

**PremiumLtd**®

**BETRIEBSANLEITUNG**

**GARANTIESCHEIN**



**KRONOS**

**220 250 270 300**

*Ausgabe 08/2021*

**[www.premiumltd.eu](http://www.premiumltd.eu)**

*Premium LTD Sp. Z O. O. ul. Sienkiewicza 31, 99-100 Łęczyca, +48 732 401 503*



---

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
für die Maschine gemäß der Verordnung des  
Wirtschaftsministers vom 21. Oktober 2008



(GBl. Nr. 199, Pos. 1228)

und der Richtlinie 2006/42/EG der Europäischen Union vom 17. Mai 2006

---

Wir erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass die Maschine:

Maschine: Scheibenegge

Typ/Modell: Kronos 220  / 250  / 270  / 300  (ankreuzen)

Herstellungsjahr:.....

**auf die sich diese Erklärung bezieht, den Anforderungen entspricht:**

Verordnung des Wirtschaftsministers über grundlegende Anforderungen an  
Maschinen vom 21. Oktober 2008 (GBl. Nr. 199, Pos. 1228) und der Richtlinie  
2006/42/EG der Europäischen Union vom 17. Mai 2006.

Für die technische Dokumentation der Maschine zuständige Person: Waldemar Obielak

---

Zur Ergänzung der in Richtlinie 2006/42/EG enthaltenen einschlägigen Sicherheits-, Gesundheits- und  
Umweltschutzanforderungen werden die folgenden harmonisierten Normen berücksichtigt:

PN – EN ISO 12100 :2012

PN – EN ISO 4254-1 :2013

---

***DIESE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG VERLIERT  
IHRE GÜLTIGKEIT, FALLS DIE MASCHINE OHNE  
UNSERE ZUSTIMMUNG VERÄNDERT ODER  
UMGEBAUT WIRD.***

Łęczycza.....  
Ort und Erstellungsdatum

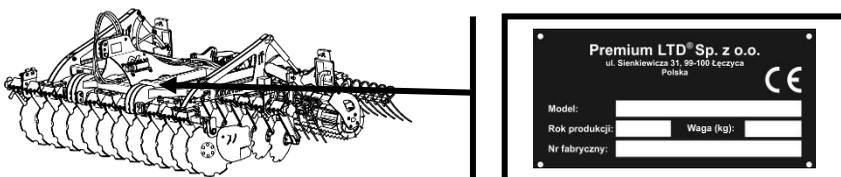
.....  
Name der zur Unterschrift  
befugten Person

## IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE

Die Daten auf dem Typenschild dienen der Identifizierung der Maschine und sollten mit den folgenden, beim Verkauf angegebenen Daten übereinstimmen.

<b>Symbol</b>	<b>Kronos</b> 220 <input type="checkbox"/> / 250 <input type="checkbox"/> / 270 <input type="checkbox"/> / 300 <input type="checkbox"/> <i>(bitte ankreuzen)</i>
<b>Herstellungsdatum</b>	
<b>Seriennummer</b>	

Die Scheibenegge verfügt über ein Typenschild, das sich auf dem Maschinenrahmen befindet (Abbildung 1). Das Schild enthält die grundlegenden Daten zur Identifizierung der Maschine.



*Abb. 1 Lage des Typenschildes an der Maschine.*

Die Scheibeneggen Kronos werden in zwei Versionen hergestellt:

**KRONOS – 220, 250, 270, 300**

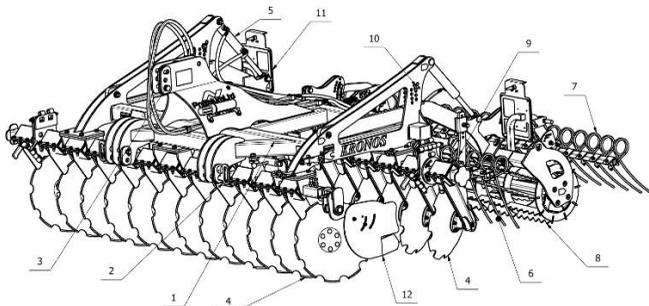


Abbildung 2: 1. Hauptrahmen, 2. Untere Halterung, 3. Ständer mit Löchern, 4. Scheibeneinheiten, 5. Hydraulische Einstellung der Arbeitstiefe, 6. Striegel, 7. Zusätzlicher Striegel hinten, 8. Walze, 9. Einstellung des Striegelbalkens, 10. Verriegelungslöcher

Bei jeglichem Schriftverkehr, Anfragen und Garantieproblemen geben Sie bitte den Typ und die ID-Nummer Ihres Geräts an. Die Daten zur Identifizierung der Maschine befinden sich auf einem Schild, das am linken Träger des Rahmens angebracht ist.

**DIE BETRIEBSANLEITUNG GEHÖRT ZUR GRUNDAUSSTATTUNG DES GERÄTES.**

**ES IST WICHTIG, DASS JEDER BENUTZER DEN INHALT DIESER  
BETRIEBSANLEITUNG LIEST, BEVOR ER MIT DER ARBEIT BEGINNT.**

## Inhaltsverzeichnis

1.	<b>Einführung</b> .....	7
2.	<b>Verwendungszweck</b> .....	7
3.	<b>Sicherheit</b> .....	8
3.1.	<b>Allgemeine Sicherheit</b> .....	8
3.2.	<b>Technische Wartung</b> .....	9
3.3.	<b>Verkehr auf öffentlichen Straßen</b> .....	9
3.4.	<b>Restgefahren</b> .....	12
4.	<b>Verwendung und Betrieb</b> .....	12
4.1.	<b>Erstinbetriebnahme</b> .....	12
4.2.	<b>Vorbereiten des Schleppers für den Einsatz der Maschine</b> .....	14
4.3.	<b>An- und Abkuppeln der Maschine</b> .....	15
4.4.	<b>Vorbereiten der Maschine für den Transport</b> .....	16
4.5.	<b>Einstellen der Maschine</b> .....	16
4.5.1.	<b>Einstellen der Arbeitstiefe der Zinke</b> .....	16
4.5.2.	<b>Tiefeneinstellung des vorderen und zusätzlichen hinteren Kratzers</b> .....	17
4.5.3.	<b>Einstellen der Scheibenbalken</b> .....	18
4.5.4.	<b>Zusammenklappen der äußersten Scheiben für den Transport</b> .....	19
4.5.5.	<b>Einstellen der Randleiche</b> .....	19
4.6.	<b>Betriebersetzungen</b> .....	20
4.6.1.	<b>Maschinenscheibe</b> .....	20
4.6.2.	<b>Arbeitselemente des Striegels</b> .....	20
4.6.3.	<b>Anordnung der Arbeitselemente</b> .....	20
4.7.	<b>Schmieren</b> .....	21
4.8.	<b>Demontage und Verschrottung</b> .....	22
4.9.	<b>Mögliche Fehler</b> .....	22
5.	<b>Technische Daten</b> .....	24
6.	<b>Garantie</b> .....	25
7.	<b>Service</b> .....	28

# 1. Einführung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Bedienung und Wartung der Scheibenegge. Sollten beim Betrieb des Gerätes besondere Probleme auftreten, die in der beiliegenden Betriebsanleitung nicht ausreichend behandelt wurden, können Sie beim Hersteller oder Händler weitere Informationen anfordern. Die entsprechenden Verpflichtungen des Herstellers sind in der Garantiekarte zu finden, die die vollständigen und gültigen Garantiebestimmungen enthält. Die Konstruktion der Maschine gewährleistet einen sicheren Betrieb, wenn sie entsprechend der Betriebsanleitung verwendet wird. Bitte lesen Sie vor der ersten Inbetriebnahme diese Anleitung, um sich mit der korrekten Bedienung des Gerätes vertraut zu machen und einen sicheren Gebrauch zu gewährleisten. Sie ist auch eine Voraussetzung für die korrekte Ausübung der Gewährleistungsrechte.

# 2. Verwendungszweck

Die Scheibenegge Kronos ist in erster Linie für das Pflügen und die Zerkleinerung, Auflockerung und Mischung des Bodens bestimmt. Die Maschine kann je nach Bedarf mit folgenden Ausrüstungen versehen werden: Scheibenfräsen, Nivelliereinrichtungen und hintere Bodenwalzeinrichtungen. Die Scheibenaggregate sorgen dank ihrer Konstruktion und der Verwendung von 2 Trägern mit gegenüberliegenden Scheibeneinheiten für eine perfekte Auflockerung und Durchmischung des Bodens. Die Scheibenegge darf nur von Personen in Betrieb genommen, benutzt und repariert werden, die mit der Bedienung der Maschine und des Traktors vertraut sind und die über die Grundsätze der sicheren Bedienung und Wartung der Maschine unterrichtet wurden. Der Hersteller haftet nicht für unbefugte Änderungen an der Konstruktion des Geräts. Während der Betriebszeit sollten nur von der PREMIUM LTD hergestellte Teile verwendet werden.

Das Aggregat kann mit Scheiben der Größen 560 mm und 610 mm betrieben werden. Behandlungen mit 560-mm-Scheiben werden in einer Tiefe von bis zu 15 cm durchgeführt, mit 610-mm-Scheiben in einer Tiefe von bis zu 18 cm. Die Kronos Scheibenegge hat auch die Möglichkeit, die Scheibenbalken zu bewegen. Darüber hinaus kann er mit festen oder schwimmenden Seitenwänden ausgestattet werden (in der Standardversion oder in der vergrößerten XXL-Version).

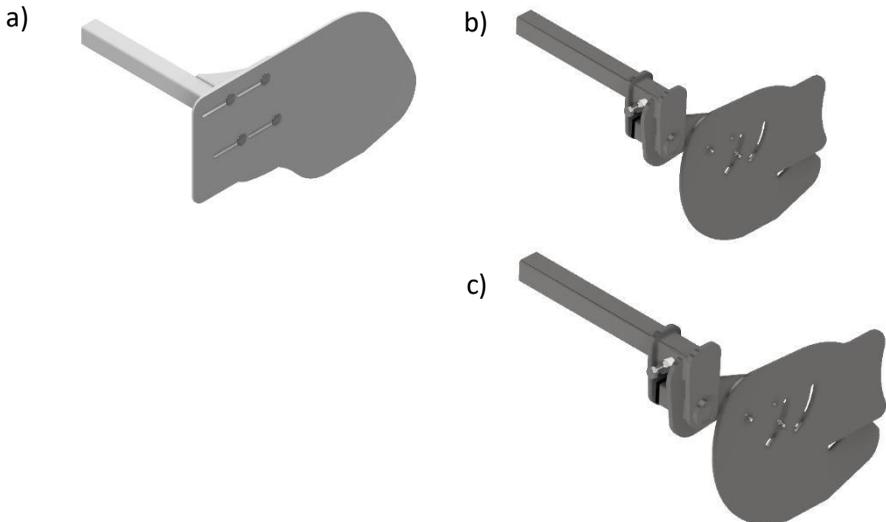


Abbildung 3. Seitliche Randbleche - feststehend (a), schwebend standard (b) und schwebend vergrößert XXL (c).



**DIE MASCHINE IST AUSSCHLIESSLICH FÜR DEN EINSATZ IN DER LANDWIRTSCHAFT BESTIMMT. DIE VERWENDUNG FÜR ANDERE ZWECKE IST ALS MISSBRAUCH ZU BETRACHTEN. DIE NICHTEINHALTUNG DER VOM HERSTELLER VORGESCHRIEBENEN BETRIEBS-, WARTUNGS- UND REPARATURBEDINGUNGEN IST EBENFALLS ALS MISSBRÄUCLICHE VERWENDUNG ZU BETRACHTEN. DER HERSTELLER HAFTET NICHT FÜR SCHÄDEN, DIE DURCH UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH ENTSTEHEN.**



**VOR DEM BETRIEB UND DER VERWENDUNG DES GERÄTS MIT DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG, DEM AUFBAU, DEN FUNKTIONEN, DEN BEREICHEN UND DEN BEDIENELEMENTEN VERTRAUT WERDEN UND DABEI INSBESONDERE DIE SICHERHEITSHINWEISE BEACHTEN. WÄHREND DES BETRIEBS IST ES DAFÜR ZU SPÄT.**

## **3. Sicherheit**

### **3.1. Allgemeine Sicherheit**

Die angegebenen Sicherheitsbestimmungen gelten für die Scheibenegge Kronos Premium LTD. Unabhängig davon sind die allgemeinen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie die Straßenverkehrsordnung zu beachten.

- Das Aggregat und der Schlepper sollten mit aller Vorsicht betrieben werden, insbesondere:
- a) Vor jeder Inbetriebnahme sind die Maschine und der Schlepper zu überprüfen. Sind sie in einem Zustand, der die Sicherheit bei Bewegung und Betrieb gewährleistet?
  - b) um die Manövrierfähigkeit zu erhalten, muss das Aggregat an Schleppern angeschlossen werden, die mit einem Satz von Vorderachsgewichten ausgestattet sind. Die Vorderachslast des Schleppers mit angebautem Aggregat muss mindestens 20 % des Eigengewichts des Schleppers betragen;
  - c) die zulässigen Achslasten und Transportmaße beachten;
  - d) beim Ankuppeln der Maschine an den Schlepper, beim Anheben und Absenken der Maschine an der Hydraulikkupplung des Schleppers, beim Klappen der Kombination in die Transportstellung und beim Ausklappen in die Arbeitsstellung, auch am Vorgewende, darauf achten, dass sich keine Personen, insbesondere Kinder, in der Nähe der Maschine aufhalten;
  - e) nicht zwischen dem Schlepper und der Maschine aufhalten, wenn der Motor des Schleppers läuft;
  - f) Lärm - der A-bewertete äquivalente Schalldruck-Emissionspegel (LpA) darf 70 dB nicht überschreiten;
  - g) sicher werden, dass die Hydraulikanlage drucklos ist, soweit Schläuche an die Hydraulikanlage des Schleppers angeschlossen werden. Die Stellung der Steuerhebel der Hydraulikanlage des Schleppers überprüfen;
  - h) die hydraulischen Steuerungen nur betätigen, wenn sich niemand in Reichweite befindet;
  - i) die Hydraulikschläuche regelmäßig überprüfen und bei Beschädigung durch neue Schläuche ersetzen
  - j) Hydraulikleitungen alle 6 Jahre austauschen;
  - k) das Anheben, Absenken und Anfahren müssen langsam und ohne plötzliche Rucke erfolgen
  - l) mit abgesenkter Maschine in Arbeitsstellung niemals rückwärts fahren oder wenden;
  - m) beim Abbiegen auf hervorstehende Teile achten und nicht die unabhängigen Bremsen des Schleppers benutzen;
  - n) den Luftdruck in den Schlepperreifen prüfen;
  - o) während des Transports und des Betriebs nicht auf der Maschine stehen oder sie mit zusätzlichen Gewichten belasten
  - p) während der Arbeit Reparatur-, Schmier- und Reinigungsarbeiten an den Arbeitselementen nur bei abgestelltem Motor und abgesenkter Maschine durchführen;
  - q) die Maschine erst dann vom Schlepper abkuppeln, wenn sie auf einem ebenen, festen Untergrund abgestellt ist und der Motor abgestellt wurde



- r) die Maschine nur in ausgefahrener Stellung lagern, wobei alle Funktionsteile abgestützt sein müssen;
- s) wird die Maschine nicht benutzt, ist diese an einem Ort aufzubewahren, der für Unbeteiligte und Tiere unzugänglich ist.

### 3.2. Technische Wartung

Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, wenn die Maschine auf den Boden abgesenkt ist. Ist der Schlepper mit der Maschine gekoppelt, muss er ausgeschaltet und gebremst werden. Für die Wartung geeignete Werkzeuge und Instrumente sowie Originalmaterialien und -teile verwenden. Geeignete Sicherungsvorrichtungen und Splinte verwenden, um die Bolzen der Maschine zu sichern. Keine Ersatzsicherungen wie Bolzen, Stangen, Drähte usw. verwenden, die während des Betriebs oder des Transports Schäden am Schlepper und an der Maschine verursachen können und somit ein Sicherheitsrisiko darstellen.

### 3.3. Verkehr auf öffentlichen Straßen

In Übereinstimmung mit der Straßenverkehrssicherungsverordnung/Verordnung des Ministers für Infrastruktur vom 31.12.2002. Gesetzblatt Nr. 32 von 2002, Pos. 262.

**EIN AUS EINEM LANDWIRTSCHAFTLICHEN SCHLEPPER UND EINER MIT IHR ZUSAMMENGEBAUTEN LANDWIRTSCHAFTLICHEN MASCHINE BESTEHENDES SATZ MUSS DEN GLEICHEN ANFORDERUNGEN GENÜGEN WIE DER SCHLEPPER SELBST.**



**DIE MASCHINE ALS TEIL DES FAHRZEUGS ÜBER DEN HINTEREN SEITLICHEN UMRISS DES SCHLEPPERS HINAUSRAGT UND DIE RÜCKLICHTER DES SCHLEPPERS VERDECKT, EINE GEFAHR FÜR ANDERE FAHRZEUGE AUF DER STRASSE DARSTELLT.**



**ES IST VERBOTEN, AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN ZU FAHREN, OHNE ENTSPRECHEND INFORMIERT ZU SEIN. BEI FAHRTEN AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN UND WEGEN ALLE EINSCHLÄGIGEN BESTIMMUNGEN DER FÜR DIESEN FAHRZEUGTYP GELTENDEN NATIONALEN STRASSENVERKEHRSORDNUNG EINHALTEN.**

- I. Die Seitenteile der Maschine in die Transportstellung montieren.
- II. Am landwirtschaftlichen Schlepper angehängte Maschinen müssen bei der Beförderung auf öffentlichen Straßen:
  - a. mit rot-weiß gestreiften Warntafeln gekennzeichnet sein,
  - b. mit Lichtern ausgestattet sein;
  - c. mit Kennzeichen der Maschine, die über die Seiten des Schleppers hinausragen (weiße Frontleuchten), ausgestattet sein,
  - d. mit Kennzeichen der Rückleuchten des Schleppers (Begrenzungsleuchten und rote Rückstrahler) ausgestattet sein,
  - e. Identifizierung von langsam fahrenden Fahrzeugen mit einem dreieckigen Schild,
  - f. Reflektierende Platten auf beiden Seiten, in einem Abstand von maximal 150 cm voneinander
  - g. während des Transports sollte folgende Fahrgeschwindigkeit nicht überschritten werden:
    - auf Straßen mit glatter Oberfläche (Asphalt) bis zu 20 km/h,
    - auf unbefestigten oder asphaltierten Straßen 6-10 km/h,
    - auf unebenen Straßen nicht mehr als 5 km/h.



***GESCHWINDIGKEIT MUSS DEM ZUSTAND DER STRASSE  
UND DEN VORHERRSCHENDEN BEDINGUNGEN  
ANGEPASST SEIN***



***BESONDERS VORSICHTIG BEIM ÜBERHOLEN,  
ÜBERHOLEN UND IN DEN KURVEN SEIN.***



***DIE ZULÄSSIGE BREITE DER MASCHINE, DIE AUF DER  
ÖFFENTLICHEN STRASSE FAHREN DARF, BETRÄGT 3,0 M.***

# Sicherheitszeichen (Piktogramme)

Piktogramm	Bedeutung
	Typenschild
	Vor Beginn der Arbeiten die Betriebsanleitung lesen!
	Warnung. Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten den Motor ausschalten und den Zündschlüssel abziehen!
	Gefahr der Quetschung. Bei der Bedienung des Hubwerks sich nicht in der Nähe des Hubwerks aufhalten!
	Gefahr von Schnittverletzungen am Bein. Einen Sicherheitsabstand zu scharfkantigen Arbeitselementen halten!
	Gefahr des Quetschens der Hände. Während der Bewegung mit Teilen nicht in den Quetschungsbereich aufgreifen!

	Einen sicheren Abstand zur Maschine halten.
	Gefahr durch austretende Hochdruck-Hydraulikflüssigkeit durch undichte Hydraulik-Schlauchleitungen!
	Gefährdung durch Materialien oder Fremdkörper, die aus der Maschine geschleudert werden im Gefahrenbereich der Maschine.
	Gefahr der Quetschung des gesamten Körpers durch die Maschine. Einen Sicherheitsabstand zur Maschine halten!
	Abschmierpunkte!
	CE-Zeichen.

### 3.4. Restrisiko

Restrisiken entstehen meist durch fehlerhaftes Verhalten des Maschinenführers aufgrund von Unachtsamkeit oder Unkenntnis. Die größte Gefahr besteht in den folgenden Situationen:

- Bedienung der Maschine durch Minderjährige und Personen, die nicht mit der Betriebsanleitung vertraut sind,
- Betrieb der Maschine durch Personen, die unter dem Einfluss von Alkohol oder anderen Drogen stehen,
- Verwendung der Maschine für andere als die in der Betriebsanleitung vorgesehenen Zwecke,
- Aufenthalt zwischen dem Schlepper und der Maschine bei laufendem Schleppermotor,
- Aufenthalt von Unbeteiligten, insbesondere von Kindern, in der Nähe der Maschine während des Betriebs,
- Reinigung der Maschine bei laufendem Betrieb,
- bewegliche Teile der Maschine während des Betriebs zu handhaben,
- Kontrolle des technischen Zustands des Aggregats

Bei der Darstellung des Restrisikos des Aggregats wird davon ausgegangen, dass es sich um eine Maschine handelt, die nach dem Stand der Technik im Jahr ihrer Herstellung unter Beachtung grundlegender Sicherheitsvorschriften konstruiert und hergestellt wurde.



### **ES BESTEHT EIN RESTRISIKO IM FALLE DER NICHTEINHALTUNG VON DIE AUFGEFÜHRTEN EMPFEHLUNGEN UND ANWEISUNGEN ZU BEACHTEN.**

Das Restrisiko kann durch Befolgung der nachstehenden Empfehlungen minimiert werden:

- die Einhaltung der in der Betriebsanleitung beschriebenen Sicherheitsvorschriften,
- sorgfältiges Lesen der Gebrauchsanweisung,
- das Verbot, die Hände in gefährliche und verbotene Bereiche zu stecken,
- das Verbot des Betriebs des Aggregats in Gegenwart von Personen, insbesondere von Kindern,
- Wartung und Reparatur des Aggregats nur durch die entsprechend geschulten Personen,
- Bedienung der Maschine nur durch Personen, die geschult sind und die Betriebsanleitung gelesen haben,
- die Maschine gegen den Zugriff von Kindern zu sichern,
- die Maschine von gesunden Personen zu bedienen, die nicht unter dem Einfluss von Stimulanzien oder Mitteln, die das zentrale Nervensystem beeinflussen, stehen.

## 4. Betrieb und Bedienung

### 4.1. Erstinbetriebnahme

Vor der ersten Inbetriebnahme ist es unbedingt erforderlich,

- diese Betriebsanleitung zu lesen,
- den technischen Zustand der Maschine, d. h. den Zustand der Arbeitselemente, den Zustand der Zinkenschutzmechanismen und den Zustand der Hydraulikanlage zu überprüfen. Sich an den Händler wenden, falls ein Schaden festgestellt wird,
- alle Schraubverbindungen zu überprüfen - besonders in der ersten Zeit der Nutzung mit dem richtigen Drehmoment (Tabelle) anzuziehen,
- das Anzugsdrehmoment für die Nabenmutter der Scheibe (A) beträgt **270 Nm** – es sollte dieser Wert während des Betriebs der Maschine zu überprüfen und nach dem Austausch von Bauteilen,
- zu prüfen, ob die Schnellkupplungen für die Hydraulikschläuche der Maschine in die Muffen am Schlepper passen,
- zu prüfen, ob sich die Scheiben, Walzen und Stellschrauben ohne zu klemmen drehen,
- zu prüfen, ob sich die Scheiben, Walzen und Stellschrauben ohne zu klemmen drehen,
- zu prüfen, ob die zu schmierenden Teile ordnungsgemäß gefettet sind und ob die Schmierstellen an der Maschine mit Aufklebern gekennzeichnet sind-

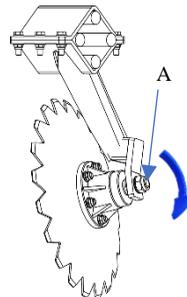


Abb. 4. Anziehen der Nabenmutter der Scheibe

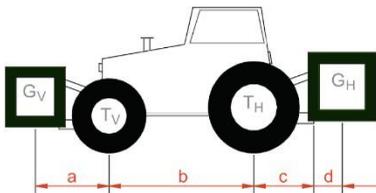
Tabelle 1. Festigkeitsklassen von Schrauben

		<b>FESTIGKEITSKLASSEN VON SCHRAUBEN</b>			
<b>AUSMAß</b>	<b>SPRUNG</b>	<b>6.8</b>	<b>8.8</b>	<b>10.9</b>	<b>12.9</b>
<b>M4</b>	0,7	2,4	3,2	4,5	5,2
<b>M5</b>	0,8	4,5	6	8,4	10
<b>M6</b>	1	8	11	15	17
<b>M8</b>	1,25	18	27	34	40
	1	16	21	30	35
<b>M10</b>	1,5	35	46	65	76
	1,25	31	41	57	67
	1	27	36	50	59
<b>M12</b>	1,75	59	79	111	129
	1,25	49	65	91	107
<b>M14</b>	2	92	124	174	203
	1,5	76	104	143	167
<b>M16</b>	2	127	170	237	277
	1,5	104	139	196	228
<b>M18</b>	2	194	258	363	422
	1,5	135	180	254	296
<b>M20</b>	2,5	250	332	469	546
	1,5	172	229	322	375
<b>M22</b>	2,5	307	415	584	682
	1,5	212	282	397	463
<b>M24</b>	3	432	576	809	942
	2	322	430	603	706
<b>M27</b>	3	640	740	1050	1250
	2	480	552	783	933
<b>M30</b>	3,5	755	1000	1450	1700
	2	560	745	1080	1270
<b>M36</b>	4	980	1290	1790	2020
	2	730	960	1340	1500

## 4.2. Vorbereiten des Schleppers für den Einsatz mit der Maschine

- den Druck in den Rädern des Schleppers prüfen - er muss an der gleichen Achse gleich sein,
- die Unterlenker des Schleppers müssen verriegelt und auf eine gleichmäßige Höhe über dem Boden eingestellt sein,
- die Einstellung der Aufhängungen des Unterlenkers des Schleppers sollte es ermöglichen, die Unterlenker unter die Aufhängungsachse abzusenken, um die erforderliche Arbeitstiefe zu erreichen und gleichzeitig eine ausreichende Hubhöhe des Unterlenkers für den Transport zu erhalten,
- die Achse der Aufhängung sollte sich in der Mitte befinden,
- die Hubwerkskategorie des Unterlenkers muss am Gerät und am Schlepper identisch sein!
- um das Gleichgewicht des Schleppers mit dem Aggregat aufrechtzuerhalten, müssen Vorderachsgerichte angebracht werden.

Beim Anbringen der Vorder- und Hinterradaufhängung beachten, dass das zulässige Gesamtgewicht, die zulässige Achslast und die Tragfähigkeit der Schlepperreifen nicht überschritten werden dürfen. Die Vorderachse muss mit mindestens 20 % des Eigengewichts des Schleppers belastet sein. Vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen sicher werden, dass der Schlepper nicht überlastet ist und dass er für die angehängte Maschine geeignet ist.



Maßeinheiten für das Gewicht in Kilogramm (kg).

Maßeinheiten für die Abmessungen in Metern (m).

$T_L$  - Leergewicht des Schleppers

$T_V$  - Vorderachslast des leeren Schleppers  $T_H$  - Heckachslast des leeren Schleppers

$G_H$  - Gesamtgewicht des hinten montierten Geräts

$G_V$  - Gesamtgewicht des vorne montierten Geräts

$a$  - Abstand zwischen dem Schwerpunkt des vorderen Anbaugeräts und der Mitte der Vorderachse

$b$  - Spurweite des Schleppers

$c$  - Abstand zwischen der Mitte der Hinterachse und der Mitte des Kugelgelenks der Unterlenker

$d$  - Abstand zwischen dem Mittelpunkt des Unterlenkerkugellagers und dem Schwerpunkt des hinteren Ballasts

$x$  - Angaben des Herstellers des Schleppers zur Mindestlast am Heck. Wenn keine Daten verfügbar sind, geben Sie den Wert 0,45 ein.

