



♠ SPAR - ASS



D - 250/300/400 CM

DAL-BO ♠ "SPAR-ASS"

2,5 - 3 - 4 m

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen SPAR-ASS. Aus Sicherheitsgründen und zur Erzielung einer optimalen Nutzung des Geröts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanweisung vollständig durch, **bevor Sie das Gerödt einsetzen.**

© Copyright 1995, DAL-BO. Alle Rechte vorbehalten.

Alle Punkte, die aus Sicherheitsgründen wichtig sind, sind mit einem ▽ versehen.

- ▽ Sämtliche Schraubverbindungen sind nach einigen Betriebsstunden nachzuziehen.
- ▽ Das Hydrauliksystem darf nur betödtigt werden, wenn die Spar-Ass sicher an einem Schlepper angeschlossen ist.
- ▽ Die Maschine darf nur betödtigt werden, wenn der Fahrer auf dem Schlepper sitzt, und es darf sich niemand in der Nöhe der Spar-Ass aufhalten.
- ▽ Das Gerödt darf nicht von Kinder betrieben werden.
- ▽ Der Fahrer ist dafür verantwortlich, daß Beleuchtung und Markierung dem Straßenverkehrsgesetz entsprechen.
- ▽ Der Fahrer ist dafür verantwortlich, daß die Leistungsfödhigkeit des Schleppers groß genug ist, um die Kombination entsprechend dem Straßenverkehrsgesetz zu betreiben.

Ihre Spar-Ass hat:

Seriennummer: _____ Typenbezeichnung: _____
Herstellungsmonat: _____ Eigengewicht: _____ kg

Bei Anfragen in bezug auf Ersatzteile oder Kundendienst geben Sie bitte immer die Seriennr. an. Am Schluß finden Sie eine Teileliste, die Ihnen beim Bestellen hilft und einen klaren Überblick über die Maschinenteile ermöglicht.

EU-ÜBEREINSTIMMUNGSERKLÄRUNG

Maskinfabriken DAL-BO
DK-7183 Randböl

erklärt hiermit, daß die obige Maschine in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der Anordnung des Rats vom 14. Juni 1989 bezüglich der Harmonisierung der Maschinengesetzgebung der Mitgliedsstaaten (89/392/EG) in der Änderung vom 20. Juni 1991 (91/368/EG) unter besonderer Bezugnahme auf Anlag 1 der Anordnung über wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsauflagen für den Entwurf und die Herstellung von Maschinen hergestellt wurde.

Maskinfabriken DAL-BO A/S _____

Kaj Pedersen, Direktor

Inhaltsverzeichnis:

Anwendung:	3
Lärm:	4
Staub:	4
Handhabung:	4
Installation der Planierschiene:	5
Einbau des Hydroliftes der Drillmaschine:	5
Ankoppelung:	6
Anschließen der Drillmaschine:	6
Starten:	6
Bedienung:	7
Fahrhinweise:	7
Zerlegen:	8
Wartung:	8
REPARATUREN:	9
Anweisungen:	9
Zinken:	9
Planierschiene:	9
Austausch des Dichtungssatzes:	9
Auswechseln des Druckakkumulators:	10
Eggenteil:	11
Nockenringe, Lager und Achse:	11
Hydrolift der Drillmaschine:	13
Zylinder für Hydrolift:	13
Allgemeines über die Hydraulikanlage:	14
Verschrottung:	15
ERSATZTEILLISTE:	16

Anwendung:

Spar-Ass ist eine Kombination bereits vertrauter Funktionen. Das Gerät wird zusammen mit einer Drillmaschine zum Soen von Getreide verwendet. In dieser Kombination bereitet die Spar-Ass die Saatbeete vor.

Spar-Ass eignet sich för leichten Boden, wo keine Tendenz zur Klumpenbildung besteht. Eine DAL-BO Multiflex wird för schweren Boden empfohlen.

Eine herkömmliche Drillmaschine, die auf einem speziellen Hydrolift montiert ist, oder eine Drillmaschinenverlongerung, die för eine kompaktere Kombination sorgt, kann verwendet werden.

