



MULTIFLEX



D - 300 + 400 CM

DAL-BO Multiflex 300 cm und 400 cm

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen MULTIFLEX. Aus Sicherheitsgründen und zur Erzielung einer optimalen Nutzung des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanweisung vollständig durch, **bevor Sie das Gerät einsetzen.**

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

Vor Hinweisen, die aus Sicherheitsgründen wesentlich sind, steht ein fettgedrucktes Ausrufezeichen ∇.

- ∇ Alle Muttern nach einigen Betriebsstunden nochmals festziehen.
- ∇ Das Hydrauliksystem darf nur betätigt werden, wenn die Walze sicher an einen Schlepper angeschlossen ist.
- ∇ Die Maschine darf nur betätigt werden, wenn der Fahrer auf dem Schlepper sitzt, und es darf sich niemand in der Nähe der Multiflex aufhalten.
- ∇ Die Maschine darf nicht von Kindern bedient werden.
- ∇ Es liegt in der Verantwortung des Fahrers, daß Beleuchtung und Kennzeichen den Straßenverkehrsvorschriften entsprechen.

Ihre Multiflex hat:

Seriennummer: _____ . Typenbezeichnung: _____ .
Herstellungsmonat: _____ . Gewicht 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 A/S
DK-7183 Randbøl**

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 Anlage 1 der Anordnung über wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsauflagen für den Entwurf und die Herstellung von Maschinen hergestellt wurde.

Maskinfabriken DAL-BO A/S _____ 1995

Kaj Pedersen, Direktor

INHALTSVERZEICHNIS:

Anwendung:	3
Lärm:	4
Staub:	4
Handhabung:	4
Hydraulikanschluß:	5
Vorbereitung:	6
Bedienung:	7
Fahranweisungen:	8
Wartung:	8
REPARATUREN:	9
Anweisungen:	9
Räder:	10
Spurlockererzinken "David":	11
Planierschiene:	11
Crosskill-Ringe, Lager und Wellen:	12
Eggensektion "Super Q":	14
Hydraulikzylinder für die Planierschiene:	15
Austausch des Dichtungssatzes:	15
Hubzylinder:	16
Austausch des Dichtungssatzes:	16
Die Hydraulikanlage - Allgemeines:	17
Die Andruckwalze:	17
Hydraulik:	19
Verschrottung:	19
ZUSATZAUSRÜSTUNG:	20
Anwendung:	20
Bedienung:	21
Stahlringpacker:	21
Hangscheibe:	23
Einstellbare Dreipunktaufhängung:	23
Hydraulisch Dreipunktaufhängung:	24
Striegel:	25

Anwendung:

Siehe Abb. 1.

Die Multiflex führt eine Reihe bekannter Arbeitsvorgänge gleichzeitig aus. Das Gerät wird in Kombination mit einer Sämaschine zur Aussaat von Feldfrüchten eingesetzt. In einer derartigen Kombination bereitet die Multiflex das Saatbett vor.

Beachten Sie bitte, daß es sich bei der Multiflex um eine außerordentlich anpassungsfähige Maschine handelt, die sich für zahlreiche Anwendungen eignet. Es stehen eine Reihe von Sonderausführungen zur Verfügung, die je nach den besonderen Voraussetzungen speziell hergestellt werden können. Auch wenn die Sonderausführungen in dieser Betriebsanweisung nicht behandelt werden, ist daraus nicht zu schließen, daß diese nicht hergestellt werden. Falls Sie diesbezüglich Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an DAL-BO.

Abb. 1:

1. Die Zinken des Spurlockerers an der Vorderseite des Geräts lockern jede Bodenkruste auf und beseitigen die Fahrspuren des Schleppers. Die Einstellung der Arbeitstiefe erfolgt beidseitig durch zwei schwere Spindeln.
2. Die Planierschiene ist hydraulisch einstellbar und ist mit starren, gehärteten Zinken ausgerüstet. Ein Gasdruckspeicher sorgt für Flexibilität und ein Manometer erleichtert die Bedienung. Die Einstellung der Arbeitstiefe erfolgt beidseitig durch zwei schwere Spindeln. Die Planierschiene bricht größere Schollen und gleicht Bodenunebenheiten äußerst wirkungsvoll aus.
3. Neben dem Brechen der Schollen verdichten und ebenen die Crosskill-Ringe den Boden. Die Walze stützt den vorderen Teil des Geräts ab und leistet eine gleichmäßige und gleichbleibende Arbeit.
4. Bei der Eggensektion handelt es sich um eine dreireihige Federzinkenegge, die von einer Parallelogrammaufhängung getragen wird und bei der die Einstellung der Arbeitstiefe beidseitig durch zwei schwere Spindeln erfolgt. Mit dieser Aufhängung wird eine einheitliche und einfach zu regulierende Arbeitstiefe der Egge erzielt.
5. Die Krümmler- bzw. Andruckwalze stützt den hinteren Teil des Geräts ab und bricht sämtliche Erdklumpen, die von dem Gerät nicht erfaßt worden sein sollten. Die Walze erzeugt eine gleichmäßige und ebene Oberfläche, die sich ideal für den Sämaschineneinsatz eignet.

ZUSATZAUSRÜSTUNG:

6. Die Dreipunktaufhängung für die Sämaschine kann sämtliche z.Z. angebotenen Sämaschinen aufnehmen. Die Dreipunktaufhängung ist in der Standardausführung mit einer Reihe von Bohrungen zur Einstellung der Höhe ausgerüstet oder sie ist als eine hydraulisch Dreipunktaufhängung ausgelegt, die von der Hydraulikanlage des Schleppers betrieben wird.

Die Multiflex kann außerdem mit einer integrierten, kompakten Sämaschine ausgerüstet werden. Wahlweise kann die Aussaat auch mit Hilfe von hinter den Eggezinken angebrachten Dosierkästen erfolgen.

- ▽ Die Multiflex darf **nicht** als Transportmittel, Pfahlramme, hydraulische Presse oder dergleichen eingesetzt werden. Falls Sie diesbezüglich Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an DAL-BO.
- ▽ Personen dürfen während der Fahrt **unter keinen Umständen** auf dem Gerät befördert werden.
- ▽ Während der Bedienung des Geräts hat der Fahrer im Fahrersitz des Schleppers zu sitzen, **keine** andere Person darf sich auf bzw. in der Nähe der Multiflex aufhalten.

