

GMS 280 | GMS 320



Scheibenmäher

Betriebsanleitung

“Originalbetriebsanleitung”

D



VORWORT

SEHR GEEHRTER KUNDE!

Wir danken für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf einer JF Maschine entgegenbringen, und gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen Maschine. Sie werden mit Ihrer Investition zufrieden sein.

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

Bei der Lieferung dieser Maschine bekommen Sie durch den Auslieferer eine Einweisung bzgl. Bedienung, Einstellungen und Wartung.

Diese erste Einweisung ersetzt nicht eine gründliche Kenntnis der verschiedenen Aufgaben und Funktionen oder die fachlich korrekte Handhabung der Maschine.

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

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

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

Alle Auskünfte, Abbildungen und technischen Angaben in dieser Gebrauchsanleitung beschreiben den technischen Stand der Maschine, der zum Zeitpunkt der Drucklegung geltend war.

Kongskilde Industries A/S behält sich Konstruktions- und Spezifikationsänderungen vor, ohne eine Verpflichtung, solche Änderungen an bisher gelieferten Maschinen durchführen zu müssen.

INHALTSVERZEICHNIS

VORWORT	3
1. EINLEITUNG	6
BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG.....	6
SICHERHEIT	7
Definitionen	7
Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen.....	8
Schlepperwahl	9
An- und Abbau	10
Einstellung	10
Transport.....	11
Arbeit.....	11
Abstellen	12
Schmieren.....	12
Wartung	12
Maschinensicherheit	12
TECHNISCHE DATEN	13
AUFKLEBER AN DER MASCHINE	15
2. ANBAU UND PROBEFAHRT	16
ANBAU AN DEN SCHLEPPER	16
Anpassung der Gelenkwelle	16
Abstellstütze.....	18
Gelenkwelldrehzahl der Maschine	18
Friktionskupplung.....	18
Freilauf	18
Hydraulischer Anschluss.....	19
TRANSPORT AUF ÖFFENTLICHEN STRAÙEN!	19
VOR DEM EINSATZ.....	21
3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN	23
KONSTRUKTION UND FUNKTION	23
EINSATZ IM FELDE	24
EINSTELLUNG DES LENK-AUSSCHLAGS DER ZUGDEICHSEL	25
SCHNITTHÖHE UND MÄHBALKENENTLASTUNG	25
FLOW-ZYLINDER (ZUSATZAUSRÜSTUNG)	29
AUFBEREITER.....	30
4. SCHMIEREN	31
FETT.....	31
ÖL IM MÄHBALKEN.....	32
Mähbalken	33
4-Schrauben Mähbalken	33
6-Schrauben Mähbalken	33
Ölstand.....	35
ÖL IM WINKELGETRIEBE ÜBER DEM MÄHBALKEN	37
DREHKOPF AM SCHLEPPER.....	38

5. WARTUNG	39
GENERELL	39
FRIKTIONSKUPPLUNG	40
UNWUCHTKONTROLLE	42
MÄHBALKEN - SCHEIBEN UND MESSER	43
4-Schrauben Mähbalken	49
6-Schrauben Mähbalken	50
AUFBEREITER.....	50
Spannen der Keilriemen.....	50
REIFEN	51
6. BETRIEBSSTÖRUNGEN	52
7. LAGERUNG (ÜBERWINTERUNG)	54
8. ERSATZTEILBESTELLUNG	55
9. VERSCHROTTUNG DER MASCHINE	56
HYDRAULIKDIAGRAMM	57

1. EINLEITUNG

BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG

Die Scheibenmäher GMS 280 und GMS 320 sind **ausschließlich** für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen Arbeiten konstruiert. **D.h. Abschneiden von wachsendem Gras und Stroh am Boden. Sie dürfen nur an gesetzmäßige Schlepper angebaut und durch dessen Zapfwelle angetrieben werden.**

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

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

Zur bestimmungsgemäÙen Verwendung gehört auch, dass man die von Kongskilde Industries A/S in der Gebrauchsanleitung und in dem Ersatzteilkatalog genannten Vorschriften befolgt.

Die Scheibenmäher GMS 280 und GMS 320 dürfen 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.

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

Eigenständige Veränderungen an der Maschine und ihrer Konstruktion schließen eine Haftung von Kongskilde Industries A/S für daraus resultierende Schäden aus.

SICHERHEIT

In der Landwirtschaft geschehen generell viele arbeitsbedingte Unglücksfälle infolge falscher Bedienung und ungenügender Instruktion. Personen- und Maschinen-Sicherheit 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 fachmännische 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. EINLEITUNG

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Im Folgenden finden Sie die üblichen Vorkehrungen, die Ihnen bekannt sein dürften.

1. Die Gelenkwelle immer abschalten, die Bremse des Schleppers aktivieren und den Schleppermotor abstellen, bevor Sie die Maschine:
 - schmieren
 - reinigen
 - montieren
 - einstellen.
2. Wenn die Maschine abgestellt wird, muss das Schneidwerk immer abgesenkt oder die Transportsicherung aktiviert werden.
3. Beim Transport immer die Transportsicherung benutzen und das Absperrventil für den Hebezyylinder anwenden.
4. Niemals Arbeiten an einem angehobenen Schneidwerk durchführen, ohne es durch Unterlegkeile oder eine andere mechanische Sicherung zu sichern.
5. Immer die Räder des Schleppers blockieren, bevor Sie unter der Maschine arbeiten.
6. Niemals den Schlepper starten, bevor sich alle Personen in sicherem Abstand von der Maschine befinden.
7. Alle Werkzeuge von der Maschine entfernen, bevor Sie den Schlepper einschalten.
8. Schutzvorrichtungen müssen korrekt angebracht und in Ordnung sein.
9. Die Bekleidung des Benutzers soll eng anliegen. Locker getragene Kleidung vermeiden, die von beweglichen Teilen in die Maschine hineingezogen werden kann.
10. Niemals eine Abschirmung ändern oder mit der Maschine arbeiten, wenn ein Abschirmungsteil fehlt.
11. Beim Transport auf öffentlichen Straßen und bei Dunkelheit immer eine gesetzlich anerkannte Beleuchtung und Sicherheitsmarkierungen verwenden und die Vorschriften der StVZO beachten.
12. Wenn die Maschine nicht mit einer max. Geschwindigkeit gekennzeichnet ist, darf niemals mehr als 30 km/h gefahren werden.
13. Personen dürfen sich niemals im Nahbereich einer laufenden Maschine aufhalten.
14. Bei Anbau der Gelenkwelle prüfen, ob die Schlepperdrehzahl und – Drehrichtung mit der Maschine übereinstimmt.

1. EINLEITUNG

15. Gehörschutz anwenden, wenn der Lärm von der Maschine störend ist, oder wenn Sie für längere Zeit mit der Maschine arbeiten müssen und die Schlepperkabine nicht genügend gegen Lärm geschützt ist.
16. Bevor Sie das Schneidwerk anheben oder absenken sicherstellen, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten oder Arbeiten an der Maschine vornehmen.
17. Niemand darf sich in der Nähe der Abschirmung des Schneidwerkes aufhalten oder die Abschirmung anheben, bevor alle rotierenden Werkzeuge stillstehen.
18. Die Maschine nur bestimmungsgemäß verwenden.
19. Die Maschine nicht einsetzen, wenn Kinder in der Nähe sind.
20. Bei An- und Abbau darf sich niemand zwischen Schlepper und Maschine aufhalten.

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. 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.

Hohe oder lang anhaltende 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 des Schleppers für Maschinen mit dem genannten Eigengewicht geeignet sind.

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

1. EINLEITUNG

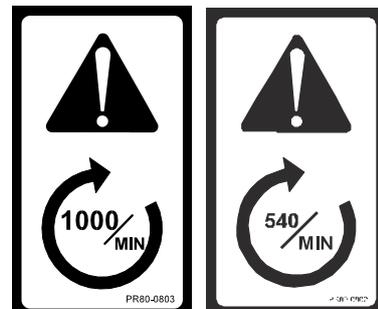
AN- UND ABBAU

Vergewissern Sie sich immer, dass sich bei An- und Abbau niemand zwischen Schlepper und Maschine aufhält. Ein unbeabsichtigtes Manöver kann Personen einklemmen. (siehe Abb. 1-1)



Abb. 1-1

Prüfen Sie, ob die Maschine mit der Drehzahl und -Richtung des Schleppers übereinstimmt. Die Drehzahl und -Richtung des Schleppers ist auf Abb. 1-2 gezeigt, gesehen von einer Position hinter dem Schlepper in Fahrtrichtung. Die falsche Drehzahl kann schlechte Arbeitsergebnisse verursachen, über längere Zeit die Maschine beschädigen und schlimmstenfalls dazu führen, dass Teile herausgeschleudert werden.



GMS 320

GMS 280

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.

Abb. 1-2

Die Gelenkwelle muss korrekt abgeschirmt sein. Defekte Schutzbleche sofort auswechseln.

Bevor das Hydrauliksystem eingeschaltet wird prüfen, ob die Verbindungen der Kupplung dicht und Schläuche und Fittings unbeschädigt sind. 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. (siehe Abb. 1-3)



Abb. 1-3

Bevor die Hebezyylinder aktiviert werden kontrollieren, dass die Zugdeichsel und die Schneideinheit sich frei bewegen können. Bei Inbetriebnahme darf sich niemand in der Nähe aufhalten, da evtl. Luft im hydraulischen System unbeabsichtigte Bewegungen verursachen kann.

EINSTELLUNG

Niemals die Maschine einstellen, während die Gelenkwelle angebaut ist. Die Gelenkwelle abbauen und den Schleppermotor abschalten, bevor sie die Einstellung der Maschine ändern. Warten Sie bis die rotierenden Werkzeuge stillstehen, bevor Sie das Schutzblech entfernen.

Bevor Sie eine Arbeit angehen, prüfen, ob Messer und Scheiben unbeschädigt sind. Beschädigte Messer und Scheiben sofort erneuern. (Siehe Abschnitt über Wartung)

Regelmäßig Fräsmesser und Bolzen laut den Regeln der Gebrauchsanleitung kontrollieren. (Siehe Abschnitt über Wartung)

1. EINLEITUNG

TRANSPORT

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

Es ist wichtig, die hydraulische Transporteinstellung zu blockieren. Bei unbeabsichtigter Bedienung des Zugdeichselzylinders kann sich die Maschine in die Gegenfahrbahn, auf den Fahrradweg oder auf den Gehsteig bewegen. Immer kontrollieren, dass mechanische Transportsicherungen vor dem Transport im Eingriff sind.

Dasselbe kann geschehen, wenn Luft in den Hebezyklindern ist oder bei plötzlichen Leckagen von Schläuchen.

Um eventuelle Luft im Öl zu entfernen, alle Hebezyklinder nach dem Anbau an den Schlepper prüfen. Insbesondere wenn Sie auf öffentlichen Straßen fahren.

ARBEIT

Während der täglichen Arbeit sollten Sie beachten, dass lose Steine und Fremdkörper auf dem Feld in die rotierenden Teile gelangen können und mit großer Geschwindigkeit wieder fortgeschleudert werden können.

Deshalb niemals ohne korrekt montierte und immer nur mit unbeschädigten Schutzvorrichtungen arbeiten.

Abgenutzte und beschädigte Tücher auswechseln.

Auf steinigem Böden bei maximaler Schnitthöhe und minimalem Schnittwinkel arbeiten.

Bei Blockierung der Schneideinheit oder des Aufbereiters den Schleppermotor abstellen, die Parkbremse aktivieren und warten, bis die rotierenden Werkzeuge stillstehen, bevor sie versuchen, den Fremdkörper zu entfernen.

Sie sollten niemals zulassen, dass sich jemand in der Nähe einer laufenden Maschine aufhält. Dies gilt insbesondere für Kinder.

Wenn Sie mit der Maschine am Hang arbeiten, sollten Sie in einen niedrigeren Gang zurückschalten.

Wenn Sie mit gezogenen Maschinen arbeiten, sollten Sie immer einen Sicherheitsabstand zu Abhängen und ähnlichen Geländebedingungen halten, da die Erde rutschen und die Maschine und den Schlepper mit sich ziehen kann. Sie sollten auch die Geschwindigkeit des Schleppers bei scharfen Wendungen am Hang anpassen.

1. EINLEITUNG

ABSTELLEN

Bevor Sie den Schlepper verlassen, immer die Schneideinheit auf den Boden absenken, den Schleppermotor abstellen und die Parkbremse aktivieren. Nur so kann ein stabiles Abstellen vorgenommen werden.

Sicherstellen, dass die Abstellstütze an der Zugdeichsel der Maschine korrekt befestigt und verriegelt ist, wenn die Maschine abgestellt wird.

SCHMIEREN

Bei Schmier- oder Wartungsarbeiten sicherstellen, dass die Schneideinheit den Boden berührt, oder dass die Hubzylinder mit Stoppventilen blockiert sind.

Bei Arbeiten wie Reinigung, Schmierung oder Einstellung erst die Gelenkwelle abbauen, den Schleppermotor abstellen und die Parkbremse aktivieren.

WARTUNG

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

Vergewissern Sie sich, dass Ersatzteile immer korrekt eingebaut sind – vorgeschriebene Anzugsdrehmomente 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.

MASCHINENSICHERHEIT

Bei JF 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 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.

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.

