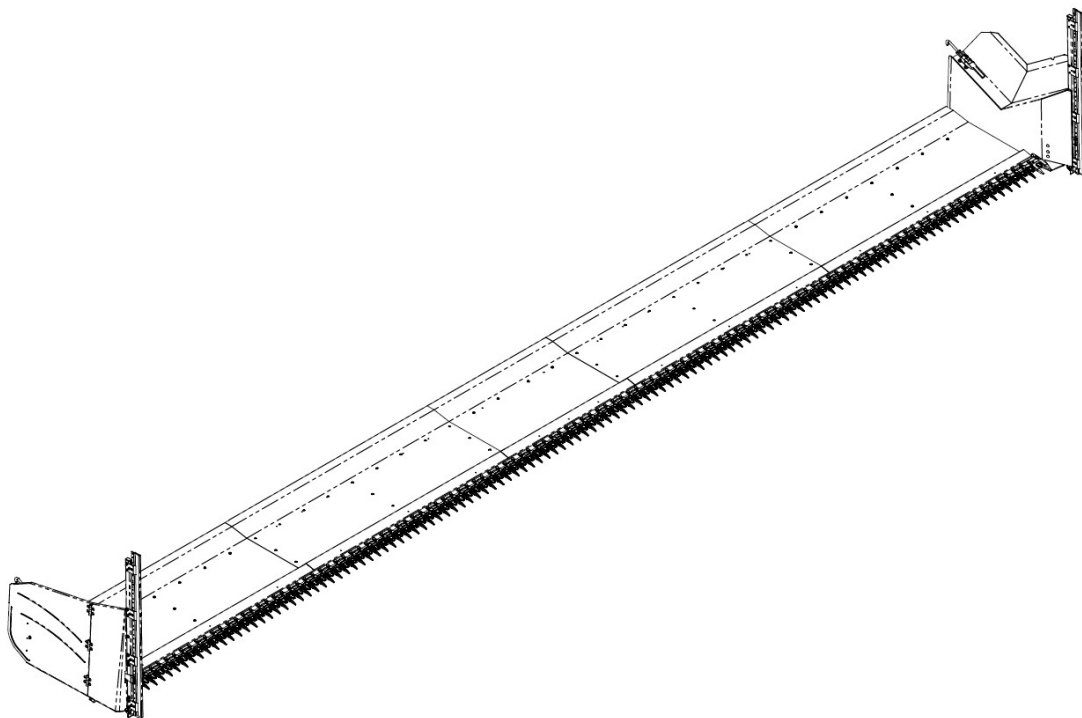


# BETRIEBSANLEITUNG

## Vorsatzschneidwerk

---



---

Raps Profi II  
Für John Deere 600R Schneidwerke

## Impressum

---

Titel: Betriebsanleitung Raps Profi  
Hersteller: Zürn Harvesting GmbH & Co. KG  
Schöntal

Gültig für: John Deere 600R

Drucknummer: 19890

1. Auflage 2020 (Version B)

Redaktionsdatum 07/2020

© Zürn Harvesting GmbH & Co. KG

Autor: Nicole Trojniar

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

---

Diese Maschine ist ausschließlich für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder gleichgearteten Arbeiten konstruiert. 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.

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. Zollschrauben 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 Maschine 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.