Abb. 1 :

1. Spurlockererzinken lockern die vom Schlepper hinterlassenen Spuren auf.
2. Die Höhe der mit festen, gehorteten Zinken ausgestattete Planierschiene kann mit Hilfe von Spindeln eingestellt werden. Außerdem ist sie federbelastet. Sie zerschneidet/zerbricht Erdklumpen und ist daher för das Einebnen der Oberfläche besonders wirksam.
3. Die Eggensektion ist eine in zwei parallelen Fohrungen aufgehängte Dreireihigeegge mit Tiefeneinstellung, die an beiden Seiten durch zwei leistungsfohige Spindeln durchgeföhrt wird. Die Aufhängung erlaubt eine gleichmäßige Eggentiefe, die leicht einzustellen ist.
4. Die Nockenwalze unterstützt die Rockseite der Maschine und zerbricht alle sich hinter der Ausrostung befindlichen Erdklumpen. Die Walze hinterläßt eine gleichmäßig ebene Oberfläche, die sich ideal för die Drillmaschine eignet.

SONDERAUSRUSTUNGEN:

6. Die Dreipunktaufhängung för die Drillmaschine ist eine zusätzliche Ausrostung und kann passend för alle Drillmaschinen eingestellt werden. Sie wird hydraulisch betotigt und hebt die Drillmaschine über die Egge, um den Schwerpunkt des Schleppers beizubehalten.

Spar-Ass kann außerdem mit Hilfe von Spezialausrüstungen an einer permanent montierten Kompaktdrillmaschine angebracht werden.

- ▽ Spar-Ass ist nicht als ein Behälter, eine Ramme, ein Gegengewicht o.ä. zu verwenden. Sie darf nicht auf ungepflügtem Boden verwendet werden. Bestehen Zweifel, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Händler oder DAL-BO in Verbindung.

- ▽ Es dürfen sich keine Personen während der Fahrt auf dem Gerät aufhalten.

- ▽ Beim Betrieb des Geräts muß sich der Fahrer im Fahrsitz des Schleppers befinden und keine Person darf sich auf oder in unmittelbarer Nähe der Ausrüstung aufhalten.

Lärm:

Beim Fahren über steinigem Boden können Geräusche auftreten, die jedoch weit unter dem schädlichen Geräuschpegel für Schlepperfahrer liegen.

Staub:

- ▽ Bei Betrieb unter sehr trockenen Bedingungen kann sich eine beträchtliche Menge Staub entwickeln. Es wird das Schließen der Fenster und Türen des Schleppers oder das Tragen von Staubmasken empfohlen.

Handhabung:

Die Maschine kommt normalerweise komplett zur Lieferung. Alternativ können die Planierschiene und die Dreipunktaufhängung der Drillmaschine lose mitgeliefert werden.

Das kombinierte Gewicht der Maschine ist auf Seite 1 angegeben. Der starke Hauptrahmen kann problemlos gehoben werden. Nur zugelassene Riemen (nicht zu kurz) benutzen.

- ▽ **Die Maschine darf nicht in die Dreipunktaufhängung gehoben werden!**
Die Gewichte der einzelnen Teile sind in Tabelle 1 aufgeführt.

Type	250 cm	300 cm	400 cm
Komplette Maschine mit Dreipunkt	1180 kg	1295 kg	1620 kg
Walzensektion	450 kg	520 kg	725 kg
Eggensektion	110 kg	130 kg	165 kg
Planierschiene	120 kg	140 kg	170 kg
Hauptrahmen	310 kg	325 kg	380 kg
Dreipunktaufhängung für Drillmaschine	180 kg	180 kg	180 kg

Installation der Planierschiene:

Siehe Abb. 2

Die Maschine auf einen festen Boden unter einem zugelassenen Kran mit einer Hublast von mindestens 1000 kg stellen.

Die Vorderseite der Maschine anheben, um einen lichten Abstand von ungefähr 25 cm unter den Zinken zu erhalten. Die zwei Höheneinstellungen (Position 1 und 2) mit den Spindeln einstellen.