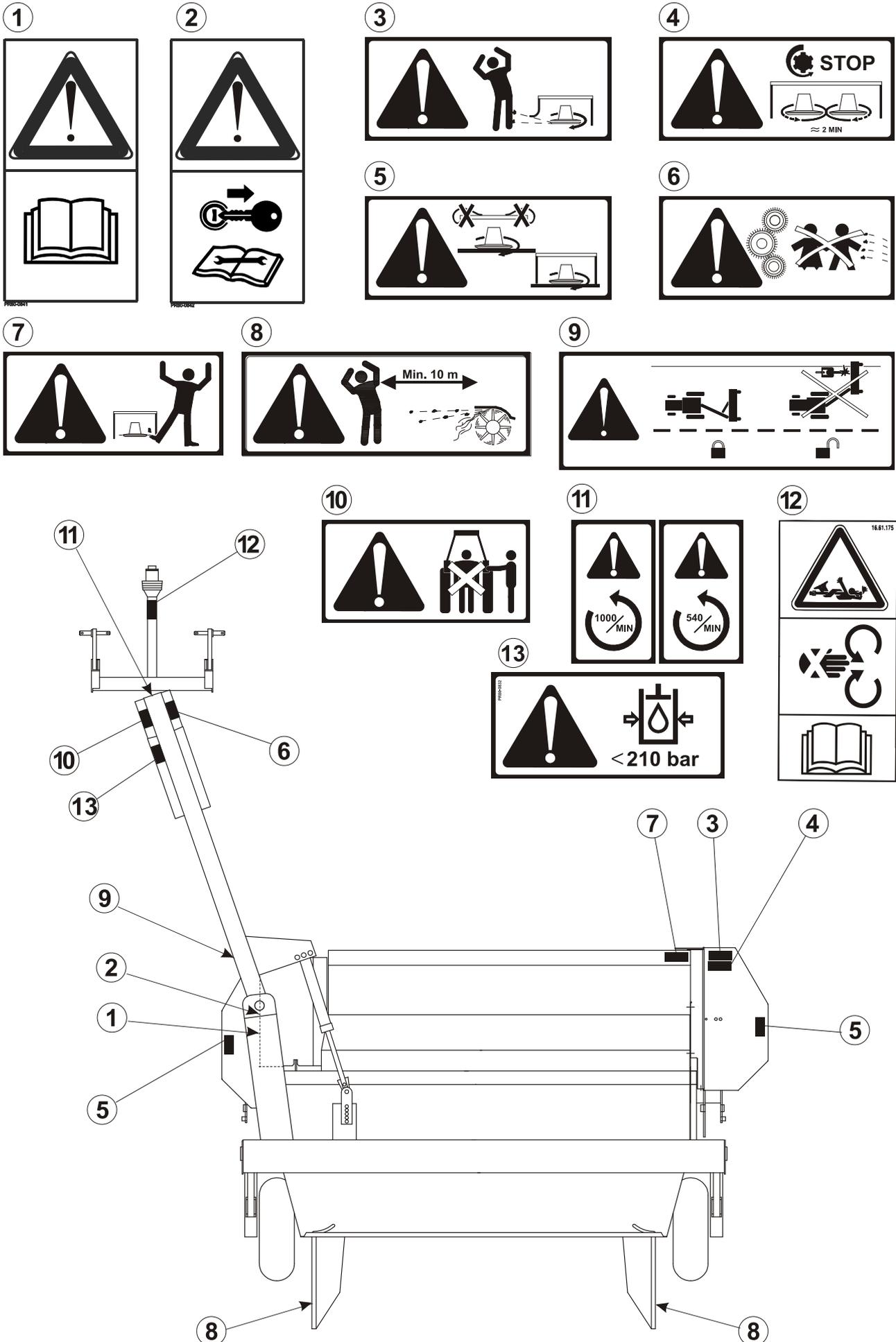
Zylinder und Flow-Verstärker regelmäßig reinigen (Schmutz und Erde).

Die Friktionskupplung regelmäßig kontrollieren und "lüften", damit sie nicht festrostet.

TECHNISCHE DATEN

Typ	GMS 280	GMS 320
Aufbereiter-System	PE-Finger	
Arbeitsbreite	2,8 m	3,15 m
Transportbreite	2,92 m	3,2 m
Kraftbedarf, min. auf Gelenkwelle	50 kW/68 PS	60 kW/82 PS
Gelenkwellentyp, 1/min.	6 Nuten/540 1/min.	6 Nuten/1000 1/min
Friktionskupplung und Freilauf	Standard	
Steuergeräte	1 doppelt- + 1 einzelwirkendes	
Drehkopfgetriebe auf Zugdeichsel	Serienmäßig	
Transportumstellung	Hydraulisch	
Anzahl HDS-Scheiben	7	8
Anzahl HD Messer	14	16
Schneidwerk, pendelnd	Serienmäßig	
Anzahl Gleitkufen, Serienmäßig	2	2
Anzahl Gleitkufen, Max.	7	8
Flow-Verstärker	Zusatzausrüstung	
Aufbereiterbreite	2,37 m	2,70 m
Aufbereiterelemente	120 PE-Finger	152 PE-Finger
Top Dry	Zusatzausrüstung	
Schwadbreite ohne TopDry	0,8-1,8 m	1,0-2,2 m
Schwadbreite mit TopDry	2,2 m	2,5 m
Reifen, serienmäßig	10.0/75-15.3	
Reifen, alternativ	13/55-16	
Gewicht, ca.	1540 kg	1760 kg
Gewicht auf den Schlepper übertragen	390 kg	400 kg
Lichtanlage	Zusatzausrüstung	

1. EINLEITUNG



AUFKLEBER AN DER MASCHINE

Die auf der Vorderseite 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 **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.

3 **Risiko für Steinschlag.**

Die Bedeutung ist ungefähr wie bei Aufkleber Nr. 5. 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 arbeitenden Maschine aufhält.

4 **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.

5 **Einsatz ohne Tuch.**

Eine Maschine niemals ohne korrekt anmontierte und nur mit unbeschädigten Schutztüchern und Abschirmungen einsetzen. Die Maschine kann Steine u.ä. herausschleudern. Tücher und Abschirmungen sind dazu da, solche Gefahren zu verhindern.

6 **Kinder.**

Kinder sollten sich niemals in der Nähe einer laufenden Maschine aufhalten. Besonders Kleinkinder neigen zu plötzlichen Handlungen.

7 **Rotierende Messer.**

Während des Einsatzes darf sich niemand der Maschine annähern oder im Arbeitsbereich aufhalten. Die rotierenden Messer können schwere körperliche Schäden verursachen.

8 **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.

9 **Die Transportverriegelung nicht vergessen.**

Immer die Transportverriegelung aktivieren, bevor die Maschine auf öffentlichen Wegen transportiert wird. Fehler im Hydrauliksystem oder unbeabsichtigte Manöver können die Maschine während des Transports in Arbeitsstellung bringen und dadurch ernsthafte Maschinen- und Personenschäden verursachen.

10 **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.

11 **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 verletzt werden.

12 **Gelenkwelle.**

Dieser Aufkleber erinnert Sie daran, wie gefährlich eine Gelenkwelle ist, wenn sie nicht korrekt gehandhabt wird, bzw. Schutzvorrichtungen fehlen.

13 **Max. 210 bar.**

Die hydraulischen Komponenten dürfen niemals einem Druck von mehr als 210 bar ausgesetzt werden, da andernfalls die Gefahr von explosionsartiger Zerstörung von Teilen besteht. Sie setzen sich und andere der Gefahr aus, von Metallteilen mit hoher Geschwindigkeit oder Öl unter hohem Druck getroffen zu werden.

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

ANBAU AN DEN SCHLEPPER

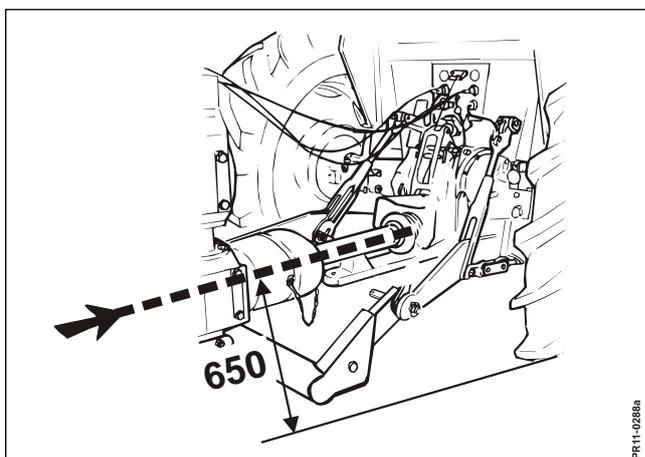


Abb. 2-1

Abb. 2-1 Die GMS-Maschinen werden an die Unterlenker des Schleppers angebaut. Die Zapfen sind für Kategorie II bestimmt. Für Kategorie III können Buchsen geliefert werden.

Die Unterlenker in der gleichen Höhe einstellen.

Die Unterlenker an die Maschine anbauen und **anheben bis die Zapfwelle des Schleppers (PTO) und der Zapfwellenanschluss der Maschine (PIC) eine Höhe von 650 mm über dem Boden haben**. In dieser Position steht die Maschine waagrecht. Falls die Zapfwelle des Schleppers mehr als 60 mm in der Höhe abweicht, muss die Maschine gehoben/gesenkt werden, damit die Abweichung weniger als 60 mm wird.

In dieser Stellung die Unterlenker **verriegeln**, um eine seitliche Bewegung zu verhindern, so dass **die Zapfwelle und der Zapfwellenanschluss von oben gesehen parallel sind**. Eine gerade Gelenkwelle ergibt eine möglichst lange Lebensdauer des Achsenkreuzes und der übrigen rotierenden Teile der Maschine.

ANPASSUNG DER GELENKWELLE



WICHTIG: Kürzen Sie Ihre neue Gelenkwelle nur dann ab, wenn Sie sicher sind, dass es nötig ist! Die Gelenkwelle ist ab Fabrik dem Abstand zwischen PTO und PIC angepasst, der bei den meisten Schleppermarken Standard ist.

Wird es trotzdem nötig, die Gelenkwelle zu kürzen, sollten Sie folgendes beachten:

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

WICHTIG: Die angegebenen Werte für Überlappung der Profilrohre der Gelenkwelle sind gemäß Abb. 2-2 einzuhalten.

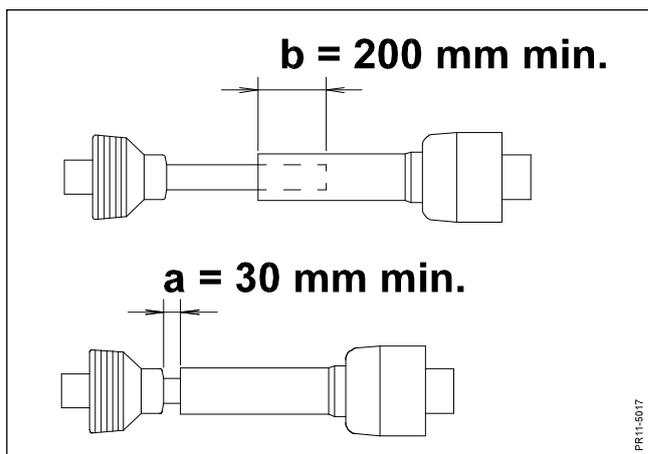


Abb. 2-2

BEI EVENTUELLER KÜRZUNG:

- Abb. 2-2** Die Gelenkwelle in der Länge so anpassen, dass sie:
- möglichst viel Überlappung hat.
 - in keiner Stellung weniger als 200 mm Überlappung hat.
 - in jeder Stellung mindestens 30 mm Freiraum zu der Kupplung hat.

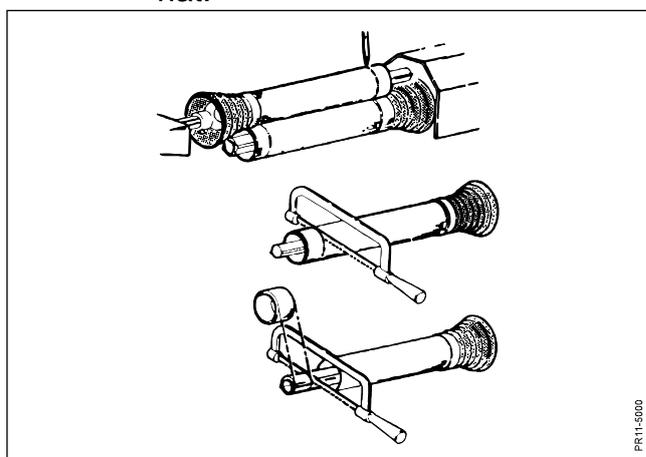


Abb. 2-3

- Abb. 2-3** Die Gelenkwellenhälften an PTO bez. PIC befestigen, wenn diese in der selben Waagerechten Ebene sind und gerade einander gegenüber liegen (bei dieser Maschine der kürzeste Abstand).
Die Wellenenden parallel nebeneinander halten und die 30 mm (minimum) markieren.
Alle 4 Rohre gleich viel kürzen. Die Enden der Profilrohre abrunden, sorgfältig entgraten und innen reinigen.



WARNUNG: Das Rohr gründlich einfetten, bevor es wieder zusammengebaut wird, da es sonst großen Reibungskräften ausgesetzt wird!

ABSTELLSTÜTZE

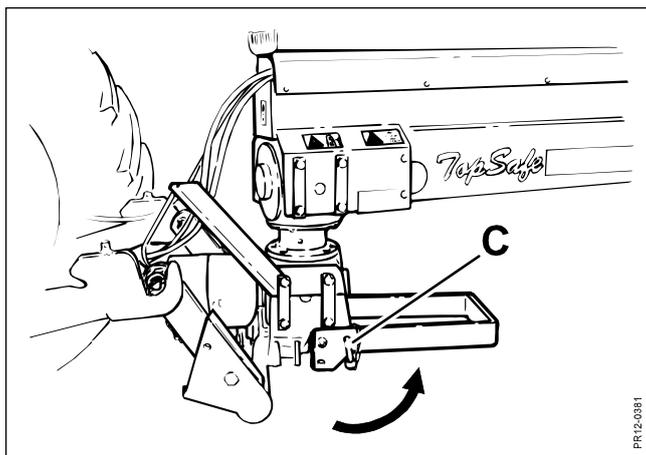


Abb. 2-4

Abb. 2-4 Die Abstellstütze unter dem Drehkopfgetriebe nach hinten schwenken und mit dem Zapfen **C** und Federstift verriegeln.

GELENKWELLENDREHZAHL DER MASCHINE

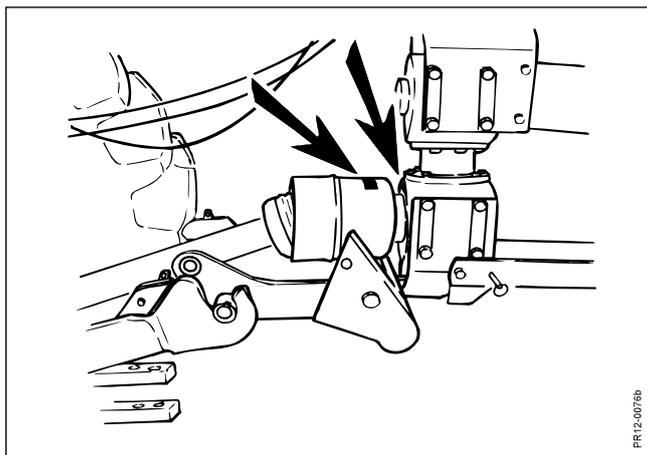


Abb. 2-5

Abb. 2-5 Die Maschine ist für 1000/540 1/min konstruiert. Prüfen Sie deshalb, vor der Inbetriebsetzung, ob die Gelenkwelle des Schleppers mit 1000/540 1/min läuft.

FRIKTIONSKUPPLUNG

Siehe Abschnitt **5. WARTUNG – Friktionskupplung** vor dem Einsatz.