Lärm:

Wird auf steinigem Boden gefahren, kann es zu einer gewissen Lärm-entwicklung kommen. Für den Fahrer des Schleppers bleibt dieser Lärm jedoch weit unter der Gefahrgrenze. Wir empfehlen die Fenster und Türen des Schleppers zu schließen, bzw. einen Gehörschutz zu tragen.

Staub:

- ▽ Der Einsatz unter sehr trockenen Bedingungen kann eine erhebliche Staub-entwicklung mit sich bringen. Wir empfehlen die Fenster und Türen des Schleppers zu schließen, bzw. eine Staubschutzmaske zu tragen.

Handhabung:

Das Gerät kann aus Transportgründen teilweise zerlegt ausgeliefert werden (das trifft besonders auf das 400 cm Gerät zu). Spurlockerer, Planierschiene, Walze, Eggensektion und Fahrgestell können für den Transport abgenommen worden sein. Sollte das der Fall sein, sind diese Teile unmittelbar nach der Auslieferung anzubringen. Die Breite der Multiflex beträgt bei nicht-hydraulischen Modellen 300 cm bzw. 400 cm.

- ▽ Das Gesamtgewicht des Geräts ist auf Seite 1 angegeben. Der schwere Hauptrahmen ist als erstes zu heben. Wir empfehlen zum Heben je einen

Hubgurt an den Ecken des Hauptrahmens zu befestigen. Verwenden Sie ausschließlich zugelassenen Hubgurte (von ausreichender Länge).

Einbau	Ausbau	Grundmodell	300 cm	400 cm
1	6	Fahrgestell mit Stahlrohrwalze oder	420 kg	550 kg
###	###	Fahrgestell mit Zahnpackerwalze	1000 kg	1350 kg
2	5	Walzensektion	840 kg	1050 kg
3	4	Eggensektion "Super Q"-Zinken	180 kg	200 kg
4	3	Planierschiene	155 kg	210 kg
5	2	Spurlockererzinken "David"	15,5 kg	15,5 kg
6	1	Sämaschine (einschl. Dreipunktaufhängung)	? kg	? kg

###Wichtig !

Bei gleichzeitiger Montage der Zahnpackerwalze und der Dreipunktaufhängung für die Sämaschine ist zu beachten, daß diese anzubringen ist, bevor die Zahnpackerwalze montiert wird. Bei einem Ausbau der Dreipunktaufhängung muß die Zahnpackerwalze ebenfalls entfernt werden.

Einbau	Ausbau	Zusatzausrüstung	300 cm	400 cm
Zusatz.	Zusatz.	Stahlringpacker	270 kg	270 kg
-	-	Stützen	100 kg	100 kg
###	###	Dreipunktaufhängung, einschl. Oberlenker (Standard)	115 kg	115 kg
###	###	Dreipunktaufhängung, einschl. Oberlenker (hydraulisch)	104 kg	104 kg
-	-	Striegel	65 kg	75 kg

Die in diesen Tabellen genannten Gewichte geben lediglich einen Anhaltspunkt.

Hydraulikanschluß:

Ein doppeltwirkender, sowie ein einfachwirkender Hydraulikanschluß zum Betrieb der Standardausführung der Multiflex.

Sämtliche Hydraulikschläuche sind mit 1/2" Schnellkupplungen ausgestattet. Sollte Ihr Schlepper nicht über die nötige Ausrüstung verfügen, kann Ihnen Ihr Händler mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Schließen Sie den Hydraulikschlauch (weiße Markierung) an einem einfachwirkenden Hydraulikanschluß des Schleppers an. Schließen Sie die Hydraulikschläuche (rote Markierung) an den doppeltwirkenden Hydraulikanschluß des Schleppers an.

Die Mindestdruckanforderung an die Hydraulikpumpe des Schleppers beträgt 160 Bar.

Der doppeltwirkende Hydraulikanschluß wird zum Heben und Senken der Maschine benutzt.

Der Einfachwirkende Hydraulikanschluß wird zum Anwinkeln der Planierschiene eingesetzt.

Darüberhinaus ist die Multiflex mit einer Schnellkupplung am linken Hubzylinder ausgestattet. An diesem Anschluß können an der Sämaschine befindliche hydraulische Spuranzeiger angeschlossen werden. U.U. ist ein Ausgleichsventil für Druckschwankungen zu installieren, damit Änderungen aufgrund im Einsatz auftretender geringfügiger Druckstöße vermieden werden. Sollten weitere Hydraulikanschlüsse für Ihre Sämaschine erforderlich sein, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an DAL-BO.

Vorbereitung:

Kuppeln Sie die Deichsel des Geräts an die Hydraulikschiene des Schleppers an. Falls der Schlepper über ein Zugmaul verfügt, kann vor dem Ankuppeln eine Zugöse an der Deichsel angebracht werden.

Die Spannketten sind stramm anzuspinnen.



Vergessen Sie nicht den Kupplungsbolzen mit einem Federsplint, einem Vorstecker oder dergleichen zu sichern. Die beiden Hydraulikschläuche (Heben/Senken, rote Markierung) sind an doppeltwirkende Hydraulikanschlüsse anzuschließen. Der verbleibende Hydraulikschlauch (Planierschiene, weiße Markierung) ist mit einem einfachwirkenden Hydraulikanschluß zu verbinden.

▽ Prüfen:

Prüfen Sie, daß sämtliche Bolzen gesichert und alle Schraubverbindungen angezogen sind. Überzeugen Sie sich davon, daß die Planierschienen vollständig angehoben sind. Die Unterlenker der Schlepperhydraulik heben das Vorderteil des Geräts um ca. 30 cm an. Hinten wird das Gerät ausschließlich von den Hubzylindern gehoben.

Die Sämaschine ist an der einstellbaren Dreipunktaufhängung anzubringen, die sich am hinteren Querträger der Multiflex befindet. Die einstellbare Standard Dreipunktaufhängung ist mit Bohrungen versehen, mit deren Hilfe jederzeit eine genaue Einstellung möglich ist. Die hydraulisch einstellbare Dreipunktaufhängung sollte in der Schwimmstellung eingesetzt werden, damit sich die Sämaschine an die Unebenheiten des Bodens anpassen kann.



Beschädigte Hydraulikschläuche sind **unverzüglich** zu reparieren bzw. zu ersetzen.

Das Platzen eines Hydraulikschlauchs kann in schweren Fällen zu Verletzungen und zu mechanischen Schäden am Gerät führen.

Bedienung:

Siehe Abb. 2.

