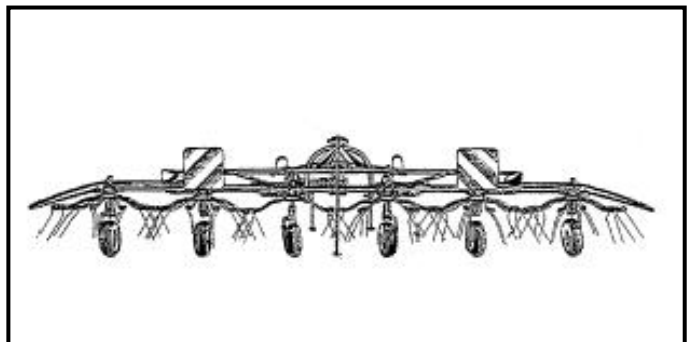




Montageanleitung Rotorzettwender

HR 785-DH



Montage



Das Gerät ist nur von einer autorisierten Fachwerkstatt zu montieren.

Maximale Anzugsmomente für Sechskantschrauben mit metrischem ISO-Regelgewinde

Gewinde- durch- messer	Anzugsmomente M in Nm				
	5.6	6.9	8.8	10.9	12.9
M 5	2,8	5	6	8,5	10
M 6	4,7	8,5	10	14	17
M 8	12	21	25	35	41
M 10	23	41	49	69	83
M 12	40	72	86	120	145
M 14	64	115	135	190	230
M 16	100	180	210	295	355
M 18	135	245	290	405	485
M 20	190	345	410	580	690
M 22	260	465	550	780	930
M 24	330	600	710	1000	1200
M 27	500	890	1050	1500	1800
M 30	670	1200	1450	2000	2400

Für einen korrekten Sitz von Schrauben und Muttern ist es erforderlich, diese hinreichend fest anzuziehen. Das Anziehen sollte mit einem Drehmomentschlüssel erfolgen. Das erforderliche Schraubenanzugsmoment sollte der Tabelle entnommen werden.

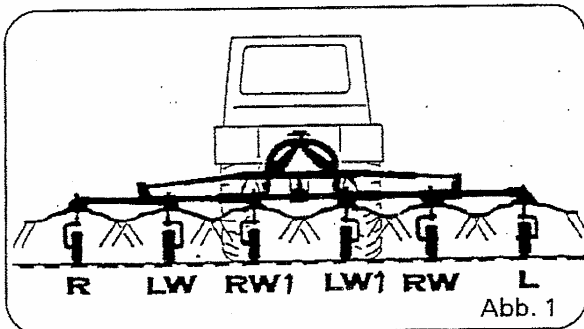
Beispiel: Eine Schraube M 8 der Festigkeitsklasse 8.8 muß mit einem Anzugsmoment von 25 Nm = 2,5 mkg angezogen werden. Die Festigkeit ist auf dem Schraubenkopf angegeben.

Zur Sicherheit sind alle Schrauben und Muttern nach einer Betriebszeit von ca. 2 Stunden nachzuziehen.



Wird die Montage des Rotorzettwenders in angehobenem Zustand vorgenommen, so ist die Maschine unbedingt abzustützen und zu sichern.

Laufräder



Die 6 lose mitgelieferten Laufräder werden nach Abb. 1 montiert:

R = Laufrad, rechts

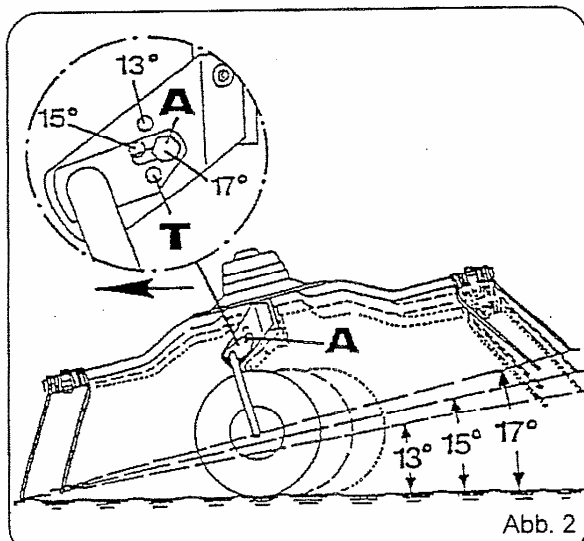
L = Laufrad, links

LW = Laufrad, links, mit Wickelschutz

RW = Laufrad, rechts, mit Wickelschutz

LW1 = Laufrad verstärkt, links,
mit Wickelschutz

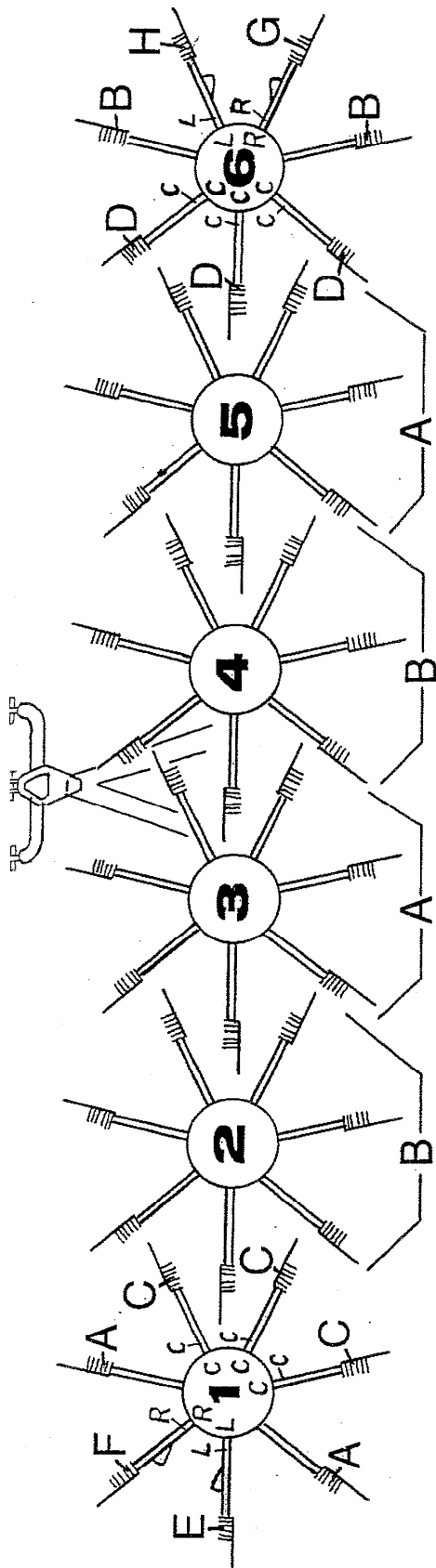
RW1 = Laufrad verstärkt, rechts,
mit Wickelschutz



Die Einstellung der Radgabeln erfolgt zunächst in der Bohrung A (Abb. 2, 17° Bohrung)

Streuwinkelverstellung 13°, 15° und 17° siehe Betriebsanleitung.

Die beiden Innenlaufräder sind auf richtigen Luftdruck von 2 bar, die vier Außenräder auf 1,5 bar hin zu prüfen



Zuordnung der Zinkenarme (siehe Abb. 3)

Mit gelben Zinken an Kreisel 1, 3 und 5, mit roten Zinken 2, 4 und 6

Pos. A = 16 normale Zinkenarme mit gelben Zinken

Pos. B = 16 normale Zinkenarme mit roten Zinken

Pos. C = 3 mit C gekennzeichnete Zinkenarme mit gelben Zinken

Pos. D = 3 mit C gekennzeichnete Zinkenarme mit roten Zinken

Pos. E und F = je 1 mit L bzw. R gekennzeichneteter schwenkbarer Zinkenarm mit gelben Zinken

Pos. G und H = je 1 mit L bzw. R gekennzeichneteter schwenkbarer Zinkenarm mit roten Zinken

} zugehörige Bohrungen auf den äußeren Zinkenplatten sind ebenfalls gekennzeichnet.

Abb. 3

Montage der Zinkenarme (siehe Abb. 4)

Zunächst nach Abb. 4 Schrauben (Pos. N) lösen und zusammen mit Klemmsegment (Pos. M) abnehmen. (Schrauben, Pos. N, werden zur Montage nicht mehr benötigt.)

Zinkenarme (Pos. S) mit den plusbeschichteten Sechskantschrauben M 12 x 60 und Sperrkantscheiben SK 12 (12,4/27 x 1,8) (Pos. O) und dem Klemmsegment (Pos. M) mit der Zinkemarmplatte (Pos. Q) und Schutzdeckel (Pos. R) am Getriebe lose vormontieren.

Anschließend Zinkenarme mit den Schrauben M 12 x 65, Scheiben 13/25 x 3, Kloben und Muttern M 12 (Pos. P) und der Zinkemarmplatte lose verbinden.

Nun alle Muttern und Schrauben mit einem Anzugsmoment von 86 Nm über Kreuz wechselweise gleichmäßig anziehen.