FREILAUF

Die Maschine ist mit einem Freilauf auf der sekundären Gelenkwelle **vor** dem Eingangsgetriebe zur Schneideinheit ausgerüstet. Falls die Gelenkwelle umgekehrt wird hat es **keine** Bedeutung für die Wirkung des Freilaufes.

HYDRAULISCHER ANSCHLUSS

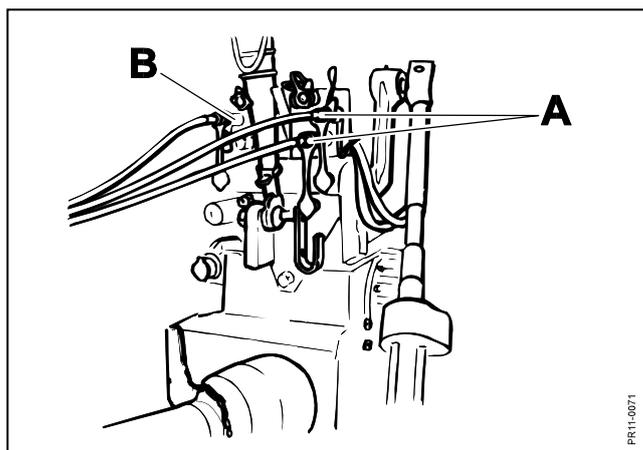


Abb. 2-6

Abb. 2-6 Die Hydraulikschläuche für die Umstellungszylinder der Zugdeichsel an den doppelwirkenden Anschluss **A** anschließen. Die Schläuche der Radzylinder an einem einzelwirkenden Anschluss **B** an den Schlepper anschließen. Siehe evtl. **HYDRAULISCHES DIAGRAMM** Seite 53 hinten in der Gebrauchsanleitung.



GEFAHR: Die hydraulischen Komponenten dürfen niemals einem Druck von mehr als 210 bar ausgesetzt werden, da Teile dadurch zerstört werden können. Dies kann zu ernsthaften Personenschäden führen.

TRANSPORT AUF ÖFFENTLICHEN STRAßEN!

Die Maschine darf nur in den Unterlenkern eines Schleppers gezogen werden, siehe Abschnitt **ANBAU AN DEN SCHLEPPER**. Die Transportgeschwindigkeit **soll max. 30 km/h** sein.

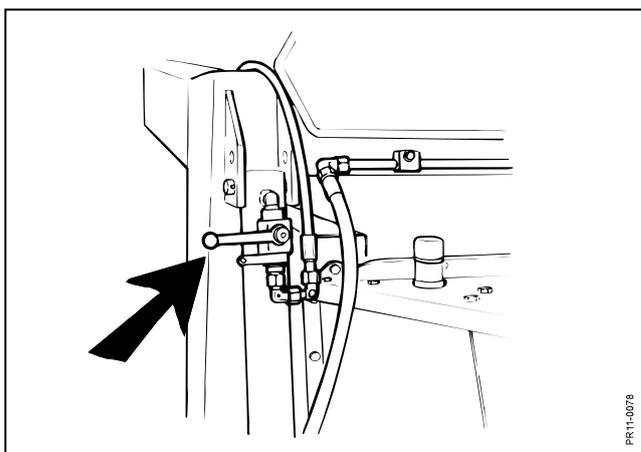


Abb. 2-7

Abb. 2-7 Anheben und Absenken der Maschine erfolgen mit dem einzelwirkenden Steuerventil des Schleppers.

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

Die Maschine vom Boden anheben, bis die Zylinder ganz ausgefahren sind.

Eventuelle Luft in den Zylindern wird durch Ein- und Ausschieben der Kolben entfernt. Wenn Luft im System ist, kann die Maschine nicht in gehobener Position gehalten werden.



GEFAHR – IMMER BEACHTEN:

HIERNACH SICHERHEITSHAHN SCHLIESSEN, der bei dem linken Rad des Zylinders platziert ist. Der Hahn ist geschlossen, wenn er in der gezeigten Position steht.

Mit dem Doppelwirkenden Steuergerät wird die Maschine zu einer Position **zentriert hinter** dem Schlepper geschwenkt.

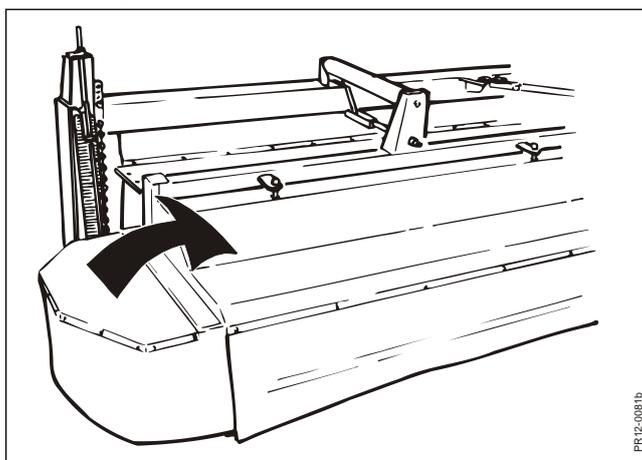


Abb. 2-8

Abb. 2-8 Die Sicherheitstücher aufklappen, um die Transportbreite möglichst zu reduzieren.



GEFAHR - VERKEHRSKENNZEICHNUNG:

Vergewissern Sie sich, dass die Lichtausstattung und andere Verkehrskennzeichnungen gemäß den geltenden Gesetzen des betreffenden Landes korrekt sind.

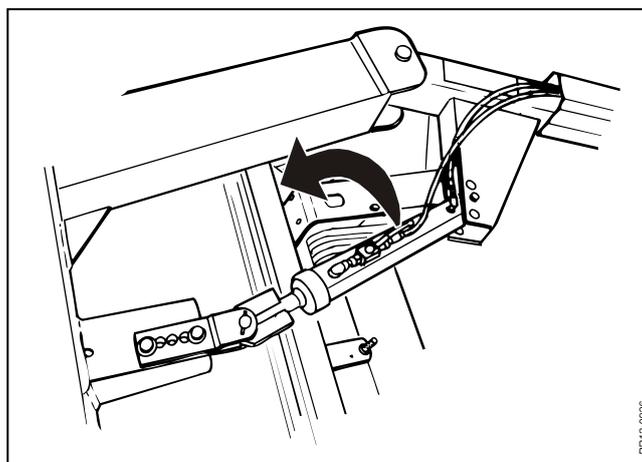


Abb. 2-9

Abb. 2-9 Nach dem die Maschine in Transportstellung gebracht worden ist, den Kugelhahn an dem Zylinder für die Zugdeichsel schließen. Dabei wird verhindert, dass die

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

Maschine im Falle von Schlauchbruch oder unbeabsichtigter Betätigung des Steuergeräts während der Transportfahrt in Arbeitsstellung schwenkt. Den Einstellhebel des Kugelhahns gemäß der Figur in Richtung des Pfeils bewegen, um die Ölzufuhr abzustellen.

VOR DEM EINSATZ

Vor dem Einsatz Ihres neuen Scheibenmähers sollten Sie:

1. Diese Gebrauchsanleitung sorgfältig durchlesen!
2. Prüfen, ob die Maschine korrekt montiert und unbeschädigt ist.
3. Prüfen ob die Gelenkwelldrehzahl für die Maschine und (eventuell) für den Schlepper korrekt ist. Eine zu hohe Drehzahl kann lebensgefährlich sein. Eine zu niedrige Drehzahl führt zu schlechtem Schneiden, Verstopfung des Scheibenmähers und hohem Moment an den Antriebswellen. Für die Einstellung der korrekten Drehzahl siehe **„KONTROLLE DER GELENKWELLENDREHZAH“**.
4. Die Bewegung der Gelenkwellen prüfen. Eine zu kurze oder zu lange Gelenkwelle kann sowohl Schlepper als auch Maschine einen großen Schaden zuführen. Prüfen, das die Schutzrohre des Schleppers und der Maschine in keiner Stellung klemmen und beschädigt werden können.
Prüfen, ob die Sicherheitsketten der Schutzrohre sorgfältig befestigt sind und in keiner Stellung gespannt werden, was Beschädigung zur Folge haben kann.
5. Sicherstellen, dass die Hydraulikschläuche so montiert sind, dass sie für die Bewegung der Zylinder lang genug sind.
6. Radbolzen nachziehen.
7. Den Reifendruck kontrollieren. Siehe Abschnitt **„5. WARTUNG“**.
8. Kontrollieren, ob die Maschine genügend abgeschmiert ist und die Ölmenge im Getriebe und Mähbalken korrekt ist. Siehe Abschnitt **„4. SCHMIEREN“**.
9. Die Friktionskupplung gemäß Kapitel **"5. WARTUNG"** lüften.

Die rotierenden Teile der Maschine werden ab Werk geprüft und als fehlerfrei erklärt. Sie sollten trotzdem:

10. Die Maschine bei niedriger Drehzahl starten. Bei offener Heckscheibe und ohne Gehörschutz feststellen, dass keine ungewöhnlichen Geräusche zu hören sind, dann die Drehzahl auf normal erhöhen. Bei dieser Arbeitsgeschwindigkeit beobachten, ob es merkbare Vibrationen gibt. (Beobachten Sie, ob die Bleche ungewöhnlich stark vibrieren.)

Wenn Zweifel besteht, die Maschine umgehend abschalten, - siehe Abschnitt **"SICHERHEIT"**.

Die rotierenden Teile werden von Hand gedreht, um zu kontrollieren, ob die Maschine frei arbeiten kann.

2. ANBAU UND PROBEFAHRT

Die Maschine visuell überprüfen, um evtl. den Fehler zu finden. (Auf evtl. abgebrannte oder abgekratzte Lackierung achten). Danach autorisierte Hilfe holen.

NB: Bei niedriger Drehzahl können die Messer wegen geringerer Zentrifugalkraft die Schutzbleche des Mähbalkens berühren. Dieses Geräusch soll bei normaler Drehzahl aufhören.

Der Mähbalken wird unter den Scheiben wärmer als handwarm. Die Farbe des Balkens wird nach einigen Betriebsstunden dunkler.



VORSICHT: Wenn Sie die Maschine für längere Zeit testen wollen, die Heckscheibe des Schleppers schließen oder Gehörschutz verwenden!

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

KONSTRUKTION UND FUNKTION

Der Mähbalken schneidet das Material und wirft es gegen die Aufbereiterfinger, die das Material heben und nach hinten zu den Schwadblechen werfen, die dann das Material in einem 0,9-2,2 m breiten Schwad sammeln.

Die Aufbereitung kann durch Änderung des Abstands zwischen Aufbereiterplatte und -rotor reguliert werden.

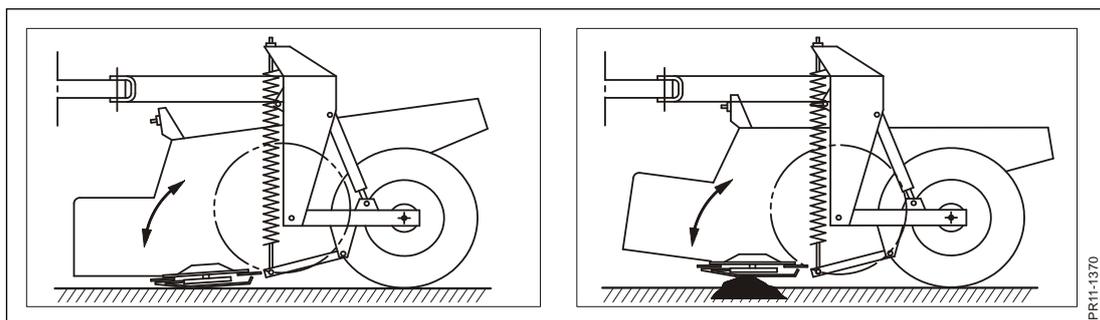


Abb. 3-1

Abb. 3-1 Das Schneidwerk mit dem Mähbalken der Maschine ist pendelnd in zwei kräftigen Federn für die senkrechte Bewegung aufgehängt. Außerdem kann das Schneidwerk nach hinten kippen. Dies ermöglicht dem Mähbalken eine leichte, drehbare Bewegung bei Zusammenstößen mit Steinen u.ä.

Die Schnitthöhe ist stufenlos einstellbar durch Regulierung der Neigung des Mähbalkens sowie einstellbare Gleitkufen.

Die Maschine kann während der Arbeit leicht mit dem hydraulischen Schwenkzylinder Hindernisse umfahren.

EINSATZ IM FELD

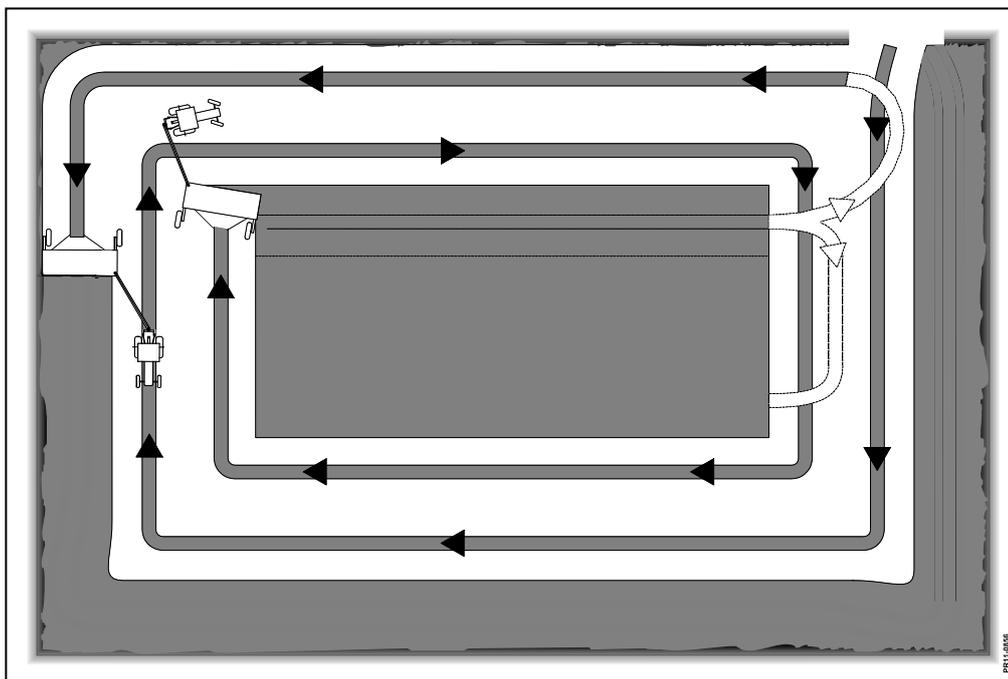


Abb. 3-2

Abb. 3-2 Das Feld mit der Maschine in Arbeitsstellung öffnen. In dieser Position ein paar Runden im Uhrzeigersinn fahren, damit es Platz zum Wenden gibt. Dann die äußerste Runde mähen, gegen den Uhrzeigersinn. Jetzt kann das Feld in einem Stück gemäht werden oder nach Bedarf in kleine Felder aufgeteilt werden. Die Fahrgeschwindigkeit kann von 6-19 km/st variieren, abhängig von dem Mähgut und den Bodenverhältnissen.

