

BETRIEBSANLEITUNG

SWW X4



Zweiachs-gelenkte
Schneidwerks-Transportwagen

Impressum

Titel: Original Betriebsanleitung Zweiachs-gelenkte Schneidwerks-Transportwagen

Hersteller: Zürn Harvesting GmbH & Co. KG
Schöntal

Gültig für: SWW-X4

Drucknummer: 37318

1. Auflage 2025 (Version A)

Redaktionsdatum 01/2025

© Zürn Harvesting GmbH & Co. KG

Autor: Matthias Müller

Alle Rechte, auch die Übersetzung, vorbehalten.

Kein Teil dieser Betriebsanleitung darf in irgendeiner Form (Druck Fotokopie oder einem anderen Verfahren) ohne schriftliche Zustimmung der Firma Zürn Harvesting GmbH & Co. KG, Schöntal reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Technische Änderungen vorbehalten.

Gedruckt auf Papier aus chlorfrei und säurefrei gebleichtem Zellstoff.

Vorwort

Dieser Schneidwerkswagen ist ausschließlich für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder gleichgearteten Arbeiten konstruiert. Jeder darüberhinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

Diese Betriebsanleitung sorgfältig durchlesen, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen und um Verletzungen oder Maschinenschäden zu vermeiden. Geschieht dies nicht, können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Diese Betriebsanleitung und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich (Ihr Händler kann diese für Sie bestellen).

Diese Betriebsanleitung gehört zur Maschine und sollte bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

Maßangaben in dieser Betriebsanleitung entsprechen den metrischen Maßen. Nur passende Teile und Schrauben verwenden. Für metrische Schrauben bzw. Zolleschrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel notwendig.

Die Bezeichnungen „Rechts“ und „Links“ beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung der Maschine.

Tragen Sie die Seriennummer in den Anfangsteil der Betriebsanleitung ein. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt Ihr Händler diese Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

Vor Auslieferung der Maschine hat Ihr Händler eine Inspektion durchgeführt. Nach den ersten 20 bis 50 Betriebsstunden sollte von Ihrem Händler eine weitere Inspektion vorgenommen werden, um die bestmögliche Leistung der Maschine zu gewährleisten.

Dieser Schneidwerkswagen darf nur von Personen genutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die hiermit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind. Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften, sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten. Eigenmächtige Veränderungen an diesem Schneidwerkswagen schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

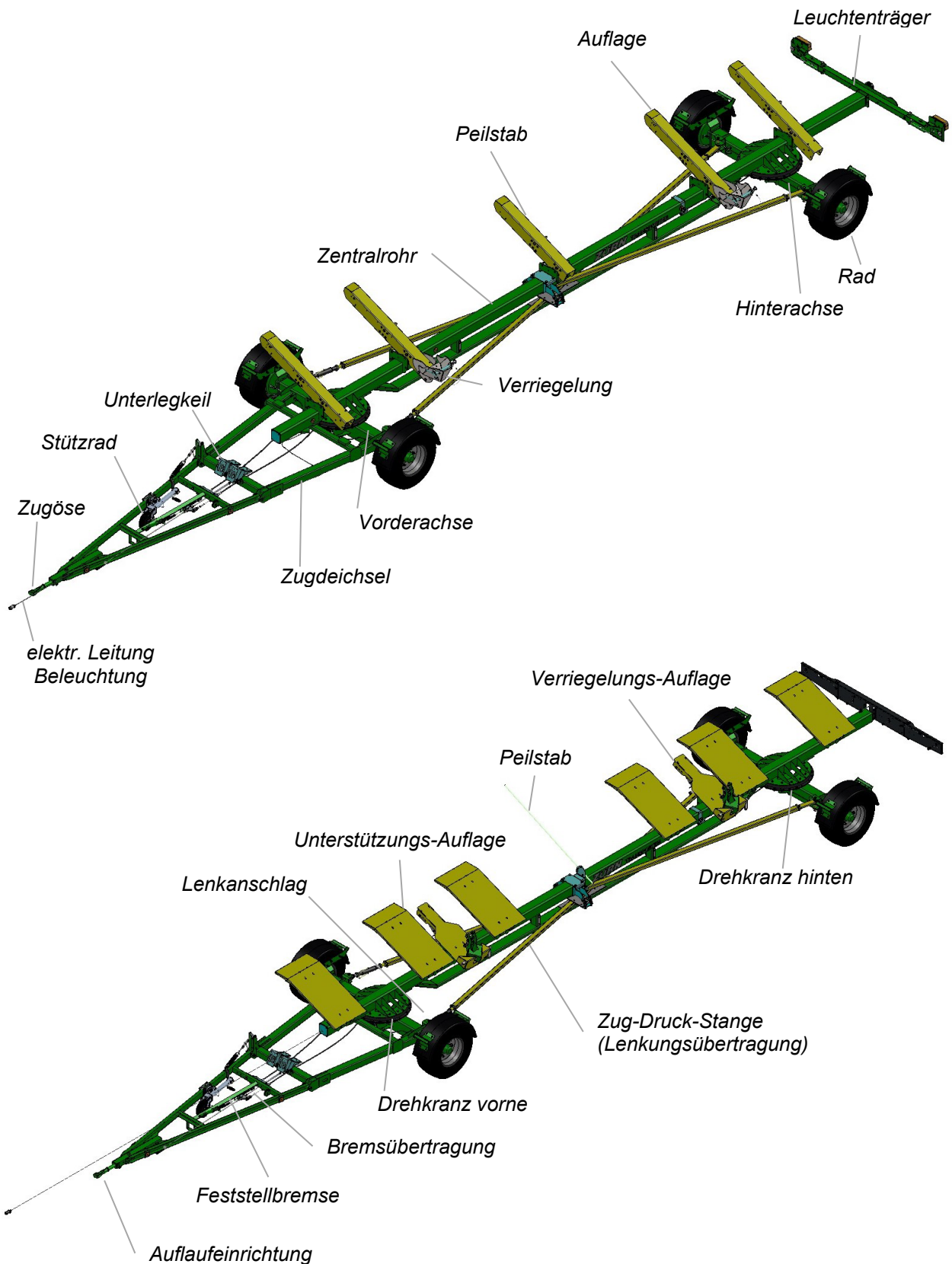
Inhaltsverzeichnis

Impressum	2
Vorwort	3
Inhaltsverzeichnis	4
Schneidwerkswagenbeschreibung	7
Typenschilder	8
Sicherheitshinweise	9
Sicherheitshinweise für Montage- und Bedienpersonal.....	10
Vorsichtsmaßnahmen bei Handhabung und Rangieren.....	11
Vorsichtsmaßnahmen bei Wartungs- und Reparaturarbeiten	11
Vorsichtsmaßnahmen bei der Straßenfahrt.....	12
Änderungen am Fahrzeug	13
Schweißarbeiten	13
Verwendung von Originalersatzteilen	13
Schraubenverbindungen	14
Abfallvermeidung	14
Sicherheitsaufkleber.....	15
Bestimmungsgemäßer Gebrauch	17
Grundregeln	17
Bestimmungsgemäße Verwendung.....	18
Verwendungsgrenzen	18
Verantwortungen.....	19
Maximaler Lenkwinkel	20
Maximale Position des Lenkanschlags im Fahrbetrieb.....	20
Fahrbetrieb mit Schleppern.....	21
Fahrbetrieb mit Mähdreschern.....	22
Hinweise für einen sicheren Betrieb	24
Lieferumfang	25
Lieferumfang Dokumente.....	25
Endmontage des Transportwagens	26
Lieferzustand.....	26
Anbau der Kompletträder.....	26
Anbau und Einstellung der Auflagen.....	26
Schneidwerk mit Fangösen ausrüsten.....	27
Endmontage Zuggabel AM2007 (SWW-X4).....	28
Einstellung der Bremse	30
Einbau und Verlegung des Abreißseils.....	31
Verlegung des Verbindungskabels zum Zugfahrzeug.....	31
Fahrbetrieb	32
Ladungssicherung.....	32
Besondere Sicherheitsmaßnahmen.....	32
Abbau Halmteiler.....	33
Abbau Ährenheber.....	33
Abbau Seitentrenner	33
Abdecken der Messer am Schneidwerk	34

Einschieben des Peilstabs	34
Ausklappen der Beleuchtung	35
Zugfahrzeug	36
Anhängen an das Zugfahrzeug und Abhängen vom Zugfahrzeug	36
Herstellen der elektrischen Verbindung zum Zugfahrzeug	39
Vor Antritt der Fahrt	40
Fahrgeschwindigkeit	41
Ablage des Schneidwerks	42
Ablage des Schneidwerks auf dem Transportwagen	42
Spezifische Auflagensätze für Schneidwerke	44
Ladungssicherung	46
Ladungssicherung für ZÜRN 700PF Schneidwerke	46
Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie RA / 600R / 600PF	49
Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie XA / 600X	52
Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie RDF / 600FD / 700FD	59
Einstellung Lenkung	63
Einstellung der Drehschemel-Lenkung	63
Einstellung der Bremsanlage	65
Beschreibung Auflaufbremse und Rückfahrautomatik	65
Komponenten der Betriebsbremsanlage mit Auflaufbremse	65
Funktionsweise der Betriebsbremsanlage mit Auflaufbremse	66
Automatische Bremsbelag-Nachstellung	66
Komponenten der Betriebs- und Feststellbremsanlage (SWW-X4)	67
Einstellung der Betriebsbremse (SWW-X4)	69
Überprüfung der Einstellung der Betriebsbremse im beladenen Zustand	74
Einstellung der Feststellbremse (SWW-X4)	76
Rückfahrautomatik	78
Funktion der Rückfahrautomatik	78
Handbremse	78
Einstellung der Radbremse S 3006-7 RAZG	79
Grundeinstellung der Radbremse	80
Radlager	81
Radnaben-Lagerspiel prüfen	81
Nachstellen der Kegelrollenlager	81
Austausch der Kompaktlager	82
Räder	83
Radschrauben nachziehen	83
Reifen	84
Reifenluftdruck der Räder	84
Elektrische Anlage	85
Wartung	86
Allgemeine Wartungshinweise	86
Nach den ersten 10 Betriebsstunden	88
Alle 200 Betriebsstunden	88
Jährlich oder alle 1000 Betriebsstunden	89
Schmierstoffe und Öle	90
Schmierfett	91

Position der Schmierstellen	92
Schmierstellen Zugdeichsel und Vorderachse bzw. vorderes Drehgestell.....	92
Schmierstellen Hinterachse	95
Drehmomente für metrische Schrauben	97
Störungen und Fehlerbehebung	98
Technische Daten	99
Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke Zürn 700PF	99
Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere RA (600R)	100
Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere XA (700X).....	101
Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere RDF (700FD)..	102
Allgemeine Garantiebedingungen	103
EG- Konformitätserklärung	105

Schneidwerkswagenbeschreibung



Typenschilder

Bitte notieren Sie hier die Typenbezeichnung und die Seriennummer Ihrer Maschine. Diese Informationen sind bei Ersatzteilbestellungen oder Garantiefragen dem autorisierten Vertriebspartner mitzuteilen.

Typ: _____

Seriennummer: _____

Fahrgestellnummer:
(VIN) _____

ZÜRN HARVESTING	
Typ	_____
Variante	_____
Bezeichnung	_____
Serien-Nr.	_____
Baujahr	_____
Leergewicht	_____ kg
zul. Gesamtgew.	_____ kg
zul. Achslast vo	_____ kg
zul. Achslast hi	_____ kg
Stützlast	_____ kg

Zürn Harvesting GmbH & Co. KG
Kapellenstr. 1
D-74214 Schöndal-Westernhausen
Tel. +49 7943/9105-0

CE

Made in Germany
www.zuern.de

Typschild Auflaufeinrichtung

Produktionsdatum Jahr Woche Tag

Sachnummer: BPW BERGISCHE ACHSEN KG D-51674 WIEHL GERMANY
Auflaufeinrichtung mit Zuggabel
48.69.833.094 04 18 3 Zul. D-Wert 62,8 kN

Typ / Variante: Typ AM 2000 VVV F 1314

Ausf. AK 12 Ausf. BK 12

Zul. Fahrgeschwindigkeit bis 25 km/h bis u. über 25 km/h

Zulässiges Gesamtgewicht des Anhängers von 3264 kg von 5175 kg bis 8000 kg bis 8000 kg

Nur bei arretierter Schubstange und Druckluftbremsanlage
Zul. Gesamtgewicht des Anhängers bis 10000 kg
Zul. Fahrgeschwindigkeit über 25 km/h

Zusatzinformation

Angabe von Fahrgeschwindigkeiten und zul. Gesamtgewichte bei unterschiedlichen Ausführungen

Typschild Bremsachse

Produktionsdatum Jahr Woche Tag Radbremse

Sachnummer: BPW BERGISCHE ACHSEN KG D-51674 WIEHL GERMANY
55.70.454.105 04 18 3

Achstyp: GS 8008-1 N 3108-3

Min. Reifenradius: R min. mm 300 R max. mm 471

Radbremsengutachten: PS50 TDB 0364 NR. 200 255.1

Technische Achslast: stat. 8500 10000 8000
tech. 6000 v max. km/h 40

Kundennummer

Max. Reifenradius

Achslasten 2-Achser, Einzelachse, Tandemachser

zul. Höchstgeschwindigkeit in km/h

Sicherheitshinweise

Beschreibung der in diesem Dokument verwendeten Symbole

Dieses Symbol steht für eine potentiell gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Verletzungen führen kann.



Dieses Symbol kennzeichnet spezielle Vorschriften oder Vorgehensweisen, deren Nichtbeachtung zu Materialschäden führen kann.



Dieses Symbol kennzeichnet spezielle, technische Hinweise.



Abbildungen in dieser Anleitung sind beispielhaft und können vom Produkt abweichen. Angaben und Daten können ohne vorherige Ankündigung ausschließlich vom Hersteller geändert werden.

Sicherheitshinweise

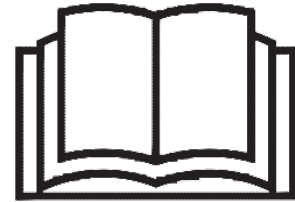
Sicherheitshinweise für Montage- und Bedienpersonal

Vor Inbetriebnahme der Maschine alle in der vorliegenden Betriebsanleitung aufgelisteten Sicherheitsvorschriften und alle auf der Maschine befindlichen Hinweise aufmerksam lesen und beachten.

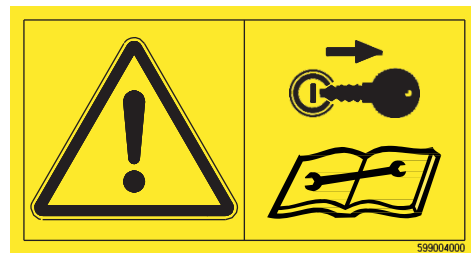
Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn unbedingt mit allen Einrichtungen und Betätigungselementen sowie deren Funktion vertraut. Während des Arbeitseinsatzes ist es zu spät dazu!

Die Maschine niemals jemandem überlassen, der nicht für ihre Bedienung und für die auszuführenden Arbeiten geschult ist.

Wenden Sie sich an Ihren Zürn Vertriebspartner, wenn Sie Verständnisprobleme mit Teilen dieser Anleitung haben.



Vor jeglichen Arbeiten und Eingriffen an dem Schneidwerkswagen Handbremse anziehen, und Motor vom Zugfahrzeug abstellen. Den Zündschlüssel abziehen und den kompletten Stillstand aller beweglichen Teile abwarten.



Eng anliegende Bekleidung tragen! Locker getragene Kleidung kann sich leicht in sich bewegenden Maschinenteilen verfangen.

Für den jeweiligen Einsatz geeignete Körperschutzausrüstung tragen (Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhwerk, Schutzbrille, Schutzhelm, Gehörschutz, etc.).

Betätigungseinrichtungen (Seile, Kabel, Gestänge, usw.) fernbetätigter Einrichtungen müssen so verlegt sein, dass sie in allen Transport- und Arbeitsstellungen keine unbeabsichtigten Manöver der Maschine auslösen und damit zu Unfällen und Schäden führen können.

Muttern und Schrauben - insbesondere solche, die der Befestigung von Arbeitswerkzeugen (Messerklingen) dienen - vor jedem Einsatz auf festen Sitz prüfen. Gegebenenfalls nachziehen.

Maschine nur in Betrieb nehmen, wenn alle Schutzvorrichtungen angebracht, in Schutzstellung und funktionsfähig sind. Nicht mehr funktionstüchtige Schutzvorrichtungen sofort ersetzen.



Sicherheitshinweise

Vorsichtsmaßnahmen bei Handhabung und Rangieren

Vor dem Umstellen von Transport- in Arbeitsstellung und umgekehrt dafür sorgen, dass sich keine Personen im Schwenkbereich der Maschine aufhalten.

Vorsichtsmaßnahmen bei Wartungs- und Reparaturarbeiten

Vor jeglichen Arbeiten und Eingriffen an dem Schneidwerkswagen, Zugfahrzeug ausschalten, Zündschlüssel abziehen und den kompletten Stillstand aller beweglichen Teile abwarten und Feststellbremse anziehen. Hydraulikanlage drucklos machen.

Maschinenteile, die zur Wartung oder Reparatur angehoben werden müssen, sicher abstützen.

Vor allen Arbeiten an elektrischen Anlagen oder vor Schweißarbeiten am Schneidwerkswagen alle elektrischen Verbindungen zum Zugfahrzeug unterbrechen.

Reparaturen an unter Spannung oder Druck stehenden Teilen (Federn, Druckspeicher, usw.) setzen ausreichende Kenntnisse und vorschriftsmäßiges Werkzeug voraus und dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden.

Für den jeweiligen Einsatz geeignete Körperschutzausrüstung tragen (Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhwerk, Schutzbrille, Schutzhelm, Gehörschutz, etc.).

Nicht in der Nähe von unter Druck stehenden Flüssigkeiten oder leicht entflammaren Produkten schweißen, löten oder Schneidbrenner einsetzen.

Für Ihre Sicherheit und für das korrekte Funktionieren des Schneidwerkswagens nur Original-Ersatzteile verwenden.

Es wird dringend empfohlen, den Zustand der Maschine und insbesondere die Arbeitswerkzeuge inklusive der Befestigungselemente nach jeder Saison von Ihrem autorisierten Zürn Harvesting Vertriebspartner überprüfen zu lassen.



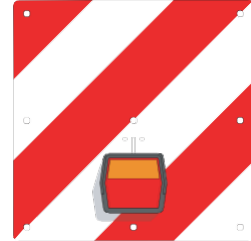
Sicherheitshinweise

Vorsichtsmaßnahmen bei der Straßenfahrt

Abmessungen

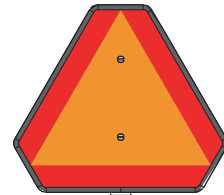
Für Fahrten auf öffentlichen Straßen sind die jeweils gültigen maximal zulässigen Abmessungen einzuhalten. Im Zweifelsfall vorher Informationen bei den zuständigen Behörden einholen.

Für den Fall, dass die maximal zulässigen Abmessungen überschritten werden und ein Transport auf öffentlichen Straßen unumgänglich ist, vorher die lokalen Behörden zum Erhalt einer Sondererlaubnis für Spezialtransporte kontaktieren.



Transportstellung

Vor dem Befahren öffentlicher Straßen die Maschine entsprechend den Anweisungen in dieser Betriebsanleitung auf ein geeignetes Transportfahrzeug legen und sichern.



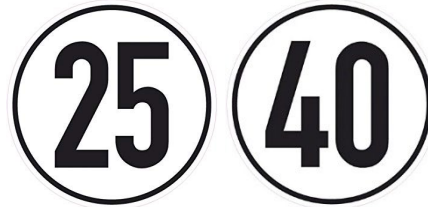
Beleuchtung und Warneinrichtungen

Vor dem Befahren öffentlicher Straßen sicherstellen, dass die Maschine mit den jeweils gesetzlich vorgeschriebenen Beleuchtungs- und Warneinrichtungen versehen ist.

Die ordnungsgemäße Funktion und Sichtbarkeit dieser Ausrüstung überprüfen. Fehlende oder beschädigte Teile sofort ersetzen.

Maximale Geschwindigkeit

Immer die jeweils geltenden Bestimmungen für die maximale erlaubte Fahrgeschwindigkeit auf öffentlichen Straßen einhalten.



Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen immer die jeweils hierfür geltenden gesetzlichen Bestimmungen einhalten.

Vor dem Befahren öffentlicher Verkehrswege und vor jeder Inbetriebnahme den Schneidwerkzeugen und das Zugfahrzeug auf Verkehrs- und Betriebssicherheit prüfen!



Sicherheitshinweise

Änderungen am Fahrzeug

Änderungen am Fahrzeug und seinen Zusatzausrüstungen müssen vom Hersteller schriftlich genehmigt werden. Ohne Genehmigung erlischt die Gewährleistung und Produkthaftung des Herstellers.

Die Haftung des Herstellers beschränkt sich auf den ursprünglichen Auslieferungszustand des Fahrzeugs in das vom Hersteller vertraglich zugesicherte Lieferland.

Eigenmächtige Veränderungen an diesem Fahrzeug schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Schweißarbeiten

Schweißarbeiten nur von qualifizierten und zertifizierten Schweißern ausführen lassen. Die zugesicherten Eigenschaften der Stahlstruktur dürfen durch den Schweißprozess nicht verändert werden. Dies gilt speziell für die tragenden Teile sowie für Komponenten der Ladungsunterstützung. Aus diesem Grund müssen Schweißungen am Fahrzeugrahmen und an den Achsen vom Hersteller schriftlich genehmigt werden. Bei Nichtbeachtung beurteilt der Hersteller die Schweißung wie eine nicht genehmigte Änderung am Fahrzeug.

Verwendung von Originalersatzteilen

Die Verwendung von Originalersatzteilen des Herstellers ist vorgeschrieben. Bei Verwendung anderer Ersatzteile erlischt die Gewährleistung durch den Hersteller auch für daraus resultierende Folgeschäden.

Sicherheitshinweise

Schraubenverbindungen

Festigkeitsklasse beim Einbau und beim Wechsel von Schrauben und Muttern beachten (Siehe Tabelle in dieser Betriebsanleitung sowie in der Ersatzteilliste).

Sämtliche Schraubenverbindungen nach der Montage mit Anzugsmoment festziehen.

Spezielle Anzugsmomente aus der Montagebeschreibung verwenden oder beim Hersteller anfragen.

Nicht angegebene Anzugsmomente für Regelgewinde aus Tabelle entnehmen.

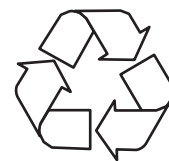
Schrauben und Muttern mit integrierter Sicherung gegen Lösen, nach dem Lösen wechseln und durch neue ersetzen.

Bei selbst sichernden Muttern mit Klemmteil nimmt die Klemmleistung mit jeder Wiederverwendung ab.

Vor dem Verkauf des Fahrzeugs und den Zusatzausrüstungen in Drittländer ist vom Verkäufer zu prüfen ob eine behördliche Genehmigung oder eine sicherheitstechnische Prüfung durch eine offiziell anerkannte Prüfstelle vor der dortigen Inbetriebnahme erforderlich ist.

Abfallvermeidung

Niemals umweltgefährdende Produkte (Öle, Fette, Filter, etc.) in den Ausguss, auf den Boden oder an andere Orte schütten. Gebrauchte Reifen niemals verbrennen oder wegwerfen. Abfälle durch spezialisierte Entsorgungsbetriebe entsorgen lassen.



Sicherheitshinweise

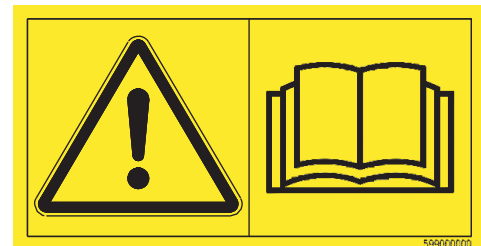
Sicherheitsaufkleber

An verschiedenen Stellen der Maschine befinden sich Sicherheitsaufkleber mit Hinweisen, die unbedingt zu befolgen sind. Sie dienen dazu, den Benutzer auf mögliche Gefahren hinzuweisen und Verhaltensmaßregeln zu geben, um jegliches Unfallrisiko auszuschließen.

Die Sicherheitsaufkleber sind stets sauber und lesbar zu halten und bei Beschädigung, Verschleiß oder Verlust sofort zu ersetzen.

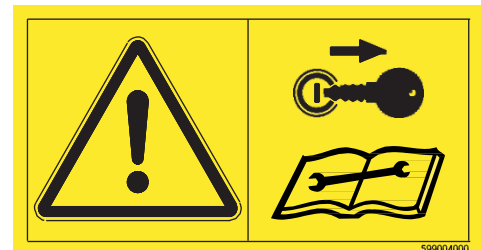
Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung enthält alle notwendigen Informationen für den sicheren Einsatz der Maschine. Zur Vermeidung von Unfallrisiken muss die Betriebsanleitung aufmerksam gelesen werden und alle darin enthaltenen Anweisungen müssen befolgt werden.



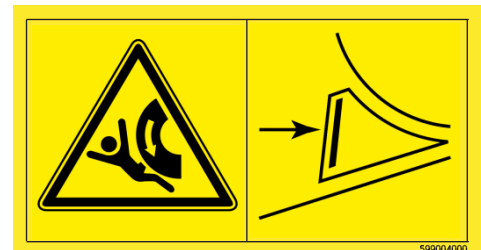
Arbeiten und Eingriffe an dem Vorsatz

Vor jeglichen Arbeiten und Eingriffen an dem Vorsatz die Antriebskupplung auskuppeln, Zugfahrzeugmotor ausschalten, Zündschlüssel abziehen und den kompletten Stillstand aller beweglichen Teile abwarten und Feststellbremse anziehen.



Abstellen des Fahrzeugs

Fahrzeug vor dem Abkoppeln oder Abstellen mit Unterlegkeil sichern.



Sicherheitshinweise

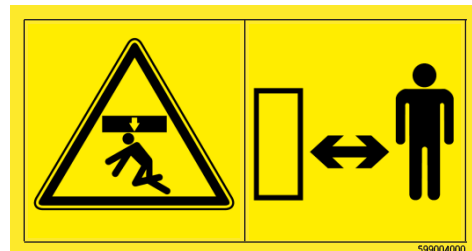
Ablegen des Vorsatzes

Beim Ablegen des Vorsatzes auf dem Transportwagen niemals in den Gefahrenbereich zwischen Vorsatzgerät und Maschine treten.



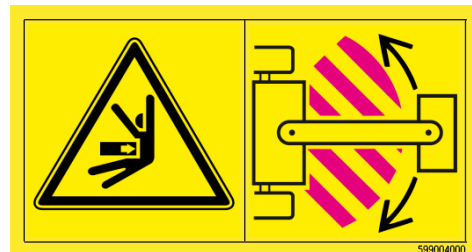
Angehobene Last

Bei Ablegen des Vorsatzes auf dem Transportwagen nicht im Bereich des angehobenen Vorsatzes aufhalten.



Quetschgefahr

Während des Betriebes nicht im Bereich der Zugeinrichtungen und der Lenkungselemente (z.B. Drehgestelle, Lenkstangen) aufhalten. Quetschgefahr am Lenkanschlag.



Radschrauben nachziehen

Nach Inbetriebnahme Schrauben nach erster Fahrt nachziehen.



Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Dieses Fahrzeug ist ausschließlich für den Transport von Schneidwerken hinter landwirtschaftlichen Zugfahrzeugen (Traktoren, Mähdrescher etc.) vorgesehen. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

Die nachfolgenden Hinweise sind zwingend zu beachten. Eine nicht sachgemäße Benutzung oder nicht einhalten der Grundregeln führt zum Erlöschen der Gewährleistung und der Betriebserlaubnis



Grundregeln

- Keine vorschriftswidrige Überlastung des Fahrzeuges durch Überschreiten des zulässigen Gesamtgewichts.
- Keine vorschriftswidrige Überschreitung der maximalen Außenabmessungen des Fahrzeugs.
- Keine Überschreitung der zulässigen Bremslast.
- Keine einseitige Überlastung durch falsches Beladen bzw. Befahren von Bordsteinkanten u.ä..
- Keine Montage von nicht zugelassenen Rädern oder Reifen. Auf die Einhaltung der maximalen Spur ist zu achten.
- Keine Überbeanspruchung durch Verwendung von Rädern mit seitlichem Schlag bzw. unzulässigen Einpresstiefen.
- Keine Überschreitung der zulässigen Höchstgeschwindigkeit.
- Die richtige Einstellung von Bremsen und Bremsanlagen, und somit deren einwandfreie Funktion, ist vor jedem Gebrauch sicher zu stellen.
- Für Verschleiß und unzulässige Änderungen kann keine Gewährleistung übernommen werden.
- Die richtige Funktion der Beleuchtungsanlage ist vor jedem Gebrauch sicher zu stellen.

Die zulässige Nutzlast sowie die zulässige Höchstgeschwindigkeit des Fahrzeugs darf nicht überschritten werden!



Alle wichtigen Hinweise zu den technischen Daten des Fahrzeugs entnehmen Sie den Zulassungspapieren oder dem Kraftfahrzeug-Brief.



Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Bestimmungsgemäße Verwendung

- Zürn Schneidwerkswagen und die Elemente zur Ladungsunterstützung und -sicherung sind ausschließlich bestimmungsgemäß zu verwenden.
- Jeder darüberhinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.
- Sämtliche Technischen Daten sind zu beachten und die Maximalwerte (Grenzwerte) müssen im Betrieb eingehalten werden. Dies gilt insbesondere für die Einhaltung der zulässigen Nutzlast, des zulässigen Gesamtgewichts, der zulässigen Achslasten, der zulässigen Stützlast sowie der zulässigen Höchstgeschwindigkeit des Fahrzeugs.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen. Das Fahrzeug darf nur von Personen bedient, gewartet und instand gesetzt werden, die geschult, eingewiesen und über die Gefahren im Betrieb mit dem Fahrzeug unterrichtet sind.
- Die sichere Fahrgeschwindigkeit ist abhängig von der Fahrbahnsteigung und -seitenneigung, vom Gewicht, Abmessung und Position des Schwerpunkts der Ladung, von Witterungseinflüssen und von den Verkehrsregeln bei Fahrten auf öffentlichen Straßen.
- Die Fahrgeschwindigkeit muss in jedem Fall deutlich reduziert werden in Kurven, bei Fahrten im Gefälle, sowie bei Fahrten auf schwierigem Gelände.
- Das verwendete Zugfahrzeug muss in der Lage sein, den beladenen Schneidwerkstransportwagen zu ziehen und abzubremesen.
- Die Zugeinrichtung des verwendeten Zugfahrzeugs muss für das zulässige Gesamtgewicht von Schneidwerkstransportwagen und Schneidwerk sowie zur Aufnahme der Zugöse des Schneidwerkstransportwagens geeignet sein.
- Die zulässige Höchstgeschwindigkeit des Fahrzeugs darf nicht überschritten werden!

Als nicht bestimmungsgemäß gilt:

- Das Beladen mit anderen Ladegütern als in dieser Betriebsanleitung angegeben.
- Die Überschreitung eines oder mehrerer Maximalwerte aus den technischen Daten.
- Der Einsatz von nicht geschultem und nicht autorisiertem Personal.
- Die Beförderung von Personen.

Verwendungsgrenzen

- Die technischen Daten sind Maximalwerte und dürfen bei der Verwendung des Fahrzeuges in keiner Lebensphase überschritten werden.

Verwendung des Fahrzeugs und der Zusatzausrüstungen nur innerhalb der Grenzen und nach der bestimmungsgemäßen Verwendung.



Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verantwortungen

Betreiber

Der Betreiber trägt die Verantwortung und die damit verbundene Haftung für:

- Den technischen Zustand des Fahrzeuges und der Elemente zur Ladungsunterstützung und -sicherung.
- Die Einhaltung der bestimmungsgemäßen Verwendung.
- Das Unterlassen von nicht bestimmungsgemäßen Funktionen und Handlungen.
- Die Festlegung von Montage-, Bedien- und Wartungspersonal.
- Die Qualifizierung und Schulung des Montage-, Bedien- und Wartungspersonals mit der vollständigen Aufbau- und Betriebsanleitung.
- Die Übersetzung der Betriebsanleitung in eine für das Bedien- und Wartungspersonal verständliche Sprache wenn diese nicht der üblichen Landessprache entspricht.
- Die Durchführung aller Tätigkeiten nach Wartungsplan.
- Die Dokumentation von Unfällen mit dem Fahrzeug.
- Den Zugang des Werkstattpersonals zu der Bedienungs- und Wartungsanleitung vor und während der Ausführung von Wartungs- und Reparaturarbeiten.

Fahrer / Bediener

Der Fahrer / Bediener trägt die Verantwortung für:

- Das Fahren ohne Alkohol- und Drogeneinfluss.
- Die Einhaltung der zulässigen Höchstgeschwindigkeit des Fahrzeugs.
- Die Kenntnis der geltenden Verkehrs- und Notfallregeln.
- Meldung an den Betreiber wenn Funktionen oder Bedienung des Fahrzeugs nicht verstanden wurden.
- Meldung an den Betreiber wenn Funktionen ausfallen oder das Fahrzeug nicht sicher betrieben werden kann.

Der Hersteller setzt voraus, dass der Fahrer / Bediener im Besitz einer im Einsatzland gültigen Fahrerlaubnis ist, die das Fahren mit dem entsprechenden Gesamtgewicht, der entsprechenden Gesamtlänge und des zulässigen Gesamtgewichtes von Zugfahrzeug und Anhänger zulässt.



Maximaler Lenkwinkel

Maximale Position des Lenkanschlags im Fahrbetrieb

Maximaler Lenkwinkel bzw. maximale Position des Lenkanschlags im Fahrbetrieb mit den vorgesehenen bzw. zugelassenen Zugfahrzeugen.

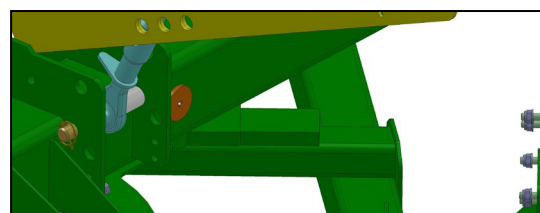
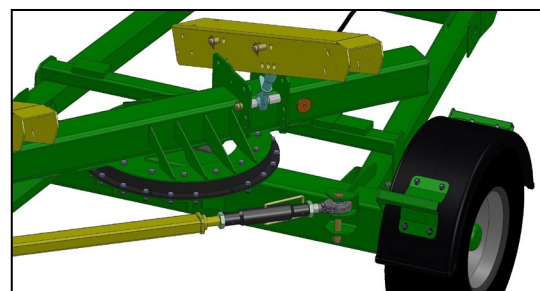
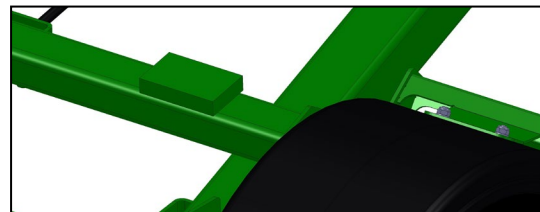
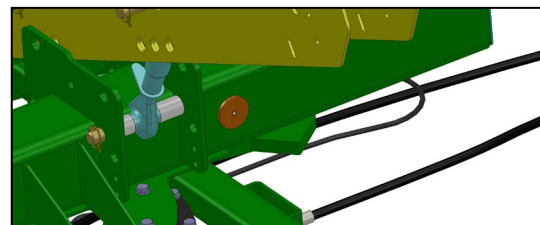
Allgemeines

Beim Schneidwerkswagen SWW-X4 handelt es sich um ein Fahrzeug mit einer mechanischen Drehschemel Lenkung. Bei diesem Lenksystem werden beide Achsen des Fahrzeugs von der Zugeinrichtung aus betätigt und stellen sich in Abhängigkeit von deren Stellung für eine Kurvenfahrt kinematisch richtig zueinander ein.

Die Zürn Schneidwerkswagen des Typs SWW-X4 verfügen über einen maximalen Lenkwinkel zwischen 35° und 45°, welcher für die üblichen Fahrmanöver völlig ausreichend ist.

Beim Volleinschlag über 35°, 40° oder 45° (je nach Ausführung des SWW-X4) der beiden Achsen wird eine weitere Bewegung des Lenksystems (und somit der Räder an den Achsen) durch einen Endanschlag unterbunden. Der Endanschlag besteht aus den auf dem Deichselrahmen der Vorderachse angebrachten Anschlagelementen und dem am Fahrzeugrahmen – auf der Unterseite des Zentralrohres - angeschweißten Gegenstück.

Die nebenstehende Abbildung zeigt die Lenkung des Fahrzeugs in Volleinschlag nach links. Das Anschlagelement liegt am Fahrzeugrahmen an und die Lenkung kann keine weitere Bewegung mehr nach links ausführen.

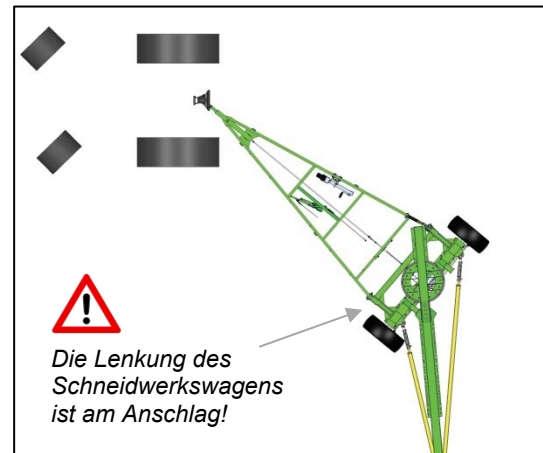


Maximaler Lenkwinkel

Fahrbetrieb mit Schleppern

Lenkung des Schneidwerkswagens in Volleinschlag

Wird bei einer Kurvenfahrt das Lenksystem an seinen Endanschlag gebracht, so ist darauf zu achten, dass das Zugfahrzeug die Zugeinrichtung nicht weiter in Richtung der Kurvenmitte bewegt. Das Überziehen der Lenkung kann zu Schäden am Fahrzeug führen.



Überziehen der Lenkung

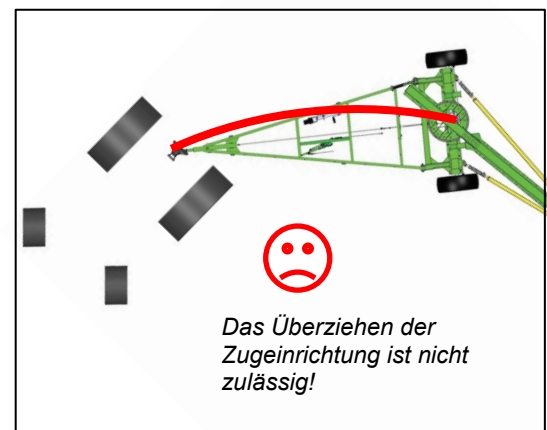
Eine weitere Verringerung des Kurvenradius durch den Schlepper führt zu einem Überziehen der Zugeinrichtung des Schneidwerkswagens.

Trotz Lenkung am Anschlag wird eine Zugkraft zur Kreismitte hin ausgeübt. Dies ist nicht zulässig!

Ein derartiges „Überziehen“ der Lenkung kann zu einer bleibenden Verformung des Schaftes der Zugöse führen. Dies hat zur Folge, dass die Auflaufeinrichtung nach einer solchen Verformung nicht mehr wirksam ist und damit auch die Fahrzeugbremse des Schneidwerkswagens nicht mehr betätigt wird. Es ist dann keinerlei Bremswirkung mehr vorhanden.

Vor dem Beginn jeder Fahrt ist deshalb die Zugöse auf Beschädigung oder Verformung zu kontrollieren.

Tritt ein „Überziehen“ der Zugeinrichtung bei ungünstigen Reibungsverhältnissen (z.B. schwerer, tiefer Ackerboden) im beladenen Zustand des Schneidwerkswagens auf, so kann es außer zu einer bleibenden Verformung der Zugöse auch zu Schäden an der Zuggabel selbst kommen.

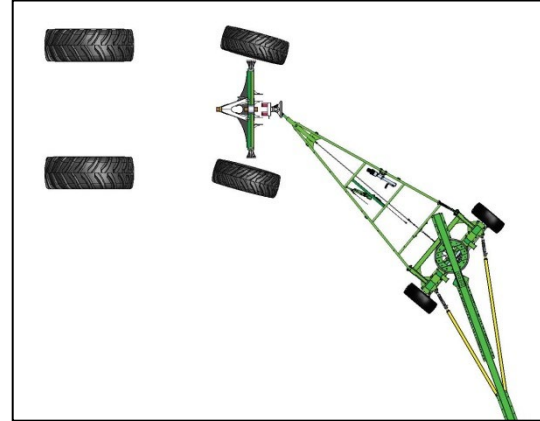


Maximaler Lenkwinkel

Fahrbetrieb mit Mähdreschern

Beim Einsatz der Zürn-Schneidwerkswagen Typ SWW-X4 hinter Mähdreschern als Zugfahrzeug ist bei Fahrmanövern, bei denen die Lenkung des Schneidwerkswagens auf Anschlag gehen kann, besondere Vorsicht geboten.

Ein Mähdrescher als Zugfahrzeug zwingt aufgrund seiner Hinterradlenkung der Zugeinrichtung des Schneidwerkswagens bei Kurvenfahrten völlig andere Bewegungen auf als ein Schlepper, weshalb ein Fahrmanöver bei dem die Fahrzeugkombination (aus Mähdrescher und Schneidwerkswagen) von einer Linkskurve abrupt in eine Rechtskurve übergeht, beispielhaft als einer der möglichen kritischen Fälle, bei denen es zu Schäden an der Zugeinrichtung des Schneidwerkswagens kommen kann, betrachtet werden soll.

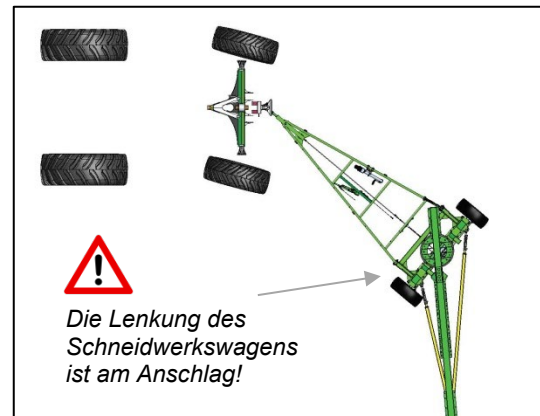


Die Lenkung des Schneidwerkswagens befindet sich nicht in Volleinschlag und der Lenkanschlag hat keinen Kontakt zum Fahrzeugrahmen.

Lenkung des Schneidwerkswagens in Volleinschlag

In der nebenstehenden Abbildung ist der Zustand nach Erreichen des Volleinschlags der Lenkung dargestellt. Die Vorderachse ist unter 45° eingeschlagen und die Lenkanschlägelemente stehen am Gegenstück am Fahrzeugrahmen an.

In einem solchen Zustand ist ein „Überziehen“ der Lenkung, also das oben erwähnte Weiterbewegen der Zugeinrichtung zur Kurvenmitte hin unbedingt zu vermeiden, da dann ggf. Teile der Zugeinrichtung beschädigt werden können.



Die Lenkung des Schneidwerkswagens ist am Anschlag!

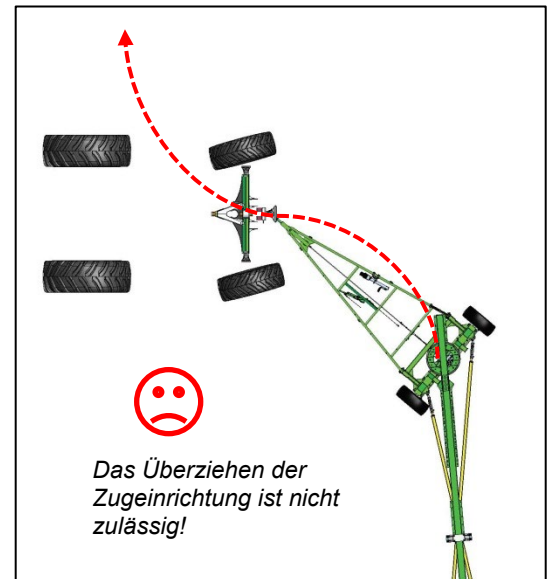
Maximaler Lenkwinkel

Überziehen der Lenkung

Zu einem „Überziehen“ der Lenkung kommt es jedoch in diesem Betriebszustand immer dann, wenn sich der Mähdrescher abrupt von seiner Links- in eine Rechtskurve bewegt.

Aufgrund der Hinterradlenkung des MD schwenkt dabei das Fahrzeugheck und somit auch die Zugkupplung nach links und führt dabei eine Kreisbewegung aus, die sich zunächst als Bewegung der Zugöse zum Inneren der Linkskurve hin auswirkt. Dabei wird der Zugeinrichtung des Schneidwerkswagens eine Bewegung aufgezwungen, obwohl die Lenkung aufgrund ihrer Endposition keine Bewegung mehr ausführen kann.

Das Aufzwingen dieser Bewegung kann außer einer Beschädigung der Zugöse auch Schäden an der Zuggabel verursachen, wobei eine Zugtrennung nicht ausgeschlossen werden kann.



Aufzwingen einer Bewegung auf die Zugeinrichtung, obwohl sich diese zusammen mit der Vorderachse am Anschlag befindet.

Beschädigte oder verformte Zugösen und Zuggabeln sind zu ersetzen. Das Richten von verformten Zugösen oder Zuggabeln ist nicht zulässig.



Bei der Zuggabel handelt es sich um ein zulassungsrelevantes Bauteil. Ist eine Zuggabel auszutauschen, so ist die Prüfnummer der neuen Zuggabel in das Gutachten des Schneidwerkswagens einzutragen.



Maximaler Lenkwinkel

Hinweise für einen sicheren Betrieb

Sämtliche Bauteile der Zugeinrichtung entsprechen in Ihrer Auslegung den einschlägigen Vorschriften für den Betrieb derartiger Fahrzeuge auf öffentlichen Straßen.

Wir weisen jedoch darauf hin, dass diese Bauteile nicht für die Aufnahme starker Querkräfte, wie sie bei den oben beschriebenen Fahrzuständen auftreten können, vorgesehen sind und müssen deshalb bei allen durch solche Fahrmanöver auftretenden Schäden eine Gewährleistung wegen nicht bestimmungsgemäßen Gebrauchs ablehnen.

Für einen sicheren Betrieb der Zürn Schneidwerkswagen des Typs SWW-X4 sind die folgenden Hinweise zu beachten:

- Bei Kurvenfahrten ist nach Erreichen des Lenkanschlages des Schneidwerkswagens eine weitere Bewegung der Zugeinrichtung in Richtung der Kurvenmitte zu vermeiden bzw. zu unterlassen.
- Beim Betrieb des Fahrzeuges hinter Mähdreschern ist beim Übergang von Links- in Rechtskurven und Umgekehrt ein Fahren am Lenkansschlag zu vermeiden bzw. zu unterlassen.
- Wir empfehlen bei S-förmigen Fahrmanövern des Fahrzeuges hinter Mähdreschern die Lenkung des Schneidwerkswagens vor dem Einfahren in die Gegenkurve durch eine Bewegung des Zugfahrzeugs in Geradeausfahrt vom Lenkansschlag wegzubewegen und erst danach die Gegenkurve einzuleiten.



Bei extremen Fahrmanövern ist eine Kollision möglich - abhängig von der Ausstattung des Mähdreschers und des Schneidwerks.

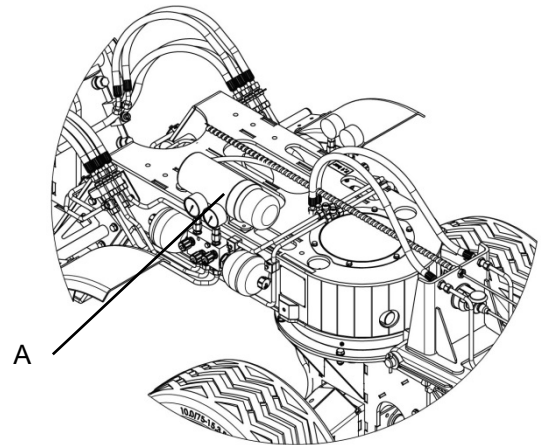
Zur Vermeidung von Kollisionen sind insbesondere die Halmteiler am Schneidwerk abzubauen.

Der Fahrer hat den Fahrzustand jederzeit zu kontrollieren.



Lieferumfang

Eine Betriebsanleitung wird bei Auslieferung in der Dokumentenbox (A) verstaut.



Lieferumfang Dokumente

Im Lieferumfang von Schneidwerkstransportwagen mit Allgemeiner Betriebserlaubnis (ABE) sind folgende Dokumente enthalten:

- Kraftfahrt Bundesamt – Allgemeine Betriebserlaubnis L 627; *dieses Dokument wird bei Auslieferung spezifisch für die jeweilige Seriennummer von Zürn Harvesting erstellt.*
- Kraftfahrt Bundesamt – Allgemeine Betriebserlaubnis (ABE) L 627 „Beschreibung des Fahrzeuges und Bedingungen für den Betrieb auf öffentlichen Straßen“ mit Ausgabedatum 21.02.2005; *5 Seiten und 5 Anlageblätter; Anlage zur oben genannten Allgemeinen Betriebserlaubnis (ABE) L 627; diese Anlage enthält alle in der ABE L 627 enthaltenen Grundfahrzeuge von Zürn Harvesting*
- Betriebsanleitung

Im Lieferumfang von Schneidwerkstransportwagen ohne Allgemeine Betriebserlaubnis (ABE) sind folgende Dokumente enthalten:

- TÜV Süd – Gutachten zur Erlangung einer Einzelbetriebserlaubnis gemäß §21 StVZO; *dieses Dokument wird zur Erteilung der Betriebserlaubnis für das Fahrzeug durch die zuständige Zulassungsstelle benötigt.*
 - TÜV Süd – Gutachten zur Erlangung einer Ausnahmegenehmigung gemäß §70 StVZO und §47 FZV; *ist der Transportwagen länger als 12 m, so ist dieses Dokument im Lieferumfang enthalten.*
 - Betriebsanleitung
-

Endmontage des Transportwagens

Lieferzustand

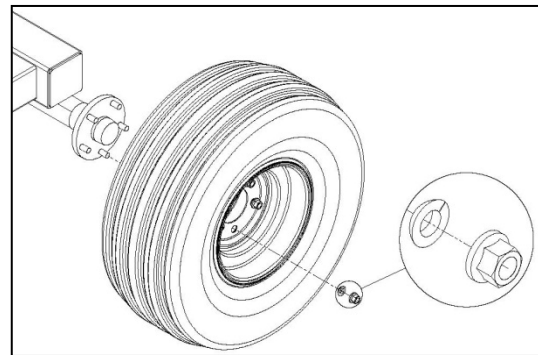
Zur Einhaltung der Transportabmessungen bei der Auslieferung sind bei werksseitig montiert gelieferten Schneidwerktransportwagen einzelne Komponenten (z.B. Zuggabel, Kompleträder) demontiert und liegen der Lieferung bei. Die Auflagen sind in der Regel bereits in den Auflagenträgern vorgebolzt.

Anbau der Kompleträder

Bei einigen werksseitig aufgebaut gelieferten Transportwagen liegen die Kompleträder während des Transports lose bei. Sie müssen deshalb vor der Inbetriebnahme des Fahrzeugs angebaut werden.

Die Kompleträder werden mittels der auf den Naben des Fahrzeugs aufgeschraubten Radmutter und Limesringe befestigt.

► Weitere Hinweise zur Montage der Räder sind im Kapitel „Räder“ zu finden.



Anbau und Einstellung der Auflagen

Bei werksseitig aufgebaut gelieferten Transportwagen sind die Auflagenträger, in denen die Auflagen zur Unterstützung des Ladegutes gelagert sind, bereits an den vorgesehenen Stellen mit dem Fahrzeugrahmen verschraubt.

Das System zur Ladungssicherung ist spezifisch auf das Schneidwerk abgestimmt. Die Ausführung von Auflagenträgern und Auflagen unterscheiden sich in Abhängigkeit des vorgesehenen Ladeguts.

Vor Inbetriebnahme müssen die Auflagen in die Auflagenträger eingebolzt werden. Durch Drehen der Oberlenker wird die Neigung der Auflagen korrekt eingestellt.

► Hinweise zur Einstellung der Auflagen entnehmen Sie dem Kapitel „Ladungssicherung“.

Endmontage des Transportwagens

Schneidwerk mit Fangösen ausrüsten

Zur Verriegelung des Schneidwerks auf dem Schneidwerkswagen muss dieses mit Fangösen ausgestattet werden. Die Fangösen sind spezifisch für das Ladungssicherungssystem des jeweiligen Schneidwerkstyps ausgeführt und im Lieferumfang des Schneidwerkswagens enthalten.

► Hinweise zur Montage der Fangösen sind im Kapitel „Ladungssicherung“ zu finden.

Endmontage des Transportwagens

Endmontage Zuggabel AM2007 (SWW-X4)

Zur Einhaltung der Transportlänge ist die Zuggabel bei 2-achsigen Zürn Schneidwerktransportwagen zur Auslieferung demontiert und liegt der Lieferung lose bei.

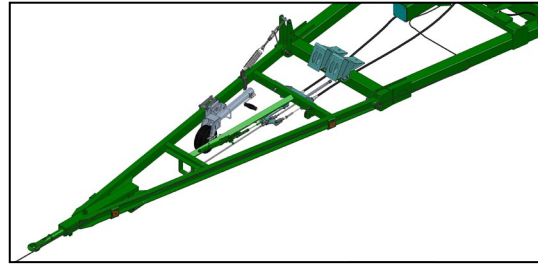
Vor der Inbetriebnahme des Fahrzeugs muss deshalb zunächst die Zuggabel angebaut und die Verbindung der Bremsübertragung von der Zuggabel auf das Fahrzeug hergestellt werden.

Anbau der Zuggabel

Zuggabel mittels der beiden beiliegenden Bolzen am vorderen Drehgestell anbauen – Schlüsselweite des Bolzens außen, Mutter innen.

Beim Einschlagen der Federbolzen ist darauf zu achten, dass die Flächen für die Verdrehsicherung an den Bolzen mit den fahrzeugseitigen Flächen zusammenpassen.

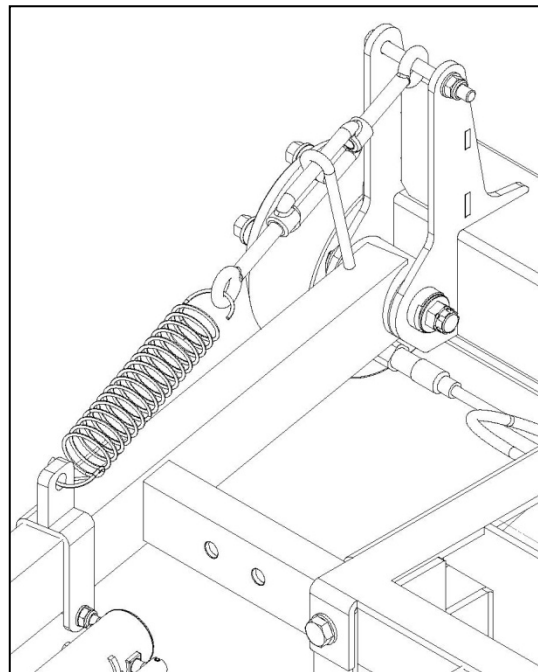
Beide Bolzen mit den mitgelieferten Kronenmuttern befestigen und Kronenmutter durch Einbau der Splinte gegen Lösen sichern.



Einstellung der Zuggabel

Alle Zuggabeln der Zweiachs-Transportwagen von Zürn Harvesting sind mit einer Höhenhalteeinrichtung ausgerüstet.

