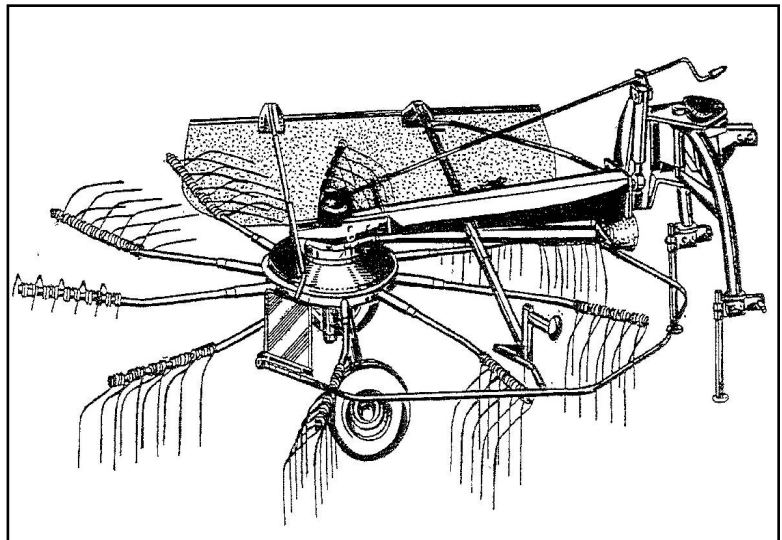


ZIEGLER

Montageanleitung Einkreiselschwader

TWIN 470-DH



Montage



Das Gerät ist nur von einer autorisierten Fachwerkstatt zu montieren.

Maximale Anzugsmomente für Sechskant-schrauben 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.



Die Montage und Montagefolge ist genau einzuhalten, um ein menschliches Fehlverhalten auszuschließen.

Die Montage soll auf ebenem und festem Boden durchgeführt werden.

Wird das Gerät während der Montage angehoben, so ist dieses unbedingt gegen ein unbeabsichtigtes Absinken zu sichern.

Das Gerät nur an den angegebenen Kranungspunkten kranen.

