

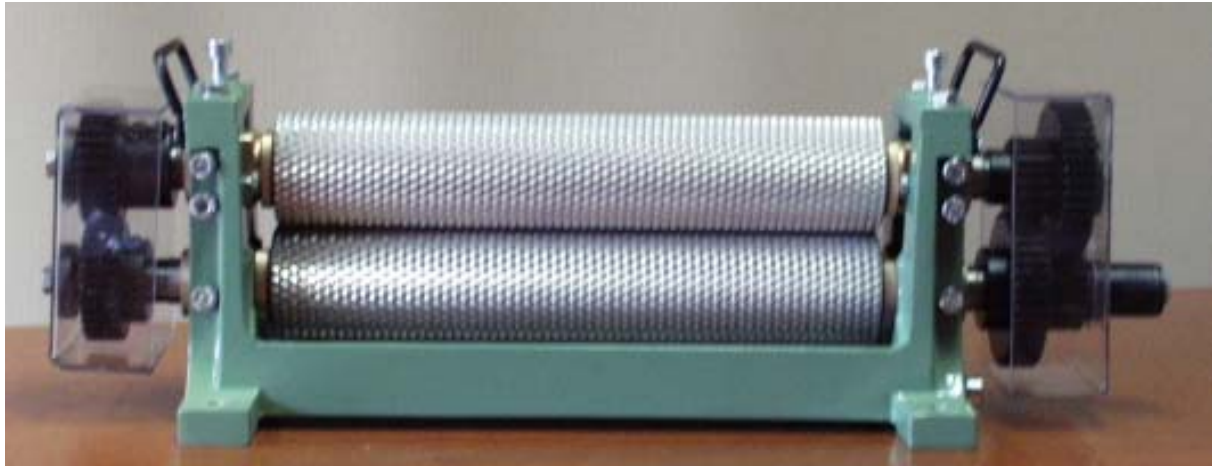
# Mittelwand Walzwerk WLB1-B320-Hand Foundation Roller



Walzen Länge 320mm  
Walzen Durchm. 63 mm  
Übersetzung 4:1  
Gravur in Zinnmantel



Cylinder length 320 mm  
Cylinder Dia. 63 mm  
Transmission 4:1  
Engraving in tin alloy



ZELLE / CEL: 5.42 (Standard), 5.1, 4.9, 4.7, 7.0 mm  
780 880 950 1050 490 / dm<sup>2</sup>