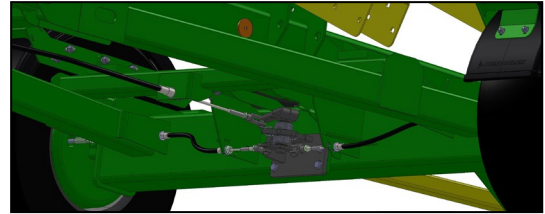
Unterstützungsfeder und Spannschloßmutter (sind bei Auslieferung bereits am Deichselrahmen befestigt) mit dem Einhängepunkt an der Zuggabel verbinden. Durch Drehen der Spannschloßmutter kann die Federvorspannung und damit die Position der Zugöse der Zuggabel zum Zugfahrzeug verändert werden.



Endmontage des Transportwagens

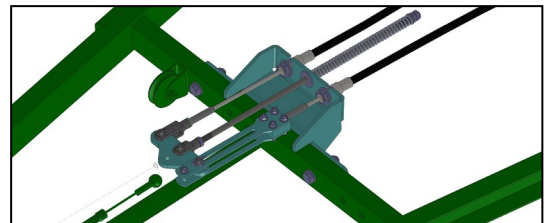
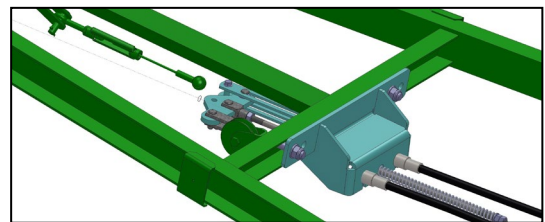
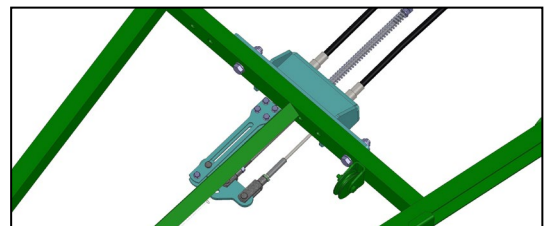
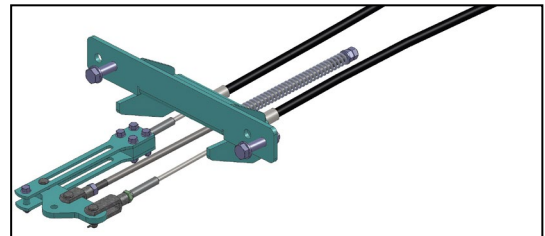
Verbinden der Übertragungseinrichtung

Nach dem Anbau der Zuggabel zunächst kontrollieren ob die Übertragungseinrichtung (Bremszug) zu den Bremsen im vorderen Drehgestell mit dem Zwischenhebel vor dem Drehgestell-Querträger verbunden ist.

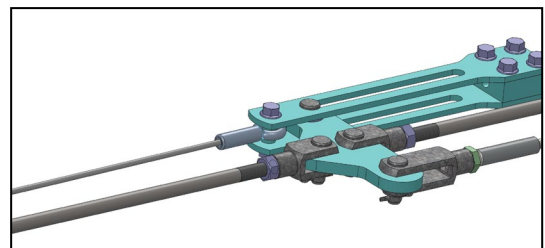


Die Übertragungseinrichtung zu den Bremsen im vorderen Drehgestell und diejenige zum hinteren Drehgestell sind beide in Fahrtrichtung vorne in einem Halter fixiert. Im Anlieferungszustand des Fahrzeugs ist dieser Halter entgegen der Fahrtrichtung nach hinten geklappt und mit geeigneten Mitteln (Kabelbinder) am Fahrzeug befestigt.

Den Halter nach vorne klappen und mit den bereits montierten Schrauben und Muttern am Querträger der Zuggabel befestigen



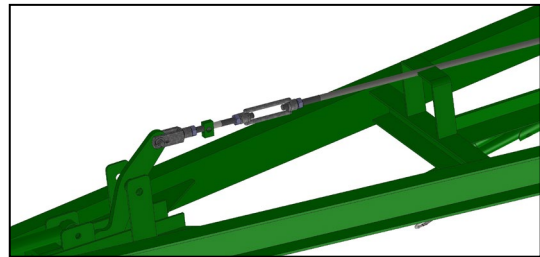
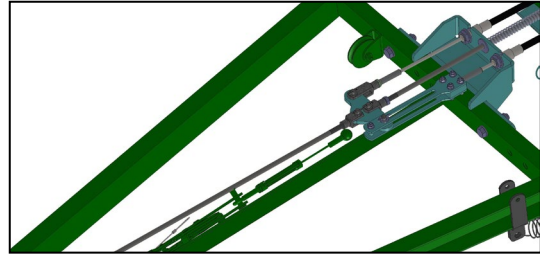
Als nächstes die aufgepreßte Öse des Bremszuges, der mit dem Handbremshebel verbunden ist an der vorgesehenen Stelle an der Waage befestigen.



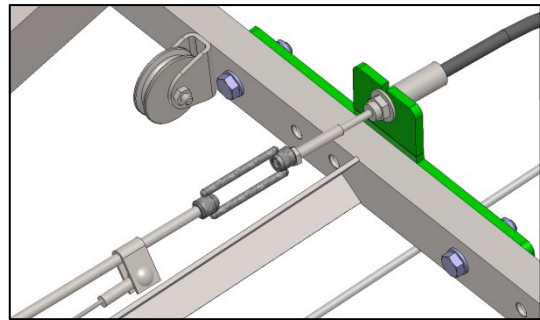
Endmontage des Transportwagens

Nun die Verbindung zum Umlenkhebel unter dem Auflaufkopf an der Zuggabel herstellen.

Dazu die mit dem Gabelkopf und der Spannschloßmutter vormontierte Zugstange (sie ist mit geeigneten Mitteln - Kabelbinder oder Wickelfolie - am vorderen Drehgestell befestigt) mit dem kurzen Gabelkopf an der Waage befestigen. Die Zugstange unter dem Auflaufkopf mit dem langen Gabelkopf am Umlenkhebel unter dem Auflaufkopf befestigen. Alle Bolzen der Gabelköpfe mittels Splinten sichern.



Nun den Gewindezapfen der Übertragungseinrichtung so weit in die Spannschloßmutter an der Zuggabel einschrauben, bis der Gewindezapfen innen mit seiner Planfläche bündig ist. Mit der beiliegenden Mutter kontern.



Einstellung der Bremse

Nach dem Anbau der Zuggabel ist die Einstellung der Bremse zu kontrollieren. Die Bremse ist ggf. nochmals neu einzustellen.

► Hinweise zur Einstellung der Betriebs- und Feststellbremse finden Sie im Kapitel „Einstellung der Bremsanlage“.

Endmontage des Transportwagens

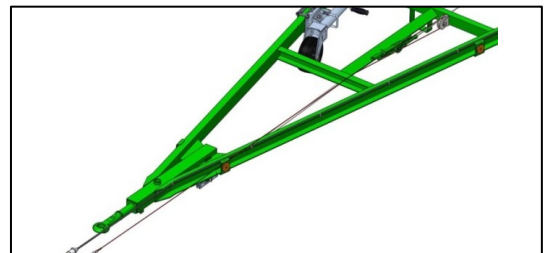
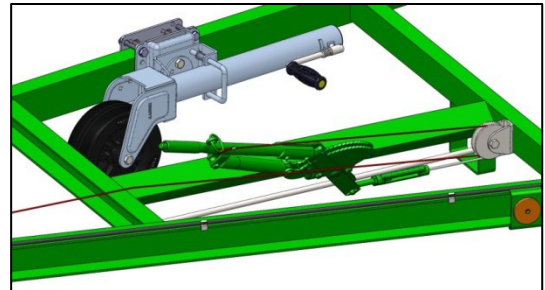
Einbau und Verlegung des Abreißseils

Das Abreißseil ist bei Auslieferung aufgerollt am Handbremshebel auf der Zuggabel befestigt.

Das Abreißseils ist an der Seilschlaufe ohne Karabiner in den Ring am Handbremshebel einzubauen.

Nun das Abreißseil nach hinten durch die Umlenkrolle durchfädeln und wieder nach vorn durchziehen, bis das Seil straff ist.

► Hinweise zur Anbringung des Abreißseils am Zugfahrzeug finden Sie im Kapitel „Fahrbetrieb“.

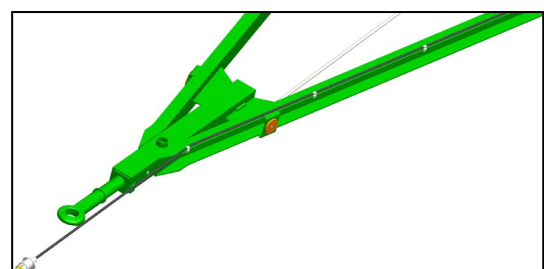
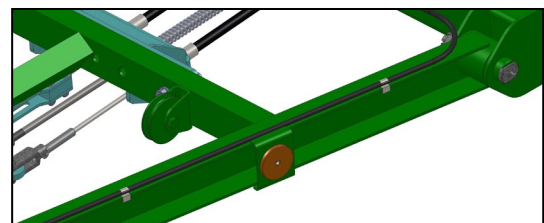


Verlegung des Verbindungskabels zum Zugfahrzeug

Das Verbindungskabel zum Zugfahrzeug wird bei Auslieferung des Transportwagens im aufgerollten Zustand am vorderen Drehgestell provisorisch befestigt.

- Nach dem Anbau der Zuggabel die provisorische Befestigung des Verbindungskabels lösen.
- Das freie Ende des Kabels mit dem Stecker zur Verbindung zum Zugfahrzeug muß nun noch auf der inzwischen angebauten Zuggabel fixiert werden.
- Hierzu befinden sich auf der Oberseite des in Fahrtrichtung linken Längsholms der Zuggabel Haltekrallen.
- Das Kabel in die Haltekrallen einclippen und an den Krallen entlang nach vorne verlegen. Darauf achten, dass die Vorderachse ihren vollen Ausschlag in beide Richtungen ausführen kann.
- Ebenfalls darauf achten, dass die Zuggabel sich nach oben und nach unten bewegen kann ohne dass das Kabel gedehnt, gezerrt oder eingeklemmt wird.
- Zu Schluß den Stecker des Verbindungskabels in den dafür vorgesehenen Halter auf der Zuggabel aufstecken.

► Hinweise zur Anbringung des Verbindungskabels am Zugfahrzeug finden Sie im Kapitel „Fahrbetrieb“.



Fahrbetrieb

Ladungssicherung

Alle Zürn Schneidwerktransportwagen sind mit formschlüssigen Elementen zur Ladungssicherung ausgerüstet. Für jeden Schneidwerkstyp ist eine spezifische Ladungssicherung vorgesehen.

Eine andere als die vorgesehene Ladungssicherung oder ein anderes Ladegut sind nicht zulässig.

Ein Betrieb des Schneidwerktransportwagens ist ausschließlich bei gesicherter Ladung zulässig.

Nach dem Beladen des Schneidwerktransportwagens mit dem Schneidwerk ist dieses unverzüglich gegen Herabfallen und Verschieben auf dem Transportfahrzeug zu sichern.

Die Ladungssicherungssysteme für die verschiedenen Schneidwerkstypen werden in den nachfolgenden Kapiteln detailliert beschrieben:

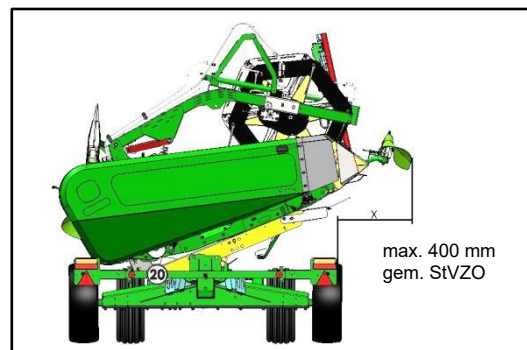
- 700PF
- RA / 600R / 600PF
- XA / 600X
- RDF / 600FD / 700FD

Besondere Sicherheitsmaßnahmen

Aufgrund seiner Funktion enthält ein Schneidwerk spitze bzw. scharfkantige Teile mit erheblichem Verletzungspotential (z.B. Messer, Halmteiler, Ährenheber, Seitentrenner). Einzelne Bauteile durchbrechen das Profil des Schneidwerks bzw. Schneidwerkswagens. Beim Transport im Straßenverkehr sind deshalb besondere Sicherheitsmaßnahmen zu beachten.

Die Hinweise in den Gutachten des TÜV Süd für die Schneidwerktransportwagen von Zürn Harvesting sind zu befolgen. Dort wird explizit gefordert:

- Abbau der Halmteiler
- Abbau der Ährenheber
- Abbau der Seitentrenner
- Abdecken des Messers des Schneidwerks



Fahrbetrieb

Abbau Halmteiler

Die Halmteiler sind aus Sicherheitsgründen grundsätzlich vor jedem Transport abzubauen.

Lässt sich der Halmteiler von der Arbeits- in eine Park- bzw. Transportposition klappen, so ist dies noch keine Gewähr dafür, dass diese Stellung den Vorschriften gemäß der StVZO entspricht.



Abbau Ährenheber

Die Ährenheber sind aus Sicherheitsgründen grundsätzlich vor jedem Transport abzubauen.



Abbau Seitentrenner

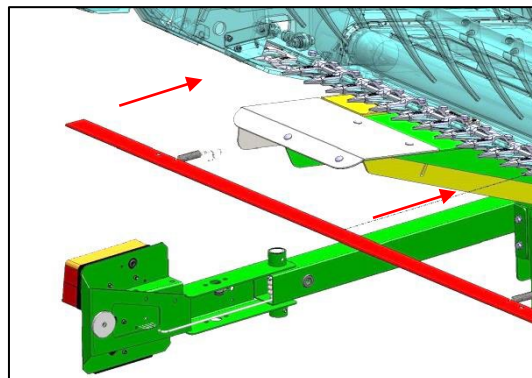
Die Seitentrenner sind aus Sicherheitsgründen grundsätzlich vor jedem Transport abzubauen und die Messer der Seitentrenner mit den dafür vorgesehenen Abdeckungen zu versehen.



Fahrbetrieb

Abdecken der Messer am Schneidwerk

Da es sich beim Messer des Schneidwerks aufgrund der Geometrie seiner Klingen um ein Bauteil mit erheblichem Verletzungspotential handelt, ist das Messer des Schneidwerks grundsätzlich immer mit den dafür vorgesehenen Elementen abzudecken.



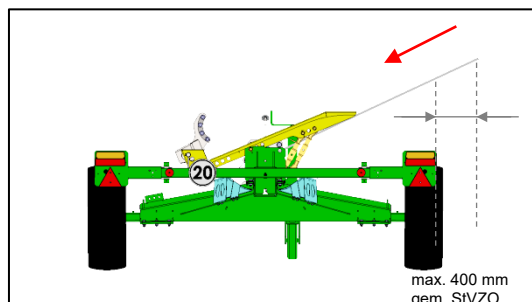
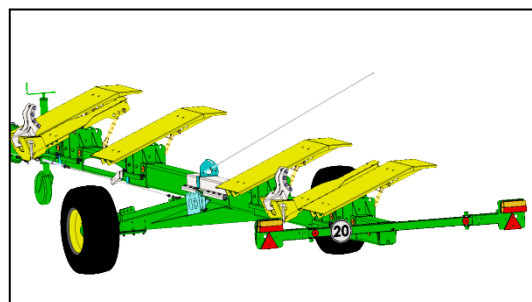
Einschieben des Peilstabs

Alle Schneidwerkstransportwagen von Zürn Harvesting sind mit einer Anfahrhilfe in Form eines Peilstabes ausgerüstet.

Der Peilstab wird vor dem Beladevorgang des Transportwagens in Arbeitsposition gebracht. Dazu wird die Klemmung im Halter des Peilstabes gelöst und der Peilstab soweit herausgezogen, dass die Position „Mitte Schneidwerk“ von der Fahrerkabine des Mähreschers auch bei angehängtem Schneidwerk sichtbar ist.

Da der Peilstab in der Arbeitsposition in den meisten Fällen deutlich über das stirnseitige Profil des Schneidwerkstransportwagens hinausragt, ist dieser vor Antritt der Fahrt grundsätzlich immer soweit einzuschieben, dass die Außenkontur des Schneidwerks nicht überschritten wird.

Der Peilstab ist außerdem in seinem Halter so festzuklemmen, dass er in keinem Fall während der Fahrt verrutschen kann.



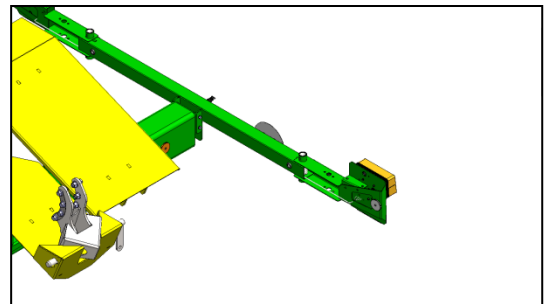
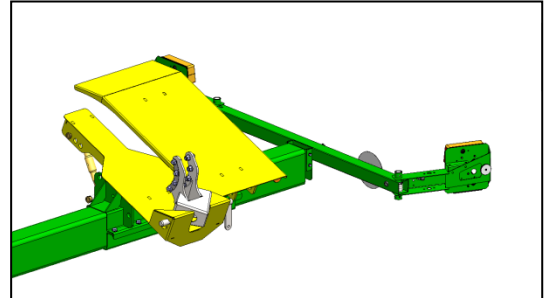
Fahrbetrieb

Ausklappen der Beleuchtung

Alle Zürn Schneidwerktransportwagen sind mit klappbaren Haltern für die heckseitige Fahrzeugbeleuchtung ausgerüstet.

Diese Lösung ermöglicht eine Vermeidung von Kollisionen zwischen dem Schneidwerk und der heckseitigen Fahrzeugbeleuchtung während der Be- und Entladung, da sich die Leuchtenhalter aus dem Gefahrenbereich wegschwenken lassen.

Vor Antritt der Fahrt sind beide Leuchtenhalter an der Heckseite des Schneidwerktransportwagens in Arbeitsstellung auszuklappen. Ein Betrieb mit nicht korrekt positionierter Beleuchtung ist nicht zulässig.



Fahrbetrieb

Zugfahrzeug

Als Zugfahrzeuge für den Schneidwerkstransportwagen sind ausschließlich landwirtschaftliche Zugfahrzeuge und Mähdrescher zulässig.

Die Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs muss zur Zugöse des Schneidwerkstransportwagens (Innen-Ø = 40 mm) passen.

Die Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs muss für das sich einstellende Gesamtgewicht aus dem Eigengewicht des Transportwagens und dem Eigengewicht des Schneidwerks geeignet sein.

Anhängen an das Zugfahrzeug und Abhängen vom Zugfahrzeug

Standsicherheit

Beim Anhängen des Schneidwerkstransportwagens an das Zugfahrzeug und beim Abhängen vom Zugfahrzeug ist der Transportwagen gegen Wegrollen und Umstürzen zu sichern.

Es sind grundsätzlich beide Unterlegkeile zu verwenden. Die Feststellbremse (wenn vorhanden) ist grundsätzlich zu schließen.

Der Luftdruck in den Reifen muss auf den korrekten Wert (► vgl. Kapitel „Räder“) eingestellt sein. Unterschiedliche Luftdrücke in den Reifen sind nicht zulässig.

Ist der Schneidwerkstransportwagen bereits vor dem Ankuppeln beladen, sind besondere Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

Starke Gefälle oder Steigungen in Fahrtrichtung des Transportwagens sowie Fahrbahnquerneigungen sind zu vermeiden.

Vorderachse zur Erlangung eines sicheren Standes möglichst wenig einschlagen.

Fahrbetrieb

Position der Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs

Die Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs muss sich in einer Höhe über Straßenoberkante, welche einem Einstellwert der Höhe der Zugöse an der Zuggabel des Schneidwerkstransportwagens entspricht, befinden.

Ist die Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs zu hoch oder zu tief angeordnet, so ist zunächst zu prüfen ob der für die Zugeinrichtung definierte zulässige Winkel zwischen der Zugöse an der Zuggabel und der Zugeinrichtung (Informationen zur Zugeinrichtung befinden sich in der Dokumentation des Zugfahrzeugs) überschritten wird.

Ist dies nicht der Fall, so wird als nächstes die Ankupplhöhe der Zuggabel eingestellt.

Höhe der Zuggabel über Höhenhalteeinrichtung passend zur Kupplungseinrichtung des Zugfahrzeuges einstellen.

► Die Einstellung dieser Höhenhalteeinrichtung wird im Kapitel „Endmontage“ beschreiben.

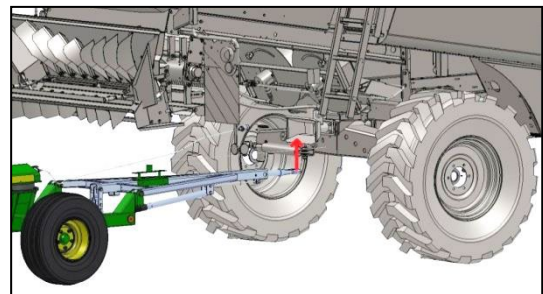
Mittels des Stützrades kann die Lage der Zugöse zur Kupplungseinrichtung des Zugfahrzeuges zusätzlich genau angepasst werden.

Ankuppeln an das Zugfahrzeug

Beim Anfahren mit dem Zugfahrzeug an den Schneidwerkstransportwagen ist darauf zu achten, dass dieser nicht durch starkes Anstoßen wegrollen oder umstürzen kann.

Es ist sicherzustellen, dass sich die Zugöse des Schneidwerkstransportwagens ordnungsgemäß in der Kupplungseinrichtung des Zugfahrzeugs befindet und dass diese Kupplungseinrichtung vollständig geschlossen ist.

Grundsätzlich niemals das gezogene Fahrzeug (Schneidwerkstransportwagen) in Richtung des Zugfahrzeugs bewegen.



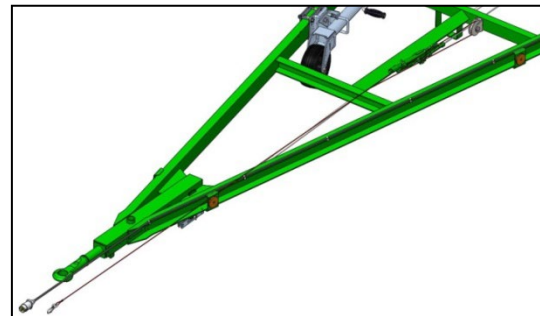
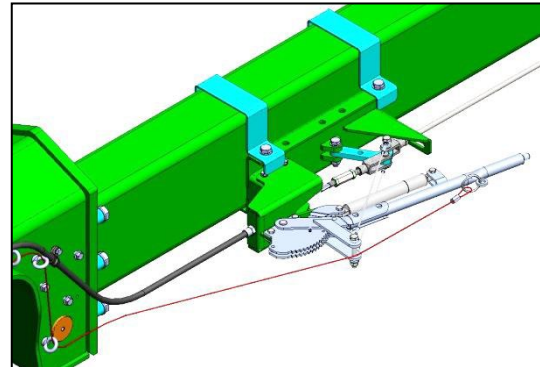
Fahrbetrieb

Bei Fahrzeugen mit Feststellbremse ist das Abreißseil des Schneidwerktransportwagens an einer geeigneten Stelle am Zugfahrzeug (z.B. an der Hinterachse) zu befestigen.

Die Befestigung des Abreißseiles an der Zugeinrichtung des Zugfahrzeuges ist nicht zulässig.

Darauf achten, dass das Abreißseil am Transportwagen durch das Führungsblech seitlich links neben dem Auflaufkopf hindurch geführt wird.

Darauf achten, dass das Abreißseil bei Kurvenfahrten nicht unter Spannung gerät und dabei die Feststellbremse des Schneidwerktransportwagens betätigt.

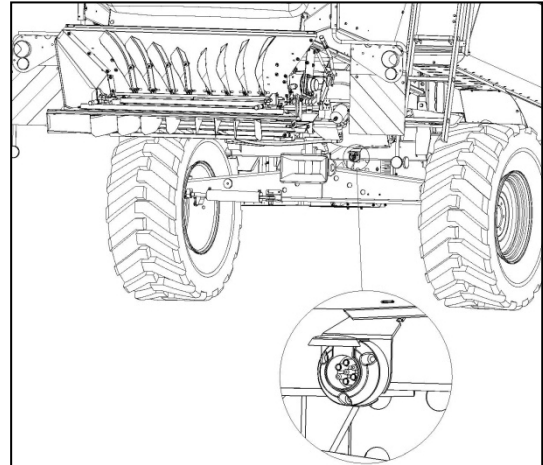


Fehler! Kein gültiger Dateiname. **Fahrbetrieb**

Herstellen der elektrischen Verbindung zum Zugfahrzeug

Das Zugfahrzeug muss über eine Steckdose (7-polig nach DIN 1724) verfügen.

- Das Verbindungskabel des Schneidwerkstransportwagens zum Zugfahrzeug ist nach dem Ankuppeln des Zugfahrzeugs in die an diesem angebrachte 7-polige Steckdose einzustecken.
- Es ist darauf zu achten, dass die Länge des Verbindungskabels ausreichend ist.
- Bei der Anbringung des Verbindungskabels am Zugfahrzeug ist darauf zu achten, dass das Verbindungskabel bei Kurvenfahrten nicht unter Spannung gerät und dabei ggf. beschädigt wird.
- Es ist außerdem darauf zu achten, dass das Verbindungskabel nicht an Bauteilen des Zugfahrzeugs oder des Schneidwerkswagens scheuert oder während der Fahrt Kontakt zur Fahrbahn hat.



Fahrbetrieb

Vor Antritt der Fahrt

Vor Antritt jeder Fahrt ist auf den verkehrssicheren Zustand des Schneidwerkstransportwagens, insbesondere auf eine voll funktionsfähige Bremsanlage, eine voll funktionsfähige Beleuchtungseinrichtung, den korrekten Luftdruck aller Reifen und auf das Vorhandensein und die volle Funktionsfähigkeit aller Schutzeinrichtungen zu achten.

Vor Antritt jeder Fahrt sind alle Bauteile des Schneidwerkstransportwagens sowie des Ladegutes, die zu einer Gefährdung anderer Verkehrsteilnehmer führen können, in Transportstellung zu bringen.

Vor Antritt jeder Fahrt ist das Stützrad für den Fahrbetrieb vollständig in Transportposition einzuklappen und während des Fahrbetriebes in dieser Stellung zu sichern.

Vor Antritt jeder Fahrt muss der Schneidwerkstransportwagen vollständig und korrekt mit der Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs, das Abreißseil an einer geeigneten Stelle mit dem Zugfahrzeug (eine Anbringung an der Zugeinrichtung des Zugfahrzeugs ist nicht zulässig) und das Kabel zwischen dem Zugfahrzeug und dem Schneidwerkstransportwagen mit diesem verbunden sein.

Vor dem Anfahren der Fahrzeugkombination ist für einwandfreie Sichtverhältnisse am und um das Zugfahrzeug sowie zum Schneidwerkstransportwagen hin zu sorgen.

Das Fahr-, Lenk- und Bremsverhalten eines Zugfahrzeuges mit angekuppeltem beladenem Schneidwerkstransportwagen unterscheidet sich wesentlich vom Fahr-, Lenk- und Bremsverhalten mit angekuppeltem unbeladenem Schneidwerkstransportwagen. Der Fahrzeugführer hat sich auf dieses unterschiedliche Verhalten einzustellen.

Plötzliche Änderungen der Fahrtrichtung, vor allem bei Querfahrten auf steilen Hängen sowie bei Berg- und Talfahren sind zu vermeiden.

Starke seitliche Neigungen des beladenen Schneidwerkstransportwagens sind grundsätzlich zu vermeiden.

Kann der Fahrzeugführer den Bereich hinter dem Anhänger nicht einsehen, so muss er sich bei der Rückwärtsfahrt einweisen lassen. Einweiser dürfen sich nur im Sichtbereich des Fahrzeugführers aufhalten und dürfen nicht zwischen das Zugfahrzeug und den Schneidwerkstransportwagen treten.