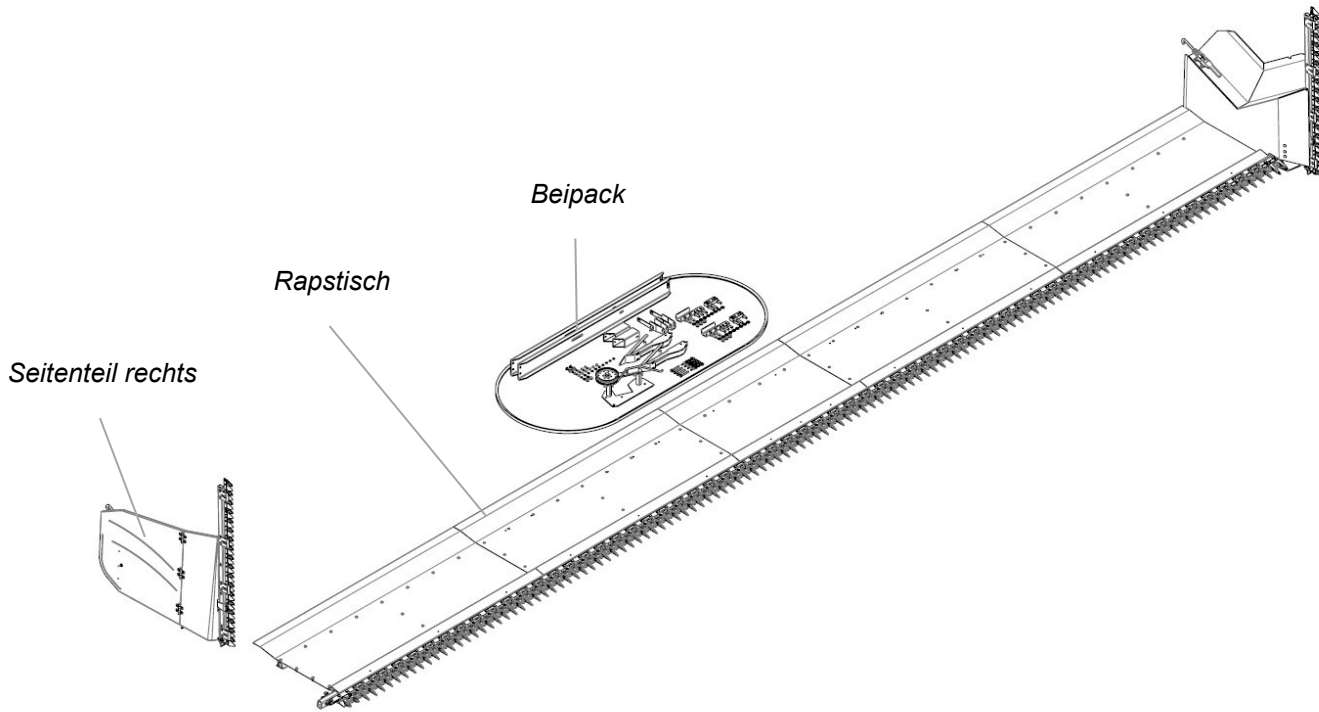
## Inhaltsverzeichnis

<b>Impressum</b>	<b>2</b>
<b>Vorwort</b>	<b>3</b>
<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>4</b>
<b>Beschreibung</b>	<b>6</b>
<b>Typenschilder</b>	<b>7</b>
<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>8</b>
Sicherheitshinweise für Montage- und Bedienpersonal .....	9
Hydraulikanlage .....	10
Gelenkwellen .....	11
Fortschleudern von Steinen und Fremdkörpern .....	12
Vorsichtsmaßnahmen bei Handhabung und Rangieren .....	13
Vorsichtsmaßnahmen bei Wartungs- und Reparaturarbeiten .....	13
Änderungen an der Maschine .....	14
Schweißarbeiten .....	14
Schraubenverbindungen .....	15
Verwendung von Originalersatzteilen .....	15
Abfallvermeidung .....	15
Sicherheitsaufkleber .....	16
<b>Endmontage</b>	<b>19</b>
Rechtes Seitenteil montieren .....	19
<b>Inspektion vor Auslieferung</b>	<b>24</b>
<b>Erstanbau</b>	<b>25</b>
Erstanbau an John Deere Schneidwerk .....	25
Riemenführung .....	25
Halteschraube für Haspelhubzylinder .....	26
Verschiedene Versionen von Anbauteilen .....	27
Haspelabstützung .....	28
Halteböcke .....	28
Messerantriebsgehäuse .....	28
Messerkopfschutz .....	29
Verstärkungsrohr .....	29
Rapstisch an Schneidwerk anbauen .....	30
Schnellverschlüsse .....	30
Riementrieb .....	31
Mittelabstützung anbringen (ab 22FT) .....	32
Mittelabstützung .....	33
Halmteiler abringen .....	33
Distanzplatten für 30 ft – 35 ft .....	34
<b>Demontage Seitenschutz</b>	<b>35</b>
<b>Wartung</b>	<b>36</b>
Allgemeine Wartungshinweise .....	36
<b>Schmierstoffe und Öle</b>	<b>38</b>
Schmierfett .....	39
<b>Positionen der Schmierstellen</b>	<b>40</b>

<b>Drehmomente für metrische Schrauben</b>	<b>42</b>
<b>Störungen und Fehlerbehebung</b>	<b>43</b>
<b>Technische Daten</b>	<b>45</b>
<b>Allgemeine Garantiebedingungen</b>	<b>46</b>
<b>EG- Konformitätserklärung</b>	Fehler! Textmarke nicht definiert.

## Beschreibung

---



## 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: \_\_\_\_\_



The image shows a black identification plate for a Zürn Harvesting machine. It features the Zürn Harvesting logo in the top right corner. On the left, there is a CE mark. The text on the plate includes the company name 'Zürn Harvesting GmbH & Co. KG', the address 'Kapellenstr. 1, D-74214 Schöntal-Westernhausen', and the telephone number 'Tel. +49 7943/9105-0'. Below this information, there are four input fields for recording machine details: 'Typ | Variante', 'Bezeichnung', 'Serien-Nr.', and 'Baujahr'. In the bottom right corner, it says 'Made in Germany' and provides the website 'www.zuern.de'.

Typ   Variante	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Bezeichnung	<input type="text"/>	
Serien-Nr.	<input type="text"/>	
Baujahr	<input type="text"/>	<input type="text"/>

## 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.

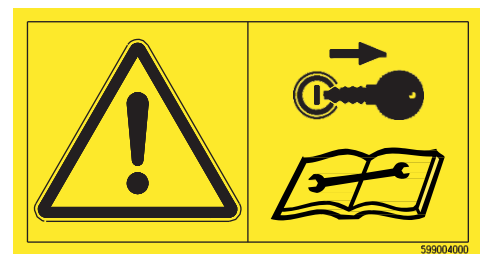
Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn unbedingt mit allen Einrichtungen und Betätigungselementen sowie deren Funktion vertraut. Während des Arbeitseinsatzes ist es zu spät dazu!

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 Motor 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 funktionsfähige Schutzvorrichtungen sofort ersetzen.



## Sicherheitshinweise

---

### Hydraulikanlage

Achtung! Die Hydraulikanlage steht unter hohem Druck. Maximaler Betriebsdruck: 200 bar (2900 psi).

Vor dem Anschließen von Hydraulikschläuchen an die Hydraulikanlage des Feldhäckslers sicherstellen, dass sie drucklos ist. Vor dem Abkuppeln von Hydraulikschläuchen die Hydraulikanlage drucklos machen.

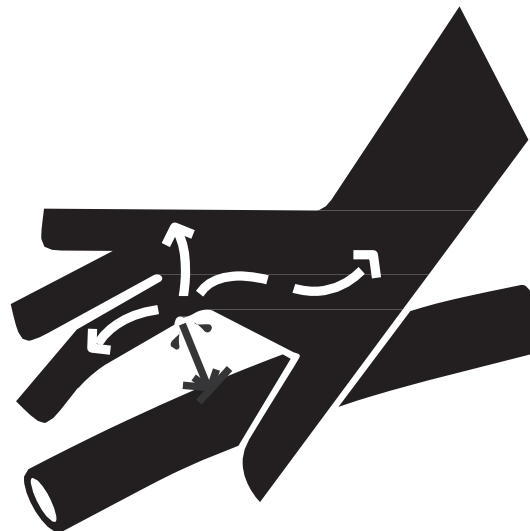
Um zu vermeiden, dass die Hydraulikschläuche falsch angeschlossen werden, unbedingt farbige Kennzeichnungen an den Schläuchen und zugehörigen Anschlüssen am Traktor anbringen. Verletzungsgefahr durch umgekehrte Funktion wegen vertauschter Anschlüsse (z.B. Heben statt Senken).

Hydraulikschläuche regelmäßig kontrollieren. Hydraulikschläuche müssen auf jeden Fall spätestens alle 5 Jahre ausgetauscht werden. Bei Beschädigung oder Verschleiß sind die Hydraulikschläuche unverzüglich auszutauschen. Die Austausch-Hydraulikschläuche müssen den vom Hersteller vorgeschriebenen technischen Anforderungen entsprechen.

Bei der Suche nach Leckagen nur hierfür geeignete Hilfsmittel verwenden. Körper und Hände gegen unter Druck stehende Flüssigkeiten schützen.

Unter Druck austretendes Hydrauliköl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Im Falle einer Verletzung sofort einen Arzt aufsuchen. Es besteht Infektionsgefahr.

Vor jeglichen Arbeiten an der Hydraulikanlage, Maschine auf den Boden absenken, Hydraulikanlage drucklos machen, Motor abschalten, den Zündschlüssel abziehen und den Stillstand aller beweglichen Teile abwarten.



