

PS AUFBAU

VARIOSTRIEGEL 150-1200 M1

AUFBAUANLEITUNG



VOR AUFBAU BITTE SORGFÄLTIG LESEN!

Version: 2.2 DE; Artikelnummer: 00602-3-357



INHALTSVERZEICHNIS

1	BENÖTIGTE MATERIALIEN	3
1.1	Allgemein	3
1.2	Einzelkomponenten	3
1.2.1	Für VS150-300	3
1.2.2	Für VS470-1200.....	5
1.3	Zubehörkits	7
1.3.1	Zubehörkits für den Aufbau eines Pneumatischen Sägerätes	7
1.3.2	Zubehörkits für die Prallblechmontage	7
2	MONTAGE DER PS/MD HALTERUNG	8
2.1	PS Halterung VS150-300.....	8
2.2	MD Halterung VS150-300	9
2.3	PS Halterung VS470-1200.....	10
3	MONTAGE DES PLATTFORMKITS.....	11
3.1	Plattformkit VS150	11
3.2	Plattformkit VS300	12
3.3	Plattformkit VS470-1200 ohne Tasträder im Heck.....	14
3.4	Plattformkit VS470-1200 mit Tasträdern im Heck.....	15
4	UMBAU DER KLAPPUNG UND ZINKENVERSTELLUNG BEI VS1200	17
5	SÄGERÄT AUFSETZEN	18
5.1	PS auf VS150-300	18
5.2	MD auf VS150-300	19
5.3	PS auf VS470-1200	20
6	PRALLBLECHMONTAGE.....	21
6.1	Allgemeine Montage bei VS150-300	22
6.2	Allgemeine Montage bei VS470–1200	23
6.3	Prallblechpositionierung bei VS150.....	24
6.4	Prallblechpositionierung bei VS300.....	26
6.5	Prallblechpositionierung bei VS470.....	28
6.6	Prallblechpositionierung bei VS600.....	29
6.7	Prallblechpositionierung bei VS750.....	30
6.8	Prallblechpositionierung bei VS900.....	31
6.9	Prallblechpositionierung bei VS1200.....	32
7	SCHLAUHLÄNGEN	33
8	SCHLAUCHVERLEGUNG.....	34
8.1	Anschluss der Schläuche an einem PS.....	34
8.2	Anschluss der Schläuche an einem MD	34
8.3	Verlegung der Schläuche entlang des Striegels.....	35
9	VERBINDUNG DER SCHLÄUCHE MIT DEN PRALLBLECHEN	42
10	ENDKONTROLLE	43

1 BENÖTIGTE MATERIALIEN

1.1 ALLGEMEIN

- Einen Variostriegel VS150-1200 M1
- Ein pneumatischer Sägerät PS120-500 M1/M2 bzw. MDP40-100 M1



Abbildung 1: PS120-500



Abbildung 2: MD100

1.2 EINZELKOMPONENTEN

1.2.1 FÜR VS150-300

- Eine Halterung zur Montage des pneumatischen Sägerätes (PS oder MD) am Striegelrahmen
07014-2-727 PS Halterung VS150-300 (ZBK PS120-300 für VS150-300 1)
06008-2-081 MD Halterung VS150-300 (ZBK MD für GW)

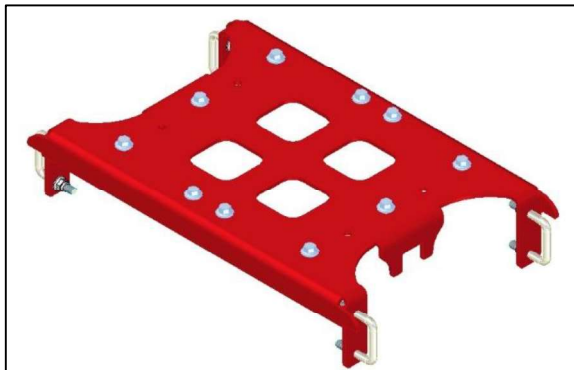


Abbildung 3: PS Halterung

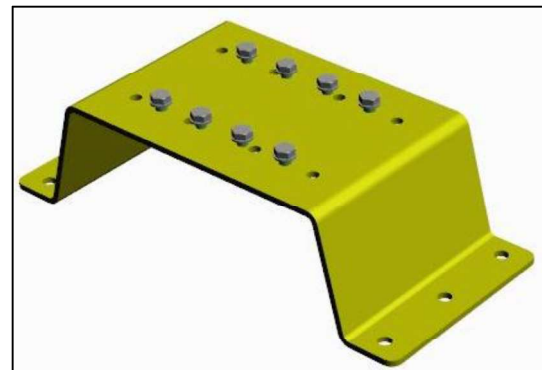


Abbildung 4: MD Halterung

- Ein Plattformkit zur sachgemäßen Befüllung Ihres Sägerätes
 07027-2-051 ZBK Plattformkit VS150
 07028-2-036 ZBK Plattformkit VS300



Abbildung 5: Plattformkit VS150

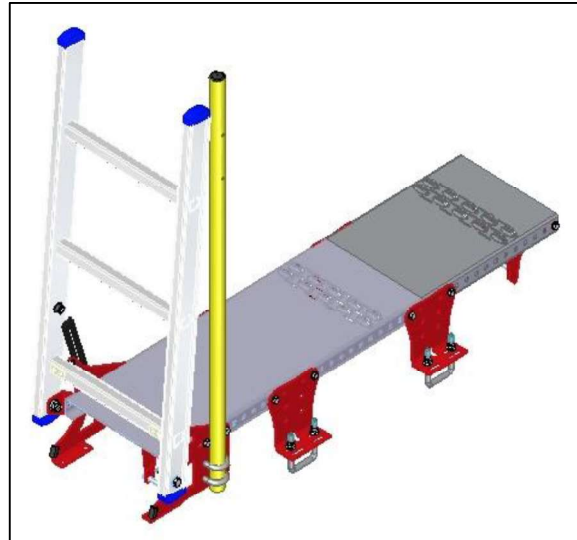


Abbildung 6: Plattformkit VS300

- Ein Zubehörkit für die Prallblechmontage, je nachdem welcher Variostriegel vorhanden ist und wie viele Schlauchabgänge benötigt werden
 07027-2-052 ZBK Prallblechmontage 6 Abgänge VS150
 07027-2-053 ZBK Prallblechmontage 8 Abgänge VS150
 07028-2-037 ZBK Prallblechmontage 6 Abgänge VS300
 07028-2-038 ZBK Prallblechmontage 8 Abgänge VS300

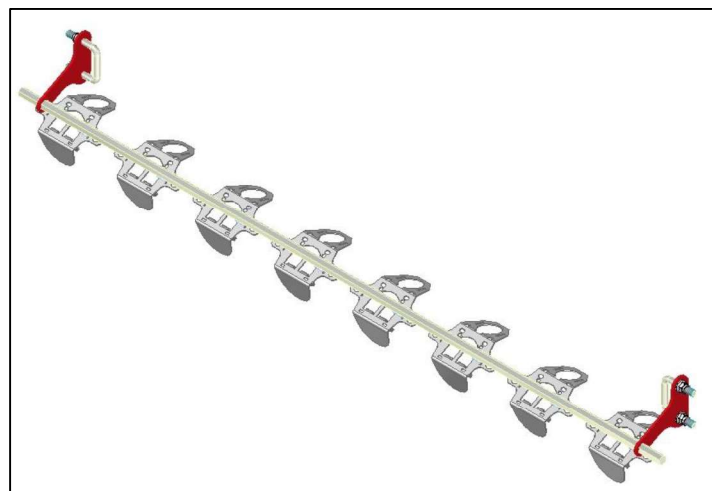


Abbildung 7: ZBK Prallblechmontage 8 Abgänge VS150

1.2.2 FÜR VS470-1200

- Eine Halterung zur Montage des pneumatischen Sägerätes (PS) am Striegelrahmen
07014-2-385 PS Halterung VS470-1200 (ZBK PS Halterung VS 2)



Abbildung 8: PS Halterung VS600-1200

- Ein Plattformkit zur sachgemäßen Befüllung Ihres Sägerätes, je nachdem ob Sie bei Ihrem Striegel Hecktasträder verbaut haben oder nicht
07014-2-697 ZBK Plattformkit VS 1 (ohne Tasträder im Heck)
07014-2-698 ZBK Plattformkit VS Heck 1 (mit Tasträdern im Heck)

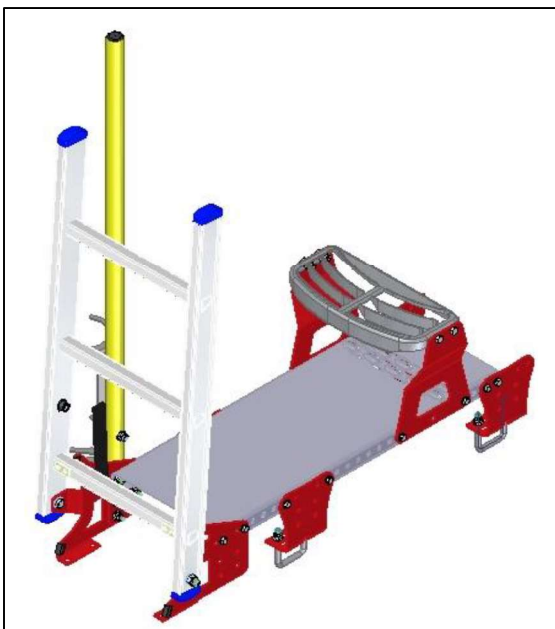


Abbildung 9: Plattformkit VS600-1200 ohne Tasträder im Heck

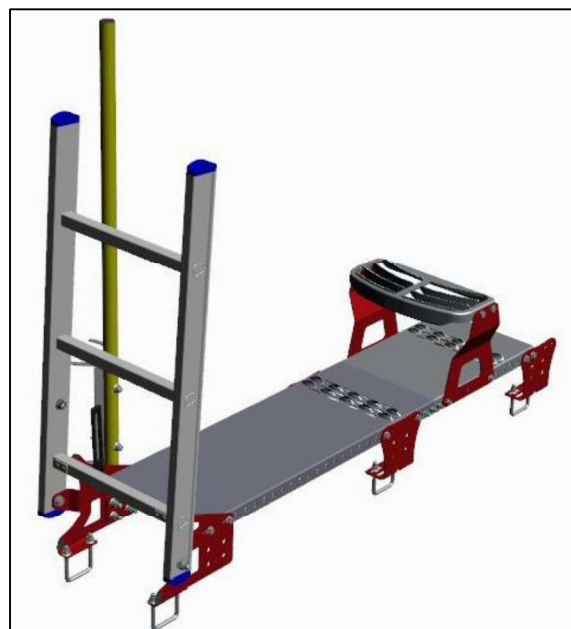


Abbildung 10: Plattformkit VS600-1200 mit Tasträdern im Heck

- Ein Zubehörkit für die Prallblechmontage, je nachdem welcher Variostriegel vorhanden ist
07032-2-029 ZBK Prallbleche VS470
07018-2-033 ZBK Prallbleche VS600
07019-2-011 ZBK Prallbleche VS750
07020-2-035 ZBK Prallbleche VS900
07014-2-298 ZBK Prallbleche VS1200



Abbildung 11: ZBK Prallbleche VS600

1.3 ZUBEHÖRKITS

In den in Tabelle 1 aufgelisteten Zubehörkits (ZBK) sind alle Bauteile zusammengefasst, die zur Montage eines Pneumatischen Sägerätes (PS) auf einen Variostriegel (VS), je nach Modell, benötigt werden. Möchte man einen Multidosierer (MD) aufbauen, so gibt es keine Zubehörkits und die Teile müssen einzeln, wie unter 1.2 Einzelkomponenten aufgelistet, bestellt werden.

ACHTUNG!

Keines der PS-Aufbaukits beinhaltet Teile für die Prallblechmontage, diese müssen separat laut Tabelle 2 bestellt werden!

In den Prallblechmontagekits befinden sich außerdem keine Prallbleche und Schläuche, weil diese zum Lieferumfang des Pneumatischen Sägerätes zählen! Bei Bedarf müssen diese Artikel auch noch separat bezogen werden.

1.3.1 ZUBEHÖRKITS FÜR DEN AUFBAU EINES PNEUMATISCHEN SÄGERÄTES

Artikelnummer	Bezeichnung	Zusatzinfo
07024-2-267	ZBK PSAufbau VS150	Für PS auf VS150
07028-2-050	ZBK PSAufbau VS300	Für PS auf VS300
07020-2-098	ZBK PSAufbau VS470-VS900	Für PS auf VS470-900
07020-2-099	ZBK PSAufbau VS470-VS900 TRHeck	Für PS auf VS470-900 mit Tasträdern im Heck
07014-2-838	ZBK PSAufbau VS1200	Für PS auf VS1200
07014-2-839	ZBK PSAufbau VS1200 TRHeck	Für PS auf VS1200 mit Tasträdern im Heck
07014-2-840	ZBK PSAufbau VS1200 HSK	Für PS auf VS1200 mit Halbseitenklappung
07014-2-841	ZBK PSAufbau VS1200 HSK TRHeck	Für PS auf VS1200 mit Halbseitenklappung und Tasträdern im Heck

Tabelle 1: Zubehörkits zur PS-Montage je nach VS Modell

1.3.2 ZUBEHÖRKITS FÜR DIE PRALLBLECHMONTAGE

Artikelnummer	Bezeichnung	Zusatzinfo
07027-2-052	ZBK Prallblechmontage 6 Abgänge VS150	Für MD auf VS150 mit 6 Abgängen
07027-2-053	ZBK Prallblechmontage 8 Abgänge VS150	Für PS auf VS150 mit 8 Abgängen
07028-2-037	ZBK Prallblechmontage 6 Abgänge VS300	Für MD auf VS300 mit 6 Abgängen
07028-2-038	ZBK Prallblechmontage 8 Abgänge VS300	Für PS auf VS300 mit 8 Abgängen
07032-2-029	ZBK Prallbleche VS470	Für PS auf VS470 mit 8 Abgängen
07018-2-033	ZBK Prallbleche VS600	Für PS auf VS600 mit 8 Abgängen
07019-2-011	ZBK Prallbleche VS750	Für PS auf VS750 mit 16 Abgängen
07020-2-035	ZBK Prallbleche VS900	Für PS auf VS900 mit 16 Abgängen
07014-2-298	ZBK Prallbleche VS1200	Für PS auf VS1200 mit 16 Abgängen

Tabelle 2: Zubehörkits zur Prallblechmontage je nach VS Modell und Anzahl an Abgängen

2 MONTAGE DER PS/MD HALTERUNG

2.1 PS HALTERUNG VS150-300

Zur Befestigung der PS Halterung am VS150 sowie VS300 werden die vier U-Bügel benötigt. Mit diesen muss die Halterung an den beiden mittleren Hohlprofilen des Striegelrahmens montiert werden. Platziert werden muss die Halterung zwischen den beiden Abstreifungen des Anbaudreiecks, wie in Abbildung 13 zu sehen. Das Anzugsmoment muss 40Nm betragen und darf nicht überschritten werden.