Vor jeder Fahrt Funktion der Bremsen prüfen!

Die Bremssysteme sind regelmäßig einer gründlichen Prüfung zu unterziehen!

Einstell- und Reparaturarbeiten an der Bremsanlage dürfen nur von Fachwerkstätten vorgenommen werden.



Fahrbetrieb

Fahrgeschwindigkeit

Die zulässige Höchstgeschwindigkeit des Fahrzeugs ist einzuhalten. Höhere Fahrgeschwindigkeiten sind nicht zulässig und führen zu einer Reduzierung der Tragfähigkeit der Laufräder sowie zu einer verkürzten Lebensdauer.

Die Fahrgeschwindigkeit ist immer den Umgebungsverhältnissen anzupassen.

Ablage des Schneidwerks

Ablage des Schneidwerks auf dem Transportwagen

Zum Beladen das Fahrzeug auf einen möglichst ebenen und tragfähigen Untergrund abstellen. Handbremse anziehen. Fahrzeug ggf. zusätzlich mit Radvorlegern sichern bzw. am Zugfahrzeug gekuppelt lassen.

Vor dem Ablegen auf dem Schneidwerkswagen das Schneidwerk in Transportstellung bringen. Dies beinhaltet die Abnahme der Ährenheber und der Seitentrenner, falls diese verbaut sind, sowie das Anbringen der entsprechenden Schutzvorrichtungen für den Straßentransport.

Kontrollieren, dass die Riegelbolzen zur Ladungssicherung am Schneidwerkswagen herausgezogen sind und sich in der Parkposition befinden.

Beim Ablegen des Schneidwerks sind die Hinweise zum An- und Abbau des Schneidwerks in der Bedienungsanleitung des Schneidwerks- / Mähdrescherherstellers zu beachten.



Danach das Schneidwerk am Pendelrahmen des Mähdreschers entriegeln, die Antriebszapfwelle abkuppeln und den Multikuppler oder die Hydraulikanschlüsse vom Mähdrescher entkoppeln (siehe Betriebsanleitung Mähdrescher).

Mit dem Mähdrescher und dem angebauten Schneidwerk mit maximal angehobenem Schrägförderer des Mähdreschers über den Transportwagen fahren. Dabei die Haspelmitte mit Hilfe des Peilstabs am Schneidwerkswagen ausrichten und das Schneidwerk parallel über dem Transportwagen platzieren.

Den Schrägförderer vorsichtig absenken, so dass das Schneidwerk mit dem vorderen Bereich seines Bodens auf den Auflagen aufsitzt.

Bei Erreichen der Aufnahmeböcke das Schneidwerk vorsichtig in diese ablegen. Darauf achten, dass beide Fangösen in den dafür vorgesehenen Böcken liegen. Jetzt das Schneidwerk abhängen wie in der Betriebsanleitung des Mähdreschers beschrieben.

Ablage des Schneidwerks

Das Schneidwerk durch Einschieben des Verriegelungsbolzens in der Transportposition verriegeln. Verriegelungsbolzen mit Klappstecker sichern! An beiden Verriegelungspunkten diesen Vorgang durchführen.

Vor Antritt der Fahrt ist die Verriegelung auf dem Schneidwerkswagen kontrollieren, um Transportschäden zu vermeiden.



Vor Beginn einer Fahrt auf öffentlichen Straßen muss das Abreißseil am Zugfahrzeug verankert, der Peilstab eingeschoben und gesichert werden. Der hintere Beleuchtungsträger muss angeschlossen und in Fahrtstellung gebracht sowie die Funktion geprüft werden.



Beim Transport von Schneidwerken auf öffentlichen Straßen müssen diese mit Verriegelungsbolzen gesichert, sowie Mähmesser bzw. Ährenheber mit einer Schutzvorrichtung abgedeckt und evtl. vorhandene Halmteiler angeklappt bzw. abgebaut werden.



Der Anbau des Schneidwerks erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Abbau.



Ablage des Schneidwerks

Spezifische Auflagensätze für Schneidwerke

Zürn Schneidwerkswagen können mit spezifischen Auflagensätzen für unterschiedliche Schneidwerkstypen ausgestattet werden. Es dürfen nur die für den Auflagensatz freigegebenen Schneidwerke transportiert werden. Für deren Aufnahme und Sicherung sind ausschließlich die vom Hersteller festgelegten Halterungen zu verwenden.

Weitere Hinweise zur Ablage und Ladungssicherung von unterschiedlichen Schneidwerkstypen sind dem nachfolgenden Kapitel „Ladungssicherung“ zu entnehmen.



Ablage des Schneidwerks

Die Abbildung zeigt das Schneidwerk nach der Ablage auf dem Schneidwerkswagen



Ladungssicherung

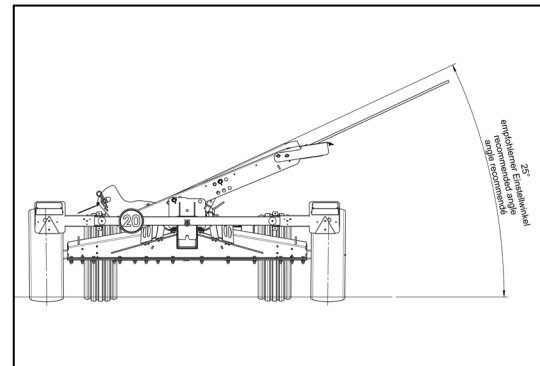
Ladungssicherung für ZÜRN 700PF Schneidwerke

Bei den hier angegebenen Einstellwerten handelt es sich lediglich um Empfehlungen. Die für einen reibungslosen Be- und Entladebetrieb der Schneidwerke notwendigen Einstellwerte sind ggf. von dem Typ des verwendeten Mähdreschers sowie von dessen Bereifung abhängig.

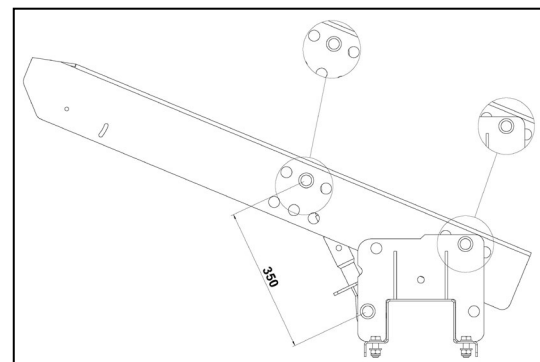
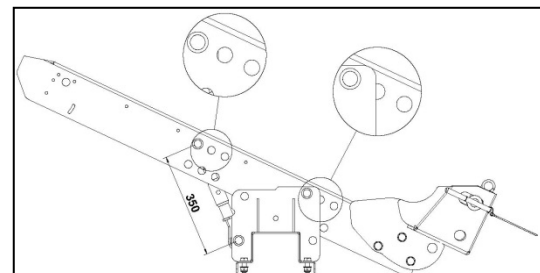
Neigungswinkel der Auflagen einstellen

Die Neigung der Schneidwerks-Auflagen kann über die Oberlenkerspindeln einzeln stufenlos verstellt werden. Vor der Ablage jede Auflage für den zu transportierenden Erntevorsatz richtig einstellen.

Empfohlener Einstellwinkel der Auflagen für 700PF-Schneidwerke: 25°.



Die nebenstehende Abbildung zeigt die empfohlenen Positionen zum Einbolzen der Auflagen in die Auflagenträger. Zusätzlich ist die empfohlene Länge zur Einstellung der Oberlenker angegeben.



Ladungssicherung

Es ist darauf zu achten, dass die beiden Spindeln des Oberlenkers gleich weit in das Oberlenkerrohr eingeschraubt sind.

Die Mindesteinschraubtiefe der Spindeln beträgt 30 mm. Dieser Wert darf nicht unterschritten werden, da sonst die Gefahr des Herabstürzens des Schneidwerks besteht!



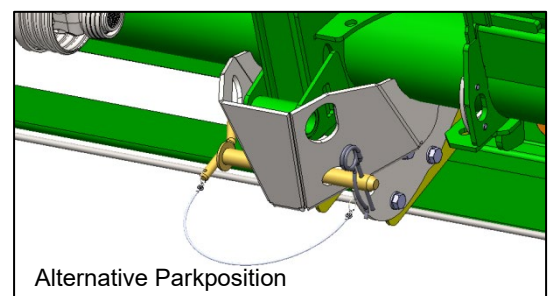
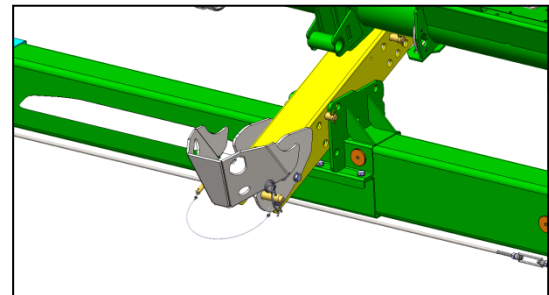
Beladung

Die Riegelbolzen zur Ladungssicherung müssen aus den Fangtaschen herausgezogen sein.

Mit dem Mähdrescher und dem angebauten Schneidwerk mit maximal angehobenem Schrägförderer des Mähdreschers über den Transportwagen fahren, den Schrägförderer absenken, so dass das Schneidwerk mit dem vorderen Bereich seines Bodens auf den Auflagen aufsitzt.

Jetzt die Bolzen am Mähdrescher zur Sicherung des Schneidwerks entriegeln und mit dem Mähdrescher bei gleichzeitigem Absenken des Schrägförderers so weit nach hinten fahren bis das Schneidwerk gegen die Anschlagflächen gezogen ist.

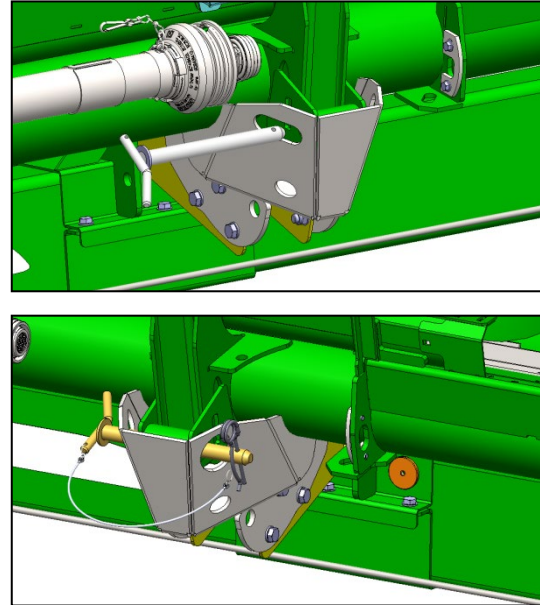
Den Schrägförderer so weit absenken, dass durch Rückwärtsfahren des Mähdreschers aus dem Schneidwerk herausbewegt werden kann.



Ladungssicherung

Ladungssicherung

Beide Riegelbolzen zur Ladungssicherung einstecken und mit dem beiliegenden Federstecker gegen Öffnen sichern.



Entladung

An beiden Riegelbolzen die Federstecker herausziehen, danach beide Riegelbolzen aus den Fangösen und Fangtaschen herausziehen.

Mit dem Mähdrescher nach vorn in Richtung des Schneidwerks fahren und den Schrägförderer so anheben bzw. absenken, dass er in die Öffnung im Schneidwerk eingefahren werden kann.

Nun den Schrägförderer anheben und dabei vorsichtig nach vorne fahren.

Jetzt die Bolzen des Mähdreschers zur Sicherung des Schneidwerks verriegeln.

Ladungssicherung

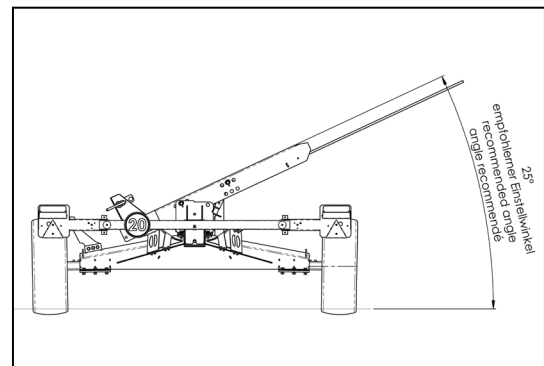
Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie RA / 600R / 600PF

Bei den hier angegebenen Einstellwerten handelt es sich lediglich um Empfehlungen. Die für einen reibungslosen Be- und Entladebetrieb der Schneidwerke notwendigen Einstellwerte sind ggf. von dem Typ des verwendeten Mähdreschers sowie von dessen Bereifung abhängig.

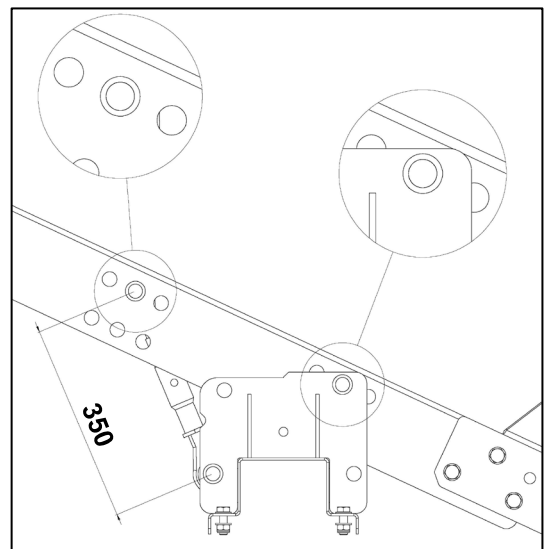
Neigungswinkel der Auflagen einstellen

Die Neigung der Schneidwerks-Auflagen kann über die Oberlenkerspindeln einzeln stufenlos verstellt werden. Vor der Ablage jede Auflage für den zu transportierenden Erntevorsatz richtig einstellen.

Empfohlener Einstellwinkel der Auflagen für RA / 600R / 600PF-Schneidwerke: 25°.



Die nebenstehende Abbildung zeigt die empfohlenen Positionen zum Einbolzen der Auflagen in die Auflagenträger. Zusätzlich ist die empfohlene Länge zur Einstellung der Oberlenker angegeben.



Es ist darauf zu achten, dass die beiden Spindeln des Oberlenkers gleich weit in das Oberlenkerrohr eingeschraubt sind.

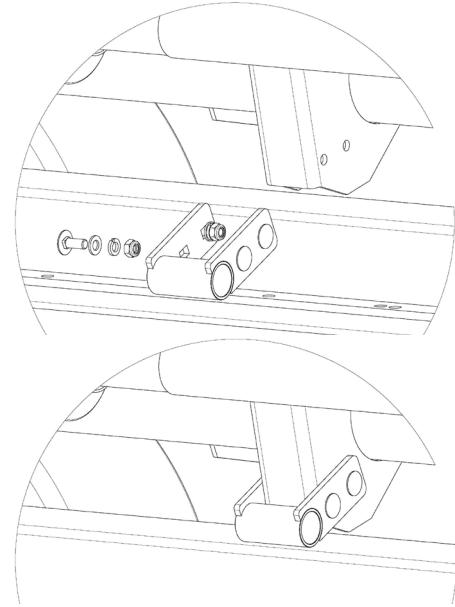
Die Mindesteinschraubtiefe der Spindeln beträgt 30 mm. Dieser Wert darf nicht unterschritten werden, da sonst die Gefahr des Herabstürzens des Schneidwerks besteht!



Ladungssicherung

Schneidwerk mit Schnittstellenteilen zur Ladungssicherung ausrüsten

Die beiden Fangösen mittels der jeweils 4 Schloßschrauben am für die jeweilige Schneidwerksgröße definierten Vertikalholm des Schneidwerksrahmens befestigen.



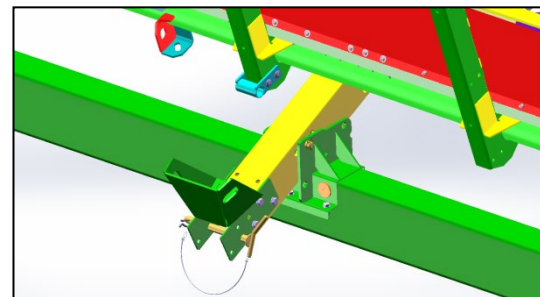
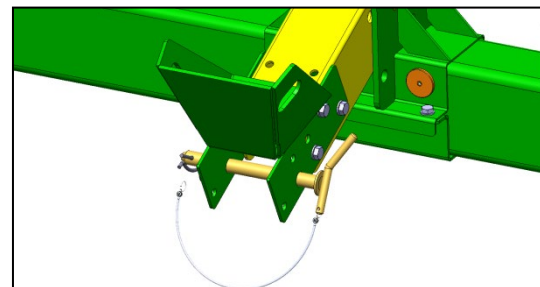
Beladung

Die Riegelbolzen zur Ladungssicherung müssen sich in Parkposition befinden.

Mit dem Mähdrescher und dem angebauten Schneidwerk mit maximal angehobenem Schrägförderer des Mähdreschers über den Transportwagen fahren, den Schrägförderer absenken, so dass das Schneidwerk mit dem vorderen Bereich seines Bodens auf den Auflagen aufsitzt.

Jetzt die Bolzen am Mähdrescher zur Sicherung des Schneidwerks entriegeln und mit dem Mähdrescher unter gleichzeitigen Absenken des Schrägförderers so weit nach hinten fahren bis das Schneidwerk gegen die Anschlagflächen gezogen ist.

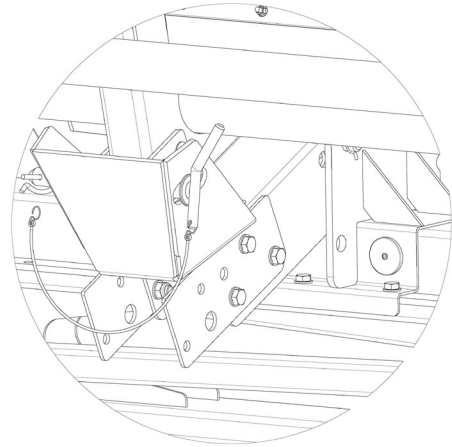
Den Schrägförderer so weit absenken, dass dieser durch Rückwärtsfahren des Mähdreschers aus dem Schneidwerk herausbewegt werden kann.



Ladungssicherung

Ladungssicherung

Beide Riegelbolzen zur Ladungssicherung einstecken und mit den beiliegenden Federsteckern gegen Öffnen sichern.



Entladung

An beiden Riegelbolzen die Federstecker herausziehen, danach beide Riegelbolzen aus den Fangösen und Fangtaschen herausziehen und in Parkposition bringen.

Mit dem Mähdrescher nach vorn in Richtung des Schneidwerks fahren und den Schrägförderer so anheben bzw. absenken, dass er in die Öffnung im Schneidwerk eingefahren werden kann.

Nun den Schrägförderer anheben und dabei vorsichtig nach vorne fahren.

Jetzt die Bolzen des Mähdreschers zur Sicherung des Schneidwerks verriegeln und das Schneidwerk vollständig vom Transportwagen abheben.

Ladungssicherung

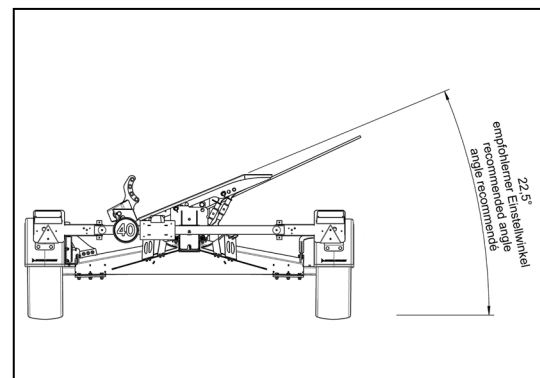
Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie XA / 600X

Bei den hier angegebenen Einstellwerten handelt es sich lediglich um Empfehlungen. Die für einen reibungslosen Be- und Entladebetrieb der Schneidwerke notwendigen Einstellwerte sind ggf. von dem Typ des verwendeten Mähdreschers sowie von dessen Bereifung abhängig.

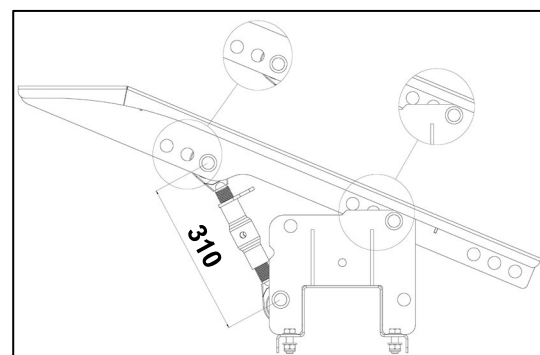
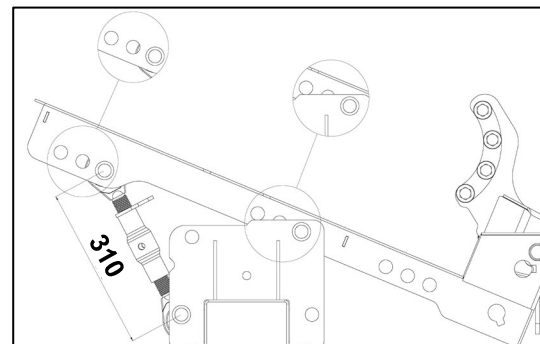
Neigungswinkel der Auflagen einstellen

Die Neigung der Schneidwerks-Auflagen kann über die Oberlenkerspindeln einzeln stufenlos verstellt werden. Vor der Ablage jede Auflage für den zu transportierenden Erntevorsatz richtig einstellen.

Empfohlener Einstellwinkel der Auflagen für XA / 600X-Schneidwerke: 22,5°.



Die nebenstehenden Abbildungen zeigen die empfohlenen Positionen zum Einbolzen der Auflagen in die Auflagenträger. Zusätzlich ist die empfohlene Länge zur Einstellung der Oberlenker angegeben.



Ladungssicherung

Es ist darauf zu achten, dass die beiden Spindeln des Oberlenkers gleich weit in das Oberlenkerrohr eingeschraubt sind.

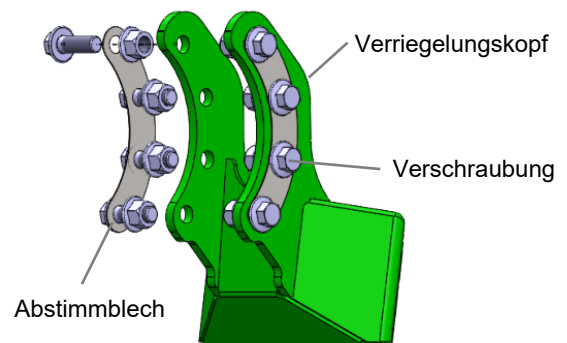
Die Mindesteinschraubtiefe der Spindeln beträgt 30 mm. Dieser Wert darf nicht unterschritten werden, da sonst die Gefahr des Herabstürzens des Schneidwerks besteht!



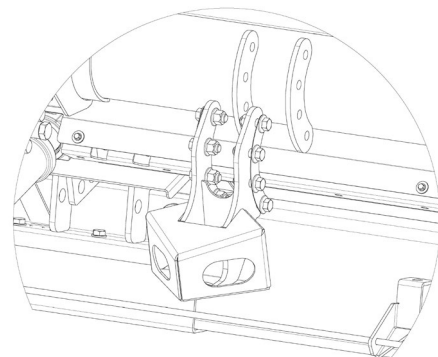
Schneidwerk mit Schnittstellenteilen zur Ladungssicherung ausrüsten

Die beiden Verriegelungsköpfe mittels der jeweils 8 Schrauben an den am Schneidwerksrahmen angebrachten Befestigungslaschen anbringen.

Zum Ausgleich von Fertigungstoleranzen sind im Lieferumfang des Transportwagens Abstimmbleche aus Chrom-Nickel-Stahl (rostfrei) enthalten.



Diese Abstimmbleche in der benötigten Anzahl zwischen die Befestigungslaschen und den Seitenwangen der Verriegelungsköpfe einschieben, damit sich je Seite ein minimaler Fugespalt einstellt und keines der Bauteile beim Verschrauben bleibend verformt wird.



Ladungssicherung

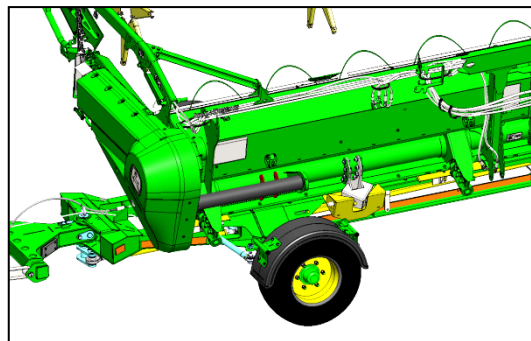
Im Falle des SWW-X6-625X ist es nicht möglich, die Elemente zur Ladungssicherung an den dafür vorgesehenen Schnittstellen am Schneidwerk anzubringen.



Die nachfolgende Beschreibung gilt ausschließlich im Falle des Transports des Schneidwerks John Deere 625X auf einem SWW-X6-625X.

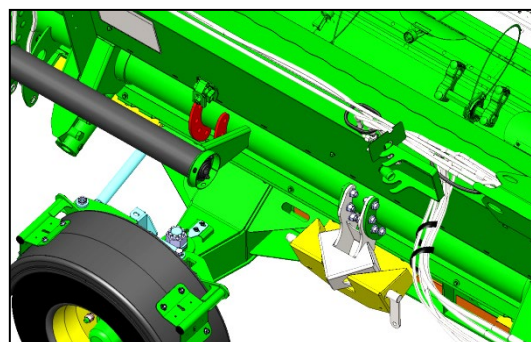


Die halbmondförmigen Befestigungslaschen an der Schneidwerksrückseite sind werksseitig am Rahmen des Geräts angebracht. Eine Positionierung der Verriegelung an dieser Stelle ist auf dem Fahrzeug aufgrund der geometrischen Bedingungen nicht möglich. Deshalb müssen die beiden fahrzeugseitigen Verriegelungsauflagen weiter innen auf dem Transportwagen platziert werden.



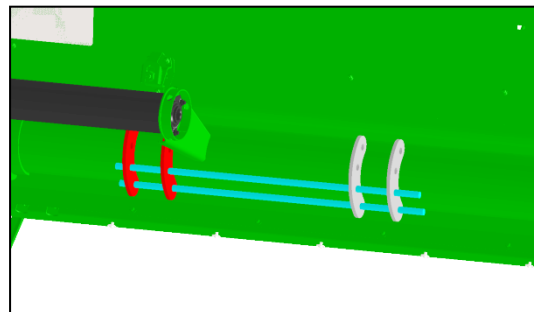
Im Lieferumfang des Transportwagens befinden sich aus diesem Grund 4 Stück Anschweißlaschen zum Anbringen an den Schneidwerksrahmen.

Zur Befestigung der Verriegelungsköpfe müssen je 2 halbmondförmige Befestigungslaschen pro Seite am Rahmen des Schneidwerks angeschweißt werden.

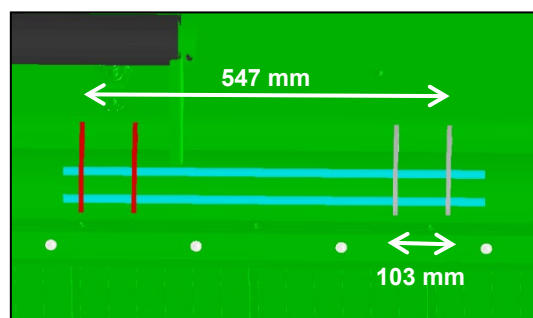


Ladungssicherung

Zum korrekten Positionieren der mitgelieferten Anschweißlaschen werden zwei Rundstahlstäbe (möglichst in blanker Ausführung) Ø16 mm (im Lieferumfang nicht enthalten) benötigt. Die beiden Rundstähle in die beiden unteren Löcher der bereits werksseitig angeschweißten Anschraubblaschen einschieben und die beiden Anschweißlaschen auf die Rundstähle aufschieben. Die Anschweißlaschen sollten nun durch die Bohrungen und die beiden Stäbe hinreichend gut zentriert sein und mit ihrem inneren Radius am runden Rahmenrohr des Schneidwerks anliegen.



