

Heinrich Wöfling



KRONE

Nr. 510-0

ab. Bj. 82

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

KRONEvator Typ RE 25/105



Inhalt	Seite
Arbeitsbreitenverteilung	5
Wichtige Punkte	6
Kontrollliste, Sicherheitsvorkehrungen	7
Vor dem ersten Einsatz	8
Schmierplan	9
Anbau an den Schlepper	10-11
Kettenspannung	12
Messer	12
Gelenkwellen-Betriebsanleitung	13
Praktischer Einsatz	14
Getriebe	16
Rahmen, Dreipunkt-Bock, Kufe, Kettenkasten, Haube	17
Walze, Lager, Kettentrieb	18

Maschinen-  Fabriken

Bernard  Krone ^{G.m.} _{b.H.}

4441 Spelle

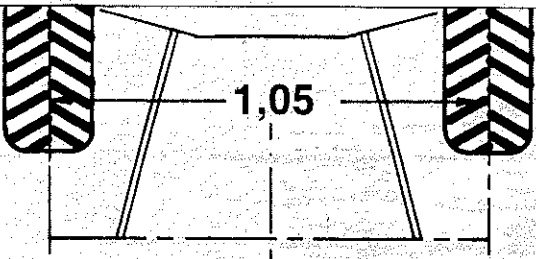
Jahr **Masch. Nr.**

Type **Made in** **W.-Germany**

2324 B

Daten vom
Typenschild
hier eintragen!

Arbeitsbreitenverteilung

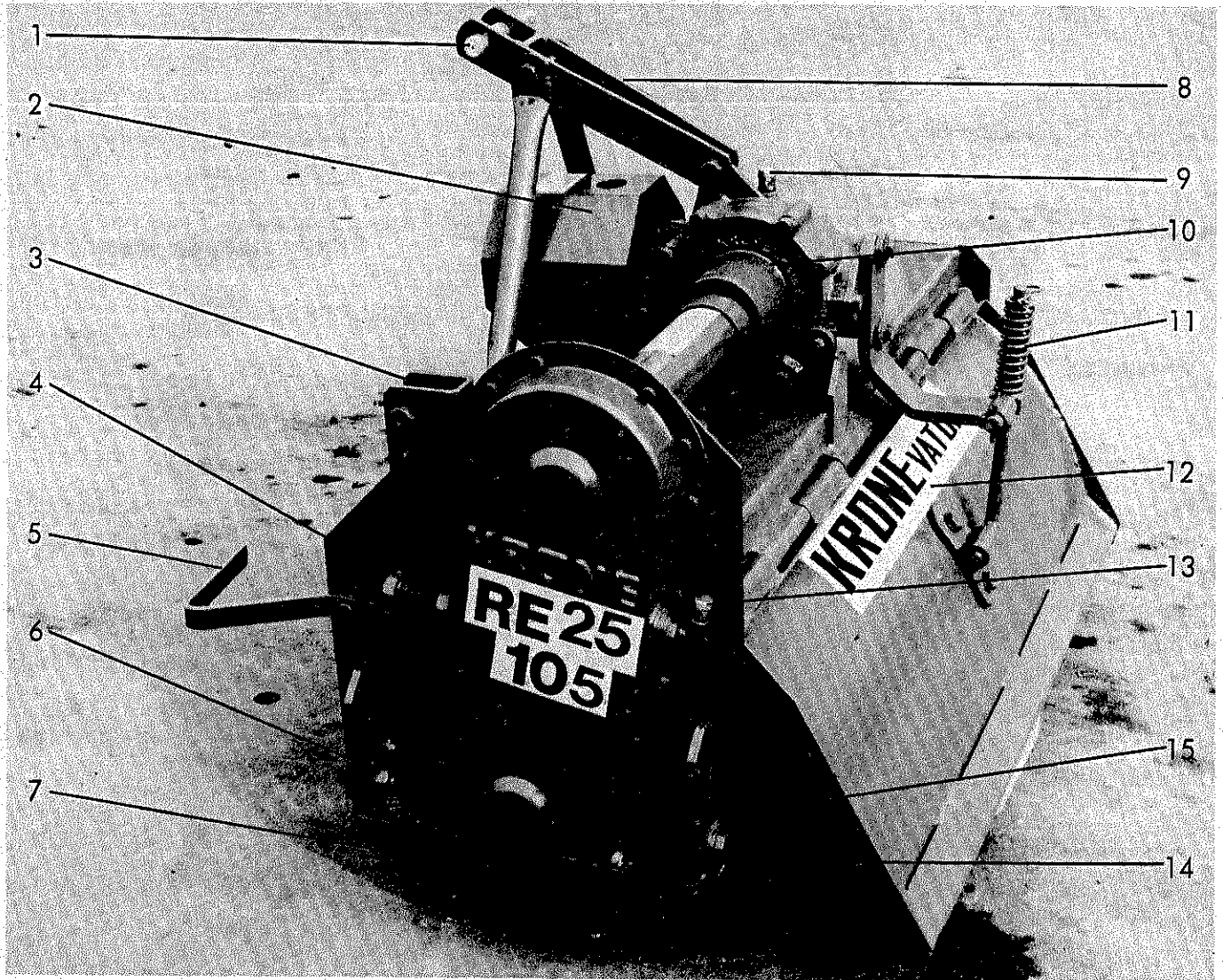
Type	Breite	Arbeitsbreitenverteilung	
			
RE 25	105	52,5	52,5

In der obigen Abb. wird die Arbeitsbreitenverteilung gegenüber der Schleppermitte ersichtlich.

Technische Daten:

Arbeitstiefe:	max. 11 cm
Fräswalzendurchmesser:	400 mm
Anzahl der Messer pro Platte:	4 Stück
Drehzahl der Fräswalze bei 540 U/min der Zapfwelle:	162 U/min
800 U/min der Zapfwelle:	240 U/min
Unterlenkernschlußbreiten:	490 mm 560 mm

Wichtige Punkte Kronevator RE 25/105



Wichtige Punkte:

- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 Oberlenkeranschluß | 8 Typenschild |
| 2 Schutzkappe | 9 Getriebelüfter mit Peilstab |
| 3 Unterlenkeranschluß Kat. I | 10 Winkelgetriebe |
| 4 Stellschraube für Kettenspannung | 11 Haubenverstellung |
| 5 Schutzbügel | 12 Haube |
| 6 Verstellung der beidseitigen Kufen | 13 Einfüllbohrung mit Lüfter |
| 7 Kufe | 14 Kontroll- und Ablasschraube |
| | 15 Fräsrollenlager rechts + links |

Kontroll-Liste

Bevor Sie den KRONEvator einsetzen, führen Sie unbedingt folgende Kontrolle durch. Haken Sie jeden einzelnen Punkt ab, nachdem er für zufriedenstellend befunden worden ist oder eine ordnungsgemäße Einstellung erfolgte.

1. Mit dem kombinierten Luftfilter/Ölmaßstab (9) ist der Ölstand im Getriebe zu prüfen. Das Getriebe muß dabei waagrecht liegen. Falls erforderlich, Getriebeöl SAE 90-140 bis 0,5 Liter auffüllen.
2. Im seitlichen Kettentrieb ist die Menge des Getriebefließfettes zu kontrollieren (14) (Fuchsfett CF 305 ca. 1,5 Liter). Dazu wird der Kettenkastendeckel abgenommen.
3. Alle Schmierstellen überprüfen, falls erforderlich abschmieren.
Achten Sie besonders auf die Fräswalzenlager (siehe dazu Schmieranweisung).



Sicherheitsvorkehrungen

Schalten Sie immer die Zapfwelle und den Motor des Schleppers aus, bevor Sie

1. diesen verlassen
2. abschmieren
3. den KRONEvator reinigen
4. Einstellungen oder Reparaturen an den Maschinen vornehmen.

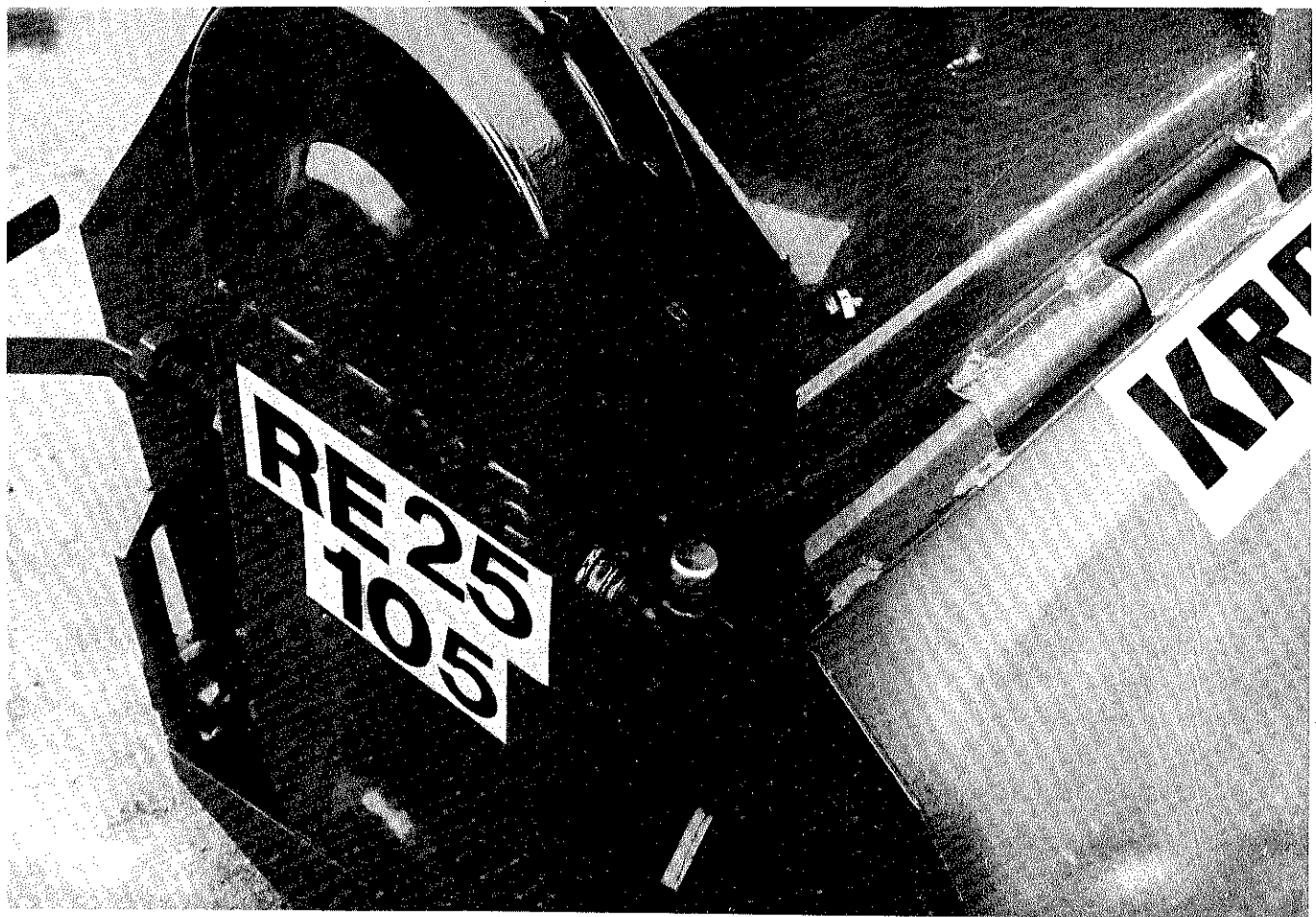
Die Schutzbügel (5) sowie die Schutzrohre der Gelenkwelle dürfen nicht entfernt werden.