Berechnung der Mindestvorderachslast für Heckanbaugeräte:

$$G_{V \min} = \frac{G_H \cdot (c + d) - T_V \cdot b + 0,2 \cdot T_L \cdot b}{a + b}$$

Berechnung der Mindesthecklast für frontal montierte Geräte

$$G_{H \min} = \frac{G_V \cdot a - T_H \cdot b + x \cdot T_L \cdot b}{b + c + d}$$

Berechnung der tatsächlichen Vorderachslast:

$$T_{V \text{tat}} = \frac{G_V \cdot (a + b) + T_V \cdot b - G_H \cdot (c + d)}{b}$$

Berechnung des tatsächlichen Gesamtgewichts:

$$G_{\text{tat}} = G_V + T_L + G_H$$

Berechnung der tatsächlichen Heckachslast

$$T_{H \text{tat}} = G_{\text{tat}} - T_{V \text{tat}}$$

### 4.3. An- und Abkuppeln der Maschine



**SICHER WERDEN, DASS DIE MASCHINE AUF EINEM FESTEN, EBENEN UNTERGRUND STEHT, BEVOR SIE AN DEN SCHLEPPER AN- ODER ABGEBAUT WIRD.**

#### A. Ankuppeln

- die Bolzen (A) in eines der beiden Löcher (symmetrisch) durch die Unterlenkerkugel (B) stecken und die Bolzen mit dem entsprechenden  $\Phi 12$ -Bolzen (C) sichern,
- den Schlepper so weit zurückfahren, dass die Deichselbolzen (A) an den Unterlenker des Schleppers und der Oberlenker (D) am oberen Deichselbolzen (E) angeschlossen werden können,
- sicher werden, dass die Kugeln richtig positioniert und am Unterlenker des Schleppers befestigt sind,
- den Oberlenkerbolzen mit dem entsprechenden  $\Phi 12$ -Bolzen (F) sichern,
- die Position des oberen Bolzens (E) in der Aufhängung je nach Gelände und Art der Arbeit F festlegen. Während des Betriebs der Anlage ist der Koppel- punkt des Oberlenkers sollte höher liegen als der Anschluss- punkt A am Schlepper,
- die Hydraulikschläuche des Geräts (ihr Vorhandensein hängt von der Ausstattung ab) an die externe Hydraulik- anlage des Schleppers anschließen und die Schläuche auf Dichtheit prüfen Funktion der Hydraulikanlage der Maschine prüfen. Sicher werden, dass alle Schläuche paarweise an alle Zweizeige-Hydraulikkupplungen des Schleppers angeschlossen sind
- ist die Maschine mit Fahrcheinwerfern ausgestattet, das Beleuchtungskabel an den Schlepper und dann die Funktion aller Beleuchtungsfunktionen prüfen, bevor auf öffentlichen Straßen gefahren wird.

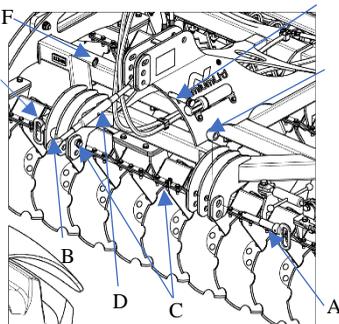


Abb. 5. Ankuppeln der Maschine an den Schlepper.



**DAS FAHREN MIT DER AN DEN SCHLEPPER ANGEKUPPELTEN MASCHINE AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN IST NUR ERLAUBT, WENN DIE MASCHINE MIT EINER BELEUCHTUNG AUSGESTATTET UND MIT DEN ENTSPRECHENDEN RÜCKSTRAHLERN GEMÄSS DEN NATIONALEN RECHTSVORSCHRIFTEN GEKENNZEICHNET IST.**

#### B. Abkuppeln

- die Maschine auf ebenen und festen Boden absenken,
- die Hydraulikanlage des Geräts über die freie (schwimmende) Stellung der Hydraulikhebel des Schleppers drucklos machen,
- die Hydraulikschläuche und das Elektrokabel (falls mit Beleuchtung ausgestattet) treten und sie in die entsprechenden Halterungen (U) an der Maschine legen,
- die Schlepperunterlenker entriegeln und senken und den Schlepperoberlenker (D) von der Maschine abkuppeln.

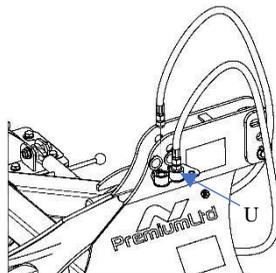


Abb. 6: Kabelträger.



**WÄHREND DES AN- UND ABKUPPELNS DÜRFEN SOLL KEINE PERSONEN ZWISCHEN DEM SCHLEPPER UND DER MASCHINE AUFHALTEN.**

#### 4.4. Vorbereiten der Maschine für den Transport

- A. Die Maschine kann je nach Typ 3,0 m überschreiten. Deshalb müssen die Balkenverlängerungen vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen mit den äußersten Scheiben zusammengeklappt werden. Die Auslegerverlängerungen müssen bei allen Maschinentypen eingeklappt werden, da sie je nach Ausladung über die Umrisse der Leuchten hinausragen dürfen.
- B. Nach Abschluss der Arbeiten sollte die Maschine von Erde und anderen Verunreinigungen sowie die Warneinrichtungen von Schmutz gereinigt sein.
- C. Eine mit einem landwirtschaftlichen Schlepper verbundene Maschine muss dieselben Anforderungen erfüllen wie der Schlepper selbst.
- D. Die Seitenstabilisatoren des Unterlenkers einstellen, bevor losgefahren wird.
- E. Beim Fahren auf öffentlichen Straßen die geltende Straßenverkehrsordnung beachten.
- F. Es ist verboten, die Maschine ohne die im betreffenden Land vorgeschriebenen Markierungen auf öffentlichen Straßen zu fahren.

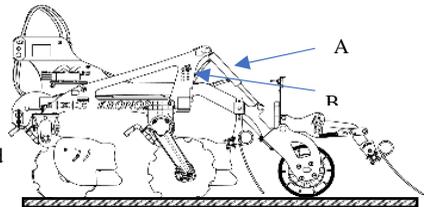
#### 4.5. Einstellen der Maschine

Die Maschine kann je nach Typ 3,0 m überschreiten. Deshalb müssen die Balkenverlängerungen vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen zusammen mit den Extremscheiben eingeklappt werden.

##### 4.5.1. Einstellen der Arbeitstiefe der Zinken

Die Arbeitstiefe wird durch Anheben (größere Arbeitstiefe) oder Absenken der Walze (geringere Arbeitstiefe) eingestellt. Jeder Walzentyp hat nicht nur seine eigenen Eigenschaften, sondern bietet auch einen hinteren Stützpunkt für die Maschine.

- A. Die Sicherungsbolzen der Walzenarme symmetrisch in die gleichen Löcher (B) an jedem Walzenarm stecken und dann die Spannschlösser (A) gleichmäßig drehen, bis die Arme von den Bolzen gehalten werden. Um die Arbeitstiefe zu verringern, die Spannschlösser unter die Löcher, in die der Bolzen eingesetzt werden soll, drehen, dann die Sicherungsstifte in das Loch stecken und die Spannschlösser so anziehen, dass die Arme von den Bolzen gehalten werden. Daran denken, die Bolzen mit Splinten zu sichern. Die maximale Arbeitstiefe beträgt **15 cm**. Aufgrund der Vielseitigkeit des Rahmens, der für die Arbeit mit verschiedenen Arten von Rollen geeignet ist, es ist möglich, eine übermäßige Arbeitstiefe von mehr als 15 cm einzustellen - Arbeiten über 15 cm sind nicht erlaubt und führen zum Verlust der Garantie.
- B. Die Länge des Oberlenkers (C) einstellen (der Rahmen muss in der Arbeitsposition waagrecht - parallel zum Boden - sein)



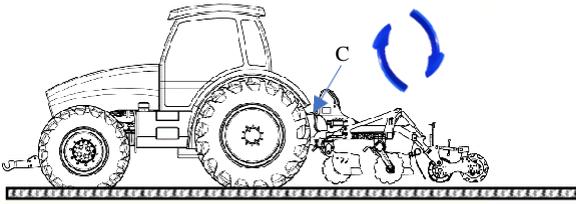


Abb. 7. Einstellen der Arbeitstiefe.

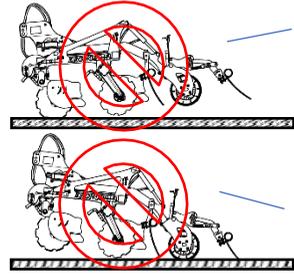


Abb. 8. Einstellen der Maschine.



**REGULUJĄC GŁĘBOKOŚĆ PRACY, RAMIONA ZAWSZE BLOKUJ SYMETRYCZNE, W TYCH SAMYCH OTWORACH NA KAŻDYM Z RAMION!**



**NUR ORIGINALSCHRAUBEN UND NUR ORIGINALSCHRAUBEN UND -DRÄHTE VERWENDEN.**



**ARBEITEN ÜBER 15 CM HINAUS SIND NICHT ERLAUBT UND FÜHREN ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE.**

#### 4.5.2. Einstellung der Tiefe des vorderen Striegels und des zusätzlichen hinteren Striegels

Der vordere Striegel dient in erster Linie dazu, die von den Scheiben ausgeworfenen Rückstände zu bremsen, zu zerkleinern und auszugleichen, während der hintere Striegel die Rückstände hinter der Maschinenwelle zerkleinert und ausgleicht.

Die Arbeitstiefe des vorderen Striegels wird durch Einsetzen der M16x60-mm-Schrauben (A) in die speziell dafür vorgesehenen Befestigungskeile (B) des Striegelbalkens eingestellt. Die beiden Schrauben müssen symmetrisch und in der gleichen Position auf beiden Seiten der Maschine befestigt werden. Um die Position der Schrauben zu bestimmen, wählen Sie das entsprechende Loch auf dem Schlüssel (eine der 6 verfügbaren Positionen), setzen den Schrauben ein und sichern ihn mit einer M16-Mutter.

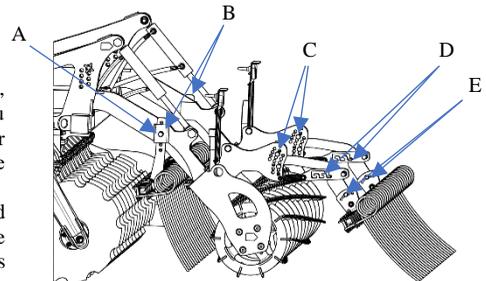


Abbildung 9. Einstellen der Arbeitstiefe des Striegels vorne und zusätzlich hinten

Die Position und die Arbeitstiefe des hinteren Striegels kann in 3 Positionen eingestellt werden. Die gewünschte Höhe der Rückenkarte wird erreicht, indem der Arm der Rückenkarte mit den Stiften (C) in die entsprechend ausgewählten und an der Maschine vorbereiteten Löcher eingeführt. Der Vorgang sollte auf beiden Seiten der Maschine symmetrisch wiederholt werden (die Stifte in beiden Schlüsseln müssen sich in der gleichen Bohrung befinden). Die Schrauben müssen mit den entsprechenden Splinten gesichert werden. Die nächste Einstellung ist der dreistufige federbelastete Striegeldruck (D), mit dem der Bodendruck des hinteren Striegels eingestellt wird. Es sollte darauf geachtet werden, dass der Druck auf beiden Seiten der Maschine symmetrisch ist. Außerdem ist es möglich, den Spanwinkel zu verändern. Dazu wird eine der 5 verfügbaren Positionen (Löcher) ausgewählt und die Stifte (E) symmetrisch auf beiden Seiten platziert. Weder den vorderen noch den hinteren Schwader unter die erforderliche Tiefe absenken. Durch zu starkes Absenken können die Elemente beschädigt oder verbogen werden.



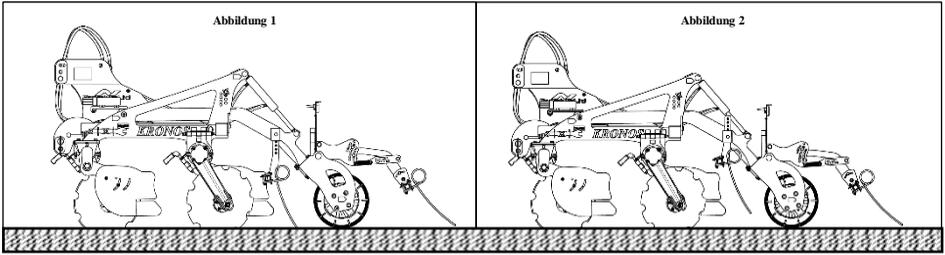


Abbildung 10. Unterschiedliche Einstellungen des vorderen Striegels. Abbildung 1 - Tiefes Arbeiten, Abbildung 2 - Untiefes Arbeiten.

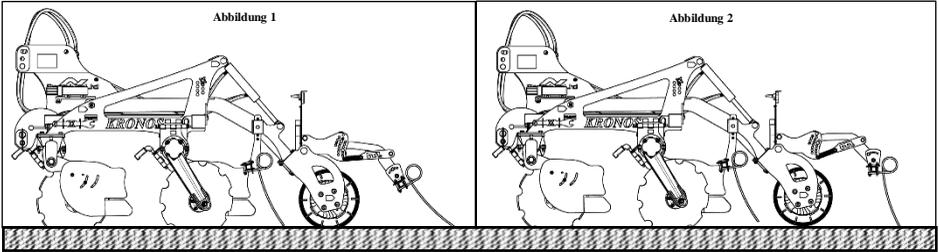


Abbildung 11. Verschiedene Einstellungen des hinteren Zusatzstriegels. Abbildung 1 - Tiefenarbeiten, Abbildung 2 - Untiefenarbeiten.

### 4.5.3. Einstellen der Scheibenbalken

Die vorderen und hinteren Scheiben können in ihrer Ausdehnung individuell eingestellt werden. Die Einstellung erfolgt mit Hilfe der zentralen Schrauben für die vorderen und hinteren Scheiben (A). Das Versetzen der Balken erfolgt, indem man zunächst alle Schrauben (B) am jeweiligen Scheibenbalken löst, die zentralen Schrauben (A) durch Drehen nach den montierten Skalen (C) und (D) einstellt und dann die Schrauben (B) anzieht, wenn die Scheibenbalken in der richtigen Position sind. Achten Sie besonders darauf, dass die Bewegung der Balken auf beiden Seiten symmetrisch ist, da sonst die Gefahr besteht, dass die Maschine aus dem Gleichgewicht gerät und dadurch beschädigt wird.

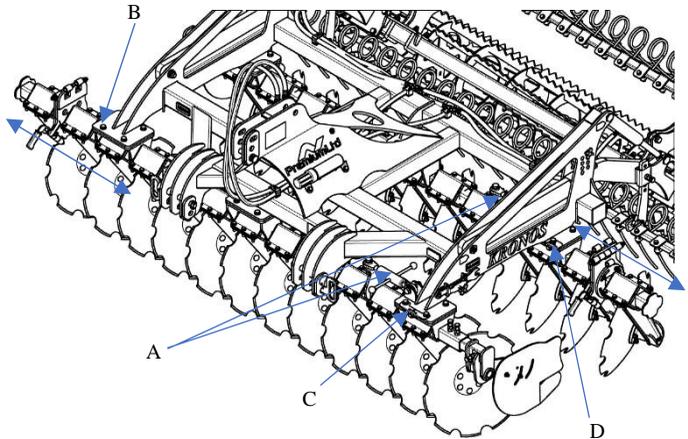


Abbildung 12: Einstellen der Arbeitsbreite der Scheibenbalken.

#### 4.5.4. Einstellen der Arbeitstiefe der **äußersten** Scheiben

Auch die Arbeitstiefe der äußersten Scheiben kann individuell eingestellt werden. Um die Arbeitstiefe der äußersten Scheiben einzustellen, die Schrauben (A) lösen, dann die Scheibensäule durch Drehen auf die richtige Höhe einstellen und die Schrauben (A) wieder festziehen. (A).

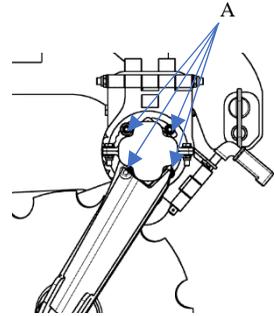
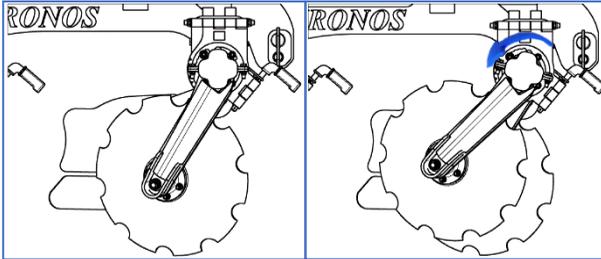


Abbildung 13. Einstellen der Arbeitstiefe der äußersten Scheiben



#### 4.1.1. Montieren der äußeren Scheiben für den Transport

Für den Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen müssen die äußeren Scheiben unbedingt eingeklapppt werden. Zum Zusammenklappen der äußersten Scheiben den Bolzen (B) entfernen, den Bolzen (C) aus dem Loch ziehen, die Verlängerung um 180 Grad auf dem Scharnier drehen und sie in der oberen Position wieder mit dem Stift (C) und dem Stift (B) sichern, indem er durch das Loch gesteckt wird.

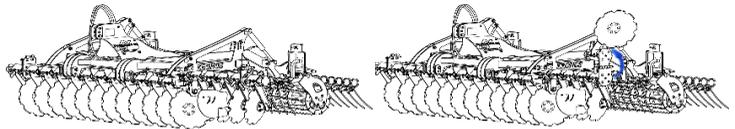
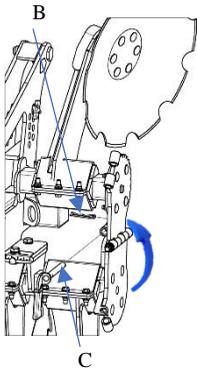


Abbildung 14. Die äußersten Scheiben für den Transport abmontieren.

#### 4.5.5 Einstellung der **Randbleche**

Die Randbleche werden am Rand der Arbeitselementabschnitte angebracht, um die Reichweite der von den Randscheiben abgelagerten Erde zu begrenzen und die Bildung von Spurrinnen an den Fugen zwischen den Übergängen zu verhindern. Sie sind einstellbar. Schwimmende Gelenke (A) werden bei übermäßigem Nachgeben oder beim Auftreffen auf ein großes Hindernis verwendet, wodurch das Randblech bei einem Aufprall nach oben schwingt. Das Randblech passt sich den Betriebsbedingungen an. Jeder Randblechtyp kann durch seitliches Herauschieben aus dem Maschinenrahmen eingestellt werden, wobei der Abstand zu den Scheiben verändert wird.

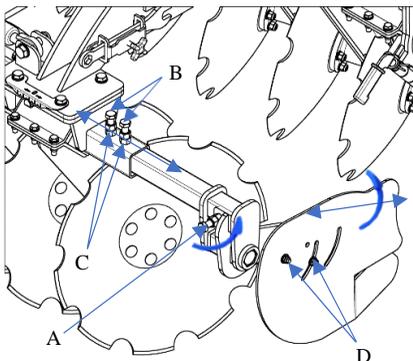


Abbildung 15. Einstellung der schwimmenden Randbleche.

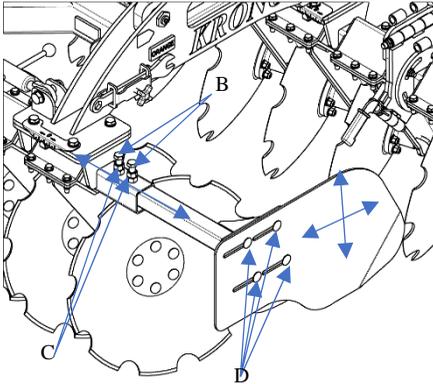


Abbildung 16. Einstellung der festen Randbleche.

Dazu sind die Schrauben (B) zu lösen, das Randblech auf eine geeignete Distanz verlängern und die Verlängerungen mit den Schrauben (B) und den Kontermuttern (C) gegen Herausdrehen sichern. Darauf achten, dass der Extender nicht zu weit herausgezogen wird, da er sonst aus dem Profil fallen und den Körper beschädigen könnte. Darüber hinaus sind die Siebe auch in der Arbeitstiefe und in der Längsposition zu den Arbeitselementen der Maschine verstellbar. Dazu sind die Schrauben (D) zu lösen, diese in die entsprechenden Richtungen entsprechend den im Modell vorhandenen Löchern (Bohne) zu verschieben und dann festzuziehen (D).

## 4.1. Betriebsersetzungen

### 4.1.1. Maschinenscheibe

Die Arbeitselemente der Maschine sind die Scheiben (A). Abgenutzte oder beschädigte Scheiben müssen ersetzt werden. Um eine Scheibe auszutauschen, alle Schrauben (B) sind zu lösen, die Scheibe (A) ist wieder einzusetzen und mit den Schrauben (B) wieder anzuschrauben. Vor jedem Einsatz der Maschine alle Verbindungen zwischen Säule und Scheibe prüfen und eventuelle Fehler beheben. Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung entstehen, sind nicht von der Garantie abgedeckt.

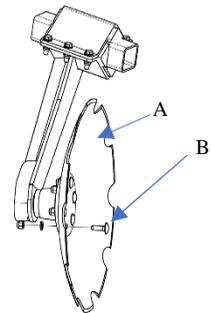


Abbildung 17. Ersetzen der Scheibe.

### 4.1.2. Arbeitselemente des Abstreifers

Das Arbeitselement der Abstreifleiste ist der Finger (A). Um eine beschädigte oder übermäßig abgenutzte Abstreifleiste zu ersetzen, ist die Schraube (B) abzuschrauben, die Halteplatte (C) vom Balken zu entfernen, die Leiste (A) herauszunehmen, diese durch eine neue zu ersetzen und die Platte (C) wieder an der Leiste mit der Schraube (B) zu befestigen und diese mit einer selbstsichernden Mutter zu sichern. Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch entstehen, sind nicht von der Garantie abgedeckt.

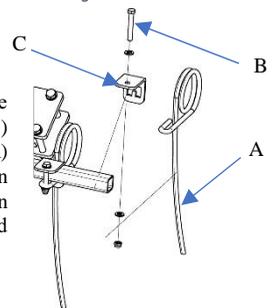


Abbildung 18. Ersetzen der Arbeitselemente des Striegels.

### 4.1.3. Anordnung der Arbeitselemente

Die Scheiben sind an beiden Balken in einem Abstand von 246 mm hintereinander angeordnet, während die Striegelfinger an beiden Balken mit einem Abstand von 139,9 mm haben. Diese Anordnung sorgt dafür, dass die Maschine so effektiv und optimal wie möglich arbeitet.

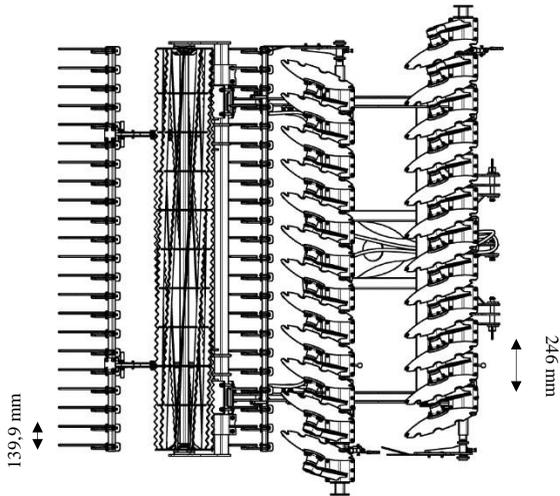


Abbildung 19. Verteilung der Arbeitselemente auf dem Rahmen.

## 4.2. Schmierem

Zur Schmierung Schmiermittel auf Mineralbasis verwenden. Die Schmierstellen reinigen, bevor das Schmierfett eingebracht wird. Die Schmierstellen sind mit Aufklebern gekennzeichnet. 

	Schmierstoffqualität	Schmierungsintervalle
A	LT-43	je 30 h
B	LT-43	je 10 h
C	LT-43	je 30 h

**SOFERN DIE MASCHINE MIT  
HYDRAULIKZYLINDERN  
AUSGESTATTET IST - ALLE 30  
STUNDEN MIT SCHMIERFETT LT-43  
SCHMIEREN.**

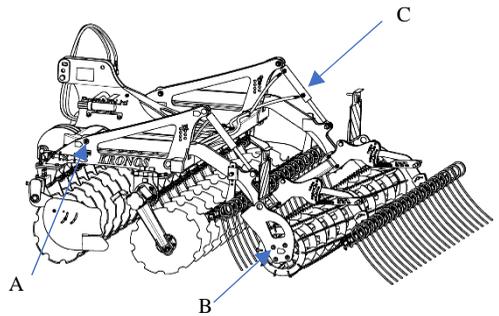


Abbildung 20. Schmierstellen.

## 4.8 Lagerung

Jedes Mal nach Betriebsende die Maschine nach jedem Arbeitsende vom Boden reinigen und Teile und Komponenten überprüfen. Alle abgenutzten oder beschädigten Teile durch neue ersetzen. Alle lockeren Schrauben festziehen, die sich während des Betriebs gelöst haben könnten. Lagern Sie die Maschine auf einem befestigten Platz und unter einer Abdeckung lagern. Am Ende der Saison:

- das Gerät gründlich reinigen,
- das Gerät abschmieren,
- lokale Lackschäden durch Nachstreichen reparieren,
- Wird die Maschine im Winter im Freien gelagert, sind die Zylinder und Schläuche auszubauen und in einem trockenen, gut belüfteten und eventuell abgedunkelten Raum zu lagern - dies verlängert die Lebensdauer des gesamten Hydrauliksystems.

## 4.3. Demontage und Entsorgung

Das Aggregat ist aus umweltverträglichen Materialien hergestellt. Am Ende der Betriebszeit, wenn ein weiterer Betrieb nicht mehr gerechtfertigt ist, muss das Aggregat demontiert werden. Aufgrund der großen Masse der Bauteile muss bei der Demontage ein Hebezeug wie ein Laufkran oder ein Gabelstapler verwendet werden. Metallteile auf einem Schrottplatz und Gummi- und Kunststoffteile auf einer Mülldeponie entsorgen. Altöl aus dem Hydrauliksystem in verschlossenen Behältern sammeln und es an Tankstellen abgeben.

## 4.4. Mögliche Fehler

Die Qualität der Bearbeitung hängt bei bestimmten Bodenverhältnissen von der Geschwindigkeit, dem Zustand der Arbeitselemente und den richtigen Einstellungen ab. Wenn Unregelmäßigkeiten festgestellt werden, sollte der Zustand der Arbeitselemente überprüft und Anpassungen vorgenommen werden, um ein zufriedenstellendes Anbauergebnis zu erzielen. Die auftretenden Störungen können die Qualität der Arbeit des Aggregats negativ beeinflussen, die Behandlungskosten erhöhen und zu Schäden sowohl am Aggregat als auch am Schlepper führen.



