

Scheibenmäher

GX 2402 SM/SC | GX 2802 SM/SC | GX 3202 SM



Betriebsanleitung

“Originalbetriebsanleitung”

Ausgabe 6 | Mai 2010

EN EC-Declaration of Conformity
according to Directive 2006/42/EC

DE EG-Konformitätserklärung
entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EC

IT Dichiarazione CE di Conformità
ai sensi della direttiva 2006/42/EC

NL EG-Verklaring van conformiteit
overeenstemming met Machinerichtlijn 2006/42/EC

FR Déclaration de conformité pour la CEE
conforme à la directive de la 2006/42/EC

ES CEE Declaración de Conformidad
según la normativa de la 2006/42/EC

PT Declaração de conformidade
conforme a norma da C.E.E. 2006/42/EC

DA EF-overensstemmelseserklæring
i henhold til EF-direktiv 2006/42/EC

PL Deklaracja Zgodności CE
według Dyrektywy Maszynowej 2006/42/EC

FI EY : N Vaatimustenmukaisuusilmoitus
täyttää EY direktiivin 2006/42/EC

EN We,
DE Wir,
IT Noi,
NL Wij,
FR Nous,
ES Vi,
PT Me,
DA Vi,
PL Nosotros,
FI Nós,

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7
DK 6400 Sønderborg
Dänemark / Denmark
Tel. +45-74125252

EN **declare under our sole responsibility, that the product:**
DE erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:
IT Dichiaro sotto la propria responsabilità che il prodotto:
NL verklaren als enig verantwoordelijken, dat het product:
FR déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

ES declaramos bajo responsabilidad propia que el producto:
PT declaramos com responsabilidade própria que o produto:
DA erklærer på eget ansvar, at produktet:
PL deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, iż produkt:
FI ilmoitamme yksin vastaavamme, että tuote:

EN **Model:**
DE Typ :
IT Tipo :
NL Type :
FR Modèle :
ES modelo :
PT Marca :
DA Typ :
PL Model :
FI Merkki :

GX 2402 SC
GX 2402 SM
GX 2802 SC
GX 2802 SM
GX 3202 SM

EN **to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directive:**

2006/42/EC

DE auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG 2006/42/EC

IT E' Conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza a di tutela della Salute di cui alla Direttiva e sue successive modificazioni: 2006/42/EC

NL waarop deze verklaring betrekking heeft voldoet aan de van toepassing zijnde fundamentele eisen inzake veiligheid en gezondheid van de EG-machinerichtlijn no: 2006/42/EC

FR faisant l'objet de la déclaration est conforme aux prescriptions fondamentales en matière de sécurité et de santé stipulées dans la Directive de la: 2006/42/EC

ES al cual se refiere la presente declaración corresponde a las exigencias básicas de la normativa de la y referentes a la seguridad y a la sanidad: 2006/42/EC

PT a que se refere esta declaração corresponde às exigências fundamentais respectivas à segurança e à saúde de norma da 2006/42/EC

DA som er omfattet af denne erklæring, overholder de relevante grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i EF-direktiv sam: 2006/42/EC

PL dla którego się ta deklaracja odnosi, odpowiada właściwym podstawowym wymogom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej: 2006/42/EC

FI johon tämä ilmoitus liittyy, vastaa EY direktiivissä mainitua perusturvallisuus- ja terveysvaatimuksia (soveltuvin osin) sekä muita siihen kuuluvia EY direktiivejä: 2006/42/EC



Konstruktion (Design) + Produktion (Production)
Sønderborg, 15.12.2009 Jørn Freudendahl

VORWORT

Lieber Kunde!

Wir schätzen das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf einer JF-Maschine entgegenbringen und gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen Maschine. Selbstverständlich hoffen wir, dass Sie mit Ihrer Investition voll zufrieden sein werden.

Diese Gebrauchsanleitung enthält Auskünfte, die für die fachlich korrekte Anwendung und die sichere Bedienung der Maschine wichtig sind.

Bei der Lieferung dieser Maschine haben Sie sicher gleichzeitig eine Einweisung bzgl. Bedienung, Einstellungen und Wartung erhalten.

Diese erste Einführung ersetzt nicht eine gründlichere Kenntnis der verschiedenen Aufgaben, Funktionen, oder die fachlich korrekte Handhabung der Maschine.

Sie sollten deshalb diese Gebrauchsanleitung lesen, ehe Sie die Maschine einsetzen. Beachten Sie insbesondere die angegebenen Sicherheitshinweise und den Abschnitt über Sicherheit.

Die Gebrauchsanweisung informiert Sie ausführlich in einer sinnvollen Reihenfolge bei einer neuen Maschine, beginnend mit den notwendigen Betriebsbedingungen, über Bedienung und Anwendung bis zur Wartung und Pflege. Darüber hinaus sind die jeweiligen Abschnitte in arbeitstechnischen, fortlaufenden Bildern mit dazugehörigem Text eingeteilt.

Die Bezeichnungen "rechts" und "links" sind von einer Position hinter der Maschine, in Fahrrichtung, beschrieben.

Alle Auskünfte, Abbildungen und technische Angaben in dieser Gebrauchsanleitung beschreiben die Maschine in dem Stand, der zum Zeitpunkt der Drucklegung geltend war.

JF-Fabriken behält sich Konstruktions- und Spezifikationsänderungen vor, ohne dazu verpflichtet zu sein, solche Änderungen an bisher gelieferten Maschinen durchführen zu müssen.

INHALTSVERZEICHNIS

VORWORT	3
INHALTSVERZEICHNIS	4
1. EINFÜHRUNG.....	6
BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG	6
SICHERHEIT	7
Definitionen	7
Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen.....	8
SICHERHEIT – JF–MÄHER	9
Schlepperwahl	9
An- und Abbau	9
Transport.....	10
Arbeit.....	10
Wartung	11
Maschinensicherheit	11
AUFKLEBER AN DER MASCHINE	13
TECHNISCHE DATEN (GX-SC).....	14
TECHNISCHE DATEN (GX-SM)	15
2. ANBAU UND PROBEFAHRT	17
ANBAU AN DEN SCHLEPPER	17
Friktionskupplung.....	19
Probefahrt	19
3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN.....	21
ANKUPPLUNG	21
UMSTELLUNG ZWISCHEN ARBEIT UND TRANSPORT	21
ABSTELLEN	23
EINSATZ IM FELD	23
Basiseinstellung	23
Stoppelhöhe	23
Inbetriebnahme	25
Wendevorgänge.....	25
Steinauslöser	25
Überlastungssicherung	25
Flowzylinder	27
Schwadbleche.....	27
Ausrüstung für Breitstreuen (Top Dry) auf SM-Modelle	27
FINGERAUFBEREITER (SM-MODELLE)	29
Aufbereitergeschwindigkeit	29
Einstellung der Aufbereiterplatte	29
WALZENAUFBEREITER (SC-MODELLE)	31
Aufbereitung.....	31
Walzendruck	31
Synchronisierung der Walzen	33
Abstand zwischen den Walzen	33

4. SCHMIEREN	35
FETT	35
ÖLWECHSEL	37
Messerbalken.....	37
Winkelgetriebe über dem Messerbalken	39
Winkelgetriebe auf dem Toprahmen	39
TROPFSCHMIERUNG	41
Kettenantrieb und Zahnradantrieb (SC-Modelle)	41
5. WARTUNG.....	43
GENERELL	43
FRIKTIONSKUPPLUNG	45
UNWUCHTKONTROLLE	45
MÄHBALKEN - SCHEIBEN UND MESSER	47
Messer	47
Messerwechsel	49
Balken und Scheiben	49
AUFBEREITER.....	51
Spannen der Rollenkette.....	51
WINTERAUFBEWAHRUNG	51
6. DIVERSES	52
FAHRHINWEISE UND FEHLERSUCHE	52
SONDERAUSRÜSTUNG	53
Hohe Gleitkufen	53
Scharfe Gegenschneiden.....	53
ERSATZTEILBESTELLUNG	54
VERSCHROTTUNG DER MASCHINE.....	54

1. EINFÜHRUNG

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die JF Scheibenmäher sind für den Einsatz bei landwirtschaftlichen Arbeiten konstruiert. Sie dürfen nur an gesetzmäßige Schlepper angebaut und durch dessen Zapfwelle angetrieben werden.

Die Scheibenmäher sind somit nur für das folgende bestimmt:

Abschneiden am Boden von natürlichem oder gepflanztem Gras und Stengelmateriale für animalische Fütterung.

Es wird vorausgesetzt, dass unter angemessenen Bedingungen gearbeitet wird, hierunter dass die Felder gepflegt und in passendem Umfang von Steinen und Fremdkörpern gereinigt sind.

Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet JF-Fabriken A/S nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

Ebenfalls schließen eigenhändige Veränderungen an der Maschine und ihrer Konstruktion eine Haftung von JF-Fabriken für daraus resultierende Schäden aus.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch, dass man die von JF-Fabriken in der Gebrauchsanleitung und in dem Ersatzteilkatalog genannten Vorschriften befolgt, Originalersatzteile benutzt und Service von einer autorisierten Werkstatt durchführen lässt, falls notwendig.

Die nachstehenden Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln, **sind einzuhalten**.

Die Scheibenmäher dürfen deshalb nur von Personen benutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die durch Anleitung und Durchlesen der Gebrauchsanleitung mit der betreffenden Maschine vertraut sind, und insbesondere über die Gefahren unterrichtet sind.

SICHERHEIT

In der Landwirtschaft geschehen generell viele arbeitsbedingte Unglücksfälle infolge falscher Bedienung und ungenügender Instruktion. Personen- und Maschinensicherheit werden bei den JF-Entwicklungsarbeiten großgeschrieben. **Wir möchten Sie und Ihre Familie möglichst beschützen**, was aber auch einen Einsatz Ihrerseits voraussetzt.

Es ist nicht möglich ein Mähwerk herzustellen, das gleichzeitig einen unbedingten Personenschutz und eine effektive Arbeit gewährleistet. Das bedeutet, dass Sie als Benutzer darauf achten müssen, dass die Maschine korrekt gehandhabt wird. Vermeiden Sie, sich oder andere unnötigen Gefahren auszusetzen.

Die Maschine fordert gelernte Bedienung, d.h. **Sie sollten die Sicherheits- und Bedienungsvorschriften sorgfältig durchlesen und beachten, bevor Sie die Maschine an den Schlepper anbauen.** Auch wenn Sie eine ähnliche Maschine gehabt haben, sollten Sie die Gebrauchsanleitung durchlesen - zu Ihrer eigenen Sicherheit.

Überlassen Sie **niemals** die Maschine jemandem ohne sich vergewissert zu haben, dass er die notwendigen Kenntnisse hat.

DEFINITIONEN

Verschiedene Aufkleber und auch die Gebrauchsanleitung geben viele Hinweise zu den Sicherheitsvorkehrungen. Diese Anmerkungen weisen auf Sicherheitsmaßnahmen hin und wir hoffen, dass Sie und Ihre Kollegen diese befolgen und dadurch die Personensicherheit erhöhen.

Nehmen Sie sich die Zeit, lesen Sie die Sicherheitsmaßnahmen und informieren Sie Ihre Mitarbeiter.



Dieses Symbol wird in der Gebrauchsanleitung direkt unter Hinweis auf den Personenschutz, und indirekt auf die Wartung der Maschine angewendet.

VORSICHT: Das Wort VORSICHT soll den Benutzer auf die üblichen Sicherheitsvorkehrungen oder die in der Gebrauchsanleitung genannten Sicherheitsmaßnahmen für Personenschutz hinweisen.

WARNUNG: Mit dem Wort WARNUNG wird auf sichtbare und unsichtbare Risikomomente hingewiesen, die ernsthafte Personenschäden verursachen können.

GEFAHR: Das Wort GEFAHR bezieht sich auf gesetzliche Maßnahmen, die zum Schutz gegen ernsthafte Personenschäden befolgt werden müssen.

1. EINFÜHRUNG

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Folgende Sicherheitsvorkehrungen sind vom Schlepperfahrer zu beachten:

TRANSPORT

- 1 Wenn der Schlepper mit Maschine abgestellt wird, muss das Schneidwerk immer abgesenkt oder die Transportsicherung aktiviert werden.
- 2 Bei An- und Abbau darf sich niemand zwischen Schlepper und Maschine aufhalten.
- 3 Bei Transport auf öffentlichen Wegen und bei Dunkelheit, immer eine gesetzlich anerkannte Beleuchtung und Sicherheitsmarkierungen verwenden.
- 4 Immer Transportsicherung und Absperrventil für Hebezyylinder anwenden.
- 5 Wenn die Maschine nicht mit einer max. Geschwindigkeit gekennzeichnet ist, sollte niemals mehr als 30 km/st gefahren werden. Die Transportgeschwindigkeit ist dem jeweiligen Zustand der Transportwege anzupassen.

BETRIEB

- 6 Die Bekleidung des Benutzers soll eng anliegen. Locker getragene Kleidung vermeiden.
- 7 Gehörschutz anwenden, wenn der Schlepper nicht genügend gegen Lärm geschützt ist.
- 8 Schutzvorrichtungen müssen korrekt angebracht und in Ordnung sein.
- 9 Bei Anbau der Gelenkwelle prüfen, ob die Schlepperdrehzahl mit der Drehzahl der Maschine übereinstimmt (540/1000 Umdr./Min).
- 10 Niemals den Schlepper starten, bevor sich alle Personen in sicherem Abstand von der Maschine befinden.
- 11 Personen dürfen sich niemals im näheren Bereich einer laufenden Maschine aufhalten.
- 12 Die Maschine nicht einsetzen, wenn Kinder in der Nähe sind.
- 13 Die Maschine nur laut Bestimmung einsetzen.
- 14 Der Aufenthalt in der Nähe der Abschirmung des Schneidwerkes oder das Öffnen, bevor die rotierenden Teile gestoppt sind, ist nicht gestattet. Gilt auch bei Einstellungen an der Maschine!
- 15 Immer die Gelenkwelle abbauen, die Bremse des Schleppers aktivieren, und den Schleppermotor abstellen, ehe Sie die Maschine einstellen.

WARTUNG

- 16 Niemals Arbeiten bei einem angehobenen Schneidwerk durchführen ohne es durch Unterlegkeile oder eine andere mechanische Sicherung zu sichern.
- 17 Immer die Räder des Schleppers blockieren, bevor Sie unter der Maschine arbeiten.
- 18 Die Gelenkwelle immer abschalten, die Bremse des Schleppers aktivieren und den Schleppermotor abstellen, bevor Sie die Maschine:
 - schmieren
 - reinigen
 - montieren
 - einstellen
- 19 Alle Werkzeuge von der Maschine entfernen, bevor Sie den Schlepper einschalten.

SICHERHEIT – JF-MÄHER

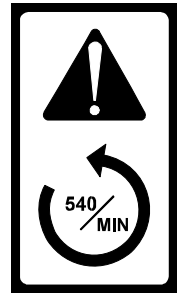
SCHLEPPERWAHL

Befolgen Sie immer die Anweisungen, die in der Schlepper-Gebrauchsanleitung aufgeführt sind. Falls es nicht möglich ist, suchen Sie technischen Beistand.



Sie sollten einen Schlepper mit einer angemessenen Zapfwellenleistung wählen. Um volle Kapazität erreichen zu können, empfehlen wir einen Schlepper zu wählen, dessen Leistung mindestens 15 kW über der angegebenen Leistung liegt.

Liegt die Zapfwellenleistung wesentlich höher als für die Maschine erforderlich ist, empfehlen wir eine Gelenkwelle mit passender Kupplung, um die Maschine gegen Überlastung zu sichern.



Haben Sie eine Maschine für 540 Umdr./Min. gewählt, vergewissern Sie sich, dass nicht die falsche Zapfwellendrehzahl angewendet wird. Es ist **lebensgefährlich**, eine Maschine, die für 540 Umdr./Min. bestimmt ist, an einer Zapfwelle für 1000 Umdr./Min. im Dauerbetrieb anzubauen. Umfassende oder lange Überlastung kann die Maschine zerstören und schlimmstenfalls dazu führen, dass Teile herausgeschleudert werden.

Wählen Sie einen Schlepper mit passendem Eigengewicht und Spurweite, der mit der Maschine im vorhandenen Gelände sicher fahren kann. Sie sollten sich außerdem vergewissern, dass die Unterlenker und Zughaken des Schleppers für Maschinen mit dem genannten Eigengewicht geeignet sind.

Um volle Kontrolle über den Schlepper in allen Umständen zu haben, müssen mindestens 20 % des Eigengewichts des Schleppers auf der Vorderachse sein. Deshalb kann es notwendig sein Frontgewichte anzuwenden.

Sie sollten immer einen Schlepper mit einer geschlossenen Kabine wählen, wenn Sie mit einem Scheibenmäher arbeiten werden.

Das Hydrauliksystem des Schleppers sollte nicht mehr als **210 bar** leisten.

AN- UND ABBAU

Vergewissern Sie sich, dass sich bei An- und Abbau niemand zwischen Schlepper und Maschine aufhält.

Ein unbeabsichtigtes Manöver kann Personen einklemmen.

Vergewissern Sie sich, dass die Gelenkwelle korrekt anmontiert ist, d.h. der Sicherungsstift hat Eingriff und die Ketten der Schutzvorrichtung sind an beiden Seiten befestigt.

Die Abschirmung der Gelenkwelle prüfen. Ist sie schadhaft, sollte sie umgehend erneuert werden.

Bevor das Hydrauliksystem eingeschaltet wird, prüfen, ob die Verbindungen der Kupplung dicht und Schläuche und Fittings unbeschädigt sind.

1. EINFÜHRUNG

Nach Abschalten des Schleppermotors sollten Sie durch Betätigung der hydraulischen Schlepperventile sicherstellen, dass die Schläuche ohne Druck sind.

Hydrauliköl unter Druck kann in die Haut eindringen und zu gefährlichen Entzündungen führen. Deshalb immer Augen und Haut vor Ölspritzern schützen. Bei Unfällen mit Hydrauliköl sofort einen Arzt aufsuchen.

Bei Inbetriebnahme darf sich niemand in der Nähe aufhalten, da evtl. Luft im hydraulischen System unbeabsichtigte Bewegungen verursachen kann.

Um eventuelle Luft in dem Öl zu entfernen, müssen alle Hebezyylinder nach Anbau an den Schlepper geprüft werden. Insbesondere wenn Sie auf öffentlichen Straßen fahren.

TRANSPORT

Die Transportgeschwindigkeit muss immer den Verhältnissen angepasst werden - max. 30 km/Stunde.

Es ist wichtig, die hydraulischen Transporteinstellungen zu blockieren. Bei unbeabsichtigter Bedienung der Zylinder kann die Maschine sich bewegen und schlimmstenfalls Radfahrer oder Fußgänger treffen. Dasselbe kann geschehen, wenn Luft in den Hebezyindern ist oder bei plötzlichem Ölleck von Schläuchen.



Deshalb immer Sorge tragen, dass die mechanischen Transportsperren bei Transport korrekt montiert sind.

ARBEIT

Bevor Sie eine Arbeit angehen, prüfen, dass Messer und Scheiben unbeschädigt sind. Beschädigte Messer und Scheiben sofort erneuern.

Regelmäßig laut den Regeln in der Gebrauchsanleitung Messer und Messerbolzen kontrollieren. (Siehe Abschnitt über Wartung).

Steine und Fremdkörper auf dem Feld können in die rotierenden Scheiben gelangen und wieder mit hoher Geschwindigkeit fortgeschleudert werden.

Deshalb niemals ohne korrekt montierte und unbeschädigte Schutzvorrichtungen arbeiten.

