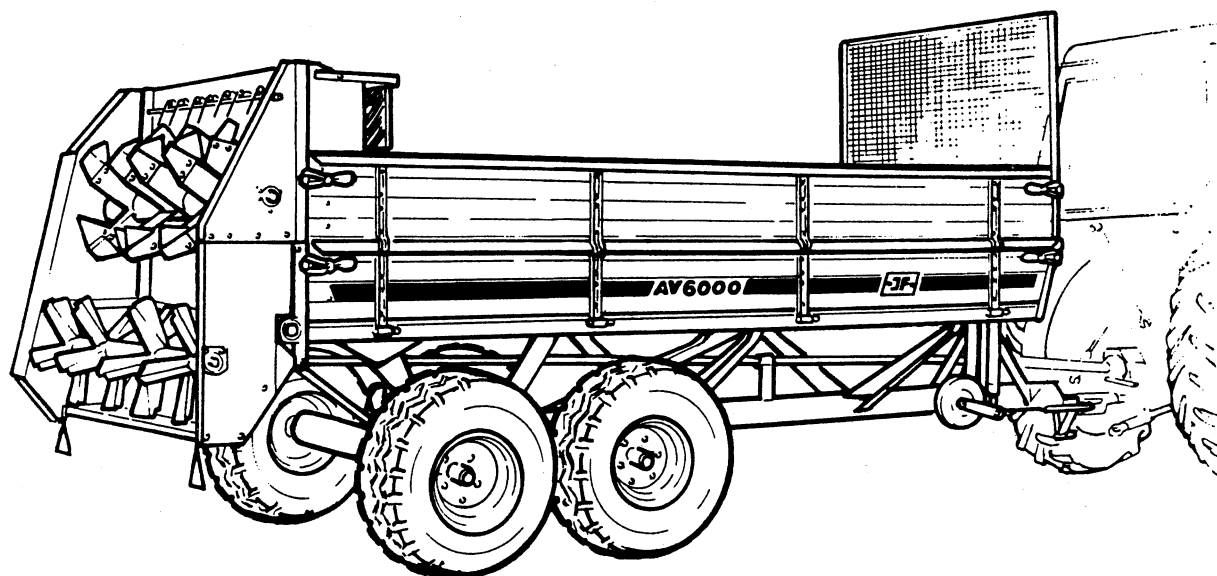




AV-SERIE

JF-Wagen

Gebrauchsanleitung



TECHNISCHE DATEN JF-WAGEN AV-SERIE.

	AV 3000 AV 3500	AV 4000 AV 4500D	AV 5000 AV 5500D	AV 6000
Ladefläche, m	3,7x1,7	4,1x1,7	4,4x1,7	4,4x1,7
Nutzlast, t	3-4	4-5	5-6	6-7
Spurweite, m	1,42-1,56	1,48-1,54	1,5-1,4	1,5-1,66
Bereifung	10/75-15,3 11,5/80-15,3	11,5/80-15,3 14/65-16 15/55-17	14/65-16 15/55-17	11,5/80-15,3 15/55-17 14/65-16

REIFENDRUCK.

LLV = Luftdruck bestimmt für die kombinierte Anwendung in der Landwirtschaft bei der ein geringer Bodendruck gewünscht wird.

HLV = Bestimmt für den gewöhnlichen Transport in der Landwirtschaft und auf öffentlichen Wegen.

BEREIFUNG.	LLV bar-kg/cm ²	HLV bar-kg/cm ²
10/75-15,3 - 8 PR	3,1	4,2
11,5/80-15,3 - 10 PR	3,4	4,6
14/65-16 - 10 PR	2,8	3,9
14/65-16 - 14 PR	4,0	5,5
15/55-17 - 8 PR	2,1	2,9
15/55-17 - 10 PR	2,6	3,5
15/55-17 - 12 PR	3,1	4,3

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR JF-WAGEN IN DER AV-SERIE

INHALTSVERZEICHNIS:

SEITE:

Lieferung - Montageanleitung - Anbau	2
Justierung - Förderketten mit Vor- und Rücklauf	3-4
Hydraulikanschluss - Förderketten mit Vor- und Rücklauf	5-6
Spannen der Kette im Getriebekasten	6
Schmierplan - AV-1000-serie	7
Zusätzliche Schmierung für AV mit Hydraulik	8
Anbau - Streutrommel	9
Dungstreuen	9



V O R S I C H T

STOPP die Gelenkwelle bevor Sie den Schlepper verlassen.

STOPP die Gelenkwelle bevor Sie den Wagen Reinigen oder schmieren.

Steigen Sie Niemals auf den Wagen wenn die Förderkette, die Streutrommel oder der Ablader arbeitet, auch nicht zwecks Reinigung. Es ist gefährlich, wenn der Wagenboden glitschig ist.

Bei Anpassung und Anbau der Gelenkwelle **ist Vorsicht geboten**. Die Sicherheitskette für die Schutzrohre unbedingt befestigen.

Beschädigte Schutzrohre sind unbedingt auszuwechseln.