**Die Arbeit mit einem funktionsuntüchtigen, schlecht eingestellten Gerät kann zu ernststen Gefahren für den Bediener und umstehende Personen führen. Festgestellte Fehlfunktionen und Schäden sollten sofort behoben werden**

**Die häufigsten Fehler, die Ursachen für Störungen und deren Behebung sind in der nachstehenden Tabelle beschrieben**

<i>FEHLER, UNSTIMMIGKEIT</i>	<i>URSACHE</i>	<i>BEHEBUNG DER FEHLER</i>
<i>DIE VORDERSEITE DES SCHLEPPERS NEIGT DAZU, SICH ZU HEBEN</i>	<i>ZU WENIG GEWICHT AUF DER VORDERSEITE. WICHTIG: DIE VORDERACHSLAST DES SCHLEPPERS DARF NICHT WENIGER ALS DAS 0,2-FACHE SEINES EIGENGEWICHTS BETRAGEN.</i>	<i>PRÜFEN, OB DIE SCHLEPPERKLASSE MIT DEN EMPFEHLUNGEN DER BETRIEBSANLEITUNG ÜBEREINSTIMMT. WENN NICHT - SCHLEPPER WECHSELN. WENN JA, PRÜFEN SIE DIE BELASTUNG, UND FÜGEN SIE ERFORDERLICHENFALLS EINE ENTSPRECHENDE ANZAHL VON ACHSGEWICHTEN HINZU GEWICHTE DER VORDERACHSE.</i>
<i>DIE WALZE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</i>	<i>MIT ERDE UND PFLANZENRESTEN VERUNREINIGTE WALZE</i>	<i>WALZE REINIGEN</i>
	<i>DEFEKTE WÄLZLAGEREINHEIT</i>	<i>WALZENLAGER ERSETZEN UND SCHMIEREN</i>
<i>DIE TRENNSCHEIBE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</i>	<i>MIT ERDE UND PFLANZENRESTEN VERSCHMUTZTES SCHEIBENAGGREGAT</i>	<i>DEN ZWISCHENRAUM ZWISCHEN DEN MESSERSCHEIBEN REINIGEN.</i>
	<i>BESCHÄDIGTE SCHEIBENSCHNEIDER-NABE</i>	<i>DIE NABE ERSETZEN</i>
<i>UNGLEICHMÄSSIGE DURCHDRINGUNG DER ZINKEN</i>	<i>SCHLECHT NIVELIERTES AGREGATS</i>	<i>DAS GERÄT IN LÄNGSRICHTUNG NIVELLIEREN UND ÜBERSCHREITEN</i>
<i>SCHLECHTE DURCHDRINGUNG DER ZINKEN</i>	<i>ZINKEN ZU STARK ABGENUTZT</i>	<i>ZINKEN ERSETZEN</i>
	<i>DIE WALZE IST ZU NIEDRIG</i>	<i>DIE WALZE HEBEN</i>
<i>SCHLECHTE BODENDRUCK DURCH DIE WALZE</i>	<i>FALSCH NIVELLIERTES AGGREGAT</i>	<i>DAS AGGREGAT IN LÄNGSRICHTUNG NIVELLIEREN</i>
	<i>ZU HOCH ANGEHOBE NE WALZE</i>	<i>DIE WALZE ABSENKEN</i>
<i>UNBEARBEITETE ERDE ZWISCHEN ZINKEN</i>	<i>ARBEITSTIEFE DER ZINKEN ZU GERING</i>	<i>DIE ARBEITSTIEFE DER ZINKEN ERHÖHEN</i>



# 5. Technische Daten

Pos.	Bezeichnung	Messeinheit	Daten			
1	Typ der Scheibenegge	-	Zum Aufhängen			
2	Arbeitsbreite	m	2,2	2,5	2,7	3,0
3	Arbeitstiefe	cm	15/18			
4	Anzahl der Scheibenabschnitte	St.	2			
5	Anzahl der Scheiben in 1 Abschnitt	St.	16	18	22	24
6	Anzahl der Scheiben in 1 Abschnitt	mm	246			
7	Durchmesser der Scheiben	mm	560/610			
8	Durchmesser der zusammenwirkenden Walze	mm	<u>Einzelne Walzen</u> Rohrwalze 500-600 Saitenwalze 420 Dachwalze 500- 600 Ringwalze 500 Mulchwalze 140 Packer 510 U-Profil-Walze 520 T-Walze 600 Scheibe 600 Croskill-Walze 380 Gummi 500 <u>Tandemwalzen</u> Rohr-Saiten-Walzen 500-420 Saitenwalze 420 Ringwalze 500 Dachwalze 500 U-Profil-Walze 520 T-Walze 600			
9	Gesamtgewicht des Aggregats	kg	1100	1200	1300	1400
10	Leistungsbedarf	KM	59-80	66-90	74-100	81-110
11	Arbeitsgeschwindigkeit	km/h	8-12			
12	Gesamtabmessungen - Gesamtlänge - Breite - Höhe	mm	2506/ 3140- 2631- 1433	2506/ 3140- 2960- 1433	2506/ 3140- 3216- 1433	2506/ 3140- 3630- 1433
13	Effektive Leistung	ha/h	1,7- 2,2	2,1- 2,5	2,4- 3,0	2,9- 3,2

## 6. Garantie

Diese Anleitung beschreibt den Betrieb und die Wartung der Scheibenege Kronos. Sollten beim Betrieb des Gerätes besondere Probleme auftreten, die in der beiliegenden Betriebsanleitung nicht ausreichend behandelt wurden, können Sie beim Hersteller oder Händler weitere Informationen anfordern. Die entsprechenden Verpflichtungen des Herstellers sind in der Garantiekarte zu finden, die die vollständigen und gültigen Garantiebestimmungen enthält. Der Bau der Maschine gewährleistet einen sicheren Betrieb, wenn sie gemäß den Anweisungen verwendet wird.

Ausführliche Informationen über die Garantiebedingungen für landwirtschaftliche Geräte finden Sie im Bürgerlichen Gesetzbuch, Abschnitt III, Garantieartikel 577-581. Diese Informationen sollten in allen Verkaufsstellen für landwirtschaftliche Geräte und in allen Reparaturwerkstätten für diese Geräte verfügbar sein. Die Vertragspartner der Garantie sind: (Händler/Dealer) - zum Zeitpunkt des Verkaufs auf der Garantiekarte eingetragen.

### 6.1. Grundsätze des Garantieverfahrens

Unter Nutzer ist die natürliche oder juristische Person zu verstehen, die ein landwirtschaftliches Gerät kauft, unter Verkäufer die gewerbliche Einheit, die durch einen Kauf- und Dienstleistungsvertrag zur Lieferung des Geräts an den Nutzer verpflichtet ist, und unter Hersteller der Produzent des landwirtschaftlichen Geräts. Bei der Übergabe einer Maschine/Ausrüstung zur Nutzung übernimmt der Hersteller eine Garantie nach den folgenden Grundsätzen:

1. Der Hersteller gewährleistet, dass das Produkt frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist.
2. Die Garantie wird vom Hersteller oder einem zur Erbringung von Wartungsleistungen befugten Händler gewährt.
3. Der Kauf von Geräten, die unter diese Garantie fallen, ist gleichbedeutend mit der Annahme der oben genannten Garantiebedingungen.
4. Im Rahmen der Garantie verpflichtet sich der Hersteller oder ein zur Erbringung von Serviceleistungen autorisierter Händler im Falle:
  - der Annahme einer Reklamation zum beanstandeten Gerät kostenlos durch den Austausch von Teilen zu reparieren,
  - dem Benutzer kostenlos neue, ordnungsgemäß hergestellte Teile zur Verfügung stellen,
  - das Gerät gegen ein neues auszutauschen, wenn er auf der Grundlage einer von einem zugelassenen Sachverständigen ausgestellten Bescheinigung feststellt, dass die Reparatur nicht möglich ist.
5. Die Garantie wird für einen Zeitraum von 24 Monaten gewährt, beginnend mit dem Verkaufsdatum, das vom Verkäufer mit einem Stempel und einem Eintrag in der Garantiekarte bestätigt wird.
6. Die Garantie wird um den Zeitraum der Reparatur des Geräts verlängert.
7. Der Hersteller oder der autorisierte Servicehändler führt die Garantiereparatur innerhalb von 14 Tagen ab dem Datum der Lieferung der Maschine zur Reparatur durch.
8. Bei komplexen Reparaturen kann diese Frist nach vorheriger Vereinbarung mit dem Benutzer verlängert werden.
9. Der Nutzer sollte eine Reklamation sofort nach Entdeckung des Fehlers oder Schadens melden.
10. Die Grundlage für den Anspruch ist die ordnungsgemäß ausgefüllte Garantiekarte. Die Garantiekarte ist ohne Datum, Unterschrift und Siegel der Verkaufsstelle ungültig.
11. Der Nutzer meldet dem Verkäufer die Reklamation schriftlich oder telefonisch unter Angabe der folgenden Daten:
  - wo die Maschine gekauft wurde (Name der Verkaufsstelle),
  - Datum des Verkaufs,
  - Jahr der Herstellung der Maschine,
  - die Seriennummer des Geräts,
  - Ihre Kontaktadresse/Telefon,
  - der die erste Inbetriebnahme durchgeführt hat,
  - die Art der Störung oder des Schadens.

12. Die Garantie erstreckt sich nicht auf
  - Schäden, die durch zufällige Ereignisse verursacht wurden, es sei denn, diese wurden durch das Produkt verursacht,
  - Unfallschäden oder deren Folgen,
  - Schäden, die durch unsachgemäße Lagerung, unsachgemäßen Gebrauch
  - im Produkt, Schäden, die durch unsachgemäße Lagerung, nicht bestimmungsgemäße Verwendung, unzureichende Wartung der Mechanismen (Schmierung) und andere Ursachen, die nicht auf ein Verschulden des Herstellers zurückzuführen sind. Sie dürfen nur auf Kosten des Nutzers entfernt werden.
13. Die Garantie erstreckt sich nicht auf mechanisch beschädigte Teile und Arbeitselemente, die sich auf natürliche Weise abnutzen, z. B. Zinken, Schneidscheiben, Hydraulikleitungen, Abstreifer, Lager, Flüssigkeiten und Schmiermittel, Glühbirnen. Der Ersatz von beschädigten Teilen erfolgt auf Kosten des Benutzers.
14. Die Garantie deckt keine Schäden an der Hydraulikanlage ab, die auf eine Verunreinigung des Hydrauliköls zurückzuführen sind. Die Öltreinheitsklasse des Hydraulikkreises des Schleppers muss der Bedingung 20/18/15 gemäß der Norm ISO 4406-1996 entsprechen.
15. Für nicht von uns hergestellte Teile wird die Garantie von uns an den Hersteller weitergegeben.
16. Die Garantie erlischt, wenn der Benutzer technische Änderungen vornimmt, die Maschine zu anderen als den angegebenen Zwecken verwendet oder die Maschine unsachgemäß und in erheblichem Maße abweichend von der Anleitung benutzt.

# GARANTIEKARTE

<b>Symbol</b>	Kronos 220 <input type="checkbox"/> / 250 <input type="checkbox"/> / 270 <input type="checkbox"/> / 300 <input type="checkbox"/> (Richtiges ankreuzen)
<b>Herstellungsjahr</b>	
<b>Seriennummer</b>	

.....  
Datum des Verkaufs, Unterschrift des Händlers

.....  
Stempel des Händlers

Der Garantieservice wird im Namen des Herstellers erbracht:

.....  
vom Händler auszufüllen

***Das Unternehmen PREMIUM LTD. behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung bauliche Änderungen vorzunehmen, ohne dabei irgendwelche Verpflichtungen einzugehen. Jegliche eigenmächtige bauliche Veränderung am Gerät führt zum Verlust der Garantie. Verwenden Sie während der Nutzungsdauer nur von PREMIUM LTD. hergestellte Teile.***

## 7. Service

Pos.	Datum der Meldung	Datum der Störungsbehebung	Beschreibung der durchgeführten Arbeiten und der ausgetauschten Teile	Unterschrift

# Teilekatalog Kronos

Bei der Bestellung geben Sie bitte die Arbeitsbreite der Maschine und die mit welcher Walze die Maschine ausgestattet ist.

Bestimmen Sie die Seiten der Maschine, indem Sie sich in Fahrtrichtung hinter die Maschine stellen.

## 1. Hauptrahmen

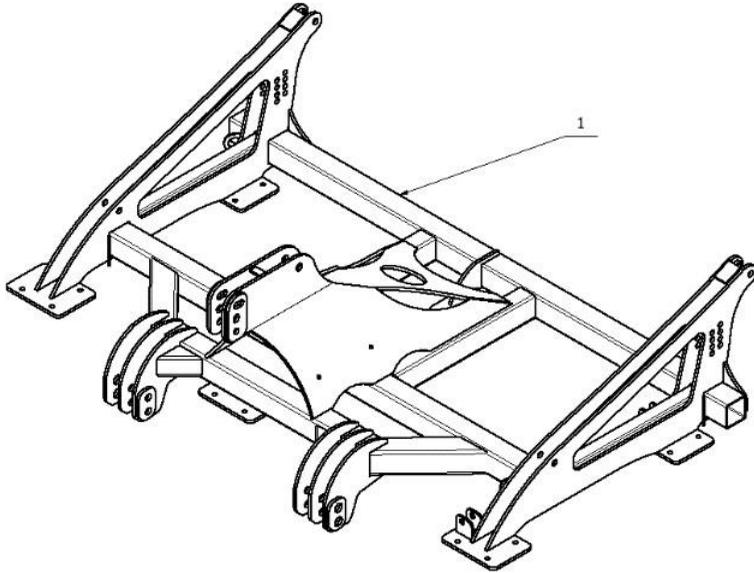


Abb. 1. Hauptrahmen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hauptrahmen Kronos 220	KR-01-220	1
2	Hauptrahmen Kronos 250	KR-01-250	1
3	Hauptrahmen Kronos 270	KR-01-270	1
4	Hauptrahmen Kronos 300	KR-01-300	1

## 2. Scheibenbalken vorne und hinten

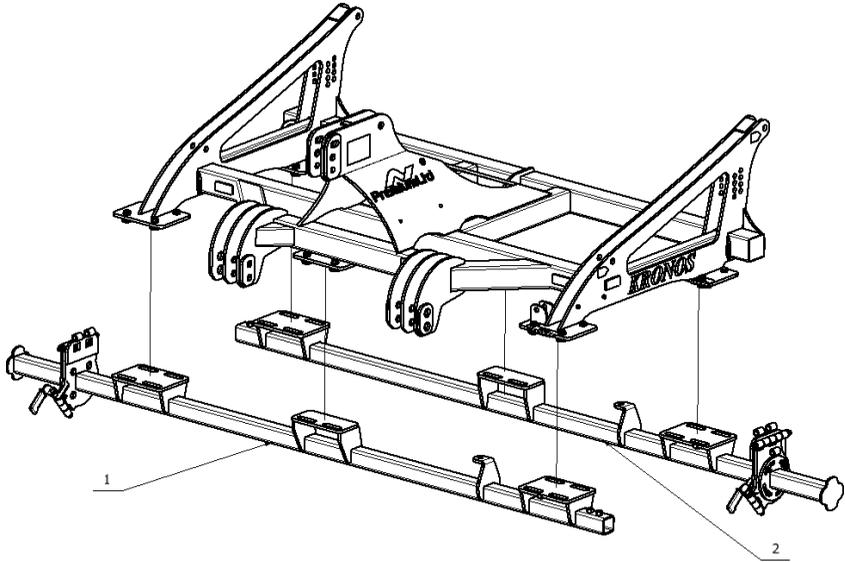


Abb. 2. Scheibenbalken vorne und hinten

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Scheibenbalken vorne	KR-02-01	1
2	Scheibenbalken hinten	KR-02-02	1

### 3. Befestigung des Scheibenbalkens am Hauptrahmen

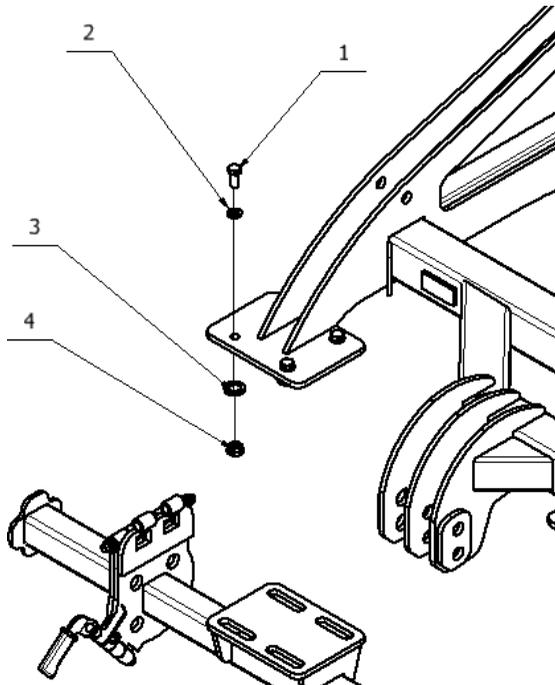


Abb. 3. Befestigung des Scheibenbalkens am Hauptrahmen

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schraube	ISO 4017 M16x35	20
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
3	Unterlegscheibe für Scheibenbalken	KR-03-01	20
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 4161 M16	20

Die angegebene Stückzahl ist die Gesamtzahl der vorderen und hinteren Balken.

#### 4. Maßstab vorne und hinten

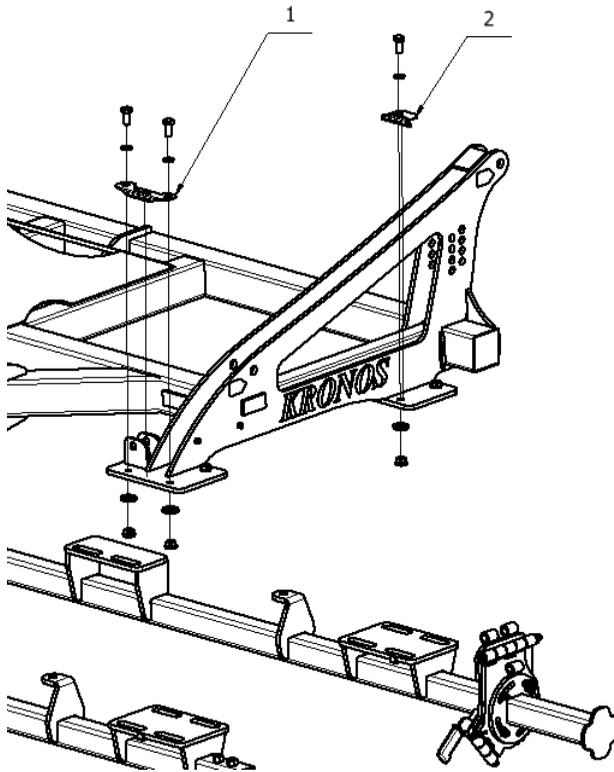
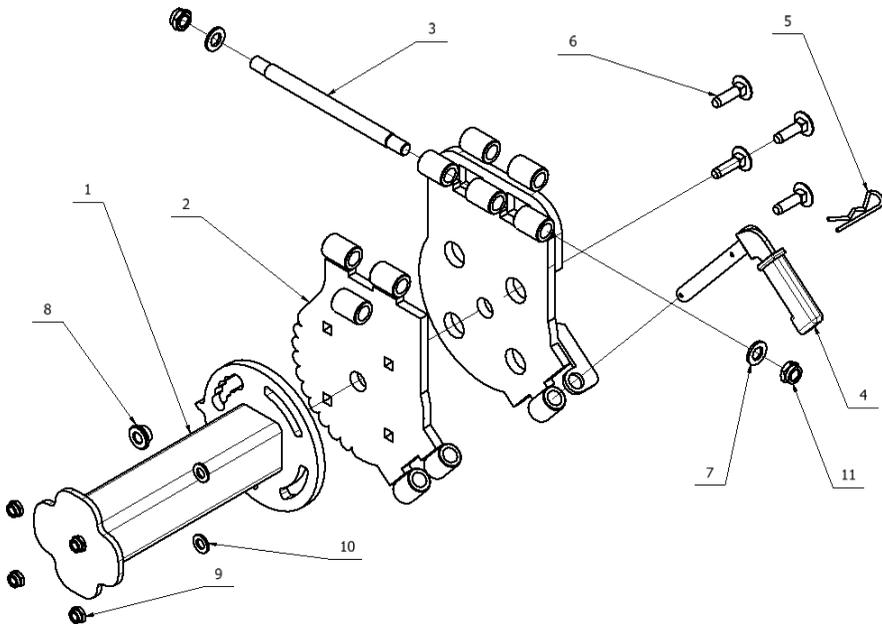


Abb. 4. Befestigung des vorderen und hinteren Maßstabs am Maschinenrahmen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Großer Maßstab vorne	SKL-01	1
2	Kleiner Maßstab hinten	SKL-02	1

## 5. Scharniere

### 5.1 Scharnier vorne



**Abb. 5. Scharnier vorne komplett**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Scharnier rechts komplett	ZW-01-R	1
1	Litze	ZW-01-01-R	1
2	Mittelscharnier	ZW-01-02-R	1
3	Scharnierbolzen	ZW-01-03	1
4	Verriegelungsbolzen mit Griff	ZW-01-04	1
5	Einzelner Federstift verzinkt 4 mm	AN-75-4	1
6	Flachrundschaube	DIN 603 M12x45	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	2
8	Verriegelungshülse	ZW-01-05	1
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	3
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	2

## 5.2 Scharnier hinten

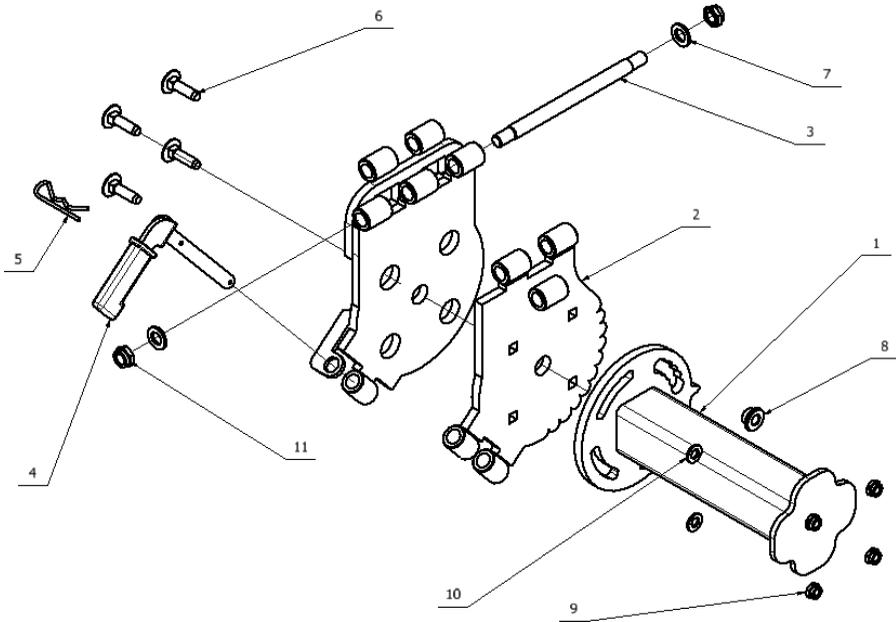


Abb. 6. Scharnier hinten komplett

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Scharnier links komplett	ZW-01-L	1
1	Litze	ZW-01-01-L	1
2	Mittelscharnier	ZW-01-02-L	1
3	Scharnierbolzen	ZW-01-03	1
4	Verriegelungsbolzen mit Griff	ZW-01-04	1
5	Einzelner Federstift verzinkt 4 mm	AN-75-4	1
6	Flachrundschraube	DIN 603 M12x45	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	2
8	Verriegelungshülse	ZW-01-05	1
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	3
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	2

## 6. Mechanismus zur Verschiebung des vorderen und hinteren Balkens

### 6.1 Mechanismus zur Verschiebung der Balken

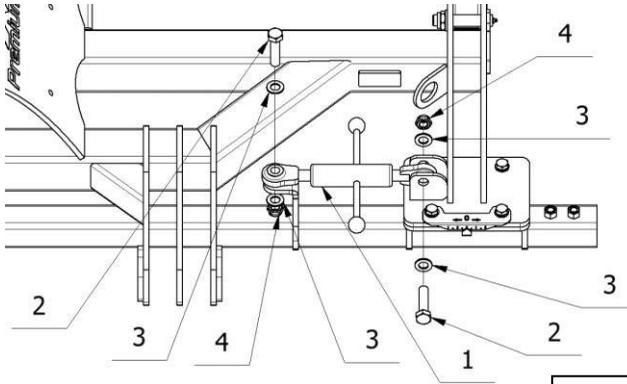
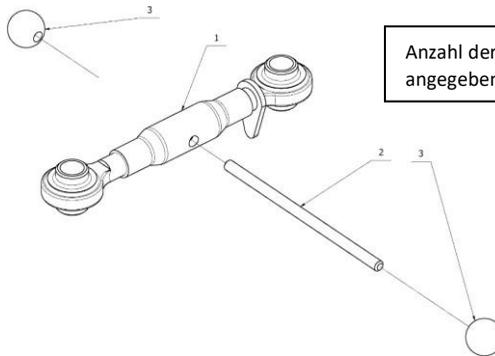


Abb. 7. Mechanismus zur Verschiebung der Balken.

Anzahl der Stücke für die gesamte Maschine.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Zentrale Schraube komplett	SC175/1K	2
2	Sechskantschraube	ISO 4014 M20x80	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	8
4	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M20	4

### 6.2 Zentrale Schraube der Balkenverschiebung komplett



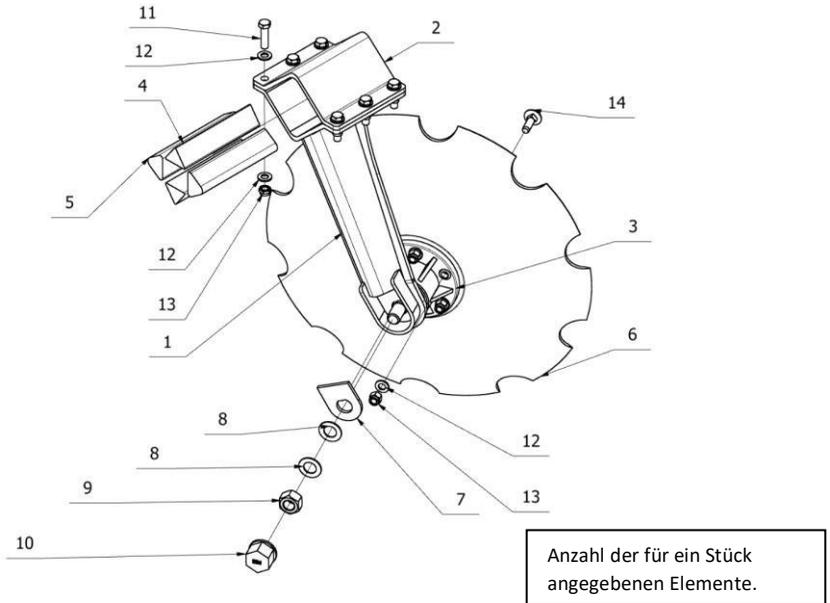
Anzahl der für einen Artikel angegebenen Stücke.

Abb. 8. Zentrale Schraube der Balkenverschiebung komplett

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Zentrale Schraube komplett	SC175/1K	1
1	Zentrale Schraube	SC175/1	1
2	Splint	SC-01	1
3	Kugel	SC-02	2

## 7. Säulen und Naben

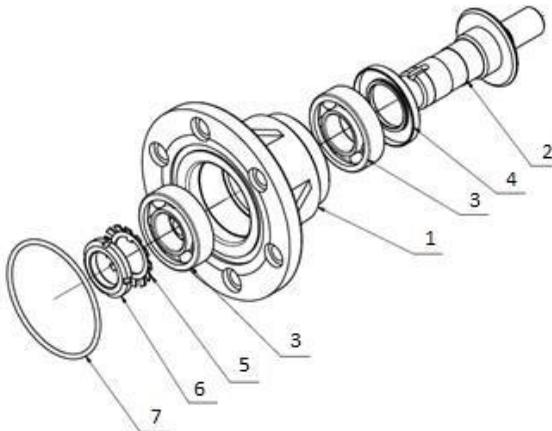
### 7.1 Säule mit aufschraubbarer Gussnabe und 560mm Scheibe



**Abb. 9. Säule mit aufschraubbarer Gussnabe und 560mm Scheibe komplett**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Säule komplett vorne	P-560-SW-06-P-K	-
*	Säule komplett hinten	P-560-SW-06-T-K	-
1	Säule, erste Reihe	P-560-SW-06-P	1
1	Säule, hintere Reihe	P-560-SW-06-T	1
2	Vordach	DK-560-01	1
3	Nabe	AT-560-K	1
4	Scharfer dreieckiger Stoßdämpfer	ART-180	2
5	Abgerundeter dreieckiger Stoßdämpfer	ARTO-180	2
6	Scheiben $\varnothing 560\text{mm}$	T-560-AP	1
7	Unterlegscheibe	S-560-P	1
8	Federscheibe	AN-131-M22	2
9	Mutter	DIN 958 M22x1,5	1
10	Abdeckung	MS-M22	1
11	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M12x45	6
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	18
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	12
14	Flachrundschraube	DIN 603 M12x40	6

## 7.2 Anschraubbare Gussnabe für 560-mm-Scheibe



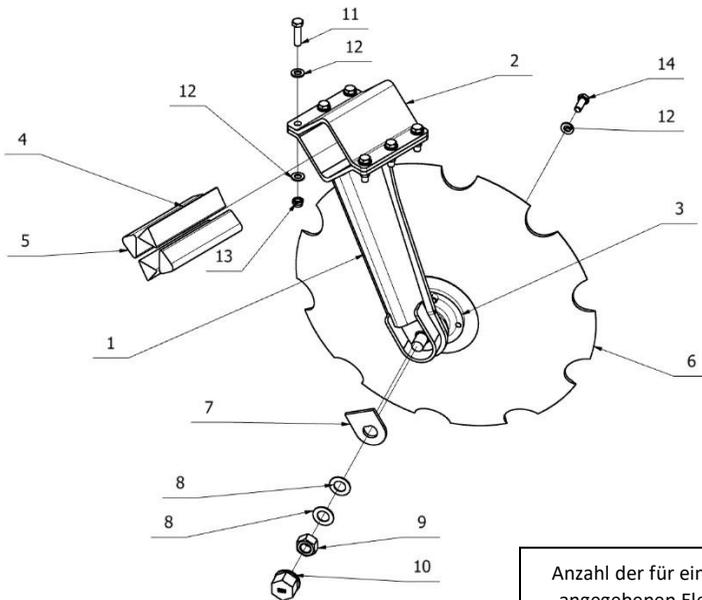
**Abb. 10. Anschraubbare Nabe für 560-mm-Scheibe komplett**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Komplette Anschraubbare Nabe	AT-560-K	1
1	Nabe	AT-560-01	1
2	Walze	AT-560-02	1
3	Lager	30206A	2
4	Dichtungsring	NBR 70	1
5	Lager-Scheibe	MB06 DIN 5406	1
6	Lagermutter	KM06	1
7	O-Ring	NBR 68x4	1

Anzahl der für ein Stück angegebenen Elemente.



