



# Hinweise für die Unfallverhütung

- 1.) Sofern die abschließbaren Schalteinrichtungen für das Schöpfrad nicht in unmittelbarer Nähe der Maschine liegen, soll ein abschließbarer Ausschalter in der Nähe des Schöpfrades angebracht werden.
- 2.) Falls die Anlage ferngesteuert wird, soll eine Anlaufwarnung auf das Anlaufen aufmerksam machen. Die Warnung soll etwa 30 sec. vor dem Anlaufen des Gerätes einsetzen.
- 3.) Vor der Aufnahme von Reparaturarbeiten ist das Schöpfrad gegen irrtümliches Ingangsetzen zu sichern.
- 4.) Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen nur durch Elektrofacharbeiter ausgeführt werden.



Wichtige Hinweise für die Inbetriebnahme  
der Schöpfräder mit Zahntrieben  
Z 100, Z 150, und Z 200.

Bei den Schöpfradtypen mit den ob.gen. Zahntrieben,  
die aus Transport-Gründen nicht mit komplett montiertem  
Antrieb bzw. geschlossenem Getriebekasten des großen  
Zahnradtriebes beim Kunden angeliefert werden können,  
ist beim Befüllen des großen Getriebekastens  
folgendermaßen vorzugehen:

Soviel Getriebeöl SAE 90 HD in die obere  
Einfüllöffnung einfüllen bis je nach Type  
der Ölstand die Markierung am Peilstab  
erreicht hat oder bei entfernter Kontroll-  
schraube aus dem Gewindestutzen Öl austritt.

Danach Kontrollöffnung und Einfüllöffnung  
verschließen und das Schöpfrad 5 Minuten  
leer laufen lassen.

Schöpfrad stillsetzen, Ölstand kontrollieren  
und bis zur erforderlichen Niveauhöhe nach-  
füllen. Dieses ist in gleichen Zeitabständen  
noch 2-3mal zu wiederholen bis der Ölspiegel  
konstante Höhe erreicht hat.



Anlage:

Blatt-Nr.:

## Achtung

*Bei Inbetriebnahme und nach jeden Ölwechsel, ist nach ca. 10 min. Betrieb unmittelbar nach Abschalten des Schöpfrades der Ölstand zu überprüfen und falls erforderlich zu korrigieren.*

Datum:

**Fritz Stichweh GmbH Maschinenfabrik Thüste/Han.**



Das Schöpfrad ist in Bezug auf Wartung sehr anspruchslos. Das Abschmieren hat gemäß beiliegender Anleitung zu erfolgen.

Der Antrieb erfolgt in der Regel durch einen Getriebemotor als Aufsteckgetriebe, dem ein schweres Stirnradgetriebe nachgeschaltet ist.

Vor der ersten Inbetriebnahme ist der Getriebekasten mit dem vorgeschriebenen Getriebeöl SAE 90 zu befüllen. Das Aufsteckgetriebe wird bereits mit Ölfüllung geliefert und sonst nach Anleitung des Herstellers gewartet.

Es ist darauf zu achten, daß vor Aufgabe des Baggergutes in die Schöpfradwanne das Schöpfrad in Betrieb gesetzt wird. Nach Stillsetzen des Saugbaggers oder der Aufbereitungsanlage ist das Schöpfrad noch so lange laufen zu lassen, bis kein Material mehr ausgetragen wird.

Bei Nichtbeachtung dieses Arbeitsablaufes schlämmt das in der Wanne verbleibende Material das Schöpfrad derart ein, daß es nur unter Schwierigkeiten wieder anläuft. Dabei kann eine Beschädigung des Antriebes erfolgen.

Um einen möglichst geringen Sandverlust zu erzielen, ist es unerlässlich, daß bei allen Wasserablaufritten der gleiche Wasserübertritt erfolgt. Dieses wird dadurch erreicht, daß die ganze Schöpfradwanne in Waage gebracht wird.

In der Normalausführung ist das Schöpfrad so ausgerüstet, daß auch dann, wenn eine große Wassermenge verarbeitet werden muß, noch eine optimale Feinsandrückgewinnung möglich ist. Für diesen Zweck ist eine große Aufströmfläche für das Ablaufwasser geschaffen und der Wasserspiegel, wo das Wasser überläuft, möglichst hochgelegt.

Um schon im Einlaufbereich die Turbulenzen im Wasser so gering wie möglich zu halten, ist das Wasser-Sand-Gemisch durch einen entsprechenden Prallkasten oder Rohrbogen, welcher mit seiner Auslauföffnung ca. 100 mm (ca. 4") in das Wasser eintaucht, in die Schöpfradwanne einzuleiten.

Es ist möglich, mit einem Schöpfrad sowohl optimale Feinsandrückgewinnung zu erreichen als auch bei Bedarf das Ausschwemmen von Feinsand.

Für die optimale Feinsandrückgewinnung sollte der Wasserzulauf weniger als 50 % des von uns angegebenen max. Wasserzulaufs betragen. Auch hinsichtlich der Feststoffleistung und der sich daraus ergebenden Drehzahl des Rades sollte nur eine Feststoffleistung von 75 % der von uns angegebenen Maximalleistung angenommen werden. Die Drehzahl des Schöpfrades bleibt so unter 1 UpM, so daß keine großen Turbulenzen in der Wanne entstehen.