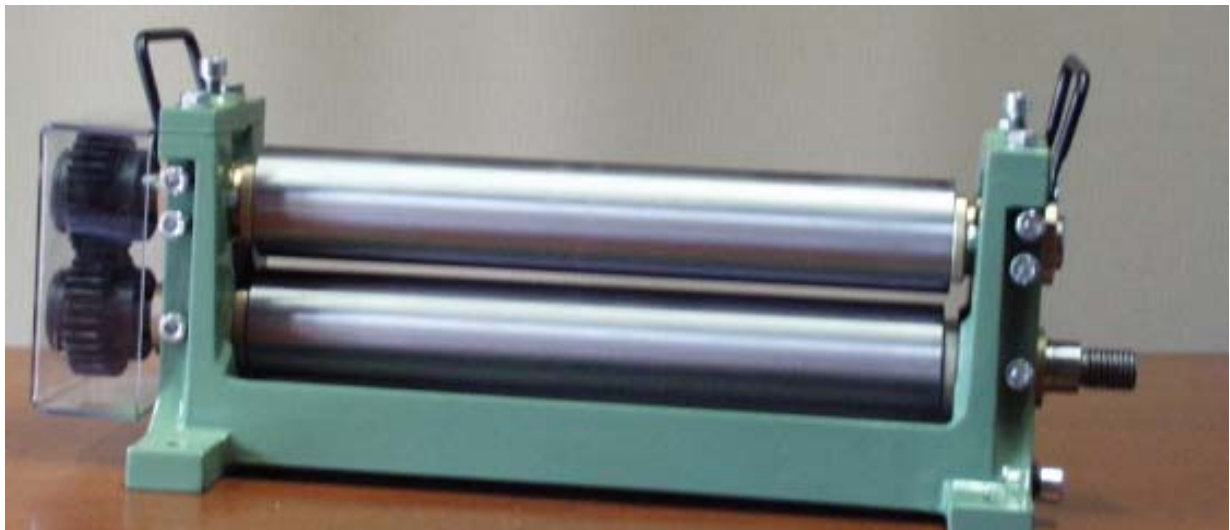
44120030

# Vorwalzwerk VLB1-B320-Hand

**Plain Roller**  
glatt / smooth

Übersetzung 1:1

Transmission 1:1



44120044

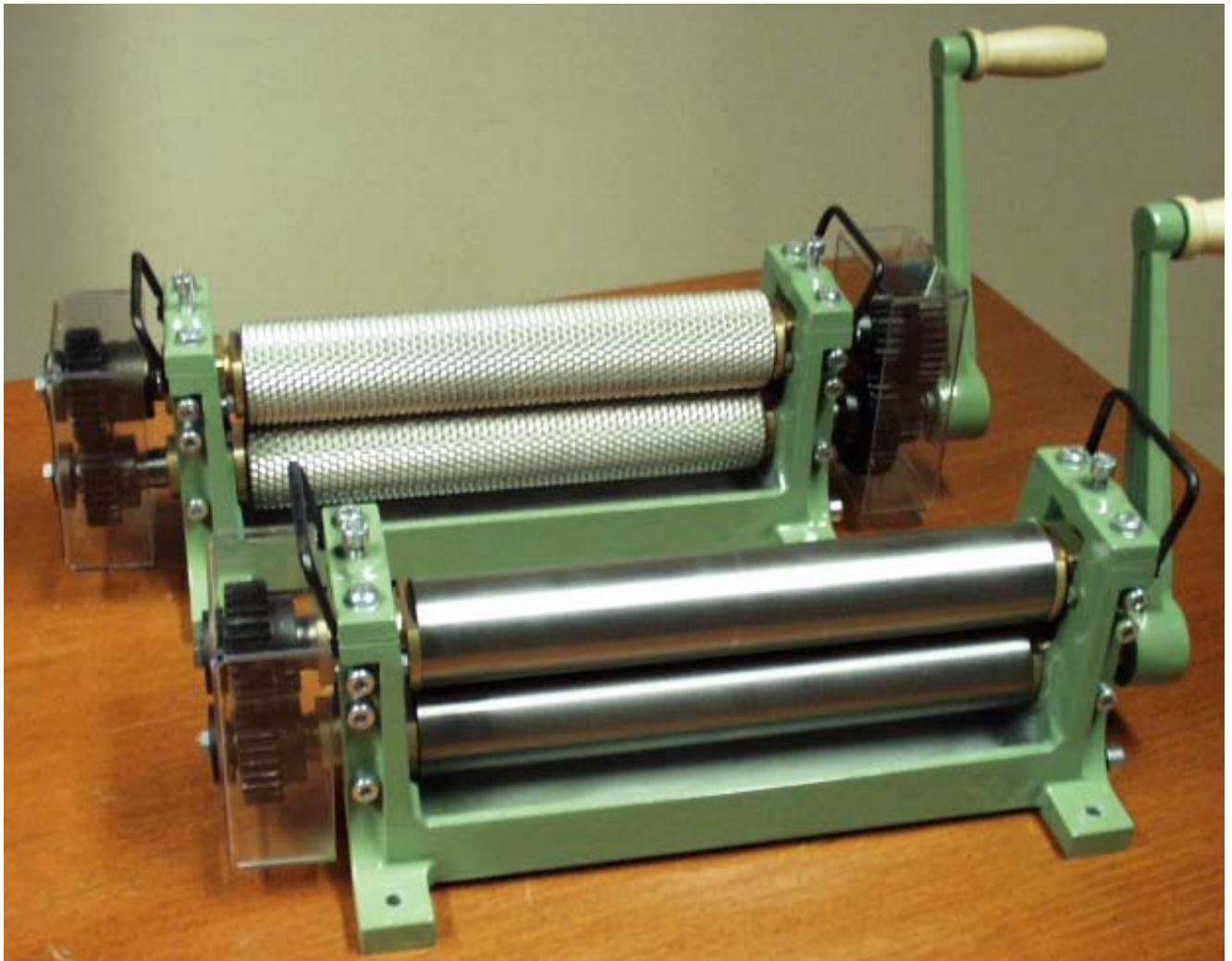
Option: Ständer und Berieselung  
Support and irrigation

蜜蠟注入

Typen: 44120030 MW Walzwerk WLB1-320-Hand  
44120044 Vorwalzwerk VLB1-320-Hand

**Mittelwand walzen**  
**Foundation rolls**

## WLB1-320-Hand



## VLB1-320-Hand

**Hinweis:** geringer Kraftaufwand durch Übersetzungsgetriebe  
Schutzvorrichtungen montiert

**Zubehör:** Kurbel, weiche Bürste, 1 Liter BioLM – Lösmittelkonzentrat, Gebrauchsanweisung

**Lieferzeit:** teils ab Lager, Regel 4 Wochen

**Remind:** inferior effort through transmission gear  
protection appliances installs

**Accessories:** Crank, smooth Brush, 1 Liter BioLM - Separations means concentrate,  
Operating instructions

**Delivery period:** partly ex store, rule 4 weeks

蜜蠟注入

Beschreibung Seite 3  
Description Side 4

**Mittelwand walzen**  
**Foundation rolls**

**B 44** PUFF **02/09**  
o 44120030, 44120044 de/eng

STEFAN PUFF GESMBH - NEUHOLD AUGASSE 36 A-8010 GRAZ  
TEL +43/316/811281-0, Fax +43/316/811281-8  
[biene@puff.co.at](mailto:biene@puff.co.at) [www.puff.co.at](http://www.puff.co.at)