Auf steinigem Böden bei max. Stoppelhöhe arbeiten (waagerechter Mähbalken).

Um eine perfekte Arbeit zu gewährleisten und das Risiko einer Überlastung des Mähbalkens zu vermeiden, ist die korrekte Entlastung des Schneidwerks wichtig.

Falls die Schneideinheit blockiert wird, den Schleppermotor ausschalten, die Bremse des Schleppers aktivieren, und abwarten bis die rotierenden Werkzeuge stillstehen, bevor Sie den Fremdkörper entfernen.

Wenn mit einer seitenangebauten Maschine gearbeitet wird, sollte bei Steilhängen u.ä. Geländeverhältnisse langsam gefahren werden, so dass man an Steinen, Gräben und anderen Hindernisse vorbei fahren kann, ohne dass der Schlepper in Kippgefahr gerät.

Sie sollten auch beim Wenden, am Hang oder wenn die Maschine in dem 3-Punkt-Gestänge gehoben ist, die Arbeitsgeschwindigkeit anpassen.

1. EINFÜHRUNG

Die seitenangebauten Mäher haben federbelastete Sicherheitsauslöser, die die Richtungsstabilität des Schleppers und die Schäden bei einem Zusammenstoß begrenzen werden.

Prüfen, dass der Sicherheitsauslöser aktiviert wird, und dass er nicht blockiert ist.

Wenn während der Arbeit die Vibrationen merkbar ansteigen und/oder das Geräusch merkbar höher liegt als gewöhnlich, sollten Sie die Arbeit sofort einstellen und nach dem Fehler suchen. Erst nach Behebung des Fehlers weiterarbeiten.

WARTUNG

Vergewissern Sie sich immer, dass benutzte Ersatzteile immer korrekt eingebaut sind – vorgeschriebene Anziehdrehmomente beachten.

Sollen Teile im hydraulischen System ausgetauscht werden, müssen Sie sich vergewissern, dass das Schneidwerk auf den Boden gesenkt ist, oder dass der Hebezyylinder mit der Transportsperre blockiert ist.

Schlauchleitungen sind vor der ersten Inbetriebnahme und danach mindestens einmal jährlich auf ihren arbeitssicheren Zustand durch einen Sachkundigen zu prüfen. Wenn nötig, die Schlauchleitungen auswechseln. Die Hydraulikschläuche dürfen maximal 6 Jahre verwendet werden, inklusive maximal 2 Jahre Lagerung.

Beim Auswechseln, immer Schläuche verwenden, die den von dem Hersteller angegebenen Forderungen entsprechen. Alle Schläuche sind mit Herstellungsdatum markiert.

MASCHINENSICHERHEIT

Bei JF-Fabriken werden alle rotierenden Teile in einem Spezialwerkzeug mit elektronischen Tastern ausgewuchtet. Läuft ein rotierendes Teil instabil, werden kleine Gegengewichte befestigt.

Da die Scheiben mit einer Drehzahl bis zu 3000 Umdrehungen pro Minute arbeiten, verursacht auch die geringste Instabilität Vibrationen, die zu Ermüdungsbrüchen führen können.

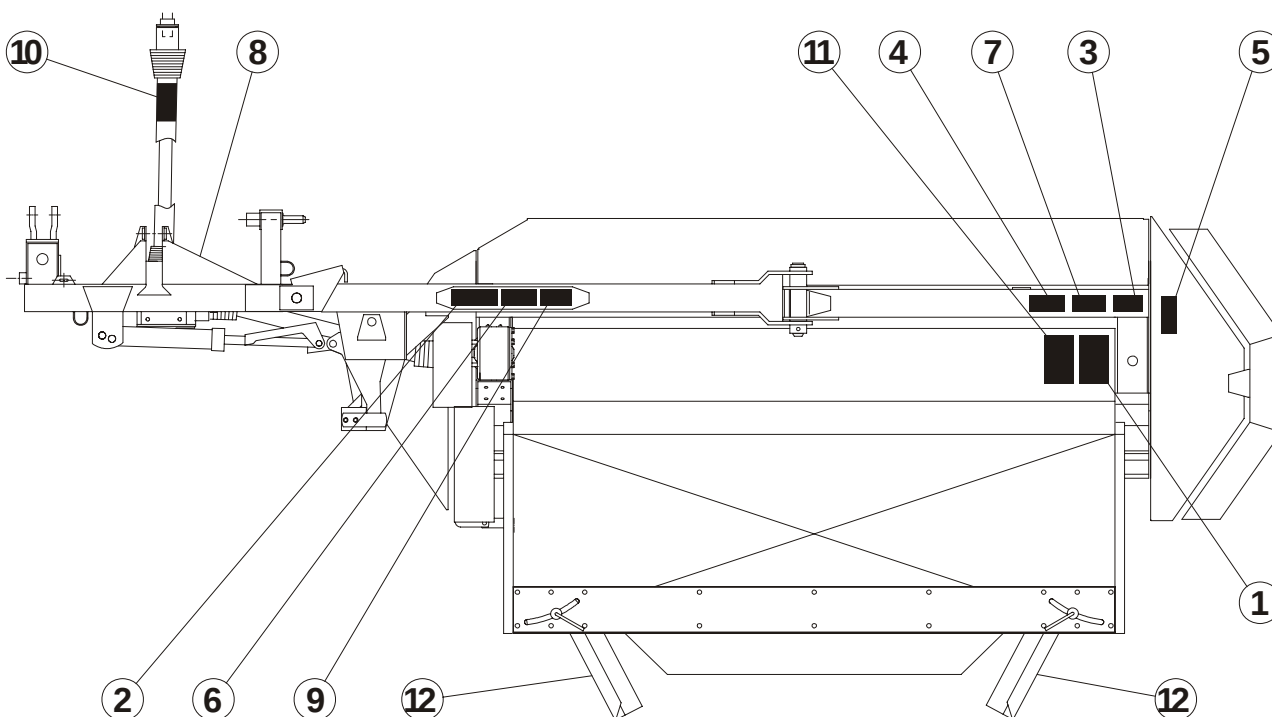
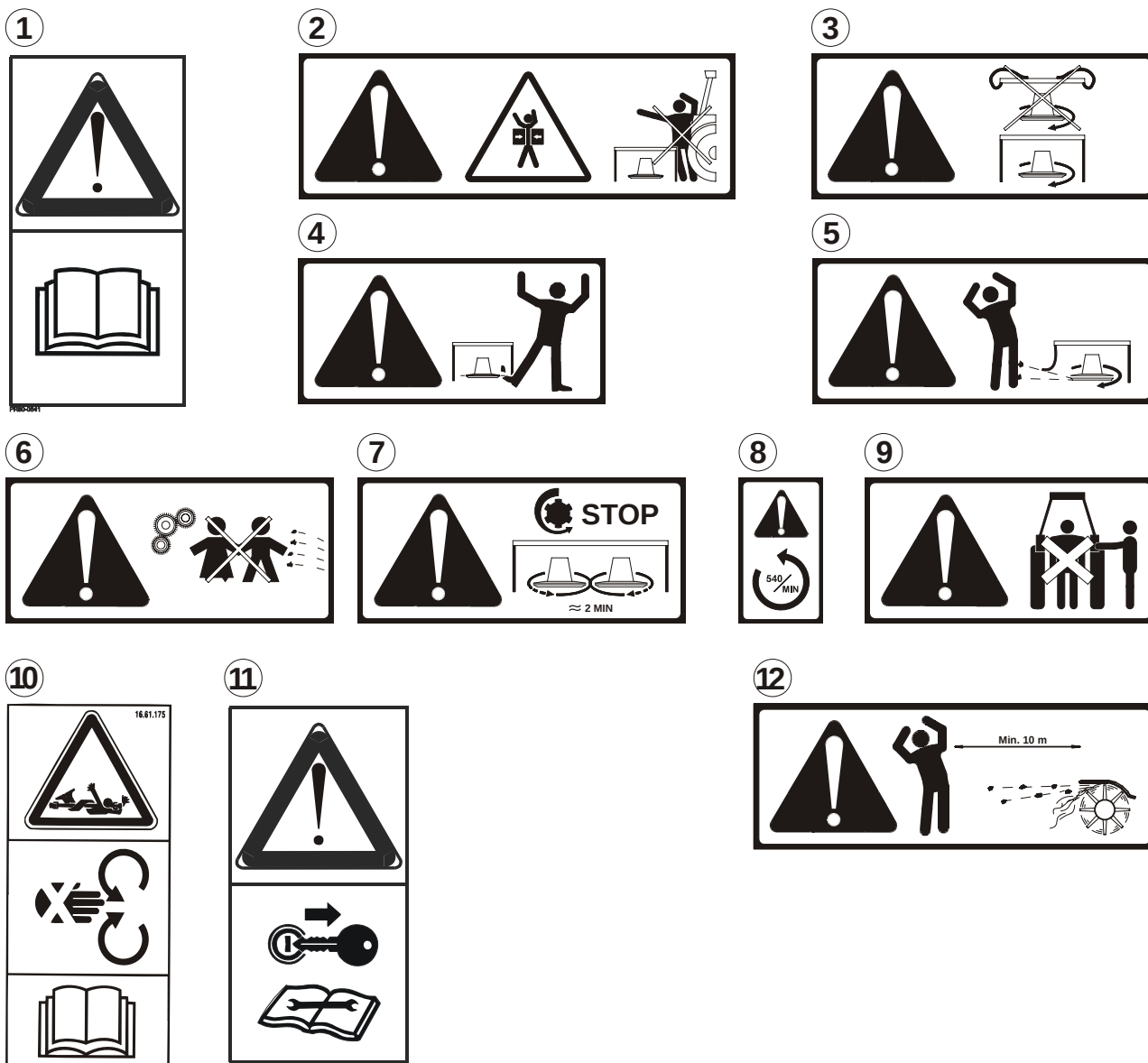
Wenn ein Messer ausgetauscht werden muss, sollten immer beide Messer einer Scheibe gleichzeitig ausgetauscht werden, um Instabilität zu vermeiden.

In der Saison mehrmals täglich prüfen, dass keine Messer, Mitnehmer oder Bolzen fehlen. Bei Bedarf die Teile umgehend ersetzen, um Unwucht zu vermeiden.

Zylinder (wenn montiert) und Flow-Verstärker regelmäßig reinigen (Schmutz und Erde).

Eventuelle Friktionskupplungen regelmäßig "lüften", damit sie nicht festfrieren.

1. EINFÜHRUNG



AUFKLEBER AN DER MASCHINE

Die auf der Vorseite aufgeführten Warn-Aufkleber sind an der Maschine angebracht – siehe Zeichnung unten. Bevor Sie die Maschine einsetzen, prüfen, ob alle Aufkleber angebracht sind, andernfalls sollten Sie die fehlenden Aufkleber besorgen. Die Aufkleber haben folgende Bedeutung:

- 1 Gebrauchs- und Sicherheitsvorschriften durchlesen**
Mahnung zum Durchlesen der mitgelieferten Dokumente um zu sichern, dass die Maschine korrekt bedient wird, und unnötige Unfälle und Maschinenschäden vermieden werden.
- 2 Quetschgefahr**
Niemand darf sich zwischen Maschine und Schlepper aufhalten, wenn die Maschine am Schlepper angebaut ist. Unbeabsichtigte Manöver oder falsche Bedienung können zu ernsthaften Personenschäden führen.
- 3 Einsatz ohne Tuch**
Eine Maschine niemals einsetzen, ohne korrekt anmontierte und unbeschädigte Schutztücher und Abschirmungen. Die Maschine kann Steine u.ä. herausschleudern. Tücher und Abschirmungen sind da, um solche Gefahren zu verhindern.
- 4 Rotierende Messer**
Während des Einsatzes darf sich niemand der Maschine nähern oder im Arbeitsbereich aufhalten. Die rotierenden Messer können schwere körperliche Schäden verursachen.
- 5 Risiko für Steinschlag**
Die Bedeutung ist ungefähr wie bei Aufkleber Nr. 3. Obwohl alle Tücher und Abschirmungen montiert sind, besteht trotzdem die Gefahr, dass Steine u.ä. fortgeschleudert werden. Vergewissern Sie sich, dass sich niemand in der Nähe einer Maschine aufhält.
- 6 Kinder**
Kinder sollten sich niemals in der Nähe einer laufenden Maschine aufhalten. Besonders Kleinkinder neigen zu plötzlichen Handlungen.
- 7 Nachlauf**
Die rotierenden Messer haben einen Nachlauf, d.h. sie können bis zu 2 Min. rotieren, nachdem die Gelenkwelle abgeschaltet worden ist. Die Messer müssen stillstehen, bevor Tücher und Schutzvorrichtungen wegen Inspektion und Wartung entfernt werden.
- 8 Drehzahl und Drehrichtung**
Kontrollieren, dass die Gelenkwelle mit korrekter Drehzahl und in der richtigen Drehrichtung läuft. Falsche Drehzahl und/oder Drehrichtung zerstören mit der Zeit die Maschine mit der Gefahr, dass Personen zu Schaden kommen.
- 9 Quetschgefahr beim Anbau**
Wenn die Maschine an den Schlepper angebaut wird, darf sich niemand zwischen Schlepper und Maschine aufhalten. Unbeabsichtigte Manöver oder falsche Bedienung können zu ernsthaften Personenschäden führen.
- 10 Gelenkwelle**
Dieser Aufkleber erinnert Sie daran, wie gefährlich eine Gelenkwelle ist, wenn sie nicht korrekt gehandhabt wird bzw. Schutzvorrichtungen fehlen.
- 11 Den Schleppermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, bevor Sie Arbeiten an der Maschine vornehmen**
Den Schleppermotor immer abstellen, bevor Sie Arbeiten wie Schmieren, Einstellungen, Wartung oder Reparatur vornehmen. Auch den Zündschlüssel abziehen, damit keiner den Schlepper einschalten kann, bevor Sie fertig sind.
- 12 Steinschlag vom Aufbereiter**
Der Aufbereiter hat eine sehr hohe Drehzahl und kann Steine auf dem Feld bis zu 10 Metern nach hinten mit hoher Geschwindigkeit herausschleudern. Immer sicherstellen, dass sich keine Personen im näheren Bereich einer laufenden Maschine aufhalten.

TECHNISCHE DATEN (GX-SC)

			GX 2402 SC	GX 2802 SC
Arbeitsbreite [m]			2,4	2,8
Kapazität [Ha/h]			2,4 - 2,8	2,6 - 3,0
Kraftbedarf auf Gelenkwelle [kW/PS]			Min. 44/60	Min. 54/73
Zapfwellendrehzahl (Standard) [U/pm]			540	540
Zapfwellendrehzahl (Variant) [U/pm]			1000	1000
3-Punkt-Gestänge (Standard)			Kat. II	Kat. II
Ölsteuerventil			1 DW	1 DW
Gewicht [kg]			980	1080
Bodendruck [kg]			50 - 60	60 - 70
Arbeitsgeschwindigkeit [km/h]			8 – 15	8 – 15
Anzahl der Scheiben [Stück]			6	7
Anzahl der Messer [Stück]			12	14
Variable Stoppelhöhe [mm]			45 - 90	45 - 90
Schwadbreite Intervall [m]			1,0 – 2,2	1,2 – 2,6
Transportbreite [m]			< 3	< 3
Aufbereiter	Typ		Gummiwalzen (Chevron)	Gummiwalzen (Chevron)
	Geschwindigkeiten [U/pm]		1000	1000
Steinauslöser, mechanisch			Standard	Standard
Freilauf			Standard	Standard
Frikionskupplung			Extra	Extra
Setting auf Frikionskupplung [Nm]			1450	1450
Lärmpegel in der Fahrerkabine	Maschine angebaut	Fenster geschlossen	76,5 dB(A)	
		Fenster offen	82,5 dB(A)	
	Maschine abgebaut	Fenster geschlossen	76,5 dB(A)	
		Fenster offen	78 dB(A)	

Konstruktions- und Spezifikationsänderungen vorbehalten.

TECHNISCHE DATEN (GX-SM)

		GX 2402 SM	GX 2802 SM	GX 3202 SM
Arbeitsbreite	[m]	2,4	2,8	3,2
Kapazität	[Ha/h]	2,4 – 2,8	2,6 - 3,0	2,8 - 3,2
Kraftbedarf auf Gelenkwelle	[kW/PS]	Min. 44/60	Min. 54/73	Min. 66/90
Zapfwellenleistung	[U/pm]	540	1000	1000
3-Punkt-Gestänge (Standard)		Kat. II	Kat. II	Kat. III
Ölsteuerventil		1 DW	1 DW	1 DW
Gewicht	[kg]	850	950	1050
Bodendruck	[kg]	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Arbeitsgeschwindigkeit	[km/h]	8 - 15	8 – 15	8 – 15
Anzahl der Scheiben	[Stück]	6	7	8
Anzahl der Messer	[Stück]	12	14	16
Variable Stoppelhöhe	[mm]	45 - 90	45 - 90	45 - 90
Schwadbreite Intervall	[m]	1,0 – 2,4	1,2 – 2,8	1,4 – 3,2
Transportbreite	[m]	< 3	< 3	< 3
Aufbereiter	Typ	PE-Finger	PE-Finger	PE-Finger
	Geschwindigkeiten [U/pm]	700 / 860 (Standard)	700 / 860 (Standard)	700 / 860 (Standard)
Breitstreuen Top Dry		Standard	Standard	Standard
Steinauslöser, mechanisch		Standard	Standard	Standard
Freilauf		Standard	Standard	Standard
Frikionskupplung		Extra	Extra	Standard
Setting auf Frikionskupplung	[Nm]	1200	1200	1200
Lärmpegel in der Fahrer- kabine	Maschine angebaut	Fenster geschlossen	76,5 dB(A)	
		Fenster offen	82,5 dB(A)	
	Maschine abgebaut	Fenster geschlossen	76,5 dB(A)	
		Fenster offen	78 dB(A)	

Konstruktions- und Spezifikationsänderungen vorbehalten.