Beachten Sie die Hinweisschilder!

Nehmen Sie nie Beifahrer auf dem Schlepper mit.

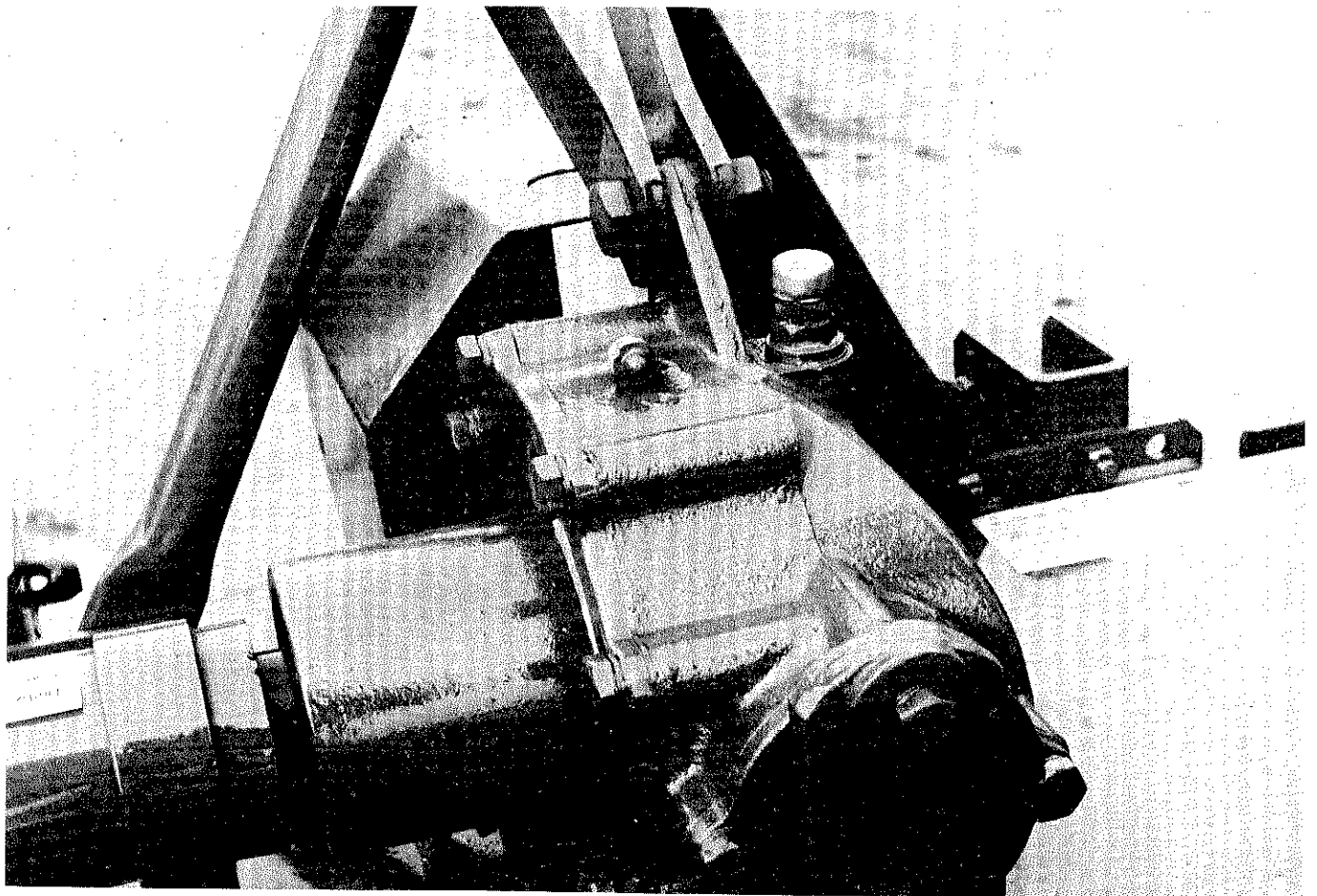
Begrenzen Sie Ihre Transportgeschwindigkeit auf max. 30 km/h.

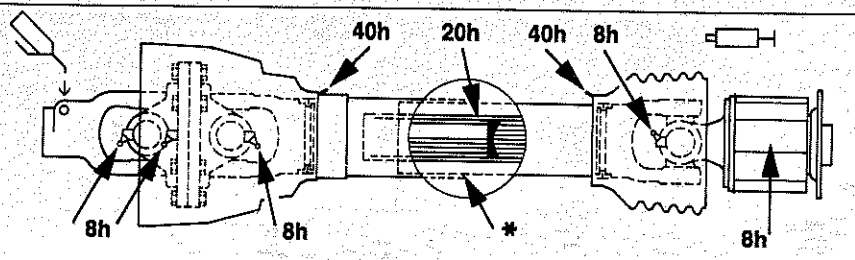
4. Vergewissern Sie sich, ob alle Schmierstellen Fett annehmen und ob alle Dichtungen Öl einwandfrei abdichten.
5. Sämtliche Schrauben auf festen Sitz prüfen. Die Kontrolle ist nach zweistündiger Arbeitsdauer vor allem an den Messern zu wiederholen.
6. Vergewissern Sie sich, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht sind.



Vor dem ersten Einsatz die Verschlußschraube des Kettenkastens entfernen und Lüfter einschrauben.

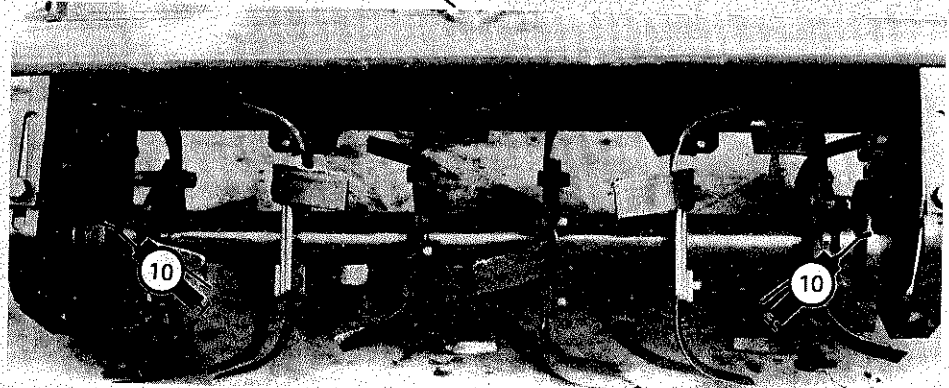
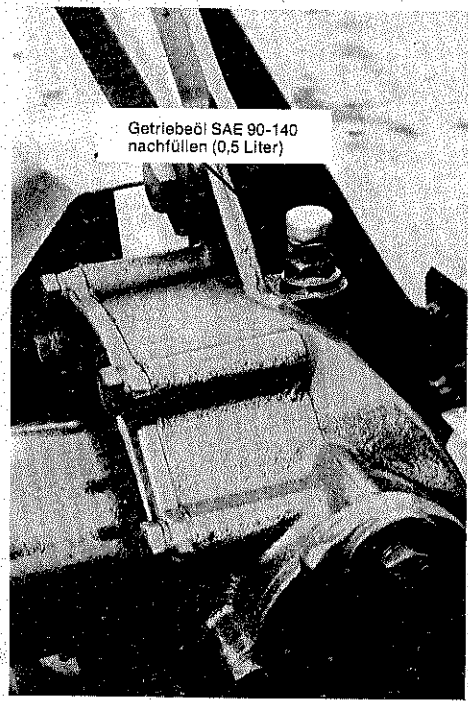
Die Verschlußschraube des Getriebes ist vor dem ersten Einsatz durch den kombinierten Lüfter/Ölmeßstab zu ersetzen.





h = Betriebsstunden

* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern!