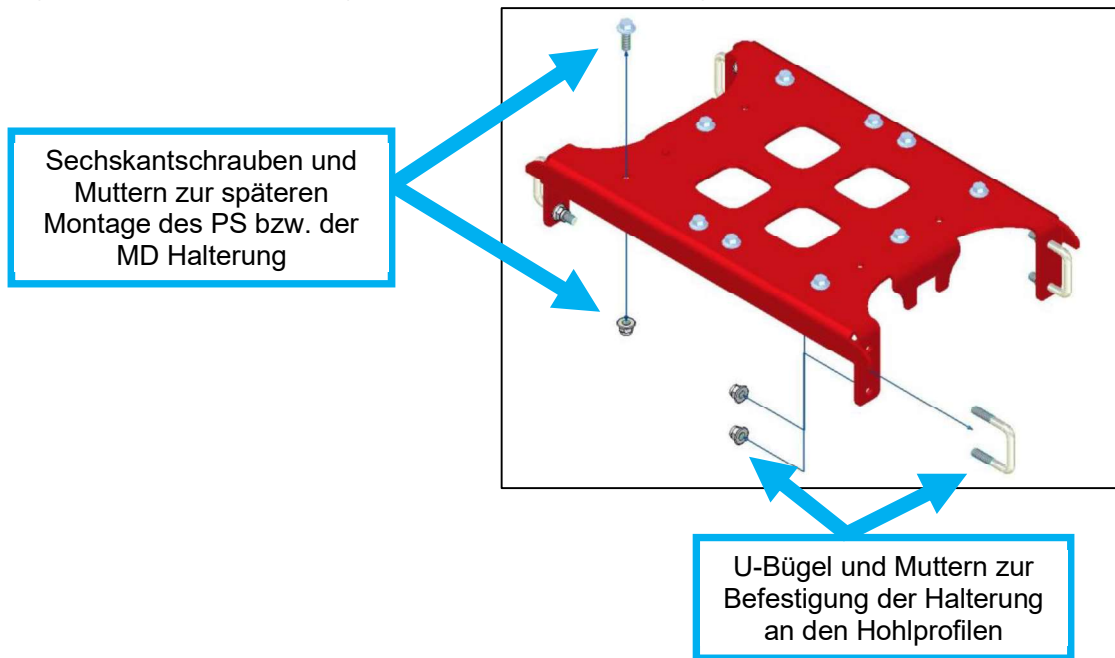


Abbildung 12: Bestandteile der PS Halterung

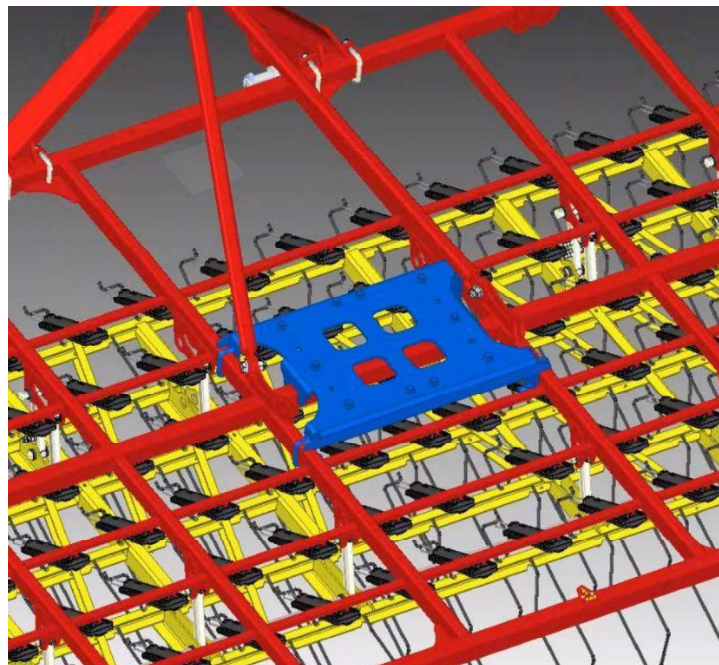


Abbildung 13: Platzierung der PS Halterung am Striegelrahmen

2.2 MD HALTERUNG VS150-300

Damit die MD Halterung montiert werden kann, muss zuvor bereits die PS Halterung, wie unter 2.1 beschrieben, am Striegel befestigt worden sein.

Die Multidosierhalterung wird dann mit vier Sechskantschrauben der PS Halterung auf dieser angebracht. Dazu muss die MD Halterung am hinteren Ende, in Fahrtrichtung, der PS Halterung montiert werden, zu sehen ist dies auch in den Abbildungen unterhalb.

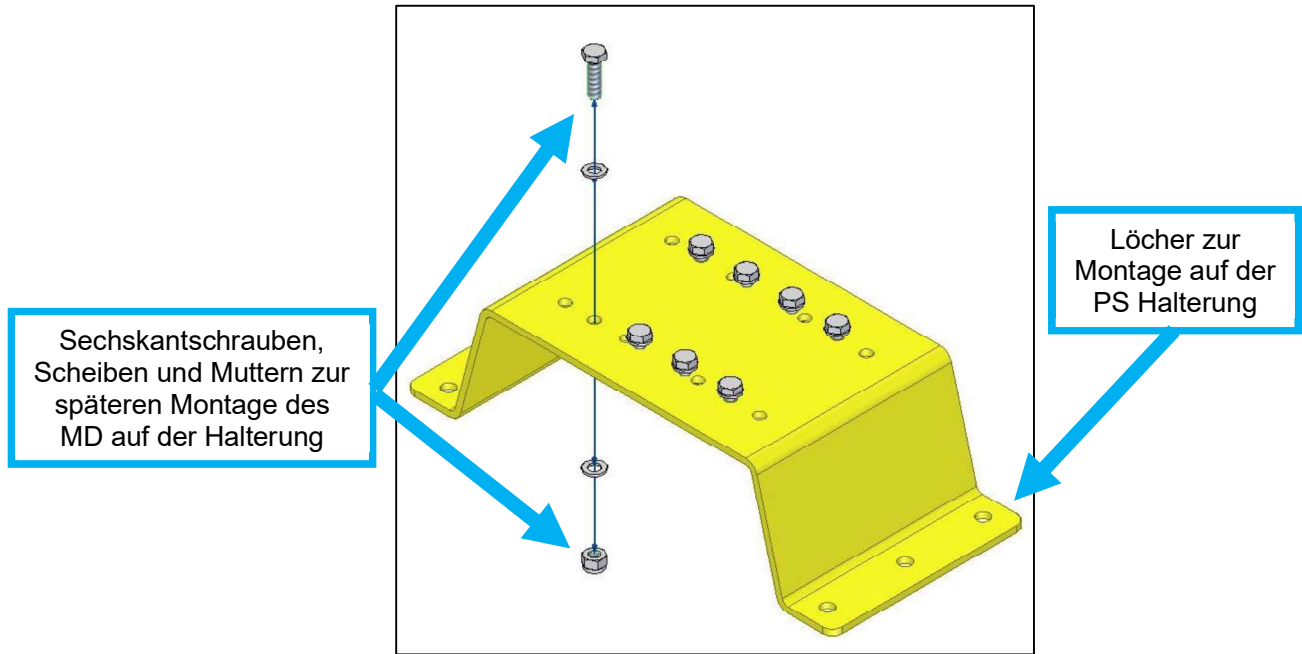


Abbildung 14: Bestandteile der MD Halterung

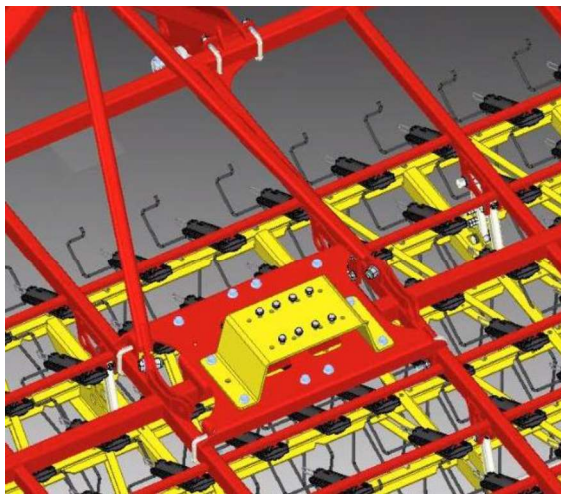


Abbildung 15: MD Halterung auf der PS Halterung montiert

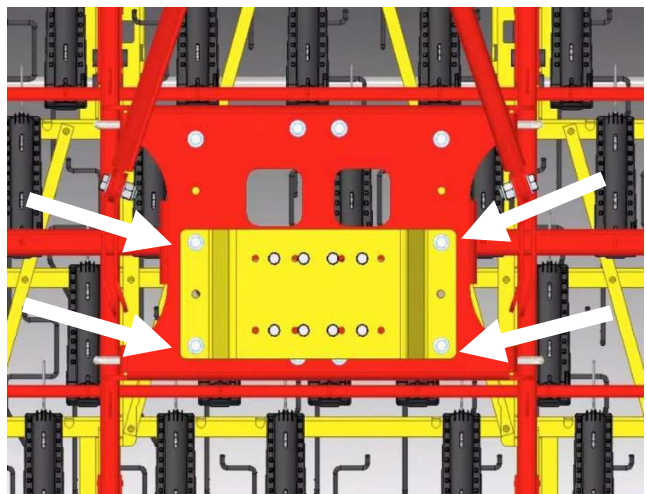


Abbildung 16: MD Halterung mit den vier Schrauben befestigt

2.3 PS HALTERUNG VS470-1200

Die Befestigung der PS Halterung für VS470 bis VS1200 erfolgt mittels U-Bügel, die Platzierung erfolgt zwischen den beiden Abstreifungen des Anbaudreiecks.

Mit vier U-Bügel muss die Halterung am Hohlprofil zwischen den Klappungszyylinderpunkten montiert werden. Mit weiteren zwei U-Bügel erfolgt die Montage am unteren vorderen Hohlprofil mit den Abmessungen 60x60mm. Das Anzugsmoment muss 40Nm betragen und darf nicht überschritten werden.

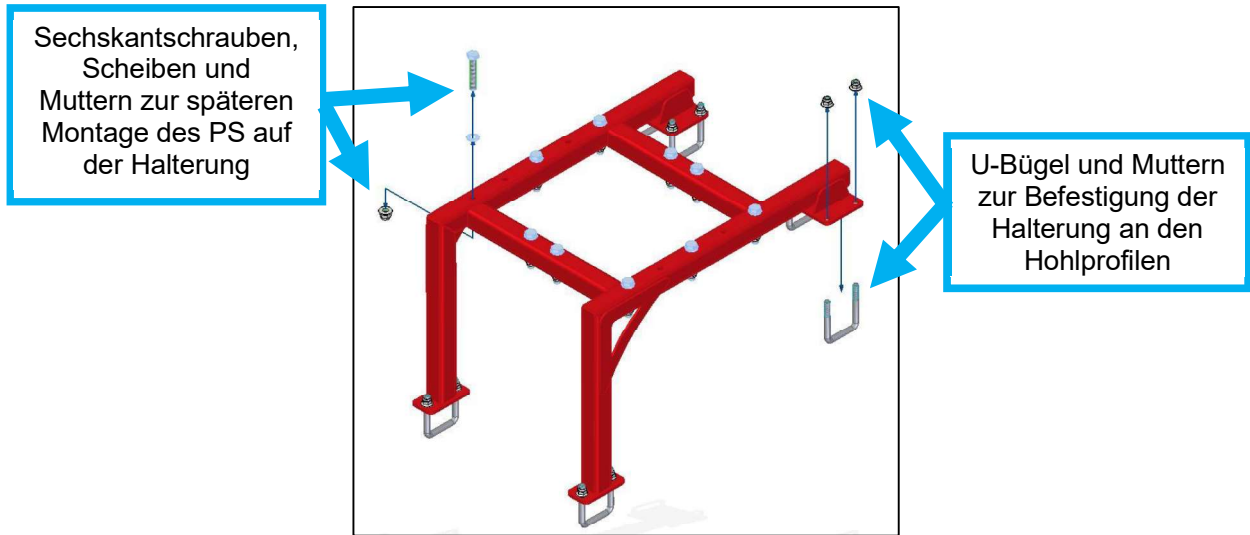


Abbildung 17: Bestandteile der PS Halterung

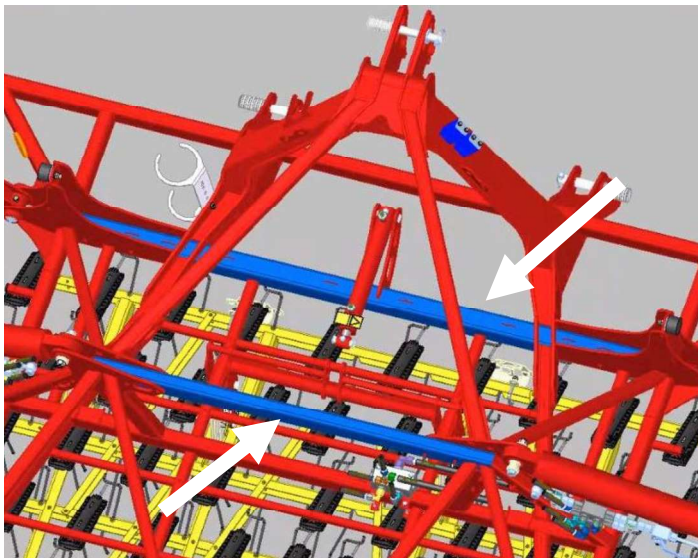


Abbildung 18: Befestigung der Halterung an den beiden markierten Hohlprofilen

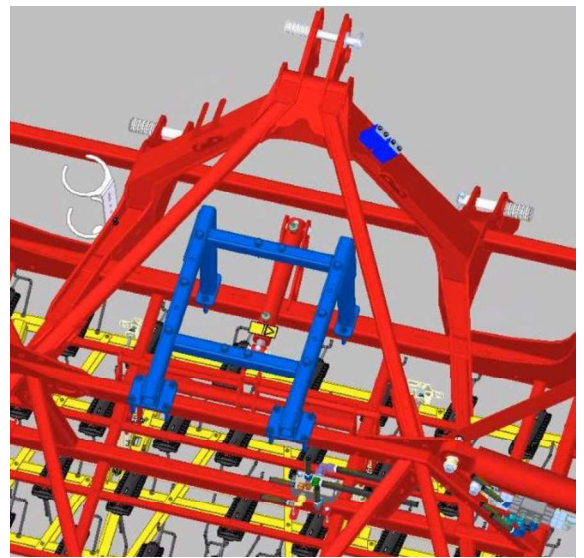


Abbildung 19: PS Halterung am VS montiert

3 MONTAGE DES PLATTFORMKITS

3.1 PLATTFORMKIT VS150

Bei dem Variostriegel VS150 wird das Plattformkit seitlich zur Fahrtrichtung am Striegelrahmen befestigt. Mit den beiden U-Bügeln wird die Plattform am äußersten, längs zur Fahrtrichtung laufenden, Hohlprofil montiert, mit der Schraube erfolgt die Befestigung am quer zur Fahrtrichtung laufenden Hohlprofil in der Striegelmitte. Bei der Montage ist zusätzlich noch darauf zu achten, dass es zu keiner Kollision mit Federpaketen kommt.