## Sicherheitshinweise

---

### Gelenkwellen

Nur die vom Hersteller mitgelieferten bzw. vorgeschriebenen Gelenkwellen verwenden.

Schutzrohr und Schutztrichter der Gelenkwelle sowie alle Zapfwellenschutzvorrichtungen am Schneidwerk müssen angebracht sein und sich in einem ordnungsgemäßen Zustand befinden.

Verschlissene oder beschädigte Schutzelemente sind unverzüglich zu erneuern. Nicht ordnungsgemäße Schutzelemente oder eine ungeschützte Gelenkwelle können schwere bis tödliche Verletzungen verursachen.

Immer eng anliegende Kleidung tragen, um zu verhindern, von einer sich drehenden Gelenkwelle erfasst zu werden.

Vor dem Anbau oder Abbau einer Gelenkwelle und vor jeglichem Eingriff an dem Schneidwerk Hauptantrieb auskuppeln, Feldhäckslermotor abschalten, den Zündschlüssel abziehen und den Stillstand aller beweglichen Teile abwarten.

Bei Verwendung von Antriebsgelenkwellen mit Überlast- oder Freilaufkupplungen sind Überlast- bzw. Freilaufkupplungen immer maschinenseitig anzubringen.

Immer auf richtigen Anbau und Verriegelung der Gelenkwelle achten.

Vor Einschalten der Zapfwelle sicherstellen, dass die gewählte Drehzahl und Drehrichtung der Zapfwelle des Vorsatzes mit der vom Hersteller vorgeschriebenen Drehzahl und Drehrichtung der Maschine übereinstimmen.

Vor Einschalten der Zapfwelle darauf achten, dass sich keine Personen oder Tiere im Gefahrenbereich der Maschine befinden. Niemals die Zapfwelle einschalten bzw. einkuppeln, wenn der Feldhäckslermotor abgeschaltet ist.



## Sicherheitshinweise

---

### Fortschleudern von Steinen und Fremdkörpern

Zur besseren Sicherheit des Fahrers den Vorsatz nur mit geschlossener Kabine verwenden. Die zu mähende Fläche muss frei von Fremdkörpern sein. Auf Böden mit Steinen oder felsigem Untergrund sollte nicht gemäht werden. Wenn sich dies nicht vermeiden lässt, müssen zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden wie z.B.:

- Die Kabine unten, hinten und seitlich mit Makrolonplatten ausrüsten oder von außen mit feinmaschigen Gittern versehen.
- Die Schnitthöhe so einstellen, dass jeglicher Kontakt mit Steinen oder Felsen ausgeschlossen ist.



Schalten Sie niemals das Mähwerk ein, wenn sich Personen in der Nähe der Maschine befinden.

Auch bei bestimmungsgemäßer Benutzung der Maschine können Fremdkörper fortgeschleudert werden. Steine und andere Fremdkörper, die von rotierenden Bauteilen erfasst werden, können über weite Entfernungen fortgeschleudert werden. Alle Personen aus dem Gefahrenbereich der Maschine verweisen.

Die Schutzbleche und Schutztücher vermindern das Risiko des Fortschleuderns. Es muss daher unbedingt darauf geachtet werden, dass alle Schutzvorrichtungen vorhanden und in einwandfreiem Zustand sind, wenn der Vorsatz in Betrieb ist.

Zustand der Schutztücher regelmäßig kontrollieren. Verschlossene, beschädigte oder fehlende Teile sind unverzüglich zu 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

---

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

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



---

### Änderungen an der Maschine

Änderungen an der Maschine 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 der Maschine in das vom Hersteller vertraglich zugesicherte Lieferland.

Eigenmächtige Veränderungen an dieser Maschine 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.

---

## 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.

---

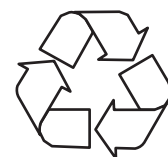
### Verwendung von Originalersatzteilen

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

---

### Abfallvermeidung

Niemals umweltgefährdende Produkte (Öle, Fette, Filter, etc.) in den Abguss, 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 Verhaltensmaßnahmen 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.



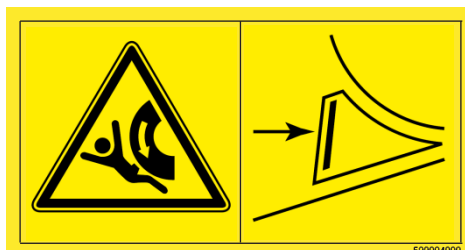
### Arbeiten und Eingriffe an dem Vorsatz

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

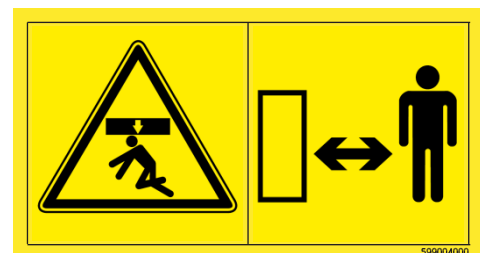
### Ablegen des Vorsatzes

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



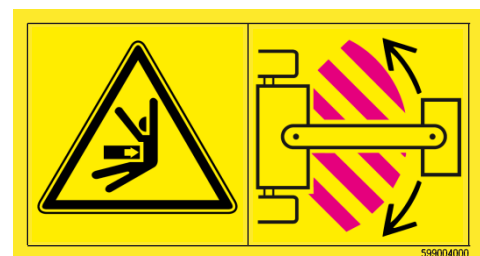
### Angehobene Last

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



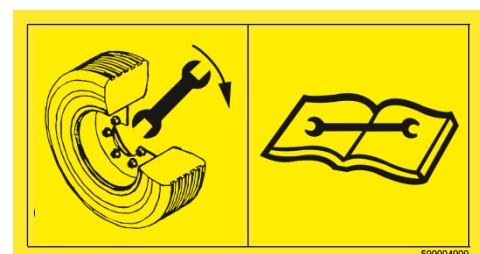
### Quetschgefahr

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.



### Schutzeinrichtungen nicht öffnen

Während des Betriebs Schutzeinrichtungen nicht öffnen oder entfernen.