Die Bedienung des Schleppers **muß** vom Fahrersitz aus ausgeführt werden, **keine** andere Person darf sich auf bzw. in der Nähe des Geräts aufhalten. Während der Bedienung/Einstellung des Geräts müssen die Bremsen des Schleppers fest angezogen sein.

Abb. 2:

- A. Die Arbeitstiefe der Zinken des Spurlockerers wird mit Hilfe zweier, jeweils an den Seiten angebrachter Spindeln eingestellt. Darüberhinaus können die Zinken über oder unter dem Träger angebracht werden. Dadurch ist es z.B. möglich, die Zinken des Spurlockerers in den Fahrspuren des Schleppers tiefer arbeiten zu lassen, als in der Mitte des Geräts.
- B. Die Planierschiene wird hydraulisch durch Betätigung des einfachwirkenden Ventils eingestellt. Zwei kräftige Federn heben die Schiene wieder an, sobald das einfachwirkende Ventil in die Schwimmstellung gebracht wird. Der auf die Planierschiene ausgeübte Druck kann während der Fahrt an einem Manometer abgelesen werden, das sich an der Vorderseite des Rahmens befindet. Die Anbauvorrichtung der Planierschiene ist mit Hilfe zweier Spindeln einstellbar, die sich an beiden Seiten des Hauptrahmens befinden.
- C. Die Arbeitstiefe der Egge wird mit Hilfe zweier schwerer Spindeln eingestellt, an denen die Eggensektion aufgehängt ist. Die Egge wird durch Einstellen der kleinen, in der Mitte der Eggensektion befindlichen Spindel in die Waagerechte gebracht. Die Eggensektion ist auf dem Feld stehend auf eine Arbeitstiefe einzustellen, die ca. 1 cm unter der erforderliche Saattiefe liegt. Die an den Spindeln angebrachten Skalen sind lediglich als grobe Anhaltspunkte zu betrachten.

Die Räder werden in der Arbeitsstellung vollständig angehoben, dadurch wird das Gewicht der Maschine vorne von der Walzensektion und hinten von der Andruckwalze getragen. Bei der Andruckwalze kann es sich je nach den

Anforderungen entweder um eine geschlossene Zahnpackerwalze oder um eine offene Rohrstabwalze handeln.

Die Schare der Sämaschine sind sicher festzuspannen, sie dürfen nicht tiefer als die Egge in den Boden eindringen.

Fahrhinweise:

Wir empfehlen das Feld von einer Seite her einzusäen und mit einem Vorgewende abzuschließen. Das Vorgewende muß, je nach Wendekreisdurchmesser des Schleppers, etwa 15 m breit sein. Wir empfehlen die Voreinstellung des Hydraulikhebels mit einem unteren Anschlag und einem Anschlag in der angehobenen Stellung. Beim Wenden auf dem Feld ist die Lenkung während des Hebens erst ein wenig in die entgegengesetzte Richtung einzuschlagen. Betätigen Sie zuerst die Schlepperhydraulik ein wenig und heben die Zinken des Spurlockers aus dem Boden, danach heben Sie das Gerät mit Hilfe der Räder an. Wenden Sie vollständig, bis sich die Mitte des Schleppers auf gleicher Höhe mit dem Ende der eben eingesäten Fläche befindet. Richten Sie den Schlepper gerade und senken Sie gleichzeitig das Gerät ab - erst mit der Schlepperhydraulik, dann mit den Rädern. Betätigen Sie das Ventil, bis die Räder vollständig angehoben sind. Die Planierschiene wird über ein einfachwirkendes Ventil eingestellt. Wir empfehlen auf steinigem, rauhem Boden einen Druck von ca. 40 - 50 Bar, entsprechend weniger ist auf leichteren Böden erforderlich. Der Druck kann an dem über der Schiene angebrachten Manometer abgelesen werden.



Das Gerät darf in der Arbeitsstellung nicht rückwärts gefahren werden, da dieses zu Schäden an den Säscharen und den Eggenzinken führen würde. Wir raten Ihnen bei abgesenkter Sämaschine auch von scharfen Wendemanövern ab, da die Säschare dadurch verbogen werden können.

Empfohlene Fahrgeschwindigkeit: 8 - 10 km/h.

Langsamer auf steinigem Boden. Wir empfehlen eine höhere Geschwindigkeit, wenn sich die Crosskill-Walzen zusetzen sollten. Bei einer relativ hohen Geschwindigkeit ist das Sauberhalten der Ringe und das Brechen der Schollen einfacher.

Wartung:

Sämtlich Schraubverbindungen, einschl. der Radmuttern, nachziehen - nach dem ersten Arbeitstag, bzw. wenn sie sich gelöst haben könnten.

Der Rahmen am Fahrgestell - 2 Schmierstellen - ist täglich zu schmieren.

Die Lager der Walzen - 2 Schmierstellen - sind jeweils nach 50 Betriebsstunden zu schmieren.

Der Walzenlager - 2 Schmierstellen - sind vor jeder Arbeitssaison einmal zu schmieren.

DIE SPINDELN der:

Spurlockerersektion - 2 Schmierstellen - die Schmiernippel sind vor jeder Arbeitssaison einmal zu schmieren.

Planierschienensektion - 2 Schmierstellen - die Schmiernippel sind vor jeder Arbeitssaison einmal zu schmieren.

Eggensektion - 3 Schmierstellen - die Spindeln sind zu zerlegen und vor jeder Arbeitssaison einmal zu schmieren.

Für 300 cm Gerät: Die Lager der Andruckwalze - 2 Schmierstellen - sind jeweils nach 50 Betriebsstunden zu schmieren.

Für 400 cm Gerät: Die Lager der Andruckwalze - 4 Schmierstellen - sind jeweils nach 50 Betriebsstunden zu schmieren.

Die Radlager sind einmal jährlich einzustellen, beachten Sie die Anweisungen zum Austauschen der Lager, Punkte 1, 2, 12, 13, 14, 15.

Prüfen Sie den Luftdruck der Reifen vor jeder Arbeitssaison, bzw. wenn der Luftdruck nicht vorschriftsmäßig zu sein scheint.

Reifensatz 400/60 x 15.5 - 14 Ply = Luftdruck 4,8 Bar

Die Maschine ist in der Arbeitsstellung mit der Planierschiene in angehobener Stellung abzustellen, wenn sie für einen längeren Zeitraum nicht eingesetzt werden soll. Auf diese Weise wird eine Rostbildung an den Kolbenstangen verhindert und außerdem werden die Reifen entlastet.