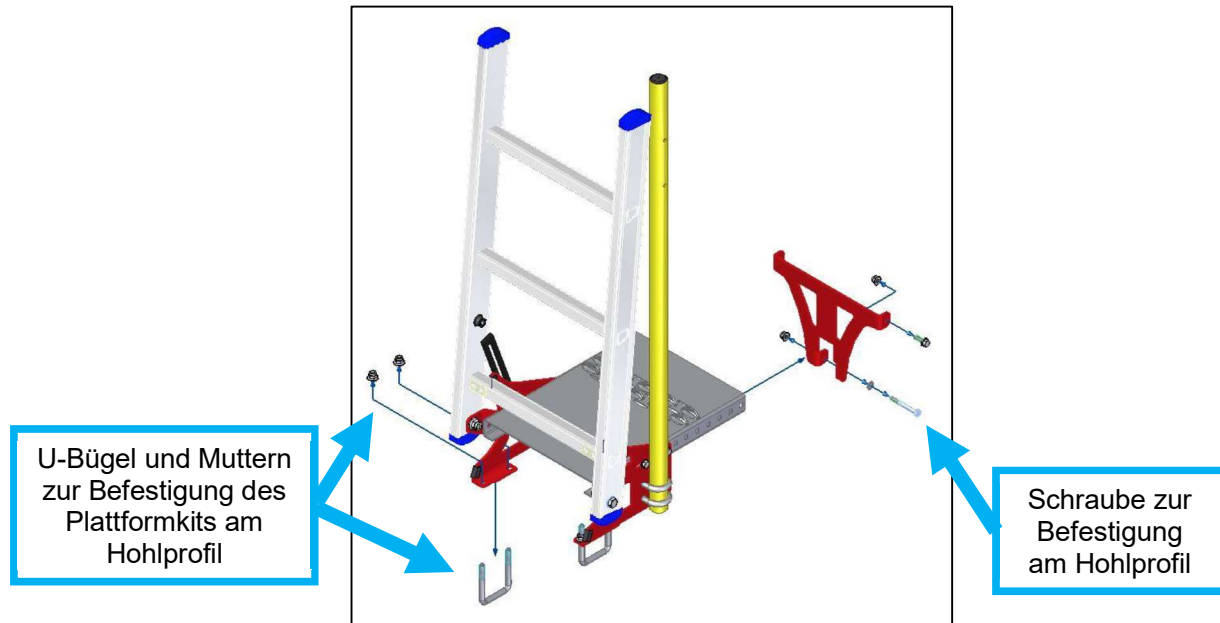


Abbildung 20: Bestandteile des Plattformkits VS150

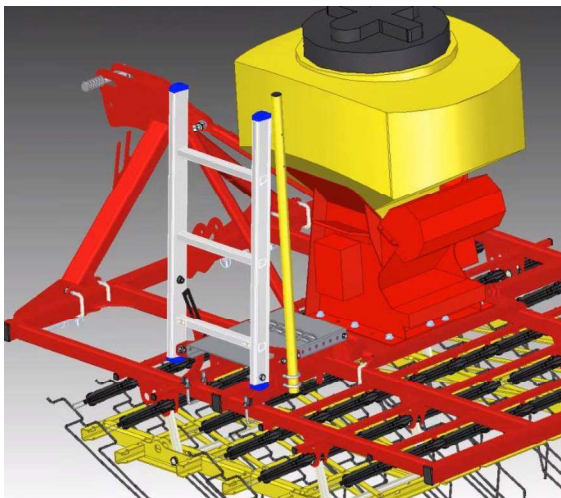


Abbildung 21: das Plattformkit seitlich am Striegel angebracht

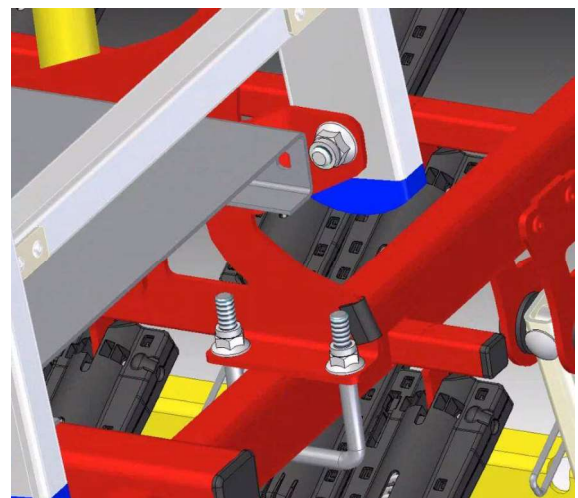


Abbildung 22: Befestigung am Hohlprofil mit den U-Bügeln

3.2 PLATTFORMKIT VS300

Auch beim VS300 wird das Plattformkit quer zur Fahrtrichtung am Striegelrahmen befestigt. Ähnlich wie beim VS150 wird auch hier die Plattform mit den vier U-Bügeln an den, längs zur Fahrtrichtung, laufenden Hohlprofilen befestigt. Mit den beiden Schrauben erfolgt die Fixierung an den quer zur Fahrtrichtung laufenden Hohlprofilen, einmal am äußersten Hohlprofil und einmal in der Striegelmitte.

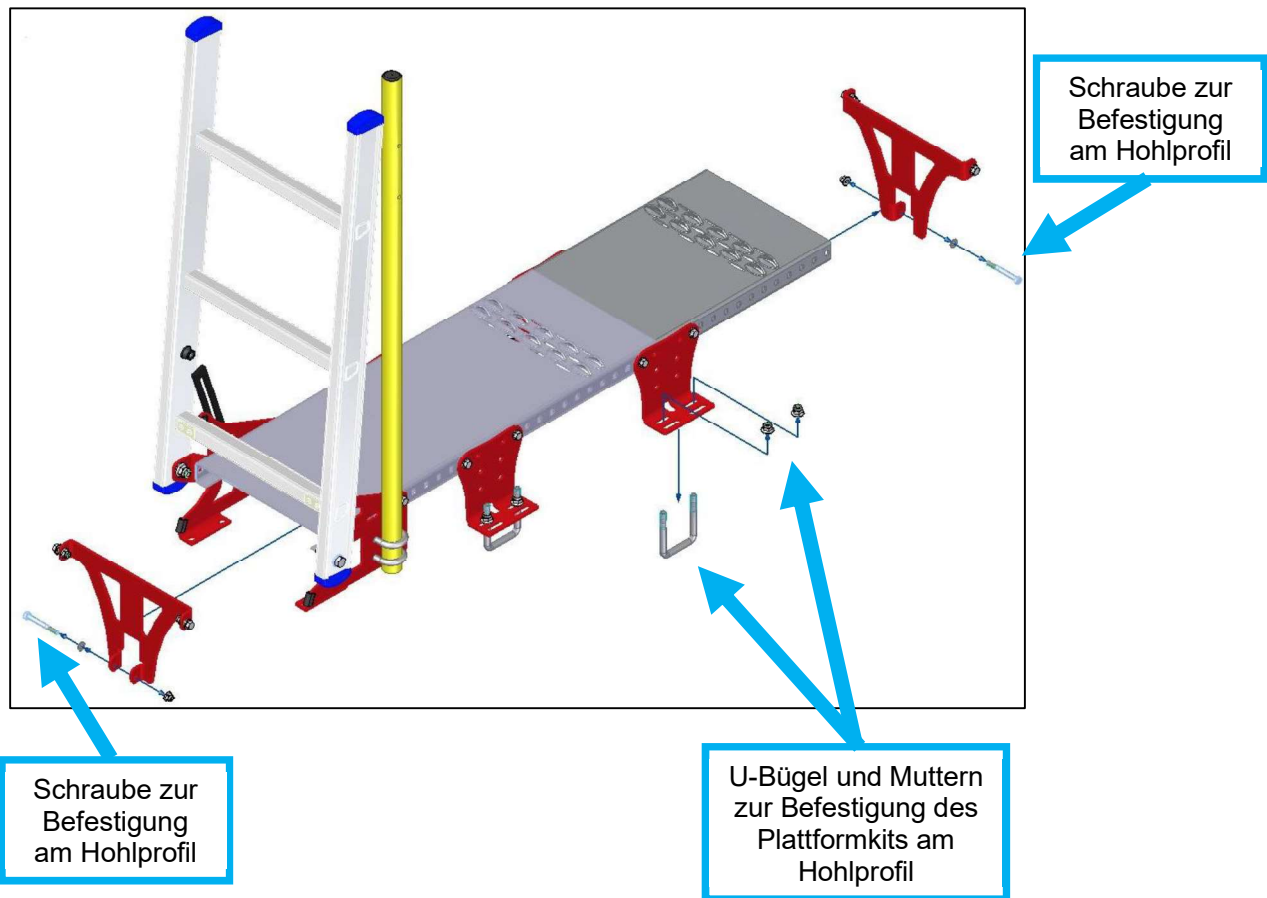


Abbildung 23: Bestandteile des Plattformkits VS300

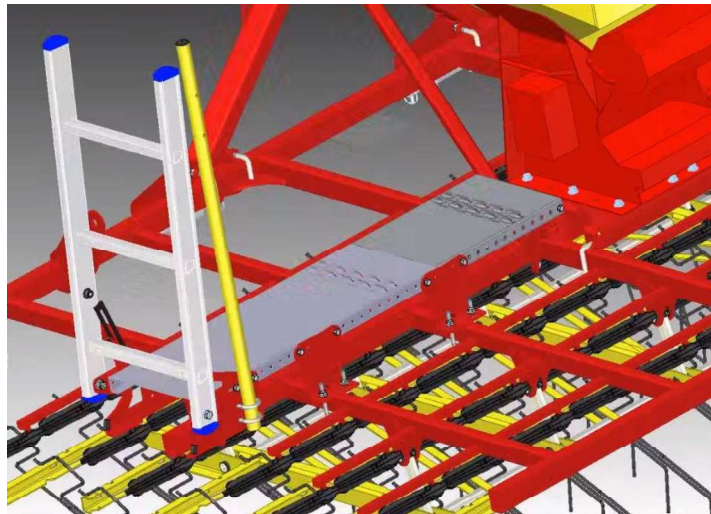


Abbildung 24: das Plattformkit seitlich am VS300 angebracht

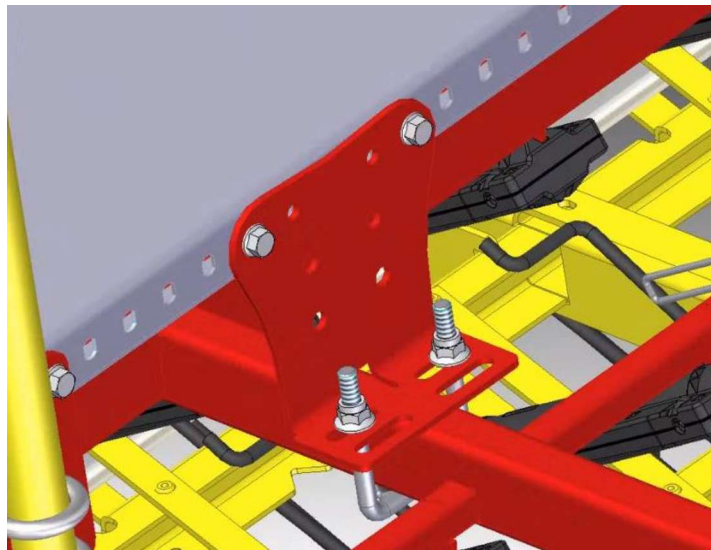


Abbildung 25: Befestigung mittels U-Bügel



Abbildung 26: Fixierung der Plattform mit der Schraube am Hohlprofil

3.3 PLATTFORMKIT VS470-1200 OHNE TASTRÄDER IM HECK

Bei den Variostriegeln VS470-1200 wird das Plattformkit entlang der Fahrtrichtung hinter dem Sägerät bzw. dessen Halterung montiert. Die Befestigung erfolgt mit vier U-Bügeln an den quer zur Fahrtrichtung laufenden Hohlprofilen.

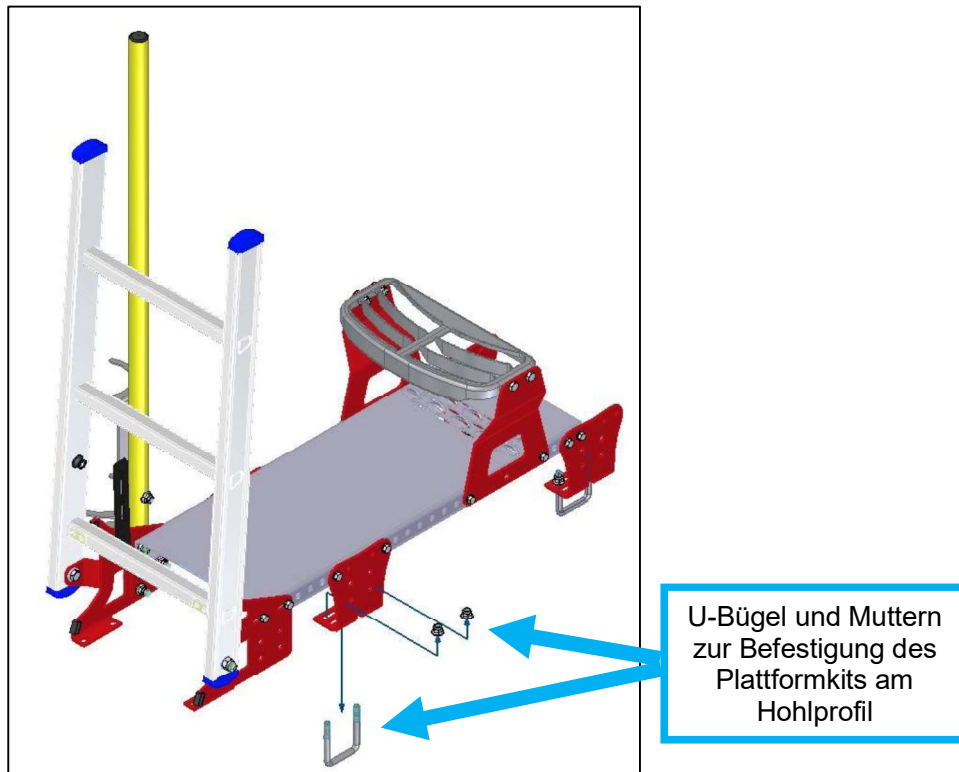


Abbildung 27: Bestandteile des Plattformkits VS470-1200 ohne Tasträder im Heck

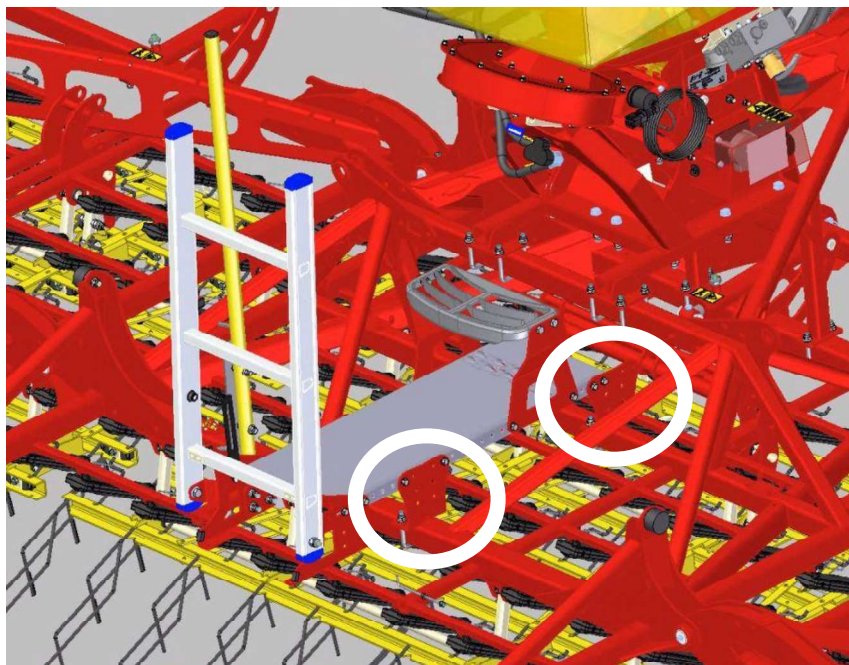


Abbildung 28: Befestigung mittels U-Bügel am Striegelrahmen

3.4 PLATTFORMKIT VS470-1200 MIT TASTRÄDERN IM HECK

Wird ein VS470-1200 mit Tasträdern im Heck betrieben so erfolgt die Montage ähnlich wie wenn keine Tasträder im Heck vorhanden wären. Das Plattformkit wird auch hier entlang der Fahrtrichtung hinter dem Sägerät bzw. dessen Halterung montiert und die Befestigung erfolgt mit vier U-Bügeln an den quer zur Fahrtrichtung laufenden Hohlprofilen.

Zusätzlich wird hier das Plattformkit mit zwei U-Bügeln am Hohlprofil der Hecktasträder fixiert, wie in Abbildung 30 ersichtlich.

