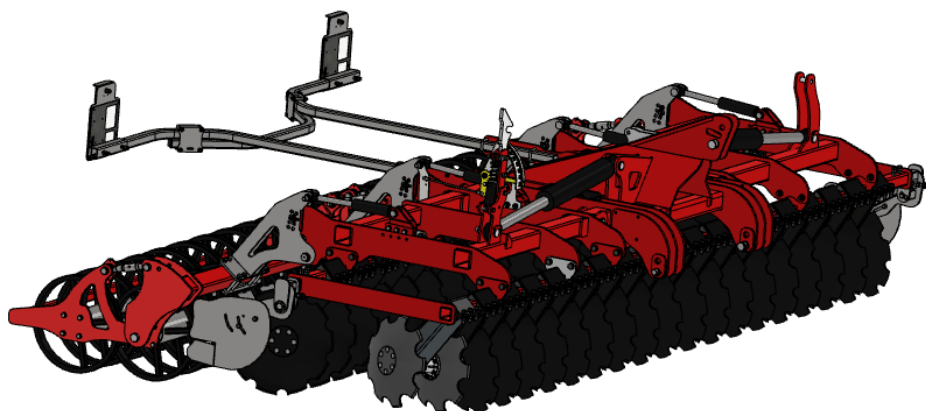




**BETRIEBSANLEITUNG**

**GARANTIESCHEIN**



**GIANT**

**400 450 500 550 600**

*Ausgabe 03/2023*

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

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



---

EG- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG  
für die Maschine



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

---

Wir erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass die Maschine:

Maschine: Hydraulische Kompakt-Klappegge, aufgehängt

Typ/Modell: Giant aufgehängt 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.

|                          |                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Symbol</b>            | <b>Giant aufgehängt</b><br>400 <input type="checkbox"/> / 450 <input type="checkbox"/> / 500 <input type="checkbox"/> / 550 <input type="checkbox"/> / 600 <input type="checkbox"/><br>(bitte ankreuzen) |
| <b>Herstellungsdatum</b> |                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Seriennummer</b>      |                                                                                                                                                                                                          |

Die Kompaktegge verfügt über ein Typenschild, das sich am Maschinengestell befindet (Abbildung 1). Das Schild enthält die grundlegenden Daten zur Identifizierung der Maschine.

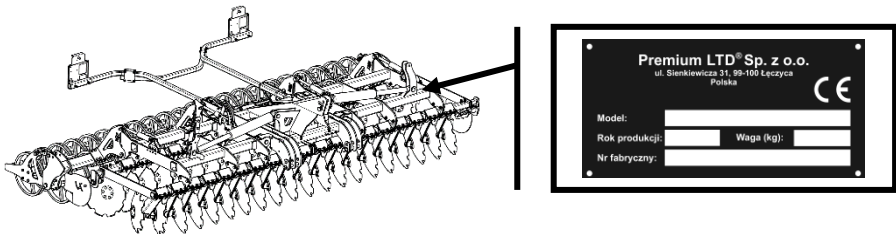


Abb. 1. Lage des Typenschildes an der Maschine.

Die Kompakteggen Giant werden in den folgenden Ausführungen hergestellt: **GIANT aufgehängt** – 400, 450, 500, 550, 600.

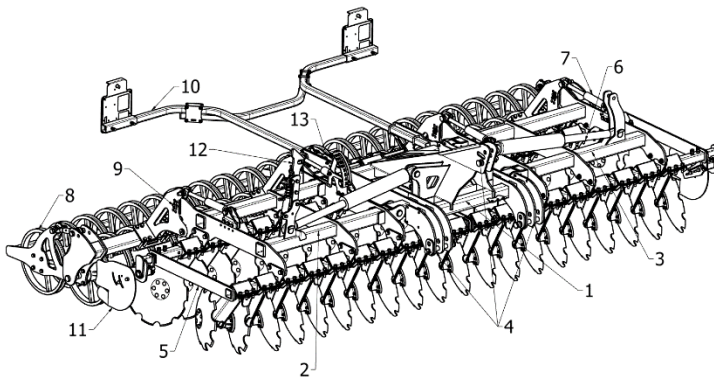


Abbildung 2.:

1. Hauptrahmen, 2. Flügel rechts, 3. Flügel links,
4. Anhängervorrichtung,
5. Scheibenträger,
6. Flügelverstellung,
7. Wellenverstellung,
8. Tandemwelle,
9. Verriegelungsöffnungen für Wellenarme,
10. Beleuchtung mit Halterung, 11. Schirme,
12. Verriegelung, 13. Skala.

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 Rahmenträger angebracht ist.

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

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

## **LIEBER/LIEBE BENUTZER/BENUTZERIN,**

*IHRE SICHERHEIT, DIE IHRER MASCHINE UND DIE QUALITÄT IHRER LEISTUNG HÄNGT AUCH VON IHNEN AB. EINE MASCHINE IST EINE VERLÄNGERUNG IHRES ARMES. WIE SIE SIE BENUTZEN, HÄNGT VON IHNEN AB. DER ERFOLG IHRER ZUSAMMENARBEIT HÄNGT VON IHREN TIEFEREN KENNTNISSEN AB, NICHT VON DEM GLAUBEN, DASS ICH IRGENDWO GESEHEN, IRGENDWO GELESEN, IRGENDWO GESAGT HABE. DAMIT DIE ARBEIT SICHER UND EFFIZIENT ERLEDIGT WERDEN KANN, MÜSSEN SIE DEN ZWECK DER EINZELNEN BAUTEILE DER MASCHINE KENNEN UND WISSEN, WIE SIE ZU VERWENDEN SIND. EIN UNAUFMERKSAMES, FLÜCHTIGES UND UNVOLLSTÄNDIGES LESEN DER BETRIEBUNGSANLEITUNG KANN DAZU FÜHREN, DASS EINE MASCHINE, DIE FÜR ANDERE GUT FUNKTIONIERT, FÜR SIE ZUM STILLSTAND KOMMT. SIE KÖNNTEN SICH DADURCH SELBST SCHADEN UND ZU FEHLERN FÜHREN, DIE SIE FÄLSCHLICHERWEISE DER MASCHINE UND NICHT IHREM EIGENEN HANDELN ZUSCHREIBEN. UNSERE ANLEITUNG IST DAHER SPEZIELL FÜR SIE GESCHRIEBEN, DAMIT SIE IHRE MASCHINE SICHER UND ERFOLGREICH NUTZEN KÖNNEN. BEI BEDARF LESEN SIE BITTE DIE BETRIEBUNGSANLEITUNG MEHRMALS DURCH.*

## **ACHTUNG!!!**



**NACH CA. 5 BETRIEBSSTUNDEN DEN FESTEN SITZ DER WICHTIGSTEN SCHRAUBVERBINDUNGEN ÜBERPRÜFEN (INSBESONDERE DEICHEL, TRANSPORT, RAHMENKONSTRUKTION, DIE FÜR DIE ARBEITSSICHERHEIT VERANTWORTLICH SIND UND TRANSPORT).**



**NACH EINIGEN BETRIEBSSTUNDEN DEN ZUSTAND DER HYDRAULIKANLAGE UND IHRER ANSCHLÜSSE ÜBERPRÜFEN; BEI UNDICHTIGKEITEN DIE ANSCHLÜSSE MIT EINER 1/3-UMDREHUNG DES SCHRAUBENSCHLÜSSELS NACHZIEHEN.**



**DIE BELEUCHTUNG UND IHRE BEFESTIGUNG AN DER MASCHINE HÄUFIG ÜBERPRÜFEN. EVENTUELLE SPIELRÄUME IN DEN GELENKEN ANHAND DER TABELLE IN DIESER ANLEITUNG KORRIGIEREN.**



## **Inhaltsverzeichnis**

|        |                                                                                  |    |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1.     | Einleitung.....                                                                  | 9  |
| 2.     | Verwendungszweck.....                                                            | 9  |
| 3.     | Sicherheit.....                                                                  | 10 |
| 3.1.   | Allgemeine Sicherheit.....                                                       | 10 |
| 3.2.   | Technische Wartung.....                                                          | 11 |
| 3.4.   | Sicherheitszeichen (Piktogramme).....                                            | 13 |
| 3.5.   | Restrisiko.....                                                                  | 14 |
| 4.     | Betrieb und Bedienung .....                                                      | 15 |
| 4.1.   | Erste Inbetriebnahme.....                                                        | 15 |
| 4.5.   | Betrieb des Aggregats.....                                                       | 22 |
| 4.6.   | Einstellen der Maschine.....                                                     | 22 |
| 4.6.1. | Ein- und Ausklappen der Seitenteile der Maschine.....                            | 22 |
| 4.6.2. | Einstellen der Arbeitstiefe .....                                                | 23 |
| 4.6.3. | Einstellen der Schirme.....                                                      | 24 |
| 4.6.4. | Manipulation der Plattformbaugruppe und der Drill- und Säaggregate (optional) 24 |    |
| 4.7.   | Betriebliche Ersetzungen .....                                                   | 26 |
| 4.7.1. | Maschinenscheibe.....                                                            | 26 |
| 4.7.2. | Aufteilung der Arbeitselemente.....                                              | 26 |
| 4.8.   | Schmierung.....                                                                  | 27 |
| 4.9.   | Lagerung.....                                                                    | 28 |
| 5.     | Technische Daten .....                                                           | 30 |
| 6.     | Garantie.....                                                                    | 31 |
| 8.     | Wartung .....                                                                    | 34 |



# 1. Einleitung

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

## 2. Verwendungszweck

Die Kompaktegge Giant ist ein Mehrzweckgerät für die Bearbeitung des Oberbodens in einem Tiefenbereich von 5 cm bis 15 cm. Die Maschine ist sowohl für die Bodenbearbeitung nach der Ernte als auch für die Bodenbearbeitung vor der Aussaat nach dem Pflügen oder der pfluglosen Bodenbearbeitung konzipiert, sofern die Pflanzenreste nicht bedeckt, sondern mit der oberen Bodenschicht vermischt sind (sog. Mulchen). Durch die Überlastsicherung der Scheiben (flexible Scheibenaufhängung) ist die Maschine für alle Bodenarten geeignet, auch für steinige Böden.

Die Maschine ist je nach Bedarf ausgestattet mit: Scheibeneinheiten auf Gummipuffern, hinteren Vorrichtungen zum Walzen des Bodens und der Möglichkeit, die Arbeitstiefe einzustellen und die Maschinenarme einzuklappen. Optional kann die Maschine mit einem Abstreifer, einer Beleuchtung oder einer Beleuchtung mit einer Platte für die Befestigung der Sämaschine, einer Plattform und Trittstufen ausgestattet werden. Außerdem ist es möglich, eine pneumatische Sämaschine mit einer Sämaschinenhalterung zu erwerben. Die Kompaktscheibenegge hat dank ihrer Bauweise, der Verwendung von 2 gegenläufigen Scheibenreihen und dem Einbau einer Walze eine hervorragende Krümel-, Lockerungs- und Mischwirkung sowie eine Anpressung und Verdichtung des Bodens. Die Kompaktscheibenegge zeichnet sich durch ihre hohe Verstopfungsresistenz aus. Dadurch ist sie ideal für die Bearbeitung von hohen Stoppeln (nach Getreide und Mais) und für die Bearbeitung von Zwischenfrüchten zur Gründüngung. Die Kompaktscheibenegge darf nur von Personen in Betrieb genommen, bedient und repariert werden, die mit der Bedienung der Maschine und des Schleppers vertraut sind und die mit den Grundsätzen der sicheren Maschinenbedienung und Handhabung vertraut sind. Der Hersteller haftet nicht für eigenmächtige Veränderungen an der Konstruktion des Gerätes. Während des Betriebs sollten nur von der PREMIUM LTD hergestellte Teile verwendet werden.

Mit der Maschine ist es möglich, Scheiben mit einer Größe von 560 mm zu bearbeiten. Es sind sowohl flache als auch linsenförmige Scheiben erhältlich. Behandlungen mit 560 mm großen Scheiben können in einer Tiefe von bis zu 15 cm durchgeführt werden. Darüber hinaus ist die Maschine mit schwimmenden Seitensieben ausgestattet (Standard- und vergrößerte XXL-Version).

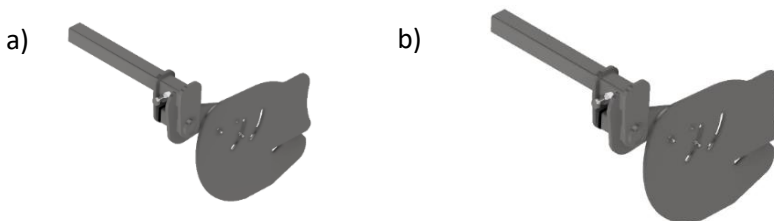


Abbildung 3. Seitliche Schirme - schwimmender Standard (a) und schwimmender vergrößerter XXL (b).



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



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

## 3. Sicherheit

### 3.1. Allgemeine Sicherheit

Die 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 Vorderachsbelastungen ausgestattet sind. Die Vorderachslast des Schleppers mit angebaute 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 auf dem Hydraulikhub des Schleppers und am Vorgewende ist darauf zu achten, dass sich keine Unbeteiligten, 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) beachten, 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 rückwärts fahren oder wenden;
- m) beim Abbiegen auf hervorstehende Teile achten und nicht die unabhängigen Bremsen des Schleppers benutzen;
- n) den Luftdruck in den Schlepperreifen prüfen;
- o) während des Transports und des Betriebs nicht auf der Maschine stehen oder sie mit zusätzlichen Gewichten belasten;
- p) während der Arbeit Reparatur-, Schmier- und Reinigungsarbeiten an den Arbeitselementen nur bei abgestelltem Motor und abgesenkter Maschine durchführen;

- q) die Maschine erst dann vom Schlepper abkuppeln, wenn sie auf einem ebenen, festen Untergrund abgestellt ist und der Motor abgestellt wurde;
- r) die Maschine kann in Lagerstellung, mit eingeklappten Seitenteilen, die mit einer Verriegelung gesichert und auf allen Stützfüßen abgestützt sind, gelagert werden;
- 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 UMRISSE 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 Transportposition klappen und mit einer automatischen Verriegelung sichern. Außerdem müssen alle Stützfüße heruntergeklappt sein.
- II. Am landwirtschaftlichen Schlepper angehängte Maschinen müssen bei der Beförderung auf öffentlichen Straßen:
  - a. mit rot-weiß gestreiften Warntafeln gekennzeichnet sein,
  - b. mit Lichtern ausgestattet sein;
  - c. mit Kennzeichen der Maschine, die über die Seiten des Schleppers hinausragen (weiße Frontleuchten), ausgestattet sein,
  - d. mit Kennzeichen der Rückleuchten des Schleppers (Begrenzungsleuchten und rote Rückstrahler) ausgestattet sein,
  - e. Identifizierung von langsam fahrenden Fahrzeugen mit einem dreieckigen Schild,
  - f. Reflektierende Platten auf beiden Seiten, in einem Abstand von maximal 150 cm,
  - g. während des Transports sollte folgende Fahrgeschwindigkeit nicht überschritten werden:
    - auf Straßen mit glatter Oberfläche (Asphalt) bis zu 20 km/h,

- auf unbefestigten oder asphaltierten Straßen 6-10 km/h,
- auf unebenen Straßen nicht mehr als 5 km/h.



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



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



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

Aufgrund der Konstruktion der Maschine und ihrer beträchtlichen Größe muss sie zum Transport in die in die Transportposition gebracht werden, indem die Seitenteile eingeklappt werden. Die Seitenteile werden mit Hilfe von Zylindern und einer automatischen Verriegelung (die ein Ausklappen der Flügel verhindert) eingeklappt. Darüber hinaus müssen alle Stützfüße heruntergeklappt werden.



***IM FALLE EINER FEHLFUNKTION DES VERSCHLUSSES WENDEN SIE SICH BITTE UNVERZÜGLICH AN IHREN HÄNDLER, UM DAS GERÄT REPARIEREN ZU LASSEN. DIE REPARATUR DER MASCHINE DURCH DRITTE GILT ALS VERSTOSS GEGEN DIE GARANTIEVEREINBARUNG UND FÜHRT ZUM VERLUST DER GARANTIE.***



***STÜTZFÜßE DER MASCHINE MÜSSEN WÄHREND DES TRANSPORTS ANGEHOBEN (EINGEKLAFFT) SEIN.***

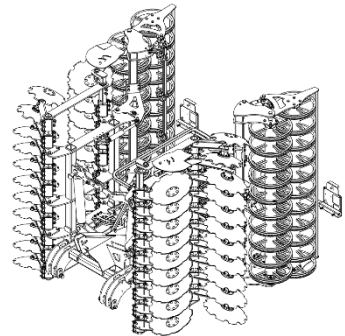


Abbildung 4. Transportstellung (eingeklappte Seitenteile und Stützfüße).



### 3.4. Sicherheitszeichen (Piktogramme)

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

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

| Piktogramm                                                                        | Bedeutung                                                                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Quetschen des Oberkörpers durch seitliche Krafteinwirkung. Bleiben Sie nicht im Dreh- und Schwenkbereich und Schwenkbereich des Pfluges aufhalten. |
|  | Es besteht Quetschgefahr. Sicherheitsabstand einhalten!                                                                                            |
|  | Der Aufenthalt im Gefahrenbereich ist nur bei ausgeführter Hydraulikzylindersicherung erlaubt!                                                     |

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Nicht in den Ein-/Ausklappbereich der Maschine treten!                                                                                                                                           |
|  | Gefährdung durch Quetschen für den gesamten Körper, verursacht durch den Aufenthalt zwischen Schlepper und im Schwenkbereich der Deichsel zwischen dem Schlepper und der angekuppelten Maschine! |
|  | Abschmierpunkte!                                                                                                                                                                                 |
|  | CE-Zeichen.                                                                                                                                                                                      |

### 3.5. 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 unbedingt erforderlich:

- diese Betriebsanleitung zu lesen,
- den technischen Zustand der Maschine überprüfen - d. h. den Zustand der Arbeitselemente, den Zustand der Scheibenschutzvorrichtungen gegen Überlastung sowie den Zustand der Hydraulikanlage und der Beleuchtung (falls vorhanden). Sollten Schäden festgestellt werden, wenden Sie sich an Ihren Händler. Bei späteren Inbetriebnahmen den Zustand der Maschinenteile systematisch überprüfen und abgenutzte oder beschädigte Teile durch neue ersetzen.
- alle Schraubverbindungen überprüfen - vor allem in der ersten Betriebszeit mit dem richtigen Drehmoment anziehen (Tabelle), dann regelmäßig diese Verbindungen überprüfen und ggf. mit dem richtigen Drehmoment anziehen (Tabelle),
- die Sicherheit der Nabenscheibe überprüfen. Die Nabe wird mit einer Unterlegscheibe (A) und einer Unterlegscheibe unter der Mutter (B) befestigt. Die Mutter der Scheibennabe (C) festziehen. Das Anzugsdrehmoment der Nabenmutter (C) beträgt **280÷300 Nm** - diesen Wert während des Betriebs der Maschine und nach dem Austausch von Bauteilen überprüfen. Die Mutter wird durch eine spezielle Unterlegscheibe (D) und einen Segerring (E) gegen Verdrehen gesichert.
- sicherstellen, dass die 4-Loch-Scheibe (falls vorhanden) richtig befestigt ist. Spezielle Sicherungsbleche (F) verhindern das Abschrauben der Scheibe. Nach der Platzierung der Platten auf der Platte (wie in Abbildung 6), die Schrauben und Unterlegscheiben (G) so anziehen, dass die Kante des Schraubenkopfes (H) parallel zur Biegung des Plattenauges (I) liegt. Zum Schluss das Ohr der Platte in Richtung des Schraubenkopfes biegen (Abbildung 6), um die Schraube gegen Lösen zu sichern. Diese Verbindung ist bei der Benutzung der Maschine zu überprüfen.
- bei der Benutzung der Maschine regelmäßig die Dichtheit der Hydraulikleitungen und die Qualität des Anziehens der Bauteile prüfen; bei Undichtigkeiten oder Lockerungen diese ausgleichen und nachziehen,

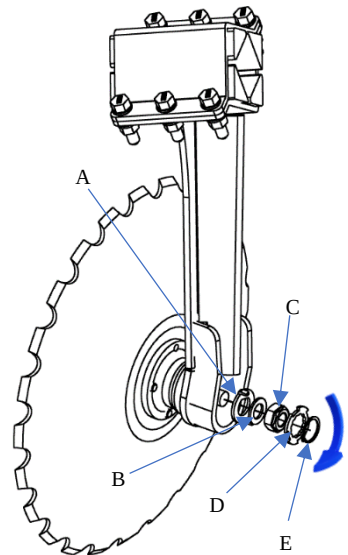


Abbildung 5. Anziehen der Scheibennabenmutter.

- prüfen, ob die Schnellkupplungen der Hydraulikschläuche der Maschine in die Buchsen des Schleppers passen,
- prüfen, ob sich Scheiben, Wellen und Stellschrauben ohne zu klemmen drehen,
- Vor Inbetriebnahme der Maschine stets die Funktionstüchtigkeit der Beleuchtung und deren Befestigung überprüfen, sofern die Maschine damit ausgestattet ist. Auf öffentlichen Straßen darf nicht ohne Beschilderung und funktionierende Beleuchtung gearbeitet werden.
- prüfen, ob die zu schmierenden Teile ordnungsgemäß gefettet sind und ob die Schmierstellen an der Maschine mit Aufklebern gekennzeichnet sind - **T** .

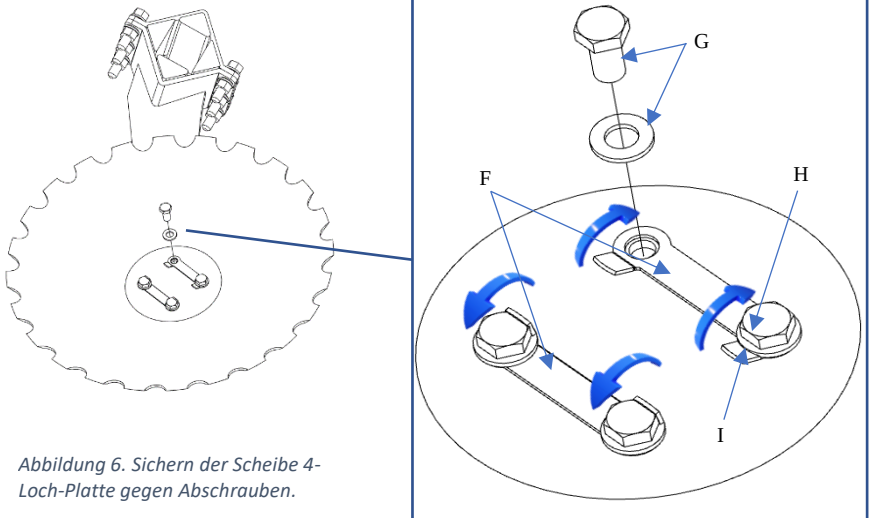


Abbildung 6. Sichern der Scheibe 4-Loch-Platte gegen Abschrauben.



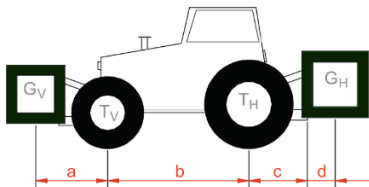
Tabelle 1. Festigkeitsklassen von Schrauben

|        |        | 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 Vorderachsbelastungen angebracht werden:

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



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

$T_L$  - Leergewicht des Schleppers

$T_V$  - Vorderachslast des leeren Schleppers

$T_H$  - Heckachslast des leeren Schleppers

$G_H$  - Gesamtgewicht des hinten montierten Geräts

$G_V$  - Gesamtgewicht des vorne montierten Geräts

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

b - Spurweite des Schleppers

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

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

x - Angaben des Herstellers des Schleppers zur Mindestlast am Heck. Sind keine Daten verfügbar sind, den Wert 0,45 eingeben.