### 7.3 Säule mit SKF-Nabe und 560mm Scheibe

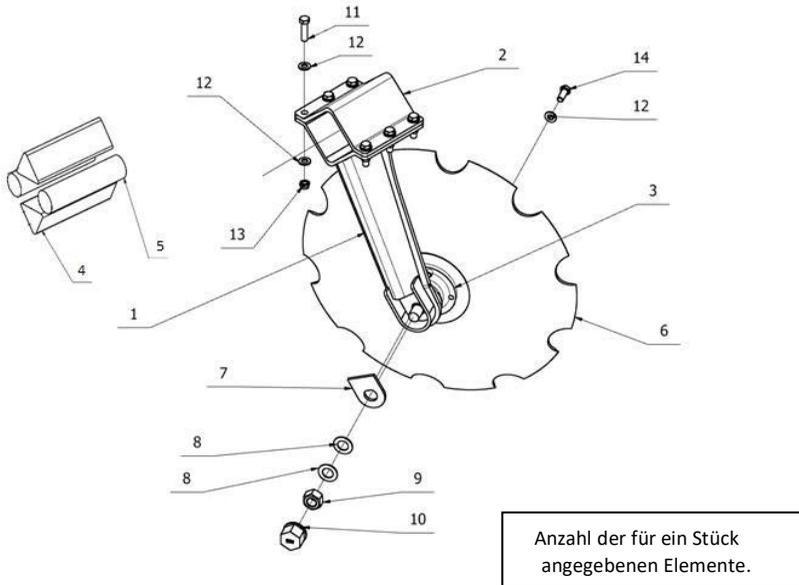


Anzahl der für ein Stück angegebenen Elemente.

Abb. 11. Säule mit SKF-Nabe und 560mm Scheibe

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Säule komplett vorne	P-560-SW-06-P-K-SKF	-
*	Säule komplett hinten	P-560-SW-06-T-K-SKF	-
1	Säule erste Reihe	P-560-SW-06-P	1
1	Säule hintere Reihe	P-560-SW-06-T	1
2	Vordach	DK-560-01	1
3	SKF-Nabe	BAA-0004	1
4	Scharfer dreieckiger Stoßdämpfer	ART-180	2
5	Abgerundeter dreieckiger Stoßdämpfer	ARTO-180	2
6	Scheibe Ø560mm	T-560-AP Typ der Scheibe angeben	1
7	Unterlegscheibe	S-560-P	1
8	Federscheibe	AN-131-M22	2
9	Mutter	DIN 958 M22x1,5	1
10	Abdeckung	MS-M22	1
11	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M12x45	6
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	16
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	6
14	Schraube mit Feingewinde	ISO 4017 M12x1,25x25	4

## 7.4 Säule mit SKF Nabe und 610mm Scheibe

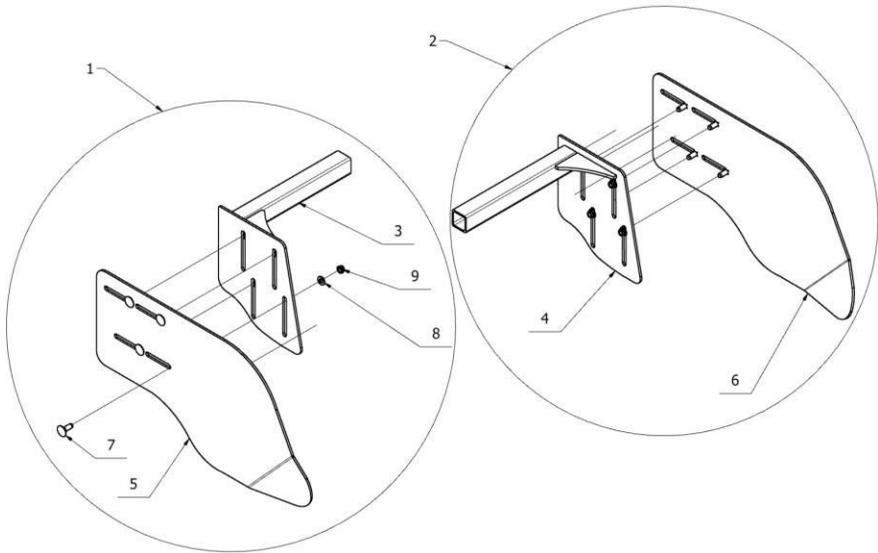


**Abb. 12. Säule mit SKF Nabe und 610mm Scheibe komplett**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Säule komplett vorne	P-610-S-08-P-K	-
*	Säule komplett hinten	P-610-S-08-T-K	-
1	Säule erste Reihe	P-610-S-08-P	1
1	Säule hintere Reihe	P-610-S-08-T	1
2	Vordach	DK-610-01	1
3	SKF-Nabe	BAA-0004	1
4	Scharfer dreieckiger Stoßdämpfer	ARTO-210	2
5	Abgerundeter dreieckiger Stoßdämpfer	ARO-210	2
6	Scheibe Ø610mm	T-610-AP Typ der Scheibe angeben	1
7	Unterlegscheibe	S-610-P	1
8	Federscheibe	AN-131-M22	2
9	Mutter	DIN 958 M22x1,5	1
10	Abdeckung	MS-M22	1
11	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M14x45	6
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A15	16
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M14	6
14	Schraube mit Feingewinde	ISO 4017 M12x1,25x25	4

## 8. Randbleche

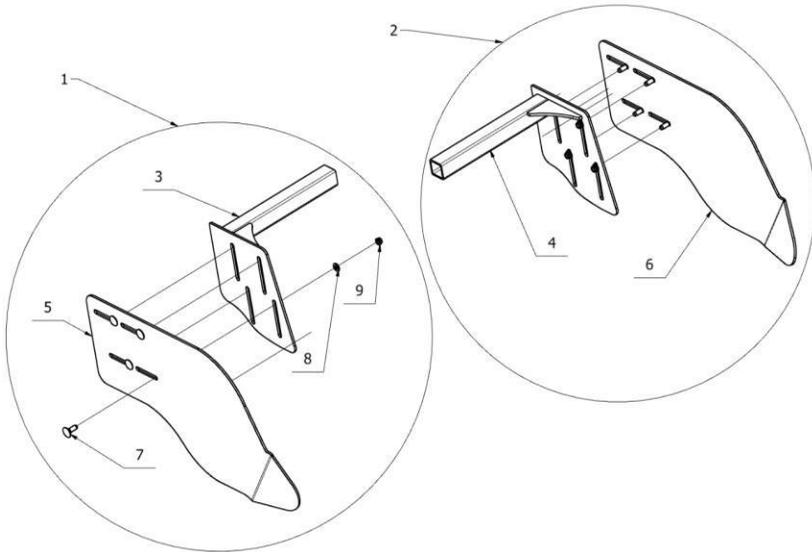
### 8.1 Feste Randbleche - Scheibe 560mm



**Abb. 13. Feste Randbleche - Scheibe 560mm**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Festes Randblech, Scheibe 560mm links komplett	ES560-01L	1
2	Festes Randblech 560mm rechts komplett	ES560-01R	1
3	Befestigungssystem der Randbleche links	ES560-01L-01	1
4	Befestigung der Randbleche rechts	ES560-01R-01	1
5	Randblechplatte links	ES560-01L-02	1
6	Randblechplatte rechts	ES560-01R-02	1
7	Flachrundschrabe	DIN 603 M12x35	8
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	8
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8

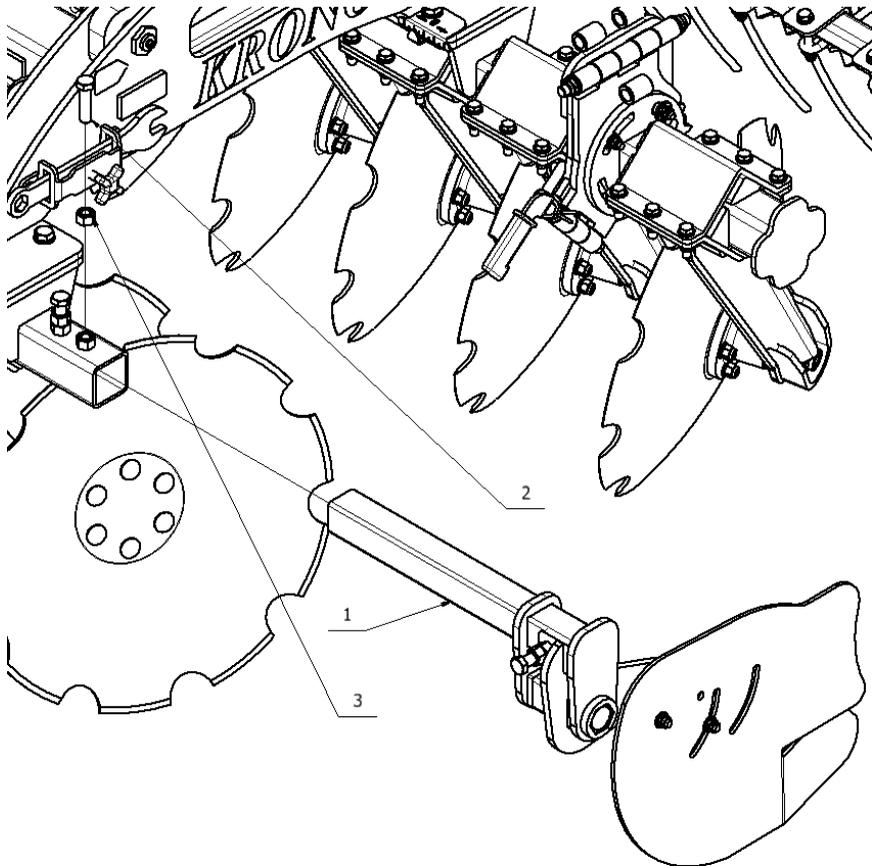
## 8.2 Feste Randbleche - Scheibe 610mm



**Abb. 14. Feste Randbleche - Scheibe 610mm**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Randblech feste Platte 610mm links komplett	ES610-01L	1
2	Randblech feste Platte 610mm rechts komplett	ES610-01R	1
3	Befestigungssystem der Randbleche links	ES610-01L-01	1
4	Befestigung der Randbleche rechts	ES610-01R-01	1
5	Randblechplatte links	ES610-01L-02	1
6	Randblechplatte rechts	ES610-01R-02	1
7	Flachrundschaube	DIN 603 M12x35	8
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	8
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8

### 8.3 Befestigung des schwimmenden Randblechs

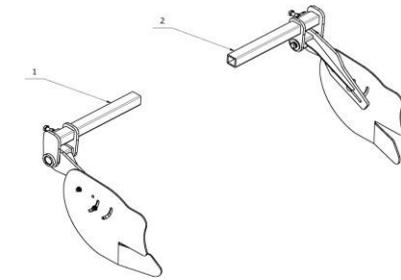


**Abb. 15. Befestigung des schwimmenden Randblechs**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Randblech links/rechts	-	2
2	Schraube	ISO 4017 M16x60	4
3	Glatte Mutter	ISO 4034 M16	4

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 8.4 Schwimmendes Randblech



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schwimmendes Randblech links	EP560-610L	1
2	Schwimmendes Randblech rechts	EP560-610R	1
3	Befestigung des Randblechs	EP560-610-03	2
4	Rechter Arm	EP560-610R-01	1
5	Linker Arm	EP560-610L-01	1
6	Rechte Platte	EP560-610R-02	1
7	Linke Platte	EP560-610L-02	1
8	Bolzen	EP560-610-04	2
9	Kunststoffeinsatz	EP560-610-05	4
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
11	Federstecker	ISO 8752 6x40	2
12	Glatte Mutter	ISO 4032 M16	2
13	Schraube	ISO 4017 M16x60	2
14	Flachrundschraube	DIN 603 M12x40	4
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4

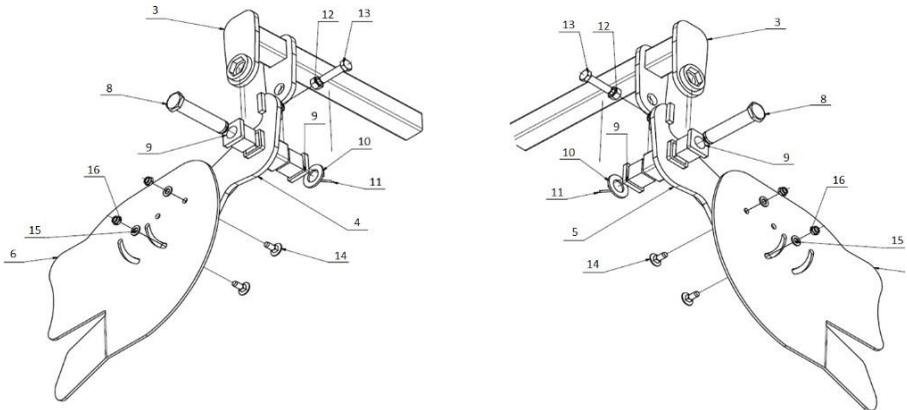
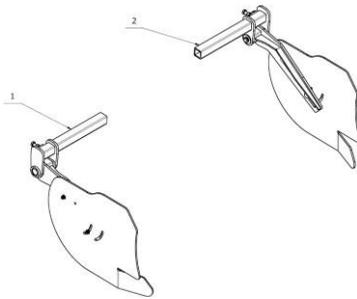


Abb. 16. Schwimmendes Randblech links und rechts

## 8.5 Schwimmende Randbleche XXL



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schwimmendes Randblech XXL links	EPXLL	1
2	Schwimmendes Randblech XXL rechts	EPXLR	1
3	Befestigung des Randblechs	EP560-610-03	2
4	Rechter Arm	EPXLR-01	1
5	Linker Arm	EPXLL-01	1
6	Rechte Platte	EPXLR-02	1
7	Linke Platte	EPXLL-02	1
8	Bolzen	EP560-610-04	2
9	Kunststoffeinsatz	EP560-610-05	4
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
11	Federstecker	ISO 8752 6x40	2
12	Glatte Mutter	ISO 4032 M16	2
13	Schraube	ISO 4017 M16x60	2
14	Flachrundschraube	DIN 603 M12x40	4
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4

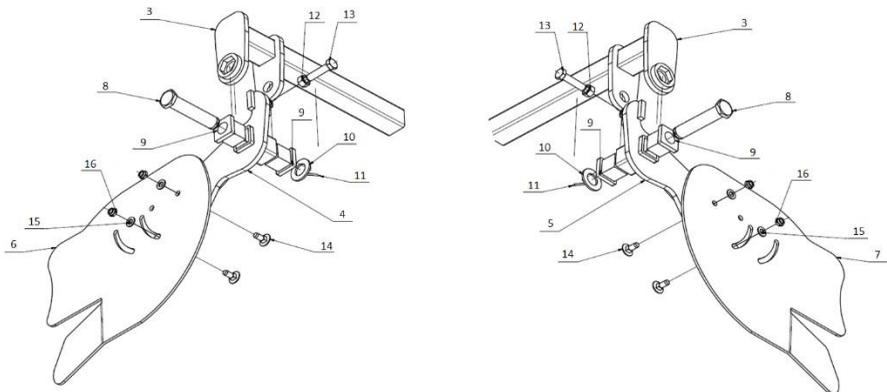
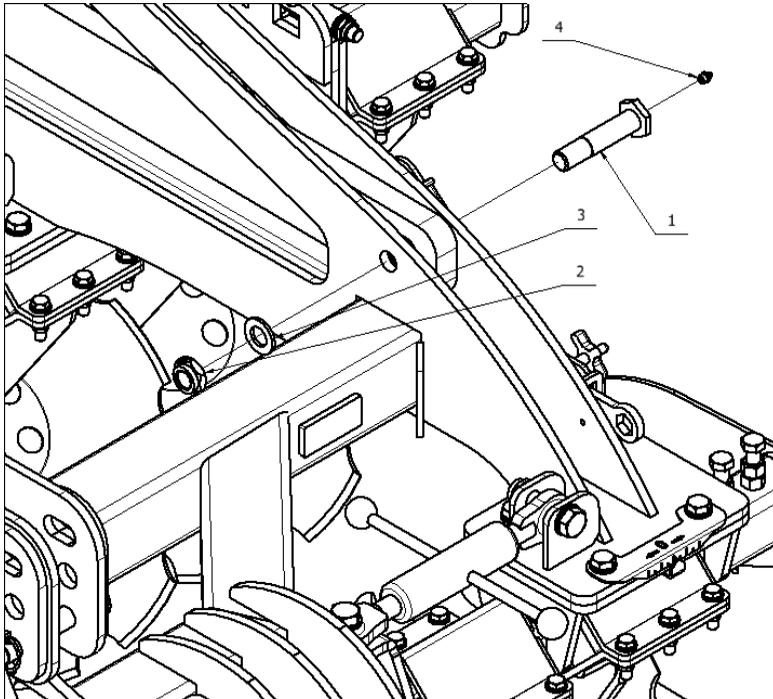


Abb. 17. Schwimmende Randbleche links und rechts.

## 9. Armmechanismus

### 9.1 Befestigung des Arms am Maschinengestell



**Abb. 18. Befestigung des Walzenarms am Maschinengestell.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Bolzen mit Schmiernippel	SWS-Ø25x120	2
2	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	2
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	2
4	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	2

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 9.2 Walzenbefestigungsarm komplett rechts und links

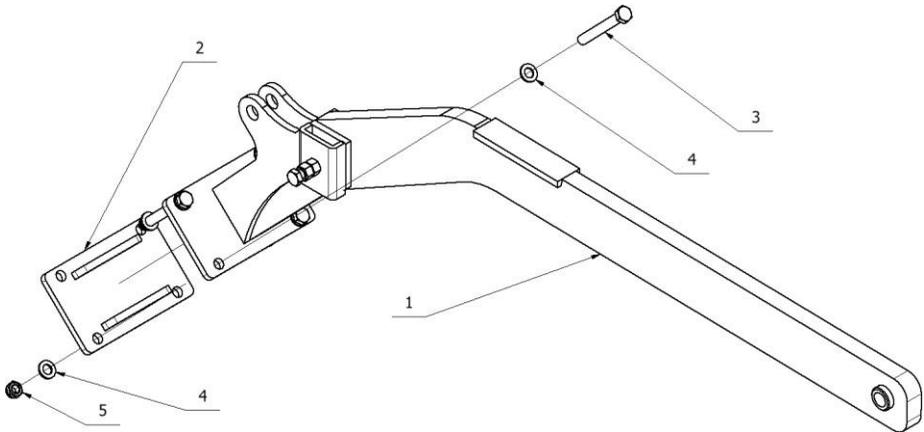


Abb. 19. Walzenbefestigungsarm komplett rechts.

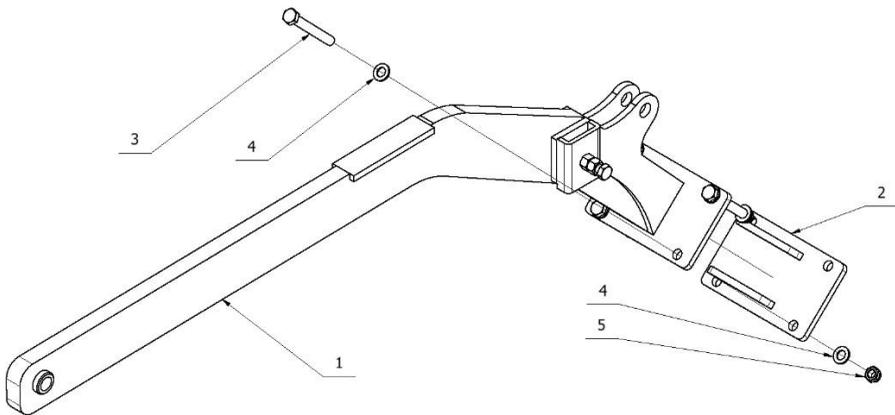


Abb. 20. Walzenbefestigungsarm komplett links.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Langer Arm rechts	KR-05-01R	1
1	Langer Arm links	KR-05-01L	1
2	Bodenplatte für Walzenbefestigung	KR-05-02	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8
3	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x135	8

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

### 9.3 Armbolzen und -Schrauben

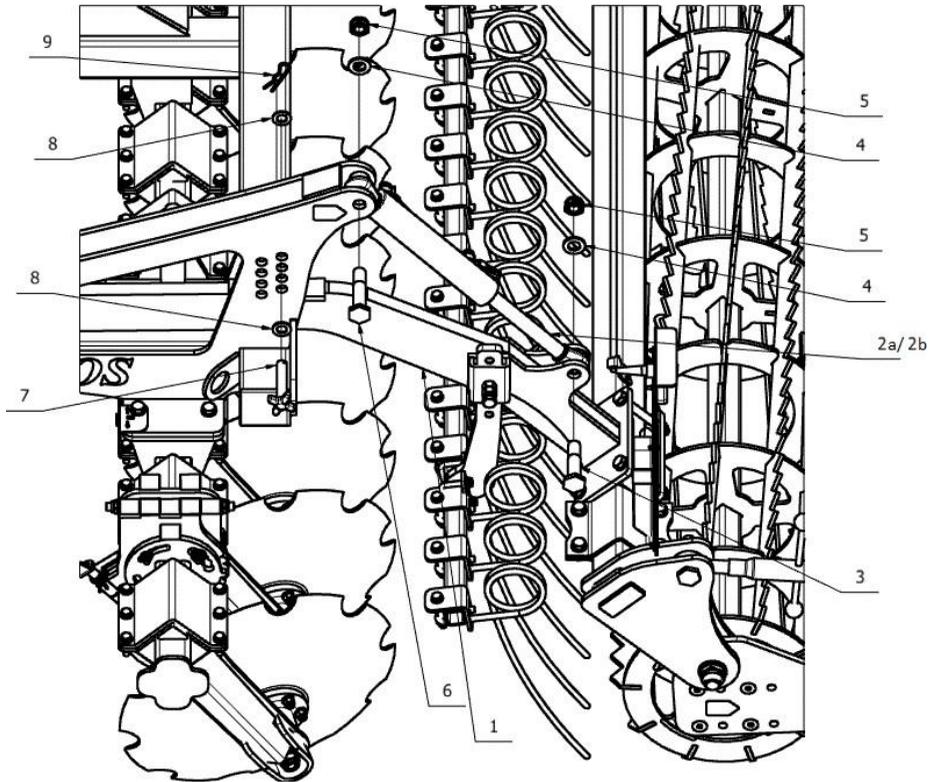
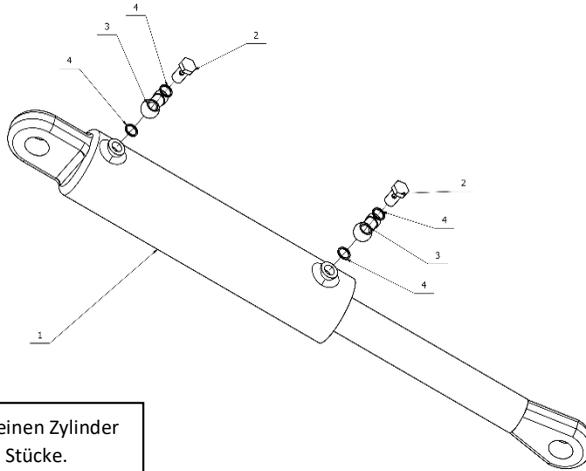


Abb. 21. Armbolzen und -Schrauben

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maschinenarm komplett	KR-05-R/KR-05-L	2
2a	Stellenantrieb	SH-535/110K	2
2b	Spannschloß	SC325/2K	2
3	Bolzen	SW-Ø25x105	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
6	Bolzen	SW-Ø25x120	2
7	Flügelnadel	SW-Ø20x105	2
8	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A21	4
9	Sicherheitsschienen	AN-75-2	2

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 9.4 Walzenarmzylinder

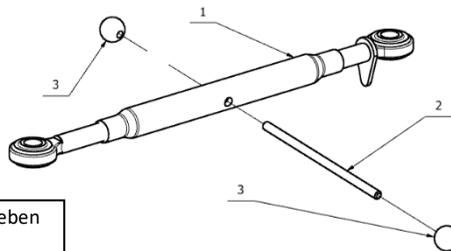


Anzahl der für einen Zylinder angegebenen Stücke.

**Abb. 22. Walzenarmzylinder**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Walzenarmzylinder komplett	SH-535/110K	1
1	Walzenarmzylinder	SH-535/110	1
2	Überlaufschraube	DIN 7643 M16	2
3	Hydraulische Verbindung mit Ringkörper	DIN 7641 M16	2
4	Metall-Gummi-Scheibe	DIN 7603A Ø16mm	4

## 9.5 Einstellschraube für die Arbeitstiefe



Anzahl der Stücke angegeben für einen Teil.

**Abb. 23. Einstellschraube für die Arbeitstiefe**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Zentrale Schraube	SC325/2K	1
1	Zentrale Schraube	SC325/2	1
2	Splint	SC-01	1
3	Kugel	SC-02	2

## 10. Striegel

### 10.1 Befestigung des Striegels

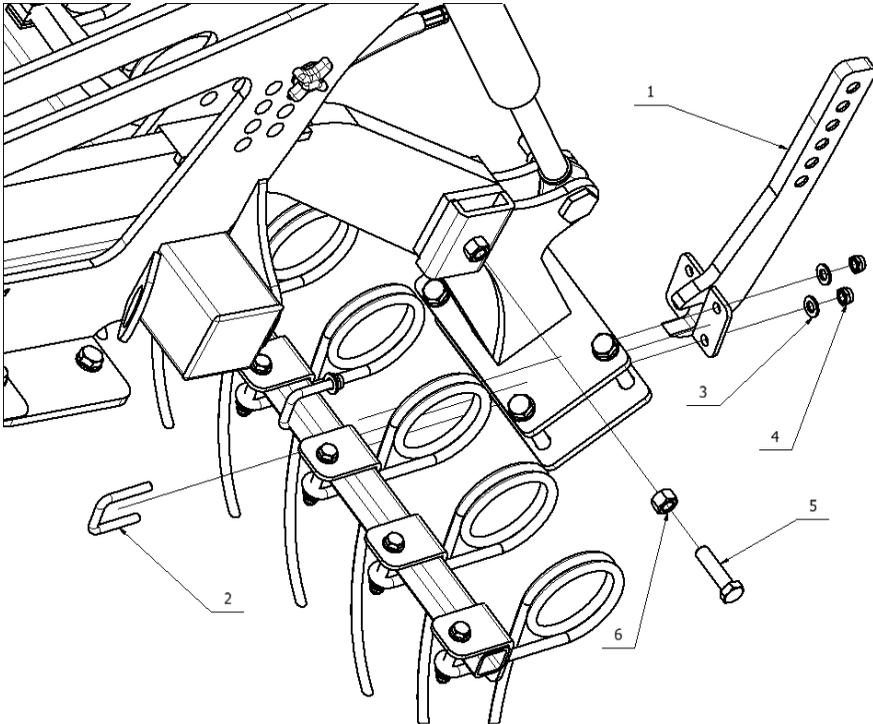


Abb. 24: Befestigung des Striegelbalkens

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Befestigung des Striegelbalkens	KR-06-01	2
2	Joch für Profil 40x40mm Typ C	J40x40-C M12	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	8
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8
5	Schraube	ISO 4017 M16x60	2
6	Sechskantmutter	ISO 4034 M16	2

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.



## 10.2 Befestigung des Striegels

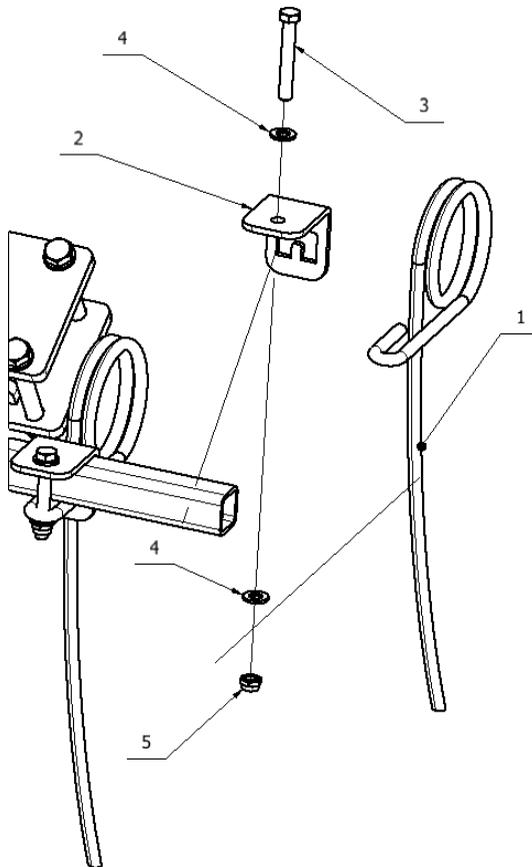


Abb. 25. Befestigung des Striegels

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Striegel	Z-01	22
2	Befestigung der Striegelfeder	Z-02	22
3	Schraube	ISO 4014 M12x80	22
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	44
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	22

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 11. Beleuchtung

### 11.1 Befestigung der Beleuchtung

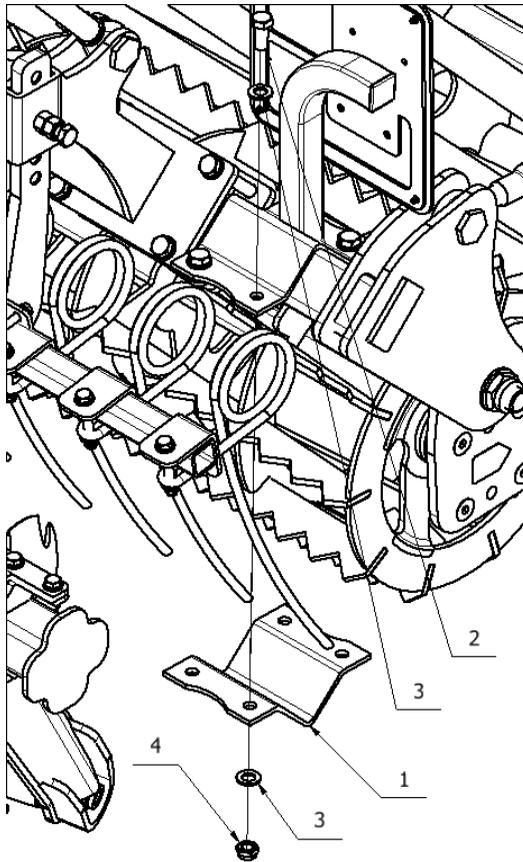


Abb. 26. Befestigung der Beleuchtung am Balken.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Montagehaube der Tafel	SKBV-01-02	2
2	Schraube	ISO 4017 M16x35	8
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 11.2 Beleuchtungstafeln

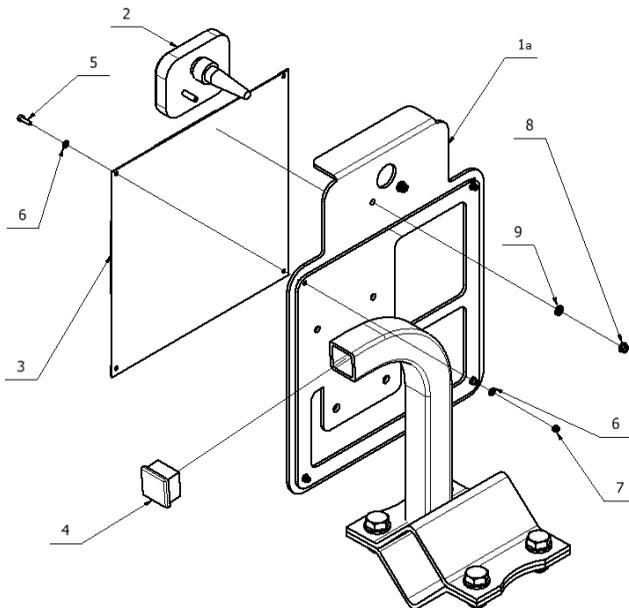


Abb. 27. Beleuchtungstafel rechts.