## BESCHREIBUNG

### Kurz-Gebrauchsanweisung

#### 1. Vorbereitung Wachs und Maschine

Reines geklärtes Bienenwachs langsam aufkochen (130°C), Temperatur 1 Stunde halten. Im Wachs enthaltenes Wasser muss sicher verdampfen. Abkühlen lassen auf 80°C und gießen in Ausguss-Tassen in der Breite der MW-Höhe. Blattdicke 8-12 mm. Im Falle die Vorwalzmaschine nicht verwendet wird ist die Blattdicke 2-4 mm.

Wanne unter den Walzen füllen mit in weichem Wasser angesetztem Lösmittel (BioLM)

#### 2. Vorbereitung Band walzen

Die gegossenen Wachsblätter eine halbe Stunde in warmes Wasser (35 bis 40°C) legen. Wachsblatt vor die Walzen halten und Kurbel drehen. Gegen Ende des Blattes das nächste darüber legen, es entsteht ein längeres glattes Band.

#### 3. Vorbereitung Mittelwand walzen

Band oder dünnes Wachsblatt (2-4 mm dick) eine halbe Stunde in warmes Wasser (35 bis 40°C) legen. Das Blatt vor die Walzen halten und Kurbel drehen. Gegen Ende des Blattes das nächste darüber legen, es entsteht ein längeres Mittelwand-Band. Das MW-Maß mit Schablone heraus schneiden.

### Thema Mittelwand gießen / walzen

Bei höheren Anforderungen an die Stückzahlen ist das Walzen dem Gießen überlegen. Die gewalzte Mittelwand ist elastischer als die gegossene. Die gegossne MW wird von den Bienen meistens lieber angenommen als die gewalzte.

B320 steht für 320 mm Walzenlänge = maximale Wabenhöhe. Die Wabenbreiten liegen in der Walzrichtung. Je länger das Band gewalzt wird umso mehr Mittelwände können mit dem benötigten Wabenbreitenmaß herausgeschnitten werden.

**Bemerkung** : **WLB1-320-Motor 230V 0,75kW**  
**VLB1-320-Motor 230V 0,75kW**  
siehe Info B 45

**In Vorbereitung:** **Wachskocher 30 Liter**  
**100°C schmelzen**  
**130°C kochen, entseuchen**  
**80°C gießen**

蜜蠟注入

**Mittelwand walzen**  
**Foundation rolls**

**DESCRIPTION****Short operating instructions****1. Preparation wax and machine**

Pure clarified beeswax slowly brings to boil (130°C), temperature 1 hours holds. Water contained in the wax certainly must evaporate. Cools off leaves on 80°C and pours in trays in the width of the Foundation-highth. Thickness 8-12 mm. In the case the Plain Roller is not used the wax sheet height is in 2-4 mm.

Irrigation installation und Tub under the cylinders fills with weak water solution of separation mean (BioLM)

**2. Preparation Bound waltzes**

Wax sheets half a hour into warm water (35 to 40°C) puts. Wax sheet before the cylinders hold and turn crank. Against end of the leaf the next over it puts, a longer smooth bond is built.

**3. Preparation Foundation rolls**

Bound or thin wax sheet (2-4 mm) half a hour into warm water (35 to 40°C) puts. wax sheet before the cylinders hold and turn crank. Against end of the sheet the next over it puts, a longer Foundation-strips is created. The Foundation-size with pattern cut out.

**Topic foundation sheets pours / waltzes**

With higher requests for the numbers of pieces, waltzing is the molding thinks. The waltzed Fondation is more elastic than the poured one. The molding Foundation is rather assumed by the bees supposedly than the waltzed one.

B320 stands for 320 mm cylinder length = maximum foundation height. The foundation widths are in the strips direction. A longer strip is more foundations.

**Remark : WLB1-320-Motor 230V 0,75kW  
VLB1-320-Motor 230V 0,75kW  
see Info B 45**

**In preparation: Wax stoves 30 liters  
100°C melt  
130°C cook, decontaminates  
80°C pour**

蜜蠟注入

**Mittelwand walzen**  
**Foundation rolls**