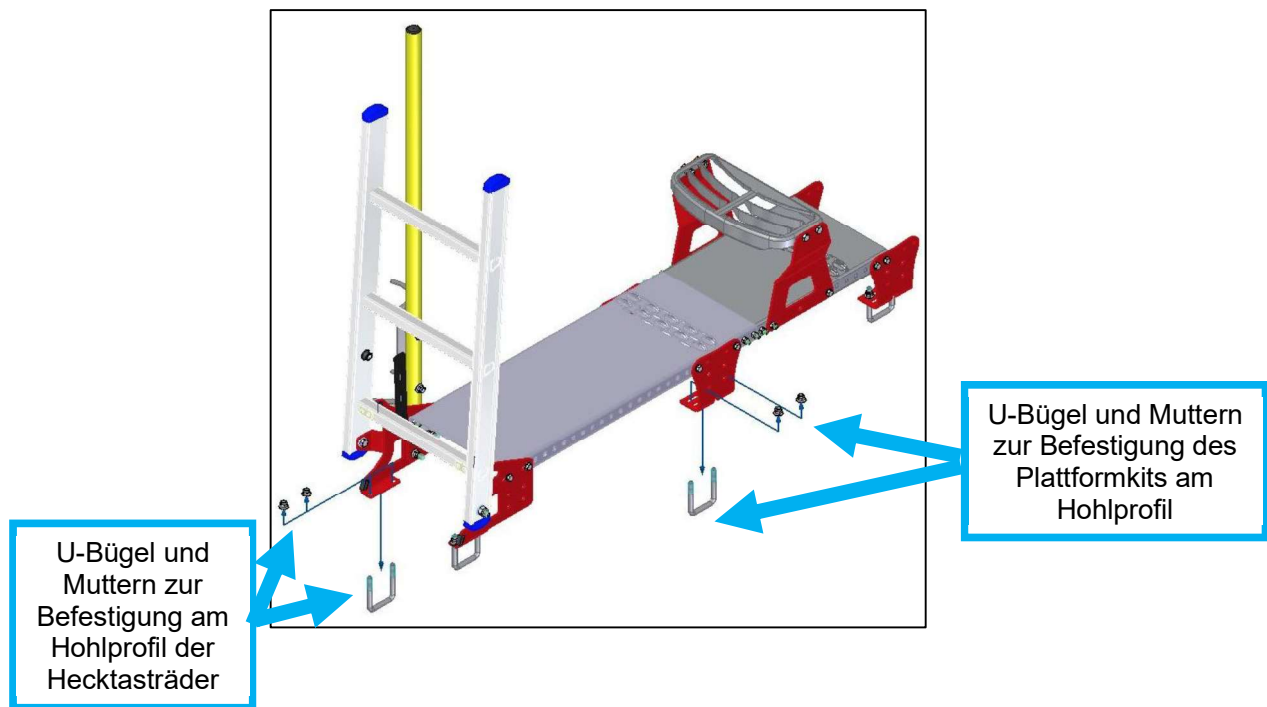


Abbildung 29: Bestandteile des Plattformkits VS470-1200 mit Tasträdern im Heck

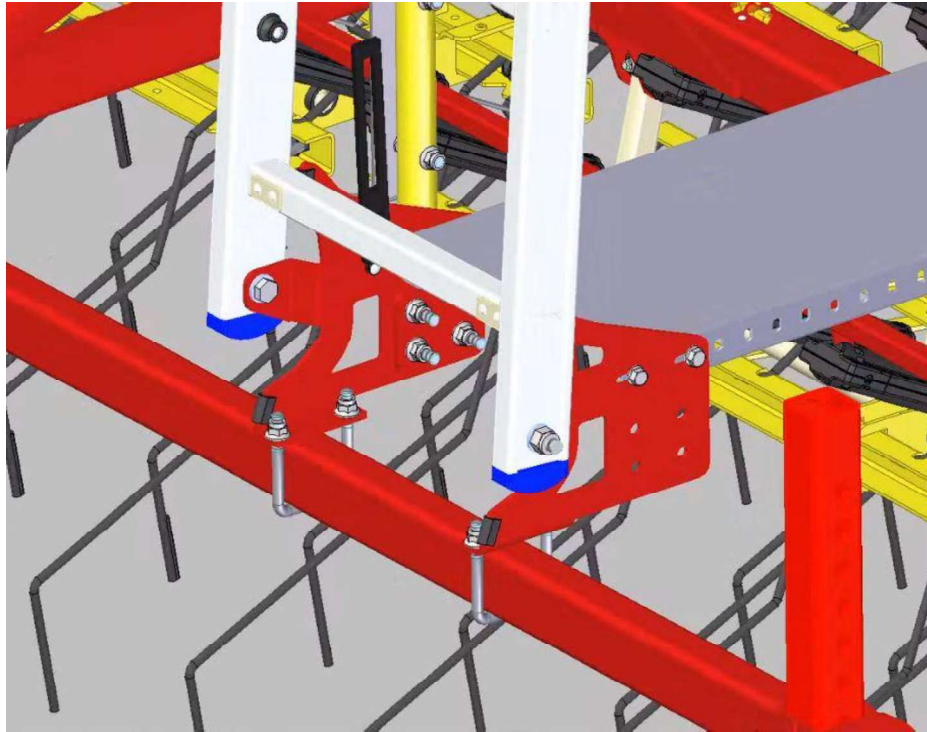


Abbildung 30: Montage der Plattform am Hohlprofil der Tasträder

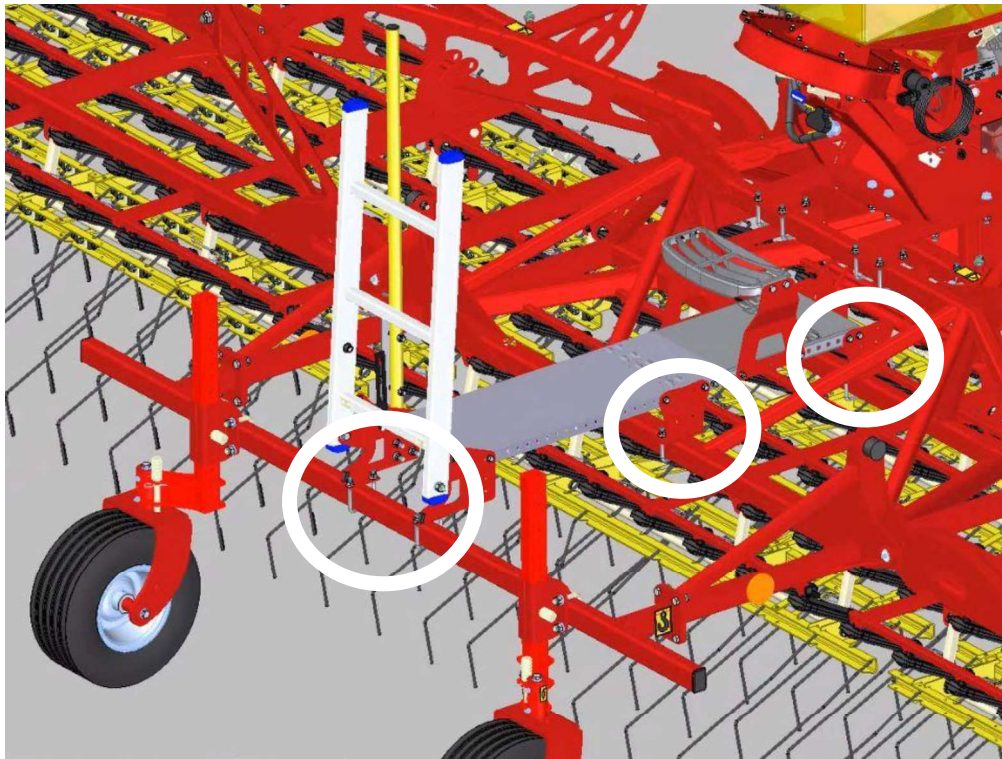


Abbildung 31: Befestigung an den gekennzeichneten Stellen



4 UMBAU DER KLAPPUNG UND ZINKENVERSTELLUNG BEI VS1200

Wird ein VS1200 mit einem pneumatischen Sägerät ausgestattet, so ist es notwendig einige Anpassungen bei der Klappungsverriegelung durchzuführen. Weiters muss die Hydraulik für Klappung und Zinkenverstellung angepasst werden.

Dieser Umbau wird detailliert in einer eigenen Umbauanleitung beschrieben.

[UA-Zusatzanleitung für PS-Aufbau auf VS1200](#)

Diese Umbauanleitung ist dem benötigten Zubehör beigelegt.

Weiters finden sie diese auch auf unserer Homepage www.apv.at / Service / Downloads / Variostriegel

5 SÄGERÄT AUFSETZEN

5.1 PS AUF VS150-300

Die Befestigung des Sägerätes erfolgt mit Hilfe der zehn Sechskantschrauben auf der PS Halterung. Um einen guten Sitz des Streuers zu gewährleisten, muss außerdem noch eine Kontraplatte zwischen dem Streuer und der Halterung positioniert werden. Die Lochbilder von Halterung, PS und Kontraplatte sind identisch, sodass alles gemeinsam verschraubt werden kann.

ACHTUNG!

Zum Aufsetzen des pneumatischen Sägerätes (PS) auf die Halterung nehmen Sie dieses an den seitlichen Haltegriffen und achten Sie darauf, dass keine Schäden durch ein mögliches Hinunterfallen des Streuers entstehen!

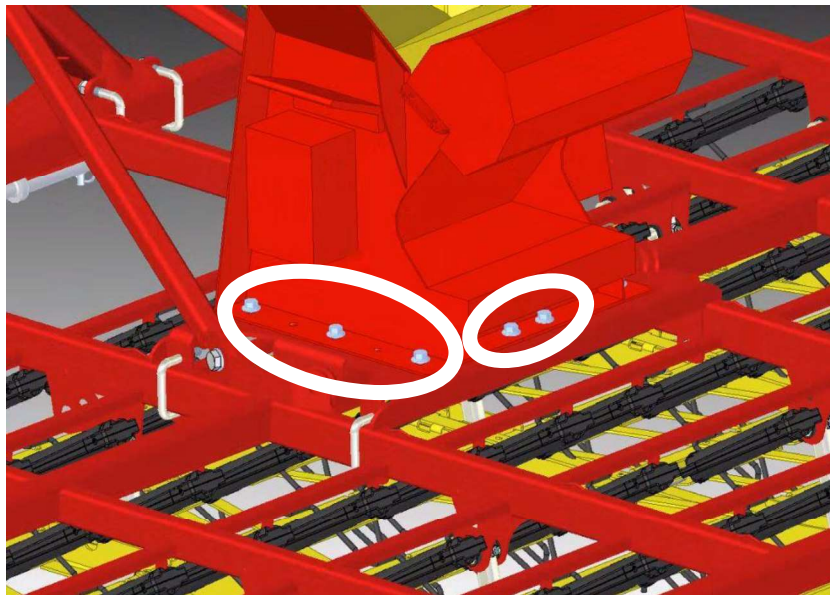


Abbildung 32: PS-Befestigung mittels Sechskantschrauben auf der Halterung

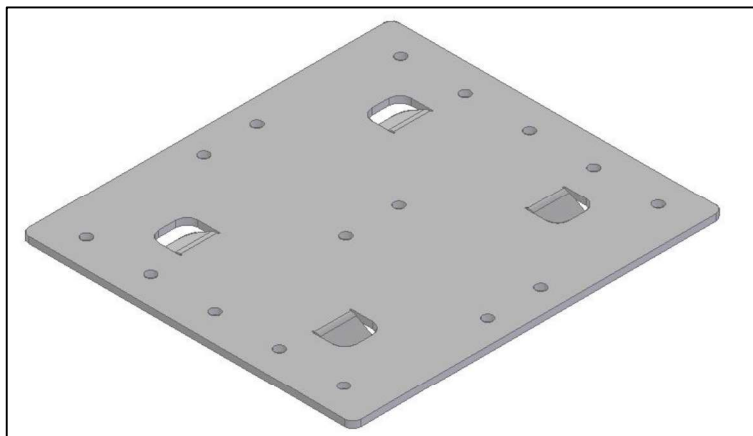


Abbildung 33: PS Kontraplatte

5.2 MD AUF VS150-300

Die Befestigung des Sägerätes erfolgt mit Hilfe der acht Sechskantschrauben auf der MD Halterung. Um einen guten Sitz des Streuers zu gewährleisten, muss außerdem noch eine Kontraplatte zwischen dem Streuer und der Halterung positioniert werden. Die Lochbilder von Halterung, Multidosierer und Kontraplatte sind identisch, sodass alles gemeinsam verschraubt werden kann.

ACHTUNG!

Zum Aufsetzen des Multidosierers (MD) auf die Halterung achten Sie darauf, dass keine Schäden durch ein mögliches Hinunterfallen des Streuers entstehen!

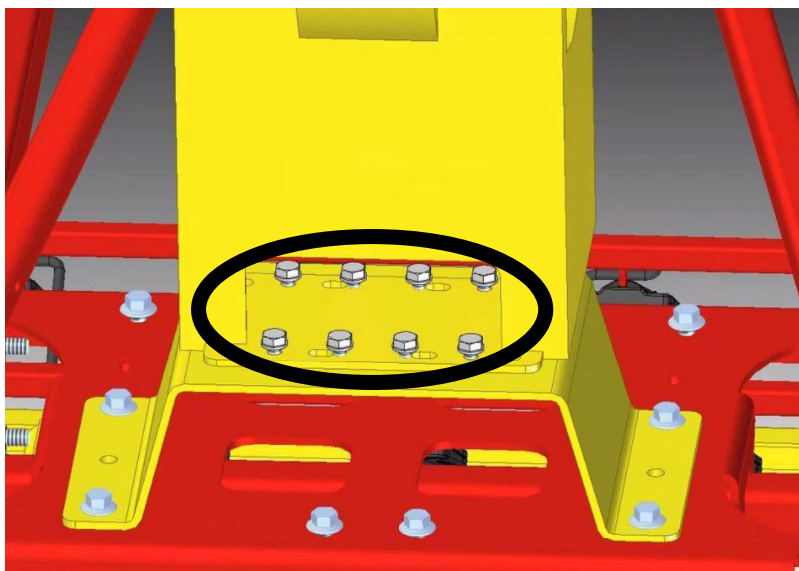


Abbildung 34: MD-Befestigung mittels Sechskantschrauben auf der Halterung

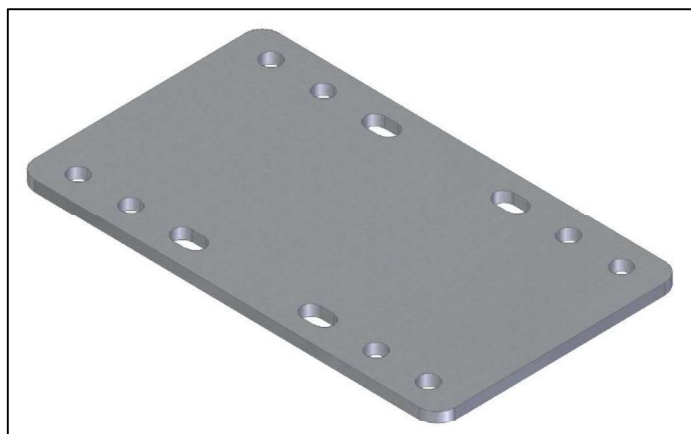


Abbildung 35: MD Kontraplatte

5.3 PS AUF VS470-1200

Die Befestigung des Sägerätes erfolgt mit Hilfe der zehn Sechskantschrauben auf der PS Halterung. Um einen guten Sitz des Streuers zu gewährleisten, muss außerdem noch eine Kontraplatte zwischen dem Streuer und der Halterung positioniert werden. Die Lochbilder von Halterung, PS und Kontraplatte sind identisch, sodass alles gemeinsam verschraubt werden kann.

ACHTUNG!

Zum Aufsetzen des pneumatischen Sägerätes (PS) auf die Halterung nehmen Sie dieses an den seitlichen Haltegriffen und achten Sie darauf, dass keine Schäden durch ein mögliches Hinunterfallen des Streuers entstehen!