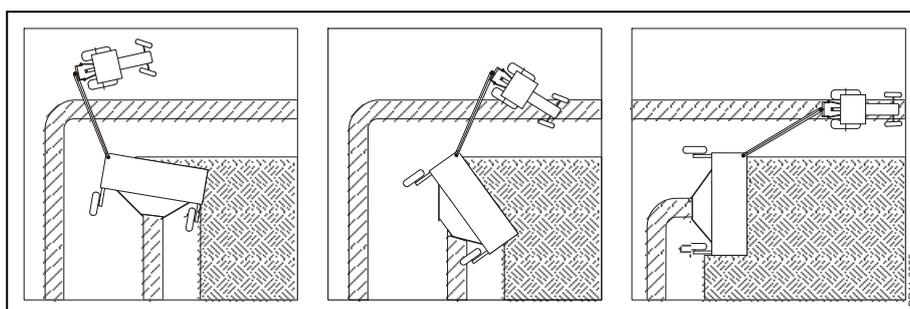


Abb. 3-3

Abb. 3-3 Das Drehkopfgetriebe erlaubt eine Drehung von 90°, ohne dass Vibrationen in der Transmission entstehen. Das Wenden in den Ecken wird von den üblichen ca. 12 Sekunden auf nur ca. 3 Sekunden reduziert, weil die Maschine sozusagen um ihre eigene Achse dreht.

Vorsichtig ankuppeln und die Maschine auf korrekte Drehzahl bringen (Standard 1000 1/Min), bevor Sie in das Mähgut fahren. Bei Schwadablage muss das einwirkende, hydraulische Ölsteuerventil für Anheben/Absenken der Maschine in **Schwimmstellung** sein.

EINSTELLUNG DES LENK-AUSSCHLAGS DER ZUGDEICHSEL

Der Zugdeichselausschlag muss so eingestellt werden, dass es möglich ist die zwei Außenpositionen des Zylinders für Transport- bzw. Arbeitsstellung zu benutzen.

Bei der Transportstellung muss sich der Schlepper innerhalb der Transportbreite der Maschine befinden.

Bei der Arbeitsstellung muss eine Position gefunden werden in der das vorhergehende Schwad zwischen den Rädern des Schleppers liegt, und der

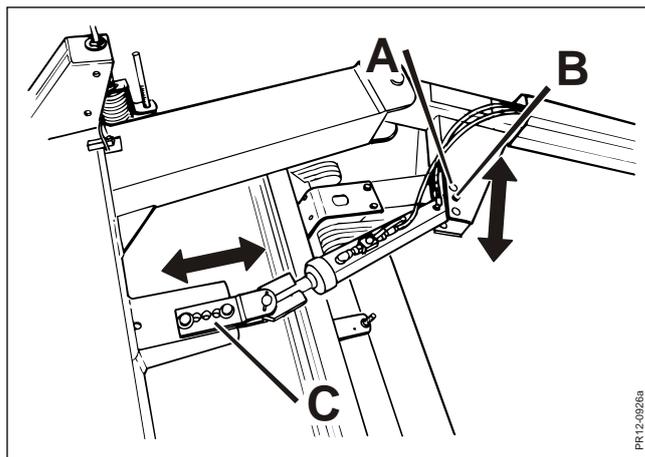


Abb. 3-4

Mähbalken gleichzeitig seine volle Arbeitsbreite in das ungemähte Material hat.

Abb. 3-4 Konsole **C** ist ab Werk in einer Grundstellung platziert, die die oben stehenden Verhältnissen bezüglich Arbeit und Transport erfüllt. Um die korrekten Zugdeichsel-Positionen zu erreichen muss der Schwenkzylinder in Loch **A** für GMS 320 und in Loch **B** für GMS 280 platziert werden. Bitte kontrollieren, dass die Konsole bei Position **C** immer mit 2 Bolzen befestigt ist.



WICHTIG: Bolzen bei **C** kontrollieren und evtl. nachspannen nach je 50 Betriebsstunden.

SCHNITTHÖHE UND MÄHBALKENENTLASTUNG

Mähbalken in der richtigen Reihenfolge entlasten:

- 1) Die Maschine in **Arbeitsstellung** schwenken.

Die Maschine muss korrekt an den Unterlenkern des Schleppers angebaut sein, gemäß Abschnitt betreffend **Anbau**. Den Mähbalken **auf ebenen Boden senken**.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

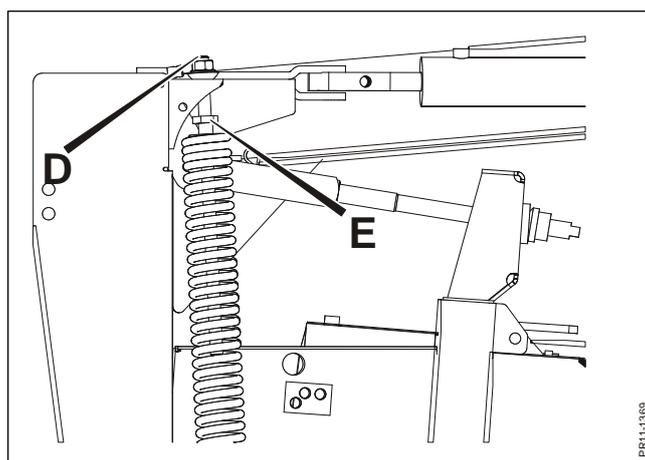


Abb. 3-7

- Abb. 3-7** 3) Die **Entlastungsfedern** mittels Spindel **D** einstellen bis der **Bodendruck** des **Mähbalkens** **passend** ist.

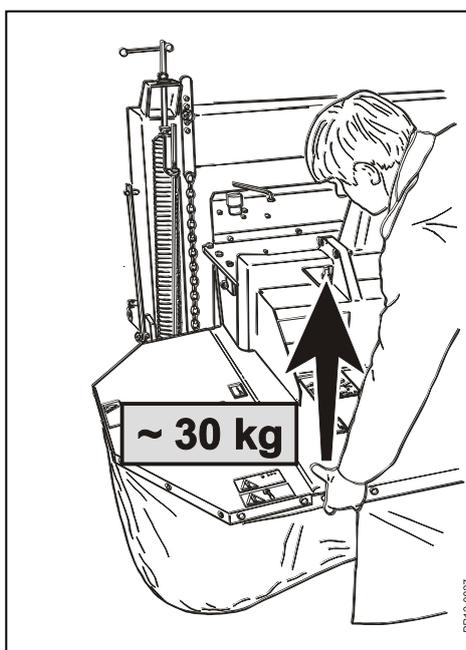


Abb. 3-8

Abb. 3-8

Es wird empfohlen die Federn so sehr zu spannen, dass die Hubkraft über den Mähbalken **ungefähr 30-50 kg auf jeder Seite** ist.

Abb. 3-7

Eine Kontermutter **E** sichert die Einstellung.

Bitte beachten: Die Höhenentlastungsfedern müssen selten gleich hart gespannt werden.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

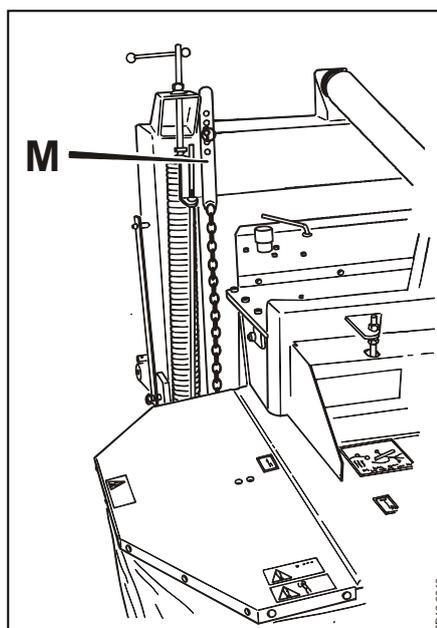


Abb. 3-9

- Abb. 3-9** 5) Die **Sicherungsketten, M**, mit ca. $1\frac{1}{2}$ Kettengliedern Freigang nach unten einstellen.

Die Sicherungsketten sollen nicht die Maschine in Arbeitsstellung tragen, aber sicherstellen dass der Mähbalken bei Transport und Fahrten am Vorgewende stabil hängt und auch eine maximale Bodenstellung/Tiefe gewährleisten.

- 6) **Jede Änderung** der Schnitthöhe erfordert eine Neu-Einstellung der Entlastung.
(Punkt 3-5).
- 7) **Ins Feld hineinfahren** – so wenig Gewicht wie möglich auf dem Mähbalken anstreben. Werden die Stoppeln wellenähnlich, sind die Federn zu sehr gespannt worden.

Die Größe der Entlastung ist entscheidend, und muss dem einzelnen Bedarf und der Situation angepasst werden.



Bitte beachten: Regelmäßig kontrollieren, ob die Maschine mit der richtigen Entlastung fährt. Erde und Gras können sich auf dem Mähbalken und in den Leitblechen der Maschine festsetzen und die Entlastung wesentlich ändern!

Zu kleine Entlastung kann **großen Verschleiß** an den Gleitschuhen bedeuten und den **Graswurzeln schaden**. Außerdem besteht erhöhte Gefahr, dass die Maschine **"Steine mitnimmt"**, d.h. erhöhte Gefahr für Schaden an Materialien und Gefährdung von Personen.

3. EINSTELLUNGEN UND FAHREN

NB! ZUSAMMENHANG ZWISCHEN MÄHBALKEN UND ENTLASTUNGSFEDERN

Es ist wichtig auf den wichtigen Zusammenhang zwischen folgenden Elementen aufmerksam zu sein:

- a) Die Höhe des Zapfwellenanschlusses über der Erde und die Mähbalkenneigung.
- b) Die Anziehung der Höhenentlastungsfedern.

D.h. ändert man etwas unter **a** sollte man die anderen Parametern unter **b** kontrollieren/justieren um sicher zu sein, dass die Maschine optimal arbeitet.

WARNUNG: **BEACHTEN:** Nach beendeter Justierung – kontrollieren ob alle Gegenmuttern angezogen sind und Werkzeug von der Maschine entfernt worden ist.

FLOW-ZYLINDER (ZUSATZAUSRÜSTUNG)

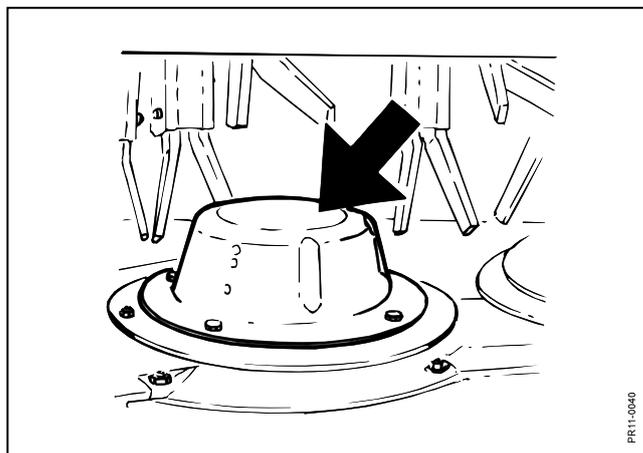


Abb. 3-10

Abb. 3-10 Die Scheiben können mit Flow-Zylindern versehen werden, 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.

AUFBEREITER

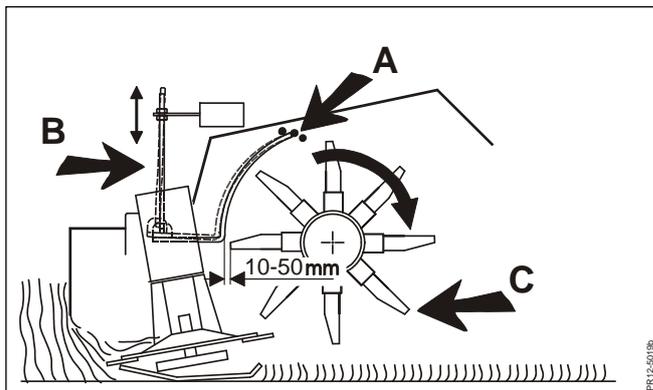


Abb. 3-12

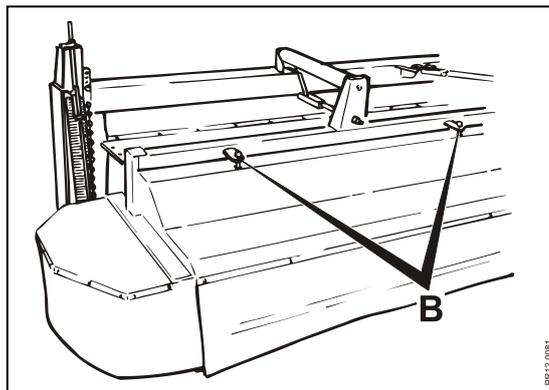


Abb. 3-11

Die Drehzahl des Aufbereiterrotors ist **900 u/min**.

Abb. 3-11 Die Aufbereitung kann durch Änderung des Abstands zwischen Aufbereiterplatte und Rotor reguliert werden.

Einstellung erfolgt indem die Aufbereiterplatte in den Löchern bei **A** versetzt wird

Abb. 3-12 (rechte und linke Seite gleich versetzen) und indem die Schrauben bei B justiert werden (rechte und linke Seite gleich justieren).

Generell: **Kleiner Abstand - Kräftige Aufbereitung**

Großer Abstand - Leichte Aufbereitung

Die Einstellungen sollten der Geschwindigkeit und der Beschaffenheit des Mähguts angepasst werden.

Als Grundstellung wird empfohlen vorne mit einem kleinen Abstand anzufangen (15-20 mm) und hinten mit einem größeren Abstand.

Die PE-Finger bei **C** können auch gewendet werden, um eine kräftigere Aufbereitung zu erzielen.

4. SCHMIEREN

FETT

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

Den Schmierplan durchgehen.

ZU VERWENDENDENES FETT: Universalfett von guter Qualität.

Bewegliche mechanische Verbindungen mit Fett oder Öl nach Bedarf schmieren.



