

RABE WERK

Bedienungsanleitung

KREISELEGGEN „SKE“

Vor Inbetriebnahme der Kreiselegge sollten Sie die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise ("Für Ihre Sicherheit") sorgfältig lesen - und beachten.

Die Bedienungsperson muß durch Unterweisung für den Einsatz, die Wartung und über Sicherheitserfordernisse qualifiziert und über die Gefahren unterrichtet sein. Geben Sie alle Sicherheitsanweisungen auch an andere Benutzer weiter.

Die einschlägigen Unfallverhütungs-Vorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten.

Beachten Sie das "Warnzeichen".

Hinweise in dieser Anleitung mit diesem Zeichen und Aufkleber am Gerät warnen vor Gefahr.



Verlust der Garantie:

Die Kreiselegge ist ausschließlich für den üblichen landwirtschaftlichen Einsatz gebaut. Ein anderer Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für hieraus resultierende Schäden wird nicht gehaftet.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen: z.B. die kW/PS-Begrenzung sowie die ausschließliche Verwendung von Original-Ersatzteilen.

Bei Verwendung von Fremdzubehör und/oder Fremdteilen (Verschleiß- und Ersatzteile), die nicht vom Rabewerk freigegeben wurden, erlischt jegliche Garantie.

Eigenmächtige Reparaturen bzw. Veränderungen an dem Gerät schließen eine Haftung für daraus resultierende Schäden aus.

Eventuelle Beanstandungen bei Anlieferung (Transportschaden, Vollständigkeit) sind schriftlich sofort zu melden.

Anbau

Auf gleiche Anschlußmaße achten (Kat.: Schlepper/Kreiselegge).

Unterlenker des Schleppers gleich hoch stellen und nach Anbau seitlich begrenzen.

Oberlenker so anbringen, daß er in Arbeitsstellung zum Gerät nur leicht ansteigt; am Gerät untere Bohrung, Schlepper obere Bohrung. (Dadurch annähernd parallele Geräteführung und somit ruhiger Lauf der Gelenkwelle beim Anheben bis knapp über Bodenoberfläche.)

Die Kuppelrichtung (Dreipunktgestänge) ordnungsgemäß sichern.

Abstellstütze O (Fig. 1) hochstecken.

Für die Anpassung der Gelenkwelle oder um die Kreiselegge kürzer anzubauen (bei Aushubproblemen mit Drillmaschine), sind die Tragachshalterungen A1 (Fig. 1) versetzbar - Schrauben wieder fest anziehen.

Die Kreiselegge ist möglichst weit zurückgesetzt anzubauen; die Abwinklung der Gelenkwelle wird dann günstiger und deren Lebensdauer dadurch erhöht. Bei sehr hoch liegender Schlepper-Zapfwelle und dadurch im Einsatz zu stark abgewinkelter Gelenkwelle kann das Kreiseleggen-Wechselgetriebe um 8 cm höhergesetzt werden - auch nachträglich; gegen Mehrpreis.

Beim An- und Abkuppeln darf keine Person zwischen Schlepper und Gerät stehen; Verletzungsgefahr!

Die Regelhydraulik vor dem An- und Abkuppeln auf "Lageregelung" stellen.

An- und Abbau der Gelenkwelle nur bei ausgeschalteter Zapfwelle, abgestelltem Motor und abgezogenem Zündschlüssel.



Gelenkwelle

(Sicherheitshinweise und Anbau/Einstellung/Wartung der Gelenkwelle und Überlastkupplung in Anleitung zur Gelenkwelle beachten.)

Nur die mitgelieferte Gelenkwelle verwenden. Die Überlastkupplung geräteseitig anbringen.

Zur Längenanpassung die aufgesteckten Gelenkwelleyenheiten in waagerechter Lage (bzw. kürzester Distanz) und in ausgehobener Stellung nebeneinanderhalten.

Die Gelenkwelle darf ganz zusammengesoben nicht länger sein als der kürzeste Abstand zwischen Gerät und Schlepper.

In abgelenkter Stellung (größte Arbeitstiefe) müssen die Profilrohre mindestens 200 mm ineinandergreifen (X; Fig. 2).

Wird bei schlepperseitig ungünstigen Anbauverhältnissen bei "SKE 300, 400, 450 und 500" - trotz zurückgesetztem Anbau (Tragachshalterungen A1 vorsetzen) - die Mindestüberlappung von 200 mm nicht erreicht, ist eine Spezial-Gelenkwelle mit Nabenprofil notwendig; gegen Mehrpreis, bei "SKE 600" = Grundausrüstung. (Ist solch eine Gelenkwelle erforderlich, nicht die mitgelieferte Gelenkwelle kürzen.)

Muß die Gelenkwelle gekürzt werden, sind beide Schutzrohre und die Profilrohre jeweils um das gleiche Maß zu kürzen. Trenngrat und Späne entfernen. Schiebepprofile einfetten.

Nur mit vollständig geschütztem Antrieb arbeiten. Die Halteketten der Schutzrohre befestigen.

Einsatz

Achtung: das Mitfahren auf dem Gerät und der Aufenthalt im Gefahrenbereich - z.B. auch Schwenkbereich bei angehobener Drillmaschine - sind verboten.

Auf ausreichende Lenksicherheit achten; entsprechend Frontgewichte am Schlepper anbringen.



Vor Verlassen des Schleppers sowie zu Geräteeinstellungen und Wartungsarbeiten die Anbaugeräte absenken, Zapfwelle ausschalten, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

Vorsicht beim Anfassen von Getriebeteilen, die von der Arbeit heiß sind.

Schutzvorrichtungen müssen bei Betrieb vollständig angebracht sein.

Vor Einschalten der Zapfwelle darauf achten,

- daß sich niemand im Bereich des Gerätes befindet!
- daß die gewählte Zapfwelldrehzahl mit der zulässigen Gerätedrehzahl übereinstimmt!
- daß die Gelenkwelle mit vorgeschriebener Rohrüberlappung arbeitet (und beim Anheben in waagerechter Lage - bzw. kürzester Distanz - nicht zu lang ist)!



Vor dem Ersteinsatz Ölstand im Getriebe und Fließfettfüllung kontrollieren (siehe Wartung) und sämtliche Schrauben auf festen Sitz prüfen.

Die Kreiseleggen "SKE" werden mit 1000er Zapfwelle gefahren.

Die Zapfwelle nur ein- und ausschalten, wenn die Kreismesser sich wenige cm über dem Boden befinden (Anschlag, Markierung am Hydraulik-Steuerhebel).

Wird die Kreiselegge höher angehoben, muß die Zapfwelle ausgeschaltet werden.

Im Einsatz muß die Kreiselegge - und damit die Getriebeeingangswelle - waagrecht liegen; am Oberlenker einstellen. (Oberlenker nicht zur Tiefeneinstellung benutzen!)

Tiefgang mit Steckern C einstellen (Fig. 3); Kreiselegge dazu leicht anheben.

Die Schlepperhydraulik auf "Schwimmstellung"; über die Packerwalze und durch die höhenbewegliche Tragachse A (Fig. 1) wird die Arbeitstiefe gleichmäßig eingehalten.

Die abgefederten Seitenplatten D (Fig. 3) nach Lösen der Schrauben D1 entsprechend der Arbeitstiefe einstellen - bei lockerer Oberfläche Unterkante max. 1 cm im Boden.