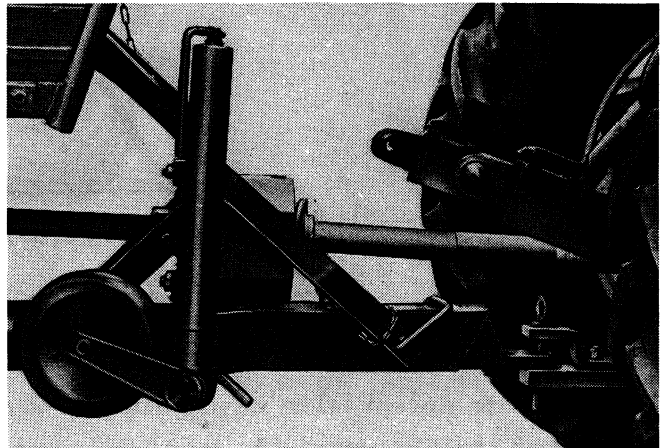
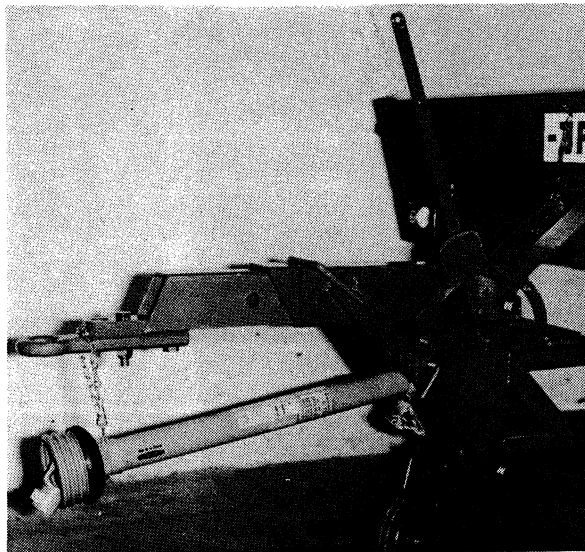
Sämtliche Schutzvorrichtungen müssen anmontiert und in Ordnung sein, bevor der Wagen eingesetzt wird.

Sie sind verpflichtet, den Wagen mit Warndreieck zu versehen und dafür zu sorgen, dass bei Transport auf öffentlichen Wegen die Rückstrahler nicht verschmutzt sind.

Schutzvorrichtungen für Zubehör werden zusammen mit dem jeweiligen Zubehör geliefert.

Zugvorrichtung, Gelenkwelle und Riemenspanner am Wagen anmontieren und die Bolzen fest anziehen.

Fig. 1



Die Sicherheitskupplung der Gelenkwelle an die Wagenseite anmontieren und die Haltekette für die Schutzrohre sichern.

WICHTIG: Die Bolzen der Zugvorrichtung, der Räder und der Radachsen nach wenigen Betriebsstunden nachspannen.

JUSTIERUNG – ABLADEMECHANISMUS BEI FORDERKETTEN MIT VOR- UND RÜCKLAUF.

1. Den Kontrollhebel willkürlich einsetzen, z.B. in Position 3.

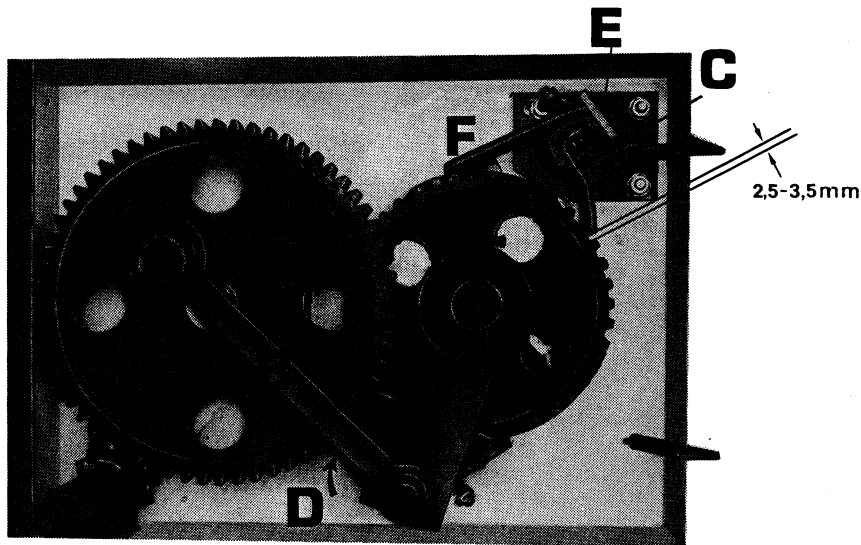


Fig. 3

2. Mit der Riemenscheibe (auf dem Bild entfernt) das Zahnrad A so einstellen dass sich die Verbindungsstange B genau in der Mitte über dem Achszapfen für Zahnrad A befindet - in der höchsten Position. Jetzt wird der Abstand zwischen Sperrklinke C und dem Zahn auf 2,5 bis 3,5 mm justiert, indem man die Halterung für Sperrklinke versetzt. Die Vorschubklinke D muss am Zahn des Sperrades dicht anliegen. In dieser Position muss sich die Stoppklinke F möglichst genau zwischen zwei Zähnen befinden. Den Halter in dem länglichen Loch korrekt einstellen.