WICHTIG - BEACHTEN:

DIE GELENKWELLEN NACH JE 10 BETRIEBSSTUNDEN SCHMIEREN.

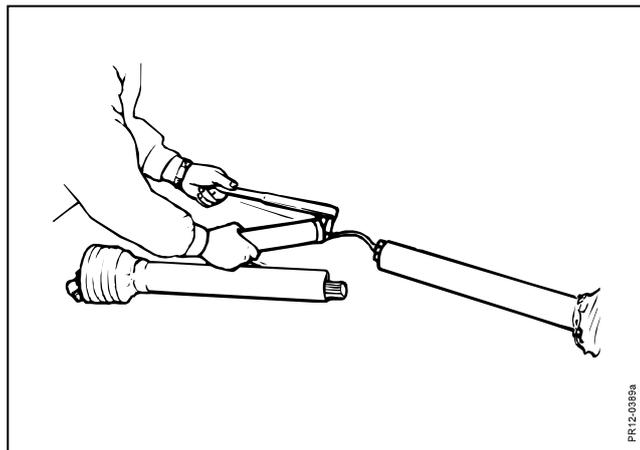


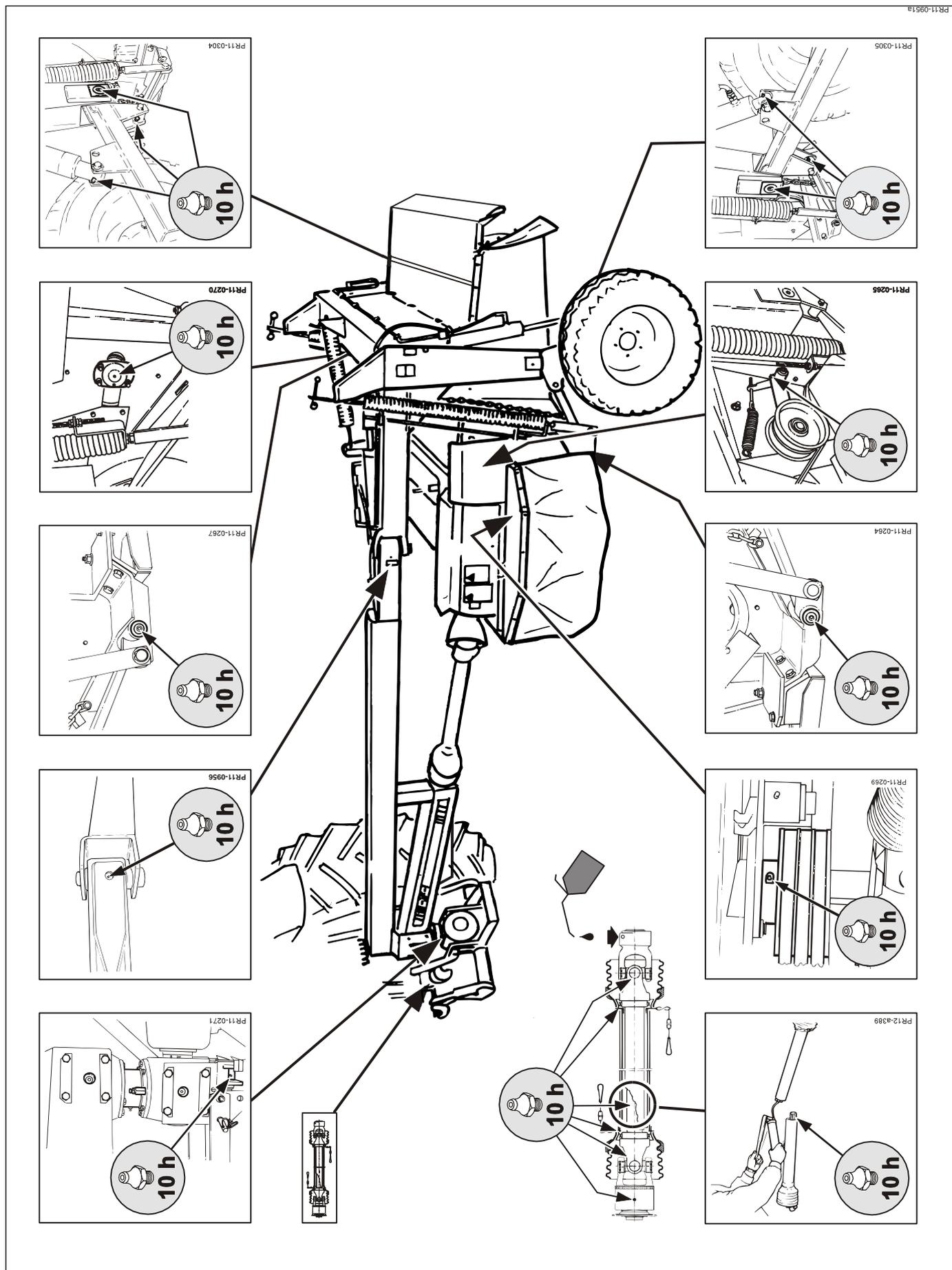
Abb. 4-1

Abb. 4-1 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 mit der Zeit auch die Achszapfen und die Getriebe.**

4. SCHMIEREN

Schmiertabelle für Scheibenmäher GMS 280 und GMS 320

Schmieren der Schmierstellen **muss** laut dem in dem Plan angegebenen Betriebsstundenintervall erfolgen.



ÖL IM MÄHBALKEN

MÄHBALKEN

Es gibt zwei verschiedene Ausführungen der Mähbalken. Sie sind leicht erkennbar, weil die Mähscheiben der einen Ausführung mit 4 Schrauben montiert sind und die Mähscheiben der anderen Ausführung mit 6 Schrauben. Sie werden deshalb **4-Schrauben** bzw. **6-Schrauben** Mähbalken genannt. Die zwei Mähbalkentypen unterscheiden sich auch in Bezug auf z.B. Gleitkufen und Gegenschneiden etc., während z.B. die Messer gleich sind.

Wo es Unterschiede gibt, wird es im Folgenden getrennte Abschnitte geben mit den Überschriften **4-Schrauben** und **6-Schrauben** Mähbalken. Wenn es keine getrennten Abschnitte gibt, gilt die Beschreibung für beide Typen.

4-SCHRAUBEN MÄHBALKEN

Ölfüllmenge:	GMS 280	2,00 l
	GMS 320	2,25 l

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

GMS 280

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

GMS 320

Zwischen 1. und 2. Scheibe auf der rechten **und** linken Seite.

Öltyp: Nur die Qualität: API GL4 SAE 80W

(In einigen Ländern ist Öl Typ API GL4 SAE 80W nicht erhältlich. In solchen Fällen kann das Öl Typ API GL4 oder GL5 SAE 80W-90 als akzeptable Alternative benutzt werden. Niemals ein reines Öl Typ SAE 90W in den Mähbalken einfüllen).

6-SCHRAUBEN MÄHBALKEN

Ölfüllmenge:	GMS 280	2,65 l
	GMS 320	3,00 l

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

GMS 280

An jeder Seite der mittleren Scheibe.

GMS 320

Zwischen 3. und 4. Scheibe auf der rechten **und** linken Seite.

4. SCHMIEREN

Beim wiederholten Einfüllen von Öl darauf achten, dass ein geeigneter Öltyp verwendet wird.

Korrekter Öltyp:

Nur die Qualität: API GL-4 SAE 80W

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 Mähbalken verwenden!



WARNUNG:

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

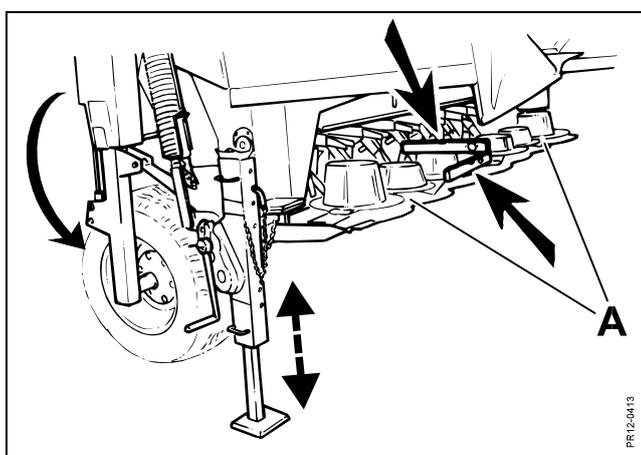


Abb. 4-2

Abb. 4-2 Den Ölstand in der Saison täglich prüfen.

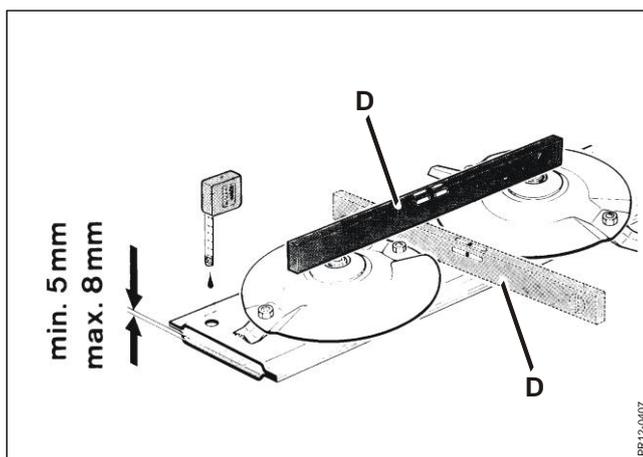


Abb. 4-3

Abb. 4-3 Um die tägliche Kontrolle zu vereinfachen empfehlen wir, irgendwo eine feste "Plattform" zu errichten. Die Kontrolle für "**waagerechten Mähbalken**" muss dann nur einmal ausgeführt werden, siehe Abb. 4-2 und 4-3.

4. SCHMIEREN

Waagerechter Mähbalken:

Längsrichtung: Die Maschine auf max. Bodenfreiheit anheben. Die Konstruktion bewirkt, dass sich der Mähbalken nach hinten in eine fast waagerechte Position neigt. Feinjustierung u.a. mit den Unterlenkern oder durch Anpassung an die Bodenverhältnisse durchführen.

Querrichtung: Feinjustierung z. B. mit Wagenheber, wie gezeigt.

ÖLSTAND

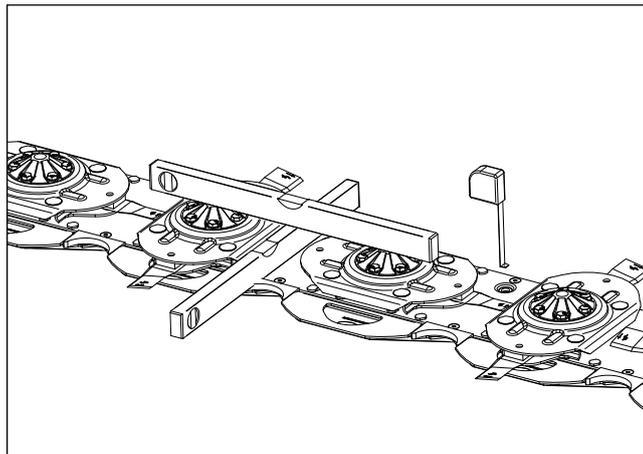


Abb. 4.4

4-Schrauben Mähbalken

Abb. 4.4 Der Ölstand muss zwischen 6 und 7 mm sein, in den Befüllöffnungen gemessen.

6-Schrauben Mähbalken

Abb. 4.4 Der Ölstand muss zwischen 7 und 9 mm sein, in den Befüllöffnungen gemessen.

4. SCHMIEREN

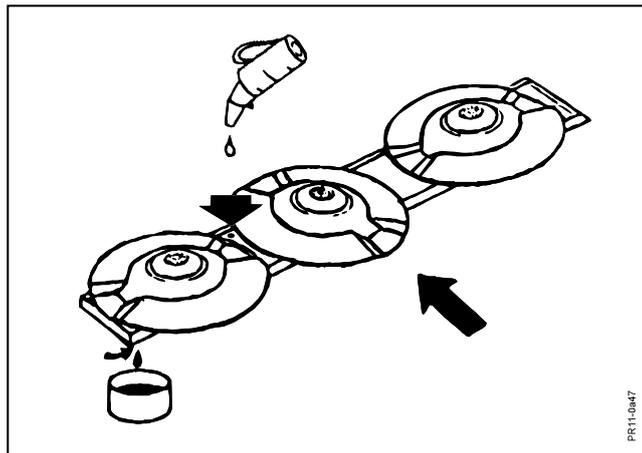


Abb. 4-5

Abb. 4-5 Ölwechsel:

Erster Ölwechsel nach 10 Betriebsstunden – danach alle 200 Betriebsstunden oder mindestens einmal pro Jahr.

Das Öl links unten am Stöpsel abzapfen.

Bitte beachten:

Zwecks Zugang zum Stöpsel die **linke** Gleitkufe abmontieren.

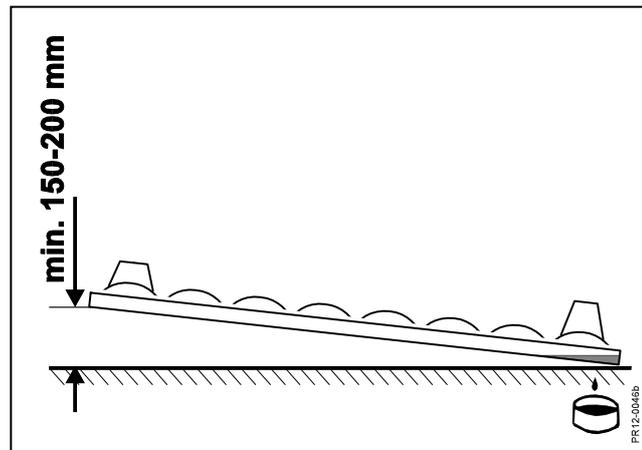


Abb. 4-6

Abb. 4-6 Bei Ölwechsel den Mähbalken an der rechten Seite mindestens 150-200 mm anheben, um optimales Entleeren zu sichern.

Der Ölablassstöpsel ist mit einem Magnet versehen, der bei jedem Ölwechsel gereinigt werden sollte.



BEACHTEN: Es darf **niemals** mehr Öl als vorgeschrieben eingefüllt werden. Zu viel oder zu wenig Öl im Mähbalken führt zu unbeabsichtigter Erhitzung, was mit der Zeit Lager zerstören kann.