Vorm Zurücksetzen Kreiselegge (bzw. Kombination) anheben!

Steinsicherung (auf Wunsch) Fig. 3

Bei Ausrüstung mit Steinsicherung sorgen starke Federn dafür, daß die Kreiselegge sich über größere Steine leicht hinweghebt. In steinigen Böden die Federn C2 so stark anspannen, daß die Tiefeneinstellstecker C sich bei der Arbeit vom Packer-Seitenarm C1 beginnen abzuheben. Dann die Federn beidseitig so weit entspannen, daß die Stecker C auf den Packer-Seitenarmen C1 leicht aufliegen.

Wird die Kreiselegge mit einer aufgesattelten bzw. aufgebauten Drillmaschine gefahren, müssen die Federn C2 besonders stark angespannt werden.

Kreiseldrehzahlen

Kreiseldrehzahl und Vorfahrtsgeschwindigkeit beeinflussen maßgebend die gewünschte Krümelung. Es ist die möglichst niedrigste Drehzahl zu wählen, bei der noch gute Arbeit geleistet wird. Sehr hohe Kreiseldrehzahlen verursachen höheren Messer-verschleiß.

Über 400 Kreisel-U/min nur für flache Bearbeitung ohne Steinbesatz.

Es sind nur Drehzahlen zu verwenden, die in den Tabellen aufgeführt sind. Die dazu angegebene ca. Höchst-Fahrtsgeschwindigkeit (km/h) ist einzuhalten.

SKE-Wechselgetriebe: als Grundausrüstung ist das Zahnradpaar 16/19 eingebaut (16 = Eingangswelle).

Durch Umstecken dieses Zahnradpaares oder Einsatz anderer Zahnradpaare (Zusatzausrüstung) ist die Kreiseldrehzahl zu ändern.

Zapf- welle U/min	Wechselräder: Farbe und Zähnezahl										← Eingangswelle
	gelb		rot		grün		blau		weiß		
	12	23	14	21	15	20	16	19	17	18	
	23	12	21	14	20	15	19	16	18	17	
1000	169 (4)	-	216 (5)	487 (8,5)	243 (5,5)	433 (8)	272 (6)	385 (8)	306 (6,5)	343 (7,5)	Kreiseldrehzahlen und max. Fahrt- geschwindigkeiten (km/h)

Zahnradwechsel (Fig. 4): Kreiselegge etwas nach vorn neigen (mit Oberlenker) und Deckel F abnehmen - auf Dichtung achten.

Die Zahnräder mit dem Nabenvorsprung (siehe F1) nach vorn - zum Lager - einsetzen; nur Radpaare mit gleicher Farbkennzeichnung verwenden (Zähnezahl beider Räder = 35).

Auf der Eingangswelle immer Distanzbuchse F4 einsetzen.

Bei Zapfwelldurchtrieb (ohne Abb.) zwischen Eingangswelle und Zapfwellenstummel immer die Verbindungsbuchse einbauen (anstelle F4).

SKE-Schaltgetriebe (Fig. 5): das Schaltgetriebe hat 2 Gänge und eine Freigangstellung.

Achtung: nur im Stillstand schalten!

Die zwei Gänge - und die Möglichkeit, das Wechselradpaar umzustecken - ergeben die in der Tabelle aufgeführten Kreiseldrehzahlen (als Grundausrüstung ist das Zahnradpaar 17/20 eingebaut; 20 = Ritzelwelle = unterste Welle).

Zapfwelle U/min	Schalt- stellung	17	20	Zwischenwelle Ritzelwelle
		20	17	
1000	1	279 (6)	386 (8)	Kreiseldreh- zahlen und max. Fahrtgeschwindig- keiten (km/h)
	2	308 (7)	426 (8)	

Zahnräder umstecken: Kreiselegge ganz nach vorn kippen oder Öl ablassen - Schraube N.

Hinteren Deckel abnehmen - auf Deckeldichtung und Wellendichtring (Zapfwelldurchtrieb) achten.

Die Zahnräder mit dem Nabenvorsprung (siehe F1, Fig. 4) nach vorn - zum Lager - einsetzen.

Zapfwellendurchtrieb: ein Zapfwellendurchtrieb hat die gleiche Umdrehungszahl, mit der der Schlepper antreibt.

Über den Zapfwellendurchtrieb ($\varnothing 1 \frac{3}{4}$ "; 6 Zähne) wird die Kreiselegge im Frontanbau angetrieben - Frontanbaurahmen als Zusatzausrüstung (für "SKE 300 und 400"; ohne Abb.). Bei Frontanbau darauf achten, daß die Frontzapfwelle rechts dreht (in Fahrtrichtung gesehen) und die Gelenkwellen-Überlastkupplung bzw. der QC-Klemmkeilver-schluß Linksdrehsinn hat (L).

Achtung: den Zapfwellenschutz des Durchtriebs immer am Gerät belassen.



Dreipunktgestänge für Anbaugeräte (Fig. 6)

Um das Anbaugerät (z.B. Drillmaschine) möglichst kurz anzubauen, sind die Anbauarme bei G verstellbar. Anbauarme Kat. II sind auf Abstand Kat. I umschraubbar, von links nach rechts und umgekehrt. Bei Unterlenkerzapfen Kat. I Buchsen verwenden.

Die Ketten G1 und die Lochschiene G2 so abstecken, daß die Fanghaken tief genug liegen zum Kuppeln und das Gerät hoch genug ausheben.

In Arbeitsstellung müssen die Ketten G1 etwas durchhängen (lose sein), damit das Anbaugerät (z.B. Drillmaschine) sich unabhängig dem Boden anpassen kann.

Die Fanghaken mit Stecker G4 sichern.

Am Spansschloß G5 (Oberlenker) das angebaute Gerät passend einstellen.

Bei Ausrüstung mit Zapfwellendurchtrieb ist das Rahmenquerrohr G3 gebogen; der Bogen ist nach oben oder nach unten zu montieren, so, daß die Gelenkwelle nicht anstößt.

Hydraulisches Aushub-Dreipunktgestänge "Drill-Lift" (Fig. 7 + 8)

Bei H ist die passende Fanghakenhöhe einzustellen und auch der Anbau-Freiraum ist zu verändern (Fanghaken schräg nach hinten anschrauben).

Die Fanghaken sind außen und innenseitig anschraubbar. Fanghaken Kat. III sind dadurch auf Abstand Kat. III oder Kat. II einstellbar. Hat dann das Anbaugerät Unterlenkerzapfen Kat. II, sind auf den Zapfen Buchsen zu verwenden.

In den Lochreihen H1 und H2 läßt sich der Anbauabstand verändern (nicht bei "SKE 600" und nicht am "Drill-Lift" für Zapfwellendurchtrieb); wird verstellt, dann müssen beide Lochreihen gleich verstellt werden.

Den Oberlenker-Anschluß bei H3 passend einstellen.

Nach dem Kuppeln Sicherungen H4 anbringen.

In Transportstellung das "vorgeholte Gerät" mit Kette H5 sichern und darauf achten, daß in vorgeholter Stellung die Anschlagsschrauben H7 anliegen; beim "Drill-Lift" für Zapfwellendurchtrieb Anschlagsschrauben H7 und H8 (Fig. 8).

Ein zapfwellenangetriebenes Anbaugerät läßt sich nur bei abgenommener Gelenkwelle "vorholen".