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 Gerät ist mit einer Dreipunktaufhängung (A) ausgestattet. Die Anhängervorrichtung ist für die Verbindung der Maschine mit dem landwirtschaftlichen Schlepper zuständig. Darüber hinaus ist die Maschine mit zwei Paar Stützfüßen (G1) und (G2) ausgestattet. Die Stützfüße ermöglichen es, die Maschine vom Schlepper abzukuppeln und die Maschine sicher abzustellen.

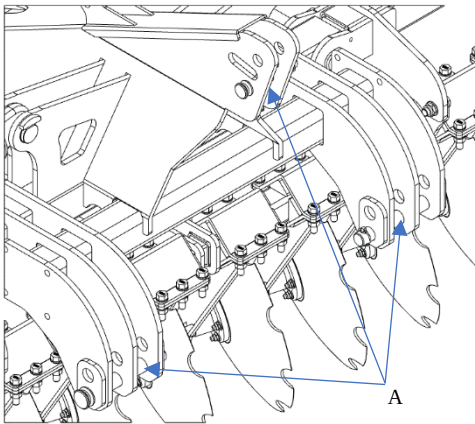


Abbildung 7. Aufhängesystem.

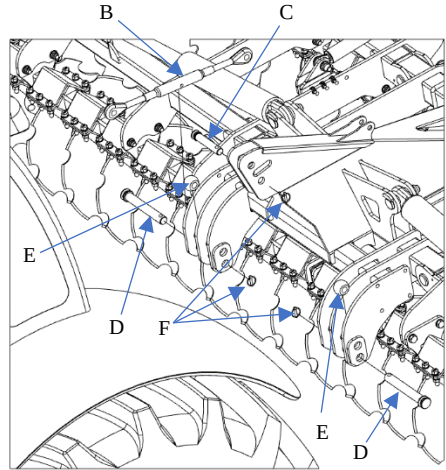


Abbildung 8. Ankuppeln der Maschine an den Schlepper.

#### A. Ankuppeln

- rückwärts fahren und den Schlepper in einem Abstand positionieren, der die Verbindung der Kompaktriegelkupplung mit den Unterlenkern des Schleppers und dem Oberlenker (B) auf dem Oberlenkerbolzen (C) ermöglicht.
- die unteren Kupplungsbolzen der Maschine (D) symmetrisch durch die untere Kupplungskugel (E) stecken; beide Seiten mit den entsprechenden Klappsteckern (F) sichern.
- sicher werden, dass die Kugeln richtig positioniert und am Gestänge des Schleppers befestigt sind.
- den Oberlenkerbolzen (C) in eine der verfügbaren Positionen am Oberlenkergehänge einsetzen; den Oberlenkerbolzen mit dem entsprechenden Splint (F) sichern.
- Die Position des Oberlenkers (C) in der Aufhängung sollte je nach den Anforderungen des Geländes und der Art der Arbeit festgelegt werden. Wird das Gerät in Betrieb, sollte der obere Anhängepunkt höher liegen als der Anschlusspunkt dieser Anhängervorrichtung am Schlepper.
- den Hebel des Steuerventils am Schlepper in die Schwimmstellung (Neutralstellung) bringen.
- die Hydraulikschläuche des Aggregats an die externe Hydraulik des Schleppers anschließen.
- Sicherstellen, dass das Hydrauliksystem der Egge nicht beeinträchtigt ist (Hydraulikleitungen in Ordnung, nicht beschädigt, nicht geknickt). Die Funktion der Hydraulik der Maschine überprüfen.



Beachten, dass alle Schläuche paarweise an alle doppelwirkenden Hydraulikkupplungen des Schleppers angeschlossen werden.

- ist die Maschine mit einer Straßenbeleuchtung ausgestattet, so ist das Beleuchtungskabel an den Schlepper anzuschließen und vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen die Funktion aller Beleuchtungsfunktionen zu überprüfen.
- die Kompaktegge anheben.
- die Stützfüße (G1) und (G2) in die Position "Transport/Seite" klappen! Werden die Stützfüße nicht eingeklappt, führt dies zu schweren Schäden an der Maschine während des Transports und des späteren Betriebs. Zum Anheben des vorderen Fußes (G1) den Bolzen (H) aus dem Stift entriegeln und den entriegelten Bolzen (H) aus dem Loch ziehen. Dann mit einer Hand den Fuß (G1) entlang des Rahmenprofils anheben. Mit der anderen Hand den Stift (H) mit der Sicke (G1) sichern, wenn das Loch der Sicke (G1) mit dem Loch im Rahmen bündig ist. Den Bolzen (H) mit einem geeigneten Stift sichern.

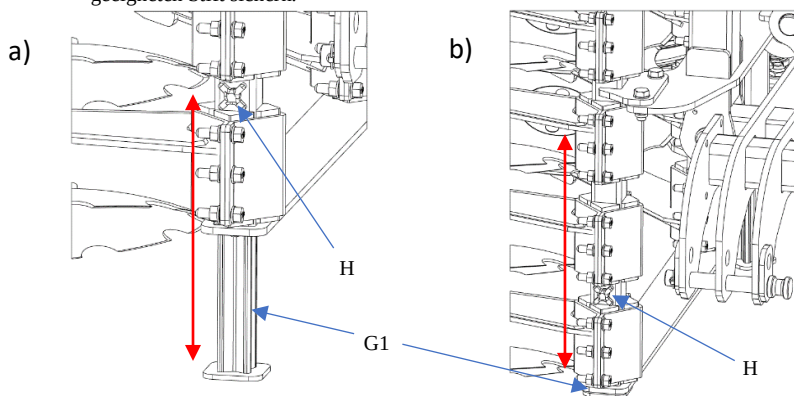


Abbildung 9. Manipulation der Vorderfüße des Aggregats; (a) Fuß abgesenkt, (b) Fuß angehoben.

Zum Anheben des hinteren Fußes (G2) den Bolzen (I) vom Stift lösen. Dann den Bolzen (I) aus dem Loch des Rahmens und des Fußes herausziehen. Den Fuß (G2) vorsichtig anheben, indem Sie an dem Griff (J) oben am Fuß ziehen. Ist das Loch des Fußes (G2) mit dem Loch des Fußhalters ausgerichtet, wird der Fuß (G2) wieder mit dem Bolzen (I) und dem entsprechenden Stift befestigt.

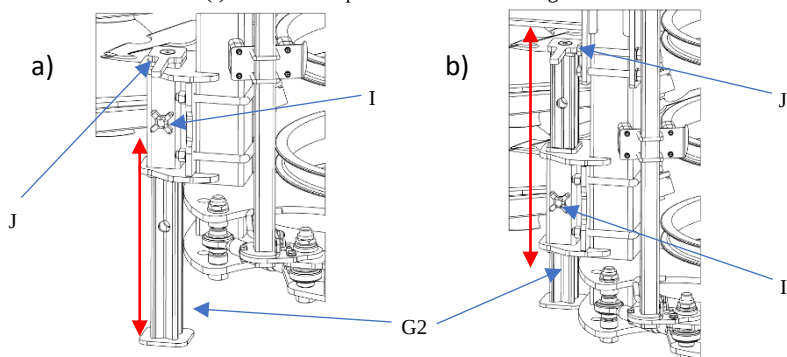


Abbildung 10. Manipulation der hinteren Füße des Aggregats; (a) Fuß abgesenkt, (b) Fuß angehoben.



**FAHRTEN MIT DER AN DEN SCHLEPPER ANGEHÄNGTEN MASCHINE AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN SIND NUR ZULÄSSIG, SOFERN DIE MASCHINE MIT BELEUCHTUNG AUSGERÜSTET UND MIT ENTSPRECHEND ANGEBRACHTEN REFLEKTOREN ENTSPRECHEND DEN LÄNDERSPEZIFISCHEN VORSCHRIFTEN GEKENNZEICHNET IST.**

**B. Abkuppeln**

- Die Stützfüße (G1) und (G2) in die Position "Aufbewahrung" klappen! Werden die Füße nicht abgesenkt, kann dies zu einer plötzlichen Beschädigung der Maschine und zu einer Gefährdung der umstehenden Personen führen. Zum Absenken der Fußstütze (G1) den Bolzen der Fußstütze (H) vorsichtig aus dem Stift entriegeln. Danach den Sicherheitsbolzen (H) vorsichtig aus dem Loch ziehen. Den Fuß (G1) entlang des Maschinenrahmens absenken. Sobald die Löcher des Rahmens und der Fuß bündig sind, den Fuß (G1) in seiner neuen Position mit dem Stift (H) und dem Bolzen sichern. Der Bolzen (H) arretiert den Fuß in einer festen Position und verhindert, dass er sich unter Druck nach oben bewegt, wenn die Maschine auf den Boden abgesenkt wird. Zum Absenken des Fußes (G2) dagegen entriegeln und den Bolzen (I) aus dem Befestigungsloch herausziehen, am Griff (J) festhalten und den Fuß (G2) in der Fußhalterung der Maschine nach unten schieben, bis das zusätzliche Loch des Fußes mit dem Befestigungsloch bündig ist, und den Fuß (G2) in diesem Loch wieder mit dem Bolzen (I) und dem entsprechenden Sicherungsstift sichern. Dabei darauf achten, dass der Absenkfuß während des Vorgangs nicht gegen ein menschliches Glied stößt.
- Die Maschine auf einen ebenen und festen Boden absenken.
- Die Hydraulikanlage des Antriebsaggregats über die freie (schwimmende) Stellung der Hydraulikhebel des Schleppers drucklos machen.
- Die Hydraulikschläuche und das Elektrokabel (falls die Maschine mit Beleuchtung ausgestattet ist) abklemmen und in die dafür vorgesehenen Halterungen (K) an der Maschine legen.
- Die Schlepperunterlenker vorsichtig entriegeln und absenken und den Schlepperoberlenker (B) von der Maschine abkuppeln.

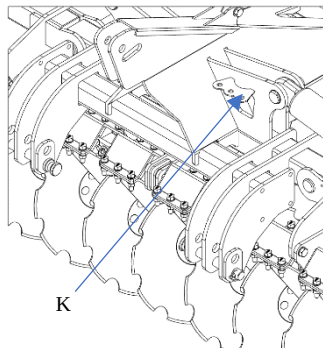


Abbildung 11. Kabelhalterung.



**BEIM AN- UND ABKUPPELN DÜRFEN SICH UNTER KEINEN UMSTÄNDEN PERSONEN ZWISCHEN SCHLEPPER UND MASCHINE AUFHALTEN.**

#### **4.4. Bereitstellen der Maschine für den Transport**

- Aufgrund ihrer Konstruktion ist die Maschine höher als 3,0 m. Daher müssen die Seitenflügel der Maschine vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen heruntergeklappt und mit einer automatischen Verriegelung gesichert werden. Die Flügel der Maschine müssen bei allen Maschinentypen eingeklappt werden, da Teile der Maschine über die Umrisse der Leuchten hinausragen. Sicherstellen, dass alle Stützfüße der Maschine in Transport-/Betriebsposition eingeklappt sind.
- Nach Beendigung der Arbeiten ist die Maschine von Erde und anderen Verunreinigungen zu säubern, ebenso wie die Warnelemente von Schmutz.
- Die an eine landwirtschaftliche Zugmaschine/Schlepper angehängte Maschine muss die gleichen Anforderungen erfüllen wie die Zugmaschine selbst.
- Die Stabilisatoren des Schleppers vor dem Fahren einstellen.

- E. beim Fahren auf öffentlichen Straßen die geltenden Bestimmungen der Straßenverkehrsordnung beachten.
- F. Es ist verboten, die Maschine ohne die in Ihrem Land vorgeschriebene Kennzeichnung auf öffentlichen Straßen zu fahren.

## 4.5. Betrieb des Aggregats

Zur korrekten Bedienung der Maschine ist es immer erforderlich, die Maschine von der Transport- in die Arbeitsposition zu bringen. Zu diesem Zweck müssen die Seitenteile des Aggregats mit Hilfe der automatischen Verriegelung entriegelt werden, die Seitenteile der Maschine vollständig ausgeklappt werden, die vollständig ausgeklappte Maschine auf das Gestänge des Schleppers abgesenkt werden, wobei darauf zu achten ist, dass der Maschinenrahmen im Verhältnis zum Boden gut nivelliert ist (Maschine parallel zum Boden). Die gewünschte Arbeitstiefe des Geräts einstellen. Nach Beendigung der Arbeit die Maschine wieder in die Transportstellung bringen.

Zum korrekten und sicheren Wenden der Maschine am Ende des Feldes muss die Maschine unbedingt am Schlepperhubwerk angehoben werden. Nach dem Wenden die Maschine absenken und weiterarbeiten.



***DAS RÜCKWÄRTSFAHREN IST NUR MÖGLICH, WENN DIE MASCHINE ÜBER DAS HUBWERK DES SCHLEPPERS VOLLSTÄNDIG ANGEHOSEN IST.***



***DAS RÜCKWÄRTSFAHREN BEI ABGESENKTER MASCHINE IST VERBOTEN. DAS MANÖVRIEREN DER MASCHINE IN DER ARBEITSPOSITION 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 ist die Maschine länger als 3,0 m. Daher müssen die Seitenflügel vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen in die Transportstellung geklappt werden, während die Maschine für die Arbeit vollständig ausgeklappt werden muss. An der Maschine wird dies durch die Betätigung der beiden Hydraulikzylinder (A) gelöst, die sich zwischen den Seitenflügeln und dem Hauptrahmen befinden, indem die Zylinder stärker ausgefahren (Ausklappen) und weniger stark ausgefahren (Einklappen) werden. Eine automatische Verriegelung (B), die von einem einzigen Zylinder betätigt wird, dient zur Sicherung der Maschine in der Transportstellung. Beim Zusammenklappen der Maschine schließt sich der Riegel automatisch und sichert die Flügel gegen Ausklappen (der Riegelarm eines Maschinenarms bewegt sich und verriegelt am Griff (C) des gegenüberliegenden Maschinenarms), beim Ausklappen der Maschine öffnet er sich automatisch und entriegelt die Arme (der Riegelarm eines Maschinenarms bewegt sich und entriegelt den Griff (C) des gegenüberliegenden Maschinenarms).

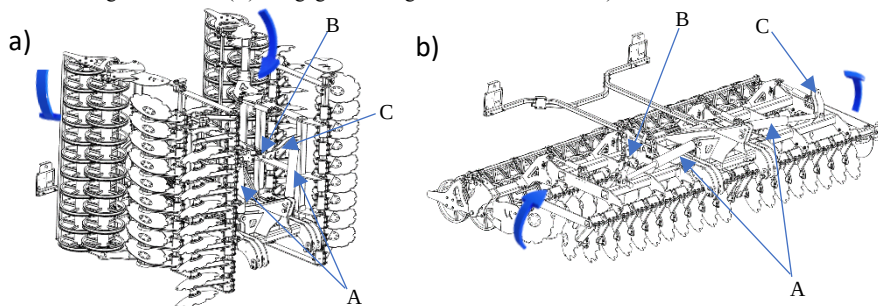
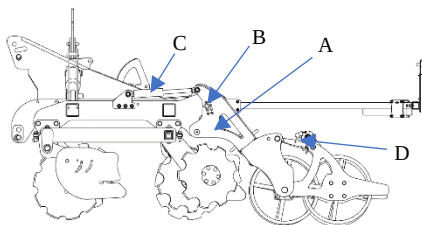


Abbildung 12. Manipulation der Seitenteile der Maschine; (a) zusammengeklappte Maschine, (b) ausgeklappte Maschine.

## 4.6.2. Einstellen der Arbeitstiefe

Vor Beginn der Arbeit ist es wichtig, die Arbeitstiefe einzustellen. Die Arbeitstiefe wird durch Anheben (größere Arbeitstiefe) oder Absenken der Walze (geringere Arbeitstiefe) eingestellt. Jeder Walzentyp hat nicht nur seine eigenen Eigenschaften, sondern bietet auch einen hinteren Stützpunkt für die Maschine. An der Maschine befindet sich eine Arbeitstiefenskala (F). Ihr Zeiger (G), der sich auf der Skala auf und ab bewegt, zeigt die Arbeitstiefe an, mit der die Maschine arbeitet. Der Skalenzeiger (G) ist an einem Mechanismus mit einem Gestänge (H) befestigt. Diese Befestigung ermöglicht das freie Ein- und Ausklappen der Maschine bei gleichzeitiger, kollisionsfreier Bewegung des Skalenmechanismus und des Zeigers gegenüber der gesamten Maschine.

- A. Die Sicherungsbolzen (A) der Wellenarme werden symmetrisch in die gleichen Löcher (B) an jedem Wellenarm eingesetzt. Es sind 8 Löcher (Stüfpositionen) vorhanden. Die eingesetzten Sicherungsbolzen mit Splinten sichern und die Maschinenarme am Maschinenrahmen festziehen. Hierzu sind die Spannschlösser gleichmäßig zu drehen (oder die doppelt wirkenden Stellzylinder gleichmäßig einzustellen) (C), bis die Arme abgestützt sind. Zur Verringerung der Arbeitstiefe werden die Sicherungsbolzen in den unteren Löchern an den Maschinenarmen befestigt. Dann werden die Spannschlösser (Verriegelungszyylinder) so angezogen, dass eine Abstützung der Arme erreicht wird. Beachten, dass die Bolzen mit Splinten gesichert werden müssen. Die maximale Arbeitstiefe beträgt **15 cm** (560 mm Scheibe). Aufgrund der Vielseitigkeit des Rahmens, der für die Arbeit mit verschiedenen Walzentypen geeignet ist, ist es möglich, eine übermäßige Arbeitstiefe von mehr als 15 cm einzustellen - ein Arbeiten über 15 cm hinaus ist nicht zulässig und führt zum Verlust der Garantie.



- B. Die Voraussetzung für eine korrekte Einstellung der Arbeitstiefe ist, dass die Maschine parallel zum Boden steht. Der Rahmen muss in der Arbeitsposition immer waagrecht - parallel zum Boden - sein.

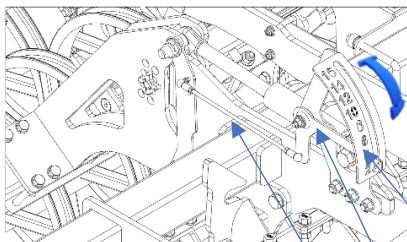


Abbildung 13. Tiefenskala.

Die Position des Rahmens wird über den Oberlenker (E) eingestellt. Außerdem muss die Position der angebrachten Walze im Verhältnis zur gesamten Maschine eingestellt werden. Bei der Tandemwelle werden hierfür Zentralbolzen (D) verwendet. Alle Zentralbolzen müssen symmetrisch in der gleichen Position befestigt werden.

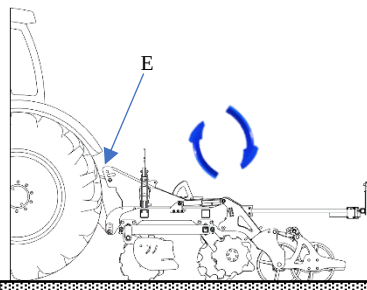


Abbildung 14. Einstellen der Nivellierung der Maschine.

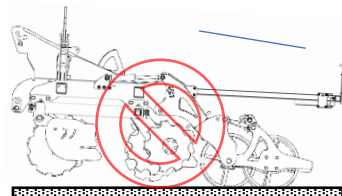
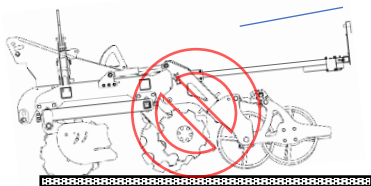
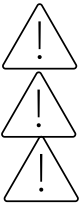


Abbildung 15. Schiefstellung der Maschine.

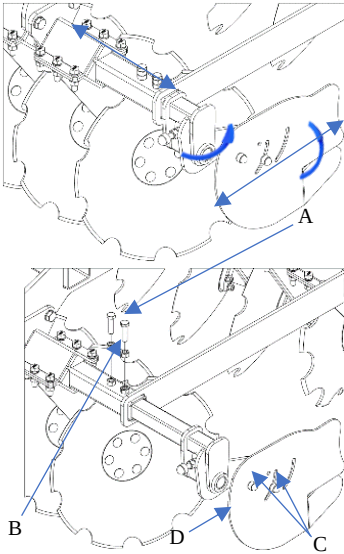




**DIE ARBEITSTIEFE DER MASCHINE IMMER SYMMETRISCH AUF JEDER SEITE EINSTELLEN.**

**NUR ORIGINALBOLZEN UND -SPLINTE VERWENDEN.**

**ARBEITEN ÜBER 15CM (560MM SCHEIBE) SIND NICHT ERLAUBT UND FÜHRT ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE.**



*Abbildung 16. Einstellen der schwimmenden Schirme.*

Arbeitstiefe und die Längsposition im Verhältnis zu den Arbeitselementen der Maschine einzustellen. Hierzu sind die Schrauben (C) zu lösen, in die entsprechenden Richtungen entsprechend den am jeweiligen Modell vorhandenen Löchern (Bohren) zu verschieben und dann die Schirme durch Anziehen der Schrauben (C) zu verriegeln.

#### **4.6.3. Einstellen der Schirme**

Die Schirme werden am Rand der Arbeitselementabschnitte angebracht, um die Ablagerung von Erde durch die Randscheiben zu begrenzen und die Bildung von Spurrinnen an den Übergängen zu verhindern. Es ist möglich, die an der Maschine vorhandenen Siebe einzustellen. Die schwimmenden Verbindungsstücke (D) kommen zum Einsatz, wenn der Boden zu stark einbricht, wenn ein großes Hindernis auftaucht oder wenn auf einem unebenen Feld gearbeitet wird, so dass sich die Schirme bei einem Aufprall nach oben neigen. Der Schirm passt sich selbst an die Betriebsbedingungen an.

Jeder Schirmtyp kann durch seitliches Ausfahren aus dem Maschinenrahmen eingestellt werden, wobei der Abstand zu den Scheiben verändert wird. Zur Durchführung dieses Vorgangs die Schrauben (A) lösen, um der Schirm auf den gewünschten Abstand zu verlängern, dann die Verlängerungen mit den Schrauben (A) kontern und mit den Kontermuttern (B) gegen Herausdrehen sichern. Darauf achten, dass die Verlängerungen nicht zu weit herausgezogen werden, da sie sonst aus dem Profil herausfallen können und Verletzungen verursachen.

Darüber hinaus haben die Schirme auch die Möglichkeit, die Arbeitstiefe und die Längsposition im Verhältnis zu den Arbeitselementen der Maschine einzustellen. Hierzu sind die Schrauben (C) zu lösen, in die entsprechenden Richtungen entsprechend den am jeweiligen Modell vorhandenen Löchern (Bohren) zu verschieben und dann die Schirme durch Anziehen der Schrauben (C) zu verriegeln.

#### **4.6.4. Manipulation der Plattformbaugruppe und der Drill- und Säaggregate (optional)**

Die Maschine verfügt über die Möglichkeit, eine Beleuchtung (A) anzubringen, die auf einer speziell konstruierten Halterung (B) am Maschinenrahmen befestigt ist.

