

**PremiumLtd**®

BETRIEBSANLEITUNG

GARANTIESCHEIN



VOLCANO

240 270 300

Ausgabe 08/2021

www.premiumltd.eu

Premium LTD Sp. Z O. O. ul. Sienkiewicza 31, 99-100 Łęczycza, +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: das pfluglose Aggregat

Typ/Model: Volcano K / S (ankreuzen)

240 / 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.

Symbol	Volcano K <input type="checkbox"/> / S <input type="checkbox"/> 240 <input type="checkbox"/> / 270 <input type="checkbox"/> / 300 <input type="checkbox"/> (bitte ankreuzen)
Herstellungsjahr	
Seriennummer	

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

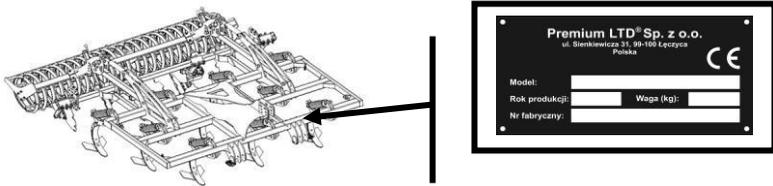


Abb. 1. Lage des Typenschildes an der Maschine.

Pfluglose Aggregate Volcano werden in zwei Versionen hergestellt:

- A. **VOLCANO K** – 240, 270, 300 – Zinkensicherung: Nietstift
- B. **VOLCANO S** – 240, 270, 300 – Sicherung: Spiralzinke

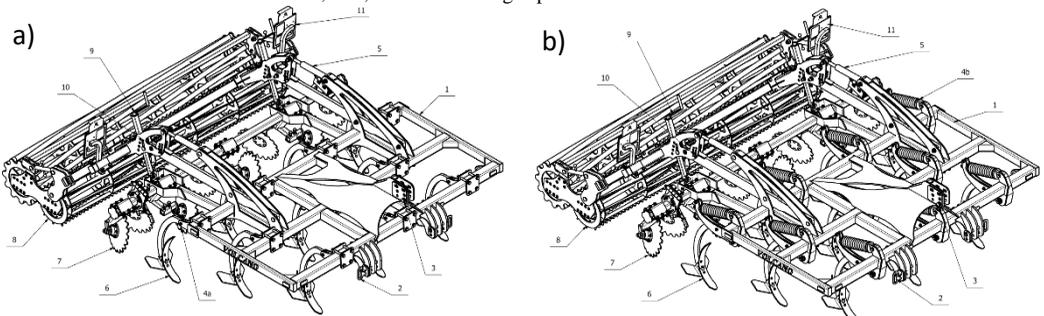


Abbildung 2.: 1. Hauptrahmen, 2. Untere Halterungen, 3. Ständer mit Löchern, 4a. Automatischer Zinkenüberlastungsschutz (Stift), 4b. Automatischer Zinkenüberlastungsschutz (Feder), 5. Hydraulische Arbeitstiefeinstellung, 6. Grindel, 7. Nivellierscheiben, 8. Tandemwalze, 9. Arbeitstiefeinstellung der Nivellierscheibe, 10. Löcher für die Arretierung der Walzenarme, 11. Beleuchtung.

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 AGGREGATS.

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

Inhaltsverzeichnis

1.	Einführung	7
2.	Verwendungszweck	7
3.	Sicherheit	8
3.1.	Allgemeine Sicherheit	8
3.2.	Technische Wartung	9
3.3.	Verkehr auf öffentlichen Straßen	9
3.4.	Warnzeichen (Piktogramme)	11
3.5.	Restgefahren	12
4.	Verwendung und Betrieb	12
4.1.	Erstinbetriebnahme	12
4.2.	Vorbereiten des Schleppers für den Einsatz der Maschine	14
4.3.	An- und Abkuppeln der Maschine	15
4.4.	Vorbereiten der Maschine für den Transport	16
4.5.	Einstellen der Maschine	16
4.5.1.	Einstellen der Arbeitstiefe der Zinke	16
4.5.2.	Einstellen der Arbeitstiefe von Nivellierscheiben	17
4.5.3.	Einstellen der äußersten Scheiben	18
4.5.4.	Zusammenklappen der äußersten Scheiben für den Transport	18
4.6.	Betriebsbedingte Ersetzungen	18
4.6.1.	Federsicherung	18
4.6.2.	Anordnung der Arbeitselemente	19
4.6.3.	Ersetzen der Arbeitselemente der Zinke	20
4.7.	Schmierer	20
4.8.	Lagerung	21
4.9.	Demontage und Verschrottung	22
4.10.	Mögliche Fehler	22
5.	Technische Daten	24
6.	Garantie	25
7.	Service	28



1. Einführung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Bedienung und Wartung des pfluglosen Aggregats. 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

Das pfluglose Volcano ist in erster Linie für das erste Pflügen nach der Ernte gedacht. Die Maschine kann je nach Bedarf mit Zinken, Nivelliereinrichtungen und hinteren Bodenwalzen ausgestattet werden. Das pfluglose Aggregat ist dank der Verwendung von 3 Balken ideal für die vereinfachte Anbautechnik und die Aussaat direkt nach dem Einsatz und dank der Verwendung von Zinken mit Unterschneider auch für das Pflügen. Das pfluglose Aggregat darf nur von Personen in Betrieb genommen, benutzt und repariert werden, die mit der Bedienung des Gerätes und des Traktors sowie mit den Grundsätzen der sicheren Maschinenbedienung und -wartung vertraut sind. 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 Volcano kann mit Zinken mit Stift- oder Federschutz ausgestattet werden. Mit diesem Aggregat ist eine flache Bearbeitung mit Seitenscharen (a) und eine tiefe Bearbeitung ohne Seitenscharen (b) möglich. Bearbeitungen mit Seitenscharen werden in einer Tiefe von bis zu 15 cm durchgeführt, während Bearbeitungen ohne Seitenscharen in einer Tiefe von bis zu 30 cm erfolgen.

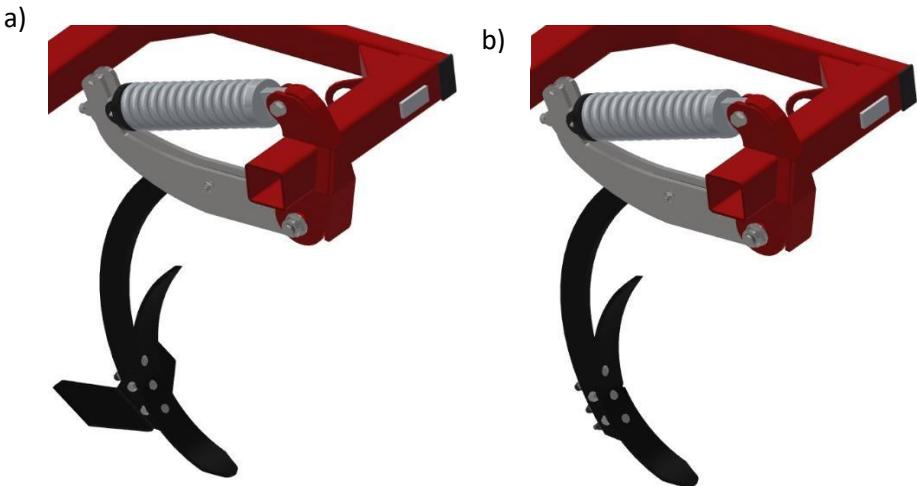


Abbildung 3. Arbeitselemente mit Federschutz - mit (a) und ohne (b) seitliche Hinterschneidungen.

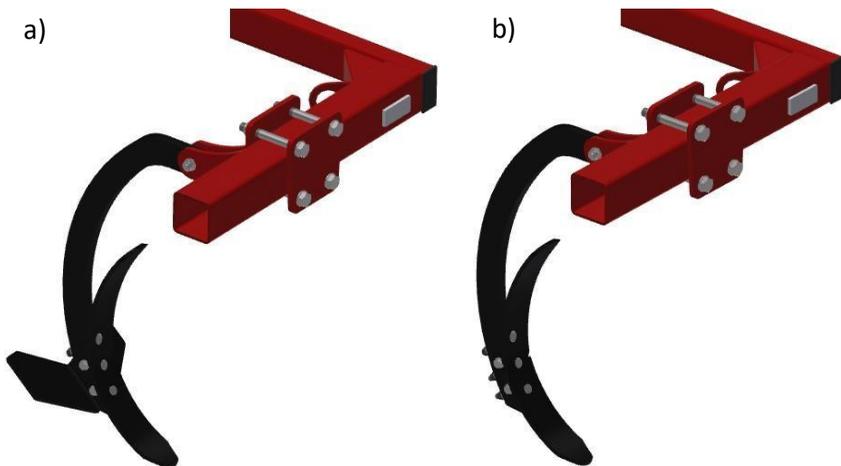


Abbildung 4. Werkstücke mit Stiftsicherung - mit Hinterschneidungen (a) und ohne seitliche Hinterschneidungen (b).



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 MISSBRÄUHLICHE 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 Sicherheitsvorschriften beziehen sich auf das pfluglose Aggregat Volcano der Premium LTD. Unabhängig davon beachten Sie bitte die allgemeinen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften und Verkehrsregeln.

- 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 überschreitet 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)

Piktogramme	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:

- a) Bedienung der Maschine durch Minderjährige und Personen, die nicht mit der Betriebsanleitung vertraut sind,
- b) Betrieb der Maschine durch Personen, die unter dem Einfluss von Alkohol oder anderen Drogen stehen,
- c) Verwendung der Maschine für andere als die in der Betriebsanleitung vorgesehenen Zwecke,
- d) Aufenthalt zwischen dem Schlepper und der Maschine bei laufendem Schleppermotor,
- e) Aufenthalt von Unbeteiligten, insbesondere von Kindern, in der Nähe der Maschine während des Betriebs,
- f) Reinigung der Maschine bei laufendem Betrieb,
- g) bewegliche Teile der Maschine während des Betriebs zu handhaben,
- h) 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 AUFGEFÜHRTE EMPFEHLUNGEN UND ANWEISUNGEN ZU BEACHTEN.

Das Restrisiko kann durch Befolgung der nachstehenden Empfehlungen minimiert werden:

- a) die Einhaltung der in der Betriebsanleitung beschriebenen Sicherheitsvorschriften,
- b) sorgfältiges Lesen der Gebrauchsanweisung,
- c) das Verbot, die Hände in gefährliche und verbotene Bereiche zu stecken,
- d) das Verbot des Betriebs des Aggregats in Gegenwart von Personen, insbesondere von Kindern,
- e) Wartung und Reparatur des Aggregats nur durch die entsprechend geschulten Personen,
- f) Bedienung der Maschine nur durch Personen, die geschult sind und die Betriebsanleitung gelesen haben,
- g) die Maschine gegen den Zugriff von Kindern zu sichern,
- h) 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.

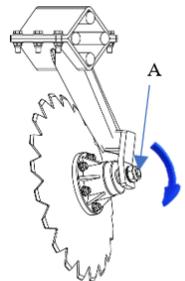


Abb. 5. Anziehen der Nabenmutter der Scheibe

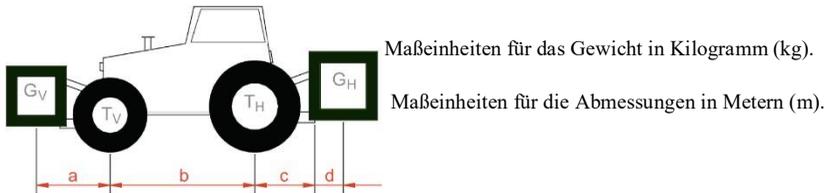
Tabelle 1. Festigkeitsklassen von Schrauben

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



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 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 Zwei- wege-Hydraulikkupplungen des Schleppers angeschlossen sind
- ist die Maschine mit Fahrscheinwerfern ausgestattet, das Beleuchtungskabel an den Schlepper und dann die Funktion aller Beleuchtungsfunktionen prüfen, bevor auf öffentlichen Straßen gefahren wird.

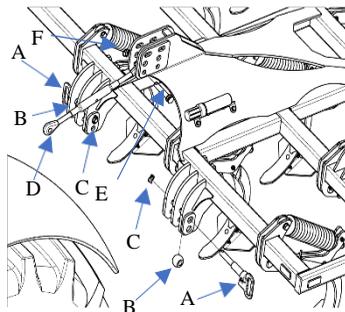


Abb. 6. Ankuppeln der Maschine an den Schlepper



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.

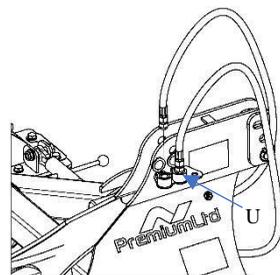


Abb. 7. Kabelträger.



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.

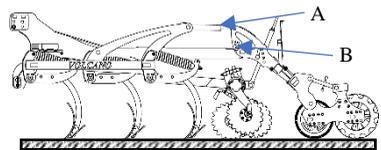
4.5. Einstellen der Maschine

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)



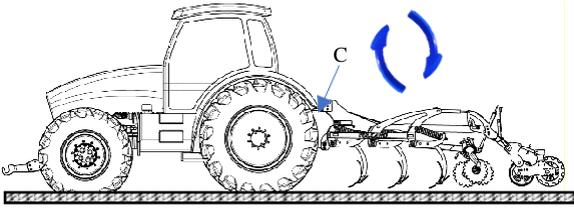


Abb. 8. Einstellen der Arbeitstiefe.

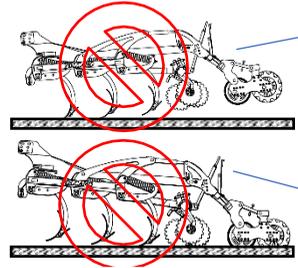


Abb. 9. Einstellen der Maschine.



BEI DER EINSTELLUNG DER ARBEITSTIEFE DIE ARME IMMER SYMMETRISCH IN DENSELBE LÖCHERN AUF BEIDEN SEITEN DER ARME SPERREN!



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 Arbeitstiefe der Nivellierscheiben

Die Nivellierscheiben dienen dazu, die durch die Pflugarbeit entstandenen Unebenheiten auszugleichen. Eine zu tiefe Einstellung der Scheiben kann zu Bodenunebenheiten und zum Verstopfen der Maschine führen, während eine zu flache Einstellung der Scheiben zu einer unzureichenden Rückverfestigung des Bodens führt. Die Maschine wurde so konstruiert, dass die Einstellung der Arbeitstiefe nicht mit der Einstellung der Nivellierscheiben kollidiert, die bei einer Änderung der Arbeitstiefe nicht kalibriert werden müssen.

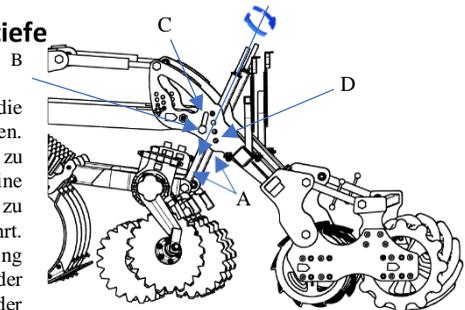


Abb. 10. Einstellung der Arbeitstiefe der Nivellierscheiben.

Der Scheibenbalken wird mit Hilfe der Teleskopbolzen (A) eingestellt. Jede Schraube muss gleich eingestellt sein - verwenden Sie die Skala auf dem Gehäuse, um die Einstellung der Teleskopschrauben (A) zu überprüfen. Eine höhere Einstellung der Schraube erhöht die Scheibentiefe, während eine kürzere Einstellung die Scheibentiefe verringert. die Arbeitstiefe.

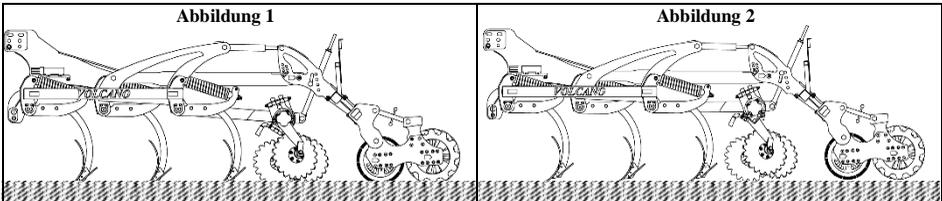


Abb. 11. Verschiedene Einstellungen für die Nivellierscheiben. Abbildung 1 - Tiefarbeiten, Abbildung 2 - Flaches Arbeiten.

Die Schwimmstellung wird mit dem Bolzen (B) eingestellt, der die Teleskopschraube mit dem Rahmen verbindet und in das Langloch (C) eingeführt wird (Bohne). Eine feste Position kann durch Einstecken des Bolzens in eines der vier vorbereiteten Löcher (D) eingestellt werden.

4.5.3. Einstellen der Außenscheiben

Die Arbeitstiefe der Außenscheiben kann individuell eingestellt werden. Um die Arbeitstiefe der äußersten Scheiben einzustellen, lösen Sie die Schrauben (A), stellen Sie dann die Scheibensäule durch Drehen auf die richtige Höhe ein und ziehen Sie die Schrauben (A) wieder fest.

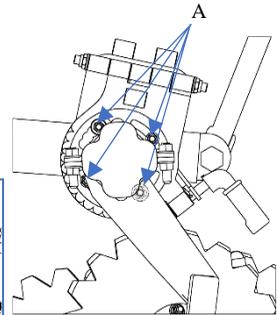
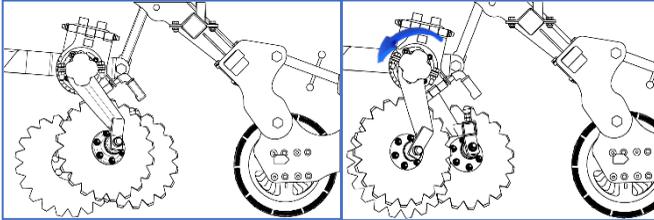


Abbildung 12. Einstellung der Arbeitstiefe der äußeren Scheibe.