Bei Kabinenschleppern prüfen, ob die Kombination ausgehoben an der ausgestellten Heckscheibe anstößt.

Achtung: eine im "Drill-Lift" angebaute Drillmaschine (oder Walze u.a.) muß sich unabhängig von der Kreiselegge dem Boden anpassen können.

Das einfachwirkende Schlepper-Steuergerät für den "Drill-Lift" muß daher während der Arbeit immer auf "Schwimmstellung" stehen bleiben (Stellung "Senken").

Kreiselegge abstellen

Nach dem Einsatz die Kreiselegge reinigen und Geräteunterseite, Messer und Zahn-Packerwalze mit Korrosionsschutzmittel einsprühen.

Kreiselegge auf Stütze O abstellen.

Gelenkwelle in den Halter L legen (Fig. 1).

Ein im "Drill-Lift" angebautes Gerät absenken. Hydraulik-Kupplungsstecker vor Schmutz schützen.

Wartung

Wartungsarbeiten: dazu immer Zapfwelle ausschalten, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen!

Ein angehobenes Gerät gegen unbeabsichtigtes Senken zusätzlich abstützen!

Vor Arbeiten an der Hydraulikanlage ("Drill-Lift") die Geräte ganz absenken und Anlage drucklos machen!

Öl und Fett ordnungsgemäß entsorgen!



Sämtliche Schrauben regelmäßig auf festen Sitz überprüfen; besonders wichtig ist das Nachziehen aller Schrauben nach den ersten ca. 8 Einsatzstunden.

Messerbefestigungsschrauben mit 380 Nm anziehen - Drehmomentschlüssel benutzen!

Täglich den Ölstand im Getriebe kontrollieren; zur Kontrolle den Meßstab M (Fig. 5 + 9) bis zum Gewinde einführen - nicht hineindrehen.

Wöchentlich Fließfettfüllung im Stirnrادkasten prüfen - am Stützen P (Fig. 9; Fettstand siehe unter Ölwechsel).

Die Lagerungen der Packerwalze, das hydraulische Aushub-Dreipunktgestänge und die Gelenkwelle (auch Schiebepöfile) täglich schmieren.

Zahn-Packerwalze: regelmäßig die Abstreifer nachstellen. Die Abstreifer bis an die Walze vorschieben - leicht anliegen lassen. Beim Anziehen der Mutter darauf achten, daß der Abstreifer mit ganzer Breite anliegt. Die Zahn-Packerwalze hält sich leicht sauber, wenn sie nach jedem Einsatz gereinigt und eingeölt wird.

Ölwechsel

Erster Ölwechsel im Wechselgetriebe/Schaltgetriebe nach ca. 20 Einsatzstunden; danach ca. alle 400 Stunden oder jährlich wechseln (Öl warm ablassen) - Ölablaßschraube N (Fig. 5 + 9). Gerät etwas nach vorn neigen, damit Öl restlos ausläuft. Einfüllen läßt sich das Öl gut durch die hintere Getriebeöffnung - Deckel abnehmen.

Stirnrادkasten: die Stirnräder laufen in Fließfett (Dauerfüllung). Den Fettstand - ca. 3 cm hoch (ab Kastenboden) - wöchentlich überprüfen, am Stützen P (Fig. 9). Die Kontrolle bei warmem Getriebe in waagerechter Stellung vornehmen. Bei geringerer Fetthöhe Fett nachfüllen (Qualität nachstehend).
Älterem, sehr steifem Fett (in warmem Zustand nicht fließend) Getriebeöl zugeben; ca. 3/4 l pro m Arbeitsbreite.

Schmierstoffe und Füllmengen

Typ SKE	Stirnradkasten		Ölbadgetriebe		
	kg	Fließfett	Wechsel- getriebe 1	Schalt- getriebe 1	Getriebeöl
300	24	z.B. Aral ARALUB FDO BP ENERGREASE HTO Esso FIBRAX EP 370 Fuchs RENOSOD GFO. 35 Shell RETINAX G u.a. gleichwertiges	6,5	5,75	Hypoid-Getriebeöl SAE 80 Spezifikation: API GL 5 MIL-L-2105 B z.B. Aral HYP 80 BP Mehrzwecköl EP 80 Esso GX-D 80 Fuchs RENOGEAR Hyp. 80 u.a. gleichwertiges
400	32				
450	36				
500	40				
600	48				

Messerwechsel

Abgenutzte Messer rechtzeitig erneuern. Bei kurzen Messern die Arbeitstiefe so begrenzen, daß nicht die Kronenmuttern der Messerhalter verschleifen.

Die Kreismesser sind so zu montieren, daß sie schleppend in Drehrichtung stehen (siehe Fig. 10).

rechtsdrehende Kreisel - 2 rechte Messer
linksdrehende Kreisel - 2 linke Messer ("L")

Linke Messer sind durch ein zusätzlich eingeschlagenes "L" gekennzeichnet.

Zur Messerbefestigung Original-Schrauben verwenden; von unten einsetzen (Schraubenkopf messerseitig). Mit Drehmomentschlüssel anziehen: 380 Nm.

Auf verschleißstarken Böden Kreismesser mit RABID-Hartbeschichtung verwenden = bedeutend längere Lebensdauer.

TYP	Arbeits- breite ca. cm	für Schlepper bis ca. kW (PS)	Gewicht ca. kg (mit Zahnpacker- walze 500 mm Ø)
SKE 300	300*	175 (240)	1635
SKE 400	400*	175 (240)	2120
SKE 450	450*	175 (240)	2285
SKE 500	500*	175 (240)	2455
SKE 600	600*	175 (240)	2850

* Transportbreite über 3 m; Seite 8 beachten!

Achtung / Transport

Das Mitfahren auf dem Gerät und der Aufenthalt im Gefahrenbereich sind verboten.

Die Kreiselegge (bzw. Gerätekombination) auf Transporteignung überprüfen.

Das "Drill-Lift"-Aushubgestänge mit Kette H5 sichern (Fig. 7 + 8).

Unterlenker seitlich starr stellen.

Transportgeschwindigkeit den Straßen- und Wegeverhältnissen anpassen.

Vorsicht in Kurven: das Anbaugerät schwenkt aus!

Die Bestimmungen der Straßenverkehrszulassungsordnung (StVZO) sind zu beachten. Nach den Vorschriften der StVZO ist der Benutzer für die verkehrssichere Zusammenstellung von Schlepper und Gerät bei Fahrten auf öffentlichen Straßen und Wegen verantwortlich.

Durch das Anbaugerät (bzw. Gerätekombination) dürfen die zulässigen Achslasten, das zulässige Gesamtgewicht und die Reifen-Tragfähigkeit (abhängig von Geschwindigkeit und Luftdruck) nicht überschritten werden. Die Vorderachsbelastung muß zur Lenksicherheit mindestens 20 % des Fahrzeugleergewichts betragen.

Die höchstzulässige Transportbreite beträgt 3 m. Bei überbreiten Geräten muß eine Ausnahmegenehmigung vorliegen.

Eine Ausnahmegenehmigung ist auch erforderlich, wenn im Frontanbau der Abstand zwischen Vorderende/Gerät und Lenkradmitte/Schlepper mehr als 3,5 m beträgt.