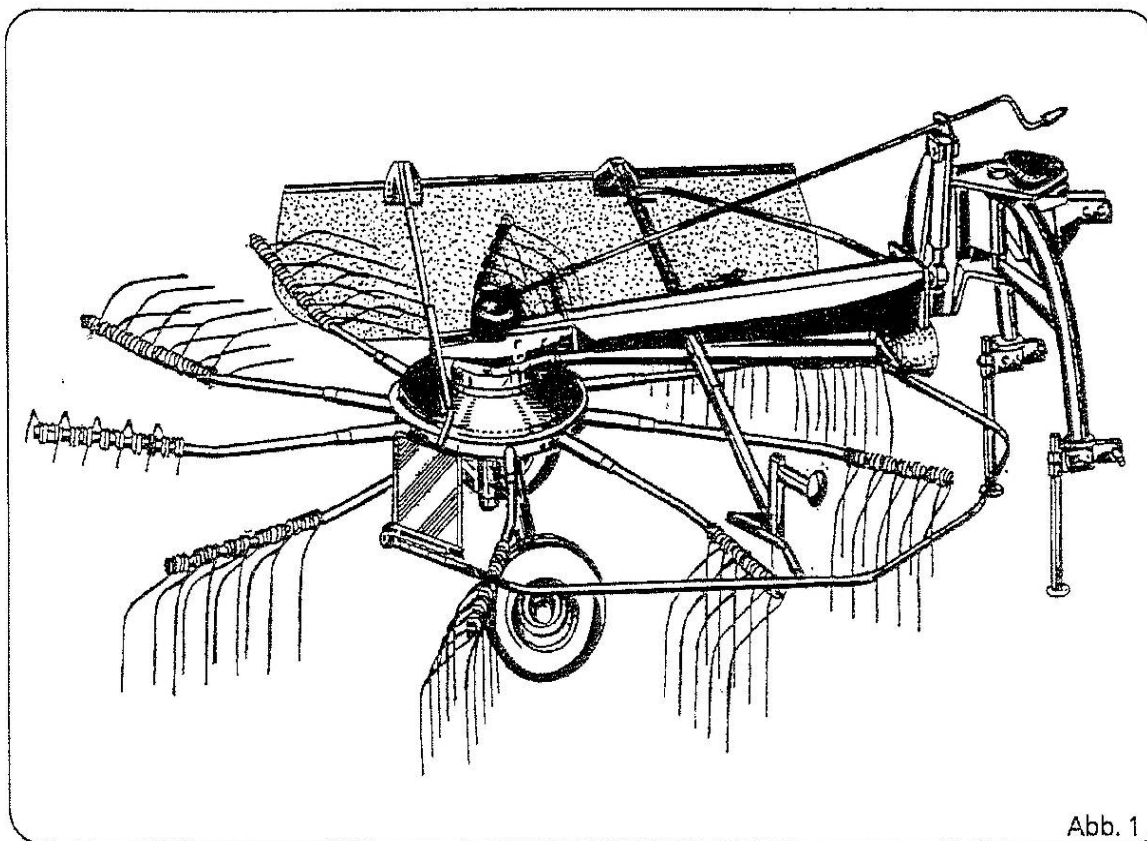


Abb. 1

Montage Dreipunktbock mit Zwischenträger

Angefangen wird bei der Montage des Schwaders mit der Verbindung Dreipunktbock/Zwischenträger. Hierbei wird der Verbindungsbolzen von unten eingeschlagen.

Montage der Zinkenarme

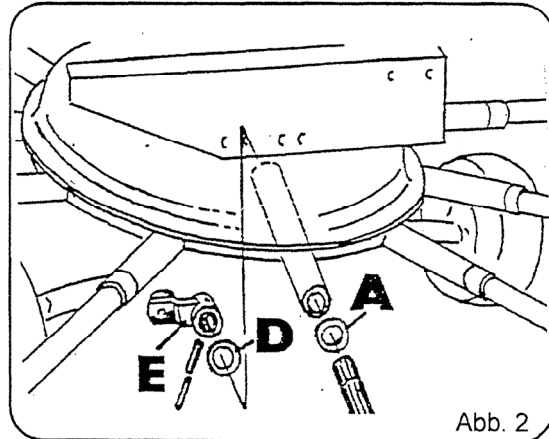


Achtung! Die Montage der Zinkenarme erfolgt bei angehobener Maschine. Der Schwader ist hierbei unbedingt abzustützen und zu sichern.

Montagehinweis:

Vor der Montage der Zinkenarme sind die Führungshebel auf die Zinkenarme zu schieben. Dann sind die Führungshebel einmal auf den Zinkenachsen zu drehen. Dadurch werden fertigungsbedingte Riefen und Grate geglättet und die Führungshebel sind unter der Lagerglocke leichter zu montieren.

Zunächst eine Stützscheibe SS 45/65 x 3 (Abb. 2, Pos. A) auf einen Zinkenarm schieben und dann diesen in eine der Einstecköffnungen am Kreisel stecken (noch nicht bis zum Anschlag). Dann den Führungshebel unter dem Kreisel so einsetzen, daß die Laufrolle in der Kurvenbahn läuft. Eine weitere Stützscheibe (Abb. 2, Pos. D) wiederum auf den Zinkenarm schieben. Jetzt den Zinkenarm weiter in die Buchse des Führungshebels bis zum Anschlag durchschieben und Spannstifte einschlagen (Abb. 2). Mit den weiteren Zinkenarmen wird ebenso verfahren.



Vor Inbetriebnahme und während der Einsatzzeit sind die Schmiernippel der Zinkenarmlager so abzusmieren, daß das Fett an beiden Seiten austritt.