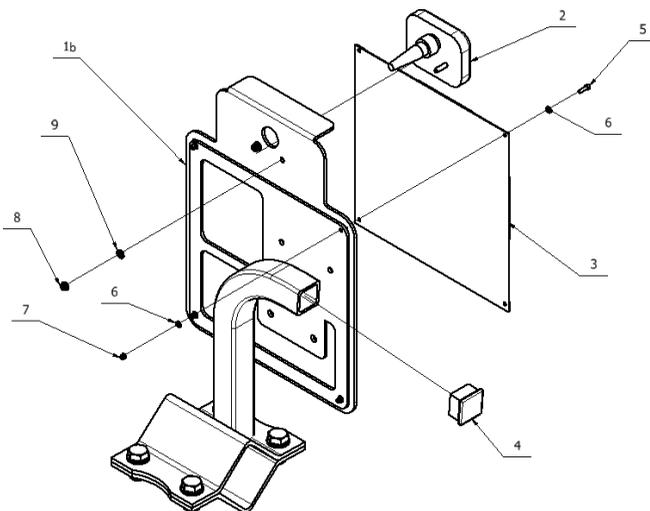


Abb. 28. Beleuchtungstafel links.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Beleuchtungstafel komplett rechts	SKBV-01-R	1
*	Beleuchtungstafel komplett links	SKBV-01-L	1
1a	Befestigungsplatte rechts	SKBV-01-01R	1
1b	Befestigungsplatte links	SKBV-01-01L	1
2	Lampe	LLED-W145	2
3	Warnzeichen	TO-DIN-280	2
4	Kappe 40x40mm	ZP-40x40	2
5	Innensechskantschraube Inbus	CSN 02 1143 A M4x14	8
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A5	16
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M4	8
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M6	4
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A7	4

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

### 11.3 Befestigung der Stützstange der Elektroinstallation

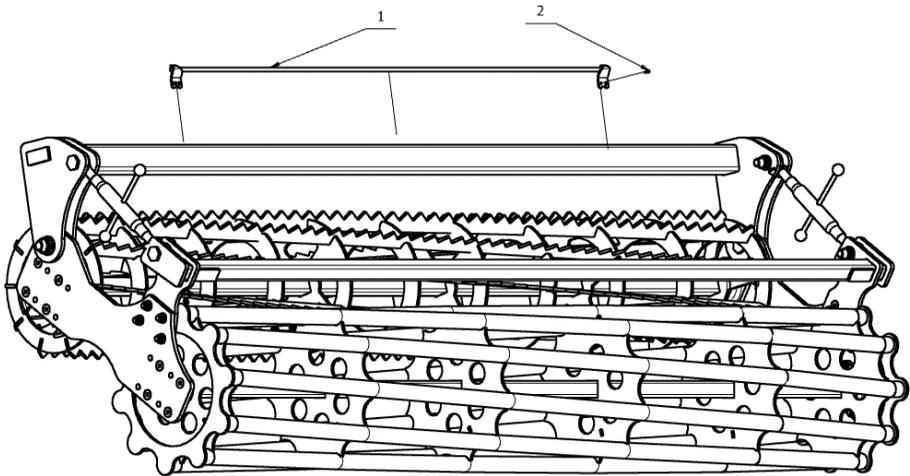


Abb. 29. Die Befestigungsstange der Beleuchtung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Kabeltragstange für die Elektroinstallation	SKBV-02	1 oder 2
2	Selbstschneidende Schraube mit Sechskantkopf Flansch	BT-4,8x1,6x13	4 oder 8

Die Anzahl hängt von der Art der Walze ab.

## 12. Kupplungsbolzen.

### 12.1 Befestigung der Kupplungsbolzen.

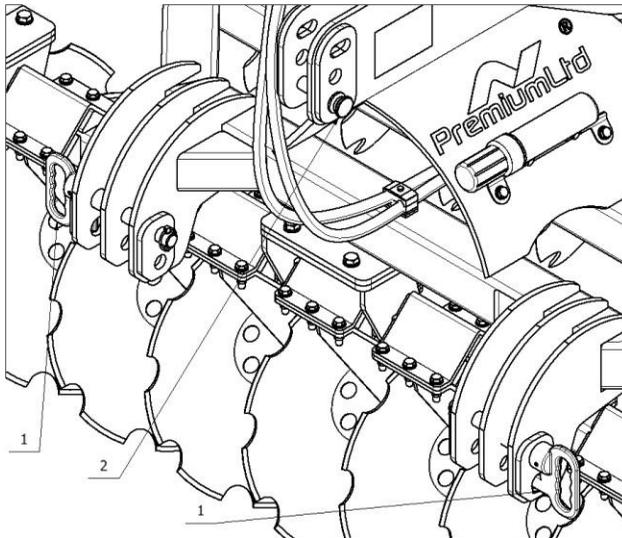
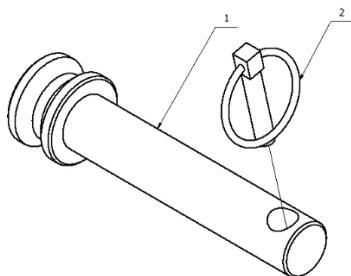


Abb. 30. Kupplungsbolzen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Unterlenkerbolzen	SW-Ø28x220	2
2	Oberlenkerbolzen	SW-Ø32x130 oder SW-Ø25x130	1

## 12.2 Oberlenkerbolzen



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Oberlenkerbolzen L=130mm	SW-Ø32x130	1
2	Splint mit Ring Ø12mm	AN-77-12	1

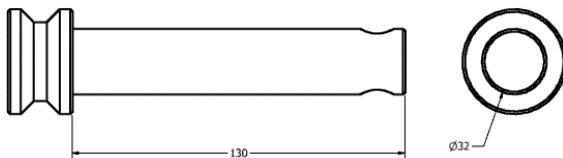
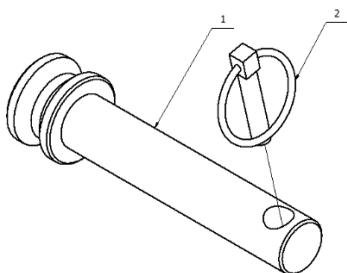


Abb. 31. Oberlenkerbolzen komplett Ø32mm.



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Oberlenkerbolzen L=130mm	SW-Ø25x130	1
2	Splint mit Ring Ø12mm	AN-77-12	1

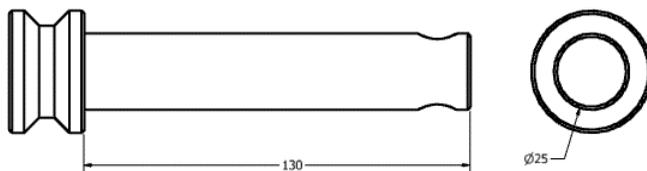


Abb. 32. Oberlenkerbolzen komplett Ø25mm.

## 12.3 Unterlenkerbolzen

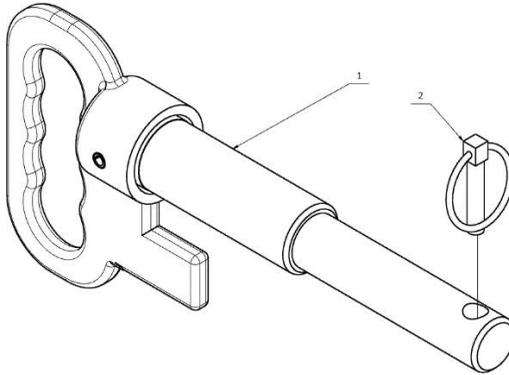


Abb. 33. Unterlenkerbolzen komplett

Pos	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Unterlenkerbolzen mit Griff L=220mm	SW-Ø28x220	2
2	Splint mit Ring Ø12mm	AN-77-12	2

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 13. Walzen

### 13.1 Einzelwalzen

#### 13.1.1 Rohrwalze Ø500mm

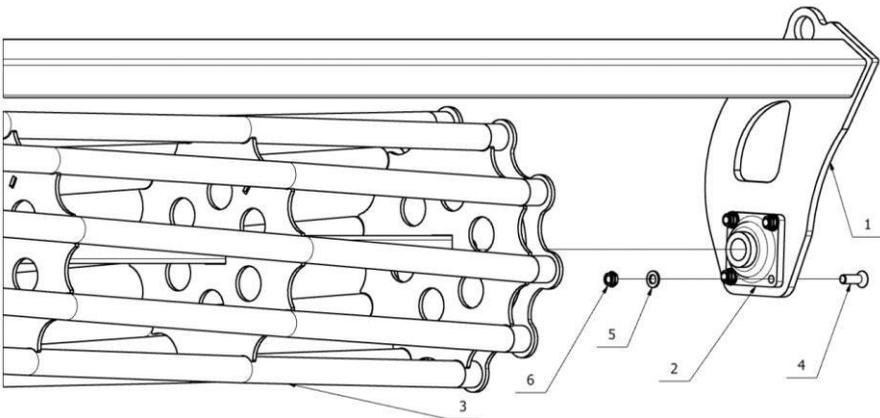


Abb. 34. Rohrwalze Ø500mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Rohrwalze Ø500mm	WR500	1
1	Walzenrahmen Ø500mm	WR500-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø500mm	WR500-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8

### 13.1.2 Rohrwalze Ø600mm

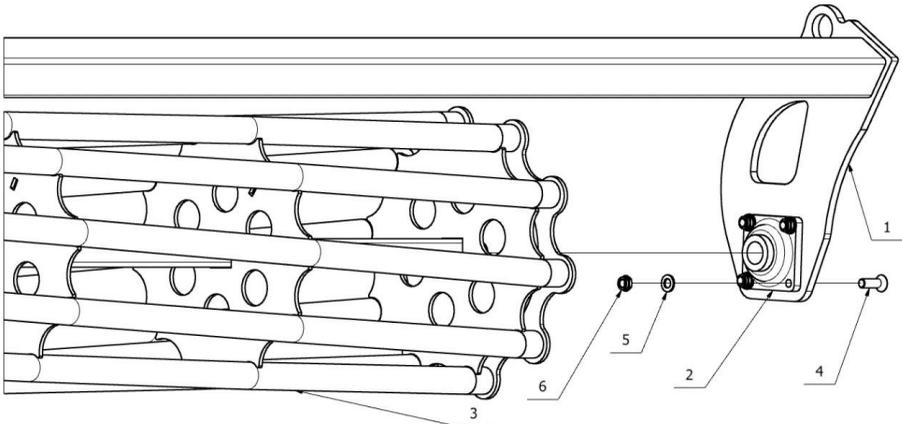


Abb. 35. Rohrwalze Ø600mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Rohrwalze Ø600mm	WR600	1
1	Walzenrahmen Ø600mm	WR600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø600mm	WR600-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8

### 13.1.3 Saitenwalze Ø420mm

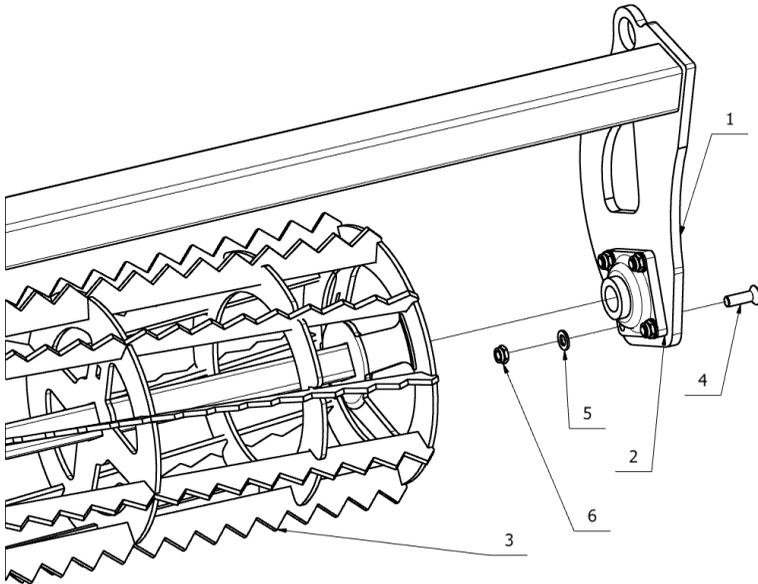


Abb. 36. Saitenwalze Ø420mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Saitenwalze Ø420mm	WS420	1
1	Walzenrahmen Ø420mm	WS420-01	1
2	Lager UCF 208	LUCF-208	2
3	Walze Ø420mm	WS420-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8



### 13.1.4 Ring-Walze Ø500mm

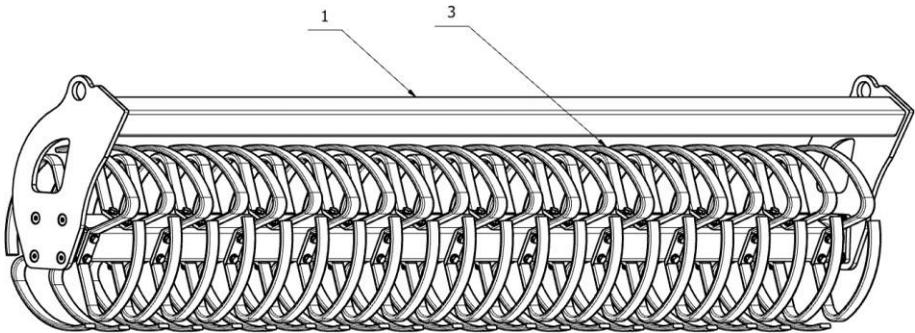


Abb. 37. Ring-Walze Ø500mm.

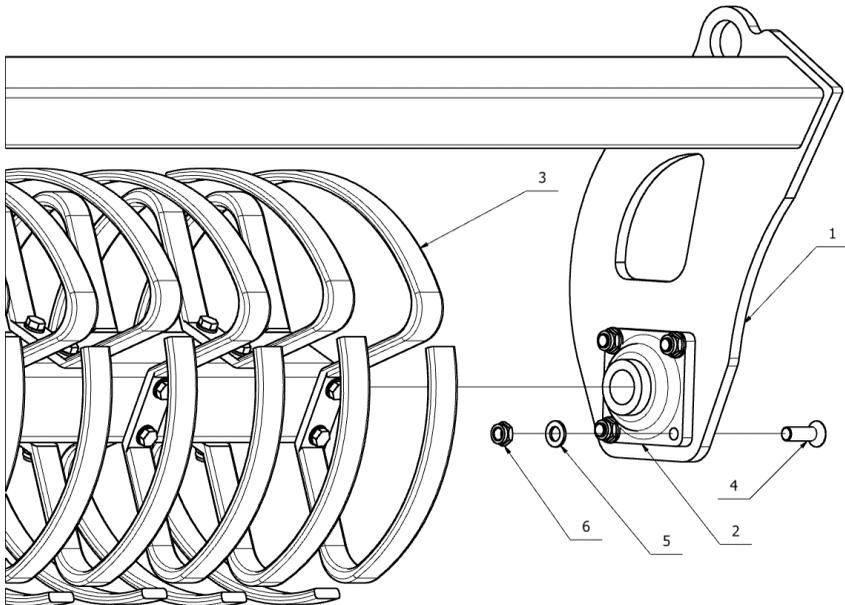
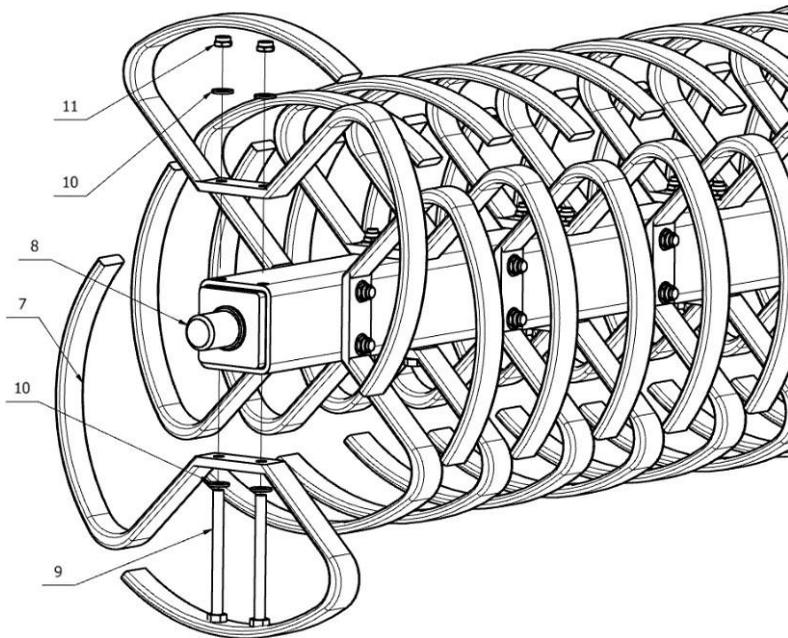


Abb. 38. Ring-Walze Ø500mm – Lagermontage.



**Abb. 39. Ring-Walze Ø500mm – Ringbefestigung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Ring-Walze Ø500mm	WP500	1
1	Walzenrahmen	WP500-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Welle Ø500mm	WP500-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8
7	Halbring	WP500-03	Je nach Größe
8	Achse	WP500-04	1
9	Schraube	ISO 4014 M12x140	Je nach Größe
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe

### 13.1.5 Dachwalze Ø500mm

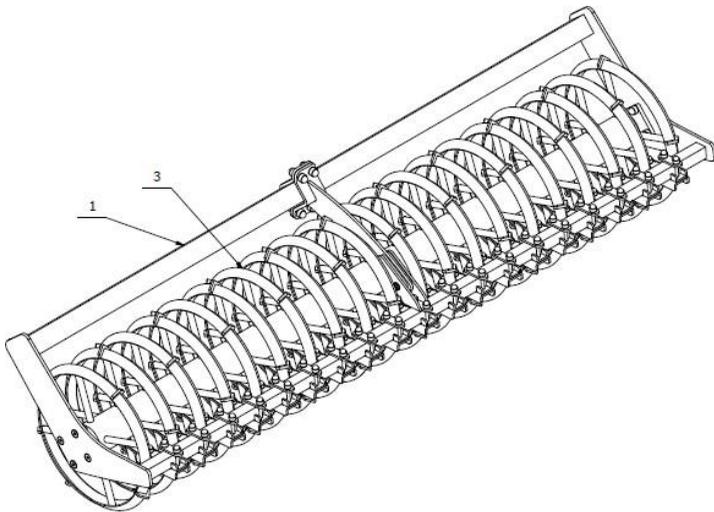


Abb. 40. Dachwalze Ø500mm.

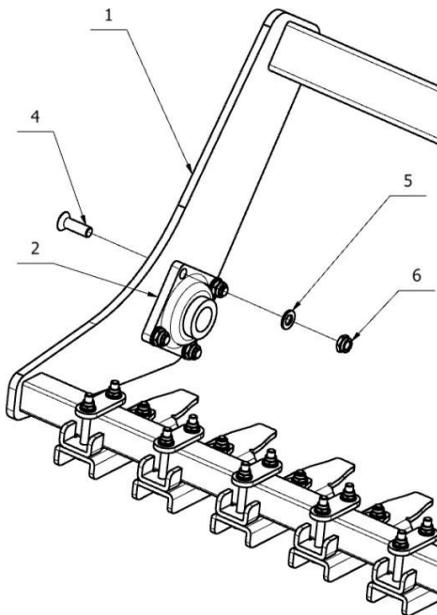


Abb. 41. Dachwalze Ø500mm – Lagermontage.

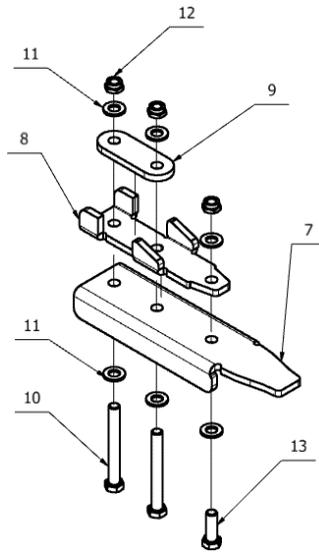


Abb. 42. Abstreifer.

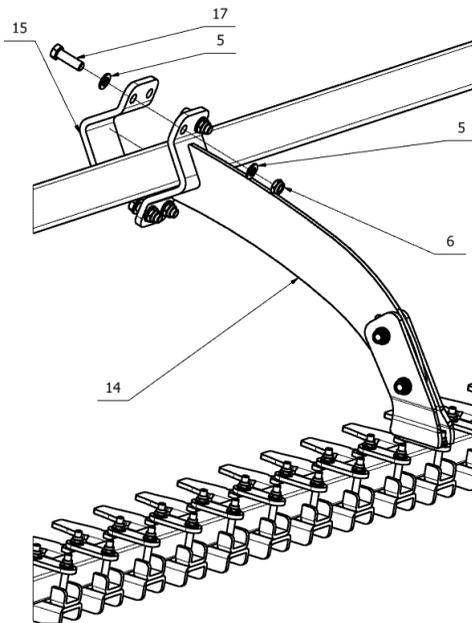
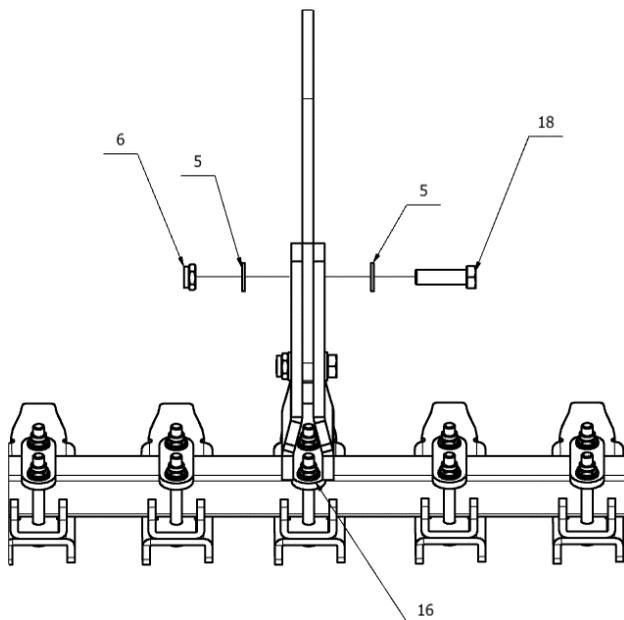


Abb. 43. Obere Befestigung der Mittelhalterung.



**Abb. 44. Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dachwalze Ø500mm	WDR500	1
1	Walzenrahmen	WDR500-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø500mm	WDR500-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	14
7	Abstreifer	SKDN-01	Je nach Größe
8	Montage des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Oberer Aufsatz des Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
10	Schraube	ISO 4014 M12x100	Je nach Größe
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
13	Schraube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Klammer	WDR500-03	1
15	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

### 13.1.6 Dachwalze Ø600mm

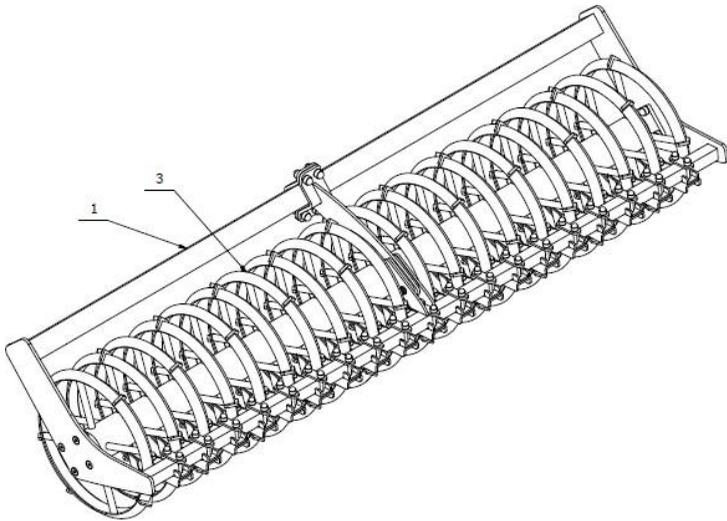


Abb. 45. Dachwalze Ø600mm.

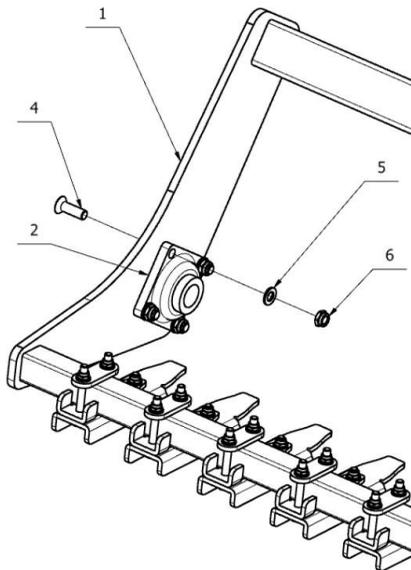


Abb. 46. Dachwalze Ø600mm – Lagermontage.

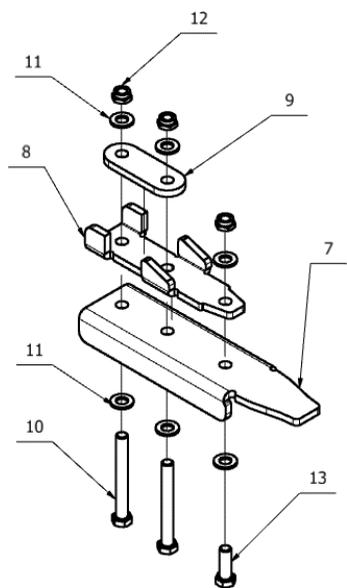


Abb. 47. Abstreifer.

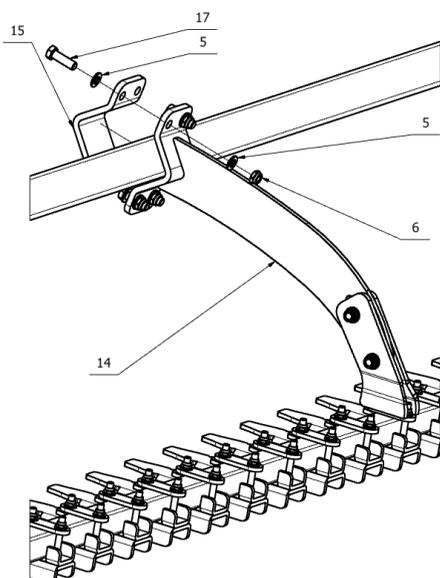
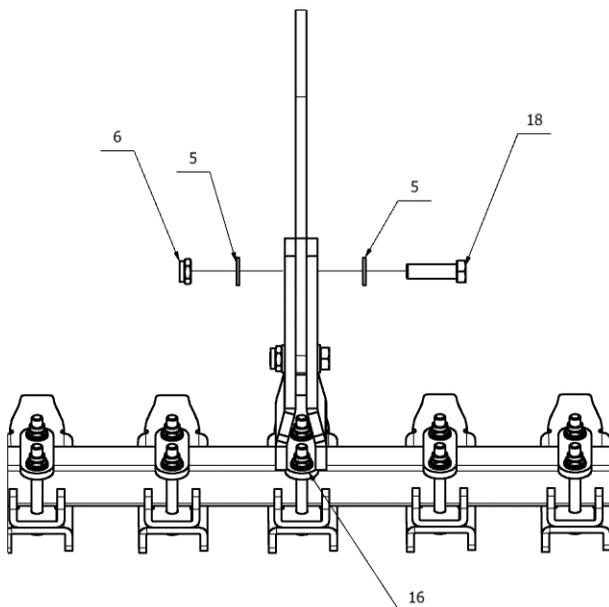


Abb. 48. Obere Befestigung der Mittelhalterung.