Am Umriß des Gerätes (der Kombination) dürfen keine Teile so herausragen, daß sie den Verkehr mehr als unvermeidbar gefährden (§ 32 StVZO). Läßt sich das Herausragen der Teile nicht vermeiden, sind sie abzudecken und kenntlich zu machen. Sicherungsmittel sind auch zur Kenntlichmachung der Geräte-Außenkonturen sowie zur rückwärtigen Sicherung erforderlich - z.B. rot/weiß gestreifte Warnschilder 423 x 423 mm.

Beleuchtungseinrichtungen sind notwendig, wenn das Anbaugerät Schlepperleuchten verdeckt oder wetterbedingte Sichtverhältnisse es erfordern: zur rückwärtigen Sicherung (bei mehr als 1 m Abstand zwischen Schlepperschlußleuchten und Geräteende) oder nach vorn und hinten, wenn das Anbaugerät seitlich mehr als 40 cm über die Beleuchtungseinrichtung des Schleppers hinausragt.

Angehängte Geräte bzw. Aufsattelgeräte sind mit hinteren roten Rückstrahlern, seitlich angebrachten gelben Rückstrahlern und immer mit Beleuchtungseinrichtung zu fahren - auch am Tag.

Benötigte Warnschilder oder Warnfolien sowie Beleuchtungseinrichtungen empfehlen wir direkt über den Handel zu beziehen.

Für Leuchteneinheiten nach DIN 11 027 sind vom RABEWERK auch nachträglich anschraubbare Befestigungsprofile erhältlich.

Überbreite Geräte können auf dem RABEWERK-Langfahrwagen transportiert werden (Fig. 11).

Eine aufgebaute bzw. im "Drill-Lift angebaute, leere Drillmaschine kann dabei auf- bzw. angebaut bleiben.