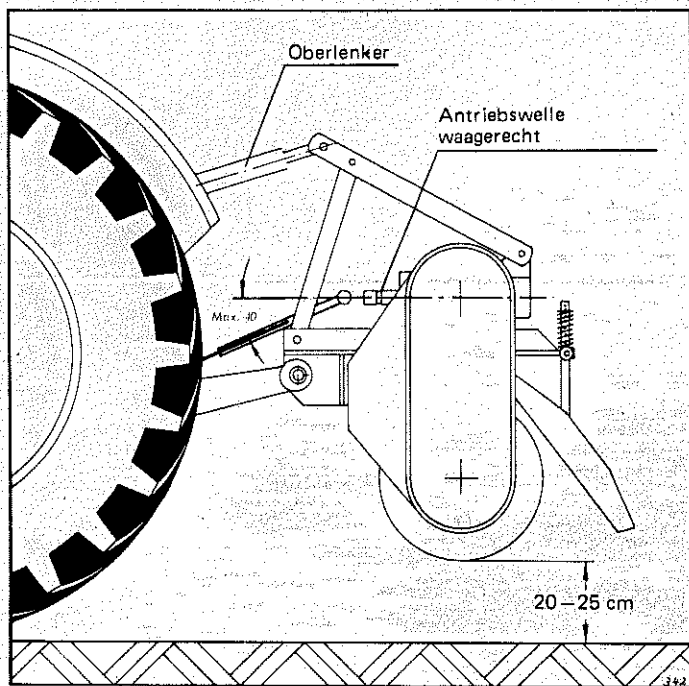
Schmierplan

Maschine nur im abgeschalteten Zustand abschmieren.



Mehrzweckfett verwenden, die Häufigkeit ist in Stunden angegeben (Beispiel: nach je 10 Betriebsstunden).

Muß ein spezielles Öl verwendet werden, so ist an dem entsprechenden Teil die genaue Bezeichnung angegeben.



Anbau an den Schlepper

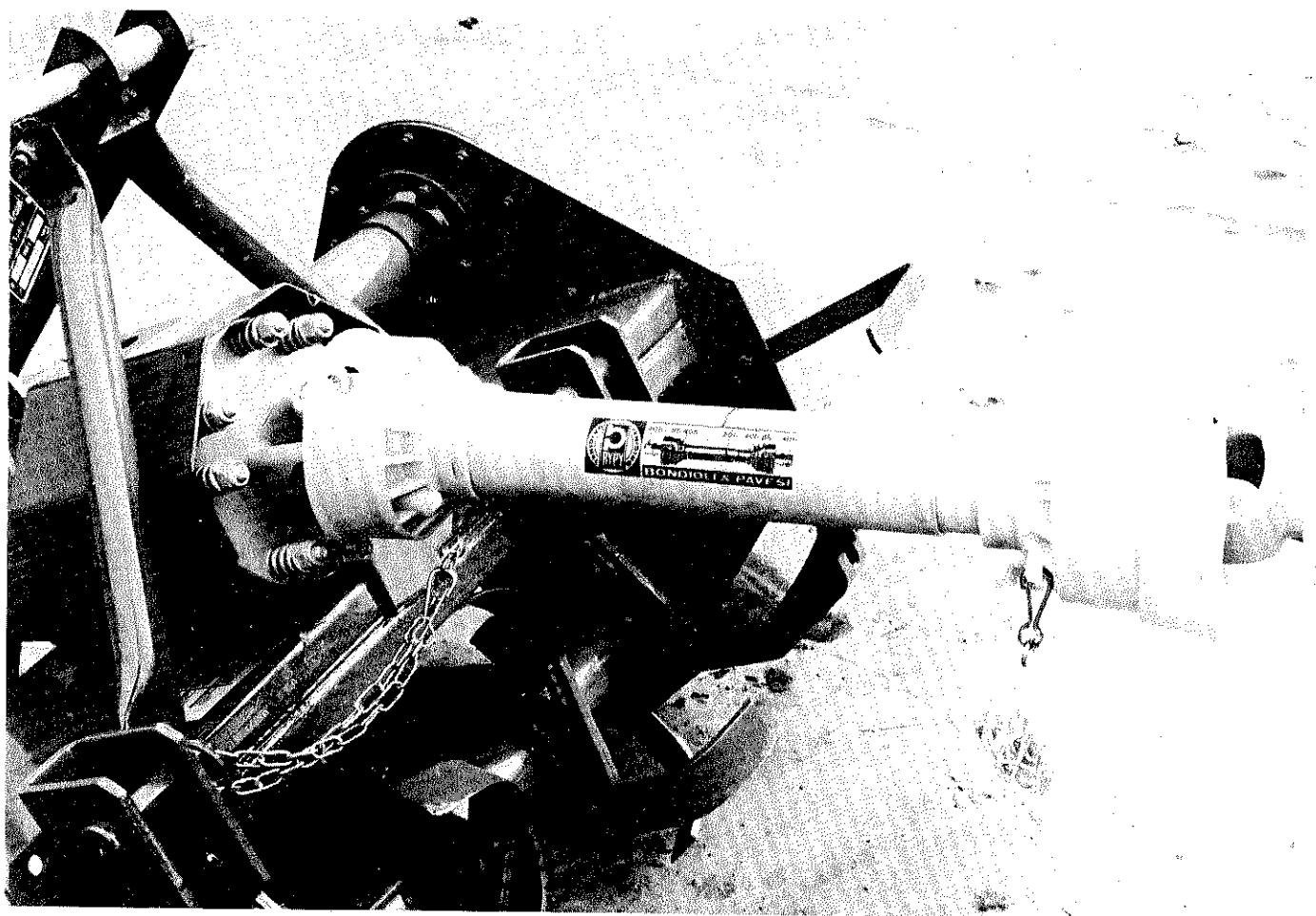
Zum Anbau des KRONEvators an das Dreipunktgestänge des Schleppers ist der KRONEvator mit Zapfen der Kategorie I ausgerüstet.

Für den Oberlenker besitzt der Steckbolzen zwei Ansätze.

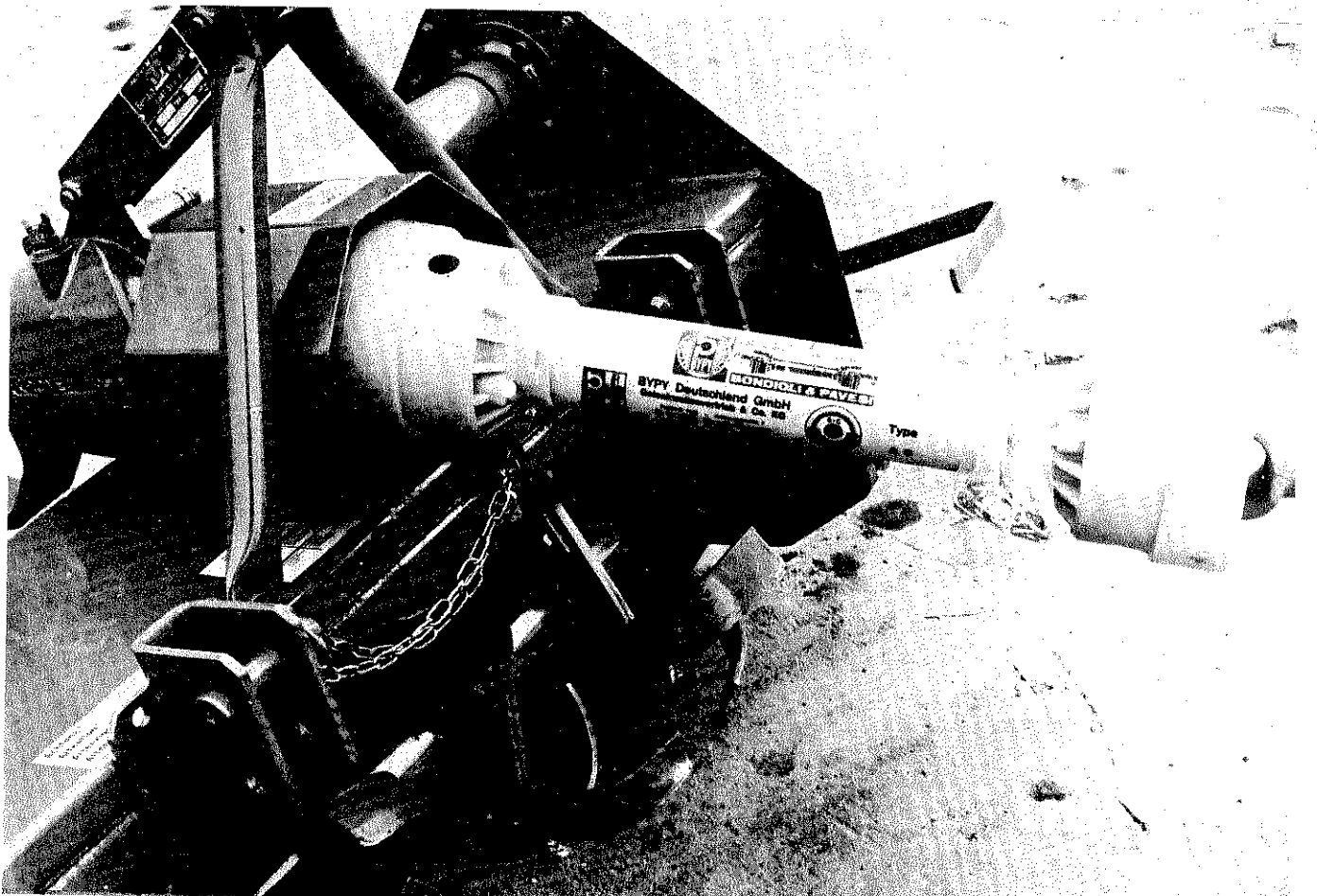
1. Der linke Unterlenker wird zuerst mit dem KRONEvator gekuppelt.
2. Danach folgt der rechte Unterlenker.
3. Durch Stabilisierungsketten oder -streben wird das Gerät seitlich bis auf einen geringen Spielraum festgelegt.
4. Der Oberlenker wird angeschlossen.
5. Durch Längenänderung des Oberlenkers wird die Stellung eingerichtet – die Antriebswelle des Getriebes muß waagrecht sein.
6. Die Gelenkwelle wird in der Länge angepaßt (s. Gelenkwellen-Betriebsanleitung) und angebaut.
7. Jetzt wird die Bodenfräse für den Transport angehoben, ein Abstand von 20 bis 25 cm reicht zwischen der Messerwalze und dem Erdboden aus.