Nach erfolgter Justierung die Bolzen fest anziehen.

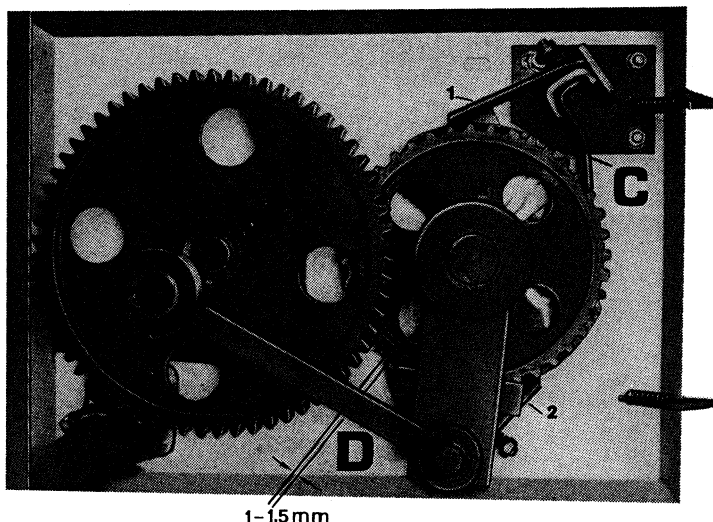


Fig. 4

3. Dann den Mechanismus drehen, bis die Vorschubklinke D zwischen zwei Zähne einrastet. Indem die Klinke die Steuerungsscheibe verlässt (hinter dem Sperrad), muss die Klinke zwischen zwei Zähne voll einrasten d.h. den Boden berühren. Der Abstand zwischen Klinke und Zahn muss 1 bis 1,5 mm betragen. Es ist **WICHTIG**, dass die Stoppklinke C dicht an dem Zahn des Sperrades anliegt. Sperrklinke 1. und 2. sind am AV 30 nicht vorhanden und dürfen nicht eingesetzt werden.

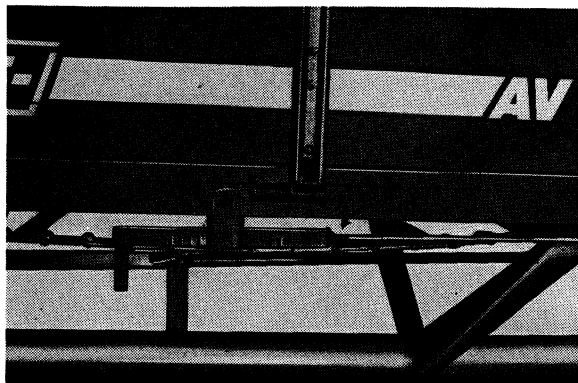


Fig. 5

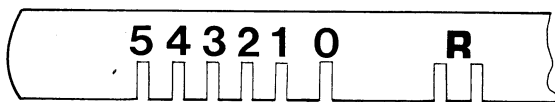


Fig. 6

4. Die Justierung erfolgt am Beschlag an der Wagenseite. Durch vor- oder zurückversetzen der Einstellstange (a.H. der Muttern), wird die Steuerungsscheibe in die korrekte Position gebracht. Die Steuerungsscheibe bestimmt, wann der Riegel am Sperrrad einrastet.

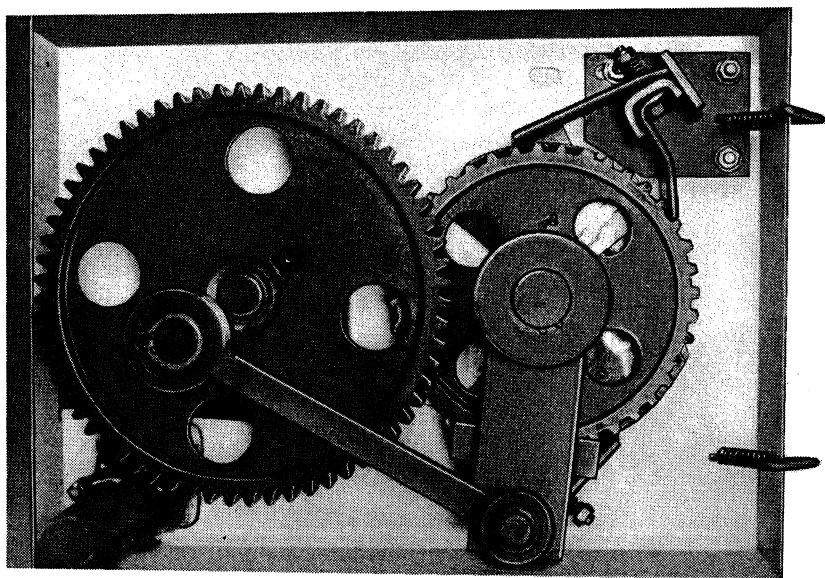
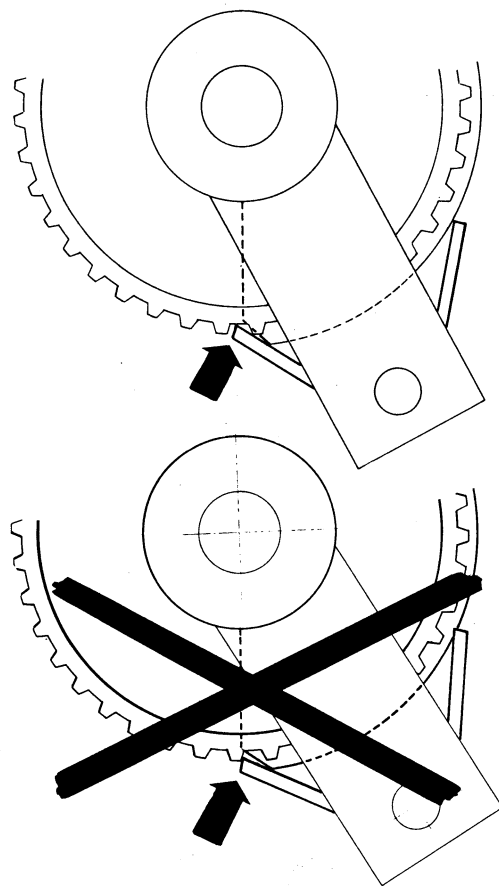