Sicherstellen, daß die Skalen auf der gleichen Höhe liegen.

Die Planierschiene mit Hilfe von Hebezeug oder Gabelstapler positionieren.

Sie wird mit Bolzen (Pos. 3) befestigt.

Der Zylinder (Pos. 4) und die Federn (Pos. 5) befestigen

Die Vorderseite der Maschine absetzen.

▽ Sicherstellen, daß die Schiene nach hinten hervorsteht, so daß die Maschine nicht auf den Zinken steht, da sie sonst plötzlich herunterfallen kann.

▽ **Darauf achten, überall Splinte zu verwenden!**

Abb. 2

Federmontierung:

Einbau des Hydroliftes der Drillmaschine:

Siehe Abb. 2.

Maschine auf einen festen Boden stellen. Ein Schlepper ist vorzugsweise anzukoppeln.

Der Zylinder (Pos. 10) ist am Hauptrahmen angebracht.

Den Hebelarm (Gewicht 40 kg) an Pos. 11 anbringen. Die Spurstangen und Verstrebungen müssen nach hinten zeigen.

Das Hebezeug ist an Pos. 12 angebracht (Gewicht 60 kg).

Der obere Hebelarm ist an Pos. 13 angebaut.

Die Zylinderkolbenstange in das Loch (Pos. 14) des Hebelarms einbauen.

▽ **Darauf achten, Splinte in allen Bolzen zu verwenden!**

Ankoppelung:

Spar-Ass ist an der Dreipunktaufhängung des Schleppers angebracht, die entsprechend ISO 730/I, Kategorie II, konstruiert wurde.

Beim Ankoppeln auf einem festen Boden sicherstellen, daß beim Anziehen der oberen Stange die Maschine nicht zu schwer auf den Zinken zu liegen kommt.

Anschließen der Drillmaschine:

Eine permanent angebrachte Drillmaschine ist entsprechend den für die Drillmaschine zutreffenden Bedienungsanweisungen zu montieren.

Eine normale Drillmaschine mit eigenen Rädern wird auf den Hydrolift montiert. Die Gabel des Hydrolifts ist so einzustellen, daß die Breite für den Hubdrehzapfen der Drillmaschine geeignet ist.



Darauf achten, immer fest anzuziehen.

Mit auf einem Schlepper montierter Spar-Ass und herabgesenkter Dreipunktaufhängung der Drillmaschine die Drillmaschine absichern und die Hubdrehzapfen befestigen.



Beim Anheben darauf achten, daß ein Rückwärtstippen der Drillmaschine vermieden wird.

Die obere Stange so anbringen, daß die Drillmaschine in aufrechter Position steht (siehe Bedienungsanweisungen der Drillmaschine).



Darauf achten, überall Splinte zu verwenden!

Der Hydraulikschlauch von der Dreipunktaufhängung der Drillmaschine ist an einem einfachen Steuergerät am Schlepper angeschlossen.

Die Drillmaschine vorsichtig anheben und prüfen, daß sie nirgendwo anstößt. Spar-Ass und Drillmaschine vorsichtig anheben.

Auf die Fahrerkabine des Schleppers achten - insbesondere das Heckfenster! Außerdem sicherstellen, daß sich die Kombination beim Wenden nach der Seite bewegen kann.

Die Absenkgeschwindigkeit der Dreipunktaufhängung so einstellen, daß ein schnelles Absenken vermieden wird, da dadurch die Walzenachse und die Drillmaschine beschädigt werden können.

Starten:

Während dem langsamen Vorwärtsfahren zuerst die Spar-Ass und dann die Drillmaschine auf ihre Betriebspositionen herabsenken.

Die hydraulische Dreipunktaufhängung der Drillmaschine sollte sich schwebend bewegen, so daß die Drillmaschine den Konturen des Bodens folgen kann.

Die obere Stange ist so einzustellen, daß die Maschine horizontal steht. Die Zinken auf geeignete Tiefe und mit den Schlepperrädern fluchtend einstellen.