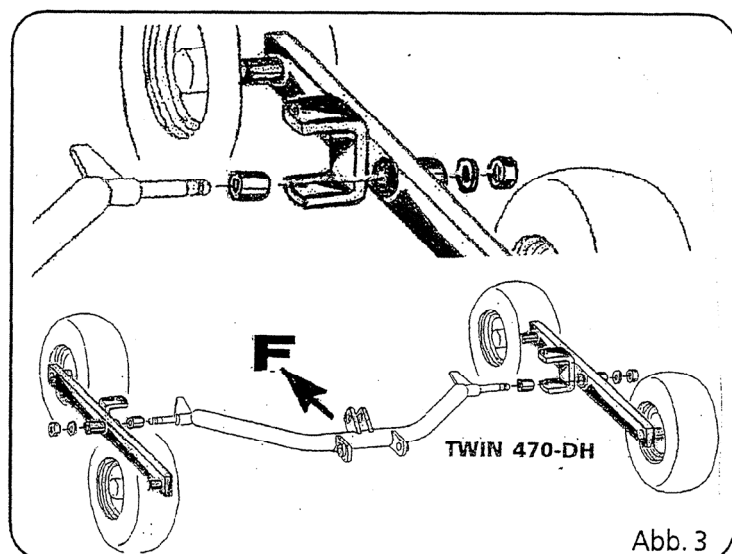
Die luftbereiften Laufräder sind auf richtigen Luftdruck von 1,5 bar hin zu überprüfen.

Umbau des Quadro-Fahrwerkes



Die bereits aufgesteckten Achsen des Quadro-Fahrwerkes müssen nach Abb. 3 unbedingt ummontiert werden (sonst Bruchgefahr).