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

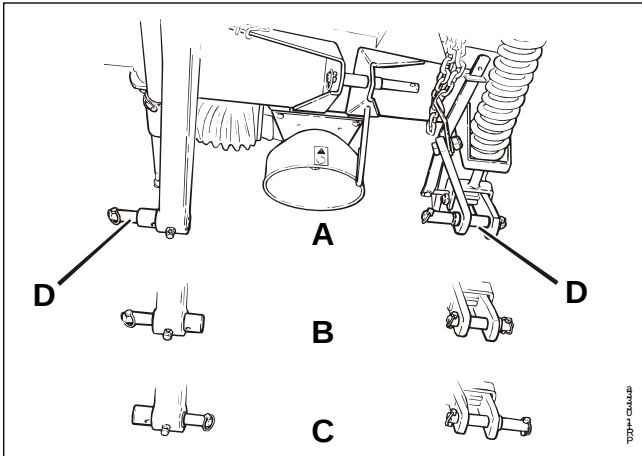


Fig. 2-1

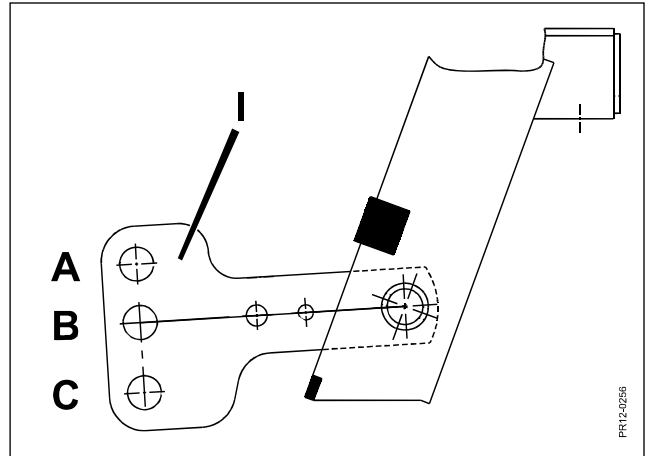


Fig. 2-2

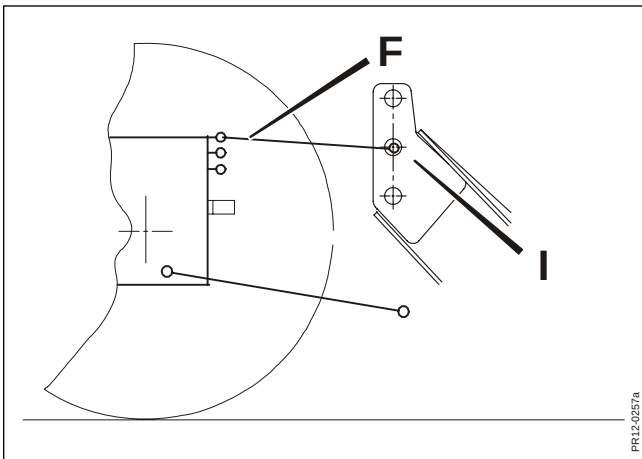


Fig. 2-3

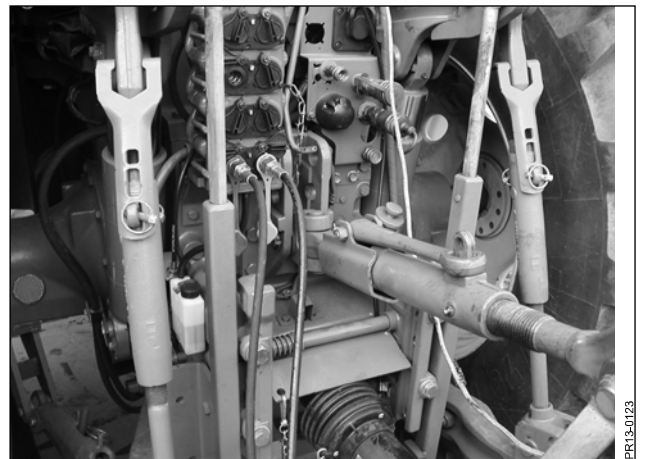


Fig. 2-4

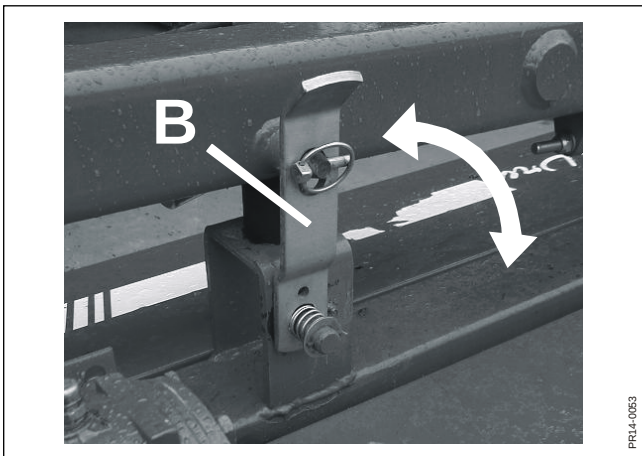


Fig. 2-5

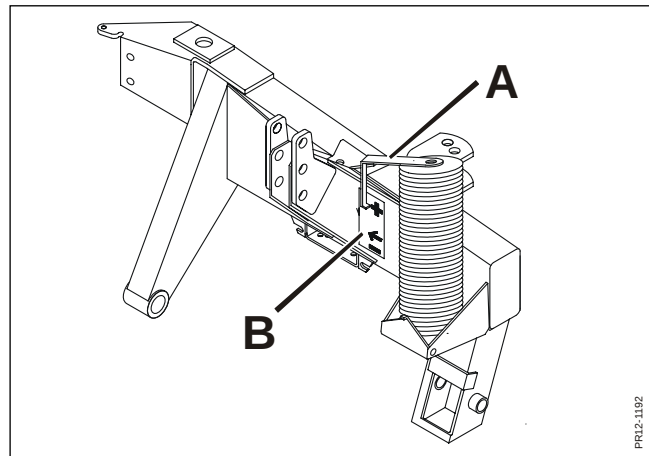


Fig. 2-6

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

ANBAU AN DEN SCHLEPPER

Zunächst die Maschine an die Spurweite des Schleppers anpassen.

Fig. 2-1 Sie können zwischen 3 verschiedenen Einstellungen (**A**, **B** und **C**) der Zapfen auf dem Toprahmen wählen, entsprechend den folgenden Spurweiten:

Spurweite [mm]	Position der Zapfen
< 1650	A
1650 – 1850	B
> 1850	C

Die Position der Zapfen einstellen, indem der feste Zapfen gelöst und eingestellt wird, der lose Zapfen ist laut Fig. 2-2 anzupassen.

Fig. 2-2 Das mittlere Loch **B** in dem Schwenkarm **I** an der linken Anbaustelle wählen.



WARNUNG: Kategorie III Unterlenker können in Loch A den Federspanner zerstören

Fig. 2-1 Die Unterlenker des Schleppers an die Kupplungspunkte **D** der Maschine ankuppeln.

Fig. 2-3 Den Oberlenker **F** montieren und so anbringen, dass er möglichst parallel mit den Unterlenkern des Schleppers ist.

Dadurch wird eine zweckmäßige Bewegung beim eventuellen Anheben der Maschine mit den Unterlenkern sowie optimale Verhältnisse beim späteren An- und Abbau der Maschine erreicht.

Fig. 2-4 Die Hydraulikschläuche an ein doppelwirkendes Steuergerät anbauen. Die Maschine durch Anheben der Unterlenker und Aktivierung des doppelwirkenden Steuergeräts in Arbeitsstellung bringen und gleichzeitig das Ventil mit dem Seilzug aktivieren.

Fig. 2-5 Die Transportverriegelung **B** freimachen

Fig. 2-6 Entlastung der Maschine wie folgt anpassen:

- 1) Hebel für doppelwirkendes Steuergerät in Schwimmstellung bringen.
- 2) Die Unterlenker anheben/absenken, bis der Indikator **A** gegenüber dem Pfeil auf dem Transfer **B** steht.
- 3) Die Unterlenker in dieser Position verriegeln.

Um die Maschine leichter zu machen (weniger Bodendruck), die Unterlenker anheben, so dass der Indikator **A** sich ca. 1 cm nach unten in Richtung + auf dem Transfer **B** bewegt.

Um die Maschine schwerer zu machen (mehr Bodendruck), die Unterlenker absenken, so dass der Indikator **A** sich ca. 1 cm nach oben in Richtung - auf dem Transfer **B** bewegt.

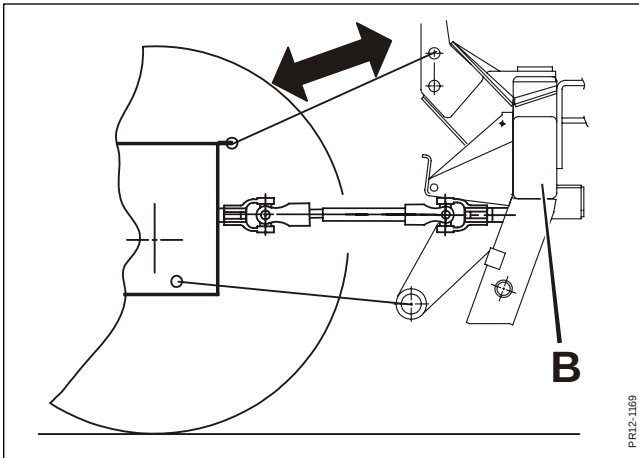


Fig. 2-7

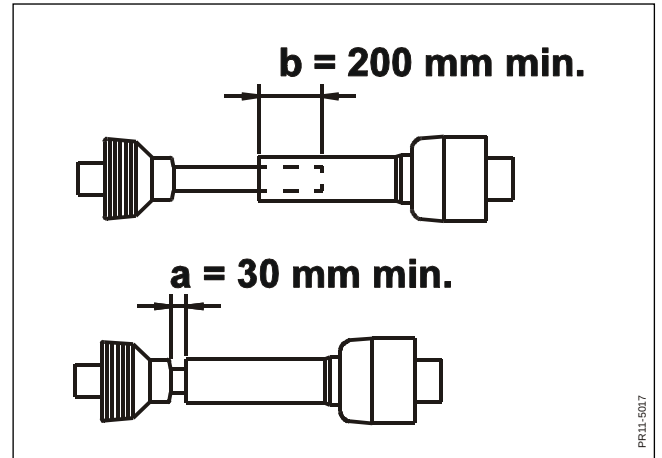


Fig. 2-8

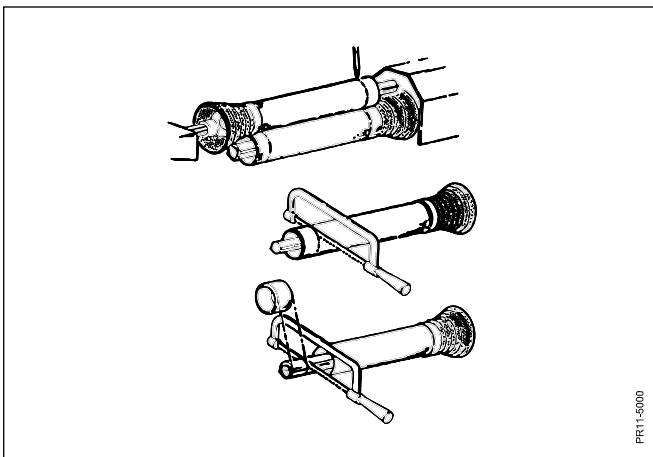


Fig. 2-9

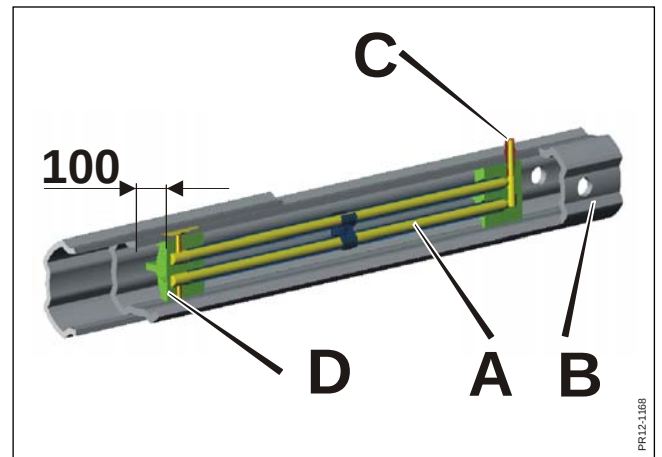


Fig. 2-10

Fig. 2-7 Den Oberlenker in der Länge so anpassen, dass der Toprahmen **B** senkrecht steht.

Fig. 2-8 Die Gelenkwelle in der Länge so anpassen, dass sie in Arbeitsstellung mindestens 200 mm Überlappung auf den Profilrohren hat, in keiner Stellung dichter am Block ist als 30 mm und in weitest ausgezogener Stellung mindestens 100 mm Überlappung hat.

Fig. 2-9 Die Gelenkwellenhälften an PTO bez. PIC befestigen, wenn diese auf dem gleichen waagerechten Plan sind und gerade einander gegenüber sind (bei dieser Maschine der kürzeste Abstand). Die Wellenenden parallel halten und die 30 mm (Minimum) markieren.



VORSICHT: Alle 4 Rohre gleich viel kürzen. Die Enden der Profilrohre **UNBEDINGT** außen und innen abrunden. Die Enden der Profilrohre sorgfältig entgraten. Das Rohr sorgfältig abschmieren, bevor es wieder zusammengebaut wird. Nicht abgeschmierte Wellen werden großen Reibungskräften ausgesetzt, z.B. wenn die Verlängerungsarme unter Belastung auslösten.

Fig. 2-10 Die Gelenkwelle hat ein inwendiges Schmiersystem **A**, wobei es möglich ist, die Profilrohre **B** bei Punkt **C** zu schmieren, ohne die Welle zerlegen zu müssen. Wegen dieses Schmiersystems kann maximal 100 mm (= der Abstand zur Schmierbuchse **D**) gekürzt werden. In extremen Fällen, wo eine weitere Kürzung nötig ist, muss auf der anderen Seite der Buchse gekürzt werden, und das Schmiersystem muss abmontiert werden. Hiernach die 2 Hälften trennen und die Rohre schmieren.



WICHTIG: Zur Aufrechterhaltung der Garantie und einer langen Lebensdauer der Gelenkwelle, müssen die geltenden Regeln beachtet werden:

- Die Maschine immer bei niedriger Motordrehzahl einschalten.
- Einschaltung der Maschine immer mit der Gelenkwelle in einer Abwinkelung von max. 10° zur Waagerechten.
- Wenn beim Einsatz die Maschine am Vorgewende mit hoher Drehzahl gefahren werden soll ist darauf zu achten, dass die Gelenkwelle in einer Position von max. 10° zur Waagerechten ist.
- Unbedingt beachten: Die Gelenkwelle und insbesondere die Profilrohre jedesmal nach mindestens je 8 Betriebsstunden schmieren.

FRIKTIONSKUPPLUNG

Einige Modelle sind mit einer Gelenkwelle mit eingebauter Friktionskupplung versehen. Diese hat den Zweck, die Transmission gegen Überlastung bei der Arbeit im Feld und bei Ersteininsatz der Maschine zu sichern.

Die Friktionskupplung "lüften", vor dem Ersteininsatz und auch bei der Probefahrt einer neuen Maschine. Siehe Abschnitt 5. WARTUNG – FRIKTIONSKUPPLUNG

PROBEFAHRT

Mit allen Schutzvorrichtungen montiert und mit der Maschine in Arbeitsstellung kann die Probefahrt stattfinden.

Vor der Ankupplung der Zapfwelle prüfen, ob das Werkzeug von der Maschine entfernt worden ist und sich keine Personen in der Nähe der Maschine aufhalten. Die Gelenkwelle vorsichtig einschalten und den Motor bei niedriger Drehzahl einige Minuten laufen lassen. Wenn es keine Misslaute oder unnatürliche Geräusche gibt, kann nach und nach auf normale Drehzahl erhöht werden.

Abgesehen von dem Schlepperfahrer sollte sich niemand in der Nähe der Maschine aufhalten.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

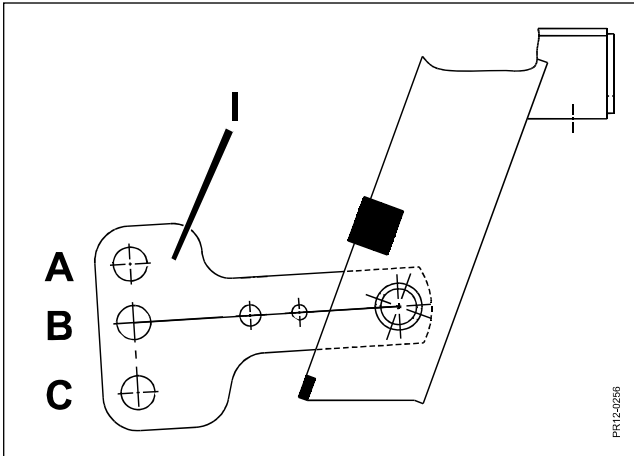


Fig. 3-1

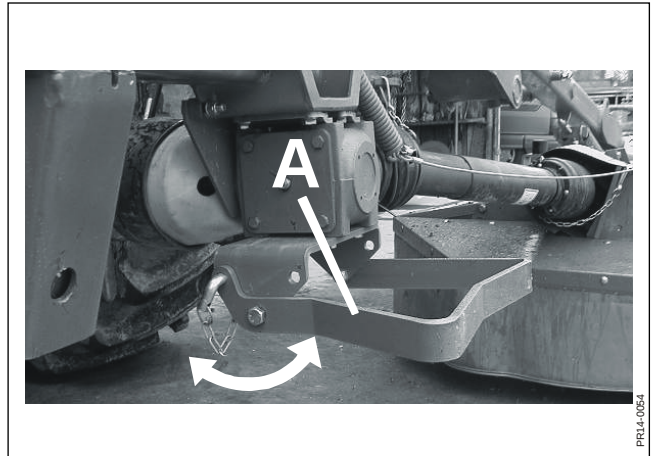


Fig. 3-2

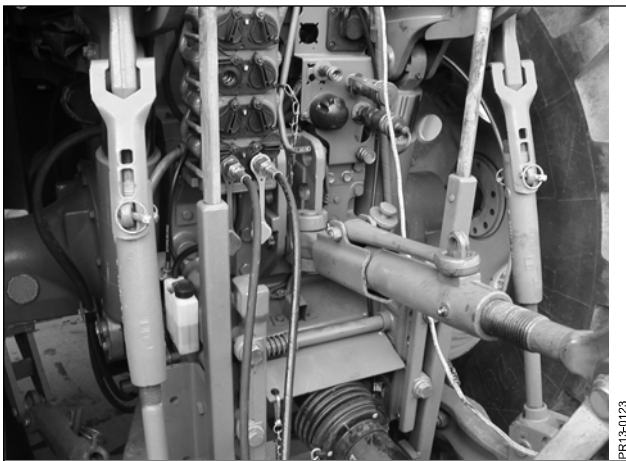


Fig. 3-3

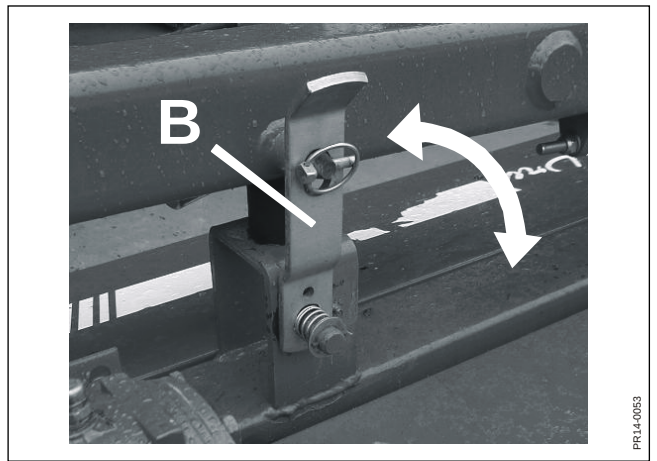


Fig. 3-4



Fig. 3-5



Fig. 3-6

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

ANKUPPLUNG

Anmerkung:

Voraussetzung für die folgenden Anweisungen ist, dass die Maschine bereit gemacht worden ist, an den Schlepper angepasst ist und eine Probefahrt laut Abschnitt 2. ANBAU UND PROBEFAHRT gemacht worden ist.

Anweisung für normale Ankupplung:

- Fig. 3-1**
- 1) Den Schlepper unmittelbar vor das 3-Punkt-Gestänge der Maschine bringen.
 - 2) Prüfen, ob die Unterlenker des Schleppers in der gleichen Höhe sind.
 - 3) Die Maschine an die Unterlenker des Schleppers kuppeln. Das mittlere Loch **B** in dem Schwenkarm **I** an der linken Anbaustelle wählen.



WARNUNG: Kategorie III Unterlenker können in Loch **A** den Federspanner zerstören

- Fig. 3-2**
- 4) Oberlenker montieren. Annähernd parallel mit den Unterlenkern platzieren.
 - 5) Die Unterlenker so weit anheben, dass die Abstellstütze **A** nach hinten geschwenkt werden kann.
- Fig. 3-3**
- 6) Die Hydraulikschläuche an ein doppeltwirkendes Steuergerät anbauen.

