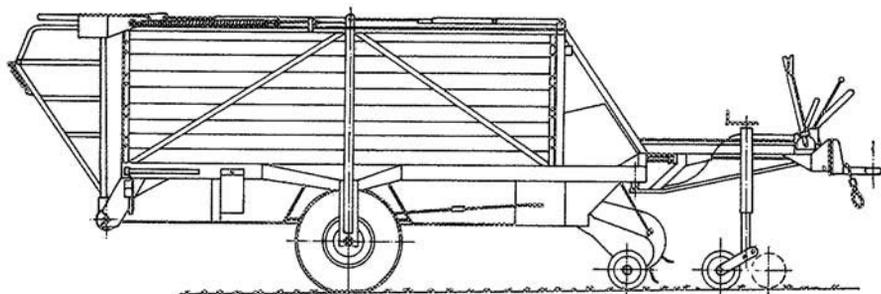
Der Ladewagen kann mittels der ausschwenkbaren Zugdeichsel zur Ladegutaufnahme seitlich versetzt werden. Dies geschieht vom Schleppersitz aus durch Betätigen eines Handhebels, ebenso das Einschwenken in Straßenfahrtstellung. Der Ausschwenkabstand kann mehrstufig eingestellt werden. Dies gewährleistet die Anpassung beim Mähladen an die jeweilige Mähbalkenlänge. Durch das seitliche Ausschwenken wird der Schwad vom Traktor nicht überfahren, er kann daher beliebig groß gemacht werden, der Schlepperfahrer kann den Ladevorgang gut beobachten und seine Fahrweise den jeweiligen Gegebenheiten anpassen.

Die sehr breite, geschobene Pick-up-Trommel leistet die Aufnahmearbeit. Sie ist pendelnd am Wagen aufgehängt und durch Drehstabfedern so weit entlastet, daß die höhenverstellbaren Tasträder auch bei sehr weichem Boden nicht einsinken. Das Einsetzen und Ausheben der Pick-up erfolgt vom Schleppersitz aus.

Der nachfolgende Fördermechanismus — ein langsam laufender Schwingkolben — befördert das Ladegut ohne Umlenkung besonders schonend in den Ladewagen. Die serienmäßig eingebaute Schneideinrichtung besteht aus zwei feststehenden Schneidmessern. Diese Messer sind im Pressendurchgang angeordnet und schließen diesen vollständig ab. Dadurch wird die gesamte Ladung restlos durchgeschnitten. Die Lage und Form der Messer ist so gewählt, daß einerseits ein extrem ziehender Schnitt erreicht wird, und die Belastungsspitzen von Schneiden und Pressen nicht zusammenfallen (besonders geringer Kraftbedarf). Die Messer sind mittels Schnellverschluss leicht aus- und einzubauen. Besonders beim Bergen von Grüngut erleichtern sie den Weitertransport des abgeladenen Futters wesentlich und gewährleisten eine sehr lockere und gleichmäßige Ausladung des Wagens.

Zum Passieren niedriger Einfahrten (Grünfuttoreinbringung) kann der Wagenoberteil mit wenigen Handgriffen umgelegt werden. Dabei ist es zweckmäßig, den Verschlusskorb etwas zu öffnen, damit die Perlonseile nicht straff gespannt sind. Die Wagenhöhe beträgt dann nur 1700 mm.

Wenn es erforderlich ist, das Futter an verschiedene Stellen abzuladen, besteht die Möglichkeit, den Verschlusskorb ohne Absenken der Spannbänder zu öffnen. Das geschnittene und dadurch sehr locker im Wagen liegende Futter kann nun von hinten portionsweise abgezogen werden.



Der Antrieb des Ladewagens erfolgt von der Traktorzapfwelle aus über eine durch Rutschkupplung abgesicherte Gelenkwelle auf ein Winkelgetriebe und von dort über Ketten zur Pick-up und zur Presse.

Der Wagen ist mit besonders wirksamen Innenbackenbremsen ausgestattet. Alle Bedienungshebel sind vom Schleppersitz aus erreichbar. Die Anhängöse ist höhenverstellbar und kann an jedes Schlepperzugmaul angepaßt werden.

Wunschausrüstung

a) Pick-up-Prallblech:

Zum Aufnehmen von extrem kurzem Ladegut empfiehlt sich die Verwendung eines Pick-up-Prallbleches. Dieses wird mittels Steckverbindung auf die Pick-up-Trommel aufgesetzt. Es ist schwenkbar ausgebildet und muß daher bei fallweiser Aufnahme von mittelgroßen Grünfutterschwaden nicht unbedingt abgenommen werden. Das Prallblech verhindert auch das seitliche Abwandern des Ladegutes durch beiderseits abschirmende Schürzen.

b) Sternradkonsole mit Sternrad:

Soll bei der Grünfutterbergung das Mähen und Laden in einem Arbeitsgang durchgeführt werden, so ist es besonders bei Hangfahrten erforderlich, den rechten Rand des Grünfutterschwadens durch ein Sternrad (Heumarad) so weit zur Mitte heranzubringen, daß ihn die Pick-up-Trommel restlos erfäßt.

c) Schwadblechverlängerung:

Dieses wird auf das äußere Schwadbrett des Mähwerkes aufgesetzt und dient dem gleichen Zweck wie das Sternrad.

Technische Daten

Kraftübertragung mittels Gelenkwelle Walterscheid, Typ IE 2/a, mit Sternratsche SR 2, eingestellt auf 32 mkg.

Hauptmaße

Gesamtlänge	5620 mm	Stützlast	maximal 250 kg
Wagenlänge	3600 mm	Zugkraftbedarf	ab 12 PS
Breite	2280 mm	Arbeitsgeschwindigkeit	von 4 bis 10 km/h
Höhe	2500 mm	Straßenfahrgeschwindigkeit	siehe
Höhe, Oberteil umgel.	1700 mm	Geschwindigkeitsbegrenzungsstafel	
Fassungsraum	ca. 11 m ³	Ladezeit	ca. 5 Min.
Spurweite	1920 mm	Entladezeit	1/2 Min.
Eigengewicht	920 kg	Bereifung:	
Arbeitsbreite	1400 mm	Luftbereifung	8,50—12 AM, 4 pr
Arbeitsbreite mit Sternrad	1700 mm	Felge	700×12

Betriebsanleitung

Wichtig! Vor Inbetriebnahme des Ladewagens Zugöse der Zugstange an die Höhe des Traktorzugmaules anpassen: Wagen und Traktor auf ebenem Boden aufstellen. Ladewagen mittels Stützrad so einstellen, daß die Höhe vom Boden bis Getriebemitte 420 bis max. 440 mm beträgt. Das Fahrzeug ist in dieser Einstellung leicht nach vorne geneigt. Zugöse oder eventuell das Zugmaul des Traktors so verstellen, daß diese gleiche Höhe besitzen. (Siehe Bild auf Seite 31)

Wird dies nicht befolgt, arbeitet die Pick-up in unebenem Gelände nicht sauber, da die Höhenbeweglichkeit nicht voll ausgenützt werden kann.

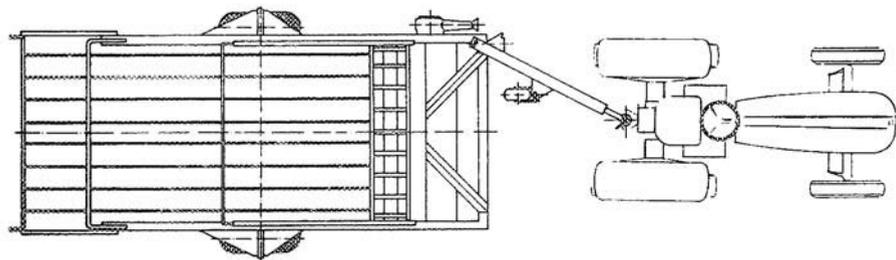
Die Spannbänder sind auf gleichmäßige Spannung zu kontrollieren; sollten sich Bänder beim Transport gelockert haben, so sind diese mittels Spannvorrichtung (unter dem Wagenvorderrahmen) nachzustellen.

Bei Ausführung mit Umsteckbremse ist der mitgelieferte Einsteckbügel am Traktor so zu montieren, daß der Bremshebel leicht erreichbar ist und der volle Hebelweg mit ganzer Kraft ausgenützt werden kann.

Ein- und Ausschwenken des Ladewagens

Für die Straßenfahrt wird der Ladewagen mit eingeschwenkter Zugstange am Traktormaul angehängt.

Zum Aus- bzw. Einschwenken am Einsatzort wird der Wagen leicht eingebremst, die Schwenkarretierung gelöst, indem der Hebel nach vorne gezogen wird, und der Trak-



tor bei Vor- oder Rückwärtsfahrt nach außen bzw. nach innen gelenkt, bis die Schwenkarretierung einrastet. Die Verriegelungsklinke wird mittels Druckknopf im Kunststoffgriff des Schwenkhebels betätigt.

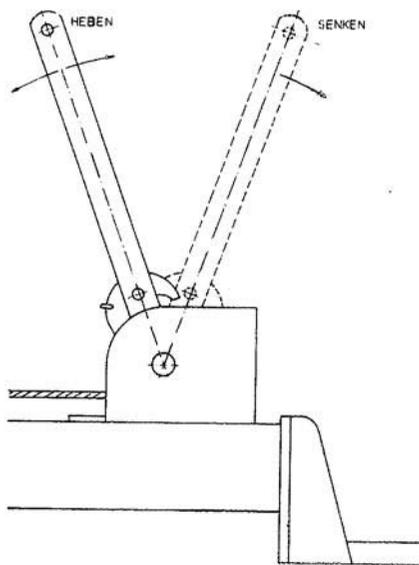
Es ist darauf zu achten, daß bei Kurvenfahrten Beschädigungen der Verbindungsteile vermieden werden.

Pick-up-Einstellung

Die Pick-up besitzt beiderseits ein Tastrad aus Stahlblech, welche höhenverstellbar am Tragarm angelenkt sind. Die Verstellung kann nur bei ausgehobener Pick-up vorgenommen werden. Das Heben und Senken der Pick-up kann in ein- und ausgeschwenkter Stellung des Ladewagens in gleicher Weise erfolgen.

Die Aushebung geschieht mechanisch vom Schleppersitz aus. Ebenso das Absenken und Arretieren in jeder Zwischenstellung.

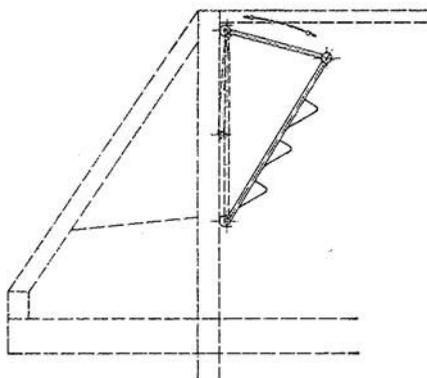
Wichtig! Die ausgehobene Stellung der Pick-up wird mit einem Anschlag begrenzt. Nicht überdrücken, da sich sonst der Pick-up-Rahmen verwindet.



Achtung! Bei Kurvenfahrt Vorsicht auf die Gelenkwelle! Gelenkwelle abschalten!

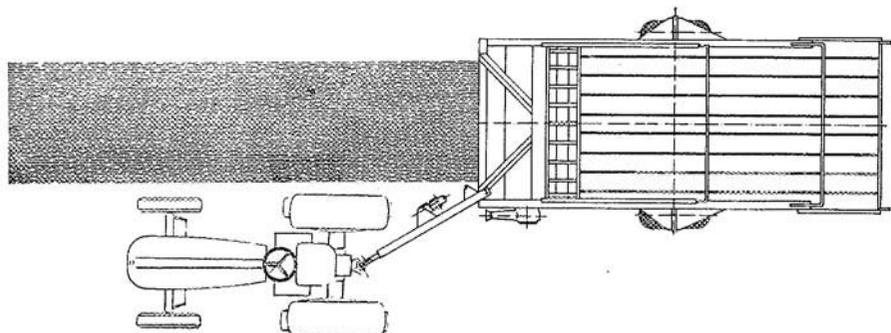
Beim Laden von Grün- bzw. Trockenfutter soll grundsätzlich mit möglichst geringer Zapfwellendrehzahl und hoher Fahrgeschwindigkeit gefahren werden. Erst gegen Ende des Ladevorganges wird entsprechend zurückgeschaltet, wobei die Zapfwellendrehzahl (Motordrehzahl) nach Möglichkeit nicht wesentlich erhöht werden soll.

Das stirnseitige Gatter im Wagenunterteil wird beim Bergen von Grünfutter schräg nach innen angestellt. Bei Rohfutterladen bleibt es in senkrechter Stellung.