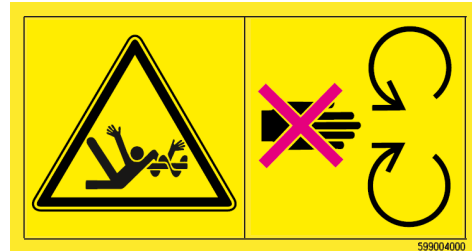


## Sicherheitshinweise

---

### Drehende Schnecke

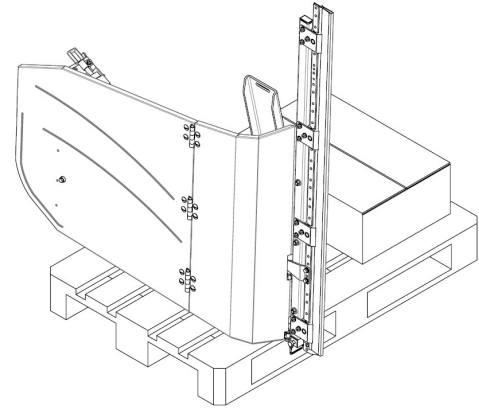
Niemals in die sich drehende Schnecke greifen.



## Endmontage

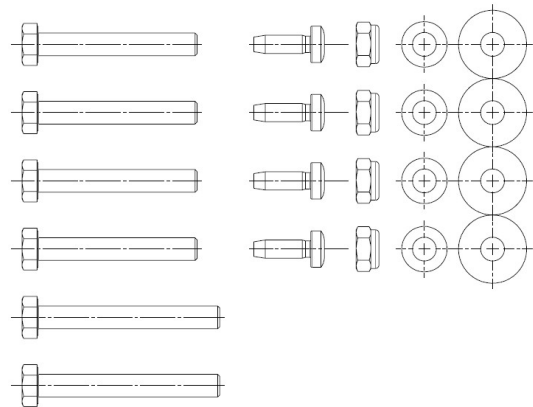
### Rechtes Seitenteil montieren

Bei Anlieferung des Rapstisches ist das rechte Seitenteil nicht montiert.

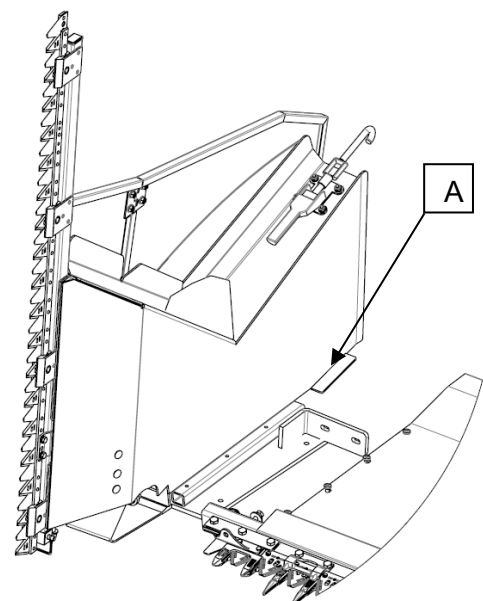


Die Schrauben zur Montage sind im Teilekarton vorhanden

- 4x DIN 931 - M10x70
- 2x DIN 931 - M10x80
- 4x DIN 7500-1 – M8x25
- 4x DIN 9021 – 10
- 4x DIN 125 A – 10
- 4x DIN 985 - M10



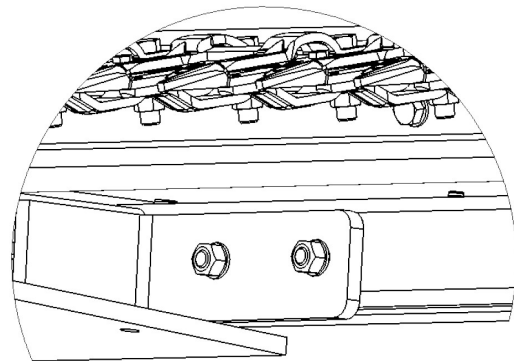
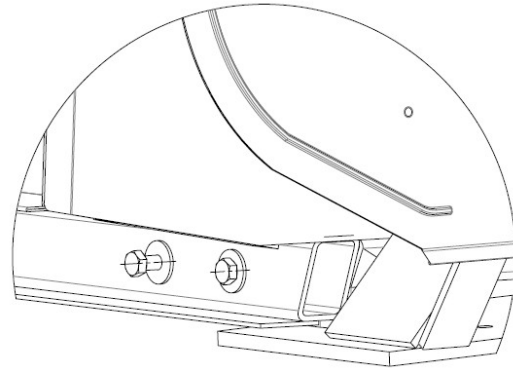
Seitenteil wird auf den Rapstisch aufgesteckt. Dabei ist darauf zu achten, dass das Bodenblech über dem Flacheisen (A) liegt.



## Endmontage

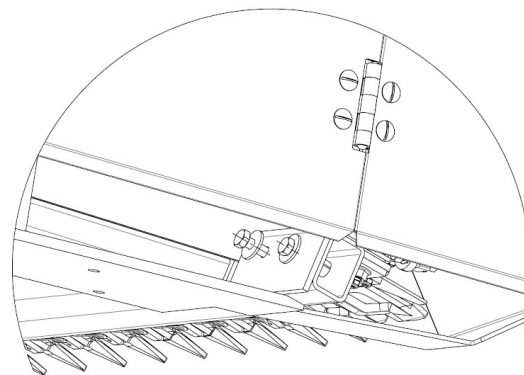
---

Zwei Schrauben DIN 931 – M10x70 werden mit Kotflügelscheiben in das hintere Rahmenrohr gesteckt. Die Sicherungsmuttern DIN 985 – M10 werden von vorne aufgeschraubt.



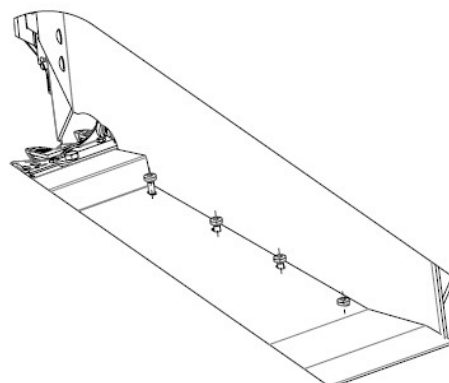
Zwei Schrauben werden mit Kotflügelscheiben in das vordere Rahmenrohr gesteckt und die Muttern DIN 985 – M10 aufgeschraubt.

- 614-625: 2x DIN 931 – M10x70
- 630-635: 2x DIN 931 – M10x80



Alle 4 Schrauben fest anziehen (55 Nm)

4 selbstfurchende Schrauben DIN 7500-1 M8x25 werden zur Befestigung des Bodenbleches eingeschraubt (27,5 Nm).



## Endmontage

Nun muss der Messerantrieb (A) verbunden werden. Dabei ist auf den korrekten Sitz der Distanzringe zu achten. Jeweils ein Ring rechts und links vom GIR-Lager.