UMSTELLUNG ZWISCHEN ARBEIT UND TRANSPORT

- Fig. 3-4** Die Transportverriegelung **B** ist für die Arbeitsstellung freizumachen und für die Transportstellung zu verriegeln.



WARNUNG: Umstellung nicht mit rotierenden Gelenkwellen ausführen. Die Gelenkwellen können in Transportstellung nicht rotieren.

- Fig. 3-4** Um Verkehrsschaden während des Transports zu vermeiden, und damit die Gelenkwelle nicht weiter als bis zu dem vorgeschriebenen Spielraum zusammengedrückt wird, das 3-Punkt-Gestänge an der Transportverriegelung **B** verriegeln.



GEFAHR: VERKEHRSKENNZEICHNUNG: Bevor die Maschine auf öffentlichen Straßen transportiert wird, vergewissern Sie sich, dass die geltenden Verkehrsvorschriften eingehalten werden. Das bedeutet, dass die Licht- und Signalausstattung des Schleppers ohne Sichtbehinderung durch die Maschine zu sehen sein muss.

- Fig. 3-5** Die Maschine ist mit einem Ventil ausgerüstet, das nur wenn es aktiviert wird, die Umstellung zwischen Transport- und Arbeitsstellung erlaubt.

- Fig. 3-6** Umstellung: Bei angehobener Maschine das Steuergerät aktivieren, und gleichzeitig das Ventil mit dem Seilzug aktivieren.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

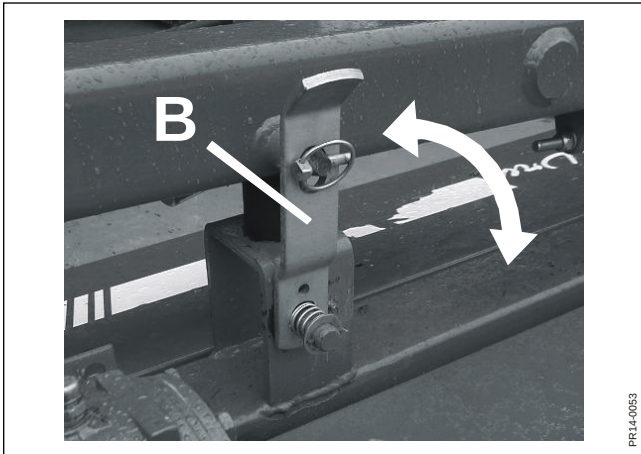


Fig. 3-7

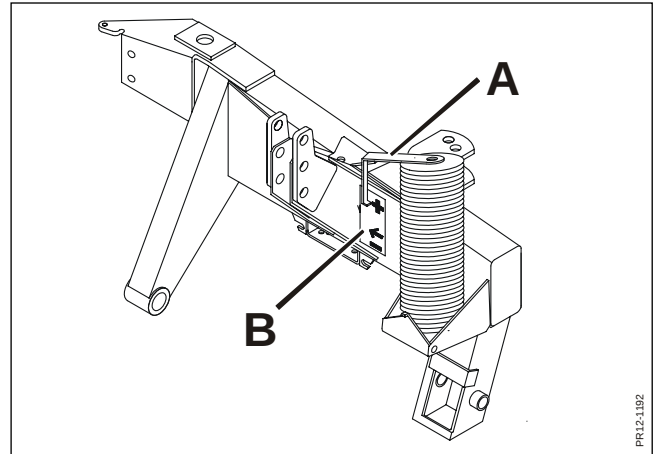


Fig. 3-8

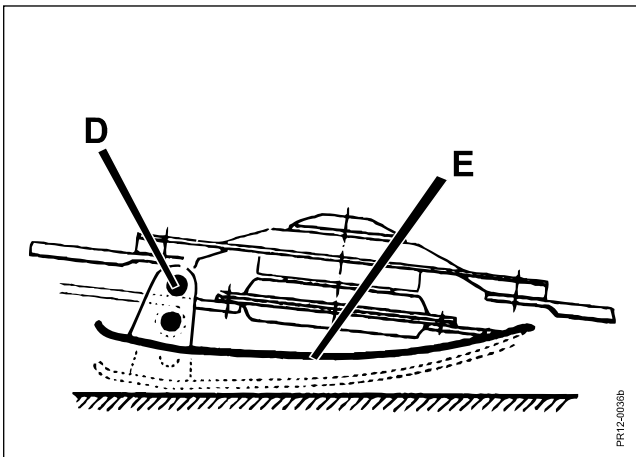


Fig. 3-9

ABSTELLEN

- Fig. 3-7**
- 1) Die Transportverriegelung **B** freimachen
 - 2) Die Unterlenker senken, bis der Oberlenker vom Toprahmen abgebaut werden kann.
 - 3) Die Abstellstützen der Maschine nach unten schwenken.
 - 4) Hydraulikschläuche und Gelenkwelle von dem Schlepper abbauen.
 - 5) Die Unterlenker senken, bis die Maschine auf dem Boden steht. Dann die Unterlenker abbauen und den Schlepper wegfahren.

EINSATZ IM FELD

BASISEINSTELLUNG

- Fig. 3-7** Die Maschine anheben.
Dafür sorgen, dass die Maschine in Arbeitsstellung ist und die Transportverriegelung **B** freigemacht ist. Mit dem Seilzug das Ventil aktivieren und die Maschine in Arbeitsstellung neben dem Schlepper bringen.
Die Maschine absenken.

- Fig. 3-8** Das doppelwirkende Steuergerät in Schwimmstellung bringen. Die Unterlenker anheben/absenken, bis die Maschine die korrekte Arbeitshöhe erreicht hat. Der Indikator **A** steht dann gegenüber dem Pfeil auf dem Transfer **B**, wie im Abschnitt 2 beschrieben.



VORSICHT: Ehe eventuelle Änderungen an den Einstellungen der Maschine vorgenommen werden, muss der Schleppermotor abgestellt, der Zündschlüssel abgezogen und die Parkbremse des Schleppers aktiviert werden.

STOPPELHÖHE

Ab Fabrik ist die Maschine zu einer theoretischen Schnitthöhe von 22 mm bis 45 mm konstruiert. Dieses ergibt eine reelle Stoppelhöhe von ca. 45 mm bis ca. 90 mm.
(Normalerweise wird die Stoppelhöhe als 2 x theoretischer Schnitthöhe gerechnet.)

- Fig. 3-9** Die Stoppelhöhe wird in 2 Stufen mit dem Zapfen **D** an der Gleitkufe **E** in der rechten und linken Seite grob eingestellt (das niedrigste Loch gibt eine niedrige Stoppel). Eine Feineinstellung kann gemacht werden, indem der Oberlenker verlängert oder gekürzt wird. Wenn man eine extra hohe Stoppel möchte, z. B. beim Striegeln von Brachäckern, so können extra hohe Gleitkufen angebaut werden, die als Zubehör gekauft werden können. Siehe Ersatzteilkatalog.



WICHTIG: Um Verschleiß von Messern und Scheiben zu reduzieren und die Möglichkeit für Nachwachsen zu verbessern, sollte die Stoppel nie niedriger sein als 60 mm.
Bei steinigem Boden immer eine maximale Stoppelhöhe wählen und besondere Vorsicht üben.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

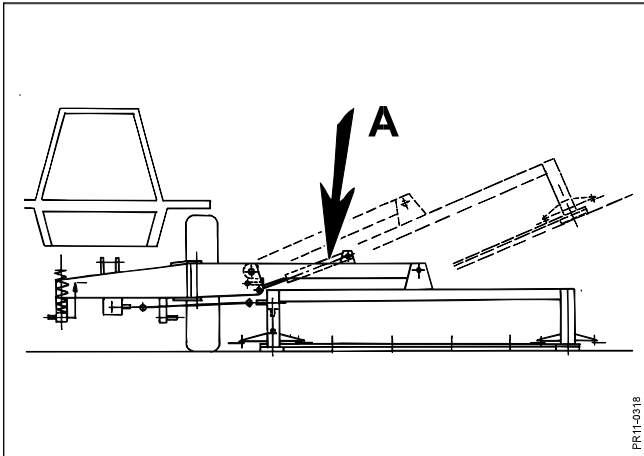


Fig. 3-10

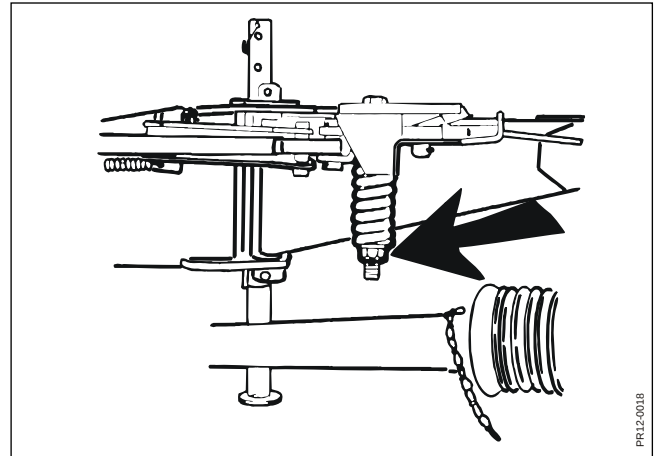


Fig. 3-11

INBETRIEBNAHME



VORSICHT Vor Inbetriebnahme immer prüfen, ob die Abschirmungen in Ordnung sind, und dafür sorgen, dass sich niemand in der Nähe der Maschine aufhält.

Ehe das Schneidwerk in das Material, das bearbeitet werden soll, eingefahren wird, die Drehzahl der Zapfwelle auf 1000 Umdr./Min. erhöhen.
Vergewissern Sie sich immer, dass die Drehzahl während der Arbeit nicht reduziert wird, da man hierbei riskiert, dass das Abschneiden unbefriedigend wird. Die Geschwindigkeit muss selbstverständlich immer den Bodenverhältnissen angepasst werden.

WENDEVORGÄNGE

Fig. 3-10 Beim Wenden auf dem Feld immer den Hebezyylinder **A** auf dem Ausleger (Easy Lift) benutzen.

STEINAUSLÖSER

Ein mechanischer Steinauslöser ermöglicht, dass das Schneidwerk nach hinten drehen kann, wenn es mit einem Fremdkörper zusammenstößt.
In dem Augenblick in dem der Steinauslöser aktiviert wird, die Zapfwelle sofort auskuppeln und den Schlepper anhalten.

Das Auskuppeln ist wichtig, da die Gelenkwellen einer Winkelabweichung ausgesetzt werden, wenn das Schneidwerk sich nach hinten bewegt.
Der Steinauslöser kann wiederaktiviert werden, indem mit dem Schlepper mit gesenktem Schneidwerk zurückgefahren wird.

Die Einstellung des Steinauslösers ab Fabrik ist den meisten Verhältnissen angepasst.

Fig. 3-11 Die Feder zu 145 mm spannen (5 mm = 3 Umdrehungen der Mutter).

Wenn der Steinauslöser zu oft aktiviert wird, ist es möglich die Vorspannung der Feder zu erhöhen. Niemals die Feder so spannen, dass die Auslösung nicht aktiviert werden kann, infolge ungenügendem Spielraum des Federhubs.

ÜBERLASTUNGSSICHERUNG



WICHTIG: Der Schlepperfahrer kann selbst vieles tun, um die Transmission gegen Überlastung zu sichern!

Bei der täglichen Anwendung der Maschine sollten Sie folgendes beachten:

- 1) Die Maschine immer bei niedriger Motordrehzahl einschalten. Dieses gilt besonders bei elektro-hydraulischer Einkupplung der Zapfwelle.
- 2) Einschaltung der Maschine in Arbeitsstellung.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

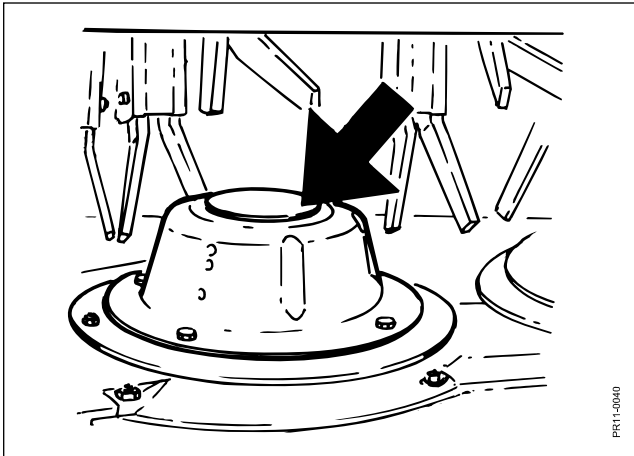


Fig. 3-12

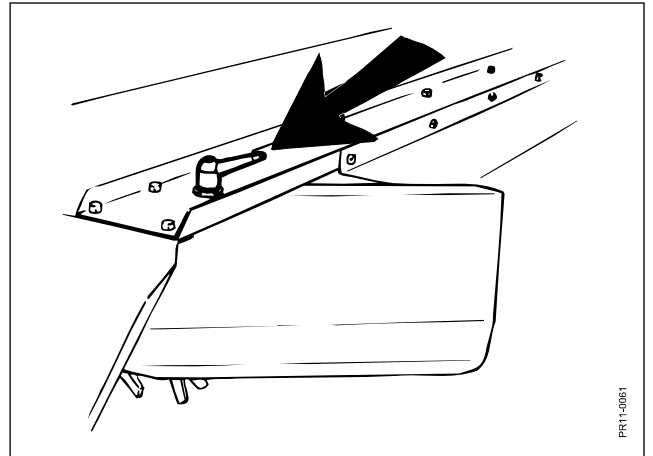


Fig. 3-13

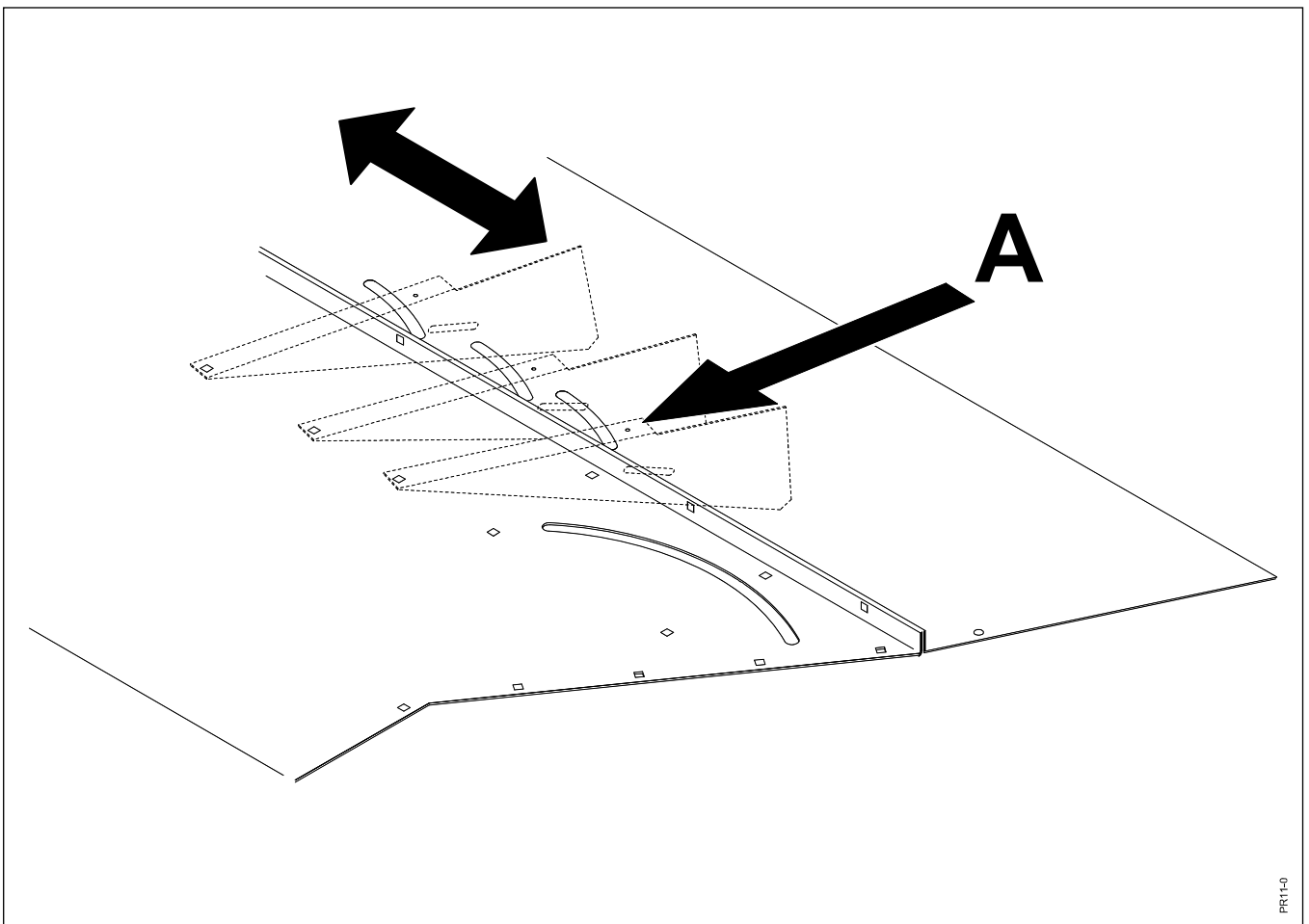


Fig. 3-14

- 3) Eine stark erhöhte Drehzahl der Maschine, z. B. nach Wenden im Feld, sollte ebenfalls fast in Arbeitsstellung erfolgen.
- 4) Achten Sie auf die Drehzahl des Schleppers bei der Arbeit im Feld. Falls die Drehzahl langsam fällt, oder plötzlich reduziert wird, kann es ein Zeichen von Überlastung der Transmission sein, wegen zu hoher Fahrgeschwindigkeit, oder dass Fremdkörper im Schneidwerk sind. In dieser Situation wird die Friktionskupplung rutschen, Sie sollten sofort auskuppeln und die Maschine "Luft" kriegen lassen.

FLOWZYLINDER

Fig. 3-12 Die Scheiben sind mit Flowzylindern versehen, um das Erntegut schneller von den Messern wegzuführen. Hierdurch werden auch die Risiken für Streifenbildungen und Wiederhäckseln reduziert.

Scheint der Kraftbedarf zu groß zu sein, können die Flowzylinder abmontiert werden. Die Erntemenge und Fahrtechnik bestimmen den Bedarf an Flowzylindern.

SCHWADBLECHE

Die Schwadbleche der Maschine sollen sichern, dass das abgelegte Schwad die gewünschte Form und Breite hat. Das Mähgut wird vom Aufbereiterrotor nach hinten gegen die Bleche geworfen, die hiernach das Mähgut zusammen in einem luftigen schmalen Schwad mit rechteckigem Querschnitt sammeln.

Ein solches Schwad gibt optimale Voraussetzungen, teils für ein effektives Vortrocknen, teils für ein nachfolgendes, unproblematisches Aufsammeln durch einen Exakthäcksler oder eine Presse.

Fig. 3-13 Die Breite des Schwades ist durch Drehen der Schwadbleche einstellbar. Die Bolzen/Griffe auf der Oberplatte lösen und die Bleche nach außen oder nach innen rücken.

AUSRÜSTUNG FÜR BREITSTREUEN (TOP DRY) AUF SM-MODELLE

GX-Maschinen mit Fingeraufbereiter (SM-Modelle) sind mit einer Anzahl Streublechen ausgerüstet, um das Erntegut in der vollen Arbeitsbreite verteilen zu können, und dabei eine optimale Vortrocknung zu erreichen.