F = Fahrtrichtung



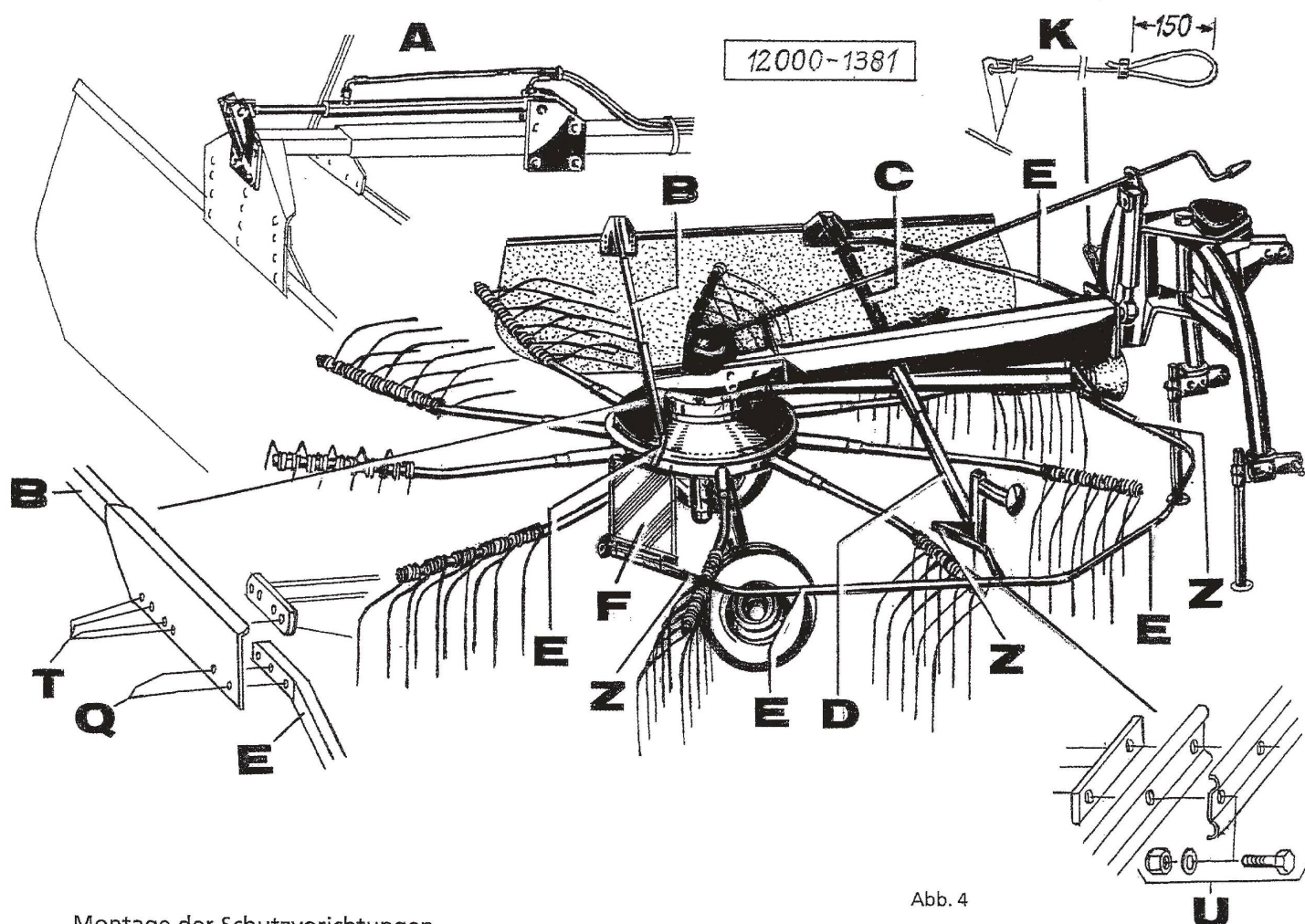


Abb. 4

Montage der Schutzvorrichtungen

Schwadtr  ger mit Schiene (Abb. 4 und 5, Pos. B und C) und Tragrohr (Abb. 4 und 5, Pos. D) montieren.

Pos. S = Sechskantschraube M 12 x 80 mit je 2 Sperrkantscheiben 12/27 x 1,8 und Sechskantmutter M 12

Pos. T = Sechskantschraube M 12 x 35, Sperrkantscheibe 12 / 27 x 1,8 und Sechskantmutter M 12

Die Anbringung der Schutzbügel erfolgt nach Abb. 4, 5 und 6, Pos. E.

Pos. Q = Sechskantschraube M 10 x 60 mit je 2 Sperrkantscheiben 10/27 x 2,5 und Sechskantmutter M 10

Pos. R = Sechskantschraube M 10 x 35 mit einer Sperrkantscheibe 10/27 x 2,5 und Sechskantmutter M 10

Pos. U = Sechskantschraube M 10 x 45 mit einer Sperrkantscheibe 10/27 x 2,5 und Sechskantmutter M 10

Pos. Z = Sechskantschraube M 10 x 55 mit einer Scheibe 10,5 x 28 x 2,
je 2 Pakete    4 Tellerfedern 10,2/20 x 1,1 und Sechskantmutter M 10