Fig. 7

Die Steuerungsscheibe niemals so einstellen, dass die Sperrklinke auf die Spitze eines Zahnes trifft. Die Spitze wird unweigerlich abgeschlagen.



HYDRAULIKANSCHLUSS – FORDERKETTEN MIT VOR- UND RÜCKLAUF.

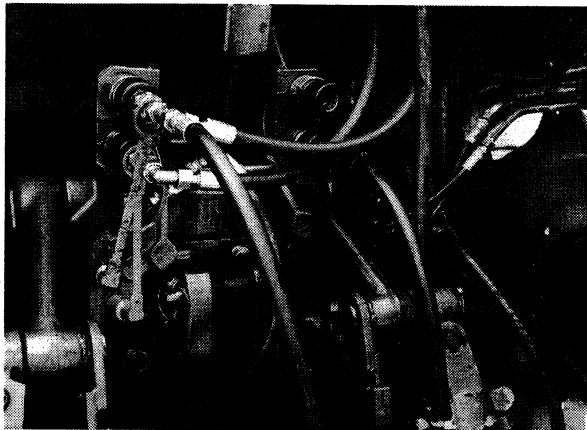


Fig. 8

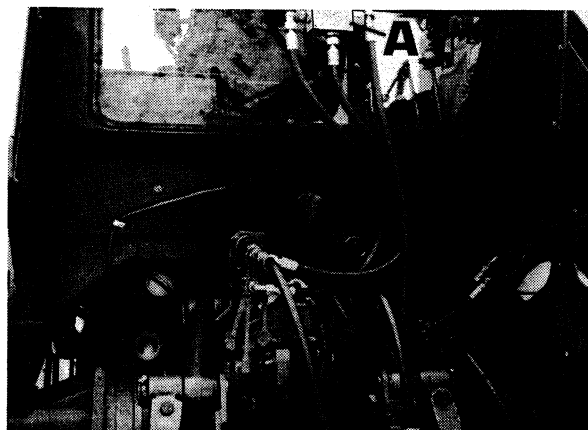


Fig. 9

Die hydraulischen Schläuche werden an dem doppelten Hydraulikanschluss des Schleppers angeschlossen. Der Vorlaufschlauch ist rot gekennzeichnet.

Die Ölmenge und deshalb auch die Abladegeschwindigkeit wird mit dem Regelventil A justiert.

Die Förderkette wird durch Umschalten des Ölumlaufes mit dem Kontrollhebel B rückwärts bewegt.

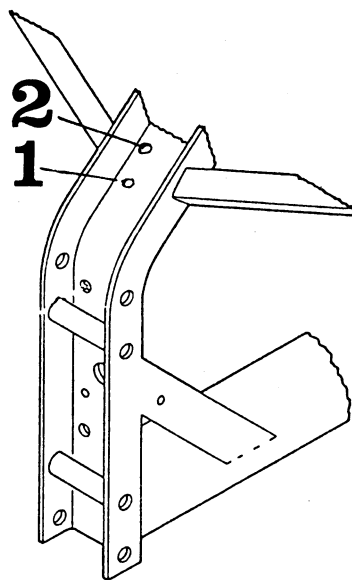


Fig. 11

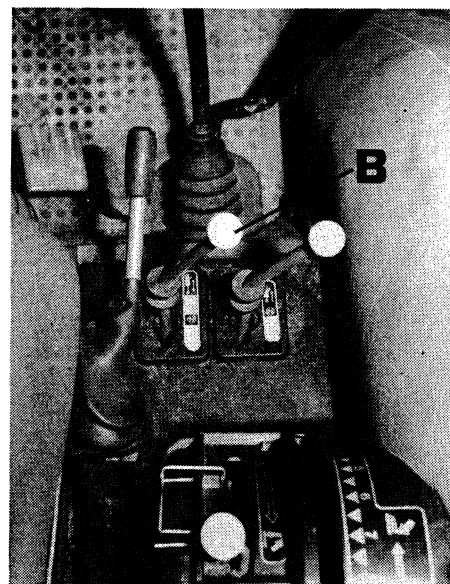


Fig. 10

Anschluss der Hydraulikschläuche:

1. Ölmotor vor
2. Ölmotor zurück

WICHTIG: Prüfen Sie, ob die Schnellkupplungen der Schläuche mit denen des Schleppers zusammenpassen.