Fig. 3-14 Alle Streubleche können jeweils in den bananenförmigen Löchern reguliert werden. Nur die Augenmutter lockern und die Streubleche in die gewünschte Position bewegen.

Ab Fabrik ist jedes einzelne Streublech mit einem Indikatorloch **A** markiert.

NB: Bei gewöhnlicher Schwadzusammenlegung in einem Strang ist es notwendig, die äußeren Streubleche an beiden Seiten abzubauen, um die Schwadbleche in die gewünschte Position drehen zu können.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

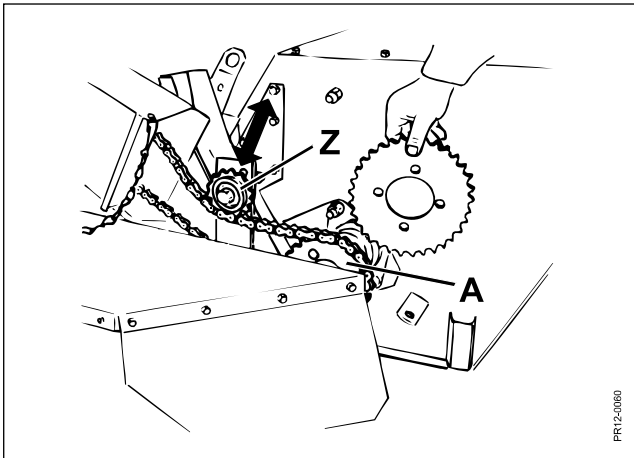


Fig. 3-15

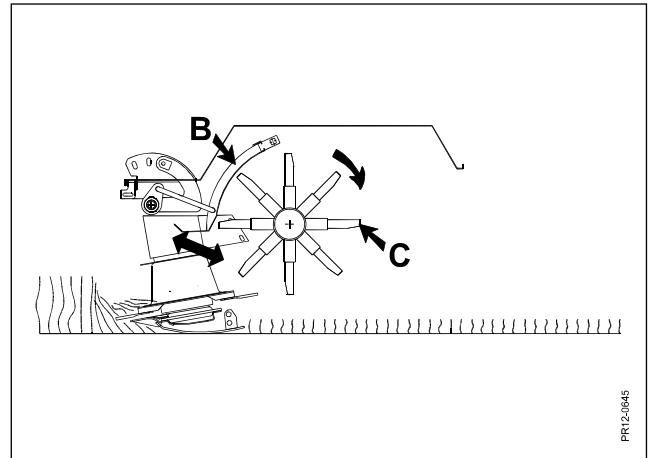


Fig. 3-16

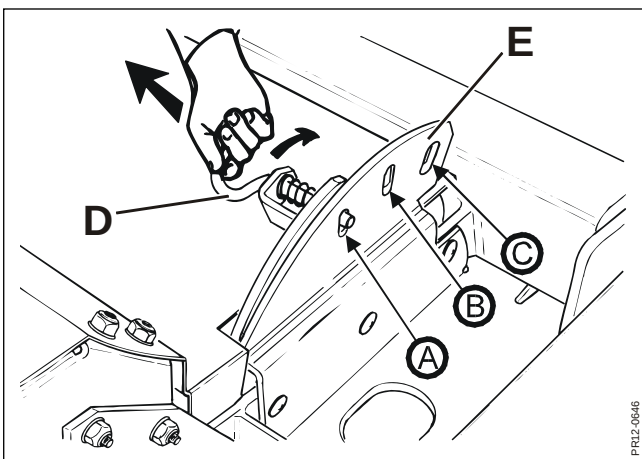


Fig. 3-17

FINGERAUFBEREITER (SM-MODELLE)

AUFBEREITERGESCHWINDIGKEIT

Der Aufbereiter der Maschine hat zwei Geschwindigkeiten:

Normal = 860 rpm.

Reduziert = 700 rpm.

Die Maschine ist ab Fabrik für eine normale Geschwindigkeit von 860 Umdr./Min. montiert.

- Fig. 3-15** Falls Sie wünschen, die Geschwindigkeit des Rotors zu reduzieren, muss das 27 Zähne Zahnrad, das auf der Laufradwelle sitzt, gegen das 33 Zähne Zahnrad vom mitgelieferten Ersatzteilkpaket ausgewechselt werden. Wie folgt vorgehen:
- 1) Das Spannrads **Z** lösen und nach oben rücken, so dass die Kette lose ist.
 - 2) Das Kettenrad **A** von der Laufradwelle abmontieren.
 - 3) Das andere (größere) Kettenrad vom Ersatzteilkpaket auf der Welle montieren.
 - 4) Das Spannrads **Z** gegen die Kette drücken und das Kettenrad anspannen.

EINSTELLUNG DER AUFBEREITERPLATTE

Die Maschine ist mit einem einfachen und bedienungsfreundlichen System für Zentraleinstellung des Aufbereitungsgrades versehen.

- Fig. 3-16** Dieser Aufbereitungsgrad wird durch Regulierung des Abstandes zwischen der Aufbereiterplatte **B** und den Aufbereiterfingern **C** auf dem Rotor geändert. (Je kleiner der Abstand, desto kräftiger die Aufbereitung des Mähgutes).

- Fig. 3-17** Das System wird mit dem Handgriff **D** bedient, der in 3 Positionen auf der Konsole **E** angebracht werden kann. Der Abstand der Aufbereiterplatte zum Rotor kann dadurch geändert werden, dass der Handgriff **D** zu einem der anderen Löcher in der Konsole **E** gerückt wird. Wenn der Handgriff auf Pos. (A) eingestellt wird, ist der Abstand zwischen der Aufbereiterplatte und den Aufbereiterfingern klein, in Pos. (B) ist der Abstand mittelgroß und in Pos. (C) ist der Abstand groß. Die Einstellung des Systems hängt von mehreren Verhältnissen ab. Die optimale Aufbereitung wird mit der unten angegebenen Einstellung der Aufbereiterplatte erzielt:

Bei:

Saftigem, grünem Mähgut	oder	Strohartigem, etwas reiferem Mähgut
-------------------------	------	-------------------------------------

Fahrgeschwindigkeit:

über 8 km/st	unter 8 km/st		über 8 km/st	unter 8 km/st
--------------	---------------	--	--------------	---------------

sollten Sie Ihre Maschine so einstellen:

Aufbereiter-rotorgeschwindigkeit	Hoch				X	X
	Niedrig	X	X			
Abstand zwischen Aufbereiterplatte und Rotor	Groß(C)		X			
	Mittel(B)	X				X
	Klein(A)				X	

Die Maschine ist ab Fabrik auf mittelgroßen Aufbereitungsgrad in Pos. (B) eingestellt. Diese Einstellung gibt ein befriedigendes Arbeitsergebnis unter normalen Verhältnissen.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

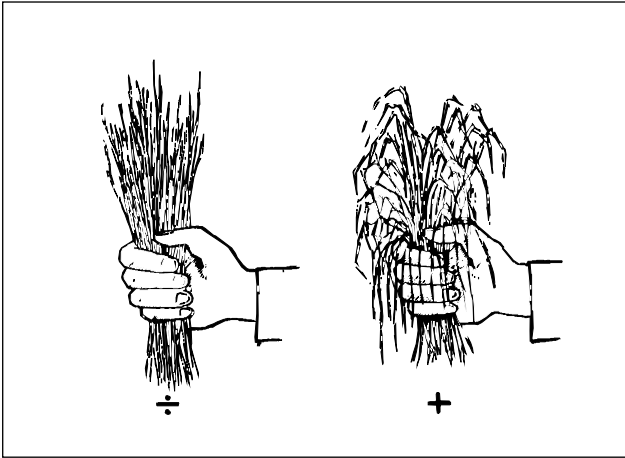


Fig. 3-18

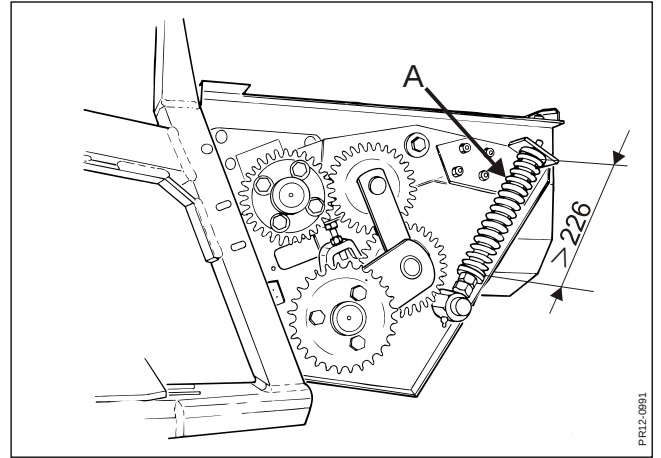


Fig. 3-19

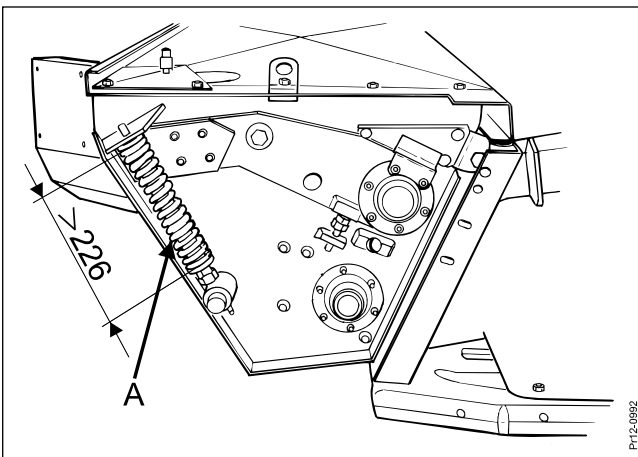


Fig. 3-20

WALZENAUFBEREITER (SC-MODELLE)

Die Maschine mit Walzenaufbereiter mit Gummiprofilen vom Typ Chevron ist ab Fabrik mit einem speziellen Kettenrad in der Transmission versehen, der eine Arbeitsgeschwindigkeit von 1000 Umdr./Min. auf den Walzen gewährleistet. Diese Geschwindigkeit ist Standard bei Maschinen mit Walzen.

AUFBEREITUNG

Die Aufbereitung soll nicht kräftiger sein, als dass eine ausreichend kurze Trocknungszeit erreicht wird. Es kann schwierig sein, den richtigen Aufbereitungsgrad zu beurteilen, besonders in reinem Gras.

Das Stroh muss geknickt sein, aber nicht gebrochen. Gebrochene Blätter und Stengel bedeuten unnötigen Verlust.

Falls die Aufbereitung zu kräftig ist, bekommen die Stengel eine dunkelgrüne Verfärbung und geben Flüssigkeit ab.

- Mögliche Ursachen:**
- die Walzen sind zu dicht eingestellt
 - der Walzendruck ist zu hoch
 - die Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig.

Fig. 3-18 Falls die Aufbereitung zu leicht ist, bleibt das Stroh aufrecht, wenn es in die Hand genommen ist.

- Mögliche Ursachen:**
- der Walzenabstand ist zu groß
 - der Walzendruck ist zu niedrig
 - die Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch

Es kann schwierig sein zu beurteilen, ob die Aufbereitung angemessen ist, aber vermeiden Sie übertriebene Aufbereitung. In der Regel ist die Aufbereitung ausreichend, obwohl es am Gras nicht unmittelbar zu sehen ist.

WALZENDRUCK

Fig. 3-19 Um andauernd einen angemessenen Walzendruck zu erreichen, bei großen sowie bei kleinen Grasmengen,

Fig. 3-20 ist die obere Walze federbelastet, und die Federung ermöglicht gleichzeitig, dass die Walzen nachgeben können, falls ein Fremdkörper zwischen die Walzen gerät.

Der Walzendruck wird an beiden Seiten der Maschine an den Federn **A** eingestellt.

Es gibt folgende Richtlinien:

- In reinem Gras die Federn **spannen**.
- In Klee, Luzerne und ähnlichen Saaten mit Blättern, die Federn **lösen**.



WICHTIG: Die Federn müssen an beiden Seite die gleiche Spannung haben.
Um genügend Spielraum zu gewährleisten, die Feder max. 24 mm spannen.
D.h. die Federlänge darf nicht unter 226 mm sein.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

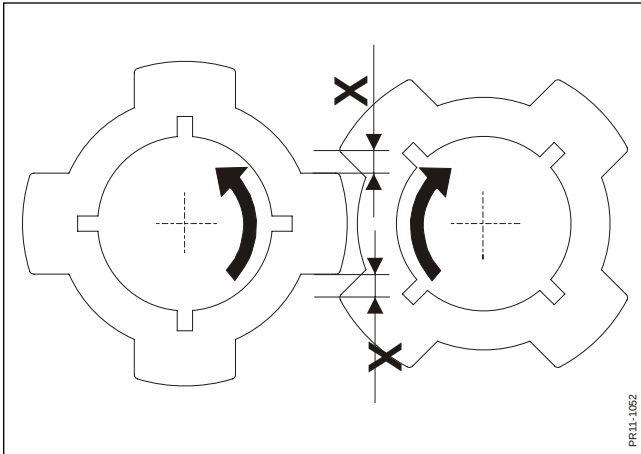


Fig. 3-21

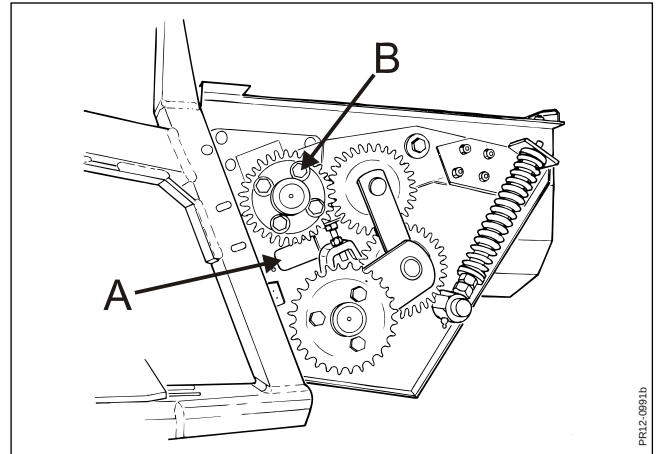


Fig. 3-22

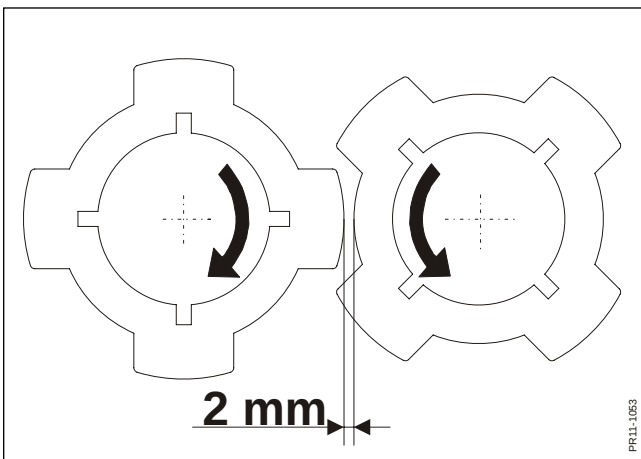


Fig. 3-23

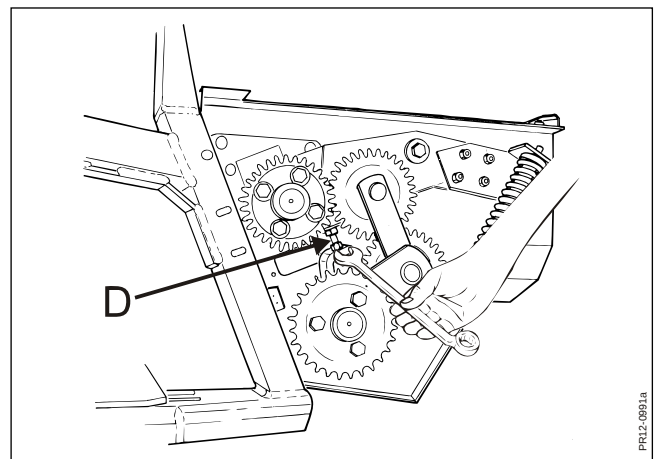


Fig. 3-24

SYNCHRONISIERUNG DER WALZEN

Fig. 3-21 Die Walzen **dürfen nie** einander berühren, da man dadurch ein schlechtes Arbeitsergebnis bekommt, und viele Vibrationen in der Maschine entstehen.

Die Walzen müssen immer korrekt synchronisiert sein, d.h. miteinander im Takt gehen, so dass die Gummiprofile auf der einen Walze genau zwischen die Gummiprofile auf der anderen Walze gehen. Die Walzen sind dann korrekt synchronisiert, wenn der Abstand **X** in beiden Seiten annähernd gleich ist.

Fig. 3-22 Die Synchronisierung kann durch das Schauloch **A** zwischen den Walzen kontrolliert werden.

Bei Nacheinstellung die 4 Bolzen **B** lösen und die Walze in rechte Position drehen. Die Bolzen mit 200 Nm (20 kgm) anziehen.

ABSTAND ZWISCHEN DEN WALZEN

Fig. 3-23 Der Abstand zwischen den Walzen soll min. 2 mm sein, und die Walzen sollen recht geräuscharm laufen.



WICHTIG:

Den Abstand vor Einschalten kontrollieren. Von hinten und zwischen den Walzen messen, wo die Dimension 2 mm auf der Fig. angegeben ist. Über die Walzenbreite an mehreren Stellen messen.

Fig. 3-24 Eine eventuelle Einstellung des Abstandes wird an der Schraube **D** vorgenommen, die mit einer Gegenmutter versehen ist, die nach der Einstellung sorgfältig angezogen werden muss. Die Einstellung an beiden Seiten der Maschine vornehmen.