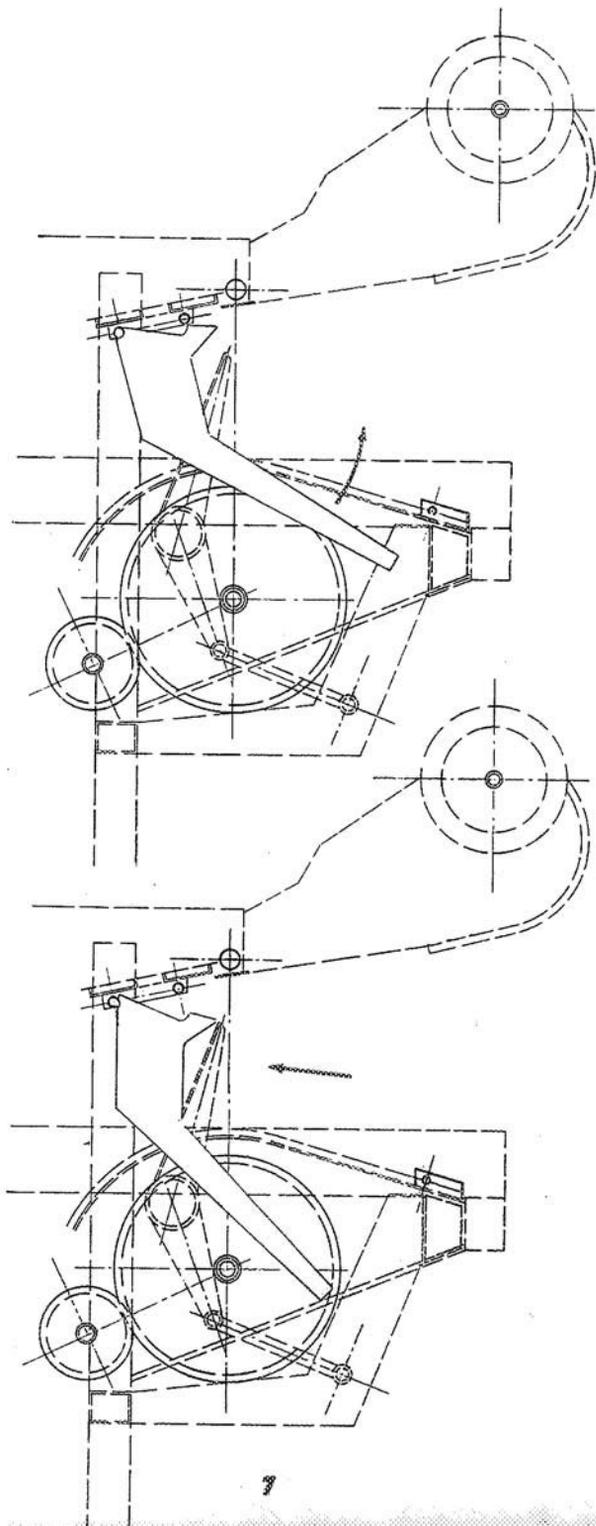
Bergung von Trockenfutter

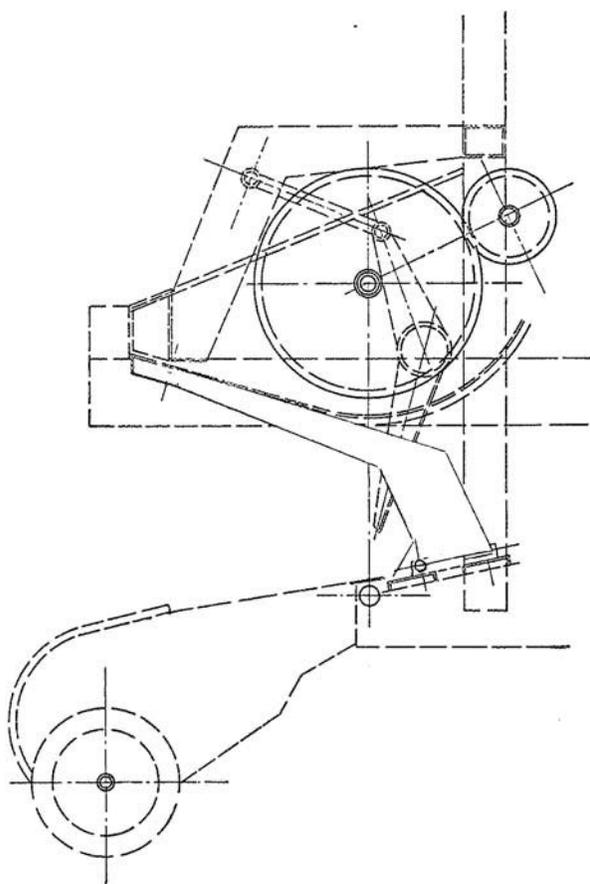
Zweckmäßig wird Trockenfutter vom Schwad aufgenommen. Die Größe der Schwaden kann beliebig sein, es wird jedoch empfohlen, dieselben nicht zu klein zu wählen, um eine normale Ladezeit von ca. 4 Minuten zu erreichen. Von Hiefeln (Heinze) und Reuter muß das Gut von Hand abgenommen und in Zeilen abgelegt werden, die verhältnismäßig groß sein können (1,4×0,7 m). Die Fahrgeschwindigkeit ist der Schwadgröße anzupassen und beträgt in der Regel 4 bis 6 km/h bei großen und 6 bis 10 km/h bei kleinen Schwaden. Gegen Ende des Ladevorganges soll mit der Fahrgeschwindigkeit etwas zurückgegangen werden, um eine gleichmäßige Beladung zu erreichen. Aufgenommen wird nur in ausgeschwenkter Stellung, um die Schwaden nicht zu überfahren und die Aufnahme beobachten zu können. Nach Beendigung des Ladevorganges Zapfwelle abschalten, Wagen einschwenken und abfahren.



Bergung von Grünfutter

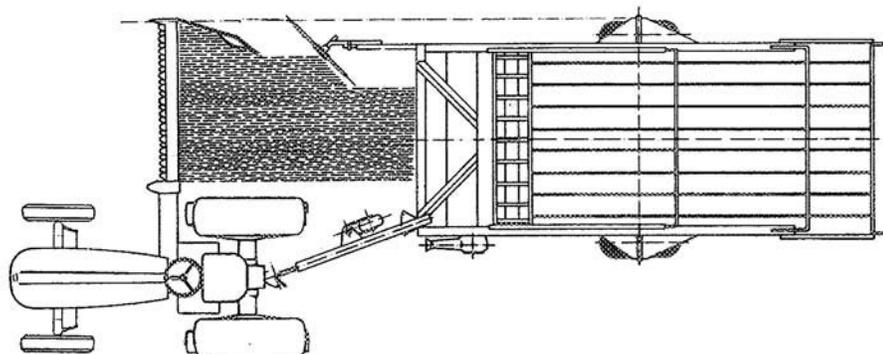
Grünfutter wird in der Regel vom Schwad aufgenommen. Die Verwendung der Schneideeinrichtung ist im Hinblick auf eine ausreichende und lockere Ausladung des Wagens und leichte Weiterbeförderung des abgeladenen Gutes unbedingt zu empfehlen. Bei sehr kurzem Gut oder bei Aufnahme von Mähswad ist die Verwendung des Pick-up-Prallbleches zweckmäßig.





Einsetzen der Schneidmesser

Die beiden Messer werden zunächst in die Steckverbindung am Presseneinlaufblech eingesetzt und dann mittels einer Schraube am Pressenvorderteil befestigt. Beim Herausnehmen der Messer verfährt man umgekehrt.



Mähen und Laden in einem Arbeitsgang

Beim Zusammenlegen der beiden Arbeitsgänge darf der Wagen nur so weit ausgeschwenkt werden, daß das Mähwerk das rechte Ladewagenrad freimäht. Sollte in dieser Stellung die Pick-up den rechten Rand des Schwadens nicht vollständig erfassen, ist die Verwendung des Stiernrades bzw. der Schwadblechverlängerung notwendig (siehe unter Wunschrüstung!).

Abladen

Zum Entladen des Pöttinger-Ladewagens ist es notwendig, den Spannboden abzusenken und den rückwärtigen Korb nach oben auszuschnellen. Der um 180 Grad nach oben verschwenkbare Arretierstift am rückwärtigen Fußhebel ist nach oben zu legen, wobei sich die Sperre des Fußhebels löst. Erst dann kann das Pedal nach unten gedrückt werden, wobei die Spannwalze entriegelt wird.

Achtung! Der Bedienungsmann steht beim Öffnen des Korbes seitlich neben dem Ladewagen, damit er vom aufgehenden Korb nicht verletzt werden kann.

Beim Öffnen des Korbes rollen sich die Spannbänder unter der Last des Ladegutes über die Spannwalze ab und fallen auf den Boden. Der rückwärtige Korb, mit der darin gelagerten Spannwalze, schwenkt nach rückwärts aus und wird mit dem Aushebehebel von Hand hochgehoben und in einer Halterung festgestellt. Nun kann mit dem Ladewagen aus dem Gut herausgefahren werden, wobei sich die Spannbänder unter dem Ladegut herausziehen. Zur Unterstützung des Entladevorganges ist es empfehlenswert, die Zapfwelle kurzzeitig zuzuschalten.

Anschließend wird der Korb abgesenkt, die Bänder werden in die auf der Spannwalze vorgesehenen Haken eingehängt. Mit dem am linken Rahmenrohr mittels Federklammer befestigten Spannhebel, welcher in die am Spannwalzenzapfen vorgesehene Bohrung eingesteckt wird, werden die Bänder gespannt bis der Verriegelungsbolzen einrastet. Beim Einhängen der Spannbänder ist es vorteilhaft, den Spannhebel bereits in die dafür vorgesehene Bohrung am linken Spannwalzenzapfen zu stecken, um zu verhindern, daß das Gewicht der Bänder die Spannwalze nach vorne dreht, so daß diese wieder ausfallen.

Der Arretierstift am Fußhebel muß nun unbedingt wieder umgelegt werden, damit ein selbsttätiges Lösen der Spannwalzenverriegelung bzw. ein unbeabsichtigtes Betätigen des Fußhebels mit Sicherheit vermieden wird!

Abstellen des Ladewagens

Beim Abstellen des Ladewagens wird das Stützrad nach unten geschwenkt und mittels Handkurbel der Wagen leicht angehoben, bis sich die Zugöse vom Zugmaul des Traktors leicht abhebt.

Achtung! Beim Abstellen des Wagens Bremse festziehen!

Wartung

Schmierplan: Das Winkelgetriebe ist vollständig gekapselt und läuft im Ölbad, welches jährlich zu wechseln ist. Die Einfüllschraube ist an der Oberseite, die Ablaufschraube an der Unterseite des Gehäuses. Im Gehäusedeckel befindet sich eine Ölstandschraube, welche die Einfüllmenge begrenzt. Das alte Öl ist restlos abzulassen, für eine Neufüllung wird ca. $\frac{3}{4}$ Liter Getriebeöl SAE 90 benötigt. Die Hauptantriebskette

ist in Abständen von ca. 50 Fahren, jedoch mindestens zwei- bis dreimal pro Saison, durch die im Kettenschutz vorgesehenen Öffnungen zu ölen. Nach den ersten Betriebsstunden ist die Kettenspannung zu prüfen (siehe Nachspannen der Hauptantriebskette). Die Pick-up besitzt, einschließlich Tasträder, 16 Schmiernippel, welche in Abständen von ca. 50 Fahren, jedoch mindestens zwei- bis dreimal pro Saison, durchzuschmieren sind.

Die Pick-up-Kette ist bei dieser Gelegenheit gründlich zu ölen, wozu das Tastrad und der Kettenschutz abzunehmen sind.

Die Lager der Presse (insgesamt 6 Schmierstellen und 4 Ölstellen) sind in Abständen von ca. 20 Fahren zu versorgen. Die Schmierstellen am Stützrad, am Winkelhebel und an den Gelenken des Bremsgestänges, Pick-up-Aushebung sowie die Schmierstelle an der Spannwalzenverriegelung sind zwei- bis dreimal pro Saison zu schmieren. Die Bremsnocken besitzen ebenfalls Schmiernippel, welche mindestens einmal pro Saison vorsichtig zu schmieren sind, damit kein Fett in die Bremstrommel gelangt. Der Lagerbolzen der Schwenkdeichsel ist fallweise zu schmieren.

Nachspannen der Hauptantriebskette

Nach den ersten Betriebsstunden (ca. 10 Fahren) ist die Kette wie folgt nachzuspannen: Das linke, stirnseitige Abdeckblech des Pressenschutzes wird abgenommen, dadurch wird die Spannschraube mit Mutter und Kontramutter (SW 19) zugänglich. Die Kette darf nur so weit gespannt werden, daß die unter der Mutter liegenden Scheibenfedern nicht ganz zusammengedrückt werden. Die Kettenspannung ist in der Folge fallweise zu prüfen! Bei allzu lockerer Kette kann diese überspringen (Gefahr des Kettenbruches)! Die Pick-up-Kette wird durch ein federbelastetes Spannrad gespannt, welches einmal pro Saison auf ihre klaglose Funktion zu prüfen ist.

Sollte sich die Pick-up-Kette im Laufe der Zeit so weit dehnen, daß der Weg des Spannrades nicht mehr ausreicht, so kann das gekröpfte Schlußglied entfernt werden. Die Kette wird um eine Teilung = 19 mm kürzer.

Nachspannen der Spannbänder

Wichtig! Die Spannbänder müssen immer gut gespannt sein! Sollten sich einzelne Bänder im Laufe des Betriebes etwas dehnen oder lockern, so sind diese mittels Spannschrauben, welche von oben zugänglich sind, unterhalb des Wagenvorderteils nachzuspannen. Zu diesem Zweck wird der Spannboden gespannt und nun die locker gewordenen Bänder auf gleiche Spannung gebracht. Die Kontramuttern an den Spannschrauben sind fest nachzuziehen. Die in Fahrtrichtung links liegenden Bänder sollten etwas straffer gespannt sein als die rechten.

Zinkenwechsel an der Pick-up

Gebrochene Zinken können durch Abnehmen des zugeordneten Abstreifbügels ausgewechselt werden. Die Zinken sind als Doppelzinken ausgebildet und können einzeln ohne Zerlegen der Pick-up ausgewechselt werden.

Nachstellen der Bremsen

Wenn die Bremsbeläge stark abgenutzt sind, müssen die Bremsbacken nachgestellt werden. Dies geschieht mit Hilfe der beiderseits unter den Längsträgern angeordneten Spannschlössern im Bremsgestänge.

Sollte der Verstellweg an den Spannschlössern nicht mehr ausreichen, so ist die Stellung des Hebels zur Bremsnocke mit Hilfe der Kerbverzahnung entsprechend zu korrigieren. Das Nachstellen der Bremsen muß beiderseits gleichmäßig erfolgen.



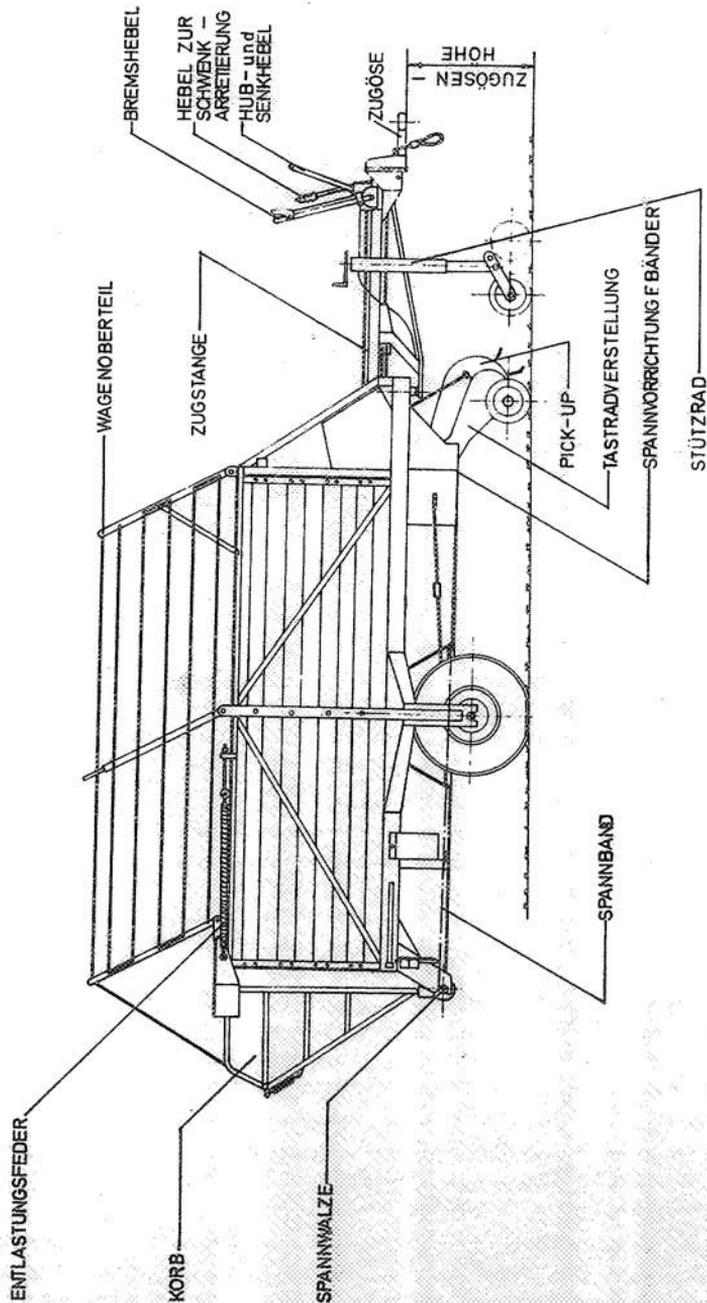
Ersatzteilliste

1. Machen Sie genaue Angaben über Anschrift, Postamt und Zielbahnhof. Deutlich schreiben!
2. Fabrikationsnummer und Baujahr der Maschine (am Typenschild ersichtlich) angeben! Den zu bestellenden Teil mit Bestell-Nummer, Benennung und benötigter Stückzahl anführen.
Bestellbeispiele:
1 Stück 1/1/3 - 18. 02. 25
Seifengatter re. Zus.
3. Lassen Sie allfällige Reparaturen an Ihrer Maschine möglichst in den Wintermonaten durchführen. Sie ersparen sich dadurch Kosten und sichern sich für die Ernte ein einsatzbereites Gerät.
4. Verwenden Sie nur Original-PÖTTINGER-Ersatzteile!
5. Sie erreichen uns in ÖSTERREICH:
A. PÖTTINGER OHG
4710 Grieskirchen
Telefon (0 72 48) 794, 792, 793,
80 66, 80 67, 80 68
FS 025 543
Sie erreichen uns in der BRD:
A. PÖTTINGER Landmaschinen-
ges. m. b. H., 8092 Göggingen bei
Augsburg, Unterfeldweg 5
Telefon (08 21) 3 34 63
FS 05 3409