Nun die äußere der anzuschweißenden Laschen in einen Abstand zur inneren der bereits werksseitig angeschweißten Laschen bringen, der einer lichten Weite von 547 mm zwischen diesen beiden Bauteilen entspricht. Der Abstand – und damit die lichte Weite zwischen diesen zwei Bauteilen - zur inneren anzuschweißenden Lasche beträgt 103 mm.



Den Bereich um beide Anschweißlaschen mittels eines Markierungsstiftes (kein Anreißer mit Reißnadel!) anzeichnen.

Im Bereich der späteren Schweißnaht (rings um beide Anschweißlaschen) Decklack und Grundierung am Schneidwerksrahmen abschleifen; die Fläche muss metallisch blank sein.

Nun die beiden Rundstahlstäbe wieder in die Löcher der vorhandenen Laschen einschieben, die beiden Anschweißlaschen aufstecken, gemäß der oben aufgeführten Maße positionieren und beide Laschen mittels einer umlaufenden Kehlnaht a3 mit dem Schneidwerksrahmen verbinden.

Achtung: Diese Schweißarbeit darf nur von geprüften Schweißern durchgeführt werden

Zulässige Schweißverfahren:

111 (Lichtbogen-Hand); Zusatzwerkstoff mindestens DIN EN ISO 2560-A E 35 0 RC 11

135 (MAG); Zusatzwerkstoff mindestens ISO 14341-A-G 35 0 M21 3Si1



Ladungssicherung

Nach dem Anschweißen der Platten die blankgeschliffenen Stellen und die Schweißnähte grundieren und nach dem Trocknen der Grundierung Decklack aufbringen.

Nun die beiden Verriegelungsköpfe gemäß der Beschreibung am Anfang des Kapitels mittels der mitgelieferten Befestigungselemente an den neu angeschweißten Laschen anbringen.

Ladungssicherung

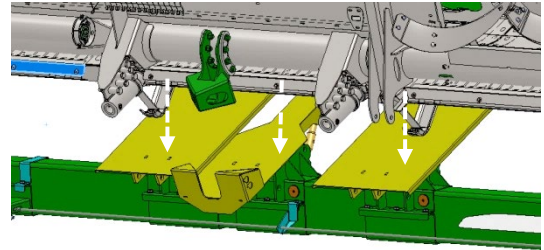
Beladung

Die Riegelbolzen zur Ladungssicherung müssen aus den Prismen herausgezogen sein.

Mit dem Mähdrescher und dem angebauten Schneidwerk mit maximal angehobenem Schrägförderer des Mähdreschers über den Transportwagen fahren, den Schrägförderer absenken, so dass das Schneidwerk mit dem vorderen Bereich seines Bodens auf den Auflagen aufsitzt.

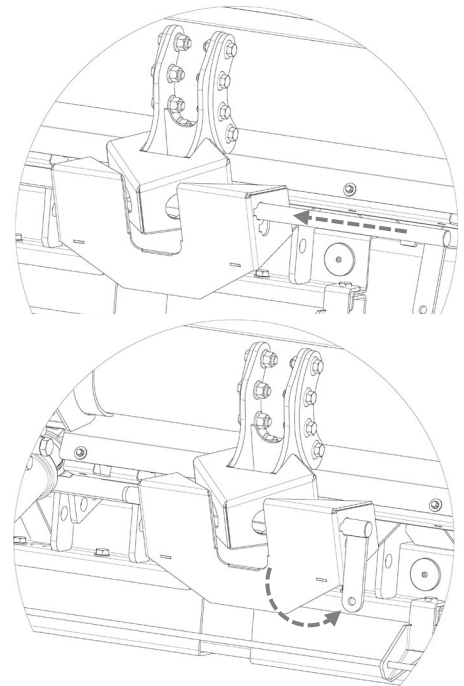
Jetzt die Bolzen am Mähdrescher zur Sicherung des Schneidwerks entriegeln und mit dem Mähdrescher bei gleichzeitigem Absenken des Schrägförderers so weit nach hinten fahren bis das Schneidwerk gegen die Anschlagflächen der beiden Prismen gezogen ist.

Den Schrägförderer so weit absenken, dass dieser durch Rückwärtsfahren des Mähdreschers aus dem Schneidwerk herausbewegt werden kann.



Ladungssicherung

Beide Riegelbolzen zur Ladungssicherung einstecken und durch Verdrehen gegen Öffnen sichern



Ladungssicherung

Entladung

Beide Riegelbolzen so verdrehen, dass sie aus den Prismen herausgezogen werden können.

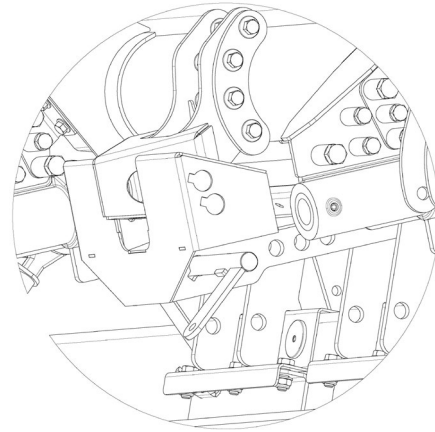
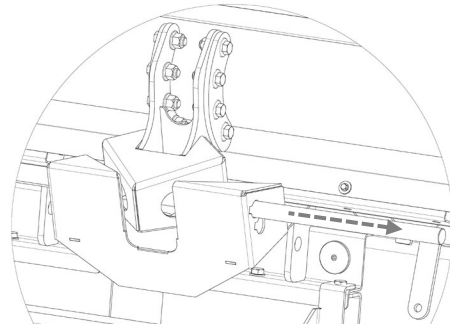
Beide Riegelbolzen soweit aus den Prismen herausziehen, dass die Prismenöffnung frei ist und die Verriegelungsköpfe aus den Prismen herausbewegt werden können.

An der Unterseite der Verriegelungsauflagen befindet sich eine Parkposition für die Aufbewahrung der Riegelbolzen.

Mit dem Mähdrescher nach vorn in Richtung des Schneidwerks fahren und den Schrägförderer so anheben bzw. absenken, dass er in die Öffnung im Schneidwerk eingefahren werden kann.

Nun den Schrägförderer anheben und dabei vorsichtig nach vorne fahren.

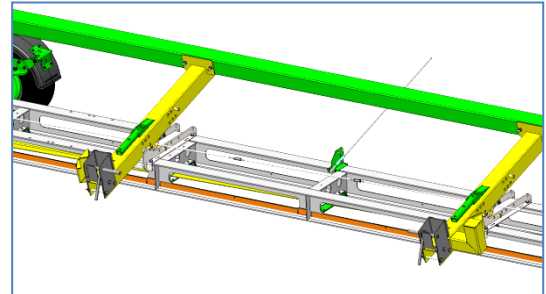
Jetzt die Bolzen des Mähdreschers zur Sicherung des Schneidwerks verriegeln.



Ladungssicherung

Ladungssicherung für John Deere Schneidwerke der Serie RDF / 600FD / 700FD

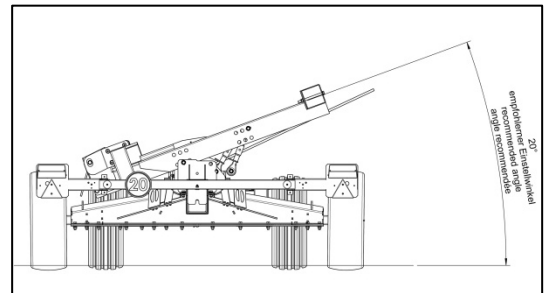
Bei den hier angegebenen Einstellwerten handelt es sich lediglich um Empfehlungen. Die für einen reibungslosen Be- und Entladebetrieb der Schneidwerke notwendigen Einstellwerte sind ggf. von dem Typ des verwendeten Mähdeschers sowie von dessen Bereifung abhängig.



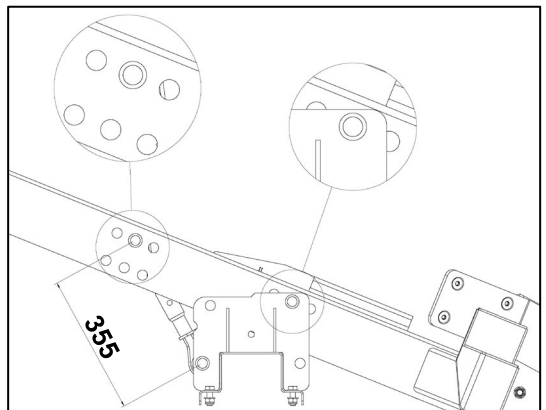
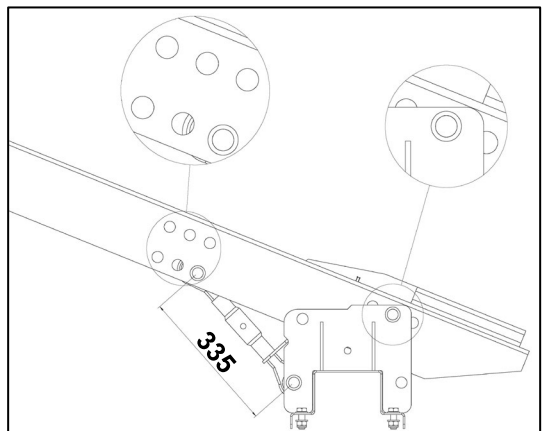
Neigungswinkel der Auflagen einstellen

Die Neigung der Schneidwerks-Auflagen kann über die Oberlenkerspindeln einzeln stufenlos verstellt werden. Vor der Ablage jede Auflage für den zu transportierenden Erntevorsatz richtig einstellen.

Empfohlener Einstellwinkel der Auflagen für RDF / 600FD / 700FD-Schneidwerke: 20°.



Die nebenstehenden Abbildungen zeigen die empfohlenen Positionen zum Einbolzen der Auflagen in die Auflagenträger. Zusätzlich ist die empfohlene Länge zur Einstellung der Oberlenker angegeben.



Ladungssicherung

Es ist darauf zu achten, dass die beiden Spindeln des Oberlenkers gleich weit in das Oberlenkerrohr eingeschraubt sind.

Die Mindesteinschraubtiefe der Spindeln beträgt 30 mm. Dieser Wert darf nicht unterschritten werden, da sonst die Gefahr des Herabstürzens des Schneidwerks besteht!



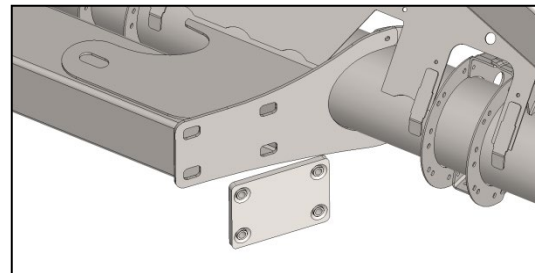
Schneidwerk mit Schnittstellenteilen zur Ladungssicherung ausrüsten

Im Lieferumfang des Transportwagens befinden sich 2 Stück Anschweißplatten zum Anbringen an den Schneidwerksrahmen.

Im Bereich des Rücksprungs des unteren Querträgers des Schneidwerksrahmens besitzt dieser 4 Durchbrüche. Die 4 Zapfen der Anschweißplatte in die Durchbrüche einschieben; die Anschweißplatte ist nun zentriert. Den Bereich um die Platte mittels eines Markierungsstiftes (kein Anreißer mit Reißnadel!) anzeichnen.

Im Bereich der späteren Schweißnaht Decklack und Grundierung sowohl am Schneidwerksrahmen als auch an der Anschweißplatte abschleifen; die Fläche muss metallisch blank sein.

Nun mittels einer umlaufenden Kehlnaht a3 die Anschweißplatte mit dem Schneidwerksrahmen verbinden.



Achtung: Diese Schweißarbeit darf nur von geprüften Schweißern durchgeführt werden

Zulässige Schweißverfahren:

- 111 (Lichtbogen-Hand); Zusatzwerkstoff mindestens DIN EN ISO 2560-A E 35 0 RC 11
- 135 (MAG); Zusatzwerkstoff mindestens ISO 14341-A-G 35 0 M21 3Si1

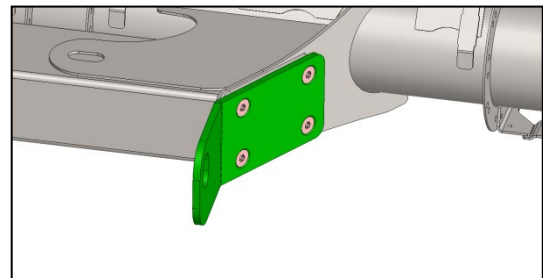
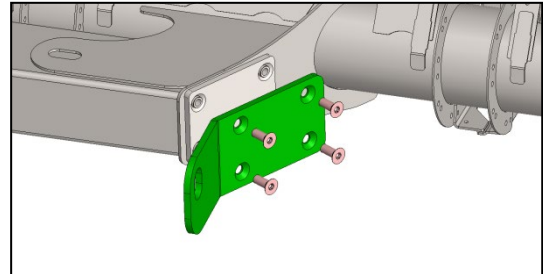


Ladungssicherung

Nach dem Anschweißen der Platten die blankgeschliffenen Stellen und die Schweißnähte grundieren und nach dem Trocknen der Grundierung Decklack aufbringen.

Die beiden Laschen mittels der jeweils 4 Senkschrauben an den nun im Schneidwerksrahmen befindlichen Gewinden M16 befestigen.

Anschweißplatten und Laschen auf beiden Seiten des Schneidwerksrahmens wie beschrieben anbringen. Das Schneidwerk ist nun für die Beladung des Transportwagens vorbereitet.



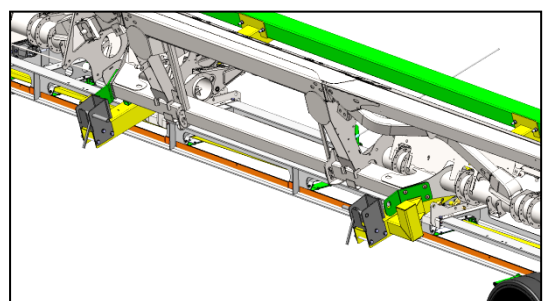
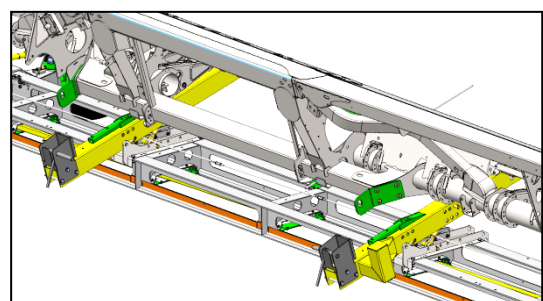
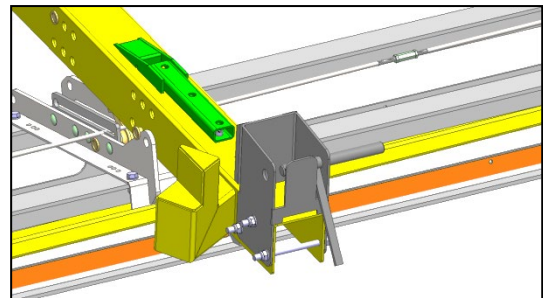
Beladung

Die Riegelbolzen zur Ladungssicherung müssen aus den Anschlagböcken herausgezogen sein.

Mit dem Mähdrescher und dem angebauten Schneidwerk mit maximal angehobenem Schrägförderer des Mähdreschers über den Transportwagen fahren, den Schrägförderer absenken, so dass das Schneidwerk mit dem vorderen Bereich seines Bodens auf dem Längsträger zur Messerunterstützung aufsitzt.

Jetzt die Bolzen am Mähdrescher zur Sicherung des Schneidwerks entriegeln und mit dem Mähdrescher bei gleichzeitigem Absenken des Schrägförderers so weit nach hinten fahren bis das Schneidwerk gegen die Flächen der beiden Anschlagböcke gezogen ist.

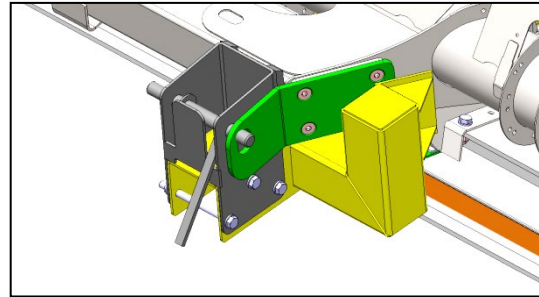
Den Schrägförderer so weit absenken, dass dieser durch Rückwärtsfahren des Mähdreschers aus dem Schneidwerk herausbewegt werden kann.



Ladungssicherung

Ladungssicherung

Beide Riegelbolzen zur Ladungssicherung in die am Schneidwerk angeschraubten Laschen einschieben und durch Verdrehen gegen Öffnen sichern.



Entladung

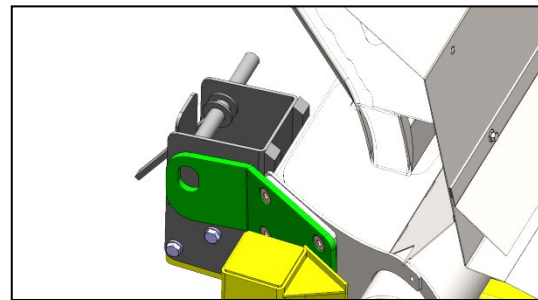
Beiden Riegelbolzen so verdrehen, dass sie aus den Laschen herausgezogen werden können.

Beide Riegelbolzen soweit aus den Anschlagböcken herausziehen, dass die Laschen frei sind und die beiden Riegelbolzen einrasten.

Mit dem Mähdrescher nach vorn in Richtung des Schneidwerks fahren und den Schrägförderer so anheben bzw. absenken, dass er in die Öffnung im Schneidwerk eingefahren werden kann.

Nun den Schrägförderer anheben und dabei vorsichtig nach vorne fahren.

Jetzt die Bolzen des Mähdreschers zur Sicherung des Schneidwerks verriegeln.



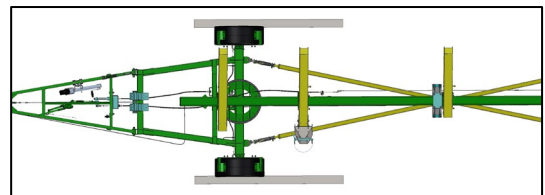
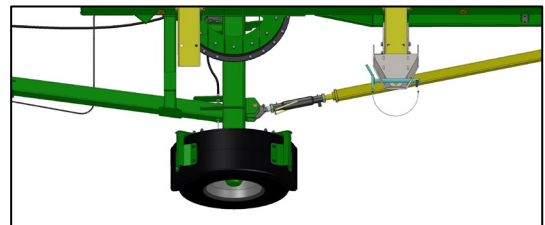
Einstellung Lenkung

Einstellung der Drehschemel-Lenkung

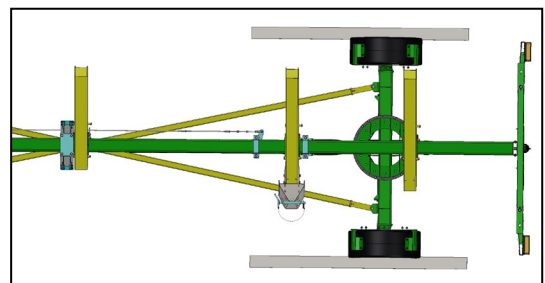
Die Drehschemel-Lenkung kann über die Länge der beiden Spurstangen (Zug-Druck-Stangen) mechanisch eingestellt werden (Geradeauslauf).

Vorderachse in Stellung Geradeauslauf bringen:

- Bolzen der Zug-Druck-Stange(n) am vorderen Drehgestell herausziehen.
- Lineal, Wasserwaage o.ä. am linken Rad außen an den Reifen anlegen; Überstand des Lineals nach hinten festlegen: Bei der Messung auf der gegenüberliegenden Seite muss dieser Überstand gleich groß sein.
- Abstand zwischen der Innenkante des Lineals zum Fahrzeugrahmen am linken Rad messen.
- Lineal am rechten Rad außen an den Reifen anlegen.
- Abstand zwischen der Innenkante dem Lineal zum Fahrzeugrahmen am rechten Rad messen. Der Abstand muss auf der linken und auf der rechten Seite gleich groß sein
- Vorderachse bzw. vorderes Drehgestell mit der Zuggabel so bewegen, dass der Abstand zwischen dem Lineal zum Fahrzeugrahmen gleich groß ist.
- Die Position der Vorderachse bzw. des vorderen Drehgestells mit einem Marker-Strich am Drehkranz markieren.

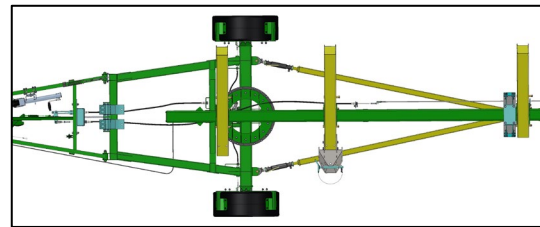
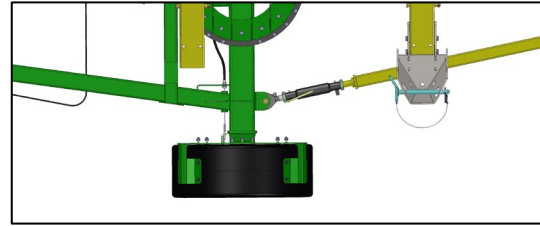


Die Hinterachse bzw. das hintere Drehgestell in gleicher Weise in Stellung Geradeauslauf bringen. Die Position der Hinterachse bzw. des hinteren Drehgestells mit einem Marker-Strich am Drehkranz markieren.



Einstellung Lenkung

- Die Länge der Zug-Druck-Stange(n) über das Oberlenkerrohr jeweils so einstellen, dass der Bolzen an der Vorderachse bzw. am vorderen Drehgestell jeweils ohne Zwängen eingeschoben werden kann.
- Die beiden Achsen bzw. Drehgestelle dürfen sich dabei nicht bewegen, der Geradeauslauf muss sichergestellt sein (auf den Marker-Strich achten oder die beiden Achsen bzw. Drehgestelle mit geeigneten Mitteln gegen Verdrehen blockieren).
- Nach dem Einstellen der Zug-Druck-Stangen die Kontermuttern anziehen

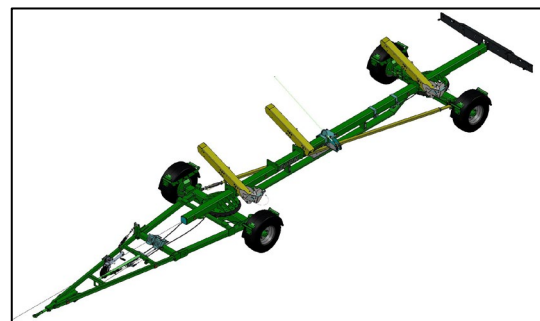


Bei Fahrzeugen mit 2 Zug-Druck-Stangen:

Beide Zug-Druck-Stangen durch Drehen der Oberlenkerrohre und Verlängern der Zug-Druck-Stangen leicht gegeneinander verspannen um das Spiel in den Bolzen zu minimieren.

Hinweis zu Fahrzeugen mit 1 Zug-Druck-Stange:

Bei Fahrzeugen mit 1 Spurstange (Ausführung für 25-ft Schneidwerke), erfolgt die Einstellung der Lenkung analog. Die Einstellung der Länge ist jedoch nur an einer Zug-Druck-Stange vorzunehmen.



Einstellung der Bremsanlage

Beschreibung Auflaufbremse und Rückfahrautomatik

Zum besseren Verständnis der Einstell- und Wartungsarbeiten an Bauteilen der Bremsanlagen, mit denen Schneidwerktransportwagen von Zürn Harvesting ausgerüstet sind, sollen nachfolgend die wichtigsten Komponenten der Bremsanlage genannt, sowie deren Funktion beschrieben werden.

Allgemeines

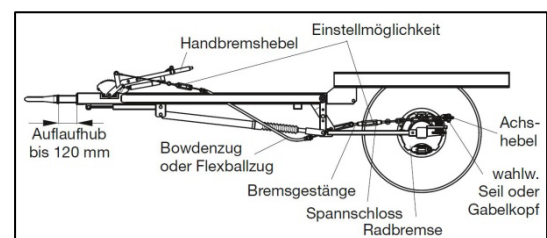
Schneidwerktransportwagen von Zürn Harvesting, die über eine Betriebsbremse verfügen, sind mit einer mechanischen Bremseinrichtung (Auflaufbremse) ausgerüstet. Diese besteht aus der in die Zügeinrichtung integrierten Aufaufeinrichtung, der Übertragungseinrichtung und den in den Rädern befindlichen Bremsen.

Gemäß der Forderungen der StVZO sind für alle gebremsten Fahrzeuge zwei unabhängig voneinander arbeitende Bremssysteme - die Betriebsbremse und die Feststellbremse - notwendig. Die Funktion der Betriebsbremse wird durch die Aufaufeinrichtung, die der Feststellbremse durch einen auf der Zügeinrichtung oder seitlich am Rahmen des Schneidwerktransportwagens angebrachten Handbremshebel erreicht.

Komponenten der Betriebsbremsanlage mit Auflaufbremse

Alle Schneidwerktransportwagen von Zürn Harvesting mit Betriebsbremse sind mit folgenden Komponenten ausgestattet:

- Aufaufkopf mit Zugöse
- Umlenkhebel
- Übertragungseinrichtung
- Übersetzungshebel
- Radbremsen



Schema einer Betriebsbremsanlage mit Auflaufbremse [Quelle: BPW]

Einstellung der Bremsanlage

Funktionsweise der Betriebsbremsanlage mit Auflaufbremse

Die Aufgabe der Auflaufbremse ist es, die beim Bremsen des Zugfahrzeugs auftretende Bewegungsenergie möglichst synchron in Bremskraft umzusetzen.

Realisiert wird dies durch eine z-förmige Konstruktion, welche den, durch den auflaufenden Anhänger produzierten, Druck in den Zug auf das Bremsgestänge umsetzt.

Die an der Zugöse des Anhängers befestigte Schubstange bzw. die Zugöse selbst drückt bei einer Bremsung auf einen Umlenkhebel, welcher über ein Gestänge und Seilzüge mit den Trommelbremsen des Anhängers verbunden ist. Bremsst das Zugfahrzeug, läuft der Anhänger auf dieses auf und die Bremse wird betätigt.

Damit dies nicht ruckartig passiert, ist ein Auflauf-Öldruckdämpfer eingebaut. Durch diesen Öldruckdämpfer erfolgt der Auflauf-Vorgang sanfter und die Betätigung der Anhänger-Bremse ruckfreier.

Automatische Bremsbelag-Nachstellung

Um eine sichere Bremsung gewährleisten zu können, müssen Bremsbeläge und Gestänge regelmäßig kontrolliert und nachgestellt werden.

Sind die Bremsbeläge abgenutzt oder nicht ausreichend weit an die Bremstrommel angelegt, setzt die Bremswirkung des Anhängers erst später ein, was einen längeren Bremsweg zur Folge hat. Die Radbremsen verfügen deshalb über eine automatische Bremsbelag-Nachstellung, damit die Beläge immer den idealen Abstand zur Bremstrommel haben.

Sobald sich die Beläge zu weit weg von der Trommelinnenseite befinden, nimmt die Bremse eigenständig die nötige Korrektur vor.