WICHTIG:

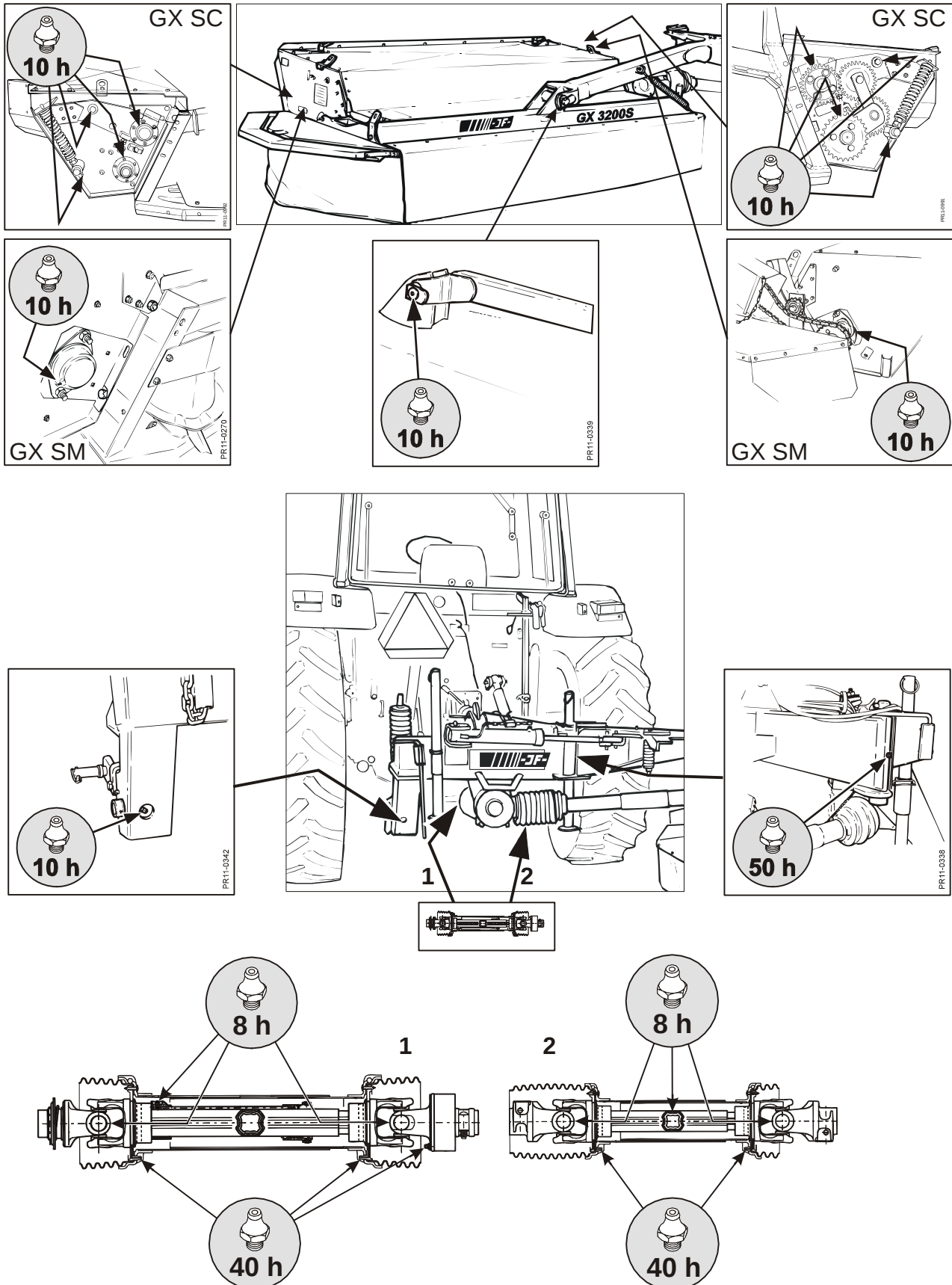
Falls Mißlaute oder Vibrationen entstehen, kann es darauf zurückzuführen sein, dass die Walzen zu dicht aneinander sind, oder dass die Synchronisierung nicht korrekt ist.

Die obigen Einstellungen deshalb regelmäßig prüfen.

4. SCHMIEREN

Schmierplan für Scheibenmäher Typ GX-SM und -SC

Schmieren der Schmierstellen erfolgt mit dem in dem Plan angegebenen Betriebsstundenintervall.



4. SCHMIEREN

FETT

Vergewissern Sie sich immer vor dem Einsatz, dass die Maschine ordnungsgemäß abgeschmiert ist.

Den Schmierplan durchgehen.

ZU VERWENDENDEN FETT: Universalfett von guter Qualität.

Bewegliche mechanische Verbindungen mit Fett oder Öl nach Bedarf schmieren.

WICHTIG - BEACHTEN: Gelenkwellen alle 10 Betriebsstunden schmieren.



Beachten Sie insbesondere die verschiebbaren PROFILROHRE. Sie müssen unter hohen Momentbelastungen vor- und zurückgleiten können.

Sind sie nicht hinreichend geschmiert, entstehen in den Profilrohren schnell hohe Reibungskräfte, die die Profilrohre zerstören können und auf Sicht auch die Achszapfen und die Getriebe.

Auf der Welle zwischen Schlepper und Maschine erfolgt diese Schmierung durch einen äußeren Schmiernippel am Ende des Schutzrohres.

4. SCHMIEREN

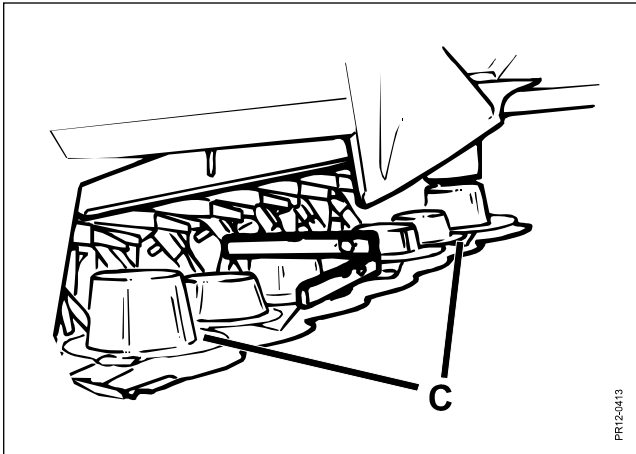


Fig. 4-1

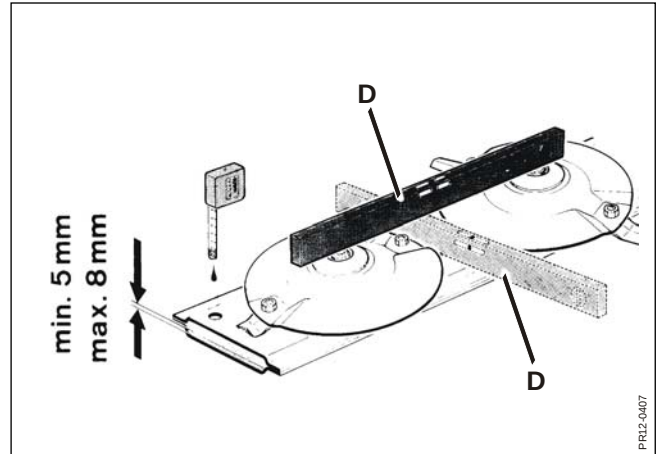


Fig. 4-2

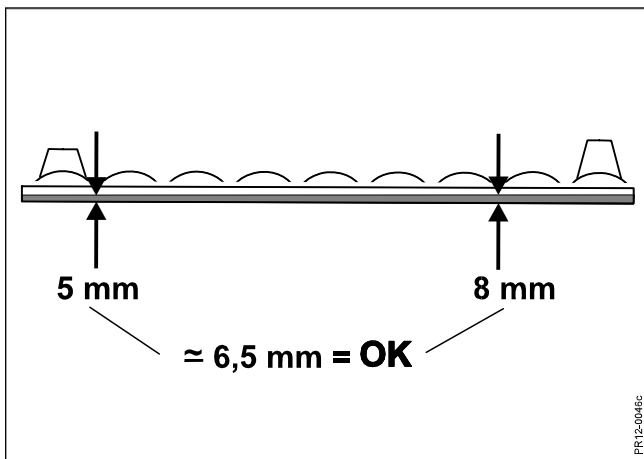


Fig. 4-3

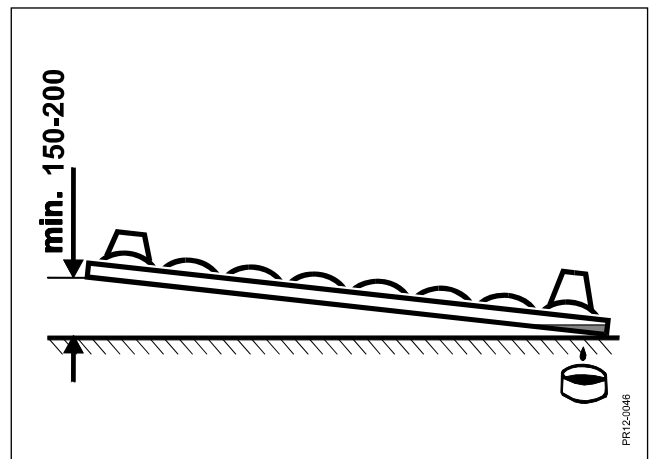


Fig. 4-4

ÖLWECHSEL

MESSERBALKEN

Öl-Füllmenge:



2400	1,70 l
2800	2,00 l
3200	2,25 l

Stöpsel für Kontrolle von Ölstand und Auffüllung, **2 Stück**, sind oben auf dem Balken angebracht.

2400: zwischen 1. und 2. Scheibe auf der rechten **und** linken Seite.

2800: zwischen 1. und 2. Scheibe auf der **rechten Seite**, und zwischen 2. und 3. Scheibe auf der **linken Seite**.

3200: zwischen 1. und 2. Scheibe auf der rechten **und** linken Seite.

Fig. 4-1 In der Saison täglich den Ölstand mittels einem der Stöpsel C kontrollieren.

Fig. 4-2 Den Messerbalken waagerecht stellen, um den Ölstand zu prüfen. Dafür am besten eine Wasserwaage **D** – evtl. zwei – benutzen und sowohl in der Längsrichtung als auch in der Querrichtung messen.
Um die tägliche Ölkontrolle zu vereinfachen, empfehlen wir, irgendwo eine feste "Plattform" zu errichten, worauf man den Mähbalken stützen kann.
Die Kontrolle für "waagerechten Mähbalken" mit Wasserwaage, gemäß Fig. 4-4, braucht dann nicht bei jeder Ölstandkontrolle wiederholt zu werden.

Fig. 4-3 Ölniveau:  **5 - 8 mm.** (Durchschnittswert)

Dieser Ölstand soll ein Durchschnitt der Messung an beiden Abfüllöchern sein.

Wenn der Ölstand kontrolliert ist, 3 Minuten warten bei heißem Öl, und dann wieder kontrollieren.

Bei kaltem Öl 15 Minuten warten, bevor Sie wieder den Ölstand kontrollieren.

Ölwechsel:



Das Öl im Messerbalken muss das erste Mal nach 10 Betriebsstunden ausgewechselt werden und dann nach je 200 Betriebsstunden oder mindestens einmal in der Saison.

Der Ölwechsel ist am einfachsten, wenn man die Maschine einige Minuten arbeiten läßt, bis das Öl warm wird. Dadurch wird auch sichergestellt, dass eventuelle Unreinheiten gut mit dem Öl vermischt und bei Ölwechsel entfernt werden.

Fig. 4-4 Beim Ölwechsel den Messerbalken mindestens 150-200 mm an der rechten Seite gegenüber der Waagerechten anheben, um optimales Entleeren sicherzustellen.

Zwecks Zugang zum Ölablaßstöpsel an der linken Seite die linke Gleitkufe abmontieren. Stöpsel ausschrauben und Öl auslaufen lassen.

4. SCHMIEREN

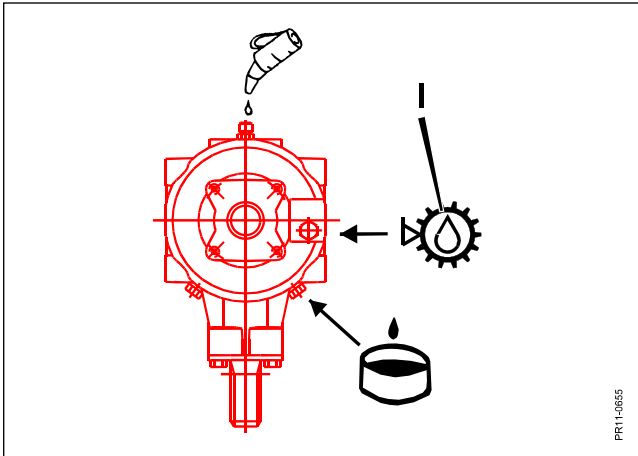


Fig. 4-5

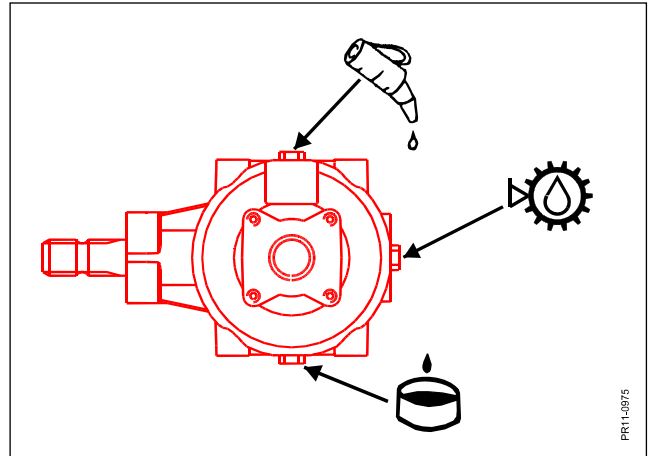


Fig. 4-6

BEACHTEN: Den Stöpsel nach beendetem Öl-Ablassen wieder montieren. Der Ölablaßstöpsel ist mit einem Magnet versehen, der metallische Unreinheiten sammeln soll. Deshalb bei jedem Ölwechsel den Stöpsel reinigen, bevor er wieder eingesetzt wird.

Den Messerbalken wieder absenken, bevor nochmals Öl in den Balken eingefüllt wird.

Bei wiederholtem Einfüllen von Öl darauf achten, dass ein geeigneter Öltyp verwendet wird.

Nur Öl der Qualität API GL-4 SAE 80W verwenden.

In einigen Ländern ist dieser Öltyp nicht erhältlich. In diesen Fällen ist ein API GL-4 oder ein API GL-5 SAE 80W-90 Multigrade-Öl eine mögliche Alternative. Nie ein reines SAE 90W Öl in dem Messerbalken verwenden!



WARNUNG: Niemals mehr oder weniger Öl als hier vorgeschrieben einfüllen. Zu viel oder zu wenig Öl im Messerbalken kann zu unbeabsichtigtem Überdruck und Erwärmung führen – und so zu einer späteren Beschädigung der Lager in dem Balken.

WINKELGETRIEBE ÜBER DEM MESSERBALKEN

Fig. 4-5 Öl-Füllmenge:  0,9 l

Öltyp: API GL4 oder GL5 SAE 80W-90

Ölniveau:  Den Ölstand alle 80 Betriebsstunden kontrollieren.

Ölwechsel:  Erster Ölwechsel nach 50 Betriebsstunden – danach alle 500 Betriebsstunden oder mindestens einmal pro Jahr.

WINKELGETRIEBE AUF DEM TOPRAHMEN

Fig. 4-6 Öl-Füllmenge:  540 U/pm = 1,1 l
1000 U/pm = 1,2 l

Öltyp: API GL4 oder GL5 SAE 80W-90

Ölniveau:  Den Ölstand alle 80 Betriebsstunden kontrollieren.

Ölwechsel:  Erster Ölwechsel nach 50 Betriebsstunden – danach alle 500 Betriebsstunden oder mindestens einmal pro Jahr.

4. SCHMIEREN

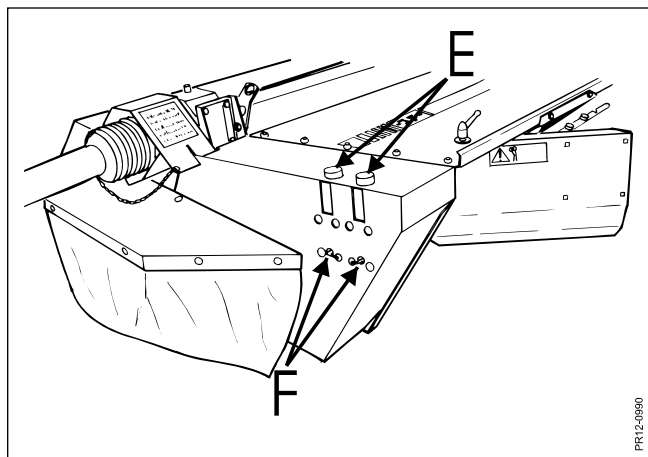


Fig. 4-7

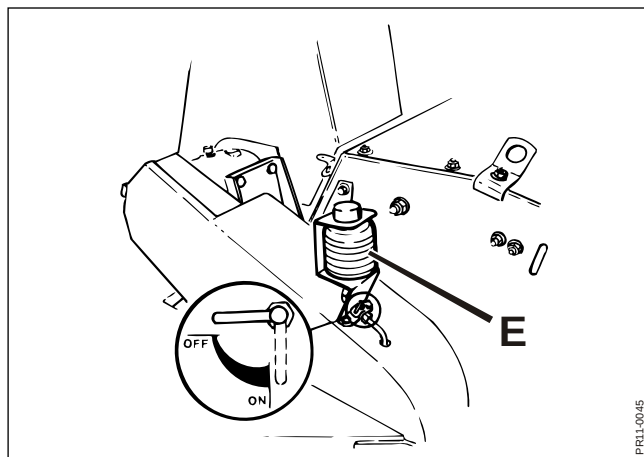


Fig. 4-8

TROPFSCHMIERUNG

KETTENANTRIEB UND ZAHNRADANTRIEB (SC-MODELLE)

Fig. 4-7 Kettenantrieb und Zahnradantrieb durch Tropfschmierung schmieren. Den Ölbehälter **E** (1 Stück) auf

Fig. 4-8 SM-Modellen und 2 Stück auf SC-Modellen mit Kettensägenöl auffüllen. Nach je 20 Betriebsstunden nachfüllen (0,5 Liter).
Beachten, dass kein Schmutz, der die Ölzufuhr verstopfen kann, in den Behälter gerät.

Es wird für das Öl geöffnet, wenn die Maschine in Betrieb genommen wird. Den Hahn bei **F** ca. bis halb offen drehen.



WICHTIG: Nicht vergessen, den Hahn wieder zuzudrehen, wenn die Maschine ausgeschaltet wird.

Das Tropfintervall muss 2-3 Tropfen/Min. sein. Dieses entspricht einem Verbrauch von ca. 0,2 Liter Öl pro Arbeitstag (10 Stunden). Deshalb den Hahn ca. halb aufdrehen, um das Tropfintervall einzustellen.

Beachten, dass die Öltemperatur u.a.m. eine Korrektur der Einstellung erfordern kann.

5. WARTUNG

Ma Ø	Klasse: 8.8 M_A [Nm]	Klasse: 10.9 M_A [Nm]	Klasse:12.9 M_A [Nm]
M 8	25	33	40
M 10	48	65	80
M 12	80	120	135
M 12x1,25	90	125	146
M 14	135	180	215
M 14x1,5	145	190	230
M 16	200	280	325
M 16x1,5	215	295	350
M 18	270	380	440
M 20	400	550	650
M 20x1,5	430	615	720
M 24	640	900	1100
M 24x1,5	690	960	1175
M 30	1300	1800	2300

Fig. 5-1

5. WARTUNG

GENERELL



WARNUNG: Bei Reparatur- und Wartungsarbeiten ist es besonders wichtig, dass Sie auf Ihre Sicherheit achten. Deshalb immer den Schlepper (wenn angebaut) und die Maschine nach den ALLGEMEINEN SICHERHEITSVORKEHRUNGEN Pkt. 1-20 vorne in dieser Gebrauchsanleitung abstellen.

WICHTIG: Schrauben und Bolzen an Ihrer neuen Maschine nach wenigen Betriebsstunden nachziehen. Das gleiche gilt auch nach Reparaturarbeiten.