Darüber hinaus ist es möglich, eine Plattform (C) mit Stufen (D) und Handläufen (E) zu montieren. Auf der Plattform kann eine Sämaschine (F) montiert werden. Die Handläufe sind an der Maschine angebracht, um die Sicherheit bei der Benutzung der Stufen, der Plattform und der Sämaschine zu erhöhen, die an der Maschine montiert sind. Die am Gerät angebrachten Stufen können ein- und ausgeklappt werden. Die Trittstufen müssen vor dem Anbau ausgeklappt werden, um die Maschine und die erforderlichen Produkte für die Arbeit vorzubereiten, und dann müssen die Trittstufen eingeklappt werden. Beim Transport und bei der Arbeit sollten die Trittleitern so eingeklappt werden, dass sie den Anbau nicht behindern und nicht beschädigt werden. Zum Ausklappen der Trittstufen den Federriegel (G) zurückziehen, die Trittstufen





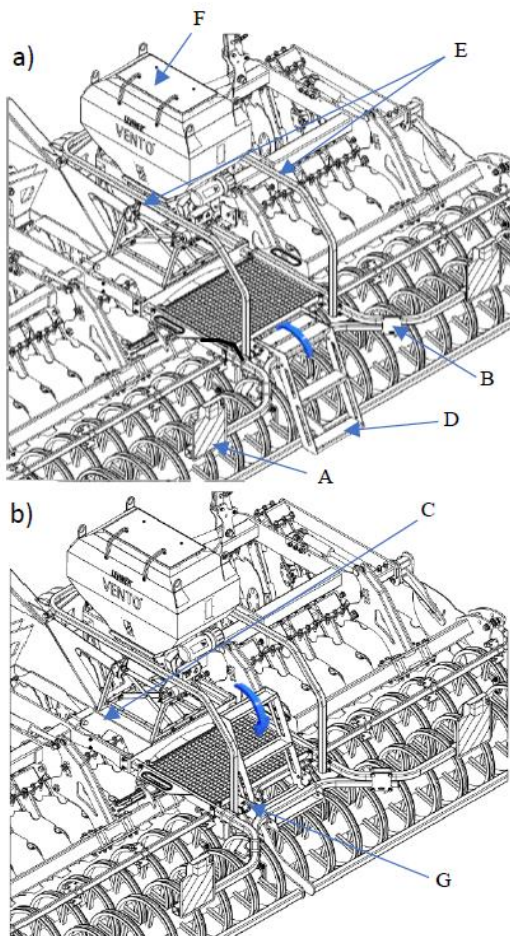
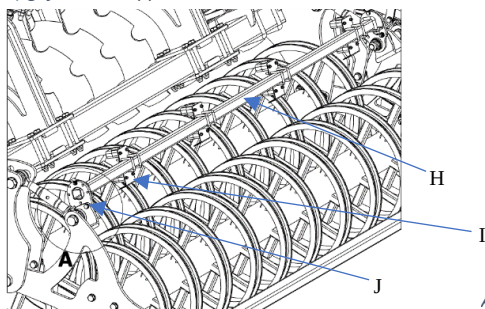


Abbildung 17. Treppenmanipulation: a) versetzte Treppen; b) gefaltete Treppen.



durch Drehen an der Maschine nach unten bewegen, bis die Öffnung der neuen Position erscheint. Dann wird die Position der Treppe durch die Federverriegelung (G) gesichert. Die Treppe kann auf die gleiche Weise eingefahren werden, indem man den Federriegel (G) zurückzieht, die Treppe (D) durch Drehen nach oben bewegt, und dann die Treppe in der neuen Position mit der Federsperre (G) sichern. Das Ein- und Ausklappen der Treppe (D) muss sorgfältig durchgeführt werden, um mögliche Gefahren durch die plötzliche Bewegung der Treppe zu vermeiden.

Die Maschine kann mit einer Sämaschine (F) mit Drillmaschinen ergänzt werden. Die Sämaschine wird auf der Plattform montiert. Die Sägeaggregate werden auf einer speziell entwickelten Montageschiene (H) mit Halterungen unter den Sägeaggregaten (I). Die Position der Schiene und der Sägeaggregate kann durch Veränderung der Position der Montageschiene auf dem Halter mit Steuerung (J) verändert werden. Die Positionsveränderungen müssen symmetrisch zur Maschine vorgenommen werden. Der Neigungswinkel der Spreizer wird durch Verschieben der Schraube (K) in den Positionslöchern (L) verändert. Andererseits werden Änderungen der Positionierung der Latte in Bezug auf die Welle durch Veränderung der Position der Schraube (M) in den am Griff vorhandenen Positionen (N) gewählt. Alle Schrauben müssen mit geeigneten Muttern gegen Lösen gesichert werden.

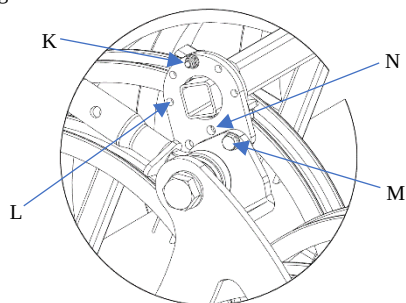


Abbildung 18. Manipulation der Säschiene.

## 4.7. Betriebliche Ersetzungen

### 4.7.1. Maschinenscheibe

Die Arbeitselemente der Maschine sind die Scheiben (A)/(E). Abgenutzte oder beschädigte Scheiben müssen ersetzt werden. Zum Austausch einer Scheibe sind je nach Art der Scheibe folgende Schritte erforderlich:

a) bei einer 4-Loch-Scheibe: die Sicherungsbleche (C) umbiegen, alle Bolzen (B) abschrauben, die Sicherungsbleche (C) entfernen, dann die Scheibe (A) wieder einsetzen, die Sicherungsbleche (C) wieder einsetzen und dabei darauf achten, dass sie richtig positioniert sind (mit der Kante des Ohres parallel zur Kante des Schraubenkopfes), durch Wiederanbringen der Bolzen (B) sichern und die Sicherungsbleche (C) umbiegen. Die Scheiben müssen mit geeigneten Unterlegscheiben (D) gesichert werden.

b) bei einer 6-Loch-Scheibe: alle Schrauben (F) entfernen, die Scheibe (E) wieder einsetzen. Mit den Schrauben (F) wieder befestigen, dabei daran denken, die Scheiben mit den richtigen Unterlegscheiben (G) und Muttern (H) zu sichern.

Vor jeder Benutzung der Maschine sind alle Verbindungen zwischen den Bauteilen im Pfosten und der Scheibe zu überprüfen und eventuelle Unregelmäßigkeiten zu beheben. Schäden, die durch unzureichend angezogene Schraubverbindungen entstehen, sind nicht durch die Garantie abgedeckt.

Abbildung 19a.  
Austausch einer 4-Loch-Scheibe.

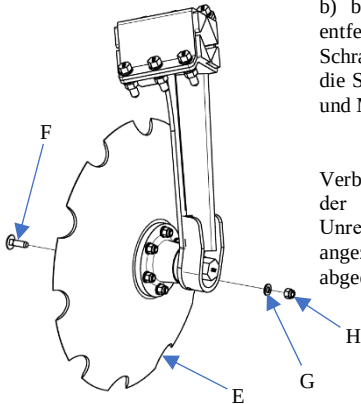


Abbildung 19b. Austausch einer 6-Loch-Scheibe.

### 4.7.2. Aufteilung der Arbeitselemente

Die Scheiben sind alle 246 mm in einer Reihe auf beiden Trägern angeordnet. Diese Anordnung führt zu einer möglichst effizienten und optimalen Arbeitsweise der Maschine.

246 mm

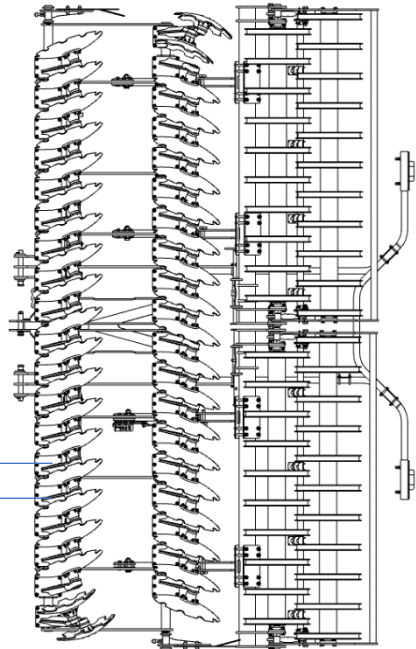


Abbildung 20. Aufteilung der Arbeitselemente am Rahmen.

## 4.8. Schmierung

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

|   | Schmierstoffqualität | Schmierungsintervalle |
|---|----------------------|-----------------------|
| 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 30 h               |

**BEI MASCHINEN MIT  
STELLANTRIEBEN HYDRAULIK - alle  
30 Stunden mit Schmierfett LT-43  
schmieren.**

**DIE SCHMIERUNG MUSS AUF  
BEIDEN SEITEN DER MASCHINE  
SYMMETRISCH ERFOLGEN!**

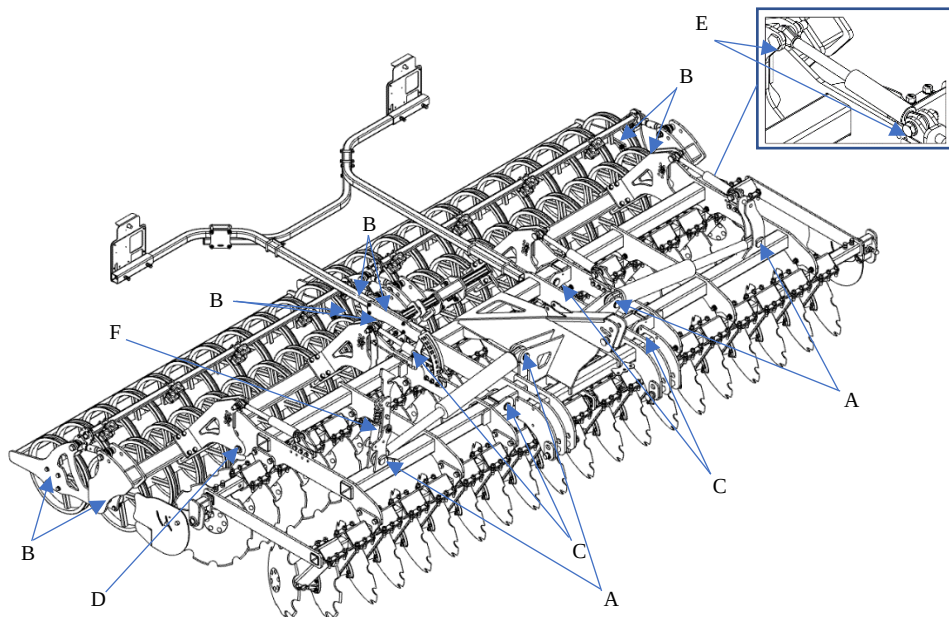


Abb. 21. Schmierstellen.

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

## 4.11. 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.**

| <b>FEHLER, UNSTIMMIGKEIT</b>                                             | <b>URSACHE</b>                                                                                                                                                           | <b>BEHEBUNG DER FEHLER</b>                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>DIE VORDERSEITE DES SCHLEPPERS NEIGT SICH ZU HEBEN ODER ZU SENKEN</b> | <b>ZU WENIG GEWICHT AUF DER VORDER- ODER RÜCKSEITE<br/>WICHTIG: DIE VORDERACHSLAST DES SCHLEPPERS DARF NICHT WENIGER ALS DAS 0,2-FACHE SEINES EIGENGEWICHTS BETRAGEN</b> | <b>ÜBERPRÜFEN, OB DIE KLASSE DES SCHLEPPERS MIT DEN EMPFEHLUNGEN DER BETRIEBSANLEITUNG ÜBEREINSTIMMT.<br/>FALLS NICHT - SCHLEPPER AUSWECHSELN. WENN JA, DIE LADUNG ÜBERPRÜFEN UND DIESE GEGEBENENFALLS FÜGEN.<br/>DIE ENTSPRECHENDE ANZAHL VON VORDER- UND HINTERACHSGEWICHTEN HINZU.</b> |
| <b>DIE WELLE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</b>                | <b>DURCH BODEN UND ERNTERÜCKSTÄNDE VERUNREINIGTE WALZEN</b>                                                                                                              | <b>DIE WELLE REINIGEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|                                                                          | <b>DEFEKTE WELLENLAGEREINHEIT</b>                                                                                                                                        | <b>WELLENLAGER AUSWECHSELN UND FETTEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>DIE TRENNSCHEIBE DREHT SICH NICHT ODER NUR MIT WIDERSTAND</b>         | <b>MIT ERDE UND PFLANZENRESTEN KONTAMINIERTES SCHEIBENEINHEIT</b>                                                                                                        | <b>DEN ZWISCHENRAUM ZWISCHEN DEN SCHEIBENMESSERN REINIGEN</b>                                                                                                                                                                                                                             |
|                                                                          | <b>BESCHÄDIGTE SCHEIBENSCHNEIDER-NABE</b>                                                                                                                                | <b>DIE NABE ERSETZEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>UNGLEICHMÄSSIGE EINDRINGUNG DER SCHEIBEN</b>                          | <b>EINHEIT SCHLECHT NIVELLIERT</b>                                                                                                                                       | <b>DAS GERÄT IN LÄNGSRICHTUNG UND QUERRICHTUNG NIVELLIEREN</b>                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>SCHLECHTE EINDRINGUNG DER SCHEIBEN</b>                                | <b>ZU STARK ABGENUTZTE SCHEIBEN</b>                                                                                                                                      | <b>DIE SCHEIBEN ERSETZEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                              |
|                                                                          | <b>DIE WALZE WURDE ZU TIEF ABGESENKT</b>                                                                                                                                 | <b>DIE WALZE ANHEBEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>SCHWACHER DRUCK DES BODENS DURCH DIE WALZE</b>                        | <b>GERÄT FALSCH NIVELLIERT</b>                                                                                                                                           | <b>DIE EINHEIT IN LÄNGSRICHTUNG NIVELLIEREN</b>                                                                                                                                                                                                                                           |
|                                                                          | <b>WALZE ZU HOCH</b>                                                                                                                                                     | <b>DIE WALZE ABSENKEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>UNBEARBEITETER BODEN ZWISCHEN DEN SCHEIBEN</b>                        | <b>FALSCH EINSTELLUNG DER SCHEIBEN DES ERSTEN UND ZWEITEN ABSCHNITTS</b>                                                                                                 | <b>DIE SEITLICHE POSITION DER ABSCHNITTE ZU KORRIGIEREN</b>                                                                                                                                                                                                                               |
|                                                                          | <b>ARBEITSTIEFE DER SCHEIBE ZU GERING</b>                                                                                                                                | <b>DIE ARBEITSTIEFE DER SCHEIBEN ZU ERHÖHEN</b>                                                                                                                                                                                                                                           |
|                                                                          | <b>AUSGEWÄHLTE SCHEIBEN</b>                                                                                                                                              | <b>SCHEIBENBALKEN VERSETZEN ODER DIE SCHEIBEN DURCH NEUE ERSETZEN</b>                                                                                                                                                                                                                     |

## 5. Technische Daten

| Pos. | Bezeichnung                                                                                                                        | Messeinheit | Daten                                                                                         |                                              |                                              |                                              |                                              |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| 1    | Scheibenegge Typ                                                                                                                   | -           | Zum Aufhängen                                                                                 |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 2    | Arbeitsbreite                                                                                                                      | m           | 4,0                                                                                           | 4,5                                          | 5,0                                          | 5,5                                          | 6,0                                          |
| 3    | Arbeitstiefe                                                                                                                       | cm          | bis 15 (Scheibe 560mm)                                                                        |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 4    | Anzahl der Scheibensektionen                                                                                                       | St.         | 2                                                                                             |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 5    | Anzahl der Scheiben in 1 Sektion                                                                                                   | St.         | 16                                                                                            | 18                                           | 20                                           | 22                                           | 24                                           |
| 6    | Anzahl der Scheiben pro Sektion                                                                                                    | mm.         | 246                                                                                           | 246                                          | 246                                          | 246                                          | 246                                          |
| 7    | Gesamtzahl der Scheiben                                                                                                            | St.         | 32                                                                                            | 36                                           | 40                                           | 44                                           | 48                                           |
| 8    | Abstand zwischen den Scheibenabschnitten                                                                                           | mm          | 950                                                                                           |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 9    | Durchmesser der Scheiben                                                                                                           | mm          | 560                                                                                           |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 10   | Gegenwalze, Durchmesser                                                                                                            | mm          | <u>Tandemwellen:</u><br>Ring 500 Vordach 500<br>Vordach Plus 500<br>U-Profil 520 T-Profil 600 |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 11   | Gesamtgewicht der Egge                                                                                                             | kg          | 4200                                                                                          | 4700                                         | 5200                                         | 5700                                         | 6200                                         |
| 12   | Leistungsbedarf                                                                                                                    | KM          | 140-180                                                                                       | 160-200                                      | 180-220                                      | 200-240                                      | 220-260                                      |
| 13   | Arbeitsgeschwindigkeit                                                                                                             | km/h        | bis 15 km/h                                                                                   |                                              |                                              |                                              |                                              |
| 14   | Gesamtabmessungen:<br>- Gesamtlänge der Egge<br>-Arbeitsbreite<br>-Gesamtbreite<br>- Transportbreite<br>-Arbeitshöhe<br>-Tragehöhe | mm          | 3270<br>4000<br>4270<br>3000<br>1660<br>2400                                                  | 3270<br>4500<br>4770<br>3000<br>1660<br>2700 | 3270<br>5000<br>5270<br>3000<br>1660<br>3000 | 3270<br>5500<br>5770<br>3000<br>1660<br>3300 | 3270<br>6000<br>6270<br>3000<br>1660<br>3600 |
| 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 die Bedienung und Wartung der Kompaktegge Giant. 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 finden Sie im Garantieschein, die den vollständigen Die Konstruktion der Maschine gewährleistet sichere Arbeitsbedingungen. Die Konstruktion der Maschine gewährleistet einen sicheren Betrieb, wenn sie gemäß den Anweisungen verwendet wird.

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

### 6.1. Grundsätze des Garantieverfahrens

Unter dem Benutzer ist die natürliche oder juristische Person zu verstehen, die das landwirtschaftliche Gerät erwirbt, unter dem Händler die durch einen Handels- und Dienstleistungsvertrag gebundene Handelseinheit, die das Gerät an den Benutzer liefert, und unter dem Hersteller der Hersteller des landwirtschaftlichen Geräts. Der Hersteller gewährt bei der Übergabe der Maschine/Ausrüstung zur Nutzung eine Garantie gemäß den folgenden Regeln:

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 im Garantieschein 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 der ordnungsgemäß ausgefüllte Garantieschein. Der Garantieschein 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 entstanden sind, sofern sie nicht durch das Produkt verursacht wurden,
  - Schäden nach Unfällen oder deren Folgen,
  - Schäden, die durch unsachgemäße Lagerung, unsachgemäßen Gebrauch, unsachgemäße Nutzung, unsachgemäße Verwendung des Produkts. 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 Benutzers repariert werden.
12. Die Garantie erstreckt sich nicht auf mechanisch beschädigte Teile und Arbeitselemente, die sich auf natürliche Weise abnutzen, z. B. Trennscheiben, Hydraulikschläuche, Abstreifer, Lager, Flüssigkeiten und Schmiermittel, Glühbirnen. Der Ersatz der beschädigten Teile geht zu Lasten des Benutzers.
13. Die Garantie deckt keine Schäden an der Hydraulikanlage ab, die auf eine Verunreinigung des Hydrauliköls zurückzuführen sind. Die Ölinreinheitsklasse 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.



# GARANTIESCHEIN

|                          |                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Symbol</b>            | <b>Giant aufgehängt</b><br>400 <input type="checkbox"/> / 450 <input type="checkbox"/> / 500 <input type="checkbox"/> / 550 <input type="checkbox"/> / 600 <input type="checkbox"/><br>(bitte ankreuzen) |
| <b>Herstellungsdatum</b> |                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Seriennummer</b>      |                                                                                                                                                                                                          |

.....  
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.*

## 8. Wartung

| Pos. | Datum der<br>Meldung | Datum der<br>Fehlerbehebung | Beschreibung der durchgeführten<br>Arbeiten und der ausgetauschten<br>Teile | Unterschrift |
|------|----------------------|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------|
|      |                      |                             |                                                                             |              |

# **Teilekatalog Giant aufgehängt**

Bei der Bestellung die Arbeitsbreite der Maschine angeben und mit welcher Walze die Maschine ausgestattet ist.