Pöttinger-Ladewagen Kadett

mit Schneideinrichtung

System Eschböck



Bildtafel 1

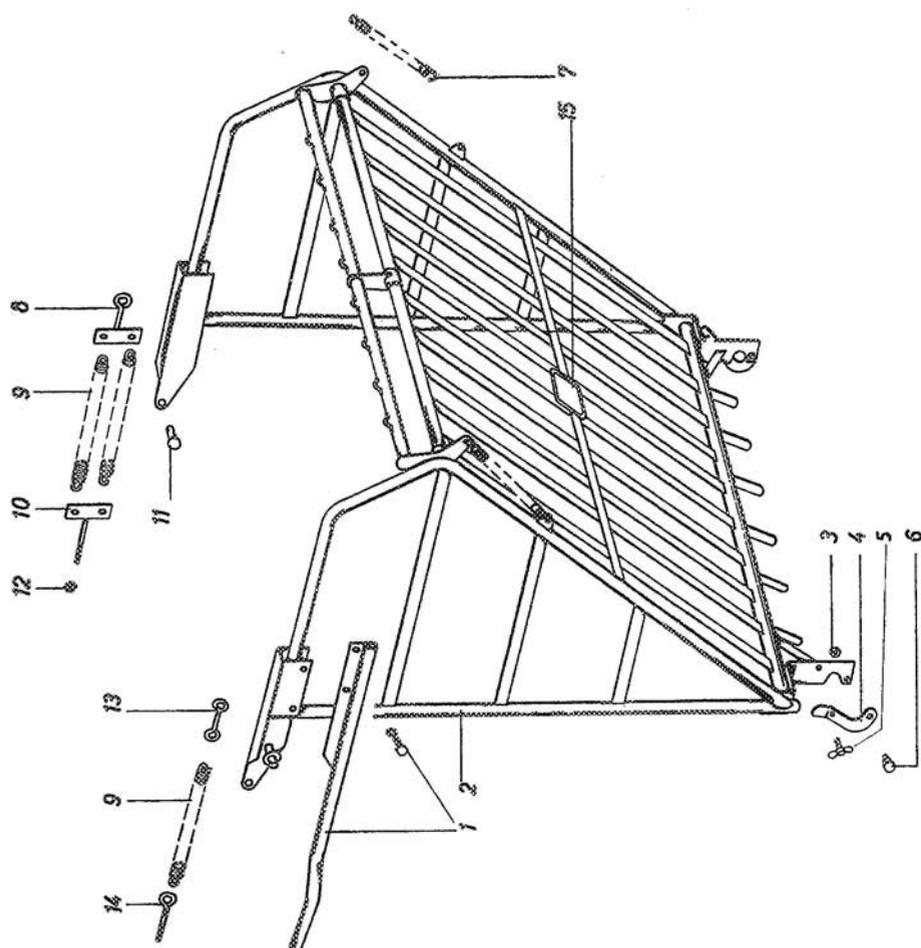
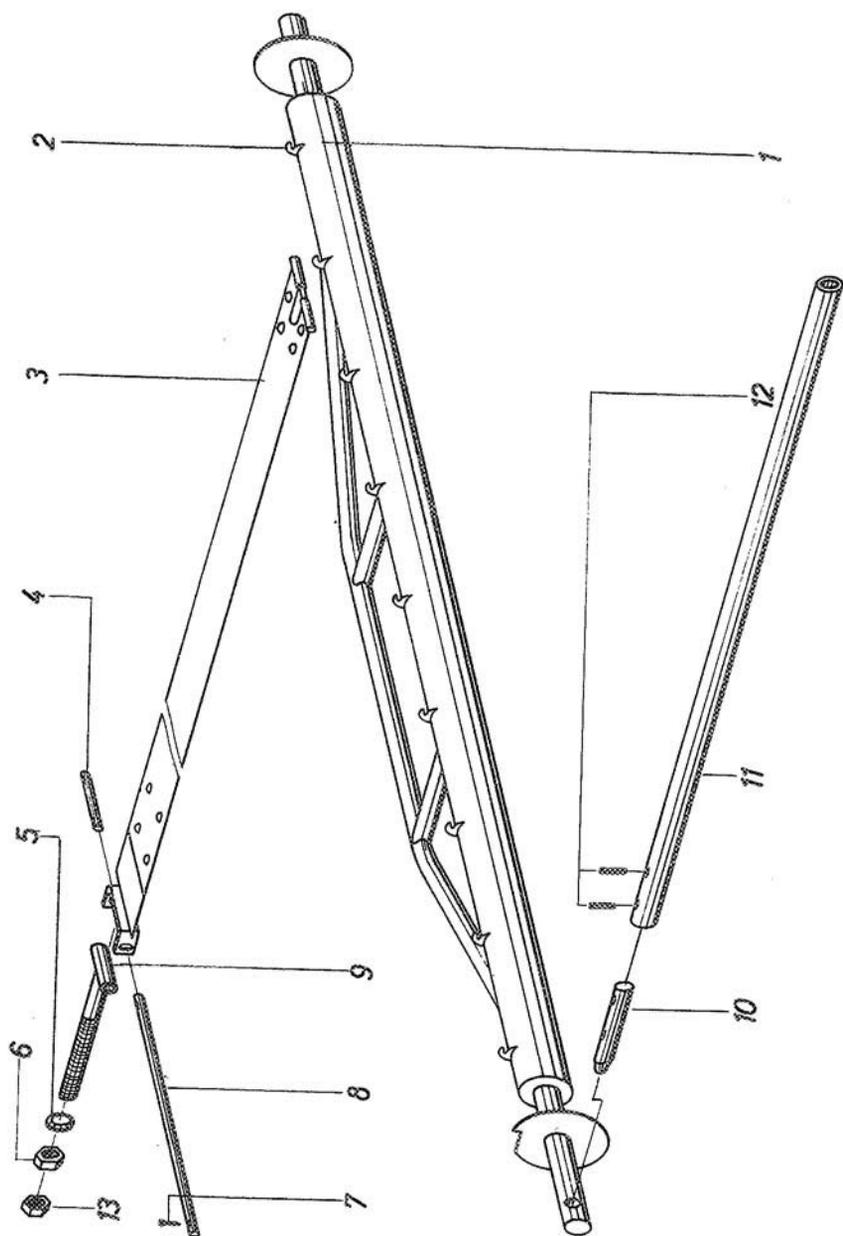
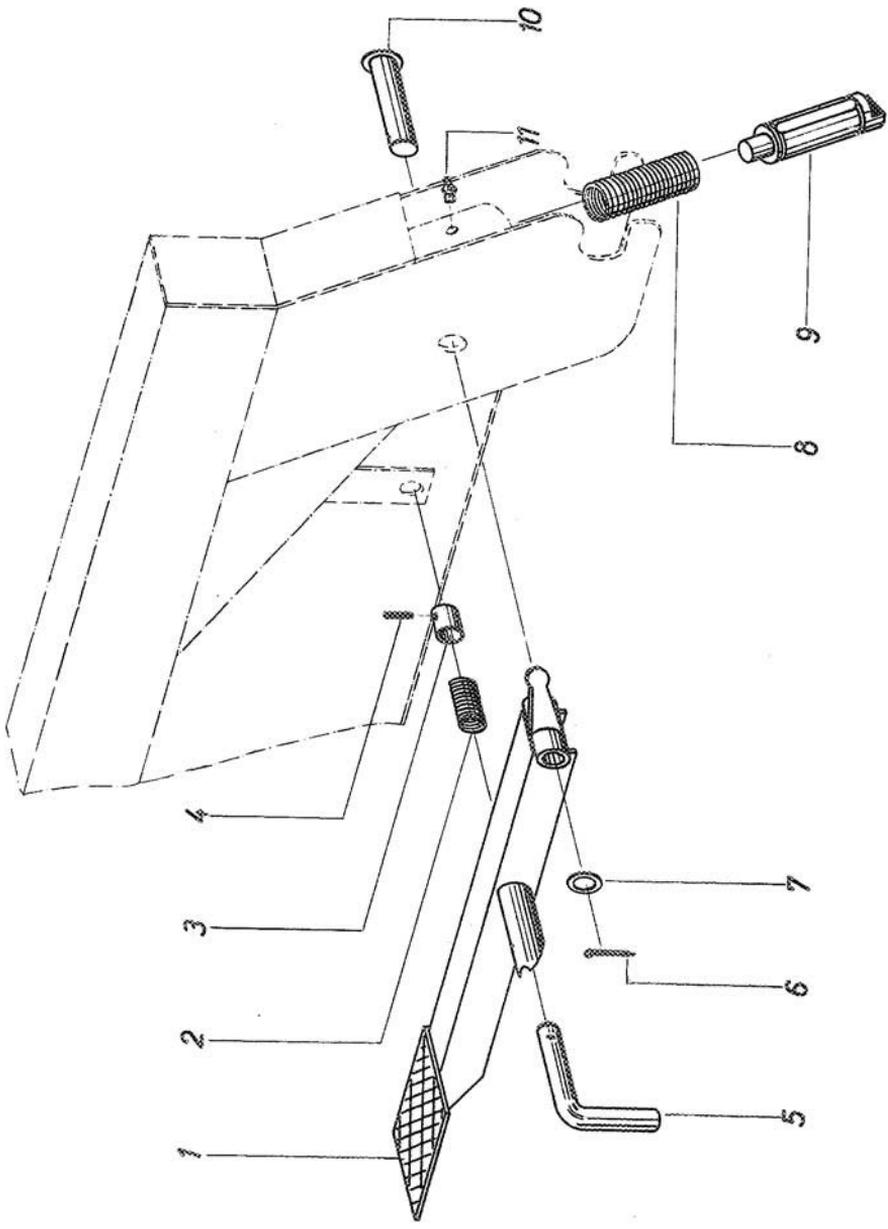


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
1	1	3 - 18. 02. 25	Ausheberohr	1
1	1	DIN 933, DIN 6797	SK-Schraube M 12×25, Zahnscheibe A 12	2
1	2	0 - 18. 02. 00	Korb	1
1	3	DIN 936 4 D	SK-Mutter M 10	2
1	4	3 - 18. 02. 13	Haliebügel	2
1	5	DIN 316	Flügelschraube M 8×15	2
1	6	4 - 18. 02. 15	Klemmbolzen	2
1	7	4 - 18. 02. 22	Schraubenfeder	2
1	8	4 - 18. 02. 34	Einhängung	1
1	9	3 - 30. 05. 50	Zugfeder 35φ/6,5φ×720	3
1	10	4 - 18. 02. 35	Zugstück	1
1	11	4 - 18. 02. 04	Korblagerbolzen	2
1	12	DIN 555	SK-Mutter M 10	4
1	13	4 - 18. 02. 32	Federeinhängung	1
1	14	4 - 18. 02. 33	Spannstück	1
1	15	Pos. Nr. 1585 - 1587	KM-Tafel 9 km für Österreich	1
1	15	Pos. Nr. 1591 - 1593	KM-Tafel 20 km für Deutschland	1
2	1	1 - 18. 02. 40	Spannwalze	1
2	2	4 - 18. 02. 51	Bandhaken	9
2	3	2 - 18. 01. 155	Spannband	9
2	4	4 - 18. 01. 158	Bolzen	4
2	5	DIN 6319	Kugelscheibe	9
2	6	DIN 936	fl. SK-Mutter M 14×1,5	9
2	7	DIN 94	Splint 2φ×15	10
2	8	4 - 18. 01. 157	Bolzen	1
2	9	4 - 30. 01. 169 D	Bolzen	9
2	10	4 - 18. 02. 53	Bolzen	1
2	11	4 - 18. 02. 54	Spannhebel	1
2	12	DIN 1481	Schwerspannhülse 6φ×55	2
2	13	DIN 934	SK-Mutter M 14×1,5	9
3	1	3 - 18. 01. 144	Fußhebel	1
3	2	4 - 30. 01. 154	Druckfeder	1
3	3	4 - 30. 01. 156	Federhülse	1
3	4	DIN 1481	Schwerspannhülse 3φ×18	1
3	5	4 - 18. 01. 155	Sicherungsbolzen	1
3	6	DIN 94	Splint 5φ×35	1
3	7	DIN 134	Scheibe für M 20	1
3	8	4 - 18. 01. 142	Druckfeder	1
3	9	4 - 18. 01. 141	Kolben	1
3	10	4 - 18. 01. 148	Fußhebelbolzen	1
3	11	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8 "	1