Fig. 5-1 Anziehdrehmoment M_A (wenn nichts anderes angegeben)

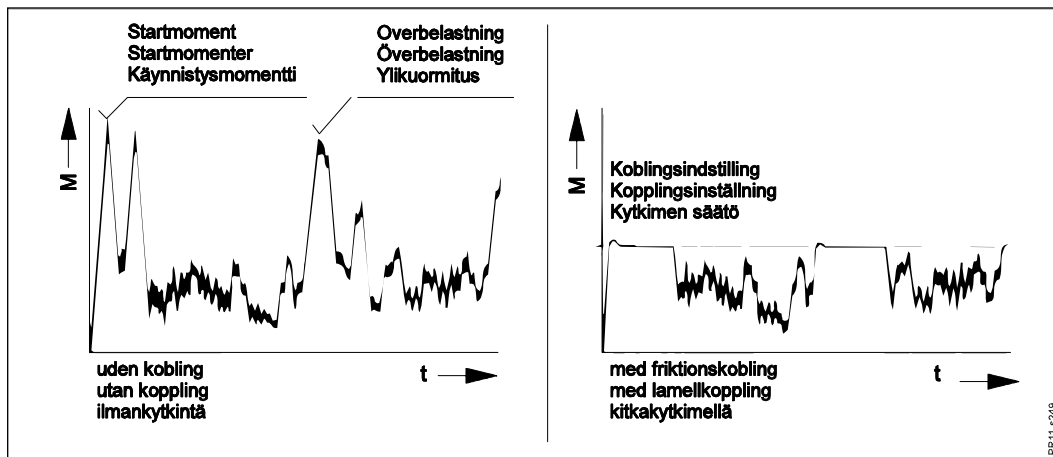


Fig. 5-2

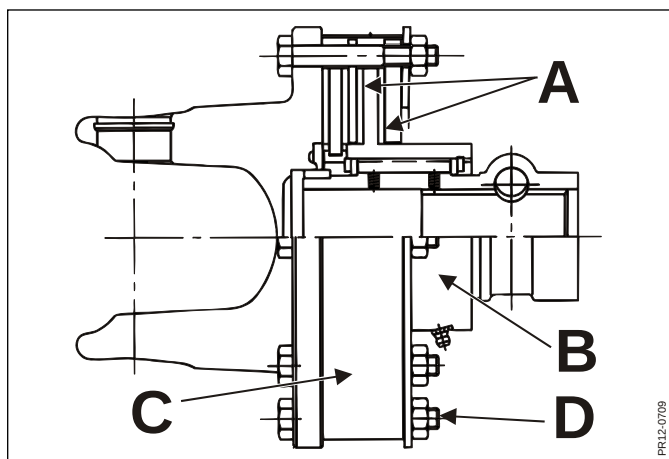


Fig. 5-3

FRIKTIONSKUPPLUNG

Verwenden Sie einen großen Schlepper (über 90 PS), können Sie Ihrem Schlepper und Ihrer Maschine durch den Einsatz einer Gelenkwelle mit Friktionskupplung zwischen Schlepper und Maschine eine lange Lebensdauer sichern.

Gelenkwelle mit Friktionskupplung ist Standard auf GX 3202SM und ist für andere Modelle als Zubehör erhältlich.

Fig. 5-2 Die Figur zeigt, wie die Kupplung die Transmission gegen hohe Momentspitzen sichert und gleichzeitig im Stande ist, das Moment hoch zu halten, während sie gleitet.

Die Friktionskupplung regelmäßig warten. Auch soll die Kupplung kontrolliert werden, wenn sie über längere Zeit nicht in Funktion gewesen ist. Dieses gilt insbesondere nach Winteraufbewahrung, bevor die Maschine zum ersten Mal für die Saison eingesetzt wird.

Wartung der Friktionskupplung:

- Fig. 5-3**
- 1) Die Kupplung trennen und eventuelle Rostansätze auf den Teilen entfernen.
 - 2) Die Kupplungsscheiben **A** auf Verschleiß kontrollieren und wenn notwendig auswechseln.
 - 3) Den Freilauf **B** reinigen und einfetten.
 - 4) Die Kupplung zusammenbauen und wieder anbauen. Siehe auch die mit der Gelenkwelle mitgelieferte und vom Lieferanten ausgearbeitete Instruktion.



WICHTIG: Das äußere Metallband **C** ist eine Referenz, durch die kontrolliert werden kann, ob die Federn korrekt angezogen sind. Die Bolzen **D** gerade so viel anziehen, dass das Metallband **C** frei rotieren kann (max. 0,5 mm Spielraum). Die Momenteinstellung ist nicht korrekt, wenn das Metallband durch ein zu starkes Anziehen der Bolzen spannt oder deformiert ist.



WARNUNG: Bei Überlastungen wird die Kupplung warm und rutscht, wobei sie schnell abnutzt. Die Überhitzung zerstört die Friktionsplatten. Blockiert die Kupplung, oder wird sie aus anderen Gründen außer Kraft gesetzt, entfällt die Garantie der Maschine.

UNWUCHTKONTROLLE



WARNUNG: Wenn Sie im Feld fahren immer beachten, ob die Maschine ungewöhnliche Vibrationen hat oder Mißlaute entstehen. Die Scheiben arbeiten mit ca. 3000 Umdr./Min., und ein beschädigtes Messer kann - infolge von Unwucht - zu ernsthaften Schäden an Personen und Material führen.

Wenn Sie mit geschlossener Fahrerkabine fahren, können die Symptome schwierig zu entdecken sein, und deshalb muss regelmäßig kontrolliert werden, ob alle Messer und Rotorfinger intakt sind. Unwucht führt auf lange Sicht zu Ermüdungsbruch und ernsthaften Zerstörungen.

5. WARTUNG

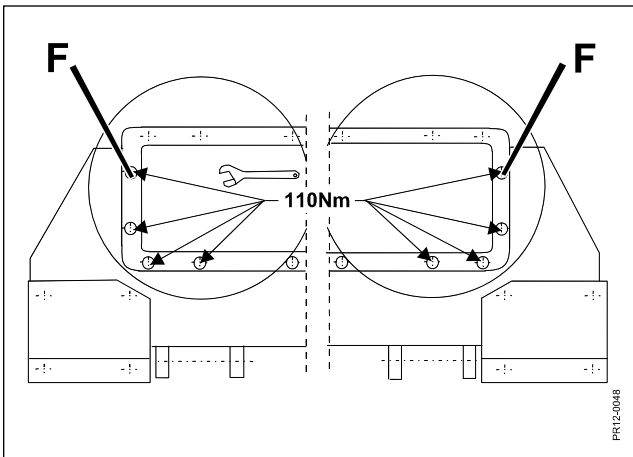


Fig. 5-4

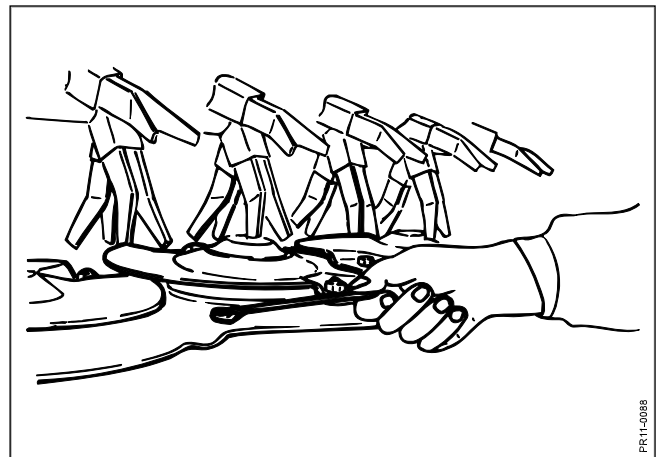


Fig. 5-5

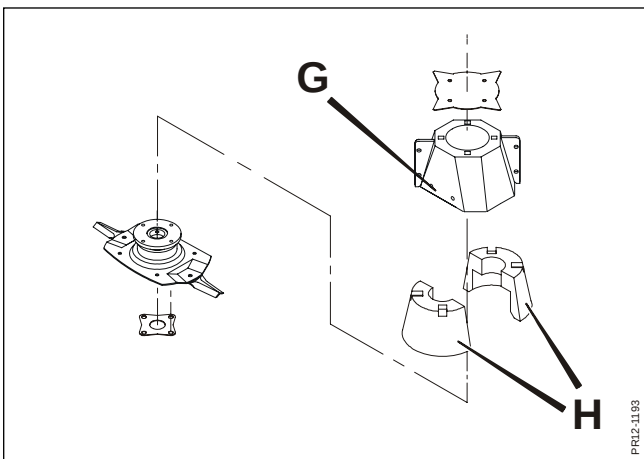


Fig. 5-6

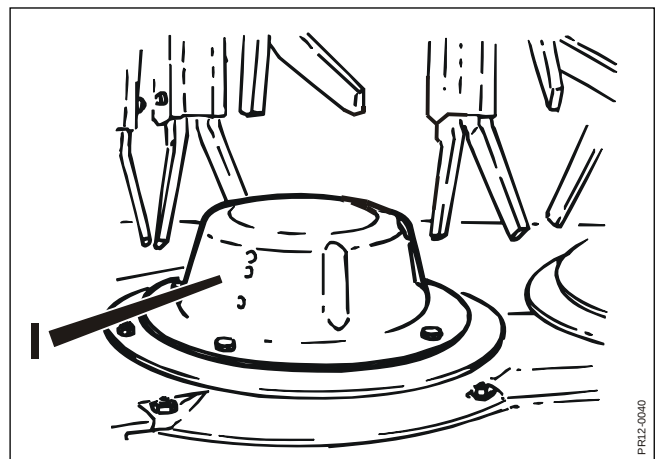


Fig. 5-7

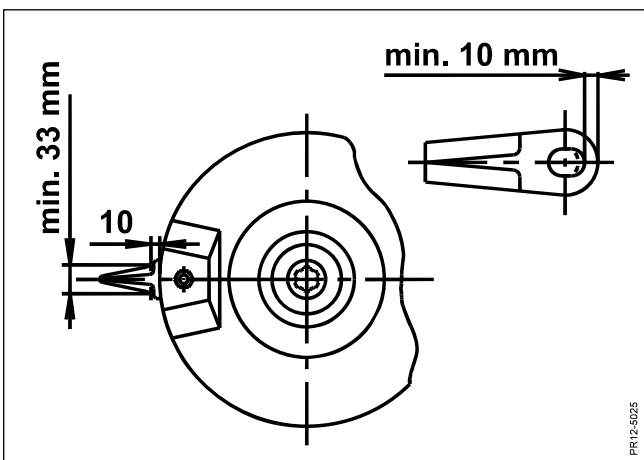


Fig. 5-8

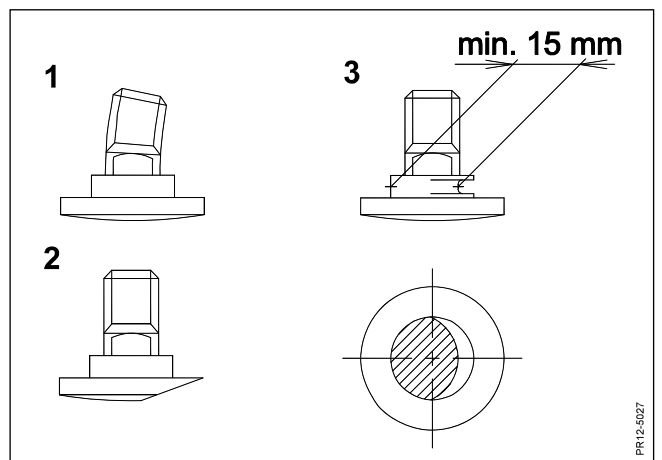


Fig. 5-9

Mit sämtlichen von JF-Fabriken hergestellten Maschinen wird eine Probefahrt unternommen, und mit Spezialwerkzeug wird auf Vibrationen kontrolliert.

Wenn Sie die Maschine zum ersten Mal starten, beachten Sie Geräusche und Vibrationen, um später eine Vergleichsbasis zu haben.

Fig. 5-4 Um schädliche Vibrationen in der Schneideinheit zu vermeiden soll der Mähbalken korrekt befestigt sein. Die 4 Bolzen **F** an jeder Seite mit dem Anziehdrehmoment 110 Nm (11 Kpm) anziehen.

Fig. 5-5 Bolzen am Steinschutz und an der Gegenschneide vorne am Mähbalken regelmäßig kontrollieren.

Fig. 5-6 Die zwei großen Flow-Verstärker **G** an den äußeren Scheiben sind mit Kunststoff **H** ausgefüllt, um Unwucht zu vermeiden. Es ist wichtig, dass die Kunststofffüllung unbeschädigt bleibt, damit die Flow-Verstärker nicht mit Erde, Staub und Unreinheiten, die Unwucht verursachen können, aufgefüllt werden.

Fig. 5-7 Die niedrigen Flowzylinder **I** auf den restlichen Scheiben aufrichten, falls sie deformiert sind. Wenn notwendig auswechseln. 2-3 Mal pro Saison abmontieren und von Erde, Staub u.ä. reinigen.

MÄHBALKEN - SCHEIBEN UND MESSER

Scheiben, Messerbolzen und Messer sind aus hochlegiertem, gehärtetem Material hergestellt. Diese Wärmebehandlung gibt ein besonders hartes und zähes Material, das extremen Belastungen standhalten kann. Bei Beschädigung eines Messers oder einer Scheibe niemals die Teile zusammenschweißen, da die Wärmeentwicklung die Festigkeit der Teile schwächt.

Zur Erhaltung der Betriebssicherheit, beschädigte Messer, Scheiben, Messerbolzen und Muttern **durch JF Originalteile ersetzen.**



WARNUNG: Bei Messerwechsel sollten beide Messer einer Mähscheibe auf einmal ausgewechselt werden, um Unwucht zu vermeiden.

VORSICHT: Den Mähbalken auf den Boden absenken, wenn Messer, Messerbolzen, Scheiben u.ä. ausgewechselt werden sollen.

MESSER

Fig. 5-8 Messer auswechseln, wenn:

- die Messerbreite weniger als 33 mm gemessen 10 mm von der Kante der Mähscheibe ist.
- die Materialstärke um das Messerloch weniger als 10 mm ist.

Verbotene Messer müssen sofort gewechselt werden.

Messerbolzen und Muttern müssen ebenfalls regelmäßig kontrolliert werden, besonders das Anziehdrehmoment der Muttern. Die Kontrolle ist besonders wichtig nach Auffahren auf Fremdkörper, nach Messerwechsel und wenn die Maschine erstmals in Betrieb genommen wird.

Fig. 5-9 Messerbolzen auswechseln, wenn:

- 1) deformiert,
- 2) einseitig stark abgenutzt,
- 3) der Durchmesser weniger als 15 mm ist.

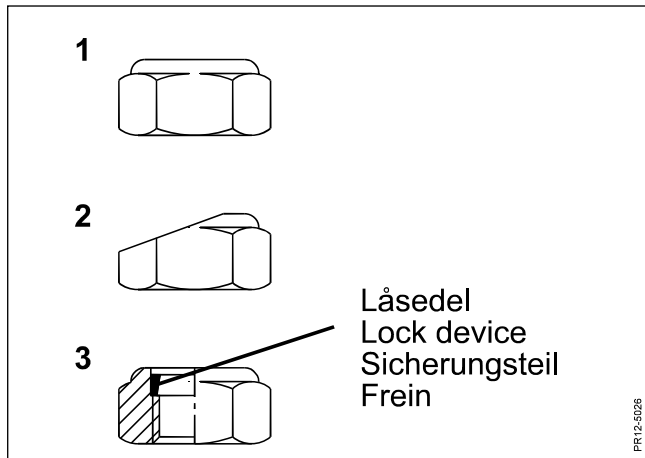


Fig. 5-10

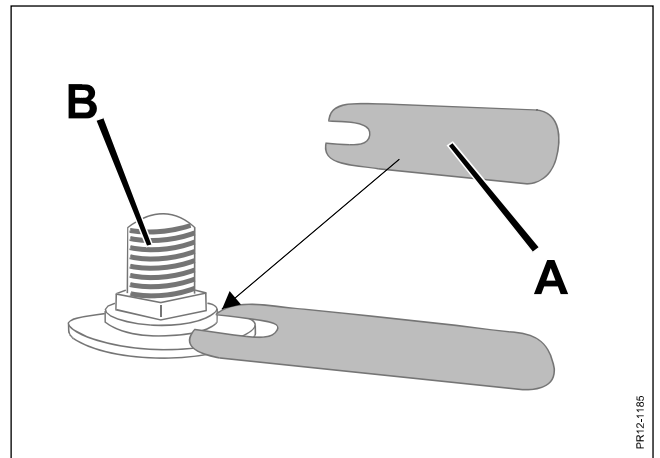


Fig. 5-11

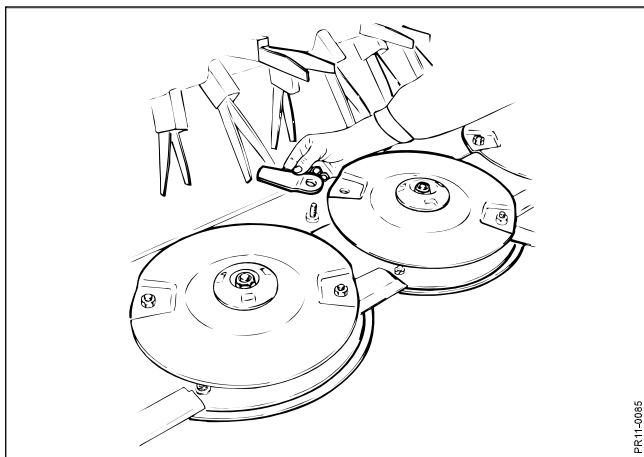


Fig. 5-12

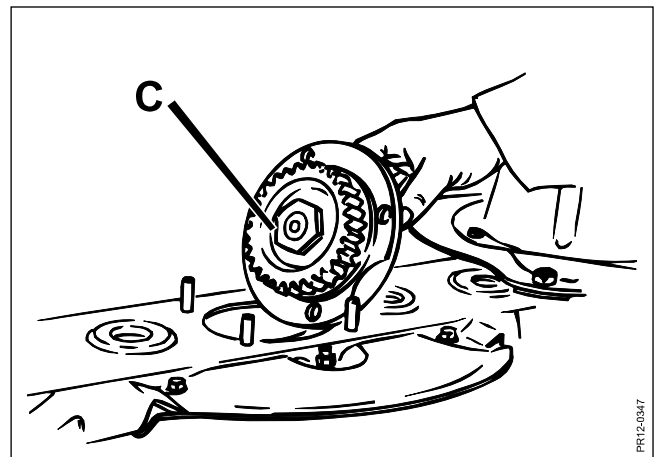


Fig. 5-13

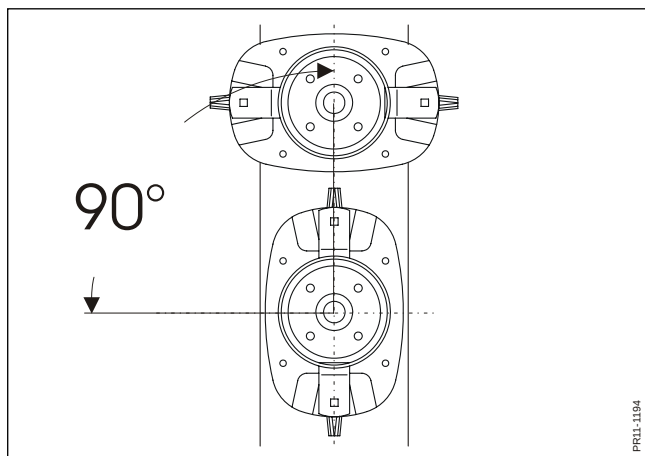


Fig. 5-14

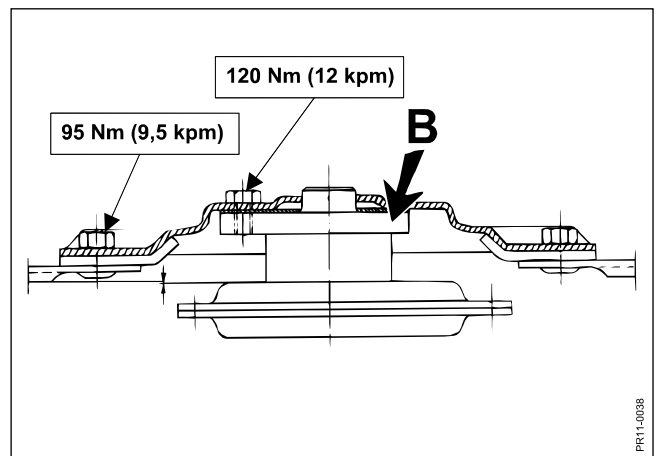


Fig. 5-15

- Fig. 5-10** Die Spezialmutter auswechseln, wenn
- 1) sie mehr als 5 (fünf) Mal benutzt worden ist,
 - 2) das Sechseck mehr als halb abgenutzt ist,
 - 3) der Sicherungsteil abgenutzt oder lose ist.