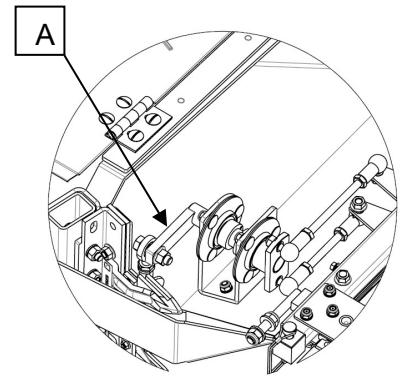
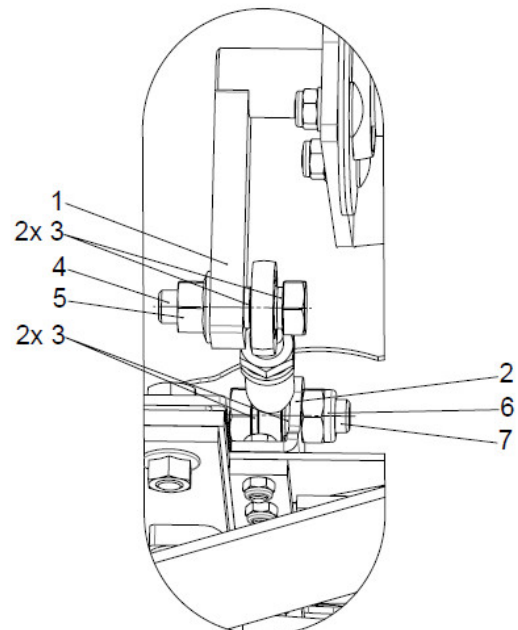
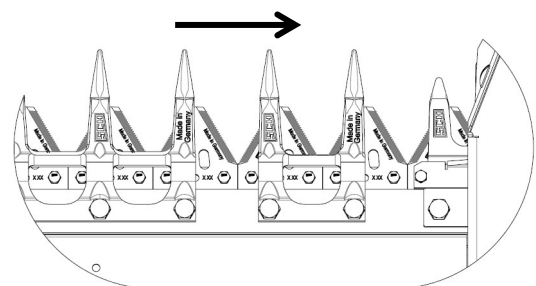


Abbildung zeigt detailliert in welcher Reihenfolge die Distanzringe (Pos. 3), Sechskantschraube DIN 933 – M12x45 (Pos. 4), Sechskantschraube DIN 933 – M12x35 (Pos. 7), Sechskantmutter mit Flansch DIN 6923 – M12 (Pos. 5), Sechskantmutter DIN 985 – M12 (Pos. 6), Lager, Antriebswelle (Pos. 1) und Antriebswinkel Rechts (Pos. 2) montiert werden.



Ganz wichtig ist die Einstellung des Seitenmesserhubes. Dazu wird als erstes das Messergetriebe an der Riemenscheibe ganz nach rechts bewegt.

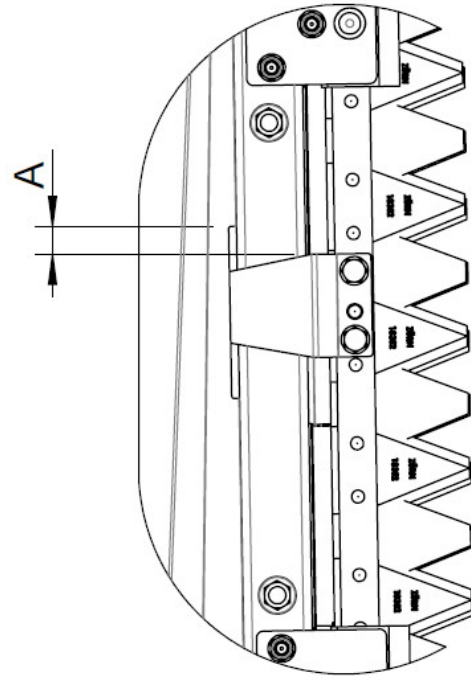


**Vorsicht beim Bewegen des Messers  
Verletzungsgefahr.**

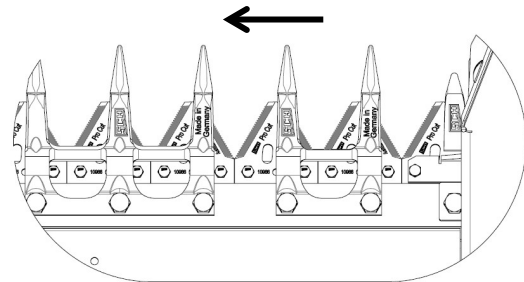


## Endmontage

Der Spalt (A) muss am Messerhebel zur Seitenwand ermittelt werden. Dieser sollte ca. 10 mm betragen.

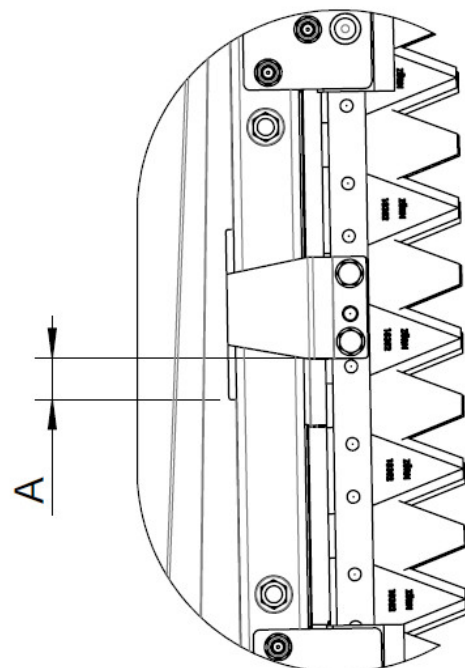


Das Messergetriebe ganz nach links bewegen.



Der Spalt (A) muss am Messerhebel zur Seitenwand ermittelt werden. Dieser sollte ca. 10 mm auch auf der anderen Seite betragen.

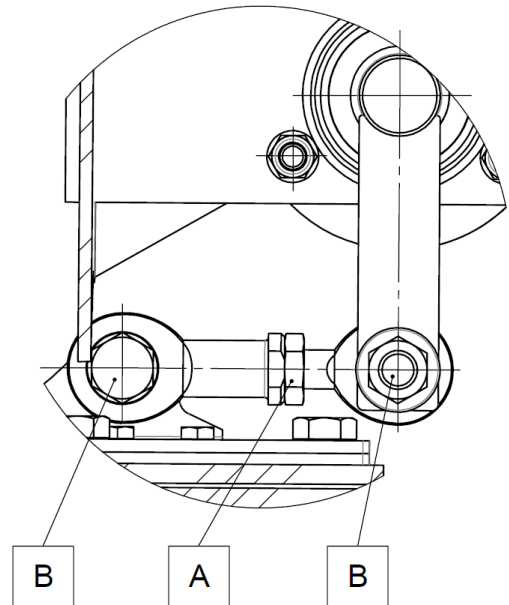
In der Mittelstellung muss eine gleichmäßige Überschneidung des Seitenmessers gewährleistet sein.