4.5.4. Montieren der äußeren Scheiben für den Transport

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

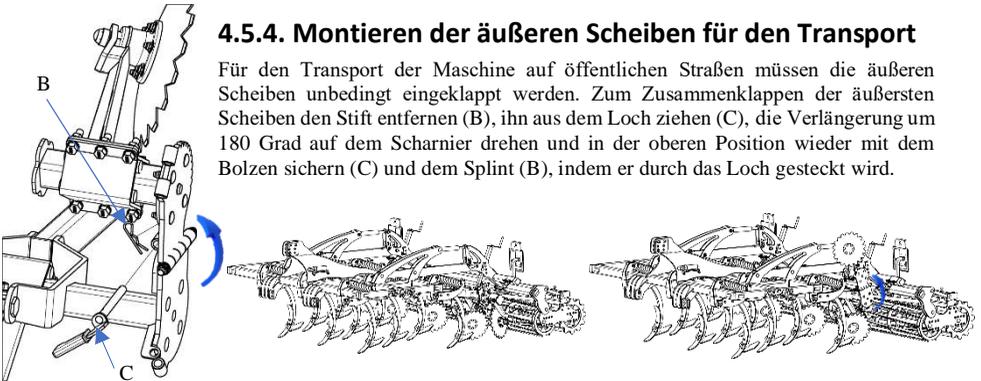


Abbildung 13. Zusammenklappen der äußersten Scheiben für den Transport

4.6. Betriebsbedingte Ersetzungen

4.6.1. Federsicherung

Das Element, das die Zinken des Geräts vor Beschädigungen schützt, ist die automatische Überlastsicherung (A) in Form einer Druckfeder mit einer freien Länge von 400 +/- 5 mm, die aus Stahl nach ISO 10270-1 Klasse SH besteht. Die Überlastsicherung ist auf 5500 N Auslöskraft an der Scharfschärpe voreingestellt.

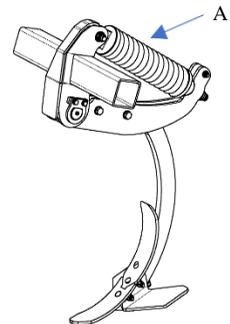


Abbildung 14. Maschinenzinke mit Federsicherung.



**EINE ÄNDERUNG DIESER
EINSTELLUNG IST NICHT ZULÄSSIG!**

Wenn ein Hindernis (zu großer Widerstand) auftritt, das zu einer Beschädigung der Zinke oder sogar der Maschinenstruktur führen könnte (z. B. ein großer Stein), wird der Zinke durch Zusammendrücken der Druckfeder zurückbewegt, um eine Beschädigung zu vermeiden. Dank der Implementierung einer Überlastsicherung durch die Druckfeder wird die Zinke bei Wegfall der Überlast in seine ursprüngliche Position zurückgeführt. Vor jedem Einsatz der Maschine müssen alle Verbindungen der Komponenten in der Zinke überprüft und lose Teile entfernt werden. Darüber hinaus sollte die Federspannung (Kompression) regelmäßig gemessen werden.



DIE DEMONTAGE DES FEDERSETS IST NICHT ZULÄSSIG. DIESE SICHERHEITSEINRICHTUNG DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL DEMONTIERT WERDEN. JEDE MANIPULATION AN DEM BESCHRIEBENEN MECHANISMUS KANN ZU GEFAHREN, SCHWEREN KÖRPERVERLETZUNGEN ODER Sogar ZUM TOD FÜHREN.

Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung der Sicherheitseinrichtung entstehen, sind nicht von der Garantie abgedeckt.

4.6.2. Sicherung mit den Dübeln

Das Element, das die Zinken vor Beschädigung schützt, ist eine Sicherung (B) in Form einer Schraube M16 70 mm der Güteklasse 8.8 mit einer selbstsichernden Mutter, dem so genannten Abreißdübel. Es gibt zwei identische Schrauben an einem einzigen Grindel. Wenn ein Hindernis auftaucht, das bei einem Versuch zu einer Beschädigung der Zinke oder sogar der Maschinenstruktur führen könnte (z. B. ein großer Stein), wird einer der Schrauben abgeschert und die Zinke kann zurückschwingen, um eine Beschädigung zu vermeiden. Der Zustand der beiden Schrauben muss überprüft werden, beschädigte Schrauben müssen durch neue ersetzt werden - alle Rückstände vom gebrochenen Dübel sollen eventuell entfernt werden und durch einen neuen mit Unterlegscheiben $\Phi 16$ mm ersetzen. Beide Schrauben (B) müssen einen leichten Spielraum haben. Ein zu festes und gewaltsames Eindrehen dieser Schrauben kann zu schweren Schäden an der Maschine führen. Schäden, die durch eine falsch eingesetzte Sicherung entstehen, fallen nicht unter die Garantie.

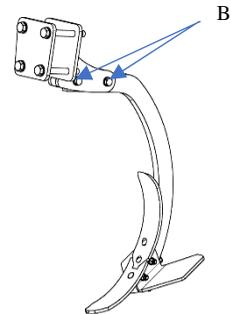


Abbildung 15. Ersatz der Sicherung (Abreißdübel)

4.6.3. Anordnung der Arbeitselemente

Die Zinken sind alle 900 mm in einer Reihe angeordnet, was einen Abstand von 300 mm zwischen den Arbeitselementen ergibt. Diese Einstellung führt zu einem möglichst effizienten und optimalen Betrieb der Maschine.

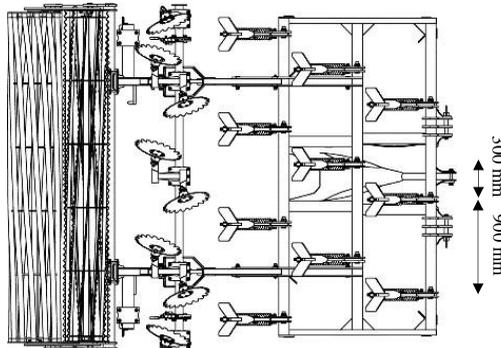


Abbildung 16. Verteilung der Arbeitselemente auf dem Rahmen.

4.6.4. Ersatz von Arbeitselementen der Zinke

Der Austausch der Arbeitselemente sollte wie folgt durchgeführt werden:

- Ersatz der Hinterschneidungen lösen Sie die Schrauben [A],
- Ersatz des Zinkenkopfes die Schraube [B] abschrauben,
- Ersatz der Zinkenkappe die Schraube [C] abschrauben,
- Ersatz des Sockels die Schraube [D] abschrauben.

Nach dem Abschrauben der Muttern kann es erforderlich sein, die Bolzen mit einem Dorn aus ihren Fassungen zu entfernen. Die Katalognummern der für den Austausch benötigten Teile finden Sie im Ersatzteilkatalog

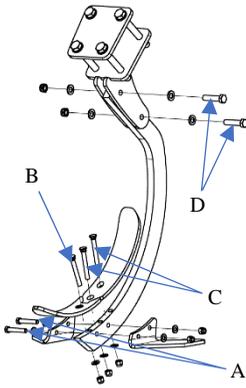


Abbildung 18. Ersetzen der Arbeitsteile einer mit einem Dübel befestigten Zinke.

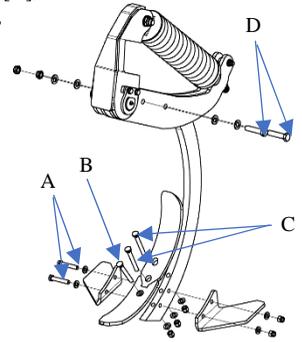


Abbildung 17. Ersetzen von Arbeitselementen einer durch die Feder gesicherten Zinke.

4.7. Schmieren

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

	Schmierstoffqualität	Schmierintervalle
A	LT-43	je 30 h
B	LT-43	je 30 h
C	LT-43	je 10 h
D	LT-43	je 10 h
E	LT-43	je 10 h
F	LT-43	je 10 h

IST DIE MASCHINE MIT HYDRAULISCHEN STELLANTRIEBEN AUSGESTATTET IST, ALLE 30 STUNDEN MIT LT-43-SCHMIERFETT SCHMIEREN.

ALLE GRINDELN MIT DEM SCHMIERFETT LT-43 SCHMIEREN.

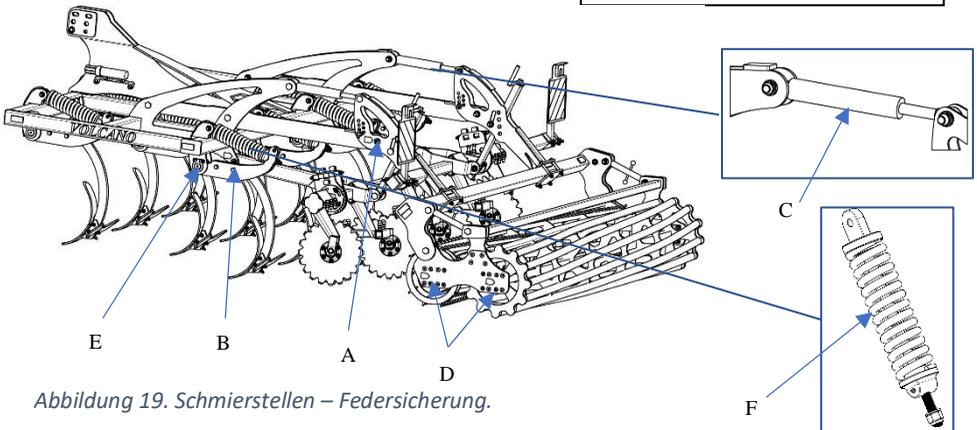


Abbildung 19. Schmierstellen – Federsicherung.

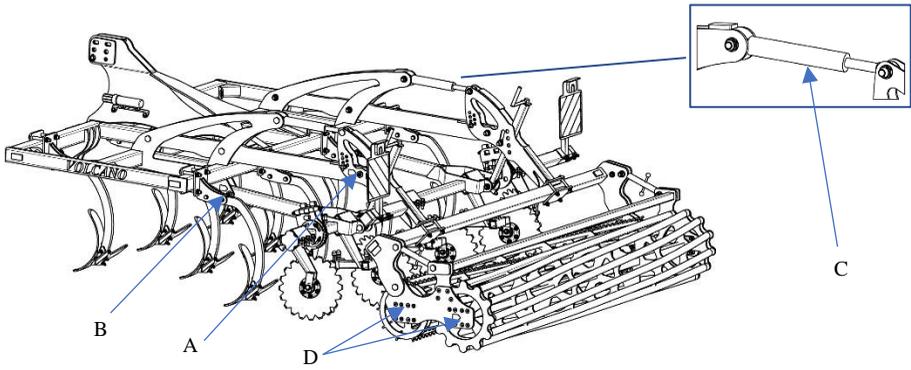


Abbildung 20. Schmierstellen - Sicherung, Abreißdübel.

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.

4.9. 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.

4.10. 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.

FEHLER, UNSTIMMIGKEIT	URSACHE	BEHEBUNG DER FEHLER
<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 ANGEHOBENE 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 des pfluglosen Aggregats	-	Zum Aufhängen		
2	Arbeitsbreite	m	2,4	2,7	3,0
3	Arbeitstiefe	cm	Do 30cm		
4	Anzahl der Scheibenabschnitte	St.	3		
5	Anzahl der Zinken in 1 Abschnitt	St.	2/3	3	3/4
6	Anzahl der Zinken in 1 Abschnitt	mm	900		
7	Gesamtzahl der Zinken	St.	8	9	10
8	Abstand zwischen den Zinkenabschnitten	mm	700		
9	Anzahl der Scheiben		7	7	8
10	Durchmesser der Scheiben	mm	460		
11	Durchmesser der zusammenwirkenden Walze	mm	Einzeln: Rohrwalze 500-600 Saitenwalze 420 Dachwalze 500- 600 Ringwalze 500 Mulchwalze 140 U-Profil-Walze 520 T-Walze 600 Scheibenwalze 600 Gummiwalze 500 Tandemwalzen: Rohr/Saiten-Walze 500-420 Saitenwalze 420 Ringförmig 500 Dachwalze 500 U-Profil 520 T-Walze 600		
12	Gesamtgewicht des Aggregats	kg	1500	1650	1800
13	Leistungsbedarf	KM	110-130	120-130	140-160
14	Arbeitsgeschwindigkeit	km/h	8-12		
15	Gesamtabmessungen - Gesamtlänge - Breite -Höhe	mm	3908/ 4231- 2971- 1544	3908/ 4231- 3084- 1544	3908/ 4231- 3432- 1544
16	Effektive Leistung	ha/h	1,7-2,2	2,1-2,5	2,4-3,0

6. Garantie

Diese Anleitung beschreibt den Betrieb und die Wartung des pfluglosen Aggregats. 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 Ölreinheitsklasse 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

Symbol	Volcano K <input type="checkbox"/> / S <input type="checkbox"/> 240 <input type="checkbox"/> / 270 <input type="checkbox"/> / 300 <input type="checkbox"/> (ankreuzen)
Herstellungsjahr	
Seriennummer	

.....
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 Volcano

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

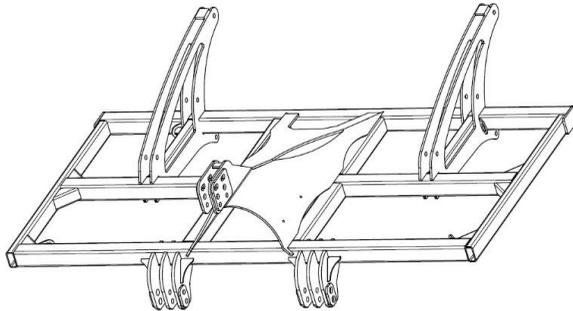


Abb. 1. Maschinenrahmen mit Abdübelsicherung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maschinenrahmen 240	V-01-240-K	1
1	Maschinenrahmen 270	V-01-270-K	1
1	Maschinenrahmen 300	V-01-300-K	1

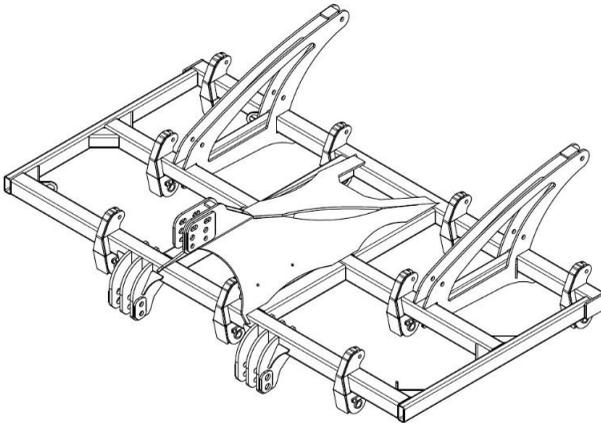


Abb. 2. Maschinenrahmen mit Federsicherung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maschinenrahmen 240	V-01-240-S	1
1	Maschinenrahmen 270	V-01-270-S	1
1	Maschinenrahmen 300	V-01-300-S	1

2. Befestigung der Zinke mit Federsicherung

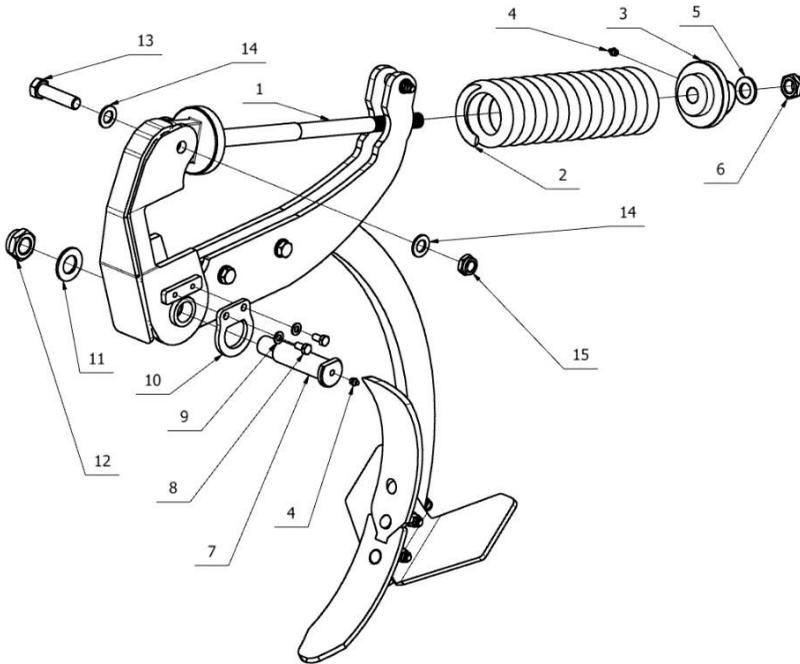


Abb. 3. Befestigung der Zinke mit Federsicherung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Nadel	V-02-01	1
2	Feder	V-02-02	1
3	Stein	V-02-03	1
4	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	2
5	Unterlegscheibe, verstärkt	V-02-04	1
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	1
7	Ø35x150 Scharbefestigungsbolzen	SWS-Ø35x150	1
8	Schraube	ISO 4017 M10x20	2
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A11	2
10	Bolzensicherung	V-02-05	1
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	1
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	1
13	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M20x70	1
14	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	2
15	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	1

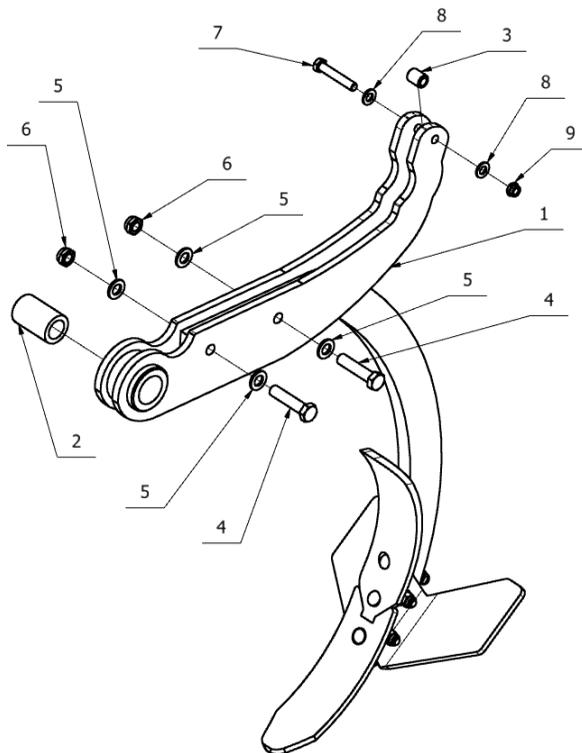


Abb. 4. Befestigung der Zinke mit Federsicherung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schararm	V-02-06	1
2	Buchse	V-02-07	1
3	Abstandsbuchse	V-02-08	1
4	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x70	2
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	4
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	2
7	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x70	1
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	2
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	1