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

## 1. Hauptrahmen

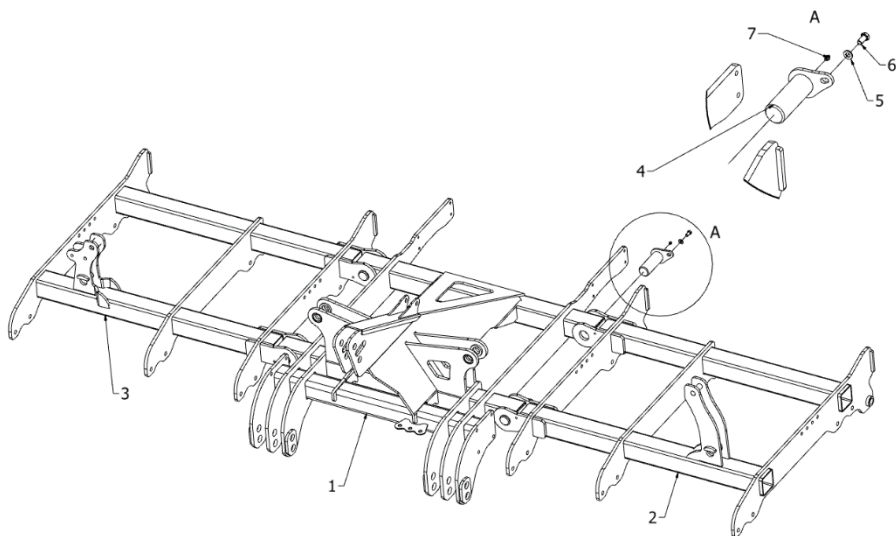
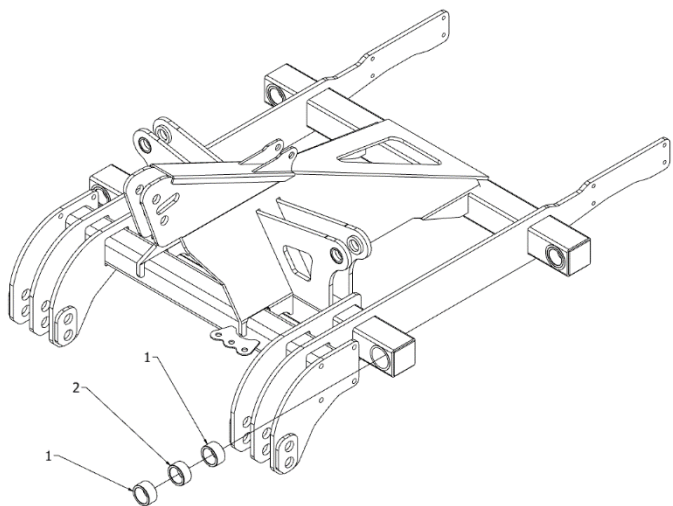


Abb. 1. Haupttrahmen.

| Pos. | Bezeichnung          | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Mittelrahmen         | GTZL-01-01                 | 1   |
| 2    | Flügel links         | GTZL-01-02                 | 1   |
| 3    | Flügel rechts        | GTZL-01-03                 | 1   |
| 4    | Flügelbolzen         | SWS-Ø54x140                | 4   |
| 5    | Unterlegscheibe      | ISO 7089 A13               | 4   |
| 6    | Glatte Schraube      | ISO 4017 M12x25            | 4   |
| 7    | Schmiernippel gerade | DIN 71412 A M10x1          | 4   |

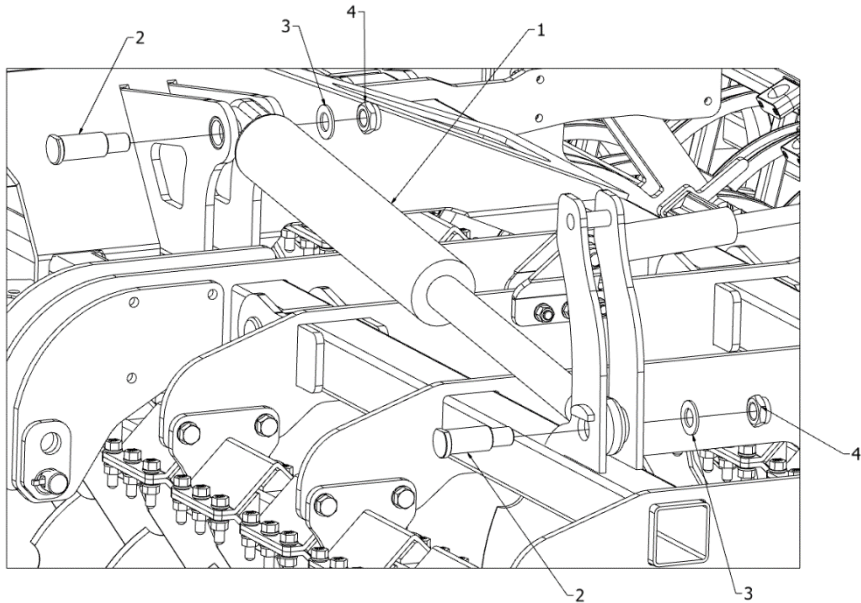
## 2. Flügelhülsen



**Abb. 2. Flügelhülsen.**

| Pos. | Bezeichnung                | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Hülse außen                | GTZL-02-01                 | 8   |
| 2    | Hülse innen Abstandshalter | GTZL-02-02                 | 4   |

### 3. Befestigung des Flügelantriebs



**Abb. 3. Befestigung des Flügelantriebs.**

| Pos. | Bezeichnung                                  | KTM-Symbol oder Normnummer             | St. |
|------|----------------------------------------------|----------------------------------------|-----|
| 1    | Hydraulikzylinder komplett rechts oder links | SH-100/494K R<br>oder<br>SH-100/494K L | 2   |
| 2    | Zylinderbolzen                               | SW-Ø40x124                             | 4   |
| 3    | Unterlegscheibe                              | ISO 7089 A31                           | 4   |
| 4    | Selbstsichernde Mutter                       | ISO 10511 M30                          | 4   |

## 4. Flügelscheibenträger

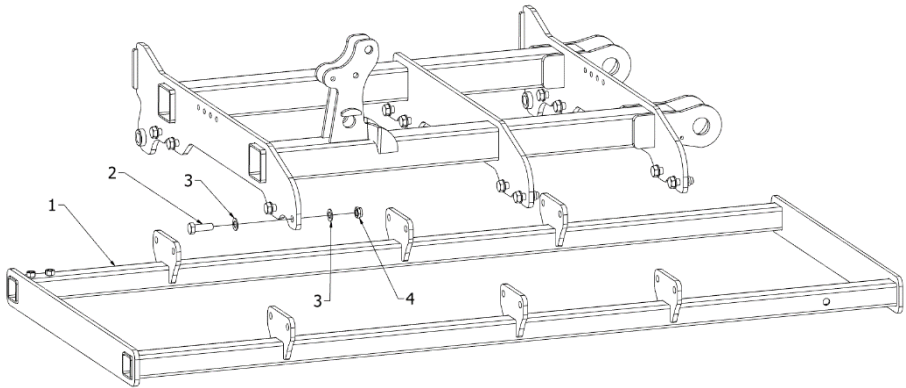


Abb. 4. Scheibenträger rechts.

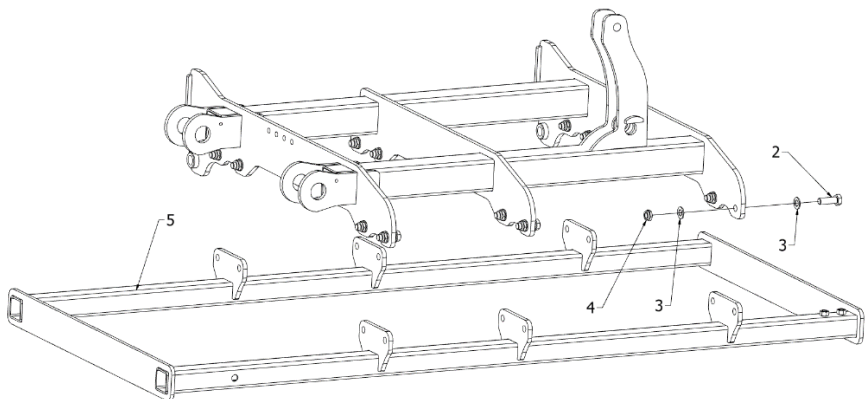
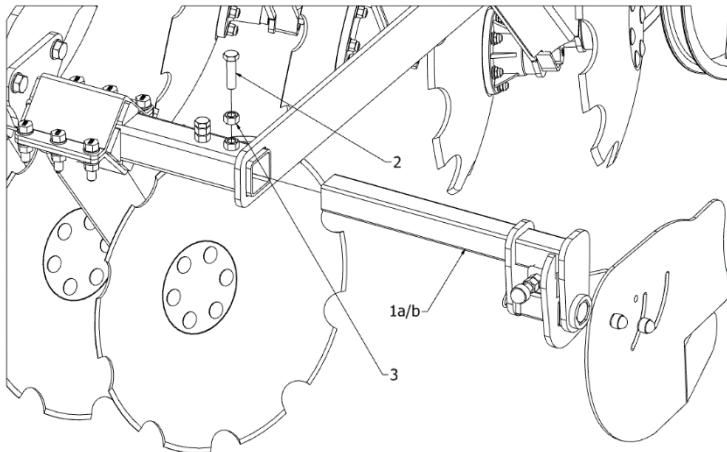


Abb. 5. Scheibenträger links.

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Scheibenträger rechts  | GTZL-03-01                 | 1   |
| 2    | Glatte Schraube        | ISO 4018 M20x60            | 24  |
| 3    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A21               | 48  |
| 4    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M20              | 24  |
| 5    | Scheibenträger links   | GTZL-03-02                 | 1   |

## 5. Bildschirme

### 5.1 Befestigung des Bildschirms



**Abb. 6. Befestigung des Bildschirms.**

| Pos. | Bezeichnung                   | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------------|----------------------------|-----|
| 1a   | Bildschirm XXL links komplett | EPXXLL/K                   | 1   |
| 1b   | Bildschirm rechts komplett    | EP560-610R/K               | 1   |
| 2    | Schraube                      | ISO 4017 M16x60            | 4   |
| 3    | Glatte Mutter                 | ISO 4032 M16               | 4   |

Die angegebene Menge gilt für  
die gesamte Maschine.



## 5.2 Schwebebildschirm rechts

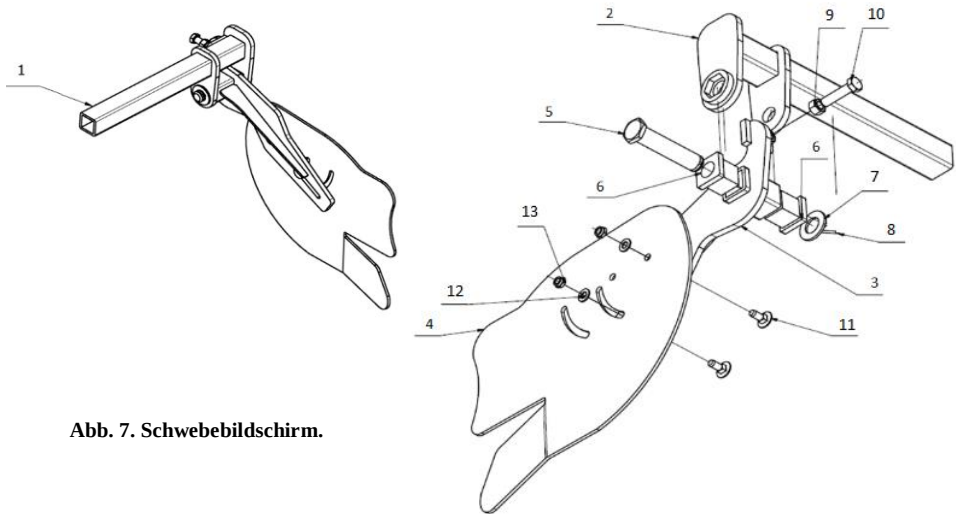
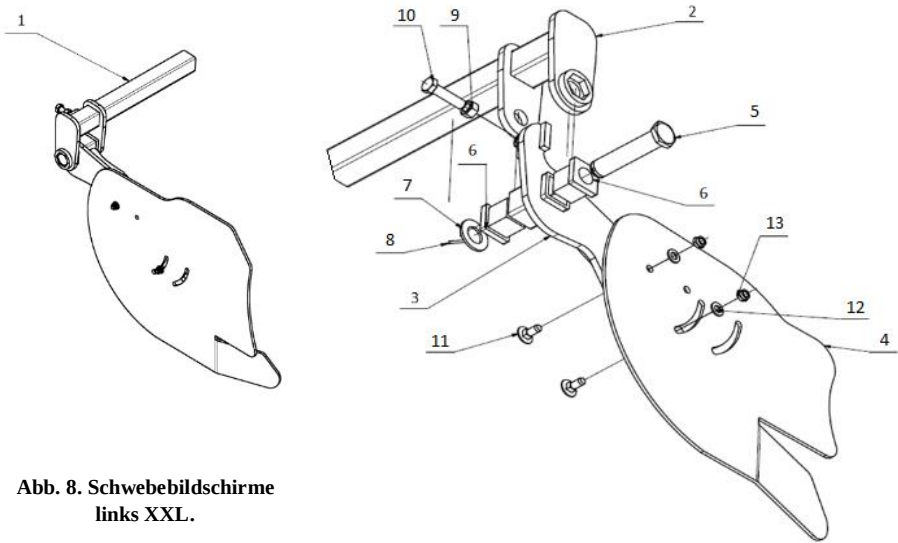


Abb. 7. Schwebebildschirm.

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Bildschirm rechts komplett  | EP560-610R/K               | -   |
| 1    | Schwebebildschirm rechts    | EP560-610R                 | 1   |
| 2    | Befestigung des Bildschirms | EP560-610-03               | 1   |
| 3    | Arm rechts                  | EP560-610R-01              | 1   |
| 4    | Rechte Platte               | EP560-610R-02              | 1   |
| 5    | Bolzen                      | EP560-610-04               | 1   |
| 6    | Kunststoffeinsatz           | EP560-610-05               | 2   |
| 7    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A31               | 1   |
| 8    | Federstecker                | ISO 8752 6x40              | 1   |
| 9    | Glatte Mutter               | ISO 4032 M16               | 1   |
| 10   | Schraube                    | ISO 4017 M16x60            | 1   |
| 11   | Pilzkopfsicherungsschraube  | DIN 603 M12x40             | 2   |
| 12   | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 2   |
| 13   | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 2   |

### 5.3 Schwebebildschirme XXL



**Abb. 8. Schwebebildschirme  
links XXL.**

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Bildschirm links komplett   | EPXXLL/K                   | -   |
| 1    | Schwebebildschirm links     | EPXXLL                     | 1   |
| 2    | Befestigung des Bildschirms | EP560-610-03               | 1   |
| 3    | Arm links                   | EPXXLL-01                  | 1   |
| 4    | Linke Platte                | EPXXLL-02                  | 1   |
| 5    | Bolzen                      | EP560-610-04               | 1   |
| 6    | Kunststoffeinsatz           | EP560-610-05               | 2   |
| 7    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A31               | 1   |
| 8    | Federstecker                | ISO 8752 6x40              | 1   |
| 9    | Glatte Mutter               | ISO 4032 M16               | 1   |
| 10   | Schraube                    | ISO 4017 M16x60            | 1   |
| 11   | Pilzkopfsicherungsschraube  | DIN 603 M12x40             | 2   |
| 12   | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 2   |
| 13   | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 2   |

6. Stützfüße an der Vorderseite

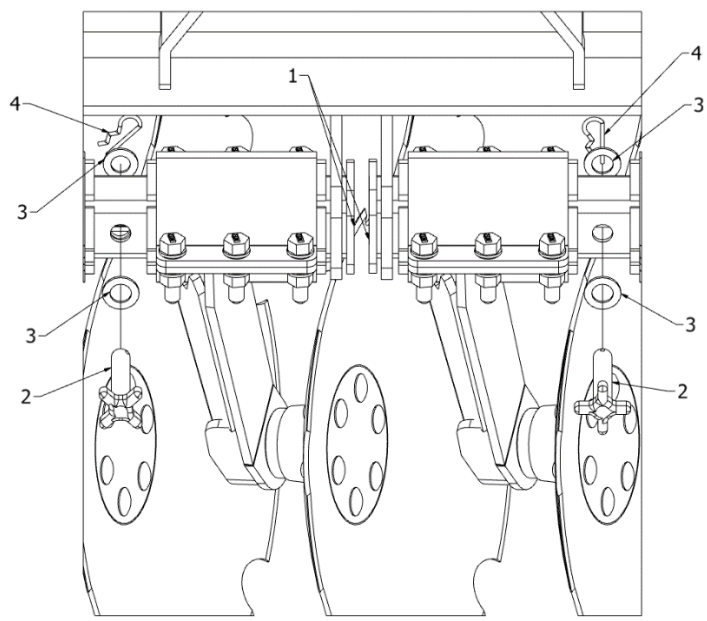
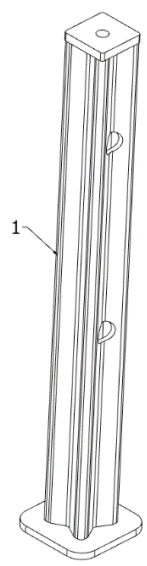


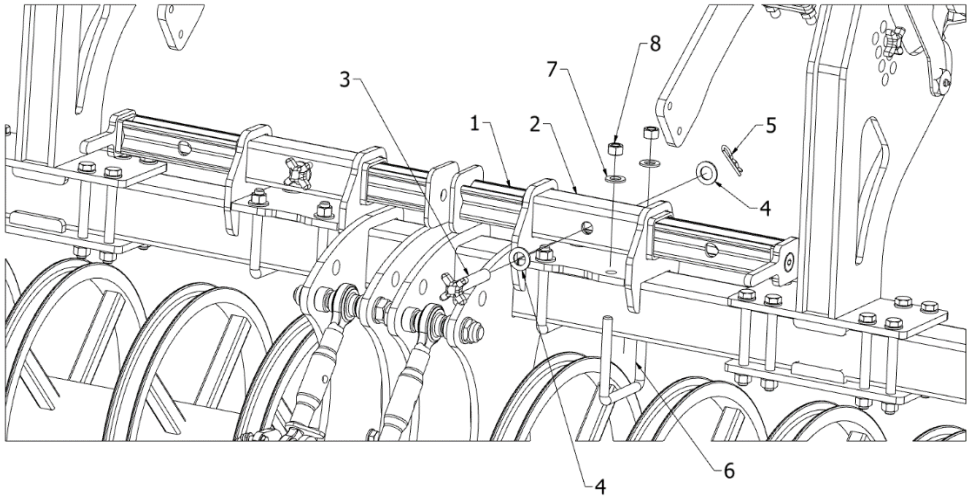
Abb. 9. Befestigung der vorderen Füße.



| Pos. | Bezeichnung           | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Vordere Füße komplett | GTZL-04-01                 | 2   |
| 2    | Fußbolzen             | SM 20x105                  | 2   |
| 3    | Unterlegscheibe       | ISO 7089 A21               | 4   |
| 4    | Federbolzen           | AN-75-3                    | 2   |

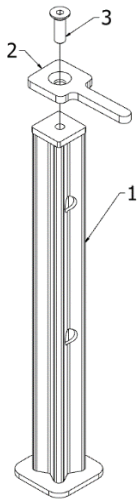
Abb. 10. Vorderfuß.

## 7. Hintere Stützfüße



**Abb. 11. Befestigung der hinteren Füße.**

| Pos. | Bezeichnung                      | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Stützfuß hinten komplett         | GTZL-04-02                 | 2   |
| 2    | Hintere Fußbefestigung           | GTZL-04-02-03              | 2   |
| 3    | Sicherungsstift                  | SM 20x105                  | 2   |
| 4    | Unterlegscheibe                  | ISO 7089 A21               | 4   |
| 5    | Federstecker                     | AN-75-3                    | 2   |
| 6    | Ziehband für Profilstift 100x100 | J100x100-C M16             | 4   |
| 7    | Unterlegscheibe                  | ISO 7089 A17               | 8   |
| 8    | Mutter                           | ISO 4032 M16               | 8   |

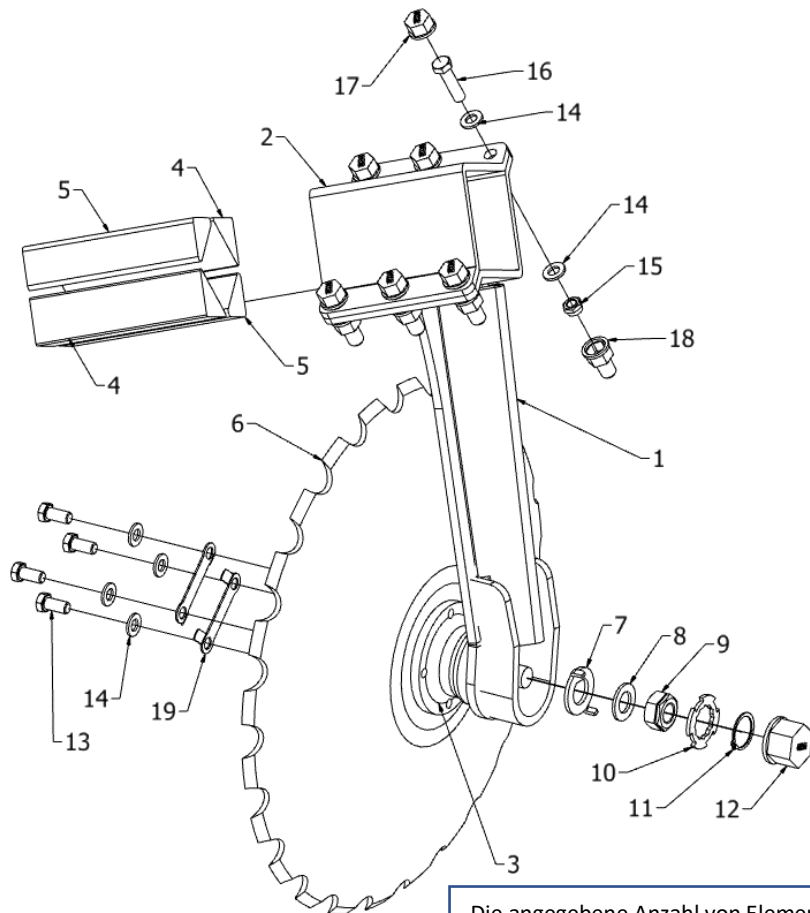


| Pos. | Bezeichnung                | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Hinterer Stützfuß komplett | GTZL-04-02                 | -   |
| 1    | Hinterer Stützfuß          | GTZL-04-02-01              | 2   |
| 2    | Griff für Stützfuß         | GTZL-04-02-02              | 2   |
| 3    | Senkkopfschraube           | ISO 10642 M16x50           | 2   |

**Abb. 12. Hinterer Stützfuß.**

## 8. Säulen und Naben

### 8.1 Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 560 mm 4-Loch-Scheibe

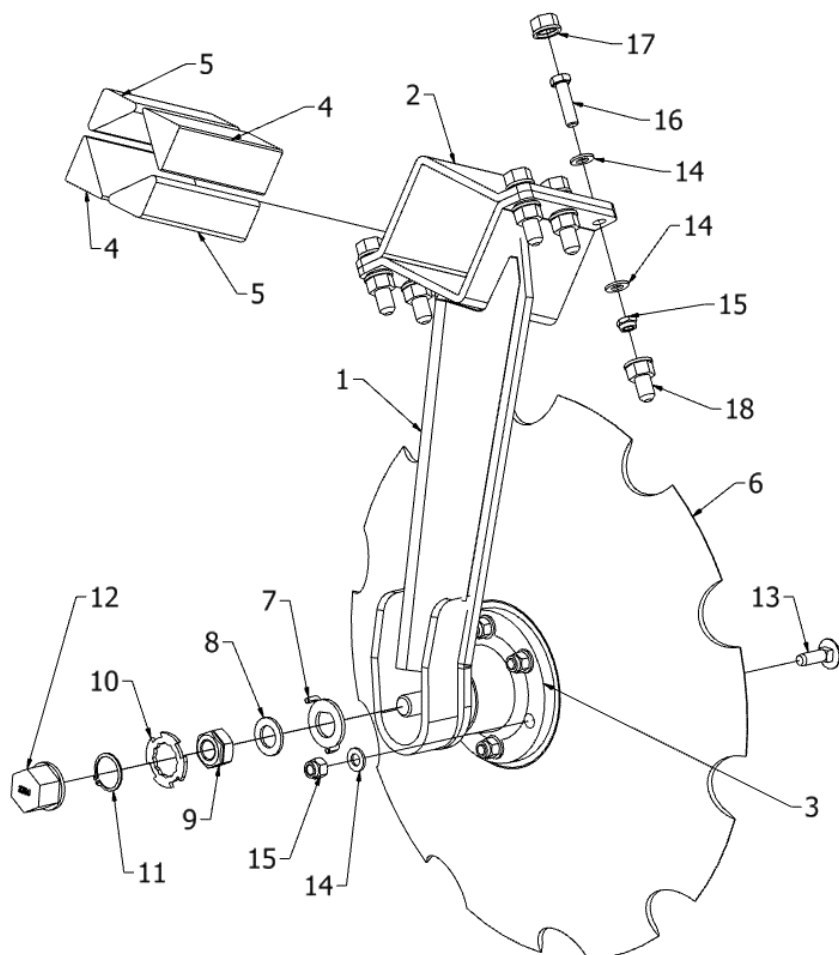


Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für ein Teil.