Bildtafel 2



Bildtafel 3



Bildtafel 4

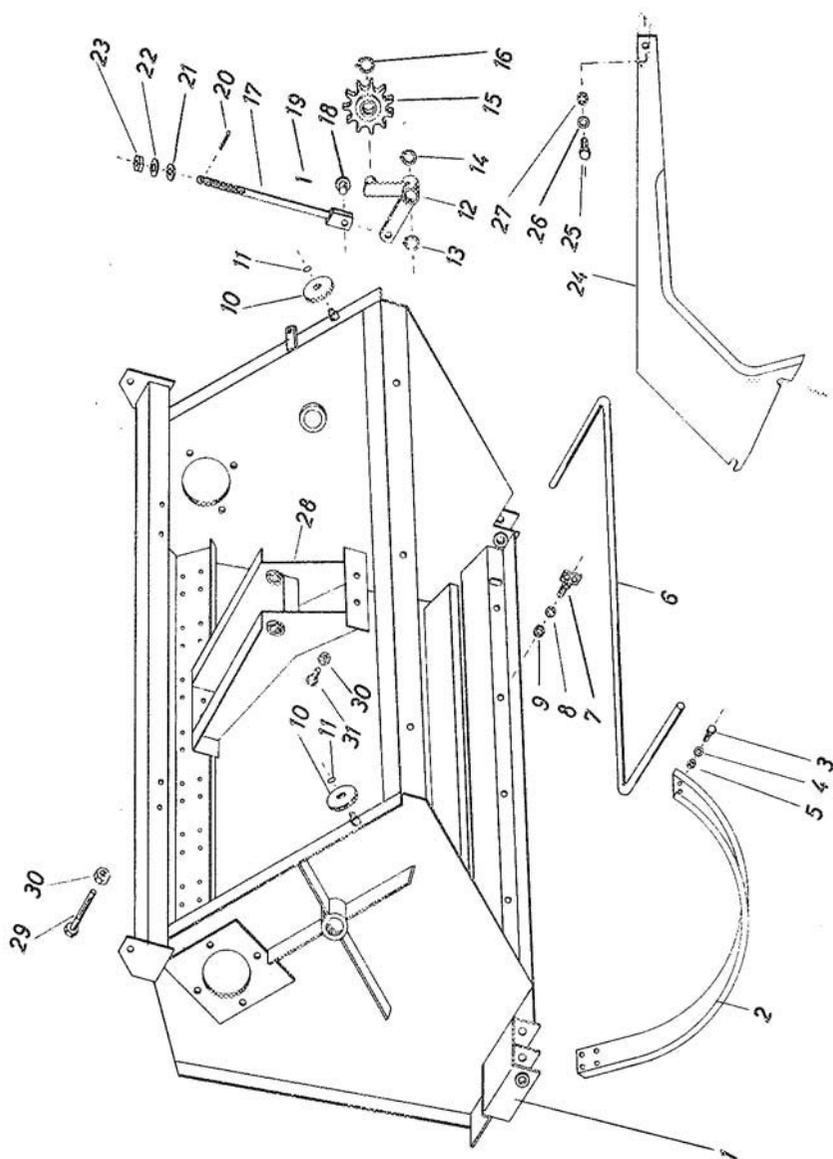


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
4	1	0 - 18. 04. 03	Pressengestell	1
4	2	3 - 18. 04. 125	Abstreifer	9
4	3	DIN 933	SK-Schraube M 8×15 8 G	54
4	4	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	54
4	5	DIN 555	SK-Mutter M 8 4 D	54
4	6	4 - 18. 04. 50	Torsionsfeder	2
4	7	4 - 18. 04. 151	Federhalter	5
4	8	DIN 6797	Zahnscheibe A 12	5
4	9	DIN 934	SK-Mutter M 12 5 S	5
4	10	4 - 18. 04. 145	Seilrolle	2
4	11	DIN 471	Seegerring 16φ×1	1
4	12	3 - 18. 04. 131	Winkelhebel	1
4	13	DIN 471	Seegerring 25φ×1,2	1
4	14	DIN 471	Seegerring 25φ×1,2	1
4	15	4 - 18. 04. 136	Spannrolle	1
4	16	DIN 471	Seegerring 16φ×1	1
4	17	4 - 18. 04. 142	Spannstange	1
4	18	4 - 30. 03. 53	Splintbolzen	1
4	19	DIN 94	Splint 3φ×15	1
4	20	DIN 94	Splint 3φ×18	1
4	21	DIN 6319	Kugelscheibe 13,5	1
4	22	DIN 2093	Tellerfedern A 25	4
4	23	DIN 936	fl. SK-Mutter M 12 4 D	2
4	24	2 - 18. 04. 150	Messer	2
4	25	DIN 933	SK-Schraube M 8×20 8 G	2
4	26	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	2
4	27	DIN 934	SK-Mutter M 8 5 S	2
4	28	1 - 18. 04. 200	Steuerkonsole	2
4	29	DIN 931	SK-Schraube M 12×80	4
4	30	DIN 934	SK-Mutter M 12	8
4	31	DIN 933	SK-Schraube M 12×25	4
5	1	1 - 18. 04. 90	Stirnrad z = 56	2
5	2	4 - 18. 04. 110	Wellenstummel	2
5	3	4 - 18. 04. 109	Stahlausgleichscheibe	2
5	4	SMS 777/E 7	Oljebrons 40φ/50φ/60	2
5	5	4 - 18. 04. 111	Scheibe	2
5	6	DIN 463	Sicherungsblech 30	2
5	7	DIN 936	SK-Mutter M 30×1,5 5 S	2
5	8	1 - 18. 04. 95	Förderkamm	1
5	9		Simmerring 30φ/47φ/8 BA	2
5	10	Steyr 1205	Pendelkugellager	2
5	11	DIN 472	Seegerring 25φ×1,2	1
5	12	4 - 18. 04. 108	Abdeckscheibe	2
5	13	DIN 472	Seegerring 52φ×2	2
5	14	SMS 777/E 7	Oljebrons 20φ/28φ/40	4

Bildtafel 5

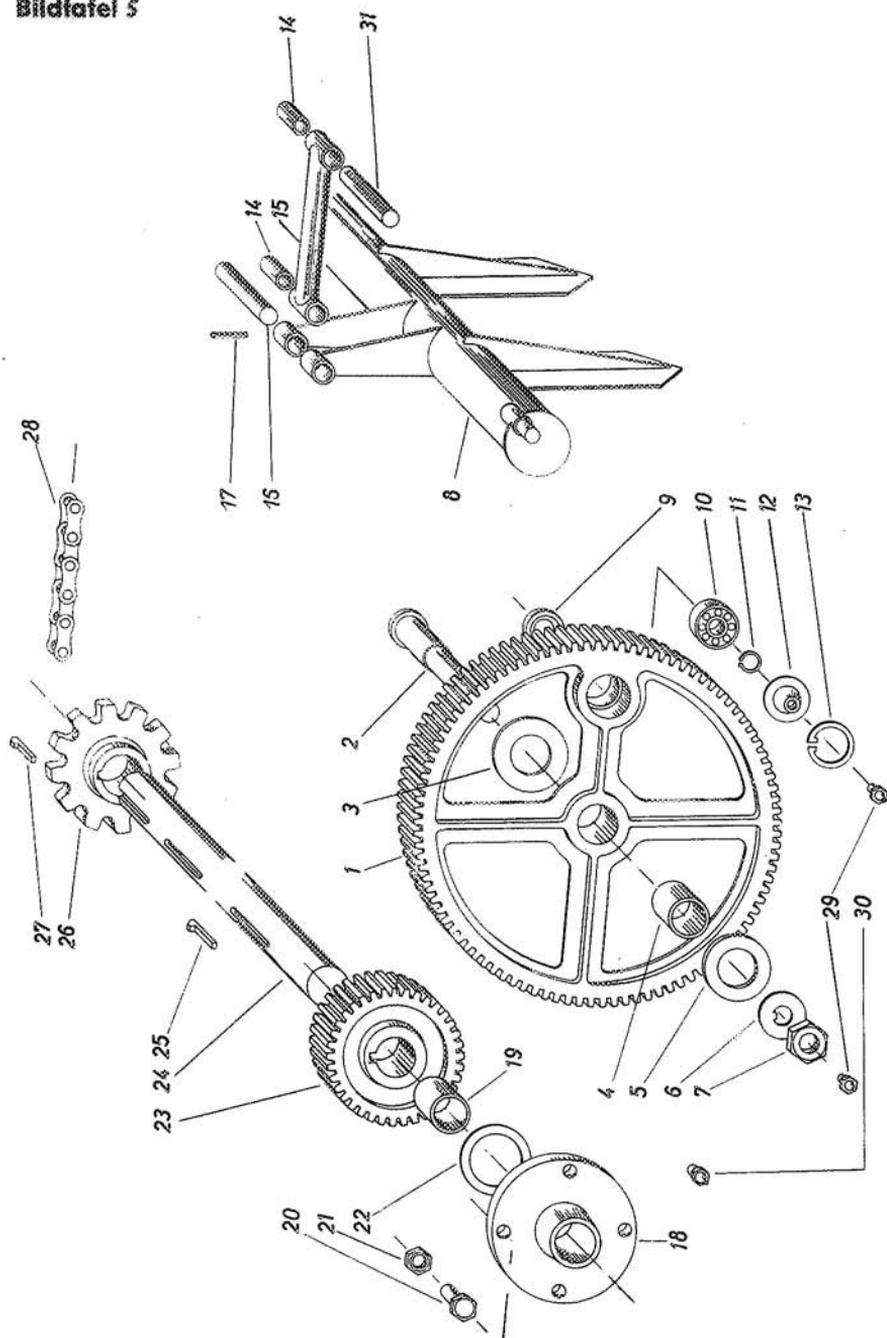


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
5	15	3 - 18. 04. 115	Schwinghebel	2
5	16	4 - 18. 04. 120	Bolzen	2
5	17	DIN 1481	Schwerspannhülse $6\phi \times 36$	4
5	18	3 - 18. 04. 67	Lager	2
5	19	SMS 777/E 7	Oljebrons $38\phi/44\phi/60$	2
5	20	DIN 933	SK-Schraube $M 10 \times 35$ 8 G	8
5	21	DIN 936	SK-Mutter $M 10$ 5 S	16
5	22	4 - 18. 04. 65	Anlaufscheibe	2
5	23	3 - 18. 04. 64	Stirnrad $z = 20$	2
5	24	3 - 18. 04. 60	Querwelle	1
5	25	DIN 6887	Nasenkeil $10/8 \times 45$	2
5	26	4 - 18. 04. 69	Nabe + Kettenrad	1
5	27	DIN 6887	Nasenkeil $10/8 \times 56$	1
5	28	DIN 8188	Präzisionseinfachrollenkette ASA 80 62 Glieder einschließlich Schluß- glied, Teilung 1"	1
5	29	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R $1/8$ "	4
5	30	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R $1/8$ "	4
5	31	4 - 18. 04. 206	Bolzen	2
6	1	Semperit	Reifen 8,50/12 AM 4 ply	2
6	2	Semperit	Schlauch 8,50/12 AM (38/16)	2
6	3	2 - 30. 03. 01	Felge m. Diskus $7,00 \times 12$	2
6	4	DIN 936	fl. SK-Mutter $M 24 \times 1,5$	4
6	5	DIN 93	Sicherungsblech 25	4
6	6	2 - 18. 03. 06	Ankerplatte	2
6	7	DIN 936	SK-Mutter $M 20 \times 1,5$	2
6	8	DIN 127	Federring A 20	2
6	9	4 - 30. 03. 08	Bremsnocke	2
6	10	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 1, 6ϕ	2
6	11	4 - 30. 03. 07	Bremsbolzen	2
6	12	4 - 30. 03. 09	Zugfeder	4
6	13	2 - 30. 03. 06	Bremsbacke	4
6	14	DIN 87	Senkschraube $M 6 \times 20$	16
6	15	DIN 472	Seegerring $62\phi \times 2$	4
6	16	4 - 18. 03. 04	Laderdeckel	4
6	17	Simmer	Simmerring A $38 \times 52 \times 8$	4
6	18	32206 Steyr	Radialkegellrollenlager	4
6	19	3 - 18. 03. 03	Radachse	2
6	20	DIN 933	SK-Schraube $M 14 \times 1,5 \times 40$ 8 G	10
6	21	DIN 7436	Kugelbundmutter $M 14 \times 1,5$ 6 S	10
6	22	2 - 18. 03. 02	Radnabe	2
6	23	4 - 18. 03. 05	Spannhülse	2
6	24	Steyr MB 6	Sicherungsblech	2
6	25	Steyr KM 6	Wellenmutter	2

Bildtafel 6

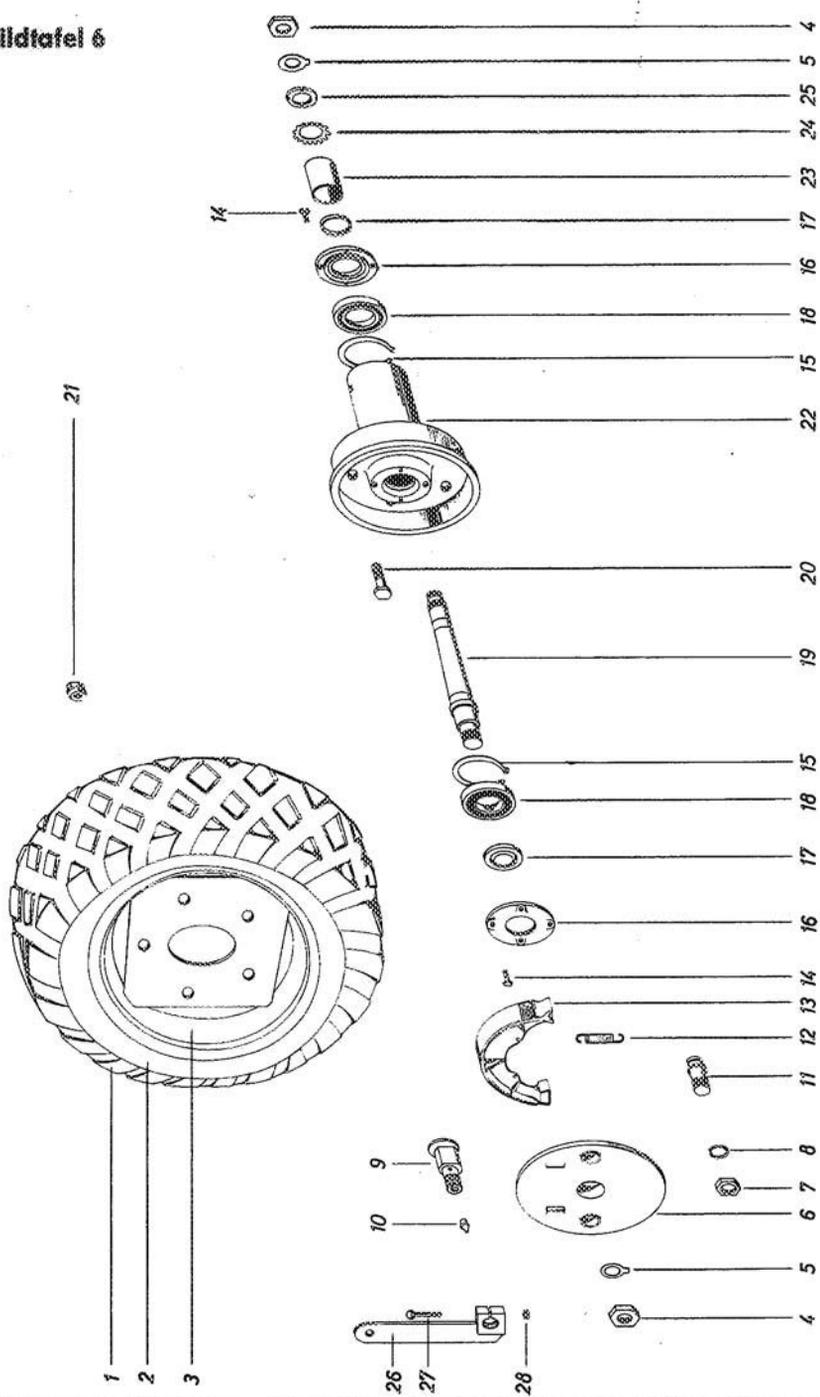


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
6	26	4 - 30. 03. 56	Radbremshebel	2
6	28	DIN 555	SK-Schraube M 8×50 Mu 4 D	2
6	27	DIN 601	SK-Mutter M 8 4 D	2
7	1	4 - 18. 03. 21	Winkelhebel groß	1
7	2	4 - 18. 03. 23	Bremsbolzen	2
7	3	DIN 1481	Schwerspannhülse 5φ×30	2
7	4	DIN 94	Splint 3φ×18	1
7	5	3 - 30. 03. 54	Bremsstange kurz	2
7	6	DIN 1480 (4 - 30. 03. 60)	Spannschloßmutter BM 10×125	2
7	7	DIN 555	SK-Mutter M 10 4 D	3
7	8	4 - 18. 03. 27	Bremsstange lg.	2
7	9	DIN 94	Splint 3φ×18	2
7	10	4 - 30. 03. 53	Splintbolzen	2
7	11	3 - 18. 03. 25	Bremsstange	1
7	12	4 - 30. 03. 51	Gabelstück samt Gewindehülse	1
7	13	4 - 30. 03. 36 A	Rückholfeder	1
7	14	4 - 18. 03. 24	Winkelhebel kl.	1
7	15		Bowdenzug kpl. (In- oder Ausland)	1
7	16		Seilklemme kpl. (5-mm-Seil)	2
7	17		Seilkausche (5-mm-Seil)	1
7	18	3 - 18. 12. 01	Bremshebel (Inland)	1
7	19	04. 179 (Kober)	Bremshebel (Ausland)	1
7	20	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	2
7	21	DIN 601	SK-Schraube M 8×20 4 D	2
7	22	4 - 30. 10. 38	Absteckniet 10×25 DIN 660	1
7	23	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 1 6φ	2
8	1	1 - 18. 05. 25	Tragarm rechts	1
8	2	4 - 30. 05. 16	Bundring	1
8	3	4 - 30. 05. 15	Stahlausgleichscheibe	1
8	4	DIN 1481	Schwerspannhülse 8φ×48	1
8	5	3 - 30. 05. 26 A	Deckblech rechts	1
8	6		Baltzer-Rollenlager 32510	1
8	7	2 - 30. 05. 23	Steuerkurve	1
8	8	4 - 30. 05. 15	Stahlausgleichscheibe	1
8	9	DIN 71 412	HZ 3 R 1/8"	1
8	10	4 - 30. 05. 13	Distanzring	1
8	11	3 - 30. 05. 03 A	Stirnscheibe	1
8	12	4 - 30. 05. 14 A	Paßfeder 8×7×56	1
8	13	3 - 18. 05. 01	Trommelwelle	1
8	14	DIN 601	SK-Schraube M 10×30 Mu 4 D	2
8	15	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,4	2
8	16		SK-Mutter M 10	2