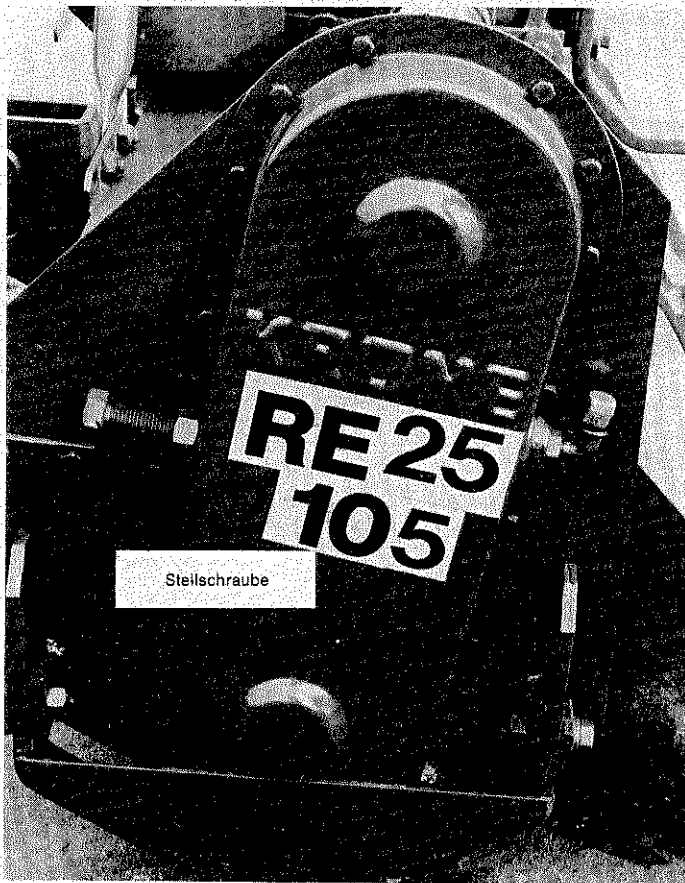


Achtung: Wird die Gelenkwelle in voll angehobenem Zustand des KRONEvators über 35° abgewinkelt, führt dieses zum Bruch der Kreuzgelenke oder Zapfwelle. Um die Abwinkelung unter 35° zu halten, werden die beiden Verbindungsstangen zu den Unterlenkern verlängert.



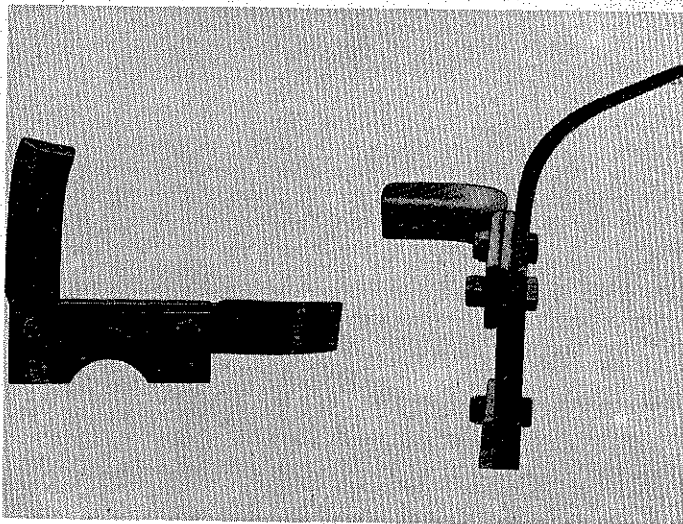
Die Gelenkwelle ist mit der Überlastsicherung maschinenseitig anzubringen (weitere Anleitungen s. Gelenkwellen-Betriebsanleitung S. 13).





Kettenspannung

Die Spannung der Antriebskette ist mit einem Spiel von 12 mm einzurichten. Die Spannung der Kette wird über die Stellschraube am Kettenkasten vorgenommen.

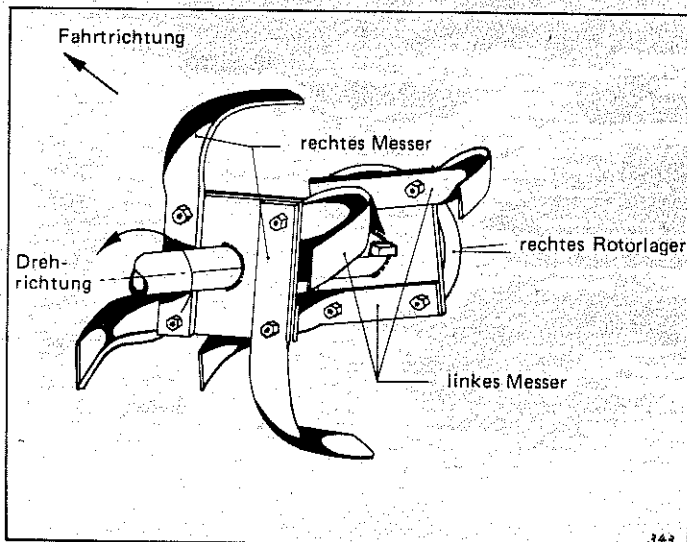


Messer

Die selbstschärfenden Messer aus hochvergütetem Stahl sind zu je 2 Paaren an der Messerplatte angeflanscht.

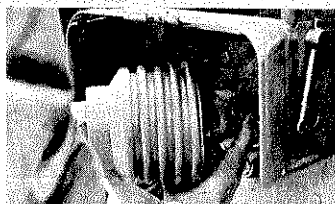
Wie Abb. 343 zeigt, sind die rechten Messer an der linken Flanschseite und die linken Fräsmesser an der rechten Flanschseite montiert.

- Nach Abbau eines jeden Messers das neue sofort wieder anschrauben, damit die spiralförmige Anordnung der Messer erhalten bleibt.
- Die Messerschrauben sollten regelmäßig überprüft und, wenn erforderlich, erneuert werden.
- Für die Messermontage sind nur Originalschrauben zu verwenden.



Betrieb und Wartung

Kuppeln

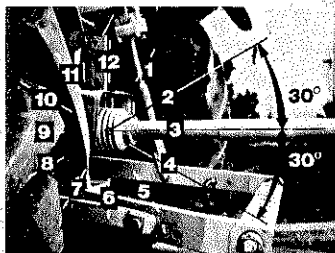


Zapfwelle reinigen.
Schiebestift drücken.

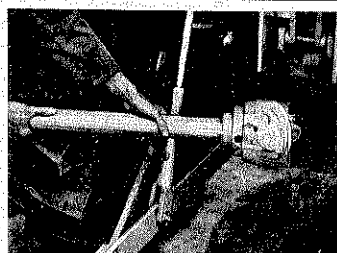


Ziehverschluß
verschieben.
Je nach Ausführung
ziehen oder drücken.

Gelenk- abwinkelung



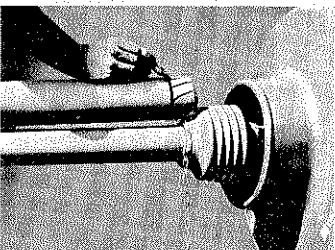
Bei großen
Abwinkelungen
Antrieb
abschalten.



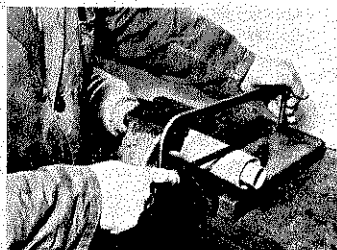
Weitwinkel- Gleichlaufgelenkwelle

Gelenkabwinkelung
in Bewegung und
im Stillstand max. 70°,
Schwenkbereich
überprüfen.

Länge anpassen



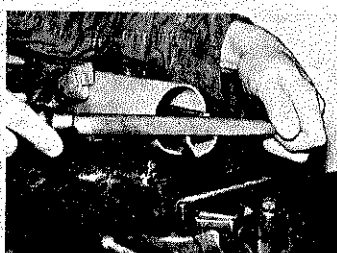
Zur Längenanpassung
Gelenkwelhälften
nebeneinander halten
und anzeichnen.



Unfallschutzrohre
abtrennen.

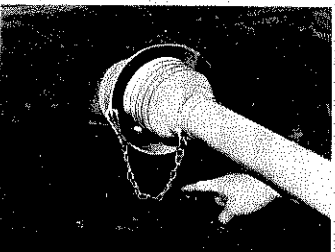


Schiebepprofile
in gleichem Maße
wie Schutzrohre
kürzen.

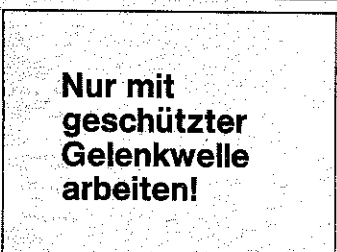


Trenngrat und
Späne entfernen.

Unfallschutz



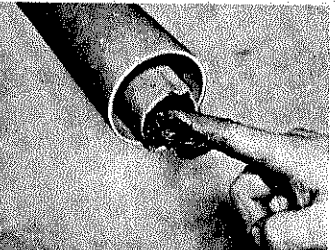
Haltekette
lose einhängen.
Schwenkbereich
beachten.



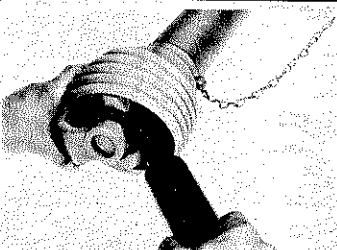
**Nur mit
geschützter
Gelenkwelle
arbeiten!**

Für einen
ausreichenden
Ergänzungsschutz
über der Zapfwelle
ist zu sorgen.