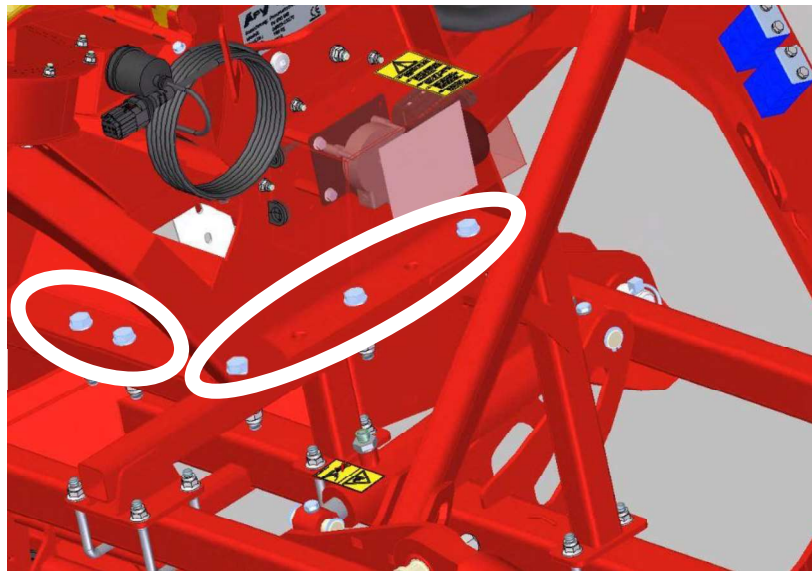


Abbildung 36: PS-Befestigung mittels Sechskantschrauben auf der Halterung 1

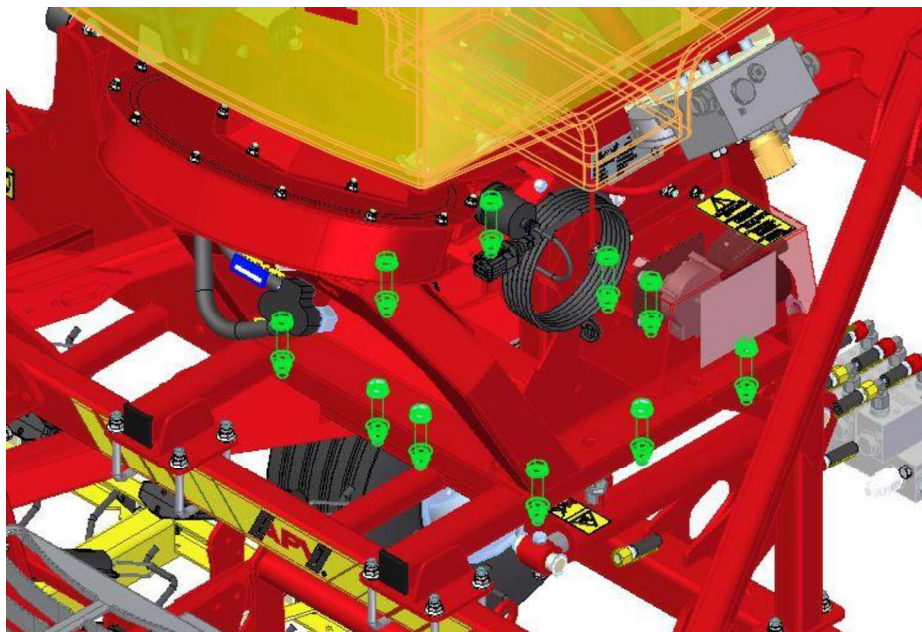


Abbildung 37: PS-Befestigung mittels Sechskantschrauben auf der Halterung 2

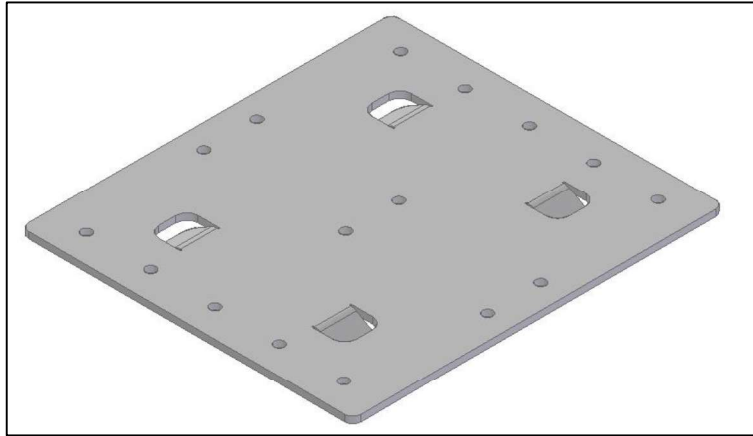


Abbildung 38: PS Kontraplatte

6 PRALLBLECHMONTAGE

Es wird darauf hingewiesen, dass die von Punkt 6.3 bis 6.9 angegebenen Abstände nur Richtwerte sind.

Auf Grund von Montagegegebenheiten kann es dazu kommen, dass die abgebildeten Abstände nicht eingehalten werden können.

Wichtig ist die Prallbleche so zu montieren, dass es auch bei der Verstellung der Zylinder für den Zinkendruck zu keinen Kollisionen mit Zinken, Federpaketen etc. kommt, selbst wenn die Distanz von Prallblech zu Prallblech dann nicht genau den Werten in dieser Anleitung gleicht.

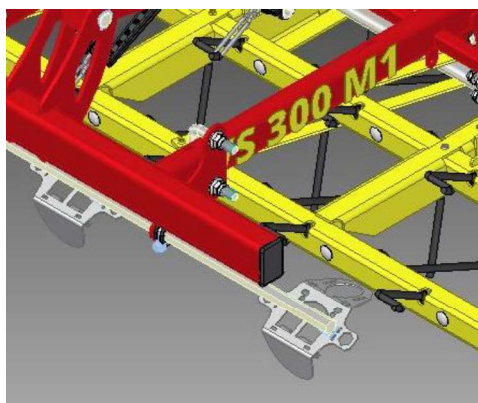


Abbildung 39: Prallblechmontage mittels Sechskantstange bei VS150-300

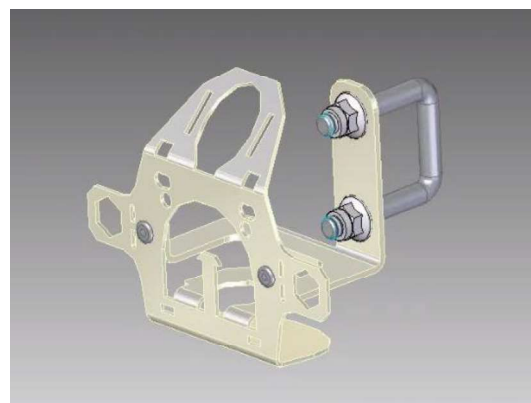


Abbildung 40: Prallblech mit Halterung und U-Bügel für VS470-1200

6.1 ALLGEMEINE MONTAGE BEI VS150-300

Beim VS150-300 erfolgt die Prallblechmontage mit Hilfe von Sechskantstangen, auf denen die Prallbleche aufgefädelt werden.

Dazu müssen zunächst mit einer Zange die seitlichen Laschen der Prallbleche um 80° nach unten gebogen werden (Abbildung 41). Danach können die Prallbleche auf der Sechskantstange platziert werden, indem die Sechskantstange durch die beiden dafür vorgesehenen sechskantförmigen Löcher in den seitlichen Laschen der Prallbleche geschoben werden. Anschließend werden die Prallbleche mithilfe der Schrauben und Unterlegscheiben an der Sechskantstange befestigt.



Abbildung 41: Biegung der seitlichen Prallblechlaschen



Abbildung 42: Auf der Sechskantstange aufgefädelt und befestigtes Prallblech

Die Sechskantstange selbst wird dann mittels der Prallblechhalter und U-Bügel am Rahmen des Striegels befestigt, wie in Abbildung 43 ersichtlich.

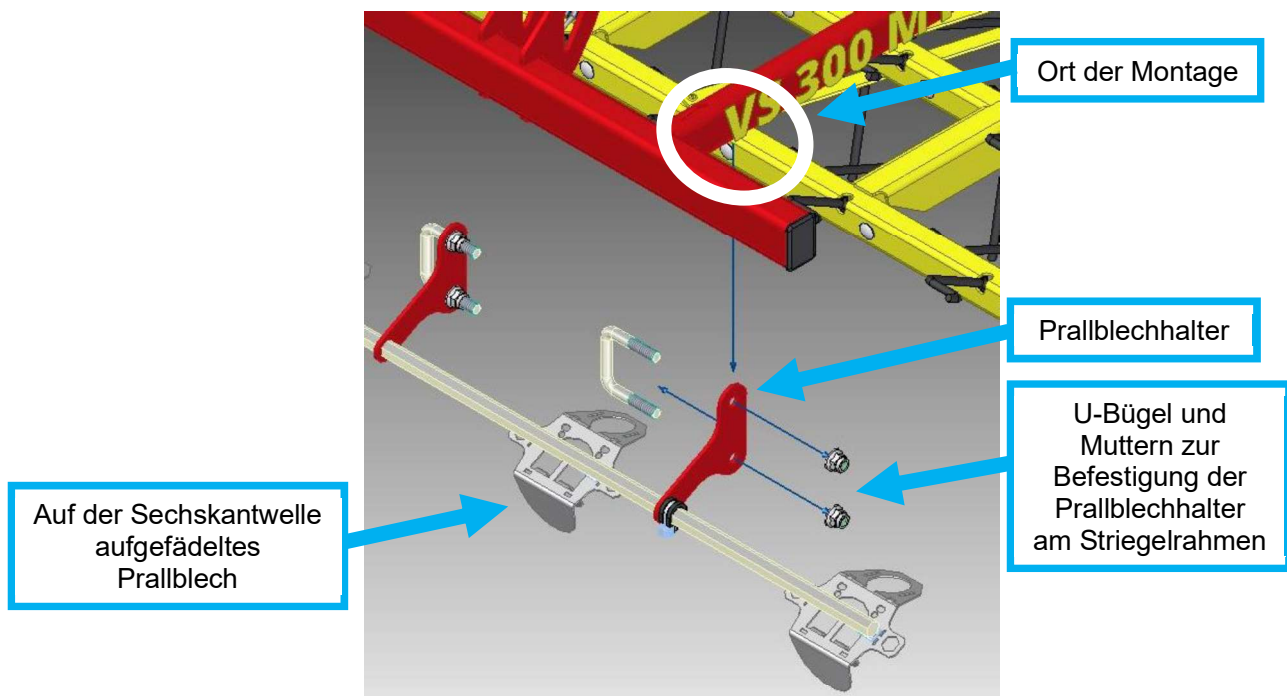


Abbildung 43: Montage der Sechskantstange am Striegelrahmen

6.2 ALLGEMEINE MONTAGE BEI VS470-1200

Beim VS470-1200 werden die Prallbleche an der vordersten Verstell­schiene des Striegelfelds angebracht (Abbildung 44).

Mittels U-Bügel und Muttern werden die Prallbleche, samt den ange­lieteten Halterungen, am Striegel befestigt.

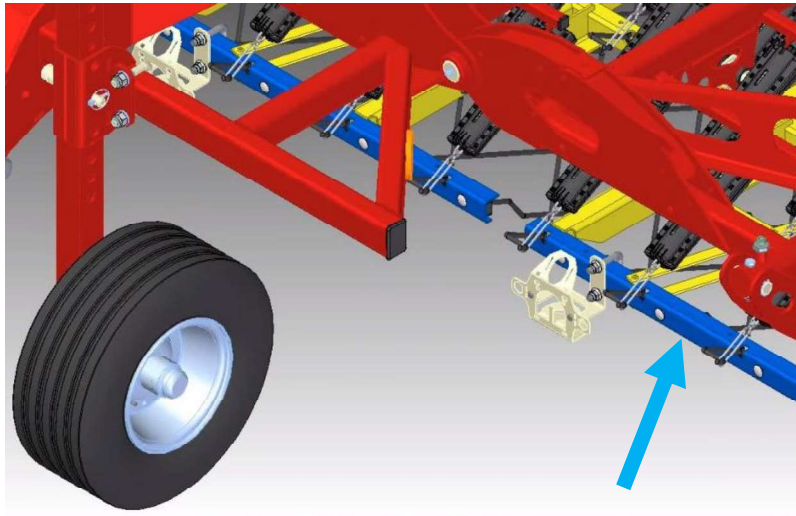


Abbildung 44: Montage der Prallbleche an der Ver­stell­schiene des Striegelfeldes bei VS470-1200

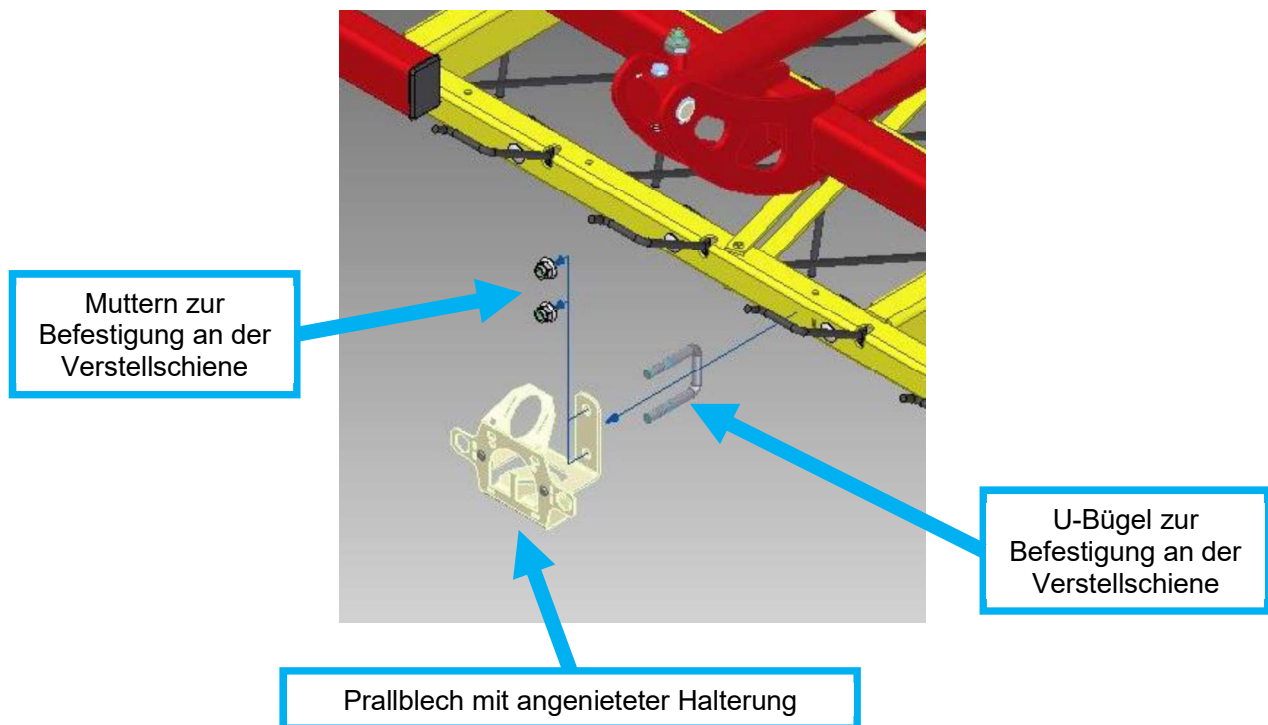


Abbildung 45: Bestandteile der Prallblechmontage bei VS470-1200

6.3 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS150

Wenn ein PS mit 8 Abgängen auf dem VS150 aufgebaut wird, montieren Sie die Prallbleche in den angezeigten Abständen.

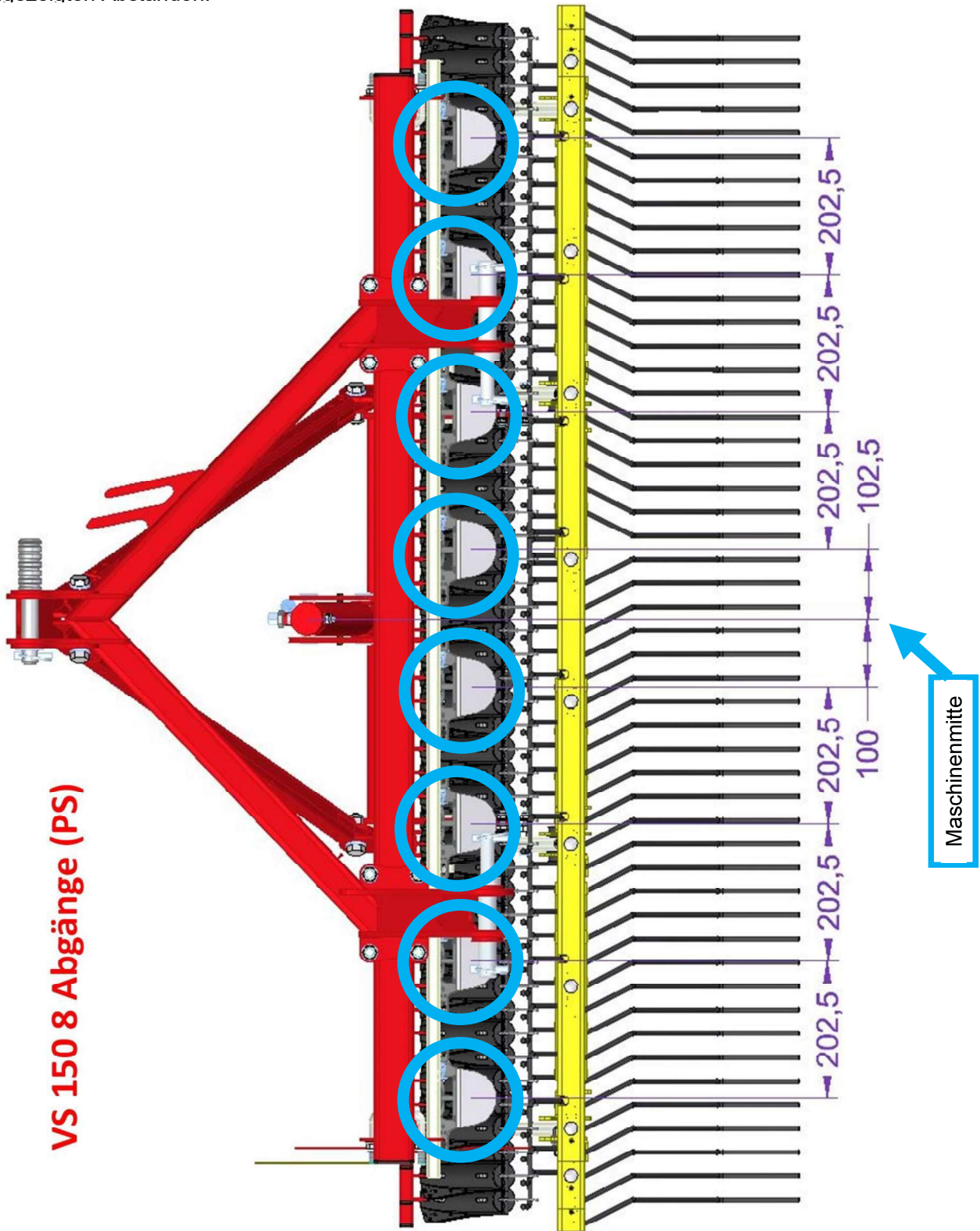


Abbildung 46: Prallblechpositionierung bei VS150 und 8 Abgängen (PS)

Wird ein MDP mit 6 Abgängen auf dem VS150 aufgebaut, dann sind folgende Abstände zu beachten.