Die Planierschiene auf die entsprechende Höhe einstellen. Die Planierschiene so einstellen, daß wenig Erdboden mitgeschleppt wird. Sollten sich die Bedingungen ändern, kann es erforderlich sein, die Planierschiene nachzustellen.

Die Eggentiefe kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Egge kann jedesmal nur ein wenig auf jeder Seite ohne Steckenbleiben nachgestellt werden. Normalerweise ist es nicht ratsam, mehr als ungefähr 1 cm tiefer als die gewünschte Saattiefe zu eggen.



Fehlerhafte Schläuche sind sofort zu reparieren oder zu ersetzen. Ein Riß im Schlauch kann unter gewissen Umständen Personenverletzungen oder mechanische Schäden an der Ausrüstung verursachen.

Bedienung:



Der Schlepper ist vom Fahrersitz aus zu betreiben und keine andere Person darf sich auf oder in der unmittelbaren Nähe der Ausrüstung aufhalten. Wartung/Einstellung der Ausrüstung darf nur vorgenommen werden, wenn die Bremsen des Schleppers ordnungsgemäß angelegt sind.

Fahrhinweise:

Es wird empfohlen, daß Feld von einer Seite aus zu sden und den Sövorgang an der Landspitze, die entsprechend dem Wendekreis des Schleppers ungefähr 15 m breit sein muß, zu beenden.

Es wird empfohlen, bei einer standardmäßigen Drillmaschine diese anzuheben, bevor die Spar-Ass an der Landspitze hochgehoben wird. Während des Betriebs sollte sich das Ventil der Dreipunktaufhängung der Drillmaschine, wenn möglich, in schwebender Position befinden. Falls nicht, ist zu prüfen, daß die Dreipunktaufhängung sich nach überqueren von unebenem Boden noch in abgesenkter Lage befindet.

In Arbeitsposition kann Spar-Ass nicht im Rückwärtsgang gefahren werden, da dies die Söschär und Eggenzinken beschädigt. Es ist außerdem nicht ratsam, mit der Drillmaschine einen zu engen Wendekreis auf dem Erdboden durchzuführen, da dadurch die Söschär verbogen werden kann.

Empfohlene Fahrgeschwindigkeit: 8 bis 10 km/h

Langsamer auf steinigem Boden.

Zerlegen:

Es ist nicht erforderlich, die Drillmaschine abzunehmen, bevor die Spar-Ass vom Schlepper abgeschlossen ist.



Wird eine standardmäßige Drillmaschine verwendet, ist sie zuerst abzusenken.

Wartung:

Das Anziehen aller Schraubverbindungen sollte nach dem ersten Arbeitstag oder wann immer Anzeichen dafür bestehen, daß sie lose sind, erfolgen.

Walzenlager - 2 Einheiten (3 auf der 4 m Version): Schmierung jede 50 Betriebsstunden.

Dreipunktaufhängung der Drillmaschine - 4 Einheiten (wenn vorgesehen): Schmierung täglich.

Spindel auf dem Planierschiene: Schmierung der 4 Fettnippel einmal pro Saison.

Wenn für einige Zeit in Parkstellung, ist die Ausrüstung mit abgesenkter Dreipunktaufhängung der Drillmaschine zu lagern, um Rostbildung auf der Kolbenstange zu vermeiden.

Die oberen Stangen sind einmal pro Saison zu entfernen und abzuschmieren.

REPARATUREN:

Anweisungen:



Einbau und Zerlegen

Bitte daran denken, daß Arbeiten unter dem Gerðt mit einem **Risiko** verbunden sind, **es sei denn, das Gerðt ist ordnungsgemäß abgestötzt**, da Lecks von der Hydraulikanlage ein Absenken der Ausrüstung verursachen. Daher **vor irgendwelchen** Reparaturen und Wartungsarbeiten unter der Maschine immer sicherstellen, daß **das Gerðt abgestötzt und gesichert ist**. Verschlissene Teile können dann leicht mit Hilfe von Standardwerkzeugen ausgetauscht werden.

Alle Reparaturen an der Hydraulikanlage sind bei abgesenkter Ausrüstung und mit dekomprimierten Hydraulikkreisen durchzuführen.