Zusatzausrüstung:

Die Lager der Stahlringpackers - zwei Schmierstellen - sind jeweils nach 50 Betriebsstunden zu schmieren.

Die Hangscheibe - zwei Schmierstellen - ist täglich zu schmieren.

Die Oberlenker der Dreipunktaufhängung sind vor jeder Arbeitssaison einmal zu zerlegen und zu schmieren.

REPARATUREN:

Anweisungen:

Ein- und Ausbau

Beachten Sie bitte, **die Ausführung von Arbeiten unter dem nicht vorschriftsmäßig abgestützten Gerät ist gefährlich**, da jede undichte Stelle in der Hydraulikanlage zu einem Absinken des Geräts führt. Aus diesem Grunde ist das Gerät **abzustützen und zu sichern, bevor** mit der Ausführung von Reparaturen oder Wartungsarbeiten unter dem Gerät begonnen wird.

Verschleißteile könne dann mit Hilfe der üblichen Werkzeuge problemlos ausgewechselt werden. Der Austausch der Walze ist ausschließlich in einer Werkstatt durchzuführen.

Sämtliche Reparaturen an der Hydraulikanlage sind bei abgesenkter Maschine auszuführen und der gesamte Druck ist vollständig aus dem Hydrauliksystem abzulassen.

Räder:

Bringen Sie das Gerät in die Arbeitsstellung und heben Sie die Räder vollständig an, wenn Sie ein Rad wegen einer Reifenpanne oder dergleichen wechseln müssen.

Das Rad kann auf diese Weise ohne die Verwendung eines Wagenhebers abgenommen werden.

Auswechseln der Radlager. Siehe Abb. 3.

1. Nehmen Sie den Nabendeckel ab, Teil 21.
2. Entfernen Sie den Splint, Teil 20.
3. Lösen Sie die Nutmutter, Teil 19.
4. Die Radnabe, Teil 22, kann nun vorsichtig ausgeschlagen und die Lager können abgenommen werden.
5. Entfernen Sie den Dichtungsring, Teil 16.
6. Entfernen Sie die äußeren Laufringe der in der Radnabe, Teil 22, befindlichen Lager.
7. Reinigen Sie sämtliche Teile.
8. Tauschen Sie die äußeren Laufringe der in der Radnabe, Teil 22, befindlichen Lager aus.
9. Setzen Sie den Dichtungsring auf die Achse.
10. Setzen Sie den inneren Laufring des großen Lagers auf die Achse und bringen Sie die Radnabe auf die Achse.
11. Setzen Sie den inneren Laufring des kleinen Lagers auf die Achse.
12. Schrauben Sie die Nutmutter auf die Achse und drehen Sie dabei die Radnabe. Ziehen Sie die Nutmutter solange an, bis Sie einen Widerstand beim Drehen der Radnabe bemerken.
Lösen Sie danach die Nutmutter, bis der Splint in eine der Bohrungen der Achse eingepaßt werden kann.
13. Setzen Sie den Splint wieder ein.
14. Füllen Sie den Nabendeckel zu 3/4 mit Fett und setzen Sie ihn auf.
13. Schmieren Sie die Radnabe mit Lagerfett ab.

Abb. 3:

Spurlockererzinken "David":

Ein- und Ausbau, sowie das Auswechseln von Verschleißteilen:

Die Zinken setzen sich aus einem schweren oberen Zinken und einem Zinkenschar zusammen. Beide sind mittels einer M 10 U-Klammer und einer M16 Schraube mit Mutter miteinander verschraubt.

Die Zinken des Spurlockerers sind durch Lösen der an den Zinkenhaltern befindlichen vier M 14 Schrauben einfach auszuwechseln. Auf diese Weise kann der komplette Zinken entfernt werden.

Die Scharspitzen können ohne einen Ausbau der eigentlichen Zinken ausgewechselt werden.

Beachten Sie bitte, daß das Gerät vor der Ausführung der Arbeit sicher abgestützt ist.

Entfernen Sie das Schar, indem Sie die beiden M 12 Muttern an der Rückseite des Zinkenschars lösen. Danach können Sie ein neues Verschleißteil anbringen. Der Abstand zwischen den Zinken beträgt 25 cm. Zum Einbau werden die Zinken verschraubt und unter Verwendung der an den Zinkenhaltern vorhandenen Bohrungen befestigt.

Planierschiene:

Ein- und Ausbau, sowie das Auswechseln von Zinken:

Die an der Planierschiene angebrachten Zinken sind durch Lösen der an der Vorderseite der Planierschiene befindlichen Schrauben einfach zu wechseln. Die Zinken selber sind mit einem Gewinde versehen, so daß die Schrauben über keine Mutter verfügen. Die Zinken können nach unten entfernt und die neuen Zinken eingesetzt werden. Beachten Sie bitte, daß neue Zinken in den oberen Bohrungen befestigt werden müssen. Erst nachdem sie etwa 5 cm abgenutzt sind, werden sie in die unteren Bohrungen umgesetzt. In dieser Stellung ist eine weitere Abnutzung zulässig. Die Zinken sind in einem festen Abstand von 25 cm und gegenüber den Zinken des Spurlockerers versetzt angebracht. Unter normalen Bedingungen wird die Planierschiene nicht ausgebaut, dieses dürfte lediglich im Falle einer Instandsetzung oder bei der Verschrottung nötig werden.



Ein Ausbau der Planierschiene ist ausschließlich in einer Werkstatt vorzunehmen. Ein wenig Umsicht ist beim Ausbau wichtig, da sich zwei starke, vorgespannte Federn an der Schiene befinden. Aus diesem Grunde ist es wichtig, die beiden Federn gegen ein unbeabsichtigtes Lösen zu sichern. Wir empfehlen den Ausbau der Schiene mit zwei Personen auszuführen. Eine Person bringt ihr Gewicht auf die Schiene, damit der Halter des Zylinders am Hauptrahmen "freigegeben" wird. Der obere Bolzen kann jetzt entfernt werden, danach ist die Schiene langsam freizugeben, bis die Federn entspannt sind. Die Federn und der Zylinder können jetzt entfernt werden, die Schiene hängt nun senkrecht und wird von zwei Bolzen gehalten. Die Schiene kann jetzt mit Hilfe der Spindeln abgesenkt werden, bis sie auf dem Boden liegt und die Bolzen locker sind. Sichern Sie die Schiene, bevor Sie die Bolzen entfernen. Befestigen Sie dazu zwei Hubgurte (im Abstand von ca. 1 m) mittig an der Planierschiene und heben Sie sie ein wenig mit einem Kran an.