Bildtafel 7

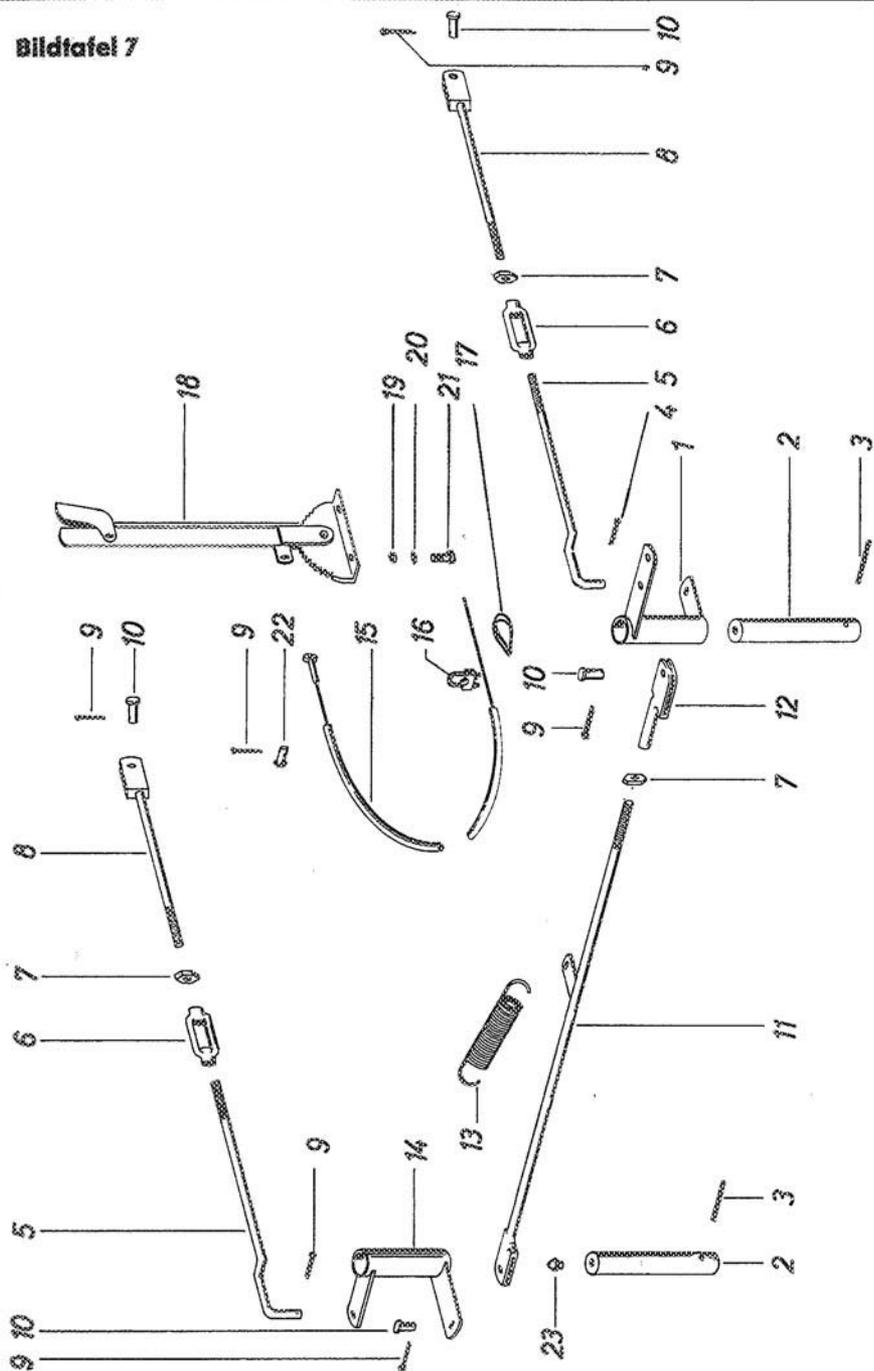


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
8	17	4 - 30. 05. 19	Paßfeder 8×7×40	1
8	18	4 - 30. 05. 19	Paßfeder 8×7×40 ⁿ	1
8	19	3 - 30. 05. 24	Lagerbock	1
8	20	4 - 30. 05. 43	Schmierrohr	1
8	21	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	1
8	22	DIN 601	SK-Schraube M 10×25 Mu 4 D	1
8	23		SK-Mutter M 10	1
8	24	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,4	1
8	25		SK-Mutter M 10	1
8	26	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,4	1
8	27	DIN 601	SK-Schraube M 10×30 Mu 4 D	1
8	28	DIN 934 5 S	SK-Mutter M 6	4
8	29	DIN 6797	Zahnscheibe A 6,4	4
8	30	DIN 936	fl. SK-Mutter M 16	2
8	31	4 - 30. 05. 98	Scheibe	1
8	32	3 - 30. 05. 100	Lauftrad kpl.	1
8	33	DIN 934	SK-Mutter M 16	1
8	34	DIN 6797	Zahnscheibe A 16,5	1
8	35	DIN 134	Scheibe 17	1
8	36	2 - 30. 05. 91	Radträger rechts	1
8	37	4 - 30. 05. 49	Druckscheibe	1
8	38	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 0, M 6	4
8	39	4 - 30. 05. 07	Rollenbolzen	4
8	40	4 - 30. 05. 09	Rolle	4
8	41	INA	INA-Nadelkäfig K 18/17	4
8	42	4 - 30. 05. 08	Anlaufscheibe	4
8	43	DIN 931	SK-Schraube M 6×4 8 G	4
8	44	4 - 30. 05. 06	Steuerhebel	4
8	45	DIN 6888	Scheibenfeder 6,5×5×15,72	4
8	46	4 - 18. 05. 02	Zinkenrohr	4
8	47	DIN 555	SK-Mutter M 8	48
8	48	4 - 30. 05. 12	Sicherungsscheibe	48
8	49	4 - 30. 05. 11	Kappe	48
8	50	DIN 603	Flachrundschaube M 8×45 4 D	48
8	51	3 - 30. 05. 10	Federzinke	48
8	52	4 - 30. 05. 04	Büchse	8
8	53	3 - 30. 05. 03 A	Stirnscheibe	1
8	54	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	8
8	55		SK-Mutter M 8	2
8	56	DIN 601	SK-Schraube M 8×25 Mu 4 D	2
8	57	4 - 30. 05. 17	Ring	1
8	58		Baltzer-Rollenlager 32510	1
8	59	DIN 1481	Schwerspannhülse 5φ×40	4
8	60	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	1

Bildtafel 8

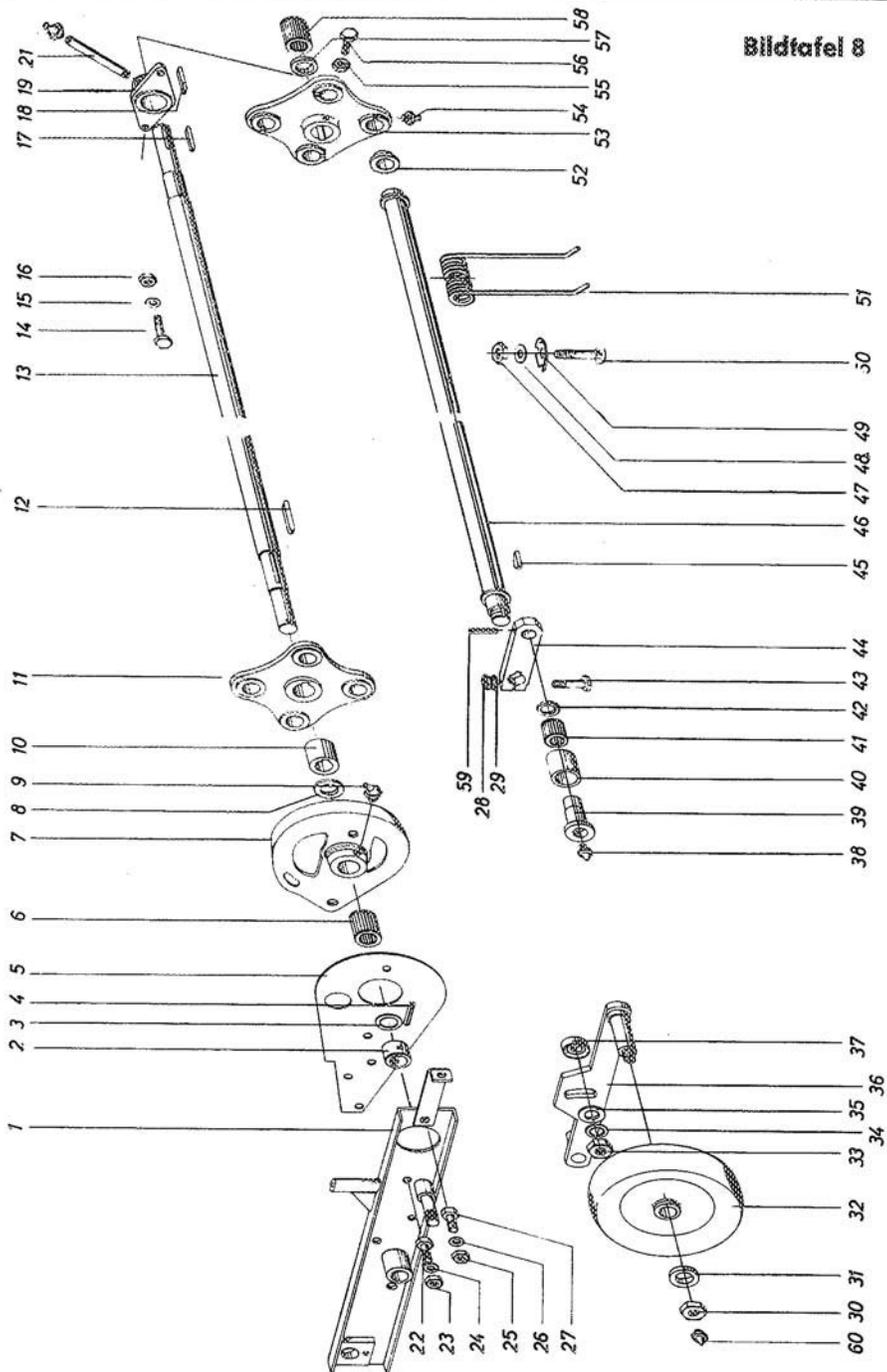


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
9	1	3 - 30. 05. 25 A	Deckblech links	1
9	2	1 - 18. 05. 05	Tragarm links	1
9	3	Rübig	Ringschraube M 12×25 m. Bund	2
9	4		Rollenkette t = 3/4", 59 Glieder ein- schließl. Schlußglied ELITE 227 V	1
9	5	7 410 120	Freilaufgehäuse	1
9	6	9 432 50	Halbrundniet 3Ø, DIN 660	1
9	7	7 438 030	Klinkenfeder	1
9	8	7 434 050	Klinkennabe	1
9	9	7 448 070	Klinkenhebel	1
9	10	7 410 130	Deckel	1
9	11	7 429 040	Klinkenbolzen	1
9	12	7 240 275	SK-Schraube M 8×25, DIN 933, 8 G	4
9	13	4 - 30. 05. 118	Scheibe	1
9	14	7 440 090	Zylinderschraube M 8×20, DIN 912, 8 G	4
9	15	7 436 010	Kettenrad 17 Zähne	1
9	16	7 945 752	Federring A 8, DIN 127	4
9	17	DIN 471	Seegerring A 24×1,2	1
9	18	DIN 134	Scheibe 8,4	1
9	19	2 - 30. 05. 44	Abdeckblech	1
9	20	DIN 134	Scheibe 8,4	1
9	21	DIN 555	Sechskantmutter M 8 4 D	2
9	22	2 - 30. 05. 42 A	Schutzblech	1
9	23	DIN 134	Scheibe 8,4	2
9	24	DIN 555	Sechskantmutter M 8	2
9	25	4 - 30. 05. 49	Druckscheibe	1
9	26	3 - 30. 05. 100	Laufgrad komplett	1
9	27	4 - 30. 05. 98	Scheibe	1
9	28	DIN 936	fl. SK-Mutter M 16 4 D	2
9	29	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	1
9	30	DIN 134	Scheibe 17	1
9	31	DIN 6797	Zahnscheibe A 16,5	1
9	32	DIN 934	SK-Mutter M 16 5 S	1
9	33	DIN 134	Scheibe 8,4	1
9	34	DIN 134	Scheibe 8,4	1
9	35	DIN 134	Scheibe 8,4	1
9	36		SK-Mutter M 6	2
9	37	DIN 6797	Zahnscheibe A 6,4	2
9	38	DIN 601	SK-Schraube M 6×15 Mu 4 D	2
9	39	2 - 30. 05. 90 A	Radträger links kpl.	1
9	40	DIN 1481	Schwerspannhülse 8Ø×32	2
9	41	4 - 18. 05. 35	Tragbolzen	2