Bei der geringen Drehzahl kann auch eine geringe Spaltweite bei den Spaltsieben vorgesehen werden.

#### Ausschwemmen von unerwünschtem Feinsand

An beiden Wasserablaufrippen, die längs in der Wanne angeordnet sind, ist an der Außenseite ein Rohr angebracht, das für den Normalbetrieb mit einem Verschlußdeckel versehen ist. Wenn der Deckel entfernt wird, wird dadurch der Wasserspiegel gesenkt. Der Ablauf erfolgt nicht mehr über die Überlaufrippen, sondern z.T. durch diese Rohre direkt in die längs angeordneten Ablaufrippen. Dadurch entsteht an diesen Stellen eine größere Strömungsgeschwindigkeit des Wassers, das den Feinsand zum größten Teil mitzieht.

Wenn vorstehende Maßnahmen nicht ausreichen, müßte eine Sonderkonstruktion vorgesehen werden, so z.B. höhenverstellbare Überlaufrippen, welche schwenkbar angeordnet werden. Mittels einer Verstellvorrichtung kann die Rinne, die an der Auslaufseite drehbar gelagert ist, an der gegenüberliegenden Seite je nach Schöpfradgröße bis zu 300 mm abgesenkt werden. Dadurch wird nicht nur der Wasserspiegel gesenkt, sondern an der abgesenkten Stelle infolge des kurzen Überlaufs eine sehr hohe Strömungsgeschwindigkeit erreicht, die den Feinsand mitreißt.

Als Neukonstruktion verfügen wir über ein Schöpfrad der Baureihe E.....K, bei dem Wasser mit 1 - 2 bar von innen in die Vakuumkammern des Rades gedrückt wird. Damit wird ein Aufstrom innerhalb der Becher erzeugt. Hiermit lassen sich nicht nur Feinsand und Schmutz, sondern auch Holz und Kohle ausscheiden.



Anlage:

Blatt-Nr.:

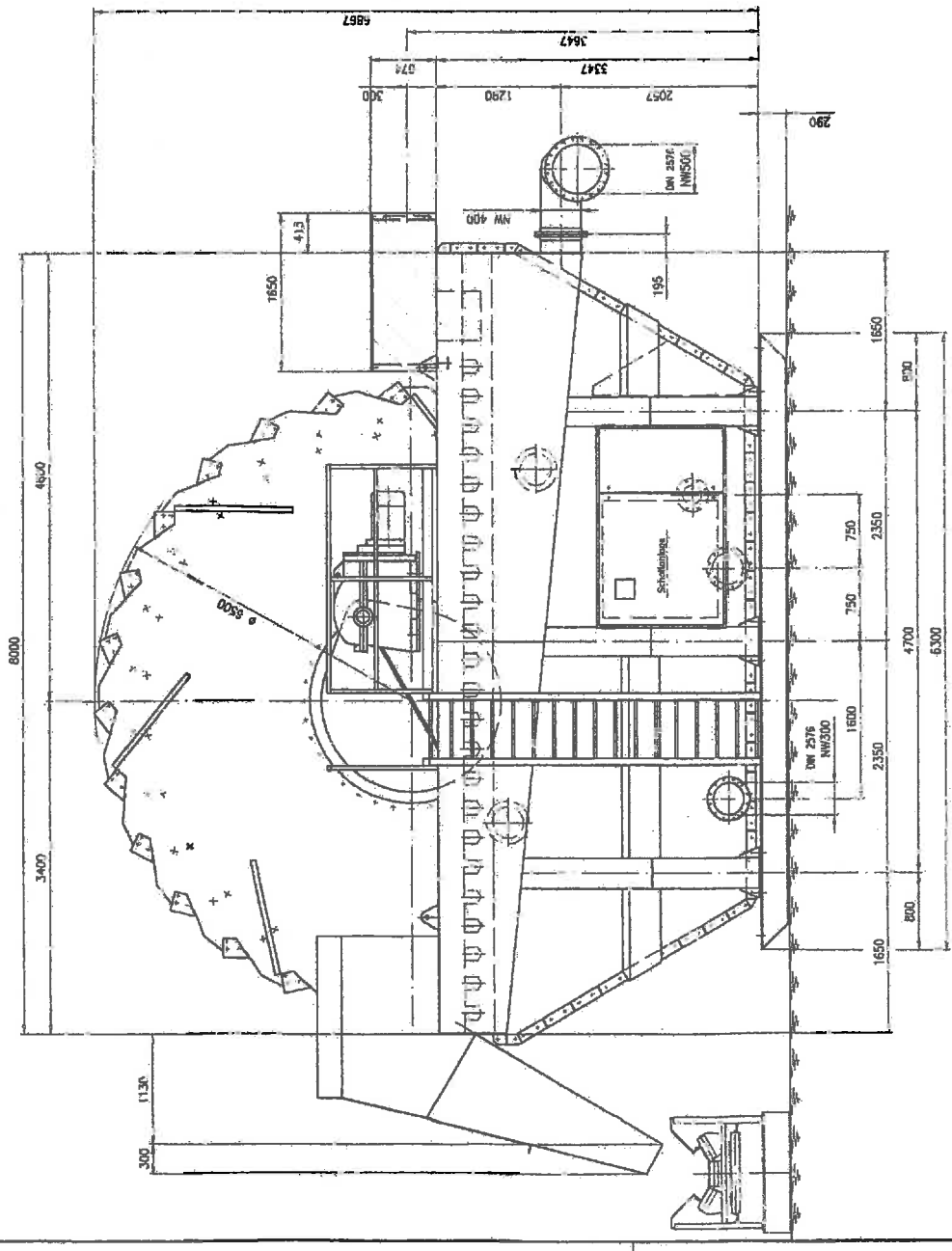
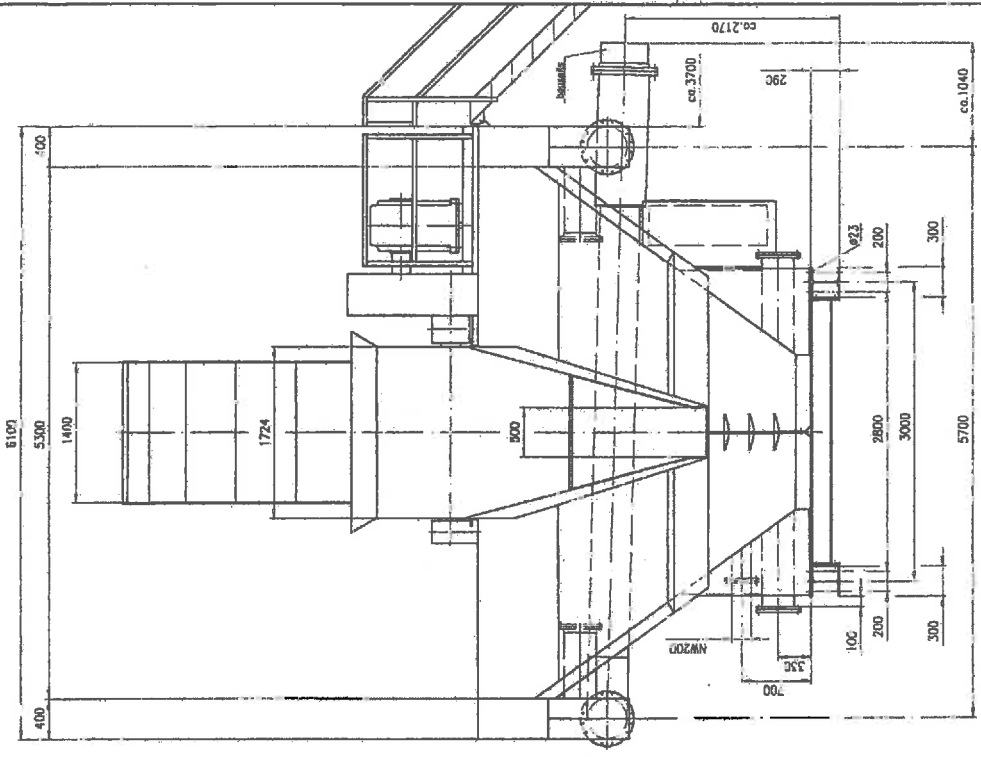
Bei Frostgefahr ist die Schöpfradwanne durch das untere Ablaßrohr mit Flanschverschluß oder angebautem Ablaßventil zu entleeren und durch Ausspülen zu säubern. Die Schöpfräder der Baureihe ES .... BB und FS .... BL ... sind mit drei Ablaßstellen ausgerüstet.

Sofern Ihr Schöpfrad mit einem Heizband ausgerüstet ist oder nachgerüstet wird, kann dadurch ein Einfrieren des Schöpfrades bei geringem Nachtfrost verhindert werden. Bei stärkerem, langanhaltendem Frost sollte die Wanne allerdings gründlich entleert und gesäubert werden.

Beim Wiederanfahren, nach längerem Stillstand des Schöpfrades, ist darauf zu achten, ob sich nicht durch Regen oder Schnee eine Eisschicht gebildet hat. Ggf. ist diese durch längeres Durchspülen mit Wasser oder durch andere Maßnahmen zu beseitigen.

Datum:

**Fritz Stichweh GmbH Maschinenfabrik Thüste/Han.**



Gewicht : 37 000 kg  
 Betriebsgewicht : 130 000 kg

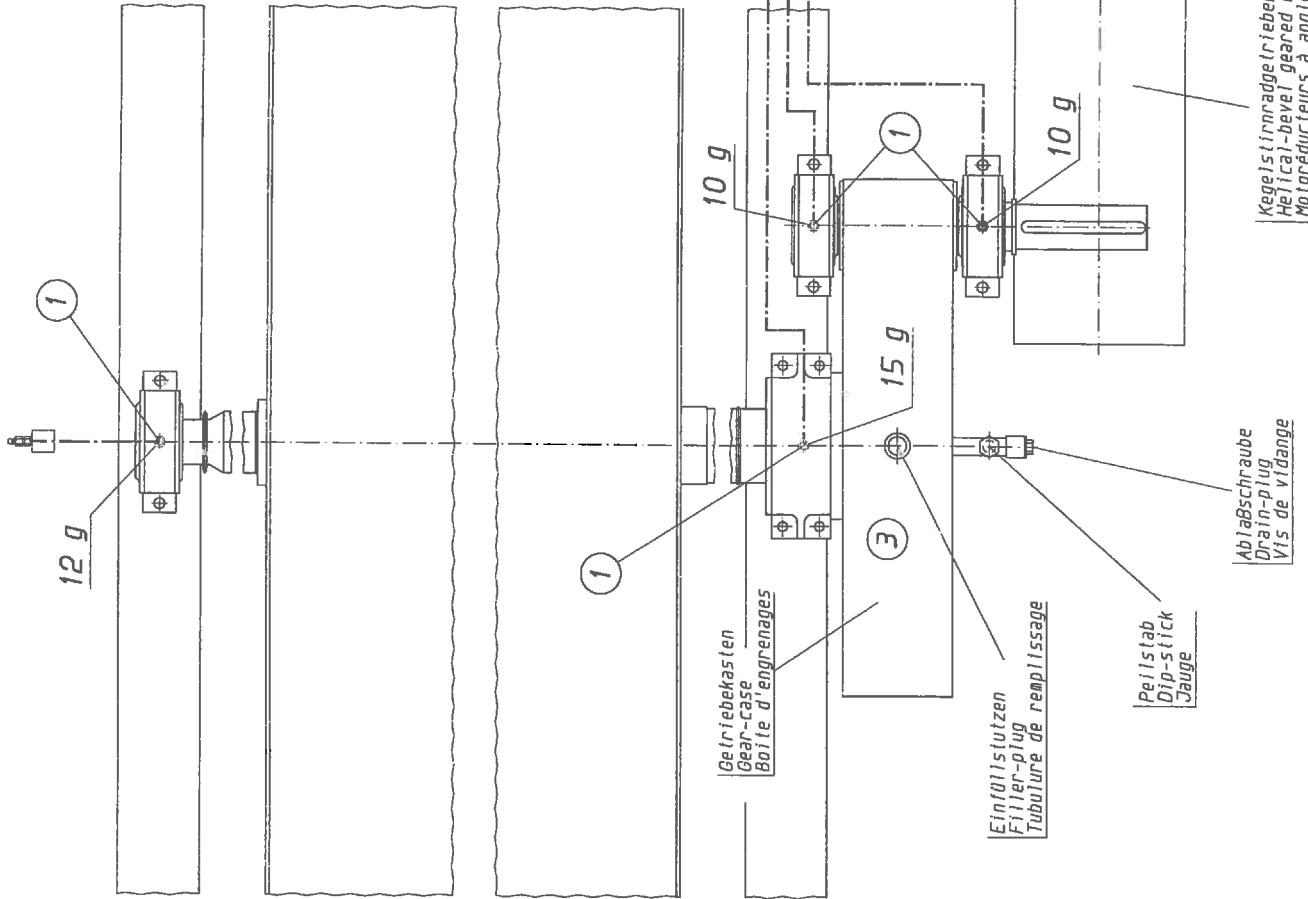
Wir weisen darauf hin, daß das Betriebsgewicht des Schöpfrades 130.000 kg beträgt. Deshalb ist es unbedingt erforderlich, das Schöpfrad auf einem festen Untergrund mit entsprechender Traglastigkeit anzubringen. Nach Möglichkeit soll eine geeignete Betonplatte vorgesehen werden oder sofern fertige Betonplatten vorrätig sind, die auf dem Untergrund entsprechend zu verlagern.

Hersteller	FAK Schöpfung GmbH	Produktionsjahr	
Modell	Schöpfrad E 6314 H	Teilnummer	A-97-004
Zusätzliche Angaben:			
GEGENSTANDS-NR. / Z. NR. / SER. NR. / FERTIGUNGSDATUM 1897-1000-23320-001 / 1.25 / 18.10.1988 / 10.12.1988			



- ① *Monatlich schmieren mit lithiumverseiftem Wälzlagerfett für Temperatureinsatzbereich von ca. -30° C bis +130° C.*
  
- ② *Getriebemotor :  
Wartung nach besonderer Anleitung (siehe Beilage).*
  
- ③ *Getriebekasten :  
ölfüllmenge ca. 21 l  
Erster Ölwechsel nach 1.000 Betriebsstunden,  
dann nach 5.000 Betriebsstunden.  
Mit Dieselkraftstoff spülen und bis  
zur Markierung mit Getriebeöl SAE 90 auffüllen.  
  
Ölstand wöchentlich kontrollieren!  
  
Einmaliges Durchdrücken der Hebelfettpresse = 1,7 g  
  
...g = Fettmenge in Gramm*





<b>Typ:</b> Type:	E 6514 H
<b>Fabr.-Nr.:</b> Serial no.:	574
<b>Baujahr:</b> Year of construction:	1997
<b>Kraftbedarf:</b> Required power:	15 kW
<b>Leistung:</b> Capacity:	max. 435 m <sup>3</sup> /h
<b>Radbreite:</b> Wheel width:	1400 mm
<b>Gewicht:</b> Weight:	ca. 44 t

Lubrication chart for bucket-wheel  
Schéma de lubrification pour roues à godets

1985	19	15.9	15.9
Dr.	Exp.	Verf.	WAB/RS

Fritz Sicheg BWH  
Kesselmacher  
Thüle / Hen.

Schmierplan für Schöpfrad mit  
Kegelstirnradtriebemotor



**STICHWEH**

**Bitte beachten!**

*Auf den nachfolgenden Ersatzteilblättern und Zeichnungen finden Sie die hauptsächlichsten Ersatzteile Ihres Schöpfrades.*

*Bei Ersatzteilbestellungen erwarten Sie unsere richtige Lieferung, dazu brauchen wir von Ihnen unbedingt folgende Angaben:*

- |  |          |
|--|----------|
| 1. Type ...  | E 6514 H |
| 2. Baujahr ...   | 1997     |
| 3. Fabriknummer ...  | 574      |
| 4. Schöpfradbreite ...   | 1400 mm  |
| 5. Teilnummer ...  |          |
| 6. Stückzahl ...   |          |
| 7. Gewünschte Versandart: Per Post, Fracht-<br>oder Expreßgut, Spedition |          |
| 8. Post oder Bahnstation ...   |          |

*Um Ersatzteile ohne Verzögerung zu erhalten bestellen Sie bitte direkt bei:*

**Fritz Stichweh GmbH - Maschinenfabrik  
31020 Salzhemmendorf / OT Thüste**

*Bei eiligem Bedarf telefonisch oder per Telefax:*

Telefon: (05186) 9405-0  
Telefax: (05186) 9405-50

Datum/Name:

Blatt-Nr.:

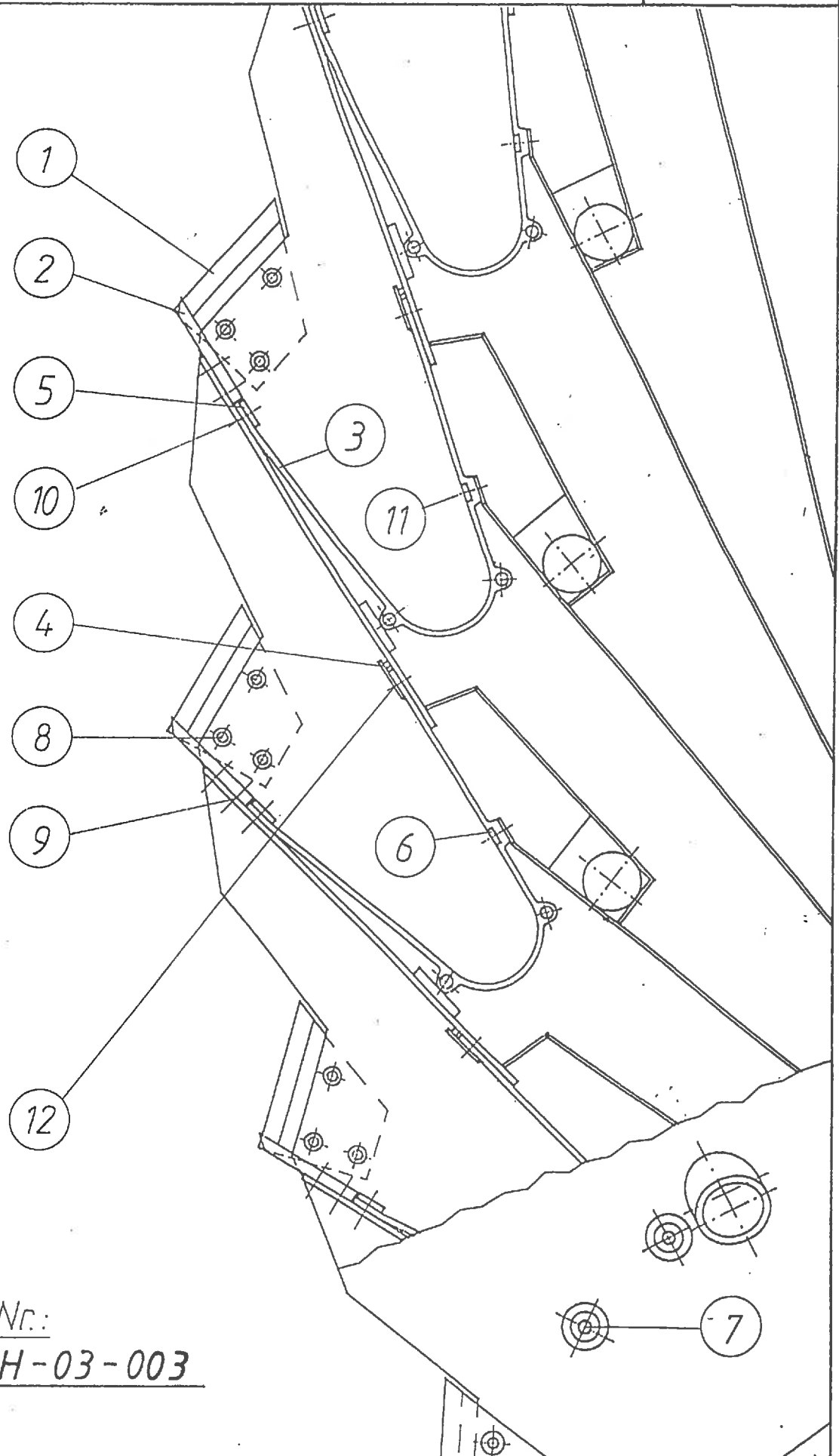


# Schöpfradkörper E 6514 H

(Ersatzteilblatt)

Anlage:

Blatt-Nr.:



Zeichng.-Nr.:  
EL-E 6514 H-03-003

Datum: 18.02.95

Fritz Stichweh GmbH Maschinenfabrik Thüste/Han.