Der Einbau wird in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt.
 Siehe Gewichtsangaben in der Tabelle unter der Überschrift "Handhabung".

Crosskill-Ringe, Lager und Wellen:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 4:

Überzeugen Sie sich von der Drehrichtung der Welle (A). Beginnen Sie den Einbau mit dem kleinen Ring (B). Die Anordnung ist in Abb. 4 dargestellt. Setzen Sie nun eine Buchse (C) und danach einen großen Ring (D) auf. Beachten Sie bitte, daß die Ringe in der vorschriftsmäßigen Drehrichtung aufgesetzt werden müssen. Behalten Sie diese Anordnung bei und setzen Sie abwechselnd einen kleinen Ring (B), ein Distanzstück (C) und einen großen Ring (D) auf.

Abb. 4:

300 cm siehe Abb. 4A:

Bei der **300 cm Multiflex** ist beim Einsetzen der Lager in das Lagergehäuse darauf zu achten, daß die Mittelschrauben zur Flanschseite (E) des Gehäuses gerichtet sind. Befestigen Sie danach das Lagergehäuse von der Außenseite (F) her an der Lagerplatte. Mit anderen Worten, das Lager liegt **nicht** vollkommen mit dem Flansch an der Lagerplatte an. Beachten Sie bitte, daß die Schmiernippel nach vorne gerichtet sein müssen. Schieben Sie jetzt die komplette Lagerplatte mit dem Lager gefolgt von einer Platte (H) über die Welle ein, bis sie vollkommen an den Ringen anliegt. Gehen Sie an der gegenüberliegenden Seite der Welle genauso vor und stellen Sie das Lager so ein, daß das Längsspiel an beiden Seiten der Welle gleich ist. Zum Einstellen der Lage der Ringe kann das Ende der Welle unter Verwendung eines Holzklotzes angeschlagen werden. Auf einer vollständig montierten Welle müssen sich insgesamt 29 Ringe befinden. Beginnen Sie mit sieben Ringen, gefolgt von einem kompletten Lager und enden Sie mit sieben Ringen. Beginnen und enden Sie stets mit einem kleinen ring (auch an den Lagern). Prüfen Sie, daß die Ringe bündig aneinander liegen. Vervollständigen Sie die Welle mit einer Endplatte und einer M16x40 Schrauben. Bringen Sie die Lagerplatte am Rahmen an, bevor Sie das Lager mit dem Gewindestift auf der Welle festklemmen. Auf diese Weise zentriert sich das Lager und schädliche Verspannungen werden vermieden.

Abb. 4b:

Abb. 4A:

400 cm, siehe Abb. 4B.

Bei der **400 cm Multiflex** ist beim Einsetzen der Lager in das Lagergehäuse darauf zu achten, daß die Mittelschrauben (L) von der Flanschseite (J) des Gehäuses weg gerichtet sind. Befestigen Sie danach das Lagergehäuse von der Innenseite (K) her an der Lagerplatte. Beachten Sie bitte, daß die Schmiernippel (M) nach vorne gerichtet sein müssen. Schieben Sie zuerst einen Grobführungsring (N) auf, bis dieser vollkommen an den Ringen anliegt. Gehen Sie an der gegenüberliegenden Seite der Welle genauso vor und stellen Sie das Lager so ein, daß das Längsspiel an beiden Seiten der Welle gleich ist. Zum Einstellen der Lage der Ringe kann das Ende der Welle unter Verwendung eines Holzklotzs angeschlagen werden. Prüfen Sie, daß die Ringe bündig aneinander liegen, bevor Sie die Gewindestifte (O) anziehen. Auf einer vollständig montierten Welle müssen sich insgesamt 37 Ringe befinden. Beginnen Sie mit neun Ringen und einem kompletten Lager, gefolgt von 19 Ringen und einem kompletten Lager, enden Sie mit neun Ringen. Beginnen und enden Sie stets mit einem kleinen Ring (auch an den Lagern). Prüfen Sie, daß die Ringe bündig aneinander liegen. Vervollständigen Sie die Welle mit einer Endplatte und einer M16x40 Schraube. Bringen Sie die Lagerplatte am Rahmen an, bevor Sie das Lager mit dem Gewindestift auf der Welle festklemmen. Auf diese Weise zentriert sich das Lager und schädliche Verspannungen werden vermieden.

Der Ausbau erfolgt in entgegengesetzter Reihenfolge!

Zum **Auswechseln der Lager** sind die Lager von den Endplatten abzuschrauben, danach kann der Hauptrahmen angehoben werden. Die Lagergehäuse können nun abgenommen werden. Zum Abnehmen des Lagers lösen Sie den Gewindestift, der sich im inneren Ring des Lagers befindet, danach läßt sich das Lager zusammen mit dem Gehäuse und der Lagerplatte von der Welle abziehen. Kippen Sie nun das Lager in die im Gehäuse vorhandene Aussparung. Verwenden Sie dazu ein durch den inneren Laufring eingeführtes

Schlauchstück oder dergleichen. Wenn das Lager entfernt ist, kann ein neues Lager eingesetzt werden.

Eggensektion "Super Q":

Auswechseln der Zinken bzw. der Zinkenschare:

Jeder Zinken ist mit einer M 12 Schraube und einer Mutter in einem Halter befestigt. Die Zinken sind in einem Abstand von 10 cm über die drei Zinkenreihen angebracht. Ihre Lage ist der Abb. 5 für das 300 cm Gerät sowie der Abb. 5A für das 400 cm Gerät zu entnehmen.

Die Scharspitzen können ohne einen Ausbau der eigentlichen Zinken ausgewechselt werden.

Entfernen Sie das Schar, indem Sie die M 10 Mutter an der Rückseite des Zinken lösen. Danach können Sie ein neues Verschleißteil anbringen. Achten Sie bitte darauf, daß das Gerät vor dem Beginn der Arbeiten abgestützt und gesichert wird.

Abb. 5 = Abstand zwischen den Zinken, 300 cm Gerät

Abb. 5A = Abstand zwischen den Zinken, 400 cm Gerät

Hydraulikzylinder für die Planierschiene:

Ein- und Ausbau (60/50 x 200):

Zylinder für die Schiene, siehe unter Ausbau der Planierschiene. Gewicht des Zylinders 11,2 kg.

Austausch des Dichtungssatzes:

Siehe Abb. 6.

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, 5 und 6), 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. 6:

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 Rohrstückes 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.

Hubzylinder:

Aus- und Einbau (80/50 x 350):

Stellen Sie die Multiflex auf einer ebenen Fläche ab, bevor Sie die Hubzylinder ausbauen. Heben Sie die Räder vollständig an. Ziehen Sie die Bremse des Schleppers an und stellen Sie ihn ab. Sichern Sie den Fahrgestellrahmen gegen ein Abkippen am Hauptrahmen. Die Hydraulikschläuche können jetzt abgenommen werden. Wir empfehlen einen Behälter zum Auffangen des Öls unter die Zylinder zu stellen. Nachdem Sie die Splinte entfernt haben, können die Zylinder abgenommen werden. Sie wiegen 21 kg pro Stück. Beachten Sie bitte, daß die Zylinder mit Öl gefüllt sind und das Öl ausläuft, sobald die Kolbenstange bewegt wird. Aus diesem Grunde sollten die Zylinder unmittelbar nach dem Ausbau in einen Behälter geleert werden.

Der Einbau erfolgt in entgegengesetzter Reihenfolge.

Prüfen Sie den dichten Sitz der Hydraulikanschlüsse und überzeugen Sie sich vom einwandfreien Zustand der Hydraulikschläuche.

Austausch des Dichtungssatzes:

Siehe Abb. 7.

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. Schrauben Sie das Oberteil (Teil 7) 30 mm weit aus. Sollte das Oberteil 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.
3. Entfernen Sie die selbstsichernde Mutter (Teil 1).
4. Entfernen Sie Führungshülse (Teil 2).
5. Ziehen Sie das Oberteil von der Kolbenstange (Teil 7).
6. Entfernen Sie die Dichtungen aus dem Oberteil und der Führungshülse (Teile 3, 4, 8, 9, 10 und 11), (falls erforderlich kann ein Anreißer oder ein Schraubenzieher dazu benutzt werden).
7. Reinigen Sie sämtliche Teile und prüfen Sie auf Späne, Grate usw. Prüfen Sie im Oberteil auf Anzeichen von Rost im Bereich des Ölabstreifrings (Teil 11). Sollten Sie Rostspuren finden, müssen diese entfernt werden.

Abb. 7:

EINBAU:

1. Setzen Sie neue Dichtungen in das Oberteil und die Führungshülse ein. Setzen Sie den Ölabstreifring, Teil 11, mit Hilfe eines außen um die Lippe passenden Rohrstücks (bzw. eines speziellen Dorns) ein.

Setzen Sie die Hülse, Teil 3, mit Hilfe eines Rundeisens bzw. eines Schraubenziehers auf die Hülsenführung.

2. Schmieren Sie die Gewinde des Oberteils und des Zylinderrohres mit Fett ein (reibungsminderndes Rostschutzmittel).
3. Bringen Sie das Oberteil, Teil 7, an der Kolbenstange an.
4. Setzen Sie die Hülsenführung, Teil 2 ein und sichern Sie die selbstsichernde Schraube mit Loctite. Überzeugen Sie sich davon, daß das Gewinde völlig sauber und frei von Öl und anderen Verschmutzungen ist, bevor Sie Loctite auftragen. **Das Öl darf frühestens 12 Stunden nach dem Auftragen von Loctite eingefüllt werden.**
5. Fetten Sie die an der Geräteführung befindliche Hülse, Teil 3, sowie das vordere Ende des Zylinderrohres an der Innenseite mit Schmieröl ein und bringen Sie den Kolben in die Mittelstellung.
6. Schrauben Sie das Oberteil auf und ziehen Sie es an.

Die Hydraulikanlage - Allgemeines:

Der Einbau erfolgt in der dem Ausbau entgegengesetzten Reihenfolge. Prüfen Sie die Anschlüsse auf dichten Sitz und überzeugen Sie sich vom einwandfreien Zustand der Hydraulikschläuche.



Beachten Sie bitte, daß ölverschmutzte Kleidungsstücke unverzüglich zu wechseln sind und betroffenen Hautpartien gründlich gewaschen werden müssen.



Der Ausbau einzelner Teile der Hydraulikanlage ist **gefährlich**, wenn Sie sich nicht vorher davon überzeugt haben, daß die betreffenden Teile vorschriftsmäßig gesichert sind.

Die Andruckwalze:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 8:

Die mit der Multiflex ausgelieferte Andruckwalze ist entweder eine offene Rohrstabwalze oder eine geschlossene Zahnpackerwalze.

Während die Andruckwalze für das 300 cm Gerät an beiden Seiten mit Kugellagern ausgestattet ist, besteht die 400 cm Andruckwalze aus zwei Hälften und verfügt sowohl in der Mitte als auch an beiden Seiten über Kugellager.

Hinweis:

Bei der Andruckwalze ist auf die vorschriftsmäßige Drehrichtung zu achten, siehe Abb. 9.

Abb. 8.

Rohrstabwalze

Zahnpackerwalze

Die Zahnpackerwalze ist mit Abstreifern ausgerüstet, die entweder zentral oder einzeln eingestellt werden können, siehe Abb. 10. Die Abstreifer sind so einzustellen, daß sie sich dicht an der Walze befinden, sie dürfen mit diesen jedoch nicht in Kontakt kommen. Bei der Zahnpackerwalze gehören die Stahlabstreifer zur Standardausrüstung.

* Ein Kunststoffabstreifer ist als Zusatzausrüstung lieferbar, er wird zusammen mit einem zusätzlichen Stahlabstreifer auf die gleiche Weise montiert, wie ein Abstreifer in der Standardausführung.

Abb. 9:

Achtung !

Wird die Multiflex sowohl mit der Zahnpackerwalze als auch der Dreipunkt-aufhängung ausgerüstet, ist diese anzubringen, bevor die Zahnpackerwalze montiert wird.

Beim **300 cm Gerät** werden die Lagergehäuse zusammen mit den Lagern lose auf die Welle gesetzt. Rollen Sie die Andruckwalze in ihre Einbaustellung hinter die Maschine. Die Lager werden daraufhin mit den im inneren Lauf ring der Lager befindlichen Gewindestiften, die mit Loctite 270 zu bestreichen sind, festgeklemmt.

Beim **400 cm Gerät** werden die beiden in der Mitte befindlichen Lagergehäuse zusammen mit den Lagern an der Mittelplatte angebracht, die beiden äußeren Lagergehäuse werden lose auf die Welle gesetzt. Rollen Sie die Andruckwalze

in ihre Einbaustellung hinter die Maschine. Führen Sie die Welle zuerst in das Mittellager ein, danach drehen Sie die beiden äußeren Lager in die Einbaustellung. Zum Abschluß werden die Lager mit den im inneren Laufring der Lager befindlichen Gewindestiften, die mit Loctite 270 zu bestreichen sind, festgeklemmt.

Der Ausbau erfolgt in entgegengesetzter Reihenfolge.
Achten Sie auf die Ausrichtung der Lagergehäuse, damit das Abschmieren der Fettnippel möglich ist.

Hydraulik:

Siehe Diagramm der Ersatzteile in dieser Betriebsanweisung.

Verschrottung:

Nach dem Abbau der Sämaschine ist das Gerät in der nachstehenden Reihenfolge zu zerlegen:

1. Zinken der Spurlockerer
2. Planierschiene
3. Crosskill-Walze
4. Eggensektion
5. Andruckwalze

▽

Stützen Sie den Rahmen vorschriftsmäßig ab, stellen Sie den Schlepper/die Hydraulikpumpe ab und lassen Sie den gesamten Druck aus der Hydraulikanlage ab.

6. Nehmen Sie die Räder ab
7. Hydraulikanlage

Die Hydraulikschläuche und -flüssigkeit, die Reifen und Schläuche werden der Abfallbeseitigung zugeführt. Der Rest des Geräts besteht aus wiederverwertbarem Eisen.

ZUSATZAUSRÜSTUNG:

Anwendung:

Siehe Abb. 10:

- A. Die Multiflex kann mit einem Stahlringpacker ausgestattet werden. Dieses Zusatzteil wird zum Packen des Bodens zwischen den Rädern eingesetzt. Er befindet sich vor den Zinken des Spurlockerers und ist in einer Anbauvorrichtung aufgehängt, die am Hauptrahmen der Multiflex angeschraubt ist. Der im Betrieb vom Packer erzeugte Bodendruck ist mit Hilfe der Hydraulikanlage des Schleppers einstellbar. Für den hydraulischen Stahlringpacker ist ein zusätzlicher (doppeltwirkender) Anschluß an die Hydraulikanlage des Schleppers erforderlich.
- B. Für die Multiflex ist eine Stabilisierereinrichtung lieferbar, sie verhindert den seitlichen Abtrieb der Maschine an Hanglagen. Die Stabilisierereinrichtung besteht aus einer schweren Rollscheibe, die an der linken Seite des Rahmens der Multiflex angebracht wird und sich außen neben dem Rad befindet. Die Scheibe wird durch eine schwere Blattfeder in den Boden gedrückt.
- C. Die verstellbare Dreipunktaufhängung wird am hinteren Ende des Geräts zum Anbringen der Sämaschine eingesetzt. Die Dreipunktaufhängung ist mit Bohrungen versehen, mit deren Hilfe die meisten Sämaschinen angepaßt werden können. Die Dreipunktaufhängung ist darüberhinaus mit einer "Schwimmstellung" ausgestattet, damit sich die Sämaschine an die Unebenheiten des Bodens anpassen kann. Nach Ihrer Wahl kann die Dreipunktaufhängung in Standard oder in hydraulischer Ausführung geliefert werden.
- D. Der Striegel wird zum Einebnen des Bodens eingesetzt und kann verwendet werden, wenn die Multiflex nicht mit einer Sämaschine eingesetzt wird, bzw. wenn die Aussaat mit Hilfe von hinter den Eggenzinken angebrachten Dosierkästen oder dergleichen erfolgen.

Abb. 10:

- Wegen möglicher Sonderanwendungen, für die sich die Multiflex eignet, wenden Sie sich bitte an DAL-BO.
Hier können lediglich einige wenige Beispiele angerissen werden:

- Die Multiflex kann mit einer Ausrüstung zur Ausbringung von Flüssigdünger ausgestattet werden. Der Tank wird vorne auf der Maschine über dem schweren Hauptrahmen angebracht und der Dünger wird mit Hilfe einer Dosiereinrichtung über Schläuche hinter die Zinken der Spulockerer in den Boden geleitet.
- Die Multiflex kann mit einem Düngerstreuer ausgerüstet werden, der granulierten Dünger ebenfalls hinter den Zinken der Spurlockerer in den Boden leitet. In beiden Fällen sind Zinken über die gesamte Arbeitsbreite des Spurlockerers anzubringen. Für Sonderanwendungen ist ein Trittblech lieferbar, es wird auf dem Hauptrahmen angebracht und erleichtert das Einfüllen des Saatgutes.
- Die Multiflex kann außerdem mit einer Sämaschine ausgerüstet werden (Montage vor den Rädern), die Aussaat erfolgt über Dosierkästen, die hinter den Eggenzinken angebracht werden.

Bedienung:

Die Bedienung des Schleppers **muß** vom Fahrersitz aus ausgeführt werden, **keine** andere Person darf sich auf bzw. in der Nähe des Geräts aufhalten.

- Stahlringpacker zum Verdichten des Bodens zwischen den Rädern. Der im Betrieb vom Packer erzeugte Bodendruck ist mit Hilfe eines doppelwirkenden Ventils an der Hydraulikanlage des Schleppers einstellbar. Der Packer ist hinten mit einer aus zwei Ketten bestehenden Aufhängung versehen, hierdurch wird der Packer gleichzeitig mit der Maschine ausgehoben.
- Für die Hangscheibe ist keine getrennte Bedienung erforderlich, wenn sie neben dem linken Rad der Multiflex angebracht ist. Die Scheibe befindet sich bei abgesenkter Maschine in der Arbeitsstellung. Bei angehobener Maschine darf die Scheibe nicht mit dem Boden in Kontakt kommen.
- Der Striegel wird mit einer einstellbaren Dreipunktaufhängung am hinteren Ende des Geräts angebracht. Die Neigung des Striegels wird mit Hilfe eines Oberlenkers eingestellt und er wird mittels der Dreipunktaufhängung ausgehoben. Der Dreipunktanbau ermöglicht einen problemlosen An- und Abbau der Striegel.

