



## Mühlen-Info 2021/03

### Die Montage der Kappe beginnt

Anfang dieser Woche hat der nächste wichtige Abschnitt beim Wiederaufbau der Greiffenberger Mühle begonnen. Am Montag und am Dienstagvormittag wurden die Teile der Mühlenkappe per LKW angeliefert. Sie waren in den letzten Monaten in den Werkhallen der niederländischen Mühlenbaufirma VAAGS angefertigt und dort auch schon probeweise zusammengesetzt worden.



Für den Transport der sperrigen Teile wurde dann alles noch einmal demontiert, auf zwei LKW verladen und nach Greiffenberg gebracht. Da der größere der beiden LKW nicht auf den Mühlenberg hinauf fahren konnte, musste zunächst ab- und umgeladen werden. Als alle Teile auf dem Mühlenberg waren, konnte noch am Dienstagnachmittag die Montage beginnen. Dazu wurde die neue zusätzliche Fläche des Mühlengeländes genutzt.

Bei der Montage der Kappe müssen natürlich auch die großen Antriebselemente eingebaut werden, wie die Flügelwelle, das Kammrad und die Bremse. All diese Teile haben beachtliche Ausmaße. So ist die aus



*Die Firma Jos Tolkamp brachte mit einem Sattelaufleger die besonders großen Teile von Aalten nach Greiffenberg.*



*Dieser LKW der Firma VAAGS hat einen Kran mit 23 m-Ausleger. Damit wurden die Kappenteile umgeladen und auf den Mühlenberg gebracht.*

Eichenholz gefertigte Flügelwelle etwa 7 m lang und hat vorn am Wellkopf einen Querschnitt von 60 x 60 cm.

Die Kappenmontage begann mit dem Zusammensetzen der ringförmigen oberen Laufbahn aus den vorgefertigten Holzsegmenten. Das erfolgte mit der Unterseite nach oben, denn die Stahlsegmente der eigentlichen oberen Laufbahn konnten nur so montiert werden. Danach wurde der gesamte Ring mit Hilfe des Krans gedreht. Nun wurde der erste Fugbalken als komplette Baueinheit zusammen mit den Stichbalken und dem Kapping eingesetzt. Es folgten die beiden Wellbalken, der sogenannte Königsbalken und schließlich der zweite Fugbalken. Dann wurde das vordere Lager für die Flügelwelle eingebaut. Im nächsten Schritt konnten das Kammrad und die massive Flügelwelle eingesetzt werden. Die nachfolgenden Bilder zeigen den Ablauf der Arbeiten.

Für die Komplettierung der Kappe sind noch einige weitere Schritte notwendig, z.B. die Verkleidung mit Holzschindeln. Wenn alle Arbeiten abgeschlossen sind, muss die Kappe mit einem großen Kran auf den Achtkant gehoben werden. Das bisherige Aussichtsgeschoss wird dazu natürlich vorher abgenommen.

Zu diesem Ereignis gibt es dann ganz sicher wieder eine Mühlen-Info. #



Die aus Eichenholz gefertigte Flügelwelle ist gut 7 m lang. Hier sieht man den hinteren Lagerzapfen.



An der Vorderseite der Flügelwelle ist der gußeiserne Wellkopf angebracht. Am Wellkopf werden später die Flügel befestigt. Dieser Wellkopf wurde im Jahr 1867 von der Firma A. Grothe hergestellt und stammt von einer ehemaligen Bockwindmühle aus Wittstock. Für den neuen Einsatz wurde er mit verschweißten Stahlbändern verstärkt.



Die obere Laufbahn wird zusammengesetzt. Sie liegt hier noch mit der Lauffläche nach oben, damit ...



die vom PCK gefertigten Laufbahnelemente aus Stahl aufgeschraubt werden können.



*Detailaufnahme: Mit diesen speziellen Verbindungselementen wurden die Laufbahnschienen verbunden. In der Mitte ist die kehlförmige Laufbahn zu sehen.*



*Nach der Montage der Laufbahnschienen, wurde der gesamte Ring umgedreht.*



*Die Fugbalken wurden als komplette Baueinheit mit eingesetzten Stichbalken und Kappring angeliefert.*



*Hier wird der rechte Fugbalken auf die obere Rollbahn aufgesetzt.*



*Die Form der Kappe ist nun schon gut zu erkennen. Die beiden Schwertbalken (braun) wurden aus Metall angefertigt. Daran wird später das Krühwerk zum Drehen der Kappe befestigt.*



*Die Flügelwelle (Rutenwelle) und das große Kammrad sind hier schon eingebaut.*



*Ansicht der Kappe von vorn mit dem rekonstruierten Wellkopf.*

### **Impressum**

Mühlen-Info

Information des Vereins zur Förderung von Landwirtschaft, Handwerk und Kultur (VFLHK)

Autor: Jörg Berkner

Bilder: Jörg Berkner, Volkmar Fischer

Vers.: 2021-03-12