Zinken:

Aus- und Einbau sowie Ersatz der verschlissenen Teile:
Mit angehobener Maschine kann der Austausch der Zinken leicht durchgeführt werden.



Darauf achten, das Gerðt abzustötzen.

Verschlossene Spitzen können ohne Ausbau des Zinkens selbst ersetzt werden.

Planierschiene:

Aus- und Einbau sowie Ersatz der Zinken:

Die Zinken der Planierschiene sind durch Entfernen der Schrauben vorne an der Planierschiene leicht zu ersetzen. Es sind keine Muttern vorhanden, da sich das Gewinde im Zinken selbst befindet, so daß der Zinken herausgeschraubt und durch einen neuen ersetzt werden kann. Bitte beachten: Neue Zinken werden in die oberen Löcher eingeschraubt. Wenn sie bis auf ungefähr 5 cm herunter verschlissener sind, können sie in den unteren Löchern für den weiteren Verschleiß verwendet werden.

Normalerweise ist die Planierschiene nicht zu entfernen. Sie darf nur im Falle einer Reparatur oder eines Verschrottens ersetzt werden.

Für den Einbau einer neuen Platte siehe Seite 4.



Darauf achten, das Gerðt abzustötzen!

Austausch des Dichtungssatzes:

Siehe Abb. 3.

AUSBAU:

1. Lassen Sie das Öl aus dem Zylinder ab. Der Kolben kann mit Druckluft vor und zurück bewegt werden, um das Öl aus dem Zylinder zu drücken.

2. Bringen Sie den Kolben in die Mittelstellung. Lösen die Imbusschraube, Teil 5. Das Oberteil ist jetzt gelockert, sollte es jedoch festsitzen, kann es freigemacht werden, indem der vordere Teil der Muffe auf bis zu 300°C gewärmt und anschließend langsam gekühlt wird. Wenn das Oberteil gelockert ist, den Kolben zum Oberteil hin ziehen und danach das Oberteil vollständig abschrauben und den Kolben herausziehen. Der Kolben und das Oberteil sind jetzt frei.
3. Schrauben Sie die Führung vom Ende der Kolbenstange ab.
4. Ziehen Sie das Oberteil von der Kolbenstange.
5. Entfernen Sie die Dichtungen (Teile 4, 6 und 7), falls erforderlich kann ein Anreißer oder ein Schraubenzieher dazu benutzt werden.
6. Reinigen Sie sämtliche Teile gründlich von Rost und Ablagerungen. Entfernen Sie eventuell vorhandene Grate durch Feilen/Polieren.

Abb. 3:

EINBAU:

1. Die neuen Dichtungen einfetten und in das Oberteil einsetzen (Teile 4, 6 und 7).
Setzen Sie den Abstreifring, Teil 7, mit Hilfe eines außen um die Lippe passenden Rohrstücks ein.
2. Schmieren Sie die Gewinde des Oberteils und des Zylinderrohres mit Fett ein (reibungsminderndes Rostschutzmittel).
3. Bringen Sie das Oberteil an der Kolbenstange an.
4. Setzen Sie die Führung ein und sichern Sie das Ende der Kolbenstange mit Loctite. **Das Öl darf frühestens 12 Stunden nach dem Auftragen von Loctite eingefüllt werden.**
5. Fetten Sie die Innenseite des Zylinderrohres und den Kolbenring mit Schmieröl ein und bringen Sie die Kolbenstange in das Zylinderrohr.
6. Schrauben Sie das Oberteil auf und ziehen Sie es an.
7. Die Imbusschraube (Teil 5) mit Loctite bestreichen und in das Oberteil eindrehen.

Auswechseln des Druckakkumulators:

Der Akkumulator ist mit einer Unterlegscheibe abgedichtet und mit Loctite Nr. 270 festgestellt.

Der Akkumulator wurde speziell für eine Verwendung mit Planierbalken entwickelt und muß daher immer mit einer Original-Komponente ersetzt werden.

Der Akkumulator eine Fronthydraulik kann **nicht** verwendet werden.