Stahlringpacker:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 11:

Der Stahlringpacker wird an einer, an der Vorderseite des Hauptrahmens befindlichen Augenschraube angebracht. Der Packer wird an der Vorderseite durch einen Bolzen getragen, sodaß er sich an die Bodenkonturen anpassen kann. Der Packer ist an seinem hinteren Ende an beiden Seiten mit Ketten aufgehängt, die jeweils mit Hilfe eines Klemmbügels am Hauptrahmen befestigt sind. Mit Hilfe dieser Anbauvorrichtung wird der Packer gleichzeitig mit der Multiflex ausgehoben.

Der Ausbau erfolgt in der dem Einbau entgegengesetzten Reihenfolge.

Abb. 11:

Abstreifer (A), siehe Abb. 12:

Die Abstreifer sind entsprechend der Abb. 10 (in Draufsicht) am Stahlringpacker angebracht. Die Montage erfolgt von unten, das Formteil des Abstreifers muß dabei der Kontur des Stahlrings folgen. Die Abstreifer sind so einzustellen, daß sie sich so dicht wie möglich an den Stahlringen befinden, sie dürfen mit diesen jedoch nicht in Kontakt kommen.

Abb. 12:

Stahlringe (D), bzw. Lager:

Schlagen Sie die an den Enden der Wellen befindlichen Schwerspannstifte, wie in der vorstehenden Abbildung dargestellt, mit einem geeigneten Dorn aus. Danach kann die an den Enden der Wellen befindlichen Hülse (B) entfernt werden. Reinigen Sie das Ende der Welle und entfernen Sie sämtliche scharfen Kanten mit einer Feile. Nehmen Sie die Stahlringe einzeln ab, bis die Lager zugänglich sind. Die Lager können nun abgenommen werden, dazu sind die Lager und die Gewindestifte im inneren Ring des Lagers zu lösen, danach läßt sich das Lager zusammen mit dem Gehäuse von der Welle abziehen. Kippen Sie anschließend das Lager in die im Gehäuse vorhandene Aussparung. Verwenden Sie dazu ein durch den inneren Laufring eingeführtes Schlauchstück oder dergleichen. Das Lager wird entfernt und ein neues Lager kann eingesetzt werden.

Reinigen Sie die Welle gründlich, bevor Sie den Stahlringpacker montieren (siehe dazu auch die Abbildung der Ersatzteile am Ende dieser Anweisung). Setzen Sie zuerst 5 Ringe auf die Welle, danach eine Scheibe, ein komplettes

Lager und zum Abschluß zwei Ringe hinter dem Lager. Behalten Sie diese Anordnung bei, bis die Welle vollständig ist. Beenden Sie die Montage der Welle mit einer Endhülse (B) und einem Schwerverspannstift $\varnothing 12 \times 70$ (C). Bringen Sie die Welle am Rahmen an, bevor Sie das Lager mit den Gewindestiften auf der Welle festklemmen. Auf diese Weise zentriert sich das Lager und schädliche Verspannungen werden vermieden.

Hangscheibe:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 13:

Die Hangscheibe wird, wie in Abb. 13 dargestellt, mit Hilfe von vier Schrauben an der linken Seite des Hauptrahmens befestigt. Der Einbau ist am einfachsten auszuführen, wenn sich die Multiflex in der Langfahrstellung befindet. Vergessen Sie nicht, daß sämtliche Schraubenverbindungen fest angezogen werden müssen.

Abb. 13:

Einstellbare Dreipunktaufhängung:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 14:

Bei der einstellbaren Dreipunktaufhängung handelt es sich um ein Kupplungsvorrichtung der Kategorie 2, gemäß DS 6010, sie wird in der Mitte des hinteren Trägers in der Nähe des Fahrgestells angebracht. Der Abstand zwischen den Auflageflächen an den Innenseiten der Kupplungsaugen (Teil 2) muß 825 mm betragen. Die Oberlenkerstütze (Teil 3) für den 65 cm langen Oberlenker (Teil 4) wird, wie in Abb. 14 dargestellt, am ersten starren Querträger befestigt. Eine Halterbefestigung (Teil 5) wird in der Mitte des 100 x 100 mm Vierkantrohres angebracht, diese Halterbefestigung wird mit der Oberlenkerstütze durch einen 65 cm langen Oberlenker (Teil 6) verbunden. Die Anbauvorrichtung ist auf

sicheren Montage zu prüfen und abschließend sind die Oberlenker fest anzuspannen. Der Ausbau erfolgt in der entgegengesetzten Reihenfolge.

Abb. 14:

Hydraulisch Dreipunktaufhängung:

Ein- und Ausbau, siehe Abb. 15:

Bei der Dreipunktaufhängung handelt es sich um eine Kupplungsvorrichtung der Kategorie 2, gemäß DS 6010, sie wird in der Mitte des hinteren Trägers in der Nähe des Fahrgestells angebracht. Der Abstand zwischen den Auflageflächen an den Innenseiten der Kupplungsaugen (Teil 2) muß 825 mm betragen. Die Oberlenkerstütze (Teil 3) für den 65 cm langen Oberlenker (Teil 4) wird, wie in Abb. 15 dargestellt, am ersten starren Querträger befestigt. Eine Halterbefestigung (Teil 5) wird in der Mitte des 100x100 Vierkantrohres angebracht, diese Halterbefestigung wird mit der Oberlenkerstütze durch einen 46 cm langen Oberlenker (Teil 6) verbunden. Der Zylinder (Teil 7) wird, wie in Abb. 15 dargestellt, an der Oberlenkerstütze und an den beiden Unterlenkern angebracht.

Abb. 15:

Der Ausbau erfolgt in der entgegengesetzten Reihenfolge.

Wichtig !

Bei gleichzeitiger Montage der Zahnpackerwalze und der einstellbaren Dreipunktaufhängung für die Sämaschine ist zu beachten, daß die einstellbare

Dreipunktaufhängung anzubringen ist, bevor die Zahnpackerwalze montiert wird. Bei einem Ausbau der einstellbaren Dreipunktaufhängung muß die Zahnpackerwalze ebenfalls entfernt werden.

Striegel:

Ein- und Ausbau:

Der Striegel wird in der an der Rückseite der Multiflex vorhandenen Dreipunktaufhängung angebracht. Die Neigung des Striegel wird mit Hilfe des Oberlenkers eingestellt. Falls die Eggenzinken ausgetauscht werden müssen, können diese auf einfache Weise durch Lösen der am Klemmbügel befindlichen Mutter M 10 entfernt und gegen neue Zinken ausgewechselt werden.