Einstellung der Bremsanlage

Komponenten der Betriebs- und Feststellbremsanlage (SWW-X4)

Der Schneidwerkstransportwagen des Typs SWW-X4 ist mit folgenden Komponenten ausgestattet:

- Zuggabel mit integrierter Auflaufeinrichtung
- Übertragungseinrichtung unter der Zuggabel im vorderen Drehgestell, unter dem Rahmen sowie im hinteren Drehgestell
- Handbremshebel mit Übertragungseinrichtung zur Betätigung der Radbremsen an der Vorderachse bzw. dem vorderen Drehgestell
- Abreißeil
- Übersetzungshebel an der Vorderachse bzw. dem vorderen Drehgestell
- Übersetzungshebel im hinteren Teil des Fahrzeugs unter dem Rahmen für die Hinterachse bzw. das hintere Drehgestell; beim Typ SWW-X4-50 entfällt diese Baugruppe
- Radbremsen an Vorder- und Hinterachse bzw. am vorderen und hinteren Drehgestell; der Typ SWW-X4-50 besitzt nur Radbremsen an der Vorderachse bzw. am vorderen Drehgestell



Zuggabel mit Auflaufeinrichtung – Fahrzeugtyp SWW-X4

Die Zuggabel mit Auflaufeinrichtung überträgt die Zug- und Lenkbewegung des Zugfahrzeugs auf den Schneidwerkstransportwagen. Sie besteht im Falle des Schneidwerkstransportwagens Typ SWW-X4 aus:

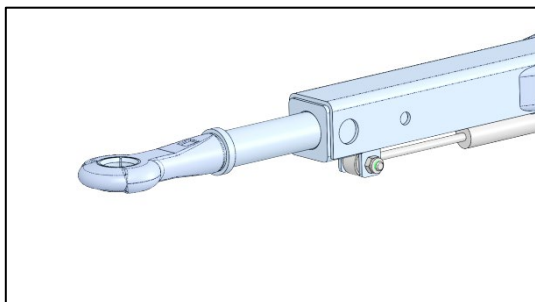
- der eigentlichen Zuggabel,
- der in deren vorderem Teil gelagerten Zugöse,
- dem Umlenkhebel,
- dem hydraulischen Stoßdämpfer,
- und der Höhenhalteeinrichtung

Der Handbremshebel ist beim Fahrzeugtyp SWW-X4 auf der Zuggabel befestigt. Beim Betätigen des Handbremshebels werden ausschließlich die Radbremsen an der Vorderachse bzw. dem vorderen Drehgestell geschlossen.

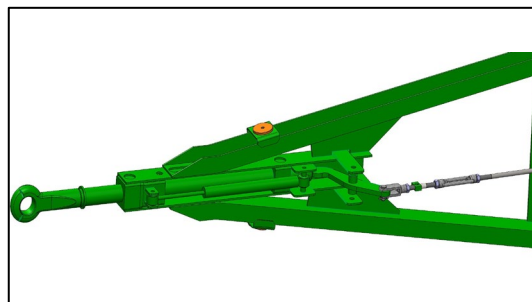
Am Umlenkhebel der Zuggabel sind die Verbindungselemente der sog. Übertragungseinrichtung für die Betätigung der Betriebs- und der Feststellbremse angebracht. Besondere Bedeutung hat die sog. Kulisser, welche die Verbindung zwischen dem Handbremshebel und der sog. Waage herstellt.

Nachfolgend werden die o.g. Hauptbauteile beschrieben und in der für eine sichere und erfolgreiche Einstellung der Bremsanlage notwendigen Grundstellung = Lösestellung bildlich dargestellt.

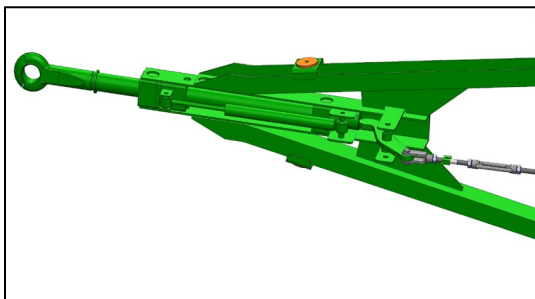
Einstellung der Bremsanlage



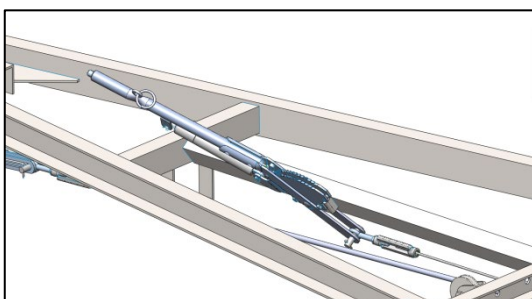
Auflaufeinrichtung – Zugöse in Löseposition = Grundstellung = ganz ausgefahren = 120 mm möglicher Hub



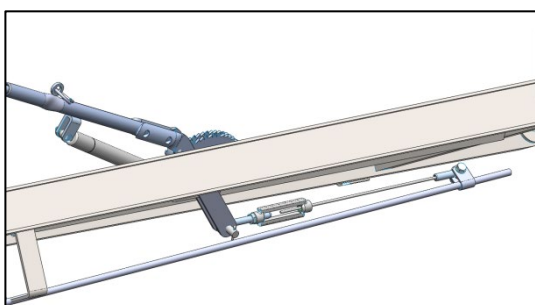
Hydraulischer Stoßdämpfer – in Löseposition = Grundstellung = ganz ausgefahren = 120 mm Hub



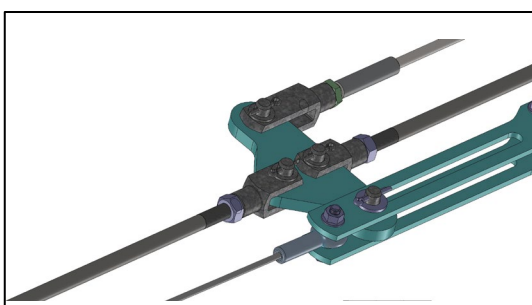
Auflaufeinrichtung – Umlenkhebel liegt an der stirnseitigen hinteren Planfläche der Zugöse in Lösestellung an = Grundstellung



Handbremshebel – Lösestellung = ganz geöffnet = Grundstellung



Handbremshebel mit Übertragungseinrichtung – in Grundstellung (= Handbremshebel vollständig geöffnet) muss an der Spannschloßmutter noch ein Nachstellweg möglich sein → Gewindebolzen deshalb nur soweit eindrehen bis dieser das Gewinde ganz ausfüllt.



Übertragungseinrichtung unter der Zuggabel – in Grundstellung = Kulisse ganz nach hinten gezogen → Bolzen zwischen Waage und Kulisse muß in Fahrtrichtung vorn **immer** Kontakt zur Kulisse haben

Beim Typ SWW-X4-50 ist diese Baugruppe nicht vorhanden.

Einstellung der Bremsanlage

Einstellung der Betriebsbremse (SWW-X4)

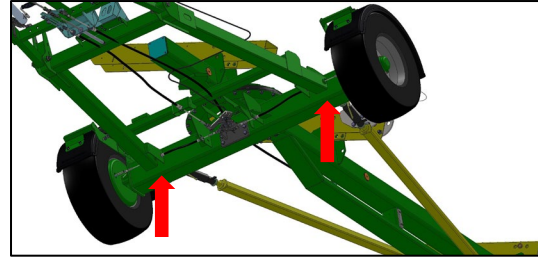
Auflaufeinrichtung und Übertragungselemente in Grundstellung bringen

- Prüfen ob die Zugöse komplett ausgefahren ist – beim SWW-X4 muss der mögliche Hub, den die Zugöse ausführen kann, 120 mm betragen.
- Der obere Teil des Umlenkhebels muss bis zum Anschlag ganz nach vorn geschwenkt sein.
- Der Handbremshebel muß vollständig geöffnet sein.
- Die unter der Zuggabel verlaufende Zugstange samt der an ihr befestigten Waage (sie stellt die Verbindung zwischen den Bremszügen zu den vorderen und hinteren Radbremsen her) muß ganz nach hinten gezogen sein.
- Die in Fahrtrichtung rechts mittels eines Bolzens an der Waage befestigte Kulissee muss ganz nach hinten gezogen werden.
- Beim Typ SWW-X4-50 ist keine Waage vorhanden. Bei diesem Fahrzeug ist lediglich ein Bremszug zwischen der Auflaufeinrichtung und dem Übersetzungshebel im vorderen Drehgestell eingebaut. Dieser Bremszug muß ganz nach hinten gezogen sein
- Beide Bremszüge zu den vorderen und den hinteren Radbremsen (nicht beim Typ SWW-X4-50) müssen jetzt bei einer Bewegung der Zugöse bzw. des Handbremshebels sofort und ohne Leerhub den Übersetzungshebel im vorderen Drehgestell und jenen vor dem hinteren Drehgestell (unter dem Rahmen – beim Typ SWW-X4-50 nicht vorhanden) und dadurch beide Bremszüge zur rechten und linken Bremse im vorderen und hinteren Drehgestell bewegen.
- Ist dies nicht der Fall, muss die Einstellung zwischen der Zuggabel und den beiden Übersetzungshebeln entsprechend geändert und evtl. vorhandene Lose bzw. Leerhübe müssen eliminiert werden.
- Bewegen sich alle 4 Bremszüge (beim Typ SWW-X4-50 sind nur 2 Bremszüge im vorderen Drehgestell vorhanden) zu den Radbremsen bei Betätigung der Zugöse bzw. des Handbremshebels unmittelbar, sind die Auflauf- und die Übertragungseinrichtung in Grundstellung gebracht und spielarm eingestellt

Einstellung der Bremsanlage

Einstellung der Radbremsen an der Vorderachse bzw. am vorderen Drehgestell

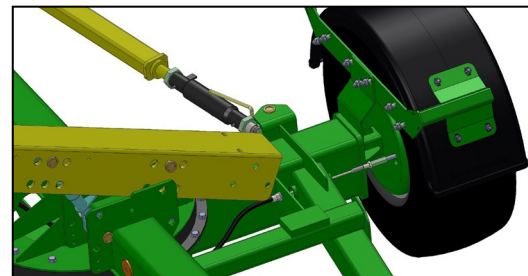
- Der Handbremshebel auf der Zuggabel muss sich in Grundstellung (= geöffnet) befinden
- Das Fahrzeug an der Vorderachse bzw. am vorderen Drehgestell mittels Wagenheber anheben und die Vorderachse bzw. das vordere Drehgestell an beiden Seiten mit geeigneten Böcken o.ä. unterbauen, so dass sich die beiden Räder frei drehen lassen.
- Es ist unbedingt darauf zu achten, dass das Fahrzeug durch geeignete Maßnahmen gegen Verrutschen, Herabfallen oder Umkippen gesichert wird.
- Ebenfalls darauf achten, dass der Bremszug zu den beiden Bremsen der Vorderachse bzw. des vorderen Drehgestells während der nun folgenden Einstellung nicht mit dem Übersetzungshebel – er befindet sich direkt vor dem Querträger im Drehgestell – verbunden ist und auf die beiden Bremszüge der Radbremsen während der Einstellung keine Zugkräfte ausgeübt werden.
- Jetzt das linke Rad in Fahrtrichtung drehen



Vorderachse mittels Wagenheber anheben und mit geeigneten Elementen sicher unterbauen.



Bremszug während der Einstellung der Radbremsen aus dem Übersetzungshebel entfernen.

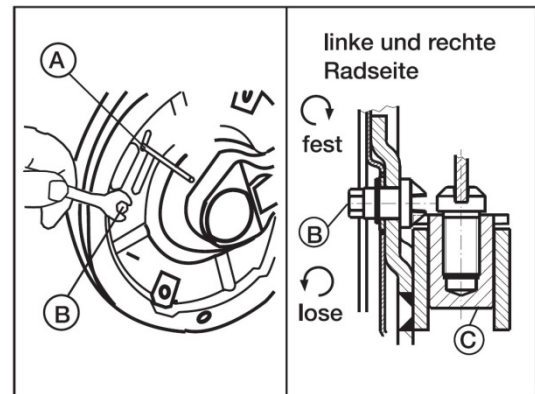


Es muss ein leicht schleifendes Geräusch durch die an der Bremstrommel anliegenden Bremsbacken zu hören sein. Beim Drehen müssen die Räder einen leichten Widerstand aufweisen.

Sollte beim Vorwärtsdrehen des linken Rades kein Widerstand feststellbar sein, muss die Grundeinstellung der Bremse an diesem Rad optimiert werden.

Einstellung der Bremsanlage

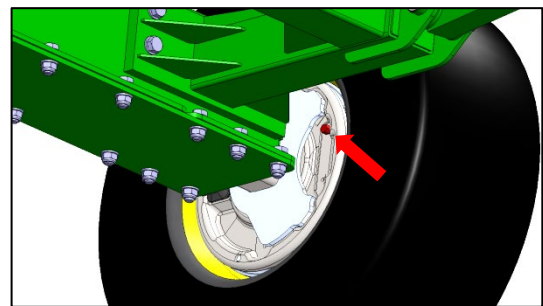
- Dazu den Schwenknocken der Radbremse mit Hilfswerkzeug A (Stift $\lt; \text{Ø } 4 \text{ mm}$) durch die Absteckbohrung von außen arretieren (mindestens 50 mm tief abstecken)
▶ vgl. Kap. Rückfahrautomatik
- Jetzt den Einstellbolzen B an der Trägerplatte der linken Bremse so lange im Uhrzeigersinn drehen bis das Rad fest ist.
- Einstellbolzen zurückdrehen, bis bei Vorwärtsdrehung des Rades keine Bremswirkung mehr spürbar ist.



Quelle: BPW

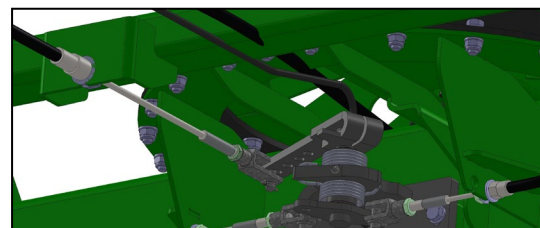
Nun das oben beschriebene Procedere des linken Rades auch mit dem rechten Rad durchführen.

- Achtung! Das Nachstellen der Radbremse darf nur an dem Einstellbolzen erfolgen!
- Hilfswerkzeug = Arretierbolzen A der Schwenknocken entfernen



Nachstellbolzen durch Drehen im Uhrzeigersinn anziehen.

- Jetzt die Verbindung zwischen den Radbremsen und der Übertragungseinrichtung durch Remontage des Bremszuges in den Umlenkhebel wieder herstellen.
- Darauf achten, daß sich die Zugöse in ihrer Grundstellung = ganz ausgeschoben befindet
- Nun den Handbremshebel leicht schließen und prüfen ob an beiden Rädern ein etwa gleiches Bremsmoment vorliegt, d.h. die Kraft zum Losbrechen der Bremsstrommel z.B. mittels eines Drehmomentschlüssels an beiden Rädern etwa gleich groß ist.
- Das gleichzeitige Einsetzen der Bremswirkung an einzelnen Bremsen zueinander ist zu kontrollieren



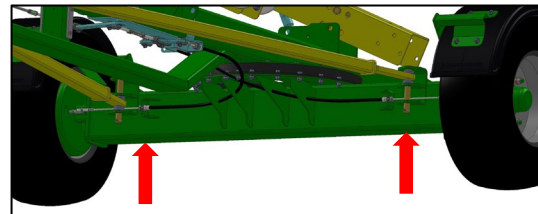
Grundsätzlich gilt, dass bei der Erstinbetriebnahme eine etwas strammere Einstellung vorgenommen werden sollte, da sich die Bremsbeläge in der ersten Phase des Betriebs an die Backen anpassen und danach eine gleichmäßigere Anlage der Backen vorhanden ist.

Einstellung der Bremsanlage

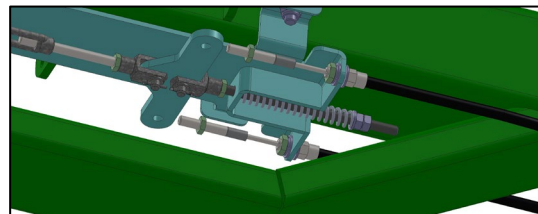
Einstellung der Betriebsbremse an der Hinterachse bzw. am hinteren Drehgestell

Diese Einstellarbeiten sind beim Typ SWW-X4-50 nicht erforderlich, da dieser Fahrzeugtyp keine Bremsen an der Hinterachse bzw. am hinteren Drehgestell besitzt.

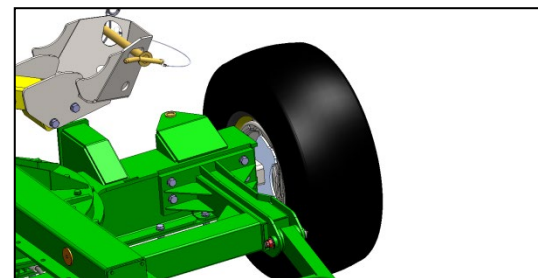
- Der Handbremshebel auf der Zuggabel muss sich in Grundstellung (= geöffnet) befinden
- Das Fahrzeug an der Hinterachse bzw. am hinteren Drehgestell mittels Wagenheber anheben und die Hinterachse bzw. das hintere Drehgestell an beiden Seiten mit geeigneten Böcken o.ä. unterbauen, so dass sich die beiden Räder frei drehen lassen.
- Es ist unbedingt darauf zu achten, dass das Fahrzeug durch geeignete Maßnahmen gegen Verrutschen, Herabfallen oder Umkippen gesichert wird.
- Ebenfalls darauf achten, dass die Bremszüge zu den beiden Bremsen der Hinterachse bzw. des hinteren Drehgestells während der nun folgenden Einstellung nicht mit der Waage – sie befindet sich im hinteren Bereich des Fahrzeugs unter dem Rahmen – verbunden sind und auf die beiden Bremszüge der Radbremsen während der Einstellung keine Zugkräfte ausgeübt werden.
- Jetzt das linke Rad in Fahrtrichtung drehen



Hinterachse mittels Wagenheber anheben und mit geeigneten Elementen sicher unterbauen.



Bremszüge während der Einstellung der Radbremsen aus dem Übersetzungshebel bzw. der Waage entfernen.

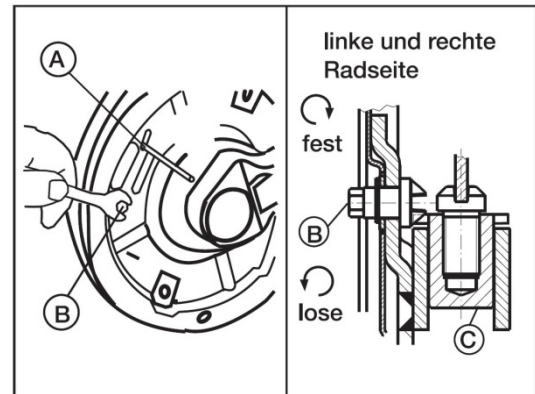


Es muss ein leicht schleifendes Geräusch durch die an der Bremstrommel anliegenden Bremsbacken zu hören sein. Beim Drehen müssen die Räder einen leichten Widerstand aufweisen.

Sollte beim Vorwärtsdrehen des linken Rades kein Widerstand feststellbar sein, muss die Grundeinstellung der Bremse an diesem Rad optimiert werden.

Einstellung der Bremsanlage

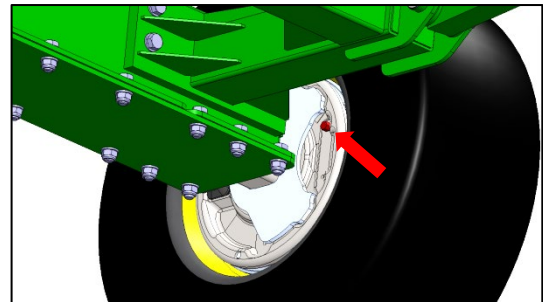
- Dazu den Schwenkknocken der Radbremse mit Hilfswerkzeug A (Stift $\varnothing 4\text{ mm}$) durch die Absteckbohrung von außen arretieren (mindestens 50 mm tief abstecken)
▶ vgl. Kap. Rückfahrautomatik
- Jetzt den Einstellbolzen B an der Trägerplatte der linken Bremse so lange im Uhrzeigersinn drehen bis das Rad fest ist.
- Einstellbolzen zurückdrehen, bis bei Vorwärtsdrehung des Rades keine Bremswirkung mehr spürbar ist.



Quelle: BPW

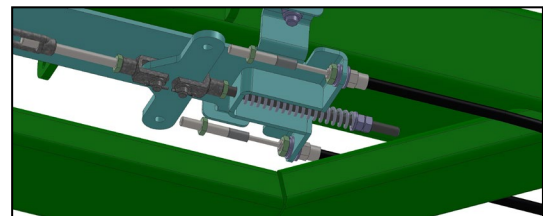
Nun das oben beschriebene Procedere des linken Rades auch mit dem rechten Rad durchführen.

- Achtung! Das Nachstellen der Radbremse darf nur an dem Einstellbolzen erfolgen!
- Hilfswerkzeug = Arretierbolzen A der Schwenkknocken entfernen.



Nachstellbolzen durch Drehen im Uhrzeigersinn anziehen.

- Jetzt die Verbindung zwischen den Radbremsen und der Übertragungseinrichtung durch Remontage des Bremszuges in den Übersetzungshebel bzw. die Waage unter dem Fahrzeugrahmen wiederherstellen.
- Darauf achten, daß sich die Zugöse in ihrer Grundstellung = ganz ausgeschoben befindet
- Nun den Handbremshebel leicht schließen und prüfen ob an beiden Rädern ein etwa gleiches Bremsmoment vorliegt, d.h. die Kraft zum Losbrechen der Bremstrommel z.B. mittels eines Drehmomentschlüssels an beiden Rädern etwa gleich groß ist
- Das gleichzeitige Einsetzen der Bremswirkung an einzelnen Bremsen zueinander ist zu kontrollieren



Einstellung der Bremsanlage

Grundsätzlich gilt, dass bei der Erstinbetriebnahme eine etwas strammere Einstellung vorgenommen werden sollte, da sich die Bremsbeläge in der ersten Phase des Betriebs an die Backen anpassen und danach eine gleichmäßigere Anlage der Backen vorhanden ist.

Die EndEinstellung der Betriebsbremse ist nun abgeschlossen.

Das Fahrzeug wieder auf beiden Rädern der Hinterachse abstellen und den Schneidwerkstransportwagen für die Einstellung der Elemente zur Ladungsunterstützung durch Betätigen der Feststellbremse gegen Wegrollen sichern.

Überprüfung der Einstellung der Betriebsbremse im beladenen Zustand

Die korrekte Einstellung der Betriebsbremse wird zum Abschluss der Inbetriebnahme des Schneidwerkstransportwagens noch im beladenen Zustand überprüft. Dazu wird das Fahrzeug mit dem dafür vorgesehenen Schneidwerk beladen.

Nach der Beladung des Transportwagens mit dem vorgesehenen Schneidwerk und nach dem Ankuppeln des Zugfahrzeugs wird zunächst in Vorwärtsfahrt bei mäßiger Geschwindigkeit (10 bis 15 km/h) eine Bremsung des Zugfahrzeugs eingeleitet.

Dabei wird die Reaktion des Schneidwerkstransportwagens beobachtet.

Eine Verzögerung = Abbremsung des Transportwagens muss spürbar sein.

Um die Bremsbeläge der Achse zu konditionieren = Erhöhung der Griffigkeit sind nun etwa 20 Bremsungen bei einer Geschwindigkeit von ca. 10 bis 15 km/h durchzuführen.

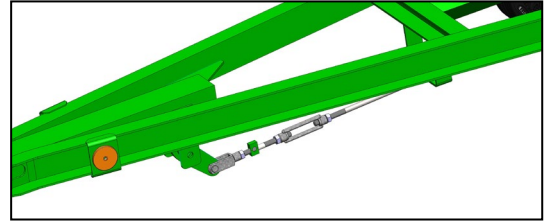
Nach dieser Konditionierungsphase wird als nächstes eine weitere Bremsung bei ca. 15 km/h durchgeführt.

Hierbei wird die Bewegung der Zugöse beobachtet.

Führt die Zugöse den kompletten Hub von 120 mm aus, fährt komplett ein und schlägt dabei gegen ihren Anschlag, so ist die Bremse nachzustellen.

Einstellung der Bremsanlage

- Die Nachstellung erfolgt durch Drehen der Spannschloßmutter vor der Vorderachse. Dabei müssen sich der Bremshebel vor dem Querträger der vorderen Achse bzw. des vorderen Drehgestells und der Zwischenhebel unter dem Rahmen vor der Hinterachse bzw. dem hinteren Drehgestell um einen geringen Betrag nach vorne bewegen.
-
- Nach dem Nachstellen an der Spannschloßmutter eine weitere Bremsung bei ca. 15 km/h durchführen und dabei die Bewegung der Zugöse beobachten.
- Fährt die Zugöse weiterhin komplett ein und schlägt ggf. sogar am Anschlag an, ist die Bremse mittels der Spannschloßmutter nochmals nachzustellen.
- Diese Nachstellung ist solange durchzuführen bis die Zugöse auch bei einer Bremsung bei der zulässigen Höchstgeschwindigkeit des Schneidwerktransportwagens nicht mehr komplett einfährt oder gar an ihren Anschlag anstößt.
- Ist dieser Zustand erreicht, ist die Betriebsbremse korrekt eingestellt.
- Zum Abschluss ist nochmals die korrekte Grundeinstellung der Radbremsen und der Übertragungseinrichtung zu überprüfen.
- Erst danach ist die Inbetriebnahme der Bremsbremse abgeschlossen.
- Nach Abschluss der oben aufgeführten Einstellarbeiten ist die Übertragungseinrichtung zwischen dem Auflaufkopf bzw. der Zuggabel und den Radbremsen auf lose Verbindungsteile oder evtl. Schäden zu überprüfen.



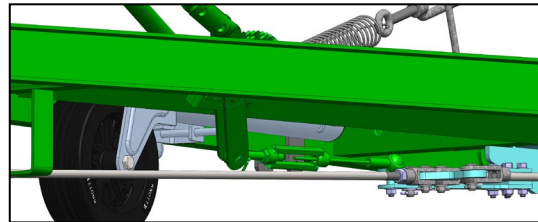
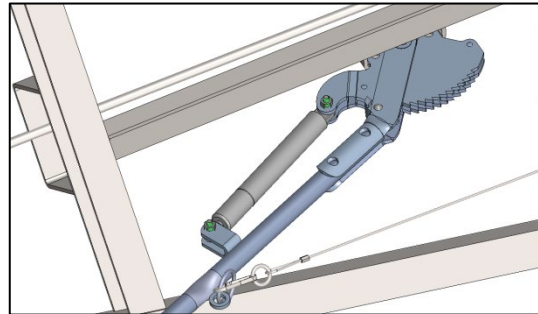
Einstellung der Bremsanlage

Einstellung der Feststellbremse (SWW-X4)

Nach dem Einstellen der Betriebsbremse erfolgt die Einstellung der Feststellbremse, welche im unbeladenen Zustand des Fahrzeugs durchgeführt wird.

Kontrolle der Arbeitsposition des Handbremshebels

- Handbremshebel betätigen
- Nach etwa 1/3 des möglichen Weges des Handbremshebels auf der Verzahnung seines Halters sollte der Handbremshebel nicht weiterbewegt werden können und seine Arbeitsposition erreicht haben.
- Sollte dies nicht der Fall sein und der Hebel lässt sich deutlich weiter nach hinten bewegen, die Kontermutter an der Spannschloßmutter hinter dem Handbremshebel lösen.
- Nun durch Drehen der Spannschloßmutter die Länge der Verbindung zwischen dem Handbremshebel und der Zugstange unter der Zuggabel verringern und damit die Vorspannung erhöhen.
- Jetzt nochmals prüfen ob der Hub des Handbremshebels nach ca. 1/3 des möglichen Weges durch das Anlegen der Bremsen begrenzt wird.
- Wird beim Anziehen des Handbremshebels nun nur noch ca. 1/3 des möglichen Weges auf der Verzahnung zurückgelegt, ist die Arbeitsposition des Handbremshebels in Ordnung.
- Kontermutter wieder festziehen.



Einstellung der Bremsanlage

Überprüfung der Einstellung der Feststellbremse im beladenen Zustand

Die korrekte Einstellung der Feststellbremse wird zum Abschluß der Inbetriebnahme des Schneidwerkstransportwagens noch im beladenen Zustand überprüft. Dazu wird das Fahrzeug mit dem dafür vorgesehenen Schneidwerk beladen.