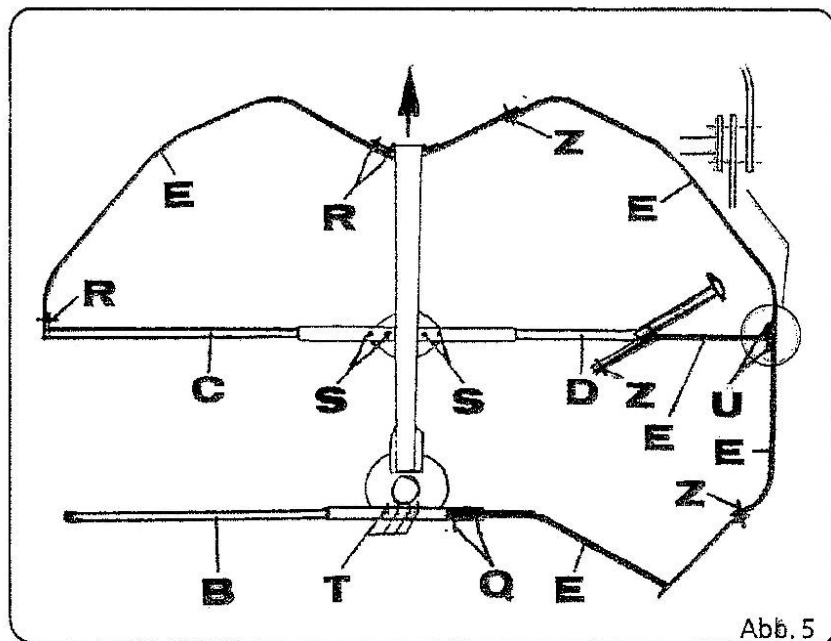


Abb. 5

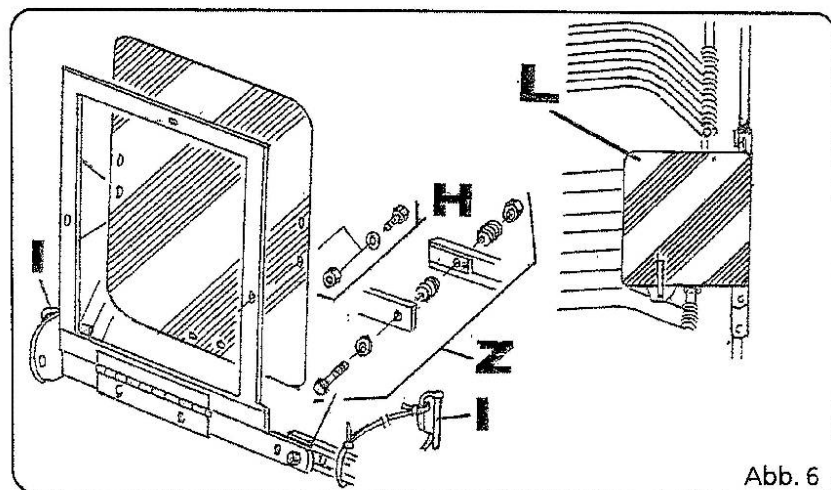


Abb. 6

Das Anschrauben der Warntafel ist auf Abb. 6 zu sehen.

Die rot/weißen Linien der Warntafel müssen in Transportstellung (Gerät hochgeschwenkt und Warntafel zur Geräte-Innenseite eingeklappt) nach links unten zeigen (Abb. 6, Pos. L).

Pos. H = Sechskantschraube M 6 x 16, je 1 Scheibe 6,4/18 x 1,6 und Sechskantmutter M 6

Pos. I = Blattfederstecker mit Seil an Schutzbügel befestigen.

Montage Zugseil

Das Zugseil wird mit einer Ringschelle am Hebel befestigt. Am anderen Ende des Zugseiles wird mit einer weiteren Schelle eine Schlaufe gebildet (Abb. 4, Pos K).

Zinkenschutz

Zinkenschutz wird beim Transport und Abstellen des Gerätes benötigt (siehe Betriebsanleitung).

Montage der Schwadformer (falls nicht vormontiert)

