

Betr.: EA-Nr. TM 2325/1223, PT 56/021714, Trans-Nr. 15252  
Harjad-Nr. 43.2.0331, Koll. - Nr. ~~7/30~~ 1/1  
Name der Lieferfirma: VEB - Thuringia Feinkeramikmaschinen  
in VVB - LBH, Sonneberg 2 / Thür.  
Unterslieferant: VEB - HAZET, VVB - LBH, Zwickau

Membranpumpe Fig. 33 A/M mit Elektromotor und Ersatzteile  
Fabrik Nr. der Maschine: 96010/7  
" " des Elektromotor 887125  
Ersatzteile : 2 Gummiventilkugeln  
1 Gummimembrane

Gesamtgewicht netto: 385 kg.

brutto: 500 kg.  
=====

Die Membranpumpe mit Elektromotor sowie Ersatzteile ist in einer Kiste verpackt.

Größe 85 x 102 x 135 hoch.

In dieser Kiste befinden sich in Ölpapier eingeschlagen folgende Dokumente:

- 1 Verpackungsliste
- 1 Prüfungsprotokoll Nr. TM 2325/1223 vom 9.1.53 liegt dem Koll. ~~4/30~~ bet. 1/1 der Trans-Nr. 15256 bei.
- 2 Aufstellung u. Fundament - Zeichnung Nr. 33 A - 4 - F 1
- 2 Beschreibung, Aufstellung u. Schmierung.
- 2 Aufstellung über die Teile, die dem Verschleiß unterworfen sind:
- 1 Prüfungsnachweis für den Elektromotor Nr. 887125
- 1 Verpackungsliste ist außerdem an der Außenseite des Koll. angebracht und zwar in wasserdichten Ölpapier eingeschlagen und mit einer Blechplatte überdeckt.

den 18.1.53

TJ-M./Sta.

Verpackt: *Boeske*

Kontrolliert: *Lehmann*

Techn. Leiter

VEB - HAZET, VVB-LBH, Zwickau/Sa.

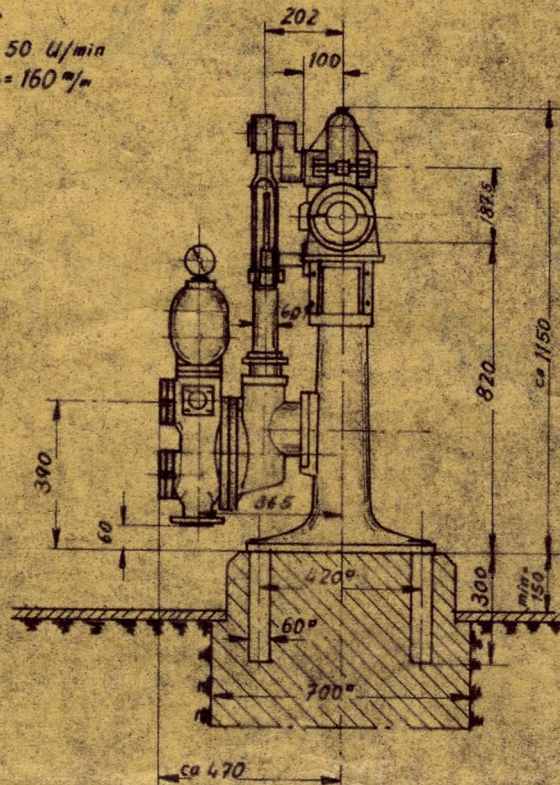
f. VEB Thuringia Feinkeramikmaschinen  
in VVB - LBH, Sonneberg 2/Thür.

*Koch*  
Kontroll-Leiter



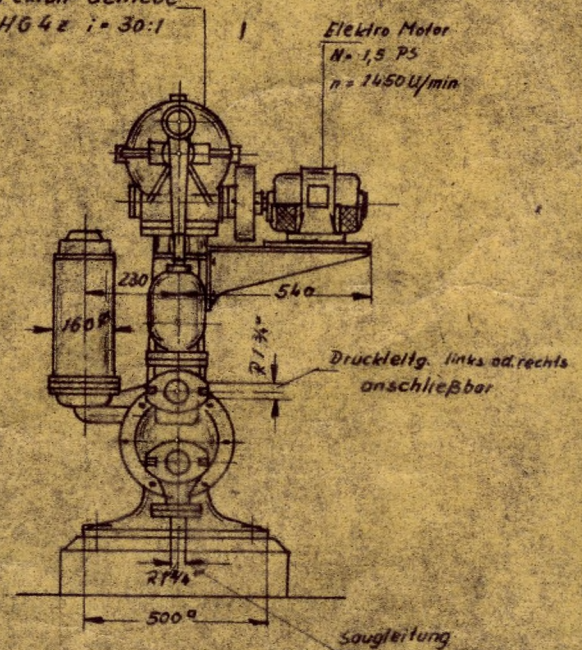
Leistung 12 m³/h

$n = 50 \text{ U/min}$   
Hub = 160 mm

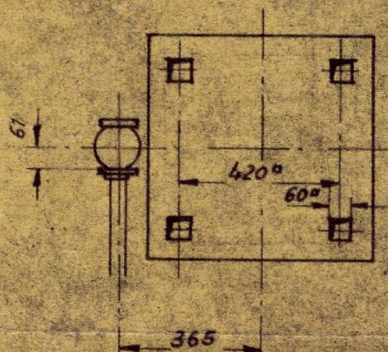


Pekrun-Getriebe  
HG 4 z i = 30:1

Elektro Motor  
N = 1,5 PS  
 $n = 1450 \text{ U/min}$



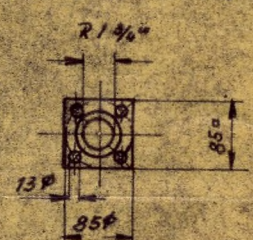
Fundament bis auf festen Boden führen!



Flansch f. Saugleitung



Flansch f. Druckleitung



M. 1:10

Thuringia

Maschinenfabrik  
Oberlind

	Datum	Name
Gez.	19.4.50	Klinke
Gepr.		

Maßstab

1:20

1:10

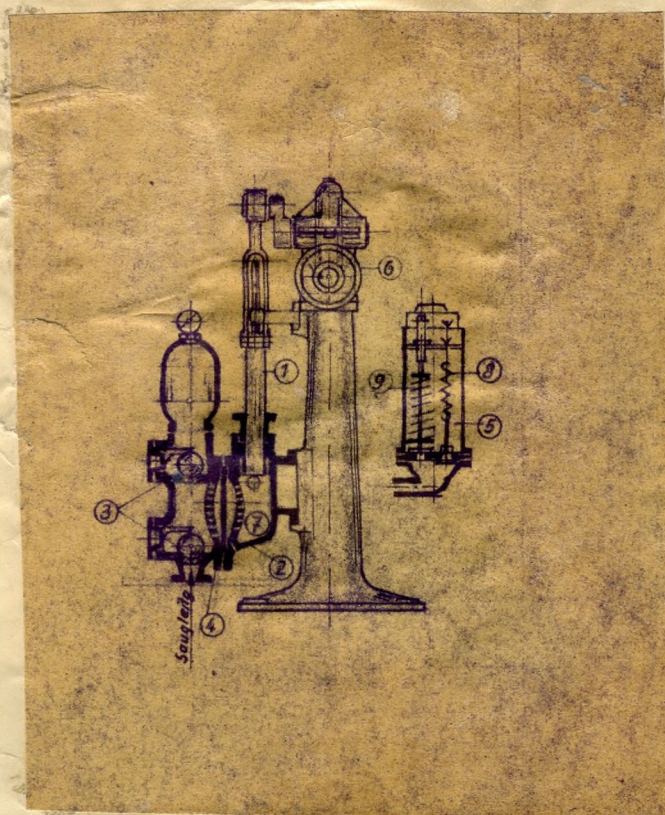
Einfache-Membranpumpe Fig 33A

60 Kolben  $\Phi$  Motorantrieb

33A-4-F1



установка  
Описание  
Beschreibung, Aufstellung und Schmierung  
мембранной насоса  
Membranpumpe Fig. 33 u. 34



Die Membranpumpe wird von uns zusammengebaut angeliefert und wird auf das dazu vorbereitete Fundament nach beiliegender Fundament-Zeichnung 33 - 4 - F aufgestellt.

Vor Inbetriebnahme der Maschine ist der Rostschutzanstrich von allen planken Teilen zu entfernen. Fundament- und Lagerschrauben sind noch einmal nachzuziehen. Sämtliche rotmarkierten Schmierstellen sorgfältig reinigen und dann mit Fett bzw. Öl verschonen. Die Kugeln (3) werden dann durch die dazu vorgesehene Öffnung wenn sie noch nicht an den Ventilsitzen vorhanden sind, eingelegt. Die Schrauben an den Kolbengehäuse (2) sind nochmals auf ihren Festsitz zu prüfen evtl. nochmals anzuziehen, damit die Membrane (4) gut eingeschlossen ist. Danach läßt man die Maschine ca. 10 bis 15 Minuten leerlaufen. Die Schmierung hat in 8 Std.-Betrieb mindestens zweimal zu erfolgen.

Die Saugleitung, bei der die Saughöhe nicht über 2 m betragen soll, auf Dichtheit genauestens prüfen, da dieses meistens die Ursache eines nicht sogleich Funktionieren und einer geringen Leistung ist. Ist dies geschehen, wird Flüssigkeit bestehend aus Seifenwasser in den Ventildruckregler (5) eingefüllt. Nachdem der Kolben (1) im Unterteil ebenfalls gut eingefettet worden ist, durch Drehen mit der Hand an dem Schwungrad (6) die Flüssigkeit aus dem Druckregler (5) in die Kammer (7) des Kolbens eingesaugt und solange gedreht, bis die Kammer (7) vollständig mit der Flüssigkeit gefüllt ist. Nun kann die Pumpe in Betrieb genommen werden.

Weiter ist zu beachten, daß die Zugfeder (8) so stark angezogen wird, daß die Pumpe beim Hochgehen des Kolbens auch wirklich aus dem Bassin die Masse ansaugt. Die Feder (9) vom Druckregler wird so stark angezogen bis der gewünschte Druck in der Druckleitung bzw. in der Filterpresse erreicht ist.

f. LBH Thuringia Maschinenfabrik  
VEB Sonneberg - Oberlind