Nach 2 Einsatzstunden der Maschine unbedingt festen Sitz der Schrauben und Muttern mit dem gleichen Anzugsmoment kontrollieren

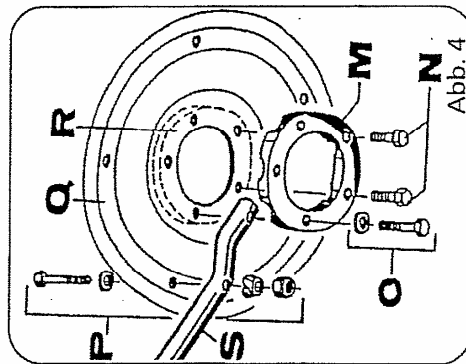
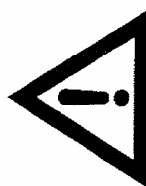


Abb. 4

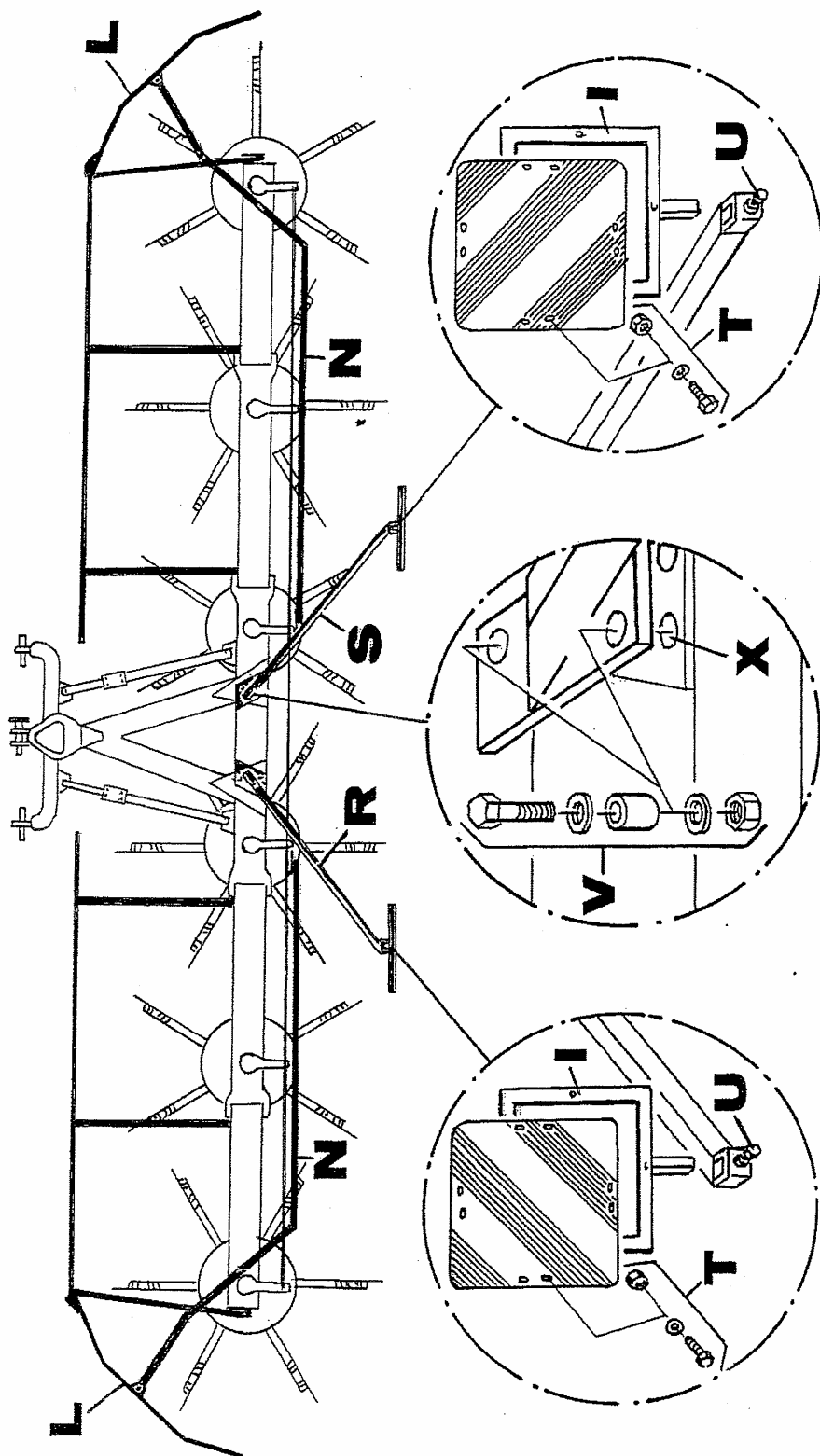


Abb. 5

Montage Schutz und Warntafeln (Abb. 5)

Die äußeren Schutzbügel (Pos. L) und Stellstangen (Pos. N) so montieren, daß das Einschnenken der äußeren Schutzbügel (beim Transport) gewährleistet ist.