Schmierung

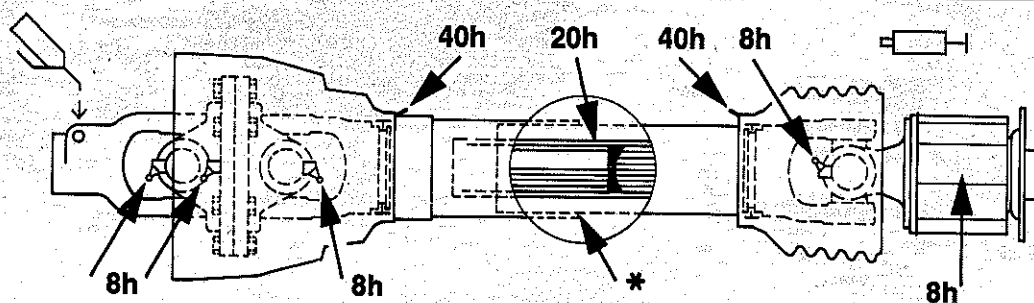


Äußeres Schiebepprofil
innen fetten.



Gelenk zum
Abschmieren
abwinkeln.

Schmierplan



h = Betriebsstunden

* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern!

Praktischer Einsatz

Der KRONEvator ist konstruktiv nur für eine Oberflächenbearbeitung in Kulturböden, wie Saatbeetbereitung und Stoppelbearbeitung ausgelegt.

Im Dauerbetrieb läßt die Überlastsicherung keine höhere Leistungsaufnahme wie etwa 25 PS zu.

Achtung! Die Überlastsicherung darf nicht heiß werden!

Schlepper mit einer Motorleistung über 25 PS sind nicht zugelassen!

Der Einstellwert der Scheibenkupplung darf nicht verändert werden.

Die Arbeitsqualität und Leistung ist abhängig von Drehzahl der Fräswalze, der Geschwindigkeit des Schleppers, von der Struktur des Bodens und der Stellung der Haube.

Die Stellung der Haube ist über die federnd aufgehängte Halterung zu erzielen:

bei niedriger Haube – Vermischung
bei hoher Haube – Entmischung

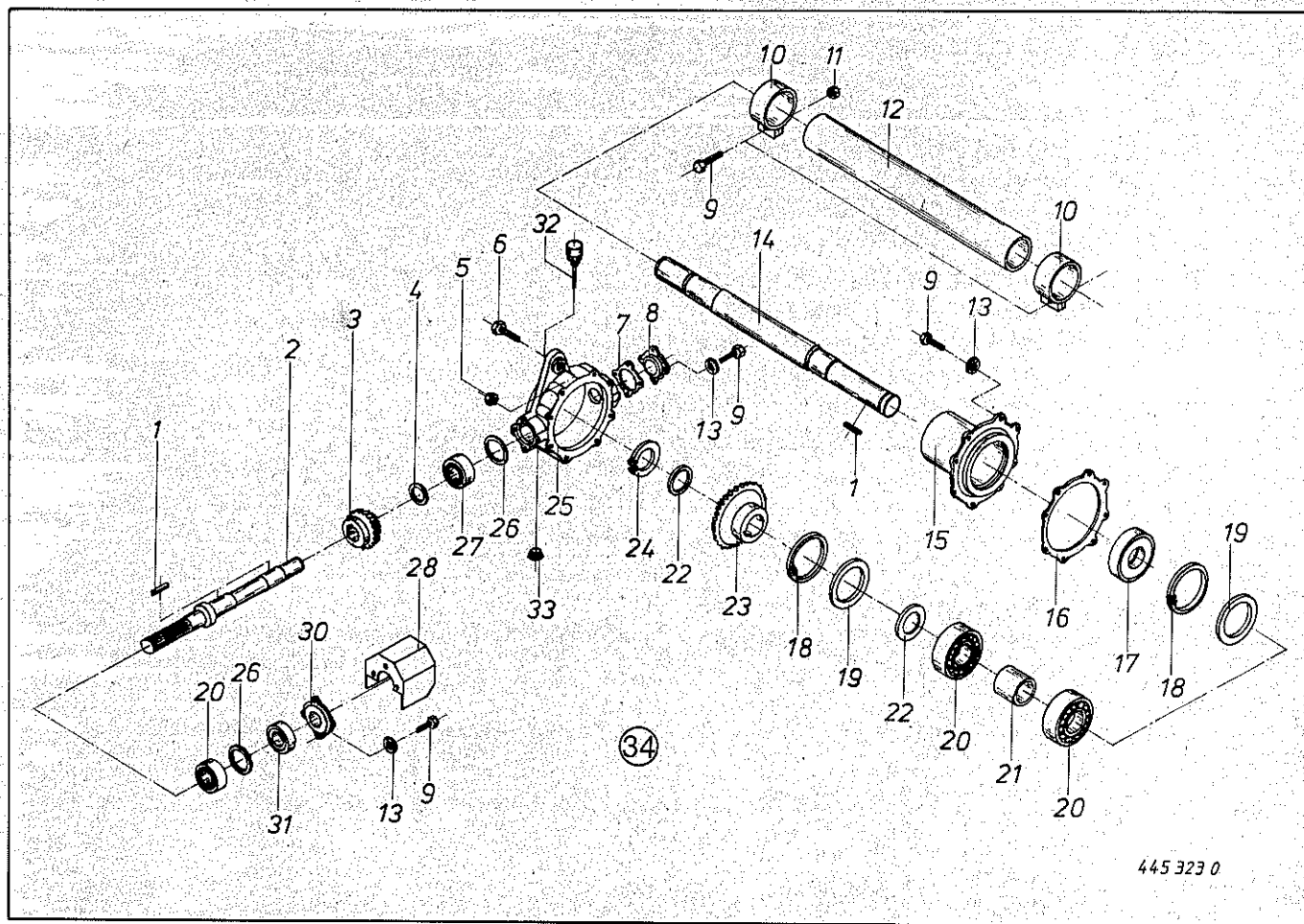
Die Entmischung ist vor allem zur Unkrautbekämpfung zu empfehlen.

Eine niedrige Drehzahl der Fräswalze und hohe Geschwindigkeit ergeben einen grobscholligen Boden. Bei einer Geschwindigkeit von über 5 km/h muß die hohe Drehzahl eingesetzt werden, da die Messer sonst auf dem Boden abrollen. Eine hohe Drehzahl der Fräswalze und geringe Geschwindigkeit ergeben eine feine Krümelung. Böden, die zur Verschlemmung neigen, sollten nur grobschollig gefräst werden. Sie werden dabei feststellen, daß der Leistungsbedarf bei der niedrigen Drehzahl wesentlich geringer ist.

Die Arbeitstiefeneinstellung erfolgt über Kufen.

ACHTUNG!

Über eine Arbeitstiefe von über 10 bis 12 cm darf mit diesem KRONEvator nicht gearbeitet werden.