MESSERWECHSEL

- Fig. 5-11** Bei Messerwechsel alle Messerbolzen **B** an den Scheiben mehrmals mit der Kontrolllehre **A** kontrollieren (in dem Ersatzteilkpaket enthalten).



WICHTIG: Kann die Kontrolllehre **A** über die Messerbuchse **B** passieren, dann diese sofort auswechseln.

Ebenfalls regelmäßig kontrollieren, dass Verbindungsstellen, Messerbolzen, Spezialmutter und Scheibe nicht abgenutzt oder lose sind. Ist dieses der Fall, Teile anziehen oder auswechseln.



GEFAHR: Verbindungsstellen unbedingt kontrollieren auf:

- Zusammenstoß mit einem Fremdkörper, oder
- Ein Messer am Mähbalken fehlt ausnahmsweise.

Ein Teil/Teile können beschädigt sein. Selbst wenn der Verdacht auf Schäden minimal ist, **UNBEDINGT** auswechseln, um die Sicherheit gegen Verlust von rotierenden Teilen zu bewahren.

- Fig. 5-12** Um ein zufriedenstellendes Arbeitsergebnis zu erreichen ist es wichtig, dass Messer und Gegenschneide in Ordnung und scharf geschliffen sind. Der Messerwechsel wird durchgeführt, indem der Messerbolzen abmontiert und von unten aus der Scheibe herausgezogen wird. Dieses geschieht am besten mit dem Messer in vorderer Stellung, damit der Bolzen durch das Loch in dem Steinschutz fallen kann. Das alte Messer wird entfernt und das neue Messer wird zusammen mit dem Messerbolzen montiert.

Die Messer können beidseitig verwendet werden, indem man die Messer von einer Scheibe an eine andere mit entgegengesetzter Laufrichtung umsetzt.

BALKEN UND SCHEIBEN

- Fig. 5-13** Verwendet wird ein Mähbalken, bei dem jede einzelne Nabe **C** unter den Scheiben leicht von oben her (Top Service Balken) ausgetauscht werden kann.

- Fig. 5-14** Falls die Scheiben abmontiert waren, müssen sie wieder um 90° versetzt gegenüber der daneben liegenden Scheibe montiert werden.

- Fig. 5-15** Beachten Sie, dass für die Befestigung die folgenden Anziehdrehmomente einzuhalten sind:

- Scheiben, die mit 4 Bolzen befestigt sind, müssen je mit **120 Nm** (12 kpm) angezogen werden.
- Messerbolzen müssen mit **95 Nm** (9.5 kpm) angezogen werden.

Die Höhe der Scheibe kann reguliert werden, indem Zwischenscheiben unter die Scheibe **B** gelegt werden. Der Bedarf kann bei Austausch der Scheiben entstehen, wenn die Messer danach nicht in derselben Höhe sind.



WARNUNG: Nach Austausch von Messern, Messerhaltern, Scheiben und ähnlichem immer alle Werkzeuge von der Maschine entfernen

5. WARTUNG

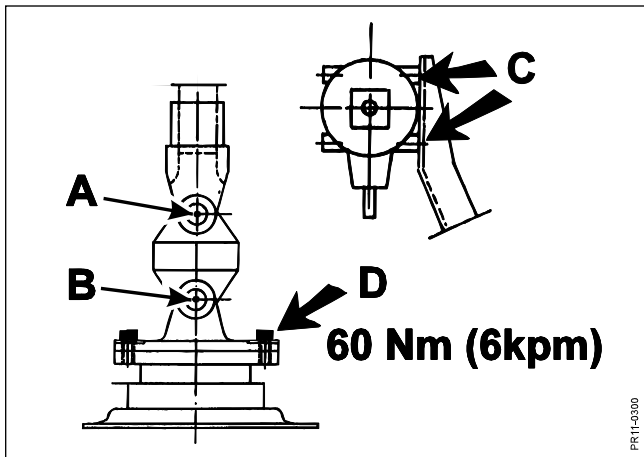


Fig. 5-16

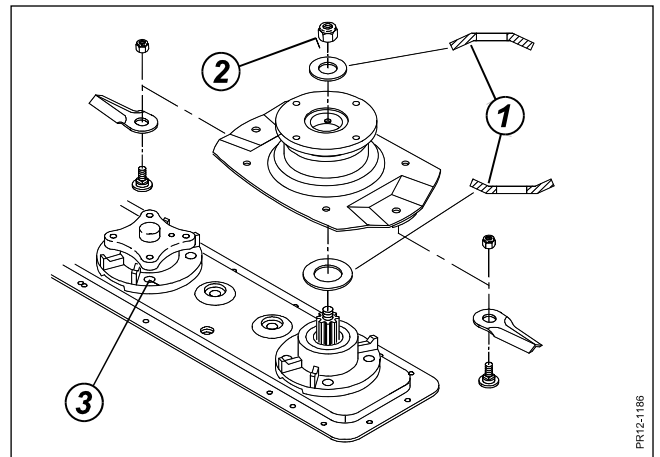


Fig. 5-17

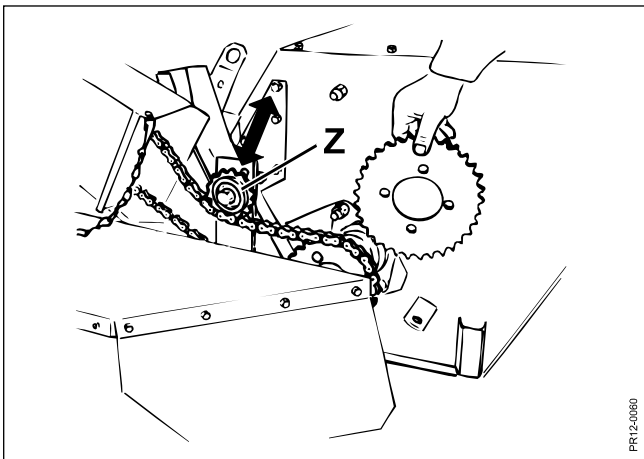


Fig. 5-18

Fig. 5-16 Die Gelenkwelle des Messerbalkens ist dauergeschmiert. Die Gelenkwelle sollte mit min. Winkelabweichung laufen, d.h. Maßunterschied bei **A** und **B** darf max. 6 mm (+/- 3) sein.

Die Ausrichtung erfolgt beim Getriebe über der Welle, indem man das Getriebe in den länglichen Löchern verrückt oder Zwischenscheiben zwischen dem Getriebe und dem Rahmen bei **C** montiert.

Die Bolzen **D** mit **60 Nm** (6 kmp) anziehen und mit LocTite festmachen.

Fig. 5-17 Federscheibe **(1)** über der Eingangsscheibe wie gezeigt mit der gebogenen Seite nach oben drehen.
Mutter **(2)** mit **190 Nm** (19 Kpm) anziehen.
Die Bolzen **(3)**, die das Scheibenlagergehäuse an den Balken festhalten, mit **85 Nm** (8,5 Kpm) anziehen.



WARNUNG: Nach Austausch von Messern, Messerbolzen, Muttern oder Scheiben immer alle Werkzeuge von der Maschine entfernen.

AUFBEREITER

Defekte Finger an dem Aufbereiterrotor erneuern, um optimale Aufbereitung und guten Transport des Mähgutes zu sichern. Außerdem werden fehlende Finger oder Teile davon Unwucht des Rotors verursachen und u.a. die Lebensdauer der Lager verringern.

SPANNEN DER ROLLENKETTE

Fig. 5-18 Das Kettenrad **Z** nach unten auf die Kette drücken und festspannen.

WINTERAUFBEWAHRUNG

Die Arbeiten für die Winteraufbewahrung sollten gleich nach der Saison vorgenommen werden. Zuerst die Maschine sorgfältig reinigen. Staub und Schmutz absorbieren Feuchtigkeit, und diese fördert Rostbildung. Bei Reinigung mit Hochdruckreiniger vorsichtig sein. Den Strahl niemals direkt auf die Lager richten, und alle Nippel sowohl vor als auch nach der Reinigung schmieren, damit eventuelles Wasser aus den Lagern gepresst wird.

Folgende Punkte sind wegweisend für die sonstigen Aufbewahrungsaufgaben:

- Die Maschine auf Abnutzung und Mängel durchsehen. Ersatzteile, die für die nächste Saison benötigt werden, notieren und bestellen.
- Die Gelenkwellen abmontieren, die Profilrohre schmieren und trocken lagern.
- Die Maschine als Rostschutz mit einer dünnen Schicht Öl übersprühen. Besonders die blankgescheuerten Teile.
- Das Öl in dem Mähbalken und den Getrieben auswechseln.
- Die Maschine in einer belüfteten Maschinenhalle unterbringen.

6. DIVERSES

FAHRHINWEISE UND FEHLERSUCHE

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
Stoppel uneben oder Schnitt ungenügend.	Das Schneidwerk ist zu viel entlastet. Die Drehzahl des Schleppers ist zu niedrig. Die Messer sind abgenutzt. Scheiben, Steinschutz oder Flow-Zylinder sind deformiert.	Die Grundeinstellung der Maschine kontrollieren und wenn nötig die Entlastung durch Absenken der Unterlenker reduzieren. Kontrollieren, ob die Drehzahl des Schleppers (PTO) korrekt ist. Die Drehzahl konstant halten. Messer wenden, an eine andere Scheibe versetzen oder auswechseln. Deformierte Teile auswechseln.
Streifenbildungen	Der Schneidwinkel ist zu groß, das Gras gleitet nicht über den Balken. Anhäufung von Material vor dem Mähbalken. Anhäufung von Erde und Gras um den Mähbalken zwischen den Scheiben. Man arbeitet früh am Morgen, wo das Gras immer noch sehr feucht ist.	Die Neigung des Mähbalkens waagrecht einstellen durch Verlängerung des Oberlenkers. Wenn möglich die Fahrgeschwindigkeit erhöhen. Evtl. Flow-Zylinder auf den Scheiben montieren. Spezielle scharfe Gegenschniden montieren oder abgenutzte Gegenschniden auswechseln. Wenn möglich die Fahrgeschwindigkeit erhöhen. Evtl. Flow-Zylinder montieren.
Uebener Flow durch die Maschine	Prüfen, ob Aufbereiterfinger abgenutzt sind oder fehlen. Der Abstand zwischen Aufbereiterplatte und –Rotor ist zu groß.	Abgenutzte Finger auswechseln und neue montieren, wo sie fehlen. Die Aufbereiterplatte mit weniger Abstand zum Rotor einstellen. Fahrgeschwindigkeit erhöhen.
Die Maschine vibriert, unebener Betrieb.	Prüfen, ob die Messer deformiert oder zerstört sind, oder ob sie fehlen. Defekte Gelenkwellen Defekte Lager im Balken oder Aufbereiterrotor. Flow-Zylinder oder –Verstärker sind defekt. Erde und Gras in den Flowzylindern, und evtl. fehlt die Kunststoffüllung in den Flow-Verstärkern.	Zerstörte Messer auswechseln und neu montieren, wo sie fehlen. Kontrollieren, ob die Wellen unbeschädigt sind. Wenn nötig reparieren. Kontrollieren, ob Lager lose oder abgenutzt sind. Wenn nötig auswechseln. Flow-Zylinder und –Verstärker auswechseln. Flow-Zylinder reinigen und evtl. neue Kunststoffüllung einsetzen.

6. DIVERSES

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
Getriebe oder Balken erhitzt.	Ölstand nicht korrekt.	Ölstand kontrollieren und wenn nötig nachfüllen/ablassen. NB: Getriebetemperatur max. 80 Grad, Balkentemperatur max. 90-100 Grad.
Der Kraftbedarf ist ungewöhnlich groß.	Mähgut und Staub haben sich unter den Scheiben gesammelt. Schnur oder Eisendraht hat sich um eine Scheibe gewickelt.	Schleppermotor stoppen. Scheiben demontieren und Mähbalken und Scheiben reinigen. Kontrollieren, ob Friktionskupplung unbeschädigt sind. Fremdkörper entfernen.

SONDERAUSRÜSTUNG

HOHE GLEITKUFEN

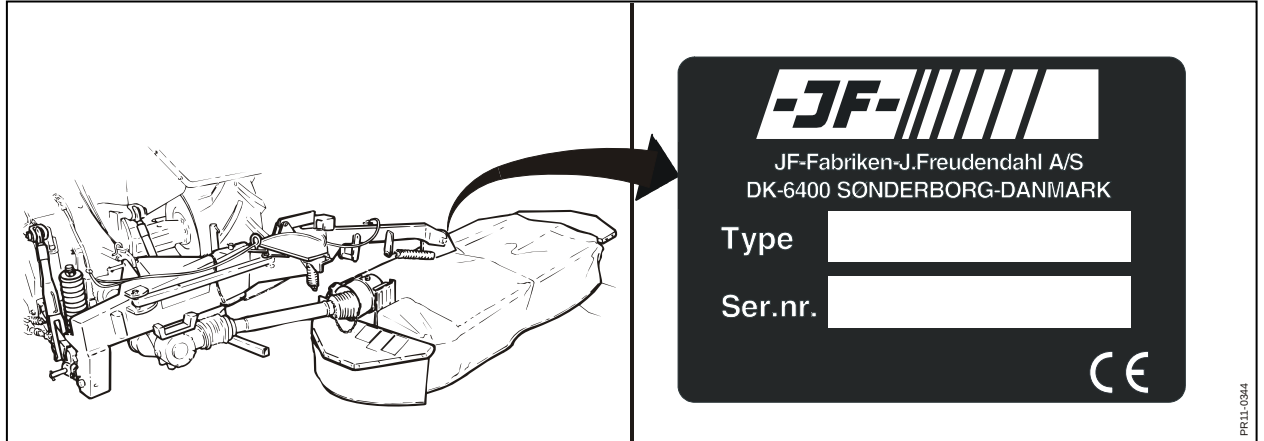
Für das Striegeln von Brachacker können besonders hohe Gleitkufen montiert werden, die höhere Stoppeln ergeben.

SCHARFE GEGENSCHNEIDEN

Bei Arbeit in gewissen schweren Mähgütern kann es erforderlich sein, scharfe Gegenschneiden zwischen den Scheiben zu montieren. Die Gegenschneiden verringern das Risiko, dass das Mähgut auf dem Balken hängenbleibt und dadurch Streifen bilden kann.

ERSATZTEILBESTELLUNG

Bei Bestellung von Ersatzteilen die Typenbezeichnung und die Seriennummer mitteilen. Diese Auskünfte finden Sie auf dem Typenschild, das wie unten gezeigt angebracht ist. Wir bitten Sie, diese Auskünfte möglichst schnell nach Lieferung auf der ersten Seite in dem beigefügten Ersatzteilkatalog einzutragen. Dann haben Sie die Auskünfte bei der Hand, wenn Sie Ersatzteile bestellen müssen.



VERSCHROTTUNG DER MASCHINE

Wenn die Maschine abgenutzt ist, soll sie auf verantwortliche Weise verschrottet werden. Folgendes ist zu berücksichtigen:

- Die Maschine darf nicht in freier Natur abgestellt werden - das Öl (Getriebe und hydraulische Ausrüstung) muss abgelassen werden. Die abgelassenen Öle müssen ordnungsgemäß entsorgt werden.
- Die Maschine in brauchbare Teile zerlegen, z. B. Räder, Hydraulikschläuche, Ventile usw.
- Brauchbare Teile an eine autorisierte Recyclingzentrale abliefern. Die größeren Schrotteile ordnungsgemäß verschrotten.

GARANTIE

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S, 6400 Sønderborg, Dänemark, - genannt "**JF**", leistet jedem Käufer, der eine neue JF-Maschine bei einem anerkannten Händler erwirbt, eine Garantie.

Die Gewährleistung umfasst Abhilfe von Material- und Herstellungsfehlern. Die Garantie läuft ein Jahr ab Verkaufsdatum an den Endverbraucher.

Die Garantie entfällt in folgenden Fällen:

- 1. Die Maschine wurde für andere Zwecke als in der Gebrauchsanleitung beschrieben benutzt.**
- 2. Missbrauch hat stattgefunden.**
- 3. Von Außen kommende Unfälle z. B. Blitz oder Absturzgegenstände**
- 4. Mangelhafte Wartung.**
- 5. Transportschäden.**
- 6. Die Konstruktion der Maschine wurde ohne schriftliche Zusage von JF geändert.**
- 7. Reparaturarbeiten wurden durch Unkundige durchgeführt.**
- 8. Es wurden keine Original-Ersatzteile verwendet.**

JF ist durch evtl. Fehler nicht verantwortlich für Verdienstausschlag oder Rechtserfordernis, weder dem Eigentümer noch Dritten gegenüber. Ebenfalls haftet JF nicht für Arbeitslohn, außer den geltenden Vereinbarungen im Zusammenhang mit Austausch von Garantieteilen.

JF haftet nicht für Kosten wie:

- 1. Normale Wartungskosten z. B. Öl, Fett und kleinere Einstellungen.**
- 2. Transport der Maschine zu einer Werkstatt und zurück.**
- 3. Reise- oder Frachtkosten des Händlers.**

Für Teile, die einer natürlichen Abnutzung unterworfen sind, wird keine Garantie geleistet, es sei denn, es kann einwandfrei bewiesen werden, dass JF ein Fehler unterlaufen ist.

Folgende Teile sind einer natürlichen Abnutzung unterworfen:

Schutztücher, Messer, Messerhalter, Gegenschneiden, Gleitkufen, Steinschutz, Scheiben, Rotorplatten, Aufbereiterelemente, Reifen, Schläuche, Bremsbacken, Kettenspannerelemente, Schutzkappen, Hydraulikschläuche, Förderbänder, Radbolzen und -Mutter, Sicherungsringe, Stecker, Gelenkwellen, Kupplungen, Dichtungen, Zahn- und Keilriemen, Ketten, Kettenräder, Mitnehmer, Förderkettenlamellen, Rech- und Pick-up Federn, Gummidichtungen, Gummipaddel, Schäre, Verschleißplatte und Ausfütterung für Streutisch, Fräßmesser einschl. Bolzen und Muttern, Streuwalzen und -flügel.

Der Endverbraucher muss außerdem folgendes beachten:

- 1. Die Garantie tritt nur dann in Kraft, wenn der Händler bzgl. Montageanleitung und Anweisung für den Einsatz instruiert hat.**
- 2. Die Garantie kann nicht ohne schriftliche Zusage von JF von Dritten übernommen werden.**
- 3. Die Garantie kann erlöschen, wenn eine Reparatur nicht sofort ausgeführt wird.**



Specialist in grassland machinery and complete diet mixers

When it comes to green feed techniques, JF-STOLL has gained a reputation as one of the world's leading suppliers and specialists. As a specialist manufacturer for over 50 years, we have gained a vast amount of experience from right around the world and, more importantly, unique regional requirements.

We also receive important inspiration in our development work through a close and continuous dialogue with customers, dealers and agricultural researchers.

No matter which type of JF-STOLL-machine you chose, you can be sure to obtain the best result to obtain a top result - in the shape of high performance and operational reliability, minimum maintenance, flexible working possibilities and optimal operating economy.

Dealer

JF-STOLL

JF-Fabriken · J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7 · Postbox 180
DK-6400 Sønderborg · Denmark
Phone. +45 74 12 51 51 · Fax +45 74 42 52 51
www.jf-stoll.com