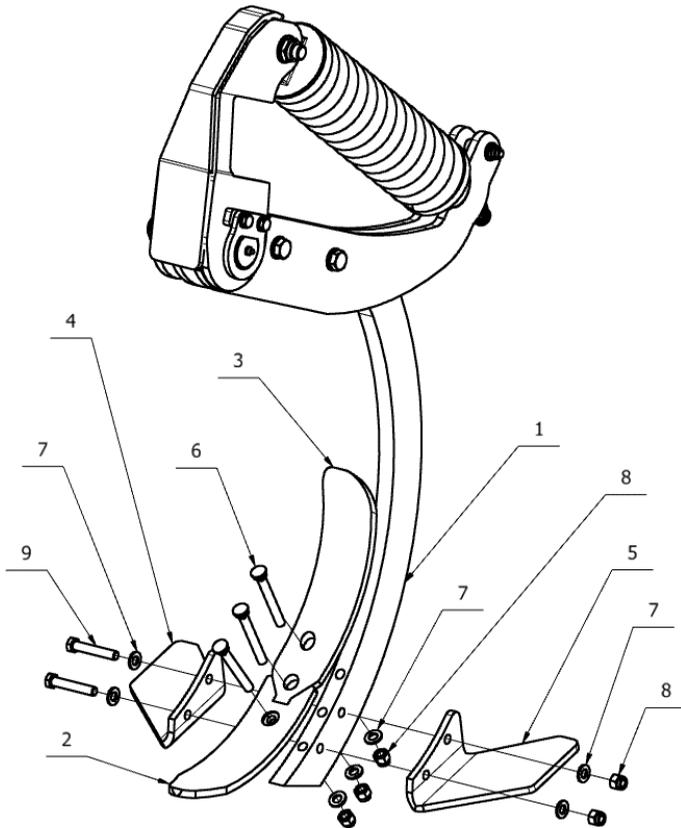


Abb. 5. Befestigung der Arbeitsteile der Grindel.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Grindel	V-03-01	1
2	Schar	V-03-02	1
3	Abdeckung für hintere Grindel	V-03-03	1
4	Seitenpflugschar rechts	V-03-04	1
5	Seitenpflugschar links	V-03-05	1
6	Pflugschraube	DIN 605 M12x90	3
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	7
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	5
9	Schraube	ISO 4017 M12x70	2

3. Befestigung der Zinke mit Dübelsicherung

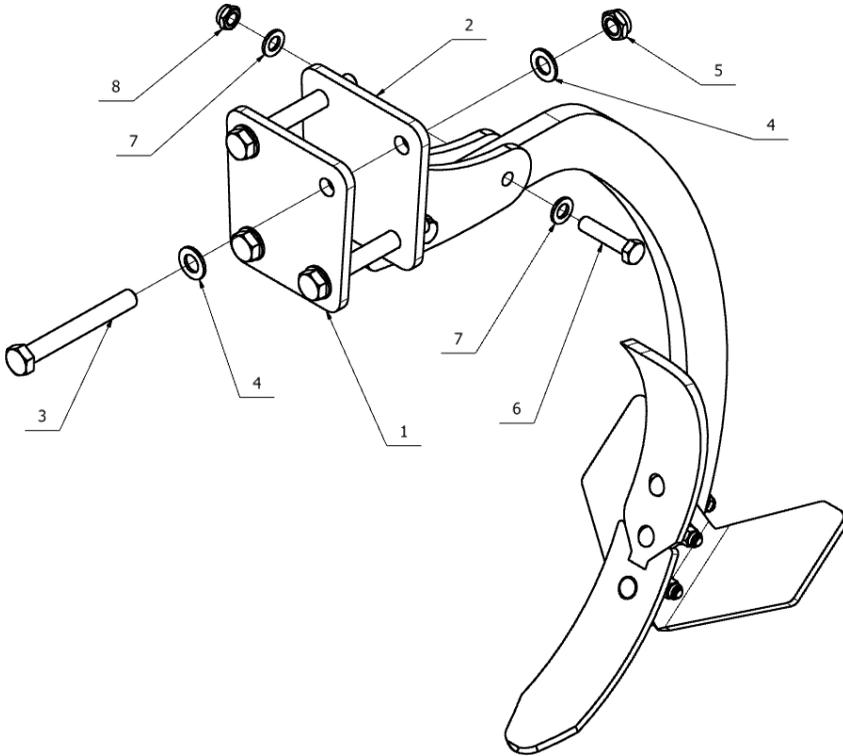


Abb. 6. Befestigung der Zinke mit Dübelsicherung

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Vordere Befestigung	V-02-01K	1
2	Hintere Befestigung	V-02-02K	1
3	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M20x170	4
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	8
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	4
6	Teilgewindeschraube	ISO 4014 M16x70	2
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	4
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	2

Arbeitszinke

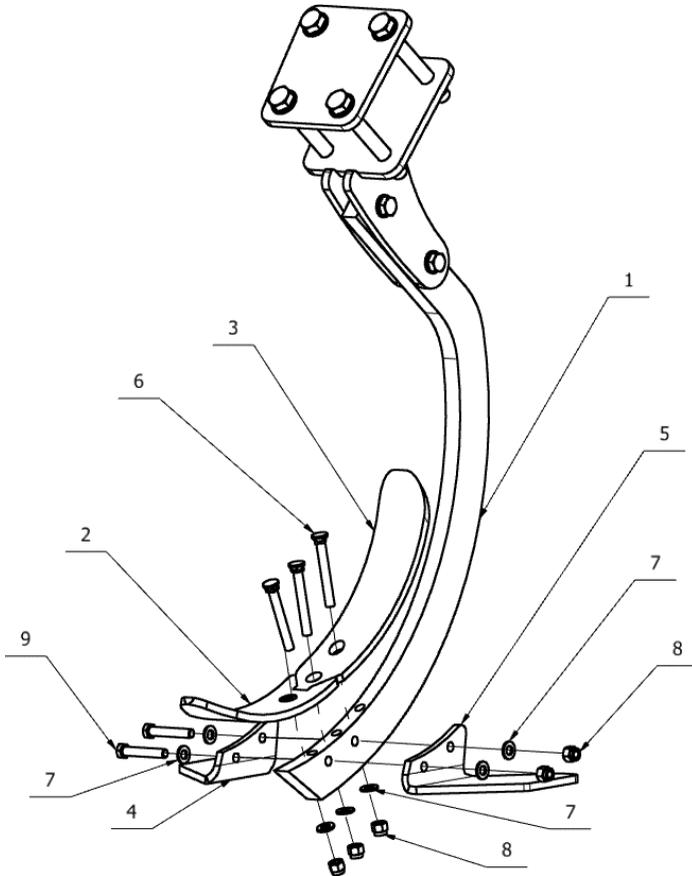


Abb. 7. Arbeitszinke.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Grindel	V-03-01	1
2	Schar	V-03-02	1
3	Schutz für den Käfer	V-03-03	1
4	Pflugschar seitlich rechts	V-03-04	1
5	Pflugschar seitlich links	V-03-05	1
6	Pflugschraube	DIN 605 M12x90	3
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	7
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	5
9	Schraube	ISO 4017 M12x70	2

4. Befestigung des Hauptwalzenarms

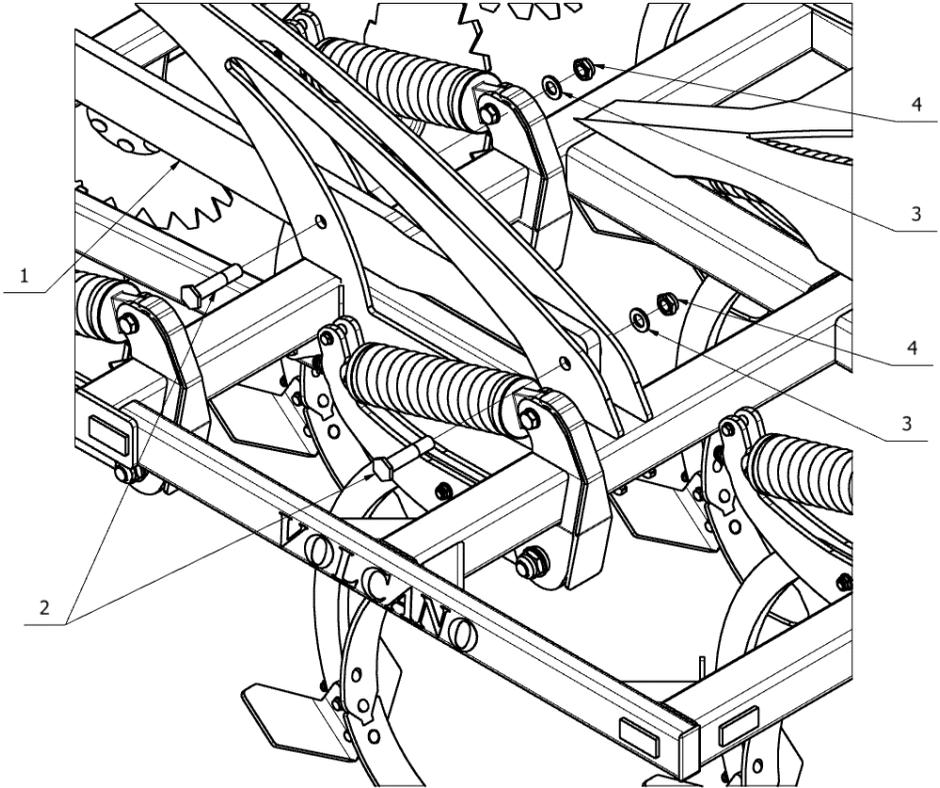


Abb. 8. Befestigung des Hauptwalzenarms

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Arm	V-04-01	2
2	Bolzen	SW- \varnothing 25x120	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4

5. Befestigung des Walzenverstellarms

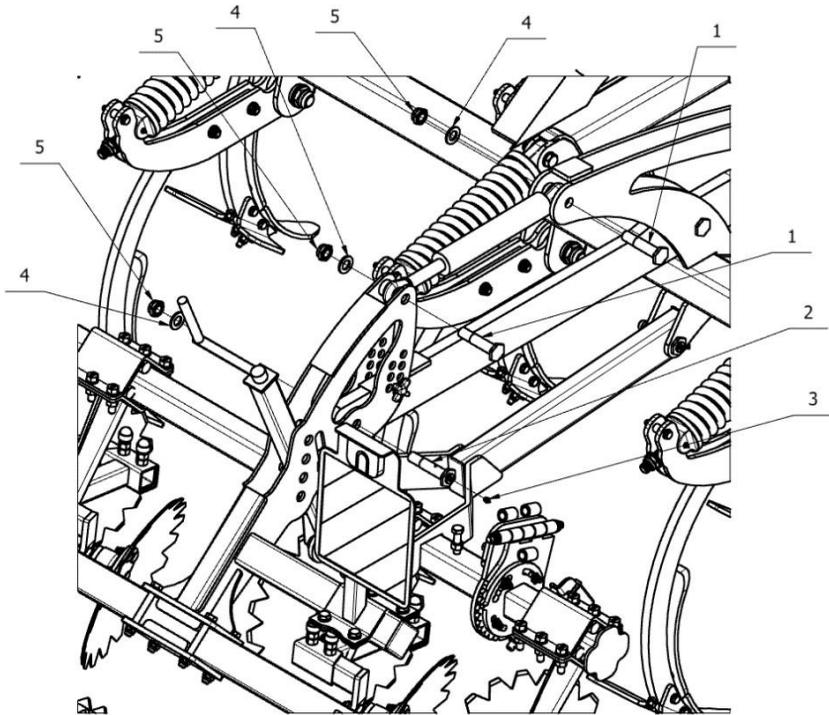


Abb. 9. Befestigung des Walzenverstellarms

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Bolzen	SW-Ø25-120	2
2	Bolzen mit Schmiernippel	SWS-Ø25x120	1
3	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	1
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	3
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	3

6. Walzenbefestigung

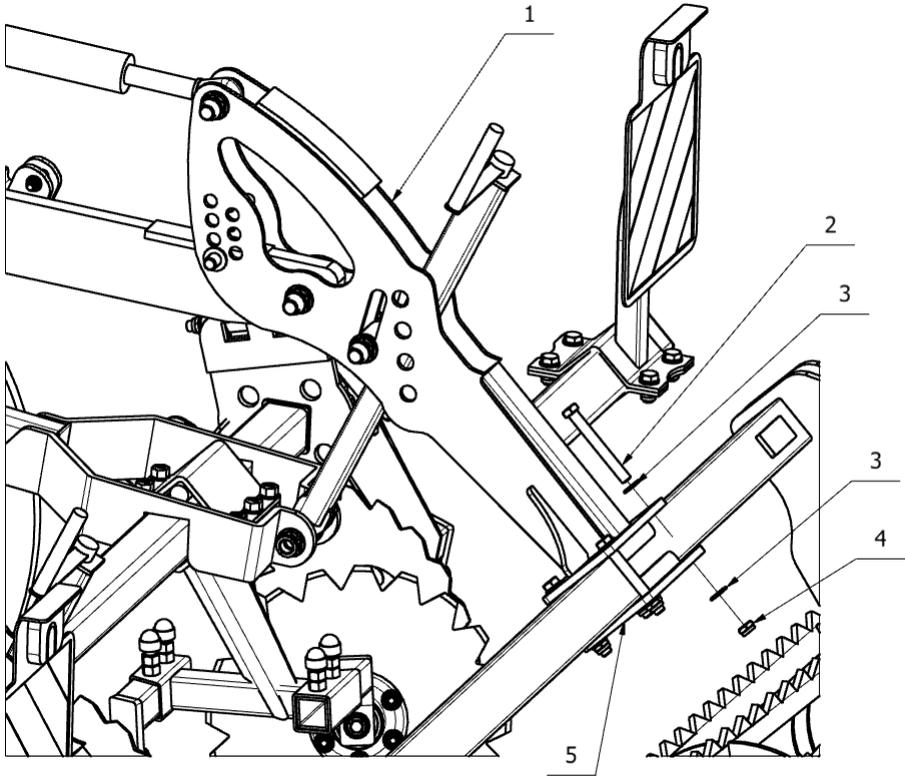


Abb. 10. Walzenbefestigung

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Verstellarm links	V-05-01-L	1
1	Verstellarm rechts	V-05-01-R	1
2	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x130	8
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8
5	Befestigungsbodenplatte	V-05-02	2

7. Teleskop-Schraubbefestigung

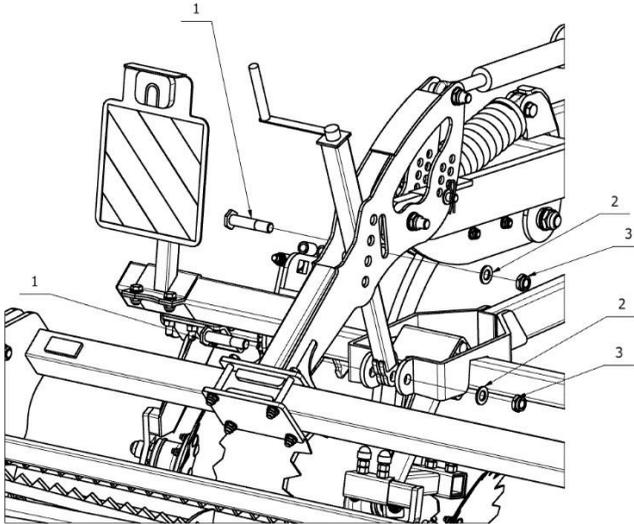
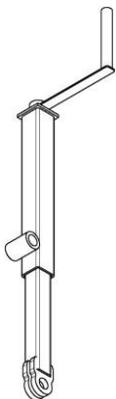


Abb. 11. Teleskop-Schraubbefestigung

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Bolzen	SW-Ø25x120	4
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
3	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4

8. Teleskop-Schraubeneinheit



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Teleskop	SBT-00-00	2

Abb. 12. Teleskop-Schraube.

9. Befestigung von Scheibenbalken

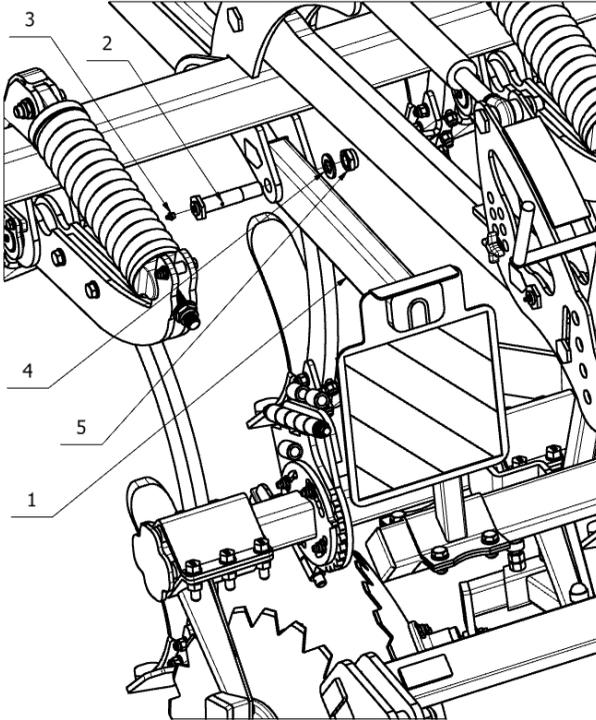


Abb. 13. Befestigung von Scheibenbalken

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Scheibenbalken	V-06-01	1
2	Bolzen mit Schmiernippel	SWS-Ø25x120	2
3	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	2
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	2

10. Doppelsäule

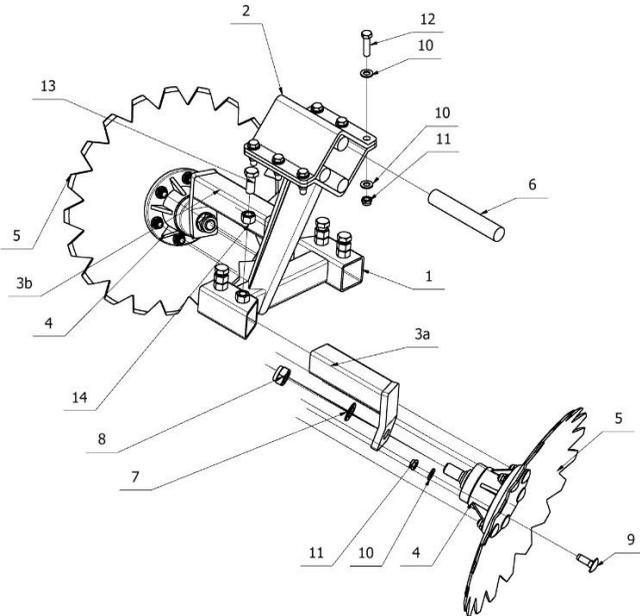


Abb. 14. Nivellierstangenscheibe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Nivellierstangen-Tellereinheit	SG2P-K	Je nach Größe
1	Doppelt geschweißter Arm	SG2P-01	1
2	Vordach	SG2P-02	1
3a	Scheibenversatz rechts	SG2P-03	1
3b	Scheibenversatz links	SG2P-04	1
4	Nivellierbalken Scheibennabe	PP-460-K	2
5	Nivellierbalkenscheibe Ø460mm	TSW-460	2
6	Kreisförmiger Stoßdämpfer	ARO-180	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A23	2
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M22	2
9	Flachrundschraube	DIN 603 M12x35	12
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	24
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	18
12	Schraube	ISO 4014 M12x45	6
13	Schraube	ISO 4014 M16x40	4
14	Glatte Mutter	ISO 4034 M16	4

11. Einzelsäule

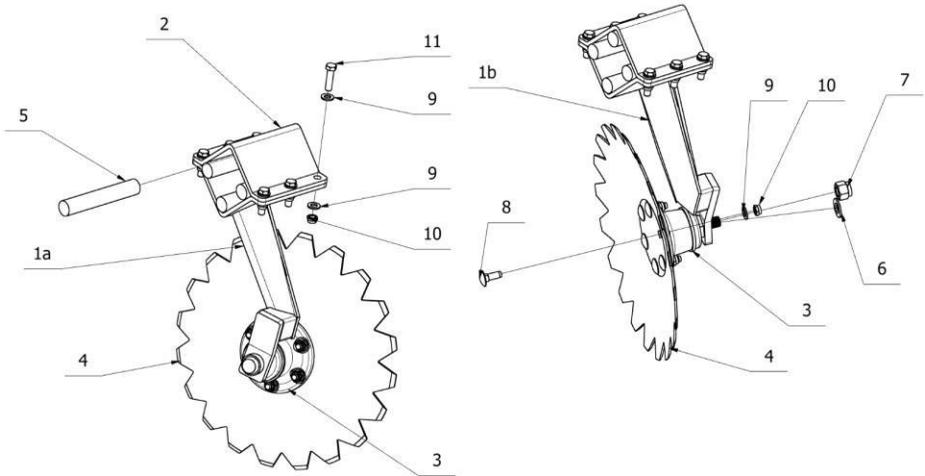


Abb. 15. Einzelsäule.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Abklappbare Seitenscheibe komplett rechts/links	SG1P-K	Je nach Größe
1a	Geschweißter Arm links	SG1P-01L	1
1b	Geschweißter Arm rechts	SG1P-01P	1
2	Vordach	SG1P-02	1
3	Nivellierbalken Scheibennabe	PP-460-K	1
4	Nivellierbalkenscheibe Ø460mm	TSW-460	1
5	Kreisförmiger Dämpfer	ARO-180	4
6	Unterlegscheibe	ISO 4089 A23	1
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M22	1
8	Flachrundschraube	DIN 603 M12X35	6
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	18
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	12
11	Schraube	ISO 4017 M12X45	6

12. Nabe

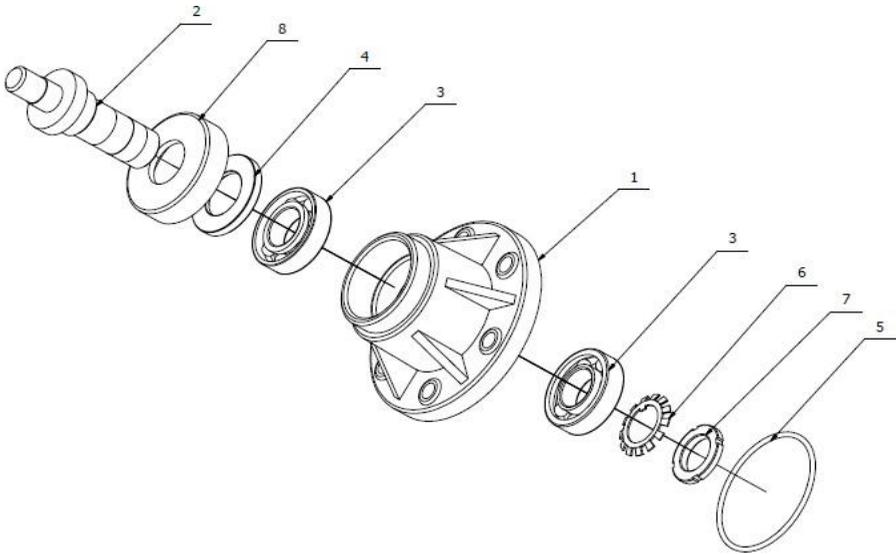


Abb. 16. Nabe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Nivellierbalken Scheibennabe komplett	PP-460-K	8
1	Nivellierbalken Scheibennabe	PP-460-01	1
2	Achse der Nabe	PP-460-02	1
3	Lager	30206A	2
4	Dichtungsmittel	TC 35x62x7	1
5	O-Ring 85x93x4	NBR 90	1
6	Lager-Scheibe	MB6 DIN 5406	1
7	Lager-Mutter	KM06	1
8	Kappe	PP-460-03	1

13. Scharniere

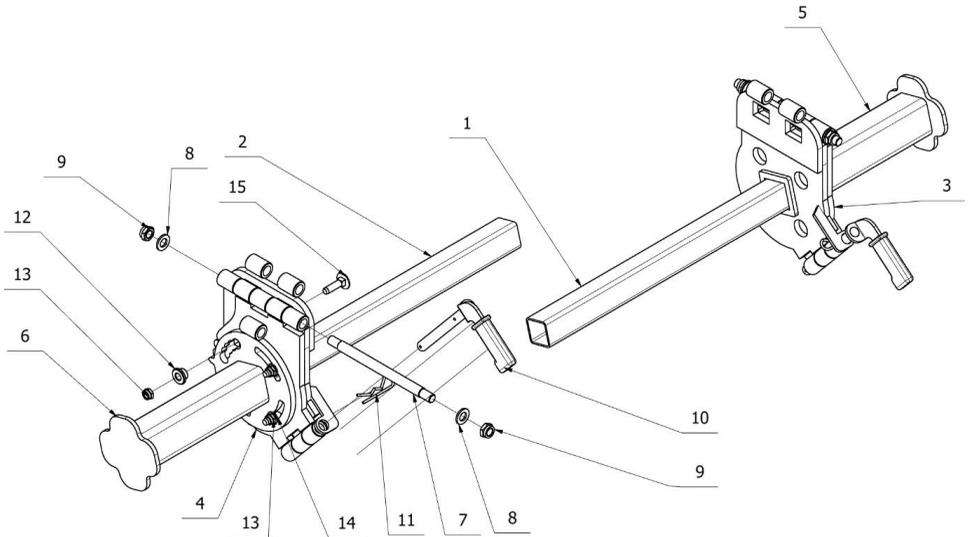


Abb. 17. Scharniere.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Komplettes Scharnier rechts	V-08-01R	1
*	Komplettes Scharnier links	V-08-01L	1
1	Flansch mit Profil rechts	V-08-01R-01	1
2	Flansch mit Profil links	V-08-01L-01	1
3	Rechtsabbiegeflansch	ZW-01-02-R	1
4	Linksabbiegeflansch	ZW-01-02-L	1
5	Litze rechts	ZW-01-01-R	1
6	Litze links	ZW-01-01-L	1
7	Scharnierbolzen	ZW-01-03	2
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	4
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	4
10	Verriegelungsbolzen mit Griff	ZW-01-04	2
11	Einfacher Federstift verzinkt 4 mm	AN-75-4	2
12	Verriegelungshülse	ZW-01-05	2
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8
14	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	6
15	Flachrundschraube	DIN 603 M12x40	8

14. Walzen

Rohrwalze Ø500mm

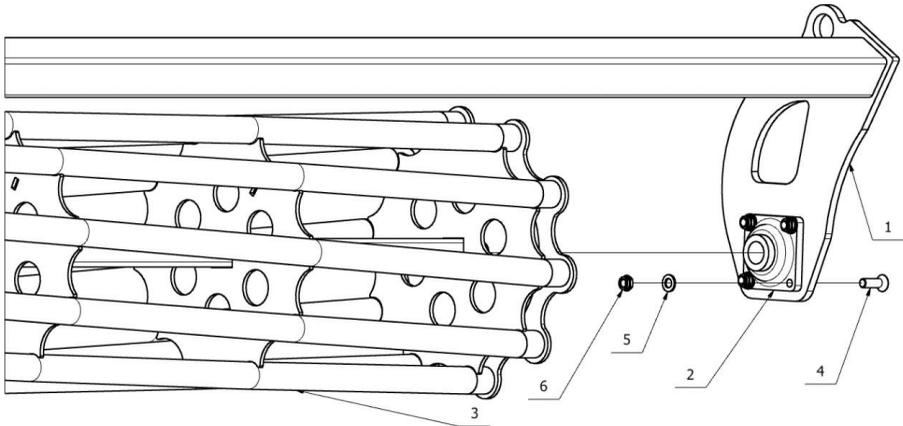


Abb. 18. Rohrwalze Ø500mm.

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

Rohrwalze Ø600mm

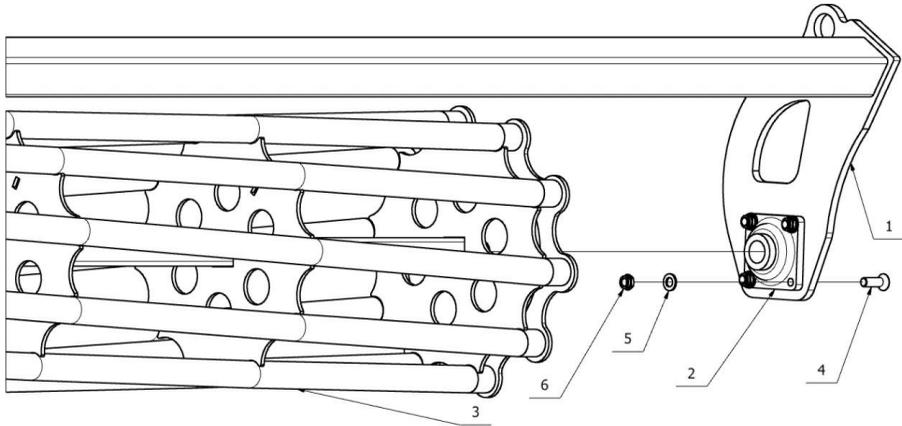


Abb. 19. Rohrwalze Ø600mm.

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

Saitenwalze Ø420mm

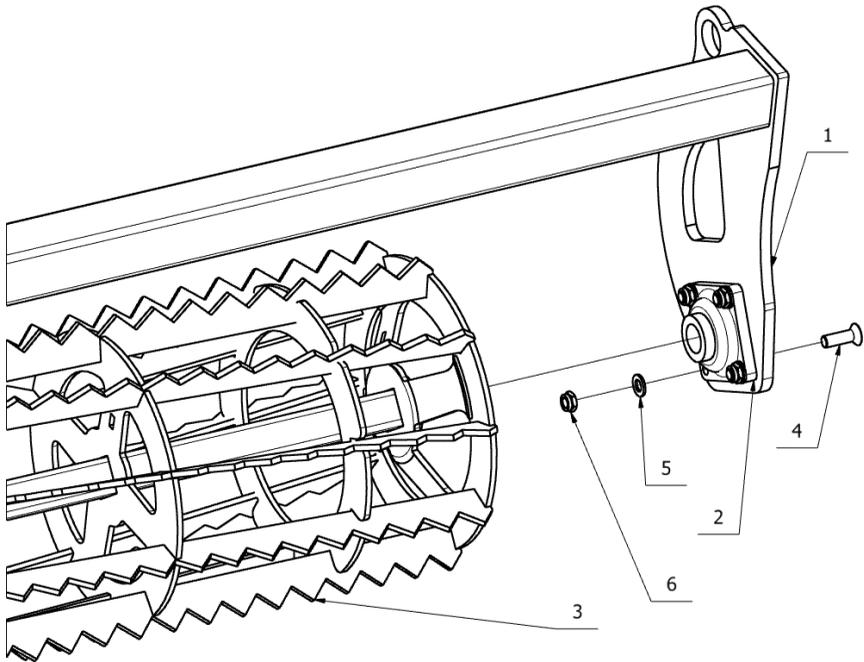


Abb. 20. Saitenwalze Ø420mm.

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

Dachwalze Ø500mm

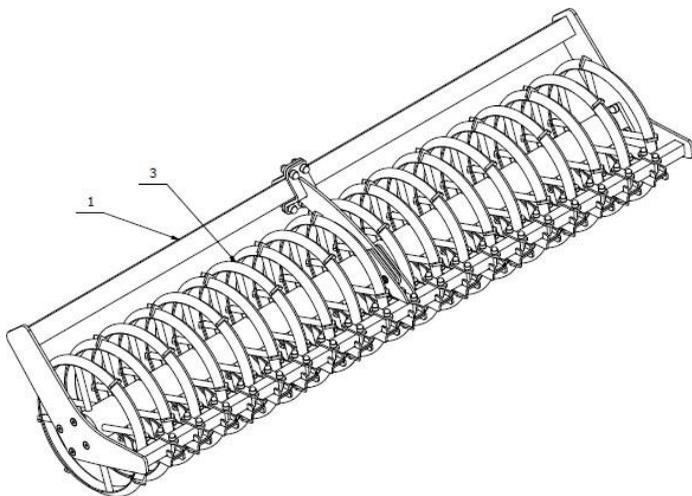


Abb. 21. Dachwalze Ø500mm.

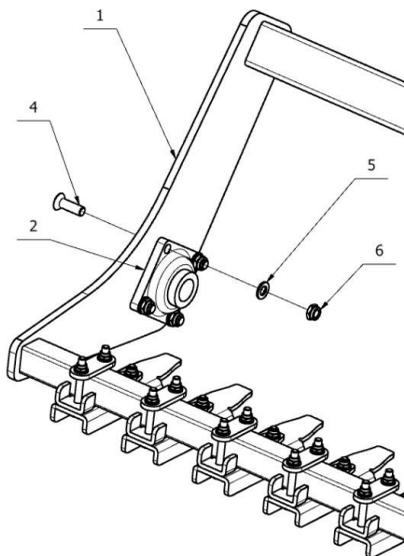


Abb. 22. Dachwalze Ø500mm - Lagermontage.

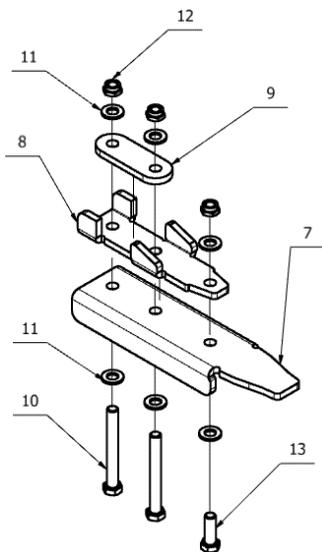


Abb. 23. Abstreifer.

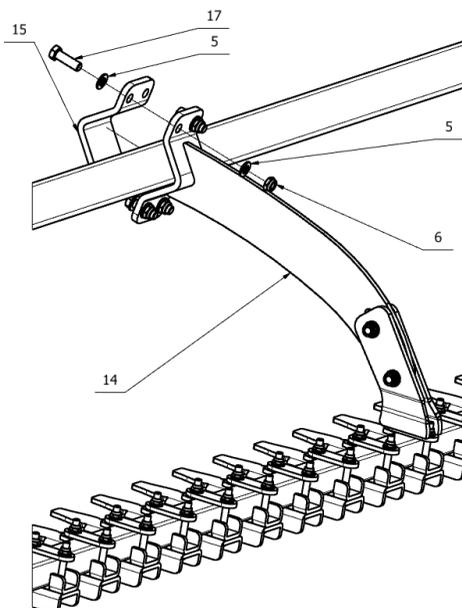


Abb. 24. Befestigung der oberen Stütze der Mittelhalterung.

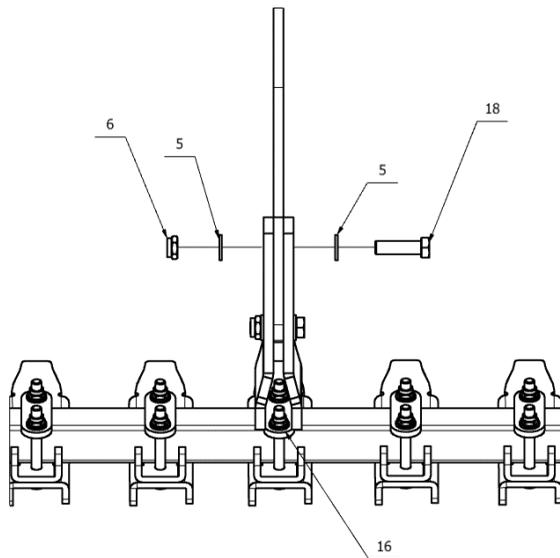


Abb. 25. Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

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

Dachwalze Ø600mm

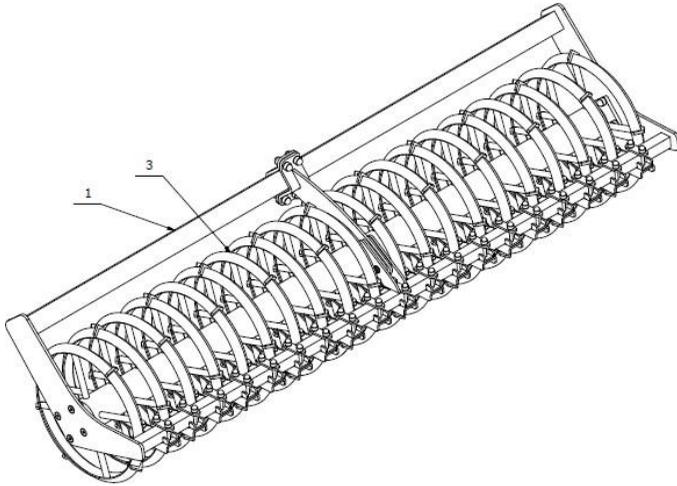


Abb. 26. Dachwalze Ø600mm.

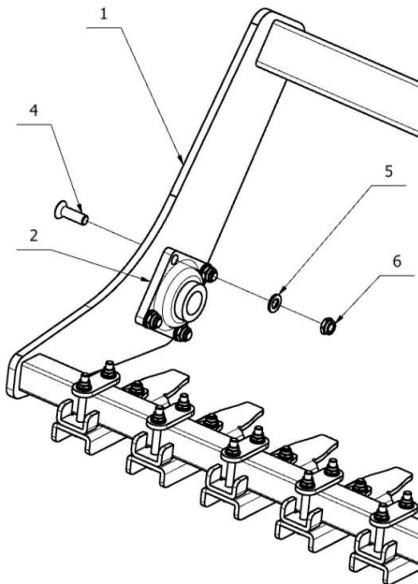


Abb. 27. Dachwalze Ø600mm - Lagermontage.

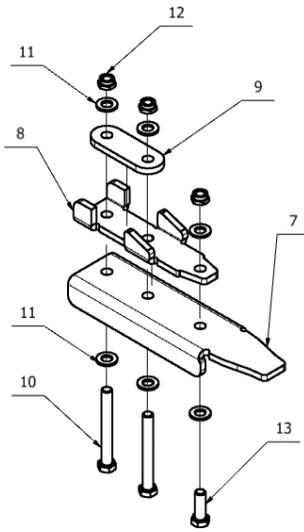


Abb. 28. Abstreifer.

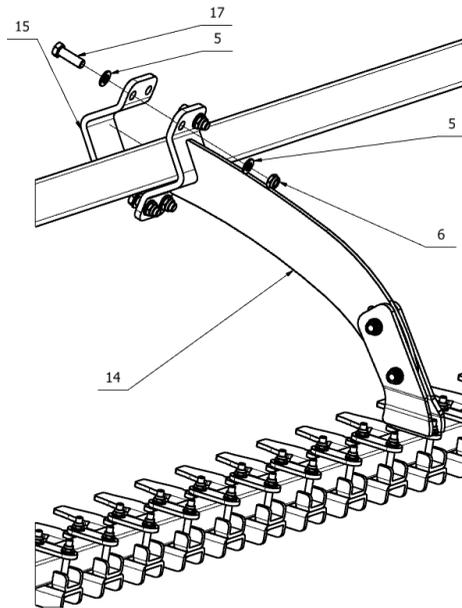


Abb. 29. Befestigung der oberen Stütze der Mittelhalterung.

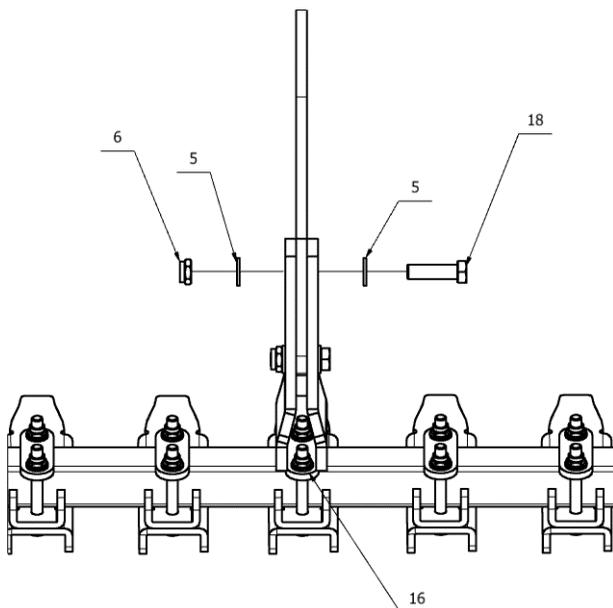


Abb. 30. Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dachwalze Ø600mm	WDR600	1
1	Walzenrahmen	WDR600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Welle Ø600mm	WDR600-02	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 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	Profilschelle 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil

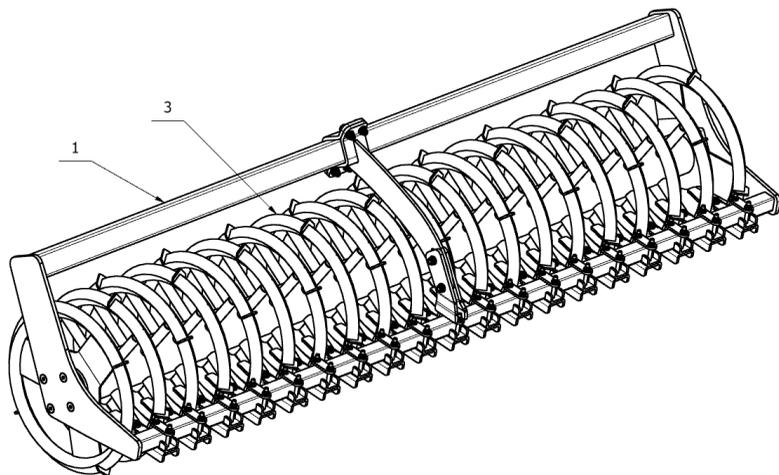


Abb. 31. Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil.

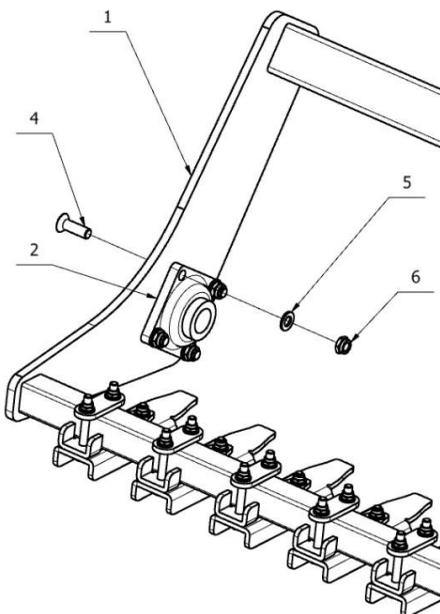


Abb. 32. Dachwalze Plus Ø600mm auf Profil - Lagermontage.

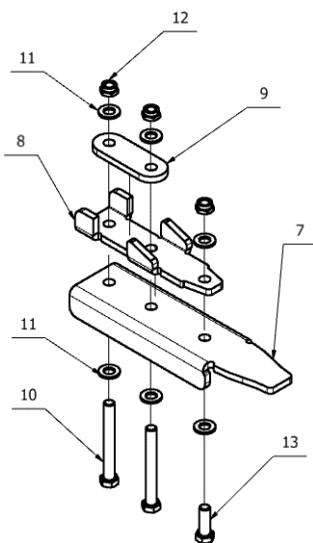


Abb. 33. Abstreifer.

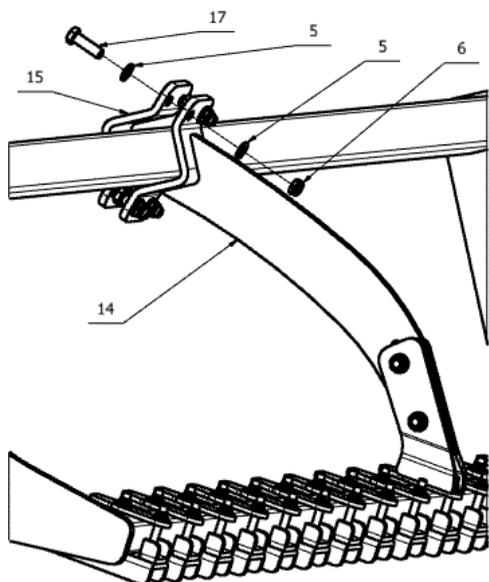


Abb. 34. Befestigung der oberen Stütze der Mittelhalterung.

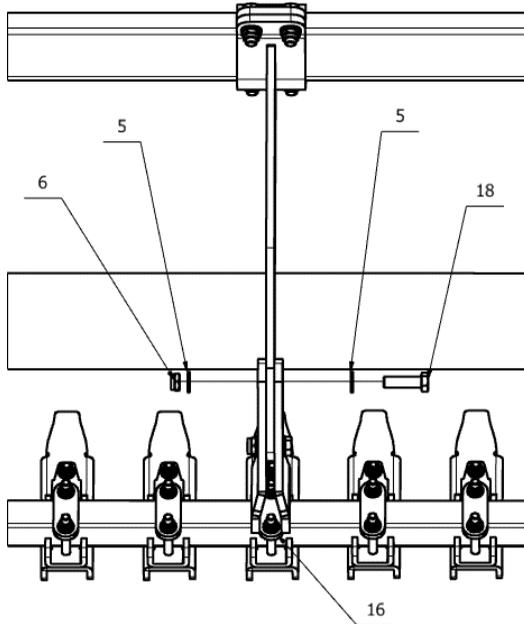


Abb. 35. Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dachwalze Plus $\varnothing 600\text{mm}$ auf Profil	WDP600	1
1	Walzenrahmen	WDP600-01	1
2	UCF 208 Lager	LUCF-208	2
3	Walze $\varnothing 600\text{mm}$	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	Montage des unteren Abstreifers	SKD-02	Je nach Größe
9	Montage 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	Profilschelle 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

Ringwalze

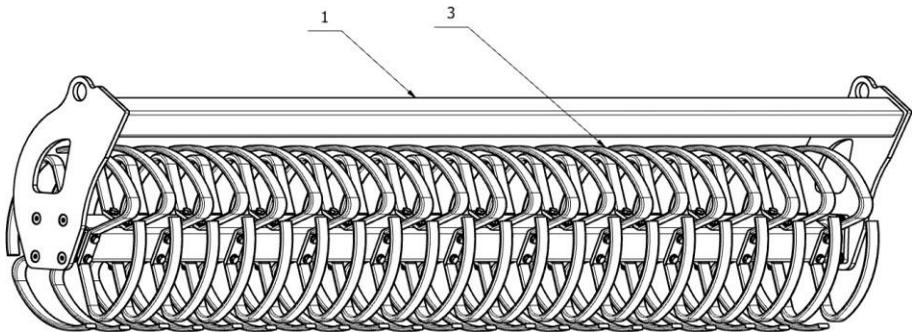


Abb. 36. Ringwalze $\varnothing 500\text{mm}$.

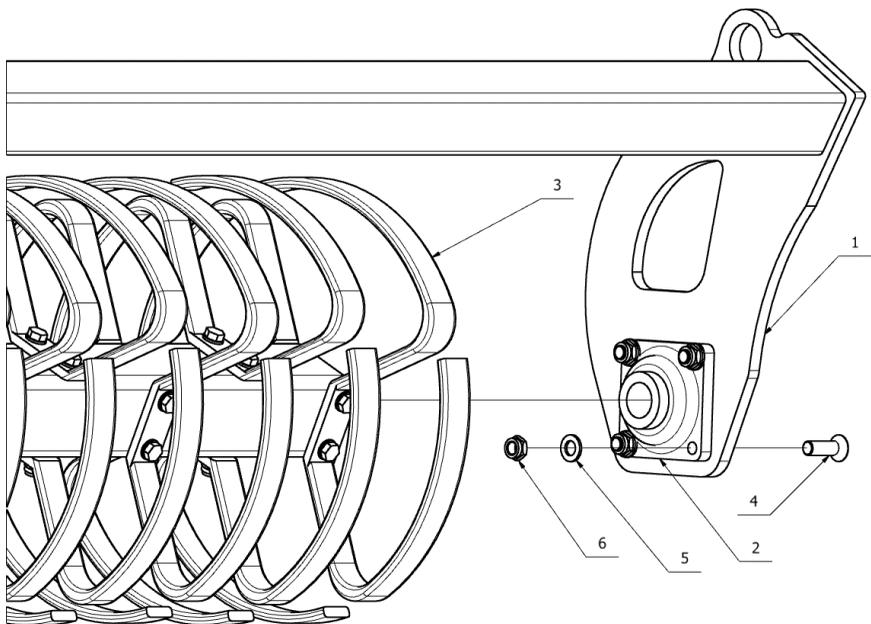


Abb. 37. Ringwalze $\varnothing 500\text{mm}$ - Ringbefestigung.

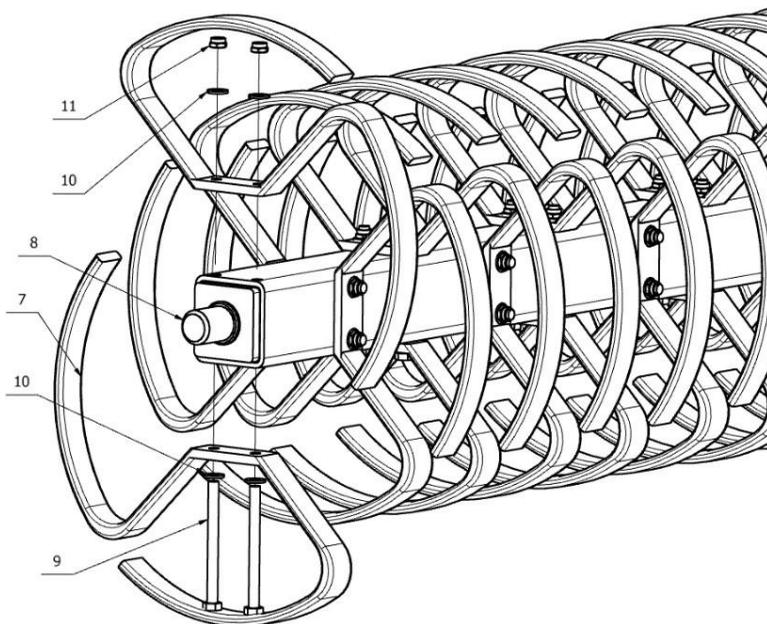


Abb. 38. Ringwalze Ø500mm - Ringbefestigung.

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	Walze 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

U-Profil-Walze Ø520mm

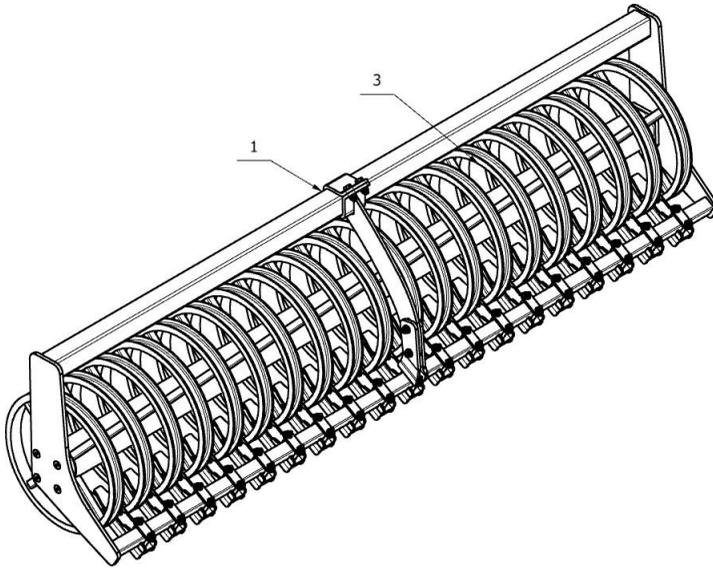


Abb. 39. U-Profil-Walze Ø520mm.

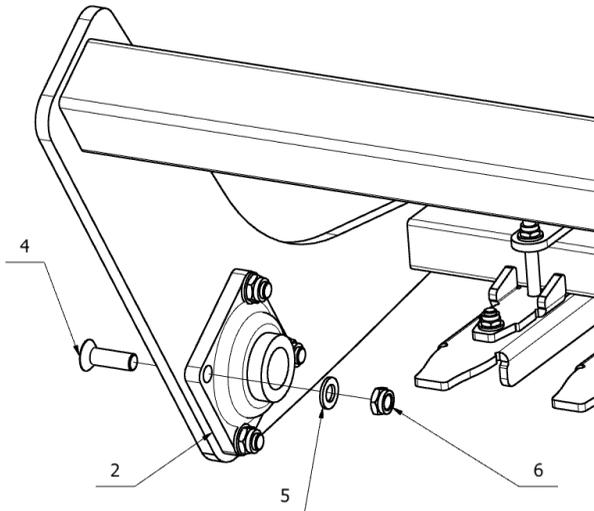


Abb. 40. U-Profil-Walze Ø520mm – Lagermontage.

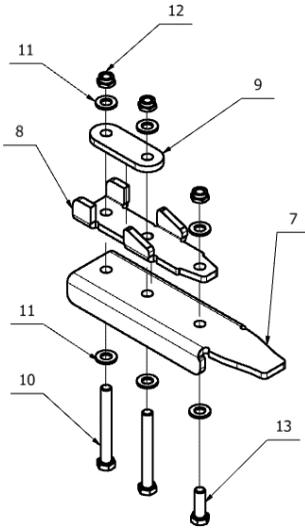


Abb. 41. U-Profil-Walze Ø520mm – Abstreifer.

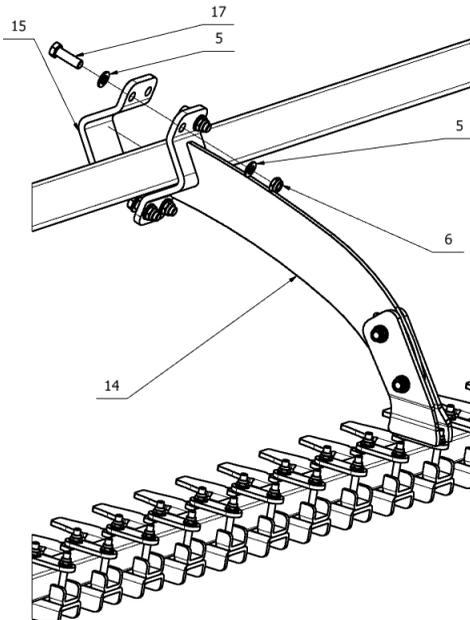


Abb. 42. U-Profil-Walze Ø520mm - Befestigung der oberen Stütze der Mittelhalterung.

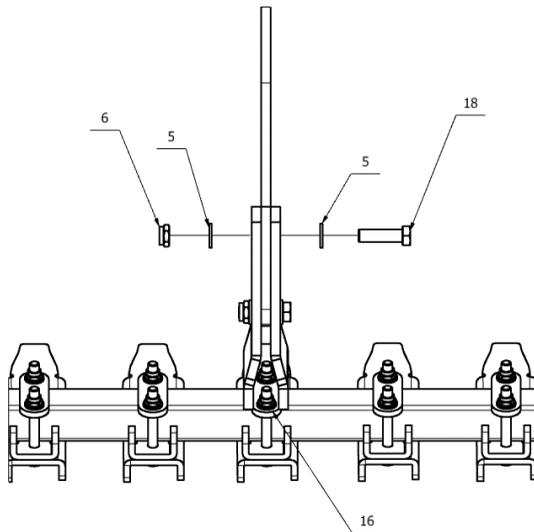


Abb. 43. U-Profil-Walze Ø520mm - Befestigung der unteren Stütze der mittleren Halterung.

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	Profilschelle 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

T-Walze Ø600mm

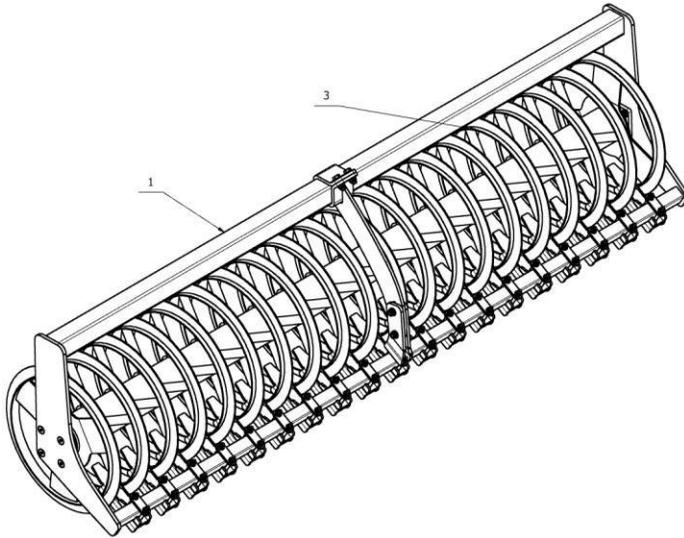


Abb. 44. T-Walze Ø600mm.

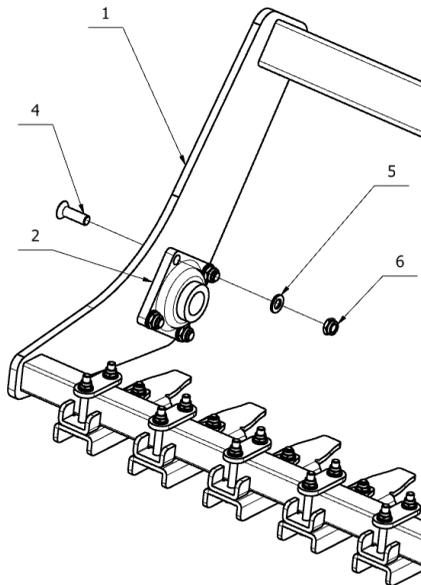


Abb. 45. T-Walze Ø600mm – Lagermontage.

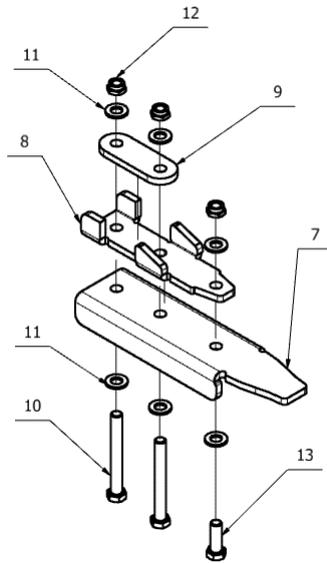


Abb. 46. T-Walze Ø600mm – Abstreifer.

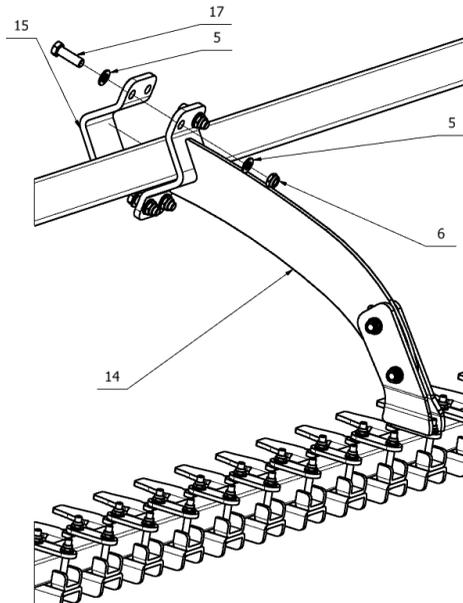


Abb. 47. T-Walze Ø600mm - Befestigung der oberen Stütze der mittleren Halterung.

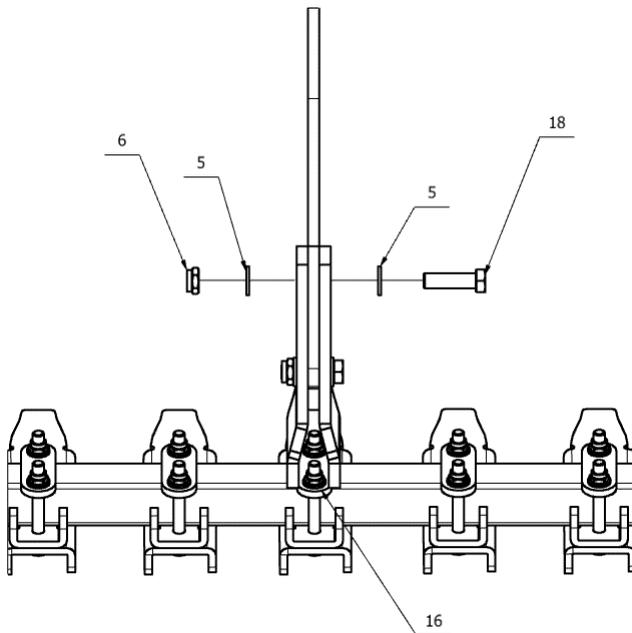


Abb. 48. T-Walze Ø600mm - Befestigung der unteren Stütze der mittleren Halterung.

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	Flachrundschaube	ISO 4017 M12x35	Je nach Größe
14	Mittlere Halterung	WDR600-03	1
15	Profilschelle 80x80mm	WD-01	1
16	Stütze für untere Mittelhalterung	WD-02	1
17	Schraube	ISO 4017 M16x50	4
18	Schraube	ISO 4017 M16x55	2

Scheibenwalze $\varnothing 600\text{mm}$

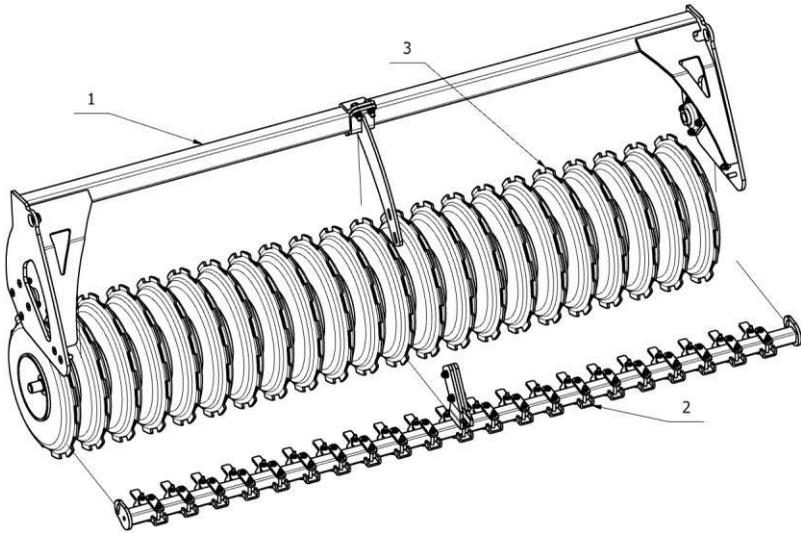


Abb. 49. Scheibenwalze $\varnothing 600\text{mm}$.

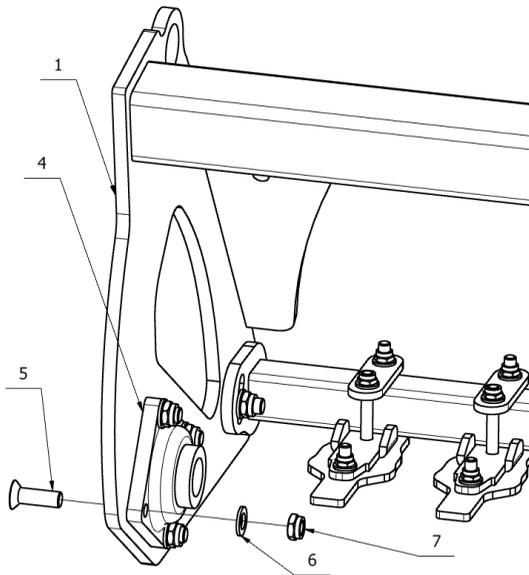


Abb. 50. Scheibenwalze $\varnothing 600\text{mm}$ - Lagermontage.

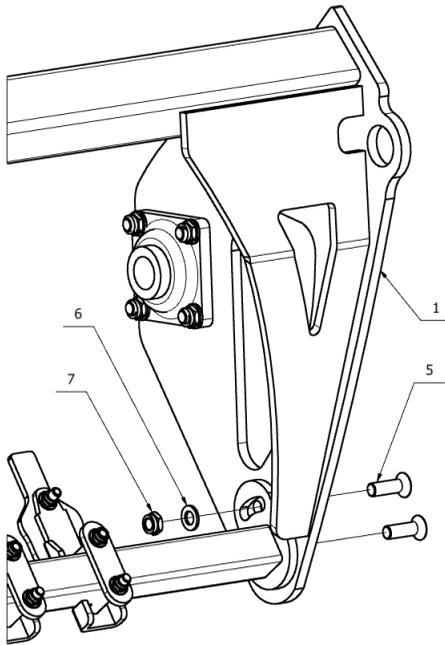


Abb. 51. Ø600mm Scheibenwalze - Balkenbefestigung mit Abstreifer.

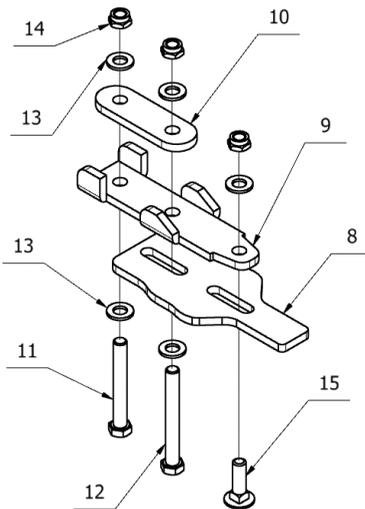


Abb. 52. Scheibenwalze Ø600mm – Abstreifer.

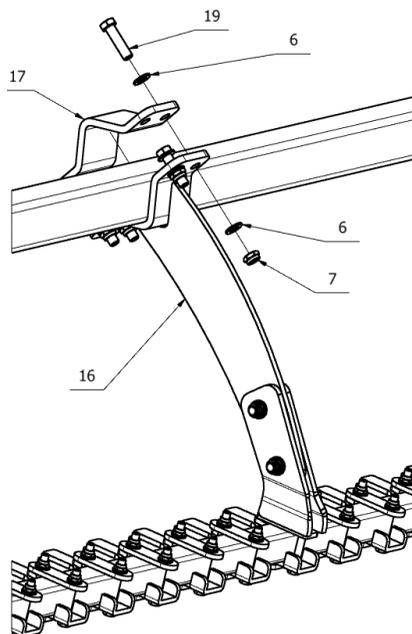


Abb. 53. Scheibenwalze Ø600mm- Befestigung der oberen Stütze der Mittelhalterung.

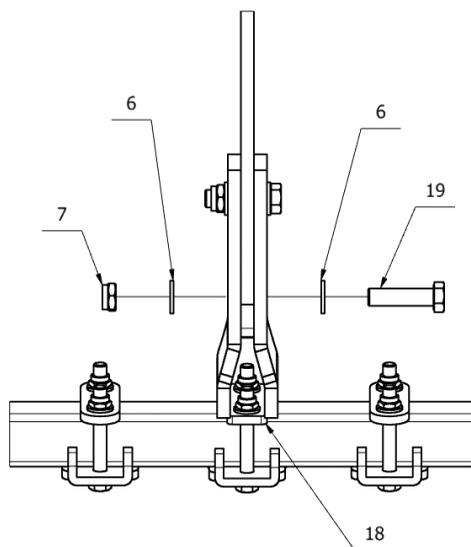


Abb. 54. Scheibenwalze Ø600mm- Befestigung der unteren Stütze der Mittelhalterung.

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	UCF 208 Lager	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	Flachrundschrabe	IS 2609 M12x40	Je nach Größe
16	Mittelhalterung	WDY600-05	1
17	Profilschelle 80x80mm	WD-01	1
18	Stütze für untere Mittelstütze	WD-02	1
19	Schraube	ISO 4017 M16x60	2

Gummiwalze Ø500mm

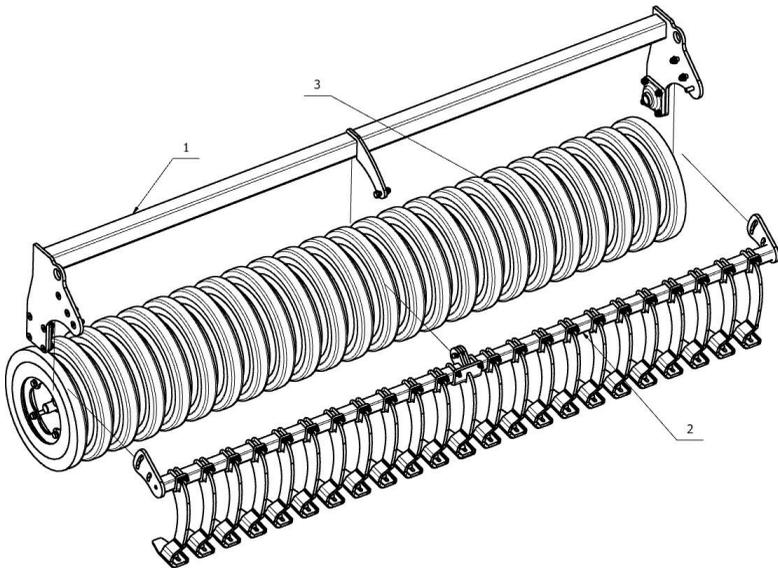


Abb. 55. Gummiwalze Ø500mm.



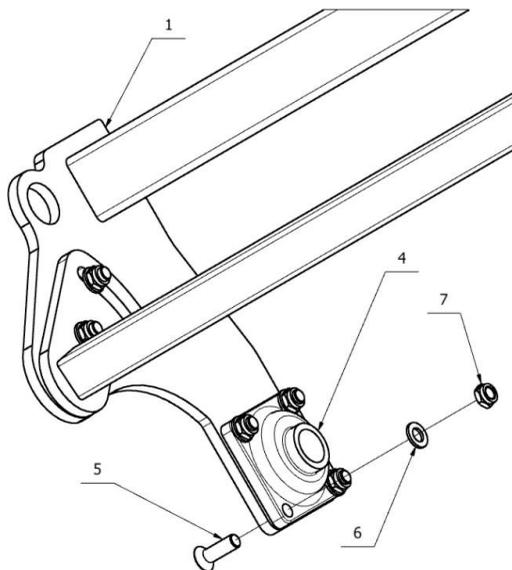


Abb. 56. Gummiwelle Ø500mm - Lagermontage.

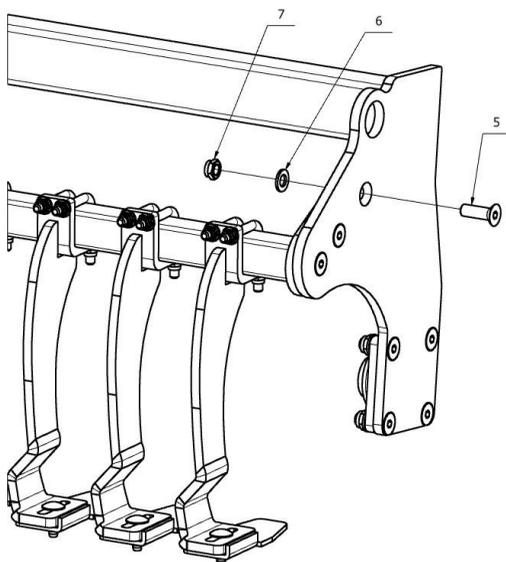


Abb. 57. Gummiwalze Ø500mm - Balkenbefestigung mit Abstreifer im Seitenteil.

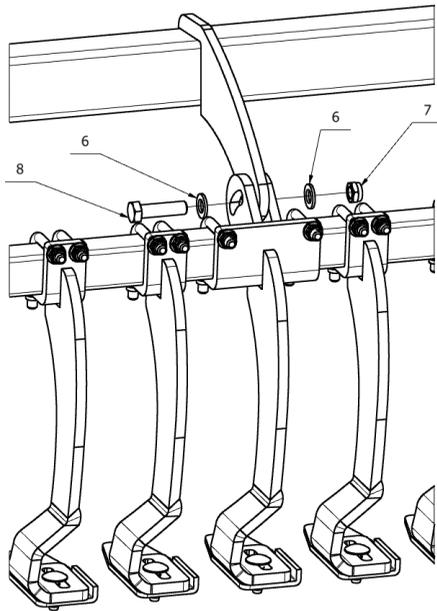


Abb. 58. Gummiwalze Ø500mm - Befestigung des Balkens mit Abstreifer im Mittelteil.

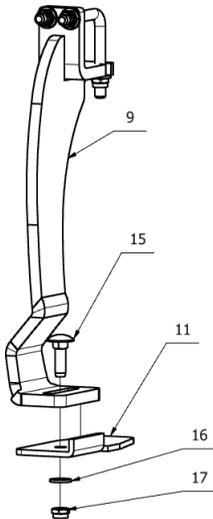


Abb. 59. Gummiwalze
Ø500mm - Abstreifer.

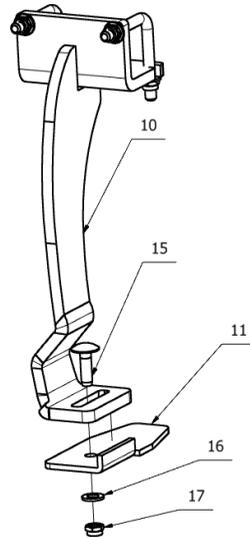


Abb. 60. Gummiwalze
Ø500mm - Mittelabstreifer.

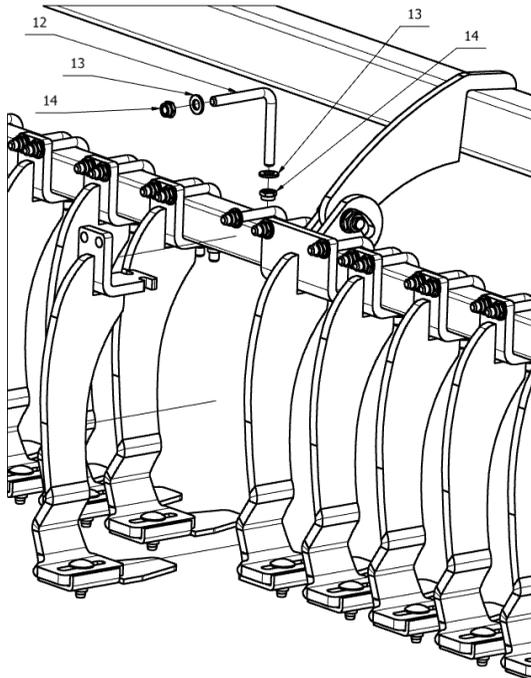


Abb. 61. Gummiwalze Ø500mm – Befestigung des Abstreifers am Balken.

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

Rohr- ($\varnothing 500\text{mm}$) – Saiten-Tandemwalze ($\varnothing 420\text{mm}$)

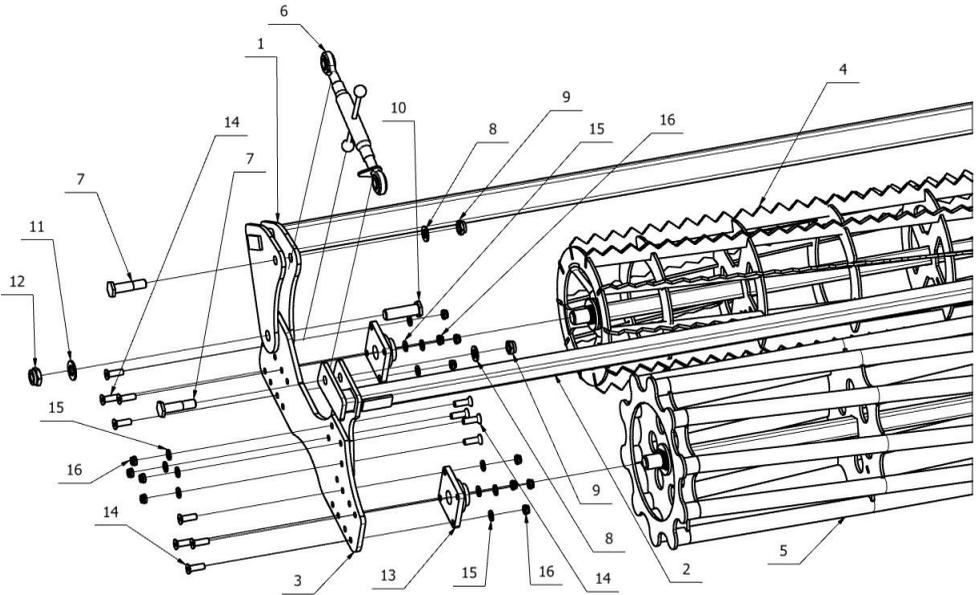


Abb. 62. Rohr- ($\varnothing 500\text{mm}$) – Saiten-Tandemwalze ($\varnothing 420\text{mm}$).

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 $\varnothing 420\text{mm}$	WTSR-420-500-04	1
5	Rohrwalze $\varnothing 500\text{mm}$	WTSR-420-500-05	1
6	Spannschloß	SC175/2K	2
7	Bolzen 25x100mm	SW- $\varnothing 25 \times 100$	4
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
10	Bolzen 30x100mm	SW- $\varnothing 30 \times 100$	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

Saiten-Tandemwalze Ø420mm

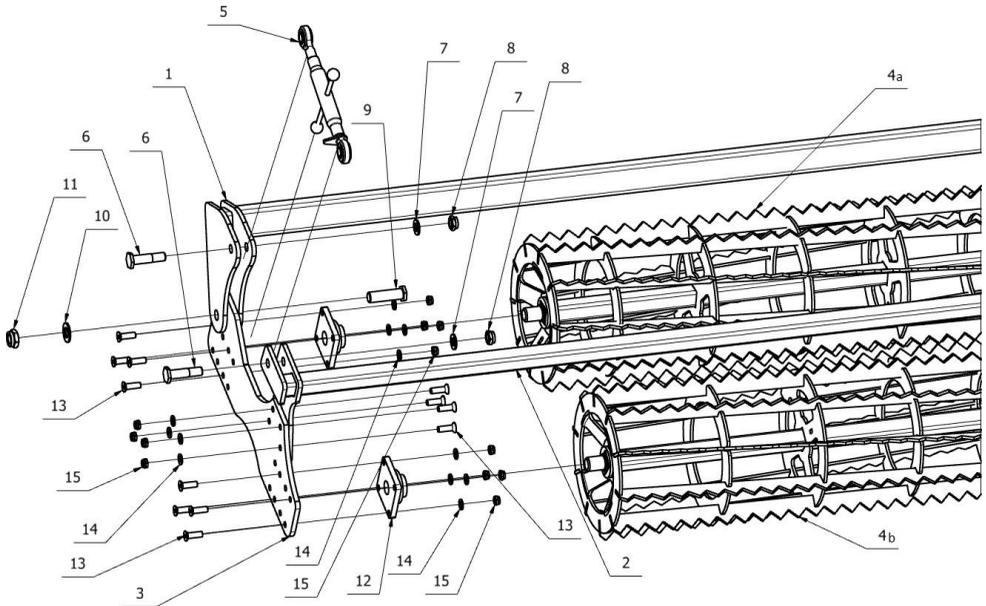


Abb. 63. Saiten-Tandemwalze Ø420mm.

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

Ring-Tandemwalze Ø500mm

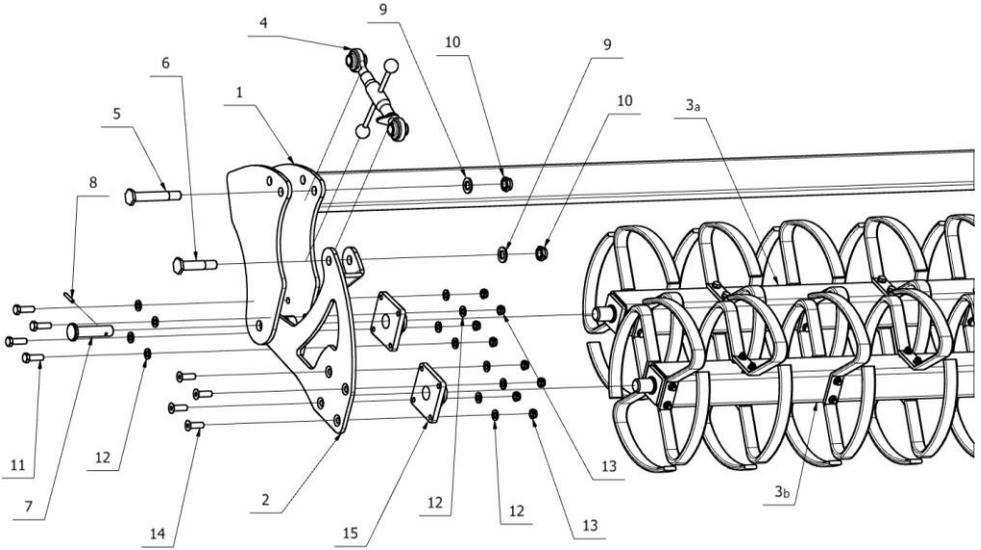


Abb. 64. Ring-Tandemwalze Ø500mm.

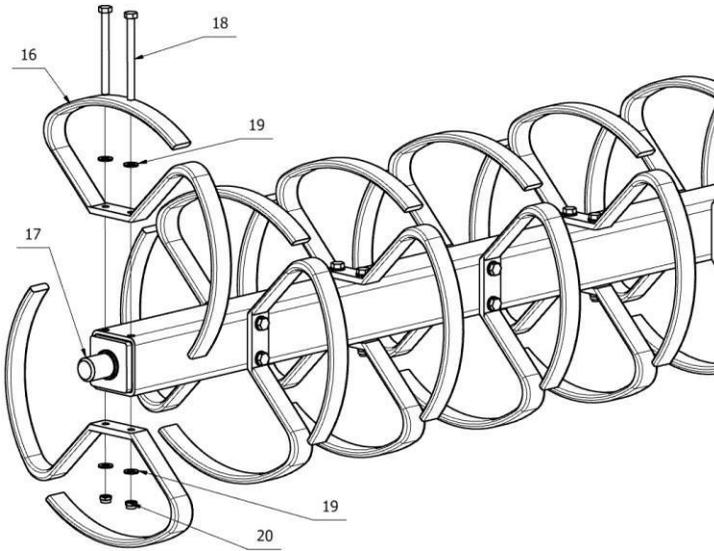


Abb. 65. Ring-Tandemwalze Ø500mm – Befestigung der Halbringe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Ring-Tandemwalze Ø500mm	WTP-500	-
1	Rahmen vorne	WTP-500-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTP-500-02L/WTP-500-02R	2
3a	Ringwalze vorne Ø500mm	WTP-500-03F	1
3b	Ringwalze 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

Dach-Tandemwalze Ø500mm

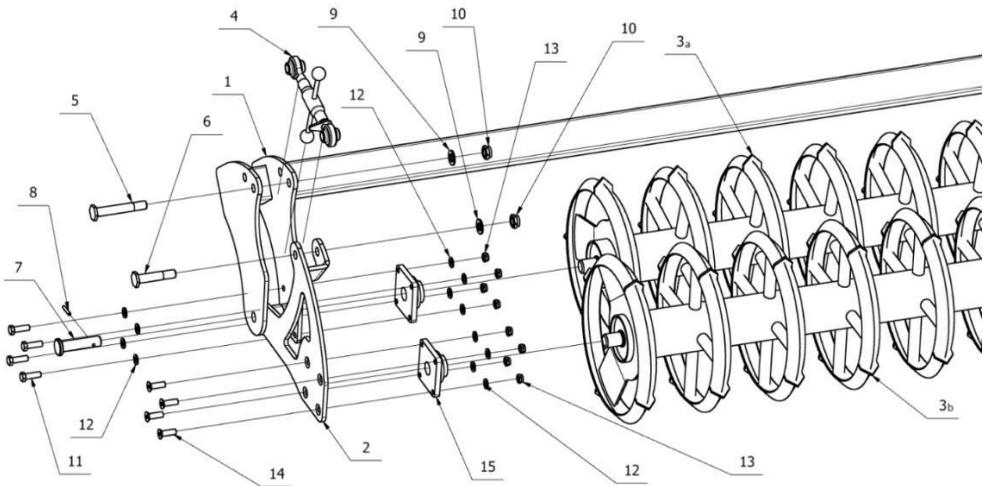


Abb. 66. Dach-Tandemwalze Ø500mm.

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 vorne 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

Dach-Tandemwalze Plus Ø500mm

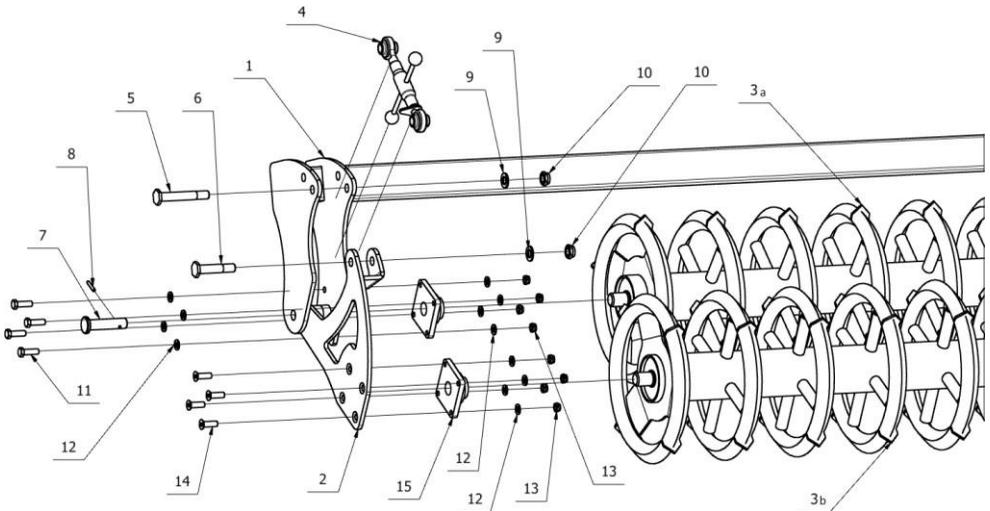


Abb. 67. Dach-Tandemwalze Plus Ø500mm.

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 vorne 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

U-Profil-Tandemwalze Ø520mm

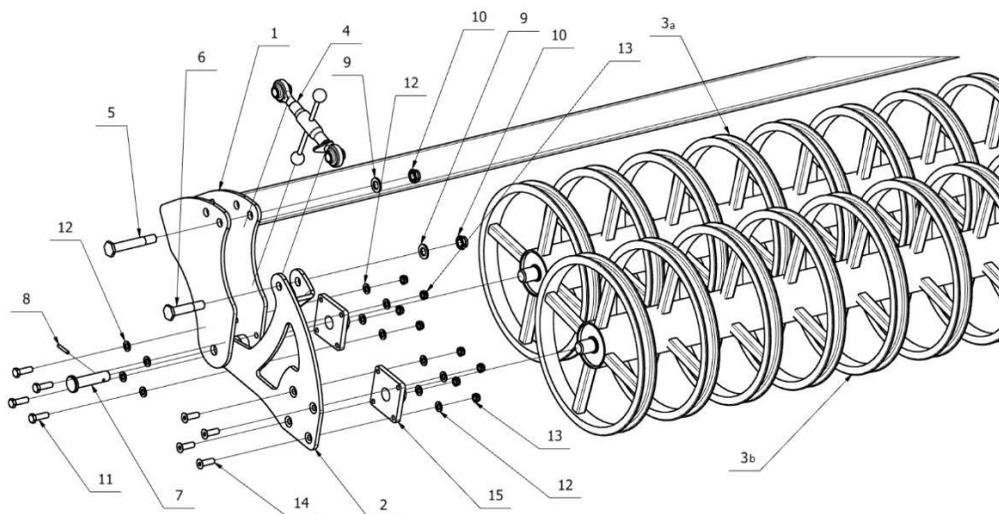


Abb. 68. U-Profil-Tandemwalze Ø520mm.

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

T-Profil-Tandemwalze Ø600mm

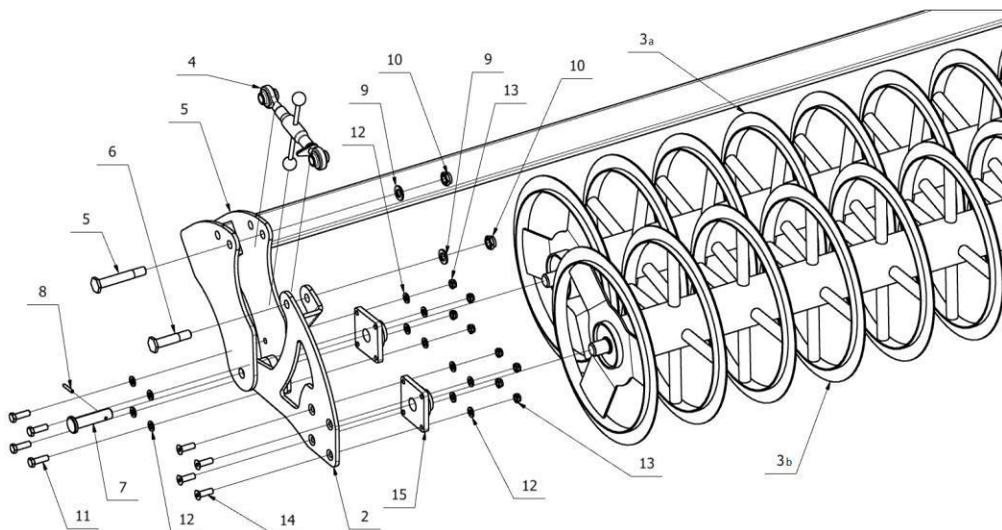


Abb. 69. T-Profil-Tandemwalze Ø600mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	T-Profil-Tandemwalze Ø600mm	WTT-600	-
1	Rahmen vorne	WTT-600-01	1
2	Rahmen hinten links/rechts	WTT-600-02L/WTT-600-02R	2
3a	T-Walze vorne Ø600mm	WTT-600-03F	1
3b	T-Walze hinten Ø600mm	WTT-600-03B	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

15. Walzendruckbolzen

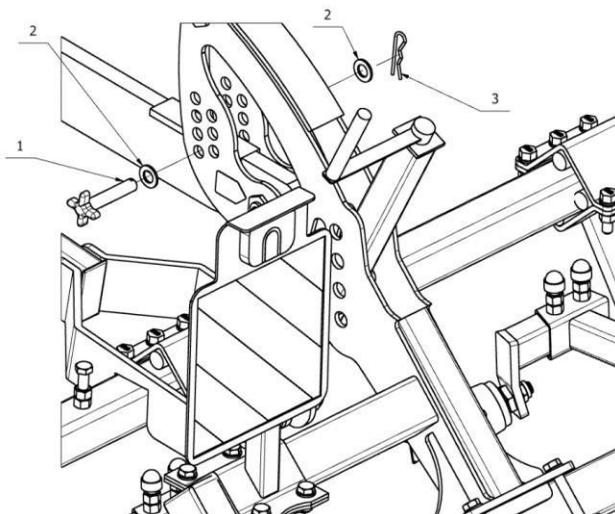
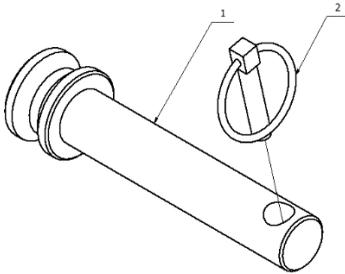


Abb. 70. Schließen des Walzendrucks.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Flügelnadel	SW-Ø20x105	1
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	2
3	Federstecker 4mm einfach verzinkt	AN-75-2	1

16. Oberlenkerbolzen



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Oberlenker-bolzen L=130mm	SW-Ø32x130	1
2	Splint mit Ring Ø11mm	AN-77-11	1

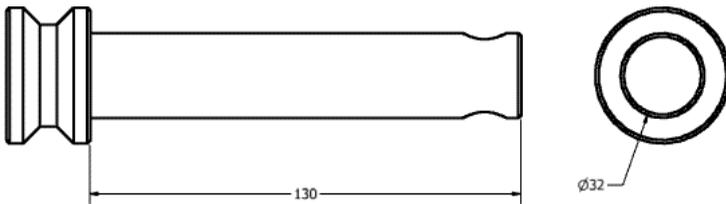
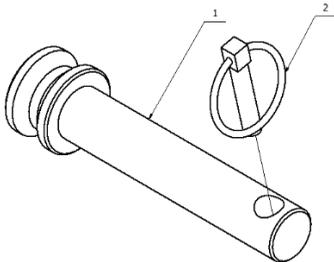


Abb. 71. Oberlenkerbolzen komplett Ø32mm.



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Oberlenkerbolzen L=130mm	SW-Ø25x130	1
2	Splint mit Ring Ø11mm	AN-77-11	1

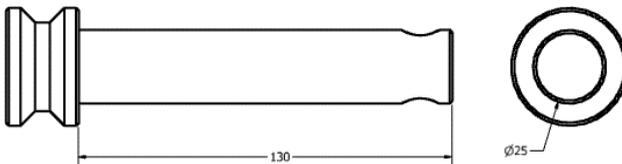


Abb. 72. Oberlenkerbolzen komplett Ø25mm.

17. Unterlenkerbolzen

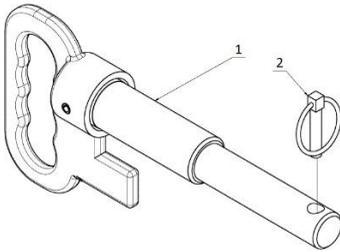


Abb. 73. Unterlenkerbolzen komplett

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Unterlenkerbolzen mit Griff L=220mm	SW-Ø28x220	2
2	Splint mit Ring Ø12mm	AN-77-11	2

18. Befestigung der Beleuchtung am Balken.

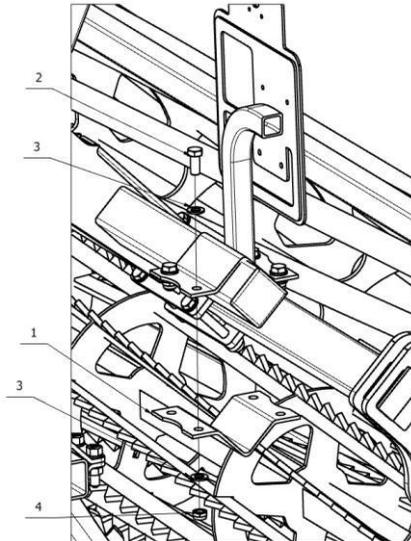


Abb. 74. Befestigung der Beleuchtung am Balken.

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.

19. Beleuchtungstafel

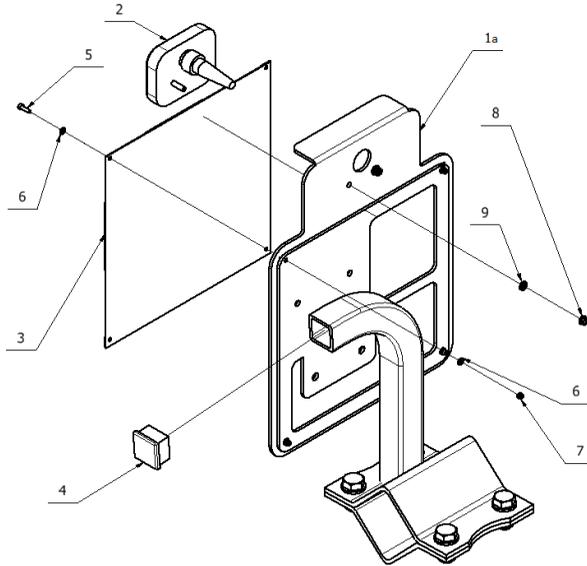


Abb. 75. Beleuchtungstafel komplett rechts

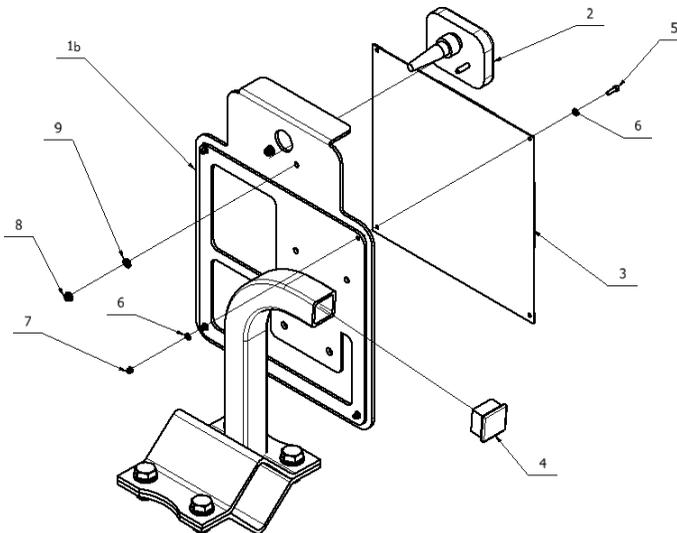


Abb. 76. Beleuchtungstafel komplett links

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	MS-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.

20. Befestigung einer Stützstange für die Elektroinstallation

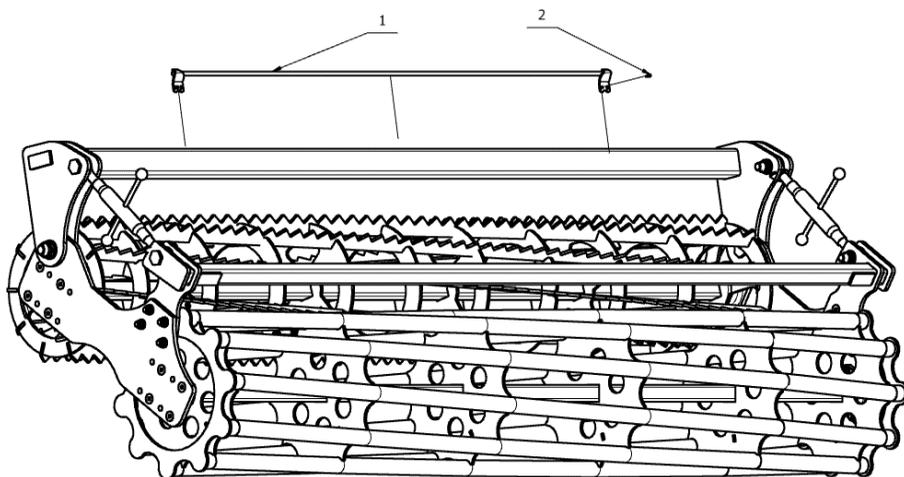


Abb. 77. Befestigungsstange für die Beleuchtung.

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

Die Anzahl hängt von der Art der Walze ab.

21. Elektroinstallation

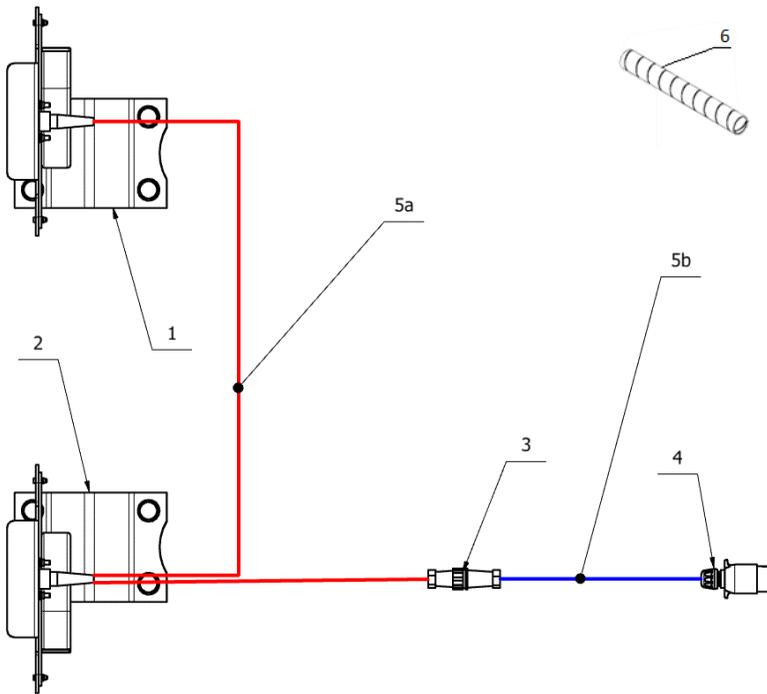


Abb. 78. Komplette Beleuchtung.

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	-

22. Hydraulische Installation

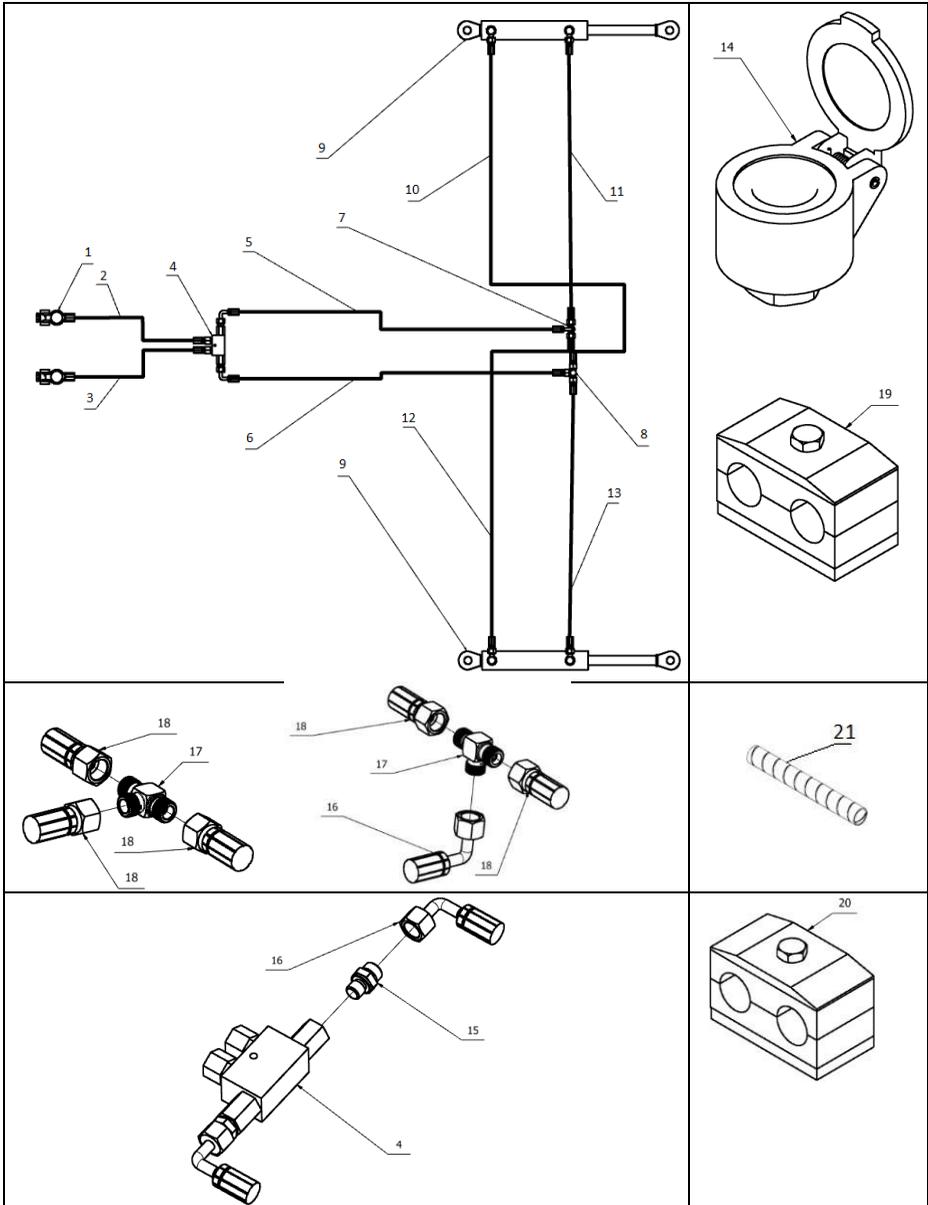


Abb. 79. Hydraulische Installation komplett.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	V-H-220-00	1 Set
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	V-H-250-00	1 Set
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	V-H-270-00	1 Set
*	Hydraulisches Walzenpresssystem Set	V-H-300-00	1 Set
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	-

23. Walzenarmzylinder.

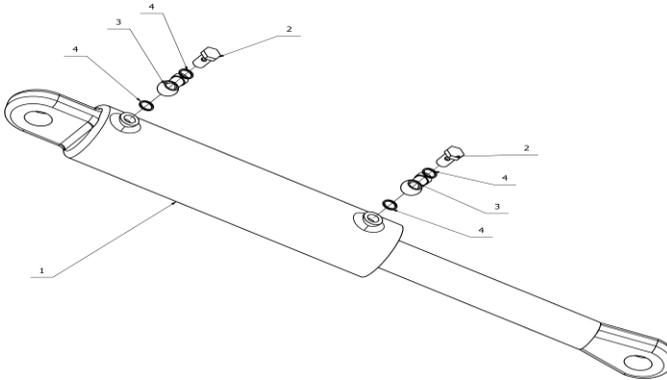


Abb. 80. Walzenarmzylinder.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Walzenarmzylinder komplett	SH-540/140K	1
1	Walzenarm-Zylinder	SH-540/140	1
2	Überlaufschraube	DIN 7643 M16	2
3	Hydraulische Verbindung mit Ringkörper	DIN 7641 M16	2
4	Metall-Gummi-Scheibe	DIN 7603A Ø16mm	4

Die Anzahl der für einen Stellenantrieb angegebenen Stücke.

24. Schraube zur Einstellung der Arbeitstiefe

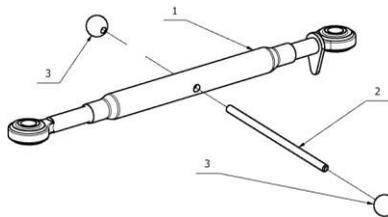


Abb. 81. Schraube zur Einstellung der Arbeitstiefe

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Zentrale Schraube komplett	SC275/2K	1
1	Zentrale Schraube	SC275/2	1
2	Stift	SC-01	1
3	Kugel	SC-02	2

Anzahl der für einen Artikel angegebenen Stücke.

25. Flasche für die Bedienungsanleitung.

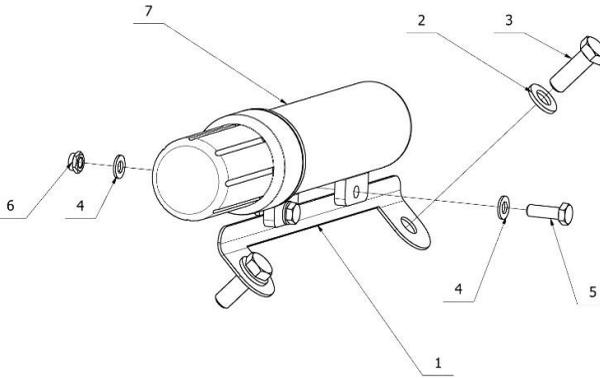


Abb. 82. Flasche für die Bedienungsanleitung.

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

26. Piktogramme und Aufkleber

1		Abb. 83. Warnpiktogramm 1.
2		Abb. 84. Warnpiktogramm 2.

3		Abb. 85. Warnpiktogramm 3.
4a		Abb. 86. Schmierstellenpiktogramm rechts
4b		Abb. 87. Schmierstellenpiktogramm rechts

5	6
	
Abb. 88. Firmenlogo Premium Ltd.	Abb. 89. 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-V-01	2

27. Sonstige Teile

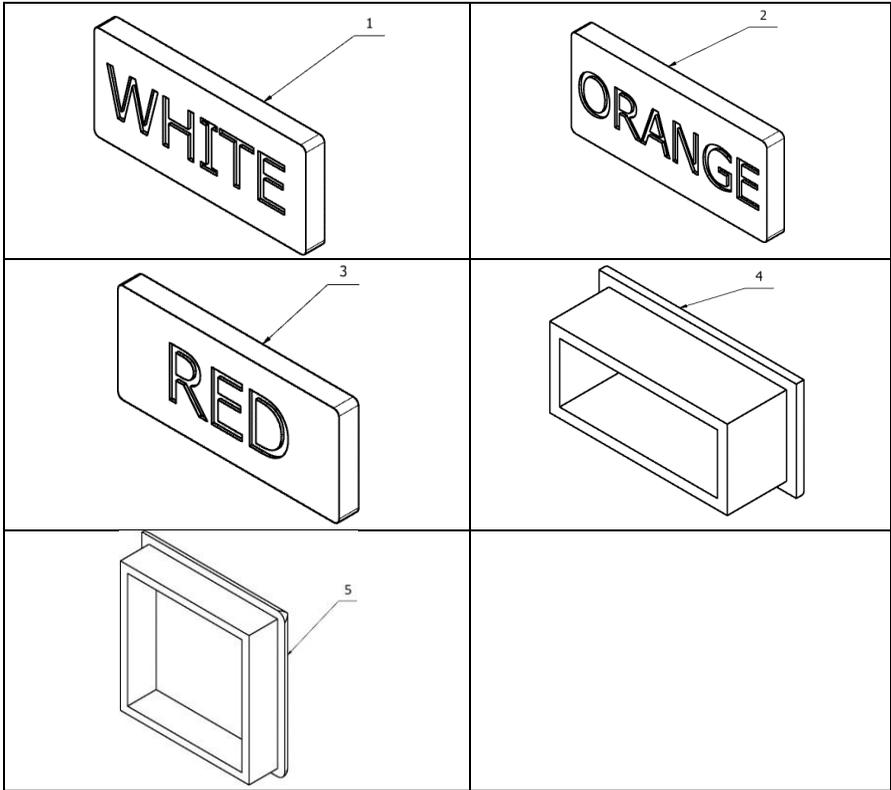


Abb. 90. Sonstige Teile.

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 80x80mm	MS-80x80	2