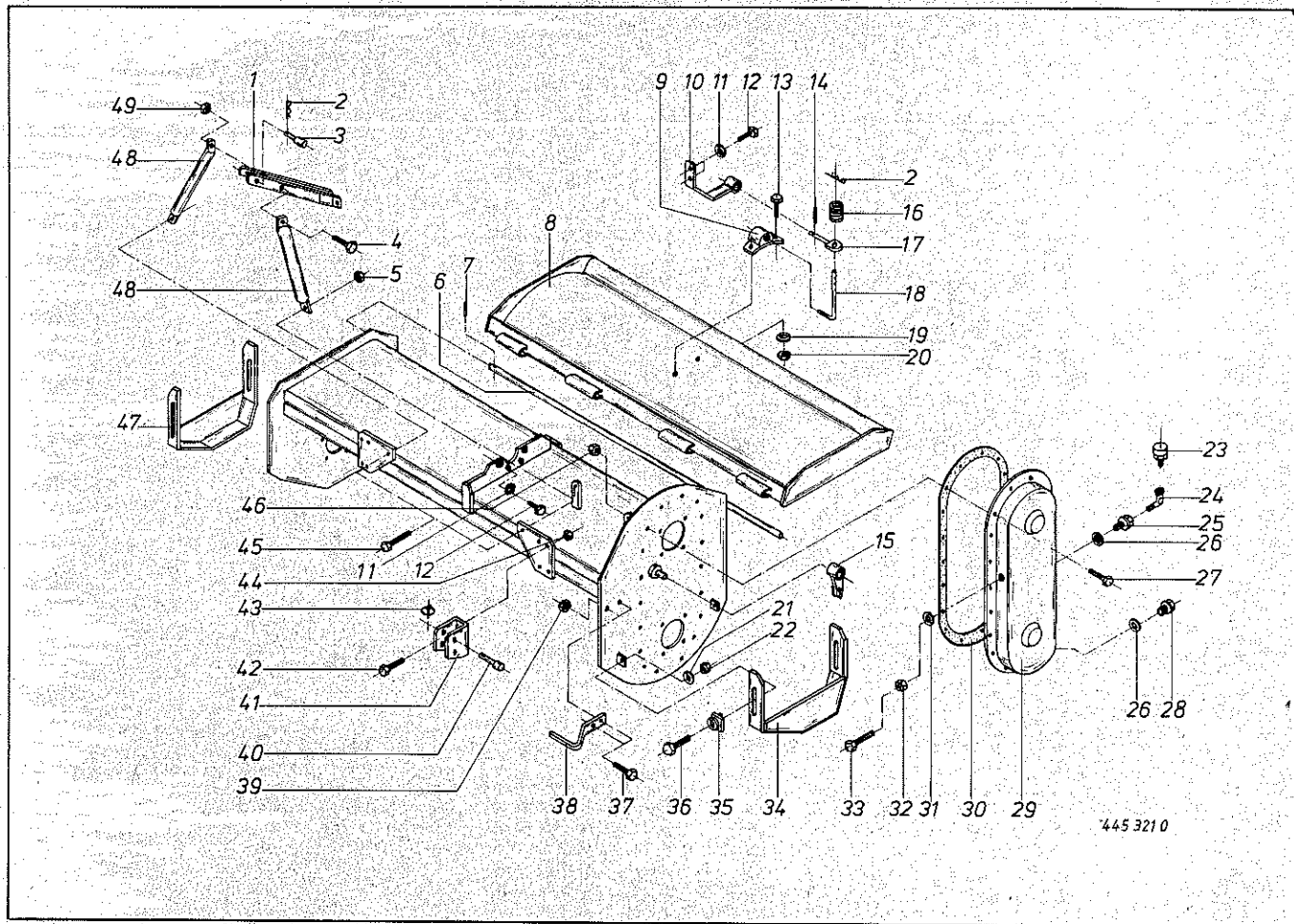
445 323 0

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	915 072 0	Paßfeder A 8 x 7 x 32	17	936 362 0	Simmerring 40 x 80 x 13 B2
2	510 037 0	Getriebeantriebswelle	18	911 673 0	Seegerring 1 80 x 2,5
3	109 177 0	Kegeiritzel m=6, Z=16	19	910 741 0	Stützscheibe 63 x 80 x 3
4	910 864 0	Paßscheibe ∇ 30 x ∇ 42 x 1	20	930 167 0	Rillenkugellager 6307
5	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16	21	510 039 0	Distanzhülse
6	901 131 0	Skt.-Schraube M 16 x 50	22	911 134 0	Paßscheibe \varnothing 35 x \varnothing 45 x 1
7	510 065 1	Getriebedeckeldichtung	23	109 185 0	Kegehrad m=6, Z=32
8	510 069 0	Getriebedeckel	24	911 541 0	Seegerring A 35 x 1,5
9	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25	25	510 012 1	Getriebegehäuse
10	924 117 0	Befestigungsschelle	26	910 964 0	Paßscheibe \varnothing 63 x \varnothing 80 x 1
11	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10	27	930 805 0	Rillenkugellager 6405
12	510 066 0	Schutzrohr	28	510 073 0	Schutztrichter
13	910 011 0	Federring B 10	30	510 014 2	Getriebebeflansch, vorn
14	510 038 1	Getriebeantriebswelle	31	936 136 0	Simmerring 35 x 62 x 12 B 1
15	510 013 1	Getriebebeflansch	32	107 102 0	Ölmeßstab mit Lüfter
16	510 064 1	Getriebebeflanschdichtung	33	906 040 0	Verschlußschraube M 18 x 1,5
			34	510 011 1	Getriebe kpl.

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.

In case of orders state model, year of construction and part number.

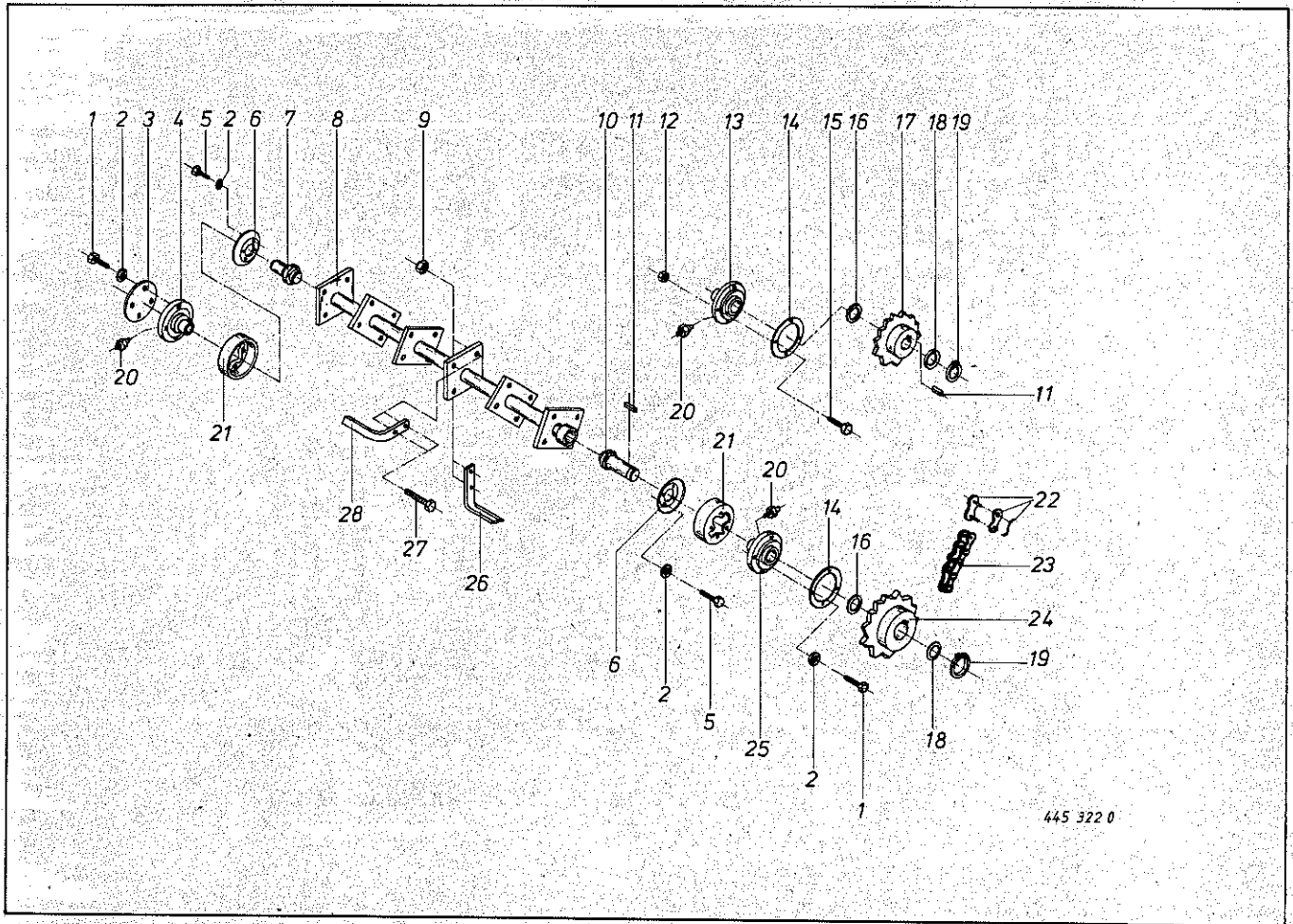
Avec la commande, indiquer toujours type et N° de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 3210

Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Discription Designation	Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Discription Designation
1	510 052 0	Oberlenkeranschluß kpl.	26	937 746 0	Cu.-Ring $\varnothing 24 \times \varnothing 32 \times 1,5$
2	917 104 0	Federstecker $\varnothing 4$	27	900 257 0	Skt.-Schraube M 8 x 20
3	063 125 1	Dreipunktbolzen	28	035 263 0	Verschlussschraube M 24 x 1,5
4	901 140 0	Skt.-Schraube M 16 x 95	29	039 020 2	Kettenkasten
5	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12	30	039 021 1	Korkdichtung
6	510 059 0	Schanierstange	31	937 736 0	Cu.-Ring $\varnothing 20 \times \varnothing 26 \times 1,5$
7	912 641 0	Spannhülse 6 x 30	32	908 525 0	Skt.-Mutter BM 20
8	510 056 0	Schutzhaube kpl.	33	900 386 0	Skt.-Schraube M 20 x 100
9	034 054 0	Stangenlager	34	510 040 0	Kufe links kpl.
10	510 051 1	Winkelhalter	35	035 123 2	Zahnscheibe
11	910 011 0	Federring B10	36	901 133 0	Skt.-Schraube M 16 x 60
12	901 060 0	Skt.-Schraube M10 x 40	37	900 277 0	Skt.-Schraube M 10 x 20
13	900 296 0	Skt.-Schraube M12 x 25	38	510 068 0	Schutzbügel
14	912 613 0	Spannhülse 5 x 30	39	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10
15	510 021 0	Kettenspanner	40	510 061 0	Dreipunktbolzen
16	034 057 0	Druckfeder	41	510 034 0	U-Bügel
17	035 056 0	Stangenhalter	42	900 298 0	Skt.-Schraube M 12 x 30
18	034 055 1	Haubehaltestange	43	917 010 0	Klappsplint
19	910 315 0	Scheibe B 13	44	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12
20	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12	45	900 296 0	Skt.-Schraube M 12 x 25
21	910 014 0	Federring B 16	46	908 706 0	Skt.-Mutter M 8
22	908 020 0	Skt.-Mutter M 16	47	510 043 0	Kufe rechts kpl.
23	919 802 0	Belüftungsfilter	48	510 063 0	Rohrstütze
24	925 901 0	Winkel 1/4" x 90"	49	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16
25	906 016 0	Verschlussschraube M 24 x 1,5			

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et N° de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 322 0

Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-no. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	900 281 0	Skt. Schraube M 10 x 30	15	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25
2	910 011 0	Federring B 10	16	911 133 0	Paßscheibe Ø 45 x Ø 35 x 0,5
3	510 033 0	Deckscheibe	17	510 022 1	oberes Kettenrad Z=15, 3/4"
4	934 126 0	Flanschlager kpl.	18	910 727 0	Stützscheibe Ø 45 x Ø 35 x 2,5
5	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25	19	911 541 0	Seegerring A 35 x 1,5
6	510 027 0	Schutzscheibe	20	919 004 0	Kegelschmiernippel H1/S 10 x 1
7	510 028 0	Lagerzapfen, rechts	21	510 030 0	Wickelschutz
8	510 024 0	Fräswalze, kpl.	22	921 975 0	Verschlußglied kpl., 3/4"
9	908 711 0	Skt. Mutter NM 12	23	921 960 0	Rollenkette 3/4" x 62 Rollen
10	510 029 1	Antriebszapfen, links	24	510 023 1	unteres Kettenrad Z=25, 3/4"
11	915 072 0	Paßfeder A 8 x 7 x 32	25	934 125 0	Flanschlager kpl.
12	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10	26	034 109 0	Fräsmesser, links
13	934 127 0	Flanschlager, kpl.	27	900 299 0	Skt.-Schraube M 12 x 35
14	510 062 0	Dichtung	28	034 020 0	Fräsmesser, rechts

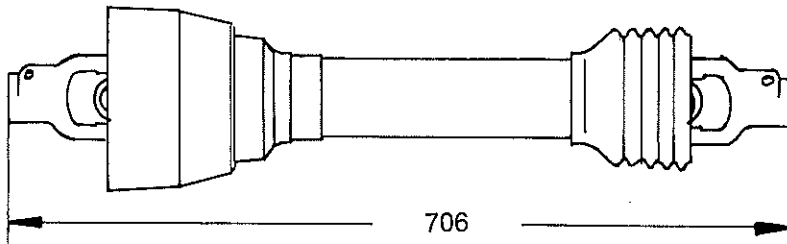
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.