Schnellkupplungen verschiedener Fabrikate können oft zusammengesetzt werden, leisten aber einen zu geringen Ölfluss. Das bewirkt, dass der Ölmotor zu langsam oder überhaupt nicht arbeitet.

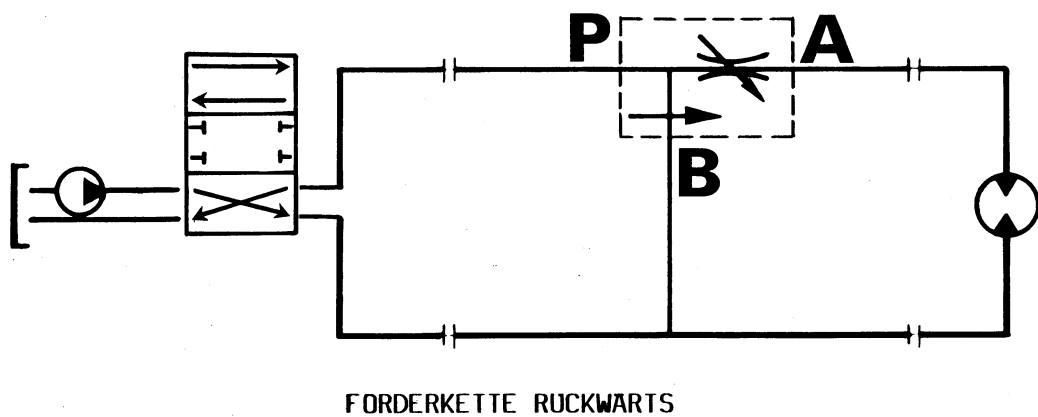
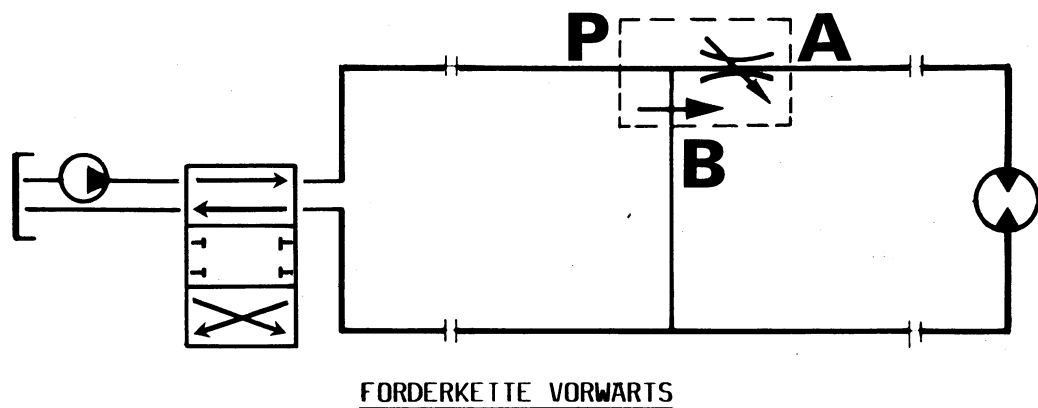


Fig. 12

SPANNEN DER KETTEN IM GETRIEBEKASTEN.

1. Die Kette für hintere Achse wird gespannt durch Drehen der exzentrischen Zwischenwelle. Die Achse mit einer Schraube hinten am Getriebekasten befestigen.
2. Dann die Kette Hydraulmotor/Zwischenwelle spannen. Dabei wird der Motor nach unten gezogen. Die Bolzen des Motors lockern und mit der Spannschraube über dem Motor die Kette auf die gewünschte Spannung anziehen.
Die Ketten niemals zu fest spannen.

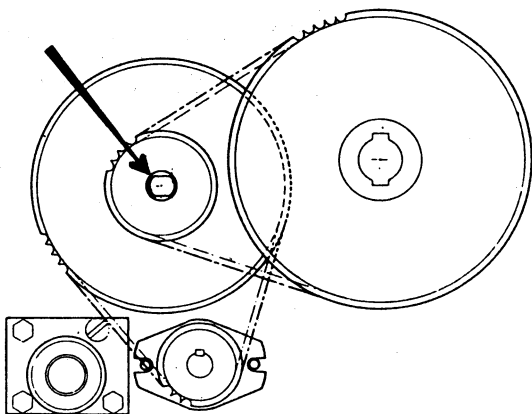


Fig. 13

SCHMIERPLAN - AV 1000-SERIE.