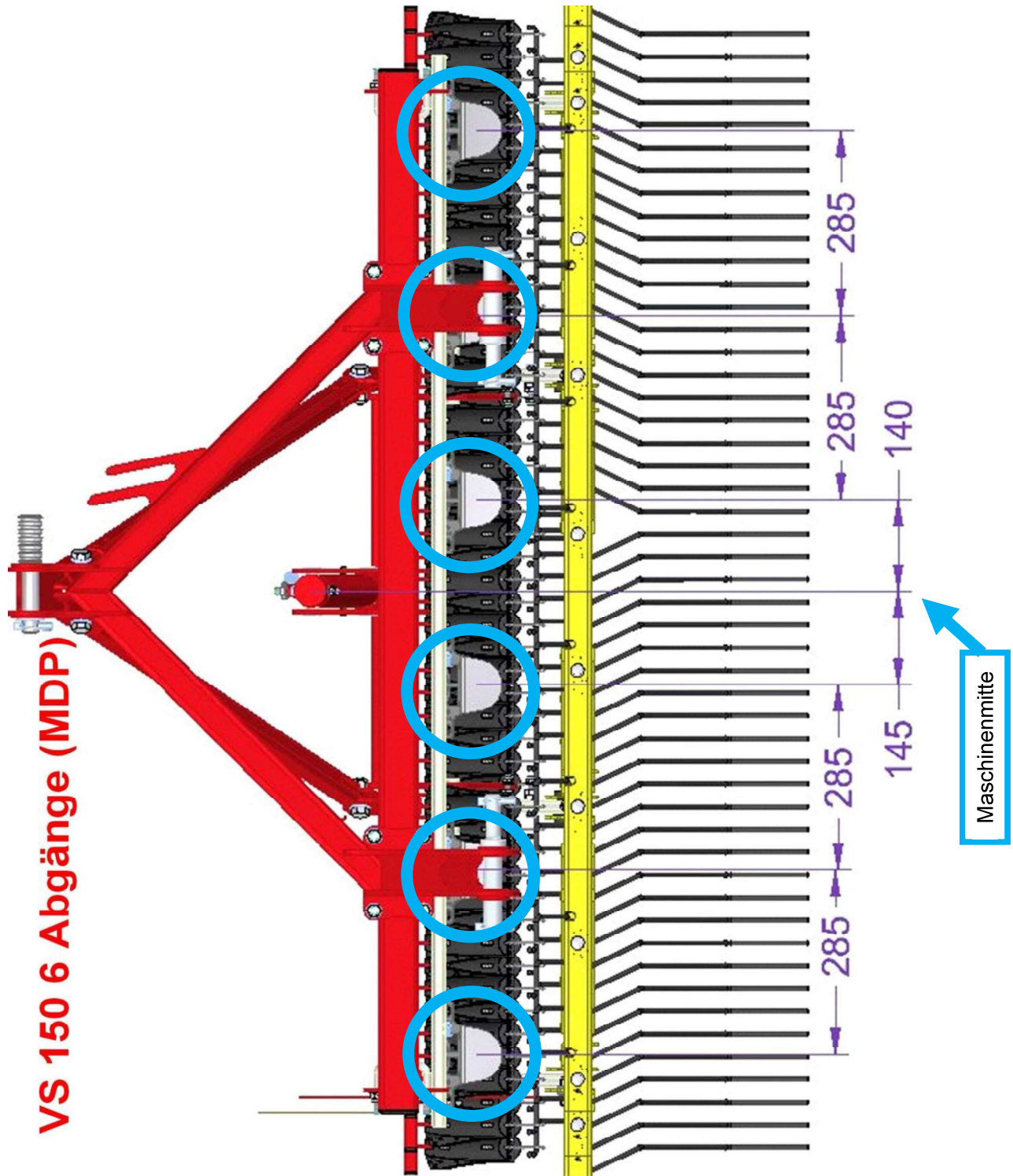


Abbildung 47: Prallblechpositionierung bei VS150 und 6 Abgängen (MD)

6.4 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS300

Wenn ein PS mit 8 Abgängen auf dem VS300 aufgebaut wird, montieren Sie die Prallbleche in den angezeigten Abständen.

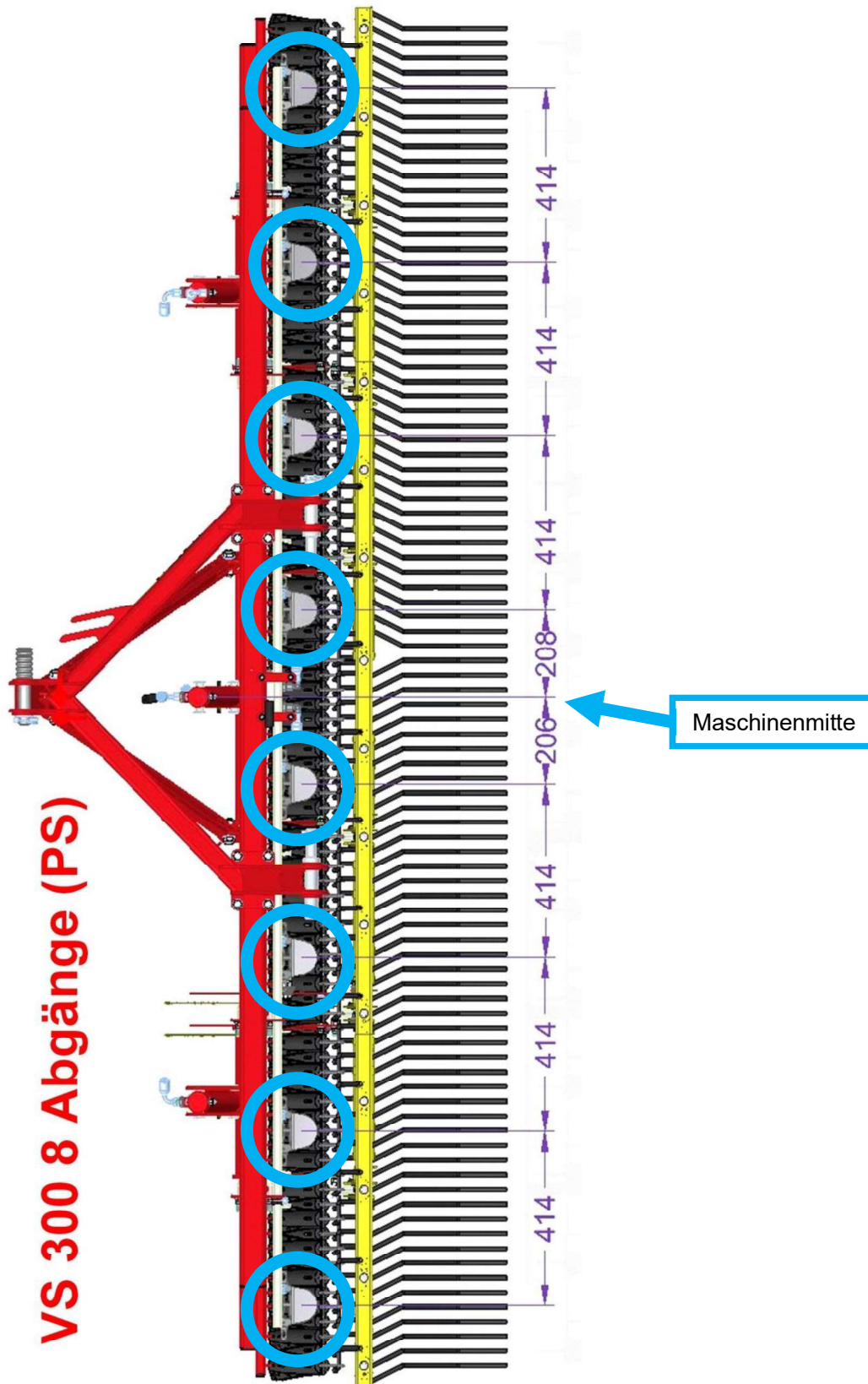


Abbildung 48: Prallblechpositionierung bei VS300 und 8 Abgängen (PS)

Wird ein MDP mit 6 Abgängen auf dem VS300 aufgebaut, dann sind folgende Abstände zu beachten.

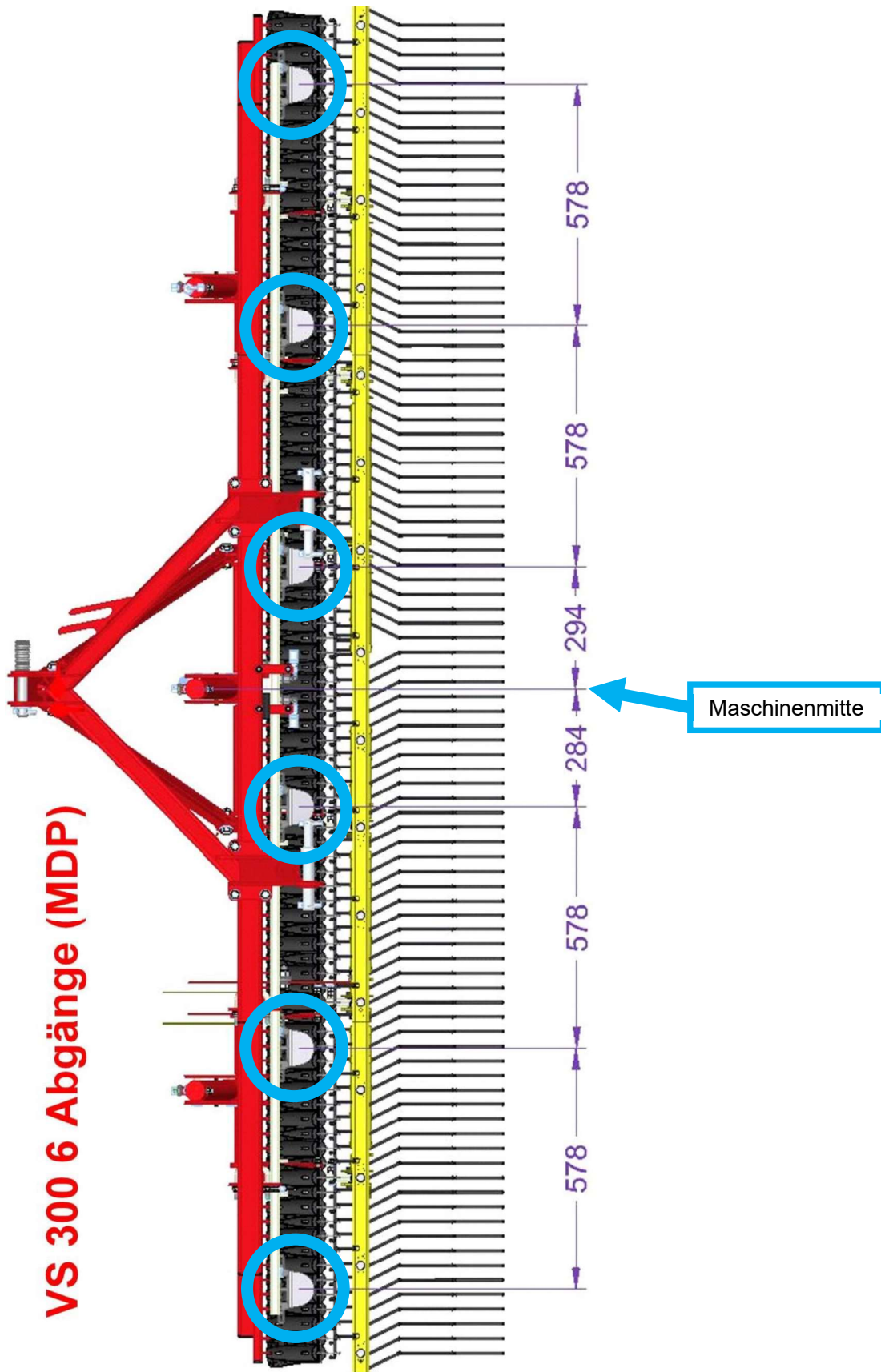


Abbildung 49: Prallblechpositionierung bei VS300 und 6 Abgängen (MD)