In case of orders state model, year of construction and part number.

Avec la commande, indiquer toujours type et N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.
034 020 0	3	28	900 281 0	3	1	915 072 0	3	11
034 054 0	2	9	900 296 0	2	13	917 010 0	2	43
034 055 1	2	18	900 296 0	2	45	917 104 0	2	2
034 057 0	2	16	900 298 0	2	42	919 004 0	3	20
034 109 0	3	26	900 299 0	3	27	919 802 0	2	23
035 056 0	2	17	900 386 0	2	33	921 960 0	3	23
035 123 2	2	35	901 060 0	2	12	921 975 0	3	22
035 263 0	2	28	901 131 0	1	6	924 117 0	1	10
039 020 2	2	29	901 133 0	2	36	925 901 0	2	24
039 021 1	2	30	901 140 0	2	4	930 167 0	1	20
063 125 1	2	3	906 016 0	2	25	930 805 0	1	27
107 102 0	1	32	908 015 0	4	5	934 125 0	3	25
109 177 0	1	3	906 040 0	1	33	934 126 0	3	4
109 185 0	1	23	908 020 0	2	22	934 127 0	3	13
510 011 1	1	34	908 212 0	4	17	936 136 0	1	31
510 012 1	1	25	908 525 0	2	32	936 362 0	1	17
510 013 1	1	15	908 706 0	2	46	937 736 0	2	31
510 014 2	1	30	908 708 0	1	11	937 746 0	2	26
510 021 0	2	15	908 708 0	2	39	949 015 0	5	20
510 022 1	3	17	908 708 0	3	12	949 055 0	4	36
510 023 1	3	24	908 711 0	2	5	956 200 0	5	15
510 024 0	3	8	908 711 0	2	20	956 201 0	4	26
510 027 0	3	6	908 711 0	2	44	956 265 0	4	27
510 028 0	3	7	908 711 0	3	9	956 265 0	5	16
510 029 1	3	10	908 716 0	1	5	956 406 0	4	20
510 030 0	3	21	908 716 0	2	49	956 406 0	5	1
510 033 0	3	3	910 011 0	1	13	956 409 0	4	21
510 034 0	2	41	910 011 0	2	11	956 409 0	5	12
510 037 0	1	2	910 011 0	3	2	956 410 0	4	22
510 038 1	1	14	910 014 0	2	21	956 410 0	5	9
510 039 0	1	21	910 315 0	2	19	956 413 0	4	12
510 040 0	2	34	910 727 0	3	18	956 413 0	5	5
510 043 0	2	47	910 741 0	1	19	956 414 0	4	14
510 051 1	2	10	910 864 0	1	4	956 414 0	5	8
510 052 0	2	1	910 964 0	1	26	956 416 0	4	24
510 056 0	2	8	911 133 0	3	16	956 416 0	5	2
510 059 0	2	6	911 134 0	1	22	956 418 0	4	13
510 061 0	2	40	911 541 0	1	24	956 418 0	5	6
510 062 0	3	14	911 541 0	3	19	956 419 0	4	23
510 063 0	2	48	911 673 0	1	18	956 419 0	5	11
510 064 1	1	16	912 613 0	2	14	956 425 0	4	10
510 065 1	1	7	912 641 0	2	7	956 425 0	5	3
510 066 0	1	12	915 072 0	1	1	956 427 0	4	25
510 068 0	2	38				956 427 0	5	13
510 069 0	1	8				956 428 0	4	28
510 073 0	1	28				956 428 0	5	14
900 257 0	2	27				956 430 0	4	11
900 277 0	2	37				956 430 0	5	4
900 279 0	1	9				956 488 0	4	2
900 279 0	3	5				956 501 0	4	35
900 279 0	3	15				956 512 0	4	4
						956 517 0	4	7
						956 531 0	4	8
						956 551 0	4	3
						956 552 0	4	9
						956 553 0	4	16

Walterscheid-Gelenkwelle: W 2200-SC 14



austauschbar mit
By-Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

für Type: RE 25/105

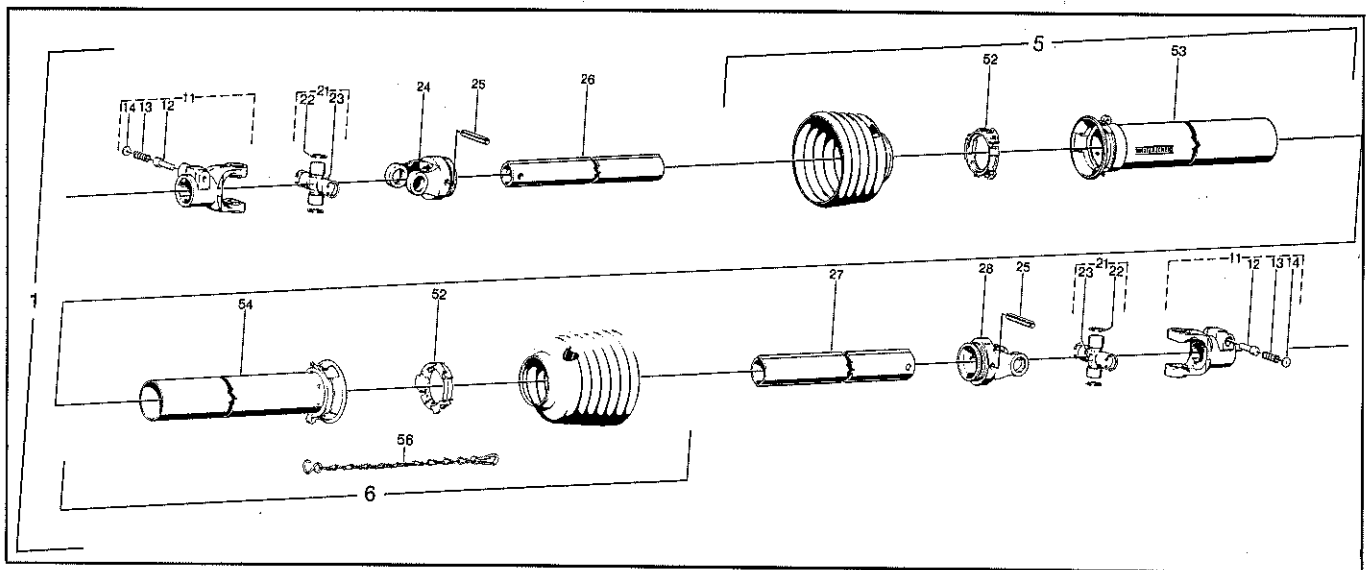
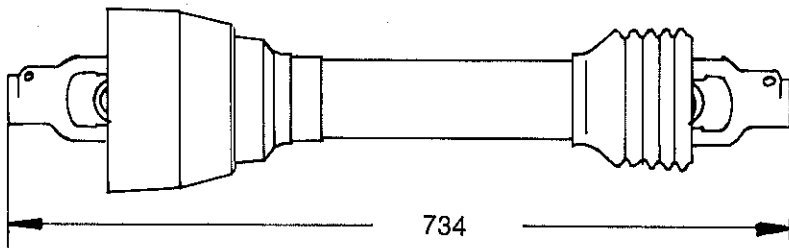


Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	949 045 0	Gelenkwelle kpl.	23	949 627 0	Schmiernippel
5	949 937 0	Schutzhälfte außen (Rohrl. = 550 mm)	24	949 410 0	Rillengabel
6	949 927 0	Schutzhälfte innen (Rohrl. = 550 mm)	25	912 719 0	Spannhülse 10 x 65
11	949 403 0	Aufsteckgabel kpl.	26	949 690 0	Profilrohr (L = 500 mm)
12	955 338 0	Schiebestift	27	949 731 0	Profilrohr (L = 500 mm)
13	955 339 0	Druckfeder	28	949 428 0	Rillengabel
14	955 336 0	Scheibe	52	949 863 0	Gleitring
21	956 560 0	Kreuzgarnitur	55	949 852 0	Haltekette
22	949 409 0	Sicherungsring			