Abb. 13. Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 560 mm 4-Loch-Scheibe.

| Pos. | Bezeichnung                              | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Einzelne Säule komplett vordere Reihe    | SP-01-560P/K                     | -   |
| *    | Einzelne Säule komplett hintere Reihe    | SP-01-560T/K                     | -   |
| 1    | Säule für vordere Reihe                  | SP-01-560P                       | 1   |
| 1    | Säule für hintere Reihe                  | SP-01-560T                       | 1   |
| 2    | Vordach                                  | DK-560-01                        | 1   |
| 3    | SKF 4-Loch-Nabe                          | BAA-0004                         | 1   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig     | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer, dreieckig, abgerundet       | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø560mm 4-Loch-Scheibe                    | T-560-AP4<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                     | SP-02                            | 1   |
| 8    | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A23                     | 1   |
| 9    | Gedrehte Mutter                          | SP-M22x1,5                       | 1   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter | SP-03                            | 1   |
| 11   | Segerring                                | DIN 471 Z35                      | 1   |
| 12   | Abdeckung M22                            | MS-M22                           | 1   |
| 13   | Schraube                                 | ISO 4017 M12x1,25x25             | 4   |
| 14   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A13                     | 16  |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M12                    | 6   |
| 16   | Schraube                                 | ISO 4017 M12x45                  | 6   |
| 17   | Vordere Abdeckung                        | MS-M12                           | 6   |
| 18   | Lange Abdeckung                          | MS-M12L                          | 6   |
| 19   | 4-Loch-Scheibenschutz                    | SP-04                            | 2   |

## 8.2 Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 560 mm 6-Loch-Scheibe



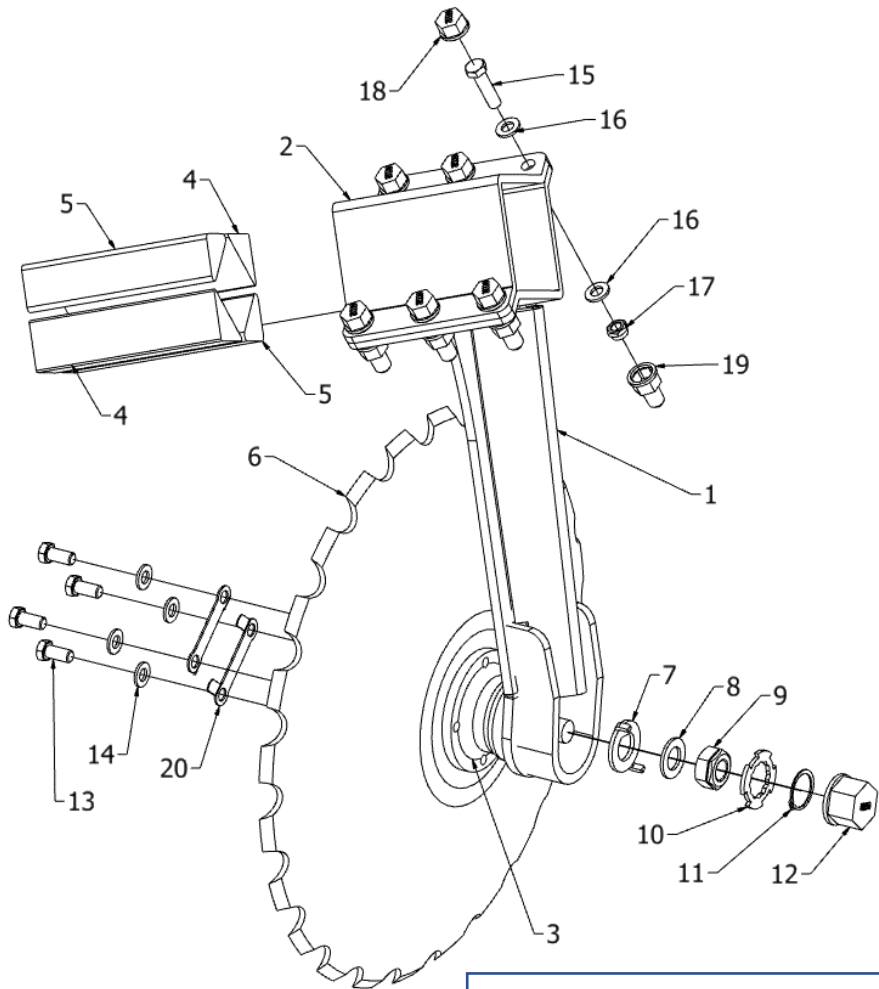
Die angegebene Anzahl von Elementen  
gilt für ein Teil.

Abb. 14. Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 560 mm 6-Loch-Scheibe.



| Pos. | Bezeichnung                              | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Einzelne Säule komplett vordere Reihe    | SP-01-560P/K                     | -   |
| *    | Einzelne Säule komplett hintere Reihe    | SP-01-560T/K                     | -   |
| 1    | Säule für vordere Reihe                  | SP-01-560P                       | 1   |
| 1    | Säule für hintere Reihe                  | SP-01-560T                       | 1   |
| 2    | Vordach                                  | DK-560-01                        | 1   |
| 3    | SKF 6-Loch-Nabe                          | BAA-0006                         | 1   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig     | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer, dreieckig, abgerundet       | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø560mm 6-Loch-Scheibe                    | T-560-AP6<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                     | SP-02                            | 1   |
| 8    | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A23                     | 1   |
| 9    | Gedrehte Mutter                          | SP-M22x1,5                       | 1   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter | SP-03                            | 1   |
| 11   | Segerring                                | DIN 471 Z35                      | 1   |
| 12   | M22-Abdeckung                            | MS-M22                           | 1   |
| 13   | Sicherungsschraube                       | DIN 603 M12x40                   | 6   |
| 14   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A13                     | 18  |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M12                    | 12  |
| 16   | Schraube                                 | ISO 4017 M12x45                  | 6   |
| 17   | Vordere Abdeckung                        | MS-M12                           | 6   |
| 18   | Lange Abdeckung                          | MS-M12L                          | 6   |

### 8.3 Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 610 mm 4-Loch-Scheibe

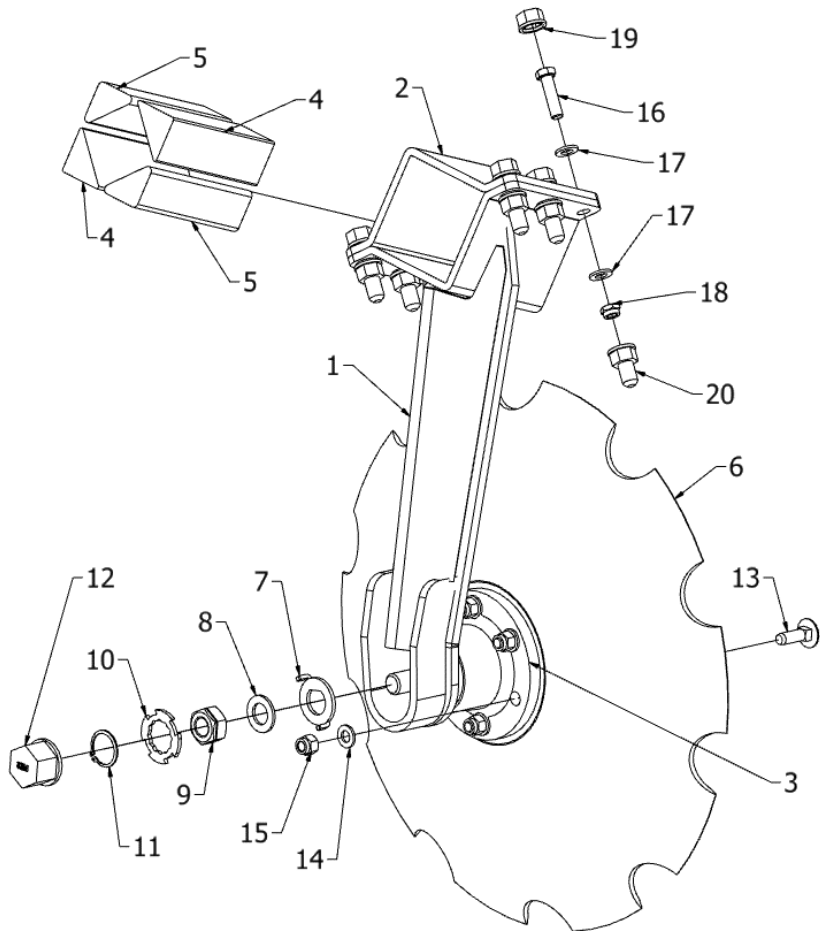


Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für ein Teil.

Abb. 15. Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 610 mm 4-Loch-Scheibe.

| Pos. | Bezeichnung                              | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Einzelne Säule komplett vordere Reihe    | SP-01-610P/K                     | -   |
| *    | Einzelne Säule komplett hintere Reihe    | SP-01-610T/K                     | -   |
| 1    | Säule für vordere Reihe                  | SP-01-610P                       | 1   |
| 1    | Säule für hintere Reihe                  | SP-01-610T                       | 1   |
| 2    | Vordach                                  | DK-610-01                        | 1   |
| 3    | SKF 4-Loch-Nabe                          | BAA-0004                         | 1   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig     | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer, dreieckig, abgerundet       | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø610mm 4-Loch-Scheibe                    | T-610-AP4<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                     | SP-02                            | 1   |
| 8    | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A23                     | 1   |
| 9    | Gedrehte Mutter                          | SP-M22x1,5                       | 1   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter | SP-03                            | 1   |
| 11   | Segerring                                | DIN 471 Z35                      | 1   |
| 12   | M22-Abdeckung                            | MS-M22                           | 1   |
| 13   | Schraube                                 | ISO 4017 M12x1,25x25             | 4   |
| 14   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A13                     | 4   |
| 15   | Schraube                                 | ISO 4017 M14x45                  | 6   |
| 16   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A15                     | 12  |
| 17   | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M14                    | 6   |
| 18   | Abdeckung                                | MS-M14                           | 6   |
| 19   | Lange Schutzabdeckung                    | MS-M14L                          | 6   |
| 20   | 4-Loch-Scheibenschutz                    | SP-04                            | 2   |

#### 8.4 Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 610 mm 6-Loch-Scheibe

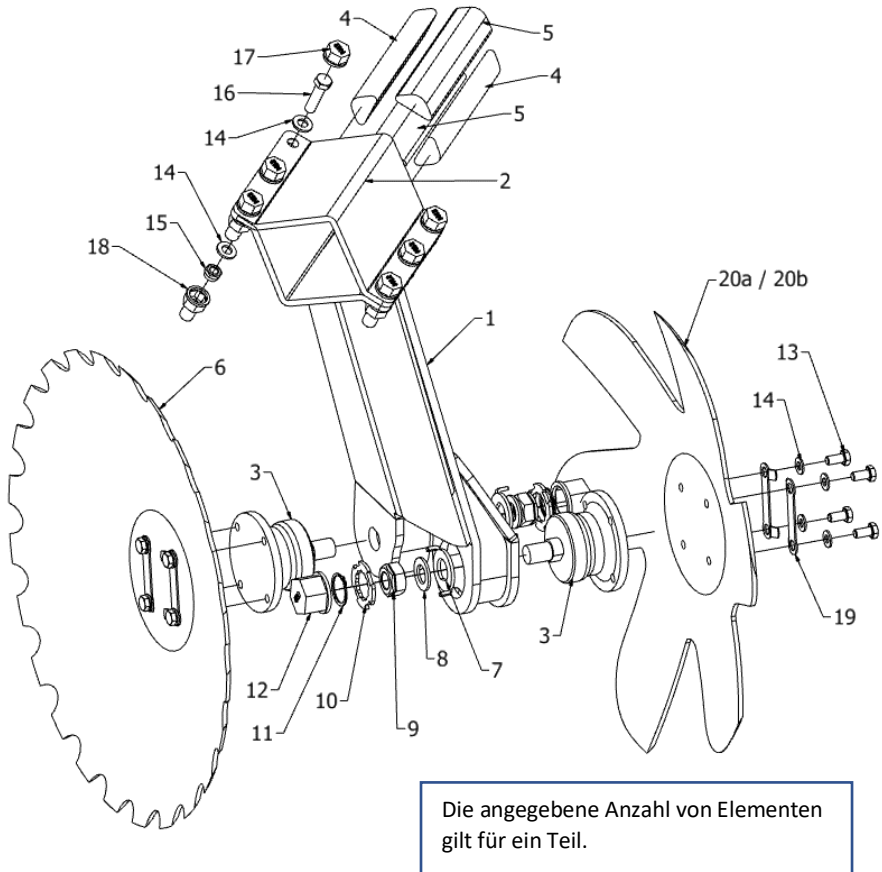


Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für ein Teil.

Abb. 16. Einzelne Säule mit SKF-Nabe und 610 mm 6-Loch-Scheibe.

| Pos. | Bezeichnung                              | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Einzelne Säule komplett vordere Reihe    | SP-01-610P/K                     | -   |
| *    | Einzelne Säule komplett hintere Reihe    | SP-01-610T/K                     | -   |
| 1    | Säule für vordere Reihe                  | SP-01-610P                       | 1   |
| 1    | Säule für hintere Reihe                  | SP-01-610T                       | 1   |
| 2    | Vordach                                  | DK-610-01                        | 1   |
| 3    | SKF 6-Loch-Nabe                          | BAA-0006                         | 1   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig     | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer, dreieckig, abgerundet       | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø610mm 6-Loch-Scheibe                    | T-610-AP6<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                     | SP-02                            | 1   |
| 8    | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A23                     | 1   |
| 9    | Gedrehte Mutter                          | SP-M22x1,5                       | 1   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter | SP-03                            | 1   |
| 11   | Segerring                                | DIN 471 Z35                      | 1   |
| 12   | M22-Abdeckung                            | MS-M22                           | 1   |
| 13   | Sicherungsschraube                       | DIN 603 M12x40                   | 6   |
| 14   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A13                     | 6   |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M12                    | 6   |
| 16   | Schraube                                 | ISO 4017 M14x45                  | 6   |
| 17   | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A15                     | 12  |
| 18   | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M14                    | 6   |
| 19   | Abdeckung                                | MS-M14                           | 6   |
| 20   | Lange Abdeckung                          | MS-M14L                          | 6   |

### 8.5 Doppelsäule mit durchbrochener SKF Nabe und 560 mm 4-Loch-Scheibe



**Abb. 17. Doppelsäule mit durchbrochener SKF Nabe und 560 mm 4-Loch-Scheibe.**

| Pos. | Bezeichnung                                 | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|---------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Doppelsäule komplett vordere Reihe          | SPd-01-560P/K                    | -   |
| *    | Doppelsäule komplett hintere Reihe          | SPd-01-560T/K                    | -   |
| 1    | Doppelsäule für die erste Reihe             | SPd-01-560P                      | 1   |
| 1    | Doppelsäule für die hintere Reihe           | SPd-01-560T                      | 1   |
| 2    | Vordach                                     | DK-560-01                        | 1   |
| 3    | SKF 4-Loch-Nabe                             | BAA-0004                         | 2   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig        | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer, dreieckig, abgerundet          | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø560mm 4-Loch-Scheibe                       | T-560-AP4<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                        | SP-02                            | 2   |
| 8    | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A23                     | 2   |
| 9    | Gedrehte Mutter                             | SP-M22x1,5                       | 2   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter    | SP-03                            | 2   |
| 11   | Segerring                                   | DIN 471 Z35                      | 2   |
| 12   | M22-Abdeckung                               | MS-M22                           | 2   |
| 13   | Schraube                                    | ISO 4017 M12x1,25x25             | 8   |
| 14   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A13                     | 20  |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                      | ISO 10511 M12                    | 6   |
| 16   | Schraube                                    | ISO 4017 M12x45                  | 6   |
| 17   | Abdeckung                                   | MS-M12                           | 6   |
| 18   | Lange Abdeckung                             | MS-M12L                          | 6   |
| 19   | 4-Loch-Scheibe Sicherung                    | SP-04                            | 4   |
| 20a  | Durchbrochene 4-Loch-Scheibe, vordere Reihe | T-AP-AP4                         | 1   |
| 20b  | Durchbrochene 4-Loch-Scheibe, hintere Reihe | T-AT-AP4                         | 1   |

## 8.6 Doppelsäule mit SKF durchbrochener Scheibennabe und 560mm 6-Loch-Scheibe

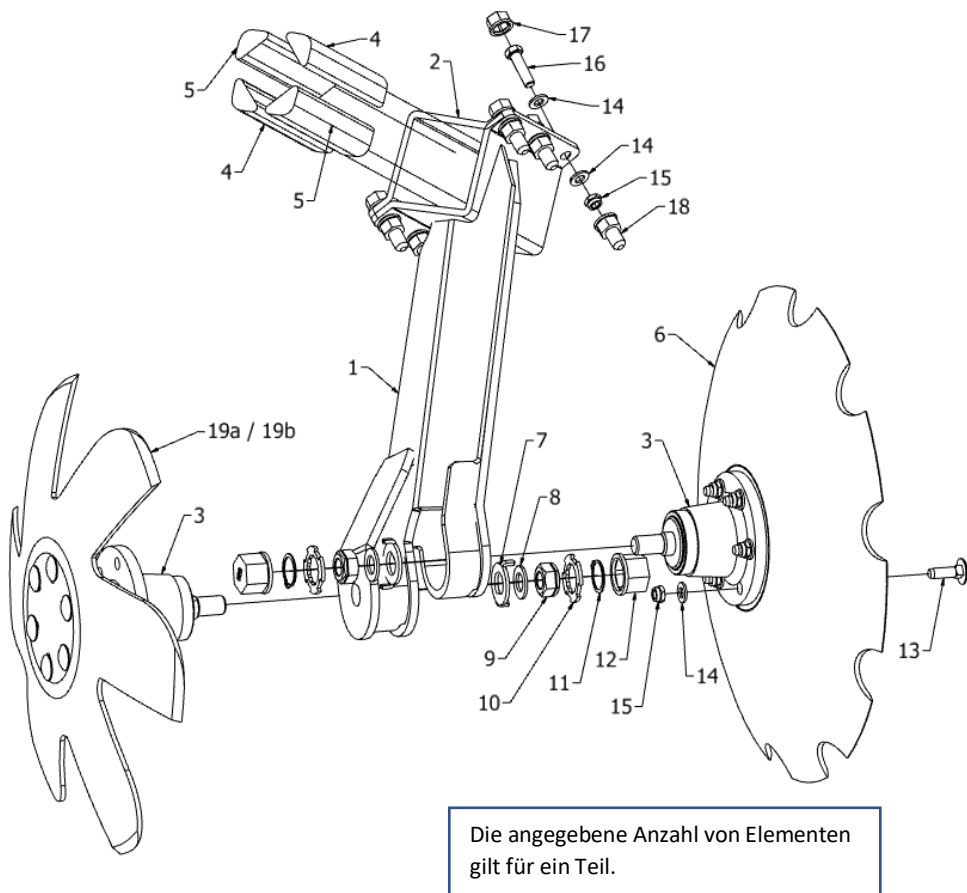


Abb. 18. Doppelsäule mit SKF durchbrochener Scheibennabe und 560mm 6-Loch-Scheibe.



| Pos. | Bezeichnung                                 | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|---------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Doppelsäule komplett vordere Reihe          | SPd-01-560P/K                    | -   |
| *    | Doppelsäule komplett hintere Reihe          | SPd-01-560T/K                    | -   |
| 1    | Doppelsäule für die vordere Reihe           | SPd-01-560P                      | 1   |
| 1    | Doppelsäule für die hintere Reihe           | SPd-01-560T                      | 1   |
| 2    | Vordach                                     | DK-560-01                        | 1   |
| 3    | SKF 6-Loch-Nabe                             | BAA-0006                         | 2   |
| 4    | Stoßdämpfer dreieckig scharfkantig          | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer dreieckig abgerundet            | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø560mm 6-Loch-Scheibe                       | T-560-AP6<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                        | SP-02                            | 2   |
| 8    | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A23                     | 2   |
| 9    | Gedrehte Mutter                             | SP-M22x1,5                       | 2   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter    | SP-03                            | 2   |
| 11   | Segerring                                   | DIN 471 Z35                      | 2   |
| 12   | M22-Abdeckung                               | MS-M22                           | 2   |
| 13   | Sicherungsschraube                          | DIN 603 M12x40                   | 12  |
| 14   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A13                     | 24  |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                      | ISO 10511 M12                    | 18  |
| 16   | Schraube                                    | ISO 4017 M12x45                  | 6   |
| 17   | Abdeckung                                   | MS-M12                           | 6   |
| 18   | Lange Abdeckung                             | MS-M12L                          | 6   |
| 19a  | Durchbrochene 6-Loch-Scheibe, vordere Reihe | T-AP-AP6                         | 1   |
| 19b  | Durchbrochene 6-Loch-Scheibe, hintere Reihe | T-AT-AP6                         | 1   |

## 8.7 Doppelsäule mit SKF durchbrochener Scheibennabe und 610mm 4-Loch-Scheibe

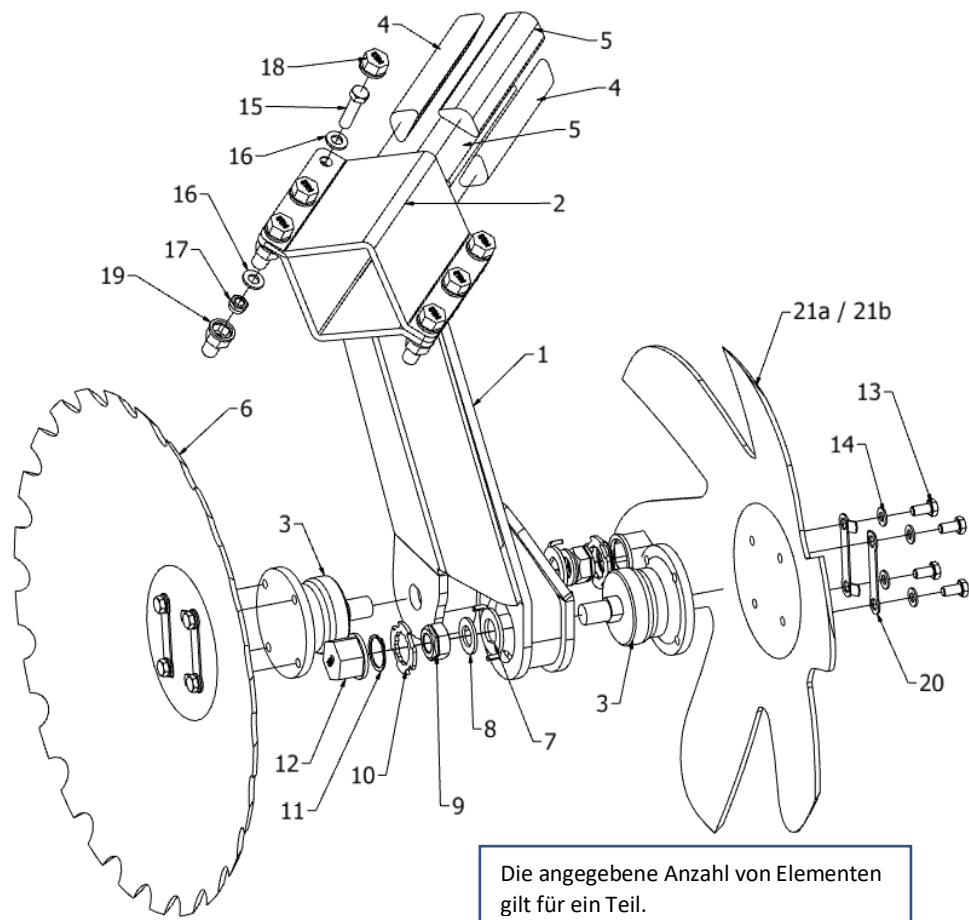


Abb. 19. Doppelsäule mit SKF durchbrochener Scheibennabe und 610mm 4-Loch-Scheibe.

| Pos. | Bezeichnung                                 | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|---------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Doppelsäule komplett vordere Reihe          | SPd-01-610P/K                    | -   |
| *    | Doppelsäule komplett hintere Reihe          | SPd-01-610T/K                    | -   |
| 1    | Doppelsäule für die vordere Reihe           | SPd-01-610P                      | 1   |
| 1    | Doppelsäule für die hintere Reihe           | SPd-01-610T                      | 1   |
| 2    | Vordach                                     | DK-610-01                        | 1   |
| 3    | SKF 4-Loch-Nabe                             | BAA-0004                         | 2   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig        | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer dreieckig abgerundet            | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø610mm 4-Loch-Scheibe                       | T-610-AP4<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                        | SP-02                            | 2   |
| 8    | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A23                     | 2   |
| 9    | Gedrehte Mutter                             | SP-M22x1,5                       | 2   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter    | SP-03                            | 2   |
| 11   | Segerring                                   | DIN 471 Z35                      | 2   |
| 12   | M22-Abdeckung                               | MS-M22                           | 2   |
| 13   | Schraube                                    | ISO 4017 M12x1,25x25             | 8   |
| 14   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A13                     | 8   |
| 15   | Schraube                                    | ISO 4017 M14x45                  | 6   |
| 16   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A15                     | 12  |
| 17   | Selbstsichernde Mutter                      | ISO 10511 M14                    | 6   |
| 18   | Abdeckung                                   | MS-M14                           | 6   |
| 19   | Lange Abdeckung                             | MS-M14L                          | 6   |
| 20   | 4-Loch-Scheibe Sicherung                    | SP-04                            | 4   |
| 21a  | Durchbrochene 4-Loch-Scheibe, vordere Reihe | T-AP-AP4                         | 1   |
| 21b  | Durchbrochene 4-Loch-Scheibe, hintere Reihe | T-AT-AP4                         | 1   |