## Endmontage

---

Wenn die Überschneidung nicht korrekt ist, muss das GIR und GAR Lager in der Länge geändert werden. Dazu Kontermutter (A) lösen und eine der Halteschrauben (B) ausbauen. Die neue Länge einstellen, die Halteschraube wieder einbauen und Kontermutter festziehen.



---

Auf Korrekte Montage der Halteschraube (B) und den Distanzringen achten.

---



## Inspektion vor Auslieferung

---

Folgende Prüfungs-, Einstellungs- und Wartungsarbeiten wurden vor Auslieferung der Maschine durchgeführt:

### Inspektion vor Auslieferung

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> 1. Ölstand im Gehäuse des Messerbalkenantriebs korrekt.             | <input type="checkbox"/> 7. Schneidwerk wurde abgeschmiert.  |
| <input type="checkbox"/> 2. Antriebsriemen vorschriftsmäßig gespannt und Riemenlauf korrekt. | <input type="checkbox"/> 8. Alle Hydraulikleitungen dicht und Anschlüsse fest angezogen.                                   |
| <input type="checkbox"/> 3. Haspelzinken können richtig eingestellt werden.                  | <input type="checkbox"/> 9. Alle Schutzvorrichtungen sind vorhanden.   |
| <input type="checkbox"/> 4. Messer im Messerbalken zentriert.                                | <input type="checkbox"/> 10. Lack und Aufkleber sind einwandfrei.  |
| <input type="checkbox"/> 5. Haspelhub arbeitet einwandfrei.                                  | <input type="checkbox"/> 11. Kunde wurde mit der Bedienung des Schneidwerks und den Sicherheitsmaßnahmen vertraut gemacht. |
| <input type="checkbox"/> 6. Haspelhorizontalverstellung arbeitet einwandfrei.                |  |

## Erstanbau

---

### Erstanbau an John Deere Schneidwerk

---

#### Vor dem Erstanbau an ein John Deere

- Schneidwerk muss überprüft werden, welche Version der Riemenführung eingebaut ist.
- Ebenso muss überprüft werden, welche Version der Halteschraube am Haspelhubzylinder eingebaut ist.
- Außerdem muss sichergestellt sein, dass sich das Schneidwerk in ausgezogener Position befindet (siehe Betriebsanleitung John Deere Schneidwerk).



#### Riemenführung

Abbildung zeigt die alte Riemenführung.



Abbildung zeigt die neue Riemenführung.



## Erstanbau

---

### Halteschraube für Haspelhubzylinder

Abbildung zeigt die alte Ausführung der Halteschraube (A) am Haspelhubzylinder.

A



Bild zeigt die neue Ausführung der Halteschraube (A) am Haspelhubzylinder.

A



## Erstanbau

---

### Verschiedene Versionen von Anbauteilen



Riemenspannvorrichtung

alte



neue Riemenspannvorrichtung



alte Haspelabstützungen



neue Haspelabstützungen

Die richtige Spannvorrichtung in das Schneidwerk einbauen (Abbildung zeigt die neue Version).



## Erstanbau

---

### Haspelabstützung

Die richtige Haspelabstützung auf beiden Seiten in das Schneidwerk einbauen (Abbildung zeigt die neue Version).



### Halteböcke

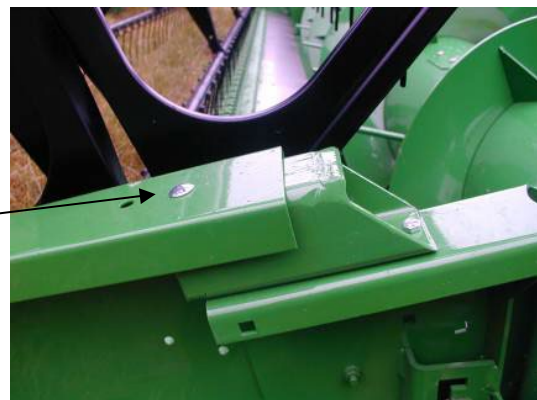
Auf beiden Seiten die Halteböcke in die Seitenwand montieren. Darauf achten, dass die Senkschraube (A) oben sitzt.

Schrauben zur Befestigung:

Sechskantschraube M8x20

Senkschraube M8x20

A



### Messerantriebsgehäuse

Kante (A) des Messerantriebsgehäuses komplett auf die Höhe des Haltefußes abschleifen.

A



## Erstanbau

---

### Messerkopfschutz

Den Messerkopfschutz ausschleifen, damit der Keilriemen mehr Platz hat.



### Verstärkungsrohr

Optional kann ein Verstärkungsrohr auf das John Deere Schneidwerk aufgeschweißt werden.

- 618: 50731
- 620: 50483
- 622: 16167
- 625: 16140
- 630: 16145
- 635: 16198



**ACHTUNG:** Bügel muss vor dem Anschweißen ausgemittelt werden. Die Anschweißstellung beträgt ca. 45°.



## Erstanbau

---

### Rapstisch an Schneidwerk anbauen

Mit dem Mähdrescher den Rapstisch direkt vom Boden aufnehmen.



---

### Vorsicht scharfe Messer



---

### Schnellverschlüsse

Schnellverschlüsse auf beiden Seiten in die dafür vorgesehenen Halter einhängen und verriegeln.

Schnellverschlüsse müssen fest anliegen um Vibrationen des Rapstisches zu vermeiden. Gegebenenfalls Schnellspanne nachstellen.

(Eventuell von Hand ein bisschen nachhelfen.)



## Erstanbau

### Riementrieb

Beim neuen Riementrieb muss die große Keilriemenscheibe im John Deere Schneidwerk versetzt werden. Dazu ist ein zweites Loch in der Halterung vorgesehen, welches 25 mm tiefer sitzt.



Spannvorrichtung ausziehen und mit Rohrklappstecker sichern.



Riemen auflegen und gegebenenfalls nachspannen.

Abbildung zeigt neuen Riemenverlauf

**Keilriemen neu: RS 21060**

**Keilriemen alt: RS 18208**

Große Keilriemenscheibe John Deere

**Keilriemen: RS 21075**



Eventuell muss beim neuen Riementrieb die Spannrolle nachjustiert werden. Dies erfolgt über ein Langloch (A) in der Spannvorrichtung.