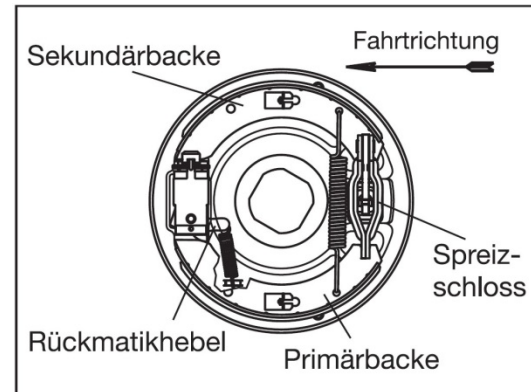
- Nach der Beladung des Transportwagens mit dem vorgesehenen Schneidwerk wird das Zugfahrzeug an den Transportwagen gekuppelt.
- Die Feststellbremse wird geschlossen.
- Nun wird versucht mit dem Zugfahrzeug den festgebremsten Transportwagen zu bewegen.
- Blockieren dabei die Räder des Transportwagens, so ist die Einstellung der Feststellbremse in Ordnung.
- Erfolgt kein Blockieren der Räder des Transportwagens und drehen sich diese beim Bewegen durch das Zugfahrzeug, so ist die Einstellung der Feststellbremse zu optimieren.
- Dazu nach Lösen der Kontermutter an der Spannschloßmutter hinter dem Handbremshebel und durch Drehen der Spannschloßmutter die Länge der Verbindung etwas verringern und die Vorspannung dadurch etwas vergrößern.
- Danach mit dem Zugfahrzeug den Transportwagen erneut bei geschlossener Feststellbremse bewegen und beobachten ob sich die Räder auch bei geschlossener Bremse drehen.
- Ist dies nicht mehr der Fall, ist die Einstellung der Feststellbremse abgeschlossen.

Rückfahrautomatik

Funktion der Rückfahrautomatik

Durch eine spezielle Bremsbackenabstützung in der Radbremse, die die Bremswirkung bei Rückwärtsfahrt aufhebt, ist ein problemloses Zurücksetzen jederzeit, auch am Berg, gewährleistet. Ein Rückfahrsperrhebel für einen mechanischen Sperrvorgang ist dadurch nicht erforderlich. Die normale Bremsfunktion ist bei Vorwärtsfahrt sofort wieder gegeben.

Die zugehörige Auflaufeinrichtung ist mit einem gasdruckunterstützten, hydraulischen Stoßdämpfer ausgestattet. Dadurch ergibt sich ein weitgehend ruckfreies Fahren und Bremsen. Alle Einzelkomponenten, Radbremse, Übertragungs- und Auflaufeinrichtung arbeiten durch diese Abstimmung gleichmäßiger.



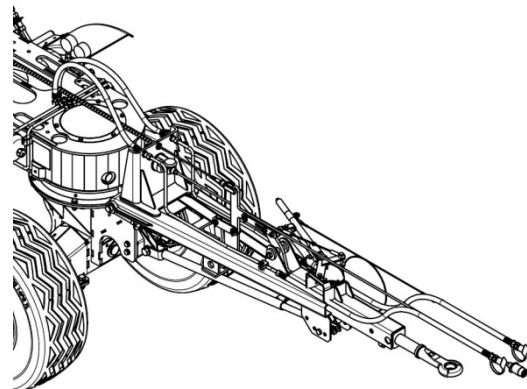
Quelle: BPW

Handbremse

Das Bremssystem arbeitet vollautomatisch, erfordert keine besondere Handhabung. Bitte beachten Sie nachfolgende Hinweise bei der Bedienung des Handbremshebels:

Den Handbremshebel kräftig über den Totpunkt (min. 3 Zähne) anziehen. Der Handbremshebel wird durch die Gasfeder automatisch nachgespannt, falls der Anhänger das Bestreben hat, rückwärts zu rollen. Durch Einschieben der Zugstange mit dem Zugfahrzeug wird die Bedienung des Handbremshebels erleichtert. Hierbei wird in der Regel die Radbremse in die Rückfahrautomatik gedrückt und der Handbremshebel kann bis in Endstellung (ca. 12 Zähne) gezogen werden.

Das Zugfahrzeug muss mit dem Handbremshebel durch ein Abreißseil verbunden sein. Beim selbsttätigen Lösen des Anhängers vom Zugfahrzeug (Zugtrennung) wird der Anhänger über das Abreißseil durch den Handbremshebel gestoppt.



Rückfahrautomatik

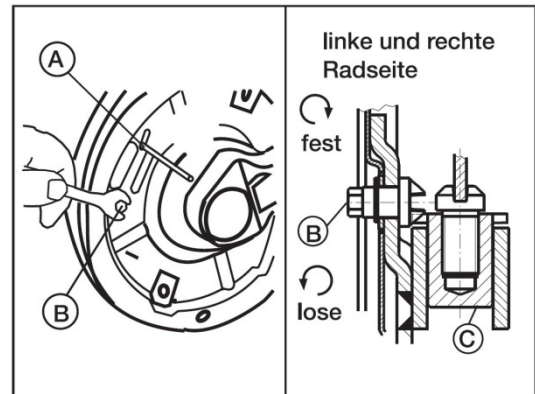
Einstellung der Radbremse S 3006-7 RAZG

Anhänger gegen Bewegung sichern und aufbocken. Zugstänge zur Auflaufeinrichtung und zum Handbremshebel lösen. Schwenknocken der Radbremse mit Hilfswerkzeug (Stift <math>< \varnothing 4 \text{ mm}</math>) durch die Absteckbohrung von außen arretieren (mindestens 50 mm tief abstecken). Nachstellmutter (Pos. C) an den Radbremsen mit einem Schraubenschlüssel über den Nachstellbolzen (Pos. B) soweit anziehen, bis der Lauf des Rades in Fahrtrichtung fest ist. Nachstellbolzen zurückdrehen, bis bei Vorwärtsdrehung des Rades keine Bremswirkung mehr spürbar ist.

Achtung: Das Nachstellen der Radbremse darf nur an dem Nachstellbolzen erfolgen! Zugstänge zur Auflaufeinrichtung hin wieder montieren und spielfrei einstellen. Hierzu muss die Zugstange der Auflaufeinrichtung ganz herausgezogen sein und der Umlenkhebel an der Zugstange anliegen.

Zur Probe Feststellbremse leicht anziehen und gleiches Bremsmoment (in Fahrtrichtung) links und rechts an den Rädern prüfen. Das gleichzeitige Einsetzen der Bremswirkung der einzelnen Bremsen zueinander ist zu kontrollieren.

Achtung: Arretierung (Stift <math>< \varnothing 4 \text{ mm}</math>) der Schwenknocken entfernen!



Quelle: BPW

Rückfahrautomatik

Grundeinstellung der Radbremse

Die Grundeinstellung ist bei Neuauslieferung werksseitig eingestellt! Nur bei Austausch von Zugstangen oder Teilen der Stützlagergruppe ist die Grundeinstellung neu vorzunehmen. Hierbei ist wie folgt vorzugehen:

Zuggestänge zur Auflaufeinrichtung und zum Handbremshebel lösen. Die Bolzen (Abb. 2 Pos. D) durch Lösen der Sicherungsklammern entfernen. Schwenkknocken der Radbremse mit Hilfswerkzeug (Abb. 1 Pos. A, Stift $< \varnothing 4$ mm) durch die Absteckbohrung von außen arretieren (mindestens 50 mm tief abstecken). Nachstellmutter (Abb. 1 Pos. C) an den Radbremsen mit einem Schraubenschlüssel über einen Nachstellbolzen (Abb. 1 Pos. B) soweit anziehen, bis der Lauf des Rades in Fahrtrichtung fest ist. Bei der Grundeinstellung ist zu beachten, dass die Bohrungen der Gabelköpfe (Abb. 2 Pos. E) mit den Bohrungen des Umlenkhebels genau übereinstimmen und die Zuggestänge spielfrei anschließen. Die Bolzen (Abb. 2 Pos. D) sind nun wieder zu montieren und durch die Klammern zu sichern.

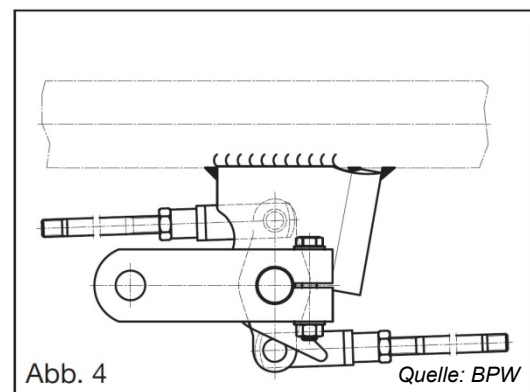
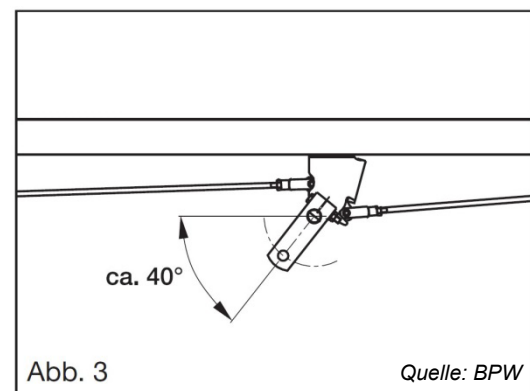
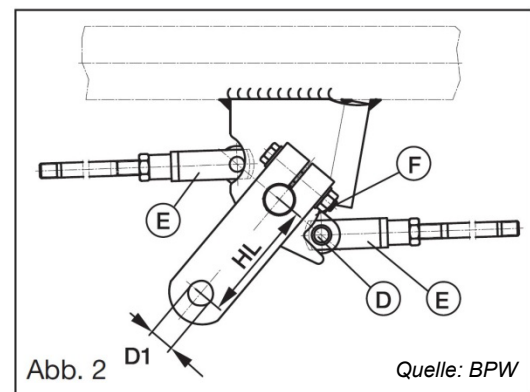
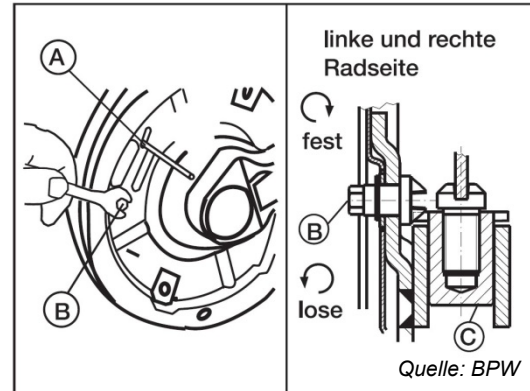
Nachstellbolzen zurückdrehen, bis bei Vorwärtsdrehung des Rades keine Bremswirkung mehr spürbar ist.

Achtung: Das Nachstellen der Radbremse darf nur an dem Nachstellbolzen erfolgen!

Zuggestänge zur Auflaufeinrichtung hin wieder montieren und spielfrei einstellen. Hierzu muss die Zugstange der Auflaufeinrichtung ganz herausgezogen sein und der Umlenkhebel an der Zugstange anliegen. Bei leicht angezogener Feststellbremse in Vorwärtsfahrt die Stellung des Bremshebels der Stützlagergruppe überprüfen. (Winkelstellung ca. 40° , Abb. 3). Ggf. Bremseinstellung nachjustieren. Das gleichmäßige Ansprechen der Bremsen einer Achse bzw. eines Aggregates mit leicht angezogener Feststellbremse prüfen. Ggf. Bremseinstellung nachjustieren.

Achtung: Arretierung (Stift $< \varnothing 4$ mm) der Schwenkknocken entfernen!

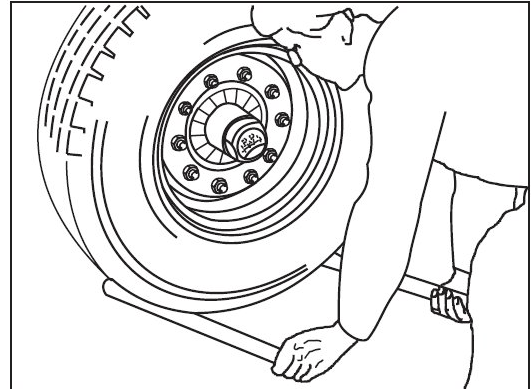
Bei betätigter Feststellbremse in Rückwärtsfahrt (Abb. 4) die Stellung des Bremshebels zur Stützlagergruppe überprüfen (Bremshebel parallel zum Achskörper). Ggf. Bremseinstellung nachjustieren.



Radlager

Radnaben-Lagerspiel prüfen

Zum Prüfen des Radnaben-Lagerspiels Achse anheben, bis die Reifen frei sind. Bremse lösen. Hebel zwischen Reifen und Boden ansetzen und Spiel prüfen.



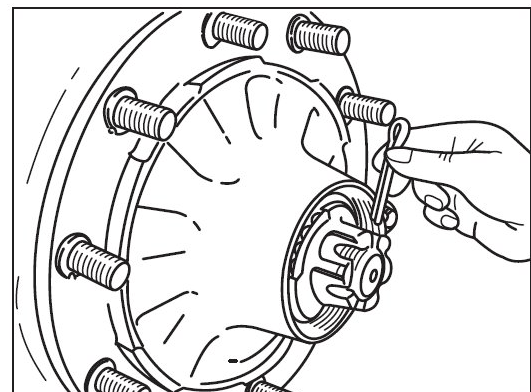
Quelle: BPW

Nachstellen der Kegelrollenlager

Bei fühlbarem Lagerspiel wie folgt vorgehen:

Nachstellen der Kegelrollenlager an den Hinterachsen der Typen SWW500, SWW510, SWW550 und SWW560; bei den Typen SWW400HM, SWW450HM, SWW400L und SWW450L; bei allen 1-Achsern, sowie X2, X4 und X6.

1. Staubkappe bzw. Nabenkappe entfernen.
2. Splint aus der Achsmutter entfernen.
3. Radmutter bei gleichzeitigem Drehen des Rades anziehen, bis der Lauf der Radnabe leicht gebremst wird.
4. Achsmutter zum nächstmöglichen Splintloch zurückdrehen. Bei Deckungsgleichheit bis zum nächsten Loch (max. 30°).
5. Splint einsetzen und leicht aufbiegen.
6. Staubkappe mit etwas Spezial-Langzeitfett (z.B. BPW ECO-Li 91) nachfüllen und in die Radnabe einschlagen, bzw. einschrauben.



Quelle: BPW

Achtung!

Zu scharfe Einstellung führt zu Lagerschäden.



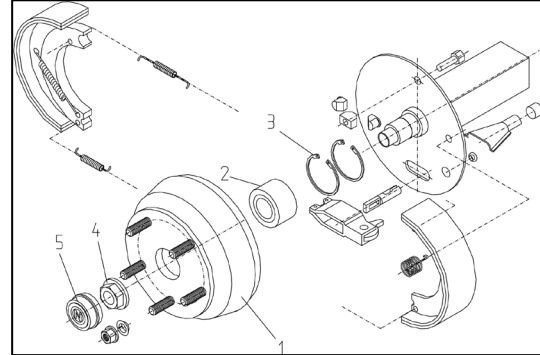
Radlager

Austausch der Kompaktlager

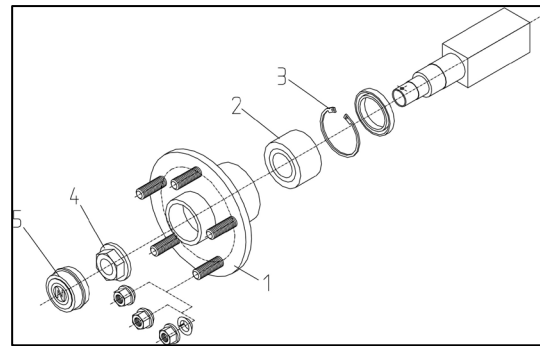
Austausch der Kompaktlager an den Vorderachsen der Typen SWW500, SWW510, SWW550 und SWW560; sowie bei den Typen SWW400, SWW450, SWW460 und SWW460HM.

Die Radlagerung selbst ist vollkommen wartungsfrei. Bei übermäßig hohen Laufgeräuschen oder bei fühlbarem Lagerspiel ist das Lager komplett auszutauschen, da das komplett geschlossene Lager nicht zerlegt werden kann.

1. Staubkappe bzw. Nabenkappe (5) entfernen
2. Flanschnutter (4) lösen
3. Nabe bzw. Bremstrommel (1) abziehen; das Kompaktlager (2) befindet sich in der Nabe
4. Seegerring (3) ausbauen
5. Kompaktlager (2) ausbauen
6. Neues Kompaktlager (2) einbauen; Seegerring (3) einsetzen
7. Nabe bzw. Bremstrommel (1) wieder auf Achsschenkel schieben
8. Neue Flanschnutter (4) einbauen. Der Austausch der bisherigen Flanschnutter ist bei Ausbau der Bremstrommel zwingend vorgeschrieben
9. Flanschnutter (4) mit 280 Nm anziehen
10. Staubkappe (5) in Nabe einschlagen



Quelle: Nieper



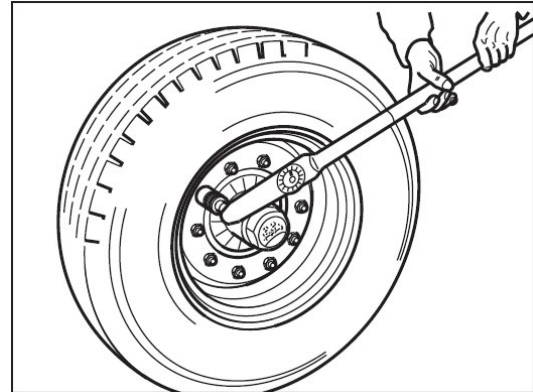
Quelle: Nieper

Räder

Radschrauben nachziehen

Radmuttern auf Festsitz prüfen.

Nach der ersten Belastungsfahrt, nach jedem Radwechsel, sowie alle 500 Betriebsstunden, bzw. jährlich Radmuttern über Kreuz mit Drehmomentschlüssel auf das Anziehdrehmoment von 310 Nm festziehen.



Quelle: BPW

In der gezeigten Reihenfolge die Räder nachziehen.



Anziehmomente für Radschrauben

Typ	Gewindegröße	Anzugsmoment
SWW100 bis SWW360	M18x1,5	310 Nm
SWW450, SWW460	M12x1,5	95 Nm
SWW450, SWW 460	M14x1,5	125 Nm
SWW500, SWW510, SWW550, SWW560	M14x1,5 (Vorderachse)	125 Nm
	M18x1,5 (Hinterachse)	310 Nm
SWW-X2, SWW-X4, SWW-X6	M18x1,5	310 Nm

Räder

Reifen

Auf ausreichende Profildicke der Reifen achten. Diese sollte mind. 1,6 mm betragen. Rissige oder beschädigte Reifen sind auszutauschen.

Es sind die für das Fahrzeug vorgesehenen Reifen und Laufräder zu verwenden.

Reifenluftdruck der Räder

Der Luftdruck in den Rädern des Schneidwerkswagens soll 5 bar (bei 25 km/h Ausführung) betragen.

Bei 40 km/h Ausführungen oder bei sehr langen Transportentfernungen (Überführungen) sollte der Luftdruck auf 7,1 bar erhöht werden.

7,1 bar

Elektrische Anlage

Kabelbelegung nach DIN/ISO 1724 (Stecker 7pol)

L/1	gelb
54g/2	blau
31/3	weiß
R/4	grün
58R/5	braun
54/6	rot
58L/7	schwarz

Wartung

Allgemeine Wartungshinweise

Wartungsarbeiten dürfen grundsätzlich nur von unterwiesenem Personal durchgeführt werden, das mit der Wirkungsweise der Maschine vertraut ist.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten sowie die Beseitigung von Funktionsstörungen grundsätzlich nur bei abgeschaltetem Antrieb, abgeschaltetem Motor des Zugfahrzeuges und stillstehenden Aggregaten vornehmen!

- Sichtkontrolle des Schneidwerkstransportwagens auf Beschädigungen, Verformungen und Risse in tragenden Teilen.
- Verschleißzustand der Bereifung prüfen. Die Mindestprofiltiefe beträgt 1,6 mm und ist grundsätzlich nicht zu unterschreiten. Bei Schäden sind die Reifen auszutauschen
- Die Beleuchtung ist auf Funktionsfähigkeit zu überprüfen.
- Defekte Bauteile sind auszutauschen.

Bei Nichtbeachtung der Wartungshinweise und beim Verursachen von Schäden wegen falscher Wartungsarbeiten übernimmt der Hersteller keine Verantwortung.



Regelmäßiges Reinigen des Schneidwerkstransportwagens erhält die lackierten Oberflächen. Warten Sie mit der Reinigung verschmutzter Flächen nicht zu lange - Verblassen des Lacks und Korrosion sind die Folgen. Farbschäden sollten sofort ausgebessert werden.

ACHTUNG! Von einer Reinigung mit Hochdruckreinigern wird bei Teilen, in denen sich Lager und hydraulische Komponenten befinden, abgeraten! Während der Reinigung mit Hochdruckreinigern mit zu hohem Druck, kann es zu Beschädigungen an der Lackierung des Schneidwerkstransportwagens kommen.



Wartung

Geeignete Schutzkleidung tragen!

Vor Arbeiten an den mechanischen Antriebskomponenten müssen diese zum Stillstand gekommen und von der Kraftquelle getrennt sein.

Vor Arbeiten an der elektrischen Anlage ist stets die Stromzufuhr zu trennen.

Wartung

Nach den ersten 10 Betriebsstunden

Nach den ersten Fahrkilometern haben sich die Bremsbeläge der Bremstrommel angepasst und die Teile der Übertragungseinrichtung haben sich gesetzt. Das hierdurch entstandene Spiel muss durch Nachstellen ausgeglichen werden.

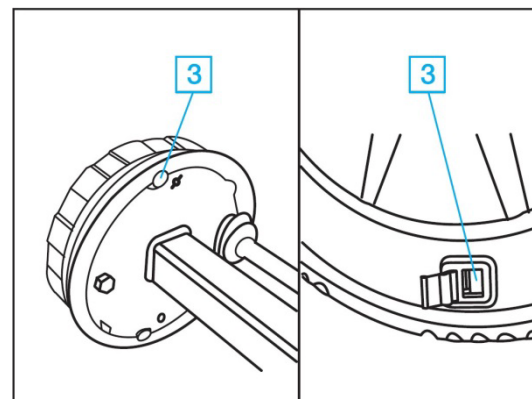
Hierbei ist folgendermaßen vorzugehen:

7. Die Einstellung der Radbremse, wie im ► Kapitel "Einstellung der Bremsanlage" beschrieben, vornehmen.
8. Hiernach ist mit einer Stoppbremsung der ausgenutzte Auflaufweg zu kontrollieren. Er soll 50 - 60% des maximalen Auflaufweges nicht überschreiten. Ist dies der Fall so muss die Einstellung der Radbremse wiederholt werden.
9. Prüfen Sie jetzt, ob sich der Anhänger durch das Zugfahrzeug leicht zurück-schieben lässt. Bremsst der Anhänger hierbei zu stark, so muss die Einstellung an der Radbremse etwas gelöst werden.
10. Nach beendeter Einstellung muss kontrolliert werden, ob alle Kontermuttern fest angezogen sind.

Alle 200 Betriebsstunden

Überprüfen Sie die Funktion der Bremsanlage. Die Einstellung der Radbremsen ist wie im ► Kapitel „Einstellung der Bremsanlage“, vorzunehmen. Hiernach wie unter nach 10 Betriebsstunden ab Punkt 2 beschrieben vorgehen.

Bremsbelagdicke prüfen. Hierzu Kunststoffstopfen aus dem Schauloch des Bremsschilds entfernen und Sichtkontrolle vornehmen. Bei Beschädigungen des Bremsbelages oder weniger als 2 mm Belagdicke sind die Bremsbacken auszutauschen. Beschädigte Teile (Federn, Spreizschloss etc.) sind hierbei ebenfalls zu erneuern.



Quelle: BPW

Vierteljährlich

Alle Lagerstellen mindestens vierteljährlich schmieren.



Wartung

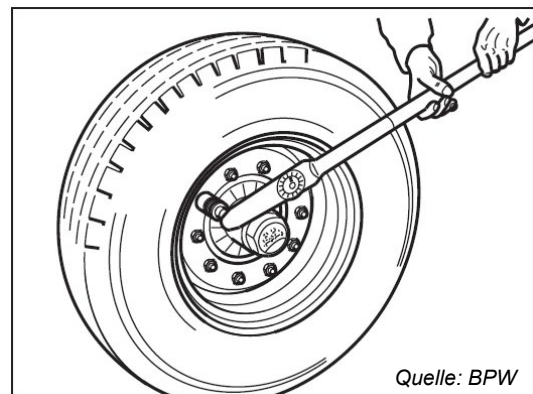
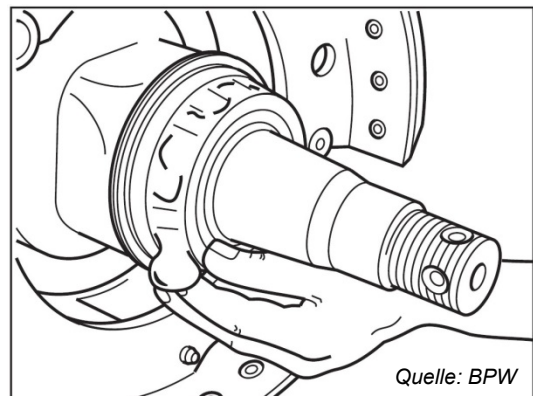
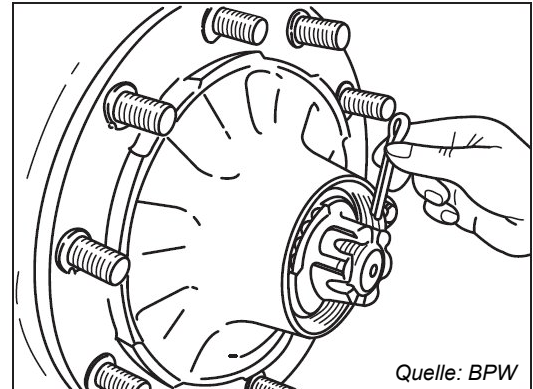
Jährlich oder alle 1000 Betriebsstunden

Fett der Radnabenlagerung wechseln.

Fahrzeug unfallsicher aufbocken und Bremse lösen. Räder und Staubkappen entfernen. Splint entfernen und Achsmutter abschrauben. Mit einem geeigneten Abzieher die Radnabe mit Bremstrommel, Kegelrollenlager sowie Dichtungselemente vom Achsschenkel abziehen. Demontierte Radnaben und Lagerkäfige kennzeichnen, damit sie bei der Montage nicht vertauscht werden. Die Bremse säubern, auf Verschleiß, Unversehrtheit und Funktion überprüfen und verschlissene Teile ersetzen.

Das Innere der Bremse muss frei von Schmierstoffen und Verunreinigungen gehalten werden. Radnaben innen und außen gründlich reinigen. Altes Fett restlos entfernen. Lager und Dichtungen gründlich reinigen (Dieselöl) und auf Wiederverwendbarkeit prüfen. Vor der Lagermontage die Lagersitze leicht einfetten und alle Teile in umgekehrter Reihenfolge montieren. Teile auf Presssitzen mit Rohrbuchsen ohne Verkanten und Beschädigungen vorsichtig auftreiben. Die Lager, den Radnabenhohlraum zwischen den Lagern sowie die Staubkappe vor der Montage mit Fett ausstreichen. Die Fettmenge sollte ca. ein Viertel bis ein Drittel des Freiraumes in der montierten Nabe ausfüllen. Die Achsmutter montieren und die Lagereinstellung sowie die Bremseneinstellung vornehmen.




Abschließend eine Funktionsprüfung und eine entsprechende Testfahrt durchführen und eventuell festgestellte Mängel beseitigen. Für das Abschmieren der Radnabenlagerung darf nur Spezial-Langzeitfett (z.B. ECO-Li 91) mit einem Tropfpunkt oberhalb 190°C verwendet werden. Falsche Fette oder zu große Mengen können zu Schäden führen. Die Vermischung von lithiumverseiftem mit natronverseiftem Fett kann durch Unverträglichkeit zu Schäden führen.