Bildtafel 9

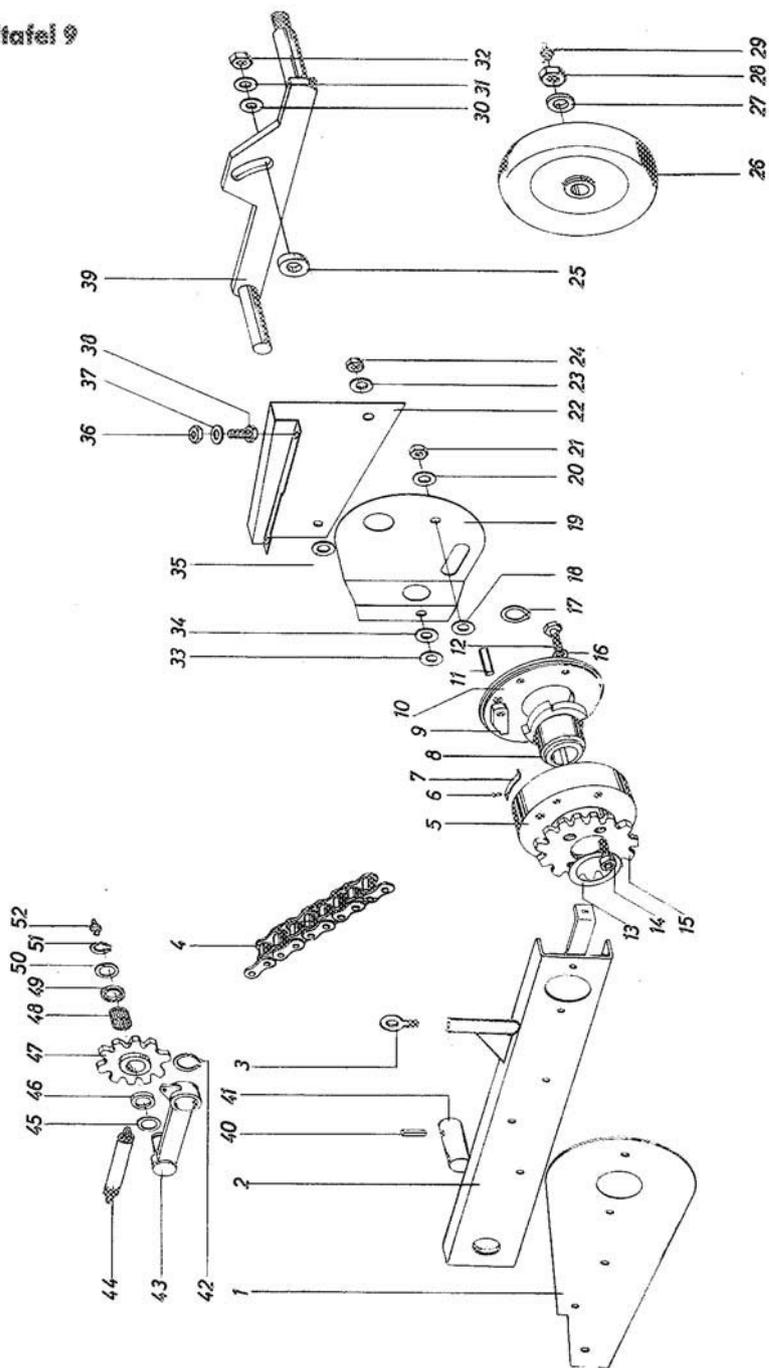


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
9	42	DIN 471	Seegerring 25×1,2	2
9	43	3 - 18. 05. 15	Kettenspanner	1
9	44	4 - 18. 02. 22	Schraubenfeder	1
9	45	4 - 30. 05. 37 A	Scheibe	2
9	46	4 - 30. 05. 40 A	Anlaufscheibe	1
9	47	4 - 30. 05. 41 A	Kettenritzel z = 10, f = 3/4"	1
9	48	INA	INA-Nadelkäfig k 22/17	1
9	49	4 - 30. 05. 40 A	Anlaufscheibe	1
9	50	4 - 30. 05. 37 A	Scheibe	2
9	51	DIN 471	Seegerring 22×1,5	1
9	52	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	1

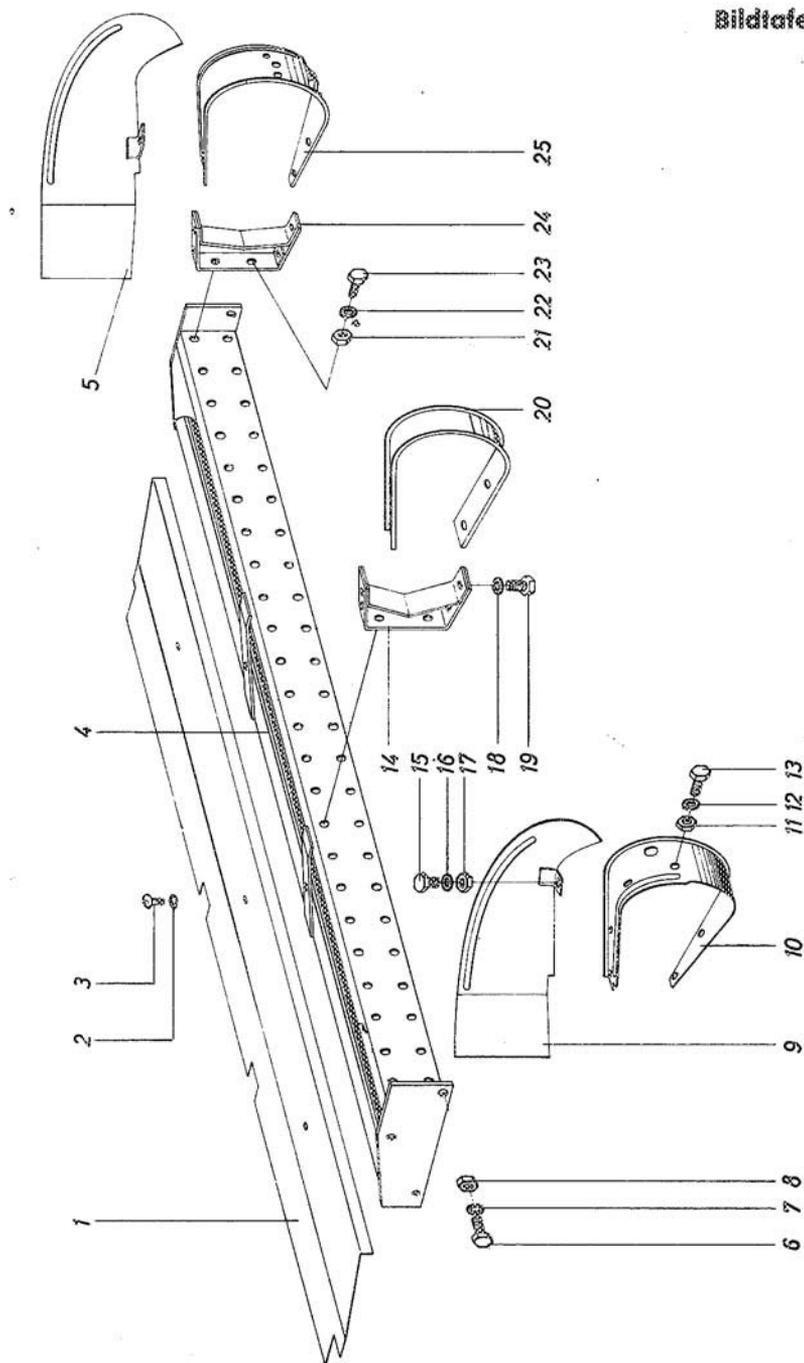


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
10	1	2 - 18. 05. 40	Einlaufblech	1
10	2	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	3
10	3	DIN 86 A	Halbrundschraube M 8×12 4 D	3
10	4	2 - 18. 05. 30	Pick-up-Joch	1
10	5	1 - 18. 05. 45	Rutschblech links	1
10	6	DIN 601	SK-Schraube M 12×25 Mu 4 D	6
10	7	DIN 6797	Zahnscheibe A 12,5	6
10	8		SK-Mutter M 12	6
10	9	1 - 18. 05. 46	Rutschblech rechts	1
10	10	2 - 30. 05. 78 B	Außenband rechts	1
10	11		SK-Mutter M 8	1
10	12	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	1
10	13	DIN 601	SK-Schraube M 8×20 Mu 4 D	1
10	14	3 - 30. 05. 64 B	Tragbügel mittel	24
10	15	DIN 558	SK-Schraube M 8×12 4 D	2
10	16	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	2
10	17	DIN 555 4 D	SK-Mutter M 8	2
10	18	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	100
10	19	DIN 558	SK-Schraube M 8×12 4 D	100
10	20	2 - 30. 05. 76 A	Abstreifer	23
10	21		SK-Mutter M 10	50
10	22	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,5	50
10	23	DIN 601	SK-Schraube M 10×20 Mu 4 D	50
10	24	3 - 30. 05. 68 B	Tragbügel schmal	1
10	25	2 - 30. 05. 77 B	Außenband links	1
11	1	04. 279. 01	Gehäuse kpl.	1
11	2	DIN 933	SK-Schraube M 10×20	2
11	3	04. 242. 02	Lagerbolzen kpl.	1
11	4	AM 6×12	Gewindeschneidschraube	5
11	5	04. 242. 00. 13	Seiltrommel	1
11	6	04. 242. 00. 14	Sperrad	1
11	7	DIN 87	Senkschraube M 10×25	3
11	8	4 - 30. 06. 70	Seil mit Nippel	1
11	9	DIN 913	Gewindestift M 8×12	1
11	10	04. 242. 00. 02	Bremsband kpl.	1
11	11	DIN 601	SK-Schraube M 8×70	1
11	12	DIN 985	SK-Mutter M 8	1
11	13	04. 242. 00. 11	Spannschraube	1
11	14	DIN 1481	Schwerspannhülse 6ϕ×20	1
11	15	04. 242. 00. 10	Druckfeder	1
11	16	DIN 985	SK-Mutter M 10	2
11	17	04. 242. 03	Lagerhebel kpl.	1
11	18	DIN 601	SK-Schraube M 10×30	1

Bildtafel 11

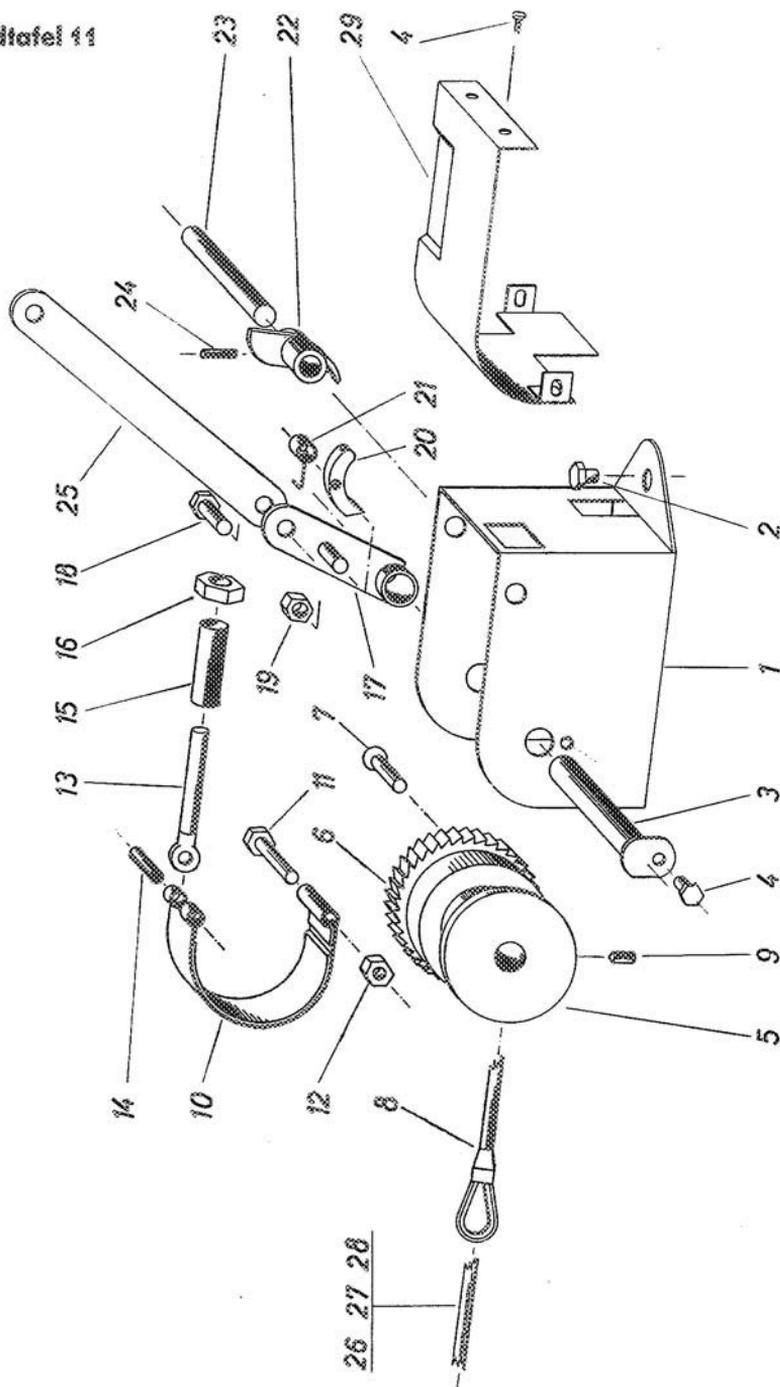


Bild- tafel	Bild Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
11	19	DIN 985	SK-Mutter M 10	1
11	20	04. 242. 05	Sperrklinke kpl.	1
11	21	04. 242. 00. 06	Drehfeder	1
11	22	04. 242. 00. 03	Löseklinke	1
11	23	04. 242. 00. 04	Lagerbolzen	1
11	24	DIN 1481	Schwerspannhülse 5 ϕ ×25	1
11	25	04. 242. 00. 05	Verstellhebel	1
11	26	Pos. 1296	Drahtseil 6 ϕ	1
11	27	Pos. 1297	Seilkausche f. 6 ϕ Seil	3
11	28	Pos. 1298	Seilklemme f. 6 ϕ Seil	12
11	29	04. 278. 04	Schutz kpl.	1
12	1	DIN 471	Seegerring 16 ϕ ×1	2
12	2	4 - 18. 06. 64	Seilrolle	2
12	3	4 - 18. 06. 60	Doppelrollenträger	1
12	4	4 - 18. 07. 60	Anhängbolzen	1
12	5	DIN 94	Splint 5 ϕ ×60	1
12	6	1 - 18. 07. 101	Anhängung	1
12	7	4 - 18. 06. 65	Halteplatte	1
12	8	4 - 18. 07. 49 A	Raststück	1
12	9	DIN 1481	Schwerspannhülse 12 ϕ ×18	1
12	10	4 - 30. 07. 100	Druckfeder	1
12	11	4 - 18. 07. 46 A	Zugstange	1
12	12	4 - 18. 07. 50 A	Gelenk hinten	1
12	13	DIN 1481	Schwerspannhülse 8 ϕ ×18 5 ϕ ×18	2
12	14	2 - 18. 07. 35	Anhängöse	1
12	15	DIN 94	Splint 3 ϕ ×18	2
12	16	4 - 18. 07. 53 A	Bolzen	1
12	17	2 - 18. 07. 61	Handhebel	1
12	18	DIN 931	SK-Schraube M 14×35	4
12	19	DIN 6797	Zahnscheibe A 14,5	4
12	20	DIN 934	SK-Mutter M 14	4
12	21	4 - 18. 07. 55	Verriegelungsschutz	1
12	22	DIN 6797	Zahnscheibe A 6,4	4
12	23	DIN 558	SK-Schraube M 6×12	4
12	24	DIN 933	SK-Schraube M 10×25	4
12	25	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,5	4
13	1	1 - 18. 08. 01	Getriebegehäuse	1
13	2	3 - 18. 08. 15	Welle	1
13	3	Pos. 1419	Radial-Rillenkugellager 6206 Steyr	1
13	4	DIN 471	Seegerring 30 ϕ ×1,5	1
13	5	Pos. 1423	Simmerring 30 ϕ /47 ϕ /8 BA	1
13	6	4 - 18. 08. 20	Papierdichtung	1