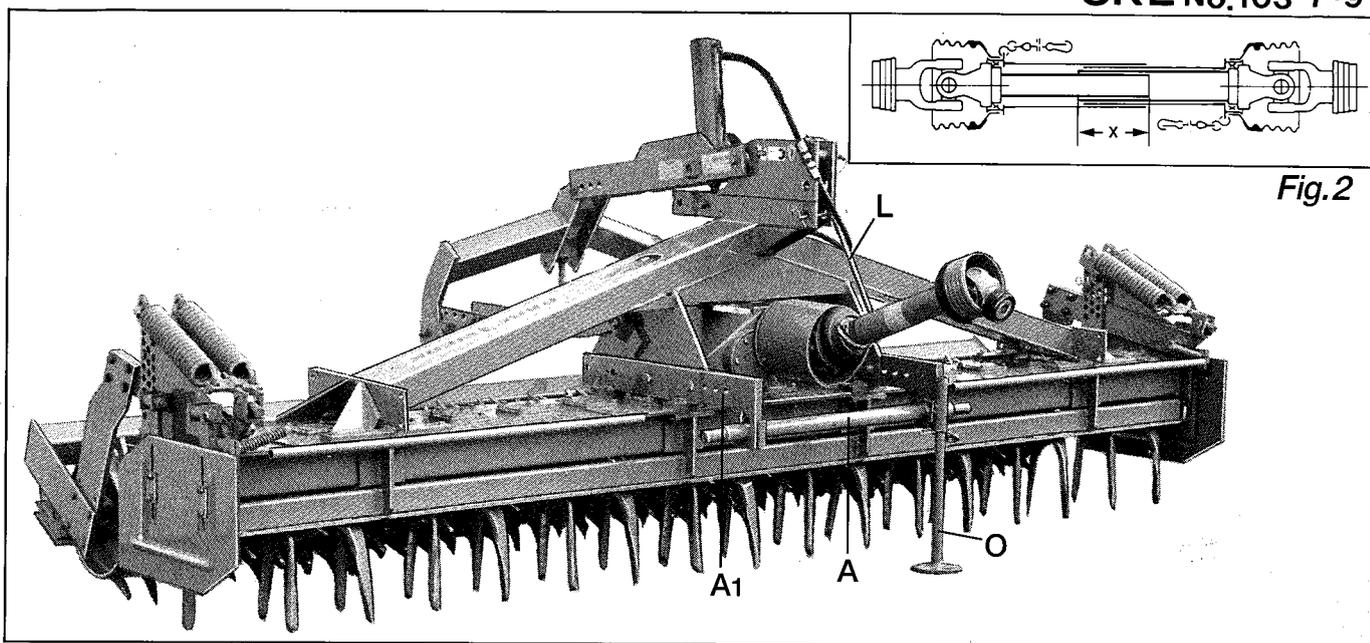


Fig. 1

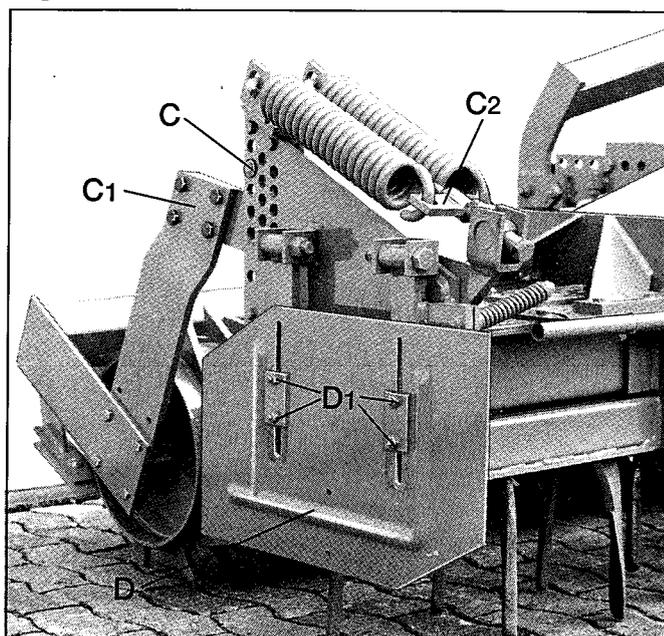


Fig. 3

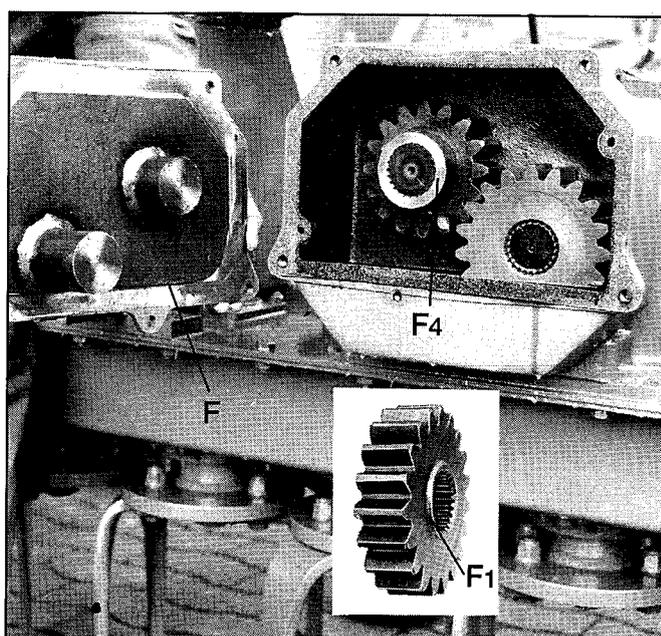


Fig. 4

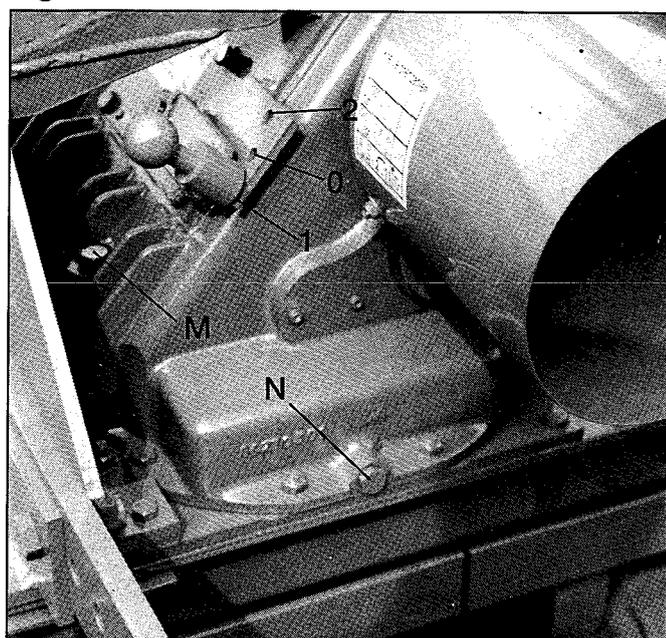


Fig. 5

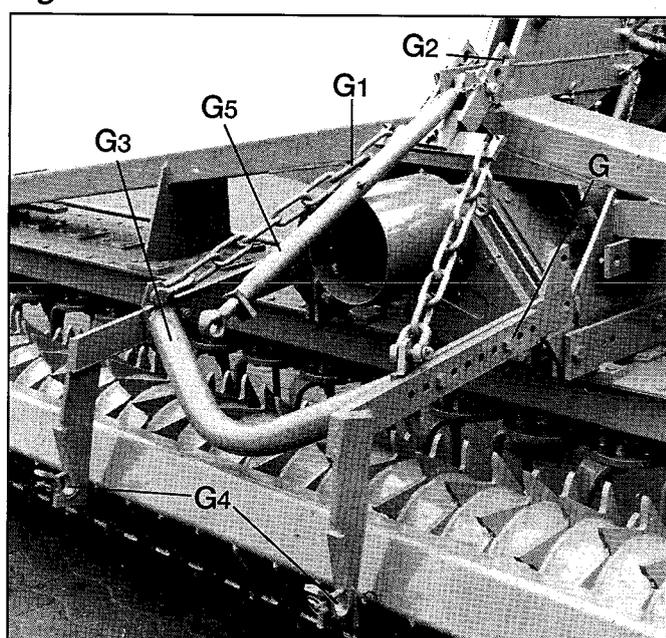
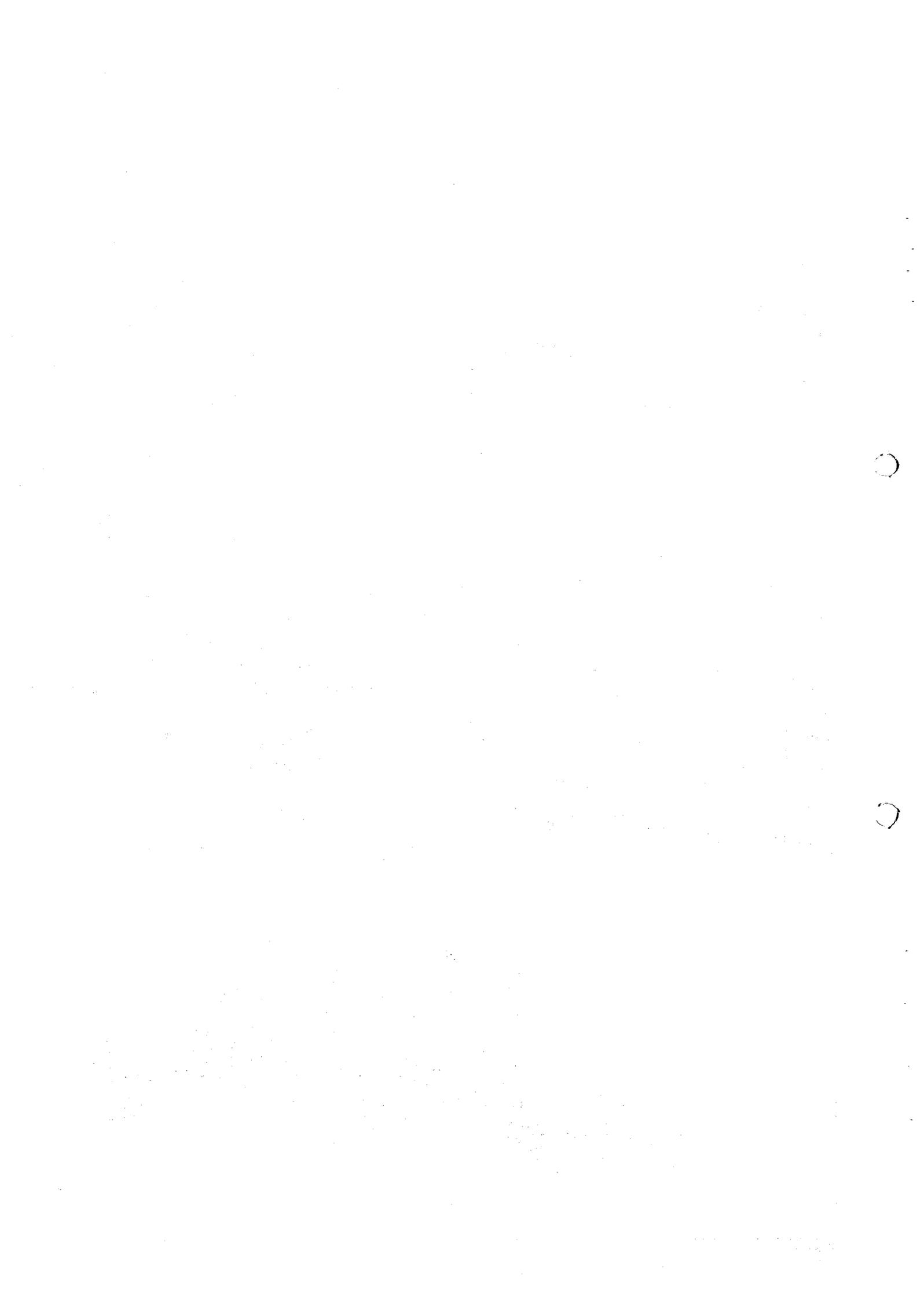