## 8.8 Doppelsäule mit SKF durchbrochener Nabe und 610mm 6-Loch-Scheibe

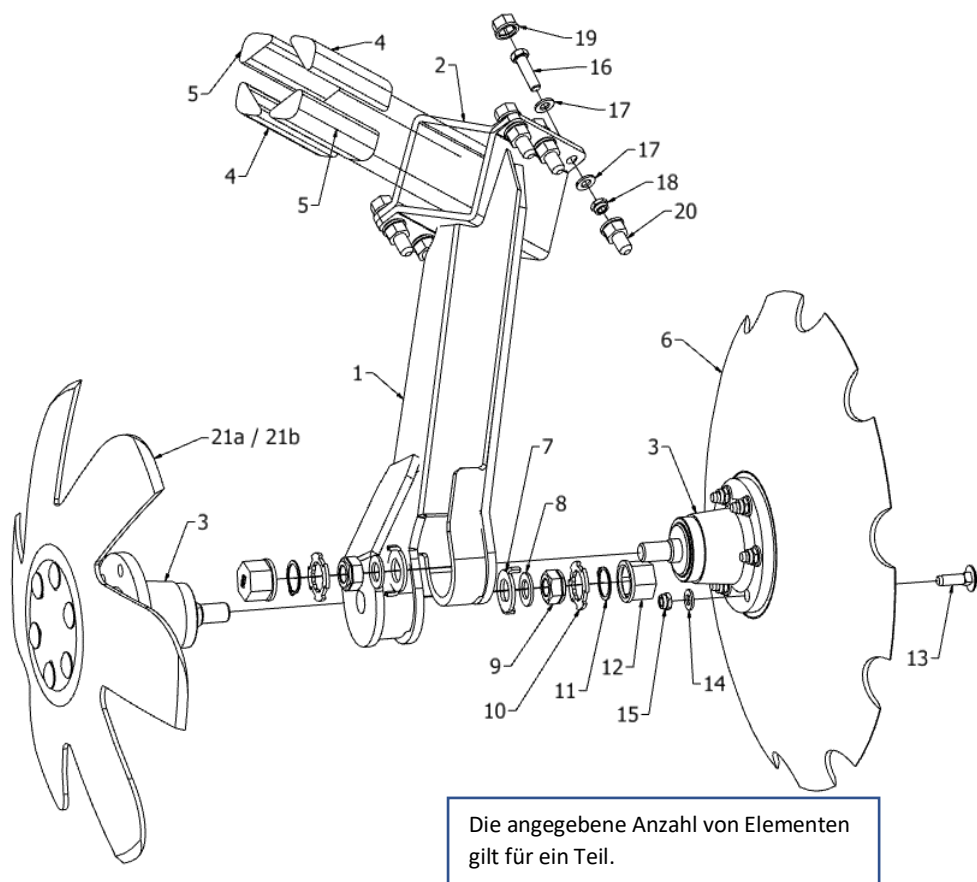
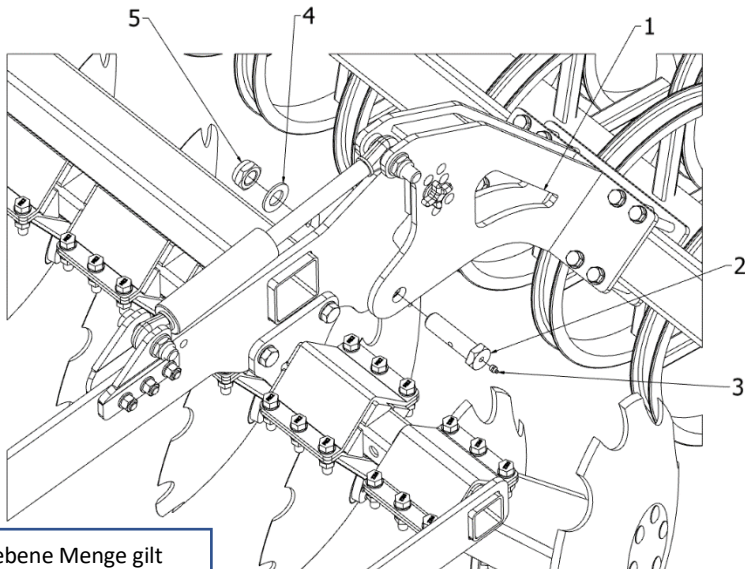


Abb. 20. Doppelsäule mit SKF durchbrochener Nabe und 610mm 6-Loch-Scheibe.

| Pos. | Bezeichnung                                 | KTM-Symbol oder Normnummer       | St. |
|------|---------------------------------------------|----------------------------------|-----|
| *    | Doppelsäule komplett vordere Reihe          | SPd-01-610P/K                    | -   |
| *    | Doppelsäule komplett hintere Reihe          | SPd-01-610T/K                    | -   |
| 1    | Doppelsäule für vordere Reihe               | SPd-01-610P                      | 1   |
| 1    | Doppelsäule für hintere Reihe               | SPd-01-610T                      | 1   |
| 2    | Vordach                                     | DK-610-01                        | 1   |
| 3    | SKF 6-Loch-Nabe                             | BAA-0006                         | 2   |
| 4    | Stoßdämpfer, dreieckig, scharfkantig        | ART-180                          | 2   |
| 5    | Stoßdämpfer dreieckig abgerundet            | ARTO-180                         | 2   |
| 6    | Ø610mm 6-Loch-Scheibe                       | T-610-AP6<br>Scheibe-Typ angeben | 1   |
| 7    | Unterlegscheibe Nabe                        | SP-02                            | 2   |
| 8    | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A23                     | 2   |
| 9    | Gedrehte Mutter                             | SP-M22x1,5                       | 2   |
| 10   | Unterlegscheibe zur Sicherung der Mutter    | SP-03                            | 2   |
| 11   | Segerring                                   | DIN 471 Z35                      | 2   |
| 12   | M22-Abdeckung                               | MS-M22                           | 2   |
| 13   | Schraube                                    | DIN 603 M12x40                   | 12  |
| 14   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A13                     | 12  |
| 15   | Selbstsichernde Mutter                      | ISO 10511 M12                    | 12  |
| 16   | Schraube                                    | ISO 4017 M14x45                  | 6   |
| 17   | Unterlegscheibe                             | ISO 7089 A15                     | 12  |
| 18   | Selbstsichernde Mutter                      | ISO 10511 M14                    | 6   |
| 19   | Abdeckung                                   | MS-M14                           | 6   |
| 20   | Lange Abdeckung                             | MS-M14L                          | 6   |
| 21a  | Durchbrochene 6-Loch-Scheibe, vordere Reihe | T-AP-AP6                         | 1   |
| 21b  | Durchbrochene 6-Loch-Scheibe, hintere Reihe | T-AT-AP6                         | 1   |

## 9. Befestigung der Maschinenarme

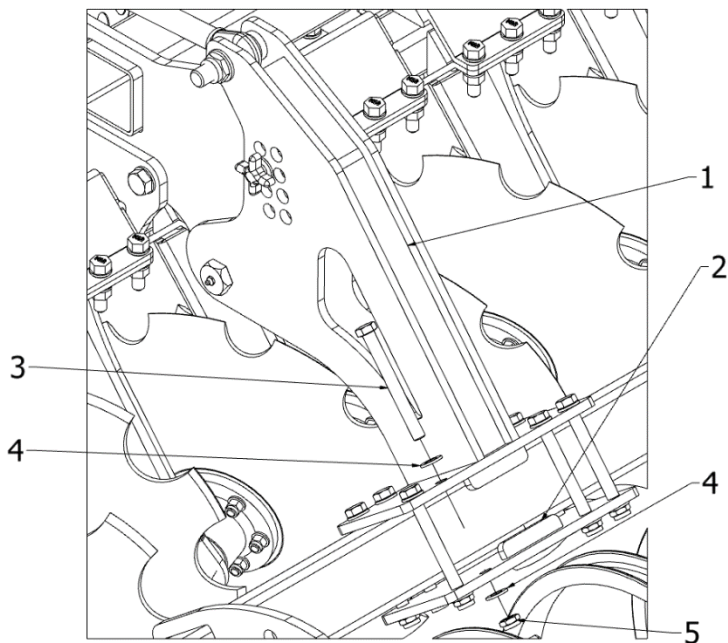


Die angegebene Menge gilt für die gesamte Maschine.

**Abb. 21. Befestigung der Maschinenarme.**

| Pos. | Bezeichnung              | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|--------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Wellenarm komplett       | GTZL-05                    | 4   |
| 2    | Bolzen mit Schmiernippel | SWS-Ø30x110                | 4   |
| 3    | Unterlegscheibe          | ISO 7089 A31               | 4   |
| 4    | Selbstsichernde Mutter   | ISO 10511 M30              | 4   |
| 5    | Gerader Schmiernippel    | DIN 71412A 10x1            | 4   |

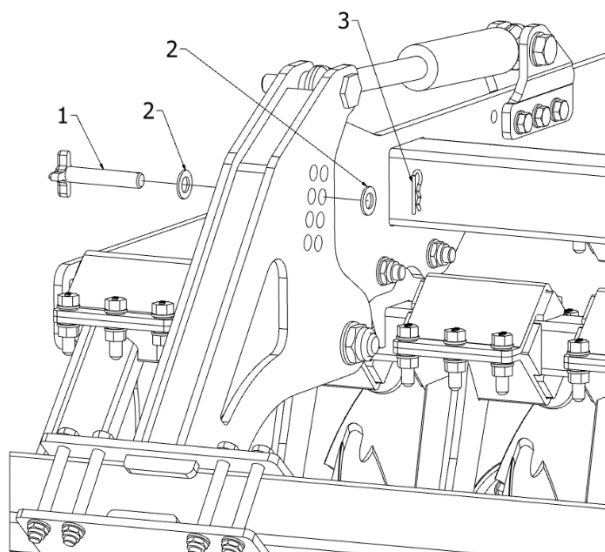
## 10. Wellenarm



Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für ein Wellenarm.

**Abb. 22. Befestigung des Wellenarms.**

| Pos. | Bezeichnung                      | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Wellenarm komplett               | GTZL-05                    | -   |
| 1    | Wellenarm                        | GTZL-05-01                 | 1   |
| 2    | Befestigung des Wellenarms unten | GTZL-05-02                 | 1   |
| 3    | Schraube                         | ISO 4014 M16x150           | 8   |
| 4    | Unterlegscheibe                  | ISO 7089 A17               | 16  |
| 5    | Selbstsichernde Mutter           | ISO 10511 M16              | 8   |



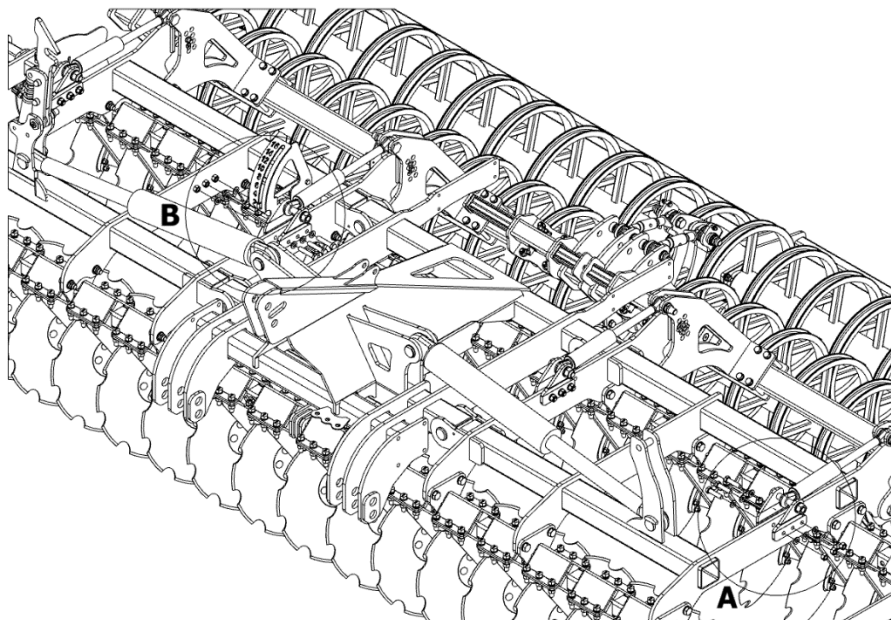
Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für die ganze Maschine.

**Abb 23. Befestigung der Sicherungsbolzen der Arme.**

| Pos. | Bezeichnung      | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Sicherungsbolzen | SM 20x105                  | 4   |
| 2    | Unterlegscheibe  | ISO 7089 A21               | 8   |
| 3    | Federbolzen      | AN-75-3                    | 4   |



## 11. Befestigung des Zylinderohrs für die Wellenverstellung am Maschinenrahmen



A ( 0,20 : 1 )

B ( 0,20 : 1 )

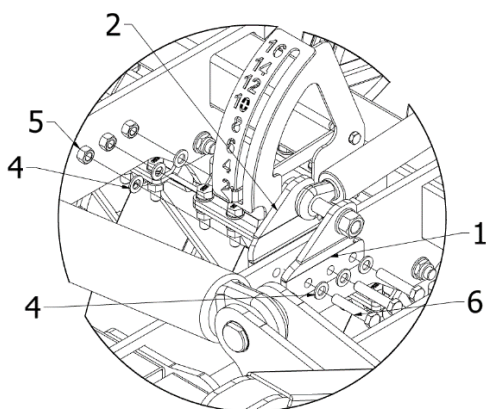
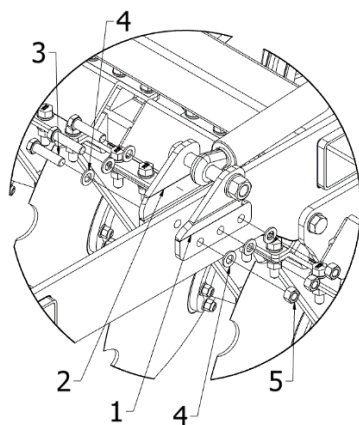
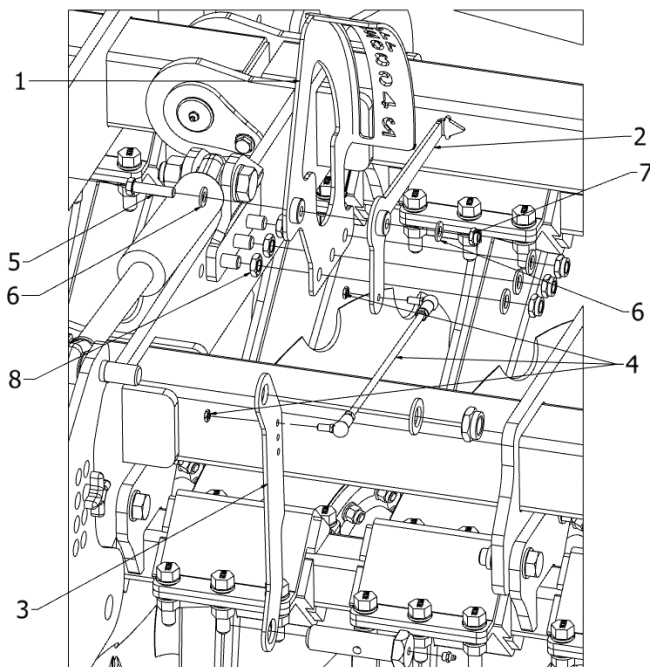


Abb. 24. Befestigung des Zylinderohrs für die Wellenverstellung am Maschinenrahmen.

| Pos. | Bezeichnung                          | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|--------------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Zylinderrohr am linken Maschinenarm  | GTZL-06-01                 | 4   |
| 2    | Zylinderrohr am rechten Maschinenarm | GTZL-06-02                 | 4   |
| 3    | Schraube                             | ISO 4014 M16x65            | 9   |
| 4    | Unterlegscheibe                      | ISO 7089 A17               | 24  |
| 5    | Mutter                               | ISO 4032 M16               | 12  |
| 6    | Schraube                             | ISO 4014 M16x80            | 3   |

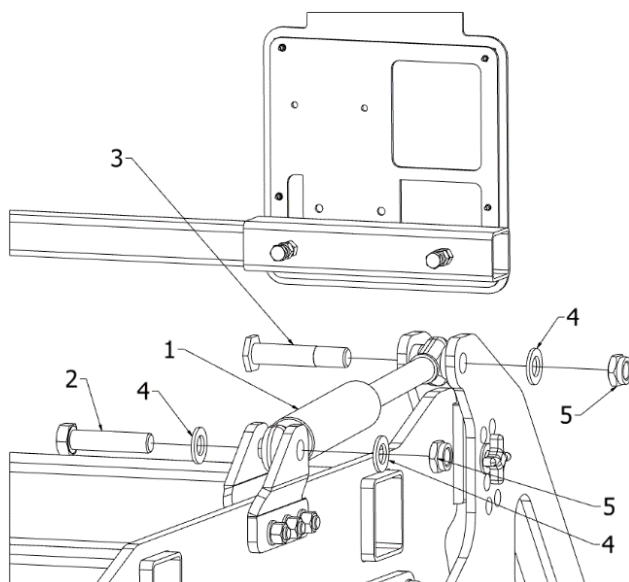
## 12. Skala



**Abb. 25. Befestigung der Skala an der Maschine.**

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Skala                  | GTZL-07-01                 | 1   |
| 2    | Skalenanzeige          | GTZL-07-02                 | 1   |
| 3    | Skalensteuerung        | GTZL-07-03                 | 1   |
| 4    | Kompletter Draht       | GTZL-07-04                 | 1   |
| 5    | Schraube               | ISO 4014 M12x50            | 1   |
| 6    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A13               | 2   |
| 7    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M12              | 1   |
| 8    | Abstandshalter         | GTZL-07-05                 | 3   |

### 13. Montage des Wallenarmantriebes (Arbeitstiefeneinstellung)



**Abb. 26. Montage des Wallenarmantriebes (Arbeitstiefeneinstellung).**

| Pos. | Bezeichnung             | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Wellenhydraulikzylinder | SH-535/110K                | 4   |
| 2    | Schraube                | ISO 4014 M24x100           | 4   |
| 3    | Bolzen                  | SW-Ø25x120                 | 4   |
| 4    | Unterlegscheibe         | ISO 7089 A25               | 12  |
| 5    | Selbstsichernde Mutter  | ISO 10511 M24              | 8   |

## 14. Beleuchtung und Warntafeln (optional)

### 14.1 Anbringen der Beleuchtung am Maschinenrahmen

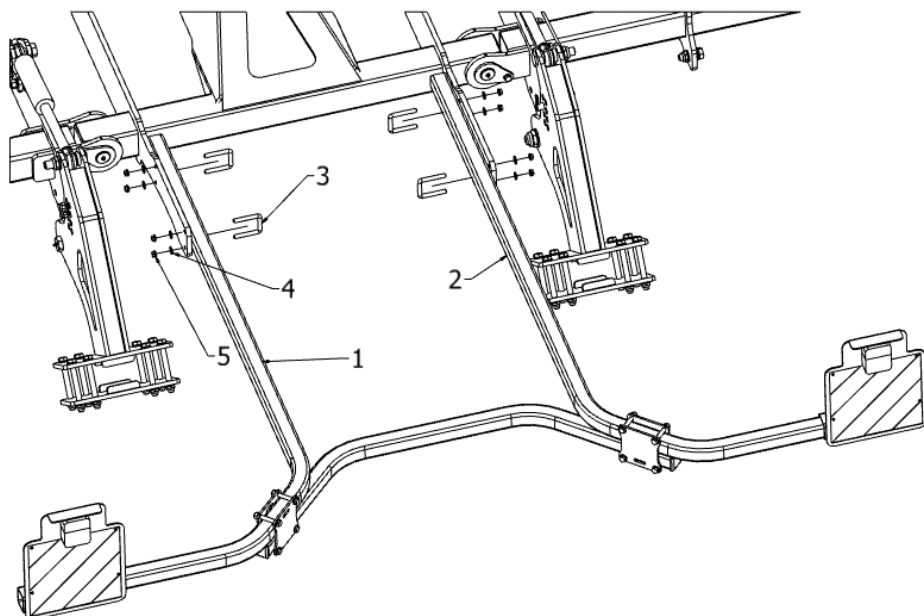


Abb. 27. Befestigung der Beleuchtung am Maschinenrahmen.

| Pos. | Bezeichnung                   | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Lichtleiste links             | GTZL-08-01                 | 1   |
| 2    | Lichtleiste rechts            | GTZL-08-02                 | 1   |
| 3    | Joch auf Profil 50x50mm Typ C | J50x50-C M12               | 4   |
| 4    | Unterlegscheibe               | ISO 7089 A13               | 8   |
| 5    | Selbstsichernde Mutter        | ISO 10511 M12              | 8   |

## 14.2 Anbringung des Beleuchtungsträgerprofils

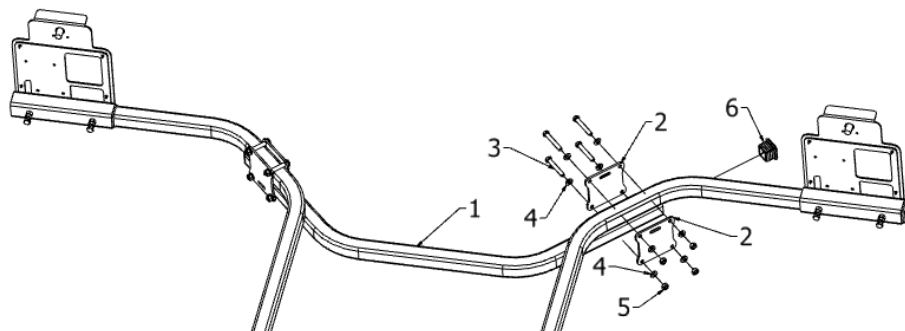


Abb. 28. Anbringung des Beleuchtungsträgerprofils.

| Pos. | Bezeichnung                   | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Beleuchtungsträger            | GTZL-08-03                 | 1   |
| 2    | Beleuchtungsträgerflansche    | GTZL-08-04                 | 4   |
| 3    | Schraube                      | ISO 4014 M12x80            | 8   |
| 4    | Unterlegscheibe               | ISO 7089 A13               | 16  |
| 5    | Selbstsichernde Mutter        | ISO 10511 M12              | 8   |
| 6    | Beleuchtungsprofilkappe 50x50 | MS-50x50                   | 2   |