Schmierstoffe und Öle

Bei den Angaben der Wartungsintervalle wird eine durchschnittliche Auslastung der Maschine zugrunde gelegt. Bei stärkerer Auslastung und extremen Arbeitsbedingungen müssen die Zeiträume verkürzt werden.

Die Schmierarten sind im Schmierplan durch Symbole gekennzeichnet, Bedeutung siehe Tabelle.

Schmierart	Schmiermittel	Bemerkung
Fetten 	Mehrzweckfett	Schmiernippel / ca. zwei Hübe aus Fettpresse. Überschüssiges Fett am Schmiernippel entfernen.
Abschmieren 	Öle auf pflanzlicher Basis, falls nicht anders vorgeschrieben	Gleitfläche / dünn mit Pinsel oder Sprühdose auftragen. Altes und überschüssiges Öl entfernen
Ölen 		Gleichmäßig verteilen

ACHTUNG!

Umweltschäden durch falsches Entsorgen und Lagern von Betriebsstoffen!

- Die Betriebsstoffe gemäß den gesetzlichen Vorschriften in geeigneten Behältnissen lagern.
- Gebrauchte Betriebsstoffe gemäß den gesetzlichen Vorschriften entsorgen.



Wichtig:

Fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Vor dem Abschmieren Schmiernippel gründlich reinigen.



Schmierstoffe und Öle

Schmierfett

Schmierfett entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Schmierfette werden empfohlen:

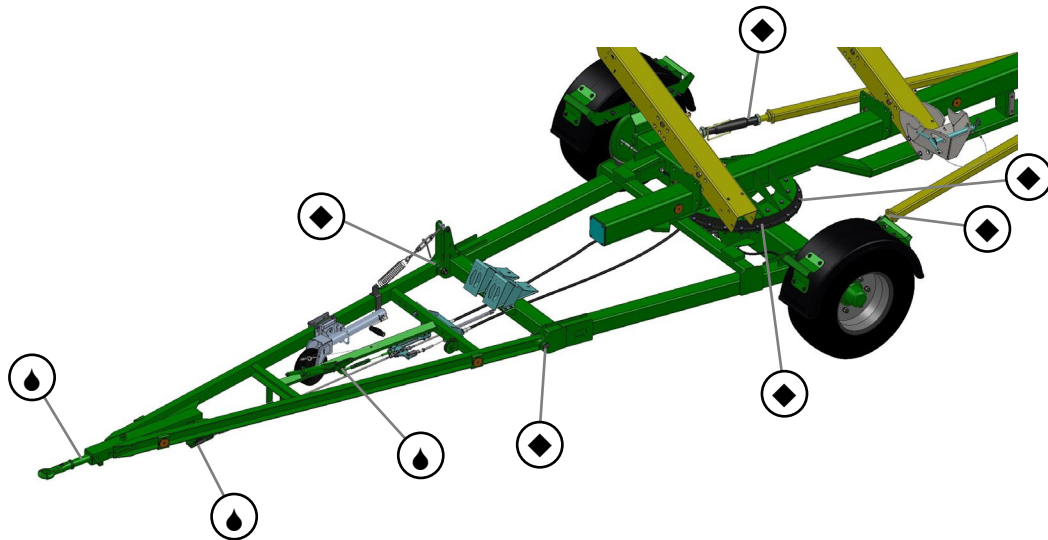
Shell Alvania Grease RL 2, Gadus S2 V100 2, John Deere Grease-Gard Premium, Petronas Grease CA 00

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie der Spezifikation entsprechen.

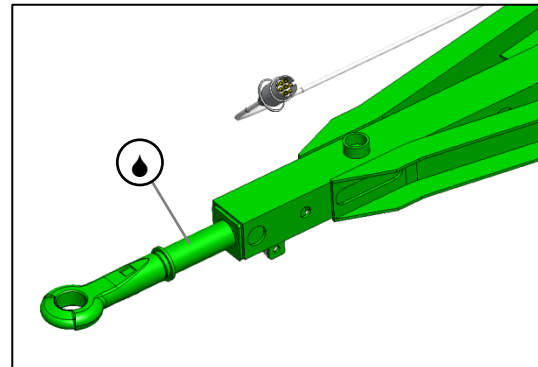
Bowdenzüge mit Fettpressölen, nicht mit Fett schmieren.

Position der Schmierstellen

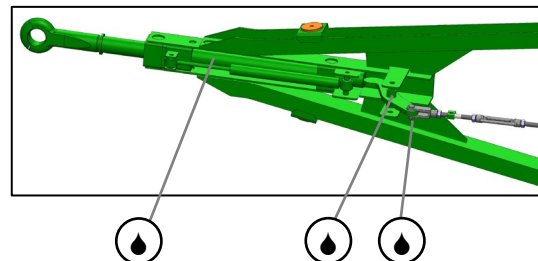
Schmierstellen Zugdeichsel und Vorderachse bzw. vorderes Drehgestell



Schmierung des Zugösenchafts mit Fett, Kriechöl o.ä.

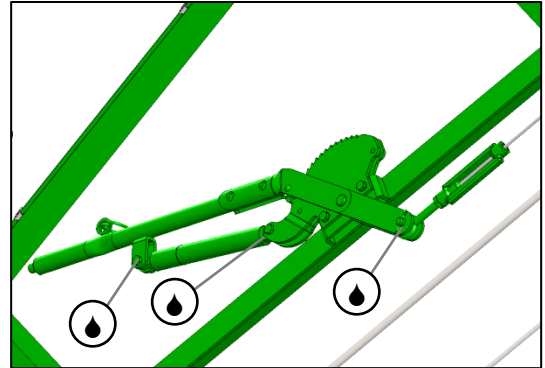


Schmierung des Zugösenchafts und der Gelenke in der Schere mit Fett, Kriechöl o.ä.

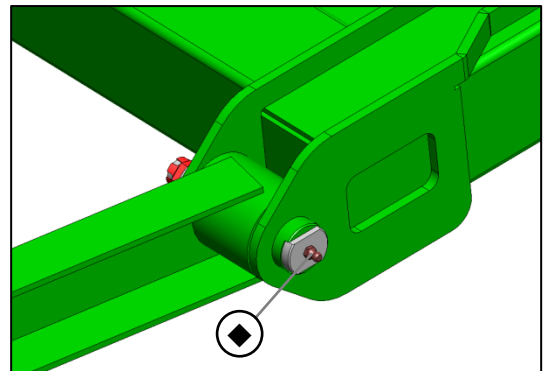


Position der Schmierstellen

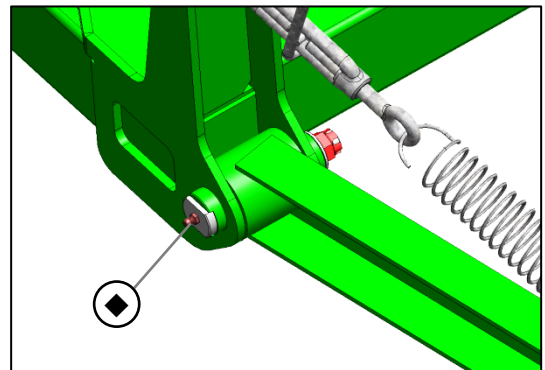
Schmierung der Gelenke des Handbremshebels mit Fett, Kriechöl o.ä.



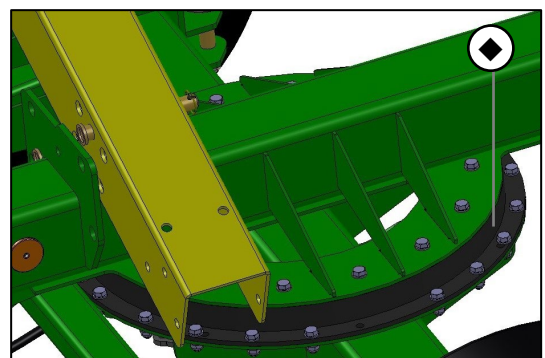
Schmiernippel Fettschmierung Lagerung Zuggabel



Schmiernippel Fettschmierung Lagerung Zuggabel

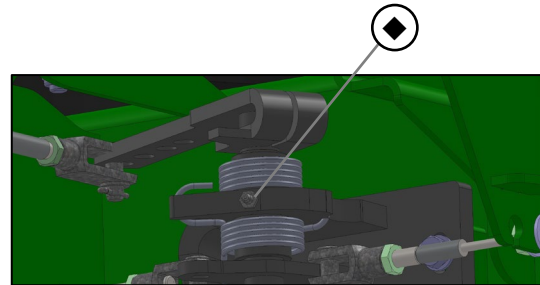
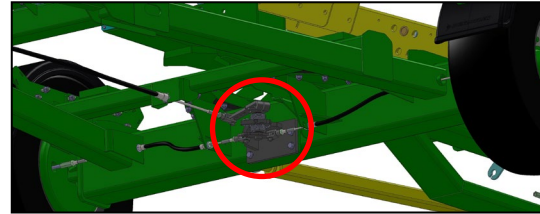


3 Stück Schmiernippel am Drehkranzumfang verteilt;
Fettschmierung Drehkranz

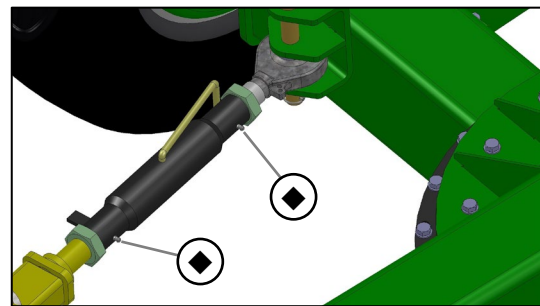


Position der Schmierstellen

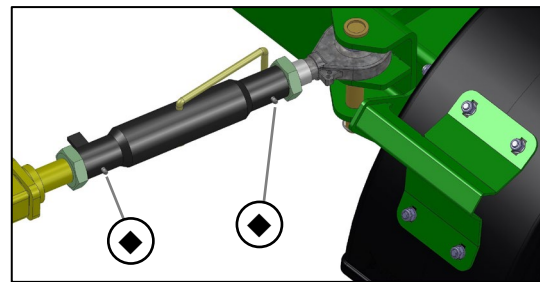
Schmiernippel Fettschmierung Lager Bremswelle



Schmiernippel Fettschmierung Spindelgewinde links / rechts

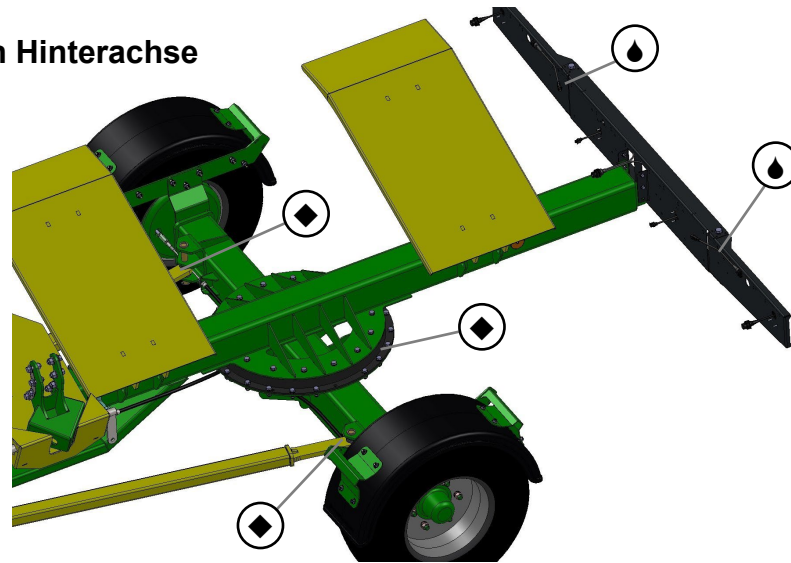


Schmiernippel Fettschmierung Spindelgewinde links / rechts

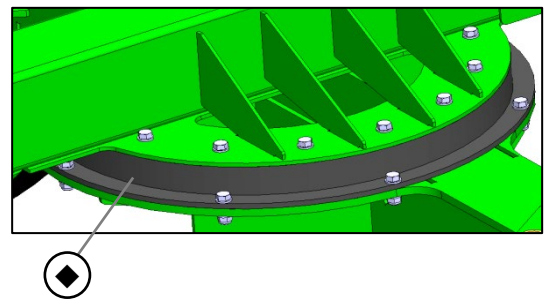


Position der Schmierstellen

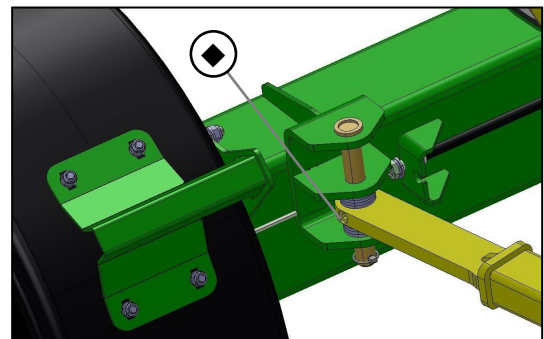
Schmierstellen Hinterachse



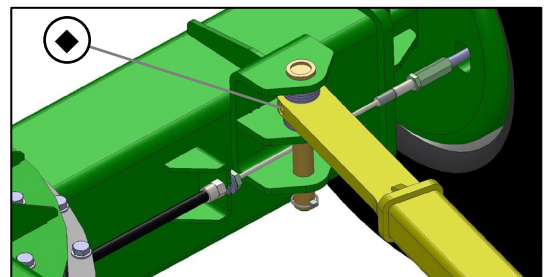
3 Stück Schmiernippel am Drehkranzumfang verteilt;
Fettschmierung Drehkranz



Schmiernippel Fettschmierung Anlenkung Zug-Druck-
Stange Lenkung links

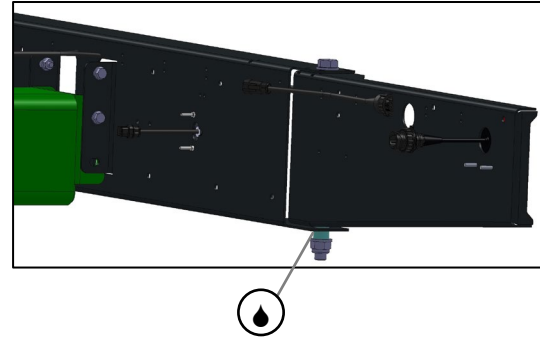


Schmiernippel Fettschmierung Anlenkung Zug-Druck-
Stange Lenkung rechts



Position der Schmierstellen

Schmieren der Lagerung am beweglichen Leuchträger (beidseitig) mit Kriechöl o.ä.



Drehmomente für metrische Schrauben

Schrauben	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9				
	Eingeölt		Trocken		Eingeölt		Trocken		Eingeölt		Trocken		Eingeölt		Trocken		
Größe	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172	
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35	
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70	
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120	
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190	
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300	
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410	
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580	
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800	
M24	330	245	425	315	650	80	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000	
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475	
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000	
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730	
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500	
<p>Die angegebenen Drehmomente sind Richtwerte. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Für Schrauben und Muttern aus Edelstahl oder für Muttern an Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermuttern mit Plastikeinsatz oder gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen entsprechenden Drehmomente für trockene Schrauben und Muttern anziehen, sofern nicht andere Anweisungen gegeben werden.</p>									<p>Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sich vergewissern, dass die Gewinde sauber und Die Schrauben richtig eingesetzt sind. Wenn möglich, normale und verzinkte Schrauben und Muttern (mit Ausnahme von Kontermuttern, Radschrauben oder – muttern) einölen, wenn nicht bei der spezifischen Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.</p>								
<p>„Eingeölt“ bedeutet, dass die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z. B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Schrauben bzw. Schrauben mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C mit einer Größe am M20 verwendet werden.</p>																	
<p>„Trocken“ bedeutet, dass normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung bzw. Schrauben mit einer Größe zwischen M6 und M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.</p>																	

Störungen und Fehlerbehebung

Störung	Ursache	Abhilfe
Bremswirkung zu schwach	Beläge nicht eingefahren	Verbesserung nach einigen Bremsungen
	Zugstange schiebt sich ganz ein	Nachstellen
	Große Reibungsverluste	Übertragungseinrichtung kontrollieren
Rückwärtsfahrt schwergängig	Bremsgestänge zu straff eingestellt	Nachstellen
Handbremswirkung zu schwach	Beläge nicht eingefahren	Verbesserung nach einigen Bremsungen
	Große Reibungsverluste	Übertragungseinrichtung kontrollieren
	Falsche Einstellung	Nachstellen
Fahrzeug läuft aus der Spur (2-Achs-gelenkt)	Lenkung falsch eingestellt	Nachstellen
	Zug-/Druckstange bzw. Spurstange verbogen	Austauschen

Technische Daten

Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke Zürn 700PF

Typ	Länge über Alles [mm]	Breite über Alles [mm]	Höhe max. [mm]	Spurweite [mm]	Leergewicht [kg]	Zul. Gesamtgewicht [kg]	Achslast vorn [kg]	Achslast hinten [kg]
SWW-X4-725PF	11.945	2.550	1.700	2.220	1.530	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-730PF	13.400	2.550	1.700	2.220	1.760	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-735PF	14.925	2.550	1.700	2.220	1.860	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-740PF	16.383	2.550	1.700	2.220	1.960	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-50-725PF	11.945	2.550	1.700	2.220	1.470	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-730PF	13.400	2.550	1.700	2.220	1.700	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-735PF	14.925	2.550	1.700	2.220	1.800	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-740PF	16.383	2.550	1.700	2.220	1.900	6.000	3.200	3.200

Technische Daten

Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere RA (600R)

Typ	Länge über Alles [mm]	Breite über Alles [mm]	Höhe max. [mm]	Spurweite [mm]	Leergewicht [kg]	Zul. Gesamtgewicht [kg]	Achslast vorn [kg]	Achslast hinten [kg]
SWW-X4-625R	11.945	2.550	1.700	2.220	1.530	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-630R	13.400	2.550	1.700	2.220	1.680	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-635R	14.925	2.550	1.700	2.220	1.860	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-50-625R	11.945	2.550	1.700	2.220	1.470	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-630R	13.400	2.550	1.700	2.220	1.620	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-635R	14.945	2.550	1.700	2.220	1.800	6.000	3.200	3.200

Technische Daten

Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere XA (700X)

Typ	Länge über Alles [mm]	Breite über Alles [mm]	Höhe max. [mm]	Spurweite [mm]	Leergewicht [kg]	Zul. Gesamtgewicht [kg]	Achslast vorn [kg]	Achslast hinten [kg]
SWW-X4-725X	11.945	2.550	1.500	2.220	1.660	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-730X	13.400	2.550	1.500	2.220	1.910	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-735X	14.925	2.550	1.500	2.220	2.010	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-740X	16.383	2.550	1.500	2.220	2.110	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-50-725X	11.945	2.550	1.500	2.220	1.600	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-730X	13.400	2.550	1.500	2.220	1.850	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-735X	14.925	2.550	1.500	2.220	1.950	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-740X	16.383	2.550	1.500	2.220	2.050	6.000	3.200	3.200

Technische Daten

Schneidwerks-Transportwagen mit 2-Achs-Lenkung für Schneidwerke John Deere RDF (700FD)

Typ	Länge über Alles [mm]	Breite über Alles [mm]	Höhe max. [mm]	Spurweite [mm]	Leergewicht [kg]	Zul. Gesamtgewicht [kg]	Achslast vorn [kg]	Achslast hinten [kg]
SWW-X4-RDF30	13.400	2.550	1.500	2.220	2.000	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-RDF35	14.925	2.550	1.500	2.220	2.115	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-RDF40	16.388	2.550	1.500	2.220	2.300	8.000	4.200	4.200
SWW-X4-50-RDF30	13.400	2.550	1.500	2.220	1.940	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-RDF35	14.925	2.550	1.500	2.220	2.055	6.000	3.200	3.200
SWW-X4-50-RDF40	16.388	2.550	1.500	2.220	2.240	6.000	3.200	3.200

Allgemeine Garantiebedingungen

Zürn Harvesting GmbH & Co. KG, Kapellenstraße 1 D-74214 Schöntal-Westernhausen (nachfolgend „Zürn Harvesting“) bescheinigt hiermit jedem Kunden, der eine neue Maschine der Marke Zürn Harvesting bei einem autorisierten Fachhändler erworben hat, dass für Material und Verarbeitung dieser Maschine zu untenstehenden Bedingungen garantiert wird, vorausgesetzt, dass die Maschine gemäß Vorschriften der zugehörigen Betriebsanleitung eingesetzt und gewartet wird.

Dauer der Garantie

Die Garantie beträgt ein Jahr ab Auslieferung der Maschine durch die Firma Zürn Harvesting und gilt innerhalb dieses Zeitraumes für bis zu 500 Betriebsstunden. Der Ersatz einzelner Teile oder die Reparatur verlängert die vorgenannte Garantiezeit für die Maschine nicht.

Umfang der Garantie

Die Garantieleistung umfasst lediglich die Rückvergütung oder Reparatur der Teile sowie Vergütung der für die Reparatur notwendigen Arbeitszeit auf Basis der von Zürn Harvesting zugestandenen Reparaturzeiten unter der Voraussetzung, dass der Fehler von unserem technischen Kundendienst festgestellt wurde und als von Zürn Harvesting zu vertretenden Material- oder Verarbeitungsfehler anerkannt wurde. Ersetzte Teile gehen in das Eigentum der Zürn Harvesting über. Leistungen, die der Kunde vom Verkäufer/Händler im Rahmen der Gewährleistung erhalten hat, muss er sich auf die Garantie anrechnen lassen.

Weitergehende Ansprüche gegenüber der Firma Zürn Harvesting umfasst die Garantie nicht. Das bedeutet insbesondere: Fahrt- bzw. Transportkosten werden nicht erstattet; Zürn Harvesting haftet ebenfalls nicht für Mangelfolgeschäden, zum Beispiel bei Ernteverlusten oder Ertragseinbußen.

Einschränkungen der Garantie

Von der Garantie ausgeschlossen sind Mängel oder Fehler, die zurückzuführen sind auf:

- gebrauchstüblichen Verschleiß,
- Missachtung von Betriebs-, Aufbewahrungs- oder Transportvorgaben, die in der Bedienungsanleitung enthalten sind,
- bestimmungswidrige Nutzung, unzureichende Wartung, unsachgemäße Bedienung oder Überbeanspruchung,
- Schäden, die an der Maschine oder deren Ausrüstung während des Transportes oder des Verladens entstehen, Maschine, Ausrüstung und Teile werden auf Gefahr des Empfängers versandt,
- äußere Einwirkungen auf die Maschine, z.B. Fremdbeschädigungen, Witterungseinflüsse oder sonstige Naturerscheinungen
- Umstände, die dem Käufer bereits beim Kauf bekannt waren.

Die Garantie erlischt, wenn an der Maschine technische Veränderungen ohne schriftliche Zustimmung der Firma Zürn Harvesting vorgenommen wurden oder wenn andere Teile als Zürn Harvesting Originalteile eingebaut wurden und/oder wenn die Reparaturen nicht von einem autorisierten Fachhändler durchgeführt wurden. Die Garantie ist ebenfalls ausgeschlossen, wenn der Ersteinsatz der Maschine durch den Händler nicht den Vorschriften der Firma Zürn Harvesting entsprechend erfolgte.

Allgemeine Garantiebedingungen

Geltendmachung der Garantie

Die Leistungen der Garantie hängen von der genauen Beachtung folgender Vorschriften seitens des Händlers und des Käufers ab:

- Die vom Händler und Käufer vollständig ausgefüllte Garantiekarte (Maschinenpass) muss, sobald die Maschine an den Käufer ausgeliefert wurde, per Post oder E-Mail an die Firma Zürn Harvesting zurückgesandt werden.
- Die Anträge auf Garantieleistungen müssen auf dem entsprechendem Zürn Harvesting Formular abgefasst, und vom Händler bei der Firma Zürn Harvesting innerhalb von einem Monat nach Erkennen des Mangels/Fehlers eingereicht werden.
- Der Antrag muss lesbar ausgefüllt werden und muss folgende Informationen enthalten:
 - Name, Anschrift und Kundennummer des Händlers
 - Name und Anschrift des Käufers
 - exakter Maschinentyp und –Bezeichnung
 - komplette Seriennummer der Maschine
 - Datum der Auslieferung an den Händler sowie an den Käufer
 - Datum des Schadenfalles
 - Anzahl der Betriebsstunden bzw. Flächenleistung der Maschine
 - genaue Beschreibung des Schadens und Angabe der vermuteten Ursache
 - Menge, Artikelnummer und Beschreibung der beschädigten Teile

Die als defekt gemeldeten Teile sind 3 Monate aufzubewahren und auf Verlangen kostenfrei an die Firma Zürn Harvesting zur Begutachtung mit einer Kopie des Garantieantrages zu senden. Die bei der Rücksendung der ausgetauschten oder reparierten Teile entstehenden Kosten gehen zu Lasten des Absenders.

Wenn der Garantieantrag abgelehnt wurde, haben der Händler bzw. der Kunde eine Frist von 15 Tagen, beginnend mit dem Tag des Eingangs der Entscheidung der Firma Zürn Harvesting, um die Rücksendung der Schadensteile zu verlangen. Nach Verstreichen dieser Frist werden die Teile entsorgt.

Zusätzliche Bestimmungen

Die Ansprüche aus der Garantie ist nicht ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Firma Zürn Harvesting an andere übertragbar.

Die Händler haben weder das Recht noch die Befugnis, im Namen der Firma Zürn Harvesting Erklärungen abzugeben oder Verpflichtungen einzugehen etc., ob ausdrücklich oder stillschweigend.

Die von der Firma Zürn Harvesting oder ihren Beauftragten geleistete technische Unterstützung zur Reparatur der Maschine schließt jegliche weitere Haftung der Firma Zürn Harvesting aus und hat keinerlei Einfluss auf die vorliegenden Garantiebedingungen.

Die Firma Zürn Harvesting behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung die Auslegung der Maschine zu ändern. Sie ist nicht verpflichtet, diese Veränderung auf bereits verkaufte oder im Einsatz befindliche Maschinen zu übertragen.

Ferner kann aufgrund des sich rasch entwickelnden Stands der Technik keine Gewähr für die in dieser Betriebsanleitung und in anderen technischen Merkblättern enthaltenen Maschinenbeschreibungen übernommen werden.



EG- Konformitätserklärung

EG- Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Bitte sorgfältig aufbewahren, jedoch nicht im Fahrzeug

EU CERTIFICATE OF CONFORMITY According to Machinery Directive 2006/42/EG

Please keep safely, not inside the vehicle

Hiermit bestätigt die <i>Hereby declares</i>	Zürn Harvesting GmbH & Co. KG	
in alleiniger Verantwortung dass das landwirtschaftliche Anbaugerät <i>the full responsibility for the agricultural implement</i>	Fabrikmarke <i>Brand</i>	Zürn Harvesting GmbH
	Typ <i>Type</i>	SWW X4
genehmigt in <i>approved in</i>	Schoental	
am <i>on</i>	09.01.2025	
durch den <i>by the</i>	Hersteller / manufacturer	
den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht. <i>to full fill the complete safety- and health requirements according to machinery directive 2006/42/EG.</i>		
Zur sachgerechten Umsetzung der in den EU- Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen herangezogen: <i>For proper implementation according to the EU- Directives for health and safety requirements, the following standards were used:</i>	DIN EN ISO 4254-1 (06/06) DIN EN 745 (08/99)	
Geschehen zu <i>Done at</i>	Schoental	
am <i>on</i>	21/01/25	
	 Rolf Zürn Geschäftsführer, CEO	

Zürn Harvesting GmbH & Co. KG
Eichenstraße 27
D-74747 Ravenstein- Merchingen

Tel.: +49 6297 92885-0
Fax: +49 6297 92885-19
E-Mail: info@zuern-harvesting.de

Internet: www.zuern-harvesting.de