**Abb. 49. Untere Befestigung der Mittelhalterung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dachwalze $\varnothing 600\text{mm}$	WDR600	1
1	Walzenrahmen	WDR600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze $\varnothing 600\text{mm}$	WDR600-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
6	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M16	14
7	Abstreifer	SKDN-01	Je nach Größe
8	Befestigung des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Befestigung des oberen Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
10	Schraube	ISO 4014 M12x100	Je nach Größe
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
12	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
13	Schraube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Halterung	WDR600-03	1
15	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
16	Untere Stütze für Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

### 13.1.7 Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil

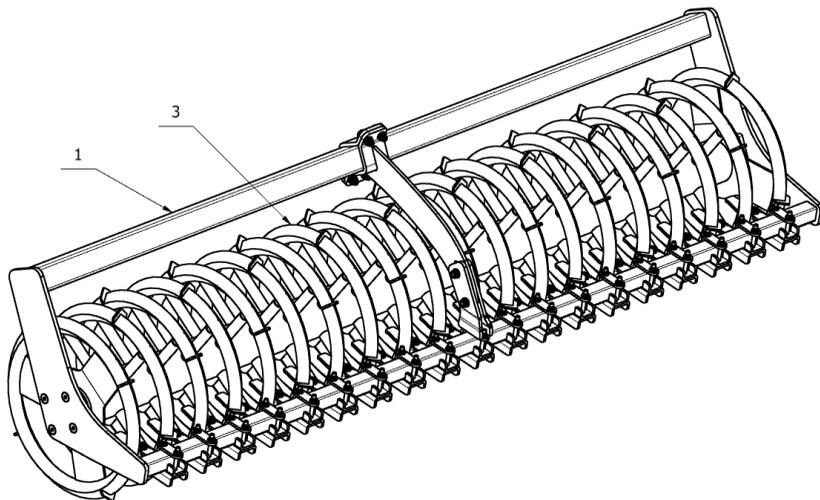


Abb. 50. Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil

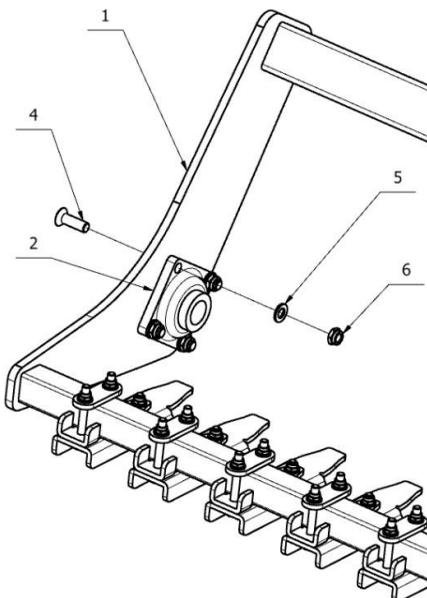


Abb. 51. Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil - Lagermontage.

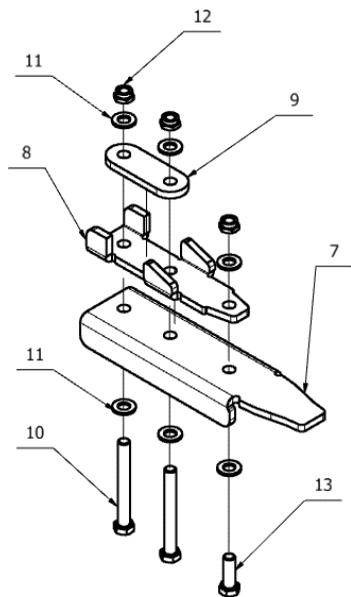


Abb. 52. Abstreifer

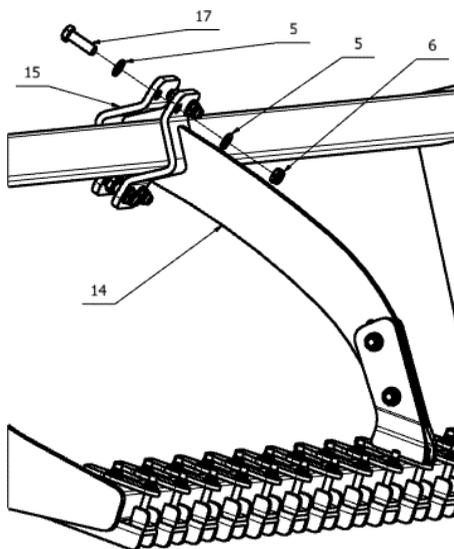
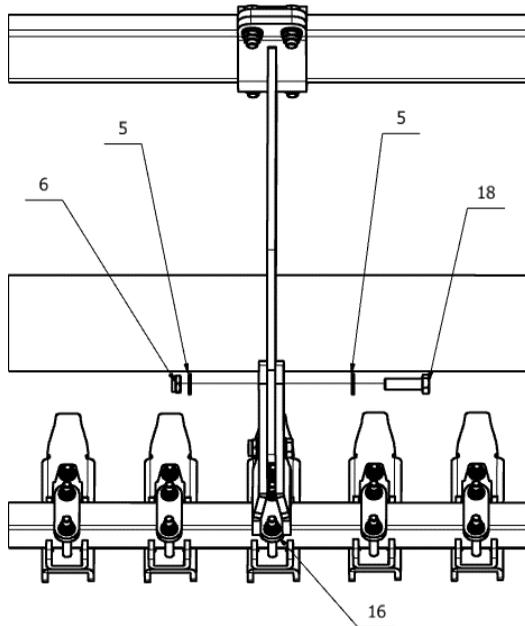


Abb. 53. Obere Befestigung der Mittelhalterung.



**Abb. 54. Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dachwalze Ø600mm	WDP600	1
1	Walzenrahmen	WDP600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø600mm	WDP600-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	14
7	Abstreifer	SKDN-01	Je nach Größe
8	Befestigung des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Befestigung des oberen Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
10	Schraube	ISO 4014 M12x100	Je nach Größe
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
13	Schraube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Halterung	WDR600-03	1
15	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
16	Untere Stütze für mittlere Halterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

### 13.1.8 Packer-Walze Ø510mm

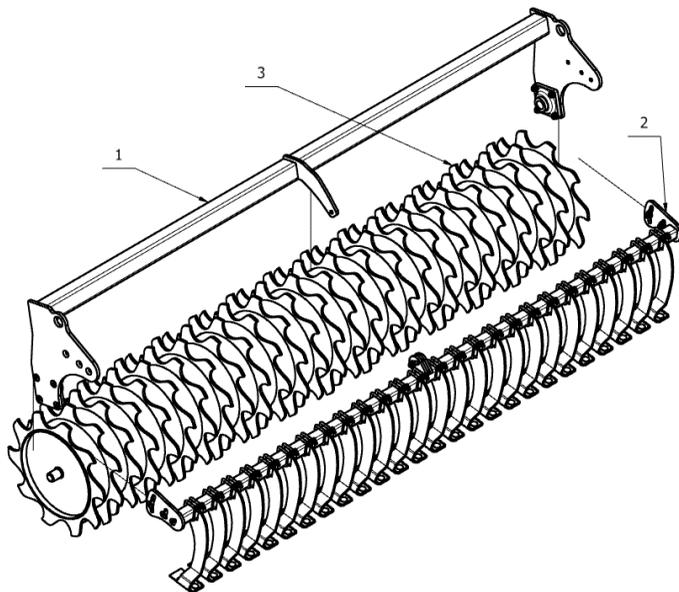


Abb. 55. Packer-Walze Ø510mm.

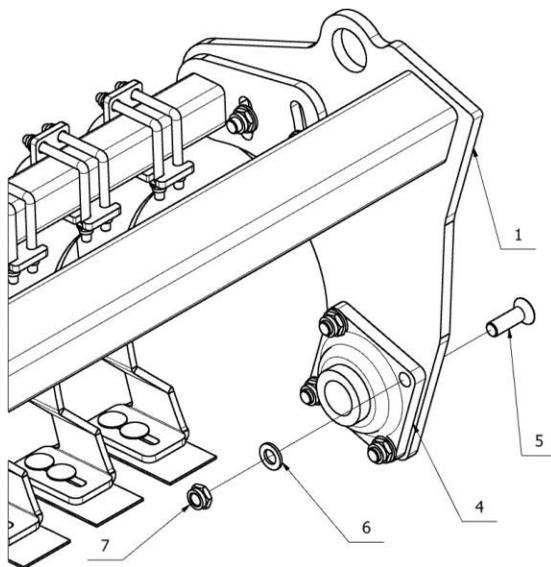


Abb. 56. Packer-Walze Ø510mm – Lagermontage.

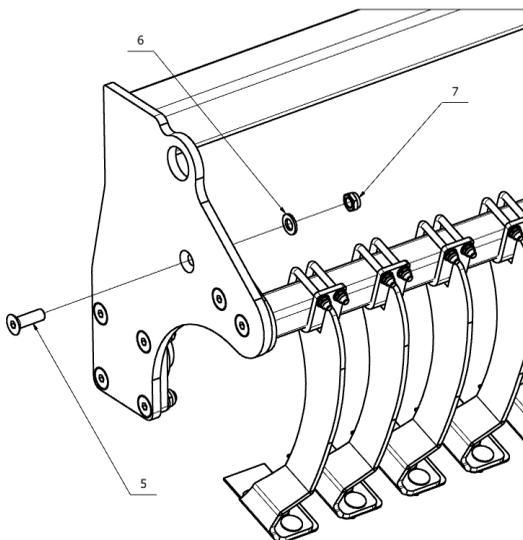


Abb. 57. Packerwalze Ø510mm - Befestigung des Balkens mit Abstreifer im Seitenteil.

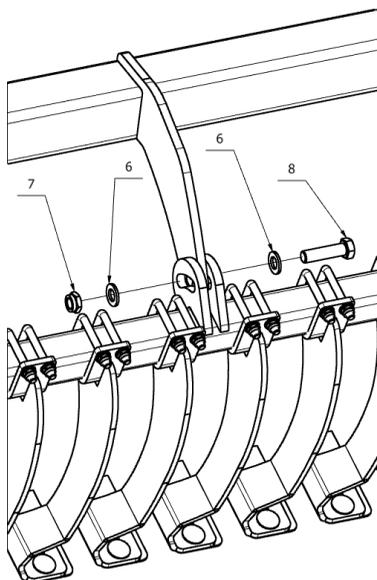


Abb. 58. Packerwalze Ø510mm - Befestigung des Balkens mit Abstreifer

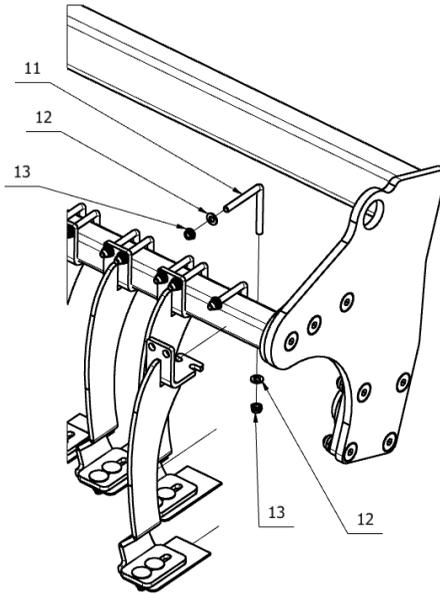


Abb. 59. Packerwalze Ø510mm - Befestigung des Balkens mit Abstreifer.

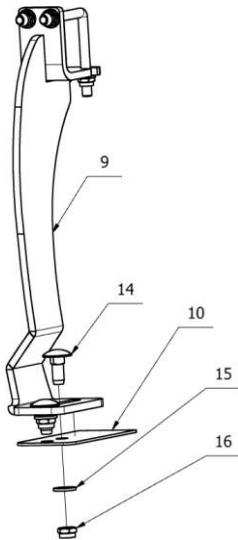


Abb. 60. Packerwalze Ø510mm - Abstreifer komplett.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Packerwalze Ø510mm	WPR510	1
1	Walzenrahmen	WPR510-01	1
2	Balken mit Abstreifer	WPR510-02	1
3	Walze Ø510mm	WPR510-03	1
4	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	14
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	14
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	13
8	Schraube	ISO 4017 M16x60	1
9	Abstreifergriff	SKP-01	Je nach Größe
10	Abstreifer	SKP-02	Je nach Größe
11	Joch Typ L	J50x50-L M10	Je nach Größe
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A11	Je nach Größe
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M10	Je nach Größe
14	Flachrundschraube	DIN 603 M12x30	Je nach Größe
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe

### 13.1.9 U-Profil-Walze Ø520mm

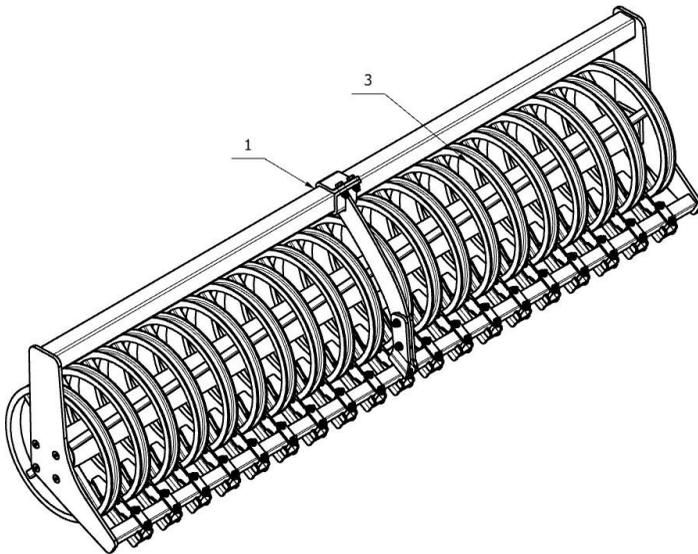


Abb. 61. U-Profil-Walze Ø520mm.

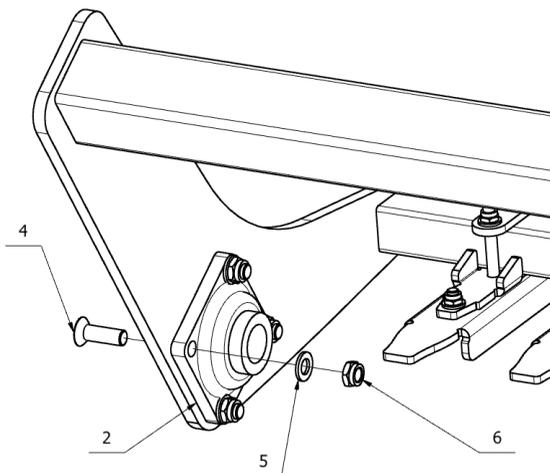


Abb. 62. U-Profil-Walze Ø520mm – Lagermontage.

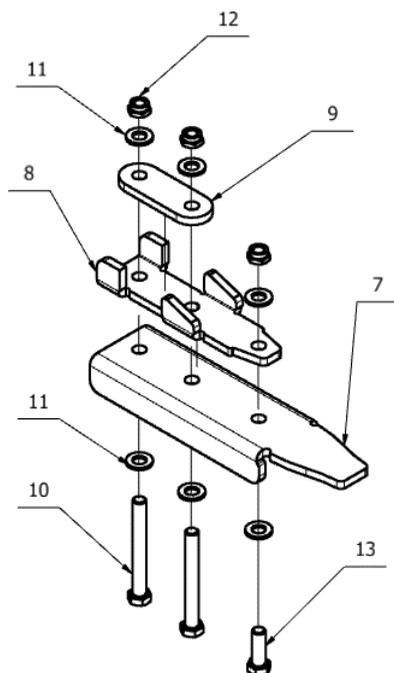


Abb. 63. U-Profil-Walze Ø520mm – Abstreifer.

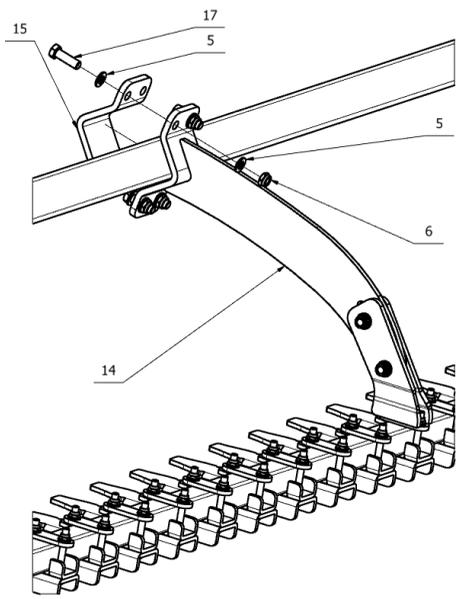


Abb. 64. U-Profil-Walze Ø520mm – obere Befestigung der Mittelhalterung.

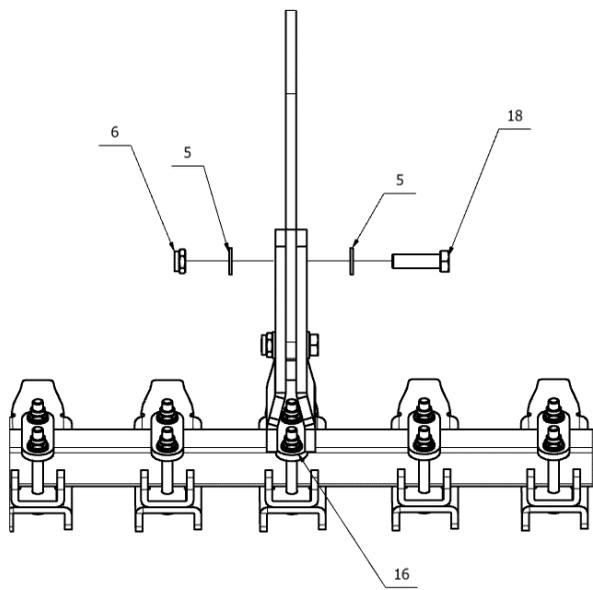


Abb. 65. U-Profil-Walze Ø520mm - Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	U-Profil-Walze Ø520mm	WCY520	1
1	Walzenrahmen	WCY520-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø520mm	WCY520-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	14
7	Abstreifer	SKDN-01	Je nach Größe
8	Montage des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Montage des oberen Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
10	Schraube	ISO 4017 M12x100	Je nach Größe
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
13	Schraube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Halterung	WDR500-03	1
15	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

### 13.1.10 T-Walze Ø600mm

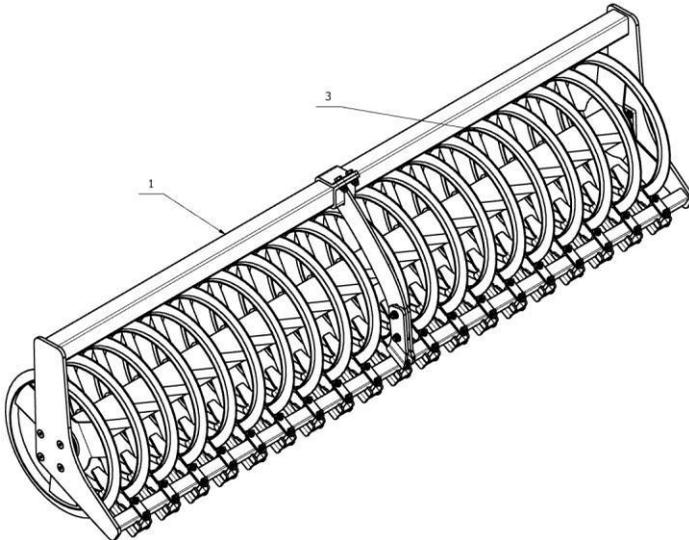


Abb. 66. T-Profil-Walze Ø600mm.

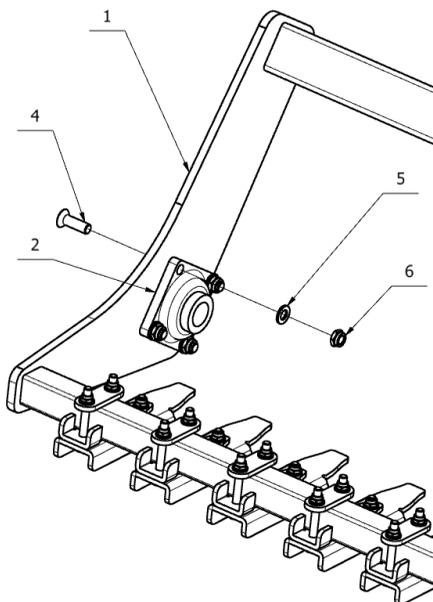


Abb. 67. T-Profil-Walze Ø600mm – Lagermontage.

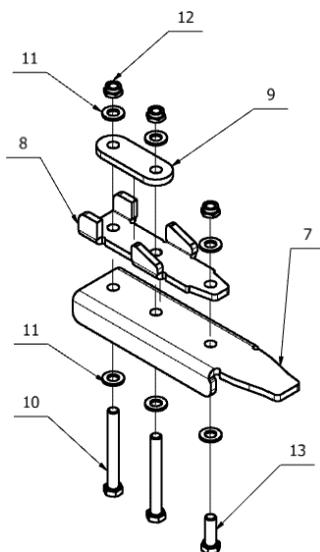


Abb. 68. T-Profil-Walze Ø600mm – Abstreifers.

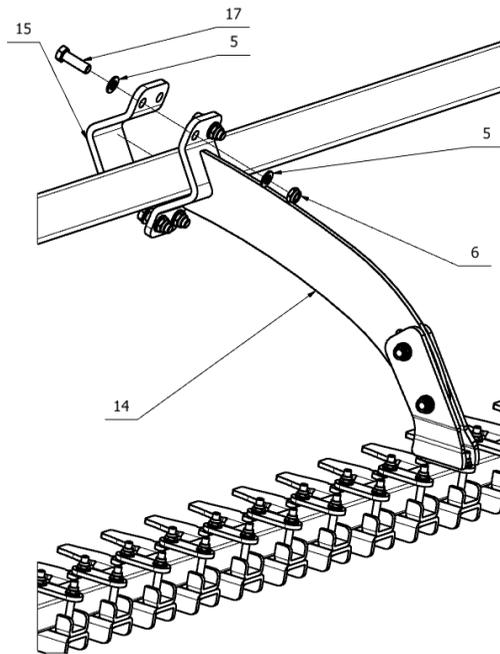


Abb. 69. T-Profil-Walze Ø600mm – obere Befestigung der Mittelhalterung.

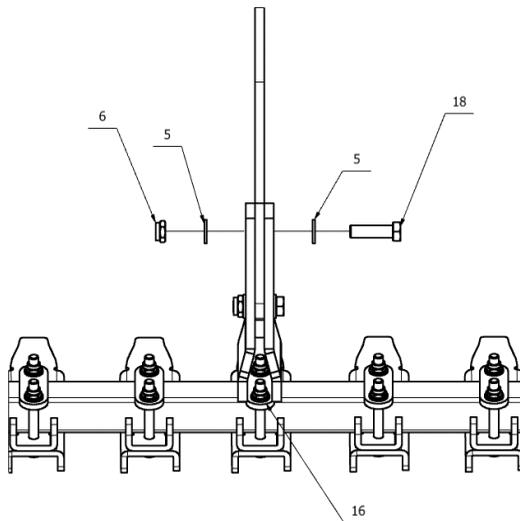


Abb. 70. T-Profil-Walze Ø600mm - Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	T-Profil-Walze Ø600mm	WTY600	1
1	Walzenrahmen	WTY600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze Ø600mm	WTY600-02	1
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	20
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	14
7	Abstreifer	SKDN-01	Je nach Größe
8	Montage des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Montage des oberen Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
10	Schraube	ISO 4017 M12x100	Je nach Größe
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
13	Flachrundschraube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Halterung	WDR600-03	1
15	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelstütze	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

### 13.1.11 Scheibenwalze Ø600mm

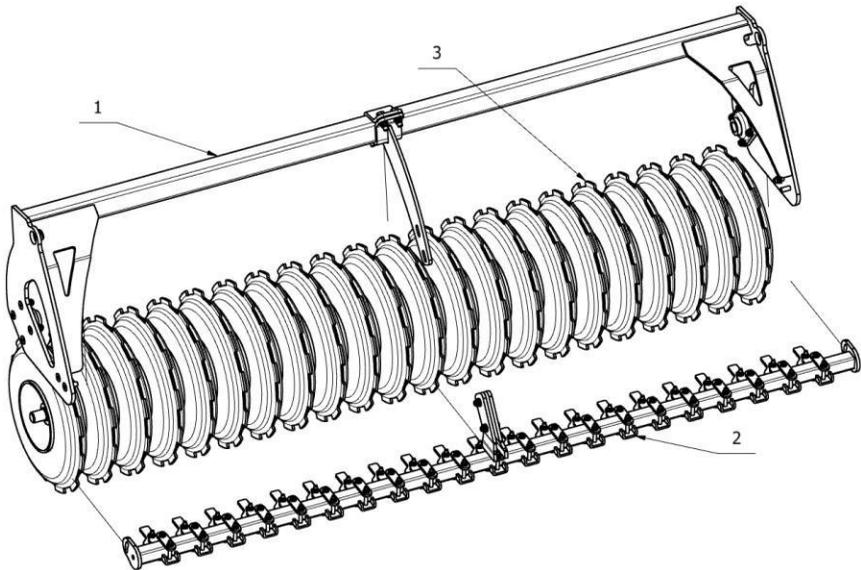


Abb. 71. Scheibenwalze Ø600mm.

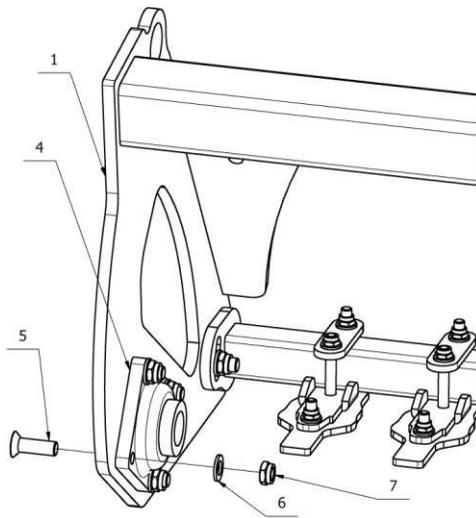


Abb. 72. Scheibenwalze Ø600mm – Lagermontage.

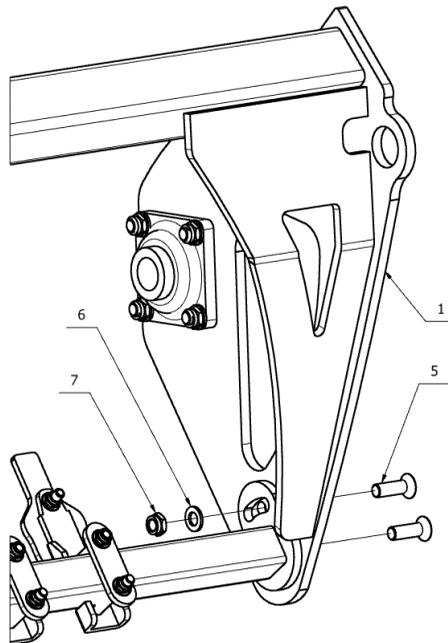


Abb. 73. Scheibenwalze Ø600mm – Befestigung des Balkens mit Abstreifer.

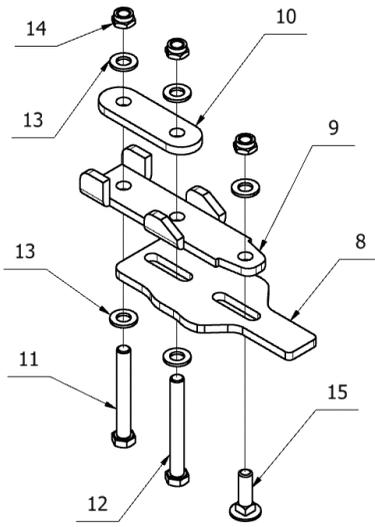


Abb. 74. Scheibenwalze  $\varnothing 600\text{mm}$  – Abstreifer.