A



## Erstanbau

### Mittelabstützung anbringen (ab 22FT)

Position der Mittelabstützung wird durch die Lage der Einschweißhalter (A) im Rapstisch festgelegt.

Haltebock (B) für Mittelabstützung mit Hammerschrauben (M12 X 45) an der abgebildeten Stelle anbringen. Dazu Hammerschrauben in den vorhandenen Langlöchern der Schneidwerksverstellung einhängen.

A

B



Mittelabstützung in das Schneidwerk einhängen (siehe Abbildung). Dazu das U-Stück (A) mit Schrauben M12x35 an der Mittelabstützung (B) befestigen.

B

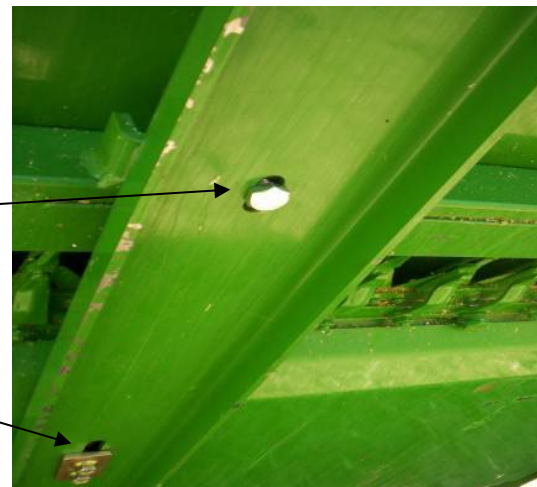
A



Halteplatte (A) mit Schrauben M12x45 anbringen. Schraube (B) M12x25 einbauen.

B

A



## Erstanbau

---

### Mittelabstützung

Alle Schrauben festziehen.

20 – 25 ft werden 1 St Mittelabstützung mitgeliefert.

Bei 30 ft Schneidwerken werden 2 St Mittelabstützungen mitgeliefert

Ab 35 ft werden 3 Mittelabstützungen mitgeliefert.



---

### Halmteiler abringen

Zur besseren Erntegutaufnahme werden Halmteilerspitzen mitgeliefert. Diese werden an den Rapstisch, wie in der Abbildung gezeigt, montiert (rechts und links).



Der Halmteiler kann in der Höhe eingestellt werden. Dazu müssen die Muttern (A) verdreht werden.

#### WICHTIG:

**Der Halmteiler muss immer beweglich sein.**

A



## Erstanbau

---

### Distanzplatten für 30 ft – 35 ft

**Anmerkung:**

**Die Distanzplatten müssen nur bei Bedarf montiert werden.**

**Die Distanzplatten sind erforderlich, um Fertigungstoleranzen auszugleichen, welche nur beim 30 ft Schneidwerk auftreten.**

Distanzplatten ausschließlich im rechten Seitenteil einbauen. Dazu die Löcher bohren und mit den Senkschrauben die Platten verschrauben.

Es werden zwei verschiedene Plattenstärken mitgeliefert (5 mm und 10 mm).

Abbildung zeigt Montageplatz.

Bei der Montage ist darauf zu achten, dass genügend Platz am Spalt (A) vorhanden ist (ca. 50 mm).



A

## Demontage Seitenschutz

Zur Wartung und Reparatur lässt sich der komplette Seitenschutz (Schutztüre und Edelstahlabdeckung) entfernen.



Hierzu lösen Sie die beiden M8 Muttern (A) und die M6 Schrauben (B).

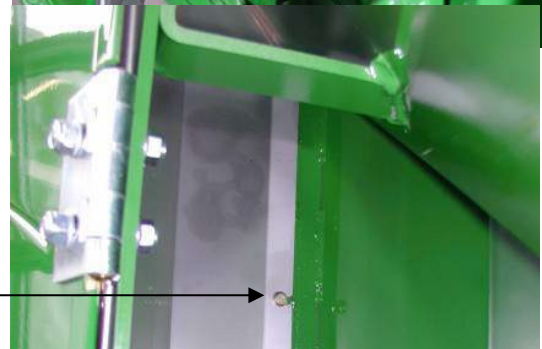


A

Danach kann die komplette Schutzeinheit abgenommen werden. Die Umlenkeinheit ist jetzt frei zugänglich. Dies gilt für die rechte und linke Seite.



B



## 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 und stillstehenden Aggregaten vornehmen!

- Sichtkontrolle auf Beschädigungen, Verformungen und Risse in tragenden Teilen.
- Defekte Bauteile sind auszutauschen.

---

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



---

Regelmäßiges Reinigen der Maschine erhält die lackierten Oberflächen. Warten Sie mit der Reinigung verschmutzter Flächen nicht zu lange - Verblässen 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.

---

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

---

## Positionen der Schmierstellen

---

**ACHTUNG:**

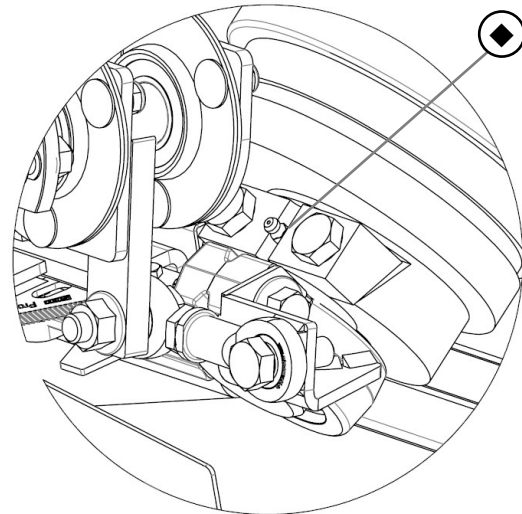
Schneidwerk niemals bei laufendem Motor abschmieren oder warten.



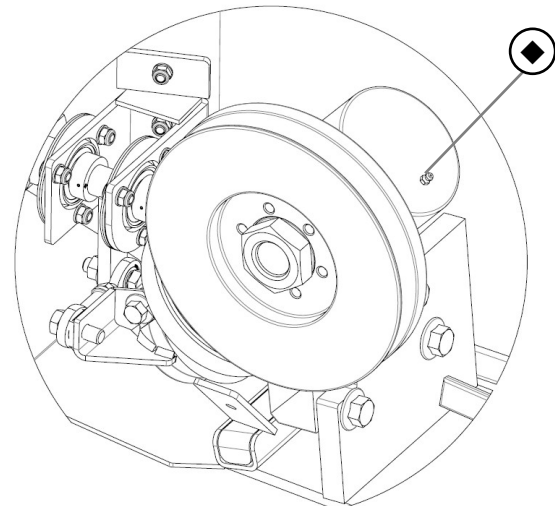
**WICHTIG:**

Die empfohlenen Wartungszeiträume beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschweren Betriebsbedingungen Wartungen entsprechend öfter durchführen.