Fig. 6



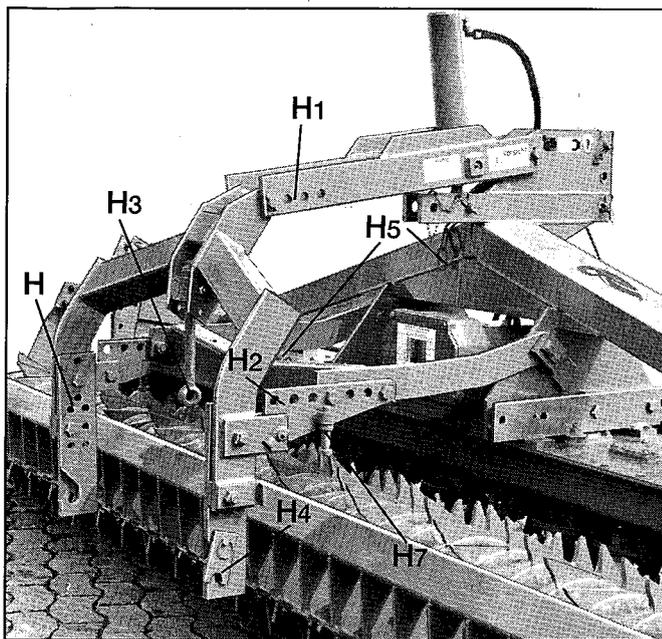


Fig. 7

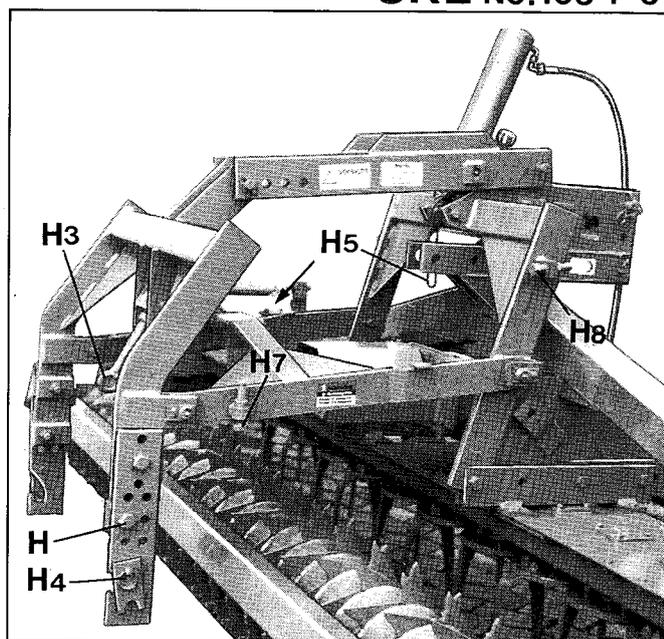


Fig. 8

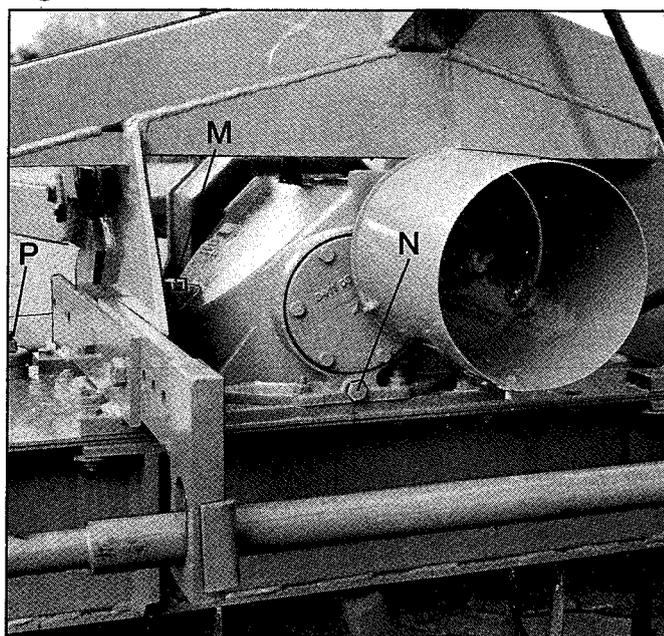


Fig. 9

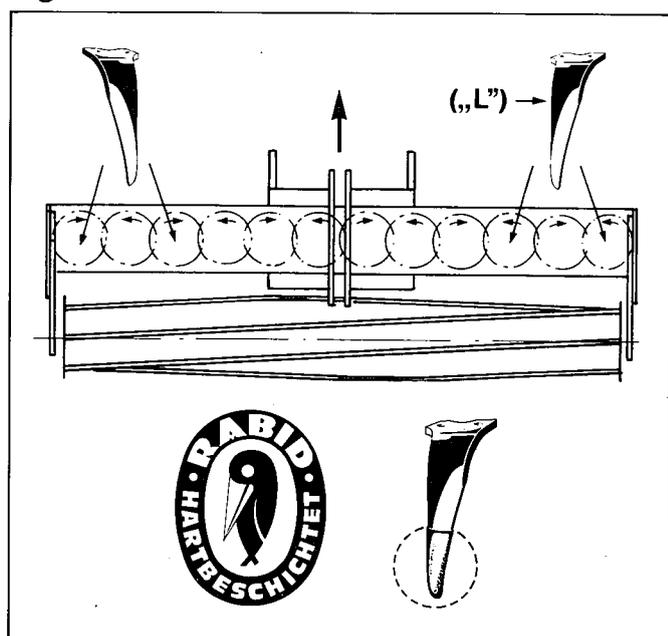


Fig. 10

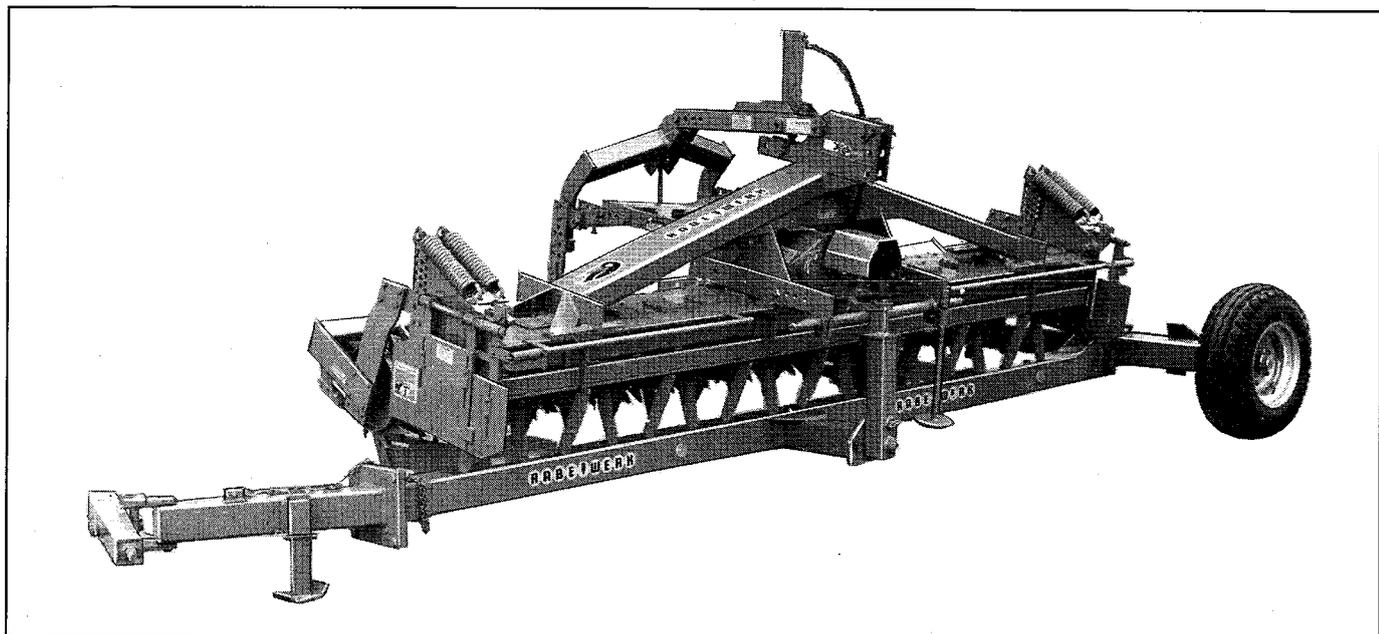
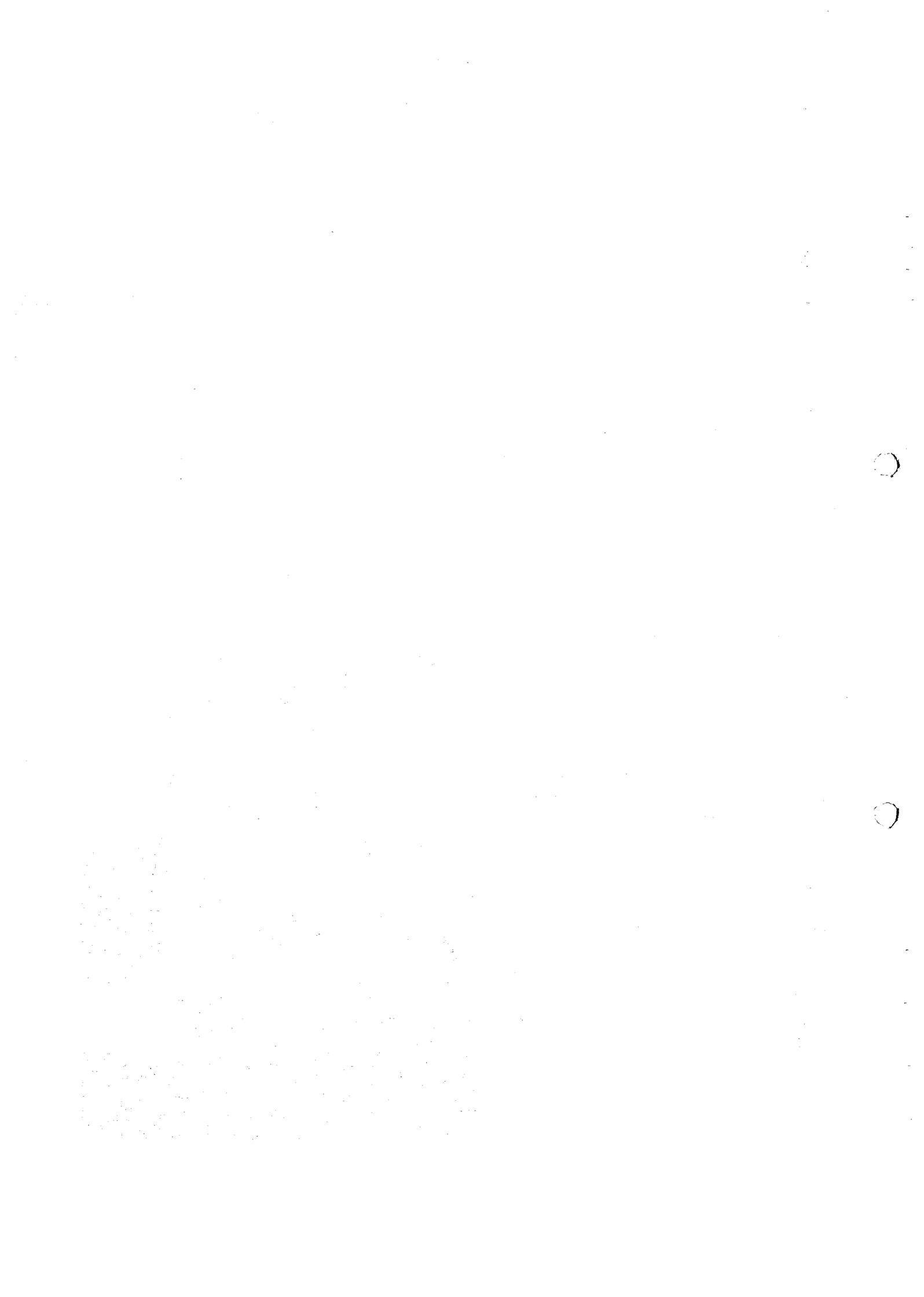


Fig. 11



WALTERSCHEID Gelenkwelle

Die Gelenkwelle nur für den bestimmungsgemäßen Einsatz benutzen. Gelenkwelle und Überlastkupplung sind geräte- und leistungsabhängig festgelegt; sie dürfen nicht durch andere Ausführungen ersetzt werden.

Nur mit vollständig geschütztem Antrieb arbeiten!

Die Überlastkupplung geräteseitig anbringen. Die Schraube B (Abb. 1;2) des QC-Klemmkeilverschlusses mit 50 Nm anziehen und später ab und zu auf festen Sitz kontrollieren (zum Aufschieben und zum Abnehmen der geräteseitigen Gelenkwellenhälfte Schraube B lösen und den Sperring drehen - siehe Walterscheid Bedienungsanleitung).