Bildtafel 12

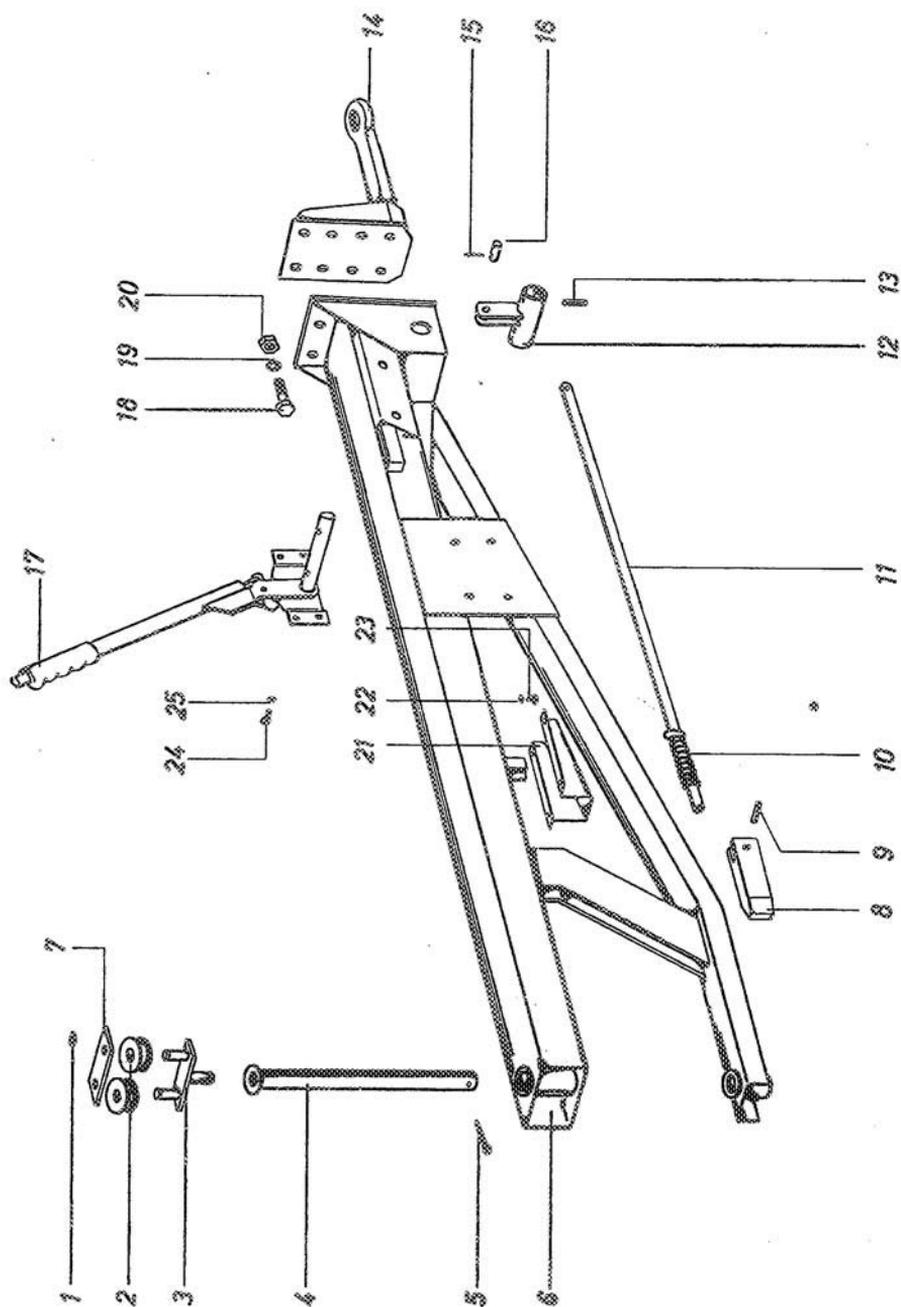
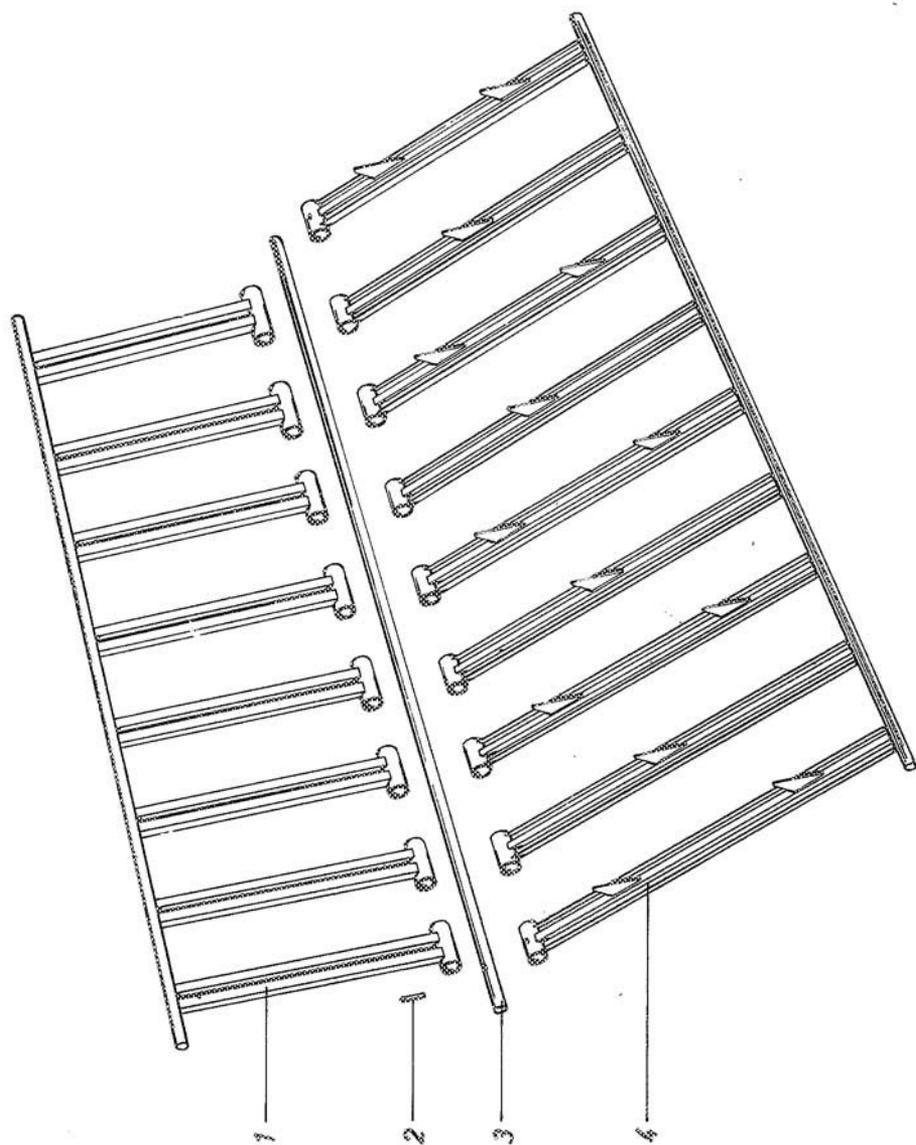


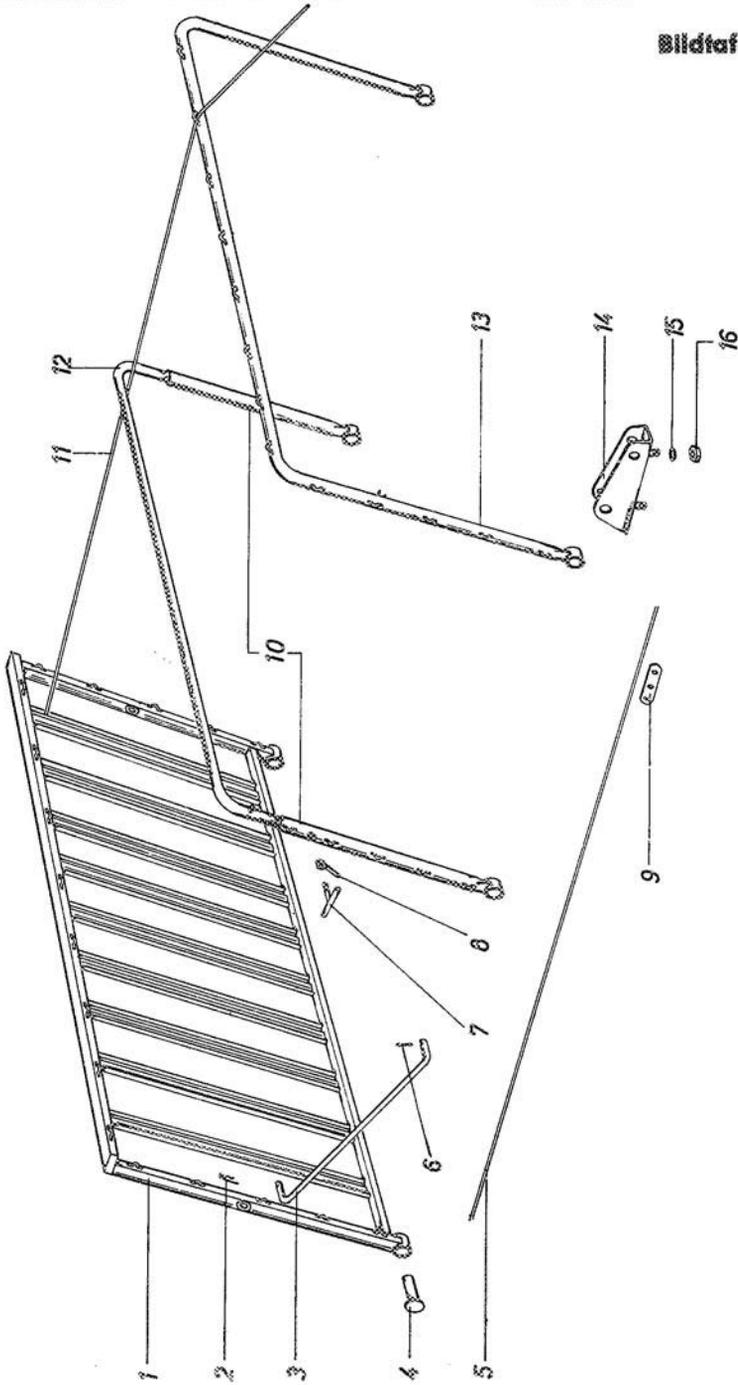
Bild tafel	Bild- Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
13	7	4 - 18. 08. 19	Getriebedeckel vorne	1
13	8	2 - 30. 08. 24 C	Zapfwellenschutzhaube	1
13	9	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	14
13	10	DIN 558	SK-Schraube M 8×20	14
13	11	3 - 18. 08. 02	Getriebewelle	1
13	12	4 - 18. 08. 05	Paßfeder 10/8×30	1
13	13	4 - 18. 08. 09	Paßfeder 10/8×36	1
13	14	4 - 18. 08. 03	Kettenrad	1
13	15	4 - 18. 08. 06	Distanzring	1
13	17	Pos. 1397	Simmerring 38φ/72φ/10 BA	1
13	18	Pos. 1398	Radial-Rillenkugellager 6306 Steyr	1
13	19	4 - 18. 08. 08	Hülse	1
13	20	Pos. 1400	Radial-Schrägkugellager 7306 Steyr	1
13	21	DIN 472	Seegerring 72φ×2,5	1
13	22	3 - 18. 08. 10	Tellerrad z = 40	1
13	23	4 - 18. 08. 11	Klemmstück	1
13	24	DIN 7980	Federring 8	1
13	25	DIN 6912	Innensechskantschraube M 8×20	1
13	26	3 - 18. 08. 22	Papierdichtung	1
13	27	3 - 18. 08. 21	Getriebedeckel groß	1
13	28	4 - 18. 08. 23	Ausgleichscheibe	erf.
13	29	4 - 18. 08. 17	Ritzel	1
13	30	4 - 18. 08. 16	Paßfeder 8/7×36	1
13	31	Pos. 1412	Radial-Rillenkugellager 6305 Steyr	1
13	32	DIN 462	Sicherungsblech 24	1
13	33	DIN 936	SK-Mutter M 24×1,5 links	1
13	34	4 - 18. 08. 20	Papierdichtung	1
13	35	4 - 18. 08. 18	Getriebedeckel hinten	1
13	36	Pos. 1432	Verschlußschraube M 18×1,5×10	2
13	37	Pos. 1431	Lederscheibe 28φ/18φ/3	2
13	38	Pos. 1429	Lederscheibe 24φ/12φ/3	1
13	39	DIN 558	SK-Schraube M 12×15	1
13	40	DIN 127	Federring A 14	4
13	41	DIN 931	SK-Schraube M 14×85	4
14	1	1 - 18. 01. 195	Schwenkgatter	1
14	2	DIN 1481	Spannsift	2
14	3	4 - 18. 01. 194	Scharnierstange	1
14	4	1 - 18. 01. 190	Gatter	1
15	1	2 - 18. 02. 60	vorderer Oberteilbügel	1
15	2	4 - 70333	Federvorstecker	2
15	3	4 - 18. 02. 69	Stützstange	2
15	4	4 - 18. 02. 68	Schwenkbolzen	6

Bild tafel	Nr. Bild-	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
15	5	Pos. 483	Perlenseil $6\phi \times 14200$	2
15	6	DIN 94	Splint $3\phi \times 20$	2
15	7	4 - 18. 02. 83	Griff	2
15	8	4 - 18. 02. 84	Knebel	2
15	9	4 - 18. 02. 72	Spannplatte	2
15	10	3 - 18. 02. 80	Seitenrohr	2
15	11	Pos. 482	Perlenseil $6\phi \times 32200$	1
15	12	3 - 18. 02. 82	Bügel	1
15	13	2 - 18. 02. 71	hinterer Oberteilbügel	1
15	14	3 - 18. 01. 134	U-Lager groß	2
15	15	DIN 6797	Zahnscheibe A 12,4	4
15	16	DIN 934	SK-Mutter M 12	4