6.5 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS470

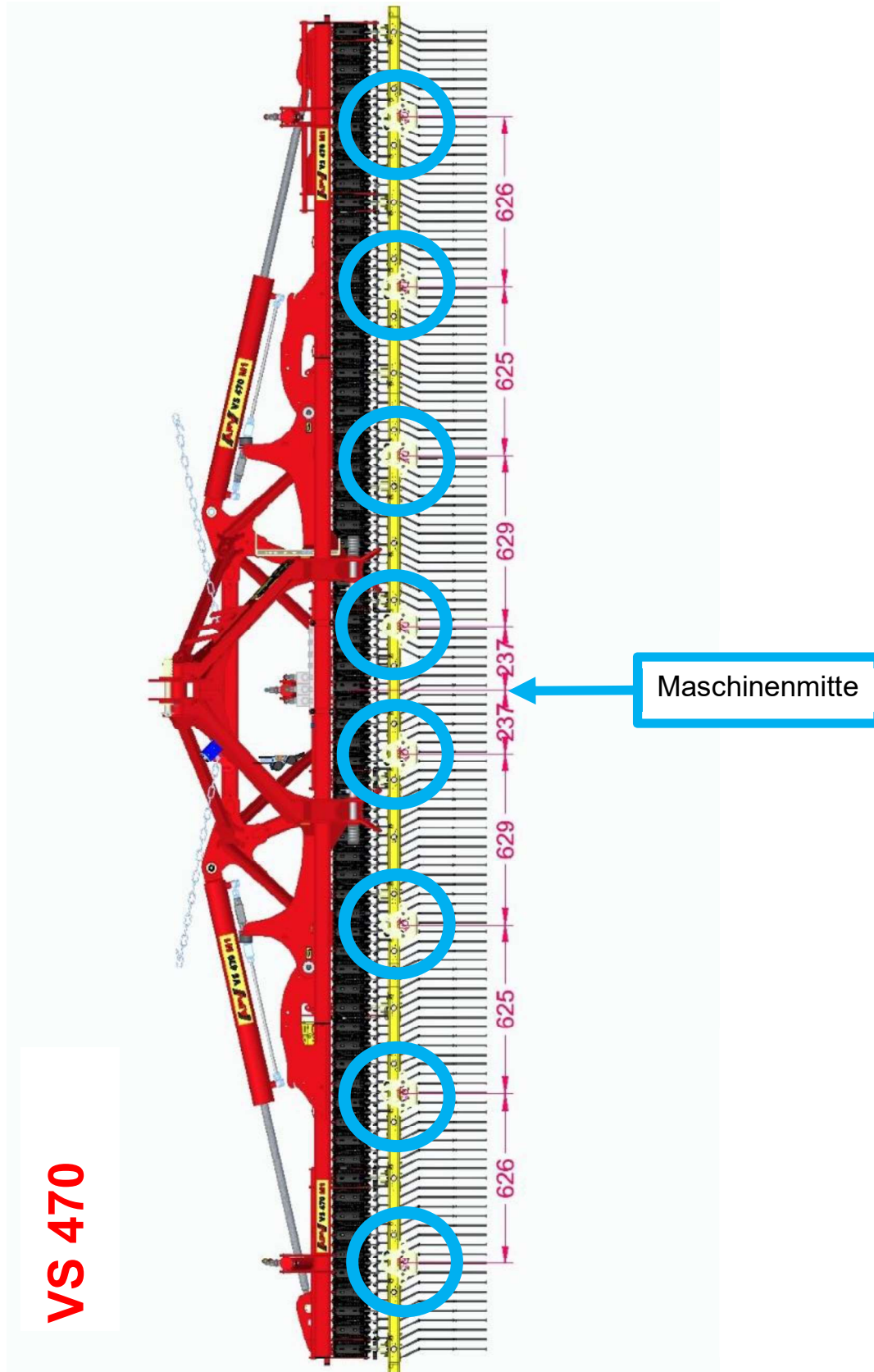


Abbildung 50: Prallblechpositionierung bei VS 470

6.6 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS600

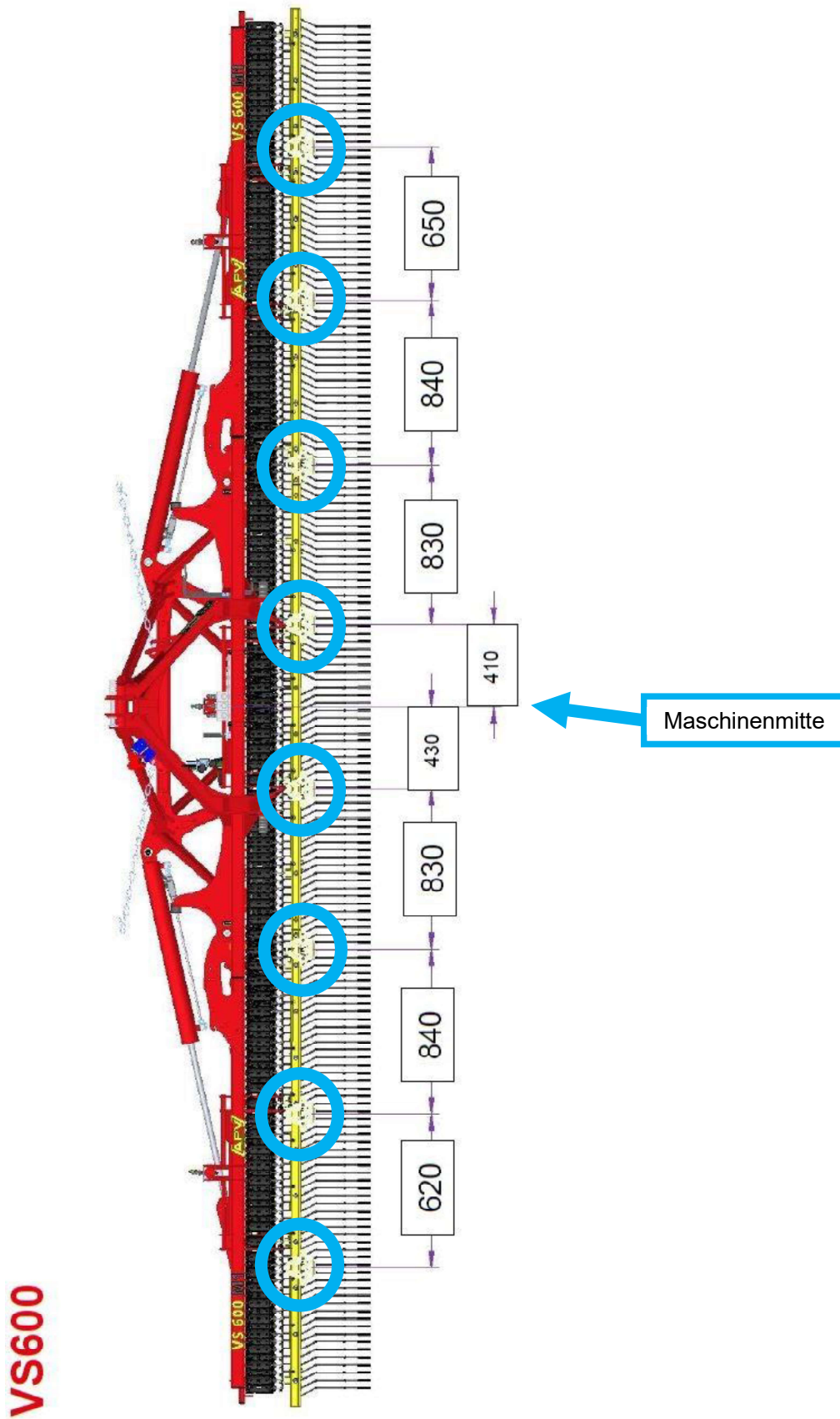


Abbildung 51: Prallblechpositionierung bei VS600

6.7 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS750

VS750

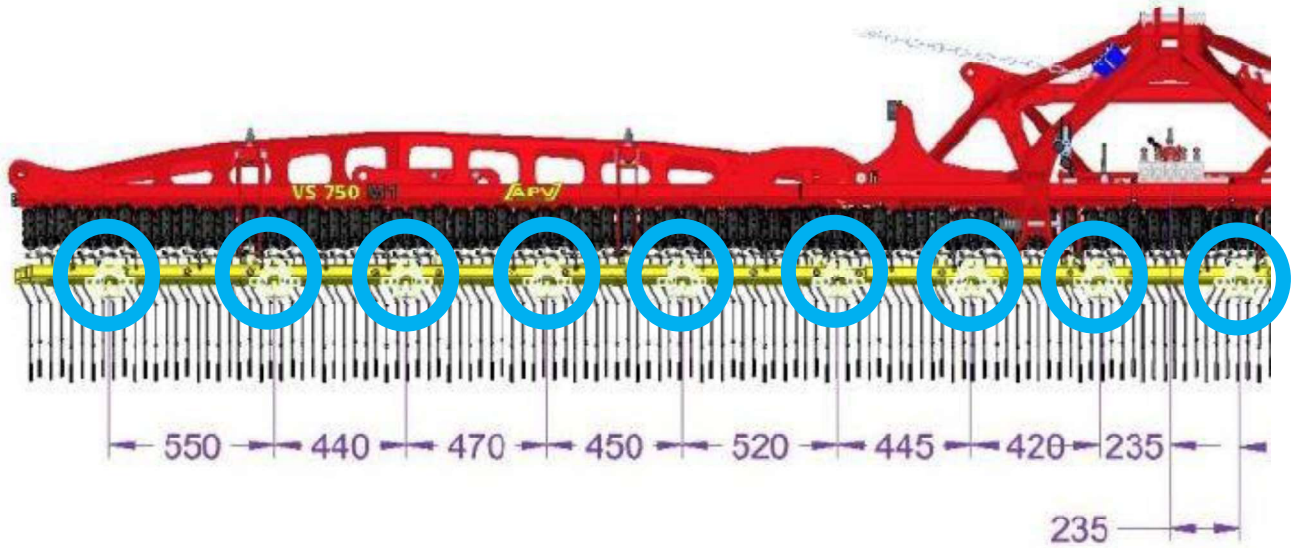


Abbildung 52: Prallblechpositionierung bei VS750 in Fahrtrichtung rechts

Maschinenmitte

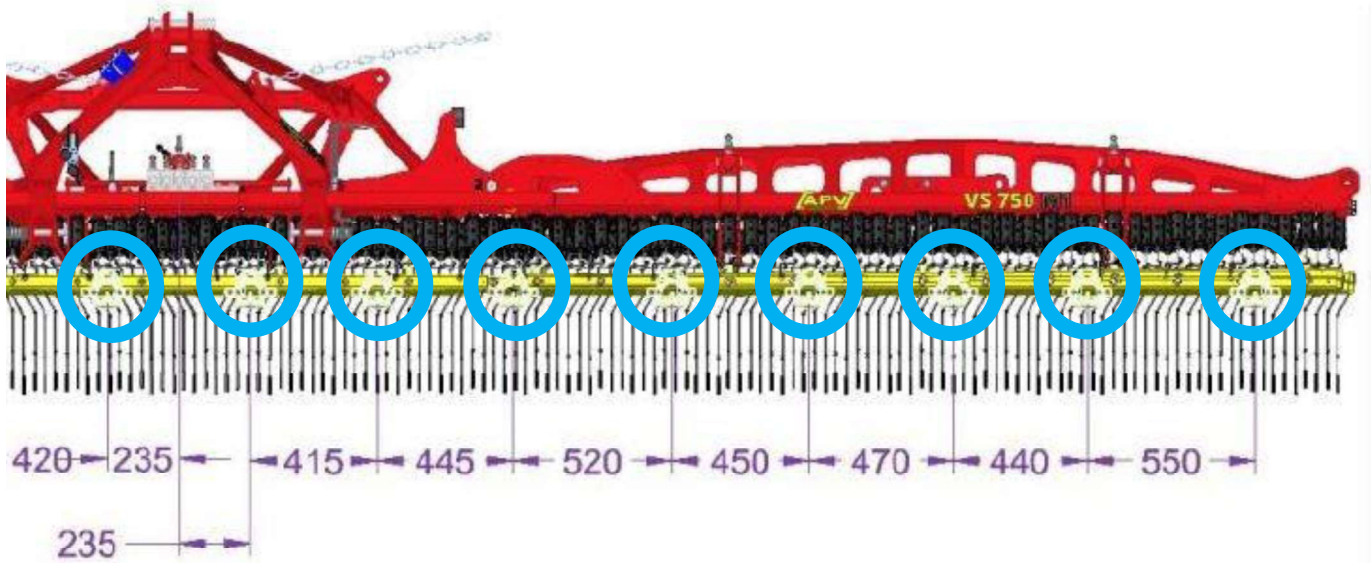


Abbildung 53: Prallblechpositionierung bei VS750 in Fahrtrichtung links

Maschinenmitte

6.8 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS900

VS900

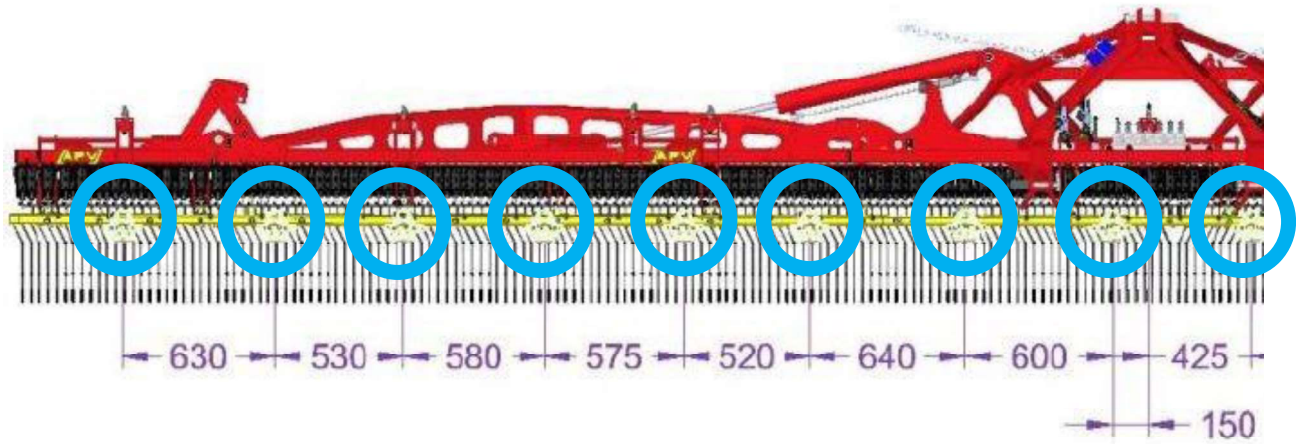


Abbildung 54: Prallblechpositionierung bei VS900 in Fahrrichtung rechts

Maschinenmitte

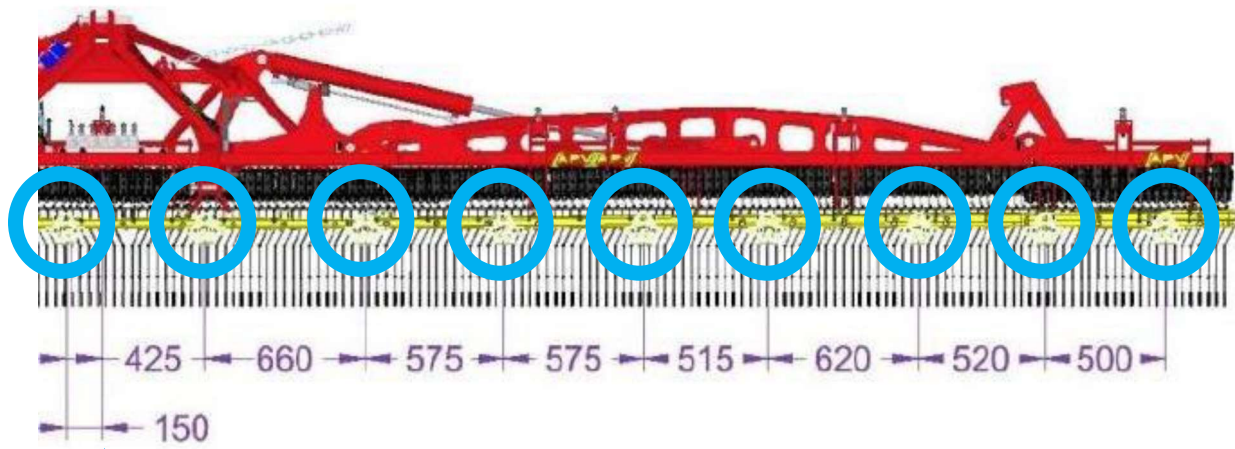


Abbildung 55: Prallblechpositionierung bei VS900 in Fahrrichtung links

Maschinenmitte

6.9 PRALLBLECHPOSITIONIERUNG BEI VS1200

VS1200

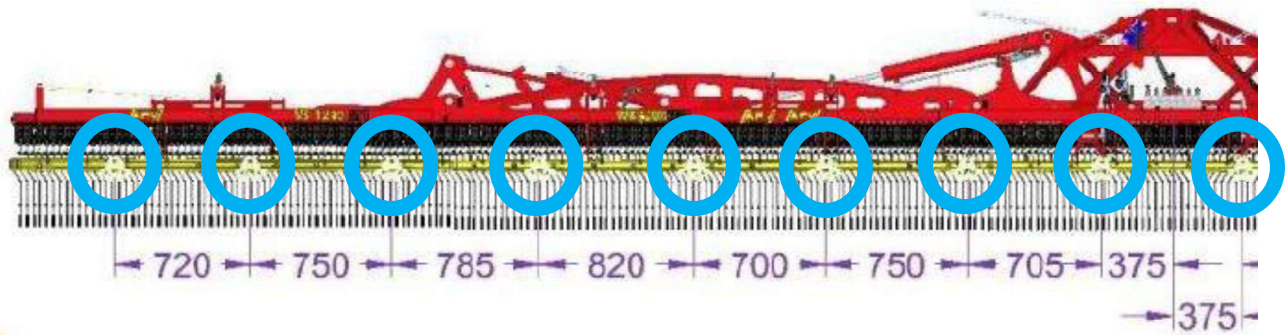


Abbildung 56: Prallblechpositionierung bei VS1200 in Fahrtrichtung rechts

Maschinenmitte

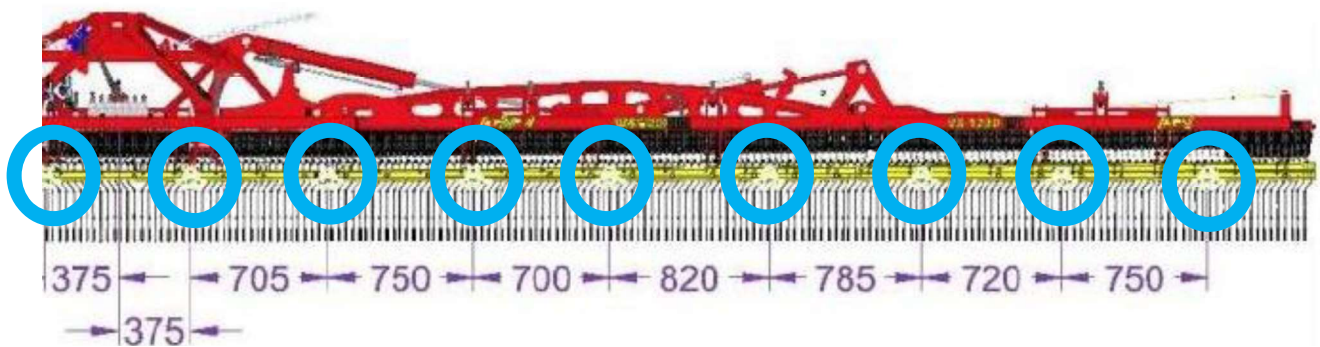


Abbildung 57: Prallblechpositionierung bei VS1200 in Fahrtrichtung links

Maschinenmitte

7 SCHLAUHLÄNGEN

Aufgrund von verschiedenen Maschinentypen und unterschiedlichen Revisionsständen von Rahmenelementen und Baugruppen ist es schwierig exakte Schlauchlängen für alle sich am Markt befindlichen Variostriegeln vorzugeben.