Die maximal übertragbare Leistung der Gelenkwelle bei 540er bzw. 1000er Zapfwelle beachten - siehe Tabelle 1. Größtmögliche Überlappung der Schiebepprofile anstreben. In Arbeitsstellung ist die in Tabelle 1 angegebene Mindestüberlappung unbedingt erforderlich. Bei der Längenanpassung der Gelenkwelle ist zu berücksichtigen, daß dieses Mindestmaß auch bei größter Arbeitstiefe -Gerät tiefer als Schlepper- eingehalten wird.

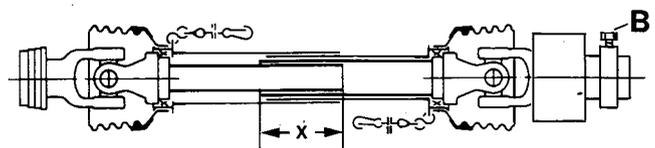


Abb.1

Wird beim Gelenkwellentyp "2600" bei schlepperseitig ungünstigen Anbauverhältnissen die Mindestüberlappung von 20 cm nicht erreicht, muß eine Spezial-Gelenkwelle mit Nabenprofil eingesetzt werden (zu beziehen gegen Mehrpreis; bei SKE 600 Grundausrüstung).

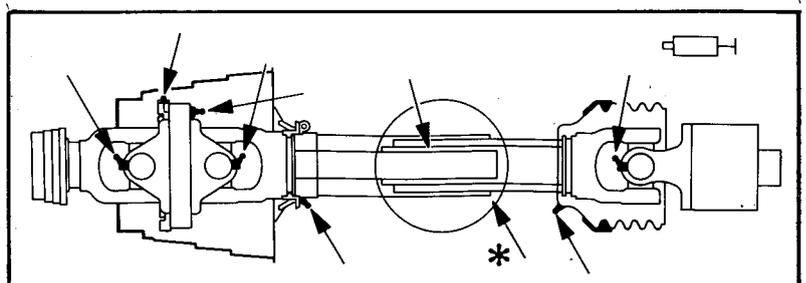
Gelenkwelle Typ	Gerätetyp		Max. übertragbare Leistung: kW (PS)		Mindestüberlappung der Schiebepprofile (Maß X, Abb. 1)
	Kreisel-egge	Zinken-/Fräsrotor	Zapfwelle U/min.		
			540	1000	
2500	EMKE, WMKE MKE PKE 250,300,350	LR R	80 (109)	123 (167)	20 cm
2600	PKE 400,450 SKE 300-500	SR	-	189 (257)	20 cm
2600 mit Nabenprofil	SKE 600	-	-	189 (257)	10 cm

Tabelle 1

Gelenkwelle regelmäßig schmieren!