Baugruppe  
Group  
Groupe  
Grupo

Schöpfradkörper E 6514 H

Ersatzteilblatt Nr.  
No of illustration  
Le numero de la planche  
No del grabado

EL-E 6514 H-03-003

Stück  
Piece  
Pieces  
Pieza

Benennung  
Designation  
Designation des pieces  
Designation

Teil Nr.  
Part No  
Repere  
Pieza nº

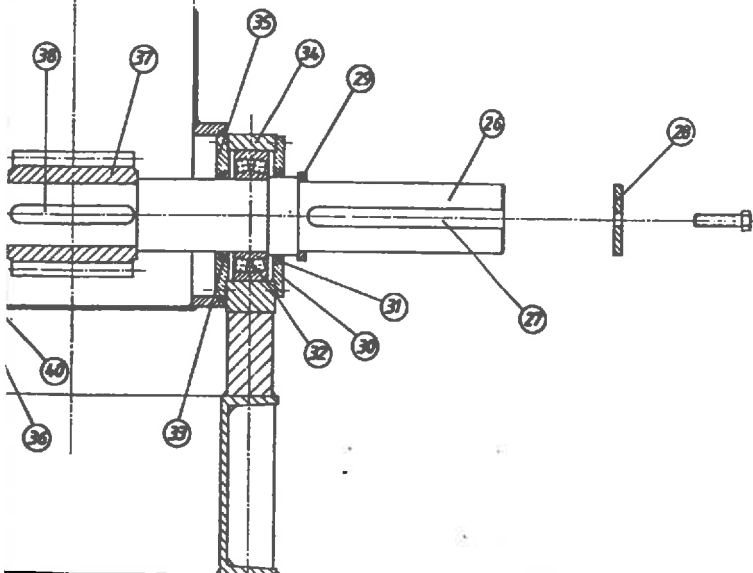
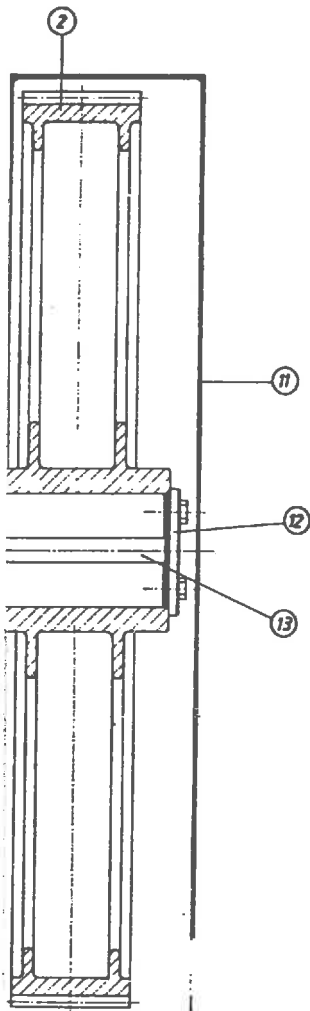
Bemerkung  
Remarks  
Remarques  
Observación

48	Seitl. Messer 24 × rechts, 24 × links	1	
24	Schneidmesser	2	
24	Spaltsiebmatte	3	
24	Klemmleiste	4	
24	Leiste	5	
24	Leiste	6	
48	Gewindestange	7	
144	Schraube für seitl. Messer	8	
312	Schraube für Schneidmesser	9	
192	Schraube für Leiste	10	
192	Schraube für Leiste	11	
192	Schraube für Klemmleiste	12	



Fritz Stichweh K.G. Maschinenfabrik Thüste/Han.

Seite  
Page  
Page  
Pagina



Zustand		Gezeichnet		Gezeichnet	
Beschreibung und Dimension		Teil		Menge	
Anfertiger		Werkstoff		Zustand	
		<b>Fritz Steinhilber GmbH</b> Maschinenbau 70600 Reutlingen		Zeichnung Nr. <b>EL 6514-02-001</b>	
<b>Schöpfradantrieb</b> <b>mit Vorgelege</b> <b>E 6514</b>		Ausführung 1		Anzahl der Einzelteile	

<i>Baugruppe</i> <i>Group</i> <i>Groupe</i> <i>Grupo</i>		Schöpfradantrieb mit Vorgelege	
<i>Ersatzteilblatt Nr.</i> <i>No of illustration</i> <i>Le numero de la planche</i> <i>No del grabado</i>		EL 6514 - 02 - 001	
<i>Stück</i> <i>Piece</i> <i>Pieces</i> <i>Pieza</i>	<i>Benennung</i> <i>Designation</i> <i>Designation des pieces</i> <i>Designation</i>	<i>Teil Nr.</i> <i>Part No</i> <i>Repere</i> <i>Pieza nº</i>	<i>Bemerkung</i> <i>Remarks</i> <i>Remarques</i> <i>Observación</i>
1	Hauptwelle	1	
1	Zahnrad m= 12, z= 147, = 20 E 8018	2	
1	Hauptlager HL 400	3	
1	Distanzrohr	4	
1	Distanzrohr	5	
1	Pendelrollenlager 230 44 MB	6	
1	Merkel V-Ring V-250 L	7	
1	Radialwellendichtring 250 x 280 x 15 B2	8	
1	Radialwellendichtring	9	
1	Deckel	10	
1	Getriebekasten	11	
1	Deckel	12	
1	Paßfeder	13	
1	Stehlagergehäuse SL 150	14	
1	Abschlußdeckel	15	
1	Deckel	16	
1	Merkel V-Ring V-180 L	17	
1	Radialwellendichtring 180 x 210 x 15 B2	18	
1	Pendelrollenlager 222 32 ESA.M	19	
1	Distanzring	20	
1	Distanzring	21	



Baugruppe  
Group  
Groupe  
Grupo

Schöpfradantrieb mit Vorgelege

Ersatzteilblatt Nr.  
No of illustration  
Le numero de la planche  
No del grabado

EL - 6514 - 02 - 001

Stück  
Piece  
Pieces  
Pieza

Benennung  
Designation  
Designation des pieces  
Designation

Teil Nr.  
Part No  
Repere  
Pieza nº

Bemerkung  
Remarks  
Remarques  
Observación

1	Seegering A 160 x 4	22	
1	Versteifungsnabe	23	
4	Versteifungen (U-Stahl)	24	
1	Schöpfradnabe	25	
1	Vorgelegewelle	26	
1	Paßfeder	27	
2	Deckel	28	
1	Distanzring	29	
1	Deckel	30	
1	Radialwellendichtring 150 x 180 x 15 B2	31	
1	Pendelrollenlager 222 28 EAS.M	32	
1	Radialwellendichtring 140 x 170 x 15 B2	33	
2	Lagergehäuse	34	
1	Deckel	35	
3	Rundschnurdichtung	36	
1	Ritzel Z = 18, m = 12, $\alpha = 20^\circ$	37	
1	Paßfeder	38	
1	Distanzring	39	
1	Deckel	40	
1	Radialwellendichtring 150 x 180 x 15 B2	41	
1	Pendelrollenlager 223 24 EAS.M	42	
1	Seegering A 120 x 4	43	
1	Abschlußdeckel	44	



Fritz Stichweh K.G. Maschinenfabrik Thüste/Han.