ÖL IM WINKELGETRIEBE ÜBER DEM MÄHBALKEN

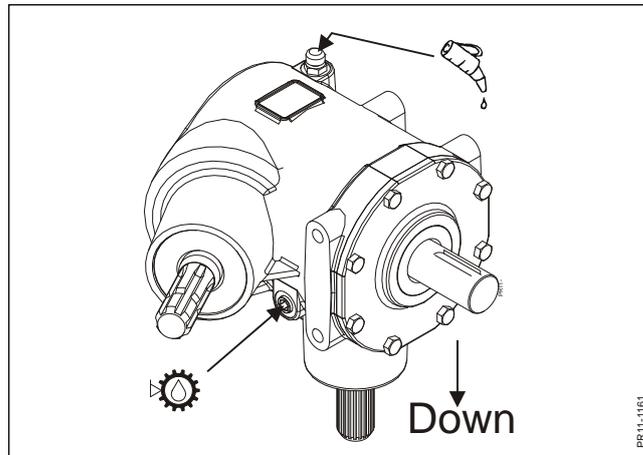


Abb. 4-7

- Abb. 4-7 Ölfüllmenge:** **1,80 Liter**
- Öltyp:** API GL4 oder GL5 SAE 80W-90
- Ölniveau:** Den Ölstand in der Saison täglich prüfen.

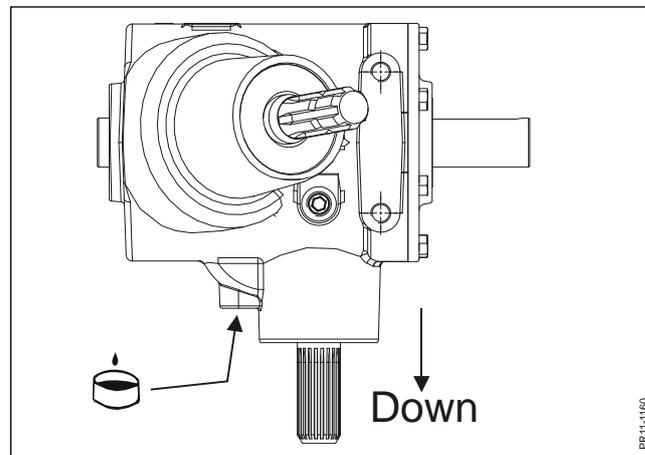


Abb. 4-8

- Abb. 4-8 Ölwechsel:** Erster Ölwechsel nach 50 Betriebsstunden – danach alle 500 Betriebsstunden oder mindestens einmal pro Jahr.

DREHKOPF AM SCHLEPPER

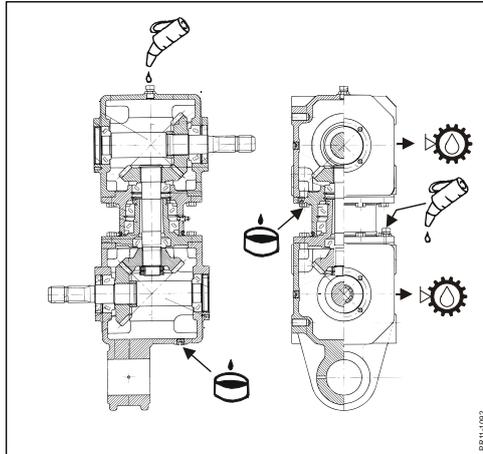


Abb. 4-9

Abb. 4-9 Ölfüllmenge:

Im oberen Teil

2,3 Liter

Im unteren Teil:

2,5 Liter

Öltyp:

API GL4 oder GL5 SAE 80W-90

Ölniveau:

Den Ölstand in der Saison täglich prüfen.

Ölwechsel:

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

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 Punkt 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.

Anzugsdrehmoment M_A (wenn nichts anderes angegeben)

A 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 24	640	900	1100
M 24x1,5	690	960	1175
M 30	1300	1800	2300

FRIKTIONSKUPPLUNG

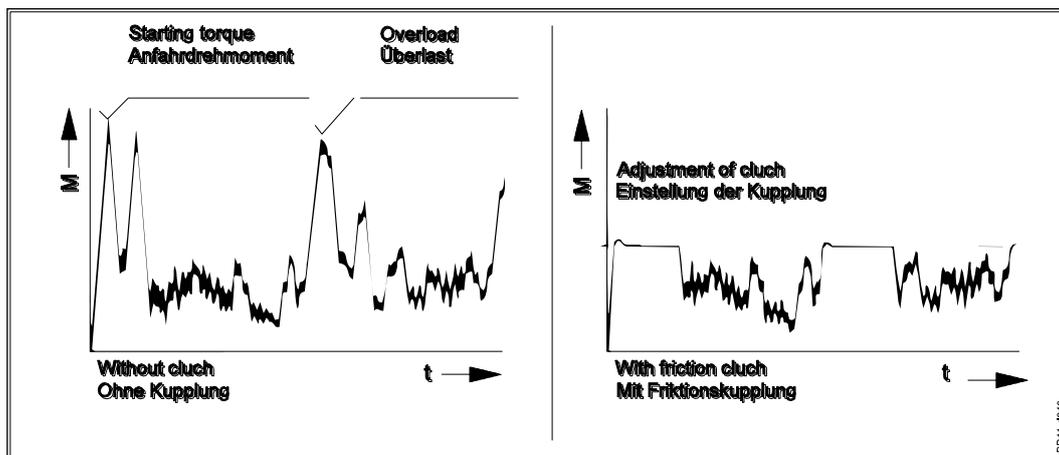


Abb. 5-1

Abb. 5-1 Um eine lange Lebensdauer für Schlepper und Maschine sicherzustellen, ist die Maschine mit **Friktionskupplungen** auf die vordere Gelenkwelle ausgerüstet. 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.

Um sicherzustellen, dass die Kupplung korrekt funktioniert, muss sie regelmäßig „gelüftet“ werden, **da Schmutz und Feuchtigkeit verursachen können, dass sich die Kupplung „festsetzt“.**

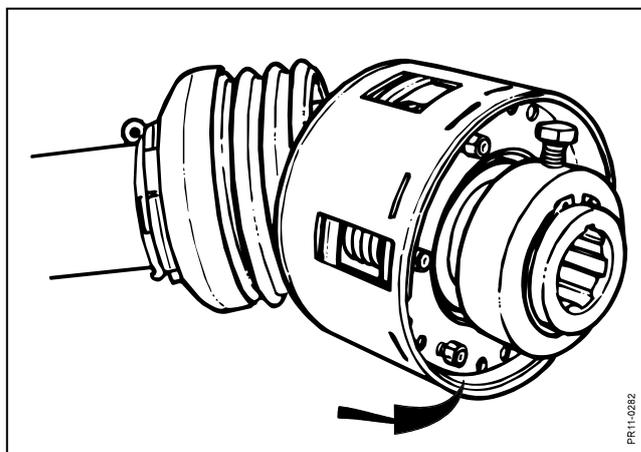


Abb. 5-2

Abb. 5-2 Vor dem Einsatz einer neuen Maschine und nach längerem Stillstand, z.B. Winteraufbewahrung, **die Kupplung wie folgt „lüften“:**

Die sechs Muttern auf dem Flansch spannen. Dabei werden die Federn zusammengedrückt, damit sie nicht auf die Kupplungsscheiben drücken, und die Kupplung kann frei rotieren. **Die Kupplung eine halbe Minute rotieren lassen**, dabei wird Schmutz, Belag und eventueller Rost auf den Scheiben gelöst. Die Muttern wieder **lösen** bis sie eben mit dem Gewinde der Bolzen sind und die Federn auf die Kupplungsscheiben drücken können.

5. WARTUNG

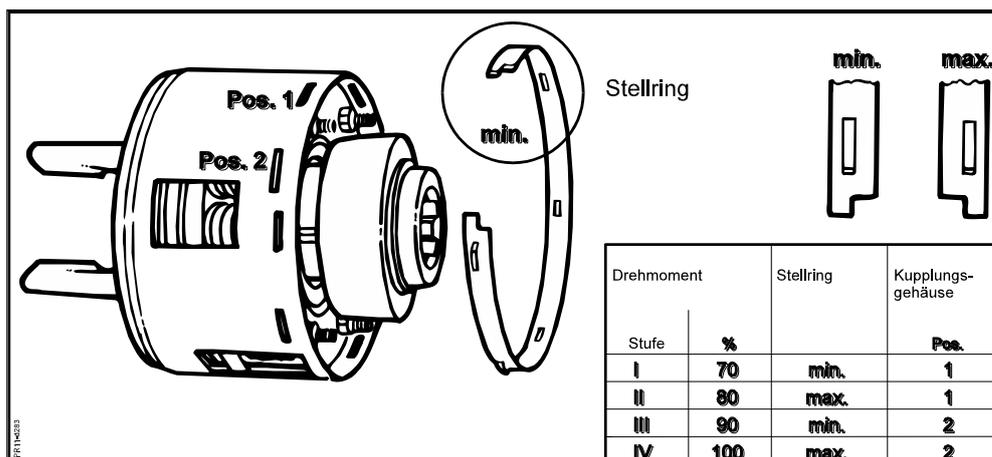


Abb. 5-3

Abb. 5-3 Das Drehmoment in der Friktionskupplung hat vier verschiedene Momenteinstellungen, die nach Bedarf angepasst werden sollen. Dazu den Einstellring wenden und zwischen 2 verschiedenen Positionen im Kupplungsgehäuse wählen.

1. Der Einstellring hat eine **Minimum** und eine **Maximum** Stellung.
2. Das Kupplungsgehäuse hat zwei verschiedene Rillen in der Höhe, wo der Einstellring montiert werden kann, **Pos. 1 bzw. Pos. 2**.

RICHTUNGSWEISENDE MOMENTEINSTELLUNG

Gelenkwelle	Moment	Einstellung
1000/540	1200 Nm	Stufe II

Einstellung kann nur stattfinden, wenn die sechs Muttern angezogen sind. Wenn die Einstellung beendet ist, die Muttern wieder bis zum Ende der Bolzen lösen.



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 darauf achten, ob die Maschine ungewöhnliche Vibrationen hat oder ungewöhnliche Geräusche entstehen. Die Scheiben arbeiten mit ca. 3000 1/Min. und ein beschädigtes Messer kann - infolge von Unwucht - zu ernsthaften Schäden an Personen und Material führen.

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

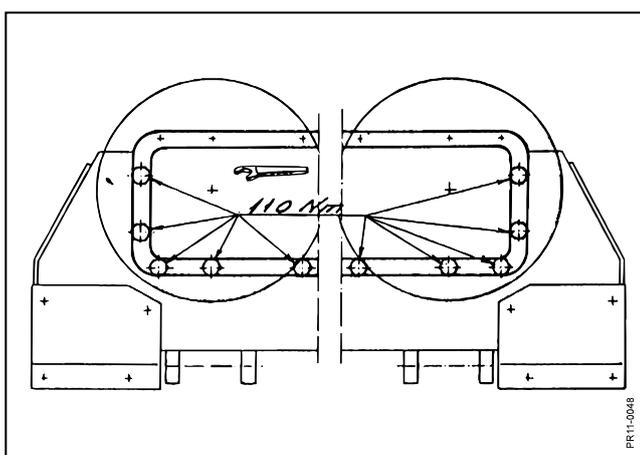


Abb. 5-4

Abb. 5-4 Um schädliche Vibrationen an der Schneideinheit zu vermeiden, soll der Mähbalken korrekt befestigt sein.
M12 Bolzen: 110 Nm (11 Kpm) und M10 Bolzen: 70 Nm (7 Kpm). Die Bolzen an den Enden des Mähbalkens **UNBEDINGT** regelmäßig kontrollieren.

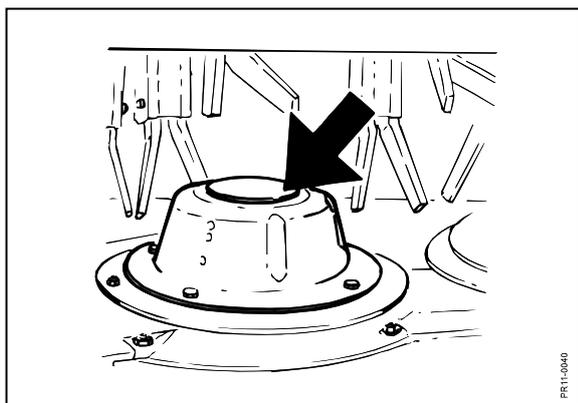


Abb. 5-6

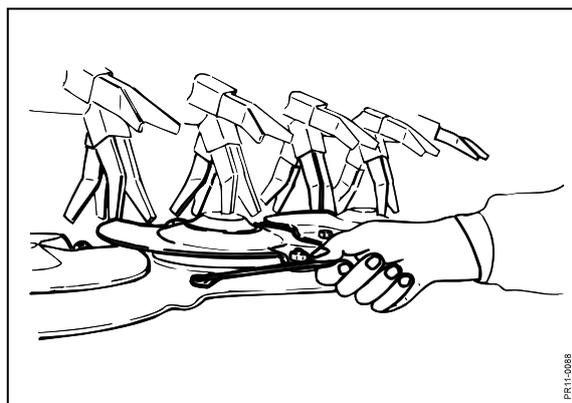


Abb. 5-5

Abb. 5-5 Bolzen am Steinschutz und Gegenschneiden regelmäßig kontrollieren.

Abb. 5-6 Wenn die Maschine mit niedrigen Flowzylindern nachgerüstet worden ist, sollten sie, falls sie deformiert sind, aufgerichtet oder ausgewechselt werden.

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 standhält. Bei Beschädigung eines Messers oder einer Scheibe niemals die Teile zusammenschweißen, da die Wärmeentwicklung die Festigkeit der Teile reduziert.

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.

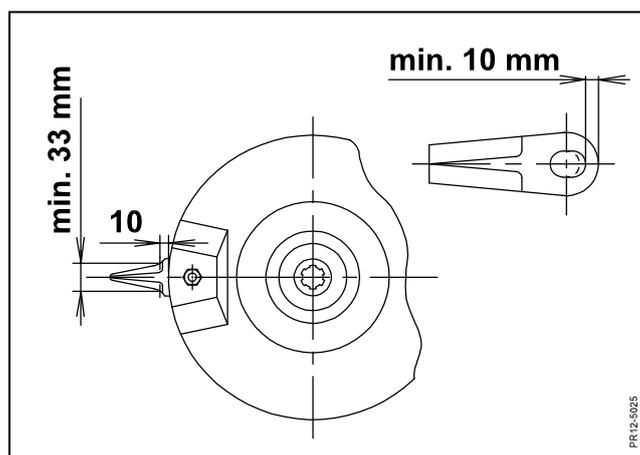


Abb. 5-7

Abb. 5-7 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.

Verbogene Messer müssen sofort gewechselt werden.