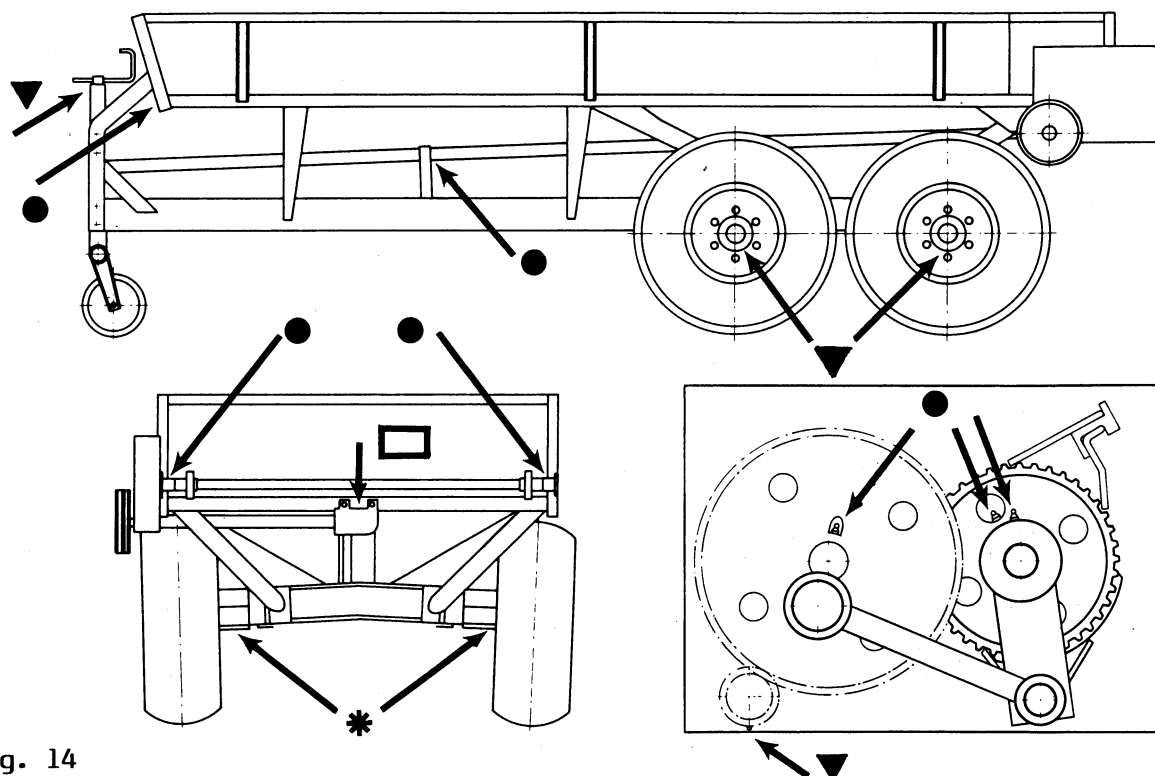


Fig. 14

Jede 4. Betriebsstunde mit Fett:

●	Gelenkwelle
	Stützlager der Kardanwelle
	Hintere Kettenwelle
	Kettenspanner
	Zwischenwelle
	Schwenkhebel
	Steuerungsscheibe (hinter dem Sperrrad)

siehe Walterscheid Schmierplan

2 Stück
2 Stück
2 Stück
1 Stück
1 Stück
1 Stück

Jede 25. Betriebsstunde mit Fett:

▼	Stützrad
	Bremsschlüssel (2-Rad-Bremse)
	Bremsschlüssel (4-Rad-Bremse) (AV 6000)
	Radnabe (AV 6000 4 Stück)
	Lager/Streutrommel
	Lager/Querwelle

1 Stück
2 Stück
4 Stück
2 Stück
2 Stück
1 Stück

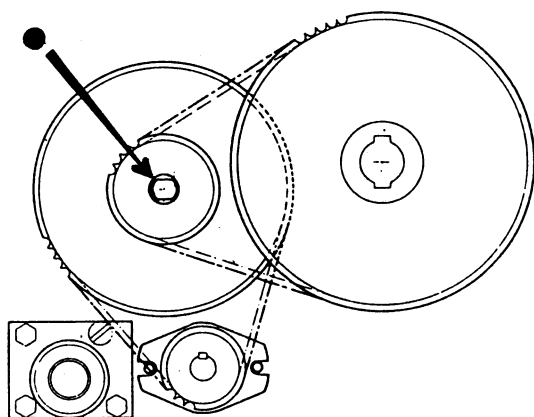
Jede 25. Betriebsstunde mit Molycote:

*	Tandemachse	4 Stück *)
---	-------------	------------

□ Das Winkelgetriebe enthält 1/4 Liter 01, SHELL SPIRAX 140, das nach den ersten 25 Betriebsstunden ausgewechselt werden muss. Danach ist das 01 nach je 100 Betriebsstunden zu erneuern.

*) Bei Schmierung der Tandemachse den Wagen mit einem Wagenheber etwas anheben. Die Achse wird somit entlastet und das Fett kann besser eindringen.

ZUSÄTZLICHE SCHMIERUNG FÜR AV MIT HYDRAULIK.