Bildtafel 14



Bildtafel 15



Bildtafel 16

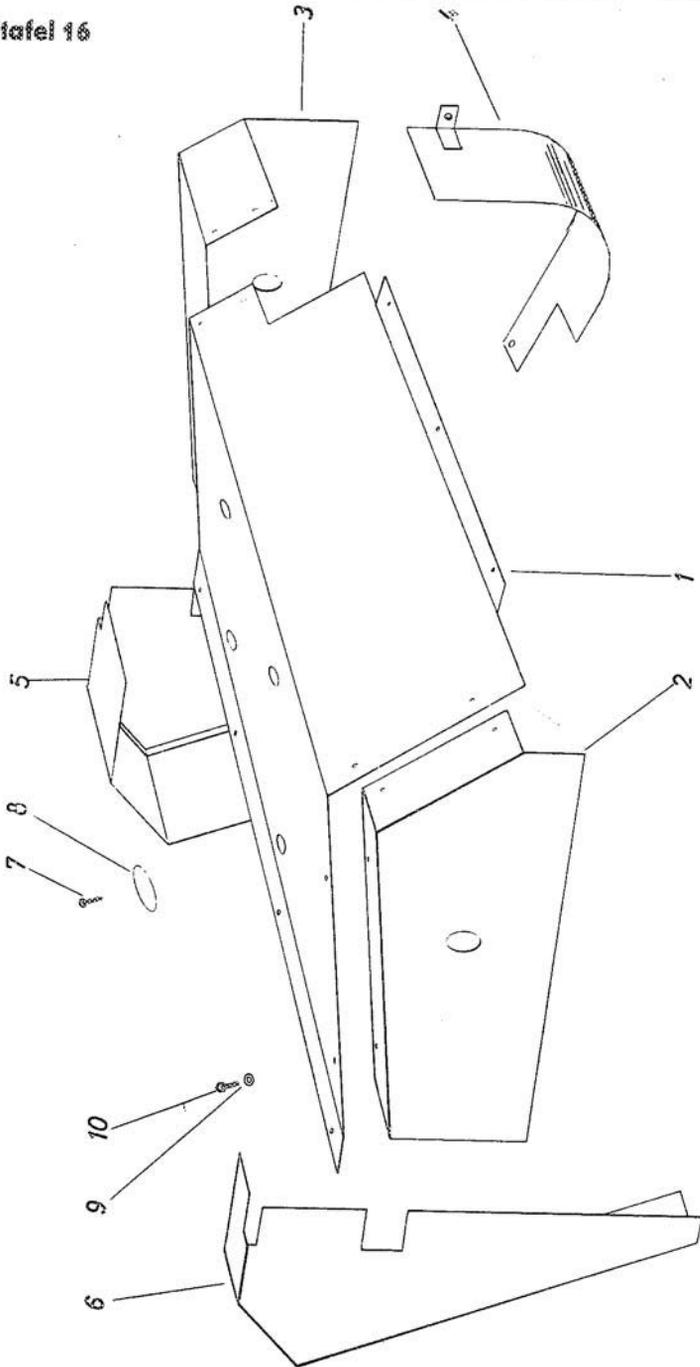
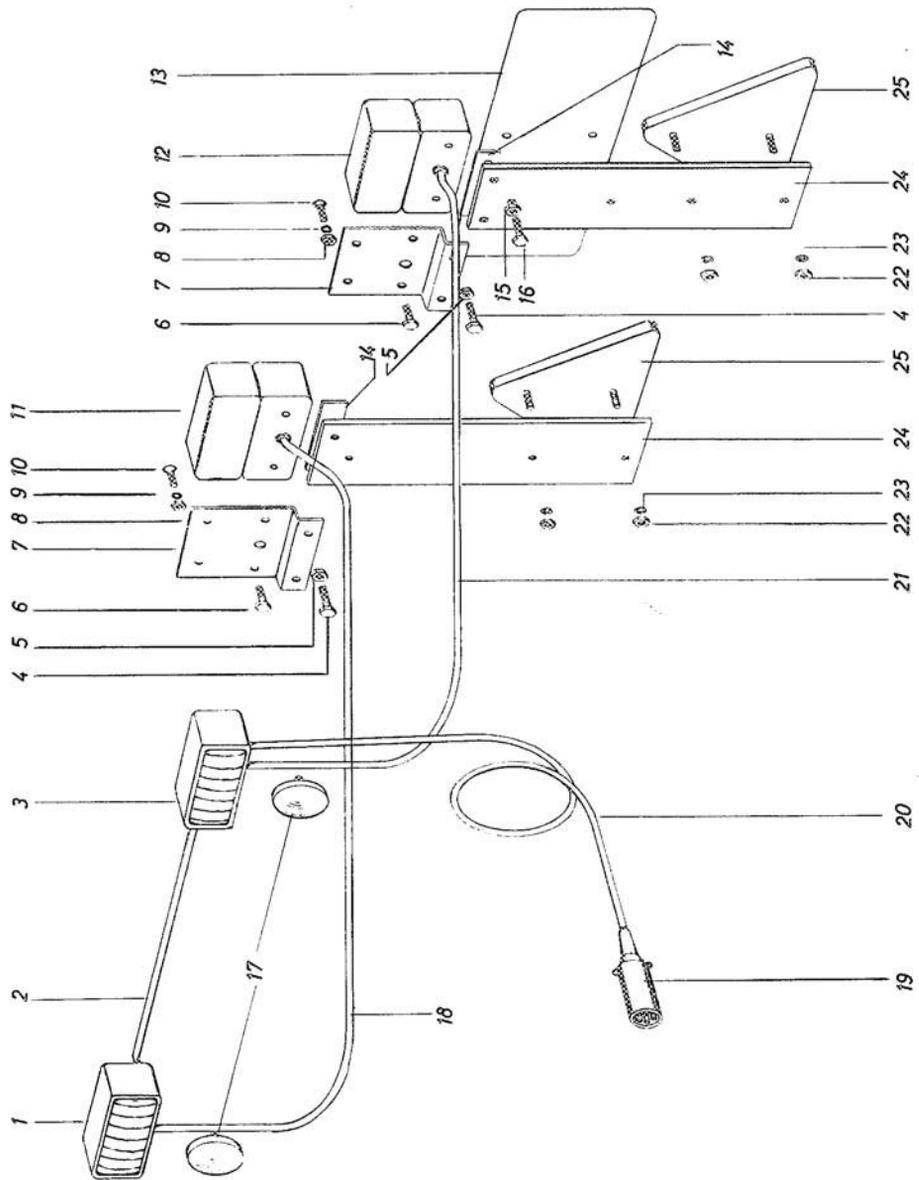
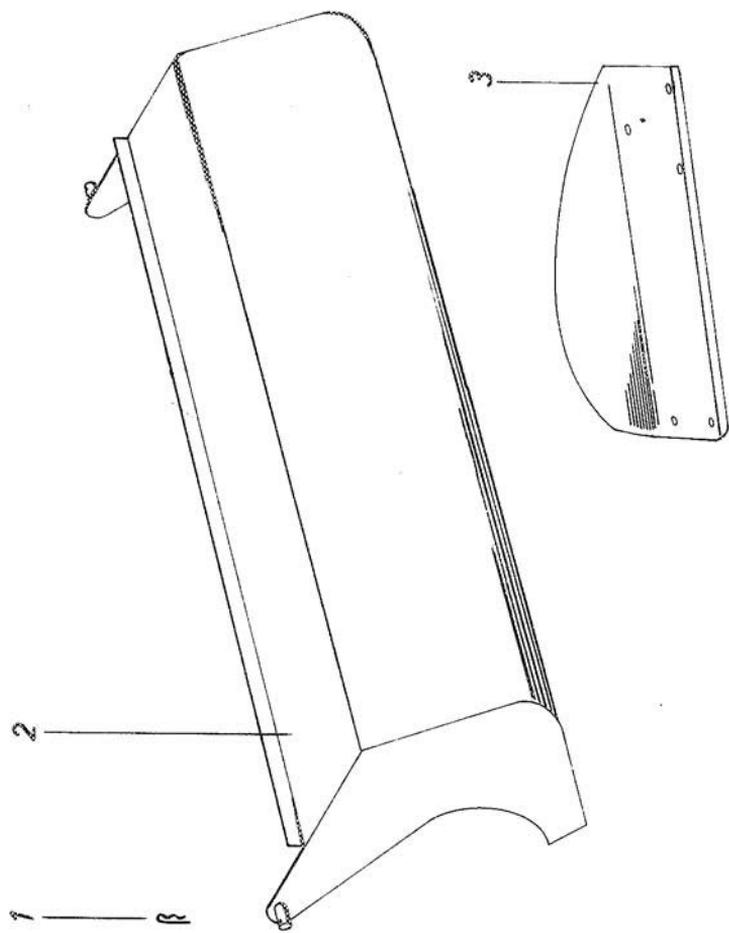


Bild tafel	Bild- Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
16	1	3 - 18. 04. 171	Oberteil (Pressenschutz)	1
16	2	2 - 18. 04. 175	Seiten teil rechts	1
16	3	2 - 18. 04. 172	Seiten teil links	1
16	4	1 - 18. 01. 200	Kettenschutz	1
16	5	1 - 18. 04. 180	Schutzhaube links	1
16	6	1 - 18. 04. 185	Schutzhaube rechts	1
16	7	DIN 660	Halbrundnief 4 ϕ \times 10	5
16	8	4 - 18. 01. 131	Abschlußdeckel	5
16	9	DIN 6797	Zahnscheibe A 6	27
16	10	DIN 558	SK-Schraube M 6 \times 12	27
17	1	K 11 606	rechte Begrenzungsleuchte kpl.	1
17	2	Pos. 1562	Kabel, 2400 lg., 3adrig	1
17	3	K 11 606	linke Begrenzungsleuchte kpl.	1
17	4	DIN 558	SK-Schraube M 6 \times 20 4 D	2
17	5	DIN 555	SK-Mutter M 6	2
17	6	DIN 558	SK-Schraube M 6 \times 20 4 D	4
17	7	3 - 30. 01. 209 C	Strahlerhalterblech	2
17	8	DIN 555	SK-Mutter M 6, DIN 555	4
17	9	DIN 6797	Zahnscheibe A 6,4	4
17	10	DIN 87	Senkschraube M 6 \times 15 4 D	4
17	11	Pos. 1566	re. Blinklicht u. Schlußlicht	1
17	12	Pos. 1565	li. Blinklicht u. Schlußlicht mit Kennzeichenbeleuchtungsschlitz	1
17	13		Kennzeichenschild	1
17	14	4 - 30. 01. 210	Beilage	2
17	15	DIN 555	SK-Mutter M 6	4
17	16	DIN 558	SK-Schraube M 6 \times 20	4
17	17	Pos. 1551	Rückstrahler weiß 68 ϕ	2
17	18		Kabel v. rechter Begrenzungsleuchte	
17	18	Pos. 1564	z. re. Schlußblinklicht 5250 lg.	1
17	19	Pos. 1560	Stecker, 7polig	1
17	20	Pos. 1560	Hauptleitung 3420 lg. (z. Begren- zungsl. li. — Kabel v. li. Begren- zungsl. zu re.)	1
17	21	Pos. 1564	Schlußblinklicht 5250 lg.	1
17	22	DIN 555	SK-Mutter M 6	4
17	23	DIN 6797	Zahnscheibe A 6,4	4
17	24	4 - 30. 01. 79 A	Strahlerhalter Österreich	2
17	24	4 - 30. 01. 50 A	Strahlerhalter Deutschland	2
17	25		Dreieckrückstrahler rot	2

Bildtafel 17



Bildtafel 18



Bildtafel 19

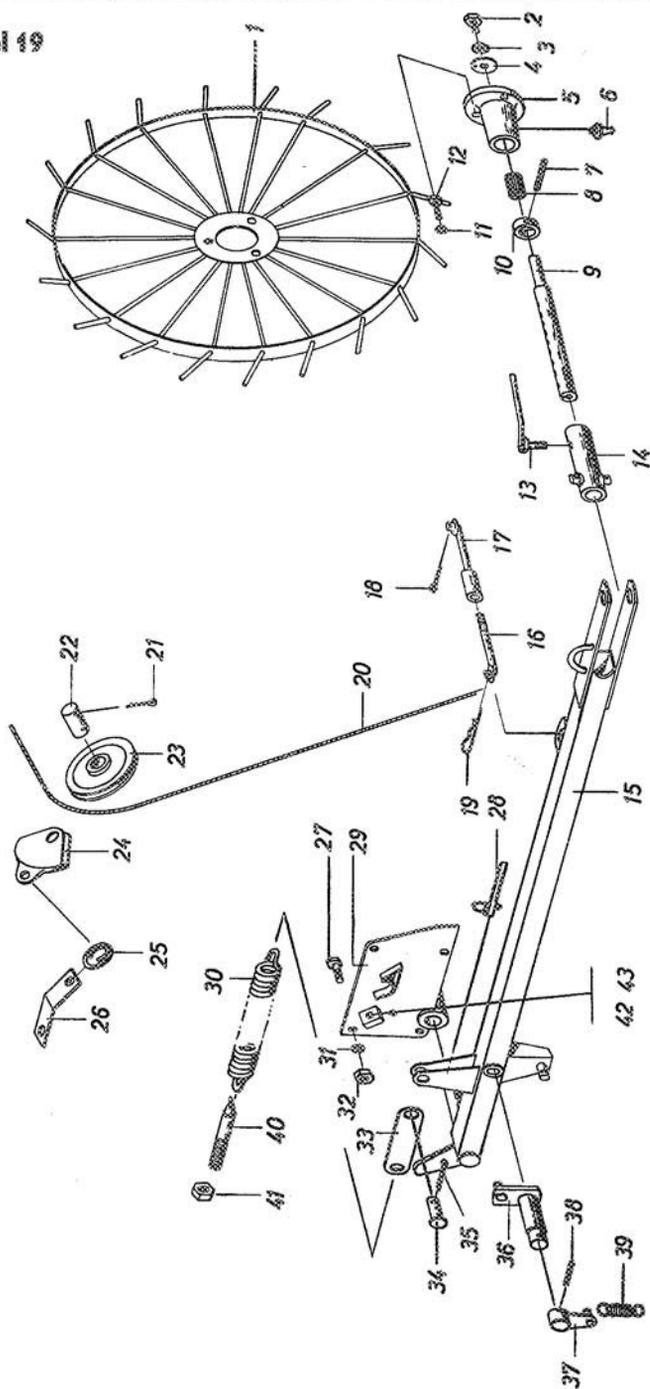
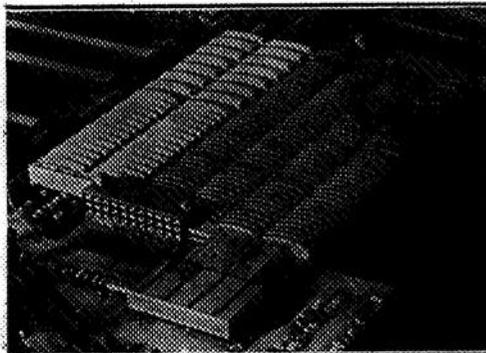


Bild tafel	Bild- Nr.	Teil-Nr.	Benennung	Stück pro Maschine
18	1	4 - 70 333	Federvorstecker	2
18	2	1 - 18. 12. 10	Zusatz-Einlaufblech	1
18	3	2 - 30. 12. 17	Schwadblechverlängerung	1
19	1	4 - 30. 12. 35	Sternrad	1
19	2	DIN 931	SK-Schraube M 8×20 8 G	1
19	3	DIN 6797	Zahnscheibe A 8,4	1
19	4	4 - 30. 13. 105	Scheibe	1
10	5	3 - 30. 13. 40	Sternradnabe	1
19	6	DIN 71 412	Schmiernippel HZ 2, R 1/8"	1
19	7	DIN 1481	Schwerspannhülse 6φ×50	1
19	8		Rollenlager 48φ8×93	1
19	9	3 - 30. 13. 102	Radwelle	1
19	10	4 - 30. 13. 103	Bund	1
19	11	DIN 6797	Zahnscheibe A 10,4	3
19	12	DIN 558	SK-Schraube M 10×20	3
19	13	4 - 30. 13. 104	Knebel	1
19	14	3 - 30. 13. 84	Gußlager	1
19	15	1 - 30. 13. 74	Tragarm	1
19	16	4 - 30. 13. 101	Gewindehaken	1
19	17	4 - 30. 13. 97	Verstellhaken	1
19	18	DIN 94	Splint 4φ×25	1
19	19	4 - 70. 333	Federvorstecker 4φ	1
19	20		Hanfseil 5φ×5000	1
19	21	DIN 94	Splint 4φ×25	2
19	22	4 - 30. 13. 117	Bolzen	1
19	23	4 - 30. 13. 119	Seilrolle	1
19	24	3 - 30. 13. 116	Rollenhalter	1
19	25	Nr. 7	Scherglied 7φ	1
19	26	4 - 30. 13. 118	Halterung	1
19	27	DIN 933	SK-Schraube M 12×30 8 G	4
19	28	Rübig	Klappvorstecker 9,5φ	1
19	29	2 - 18. 12. 30	Konsolplatte	1
19	30	3 - 30. 05. 50	Zugfeder	1
19	31	DIN 6797	Zahnscheibe A 12,5	4
19	32	DIN 934	SK-Mutter M 12 5 S	4
19	33	4 - 30. 13. 108	Zugstück	1
19	34	4 - 30. 13. 109	Steckbolzen	1
19	35	DIN 94	Splint 4φ×25	1
19	36	4 - 30. 13. 90	Raststück	1
19	37	4 - 30. 13. 94	Federhebel	1
19	38	DIN 1481	Schwerspannhülse 5φ×25	1



Erzeugungs- programm

**Heuraupen
Ladewagen
Maishäcksler
Förderbänder
Pumptankwagen
Schneckenpumpen
Buschholzhacker
Kartoffelroder**



A. PÖTTINGER OHG

Maschinenfabrik und Eisengießerei

A-4710 GRIESKIRCHEN, OÖ.

RUF (0 72 48) 791—793, 8066—8068

FS 025 543

A. PÖTTINGER Landmaschinenes. m. b. H.

D-8902 GÖGGINGEN, Unterfeldweg 5, BRD

RUF (08 21) 3 34 63

FS 09 3409