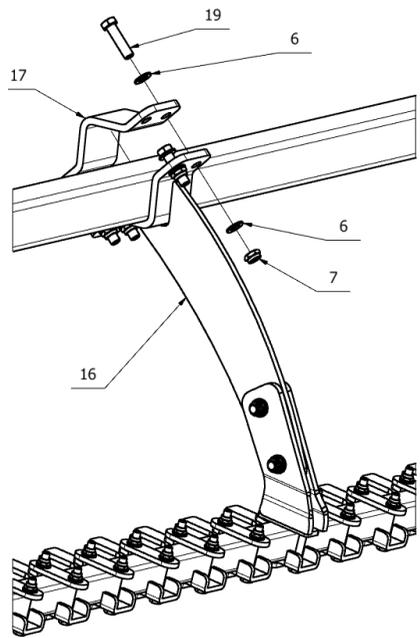
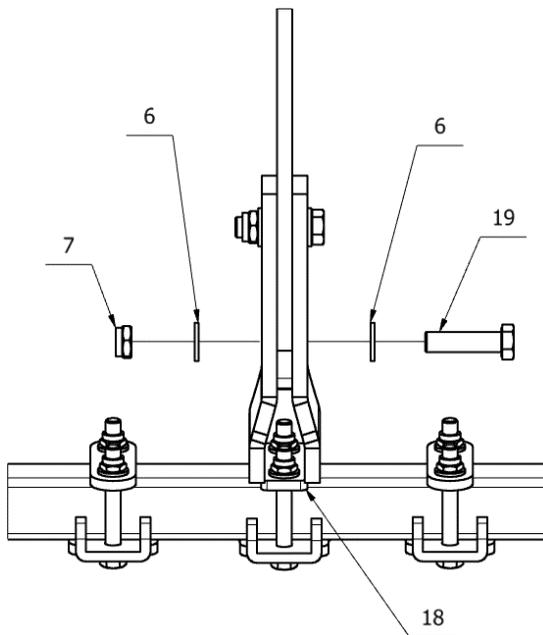


Abb. 75. Scheibenwalze  $\varnothing 600\text{mm}$  - obere Befestigung der Mittelhalterung.



**Abb. 76. Scheibenwalze Ø600mm – Befestigung der unteren Stütze für die mittlere Halterung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Scheibenwalze Ø600mm	WDY600	1
1	Walzenrahmen	WDY600-01	1
2	Balken mit Abstreifer	WDY600-02	1
3	Walze Ø600mm	WDY600-03	1
4	Lager UCF 208	LUCF-208	2
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	12
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	22
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
8	Abstreifer	WDY600-04	Je nach Größe
9	Montage des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
10	Montage des oberen Abstreifers	SKD-03	Je nach Größe
11	Schraube	ISO 4014 M12x90	Je nach Größe
12	Schraube	ISO 4014 M12x100	Je nach Größe
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe
15	Flachrundschraube	IS 2609 M12x40	Je nach Größe
16	Mittlere Halterung	WDY600-05	1
17	Profilhalterung 80x80mm	WD-01	1
18	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
19	Schraube	ISO 4017 M16x60	2

13.1.12 Crosskill-Walze Ø380mm

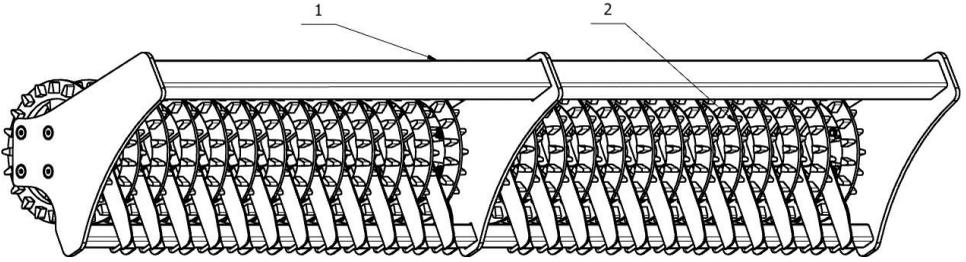


Abb. 77. Crosskill-Walze Ø380mm.

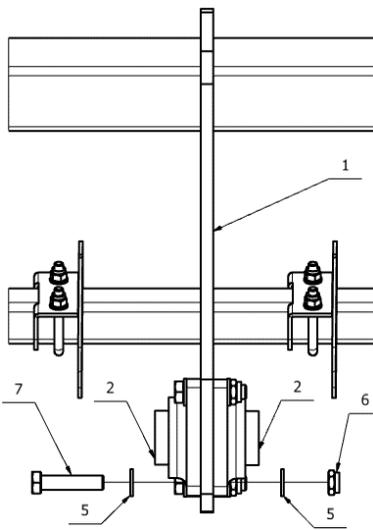


Abb. 78. Crosskill-Walze  
Ø380mm – Befestigung des  
Mittellagers.

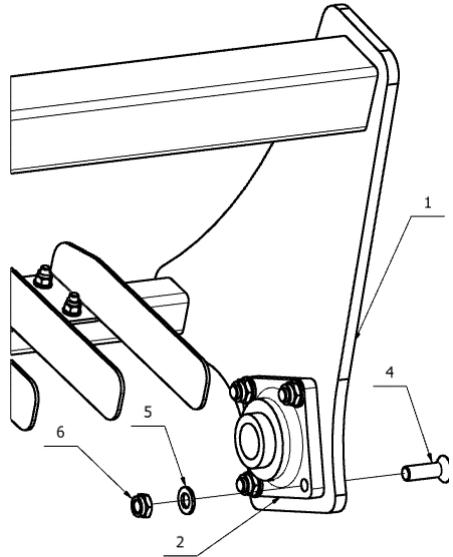


Abb. 79. Crosskill-Walze Ø380mm –  
Befestigung des Mittellagers.

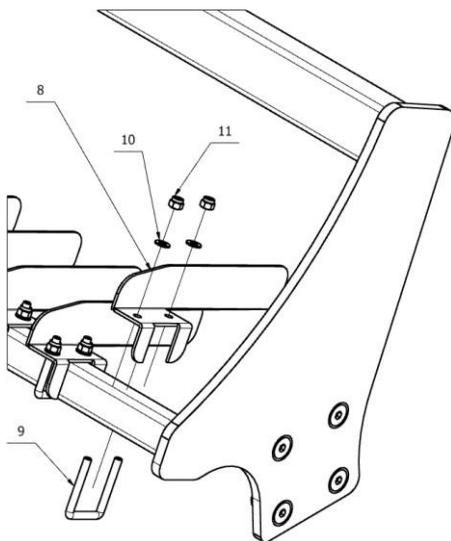


Abb. 80. Crosskill-Walze Ø380mm - Befestigung des Abstreifers.

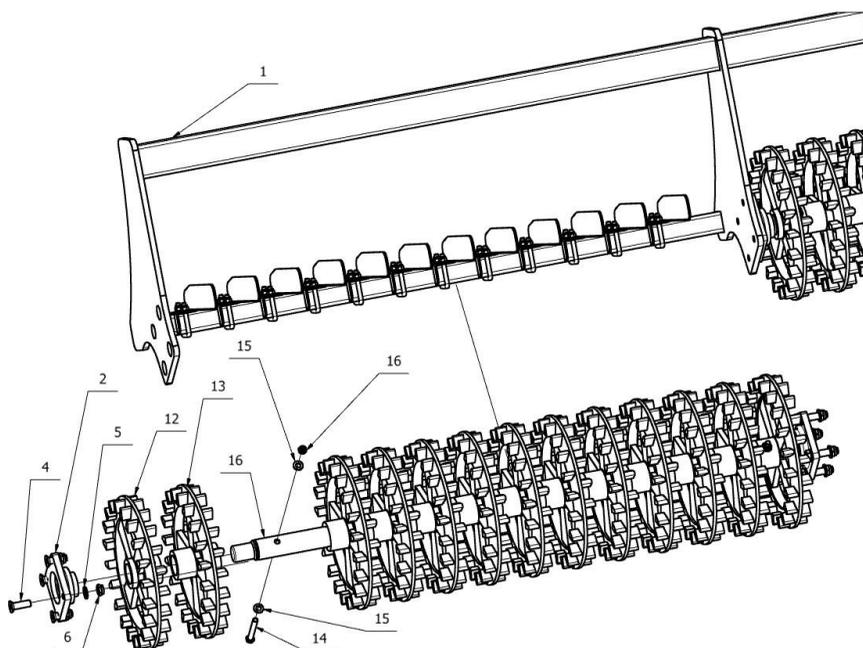


Abb. 81. Crosskill-Walze Ø380mm – Befestigung der Walze und der Walzenräder.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Crosskill-Walze Ø380mm	WCL380	1
1	Walzenrahmen	WCL380-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	4
3	Walze Ø380mm	WCL380-02	2
4	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	12
7	Schraube	ISO 4017 M16x70	4
8	Abstreifer	WCL380-03	Je nach Größe
9	Joch, Typ C	J50x50-C M12	Je nach Größe
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 7041 M12	Je nach Größe
12	Feststellbares Endrad	WCL380-04	4
13	Bewegliches Rad	WCL380-05	Je nach Größe
14	Schraube	ISO 4014 M12x100	4
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	8
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4
17	Achse der Welle	WCL380-06	1

### 13.1.13 Gummiwalze Ø500mm

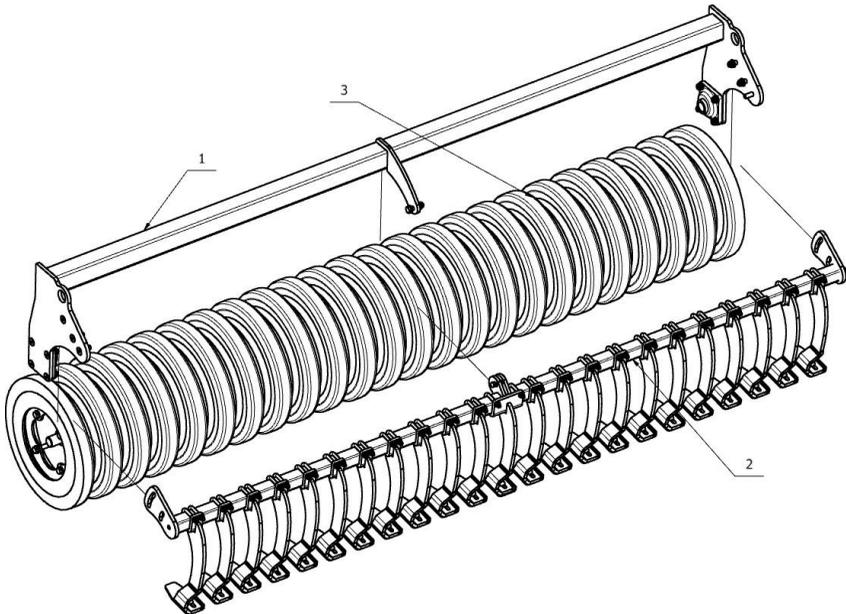


Abb. 82. Gummiwalze Ø500mm.



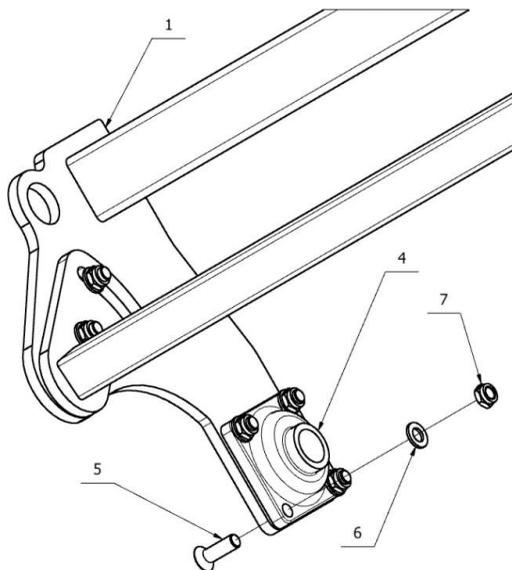


Abb. 83. Gummiwalze  $\varnothing 500\text{mm}$  – Lagermontage.

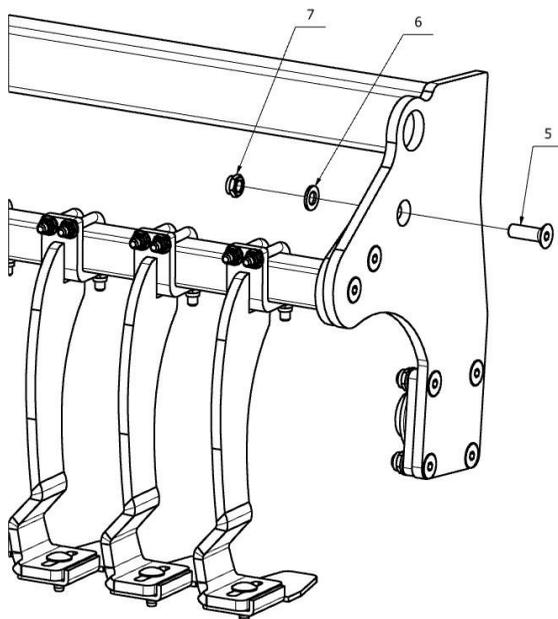


Abb. 84. Gummiwalze  $\varnothing 500\text{mm}$  - Befestigung des Balkens mit Abstreifer im Seitenteil.

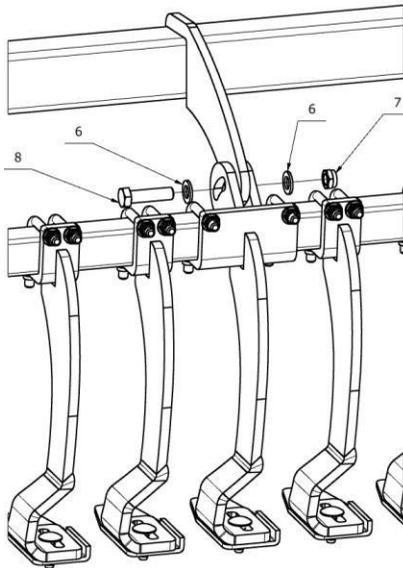


Abb. 85. Gummwalze Ø500mm - Befestigung des Balkens mit Abstreifer im Mittelteil.

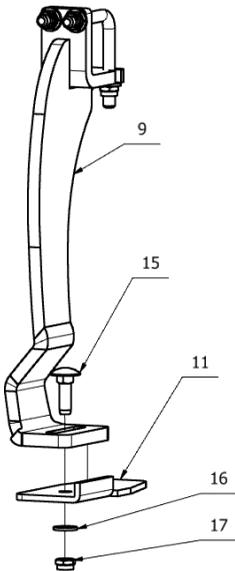


Abb. 86. Gummwalze Ø500mm – Abstreifer.

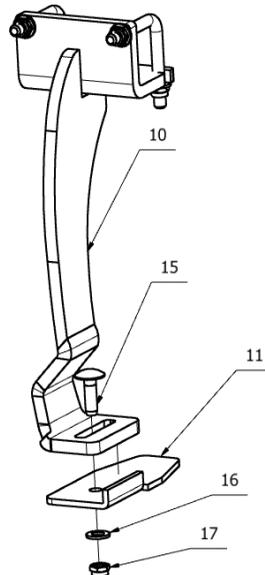
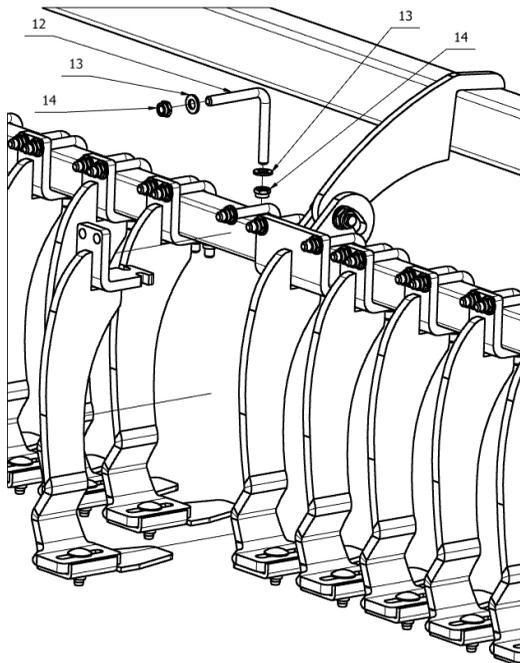


Abb. 87. Gummwalze Ø500mm – Mittelabstreifer.

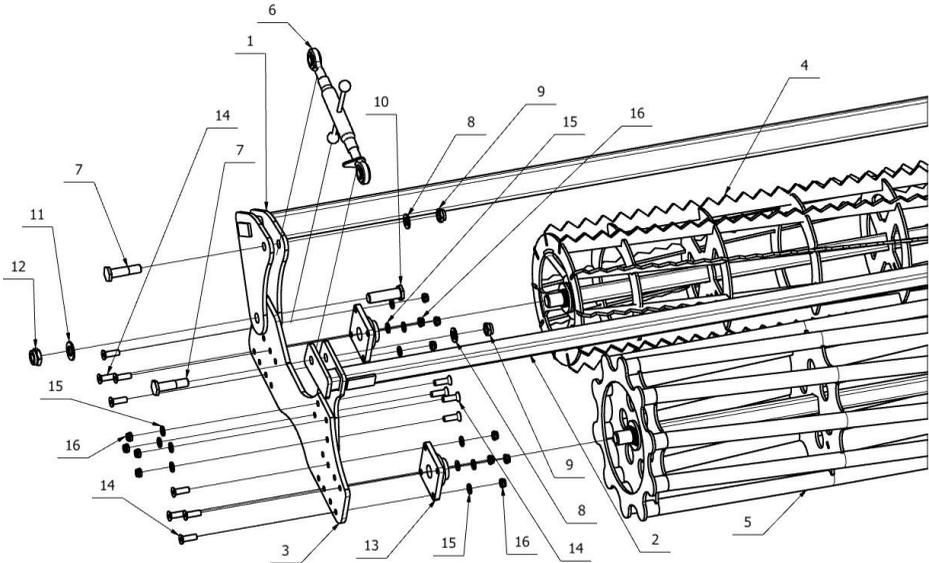


**Abb. 88. Gummiwalze Ø500mm – Befestigung des Abstreifers am Balken.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Gummiwalze Ø500mm	WGY500	1
1	Walzenrahmen	WGY500-01	1
2	Balken mit Abstreifer	WGY500-02	1
3	Walze Ø500mm	WGY500-03	1
4	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	14
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	14
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	13
8	Schraube	ISO 4017 M16x60	1
9	Abstreifergriff	SKP-01	Je nach Größe
10	Mittelabstreifergriff	SKP-03	1
11	Abstreifer	WGY500-04	Je nach Größe
12	Joch Typ L	J50x50-L M10	Je nach Größe
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A11	Je nach Größe
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M10	Je nach Größe
15	Flachrundschaube	DIN 603 M12x40	Je nach Größe
16	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
17	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe

## 13.2 Doppelwalzen

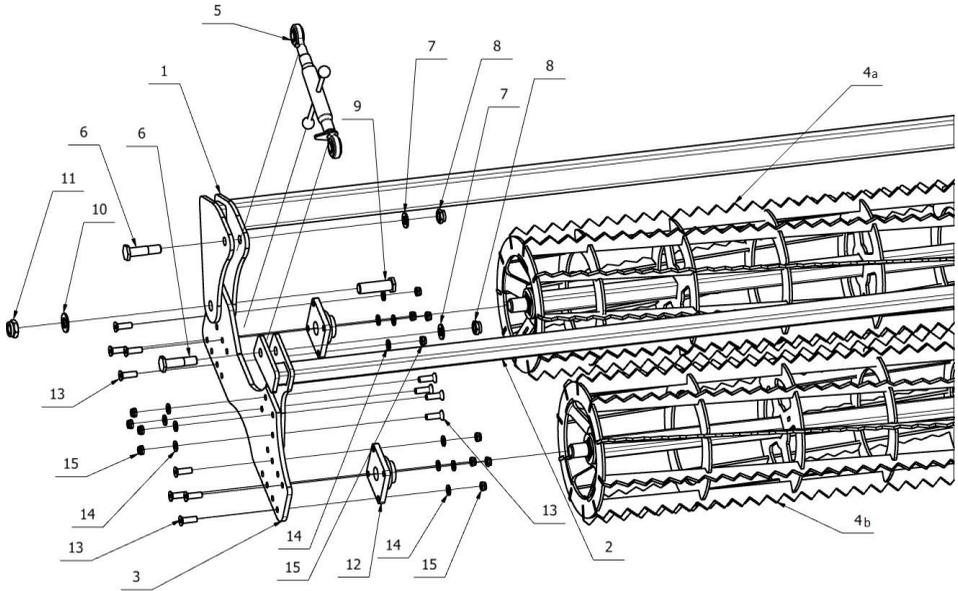
### 13.2.1 Tandem-Rohr-Walze (Ø500mm) – Saitenwalze (Ø420mm)



**Abb. 89. Tandem-Rohr-Walze (Ø500mm) – Saitenwalze (Ø420mm).**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Saiten-Rohr-Tandemwalze	WTSR-420-500	-
1	Rahmen vorne	WTSR-420-500-01	1
2	Rahmen hinten	WTSR-420-500-02	1
3	Seitenplatte links/rechts	WTSR-420-500-03L/WTSR-420-500-03R	2
4	Saitenwalze Ø420mm	WTSR-420-500-04	1
5	Rohrwalze Ø500mm	WTSR-420-500-05	1
6	Spannschloß	SC175/2K	2
7	Bolzen 25x100mm	SW-Ø25x100	4
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
10	Bolzen 30x100mm	SW-Ø30x100	2
11	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A31	2
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	2
13	Lager UCF 208	LUCF-208	4
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	24
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	24

### 13.2.2 Saiten-Tandemwalze Ø420mm



**Abb. 90. Saiten-Tandemwalze Ø420mm.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Saiten-Tandemwalze	WTSS-420	-
1	Rahmen vorne	WTSS-420-01	1
2	Rahmen hinten	WTSS-420-02	1
3	Seitenplatte links/rechts	WTSS-420-03L/WTSS-420-03R	2
4a	Saitenwalze vorne Ø420mm	WTSS-420-04F	1
4b	Saitenwalze hinten Ø420mm	WTSS-420-04B	1
5	Spannschloß	SC175/2K	2
6	Bolzen 25x100mm	SW-Ø25x100	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
9	Bolzen 30x100mm	SW-Ø30x100	2
10	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A31	2
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	2
12	Lager UCF 208	LUCF-208	4
13	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	24
14	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
15	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	24

### 13.2.3 Tandem-Ring-Walze Ø500mm

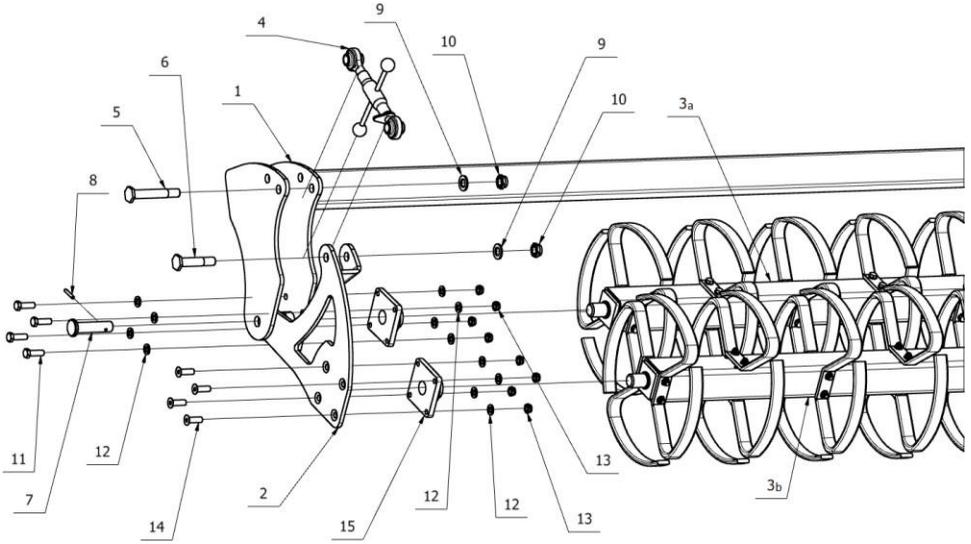


Abb. 91. Tandem-Ring-Walze Ø500mm.

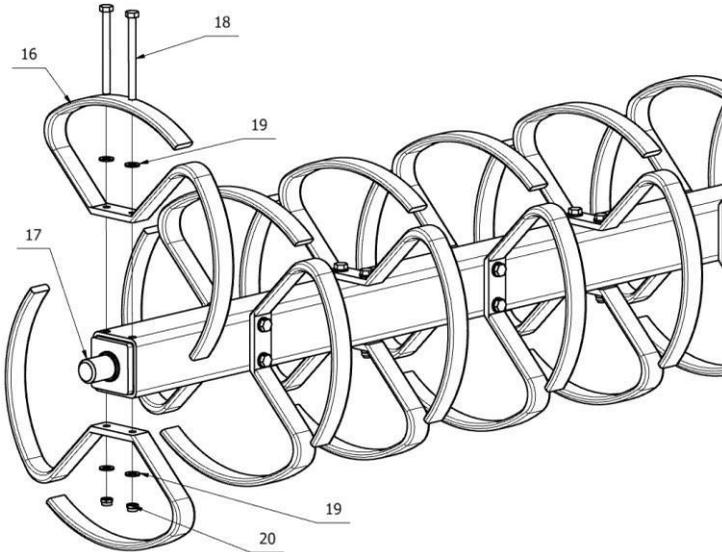


Abb. 92. Tandem-Ring-Walze Ø500mm – Befestigung der Halbringe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Tandem-Ring-Walze Ø500mm	WTP-500	-
1	Rahmen vorne	WTP-500-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTP-500-02L/WTP-500-02R	2
3a	Ring-Walze vorne Ø500mm	WTP-500-03F	1
3b	Ring-Walze hinten Ø500mm	WTP-500-03B	1
4	Spannschloß	SC175/2K	2
5	Bolzen	SW-Ø25x160	2
6	Bolzen	SW-Ø25x120	2
7	Querlenkerbolzen	SW-Ø30x124	2
8	Zylindrischer Stift	ISO 8752 8x50 A	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Schraube	ISO 4017 M16x50	8
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
15	UCF 208 Lager	LUCF-208	4
16	Halbring	WP500-03	Je nach Größe
17	Achse vorne/hinten	WP500-04	2
18	Schraube	ISO 4014 M12x140	Je nach Größe
19	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	Je nach Größe
20	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	Je nach Größe

### 13.2.4 Dach-Tandemwalze Ø500mm

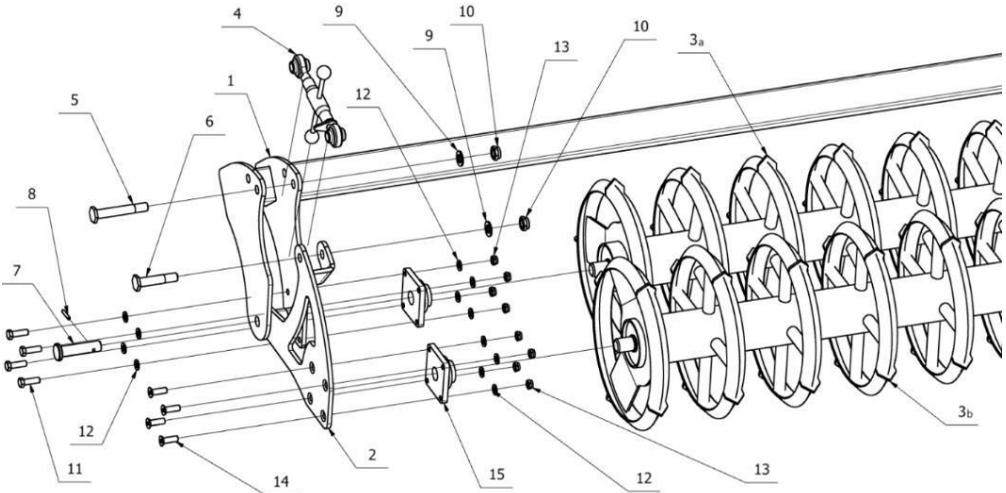


Abb. 93. Dach-Tandemwalze Ø500mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dach-Tandemwalze Ø500mm	WTD-500	-
1	Rahmen vorne	WTD-500-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTD-500-02L/WTD-500-02R	2
3a	Dachwalze vorne Ø500mm	WTD-500-03F	1
3b	Dachwalze hinten Ø500mm	WTD-500-03B	1
4	Spannschloß	SC175/2K	2
5	Bolzen	SW-Ø25x160	2
6	Bolzen	SW-Ø25x120	2
7	Querlenkerbolzen	SW-Ø30x124	2
8	Zylindrischer Stift	ISO 8752 8x50 A	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Schraube	ISO 4017 M16x50	8
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
15	UCF 208 Lager	LUCF-208	4