Eggenteil:

Siehe Abb. 4.

Die Spar-Ass an einem Schlepper anbringen. Sie dann hoch genug anheben, um den Druck an den Verstellspindeln der Egge zu entlasten. Der BOLZEN (Pos. 1) entfernen.

Vorsichtig anheben und sicherstellen, daß die Egge aufrecht stehen bleibt. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Abb. 4:

Nockenringe, Lager und Achse:

Im allgemeinen erfolgt der Austausch der Nockenringe:

da sie sich aufgrund von Staub und/oder Rostbildung auf der Achse festsetzen können. Es gibt keine Lösung für dieses Problem.

Es wird empfohlen, zu versuchen, den Ring auf der Achse zu drehen.

Es kann auch von Hilfe sein, ihn mit Hochdruck abzusprühen.

In manchen Fällen ist es vielleicht besser, den fraglichen Ring zu brechen und durch einen neuen zu ersetzen. Der Ersatz der Achse kann auch angebracht sein.

Ein Ring wiegt 30 kg.

250 und 300 cm: siehe Abb. 5

Die Maschine an einem Schlepper befestigen und die Drillmaschine entfernen.



Auf die Stützbeine der Drillmaschine achten!

Ringe außerhalb des Lagers:

Die Mitte der Nockenringe auf eine Palette o.δ. setzen. Die Schraube und Scheibe (Pos. 1) des fraglichen Achszapfens entfernen.

Die Ringe können jetzt herausgezogen werden.

Beim Zusammenbau darauf achten, die Ringe zu drehen, so daß sie in der richtigen Drehrichtung rotieren (siehe Pfeil).

Abb. 5:

Ringe zwischen den Lagern:

Die Maschine genügend anheben, um den Druck von den Nocken zu entlasten. Die Befestigungsschrauben der Lager (Pos. 2) entfernen.

▽

Auf Ihre Finger achten!

Der Teil kann jetzt weggerollt werden.

Den Teil zur Mitte einer Platte rollen.

Schraube und Scheibe (Pos. 1) am vom Boden freistehenden Achszapfen ausbauen.

Die Ringe bis zum Lager (Pos. 2) entfernen.

Die Achse vorsichtig reinigen.

Die Gewindeschneidschrauben lockern und aus dem Lager ausbauen.

Die restlichen Ringe bis zur Platte entfernen.

Die Platte wegbewegen und fortfahren.

Eine 2,5 m Achse wiegt 42 kg, und eine 3 m Achse wiegt 48 kg.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Auf die richtige Drehrichtung der Ringe achten (siehe Pfeil).

Die Abstandsstöcke für die Lager (Pos. 3) nicht vergessen.

Die Schrauben (Pos. 1) an den Achszapfen und die Gewindeschneidschrauben für die Lager mit Loctite 270 sichern.

400 cm: siehe Abb. 6.

Die Maschine anheben, um den Druck von den Ringen zu entlasten.

Die Befestigungsschrauben (Pos. 1 und Pos. 2) der Walzenlager entfernen.

▽

Auf Ihre Finger achten!

Den Schlepper vorsichtig 20 cm anheben.

Prüfen, daß der Walzensektion aufrecht stehen bleibt.

Vom Walzensektion wegfahren und die Maschine mit unterstützten Grundplatten parken.

Den Teil zur Mitte der Platte rollen.

Die Achszapfen reinigen.

Die Gewindeschneidschrauben in den Lagern lockern und die Lager (Pos. 3) abnehmen.

Die Ringe abnehmen.

Vor Entfernen des Zwischenlagers (Pos. 4) die Drehrichtung notieren. Achse vorsichtig reinigen.

Eine 4 m Achse wiegt 64 kg.

Abb. 6:

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Die Drehrichtung der Ringe notieren (siehe Pfeil).

Die Gewindeschneidschrauben für die Lager mit Loctite 270 sichern.