## 14.3 Anbringen von der Beleuchtung an Trägern

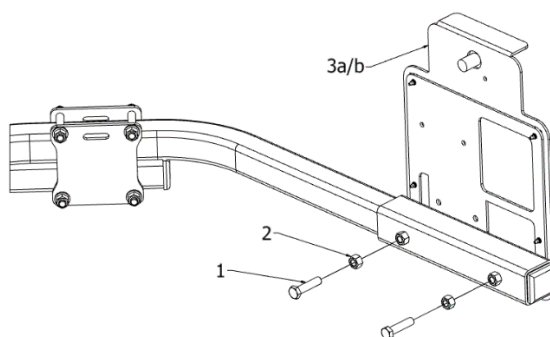
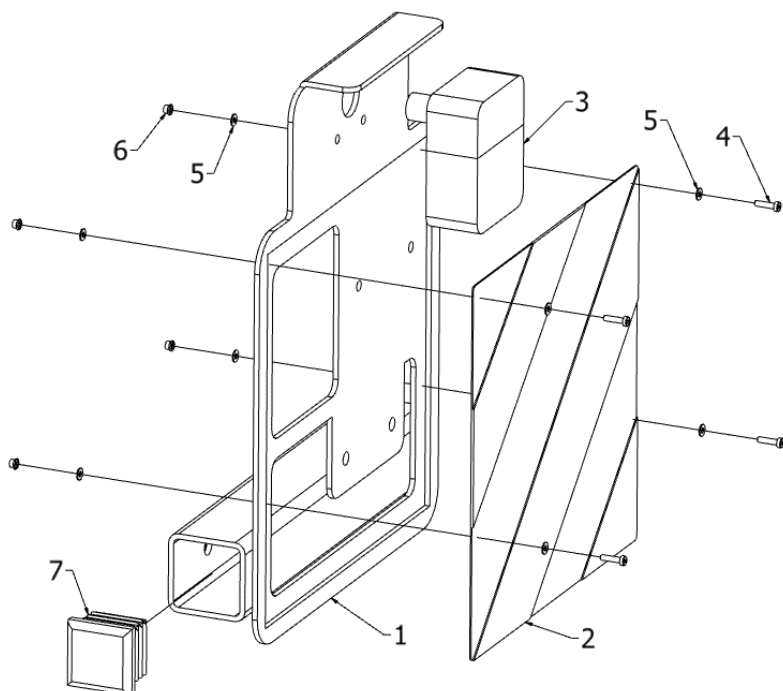


Abb. 29. Anbringen von der Beleuchtung an Trägern.

| Pos. | Bezeichnung             | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Schraube                | ISO 4017 M12x50            | 4   |
| 2    | Kontermutter            | ISO 4034 M12               | 4   |
| 3a   | Beleuchtungssatz links  | GTZL-09/L                  | 1   |
| 3b   | Beleuchtungssatz rechts | GTZL-09/R                  | 1   |

## 14.4 Komplette Beleuchtung, Aufbau



**Abb. 30. Komplette Beleuchtung, Aufbau.**

| Pos. | Bezeichnung               | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|---------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Beleuchtungssatz links    | GTZL-09/L                  | -   |
| *    | Beleuchtungssatz rechts   | GTZL-09/R                  | -   |
| 1a   | Beleuchtungsrahmen links  | GTZL-09-01                 | 1   |
| 1b   | Beleuchtungsrahmen rechts | GTZL-09-02                 | 1   |
| 2    | Tafel mit Leisten         | TO-DIN-280                 | 2   |
| 3    | Lampe komplett            | LLED-W145                  | 2   |
| 4    | Schraube                  | DIN 7984 M4x16             | 8   |
| 5    | Unterlegscheibe           | ISO 7089 A5                | 16  |
| 6    | Mutter                    | ISO 10511 M4               | 8   |
| 7    | Profil-Endkappe 60x60     | MS-60x60                   | 2   |

## 14.5 Zirkulation elektrischer Leitungen

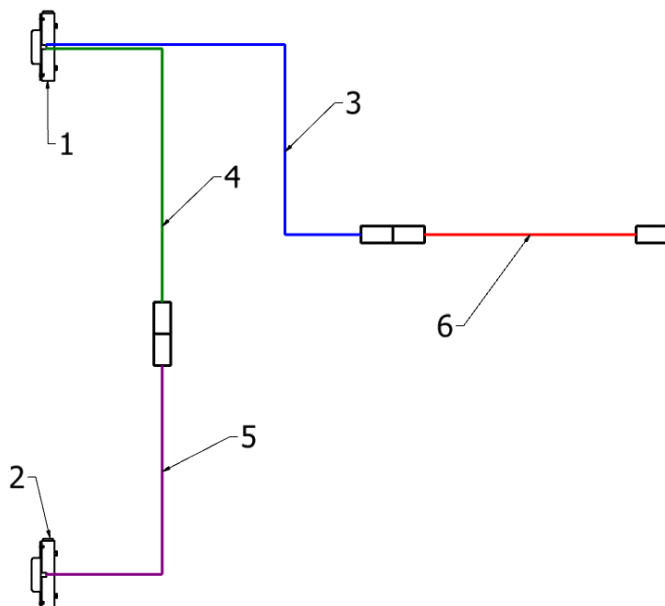


Abb. 31. Zirkulation elektrischer Leitungen.

| Pos. | Bezeichnung                   | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Beleuchtungssatz links        | GTZL-09/L                  | 1   |
| 2    | Beleuchtungssatz rechts       | GTZL-09/R                  | 1   |
| 3    | Zirkulation an Maschine 1     | GTZL-10-01                 | 1   |
| 4    | Zirkulation an Maschine 2     | GTZL-10-02                 | 1   |
| 5    | Zirkulation an der Maschine 3 | GTZL-10-03                 | 1   |
| 6    | Zirkulation vom Schlepper     | GTZL-10-04                 | 1   |

## 15. Plattformen, Handläufe und Stufen (optional)

### 15.1 Befestigung des Handlaufs

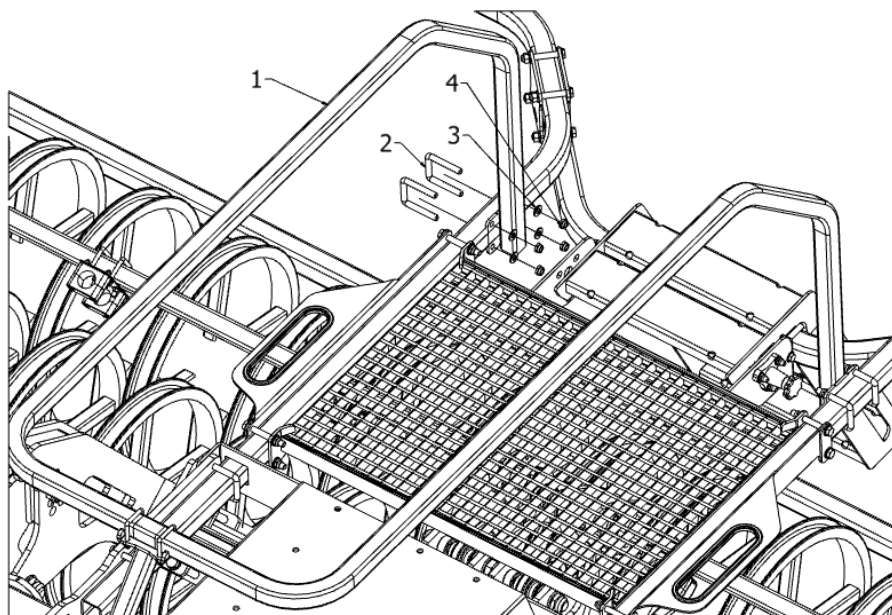


Abb. 32. Befestigung des Handlaufs.

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Handläufe                   | GTZL-11-01                 | 1   |
| 2    | Joch für Profil 50x50 Typ C | J50x50-C M12               | 4   |
| 3    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 8   |
| 4    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 8   |



## 15.2 Befestigung des Abzugs an Handläufen

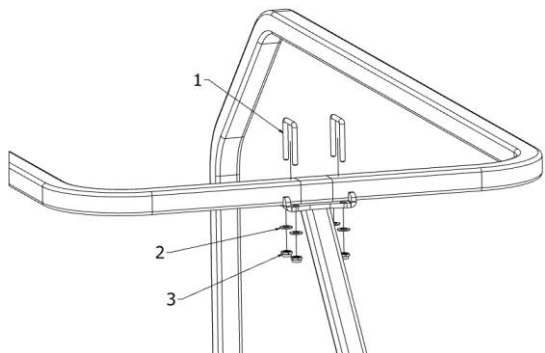


Abb. 33. Befestigung des Abzugs an Handläufen.

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Joch für Profil 40x40 Typ C | J40x40-C M10               | 2   |
| 2    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A11               | 4   |
| 3    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M10              | 4   |

## 15.3 Befestigung des Abzugs am Turm

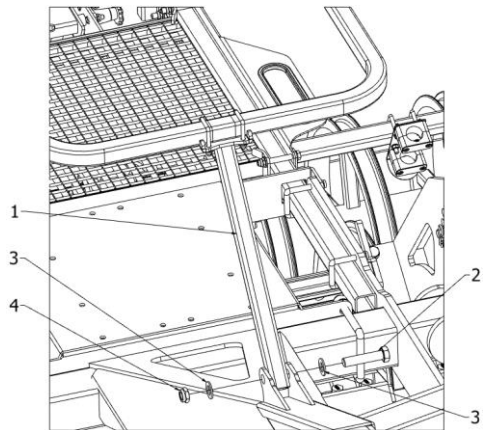
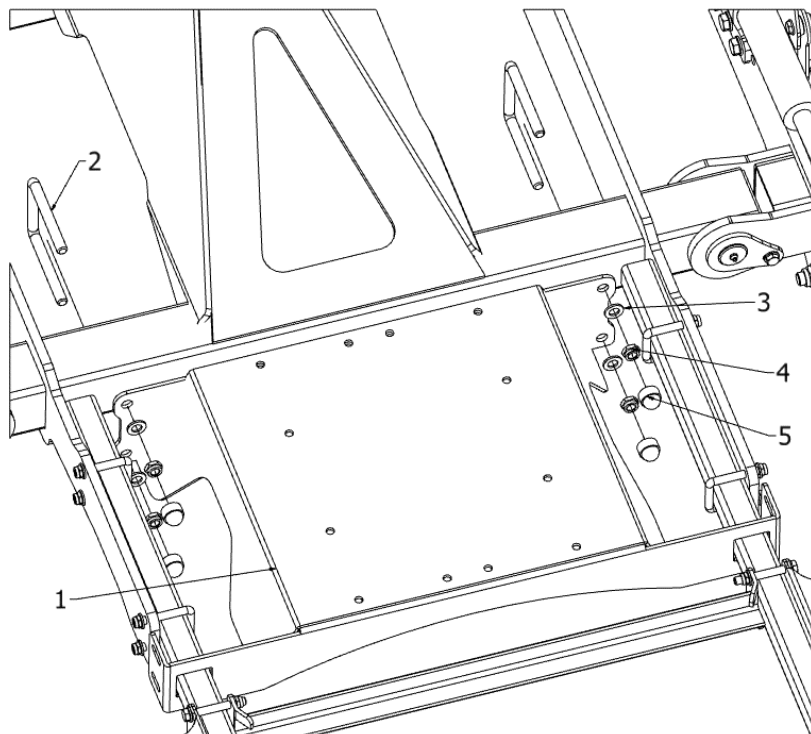


Abb. 34. Befestigung des Abzugs am Turm.

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Abzug                  | GTZL-11-02                 | 1   |
| 2    | Schraube               | ISO 4014 M20x90            | 1   |
| 3    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A21               | 2   |
| 4    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M20              | 1   |

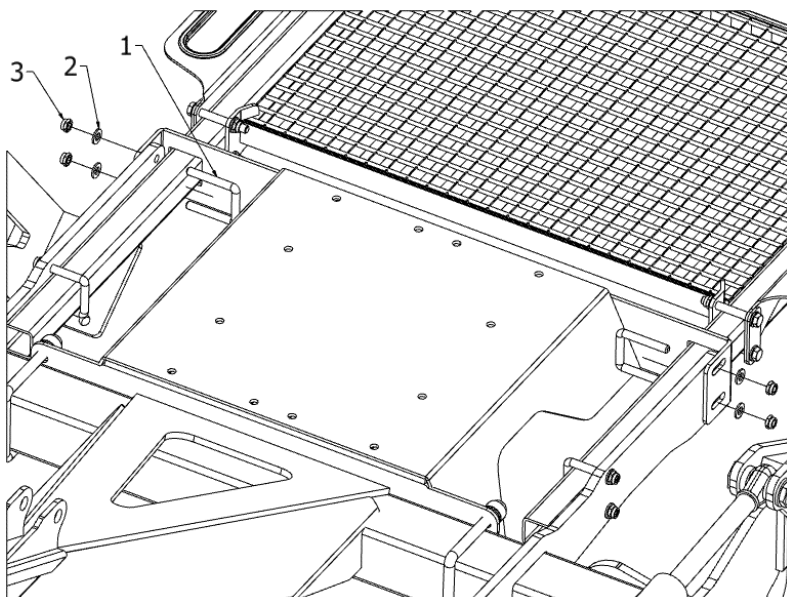


## 15.4 Plattform für Sämaschine



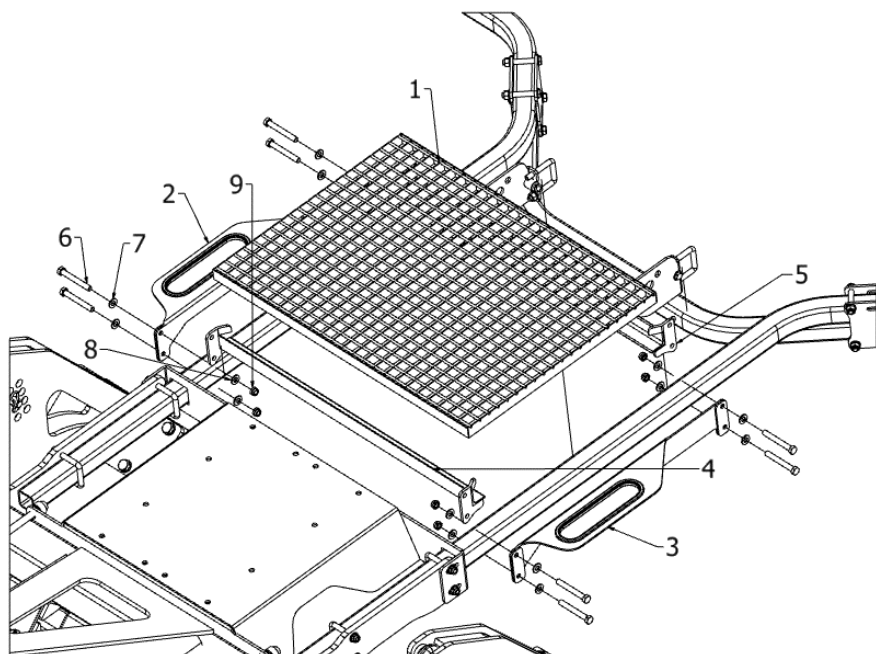
**Abb. 35. Befestigung der Sämaschinenplattform am Maschinenrahmen.**

| Pos. | Bezeichnung                   | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Plattform für Sämaschine      | GTZL-12-01                 | 1   |
| 2    | Joch für Profil 100x100 Typ C | J100x100-C M16             | 2   |
| 3    | Unterlegscheibe               | ISO 7089 A17               | 4   |
| 4    | Selbstsichernde Mutter        | ISO 10511 M16              | 4   |
| 5    | Abdeckung M16                 | MS-M16                     | 4   |



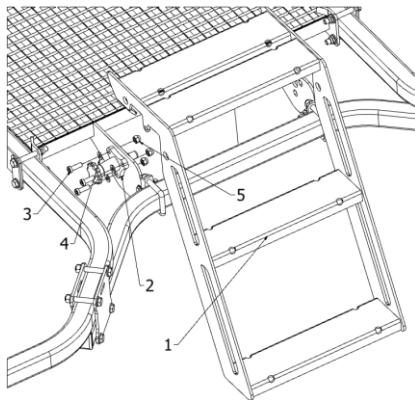
**Abb. 36. Befestigung der Sämaschinenplattform.**

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Joch für Profil 50x50 Typ C | J50x50-C M12               | 2   |
| 2    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 4   |
| 3    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 4   |



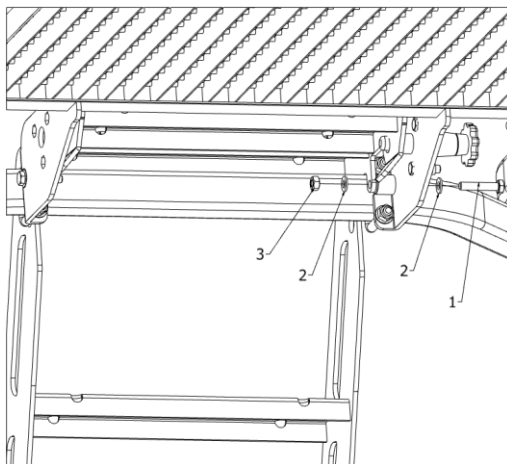
**Abb. 37. Befestigung der Fachwerkplattform.**

| Pos. | Bezeichnung                              | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Fachwerk                                 | GTZL-12-02                 | 1   |
| 2    | Stützgriff kpl. rechts                   | GTZL-12-03                 | 1   |
| 3    | Stützgriff kpl. links                    | GTZL-12-04                 | 1   |
| 4    | Plattform-Befestigungsleiste vorne       | GTZL-12-05                 | 1   |
| 5    | Plattform- und Treppenbefestigungsleiste | GTZL-12-06                 | 1   |
| 6    | Schraube                                 | ISO 4014 M12x90            | 8   |
| 7    | Unterlegscheibe                          | ISO 7089 A13               | 16  |
| 8    | Selbstsichernde Mutter                   | ISO 10511 M12              | 8   |



**Abb. 38. Treppenbefestigung.**

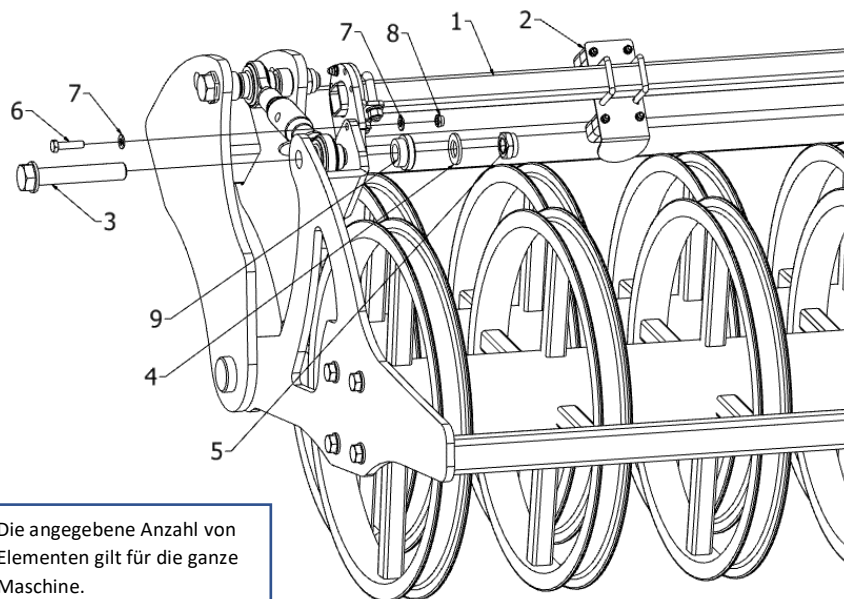
| Pos. | Bezeichnung         | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|---------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Treppe              | GTZL-12-07                 | 1   |
| 2    | Treppenverriegelung | GTZL-12-08                 | 1   |
| 3    | Inbusschraube       | DIN 7984 M10x30            | 3   |
| 4    | Unterlegscheibe     | ISO 7089 A11               | 3   |
| 5    | Flanschmutter       | ISO 7041 M10               | 3   |



**Abb. 39. Treppenbefestigung.**

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Schraube               | ISO 4014 M10x50            | 2   |
| 2    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A11               | 4   |
| 3    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M10              | 2   |

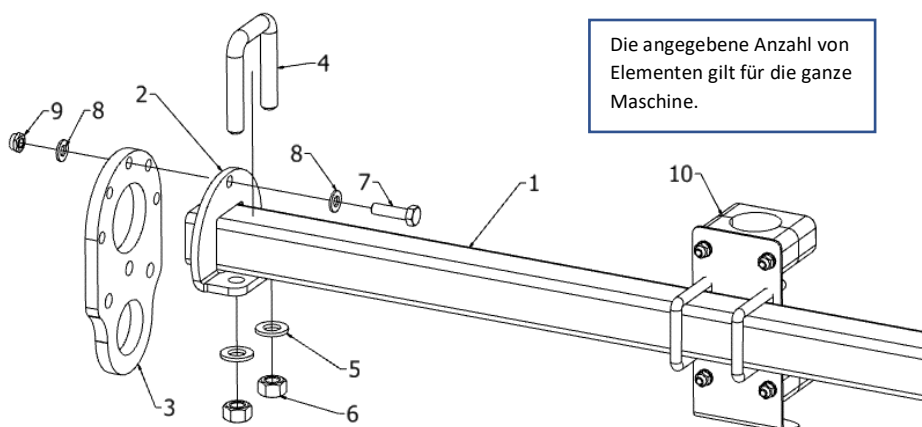
## 16. Säschiene



Die angegebene Anzahl von Elementen gilt für die ganze Maschine.

**Abb. 40 Befestigung der Säschiene am Wellenrahmen.**

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St.               |
|------|------------------------|----------------------------|-------------------|
| 1    | Säschiene komplett     | GTZL-13/K                  | 2                 |
| 2    | Säschienerhalter       | GTZL-13-01                 | Je nach der Größe |
| 3    | Langer Bolzen          | SW-Ø25x140                 | 4                 |
| 4    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A25               | 4                 |
| 5    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M24              | 4                 |
| 6    | Schraube               | ISO 4017 M10x40            | 4                 |
| 7    | Unterlegscheibe        | ISO 7089 A11               | 8                 |
| 8    | Selbstsichernde Mutter | ISO 10511 M10              | 4                 |
| 9    | Lamellenförmige Hülse  | GTZL-13-02                 | 4                 |



**Abb. 41. Särschiene komplett.**

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St.               |
|------|-----------------------------|----------------------------|-------------------|
| *    | Särschiene komplett         | GTZL-13/K                  | -                 |
| 1    | Profil der Särschiene       | GTZL-13-03                 | 2                 |
| 2    | Särschienensteuerung        | GTZL-13-04                 | 4                 |
| 3    | Halterungen für Särschiene  | GTZL-13-05                 | 4                 |
| 4    | Joch auf Profil 40x40 Typ C | J40x40-C M12               | 4                 |
| 5    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 8                 |
| 6    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 8                 |
| 7    | Schraube                    | ISO 4018 M8x30             | 4                 |
| 8    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A9                | 8                 |
| 9    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M8               | 4                 |
| 10   | Halterung für Särschiene    | GTZL-13-01                 | Je nach der Größe |

## 17. Wellen (Tandem)

### 17.1 Tandem-U-Profil-Welle

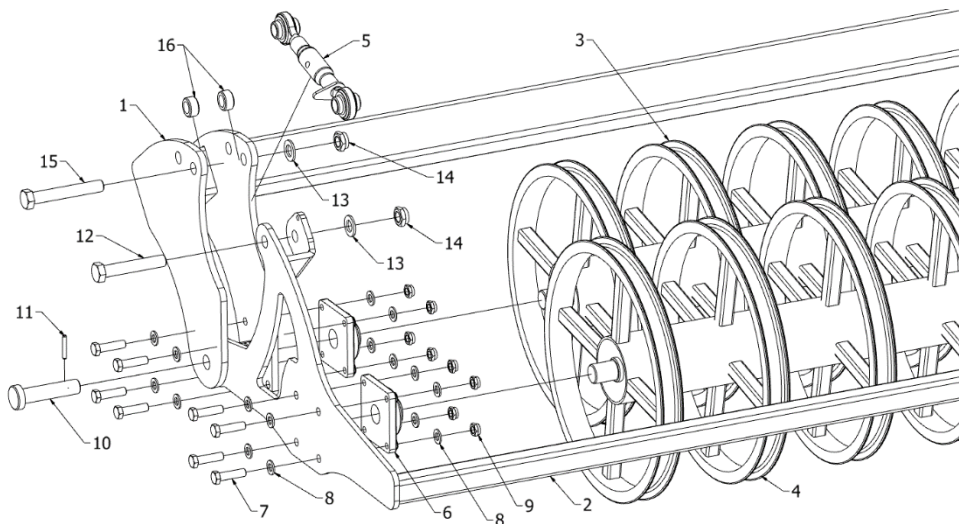


Abb. 42. Tandem-U-Profil-Welle.

| Pos. | Bezeichnung                | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Tandem-Kanalwelle Ø520mm   | GTZL-WTC-520               | -   |
| 1    | Welle Hauptrahmen          | GTZL-WTC-520-01            | 1   |
| 2    | Wellensteuerungsrahmen     | GTZL-WTC-520-02            | 1   |
| 3    | U-Profil-Welle vorne       | GTZL-WTC-520-03            | 1   |
| 4    | U-Profil-Welle hinten      | GTZL-WTC-520-04            | 1   |
| 5    | Zentraler Bolzen           | SC275/2K                   | 2   |
| 6    | UCF 210 Lager              | LUCF-210                   | 4   |
| 7    | Schraube                   | ISO 4017 M16x60            | 16  |
| 8    | Unterlegscheibe            | ISO 7089 A17               | 32  |
| 9    | Selbstsichernde Mutter     | ISO 10511 M16              | 16  |
| 10   | Querlenkerstift            | SW-Ø30x130                 | 2   |
| 11   | Bolzen des Zylinders       | ISO 8752 8x50 A            | 2   |
| 12   | Mittelbolzen kurzer Bolzen | SW-Ø25x120                 | 2   |
| 13   | Unterlegscheibe            | ISO 7089 A25               | 4   |
| 14   | Selbstsichernde Mutter     | ISO 10511 M24              | 4   |
| 15   | Mittelbolzen langer Bolzen | SW-Ø25x160                 | 2   |
| 16   | Wellenhülse                | GTZL-WTC-520-05            | 4   |

Anzahl der Stücke für eine Welle.