**Rohrlänge anpassen!
Siehe Seite**

Walterscheid-Gelenkwelle: W 2200-SC 14-K 92



austauschbar mit
By-Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

für Type: RE 25/105

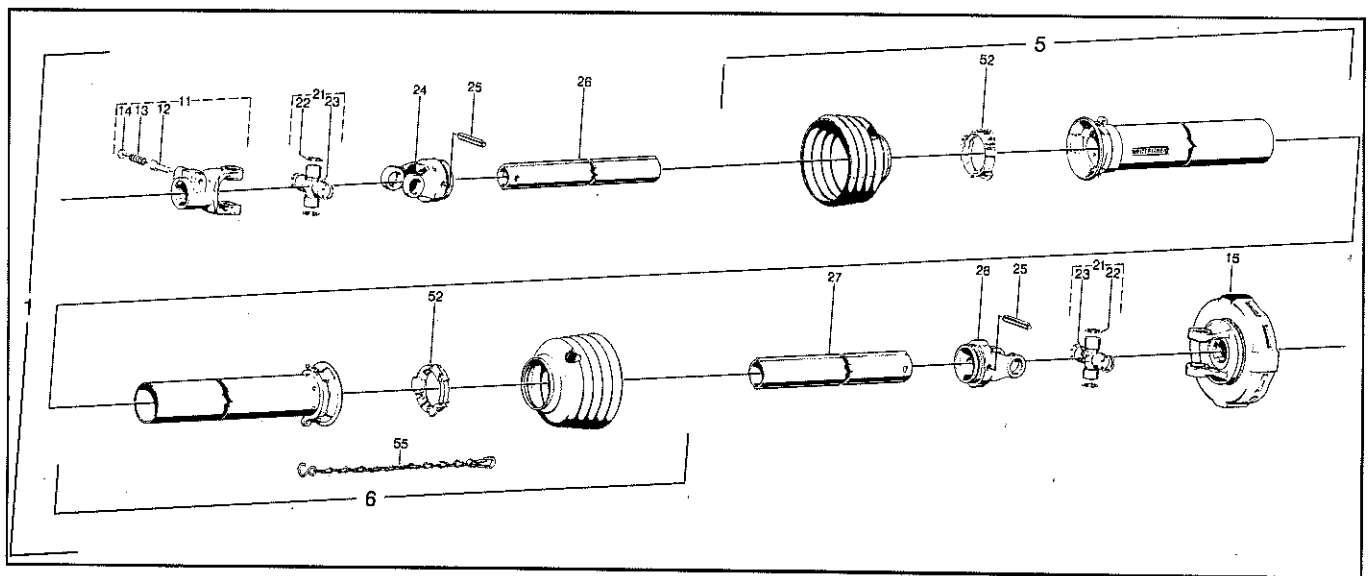
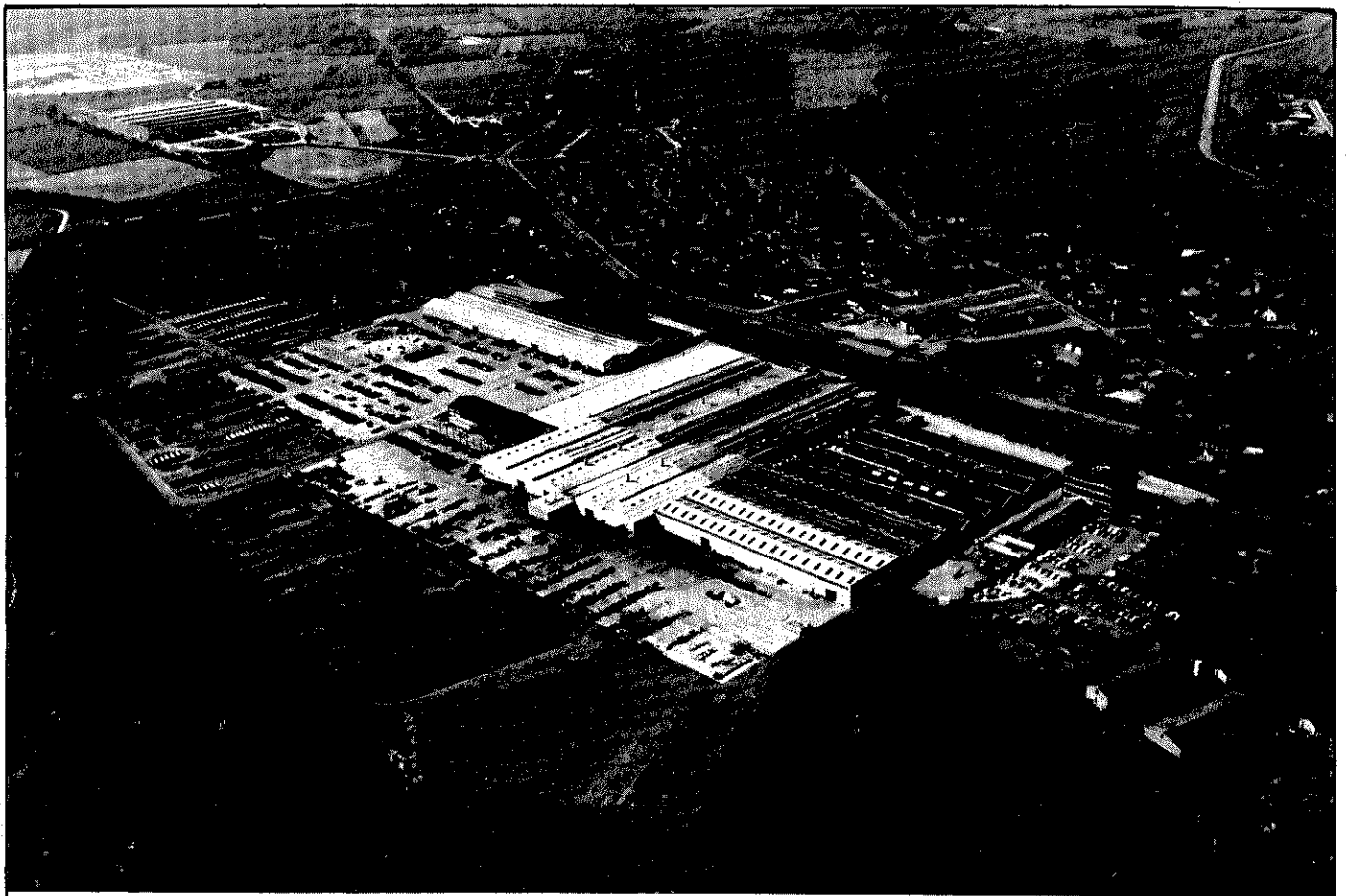


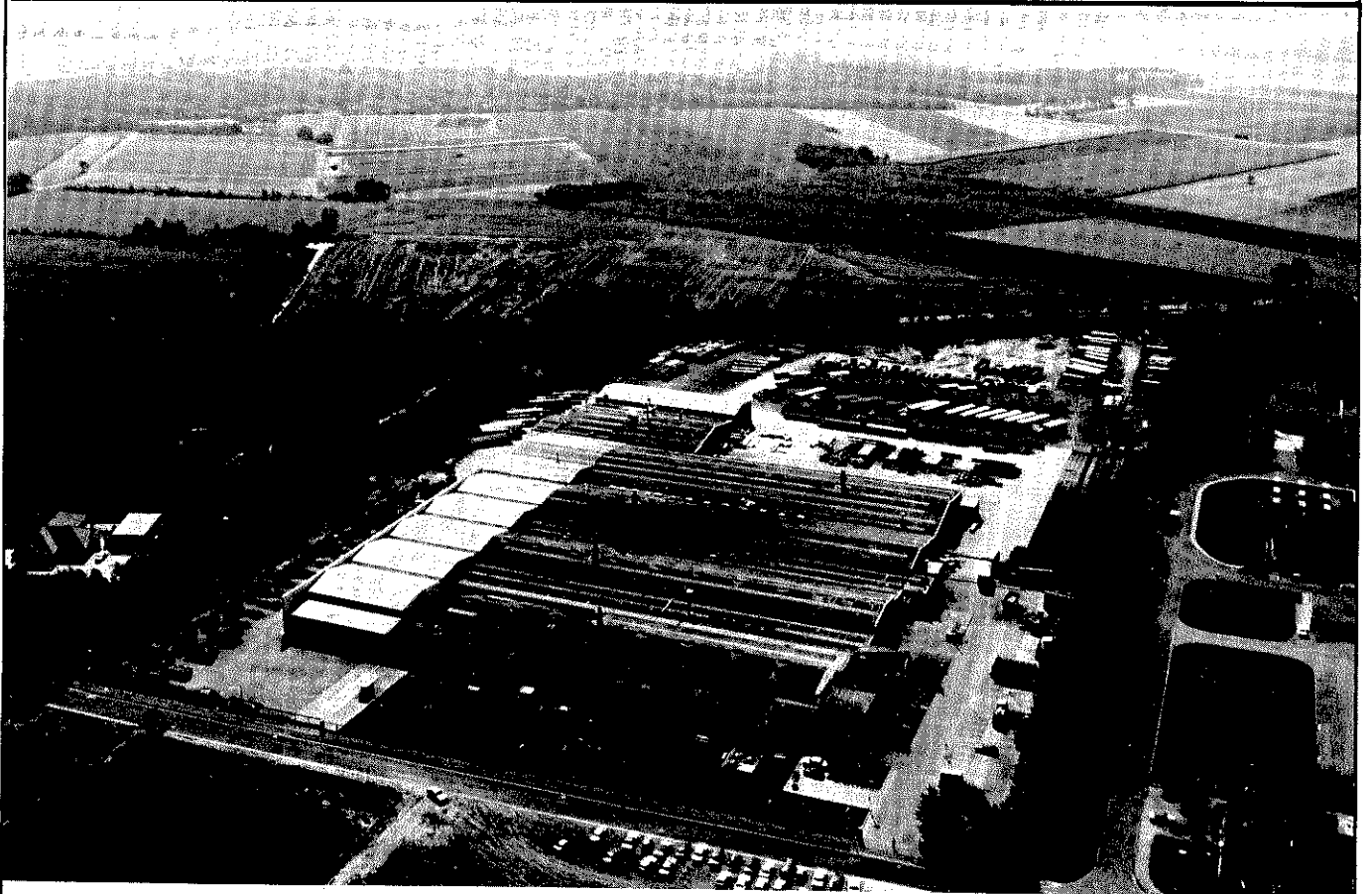
Abb. III. Dessin	Best.-Nr. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	949 046 0	Gelenkwelle kpl.	22	949 409 0	Sicherungsring
5	949 937 0	Schutzhälfte außen (Rohrl. = 550 mm)	23	949 627 0	Schmiernippel
6	949 927 0	Schutzhälfte innen (Rohrl. = 550 mm)	24	949 410 0	Rillengabel
11	949 403 0	Aufsteckgabel kpl.	25	912 719 0	Spannhülse 10 x 65
12	955 338 0	Schiebestift	26	949 690 0	Profilrohr (L = 500 mm)
13	955 339 0	Druckfeder	27	949 731 0	Profilrohr (L = 500 mm)
14	955 336 0	Scheibe	28	949 428 0	Rillengabel
15	949 483 0	Scheibenkupplung kpl. 450 Nm	52	949 863 0	Gletring
	949 568 0	Reibscheibe	55	949 852 0	Haltekette
21	956 560 0	Kreuzgarnitur kpl.			



**Rohrlänge anpassen!
Siehe Seite**



Unser Hauptwerk in Spelle, Gesamtfläche 300 000 m², überdachte Fläche 70 000 m²



Unser Werk II in Werlte, Gesamtfläche 110 000 m², überdachte Fläche 30 000 m²