Jede 4. Betriebsstunde mit Fett:

● Zwischenwelle

Fig. 15



Fig. 16

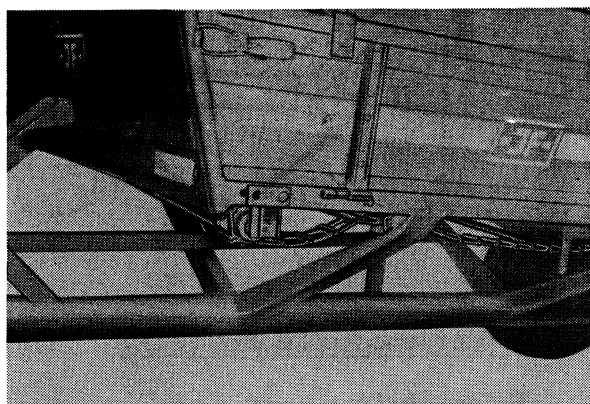
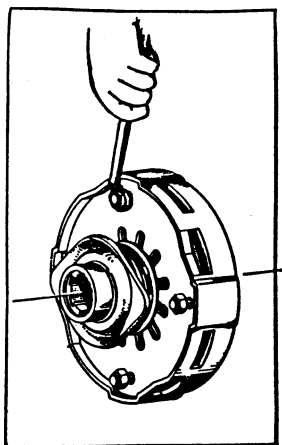


Fig. 17

Die Förderkette muss immer angemessen gespannt sein, d.h. sie darf auf dem freien Stück, zwischen Riemenspanner und der ersten Schrägstrebe, lediglich 1-2 cm durchhängen.

Bei Auswechslung von Kettengliedern erst die Bolzen lockern. Dann den Spannbolzen und den vorderen Bolzen entfernen. Nun kann man den Kettenspanner nach hinten ziehen und die Kettenglieder entfernen oder austauschen.



Bei Inbetriebnahme nach längerem Abstellen muss die Sicherheitskupplung der Gelenkwelle "gelüftet" werden.

Mit den Muttern die Tellerfedern fest anziehen, und die Kupplung ein par Mal drehen.

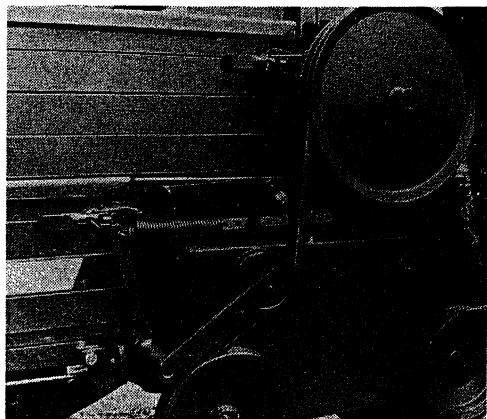
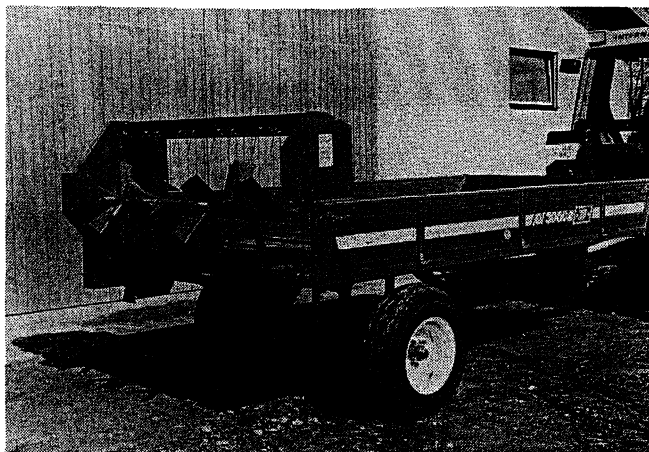
Dann die Muttern wieder lockern bis sie mit dem Gewinde der Bolzen fluchten.

Fig. 18

ANBEU - STREUTROMMEL.

Der Streuer wird in die hinteren Eckrohre des Wagens eingesetzt und mit Splinte gesichert.

Fig. 19



Die Antriebsriemen anlegen und spannen.
Das Schutzblech anmontieren.

Fig. 20

DUNGSTREUEN.



Fig. 21

Die Streumenge wird reguliert durch die Kettengeschwindigkeit und durch die Fahrgeschwindigkeit. **Die Wagen niemals überladen.** Bei einem zu hohen Fuder steigt der Kraftbedarf und die Streuung wird ungenügend.

Die Keilriemenscheiben regelmässig von Schmutz und Dung säubern.

Die Keilriemen niemals fester spannen als notwendig. Eine zu feste Spannung verkürzt die Lebensdauer erheblich.