Lager des Messerkopfes schmieren (Fettpresse alle 50 Betriebsstunden)



Messerbalkenantrieb abschmieren (5 Hübe der Fettpresse alle 50 Betriebsstunden)



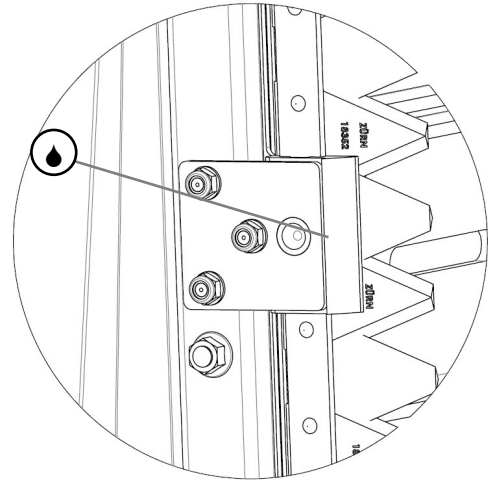
**WICHTIG:**

Es ist normal, dass das Messerantriebsgehäuse während des Betriebs sehr warm wird. Auf keinen Fall übermäßig schmieren, um die Temperatur zu senken. Dichtungsschäden könnten die Folge sein!

## Positionen der Schmierstellen

---

Lager (A) der Seitenmesser auch abschmieren.



## 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
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 abgesichert 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
Rapstisch ohne Funktion	Riemen verschlissen oder beschädigt.	Riemen tauschen und ausreichende Spannung einstellen.
	Riemen nicht aufgelegt.	Riemen auflegen und auf ausreichende Spannung einstellen.
	Riemen nicht gespannt.	Riemen auflegen und auf ausreichende Spannung einstellen.
Schnittprobleme Hauptmesser	Messerbalken Verstopft.	Reinigen des Messerbalkens
	Teile am Messerbalken abgenutzt, beschädigt oder gebrochen	Messerbalken prüfen, und alle abgenutzten und beschädigten Teile ersetzen.
	Schneidkante der Messerfinger nicht parallel zu den Messerklingen bzw. zu großer Abstand zwischen Fingern und Klingen.	Messerfinger austauschen oder gegebenenfalls austauschen.
	Messerbalken des Seitenmessers verbogen.	Messerbalken tauschen und Seitenmesser neu einstellen (siehe Kapitel Anbau Seitenteil rechts).
Schnittproblem Seitenmesser	Klingen klaffen auseinander.	Messerführungen an der Stellschraube nachjustieren.
		Messerführungen austauschen und Spiel an den Klingen einstellen.
		Messerführungen abgenutzt, beschädigt oder gebrochen.
	Seitenmesser verbogen. Keine Halmteilerspitzte verbaut.	Neue Seitenmesser einbauen und durch Einbau der Halmteilerspitzte schützen.
	Spannhaken lose	Alle Spannelementen nach justieren und auf festen Sitz überprüfen.
Vibrationen am Rapstisch	Mittelabstützung nicht eingebaut	Bei den Modellen ab 22 ft Arbeitsbreite die mitgelieferte (-n) Mittelabstützung (-en) einbauen.
	Riemenspannung nicht ausreichend	Riemen an der Spannvorrichtung Nachspannen.
	Ausgeschlagene Verbindungselemente (Vertikale Winkelgelenke oder horizontale Gelenklager)	Verbindungselemente prüfen, und alle ausgeschlagenen Elemente austauschen.
	Messerkopflager ausgeschlagen.	Führungslager des Messerkopfes prüfen, gegebenenfalls austauschen.

## Störungen und Fehlerbehebung

---

Störung	Ursache	Abhilfe
Vibrationen am Rapstisch	Antriebshebel des (der) Seitenmesser schlägt an der Seitenwand oder der Edelstahlverkleidung an.	Hub der Seitenmesser kontrollieren und korrekt einstellen (siehe Kapitel Anbau Seitenteil rechts).
Haspel schlägt im Rapstisch auf	Haspelabstützung nicht eingeklappt.	Haspelabstützung einklappen.
	Haspelabstützung nicht eingebaut.	Haspelabstützung einbauen.

## Technische Daten

---

Typ	Länge über Alles [mm]	Breite über Alles [mm]	Höhe max. [mm]	Arbeitsbreite [mm]	Gewicht [kg]
614	1350	4550	1500	14ft bzw. 4250	400
615	1350	4950	1500	15ft bzw. 4550	410
616	1350	5300	1500	16ft bzw. 4800	420
618	1350	5900	1500	18ft bzw. 5500	440
620	1350	6500	1500	20ft bzw. 6100	460
622	1350	7150	1500	22ft bzw. 6700	500
625	1350	8050	1500	25ft bzw. 7600	520
630	1350	9550	1500	30ft bzw. 9150	660
635	1350	11100	1500	35ft bzw. 10700	720

## 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.

### I. 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.

### II. 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 Mangelfolgen, zum Beispiel bei Ernteverlusten oder Ertragseinbußen.

### III. 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

---

### IV. 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.

### V. 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>	<b>Zürn Harvesting GmbH &amp; Co. KG</b>	
in alleiniger Verantwortung dass das landwirtschaftliche Anbaugerät  <i>the full responsibility for the agricultural implement</i>	Fabrikmarke <i>Brand</i>	<b>Zürn Harvesting</b>
	Typ <i>Type</i>	<b>Raps Profi</b>
genehmigt in <i>approved in</i>	<b>Schoental</b>	
am <i>on</i>	<b>03.03.2023</b>	
durch den <i>by the</i>	<b>Hersteller / manufacturer</b>	
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>	<b>DIN EN ISO 4254-1 (09/16)</b>  <b>DIN EN ISO 4254-7 (12/19)</b>	
Geschehen zu <i>Done at</i>	<b>Schoental</b>	
am <i>on</i>	<b>03/03/2023</b>	
	 Rolf Zürn Geschäftsführer, CEO	

## Notizen

---

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.de](mailto:info@zuern.de)

Internet: [www.zuern.de](http://www.zuern.de)