Hydrolift der Drillmaschine:

Siehe Seite 5. Das Zerlegen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Zylinder für Hydrolift:

Zerlegen (80/40 x 350):

Die Spar-Ass in ihrer Betriebsstellung mit ausgebaute Drillmaschine parken. Den Schlauch abschließen. Es wird empfohlen, einen Eimer darunter aufzustellen, um das Öl aufzufangen. Nach dem Abnehmen der Splinte und Schrauben kann der Zylinder entfernt werden.

Der doppelwirkende Zylinder wird als einfachwirkender Zylinder verwendet. Nach einiger Zeit, insbesondere nach einer langen Stillstandszeit kann etwas Öl aus der Belüftungspackung austreten.

Tritt zuviel Öl aus, ist die Packung zu ersetzen.

Packungssatz ersetzen:

Siehe Abb. 7

ZERLEGEN:

1. Alles Öl aus dem Zylinder ablassen. Um das Öl zu entleeren, den Kolben mit Hilfe von Druckluft hin- und herbewegen.
2. Den Kolben in die mittlere Position bewegen. Kopf (Pos. 7) 30 mm heraus-schrauben. Ein festsitzender Kolbenkopf kann durch Erwärmen des Hauptteils des Bunds auf über 300 °C und langsames Abkühlen gelöst werden.

Nach Ausschrauben des Kopfs den Kolben zum Kopf hin herausziehen. Jetzt kann der Kopf komplett abgeschraubt und die Kolbenstange entfernt werden.

3. Die Sicherungsmutter (Pos. 1) abschrauben.
4. Manschette (Pos. 2) entfernen.
5. Das obere Teil der Kolbenstange (Pos. 7) ausbauen.
6. Die Packungen im Kopf und in der Manschette (Pos. 3, 4, 8, 9, 10, 11) zerlegen (möglicherweise mit Hilfe einer Ahle oder eines Schraubenausdrehers).
7. Alle Teile reinigen und auf Absplinterung, Grat usw. prüfen. Auf Rostbildung um den Abstreifring (Pos. 11) herum prüfen und falls erforderlich ersetzen.

Abb. 7:

ZUSAMMENBAU:

1. Neue Packungen werden in den Kopf und in die Manschette eingebaut. Der Abstreifring (Pos. 11) wird mit Hilfe eines außen an der Lippe angeordneten Rohrstocks (oder eines Spezialdorns) eingebaut. Die Hölse (Pos. 3) auf der Manschette wird mit Hilfe von Ringzange/Schraubenausdreher eingebaut.
2. Das Gewinde von Kopf und Zylinderrohr ist mit Fett einzuschmieren (korrosionsbeständiges, verschleißfestes Produkt).
3. Kopf (Pos. 7) an Kolbenstange anbringen.
4. Manschette (Pos. 2) einbauen und Sicherungsmutter (Pos. 1) mit Loctite sichern. Sicherstellen, daß das Gewinde absolut sauber und frei von Öl sowie anderen Verschmutzungen ist, bevor Loctite aufgetragen wird.
Nach Auftragen von Loctite 12 Stunden lang kein Öl auffüllen.
5. Die Hölse (Pos. 3) auf der Manschette sowie das äußere Ende des Zylindersrohrs mit Schmieröl einschmieren und den Kolben in die mittlere Stellung drücken.
6. Kopf aufschrauben und anziehen.

Allgemeines über die Hydraulikanlage:

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus. Prüfen, daß Verbindungen dicht sind und die Schlauchverbindung korrekt angeschlossen ist.



Bitte beachten: In Öl getränkte Kleidung immer sofort ausziehen und Haut gründlich waschen.

Verschrottung:

Die Maschine nach Entfernen der Drillmaschine in der folgenden Reihenfolge zerlegen.

Die Arbeitsvorgänge sind an der am Schlepper angeschlossenen Maschine leicht durchzuführen. Siehe "Reparaturen" vorstehend.

1. Dreipunktaufhängung der Drillmaschine
2. Zinken
3. Planierschiene
4. Eggenteil
5. Walzensektion

Ölschlauch und abgelassenes Öl sind zu entsorgen. Die restlichen Teile können recycelt werden.

ERSATZTEILLISTE: