

**PremiumLtd**®

BETRIEBSANLEITUNG

GARANTIESCHEIN



GIANT

400 450 500 550 600

Ausgabe 03/2022

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: Hydraulisch klappbare Kompaktscheibenegge mit Zugvorrichtung

Typ/Modell: Giant 400 / 450 / 500 / 550 / 600 (bitte 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	Giant 400 <input type="checkbox"/> / 450 <input type="checkbox"/> / 500 <input type="checkbox"/> / 550 <input type="checkbox"/> / 600 <input type="checkbox"/> <i>(bitte ankreuzen)</i>
Herstellungsjahr	
Seriennummer	

Die Kompaktscheibenegge hat ein Typenschild am Maschinenrahmen (Abb. 1). Dieses Typenschild enthält die grundlegenden Daten zur Identifizierung der Maschine.

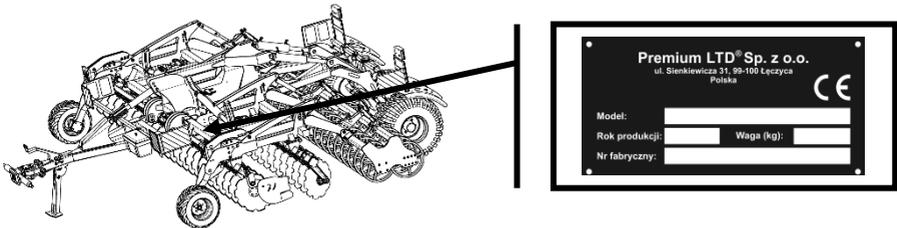


Abbildung 1. Lage des Typenschildes an der Maschine.

Die Kompaktscheibeneggen Giant werden in verschiedenen Modellen hergestellt: **GIANT** - 400, 450, 500, 550, 600.

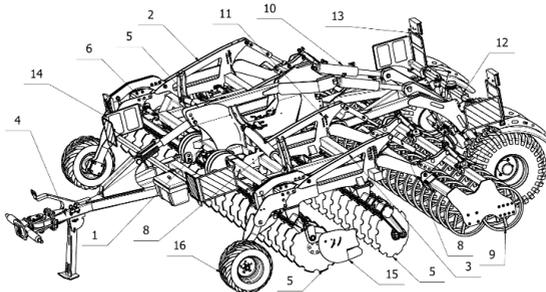


Abbildung 2. 1. Hauptrahmen, 2. rechter Flügel, 3. linker Flügel, 4. Deichsel, 5. Scheibenbalken, 6. Deichselverstellung, 7. Einstellung der Flügel, 8. Einstellung der Welle, 9. Tandemwelle, 10. Anheben des Fahrgestells, 11. Verriegelungslöcher des Wellenarms, 12. Fahrgestell, 13. hintere Beleuchtung, 14. vordere Beleuchtung, 15. Seitenschirme, 16. Stützräder.

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 IST DIE GRUNDAUSSTATTUNG DES GERÄTES.

ES IST WICHTIG, DASS JEDER BEDIENER DEN INHALT DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG S LIEST, BEVOR ER MIT DER ARBEIT BEGINNT.

Inhaltsverzeichnis

1.	Einführung	7
2.	Bestimmung	7
3.	Sicherheit	8
3.1.	Allgemeine Sicherheit	8
3.2.	Technische Wartung	9
3.3.	Verkehr auf öffentlichen Straßen	9
3.4.	Restrisiko	12
4.	Betrieb und Bedienung	13
4.1.	Erste Inbetriebnahme	13
4.2.	Bereitstellung des Schleppers für den Einsatz mit der Maschine	15
4.3.	An- und Abkuppeln der Maschine	16
4.4.	Bereitstellung der Maschine für den Transport	18
4.5.	Betrieb mit dem Aggregat	18
4.6.	Einstellen der Maschine	19
4.6.1.	Ein- und Ausklappen der Seitenteile der Maschine	19
4.6.2.	Zusammen- und Auseinanderklappen des Fahrgestells	19
4.6.3.	Einstellen der Arbeitstiefe	20
4.6.4.	Einstellen der Arbeitstiefe des Abstreifers (optional)	22
4.6.5.	Einstellung der Scheibenbalken	22
4.6.6.	Einstellung der Seitenscheiben	23
4.6.7.	Einstellung der Schirme	23
4.7.	Ersetzung von Wartungsarbeiten	24
4.7.1.	Maschinenscheibe	24
4.7.2.	Arbeitselemente des Abstreifers	24
4.7.3.	Anordnung der Arbeitselemente	25
4.8.	Schmierung	25
4.9.	Lagerung	27
4.10.	Demontage und Entsorgung	27
4.11.	Mögliche Fehler	27
5.	Technische Daten	29
6.	Garantie	30
6.1.	Grundsätze des Garantieverfahrens	30
7.	Wartung	33

1. Einführung

Diese Anleitung beschreibt den Betrieb und die Wartung der Giant Kompaktscheibenege. Sollten beim Betrieb der Maschine besondere Probleme auftreten, die in der beiliegenden Betriebsanleitung nicht ausreichend behandelt werden, 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 sichere Arbeitsbedingungen, wenn sie in Übereinstimmung mit der Bedienungsanleitung 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. Bestimmung

Die Giant-Kompaktscheibenege ist ein universelles Gerät für die Bearbeitung des Oberbodens im Tiefenbereich von 5 cm bis 15/18 cm. Die Maschine ist sowohl für den Anbau nach der Ernte als auch für die Behandlung des Bodens vor der Aussaat nach dem Pflügen oder der pfluglosen Bodenbearbeitung bestimmt, sofern die Pflanzenreste nicht abgedeckt, sondern mit der oberen Bodenschicht vermischt werden (sog. Mulch). Die Maschine ist für die Arbeit auf allen Bodenarten, auch auf steinig Böden, ausgelegt, da die Scheiben mit einem Überlastungsschutz versehen sind (flexible Scheibenaufhängung).

Die Maschine ist je nach Bedarf ausgestattet mit: gummigefederten Scheibeneinheiten, hinterem Bodenverdichter und Zugvorrichtung. Die Maschine hat einen eingebauten Steuerblock sowie eine Handbremse. Optional kann er mit einem Abstreifer, vorderen Stützrädern und einer Ampelanlage ausgestattet werden. Die Kompaktschiebenege ist dank ihrer Konstruktion, der Verwendung von 2 Trägern mit gegenüberliegenden Scheibeneinheiten und dem Einbau einer Welle in der Lage, den Boden perfekt zu zerkleinern, zu lockern und zu mischen, sowie ihn zu verdichten. Die Kompaktscheibenege zeichnet sich durch eine hohe Verstopfungsresistenz aus. Damit ist er ideal für den Anbau von Stoppeln (nach Getreide und Mais) und den Anbau von Zwischenfrüchten zur Gründüngung. Die Kompaktscheibenege darf nur von Personen in Betrieb genommen, benutzt und repariert werden, die mit der Bedienung der Maschine und des Schleppers vertraut sind und die über die Sicherheitshinweise für Gebrauch und Wartung informiert sind. Der Hersteller haftet nicht für unbefugte Änderungen am Gerät. Verwenden Sie während des Betriebs nur werkseitig hergestellte Teile der PREMIUM LTD.

Die Maschine kann mit 560mm - und 610mm - Scheiben arbeiten. Es sind sowohl flache als auch linsenförmige Scheiben erhältlich. Die 560mm - Scheiben können bis zu einer Tiefe von 15cm verwendet werden, während die 610mm - Scheiben bis zu einer Tiefe von 18cm verwendet werden können. Die Giant Kompaktscheibenege hat auch die Möglichkeit, die Scheibenbalken zu bewegen. Darüber hinaus kann er mit festen oder schwimmenden Schirme ausgestattet werden (in der Standardversion oder in der vergrößerten XXL-Version).

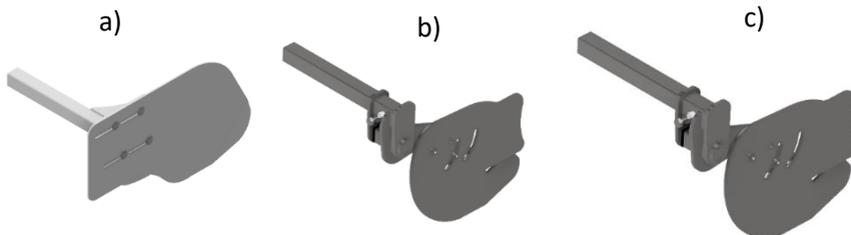


Abbildung 3. Seitenschirme - fester Standard (a), schwimmender Standard (b) und schwimmender vergrößerter XXL (c).



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



VOR DER INBETRIEBNAHME DER MASCHINE MACHEN SIE SICH MIT DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG VERTRAUT, MACHEN SIE SICH MIT DEM AUFBAU DER MASCHINE, IHREN FUNKTIONEN, BEREICHEN UND EINSTELLMÖGLICHKEITEN VERTRAUT UND BEACHTEN SIE INSBESONDERE DIE SICHERHEITSHINWEISE. WÄHREND DES BETRIEBS IST ES DAFÜR ZU SPÄT.

3. Sicherheit

3.1. Allgemeine Sicherheit

Die genannten Sicherheitsvorschriften gelten für die Kompaktscheibenegge Giant Premium LTD. Ungeachtet dessen sind die allgemeinen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie die Straßenverkehrsordnung zu beachten.

Das Aggregat und der Schlepper sollten mit aller Vorsicht betrieben werden, insbesondere:

- a) Vor jeder Inbetriebnahme sind die Maschine und der Schlepper zu überprüfen. Sind sie in einem Zustand, der die Sicherheit bei Bewegung und Betrieb gewährleistet?
- b) um die Manövrierfähigkeit zu erhalten, muss das Aggregat an Schleppern angeschlossen werden, die mit einem Satz von Vorderachsgewichten ausgestattet sind. Die Vorderachslast des Schleppers mit angebautem Aggregat muss mindestens 20 % des Eigengewichts des Schleppers betragen;
- c) die zulässigen Achslasten und Transportmaße beachten;
- d) beim Ankuppeln der Maschine an den Schlepper, beim Anheben und Absenken der Maschine an der Hydraulikkupplung des Schleppers, beim Klappen der Kombination in die Transportstellung und beim Ausklappen in die Arbeitsstellung, auch am Vorgewende, darauf achten, dass sich keine Personen, insbesondere Kinder, in der Nähe der Maschine aufhalten;
- e) nicht zwischen dem Schlepper und der Maschine aufhalten, wenn der Motor des Schleppers läuft;
- f) Lärm - der A-bewertete äquivalente Schalldruck-Emissionspegel (LpA) darf 70 dB nicht überschreiten;
- g) sicher werden, dass die Hydraulikanlage drucklos ist, wenn Sie Schläuche an die Hydraulikanlage des Schleppers anschließen. 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 rückwärtsfahren 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) es ist ratsam, die Maschine in einer verteilten Position oder in der Transportstellung mit angehobenen (eingeklappten) Seitenflügeln, die am vorderen Fuß und in einem Transportrollstuhl getragen wird (es sollte sichergestellt werden, dass die Arbeitselemente der Maschine nicht die Aggregatunterstützung darstellen, da dies sie mit Beschädigungen bedroht);
- s) wird die Maschine nicht benutzt, ist sie 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, Punkt 262.\

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



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



ES IST VERBOTEN, AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN OHNE ENTSPRECHENDE KENNZEICHNUNG ZU FAHREN. 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 150cm voneinander,
 - g. während des Transports sollte folgende Fahrgeschwindigkeit nicht überschritten werden:
 - auf Straßen mit glatter Oberfläche (Asphalt) bis zu 20 km/h,
 - auf unbefestigten oder asphaltierten Straßen 6-10 km/h,
 - auf unebenen Straßen nicht mehr als 5 km/h.



DIE 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.

Aufgrund der Konstruktion der Maschine und ihrer beträchtlichen Größe ist es für den Transport erforderlich, die Maschine durch Umklappen der Seitenteile in die Transportposition zu bringen. Zum Zusammenklappen der Seitenteile gibt es Zylinder und eine automatische Verriegelung (die die Flügel vor dem Ausklappen schützt).



IM FALLE EINER FEHLFUNKTION DES VERRIEGELUNGSMECHANISMUS WENDEN SIE SICH UNVERZÜGLICH AN IHREN VERTREIBER ZUR REPARATUR. DIE REPARATUR DER MASCHINE DURCH DRITTE GILT ALS VERSTOSS GEGEN DIE GARANTIEVEREINBARUNG UND FÜHRT ZUM VERLUST DER GARANTIE.

Die Maschine ist mit speziellen Schutzplanen mit Expandern und Befestigungselementen für die Befestigung der Plane an der Maschine ausgestattet. Dies ist notwendig, um die Scheiben der Maschine in der Transportposition zu sichern und sie vor hervorstehenden scharfen Kanten während des Transports zu schützen.



DER STÜTZFUSS DER MASCHINE MUSS WÄHREND DES TRANSPORTS ANGEHOBEN (EINGEKlapPT) SEIN.

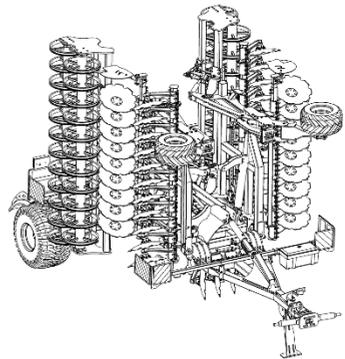


Abbildung 4. Transportstellung (zusammengeklappte Seitenteile).



Sicherheitszeichen (Piktogramme)

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

 	Einen sicheren Abstand zur Maschine halten.
 	Gefahr durch austretende Hochdruck-Hydraulikflüssigkeit durch undichte Hydraulik-Schlauchleitungen!
 	Gefährdung durch von der Maschine herausgeschleuderte Materialien oder Fremdkörper bei Aufenthalt im Gefahrenbereich der Maschine!
 	Gefahr, dass der ganze Körper von der Maschine gequetscht wird. Einen sicheren Abstand zur Maschine halten!
 	Gefahr von Stromschlag oder Verbrennungen durch versehentliches Berühren von elektrischen Freileitungen oder durch Annäherung an Hochspannungsfreileitungen im verbotenen Abstand!

Piktogramm	Bedeutung
	Quetschung des Oberkörpers durch seitlich einwirkende Kraft. Bleiben Sie nicht im Bereich der Rotation und Schwenkbereich des Pfluges.
	Gefahr der Quetschung. Halten Sie einen Sicherheitsabstand!
	Sich im Gefahrenbereich nur mit ausgeklappter Hydraulikzylinderverriegelung befinden!

	Sich nicht in den Schwenkbereich der Maschine befinden!
	Gefahr der Quetschung des gesamten Körpers durch das Stehen im im Schwenkbereich der Deichsel zwischen Schlepper und angeschlossener Maschine!
	Abschmierpunkte!
	CE-Zeichen.

3.4. Restrisiko

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

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

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



ES BESTEHT EIN RESTRISIKO IM FALLE DER NICHTEINHALTUNG VON DIE 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. Erste Inbetriebnahme

Vor der ersten Inbetriebnahme ist es Folgendes unbedingt erforderlich:

- diese Betriebsanleitung lesen,
- den technischen Zustand der Maschine, d. h. den Zustand der Arbeitselemente, den Zustand der Scheibenschutzmechanismen gegen Überlastung und den Zustand der Hydraulikanlage und der Beleuchtung (falls die Maschinen damit ausgestattet sind) überprüfen. Sich an den Händler wenden, falls ein Schaden festgestellt wird,
- den Zustand der Reifen der Stütz- und Transporträder und den Luftdruck in den Reifen prüfen; die Funktion und die Befestigung der Deichsel prüfen,
- alle Schraubverbindungen zu überprüfen - besonders in der ersten Zeit der Nutzung mit dem richtigen Drehmoment (Tabelle) anziehen,
- das Anzugsdrehmoment für die Nabenmutter der Scheibe (A) beträgt 270 Nm - dieser Wert muss während des Betriebs der Maschine und nach dem Austausch von Bauteilen überprüft werden,
- prüfen, ob die Schnellkupplungen für die Hydraulik-Schlauchleitungen der Maschine in die Muffen am Schlepper passen,
- prüfen, ob sich die Scheiben, Wellen und Einstellschrauben 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. 

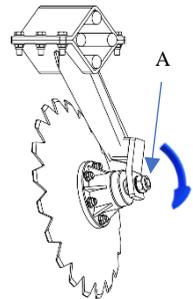


Abbildung 5. Anziehen der Mutter der Scheibenabe

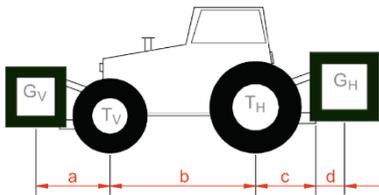
Tabelle 1. Festigkeitsklassen von Schrauben

		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. Bereitstellung des Schleppers für den Einsatz mit der Maschine

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

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



Maßeinheiten für das Gewicht in Kilogramm (kg).
Maßeinheiten für die Abmessungen in Metern (m).

T_L - Leergewicht des Schleppers

T_V - Vorderachslast des leeren Schleppers

T_H - Heckachslast des leeren Schleppers

G_H - Gesamtgewicht des hinten montierten Geräts

G_V - Gesamtgewicht des vorne montierten Geräts

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

b - Spurweite des Schleppers

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

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

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

Berechnung der Mindestvorderachslast für Heckenbaugeräte:

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

Berechnung der Mindesthecklast für vorne 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.

Das Aggregat ist mit einer speziell entwickelten Deichsel (A) ausgestattet, die für die Verbindung der Maschine mit dem Schlepper zuständig ist. Sie hat eine Deichsel mit Anhängepunkten der dritten Anhängekategorie (B). Sie ist mit dem distalen Teil durch einen Drehzapfen verbunden, der auf Lagern (C) ruht, dank derer die Deichsel am Vorgewende brechen kann. Die hydraulische Steuerung der Deichsel ermöglicht es, die Maschine zu nivellieren.

Außerdem ist die Deichsel des Aggregats mit einer federbelasteten Verriegelung (D) ausgestattet, mit der die Egge vom Schlepper abgekoppelt und sicher abgestellt werden kann.

A. Ankuppeln

- Rückwärts fahren und den Schlepper auf einen Abstand einfahren, der die Verbindung der Kompaktscheibenegge-Kupplung mit den Schlepperunterlenkern (E) ermöglicht.
- Die Deichsel (B) der Maschine mit dem Hubwerk (E) des Schleppers verbinden, indem die Unterlenkerkugeln (F) durchgesteckt werden; diese auf beiden Seiten mit den entsprechenden Klappbolzen (G) sichern.
- Prüfen, dass die Kugeln richtig positioniert und an den Schlepperlenkern befestigt sind.
- Den Hebel des Steuerventils an der Zugmaschine in die schwimmende (neutrale) Position stellen.
- Die Hydraulikschläuche des Aggregats an die externe Hydraulik des Schleppers anschließen.
- Prüfen, dass die Dichtigkeit des Hydrauliksystems der Egge nicht beeinträchtigt ist (Hydraulikschläuche funktionieren, sind nicht beschädigt, nicht geknickt). Die Funktion der Hydraulik der Maschine überprüfen. Sicher werden, dass alle Schläuche paarweise an alle bidirektionalen Hydraulikanschlüsse des Schleppers angeschlossen sind.
- Ist die Maschine mit einem Fahrlicht ausgestattet, das Beleuchtungskabel an den Schlepper anschließen und dann vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen die Funktion aller Lichtfunktionen überprüfen.
- Die Keile (H) unter den Rädern entfernen, indem Sie sie in die dafür vorgesehenen Halterungen (an der Rückseite der Maschine) gesteckt sind.
- Die Kompaktscheibenegge anheben.

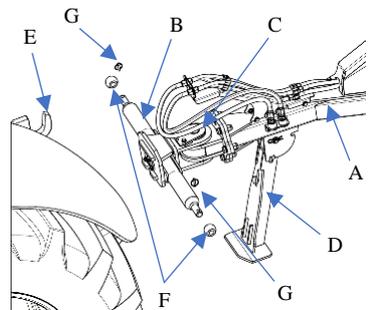


Abbildung 6. Ankuppelung der Maschine an den Schlepper.

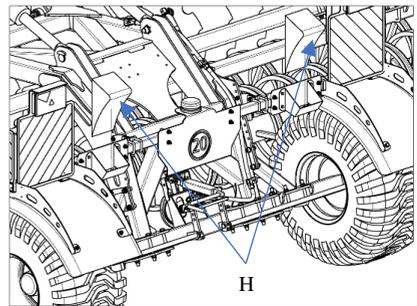


Abbildung 7. Anordnung der Keile auf der Maschine.

- Den Stützfuß (I) in die Position "Transport/Betrieb" einstellen! Bei Nichtbeachtung kann die Maschine während des Transports und des späteren Betriebs schwer beschädigt werden. An der Federsperre (J) ziehen, um den Stützfuß anzuheben, den Stützfuß um 90 Grad zur Rückseite der Maschine entlang der Deichsel kippen und die Federsperre loslassen. Die Federsicherung arretiert den Fuß automatisch in der oberen Position, so dass er nicht herunterfallen kann.
- Die Handbremse (K) anziehen, indem es an der Kurbel (L) gedreht wird, die sich an der Rückseite der Maschine zwischen den Rädern des Wagens befindet.

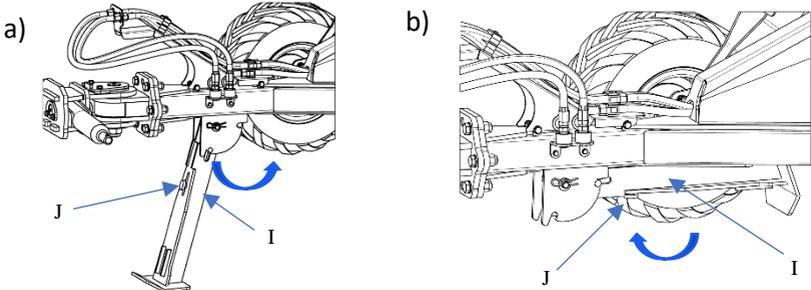


Abbildung 8. Manipulation des Aggregatfußes; a) Fuß abgesenkt, b) Fuß angehoben.



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 RECHTAVORSCHRIFTEN GEKENNZEICHNET IST.

B. Abkuppeln

- den Nähfuß (I) in die Position "Aufbewahrung" aufklappen! Wird der Fuss nicht abgesenkt, kann dies zu einer plötzlichen Beschädigung der Maschine führen und auch eine Gefahr für Personen in der Nähe darstellen. Um den Nivellierfuß abzusenken, die federbelastete Sperre (J) zurückziehen und den Nivellierfuß entlang der Deichsel um 90 Grad zum Boden schwenken. Die federbelastete Sicherheitssperre verriegelt automatisch die Fußplatte in der unteren Position und verhindert, dass sie beim Absenken der Maschine auf den Boden zurückkippt.
- die Maschine auf einen ebenen und festen Unterboden stellen.
- die Maschine mit den Keilen (H) an den Bügeln hinten an der Maschine gegen unbeabsichtigtes Wegrollen sichern. Die Keile werden an der Vorder- und Rückseite des Rades angebracht.
- die Hydraulikanlage des Antriebsaggregats in der freien (schwimmenden) Stellung der Hydraulikhebel des Schleppers drucklos machen.

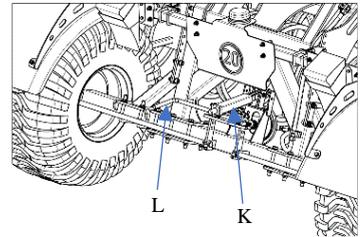


Abbildung 9. Handbremse an der Maschine.

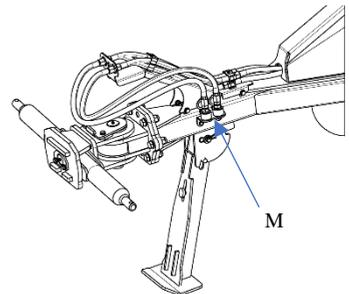


Abbildung 10. Schlauchhalter.

- die Hydraulikschläuche und das Elektrokabel (falls die Maschine mit Beleuchtung ausgestattet ist) trennen und diese in die dafür vorgesehenen Halterungen (M) an der Maschine legen.
- die Handbremse (K) anziehen, indem es an der Kurbel (L) gedreht wird, die sich auf der Rückseite der Maschine zwischen den Rädern des Gabelstaplers befindet.
- die Unterlenker des Schleppers von der Maschine entriegeln und entkoppeln.



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

4.4. Bereitstellung der Maschine für den Transport

- Aufgrund Aufbaus die Maschine und ihrer Konstruktion übersteigt die Maschine 3,0m. Aus diesem Grund müssen die Seitenflügel vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen in die Transportstellung geklappt und das Fahrgestell muss auf den Boden abgesenkt. Die Seitenflügel müssen bei allen Maschinentypen eingeklappt werden, da sie je nach Ausladung über die Umrisse der Leuchten hinausragen.
- Nach Abschluss der Arbeiten sollte die Maschine von Erde und anderen Verunreinigungen sowie die Warneinrichtungen von Schmutz gereinigt sein.
- Eine mit einem landwirtschaftlichen Schlepper verbundene Maschine muss dieselben Anforderungen erfüllen wie der Schlepper selbst.
- Die Seitenstabilisatoren des Unterlenkers einstellen, bevor losgefahren wird.
- Beim Fahren auf öffentlichen Straßen die geltende Straßenverkehrsordnung beachten.
- Es ist verboten, die Maschine ohne die im betreffenden Land vorgeschriebenen Markierungen auf öffentlichen Straßen zu fahren.

4.5. Betrieb mit dem Aggregat

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb muss die Maschine immer von der Transport- in die Arbeitsposition gebracht werden. Entfernen Sie dazu die Schutzplanen von den Arbeitsbereichen der Scheiben, heben Sie die Maschine an, heben Sie die Unterlenker des Schleppers an, klappen Sie die Maschine vollständig aus, senken Sie die Unterlenker ab, bis der Rahmen waagrecht steht (als Sonderausstattung wird die Maschine auf den Stützrädern abgestellt). Stellen Sie die gewünschte Arbeitstiefe des Geräts ein und heben Sie das Fahrgestell in die obere Position. Bringen Sie die Maschine nach Abschluss der Arbeiten wieder in die Transportstellung.

Um die Maschine am Ende des Feldes korrekt und sicher wenden zu können, muss das Fahrgestell abgesenkt und die Unterlenker des Schleppers durch Anheben der Maschine angehoben werden. Nach dem Wenden die Schlepperunterlenker senken, die Maschine absenken, das Fahrwerk anheben und weiterarbeiten.



DAS RÜCKWÄRTSFAHREN IST NUR MÖGLICH, WENN DIE MASCHINE AUF DEN TRANSPORTRÄDERN ANGEHOBEN IST.



ES IST VERBOTEN, DIE MASCHINE IM ABGESENKTEN ZUSTAND RÜCKWÄRTS ZU FAHREN. DAS MANÖVRIEREN DER MASCHINE IN DER ARBEITSPPOSITION KANN ZU SCHWEREN SCHÄDEN FÜHREN.

4.6. Einstellen der Maschine

4.6.1. Ein- und Ausklappen der Seitenteile der Maschine

Aufgrund ihres Aufbaus und ihrer Konstruktion übersteigt die Maschine 3,0m. Aus diesem Grund müssen die Seitenflügel vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen in die Transportstellung geklappt und die Maschine für den Einsatz vollständig ausgeklappt werden. Die Maschine löst dieses Problem, indem sie die beiden Hydraulikzylinder (A) zwischen den Seitenflügeln und dem Hauptrahmen betätigt, indem sie deren Auszug vergrößert (Ausklappen) und deren Auszug verkleinert (Einklappen). Eine automatische Verriegelung (B), die durch einen einzigen Zylinder betätigt wird, sichert die Maschine in der Transportstellung. Beim Zusammenklappen der Maschine schließt sich der Riegel automatisch und sichert die Flügel gegen Entfaltung (der Riegelarm von einem Arm der Maschine bewegt sich und rastet am Griff (C) des gegenüberliegenden Armes der Maschine ein), und beim Entfalten der Maschine öffnet er sich automatisch und entriegelt die Arme (der Riegelarm von einem Arm der Maschine bewegt sich und entriegelt den Griff (C) des gegenüberliegenden Armes der Maschine).

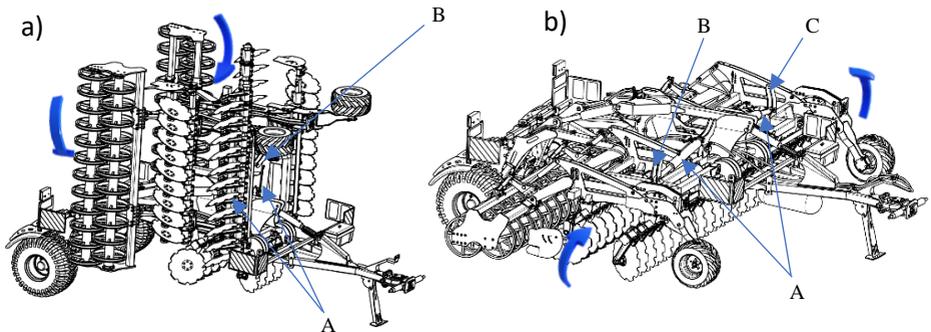


Abbildung 11. Manipulation der Seitenteile der Maschine; (a) eingeklappte Maschine, (b) ausgeklappte Maschine.

4.6.2. Zusammen- und Auseinanderklappen des Fahrgestells

Das Fahrgestell muss während des Transports auf den Boden abgesenkt oder während des Betriebs angehoben werden. Am Vorgevende muss unbedingt das Fahrgestell (in die Transportstellung abgesenkt) verwendet werden, um Schäden an den Arbeitselementen der Maschine zu vermeiden. Beim Bewegen des Wagens werden die beiden Hydraulikzylinder (A) betätigt (Vergrößerung des Zylinderhubs beim Absenken des Wagens und Verkleinerung des Zylinderhubs beim Anheben des Wagens).



DER GABELSTAPLER MUSS UNBEDINGT AM VORGEVENDE, BEIM TRANSPORT UND BEI DER LAGERUNG EINGESATZT WERDEN. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER EMPFEHLUNG FÜHRT ZU SCHÄDEN AN DER MASCHINE.

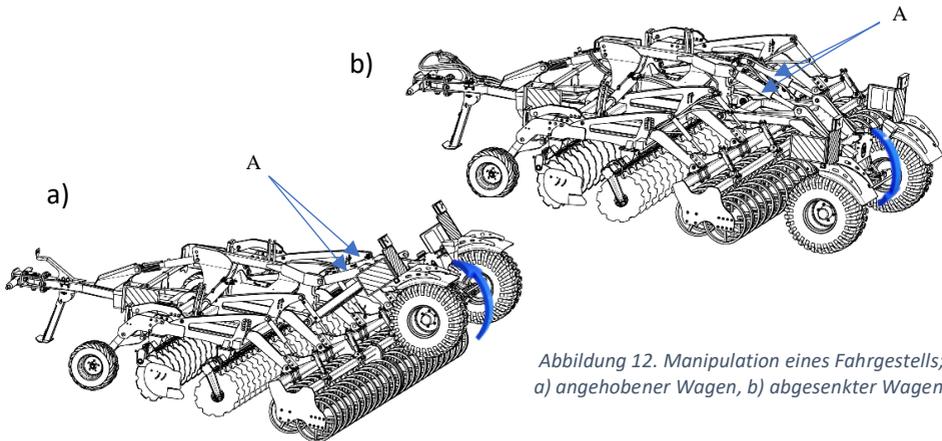


Abbildung 12. Manipulation eines Fahrgestells;
a) angehobener Wagen, b) abgesenkter Wagen.

4.6.3. Einstellen der Arbeitstiefe

Vor Beginn der Arbeit ist es wichtig, die Arbeitstiefe einzustellen. Die Einstellung der Arbeitstiefe erfolgt durch Anheben (größere Arbeitstiefe) oder Absenken (geringere Arbeitstiefe) der Walze. Jeder Walzentyp hat nicht nur seine eigenen Eigenschaften, sondern bietet auch einen hinteren Stützpunkt für die Maschine.

- A. Setzen Sie die Sicherungsbolzen für den äußeren und mittleren Wellenarm symmetrisch in die gleichen Löcher (A) an jedem Wellenarm. Es gibt 8 Löcher (Stiftpositionen). Die eingesteckten Sicherungsstifte müssen mit Splinten gesichert und die Maschinenarme gegen die Stifte angezogen werden. Drehen Sie dazu die Spannschlösser (oder stellen Sie die doppelt wirkenden Stellzylinder ein) (B) gleichmäßig, bis die Arme auf den genannten Stiften aufliegen. Um die Arbeitstiefe zu verringern, drehen Sie die Spannschlösser (stellen Sie die doppeltwirkenden Antriebe ein) unter dem Loch, in das der Bolzen eingesetzt werden soll, stecken Sie dann die Sicherungsstifte in die Löcher und ziehen Sie die Spannschlösser an (verriegeln Sie die Antriebe), bis die Arme von den Stiften getragen werden. Denken Sie daran, die Stifte mit Splinten zu sichern. Die maximale Arbeitstiefe beträgt 15cm (560mm-Scheibe) oder 18cm (610mm-Scheibe) (je nach Größe der Scheibe). Aufgrund der Vielseitigkeit des Rahmens, der für die Arbeit mit verschiedenen Walzentypen geeignet ist, ist es möglich, die Arbeitstiefe zu hoch einzustellen, d.h. mehr als 15cm/18cm - Arbeiten über 15cm/18cm sind nicht zulässig und führen zum Verlust der Garantie.
- B. Voraussetzung für die richtige Einstellung der Arbeitstiefe ist, dass die Maschine parallel zum Boden steht. Stellen Sie dazu die Position der Deichsel im Verhältnis zum Hauptrahmen und der angebrachten Walze im Verhältnis zur gesamten Maschine ein. Wenn die Maschine keine vorderen Stützräder (C) hat, muss das Hubwerk des Schleppers in eine geeignete Position abgesenkt werden. Die Stützräder (C) entlasten das Anhängesystem des Schleppers, da das Gewicht der Maschine zwischen den Stützrädern (C) und der Walze und nicht zwischen der Walze und den Unterlenkern des Schleppers verteilt wird. Wenn die Maschine mit vorderen Stützrädern (C) ausgestattet ist, nivellieren Sie diese in Bezug auf die Welle, indem Sie die zentralen Schrauben (D) gegen den Maßstab an der Vorderseite über den Rädern (E) drehen (die Werte auf der Skala der Räder müssen mit dem gewählten Wert der Wellenposition übereinstimmen). Der Rollenrahmen sollte auch mit Hilfe der Teleskopbolzen, an denen die Maßstäbe (F) befestigt ist, richtig nivelliert werden. Stellen Sie das Hubwerk des Schleppers in die Schwimmstellung. Die Deichsel wird in Bezug auf den Rahmen durch Veränderung der Position des Zylinders (G) eingestellt. Der Rahmen muss in seiner Arbeitsposition immer waagrecht sein (parallel zum Boden).

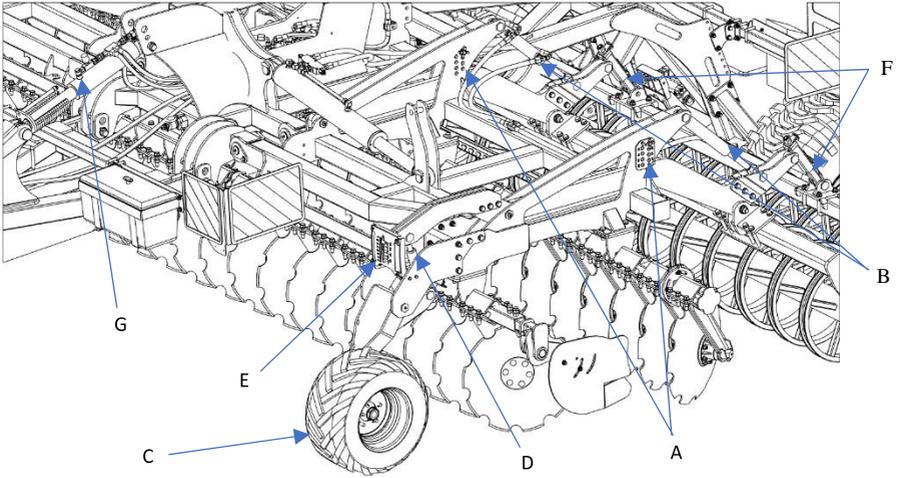


Abbildung 13. Einstellung der Arbeitstiefe.

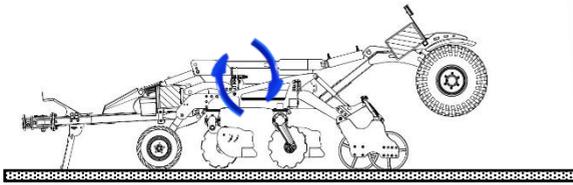


Abbildung 14. Einstellen der Nivellierung der Maschine.

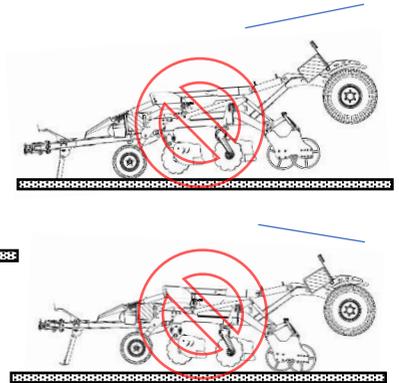


Abbildung 15. Falsche Einstellung der Maschine.



DIE ARBEITSTIEFE DER MASCHINE IMMER SYMMETRISCH AUF JEDER SEITE EINSTELLEN.



NUR ORIGINALSTIFTE UND -SPLINTE VERWENDEN.



ARBEITEN ÜBER 15CM (SCHEIBE 560MM) UND 18CM (SCHEIBE 610MM) SIND NICHT ERLAUBT UND FÜHREN ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE.

4.6.4. Einstellen der Arbeitstiefe des Abstreifers (optional)

Der Hauptzweck des Abstreifers besteht darin, die von den Scheiben ausgeworfenen Rückstände zu verlangsamen, zu zerkleinern und auszugleichen.

Die Arbeitstiefe der Kardenabschnitte wird durch die Einstellung von zwei Schrauben (A) M16x60mm in einem speziell entwickelten Arm mit dem Schieber und Federsicherung (B) eingestellt, der auf dem Abstreiferbalken und dem Walzenrahmen montiert ist. Die Abstreifertersteile werden mit 4 solchen Armen befestigt. Die Federn schützen die Abstreifleisten und die Arbeitselemente vor Beschädigungen bei zu großem Widerstand und bei rauem Betrieb.

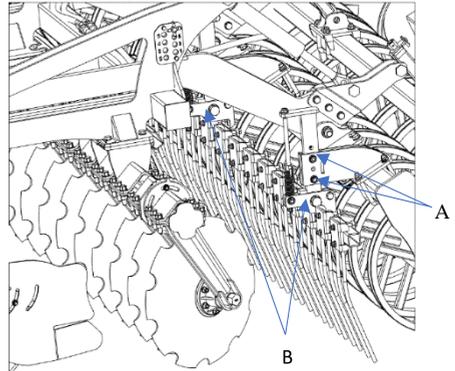


Abbildung 16. Einstellen der Arbeitstiefe des Abstreifers.

Alle Schrauben müssen auf beiden Seiten der Maschine symmetrisch und in der gleichen Position angebracht werden. Um die Position der Bolzen zu bestimmen, wählen Sie das entsprechende Loch (eine der 3 verfügbaren Positionen) und setzen Sie den Bolzen (A) darin ein und sichern ihn mit einer Unterlegscheibe und einer M16-Mutter. Bei tiefen Arbeiten setzen Sie die Bolzen in die oberen Löcher des Abstreifer-Arms und bei flachen Arbeiten in die unteren Löcher des Abstreifer-Arms.

Es soll der Abstreifer auch nicht unter die erforderliche Tiefe abgesenkt werden. Bei übermäßigem Absenken besteht die Gefahr, dass die Elemente beschädigt oder verbogen werden.

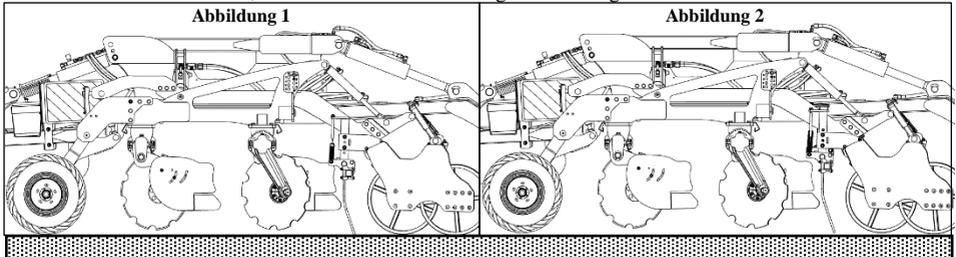


Abbildung 17. Verschiedene Einstellungen des Abstreifers. Abbildung 1 - Tiefes Arbeiten, Abbildung; 2 - Untiefes Arbeiten.

4.6.5. Einstellung der Scheibenbalken

Der Versatz der beiden Teile der Scheibenbalken kann eingestellt werden. Die Einstellung der Scheiben wird vorgenommen, wenn die Maschine nach einer langen Einsatzdauer (Bearbeitung einer großen Anzahl von Hektar) aufgrund der Abnutzung der Scheibenbalken unerwünschte Furchen hinterlässt. Dies ermöglicht eine weitere effektive Arbeit. Die Einstellung erfolgt mit Hilfe von vier zentralen Schrauben, die für die Scheibenbalkenabschnitte (A) geeignet sind. Das Versetzen der Scheiben erfolgt, indem man zunächst alle 40 Schrauben (B) an den Scheiben löst, die mittleren Schrauben (A) durch Drehen nach den angebrachten kleinen Maßstäben (C) und (D) einstellt und dann die 40 Schrauben (B) anzieht, wenn die Scheiben in Position sind. Um die Balken um einen bestimmten Abstand zueinander einzustellen, verschieben Sie den vorderen Balken um die Hälfte dieses Abstands nach links (von der Rückseite der Maschine aus gesehen) und den hinteren Balken symmetrisch um die gleiche Länge nach rechts (von der Rückseite der Maschine aus gesehen). Es muss besonders darauf geachtet werden, dass die Bewegung der Balken auf beiden Seiten symmetrisch ist, da sonst die Gefahr besteht, dass die Maschine aus dem Gleichgewicht gerät und dadurch beschädigt wird.

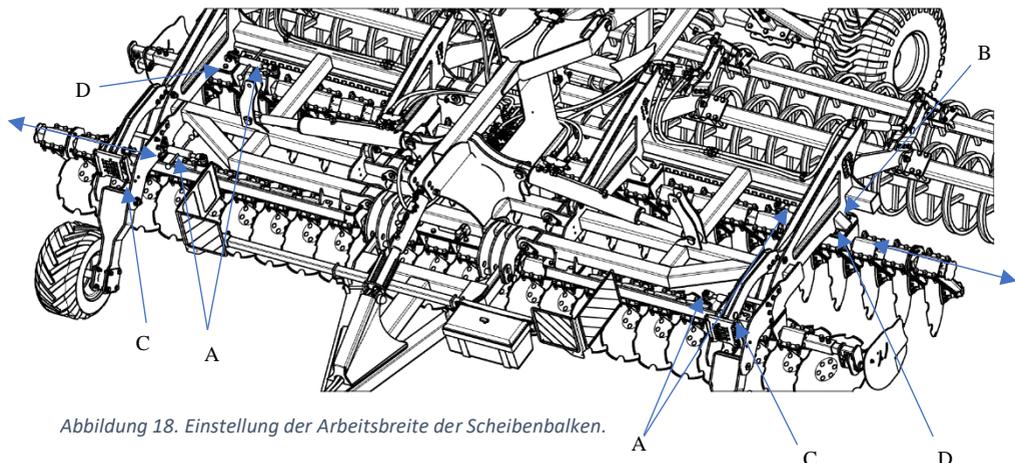


Abbildung 18. Einstellung der Arbeitsbreite der Scheibenbalken.

4.6.6. Einstellung der Seitenscheiben

Die Arbeitstiefe der Seitenscheiben kann individuell eingestellt werden. Die Einstellung wird vorgenommen, um das Phänomen des übermäßigen Auswurfs von Erde zu den Seiten der Maschine und die daraus resultierende Bildung von übermäßigen Furchen zu minimieren. Um die Arbeitstiefe der äußeren Scheiben einzustellen, lösen Sie die Schrauben (A), stellen dann die Scheibensäule durch Drehen auf die richtige Höhe ein und ziehen die Schrauben (A) wieder fest.

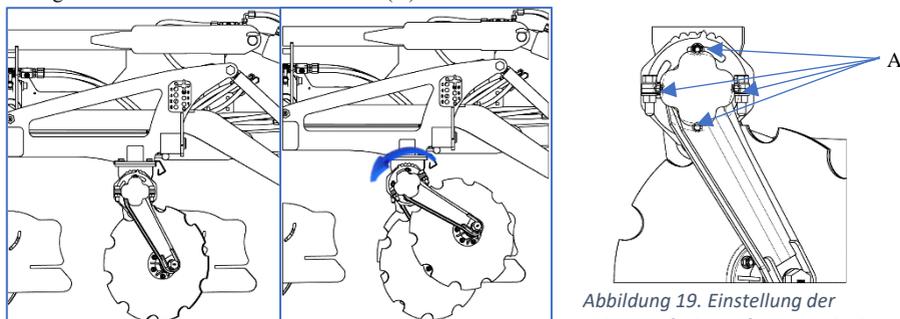


Abbildung 19. Einstellung der Arbeitstiefe der äußersten Scheibe.

Abbildung 20. Einstellen der verstellbaren Scheiben.

4.6.7. Einstellung der Schirme

Die Schirme sind an den Rändern der Arbeitselementabschnitte angebracht, um die Ablagerung von Erde durch die äußeren Scheiben zu begrenzen und die Bildung von Spurrinnen an den Fugen zwischen den Übergängen zu verhindern. Es ist möglich, die auf dem Gerät verfügbaren Schirme einzustellen. Schwimmende Verbindungen (D) werden verwendet, wenn die Schirme bei einem Aufprall nach oben kippen, wenn sie auf ein großes Hindernis stoßen oder auf einem unebenen Feld arbeiten. Der Schirm passt sich den Arbeitsbedingungen an.

Jeder Schirmtyp kann durch seitliches Herausschieben aus dem Maschinenrahmen eingestellt werden, wobei der Abstand zu den Scheiben verändert wird. Lösen Sie dazu die Schrauben (A) und schieben Sie den Schirm bis zum gewünschten Abstand heraus.

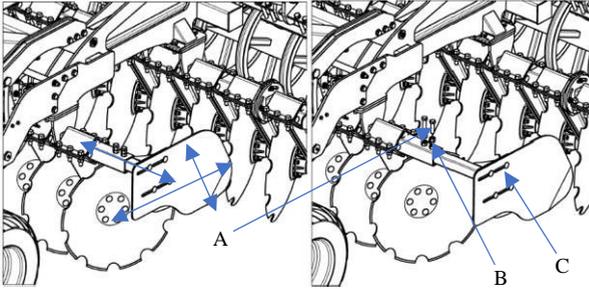


Abbildung 21. Einstellung der festen Schirme.

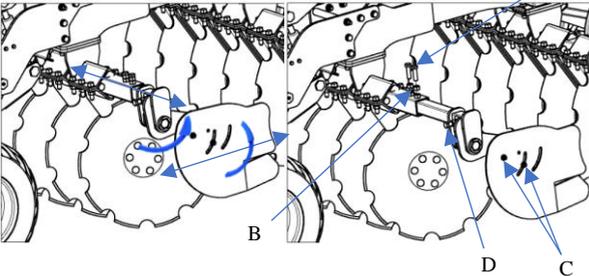
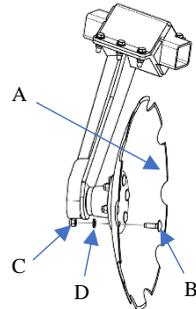


Abbildung 22. Einstellung der schwimmenden Schirme.

Arretieren Sie dann die Verlängerungen mit den Schrauben (A) und sichern Sie sie mit den Sicherungsmuttern (B) gegen Herausdrehen. Achten Sie darauf, dass Sie den Extender nicht zu weit herausziehen, da er sonst aus dem Profil fallen und Sie verletzen könnte.

Darüber hinaus sind die Siebe auch in der Tiefe und in der Längsposition in Bezug auf die Arbeitselemente der Maschine verstellbar. Lösen Sie dazu die Schrauben (C), verschieben Sie sie in die entsprechenden Richtungen entsprechend den Löchern (Bohne) des jeweiligen Modells und ziehen Sie die Schrauben (C) wieder an.



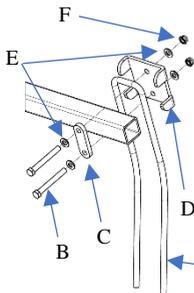
4.7. Ersetzung von Wartungsarbeiten

4.7.1. Maschinenscheibe

Die Arbeitselemente der Maschine sind die Scheiben (A). Abgenutzte oder beschädigte Scheiben müssen ersetzt werden. Um eine Scheibe auszutauschen, schrauben Sie alle Schrauben (B) ab, setzen Sie die Scheibe (A) wieder ein und verschrauben Sie sie erneut mit den Schrauben (B). Denken Sie daran, die Scheiben mit geeigneten Unterlegscheiben (D) und Muttern (C) zu sichern. Überprüfen Sie vor jedem Einsatz der Maschine alle Verbindungen zwischen den Scheiben und der Säule und beheben Sie eventuelle Fehler.

Schäden, die durch unzureichend angezogene Schraubverbindungen entstehen, fallen nicht unter die Garantie.

Abbildung 23. Ersetzen der Scheibe.



4.7.2. Arbeitselemente des Abstreifers

Das Arbeitselement des Abstreiferbalkens ist ein Doppelabstreifer (A). Zum Ersatz eines beschädigten oder übermäßig abgenutzten Abstreifer-Fingers lösen Sie die Schrauben (B), entfernen dann die Montageplatte (C) und (D) von der Stange und nehmen den Finger (A) ab, ersetzen ihn durch einen neuen und befestigen die Platte (C) und (D) wieder mit den Schrauben (B) an der Stange und sichern sie mit Unterlegscheiben (E) und selbstsichernden Muttern (F). Schäden, die durch falsch montierte Teile und nicht fest angezogene Montageschrauben entstehen, fallen nicht unter die Garantie.

Abbildung 24. Ersetzen der Arbeitselemente des Abstreiferbalkens.

4.7.3. Anordnung der Arbeitselemente

Die Scheiben sind an beiden Stäben im Abstand von 246mm hintereinander angeordnet, während die Rechenfinger an beiden Stäben im Abstand von 200mm angeordnet sind. Dies ist die effektivste und optimale Position für die Maschine.

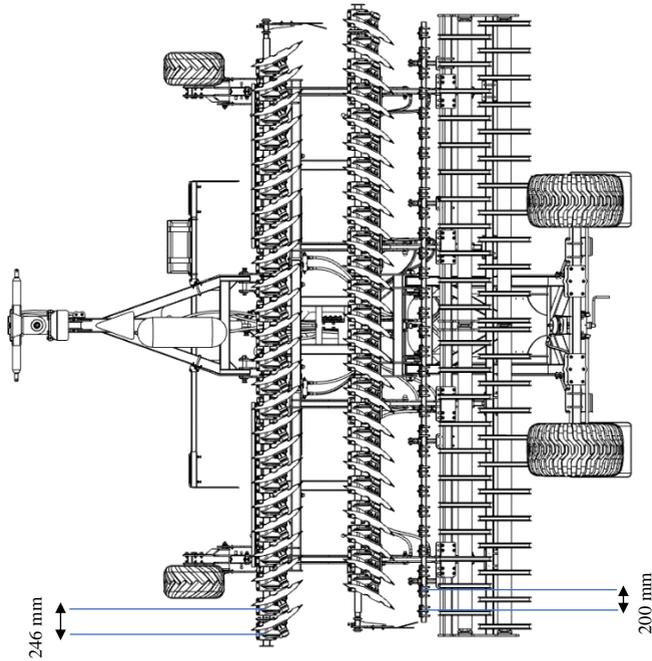


Abbildung 25. Anordnung der Arbeitselemente am Rahmen.

4.8. Schmierung

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

	Schmierstoffqualität	Schmierintervalle
A	LT-43	Co 30 h
B	LT-43	Co 10 h
C	LT-43	Co 30 h
D	LT-43	Co 30 h
E	LT-43	Co 30 h
F	LT-43	Co 10 h
G	LT-43	Co 30 h
H	LT-43	Co 30 h
I	LT-43	Co 30 h
J	LT-43	Co 10 h
K	LT-43	Co 10 h

**IST DIE MASCHINE MIT
HYDRAULISCH - PROGRESSZE alle 30 h
mit Fett LT-43 AUSGESTATTET.**

**SYMMETRISCH AUF BEIDEN SEITEN
DER MASCHINE UND ALLEN
WELLENNABEN FETTEN!**

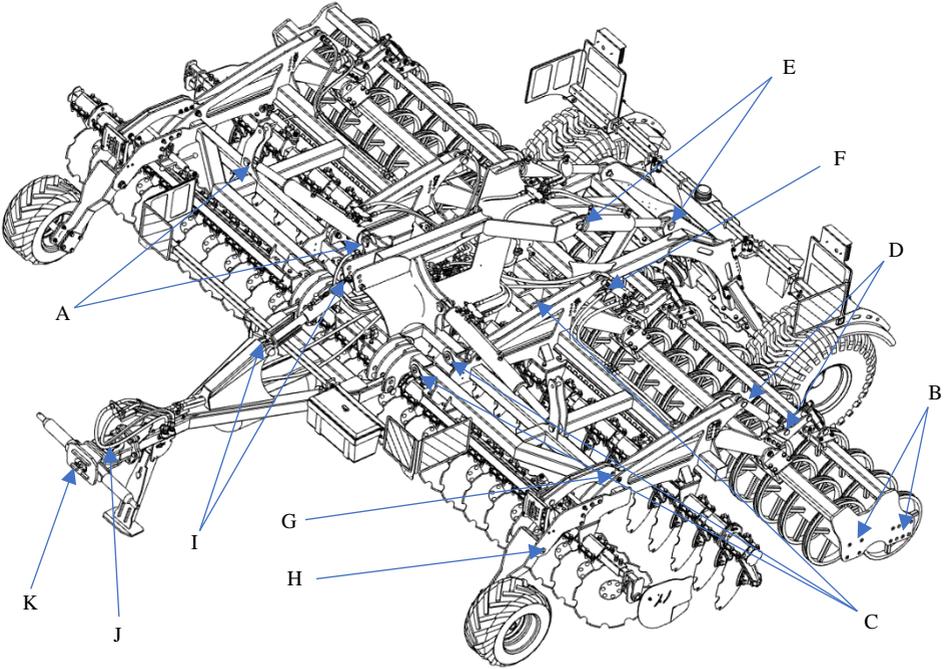


Abbildung 26. Schmierstellen.

4.9. 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. 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.

4.10. Demontage und Entsorgung

Das Aggregat ist aus umweltverträglichen Materialien hergestellt. Am Ende der Betriebszeit ist das Aggregat zu demontieren, wenn eine weitere Verwendung nicht mehr gerechtfertigt ist. Aufgrund der großen Masse der Bauteile muss bei der Demontage ein Hebezeug wie ein Portal oder ein Gabelstapler verwendet werden. Entsorgen Sie Metallteile auf einem Schrottplatz und Gummi- und Kunststoffteile auf einer Mülldeponie. Sammeln Sie das Altöl aus der Hydraulikanlage in verschlossenen Behältern und geben Sie es an der Tankstelle, die es sammeln, ab.

4.11. Mögliche Fehler

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



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

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

<i>UNSTIMMIGKEIT</i>	<i>URSACHE</i>	<i>BEHEBUNG DER FEHLER</i>
<i>DIE VORDERSEITE DES SCHLEPPERS NEIGT DAZU, SICH ZU HEBEN</i>	<i>ZU WENIG GEWICHT AUF DER VORDERSEITE. WICHTIG: DIE VORDERACHSLAST DES SCHLEPPERS DARF NICHT WENIGER ALS DAS 0,2-FACHE SEINES EIGENGEWICHTS BETRAGEN.</i>	<i>PRÜFEN, OB DIE SCHLEPPERKLASSE MIT DEN EMPFEHLUNGEN DER BETRIEBSANLEITUNG ÜBEREINSTIMMT. WENN NICHT - SCHLEPPER WECHSELN. WENN JA, PRÜFEN SIE DIE BELASTUNG, UND FÜGEN SIE ERFORDERLICHENFALLS EINE ENTSPRECHENDE ANZAHL VON ACHSGEWICHTEN HINZU GEWICHTE DER VORDERACHSE.</i>
<i>DIE WALZE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</i>	<i>MIT ERDE UND PFLANZENRESTEN VERUNREINIGTE WALZE</i>	<i>WALZE REINIGEN</i>
	<i>DEFEKTE WÄZLAGEREINHEIT</i>	<i>WALZENLAGER ERSETZEN UND SCHMIEREN</i>
<i>DIE TRENNSCHEIBE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</i>	<i>MIT ERDE UND PFLANZENRESTEN KONTAMINIERTES SCHEIBENEINHEIT</i>	<i>DEN ZWISCHENRAUM ZWISCHEN DEN SCHEIBENMESSERN REINIGEN</i>
	<i>BESCHÄDIGTE SCHEIBENSCHNEIDER-NABE</i>	<i>DIE NABE ERSETZEN</i>
<i>UNGLEICHMÄSSIGE EINDRINGUNG DER SCHEIBEN</i>	<i>EINHEIT SCHLECHT NIVELLIERT</i>	<i>DAS GERÄT IN LÄNGSRICHTUNG UND QUERRICHTUNG NIVELLIEREN</i>
<i>SCHLECHTE EINDRINGUNG DER SCHEIBEN</i>	<i>ZU STARK ABGENUTZTE SCHEIBEN</i>	<i>DIE SCHEIBEN ERSETZEN</i>
	<i>DIE WALZE WURDE ZU TIEF ABGESENKT</i>	<i>DIE WALZE ANHEBEN</i>
<i>SCHWACHER DRUCK DES BODENS DURCH DIE WALZE</i>	<i>GERÄT FALSCH NIVELLIERT</i>	<i>DIE EINHEIT IN LÄNGSRICHTUNG NIVELLIEREN</i>
	<i>WALZE ZU HOCH</i>	<i>DIE WALZE ABSENKEN</i>
<i>UNBEARBEITETER BODEN ZWISCHEN DEN SCHEIBEN</i>	<i>FALSCH EINSTELLUNG DER SCHEIBEN DES ERSTEN UND ZWEITEN ABSCHNITTS</i>	<i>DIE SEITLICHE POSITION DER ABSCHNITTE ZU KORRIGIEREN</i>
	<i>ARBEITSTIEFE DER SCHEIBE ZU GERING</i>	<i>DIE ARBEITSTIEFE DER SCHEIBEN ZU ERHÖHEN</i>
	<i>AUSGEWÄHLTE SCHEIBEN</i>	<i>SCHEIBENBALKEN VERSETZEN ODER DIE SCHEIBEN DURCH NEUE ERSETZEN</i>



5. Technische Daten

Pos.	Bezeichnung	Messeinh.	Daten				
1	Scheibenegge Typ	-	halb aufgehängt				
2	Arbeitsbreite	m	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
3	Arbeitstiefe	cm	bis 15 (Scheibe 560mm)/18 cm (Scheibe 610mm)				
4	Anzahl der Scheibenabschnitte	St.	2				
5	Anzahl der Scheiben im Abschnitt I	St.	16	18	20	22	24
6	Anzahl der Scheiben im Abschnitt	mm.	240	240	240	240	240
7	Gesamtzahl der Scheiben	St.	32	36	40	44	48
8	Abstand zwischen den Scheibenabschnitten	mm	920				
9	Durchmesser der Scheiben	mm	560/610				
10	Gegenwelle, Durchmesser	mm	<u>Tandemwalzen:</u> Ring- 500 Dach- 500 Dach- Plus 500 C-Walze 520 T-Walze 600				
11	Gesamtgewicht der Egge - mit Rohwalze	kg	5200	5700	6200	6700	7200
12	Leistungsbedarf	KM	140-180	160-200	180-220	200-240	220-260
13	Arbeitsgeschwindigkeit	km/h	bis 15 km/h				
14	Gesamtabmessungen	mm	6200	6200	6200	6200	6200
	- Gesamtlänge der Egge		4000	4500	5000	5500	6000
	- Arbeitsbreite		3000	3000	3000	3000	3000
	- Transportbreite		1950	1950	1950	1950	1950
	- Arbeitshöhe		3100	3400	3700	4000	4300
15	Effektive Leistung	ha/h	2,8-4,8	3,2-5,2	3,5-5,5	3,7-5,7	4,2-7,2

6. Garantie

Diese Anleitung beschreibt den Betrieb und die Wartung der Giant Kompaktscheibenege. Sollten beim Betrieb der Maschine 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 finden Sie in der Garantiekarte, die die vollständigen und gültigen Garantiebestimmungen enthält. Die Konstruktion der Maschine gewährleistet einen sicheren Betrieb, wenn die Maschine 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) - 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. 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.
4. 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.
5. Die Garantie wird um den Zeitraum der Reparatur des Geräts verlängert.
6. Der Hersteller oder der autorisierte Servicehändler führt die Garantiereparatur innerhalb von 14 Tagen ab dem Datum der Lieferung der Maschine zur Reparatur durch.
7. Bei komplexen Reparaturen kann diese Frist nach vorheriger Vereinbarung mit dem Benutzer verlängert werden.
8. Der Nutzer sollte eine Reklamation sofort nach Entdeckung des Fehlers oder Schadens melden.
9. Die Grundlage für den Anspruch ist die ordnungsgemäß ausgefüllte Garantiekarte. Die Garantiekarte ist ohne Datum, Unterschrift und Siegel der Verkaufsstelle ungültig.
10. 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.

11. Die Garantie erstreckt sich nicht auf:
 - Schäden, die durch zufällige Ereignisse verursacht wurden, es sei denn, diese wurden durch das Produkt verursacht,
 - Schäden, die durch Unfälle oder deren Folgen entstehen,
 - Schäden, die durch unsachgemäße Lagerung, unsachgemäßen Gebrauch, unzureichende Wartung der Mechanismen (Schmierung) und andere nicht vom Hersteller zu vertretende Ursachen entstanden sind. Sie dürfen nur auf Kosten des Nutzers entfernt werden.
12. Die Garantie erstreckt sich nicht auf mechanisch beschädigte Teile und Arbeitselemente, die sich auf natürliche Weise abnutzen, z. B. Schneidscheiben, Hydraulikleitungen, Abstreifer, Lager, Flüssigkeiten und Schmiermittel, Glühbirnen. Der Ersatz von beschädigten Teilen erfolgt auf Kosten des Benutzers.
13. Die Garantie deckt keine Schäden an der Hydraulikanlage ab, die auf eine Verunreinigung des Hydrauliköls zurückzuführen sind. Die Öltreinheitsklasse des Hydraulikkreises des Schleppers muss der Bedingung 20/18/15 gemäß der Norm ISO 4406-1996 entsprechen.
14. Für nicht von uns hergestellte Teile wird die Garantie von uns an den Hersteller weitergegeben.
15. 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.
16. Der Kauf von Geräten, die unter diese Garantie fallen, ist gleichbedeutend mit der Annahme der oben genannten Garantiebedingungen.

GARANTIEKARTE

Symbol	Giant 400 <input type="checkbox"/> / 450 <input type="checkbox"/> / 500 <input type="checkbox"/> / 550 <input type="checkbox"/> / 600 <input type="checkbox"/> <i>(bitte ankreuzen)</i>
Herstellungsjahr	
Seriennummer	

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

.....
Stempel des Händlers

Der Garantieservice wird im Namen des Herstellers erbracht:

.....
vom Händler auszufüllen

Die 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. Wartung

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

Teilekatalog Giant

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

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

1. Hauptrahmen

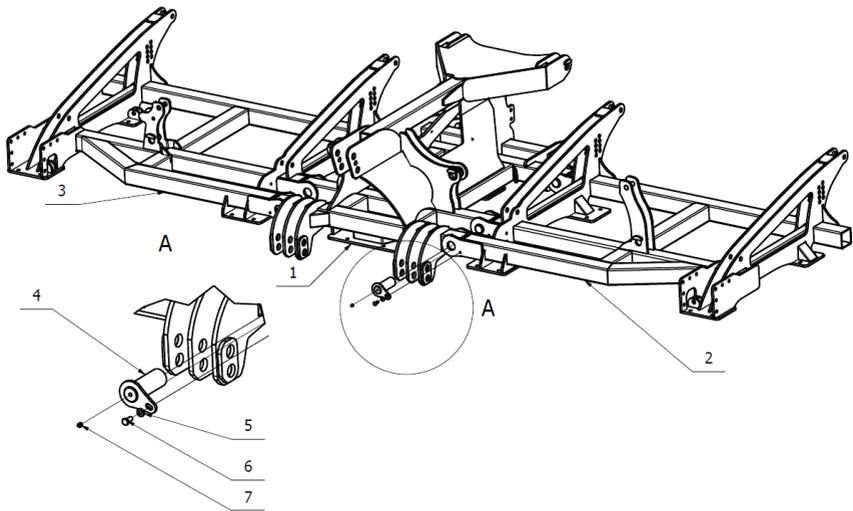
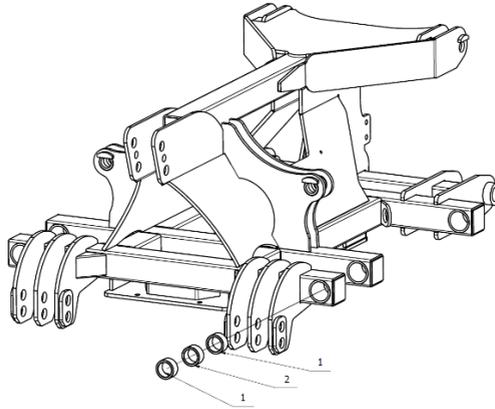


Abb. 1. Hauptrahmen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Mittlerer Rahmen	GT-01-01	1
2	Linker Flügel	GT-01-02	1
3	Rechter Flügel	GT-01-03	1
4	Flügelbolzen	SWS- \varnothing 54x140	6
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	6
6	Schraube	ISO 4017 M12x25	6
7	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	6

2. Flügelhülsen



Rys. 2. Flügelhülsen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Äußere Hülse	GT-02-01	12
2	Innere Distanzhülse	GT-02-02	6

3. Flügelantriebe

3.1 Befestigung des Flügelantriebs

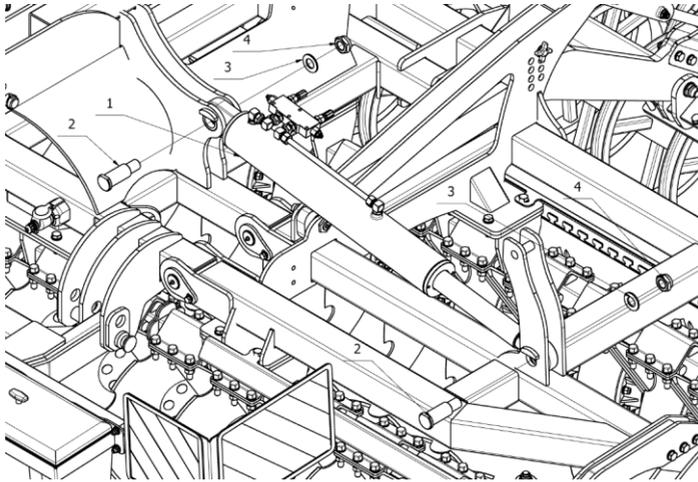


Abb. 3. Befestigung des Flügelantriebs.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hydraulischer Antrieb komplett rechts oder links	SH-100/494K	2
2	Bolzen	SW-Ø40x124	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	4

3.2 Flügelantriebe

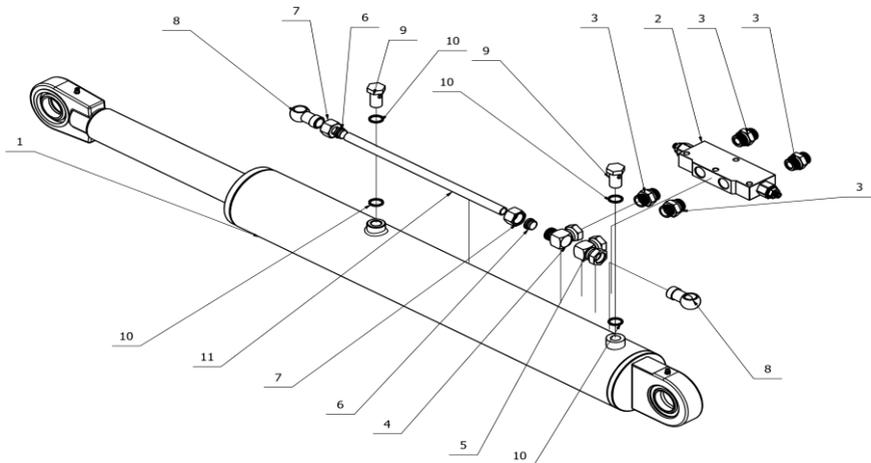


Abb. 4. Flügelantrieb komplett.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Flügelantrieb komplett rechts oder links	SH-100/494K R oder SH-100/494K L	2
1	Hydraulischer Flügelantrieb	SH-100/494	1
2	Hydraulische Verriegelung	VBCD-1/2-DE-A	1
3	Gerader Anschluss 1/2 "xM22x1,5	ZN-140 1/2/22-8 ED	4
4	Ellenbogen	AB 90 M22x1,5	1
5	Ellenbogen	AA 90 M22x1,5	1
6	Ø15mm Rohrschellenhülse	GT-58-15mm	2
7	Rohrmutter	GT-58-M22x1,5	2
8	Hydraulische Verbindung mit Ringkörper	DIN 7641 M22x1,5	2
9	Überlaufbolzen	DIN 7643 M18x1,5	2
10	Ø18mm Kupfer-Unterlegscheibe	DIN 7603A Ø18mm	4
11	Rohr Ø15mm	GT-58- Ø15mm	1

4. Scheibenbalken

4.1 Mittelscheibenbalken

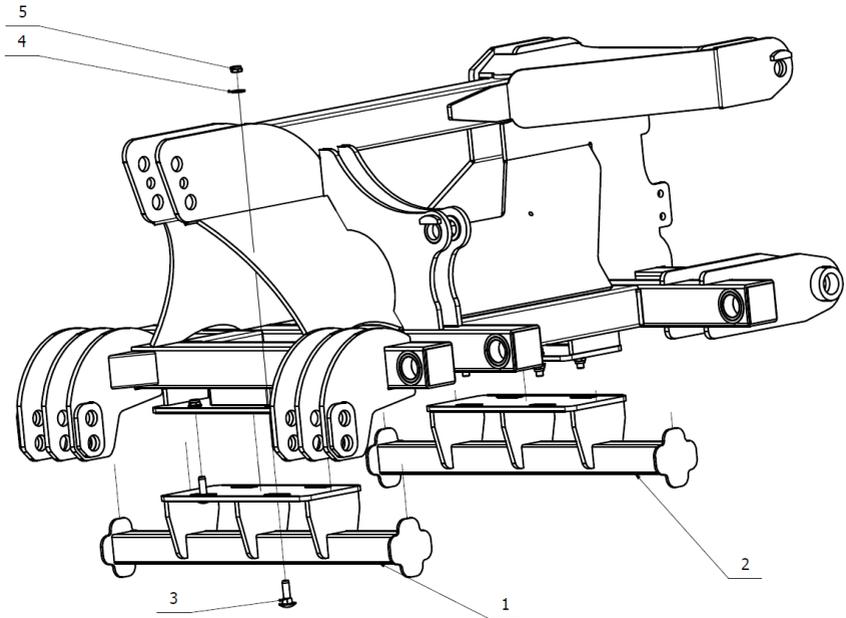


Abb. 5. Mittelscheibenbalken.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Balken vorne	GT-04-01	1
2	Balken hinten	GT-04-02	1
3	Schlossriegel mit Pilzkopf	DIN 603 M16x45	8
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	8
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	8

4.2 Flügelscheibenbalken

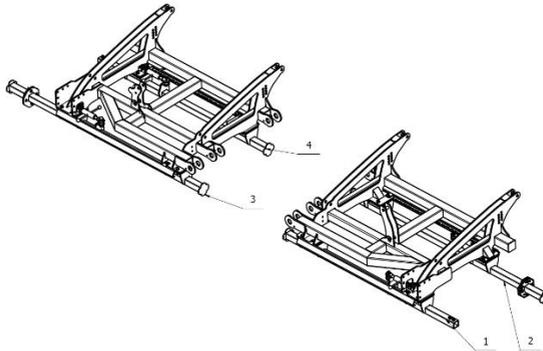


Abb. 6. Flügelscheibenbalken.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Balken links vorne	GT-05-01	1
2	Balken links hinten	GT-05-02	1
3	Balken rechts vorne	GT-05-03	1
4	Balken rechts hinten	GT-05-04	1

4.3 Befestigung des Scheibenbalkens am Flügel

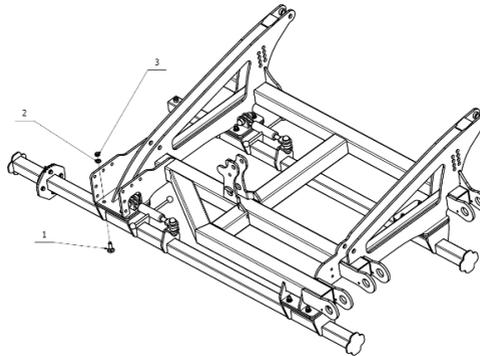


Abb. 7. Befestigung des Scheibenbalkens am Flügel.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schlossriegel mit Pilzkopf	DIN 603 M16x45	32
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	32
3	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	32

Die Stückzahl ist für zwei Flügel der Maschine angegeben.

4.4 Balkenverschiebung

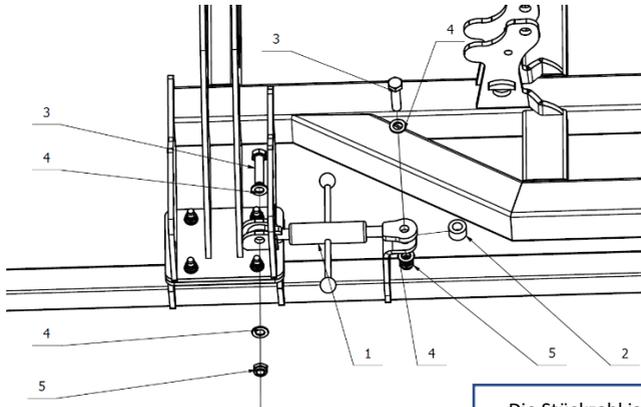
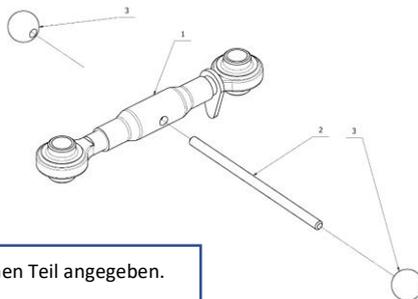


Abb. 8. Balkenverschiebung.

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Zentralschraube komplett	SC175/1K	4
2	Abstandshülse	GT-06-01	4
3	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M20x100	8
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	16
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	8

4.5 Zentralschraube für Balkenverschiebung.



Die Stückzahl wird für einen Teil angegeben.

Abb. 9. Zentralschraube für Balkenverschiebung.

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

5. Nippel

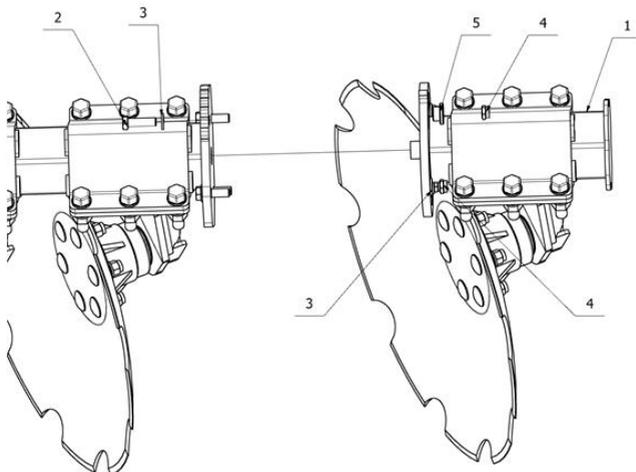


Abb. 10. Nippel rechts/links.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Nippel rechts/links	GT-07-01R/GT-07-01L	2
2	Schraube	ISO 4017 M12x45	8
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	14
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8
5	Verriegelungshülse	GT-07-02	2

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

6. Schirme

6.1 Befestigung der Schirme

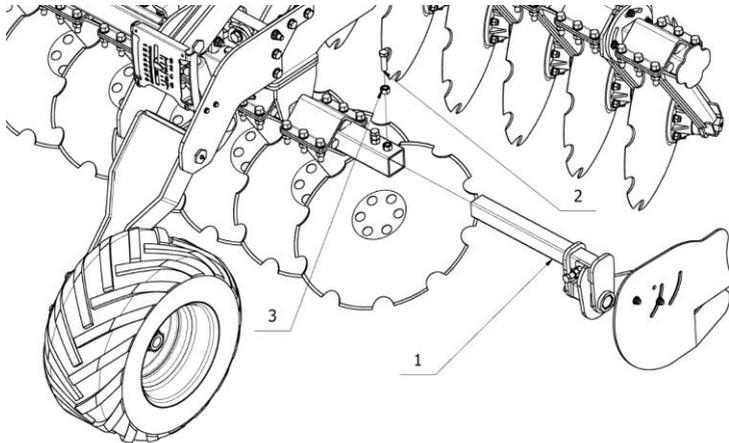
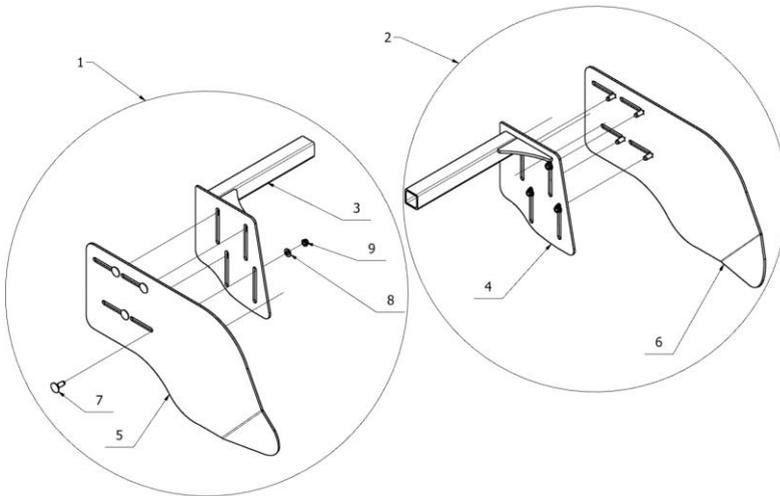


Abb. 11. Befestigung des Schirmes.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schirm	-	2
2	Schraube	ISO 4017 M16x60	4
3	Standardmutter	ISO 4032 M16	4

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

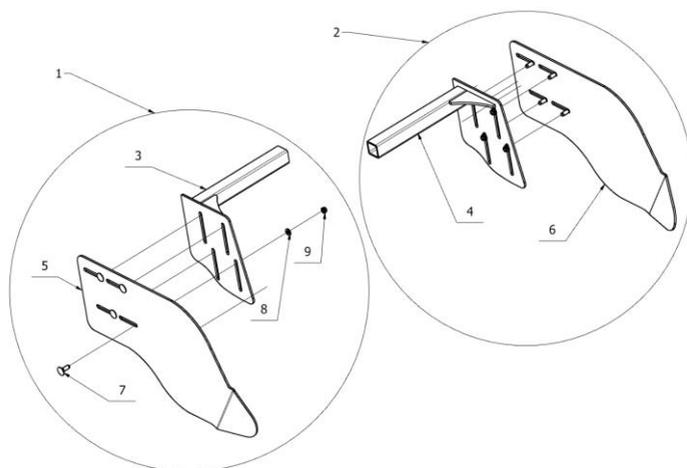
6.2 Feste Schirme - Scheibe 560mm



Rys. 12. Ekrany stałe - talerz 560mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Ekran stały talerz 560mm lewy kompletny	ES560-01L	1
2	Ekran stały talerz 560mm prawy kompletny	ES560-01R	1
3	Mocowanie ekranu lewe	ES560-01L-01	1
4	Mocowanie ekranu prawe	ES560-01R-01	1
5	Płyta ekranu lewa	ES560-01L-02	1
6	Płyta ekranu prawa	ES560-01R-02	1
7	Śruba zamkowa z łbem grzybkowym	DIN 603 M12x35	8
8	Podkładka płaska	ISO 7089 A13	8
9	Nakrętka samohamowna	ISO 10511 M12	8

6.3 Ekranry stałe - talerz 610mm



Rys. 13. Ekranry stały - talerz 610mm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Ekran stały talerz 610mm lewy kompletny	ES610-01L	1
2	Ekran stały talerz 610mm prawy kompletny	ES610-01R	1
3	Mocowanie ekranu lewe	ES610-01L-01	1
4	Mocowanie ekranu prawe	ES610-01R-01	1
5	Płyta ekranu lewa	ES610-01L-02	1
6	Płyta ekranu prawe	ES610-01R-02	1
7	Śruba zamkowa z łbem grzybkowym	DIN 603 M12x35	8
8	Podkładka płaska	ISO 7089 A13	8
9	Nakrętka samohamowna	ISO 10511 M12	8

6.4 Schwebende Schirme

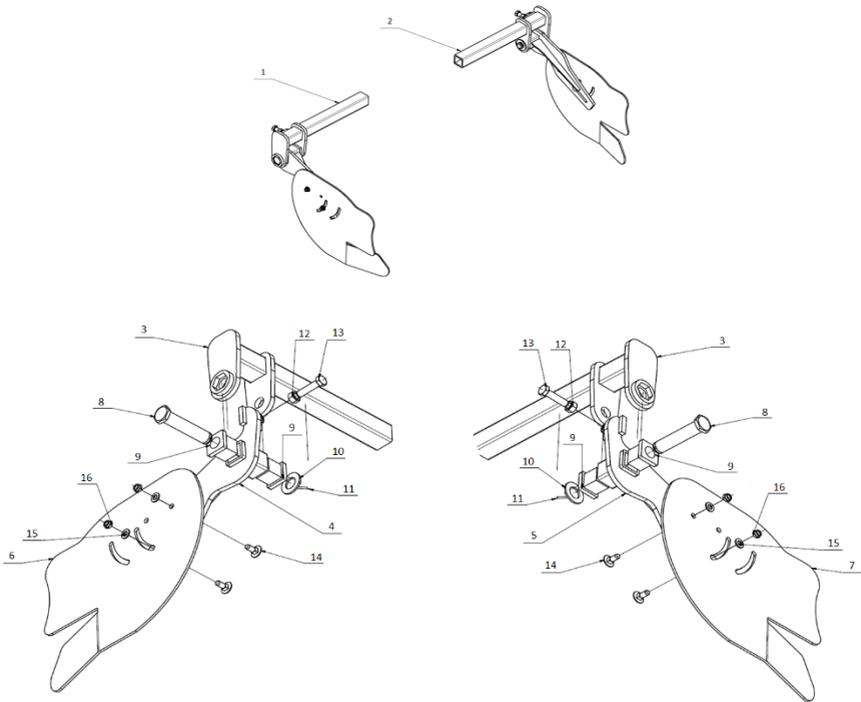


Abb. 14. Schwebende Schirme.

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

6.5 Schwebende Schirme XXL

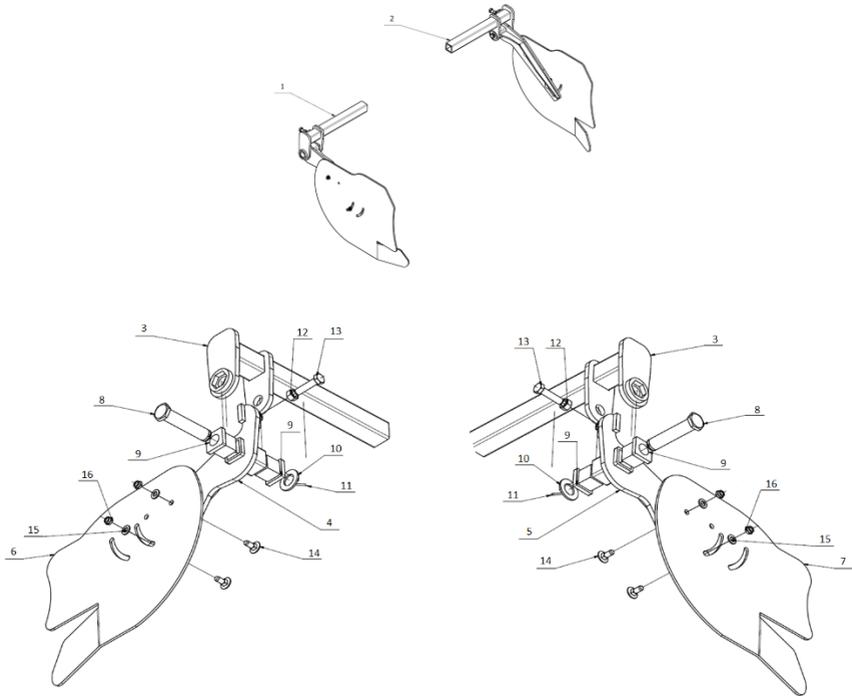


Abb 15. Schwebende Schirme XXL.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Schwebender Schirm XXL links	EPXXLL	1
2	Schwebender Schirm XXL rechts	EPXXLR	1
3	Befestigung des Schirms	EP560-610-03	2
4	Arm rechts	EPXXLR-01	1
5	Arm links	EPXXLL-01	1
6	Rechte Platte	EPXXLR-02	1
7	Linke Platte	EPXXLL-02	1
8	Stift	EP560-610-04	2
9	Kunststoffeinsatz	EP560-610-05	4
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
11	Federstecker	ISO 8752 6x40	2
12	Glatte Mutter	ISO 4032 M16	2
13	Schraube	ISO 4017 M16x60	2
14	Verschlusschraube mit Pilzkopf	DIN 603 M12x40	4
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
16	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4

7. Planen

7.1 Planenhalter

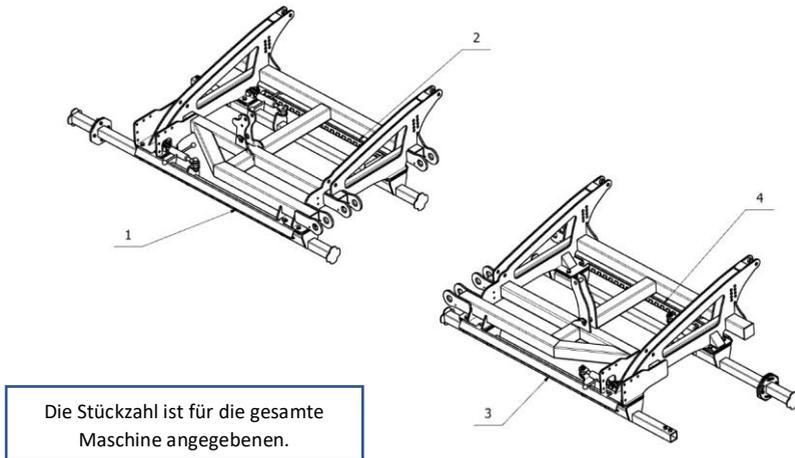


Abb. 16. Planenhalter.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Planenbefestigung vorne rechts	GT-08-01	1
2	Heckplanenbefestigung, rechts	GT-08-02	1
3	Planenbefestigung vorne links	GT-08-03	1
4	Heckplanenbefestigung, links	GT-08-04	1

7.2 Plane

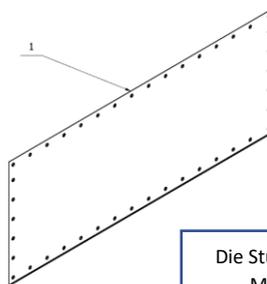


Abb. 17. Plane.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Plane	GT-08-00	2

8. Deichsel

8.1 Befestigung der Deichsel

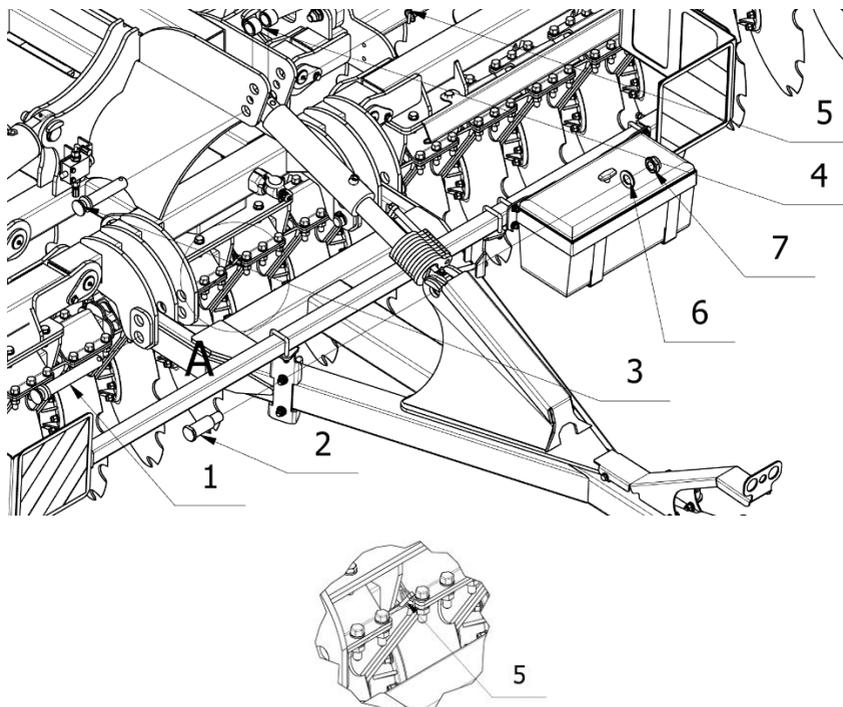


Abb. 18. Befestigung der Deichsel.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Unterer Bolzen	SW-Ø36x230	2
2	Oberer Bolzen an der Deichsel	SW-Ø40x124	1
3	Oberer Turmbolzen	SW-Ø35x155	1
4	Abstandshülsen	GT-09-01	2
5	Ø12mm Ringzapfen	AN-77-12	3
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	1
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	1

8.2 Montage der Deichsel

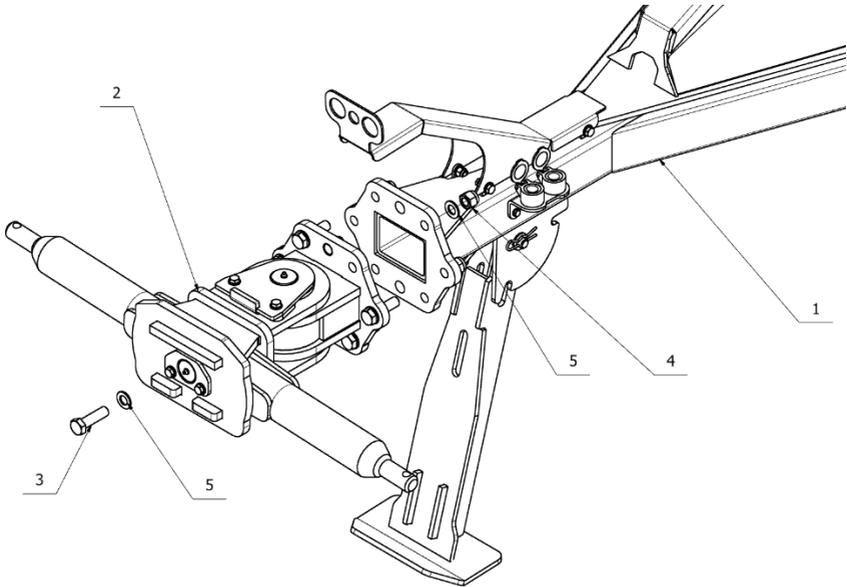


Abb. 19. Montage der Deichsel.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Deichsel	GT-10-00	1
2	Deichselkopf komplett	GT-10-01	1
3	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M20x70	6
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	6
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	12

8.3 Montage des Deichselkopfes

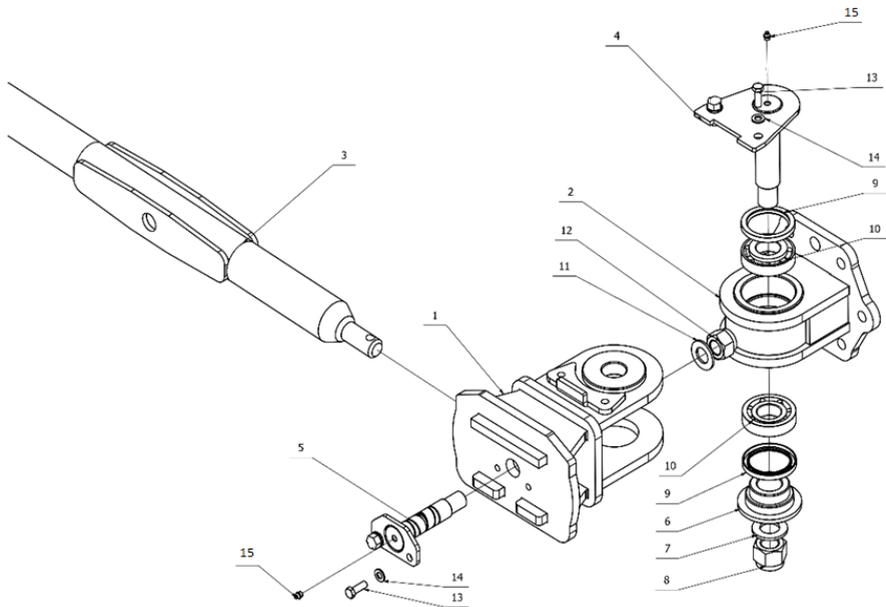


Abb. 20. Montage des Deichselkopfes

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Deichselkopf komplett	GT-10-01	1
1	Befestigungen der Stange	GT-10-01-01	1
2	Feste Hülse	GT-10-01-02	1
3	Stange	GT-10-01-03	1
4	Hauptstiftkopf	SWS-Ø45x215	1
5	Stangenstift	SWS-Ø35x175	1
6	Schwimmende Buchse	GT-10-01-04	1
7	Unterlegscheibe für Hauptbolzen	GT-10-01-05	1
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M36	1
9	Simmering Gerät	TC 75x100x10	2
10	Kegelrollenlager	PN-86/M-86220 30309 45x100x25	2
11	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	1
12	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	1
13	Selbstsichernde Schraube	ISO 4017 M12x25	4
14	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
15	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	2

8.4 Deichselbeschlage.

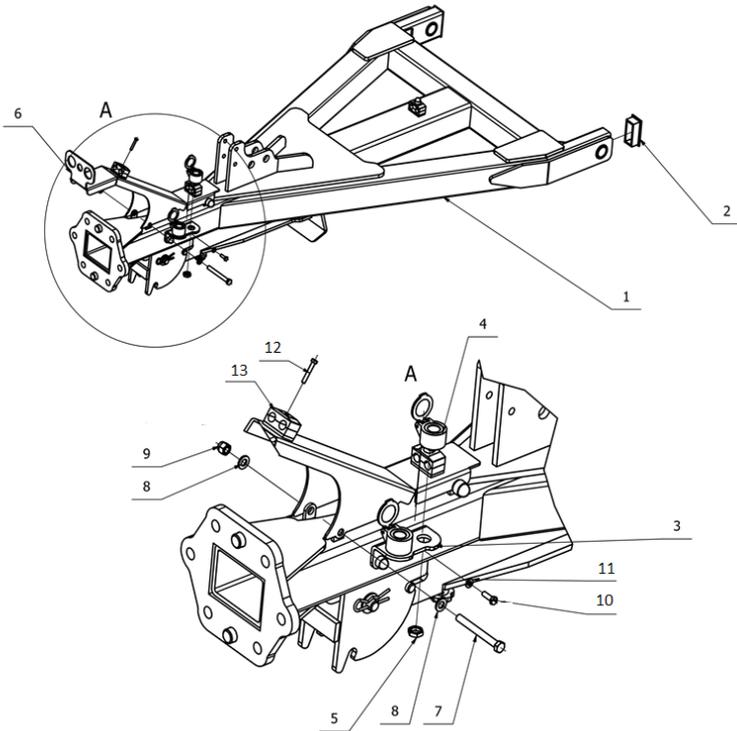


Abb. 21. Deichselbeschlage.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Deichsel	GT-10-00	1
2	Profil-Endkappe 100x50mm	MS-100x50	2
3	Griffe-Halterung	GT-10-00-01	1
4	ISO 16 Steckergriff (blau)	B328-SZ101A0	2
5	Niedrige Mutter	ISO 4035 M18x1,5	2
6	Kabelfuhrung	GT-10-00-02	1
7	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x120	2
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	2
10	Bolzen mit Standardgewinde	ISO 4017 M8x25	2
11	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A9	2
12	Kunststoffschraube	ISO 4017 M8x30	3
13	Kunststoff-Doppelklemme	B250-2,15/15K	3

8.5 Maschinenfuß

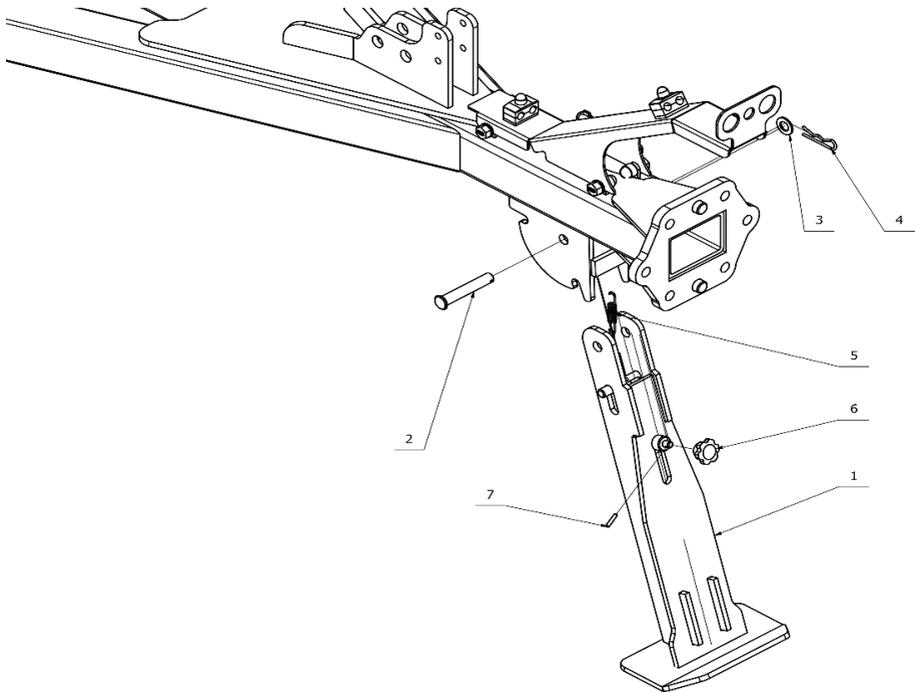


Abb. 22. Maschinenfuß.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Maschinenfuß, komplett	GT-10-02	1
1	Maschinenfuß	GT-10-02-01	1
2	Fußbolzen	SW-Ø20x120	1
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	1
4	Feder-Splint	AN-75-3	1
5	Feder	GT-10-02-02	1
6	Griff der Fuß-Verriegelung	GT-10-02-03	1
7	Federstecker	ISO 8752 4x30	1

8.6 Hydraulischer Deichselzylinder

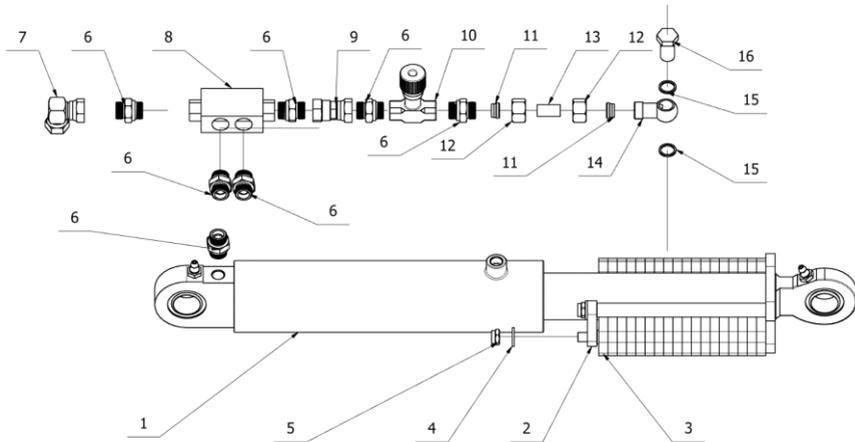


Abb. 23. Fahrgestellzylinder.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Fahrgestellzylinder, komplett	SH-80/340K	1
1	Zylinder	SH-80/340	1
2	Nadel	GT-11-01	1
3	Abstandsstück	GT-11-02	20
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	2
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511	2
6	Gerader Anschluss M18x1,5	ZN-140 1/2/18-8 ED	7
7	Ellenbogen	AA 90 M18x1,5	1
8	Rückschlagventil	GT-11-03	1
9	Kupplung	GT-11-18x1,5 BB	1
10	Drosselklappe	GT-11-01-05	1
11	Spannhülse Ø15mm	GT-11-04	2
12	Mutter	GT-11-M22x1,5	2
13	Rohr Ø15mm	GT-11-05	1
14	Hydraulische Verbindung mit Ringkörper	DIN 7641 M22x1,5	1
15	Dichtungsscheibe Ø18mm	DIN 7603A Ø18mm	2
16	Überlaufbolzen	DIN 7643 M18x1,5	1

9. Frontbeleuchtung

9.1 Befestigung der vorderen Lichtleiste

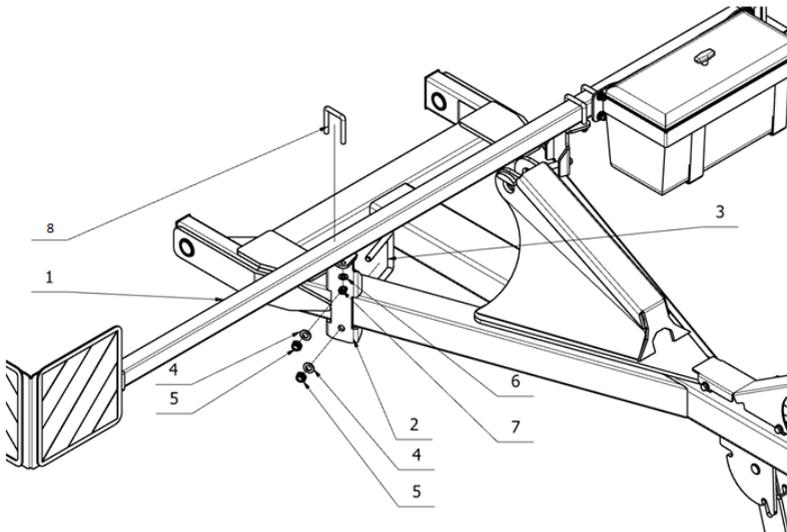


Abb. 24. Befestigung der vorderen Lichtleiste.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Vordere Lichtleiste	GT-12-01	1
2	Halterung der vorderen Lichtleiste rechts/links	GT-12-02	2
3	Joch für Profil 100x100mm Typ C	J100x100-C M16	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	4
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	4
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4
8	Joch Typ C	J50x50-C M12	1

9.2 Befestigung der Frontbeleuchtung

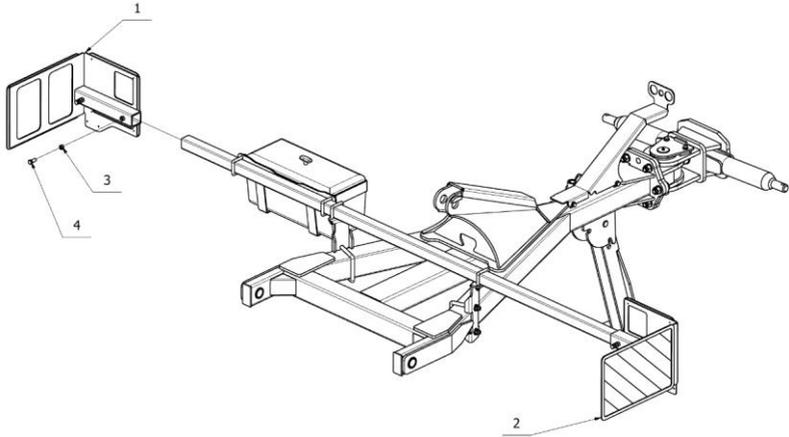


Abb 25. Befestigung der Frontbeleuchtung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Befestigung der linken Platte	GT-13-01	1
2	Befestigung der rechten Platte	GT-13-02	1
3	Glatte Mutter	ISO 4034 M12	4
4	Standardschraube	ISO 4017 M12-50	4

10. Werkzeugkasten-Montage

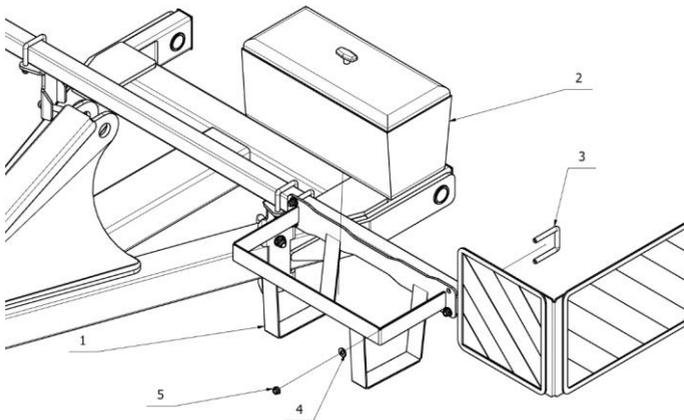


Abb. 26. Werkzeugkasten-Montage.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Untergestell für Werkzeugkasten	TB-00-01	1
2	Werkzeugkasten	TB-00-02	1
3	Joch Typ C	J50x50-C M12	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4

11. Stützräder

11.1 Befestigen des Stützrades

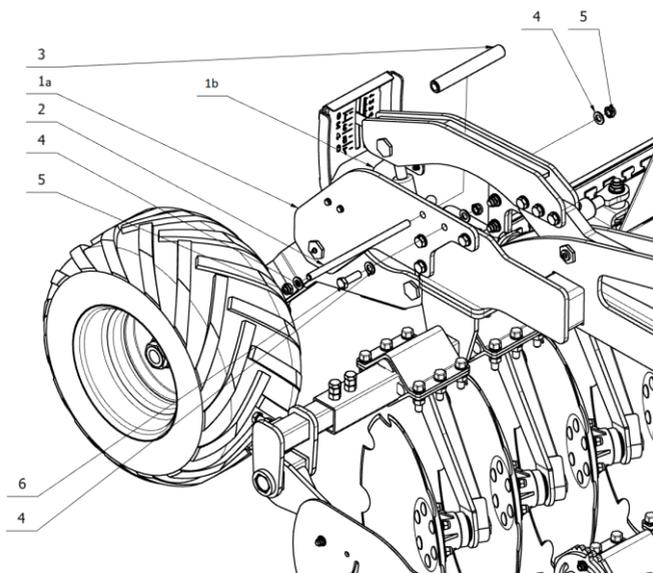


Abb. 27. Befestigen des Stützrades.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1a	Stützrad-Querlenkerbefestigung links	GT-14-01L	2
1b	Stützrad-Querlenkerbefestigung rechts	GT-14-01R	2
2	Bolzen	GT-14-02	2
3	Abstandshülse	GT-14-03	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	36
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	20
6	Standardschraube	ISO 4017 M16x50	16

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

11.2 Stützrad-Querlenkerbefestigung

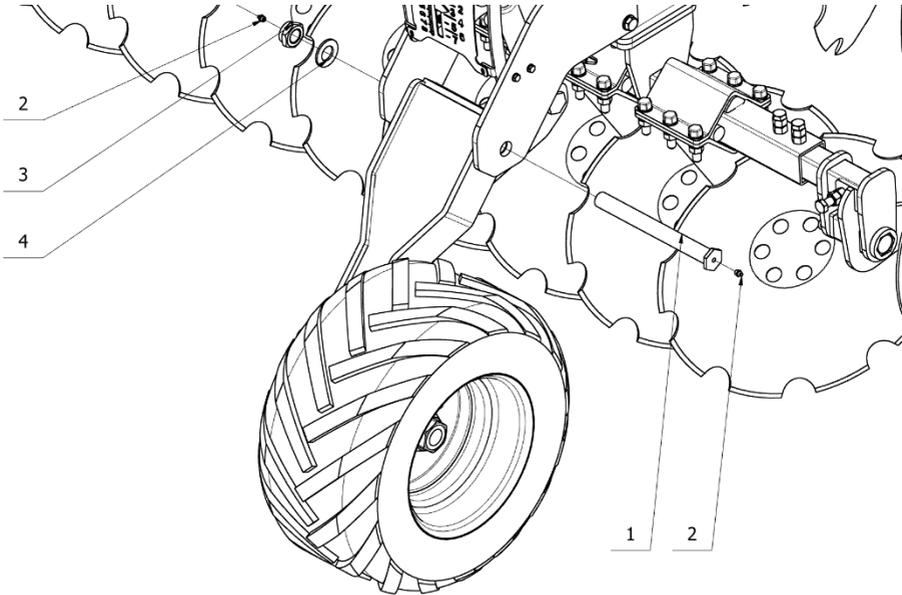


Abb. 28. Befestigung des Stützrades.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hauptbolzen des Querlenkers	SWS- \varnothing 30x300	2
2	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	4
3	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	2

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

11.3 Befestigung der Zentralschraube für die StützradEinstellung

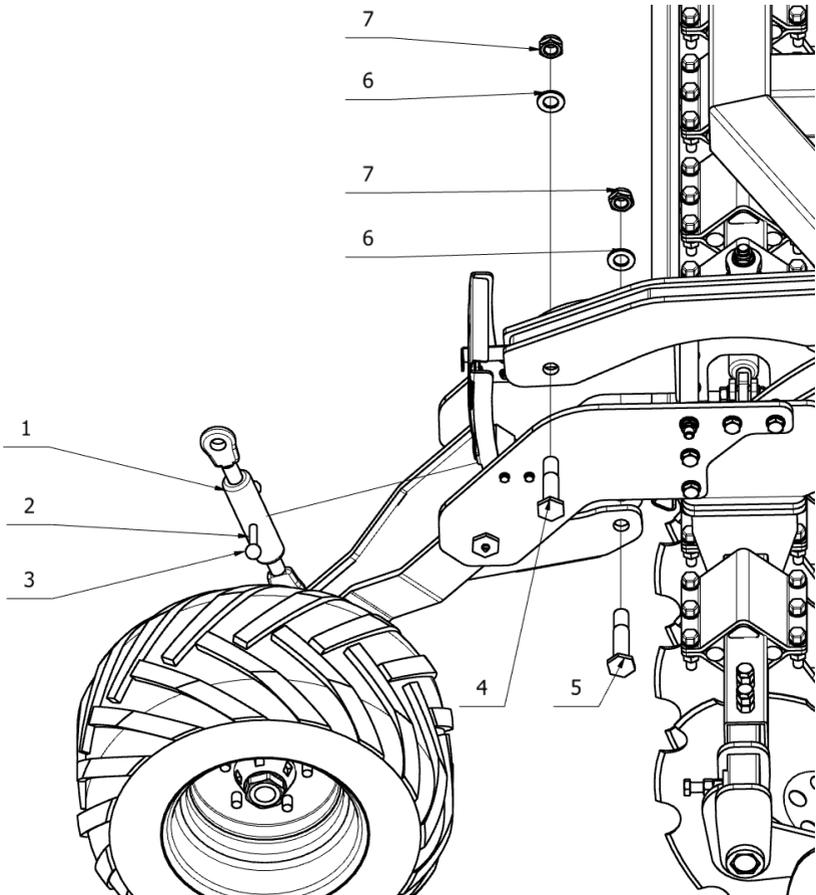


Abb. 29. Befestigung der Zentralschraube für die StützradEinstellung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Zentralschraube	SC275/2	2
2	Querriegel	SC-01	2
3	Kugel	SC-02	4
4	Oberer Bolzen	SW- \varnothing 25x90	2
5	Unterer Bolzen	SW- \varnothing 25x120	2
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4

Die Stückzahl ist für die gesamte Maschine angegeben.

11.4 Stützrad

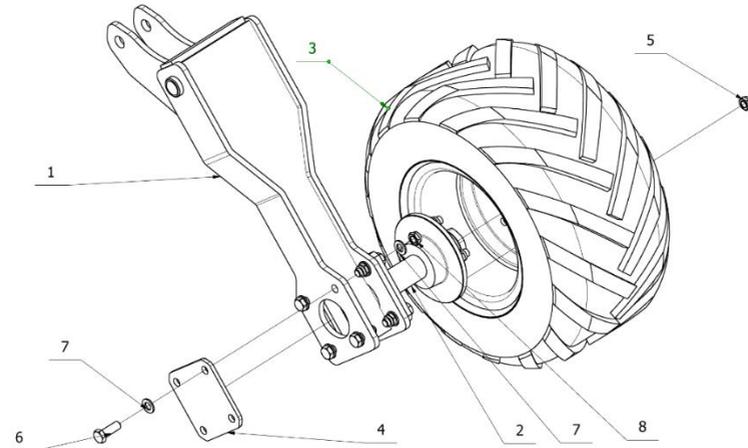


Abb. 30. Stützrad.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Radquerlenker	GT-15-01	2
2	Radnabe	GT-15-02	2
3	Rad rechts oder links komplett	WEL-26x12-12R/K oder WEL-26x12-12L/K	2
4	Blindstopfen	GT-15-03	2
5	Radbefestigungsmutter	GT-15-04	10
6	Standardschraube	ISO 4017M16x 50	16
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	32
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16

12. Maßstäbe des Stützrades

12.1 Maßstab des Stützrades

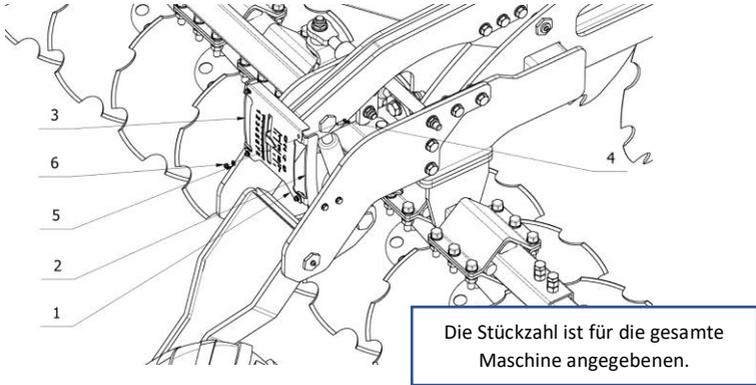


Abb. 31. Maßstab des Stützrades.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maßstab links oder rechts	GT-16-01	2
2	Befestigung des Maßstabs links	GT-16-02	2
3	Befestigung des Maßstabs rechts	GT-16-03	2
4	Standardschraube	ISO 4017 M6x20	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A7	16
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M6	8

12.2 Befestigung der Maßstabshalterung

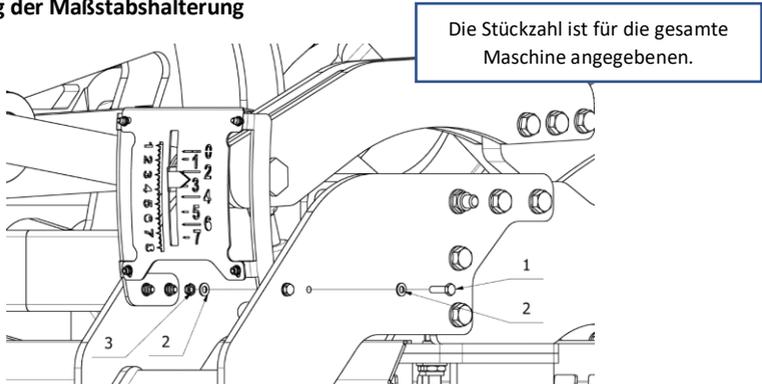


Abb. 32. Befestigung der Maßstabshalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Standardschraube	ISO 4017 M8x30	8
2	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	8
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	16

12.3 Maßstabsanzeige

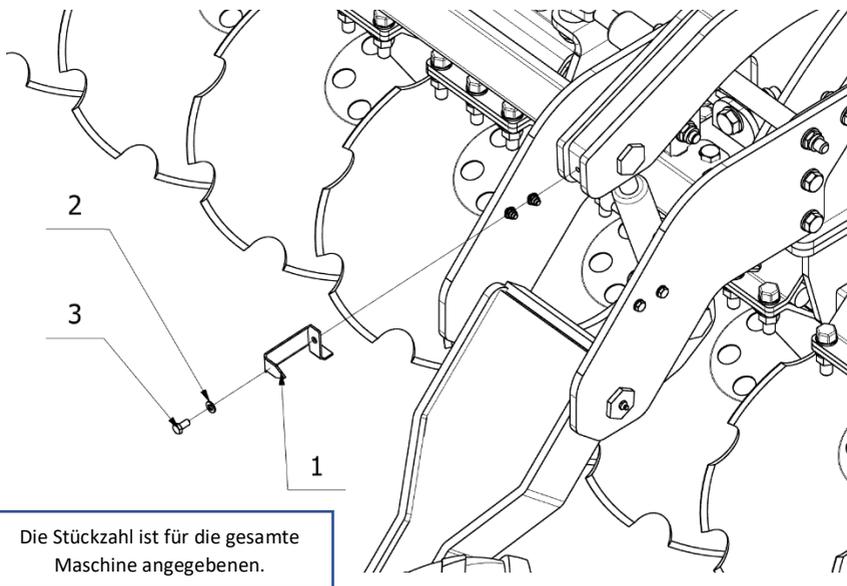


Abb. 33. Befestigung der Maßstabsanzeige.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maßstabsanzeige rechts oder links	GT-17-01	2
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A7	2
3	Inbusschraube	ISO 4752 M6x15	2

13. Masten und Naben

13.1 Mast mit geschraubter Gussnabe und 560mm Scheibe

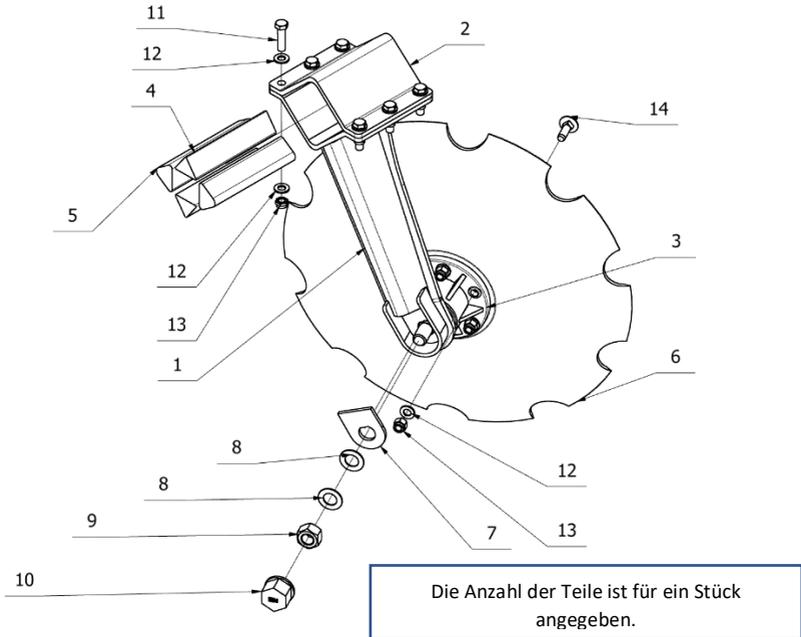
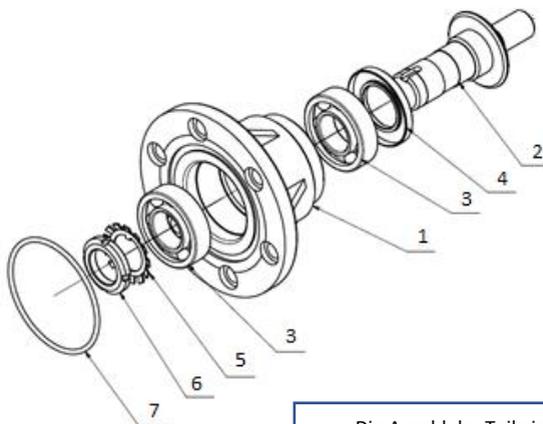


Abb. 34. Mast mit geschraubter Gussnabe und 560mm Scheibe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Mast vorne, komplett	P-560-SW-06-P-K	-
*	Mast hinten, komplett	P-560-SW-06-T-K	-
1	Mast, vordere Reihe	P-560-SW-06-P	1
1	Mast, hintere Reihe	P-560-SW-06-T	1
2	Vordach	DK-560-01	1
3	Nabe	AT-560-K	1
4	Stoßdämpfer scharf dreieckig	ART-180	2
5	Stoßdämpfer abgerundet dreieckig	ARTO-180	2
6	Scheibe Ø560mm	T-560-AP	1
7	Unterlegscheibe	S-560-P	1
8	Federunterlegscheibe	AN-131-M22	2
9	Mutter	DIN 958 M22x1,5	1
10	Abdeckkappe	MS-M22	1
11	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M12x45	6
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	18
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	12
14	Verschlusschraube mit Pilzkopf	DIN 603 M12x40	6

13.2 Anschraubbare Nabe für 560-mm-Scheibe



Die Anzahl der Teile ist für ein Stück angegeben.

Abb. 35. Anschraubbare Nabe für 560-mm-Scheibe.

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

13.3 Mast mit SKF-Nabe und 560-mm-Scheibe

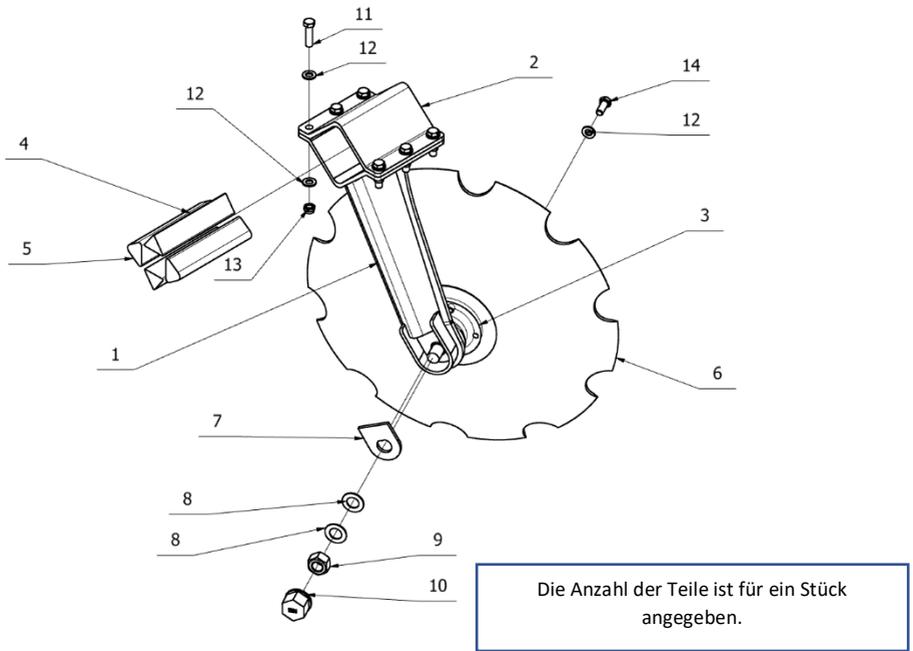


Abb. 36. Mast mit SKF-Nabe und 560-mm-Scheibe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Mast komplett vorne	P-560-SW-06-P-K-SKF	-
*	Mast komplett hinten	P-560-SW-06-T-K-SKF	-
1	Mast vordere Reihe	P-560-SW-06-P	1
1	Mast, hintere Reihe	P-560-SW-06-T	1
2	Vordach	DK-560-01	1
3	SKF-Nabe	BAA-0004	1
4	Stoßdämpfer scharf dreieckig	ART-180	2
5	Stoßdämpfer abgerundet dreieckig	ARTO-180	2
6	Scheibe \varnothing 560mm	T-560-AP	1
7	Unterlegscheibe	Scheibentyp angeben S-560-P	1
8	Federunterlegscheibe	AN-131-M22	2
9	Mutter	DIN 958 M22x1,5	1
10	Abdeckkappe	MS-M22	1
11	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M12x45	6
12	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	16
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	6
14	Schraube mit Feingewinde	ISO 4017 M12x1,25x25	4

13.4 Mast mit SKF-Nabe und 610-mm-Scheibe

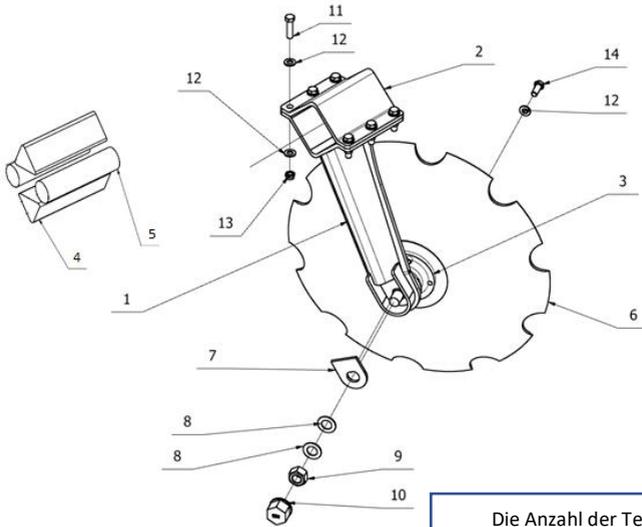


Abb. 37. Mast mit SKF-Nabe und 610-mm-Scheibe.

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

14. Arme

14.1 Befestigung des äußersten Arms

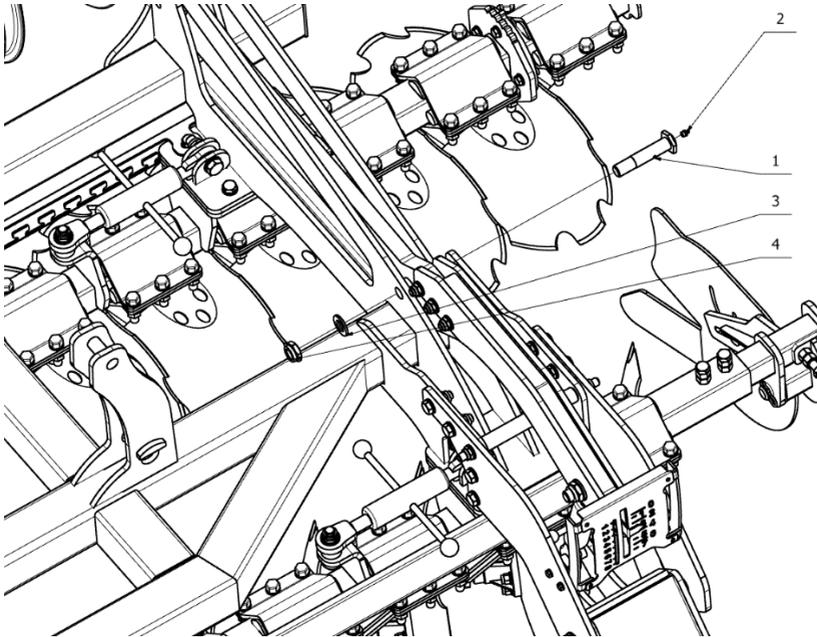


Abb. 38. Befestigung des äußersten Arms.

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

14.2 Befestigung des Stützradarms

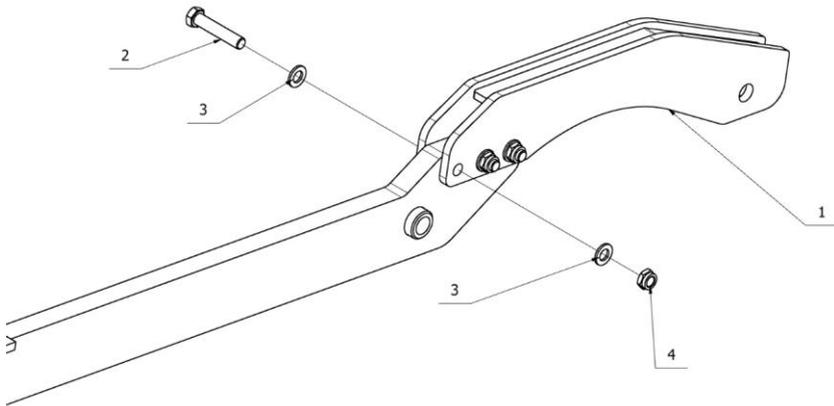


Abb. 39. Befestigung des Stützradarms.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Stützradarm	GT-18-01	2
2	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M16x80	6
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	12
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	6

14.3 Äußerer Arm

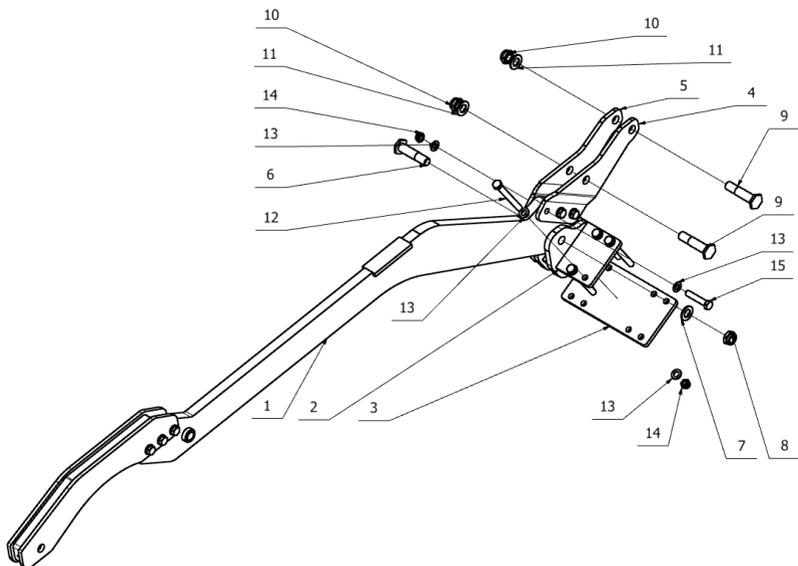


Abb. 40. Äußerer Arm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Äußerer Arm lang	GT-19-01	2
2	Querlenker der Welle	GT-19-02	2
3	Untere Scheibe der Wellenhalterung	GT-19-03	2
4	Kurbelbefestigungsblech links	GT-19-04	2
5	Kurbelbefestigungsblech rechts	GT-19-05	2
6	Querlenkerbolzen	SW-Ø25x105	2
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	2
9	Bolzen	SW-Ø25x110	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A25	4
12	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M16x150	16
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	44
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	22
15	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x65	6

14.4. Anordnung der Teleskopschraube

14.4.1 Befestigung der Teleskopschraube

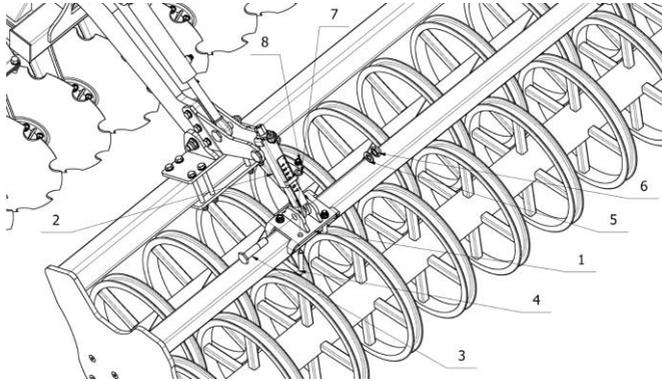
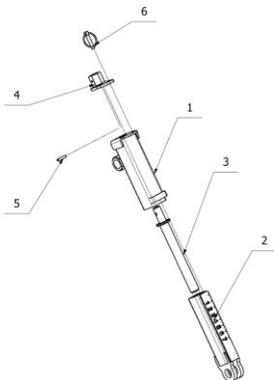


Abb. 41. Befestigung der Teleskopschraube.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Untere Befestigung für Kurbel	GT-20-01	4
2	Teleskopschraube	GT-21	4
3	Unterer Befestigungsbolzen für Kurbel	SW-Ø25x110	4
4	Joch für Profil 80x80mm Typ C	J80x80-C M24	8
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A16	4
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	4
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	16
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	16

14.4.2 Teleskopschraube



Die Anzahl der Teile ist für ein Stück angegeben.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Oberer Teil der Kurbel	GT-21-01	1
2	Einschub	GT-21-02	1
3	Stecknadel	GT-21-03	1
4	Mutter mit Sicherung	GT-21-04	1
5	Federstecker	ISO 8752 6x40	1
6	Splint mit Ring Ø6mm	AN-77-6	1

Abb. 42. Teleskopschraube.

14.5 Innenarmbefestigung

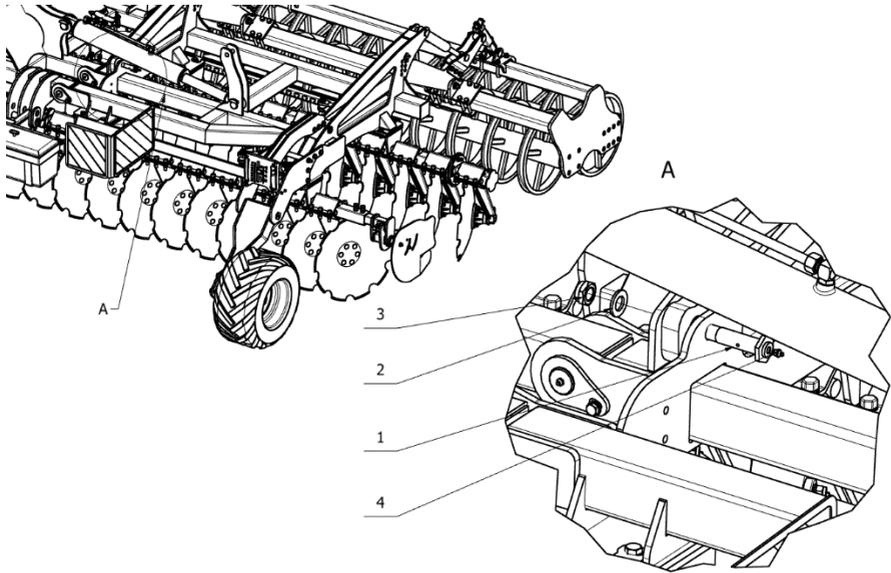


Abb. 43. Innenarmbefestigung.

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

14.6 Innenarm

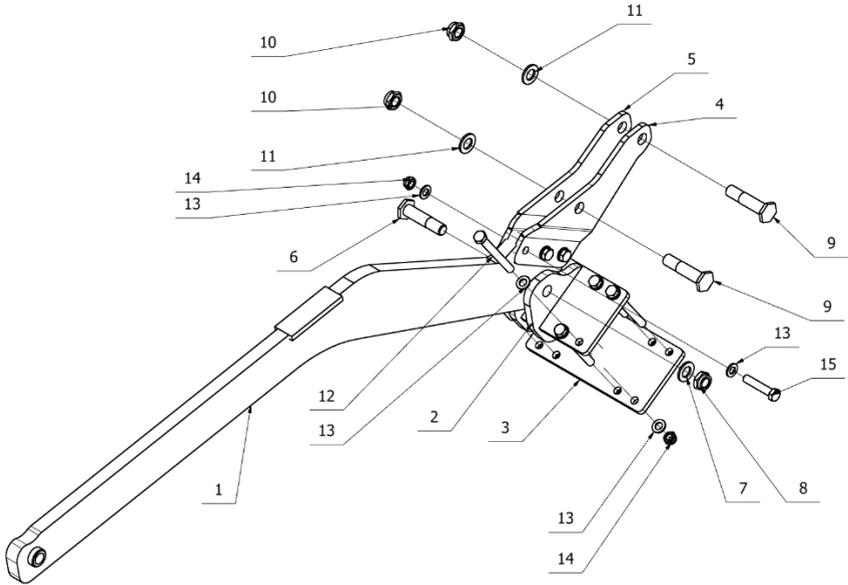


Abb. 44. Innenarm.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Innenarm kurz	GT-22-01	2
2	Wellen-Querlenker	GT-22-02	2
3	Bodenplatte der Wellenhalterung	GT-22-03	2
4	Kurbelbefestigungsblech links	GT-22-04	2
5	Kurbelbefestigungsblech rechts	GT-22-05	2
6	Querlenkerstift	SW-Ø25x105	2
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	2
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	2
9	Bolzen	SW-Ø25x110	4
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4
11	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A25	4
12	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x150	16
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	44
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	22
15	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x65	6

14.7 Antrieb für Tiefeneinstellung

14.7.1 Anbringen des Wellenarmzylinders (Arbeitstiefeneinstellung)

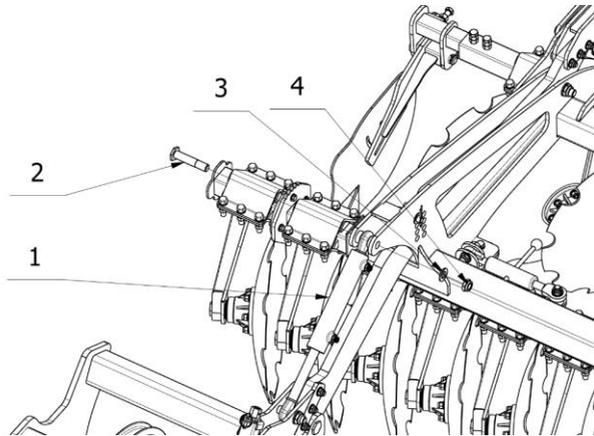


Abb. 45. Anbringen des Wellenarmzylinder (Arbeitstiefeneinstellung).

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hydraulischer Antrieb	SH-535/110K	4
2	Bolzen	SW-Ø25x120	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	4

14.7.2 Wellenarmzylinder

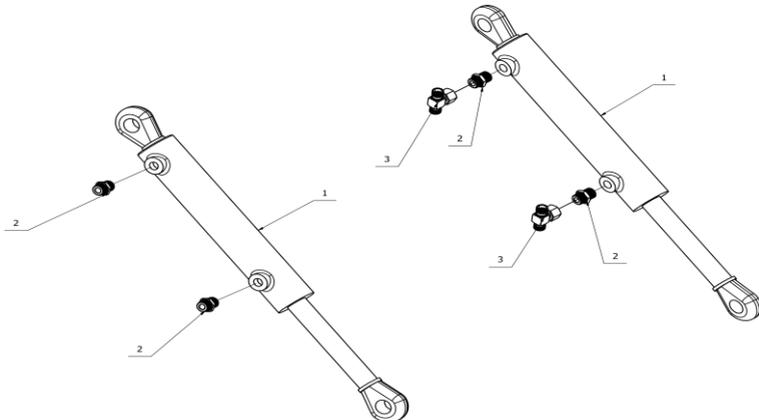


Abb. 46. Wellenarmzylinder.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Armantriebe-Set	SH-535/110K	4
1	Armantrieb	SH-535/110	4
2	Gerade Verbindung	GT-56-M16x1,5/ M16x1,5	8
3	T-Stück	GT-56-M16x1,5 BAB	2

15. Maßstab der Arme

15.1 Maßstab der Arme

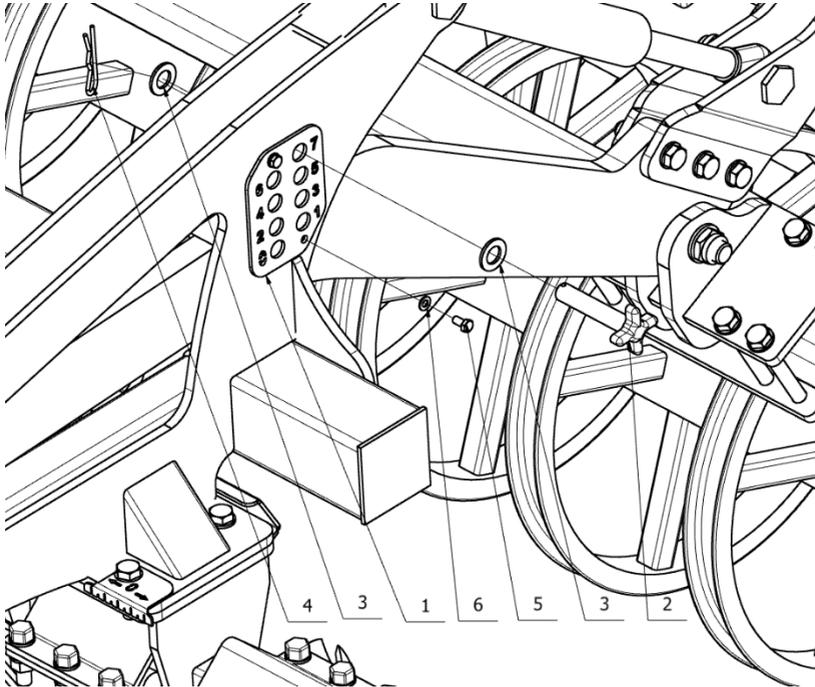


Abb. 47. Maßstab der Wellenarme

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Maßstab	GT-23-01	4
2	Verriegelungsstift	SW-Ø20x105	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	8
4	Federstecker	AN-75-3	4
5	Schraube	ISO 4017 M8x16	8
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	8

16. Fahrgestell

16.1 Verbindung des Fahrgestells mit dem Hauptrahmen

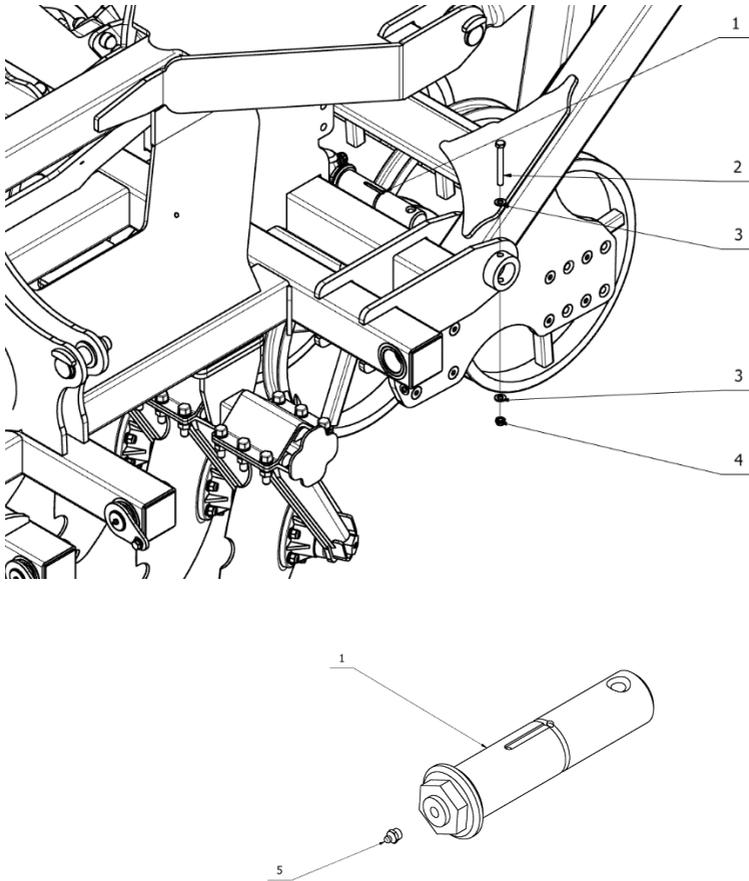


Abb. 48. Verbindung des Fahrgestells mit dem Hauptrahmen.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Bolzen	SWS- \varnothing 51x220	2
2	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x110	2
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	2
5	Gerader Schmiernippel	DIN 71412A M10x1	2



16.2 Teile des Fahrgestells

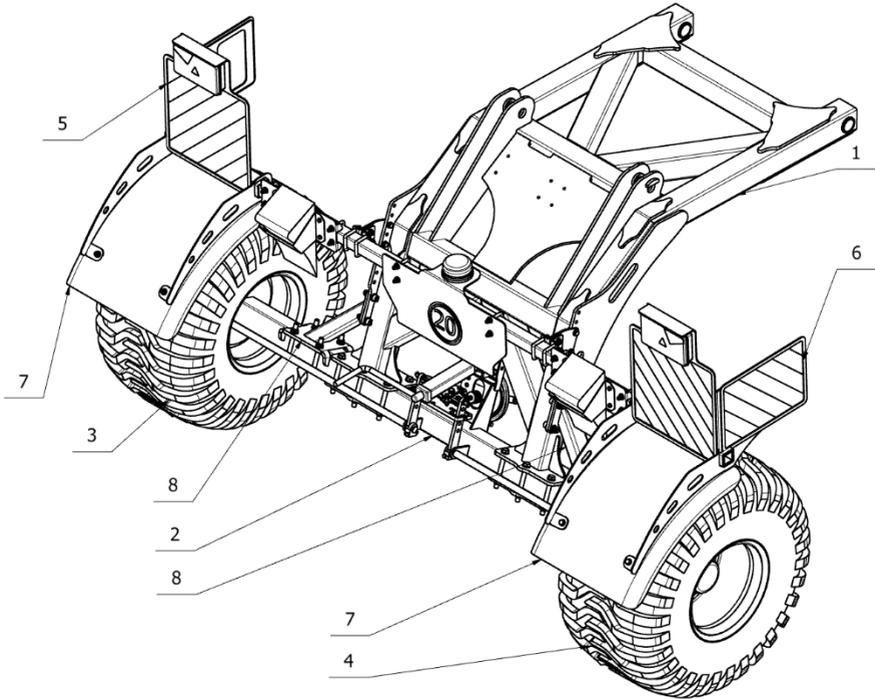


Abb. 49. Teile des Fahrgestells.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Fahrgestell	GT-24-01	1
2	Komplette Achse	GT-24-02	1
3	Rad links	WEL-500/50-17L/K	1
4	Rad rechts	WEL-500/50-17R/K	1
5	Befestigung der Beleuchtung und des Kotflügels links	FRL-01L	1
6	Flügel- und Scheinwerferbefestigung rechts	FRL-01R	1
7	Kotflügel	FR-01	2
8	Seitliche Achsstützen	GT-24-03	2

16.3 Achsenhalterung

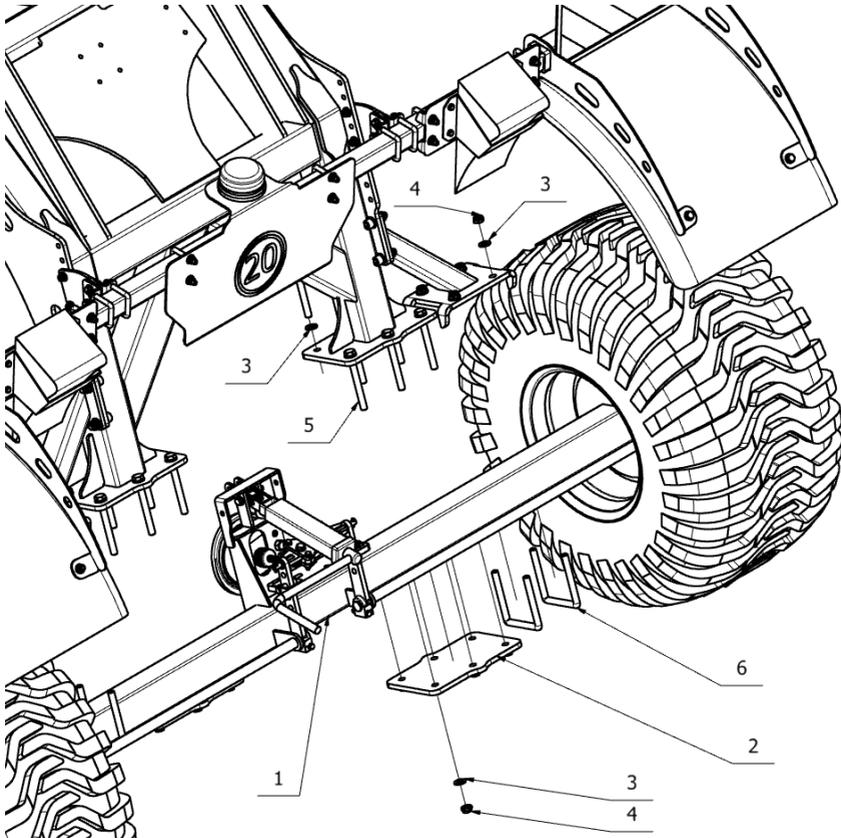


Abb. 50. Achsenhalterung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Komplette Achse	GT-24-02	1
2	Achshalteplatte	GT-25-01	2
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	32
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	20
5	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x150	12
6	Joch für Profil 100x100mm Typ C	J100x100-C M16	4

16.4 Befestigung des Achsenständer

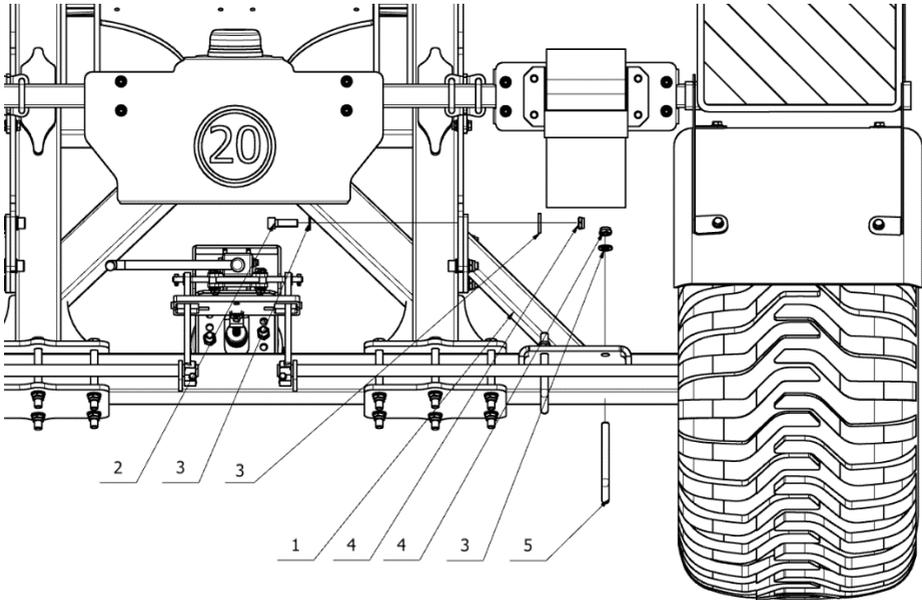


Abb. 51. Befestigung des Achsenständer.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Seitenständer für Achsen	GT-24-03	2
2	Innensechskantschraube	ISO 4762 M16x50	8
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	24
4	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
5	Joch für Profil 100x100mm Typ C	J100x100-C M16	4

16.5 Fahrgestellantriebe

16.5.1 Befestigung des Fahrgestellantriebs

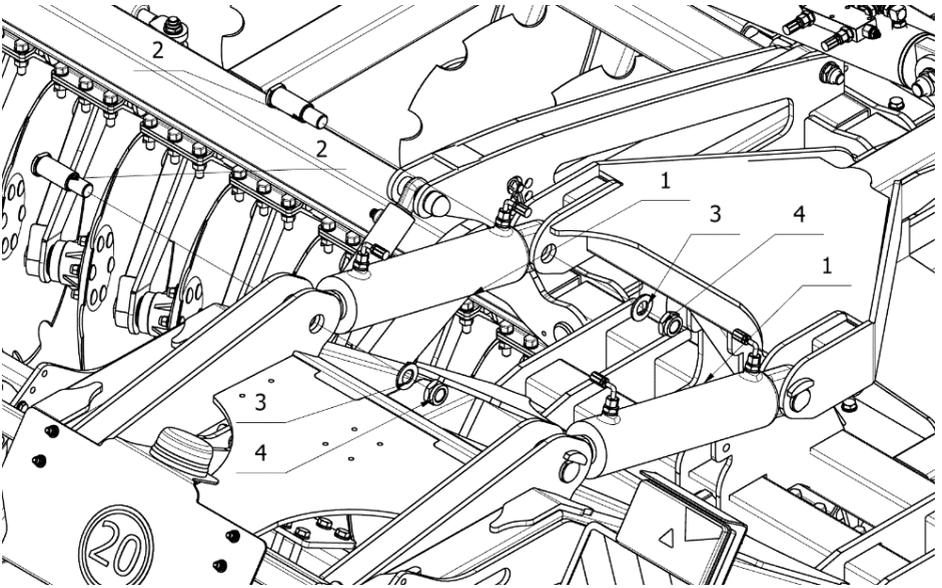


Abb. 52. Befestigung des Fahrgestellantriebs.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hydraulikantrieb komplett	SH-80/340K	2
2	Bolzen	SW-Ø40x124	4
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A31	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M30	4

16.5.2 Fahrgestellantriebe

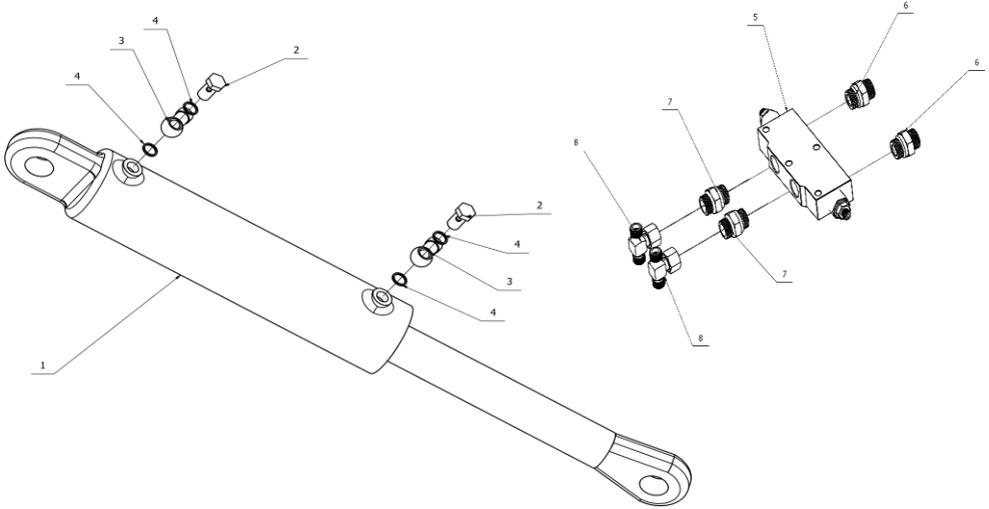


Abb. 53. Fahrgestellantrieb.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Fahrgestellantrieb komplett	SH-80/340K	2
1	Flügelantrieb	SH-80/340	1
2	Überlaufbolzen	DIN 7643 M18x1,5	2
3	Hydraulische Verbindung mit Ringkörper	DIN 7641 M22x1,5	2
4	Ø18mm Kupfer-Unterlegscheibe	DIN 7603A Ø18mm	4
5	Hydraulische Verriegelung	GT-60-01-02	1
6	Gerader Anschluss 1/2 "xM22x1,5	ZN-140 1/2/22-8 ED	2
7	Gerader Anschluss 1/2 "xM22x1,5	ZN-140 1/2/22-8 ED	2
8	T-Stück	GT-60-M22x1,5 BAB	2

17. Befestigung der Keile

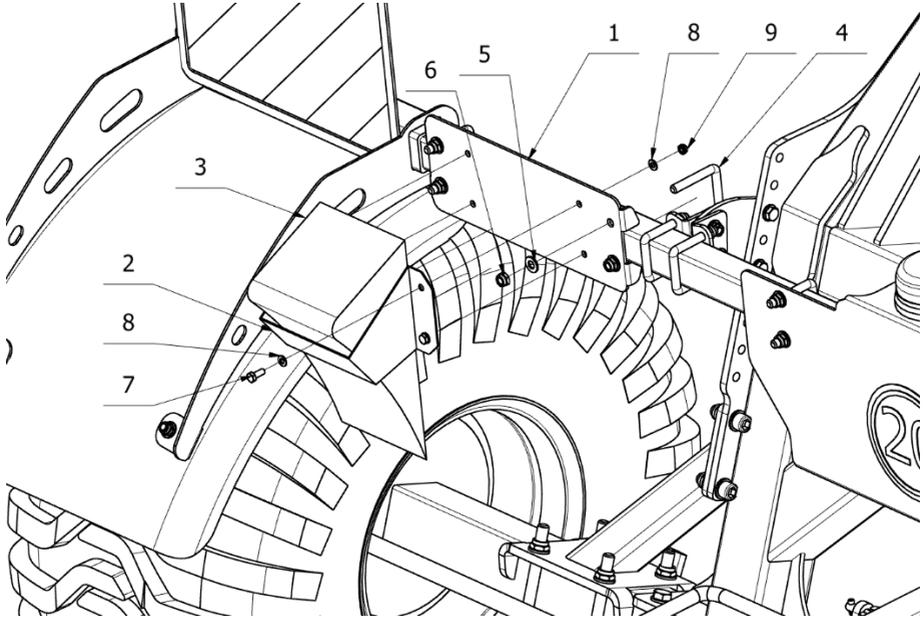


Abb. 54. Befestigung der Keile.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Keilspannplatte	CK-01	2
2	Keilaufhänger	CK-02	2
3	Keil	CK-03	2
4	Joch für Profil 50x50mm Typ C	J50x50-C M8	4
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	8
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	8
7	Standardschraube	ISO 4017 M8x120	8
8	Unterlegscheibe	ISO 7089 A12	16
9	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8

18. Beleuchtung und Warnschilder

18.1 Montage der Rücklichtleiste

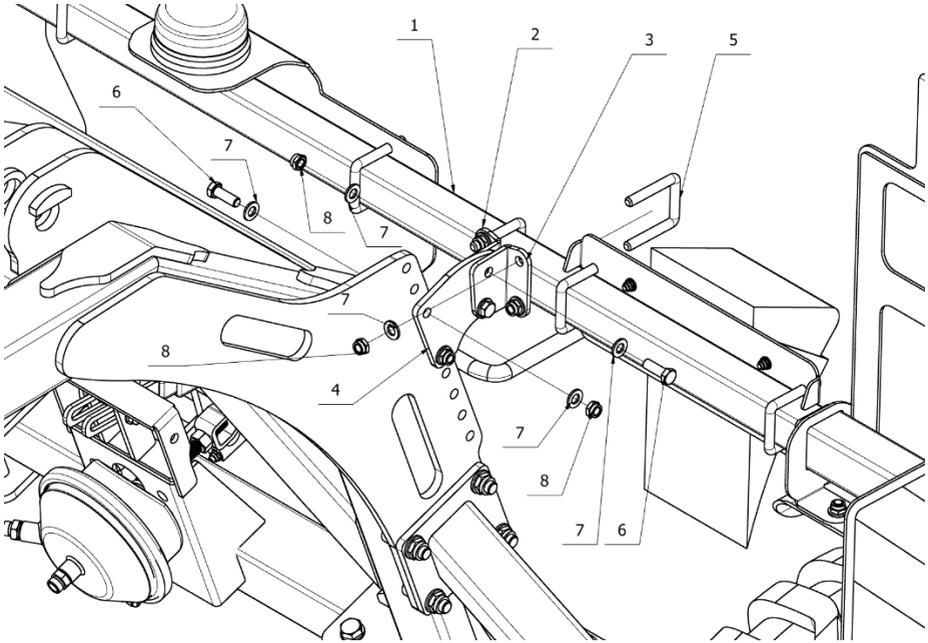


Abb. 55. Montage der Rücklichtleiste.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Rücklichtleiste	GT-26-01	1
2	Trägerklemmblech rechts	GT-26-02R	2
3	Trägerklemmblech links	GT-26-02L	2
4	Einstellungsblech	GT-26-03	2
5	Joch für 50x50mm Profil Typ C	J50x50-C M12	4
6	Standardschraube	ISO 4017 M12x35	8
7	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	24
8	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	16

18.2 Warntafel- und Blinkleuchtenfuß

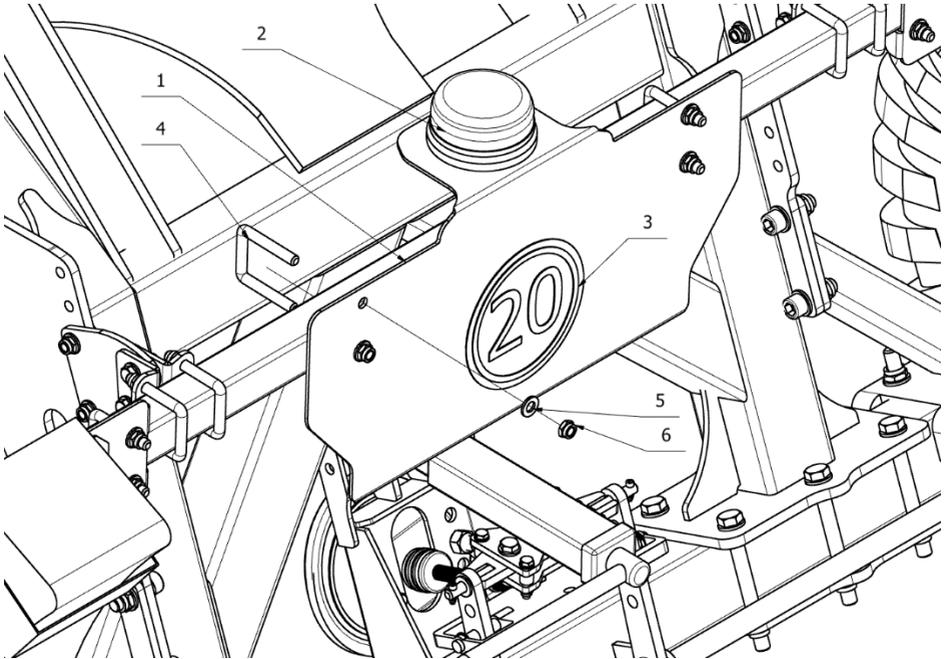


Abb. 56. Warntafel- und Blinkleuchtenfuß.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Montageplatte	GT-27-01	1
2	Blinkendes Licht	21.49.H3100/H21W	1
3	Warnzeichen	BL25	1
4	Joch für Profil 50x50mm Typ C	J50x50-C M12	2
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	4

18.3 Montage der Beleuchtung und des Kotflügelsockels

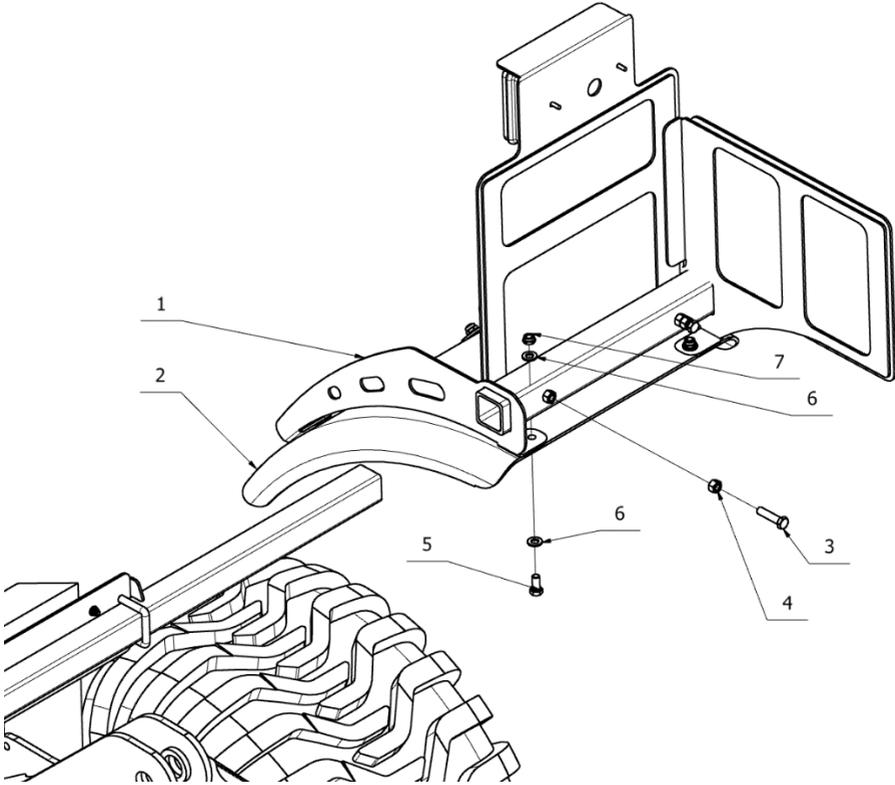


Abb. 57. Montage der Beleuchtung und des Kotflügelsockels.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Montage der Beleuchtung und des Kotflügelsockels rechts/links	FRL-01L/FRL-01R	2
2	Kotflügel 550x650x550mm	FR-01	2
3	Standardschraube	ISO 4017 M12x50	4
4	Standardmutter	ISO 4032 M12	4
5	Standardschraube	ISO 4017 M12x30	8
6	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A13	16
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	8

18.4 Rückbeleuchtung

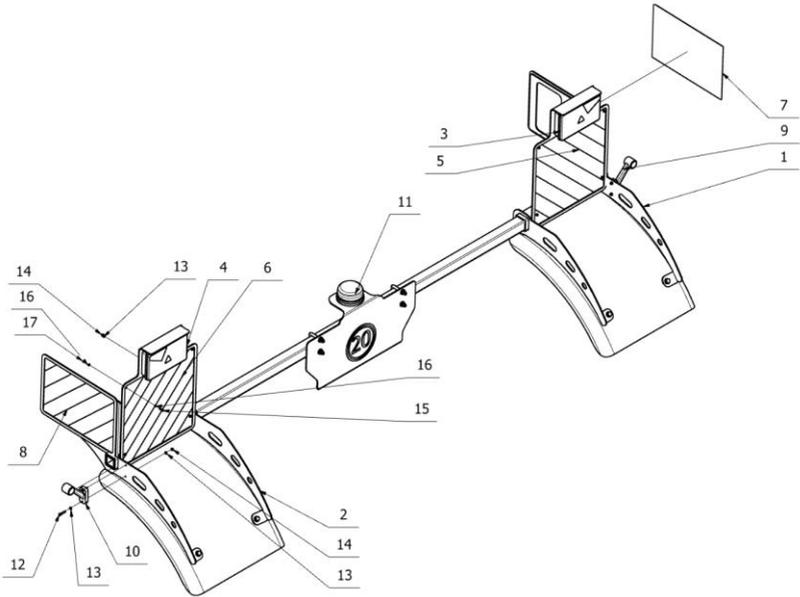


Abb. 58. Rückbeleuchtung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Beleuchtung und Kotflügelbefestigung rechts	FRL-01R	1
2	Beleuchtung und Kotflügelbefestigung links	FRL-01L	1
3	Beleuchtung rechts	LLED-W145/R	1
4	Beleuchtung links	LLED-W145/L	1
5	Große Platte rechts	DIN 11030/GEKA/TPESC A10071/R	1
6	Große Platte links	DIN 11030/GEKA/TPESC A10071/L	1
7	Seitenplatte rechts	MAZON DIN 11030/TPESC-A 10071/R	1
8	Seitenplatte links	MAZON DIN 11030/TPESC-A 10071/L	1
9	Stehende Umrissleuchte rechts	W11.1STAR 12-24V/R	1
10	Stehende Umrissleuchte links	W11.1STAR 12-24V/L	1
11	Blinkende Lampe	21.49.H3100/H21W	1
12	Inbusschraube	ISO 4762 M6x25	4
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A7	12
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M6	8
15	Standardschraube	ISO 4017 M5x15	8
16	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A6	16
17	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M5	8

18.5 Vordere Beleuchtung

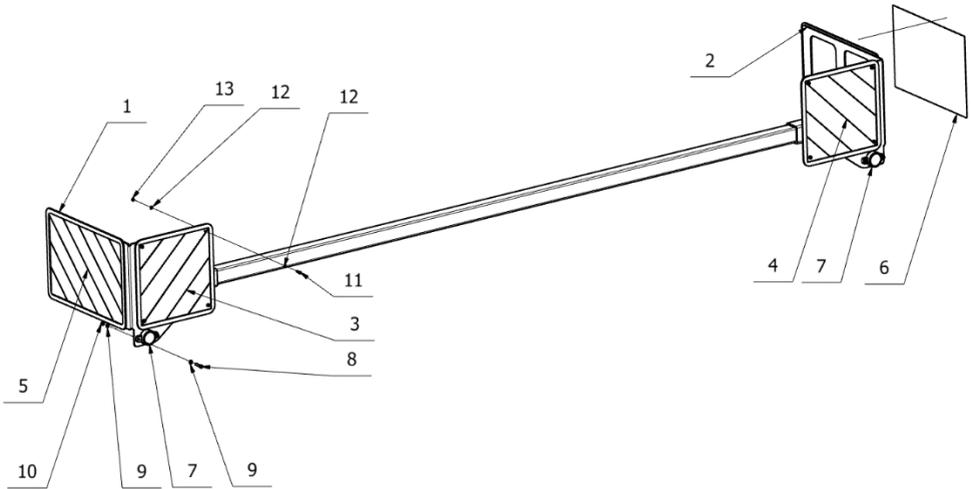


Abb. 59 Vordere Beleuchtung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Befestigung rechts	GT-13-02	1
2	Befestigung links	GT-13-01	1
3	Frontplatte rechts	K609/GEKA/TP ESC B 08225/R	1
4	Frontplatte links	K609/GEKA/TP ESC B 08225/L	1
5	Seitenplatte rechts	MAZON DIN 11030/TPESC-A 10071/R	1
6	Seitenplatte links	MAZON DIN 11030/TPESC-A 10071/L	1
7	Positionsumrisslampe	W24STAR 12-24V	2
8	Standardschraube	ISO 4017 M6x20	4
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A7	8
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M6	4
11	Standardschraube	ISO 4017 M5x15	8
12	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 A6	16
13	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M5	8

19. Radsatz

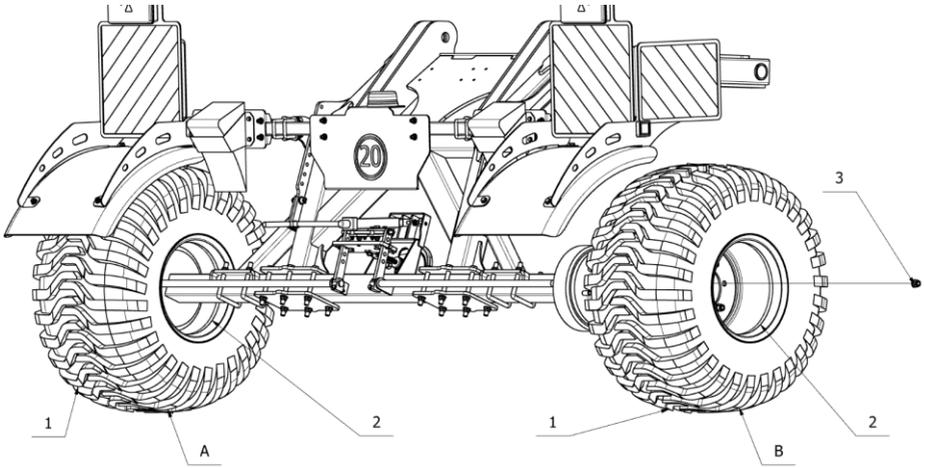


Abb. 60. Radsatz.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
A	Radsatz komplett links	WEL-500/50-17L/K	1
B	Rad komplett rechts	WEL-500/50-17R/K	1
1	Bereifung	WEL-500/50-17-01/K	2
2	Felge	WEL-500/50-17-02/K	2
3	Stiftmutter	WEL-500/50-17-03/K	12

20. Handbremse

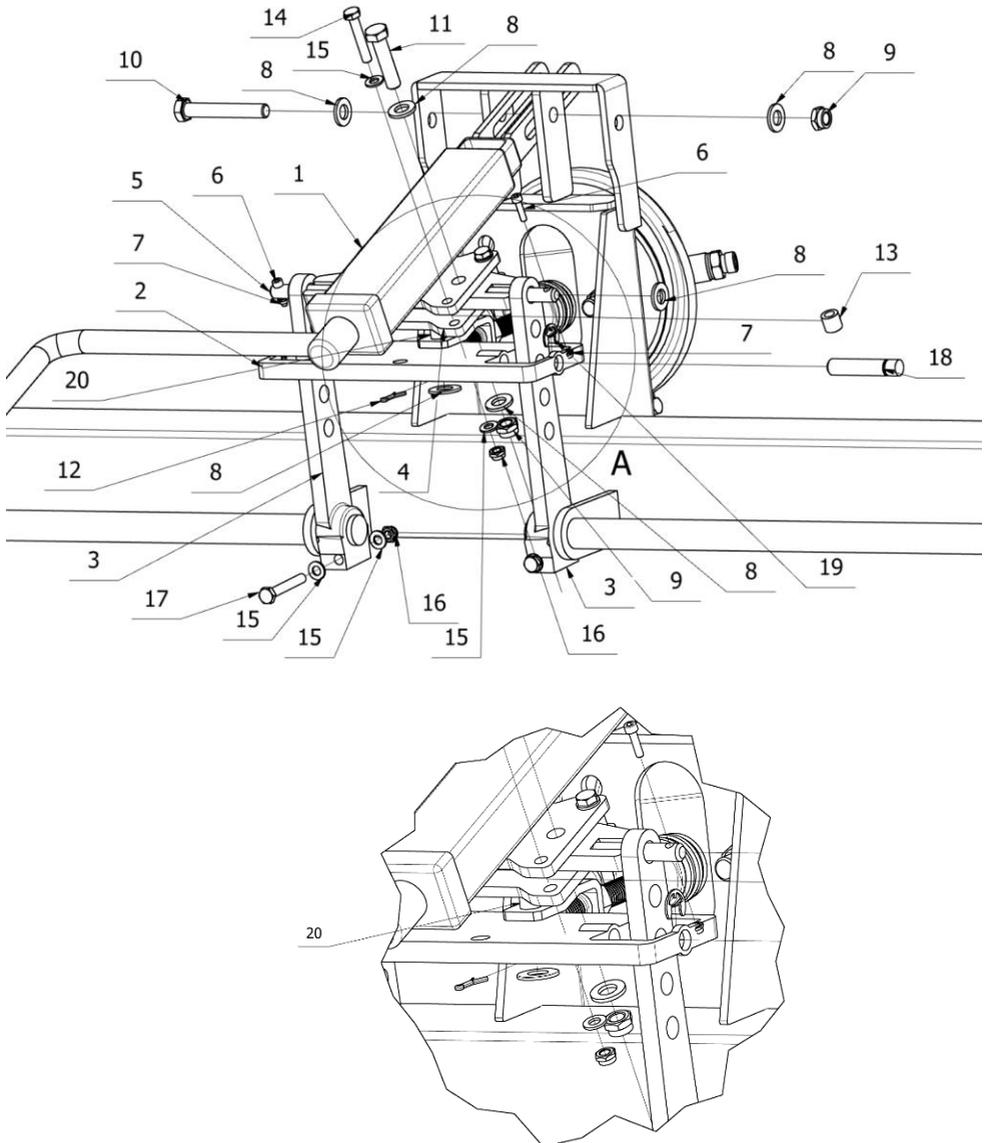


Abb. 61. Handbremse.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Teleskopschraube der Handbremse	EB-01	1
2	Verbindungsstück der Zentralgestänge	EB-02	1
3	Gestänge	EB-03	2
4	Untere Befestigung des Oberlenkers	EB-04	1
5	Oberes Verbindungsstück	EB-05	1
6	Standardschraube mit Inbuskopf	ISO 4762 M5x25	2
7	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M5	2
8	Unterlegscheibe flach	ISO 7089 M12	9
9	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M12	3
10	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x80	1
11	Standardschraube	ISO 4017 M12x80	2
12	Verriegelungsstift	ISO 1234 4x30	1
13	Abstandshülse	EB-06	4
14	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M8x80	4
15	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	12
16	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M8	6
17	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4017 M8x60	2
18	Bolzen	SW-Ø14x70	2
19	Federring, außen	DIN 6799 12	2
20	Bolzen des Stellantriebsgestänges	SW-Ø14x38	1

21. Tandemwalzen

21.1 Dach-Tandemwalze

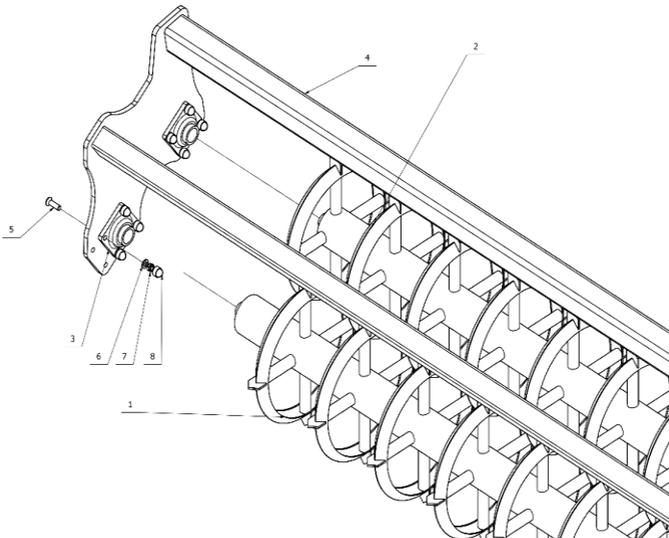


Abb. 62. Dach-Tandemwalze.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Dach-Tandemwalze Ø500mm	GT-WTD500	2
1	Welle Ø500mm	GT-WTD500-01	1
2	Welle Ø500mm	GT-WTD500-02	1
3	UCF 210 Lager	LUCF-210	4
4	Wellenrahmen	GT-WTD500-03	1
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	16
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
8	Abdeckkappe	MSO-16	16

21.2 U-Tandemwalze

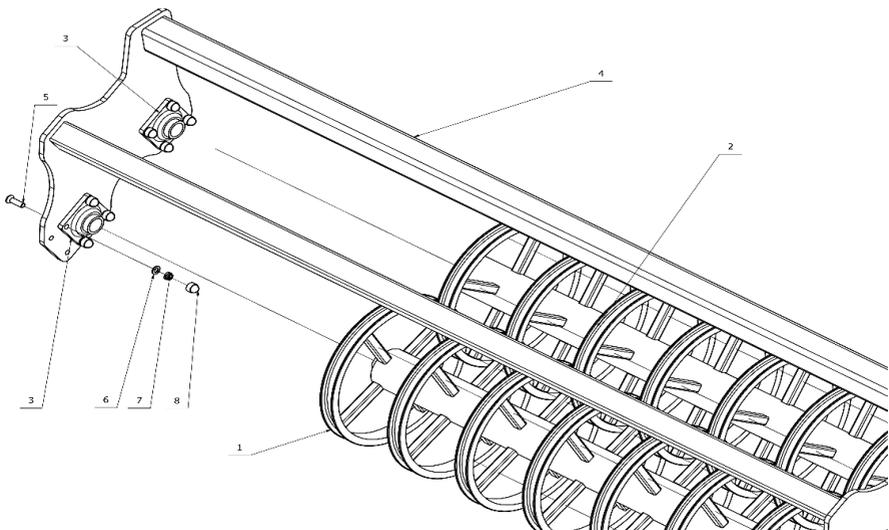


Abb. 63. Wafl U-Tandemwalze.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	U-Tandemwalze Ø520mm	GT-WTC520	2
1	Welle Ø520mm	GT-WTC520-01	1
2	Welle Ø520mm	GT-WTC520-02	1
3	UCF 210 Lager	LUCF-210	4
4	Wellenrahmen	GT-WTC520-03	1
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	16
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16
8	Abdeckkappe	MSO-16	16

21.3 Scheiben-Tandemwalze

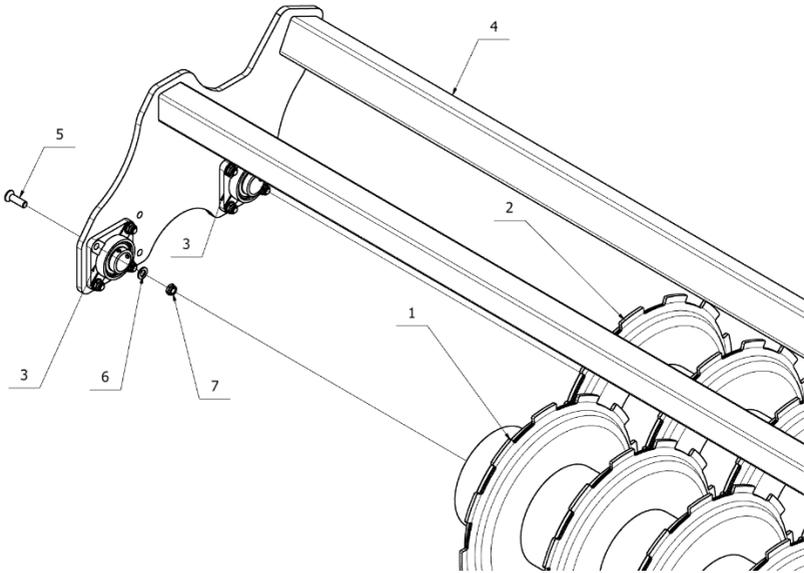


Abb. 64. Scheiben-Tandemwalze.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Scheiben-Tandemwalze $\varnothing 600\text{mm}$	GT-WTDY600	2
1	Welle $\varnothing 600\text{mm}$	GT-WTDY600-01	1
2	Welle $\varnothing 600\text{mm}$	GT-WTDY600-02	1
3	UCF 210 Lager	LUCF-210	4
4	Wellenrahmen	GT-WTDY600-03	1
5	Senkkopfschraube	DIN 7991 M16x50	16
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	16
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	16

22. Befestigung der Verriegelung am Mast

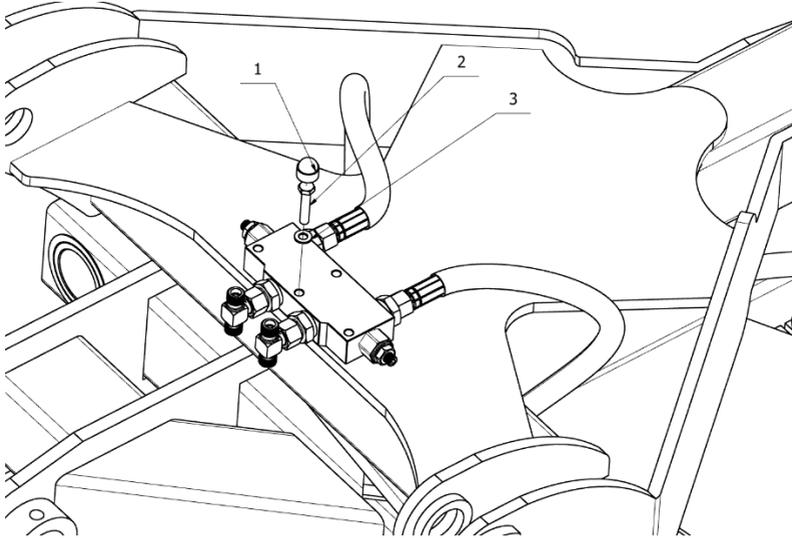


Abb. 65. Befestigung der hydraulischen Verriegelung am Mast.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Verriegelung komplett	VBCD-1/2-DE-A	1
1	Abdeckkappe	MSO-8	1
2	Standardschraube	ISO 4017 M8x40	1
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	1

23. Verriegelung

23.1 Verriegelung komplett

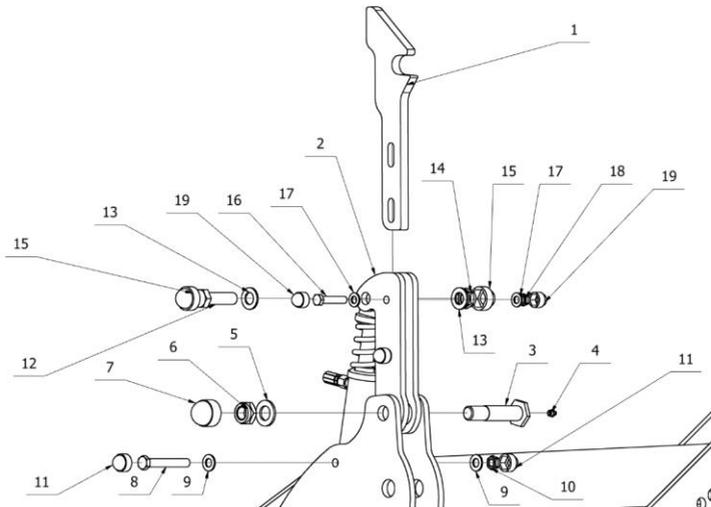


Abb. 66. Verriegelung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Verriegelung komplett	LCK-01/K	1
1	Haken	GT-28-01	1
2	Aufhängung des Hakens	LCK-01-01	1
3	Hakenbolzen	SW-Ø 25x60	1
4	Gerader Schmiernippel	DIN 71412 A M10x1	1
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A25	1
6	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M24	1
7	Abdeckkappe	MSO-24	1
8	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M14x120	1
9	Unterlegscheibe	ISO 7089 A15	2
10	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M14	1
11	Abdeckkappe	MSO-14	2
12	Standardschraube	ISO 4014 M20x60	1
13	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	2
14	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	1
15	Abdeckkappe	MSO-20	2
16	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x60	2
17	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
18	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	2
19	Abdeckkappe	MSO-12	4

23. Schließzylinder

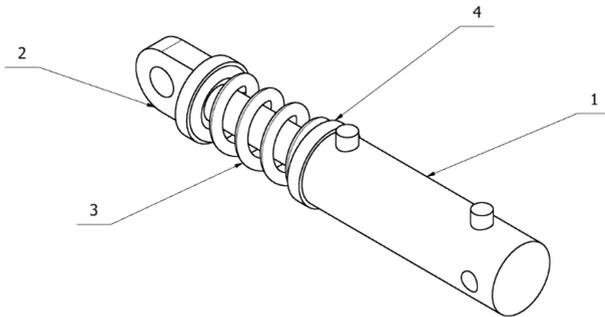


Abb. 67. Fahrgestell-Stellantrieb.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Schließzylinder komplett	GT-29	1
1	Zylinder	GT-29-01	1
2	Zylinderauge	GT-29-02	1
3	Feder	GT-29-03	1
4	Federfuß	GT-29-04	1

24. Hydraulik

24.1 Hydraulische Leitung

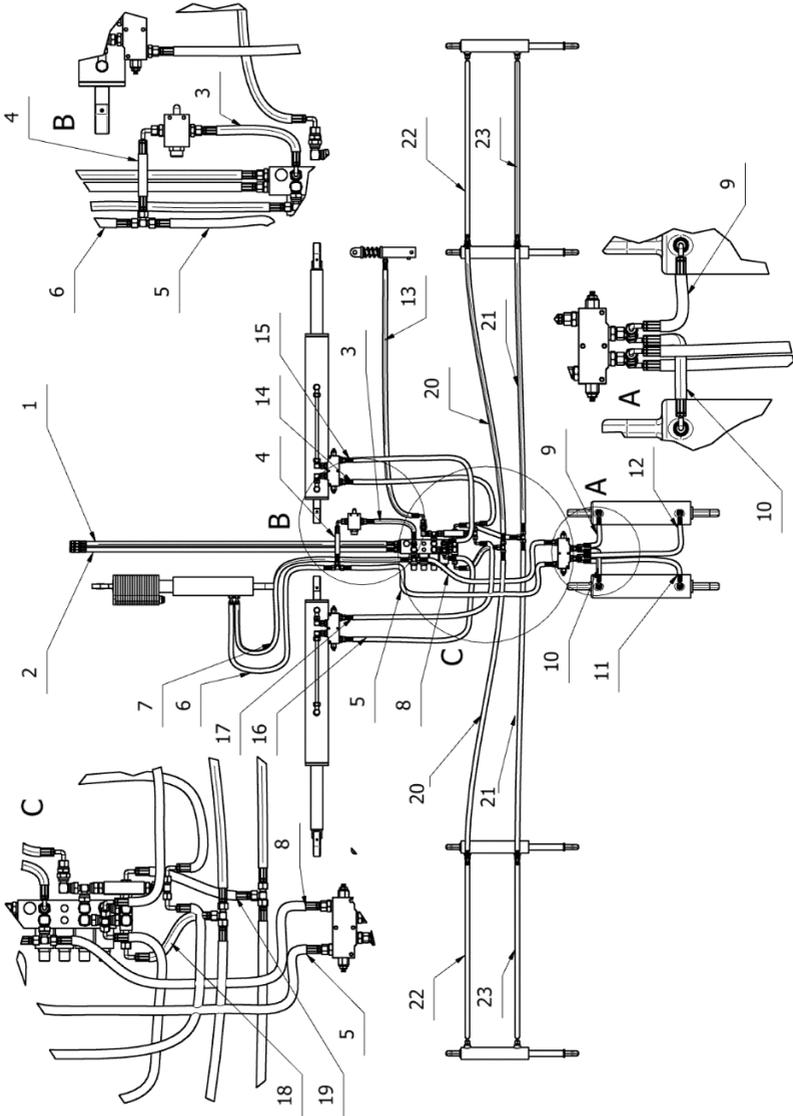


Abb. 68. Hydraulische Leitung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hydraulische Leitung	GT-30-01	1
2	Hydraulische Leitung	GT-30-02	1
3	Hydraulische Leitung	GT-30-03	1
4	Hydraulische Leitung	GT-30-04	1
5	Hydraulische Leitung	GT-30-05	1
6	Hydraulische Leitung	GT-30-06	1
7	Hydraulische Leitung	GT-30-07	1
8	Hydraulische Leitung	GT-30-08	1
9	Hydraulische Leitung	GT-30-09	1
10	Hydraulische Leitung	GT-30-10	1
11	Hydraulische Leitung	GT-30-11	1
12	Hydraulische Leitung	GT-30-12	1
13	Hydraulische Leitung	GT-30-13	1
14	Hydraulische Leitung	GT-30-14	1
15	Hydraulische Leitung	GT-30-15	1
16	Hydraulische Leitung	GT-30-16	1
17	Hydraulische Leitung	GT-30-17	1
18	Hydraulische Leitung	GT-30-18	1
19	Hydraulische Leitung	GT-30-19	1
20	Hydraulische Leitung	GT-30-20	2
21	Hydraulische Leitung	GT-30-21	2
22	Hydraulische Leitung	GT-30-22	2
23	Hydraulische Leitung	GT-30-23	2

24.2 Komponenten des Hydrauliksystems

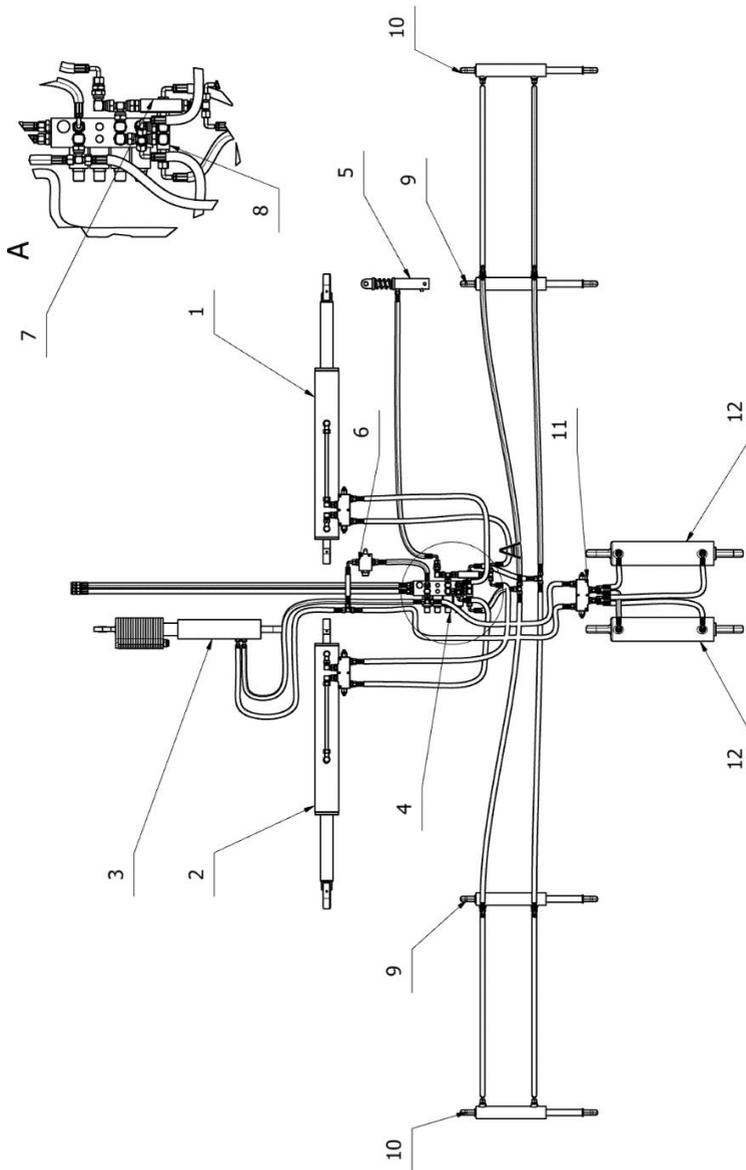


Abb. 69. Komponenten des Hydrauliksystems.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Hydraulischer Flügelantrieb rechts	SH-100/494K R	1
2	Hydraulischer Flügelantrieb links	SH-100/494K L	1
3	Hydraulikzylinder für Deichsel	SH-80/340K	1
4	Hydraulikblock	GT-31	1
5	Schließzylinder	GT-29	1
6	Hydraulischer Endschalter kpl.	GT-32	1
7	Sequentielles Ventil	GT-31-03	1
8	Rückschlag- und Bremsventil	VBCD-1/2-DE-A	1
9	Innerer Armzylinder	SH-535/110K	2
10	Äußerer Armzylinder	SH-535/110K	2
11	Rückschlagventil	GT-31-02	1
12	Fahrgestellantrieb	SH-80/340K	2

24.3 Zusätzliche Verbindungsstücke für das Hydrauliksystem.

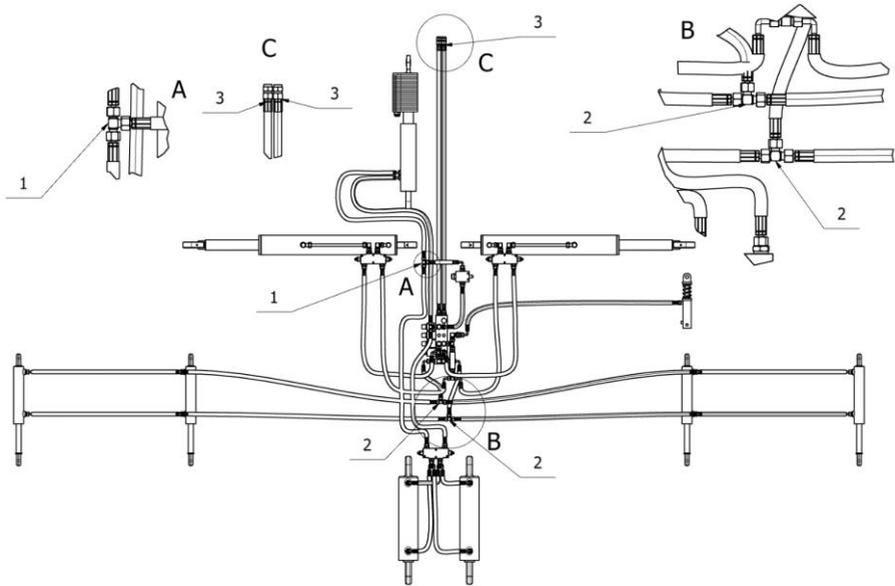


Abb. 70. Zusätzliche Verbindungsstücke für das Hydrauliksystem.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	T-Stück 22x22x22 BBB	PN-147 16-8	1
2	T-Stück 16x16x16 BBB	PN-147 16-8	2
3	Kupplungsstück Euro 12 22x1,5	B300-HP102L1218	2

24.4 Hydraulikblock

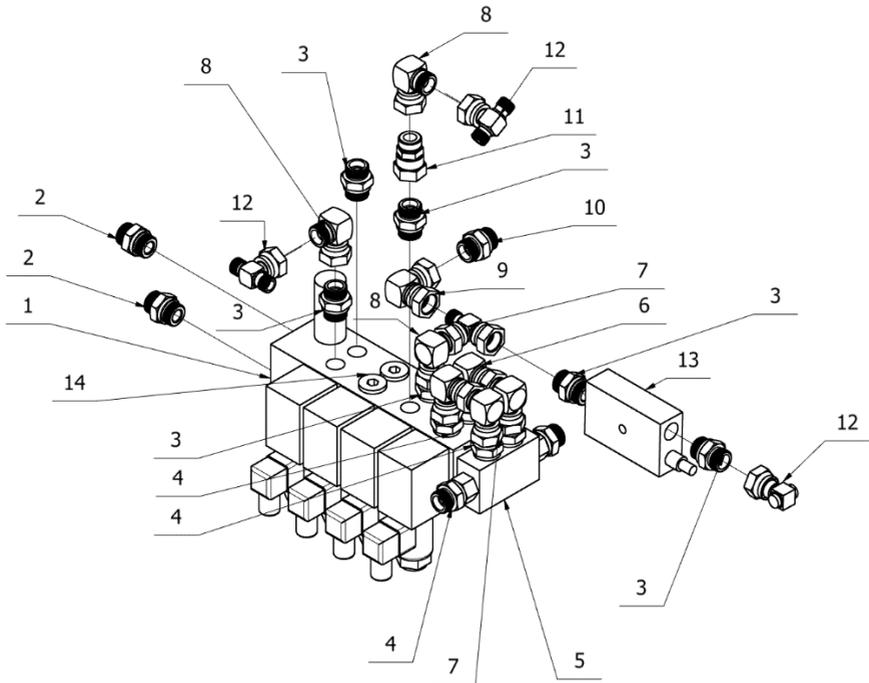


Abb. 71. Hydraulikblock.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Hydraulikblock komplett	GT-31	1
1	Hydraulikblock	GT-31-01	1
2	Gerade Verbindungsstück	GT-31-1/2 / M22x1,5	2
3	Gerade Verbindungsstück	GT-31-3/8 / M22x1,5	7
4	Gerade Verbindungsstück	GT-31-3/8 / M18x1,5	6
5	Rückschlagventil	GT-31-02	1
6	Ellenbogen	GT-31- M18x1,5 AA	2
7	T-Stück	GT-31- M18x1,5 AB	2
8	Ellenbogen	GT-31- M22x1,5 AB	3
9	Ellenbogen	GT-31- M22x1,5 AA	1
10	Reduktionsstück	GT-31- M22x1,5 / M18x1,5	1
11	Verbindungsstück	GT-31-M22x1,5 AB	1
12	T-Stück	GT-31- M22x1,5 BAB	3
13	Sequenzventil	GT-31-03	1
14	Stöpsel	GT-31-M18x1,5	2

24.5 Hydraulikblockklappen

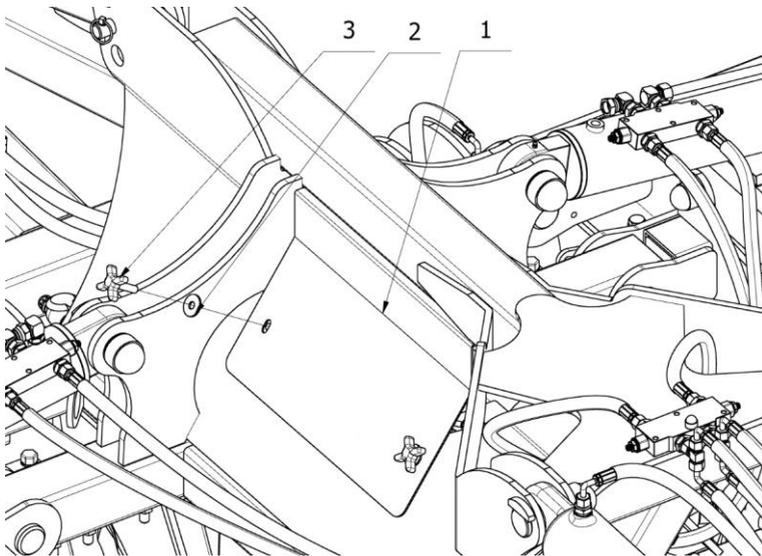
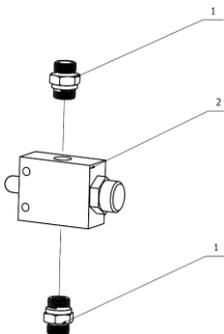


Abb. 72. Hydraulikblockklappe.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Klappe rechts/links	GT-33-01R/GT-33-01L	2
2	Vergrößerte Unterlegscheibe	ISO 7093 A13	4
3	Schmetterlingsschraube	GT-33-02	4

24.6 Endanschlag



Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Hydraulischer Endanschlag komplett	GT-32	1
1	Gerade Verbindungsstück	1/2 / M22x1,5	1
2	Hydraulischer Endanschlag	GT-32-01	1

Abb. 73. Endanschlag.

24.7 Montage des hydraulischen Endanschlags

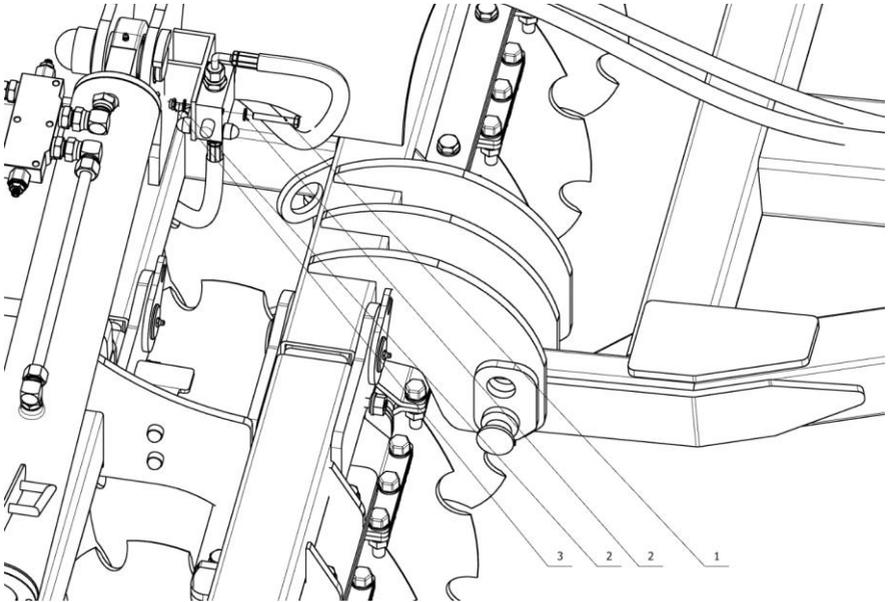
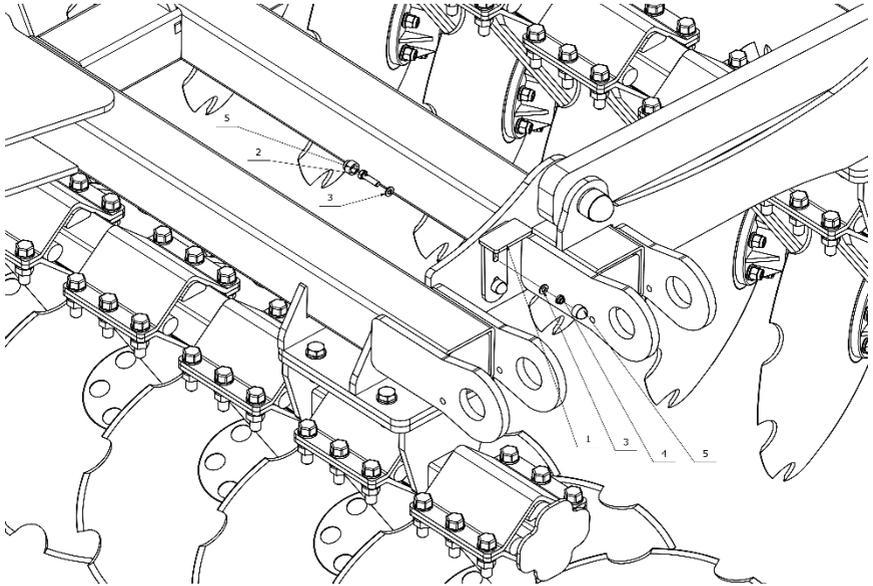


Abb. 74. Befestigung des hydraulischen Endanschlaghammers.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Endanschlaghammers komplett	GT-34-01	1
1	Standardschraube	ISO 4017 M8x55	2
2	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	4
3	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	2

24.8 Hydraulischer Endanschlaghammer



Rys. 75. Hydraulischer Endanschlaghammer.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Hammer komplett	GT-35	1
1	Endanschlaghammer	GT-35-01	1
2	Standardschraube	ISO 4017 M12x35	2
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
4	Selbtsichernde Mutter	ISO 10511 M12	2
5	Abdeckkappe	MSO-12	4

25. Elektryk

25.1 Elektrisches Blocksystem

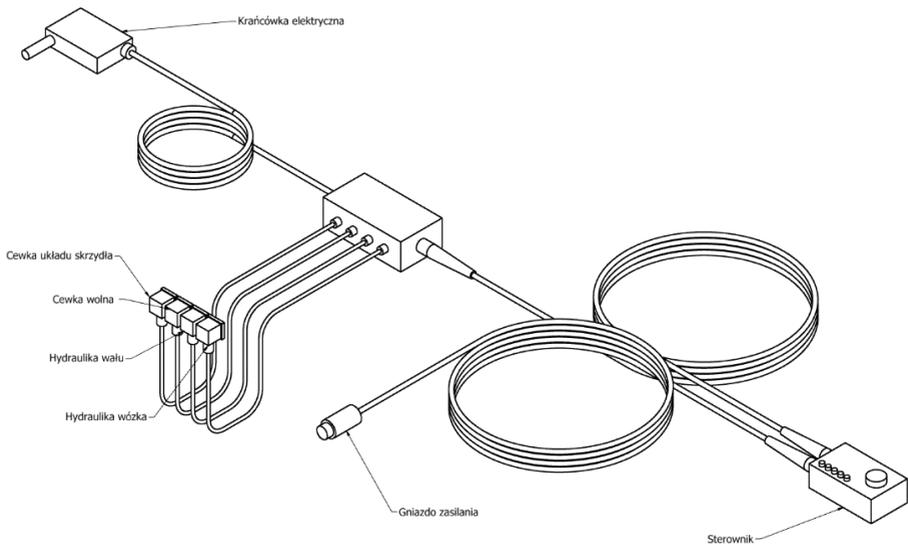


Abb. 76. Steuerung.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Steuerung komplett	GT-36	1

25.2 Elektroschalter

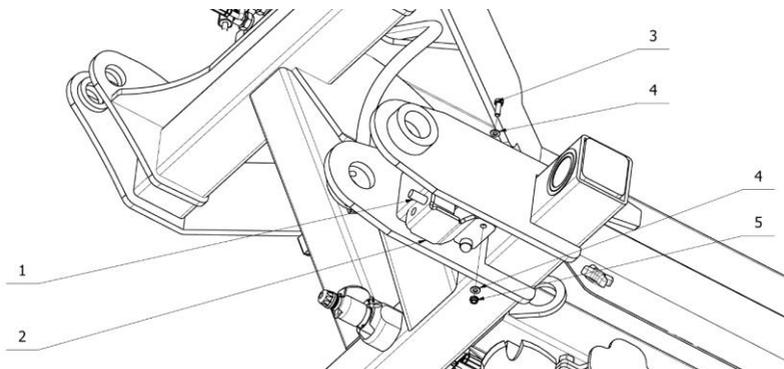


Abb. 77. Elektroschalter.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Elektroschalter komplett	GT-37	1
1	Elektroschalter	GT-37-01	1
2	Abdeckkappe	GT-37-02	1
3	Normale Schraube	ISO 4017 M8x25	2
4	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	4
5	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	2

25.3 Elektrischer Endschalterhammer

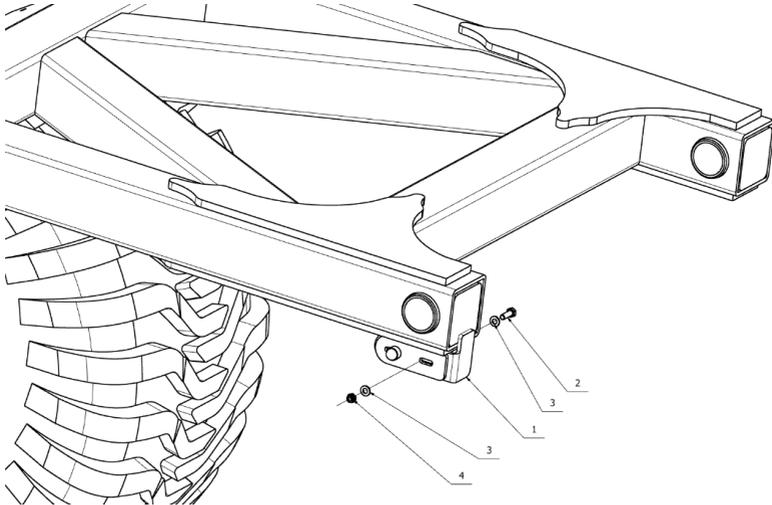


Abb. 78. Elektrischer Endanschlaghammer.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Endanschlaghammer. komplett	GT-38	1
1	Endanschlaghammer	GT-38-01	1
2	Flachkopfschraube	ISO 4017 M8x25	2
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M8	2

25.4 Elektrische Installation der Leuchten

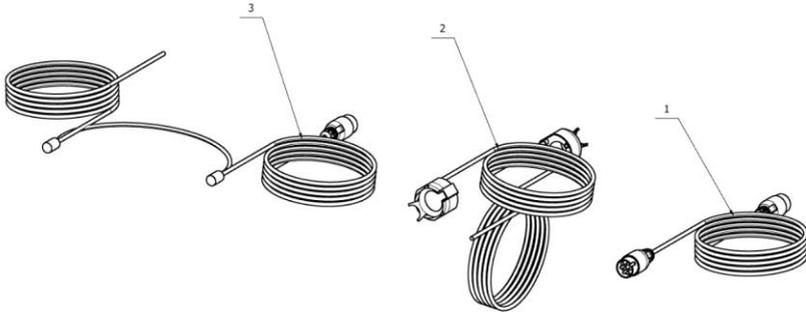


Abb. 79. Elektrische Installation der Leuchten.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Elektrische Installation komplett	GT-39	1
1	Verkabelung der Deichsel	GT-39-01	1
2	Verkabelung des mittleren Rahmens	GT-39-02	1
3	Verkabelung des Wagens	GT-39-03	1

26. Druckluftbremsen

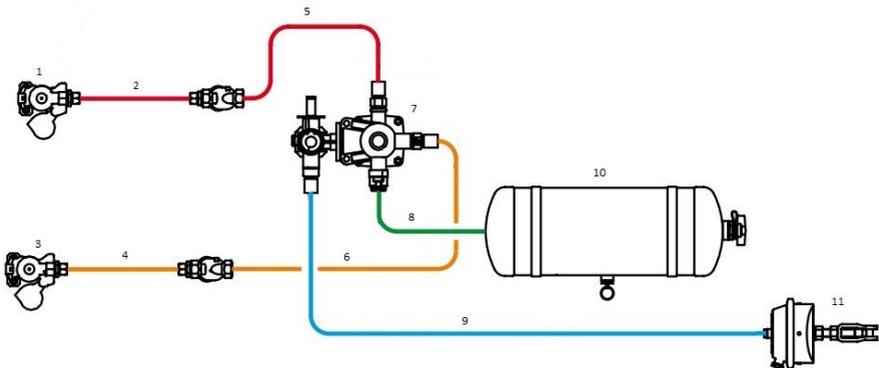


Abb. 80. Druckluftbremsanlage.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Kupplung rot	GT-40-01	1
2	Spiralschlauch rot	GT-40-02	1
3	Gelbe Kupplung	GT-40-03	1
4	Spiralschlauch gelb	GT-40-04	1
5	Schlauch	GT-40-05	1
6	Schlauch	GT-40-06	1
7	Hauptventil	GT-40-07	1
8	Schlauch	GT-40-08	1
9	Schlauch	GT-40-09	1
10	Behälter	GT-40-10	1
11	Einbausatz komplett	GT-40-11	-

27. Abstreifer

27.1 Abstreifer komplett

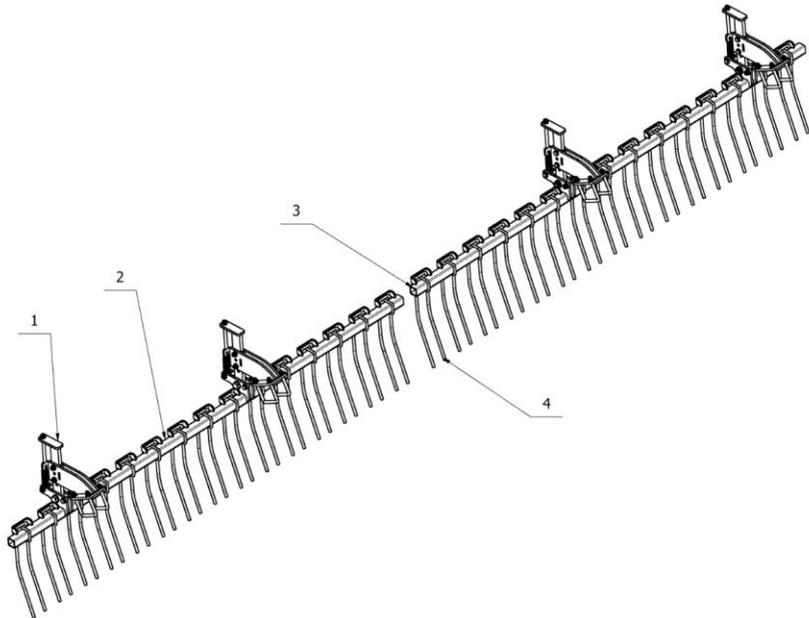


Abb. 81. Abstreifer.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Befestigung des Abstreifers komplett	GT-41-01	4
2	Linker Balken	GT-41-02	1
3	Rechter Balken	GT-41-03	1
4	Abstreifer-Finger mit Befestigung	GT-41-04	Je nach Größe

27.2 Befestigung des Abstreifers

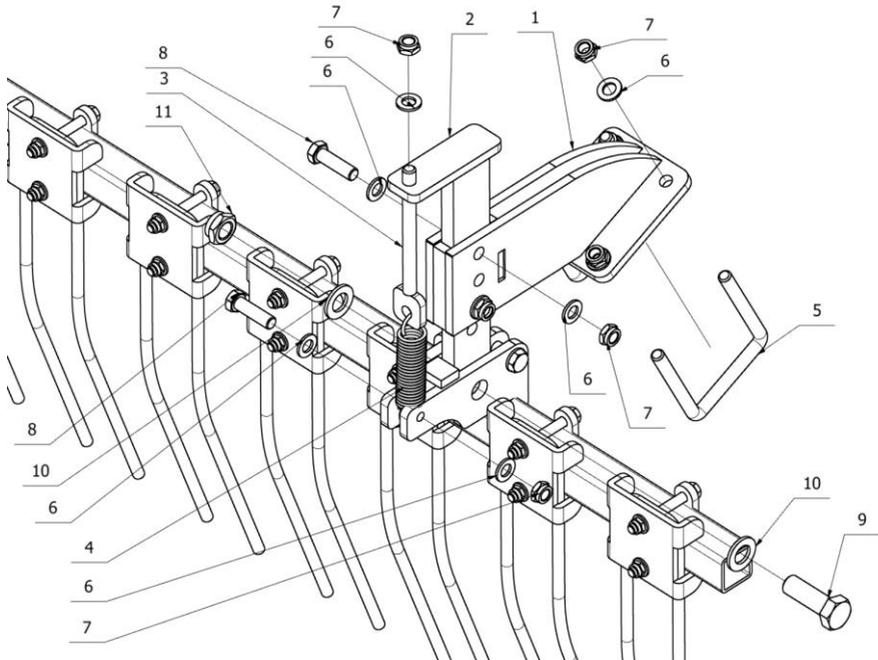


Abb. 82. Befestigung des Abstreifers.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Befestigung des Abstreifers	GT-41-01-01	1
2	Schieber	GT-41-01-02	1
3	Federstecker	GT-41-01-03	1
4	Feder	GT-41-01-04	1
5	Joch für Profil 100x100mm Typ C	J100x100-C M16	2
6	Unterlegscheibe	ISO 7089 A17	13
7	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M16	9
8	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M16x60	4
9	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M20x60	1
10	Unterlegscheibe	ISO 7089 A21	2
11	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M20	1

27.3 Abstreifer-Finger

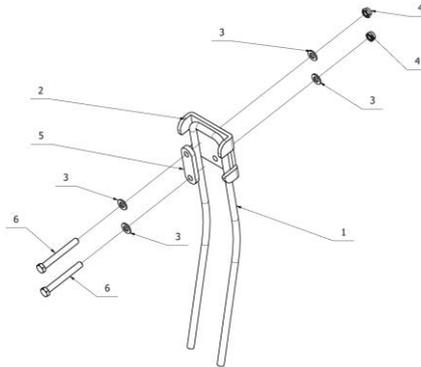


Abb. 83. Abstreifer-Finger.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Abstreifer-Finger	GT-41-04-01	1
2	Montage	GT-41-04-02	1
3	Unterlegscheibe	ISO 7089 A13	4
4	Selbstsichernde Mutter	ISO 10511 M12	2
5	Klammer	GT-41-04-03	1
6	Schraube mit Teilgewinde	ISO 4014 M12x80	2

28. Schlüssel

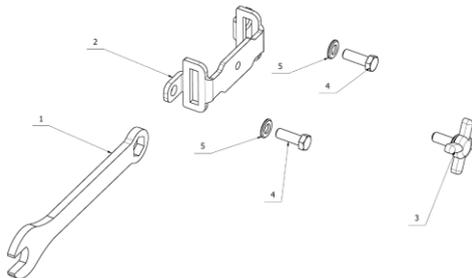


Abb. 84. Schraubenschlüssel mit Befestigung.

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

29. Teleskop-Schraubknopf

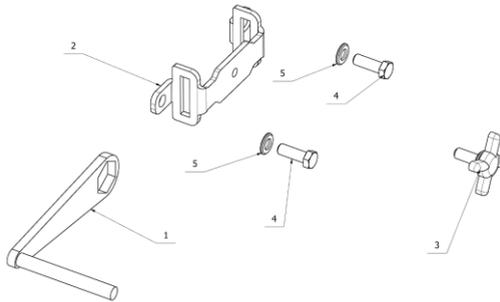


Abb. 85. Teleskop-Schraubknopf.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Knopf	GT-42-01	1
2	Befestigung des Handrads	GT-42-02	1
3	Flügelschraube	GT-42-03	1
4	Schraube	ISO 4017 M8x15	2
5	Unterlegscheibe	ISO 7089 A9	2

30. Flasche für die Bedienungsanleitung

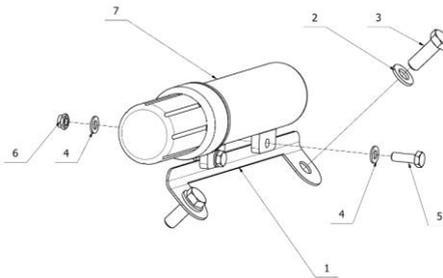


Abb. 86. Flasche für die Bedienungsanleitung.

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

31. Piktogramme und Aufkleber

1		Abb. 87. Warnpiktogramm 1.
2		Abb. 88. Warnpiktogramm 2.
3		Abb. 89. Warnpiktogramm 3.
4		Abb. 90. Warnpiktogramm 4.
5		Abb. 91. Warnpiktogramm 5.
6a		Abb. 92. Piktogramm Schmierstelle – links.
6b		Abb. 93. Piktogramm der Schmierstelle - rechts.

7	8
	
Abb. 94. Firmenlogo Premium Ltd.	Abb. 95. Bezeichnung der Maschine.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
*	Satz von Warnpiktogrammen	PI	1
1	Warnpiktogramm 1	PI-01	1
2	Warnpiktogramm 2	PI-02	1
3	Warnpiktogramm 3	PI-03	1
4	Warnpiktogramm 4	PI-06	1
5	Warnpiktogramm 5	PI-07	1
6a	Schmierstellenpiktogramm links	PI-04-L	4
6b	Schmierstellenpiktogramm rechts	PI-04-P	4
7	Logo Premium LTD	PI-05	2
8	Bezeichnung der Maschine	PI-GT-01	2

32. Andere Teile

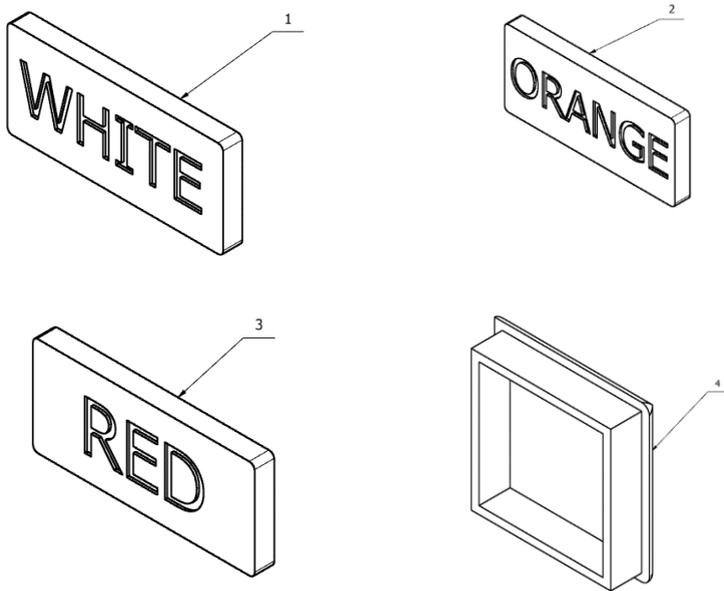


Abb. 96. Andere Teile.

Pos.	Bezeichnung	KTM-Symbol oder Normnummer	St.
1	Weißer Reflektor	OB-01B	2
2	Orange Reflektor	OB-01P	6
3	Roter Reflektor	OB-01C	2
4	Sicherung 100x100mm	MS-100x100	2

**PremiumLtd**®



GIANT

400 450 500 550 600

www.premiumltd.eu

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