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

5. WARTUNG

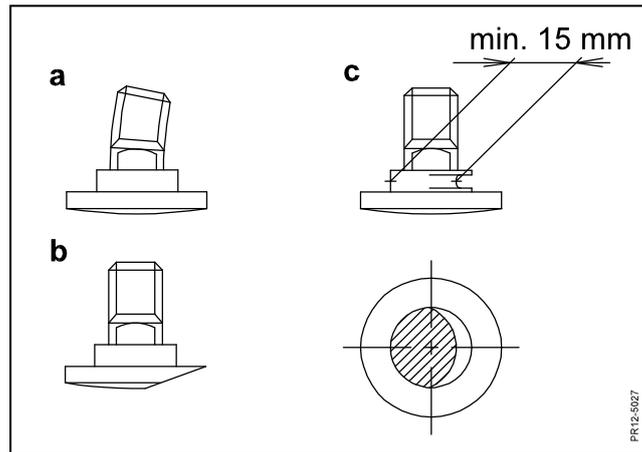


Abb. 5-8

Abb. 5-8 Messerbolzen auswechseln, wenn:

- deformiert,
- einseitig stark abgenutzt,
- der Durchmesser weniger als 15 mm ist.

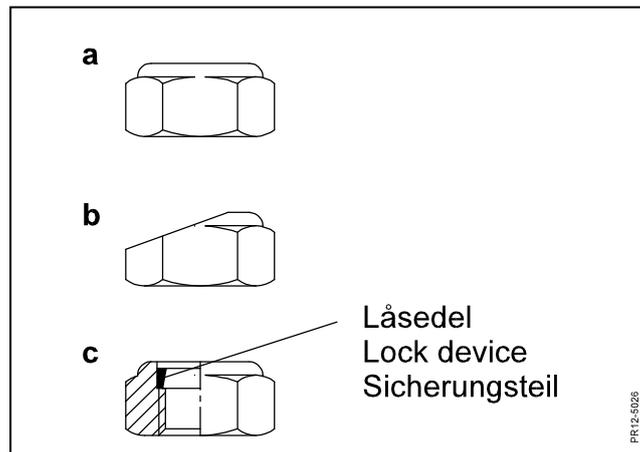


Abb. 5-9

Abb. 5-9 Die Spezialmutter auswechseln, wenn

- sie mehr als 5 (fünf) Mal benutzt worden ist,
- das Sechseck mehr als halb abgenutzt ist,
- der Sicherungssteil abgenutzt oder lose ist.

5. WARTUNG

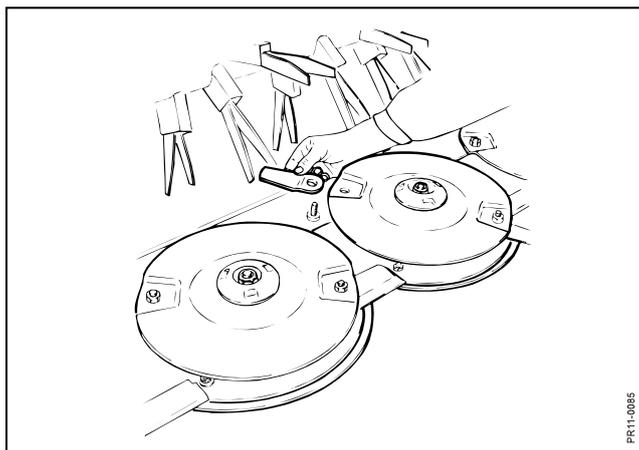


Abb. 5-10

Abb. 5-10 Um ein zufrieden stellendes 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 mit entgegengesetzter Laufrichtung umsetzt.

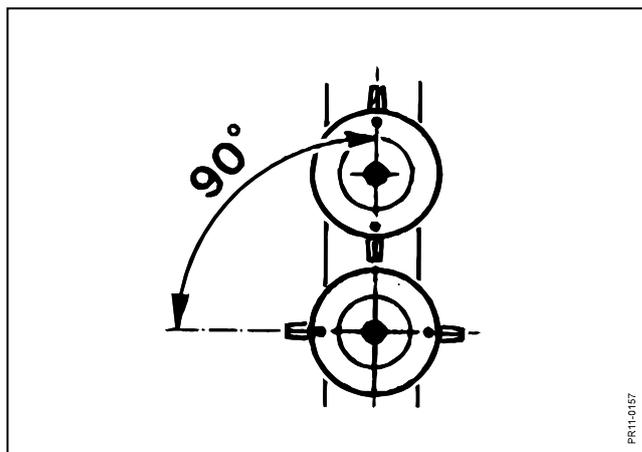


Abb. 5-11

Abb. 5-11 Falls die Scheiben abmontiert waren, müssen sie wieder **um 90° versetzt gegenüber der daneben liegenden Scheibe** montiert werden.

4-Schrauben Mähbalken

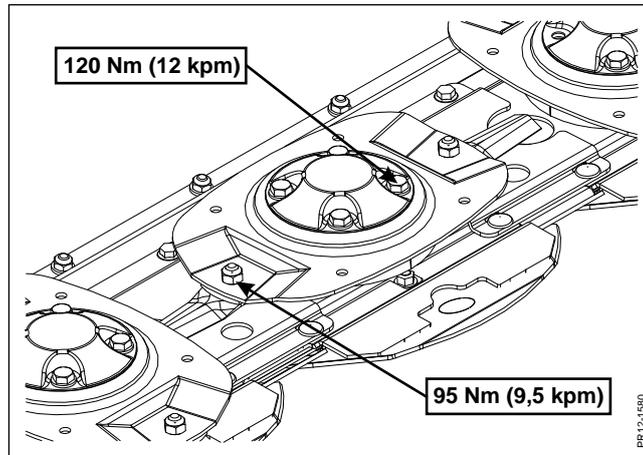


Abb. 5-12

Abb. 5-12 Die Scheiben sind mit 4 Schrauben befestigt, die mit 120 Nm (12 kpm) angezogen werden müssen. Messerbolzen müssen mit 95 Nm (9,5 kpm) angezogen werden.

6-Schrauben Mähbalken

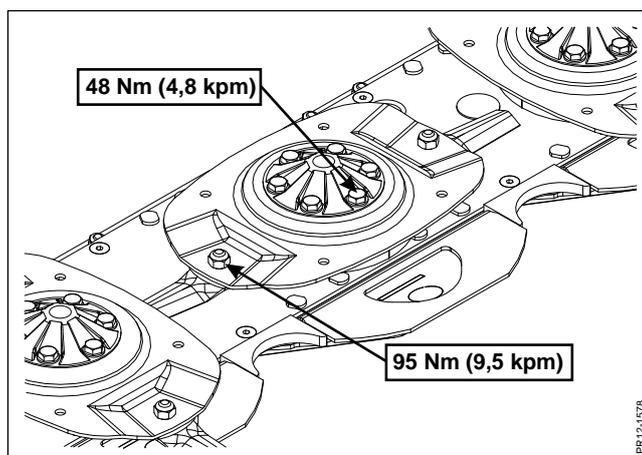


Abb. 5-13

Abb. 5-13 Die Scheiben sind mit 6 Schrauben befestigt, die mit 48 Nm (4,8 kpm) angezogen werden müssen. Messerbolzen müssen mit 95 Nm (9,5 kpm) angezogen werden.

WICHTIG: Nach Austausch von Messern und Messerbolzen immer prüfen, ob die Messer frei von Seite zur Seite gedreht werden können und ob sämtliche Scheiben die korrekte Anzahl Messer haben.

VORSICHT: Nach der Montage sollen die Scheiben mindestens einmal von Hand gedreht werden, um sicherzustellen, dass keine Teile kollidieren.



WARNUNG: Nach Austausch von Messern, Messerhaltern, Scheiben und ähnlichem immer alle Werkzeuge von der Maschine entfernen und die Abschirmung wieder korrekt anbringen.

4-SCHRAUBEN MÄHBALKEN

Wenn die Nabe montiert wird, muss die Oberfläche des Mähbalkens und die Unterseite der Nabe sauber und mit einer dünnen Schicht Fett abgeschmiert sein. Der O-Ring muss korrekt platziert sein. Die 4 Muttern mit 85 Nm (8,5 Kpm) anziehen.

Eingangsscheibe

Die treibende Scheibe, wo der Antrieb an den Mähbalken gekuppelt ist, wird Eingangsscheibe genannt. Der 4-Schrauben Mähbalken wird von einer speziellen Eingangsscheibe angetrieben, die anders aufgebaut und montiert ist als die anderen Scheiben am Mähbalken.

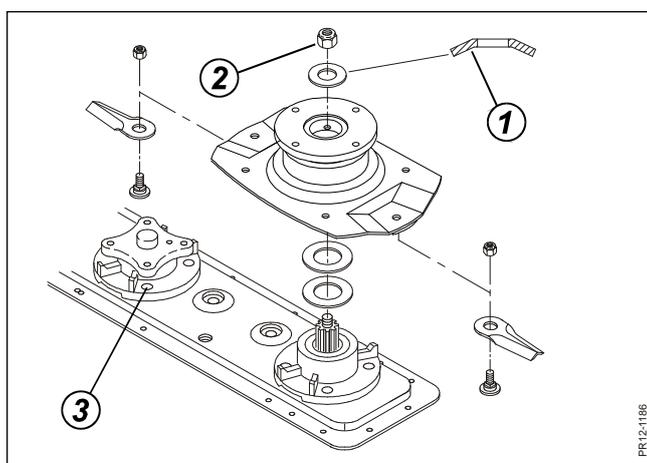


Abb. 5-16

Abb. 5-16 Die Federscheibe (1) über der Eingangsscheibe wie gezeigt mit der gebogenen Seite nach oben drehen.

Die 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.

6-SCHRAUBEN MÄHBALKEN

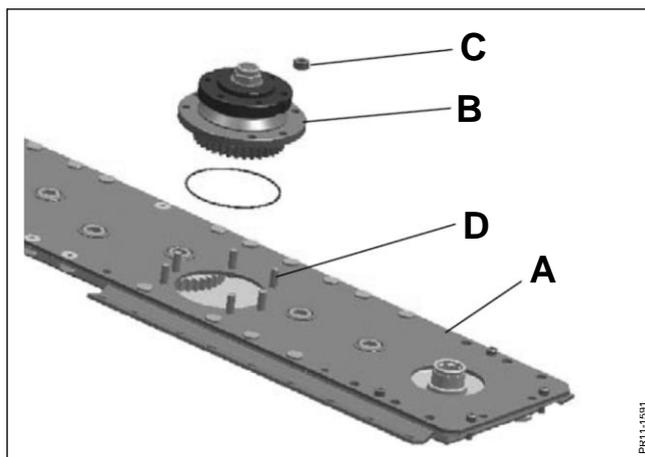


Abb. 5-17

Abb. 5-17 Wenn die Nabe montiert wird, muss die Oberfläche des Mähbalkens **A** und die Unterseite der Nabe **B** sauber und mit einer dünnen Schicht Fett abgeschmiert sein. Die Muttern **C** mit Loctite 243 (Schraubensicherung) an den Gewindezapfen **D** befestigen und mit **92 Nm** (9,2 Kpm) anziehen.

Am 6-Schrauben Mähbalken sind alle Scheiben gleich. Es gibt keine spezielle Eingangsscheibe.

AUFBEREITER

Defekte Finger auswechseln, um Materialverlust zu vermeiden. Außerdem werden fehlende Finger Unwucht des Aufbereiterrotors verursachen, wobei die Lebensdauer der Lager verringert wird.

SPANNEN DER KEILRIEMEN

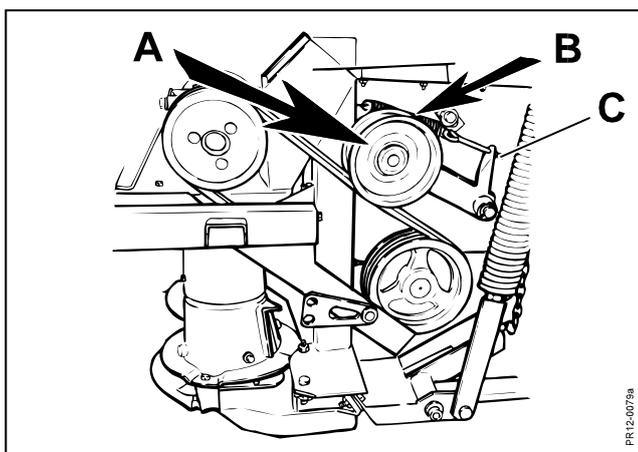


Abb. 5-18

Abb. 5-18 Die Keilriemen mit der Spannrolle **A** spannen. Die Spannrolle wird automatisch von einer Feder **B** gespannt gehalten. Die Feder so einstellen, dass es immer mindestens 1-2 mm Abstand zwischen den Windungen gibt. Mit einer Mutter bei **C** einstellen.

REIFEN

In dem Schema unten können Sie den für Ihren Scheibenmäher geltenden Reifendruck sehen:

	GMS 280	GMS 320
Reifengröße	10.0/75-15.3	10.0/75-15.3
Empfohlener Reifendruck bar/PSI	2,2 / 31	2,4 / 34
Minimaler Reifendruck bar/PSI	1,4 / 20	1,6 / 22
Reifengröße (Zubehör)	13,0/55-16	13,0/55-16
Empfohlener Reifendruck bar/PSI	1,6 / 22	1,8 / 25
Minimaler Reifendruck bar/PSI	0,8 / 11	1,0 / 14

Minimaler Reifendruck kann beim Fahren in Gebieten, wo sehr große Tragfähigkeit der Maschine erforderlich ist, verwendet werden (Wiesen, sandige Gebiete u. ä.).

Prüfen Sie regelmäßig den Reifendruck und ob die Radbolzen ordnungsgemäß angezogen sind.



6. BETRIEBSSTÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEHEN SIE SEITE
Stoppel uneben oder Schnitt ungenügend.	Entlastung unkorrekt.	Entlastungsfedern nachprüfen.	25
	Die Schlepperdrehzahl ist zu niedrig.	Kontrollieren, ob die Schlepperdrehzahl 1000/540 1/min ist.	18
	Messer fehlen oder sind nicht geschliffen.	Messer wenden oder auswechseln.	42
	Mähscheiben – Steinschutz und Flow-Zylinder deformiert.	Deformierte Teile auswechseln.	42
*) Streifenbildung.	Die Neigung des Mähbalkens ist nicht korrekt eingestellt.	Die Neigung des Mähbalkens reduzieren.	26
	Gleitkufen für lange Stoppel eingestellt.	Gleitkufen auf niedrige Schnitthöhe einstellen (bei Feldern ohne Steine).	26
	Anhäufung von Material auf dem Mähbalken.	Fahrgeschwindigkeit erhöhen.	29
	Anhäufung von Erde und Gras vor dem Mähbalken, wo die Messer drehen.	Spez. Gegenschneiden montieren /abgenutzte Gegenschneiden auswechseln. Nur wo die Messer in den Mähbalken gehen.	
Flow ungleichmäßig.	Prüfen, ob Aufbereiterfinger abgenutzt sind oder fehlen.	Abgenutzte Finger austauschen.	30
		Finger evtl. mit der geraden Kante in Umlaufrichtung versetzen.	
	Abstand zwischen Oberblech und Rotor ist zu groß.	Aufbereiterplatte so einstellen, das der Abstand vorne 10-15 mm ist. Fahrgeschwindigkeit erhöhen.	30
Vibrationen in der Maschine/unruhiger Lauf.	Prüfen, ob alle Messer unbeschädigt und vorhanden sind.	Fehlende Messer einsetzen.	42
	Gelenkwelle defekt	Die Gelenkwellen prüfen.	31
	Lager defekt.	Kontrollieren, ob Lager lose oder abgenutzt sind.	41
	Flow-Zylinder oder – Verstärker sind defekt.	Flow-Zylinder und –Verstärker auswechseln.	

6. BETRIEBSSTÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE	SEHEN SIE SEITE
Die Maschine schwenkt zu schnell.	Zu hoher Ölfluss.	Prüfen, ob die Einstellung des Ölflusses zu dem Zylinder auf ein Minimum eingestellt ist.	
Der Kraftverbrauch ist zu groß.		Evtl. Flow-Zylinder auf den Scheiben demontieren.	29
Getriebe erhitzt.	Ölstand unkorrekt.	Ölstand auf Getriebe prüfen (max. Temperatur, ca. 80° C)	36
Mähbalken erhitzt.	Ölstand unkorrekt.	Ölstand im Mähbalken prüfen (max. Temperatur, ca. 90-100° C)	33

*) Insbesondere wenn kurzes, starkes Frühjahrsmaterial bei ungünstiger Witterung geerntet werden soll.

7. LAGERUNG (ÜBERWINTERUNG)

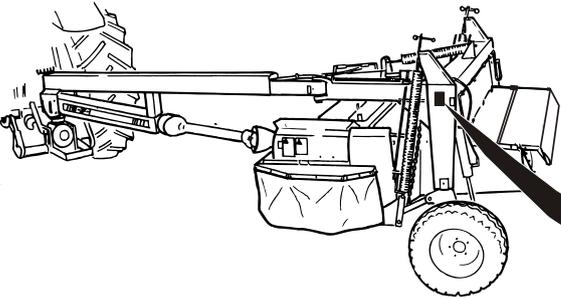
Die Arbeiten für die Winteraufbewahrung sollten gleich nach der Saison vorgenommen werden. Zuerst die Maschine sorgfältig reinigen. Staub und Schmutz absorbieren Feuchtigkeit und diese fördert Rostbildung. **Bei Reinigung mit einem Hochdruckreiniger vorsichtig sein.** Den Strahl niemals direkt auf die Lager richten und alle Nippel 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 der Hydraulikanlage, im Mähbalken und in den Getriebekästen auswechseln.
- Die Maschine in einer belüfteten Maschinenhalle unterbringen. Die Reifen durch Aufbocken entlasten.

8. ERSATZTEILBESTELLUNG

Bei Bestellung von Ersatzteilen die Typenbezeichnung, die Seriennummer und das Baujahr mitteilen. Diese Angaben 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 beigelegten Ersatzteilkatalog einzutragen. Dann haben Sie die Auskünfte bei der Hand, wenn Sie Ersatzteile bestellen müssen.



	Kongsilde Industries A/S DK-6400 Sønderborg Denmark www.jf.dk	CE
Model: _____	Year: 20 _____	
Maximum total weight: _____	kg	
Maximum axle load: _____	kg	
Maximum drawbar load: _____	kg	
Maximum speed: _____	km/h	
Serial no.: _____		

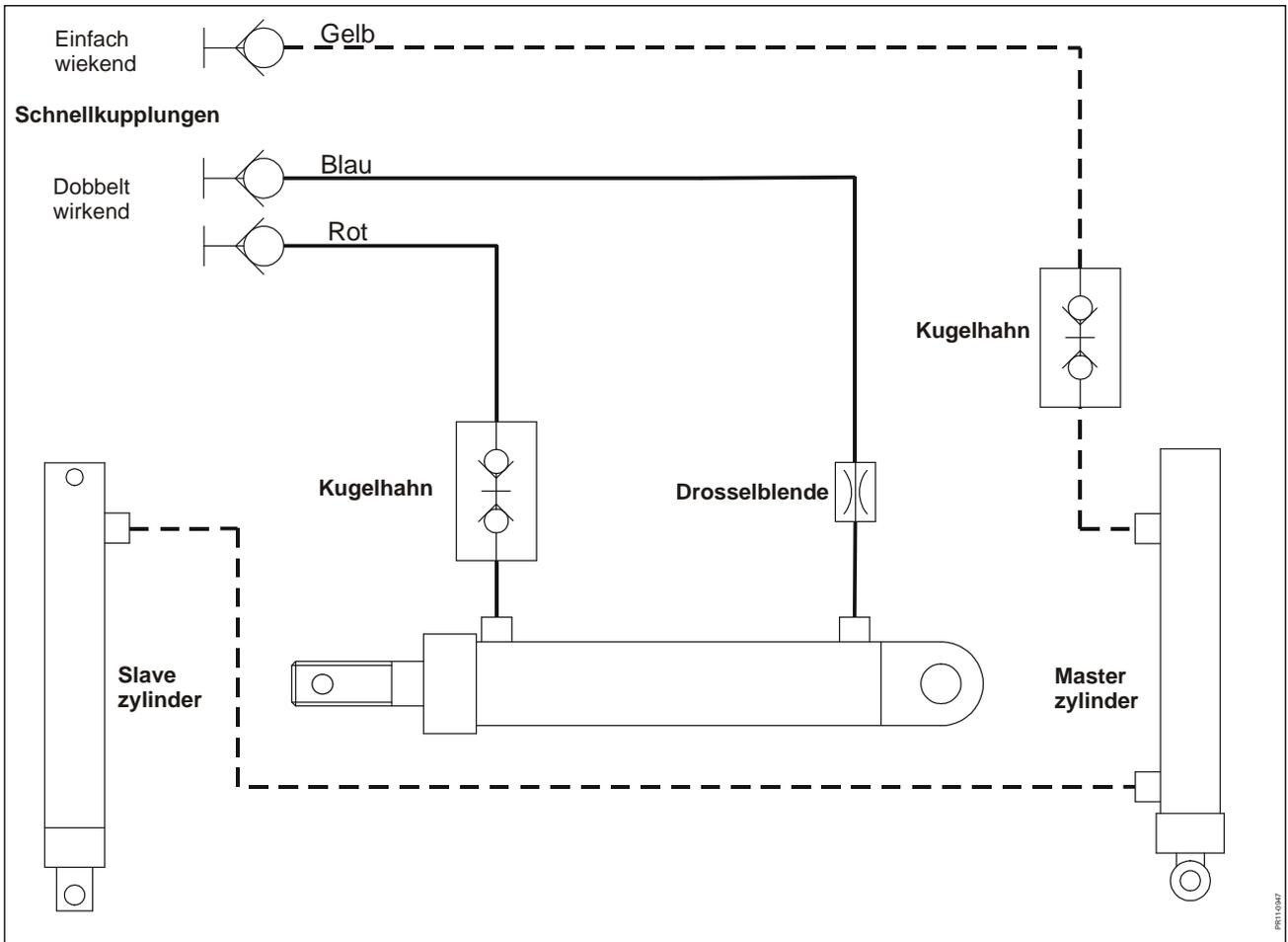
PRL1-0049

9. VERSCHROTTUNG DER MASCHINE

Wenn die Maschine abgenutzt ist, soll sie auf umweltgerechte Art und 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.

HYDRAULIKDIAGRAMM



GARANTIE

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

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

Die Garantie entfällt in folgenden Fällen:

1. bei Benutzung der Maschine für andere Zwecke, als in der Gebrauchsanleitung beschrieben.
2. bei missbräuchlicher Nutzung.
3. bei Gewalteinwirkung, z. B. Blitz oder herabstürzende Gegenstände
4. bei mangelhafter Wartung.
5. bei Transportschäden.
6. bei Änderungen an der Konstruktion der Maschine ohne schriftliche Zusage von Kongskilde.
7. bei Durchführung von Reparaturarbeiten durch Unkundige.
8. wenn keine Original-Ersatzteile verwendet wurden.

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

Kongskilde 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 Kongskilde 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, Vertikalschnecke und Wanne, Radbolzen und – Muttern, 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, Fräsmesser 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 eine Einweisung gegeben hat.
2. Die Garantie kann nicht ohne schriftliche Zusage von Kongskilde von Dritten übernommen werden.
3. Die Garantie kann erlöschen, wenn eine Reparatur nicht sofort ausgeführt wird.

EN EC-Declaration of Conformity

according to Directive 2006/42/EC

DE EG-Konformitätserklärung

entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EG

IT Dichiarazione CE di Conformità

ai sensi della direttiva 2006/42/CE

NL EG-Verklaring van conformiteit

overeenstemming met Machinerichtlijn 2006/42/EG

FR Déclaration de conformité pour la CE

conforme à la directive de la 2006/42/CE

NO EF-samsvarserklæring

i henhold til 2006/42/EF

CZ ES prohlášení o shodě

podle 2006/42/ES

ES CE Declaración de Conformidad

según la normativa de la 2006/42/CE

PT Declaração de conformidade

conforme a norma da C.E.E. 2006/42/CE

DA EF-overensstemmelseserklæring

i henhold til EF-direktiv 2006/42/EF

PL Deklaracja Zgodności WE

według Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE

FI EY : N Vaatimustenmukaisuusilmoitus

täyttää EY direktiivin 2006/42/EY

SV EG-försäkran om överensstämmelse

enligt 2006/42/EG

ET EÜ vastavusdeklaratsioon

vastavalt 2006/42/EÜ



Kongskilde Industries A/S
Linde Allé 7
DK 6400 Sønderborg
Dänemark / Denmark
Tel. +45-74125252

EN We declare under our sole responsibility, that the product:

DE Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:

IT Noi Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:

NL Wij verklaren als enig verantwoordelijken, dat het product:

FR Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

NO Herved erklærer vi, at:

CZ Prohlašujeme tímto, že:

ES Vi declaramos bajo responsabilidad propia que el producto:

PT Me declaramos com responsabilidade própria que o produto:

DA Vi erklærer på eget ansvar, at produktet:

PL Nosotroś deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, iż produkt:

FI Nös ilmoitamme yksin vastaavamme, että tuote:

SV Härmed förklarar vi att:

ET Käesolevaga kinnitame, et:

GMS 280
GMS 320

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-Richtlinie entspricht: 2006/42/EG

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

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/EG

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/CE

NO er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i Maskindirektivet 2006/42/EF.

CZ odpovídá všem příslušným ustanovením ES směrnice o strojích 2006/42/ES.

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/CE

PT a que se refere esta declaração corresponde às exigências fundamentais respectivas à segurança e à saúde de norma da C.E.E.: 2006/42/CE

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

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

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

SV överensstämmelse med alla hithörende bestämmelser i EG:s maskindirektiv 2006/42/EG

ET vastab kõigile EÜ masinadirektiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.



Konstruktion (Design)
Sønderborg, 26.09.2011
Klaus Springer

Produktion (Production)
Sønderborg, 26.09.2011
Ole Lykke Hansen

EN EC-Declaration of Conformity

according to Directive 2006/42/EC

BG EO-декларация за съответствие

съгласно директива 2006/42/EO,

RO Declarația de conformitate CE

în conformitate cu 2006/42/CE

SK ES prehlásenie o zhode

Podľa 2006/42/ES

SL ES-izjavo o skladnosti

na podlagi Direktive 2006/42/ES

HU EK-megfelelőségi nyilatkozatra

a 2006/42/EK

MT Dikjarazzjoni tal-Konformità tal-KE

skont 2006/42/KE

LT EB atitikties deklaracijos

pagal 2006/42/EB

TR AT Uygunluk Beyanı

2006/42/AT göre

EL EK-Δήλωση συμμόρφωσης

σύμφωνα με την οδηγία 2006/42/EK,

LV EK atbilstības deklarācijas

sastādīšanai saskaņā ar Direktīvas 2006/42/EK



Kongskilde Industries A/S

Linde Allé 7

DK 6400 Sønderborg

Dänemark / Denmark

Tel. +45-74125252

EN We declare under our sole responsibility, that the product:

BG С настоящото декларираме, че:

RO Prin prezenta declarăm faptul că:

SK Prehlasujeme týmto, že:

SL Izjavljamo, da je

HU Kijelentjük, hogy a/az:

MT Għalhekk aħna niddikjaraw li l-

LT Šiuo mes deklaruojame, kad

TR İş bu beyanla, aşağıda tanımlı makinenin:

EL Με την παρούσα δηλώνουμε, ότι

LV Ar šo mēs apliecinām, ka:

**GMS 280
GMS 320**

EN to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directive: 2006/42/EC

BG съответства на всички релевантни разпоредби на директива: 2006/42/EO

RO este în conformitate cu toate dispozițiile relevante ale Directivei 2006/42/CE privind echipamentele tehnice

SK zodpovedá všetkým príslušným ustanoveniam ES smernice o strojoch 2006/42/ES

SL skladen z vsemi ustreznimi določbami Direktive o strojih 2006/42/ES

HU a 2006/42/EK gépekre vonatkozó irányelv valamennyi vonatkozó rendelkezésével megegyezik.

MT Jissodisfa d-dispożizzjonijiet kollha rilevanti tad-Direttiva: 2006/42/KE

LT atitinka visas atitinkamas EB Mašinų direktyvos 2006/42/EB nuostatas.

TR 2006/42/AT sayılı AT Makine direktifinin tüm ilgili hükümlerine uygun olduğunu teyit ederiz.

EL Συμφωνεί με όλους τους σχετικούς κανόνες της EK- οδηγίας μηχανημάτων 2006/42/EK.

LV atbilst visiem attiecīgajiem EK Mašīnu direktīvas 2006/42/EK noteikumiem.

CE

Konstruktion (Design)
Sønderborg, 26.09.2011
Klaus Springer

Produktion (Production)
Sønderborg, 26.09.2011
Ole Lykke Hansen

Edition: I Ausgabe:
Edition: I Udgave:
04