Seite  
Page  
Page  
Pagina

2

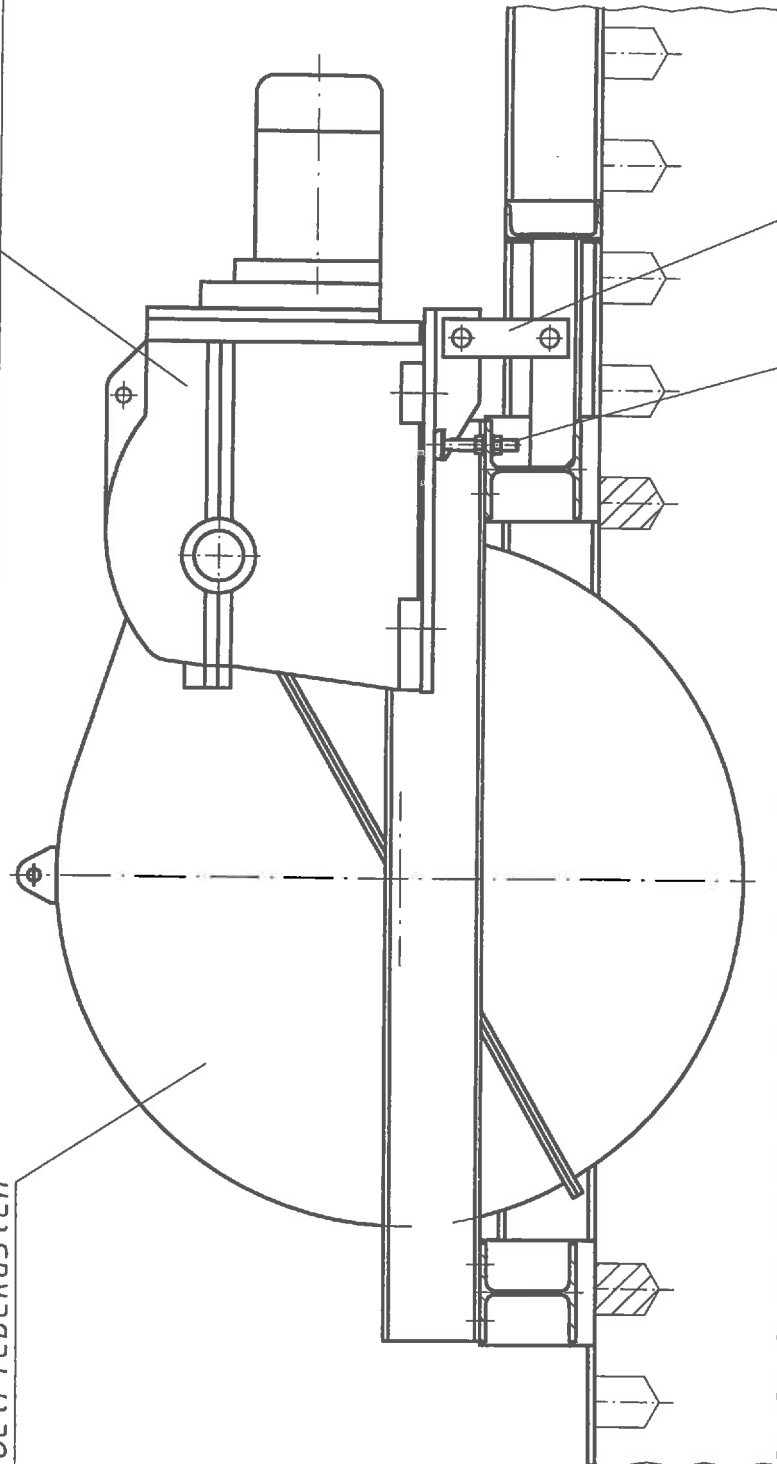


STICHWEH

# Motoranordnung

Kegelstirnradtriebemotor: 5355  
Genau Bezeichnung siehe Typenschild

Getriebekasten



Drehmomentstütze

Stütze mit Gummipuffer

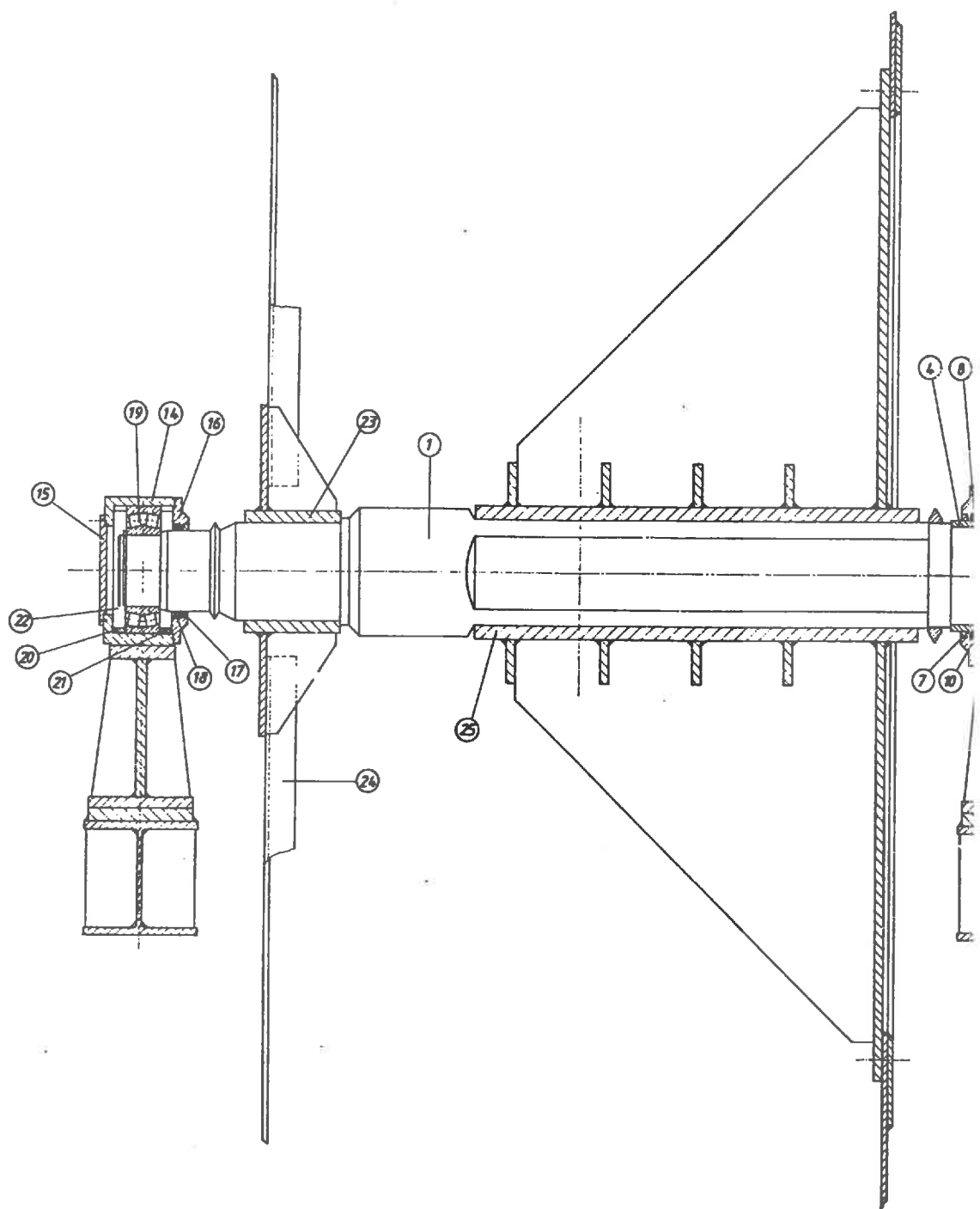
Fritz Stichweh GmbH Maschinenfabrik Thüste/Han.  
31020 Salzhemmendorf

Telefon: (05186) 9405-0, Telefax: (05186) 9405-50

Datum/Name: 08.05.1996 Sonne.

Blatt-Nr.:





- 62
- 64
- 63
- 6