## 18. Verschluss

### 18.1 Verschluss komplett

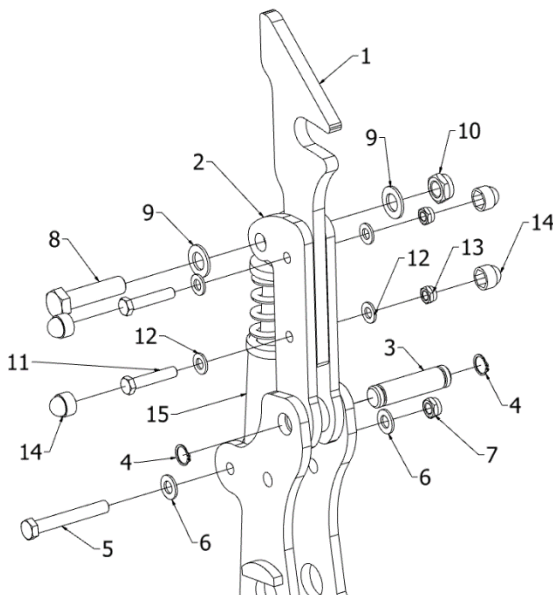
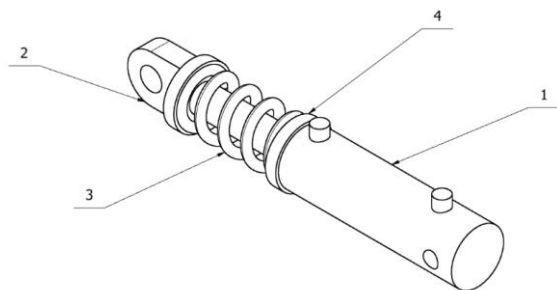


Abb. 43. Verschluss.

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Verschluss komplett Giant   | GTZL-14/K                  | 1   |
| 1    | Haken                       | GTZL-14-01                 | 1   |
| 2    | Hakenträger                 | GTZL-14-02                 | 1   |
| 3    | Hakenbolzen                 | GTZL-14-03                 | 1   |
| 4    | Segerring                   | DIN 471 Z25                | 2   |
| 5    | Schraube                    | ISO 4014 M14x120           | 1   |
| 6    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A15               | 2   |
| 7    | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M14              | 1   |
| 8    | Schraube                    | ISO 4014 M20x70            | 1   |
| 9    | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A21               | 2   |
| 10   | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M20              | 1   |
| 11   | Schraube                    | ISO 4017 M12x70            | 2   |
| 12   | Unterlegscheibe             | ISO 7089 A13               | 4   |
| 13   | Selbstsichernde Mutter      | ISO 10511 M12              | 2   |
| 14   | Abdeckung                   | MS-M12                     | 4   |
| 15   | Verschlusszylinder komplett | GT-29                      | 1   |

## 18.2 Verschlusszylinder



**Abb. 44. Verschlusszylinder.**

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

# 19. Hydraulik

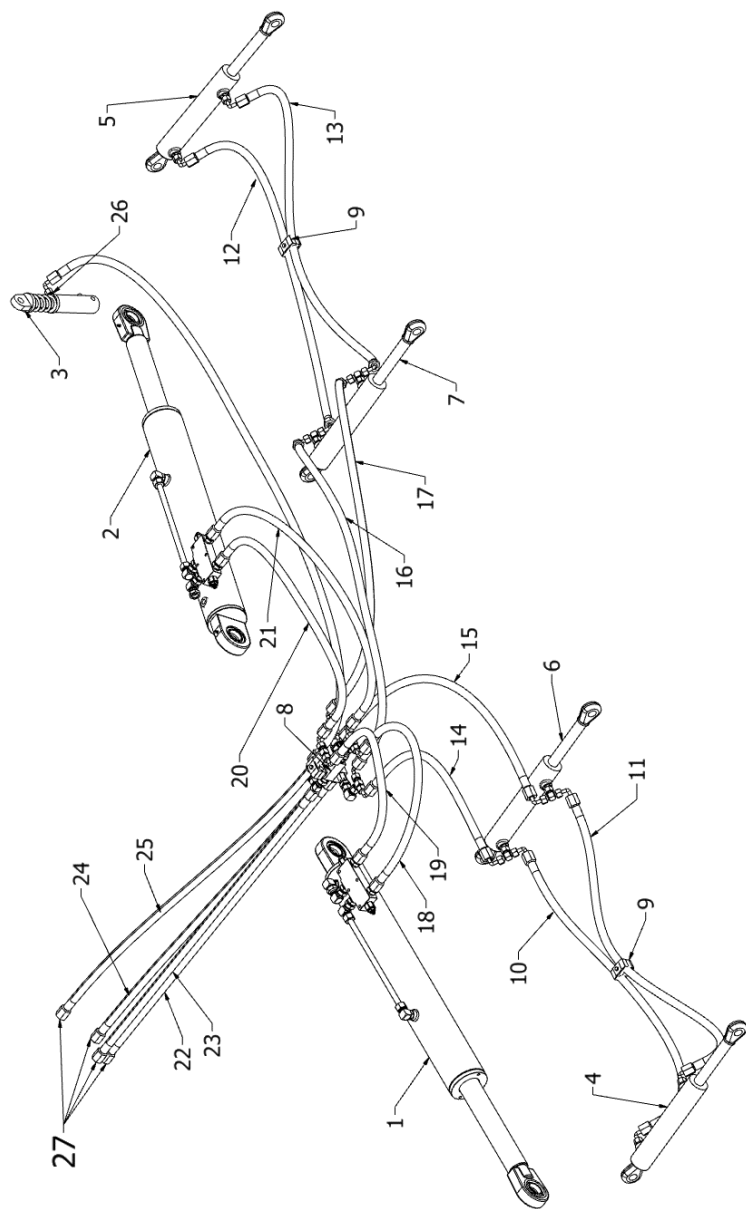
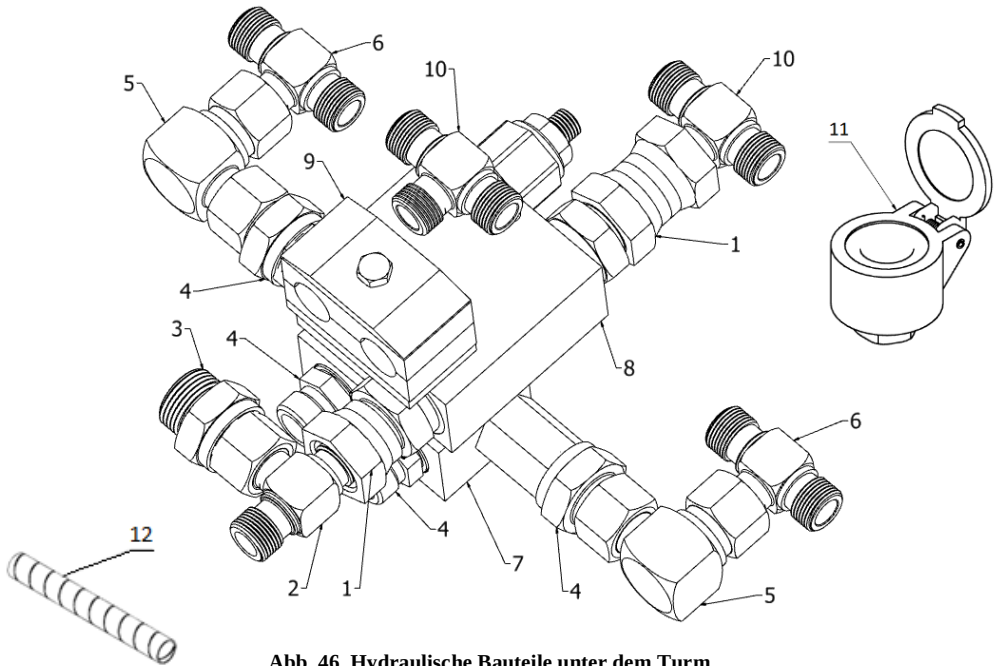


Abb. 45. Hydraulisches System.

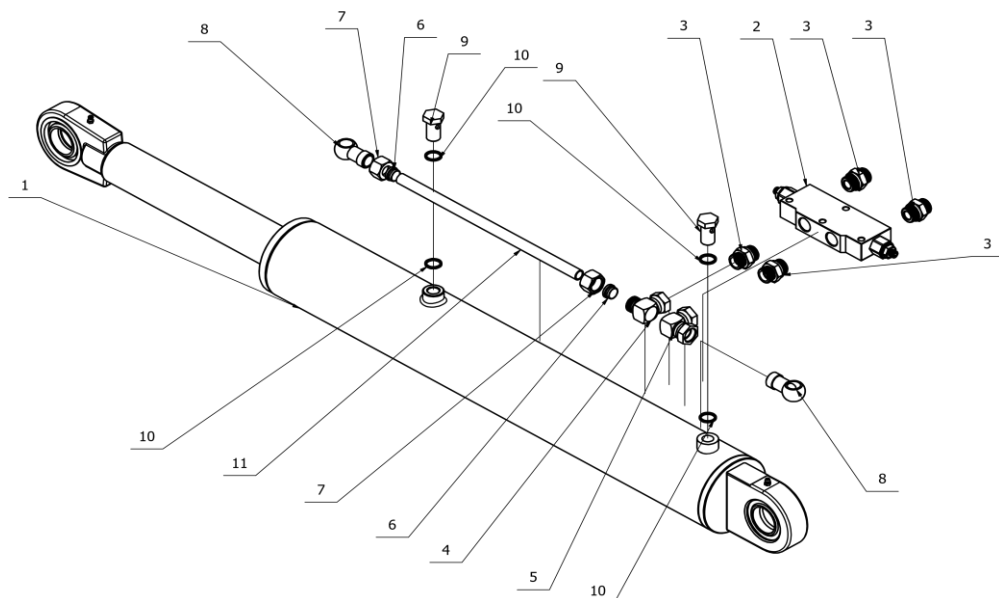
| Pos. | Bezeichnung                            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Armantrieb links kpl.                  | SH-100/494K L              | 1   |
| 2    | Armantrieb rechts kpl.                 | SH-100/494K R              | 1   |
| 3    | Riegelantrieb kpl.                     | GT-29                      | 1   |
| 4    | Außenwellenzylinder links kpl.         | SH-535/110K Lz             | 1   |
| 5    | Außenwellenzylinder, rechts kpl.       | SH-535/110K Rz             | 1   |
| 6    | Nockenwellenzylinder, innen links kpl. | SH-535/110K Lw             | 1   |
| 7    | Wellenzylinder innen rechts kpl.       | SH-535/110K Rw             | 1   |
| 8    | Elemente unter Turm kpl.               | GTZL-15-00                 | -   |
| 9    | Doppelte Schlauchschelle               | GTZL-15-01 2x15            | 2   |
| 10   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-01                 | 1   |
| 11   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-02                 | 1   |
| 12   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-03                 | 1   |
| 13   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-04                 | 1   |
| 14   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-05                 | 1   |
| 15   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-06                 | 1   |
| 16   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-07                 | 1   |
| 17   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-08                 | 1   |
| 18   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-09                 | 1   |
| 19   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-10                 | 1   |
| 20   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-11                 | 1   |
| 21   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-12                 | 1   |
| 22   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-13                 | 1   |
| 23   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-14                 | 1   |
| 23   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-15                 | 1   |
| 25   | Hydraulische Leitung                   | GTZL-16-16                 | 1   |
| 26   | Anschluss M14x1,5                      | PN-65 M14x1,5              | 1   |
| 27   | Euro-Kupplung                          | B300-HP102L1218            | 4   |



**Abb. 46. Hydraulische Bauteile unter dem Turm.**

| Pos. | Bezeichnung                 | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|-----------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Bauteile unter Turm kpl.    | GTZL-15-00                 | -   |
| 1    | Anschluss AB 1/2 "xM22x1,5  | ZN -140 1/2/22 AB          | 2   |
| 2    | T-Stück BAB M22x1,5         | PN-65 T22x22x22 BAB        | 1   |
| 3    | Kupplung M12xM18            | ZN -140 12/18-8 ED         | 1   |
| 4    | Anschlussstück 3/8 "xM18    | ZN -140 3/8/18             | 4   |
| 5    | Rohrbogen AA M18x1,5        | AA 90 M18x1,5              | 2   |
| 6    | T-Stück BBB M18x1,5         | PN-65 T18x18x18 BBB        | 2   |
| 7    | Doppelrückschlagventil 3/8" | VBCD-3/8-DE-A              | 1   |
| 8    | Ventil 1/2xM22              | ZR-1/2x22                  | 1   |
| 9    | Doppelschelle               | GTZL-15-01 2x22            | 1   |
| 10   | T-Stück BBB M22x1,5         | PN-65 T22x22x22 BBB        | 2   |
| 11   | Steckgriff                  | B-328-SZ101A0              | 4   |
| 12   | Spiralförmiges Geflecht     | B090-SGX-32                | -   |

## 20. Flügelantriebe



**Abb. 47. Flügelantrieb komplett.**

| Pos. | Bezeichnung                            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|----------------------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Flügelantrieb komplett rechts          | SH-100/494K R              | 1   |
| *    | Flügelantrieb komplett links           | SH-100/494K L              | 1   |
| 1    | Hydraulischer Frontschieberantrieb     | SH-100/494                 | 1   |
| 2    | Hydraulische Verriegelung              | VBCE-1/2-DE-A              | 1   |
| 3    | Gerader Anschluss 1/2 "xM22x1,5        | ZN-140 1/2/22-12 ED        | 4   |
| 4    | Rohrbogen AB M22x1,5                   | AB 90 M22x1,5              | 1   |
| 5    | Rohrbogen AA M22x1,5                   | AA 90 M22x1,5              | 1   |
| 6    | Rohr-Druckhülse Ø15mm                  | GT-58-15mm                 | 2   |
| 7    | Rohrmutter                             | GT-58-M22x1,5              | 2   |
| 8    | Hydraulischer Anschluss mit Ringkörper | DIN 7641 M22x1,5           | 2   |
| 9    | Überlaufschraube                       | DIN 7643 M18x1,5           | 2   |
| 10   | Kupferunterlegscheibe Ø18mm            | DIN 7603A Ø18mm            | 4   |
| 11   | Rohr Ø15mm                             | GT-58- Ø15mm               | 1   |

Anzahl der für einen Antrieb angegebenen  
Stücke.

# 21. Wellenarmzylinder

Anzahl der für die gesamte Maschine angegebenen Stücke.

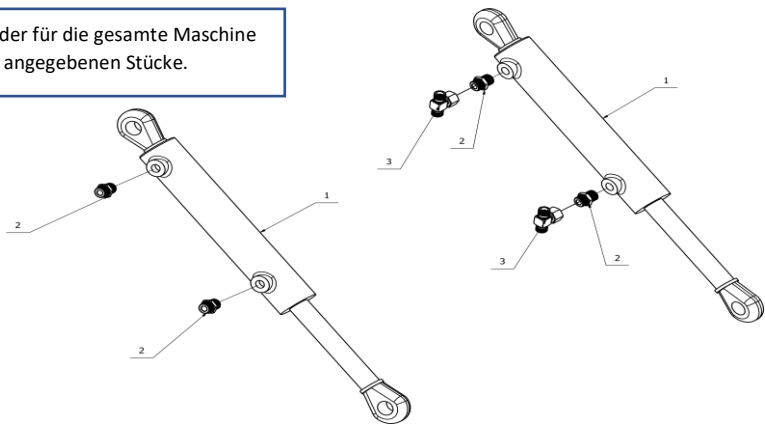


Abb. 48. Wellenarmzylinder.

| Pos. | Bezeichnung                           | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|---------------------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Außenzylinder, links kpl.             | SH-535/110K Lz             | 1   |
| *    | Außenzylinder, rechts kpl.            | SH-535/110K Rz             | 1   |
| *    | Innenwellenzylinder, innen links kpl. | SH-535/110K Lw             | 1   |
| *    | Innenzylinder rechts kpl.             | SH-535/110K Rw             | 1   |
| 1    | Arm-Zylinder                          | SH-535/110                 | 4   |
| 2    | Gerader Anschluss                     | GT-56-M16x1,5/ M16x1,5     | 8   |
| 3    | T-Stück BAB M16x1,5                   | PN-65 T16x16x16 BAB        | 4   |

# 22. Kupplungsbolzen

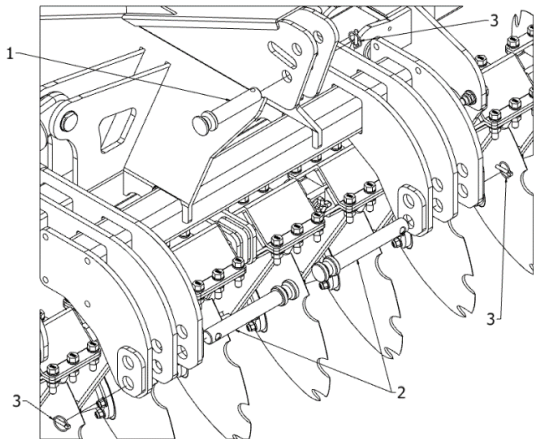
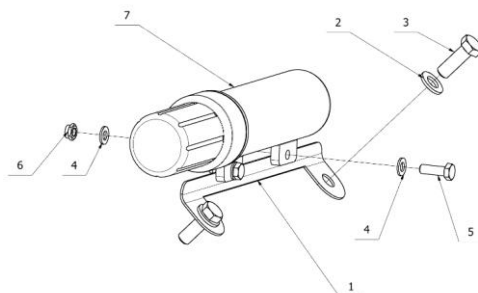


Abb. 49. Befestigung von Kupplungsbolzen.

| Pos. | Bezeichnung            | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|------------------------|----------------------------|-----|
| 1    | Kupplungsbolzen, oben  | SWZ-Ø32x154                | 1   |
| 2    | Kupplungsbolzen, unten | SWZ-Ø36x248                | 2   |
| 3    | Schraubenbolzen 16     | AN-77-16                   | 3   |

## 23. Flasche für die Bedienungsanleitung



**Abb. 50. Flasche für die Bedienungsanleitung.**

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

## 24. Piktogramme und Aufkleber

1



**Abb. 51. Warnpiktogramm 1.**

2



**Abb. 52. Warnpiktogramm 2.**

3



**Abb. 53. Warnpiktogramm 3.**

4



**Abb. 54. Warnpiktogramm 4.**





Abb. 55. Warnpiktogramm 5.



Abb. 56. Piktogramm der Schmierstelle – links.



Abb. 57. Piktogramm der Schmierstelle – rechts.



| Pos. | Bezeichnung                     | KTM-Symbol oder Normnummer | St. |
|------|---------------------------------|----------------------------|-----|
| *    | Warnpiktogrammen Set            | 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                    | 14  |
| 6b   | Schmierstellenpiktogramm rechts | PI-04-P                    | 16  |
| 7    | Premium-Logo LTD                | PI-05                      | 2   |
| 8    | Bezeichnung der Maschine        | PI-GTZL-01                 | 2   |

## 25. Sonstiges

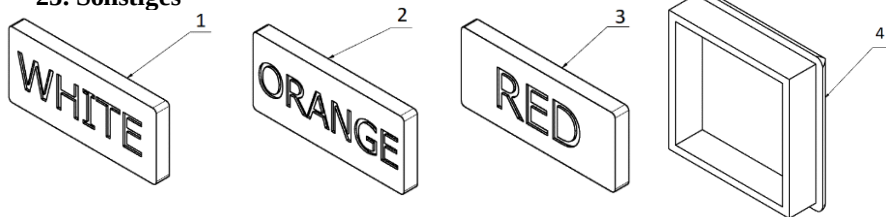
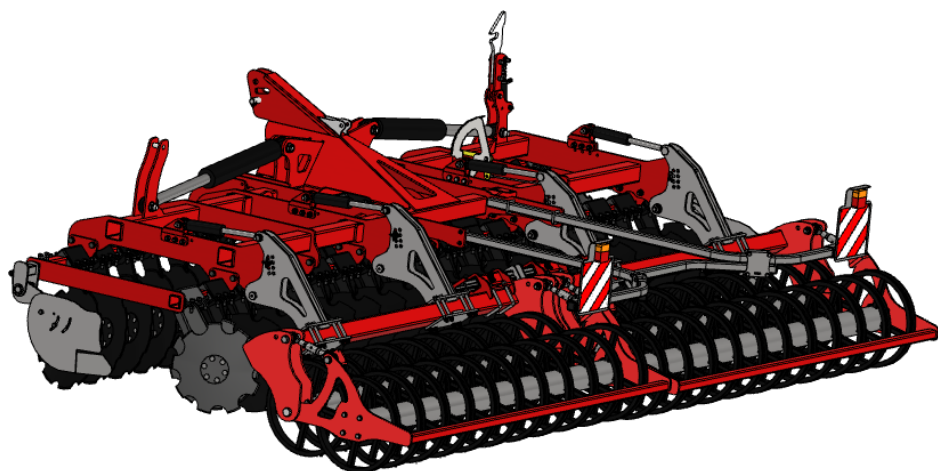


Abb. 60. Sonstige Elemente.

| 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    | Profilabdeckung 70x70 | MS-70x70                   | 2   |

 <sup>®</sup>  
**PremiumLtd**



**GIANT**

**400 450 500 550 600**

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

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