### 13.2.5 Dach-Tandemwalze Plus Ø500mm

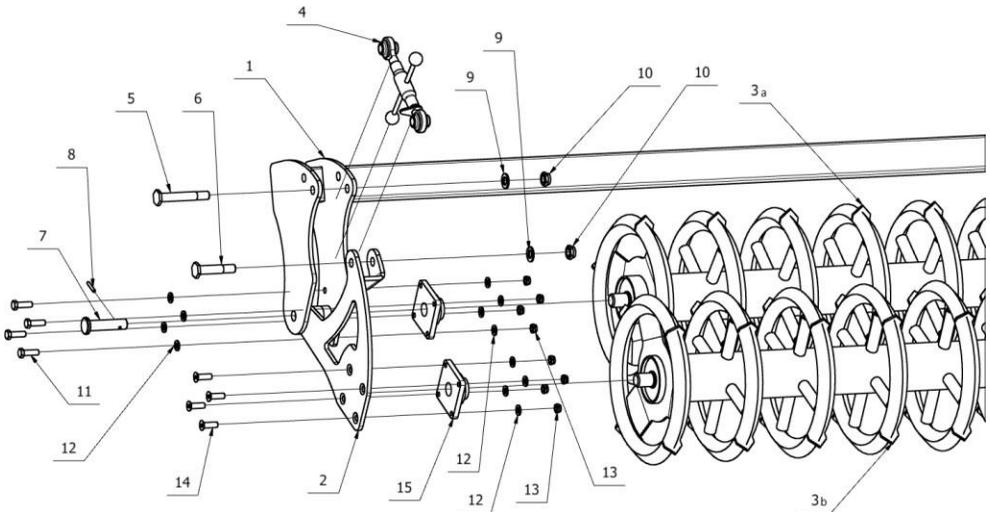


Abb. 94. Dach-Tandemwalze Plus Ø500mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dach-Tandemwalze Plus Ø500mm	WTDP-500	-
1	Rahmen vorne	WTDP-500-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTDP-500-02L/WTDP-500-02R	2
3a	Dachwalze vorne Ø500mm	WTDP-500-03F	1
3b	Dachwalze hinten Ø500mm	WTDP-500-03B	1
4	Spannschloß	SC175/2K	2
5	Bolzen	SW-Ø25x160	2
6	Bolzen	SW-Ø25x120	2
7	Querlenkerbolzen	SW-Ø30x124	2
8	Zylindrischer Stift	ISO 8752 8x50 A	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Schraube	ISO 4017 M16x50	8
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
15	UCF 208 Lager	LUCF-208	4

### 13.2.6 U-Profil-Tandemwalze Ø520mm

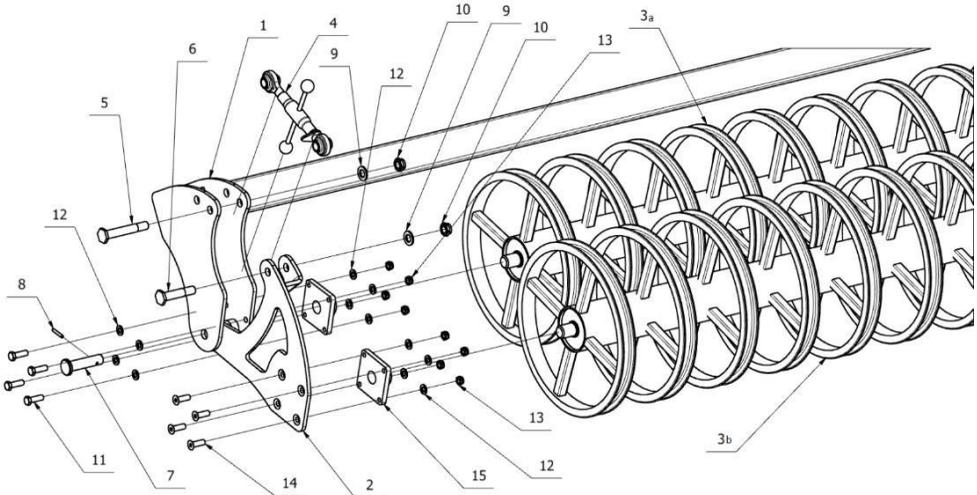


Abb. 95. U-Profil-Tandemwalze Ø520mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	U-Profil-Tandemwalze Ø520mm	WTC-520	-
1	Rahmen vorne	WTC-520-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTC-520-02L/WTC-520-02R	2
3a	U-Profil-Walze vorne Ø520mm	WTC-520-03F	1
3b	U-Profil-Walze hinten Ø520mm	WTC-520-03B	1
4	Spannschloß	SC175/2K	2
5	Bolzen	SW-Ø25x160	2
6	Bolzen	SW-Ø25x120	2
7	Querlenkerbolzen	SW-Ø30x124	2
8	Zylindrischer Stift	ISO 8752 8x50 A	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Schraube	ISO 4017 M16x50	8
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
15	UCF 208 Lager	LUCF-208	4

### 13.2.7 U-Profil-Tandemwalze Ø600mm

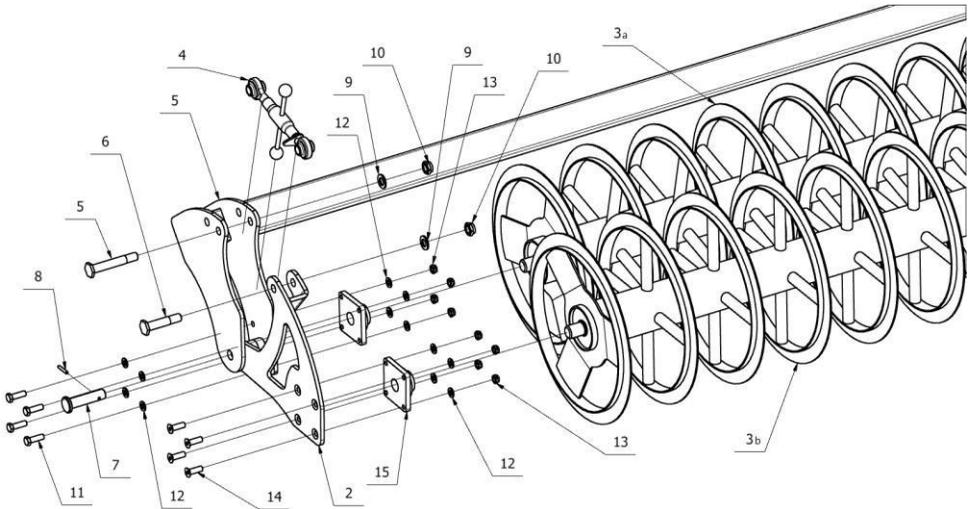


Abb. 96. U-Profil-Tandemwalze Ø600mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	U-Profil-Tandemwalze $\varnothing 600\text{mm}$	WTT-600	-
1	Rahmen vorne	WTT-600-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTT-600-02L/WTT-600-02R	2
3a	U-Profil-Walze vorne $\varnothing 600\text{mm}$	WTT-600-03F	1
3b	U-Profil-Walze hinten $\varnothing 600\text{mm}$	WTT-600-03B	1
4	Spannschloß	SC175/2K	2
5	Bolzen	SW- $\varnothing 25 \times 160$	2
6	Bolzen	SW- $\varnothing 25 \times 120$	2
7	Querlenkerbolzen	SW- $\varnothing 30 \times 124$	2
8	Zylindrischer Stift	ISO 8752 8x50 A	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Schraube	ISO 4017 M16x50	8
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
14	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	8
15	UCF 208 Lager	LUCF-208	4

### 13.2.8 Mulch-Tandemwalze (Rohr $\varnothing 140\text{mm}$ , Zinken 180mm)

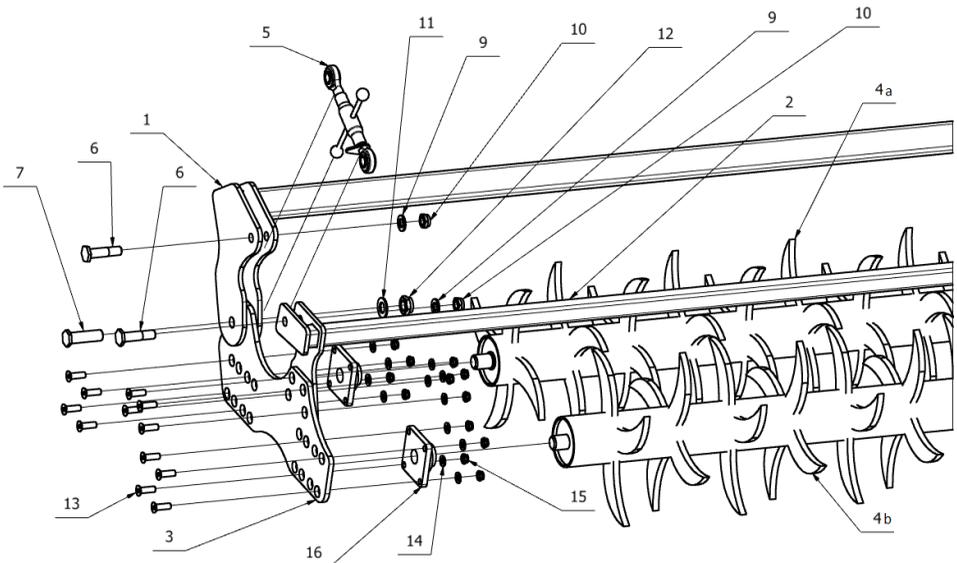
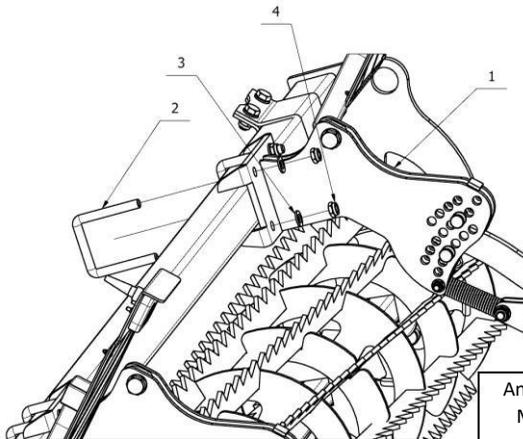


Abb. 97. Mulch-Tandemwalze.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Mulch-Tandemwalze	WTM-140	-
1	Rahmen vorne	WTM-140-01	1
2	Rahmen hinten	WTM-140-02	1
3	Seitenrahmen rechts/links	WTM-140-03R/WTM-140-03L	2
4a	Mulchwalze vorne	WTM-140-04F	1
4b	Mulchwalze hinten	WTM-140-04B	1
5	Spannschloß	SC175/2K	2
6	Bolzen	SW-Ø25x100	4
7	Bolzen	SW-Ø30x100	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	2
13	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	24
14	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
15	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	24
16	UCF 208 Lager	LUCF-208	4

## 14. Mechanismus des hinteren Striegels

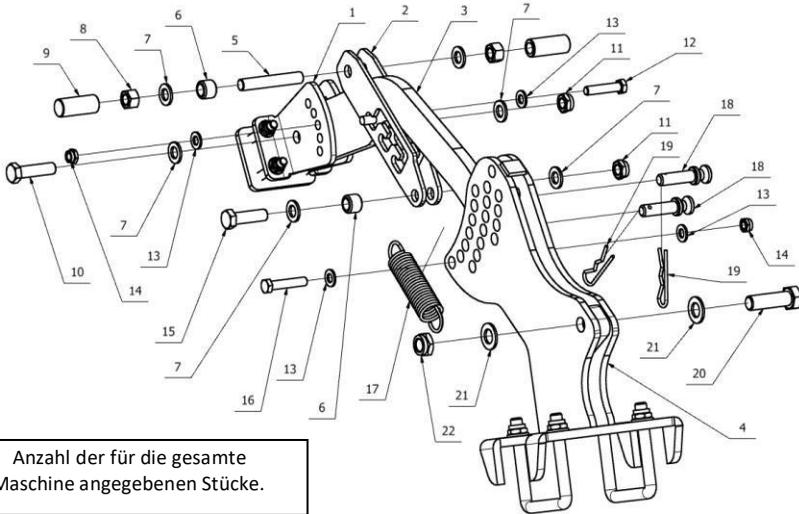
### 14.1 Befestigung des hinteren Striegels am Walzenrahmen der Maschine



**Abb. 98. Befestigung des hinteren Striegels am Walzenrahmen der Maschine.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Arm hinten linker/rechter komplett	KR-07	2
2	Joch für Profil 100x100mm Typ C	J100x100-C M16	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8

## 14.2 Hinterer Striegelarm mit Feder komplett rechts und links

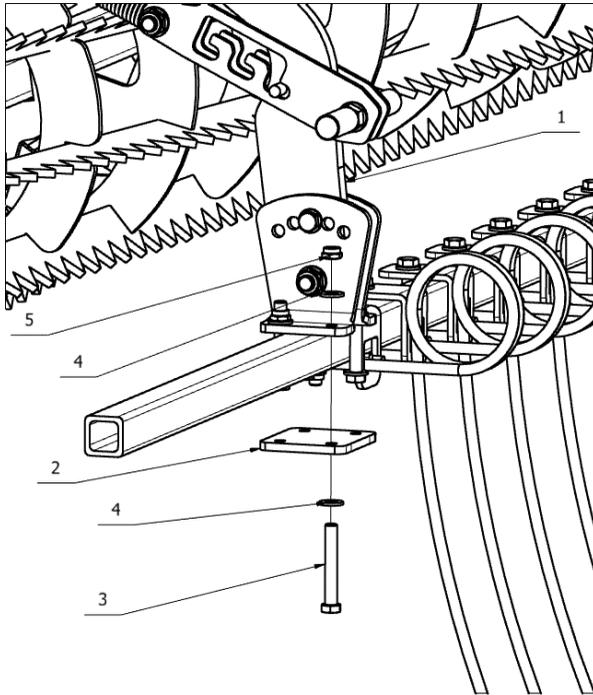


**Abb. 99. Walzenbefestigungsarm rechts/links komplett**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Walzenbefestigungsarm rechts/links komplett	-	2
1	Profilaufsatz 40x40mm	Z-01-01	4
2	Federbefestigungsplatte	Z-01-02	4
3	Kurzer Arm hinten links/rechts	Z-01-03	2
4	Profilhalterung 80x80mm rechts/links	Z-01-04	2
5	Spike	Z-01-05	2
6	Abstandshülse für den Striegel mit Druck	Z-01-06	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	12
8	Sechskantmutter	ISO 4034 M16	4
9	Verstellbarer Griff	Z-01-07	4
10	Schraube	ISO 4017 M16x60	2
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	4
12	Schraube	ISO 4017 M12x55	2
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	8
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4
15	Schraube	ISO 4017 M16x55	2
16	Schraube	ISO 4017 M12x60	2
17	Zugfeder	Z-01-08	2
18	Bolzen für die Striegelklemme Ø16x55mm	SW-Ø16x55	4
19	Federstecker	AN-75-4	4
20	Schraube	ISO 4017 M20x65	2
21	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	4
22	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	2

## 15. Hinterer Striegelbalken.

### 15.1 Befestigung des hinteren Striegelbalkens.



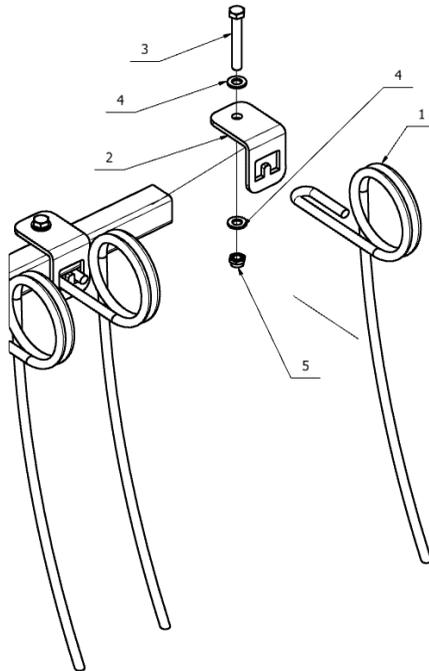
**Abb. 100: Befestigung des hinteren Striegelbalkens.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hinterer Arm komplett links/rechts	-	2
2	Unterer Befestigungsflansch	Z-01-09	2
3	Schraube	ISO 4014 M12x80	8
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	16
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.



## 15.2 Befestigung des hinteren Striegels mit Feder.

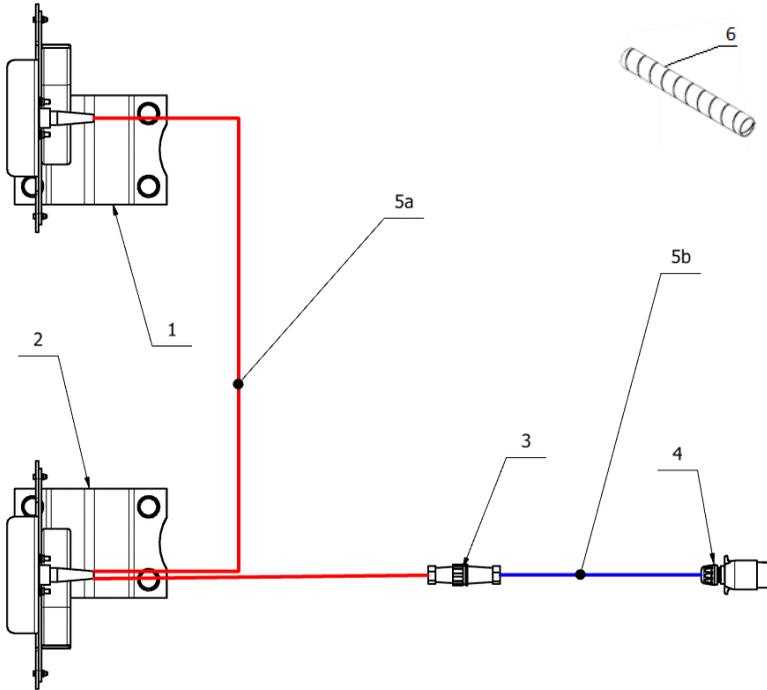


**Abb. 101: Befestigung des hinteren Striegels.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Striegel	Z-01	22
2	Befestigungsplatte des Striegels	Z-02	22
3	Schraube	ISO 4014 M12x80	22
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	44
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	22

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

## 16. Elektroinstallation



**Abb. 102. Komplette Beleuchtung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Beleuchtung links	SKBV-01-L	1
2	Beleuchtung rechts	SKBV-01-R	1
3	5-poliger Stecker	IE-PIN5	1
4	7-poliger Stecker	IE-PIN7W	1
5a	Elektroinstallation hinten	SKBV-01/1	1
5b	Elektroinstallation vorne	SKBV-01/2	1
6	Spiralförmig geflochtenes System Ø12mm	B090-SGX-12	-

## 17. Hydraulische Installation

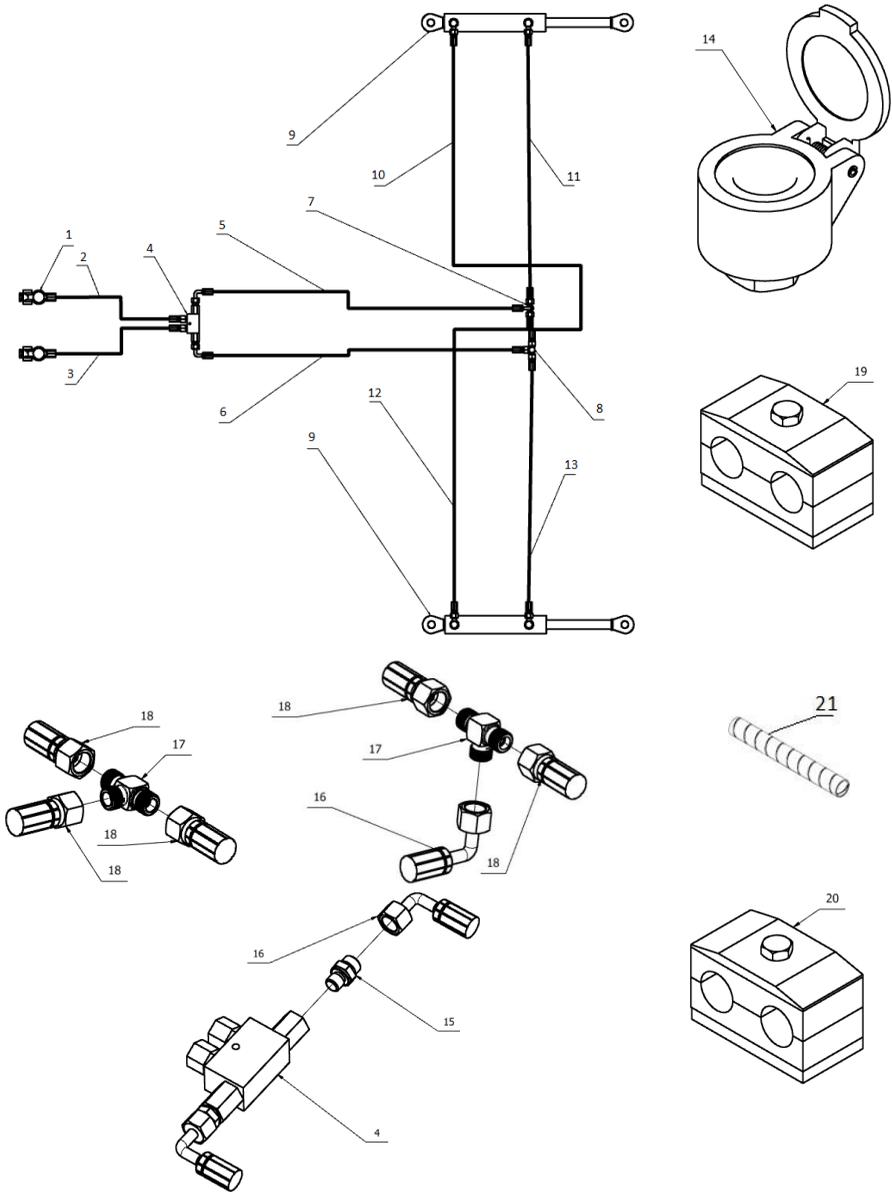
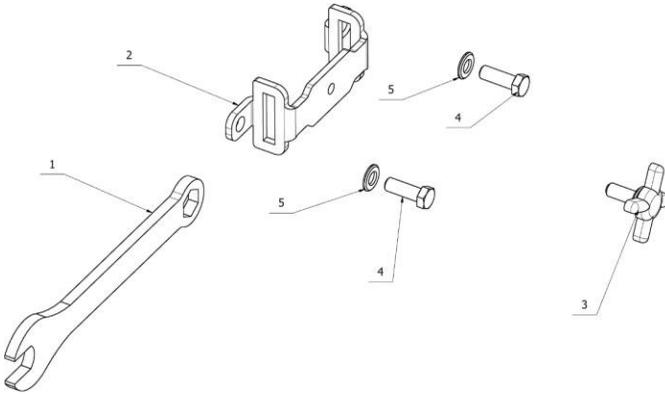


Abb. 103. Hydraulische Installation komplett.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	KR-H-220-00	1 Satz
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	KR-H-250-00	1 Satz
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	KR-H-270-00	1 Satz
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	KR-H-300-00	1 Satz
1	Ventilstecker Euro 12 M18x1,5	B300-HP102L1218	2
2	Rohrleitung DN10 rechts (je nach Modell)	AA-10-1-16/18-R	1
3	Rohrleitung DN10 links (je nach Modell)	AA-10-1-16/18-L	1
4	Gesteuertes Brems-Rückschlagventil 3/8"	VBPDE-3/8-K	1
5	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb rechts - vorne (je nach Modell)	AK-8-1-16/16-RF	1
6	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb links - vorne (je nach Modell)	AK-8-2-16/16-LF	1
7	T-Stück mit Krümmer M16x16x16	PN-147 16-8-K	1
8	T-Stück M16x16x16	PN-147 16-8-K	1
9a	Hydraulikzylinder, links/rechts	SH-540/140K	2
9b	Mittelschraube komplett links/rechts	SC275/2K	2
10	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb rechts - hinten (je nach Modell)	AK-8-1-16/16-RB	1
11	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb rechts - hinten (je nach Modell)	AK-8-2-16/16-RB	1
12	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb links - hinten (je nach Modell)	AK-8-3-16/16-LB	1
13	DN8-Rohrleitung für Stellantrieb links - hinten (je nach Modell)	AK-8-4-16/16-LB	1
14	Steckergriff ISO 16 (blau)	B-328-SZ101A0	2
15	Gerader Anschluss 3/8 "xM16x1,5	ZN -140 3/8/16-8 ED	2
16	Ellenbogen M16x1,5	AB 90 M16x1,5	3
17	T-Stück M16	PN-147 16-8	2
18	Anschluss der Hydraulikleitung	PN-141 16-8	5
19	Kunststoff-Doppelklemme	B250-2.18/18K	3
20	Kunststoff-Doppelklemme	B250-2.15/15K	2
21	Spiralförmiges Geflecht Ø32mm	B090-SGX-32	-

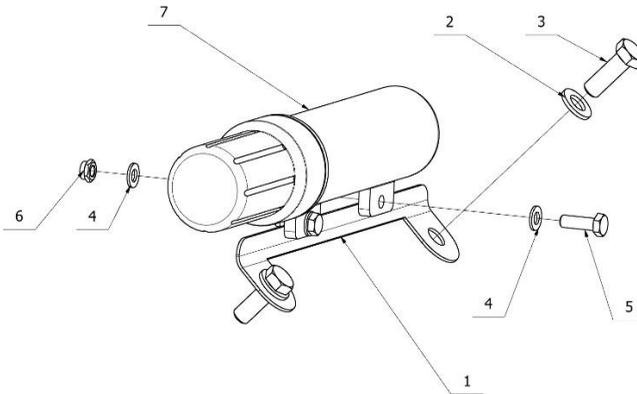
## 18. Schlüssel



**Abb. 104. Schlüssel mit Befestigung.**

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schlüssel	K24-01	1
2	Befestigung des Schlüssels	K24-01-01	1
3	Flügelschraube	SM-M12/40	1
4	Schraube	ISO 4017 M8x20	2
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	2

## 19. Flasche für die Bedienungsanleitung



**Abb. 105. Flasche für die Bedienungsanleitung**



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Flaschen-Halterung	PD-02	1
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	2
3	Schraube	ISO 4017 M12x35	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	4
5	Schraube	ISO 4017 M8x25	2
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	2
7	Flasche	PD-01	1

## 20. Piktogramme und Aufkleber



Abb. 106. Warnpiktogramm 1.



Abb. 107. Warnpiktogramm 2.



Abb. 108. Warnpiktogramm 3.



Abb. 109. Schmierstellenpiktogramm links



Abb. 110. Schmierstellenpiktogramm links



Abb. 111. Firmenlogo Premium Ltd.

*KRONOS*

Abb. 112. Maschinenbezeichnung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Warnpiktogrammen-Set	PI	1
1	Warnpiktogramm1	PI-01	1
2	Warnpiktogramm 2	PI-02	1
3	Warnpiktogramm 3	PI-03	1
4a	Schmierstellenpiktogramm links	PI-04-L	4
4b	Schmierstellenpiktogramm rechts	PI-04-P	14
5	Logo Premium LTD	PI-05	2
6	Maschinenbezeichnung	PI-ORK-01	2

## 21. Sonstige Teile

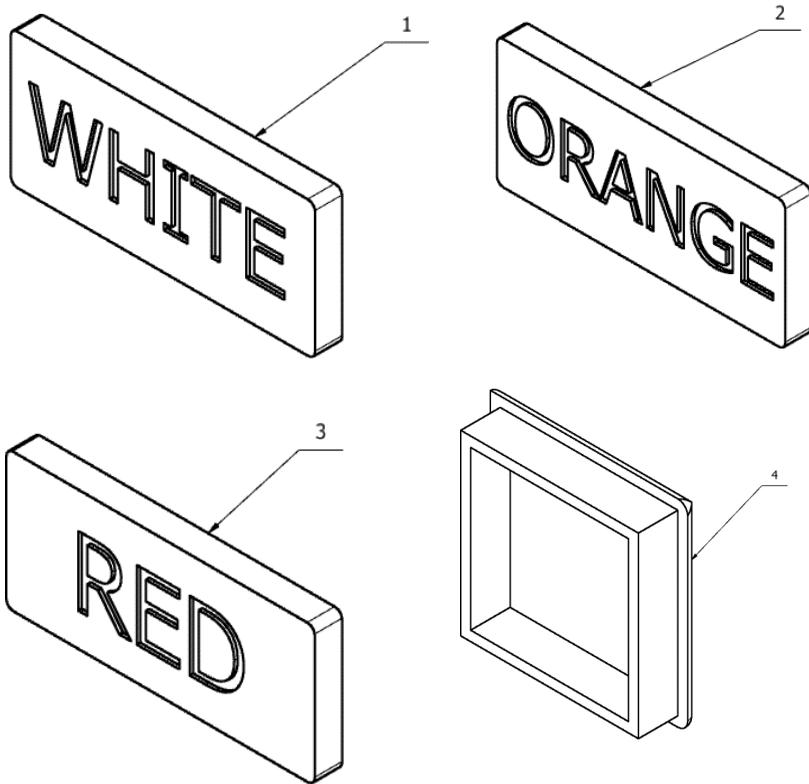


Abb. 113. Sonstige Teile.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Rückstrahler, weiß	OB-01B	2
2	Rückstrahler, orange	OB-01P	6
3	Rückstrahler, rot	OB-01C	2
4	Sicherung 100x50mm	MS-100x50	6
5	Sicherung 100x100mm	MS-100x100	2