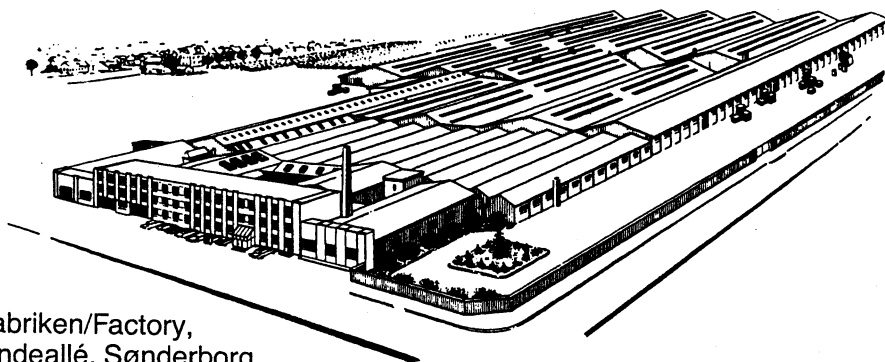
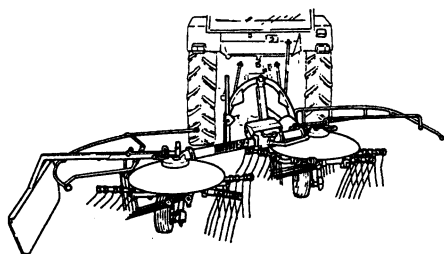
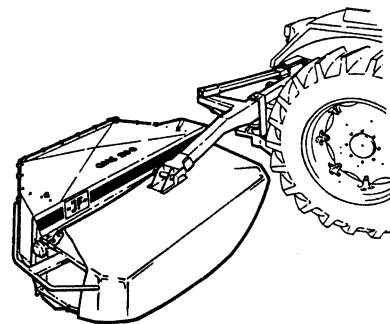
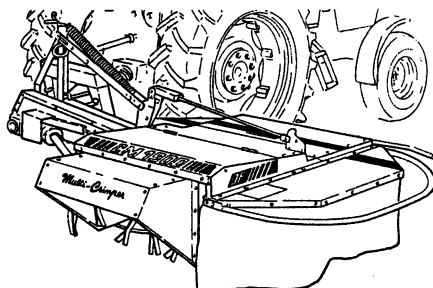
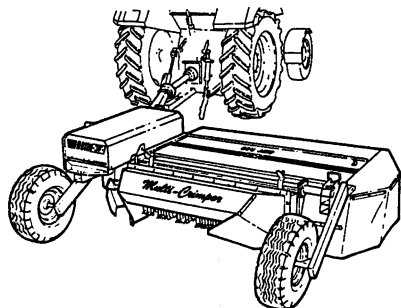
Die beste Streuqualität wird bei 540 U/Min. an der Schlepperzapfwelle erreicht. Eine zu niedrige Drehzahl kann ein verfrühtes Auslösen der Sicherheitsratsche in der Gelenkwelle verursachen.

Zum Dungstreuen lediglich die ersten 3 Einstellungen anwenden. Die 4. und 5. Position sind für das Abladen bestimmt.

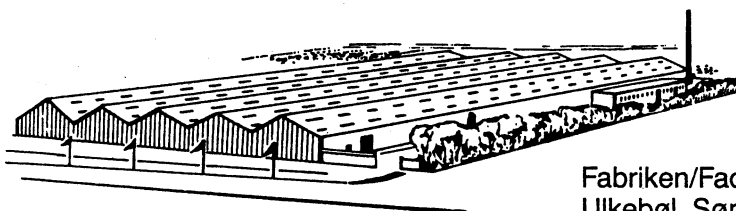
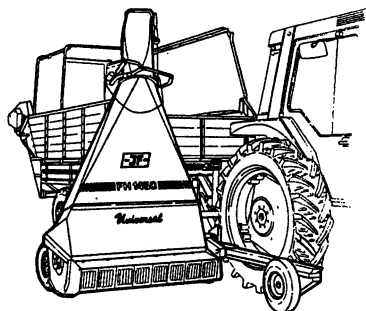
Die Streutrommel kann Steine ausschleudern. Um dem entgegenzutreten wird der letzte Teil der Ladung bei niedriger Geschwindigkeit ausgestreut.



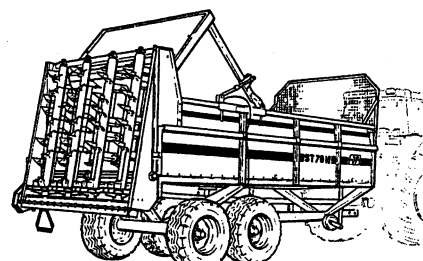
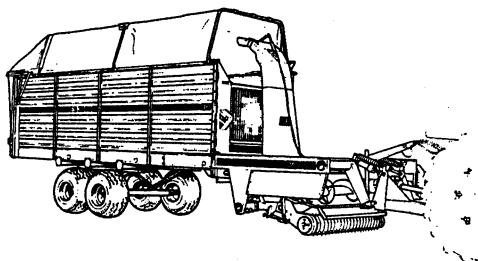
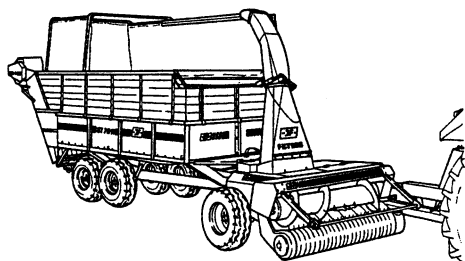
Et omfattende maskinprogram
Ein Lieferprogramm mit Zukunft
Progress In Farm Machinery
Un programme de machines etendu



Fabriken/Factory,
Lindeallé, Sønderborg



Fabriken/Factory,
Ulkebøl, Sønderborg



AV 576 ty 0789

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
DK-6400 Sønderborg - Danmark
Telephone (+45) 74 12 52 52
Telefax (+45) 74 42 58 08
Telefax (+45) 74 42 55 41