→ alle 8 Betriebsstunden.

* im Winterbetrieb Schutzrohre fetten, um ein Festfrieren zu verhindern.



Reibkupplung

Reibkupplungen sind entsprechend der Schlepperleistung und Zapfwelldrehzahl einzustellen.

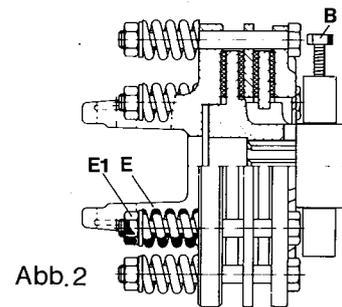
Das Drehmoment ist so einzustellen, daß bei normalen Arbeitsbedingungen die Kupplung handwarm wird. Überhitzungen sind zu vermeiden.

Die Reibkupplung wird mit dem in Tabelle 2 angegebenen Drehmoment (Nm) für 1000er Zapfwelle geliefert.

Beim Gelenkwellentyp 2500 ist das Drehmoment mit den Muttern E1 (Abb. 2) zu verändern. Die in der Tabelle angegebenen Mutter-Umdrehungen ergeben ca. das "gelieferte" Drehmoment (Muttern E1 handfest anziehen, so daß die Federn E spielfrei eingespannt sind. Ab dann zählen die angegebenen Mutter-Umdrehungen. Federn alle gleich vorspannen).

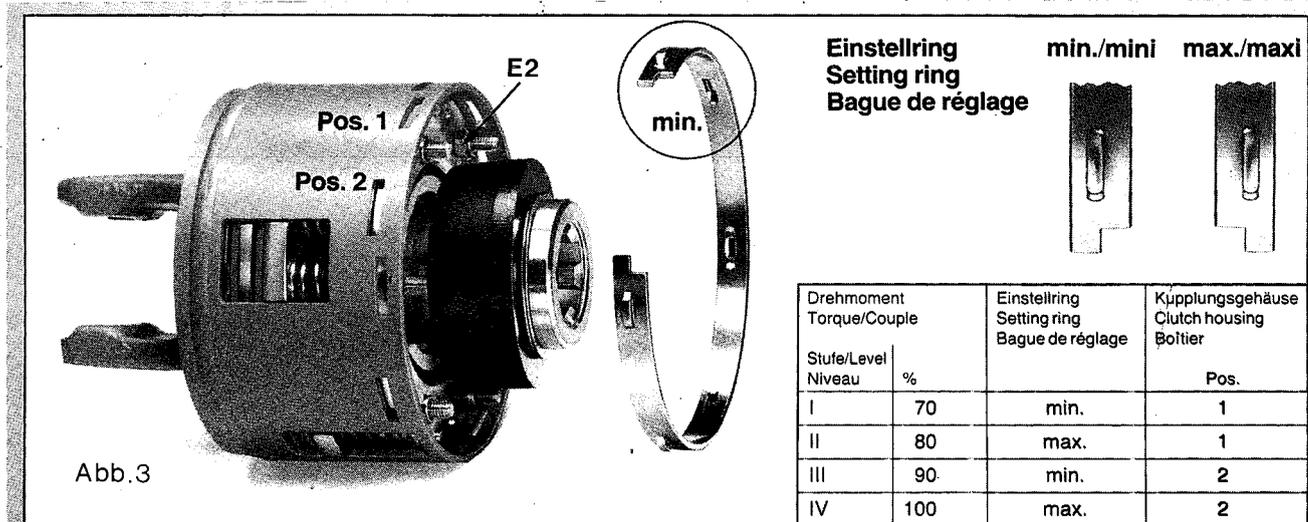
Gelenkwelle Typ	Drehmoment Nm	Mutter (E1) Umdrehungen
2500	1500	2,5
2600	1800	-

Tabelle 2



Beim Gelenkwellentyp 2600 ist das Drehmoment durch Umdrehen des Einstellringes und durch zwei verschiedene Aufnahmepositionen 4-fach zu verändern (Abb. 3).

Der Einstellring kann nur demontiert werden, wenn er durch Anziehen der Muttern E2 entlastet ist (beim Einsetzen des Ringes auf festen Sitz achten; danach die Muttern bis Gewindeauslauf zurückdrehen).



Vor dem Ersteinsatz und nach längerer Einsatzpause ist die Reibkupplung zu lüften, damit eventuell feststehende Reibscheiben frei werden und somit die Funktionssicherheit gewährleistet ist:

Typ 2500: Federn E (Abb. 2) ganz entspannen.

Kupplung durchdrehen (bei abgesenktem Gerät Gelenkwelle kurz laufen lassen).

Danach die Federn wie zuvor spannen (Mutter-Umdrehungen merken).

Typ 2600: Muttern E2 (Abb. 3) anziehen, um die Reibscheiben zu entlasten.

Kupplung durchdrehen.

Dann Muttern bis Gewindeauslauf zurückdrehen.

Nockenschaltkupplung (ohne Abb.)

Bei automatischer Überlast-Abschaltkupplung (Nockenschaltkupplung) nur 1000er Zapfwelle verwenden.

Nach einem Ansprechen der Kupplung folgendermaßen vorgehen:

Zapfwelle ausschalten, Gerät anheben und Störursache beseitigen.

Motor-Drehzahl auf Standgas, Zapfwelle einschalten und erst dann Gas geben, wenn die Überlastkupplung automatisch eingerastet hat.

Hydraulische Hubbegrenzung für Aushub-Dreipunktgestänge "Drill-Lift"

Die hydraulische Hubbegrenzung- als Zusatzausrüstung- ist am "Drill-Lift mit einfachwirkendem Hydraulikanschluß" zu verwenden, insbesondere am Drill-Lift bei Zapfwellendurchtrieb.

Die Hubbegrenzung erleichtert die Bedienung und gibt Sicherheit, wenn ein am Drill-Lift angebautes, zapfwellenangetriebenes Gerät auf dem Vorgewende nur begrenzt angehoben werden soll.

Die hydraulische Hubbegrenzung ist auch nachträglich einzubauen.

Montage

Die Anlage wie abgebildet montieren. Vorm Anziehen der Bügelschraube (A) das Hydraulikrohr (B) passend einsetzen. Bolzen (C) einbauen, Kette (D) befestigen.

Einsatzhinweise

Die gewünschte Aushubhöhe wird mit der Länge der Kette bestimmt - Kette (D) entsprechend anbringen; bei D1 und D2.

Soll das angebaute Gerät - nach Abnahme der Gelenkwelle - ganz "vorgeholt" werden, ist die Kette auszuhängen.

In "vorgeholter Stellung" - für Transport - das Aushubgestänge mit Kette H5 sichern (siehe Bedienungsanleitung).

Während der Arbeit muß das einfachwirkende Schlepper-Steuergerät für den "Drill-Lift" immer auf "Schwimmstellung" stehen; Stellung "Senken".