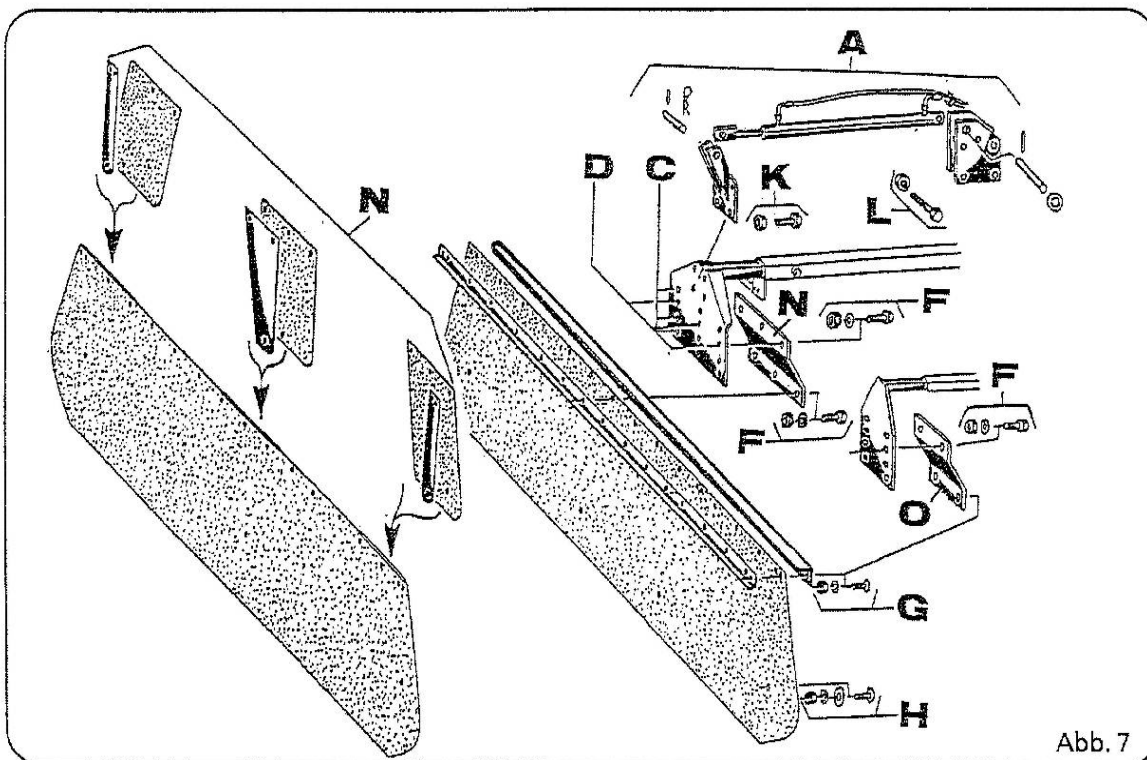


Abb. 7

Stabilitätsstützen (Abb. 7, Pos. N) in das Schwadtuch hineinstecken.

Winkel an die Schwadtuchträger schrauben (Abb. 7, Pos. N und O).

Mit Winkelschiene, Gegenschiene und Schrauben das Schwadtuch montieren.

Dabei müssen die Stabilitätsstützen aus Blech (Abb. 7, Pos. N) nach außen zeigen.

Pos. F = Sechskantschraube M 8 x 30 mit Federring 8 und Sechskantmutter M 8.

Pos. G = Flachrundschaube M 8 x 25 mit Federring 8 und Sechskantmutter M 8.

Pos. H = Flachrundschaube M 8 x 20 mit Scheibe 8,4/24 x 2, Federring 8 und Sechskantmutter M 8

Der Hydraulikzylinder wird nach Abb. 4 und Abb. 7, Pos. A angebracht

Pos. K = Sechskantschraube M 12 x 30 mit Sechskantmutter M 12

Pos. L = Sechskantschraube M 10 x 80 mit Sechskantmutter M 10

Die Hydraulikschläuche werden mit 3 Schellen am Schwader befestigt. Mit den Kabelbindern werden die Hydraulikschläuche zusammengebunden.

Der Schwadformer ist in der Höhe (Abb. 7, Pos. C) sowie nach vorne oder hinten (Abb. 7, Pos. D) verstellbar.

Es wird empfohlen, das Schwadtuch nicht zu tief zum Boden einzustellen, um einen frühzeitigen Verschleiß der Schwadtuchunterkante zu verhindern.

Montage der Gelenkwelle

Bei Traktoren mit Zapfwellenbremse ist eine Gelenkwelle mit Freilauf erforderlich. Diese Gelenkwelle kann im Werk angefordert werden.



Vor dem ersten Einsatz ist die Länge der Gelenkwelle zu überprüfen und gegebenenfalls zu kürzen. Gerade bei Kurvenfahrt und beim Ausheben mit der Traktorhydraulik schiebt sich die Gelenkwelle so weit ineinander, daß eine zu lange Gelenkwelle Schäden verursacht

Das Anpassen der Gelenkwelle darf nur in Arbeitsposition erfolgen.
Auf die Gelenkwelle achten, wenn der Rotorschwader in Transportstellung gedreht wird.

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

ACHTUNG! Sonst besteht Bruchgefahr der Gelenkwelle.

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

Zum Kürzen einer Gelenkwelle sind die Schieberohre und Schutzrohre mit einer Eisensäge abzusägen. Trennschleifer oder dergleichen würden wegen der auftretenden Hitzeeinwirkung die Schieberohre beschädigen. Nach dem Kürzungsvorgang sind der Trenngrad und die Späne gründlich zu entfernen.

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

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

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