Daher ist die Länge der jeweiligen Schläuche an jede Maschine individuell anzupassen.



HINWEIS!

Achten Sie beim Abschneiden der Schläuche auf einen geraden Schnitt.

Hierzu empfiehlt es sich, die Schläuche der Reihe nach, entlang der unter Punkt 8 vorgegeben Route zu verlegen und dann so abzuschneiden, dass eine Verbindung mit dem Sägerät bzw. mit den Prallblechen möglich ist. Ob hier vom Sägerät zu den Prallblechen gearbeitet wird, oder umgekehrt, ist nicht von Bedeutung.



ACHTUNG!

Wichtig ist darauf zu achten, dass bei den Klappungspunkten genug Platz gelassen wird, sodass es bei den Vorspannungs- und auch Klappungsvorgängen- zu keinen Quetschungen der Schläuche kommen kann.

8 SCHLAUCHVERLEGUNG

8.1 ANSCHLUSS DER SCHLÄUCHE AN EINEM PS

Damit die Schläuche am Sägerät angeschlossen werden können müssen zunächst die Klemmschrauben am Klemmblech gelockert werden. Die Anzahl und Art der Klemmschrauben ist abhängig davon, welchen PS Sie haben (siehe Abbildung 58 und Abbildung 59). Dann muss das Schlauchende bis zum Anschlag(!) in die schwarzen Übergangsstücke eingeführt werden. Anschließend ziehen Sie die Klemmschrauben wieder fest.



HINWEIS!

Wenn das Einführen der Schläuche schwer fällt, kann Silikonspray an der Schlauchaußenseite Abhilfe schaffen.

Sollte hingegen ein gewisser Spielraum zwischen den Schläuchen und den schwarzen Übergangsstücken vorhanden sein, so ist dies auch kein Problem. Durch das Festziehen der Klemmschrauben werden die Schlauchenden fixiert.

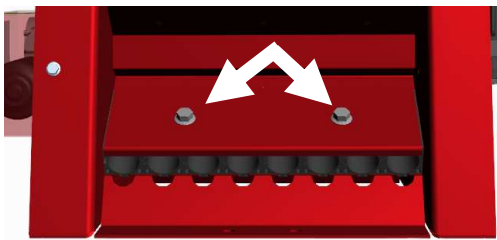


Abbildung 58: 2 Klemmschrauben bei normalen PS

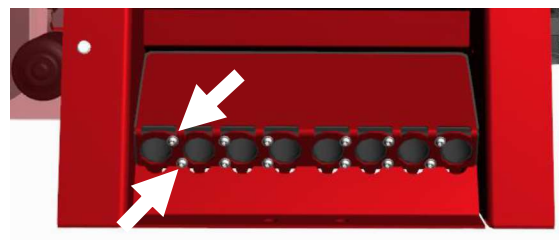


Abbildung 59: 12 Klemmschrauben bei Dünger PS

8.2 ANSCHLUSS DER SCHLÄUCHE AN EINEM MD

Der Anschluss am einem MD erfolgt nach demselben Prinzip wie bei einem PS. Auch hier müssen zunächst die Klemmschrauben gelöst werden und anschließend die Schläuche bis zum Anschlag(!) in die schwarzen Übergangsstücke geschoben werden. Danach sind die Klemmschrauben wieder festzuziehen.

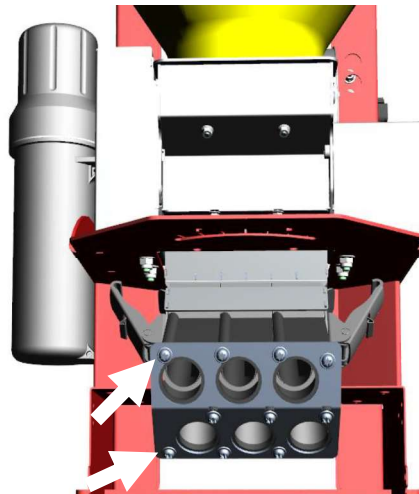


Abbildung 60: Klemmschrauben bei einem Multidosierer

8.3 VERLEGUNG DER SCHLÄUCHE ENTLANG DES STRIEGELS

Allgemein gilt, dass bei der Verlegung der Säschräume darauf zu achten ist, dass keine Steigungen am Weg zu den Prallblechen entstehen. In den Bereichen der Klappungspunkte ist dies jedoch nicht gänzlich zu bewerkstelligen, hier können leichte, nach oben gerichtete Schlaufen toleriert werden.

Ebenfalls wichtig ist, die Schläuche dementsprechend zu platzieren, dass es zu keinerlei Quetschungen im Klappungsvorgang kommen kann. Ein fester Sitz der Schläuche sowohl in den Prallblechen als auch am Sägerät ist ebenso notwendig.

Generell erfolgt die Schlauchverlegung für die rechte und linke Striegelhälfte identisch, auf den folgenden Seiten wird daher die Verlegung nur anhand einer Striegelhälfte dargestellt. Die andere Seite ist dann nach demselben Schema, nur spiegelverkehrt angeordnet zu verlegen.

Des Weiteren wird die Durchführung in dieser Anleitung anhand eines VS600 dargestellt, für größere Arbeitsbreiten muss die Verlegung auf den weiteren Seitenrahmen sinngemäß fortgeführt werden.

Für die linke Strigelseite werden die Ausgänge links am PS genommen und für die rechte Strigelseite die Ausgänge rechts am PS. Die Schläuche sind dann in einem gleichmäßigen Bogen zu verlegen.



Abbildung 61: Schlauchverlegung vom PS ausgehend 1

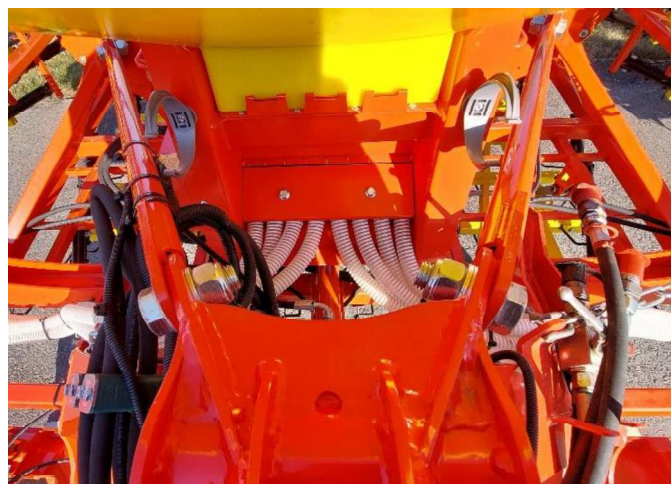


Abbildung 62: Schlauchverlegung vom PS ausgehend 2

Die Schläuche für den Mittelrahmen können bereits kurz nach dem Sägerät, steil abfallend, zu den Prallblechen geleitet werden, wie sich auf den beiden folgenden Abbildungen erkennen lässt.

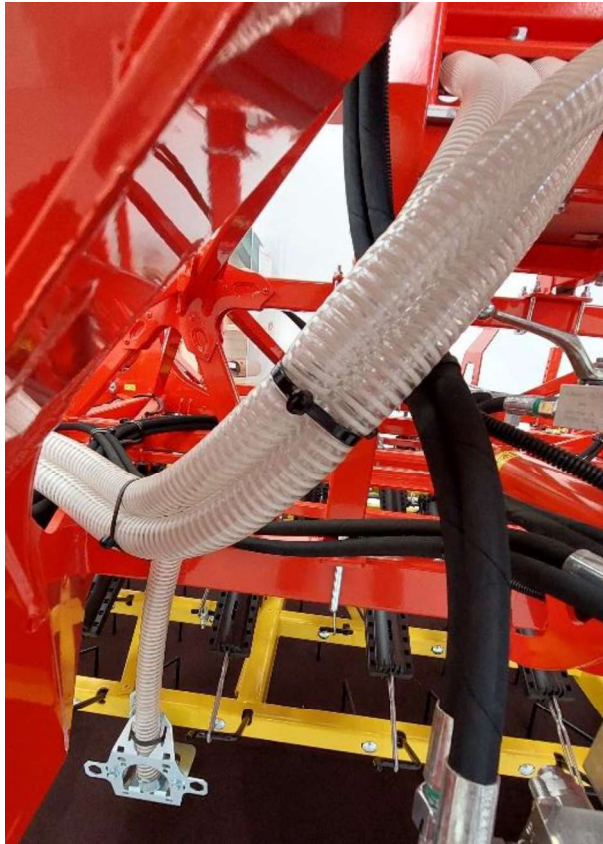


Abbildung 63: Schläuche zu den Prallblechen des Mittelrahmens 1



Abbildung 64: Schläuche zu den Prallblechen des Mittelrahmens 2

Die weitere Schlauchverlegung erfolgt entlang des vorderen Hohlprofils des Striegelrahmens. Es empfiehlt sich die Schläuche an passende Stellen mit Kabelbindern am Rahmen zu befestigen. Es ist auch möglich durch die Löcher der Zylinderanlenkung zu gehen, wie in Abbildung 70 und Abbildung 71 zu sehen. Als Hilfe zur Anbringung der Schläuche dienen Ihnen die folgenden Fotos.



Abbildung 65: Schlauchverlegung entlang des Striegels 1



Abbildung 66: Schlauchverlegung entlang des Striegels 2



Abbildung 67: Schlauchverlegung entlang des Striegels 3

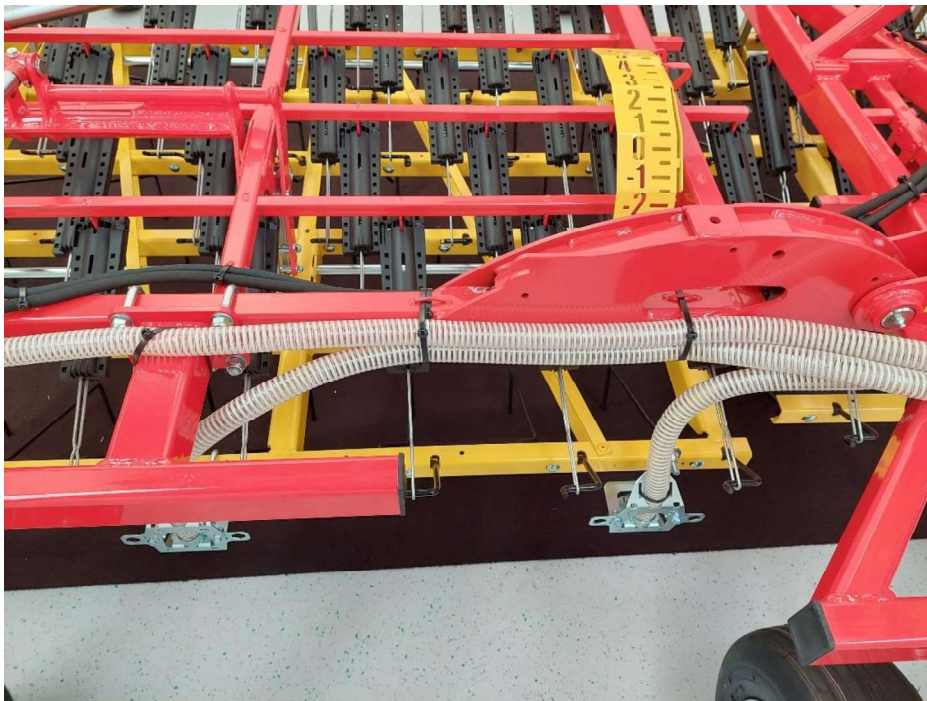


Abbildung 68: Schlauchverlegung entlang des Striegels 4



Abbildung 69: Schlauchverlegung entlang des Striegels 5



Abbildung 70: Schlauchverlegung entlang des Striegels 6



Abbildung 71: Schlauchverlegung entlang des Striegels 7



Abbildung 72: Schlauchverlegung entlang des Striegels 8

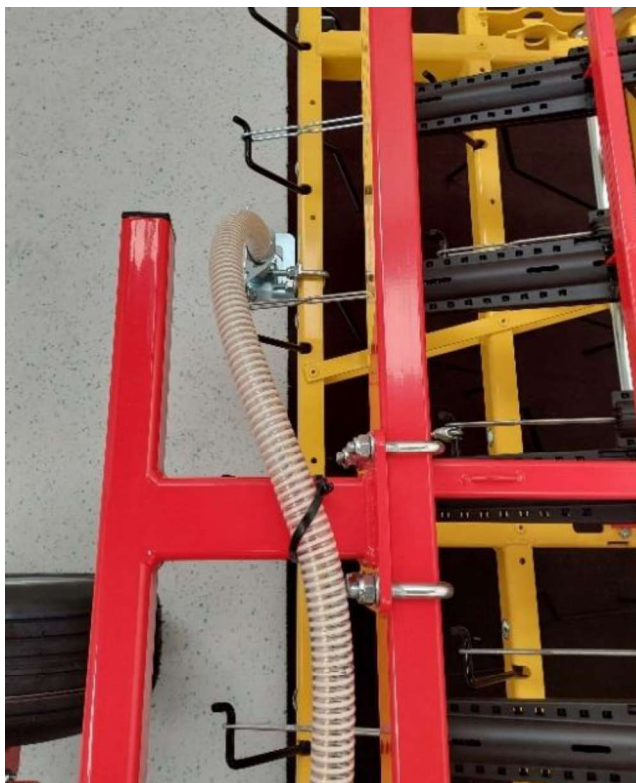


Abbildung 73: Schlauchverlegung entlang des Striegels 9



Abbildung 74: Schlauchverlegung entlang des Striegels 10

9 VERBINDUNG DER SCHLÄUCHE MIT DEN PRALLBLECHEN

Sind die Schläuche fertig verlegt, können diese nun an den Prallblechen montiert werden. Hierzu das Schlauchende durch die Aussparung in der großen Lasche des Prallblechs hindurchführen und die Befestigungsschelle (00600-3-331 Gelenkbolzenschelle 32-35 20) auf den Schlauch schieben. Nun das Schlauchende durch die Aussparung in der kleinen Lasche des Prallblechs führen. Als Nächstes die Befestigungsschelle am Prallteller so anbringen, dass der Haltefinger zwischen Schlauch und Befestigungsschelle liegt und vom Haken des Haltefingers fixiert wird.



HINWEIS!

Der Schlauch darf nur 1-2mm in das Prallblech hineinragen, damit es nicht zu Saatgutverstopfungen kommt (siehe Abbildung 75)!

Sitzt der Schlauch korrekt, so kann die Befestigungsschelle angezogen werden und der Schlauch bei der großen Lasche mit einem Kabelbinder zusätzlich gesichert werden.



Abbildung 75: korrekte Verbindung von Säschauch und Prallblech

10 ENDKONTROLLE

Abschließend sollte noch einmal kontrolliert werden, ob eine reibungslose Klappung, ohne Quetschung von Sschläuchen, möglich ist. Auch kontrolliert werden kann noch einmal der feste Sitz Schläuche in den Prallblechen, sowie am Sägerät.

In Arbeitsstellung sollen alle Schläuche möglich waagrecht zu den Prallblechen verlaufen.



Abbildung 76: VS600 mit PS in zusammengeklapptem Zustand



Abbildung 77: VS1200 mit PS im Feldeinsatz



APV – Technische Produkte GmbH
Zentrale: Dallein 15
AT - 3753 Hötzelndorf

Tel.: +43 2913 8001
office@apv.at
www.apv.at