Die Streben werden nach Pos. R und S an den Träger geschraubt. Auf richtige Bohrung achten (Pos. X) da sonst Bruchgefahr besteht beim Einschnenken des Gerätes in Transportstellung.

Pos. V = Sechskantschrauben M 10 x 35, Scheiben 10,5 x 28 x 2, Hülse und Sechskantmutter M 10.

Die Halter für die Warntafeln (Pos. I) in die Halterung stecken und mit Sechskantschraube M 10 x 35 und Kontermuttern M 10 festschrauben.

Die Befestigung der Warntafeln erfolgt mit je 3 Schrauben M 6 x 16, 6 Scheiben 6,4/18 x 1,6 und 3 Muttern M 6 (Pos. T) und zwar so, daß die rot-weißen Linien nach außen, schräg zum Boden verlaufen.

Montage der Gelenkwelle



Vor dem Einsatz ist die Länge der Gelenkwelle zu überprüfen. Besonders bei Kurvenfahrten und beim Ausheben mit der Traktorhydraulik schiebt sich die Gelenkwelle so ineinander, daß eine zu lange Gelenkwelle Schäden verursachen würde. Daher ist die Gelenkwelle gegebenenfalls zu kürzen.

Maßnahmen zum Kürzen der Gelenkwelle sind in der Gelenkwellen-Betriebsanleitung beschrieben.

Zum Kürzen einer Gelenkwelle sind die Schieberohre aus Kunststoff mit einer Einsensäge abzusägen. Trennschleifer oder dergleichen würden wegen der auftretenden Hitzeeinwirkung der Schieberohre beschädigen. Nach dem Kürzungsvorgang sind der Trenngrat und die Späne gründlich zu entfernen.

Schmierung: Nach dem Kürzen der Gelenkwelle und während der Einsatzzeit ist das äußere Schieberohr regelmäßig von innen einzufetten.

Die Gelenkwelle darf weder "auf Block" voreinander sitzen, noch darf sie zu kurz sein: Die Metallrohre müssen mindestens 400 mm ineinanderfassen.

ACHTUNG! Sonst besteht Bruchgefahr der Gelenkwelle.

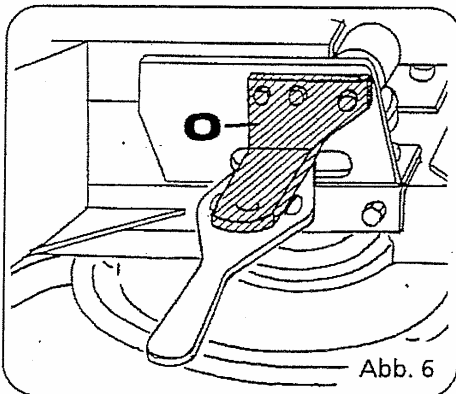
Zum Schutz gegen Unfälle müssen die Außenschutzrohre der Gelenkwelle durch Ketten unbedingt am Gestell befestigt werden.

In der Betriebsanleitung für die Gelenkwelle gibt der Hersteller wichtige Hinweise und Tips zum Gebrauch der Gelenkwelle.

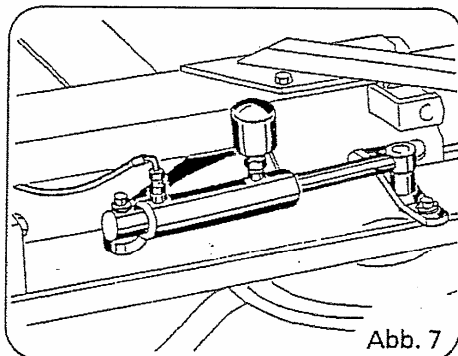


Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen (siehe Warnbildzeichen - Betriebsanleitung - Seite 27, Pos. F)

Montage hydraulische Grenzstreuverstellung



Beim Umrüsten von der mechanischen Grenzstreuverstellung zur hydraulischen Grenzstreuverstellung muß der Arretierwinkel abgeschraubt werden. (Abb. 6, Pos. O)



Die Anbringung der hydraulischen Grenzstreuverstellung ist aus der Abb. 7 zu sehen. Der Hydraulikschlauch wird linksseitig unterhalb des Zwischenträgers montiert.