

Weyher

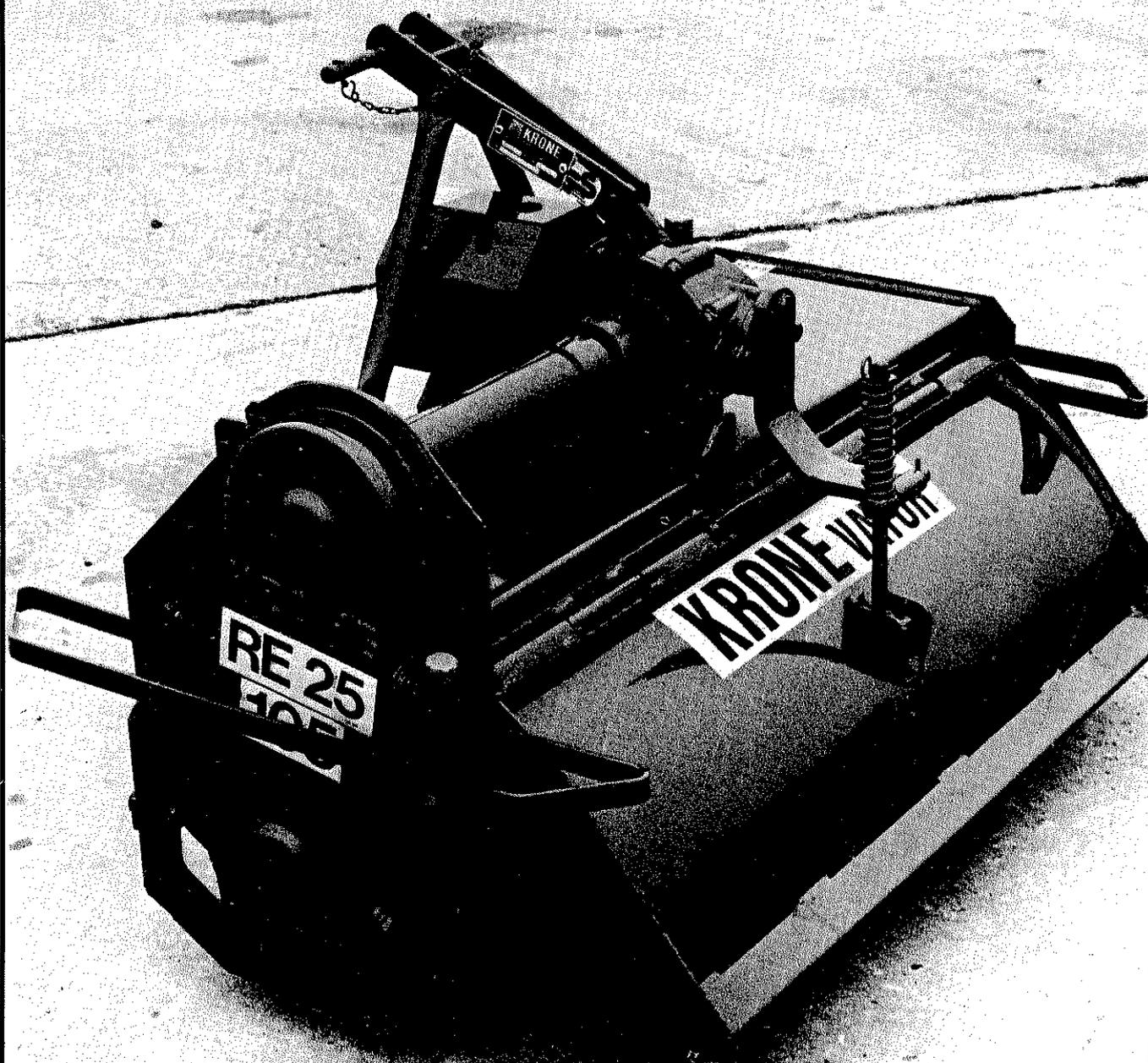
9.9.87



KRONE Nr. 510 000 0

**Betriebsanleitung
und Ersatzteilliste**

KRONEvator Typ RE 25/105



Inhalt	Seite
Arbeitsbreitenverteilung	5
Wichtige Punkte	6
Kontrollliste, Sicherheitsvorkehrungen	7
Vor dem ersten Einsatz	8
Schmierplan	9
Anbau an den Schlepper	10-11
Kettenspannung	12
Messer	12
Gelenkwellen-Betriebsanleitung	13
Praktischer Einsatz	14
Getriebe	16
Rahmen, Dreipunkt-Bock, Kufe, Kettenkasten, Haube	17
Walze, Lager, Kettentrieb	18

Maschinen-  Fabriken

Bernard  Krone ^{G.m.} _{b.H.}

4441 Spelle

Jahr **Masch. Nr.**

Type **Made in W.-Germany**

2324 B

Daten vom
Typenschild
hier eintragen!

Arbeitsbreitenverteilung

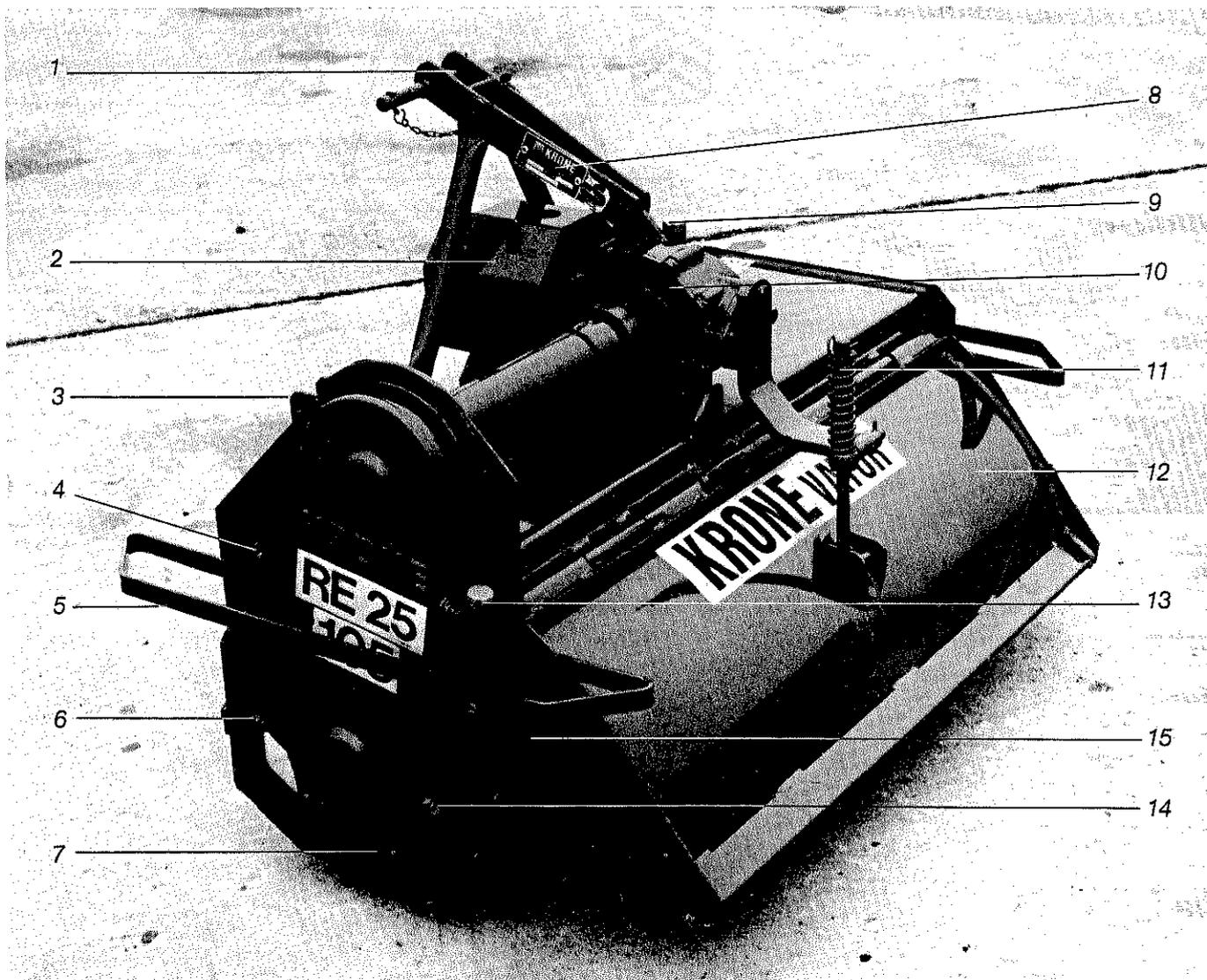
Type	Breite	Arbeitsbreitenverteilung	
RE 25	105	52,5	52,5

In der obigen Abb. wird die Arbeitsbreitenverteilung gegenüber der Schleppermitte ersichtlich.

Technische Daten:

Arbeitstiefe:	max. 11 cm
Fräswalzendurchmesser:	400 mm
Anzahl der Messer pro Platte:	4 Stück
Drehzahl der Fräswalze bei	
540 U/min der Zapfwelle:	162 U/min
800 U/min der Zapfwelle:	240 U/min
Unterlenkernschlußbreiten:	490 mm
	560 mm

Wichtige Punkte Kronevator RE 25/105



Wichtige Punkte:

1 Oberlenkeranschluß

2 Schutzkappe

3 Unterlenkeranschluß Kat. I

4 Stellschraube für Kettenspannung

5 Schutzbügel

6 Verstellung der beidseitigen Kufen

7 Kufe

8 Typenschild

9 Getriebeblätter mit Peilstab

10 Winkelgetriebe

11 Haubenverstellung

12 Haube

13 Einfüllbohrung mit Lüfter

14 Kontroll- und Ablasschraube

15 Fräswalzenlager rechts + links

Kontroll-Liste

Bevor Sie den KRONEvator einsetzen, führen Sie unbedingt folgende Kontrolle durch. Haken Sie jeden einzelnen Punkt ab, nachdem er für zufriedenstellend befunden worden ist oder eine ordnungsgemäße Einstellung erfolgte.

1. Mit dem kombinierten Luftfilter/Ölmaßstab (9) ist der Ölstand im Getriebe zu prüfen. Das Getriebe muß dabei waagrecht liegen. Falls erforderlich, Getriebeöl SAE 90-140 bis 0,5 Liter auffüllen.
2. Im seitlichen Kettentrieb ist die Menge des Getriebefließfettes zu kontrollieren (14) (Fuchsfett CF 305 ca. 1,5 Liter). Dazu wird der Kettenkastendeckel abgenommen.
3. Alle Schmierstellen überprüfen, falls erforderlich abschmieren.
Achten Sie besonders auf die Fräswalzenlager (siehe dazu Schmieranweisung).

4. Vergewissern Sie sich, ob alle Schmierstellen Fett annehmen und ob alle Dichtungen Öl einwandfrei abdichten.
5. Sämtliche Schrauben auf festen Sitz prüfen. Die Kontrolle ist nach zweistündiger Arbeitsdauer vor allem an den Messern zu wiederholen.
6. Vergewissern Sie sich, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht sind.



Sicherheitsvorkehrungen

Schalten Sie immer die Zapfwelle und den Motor des Schleppers aus, bevor Sie

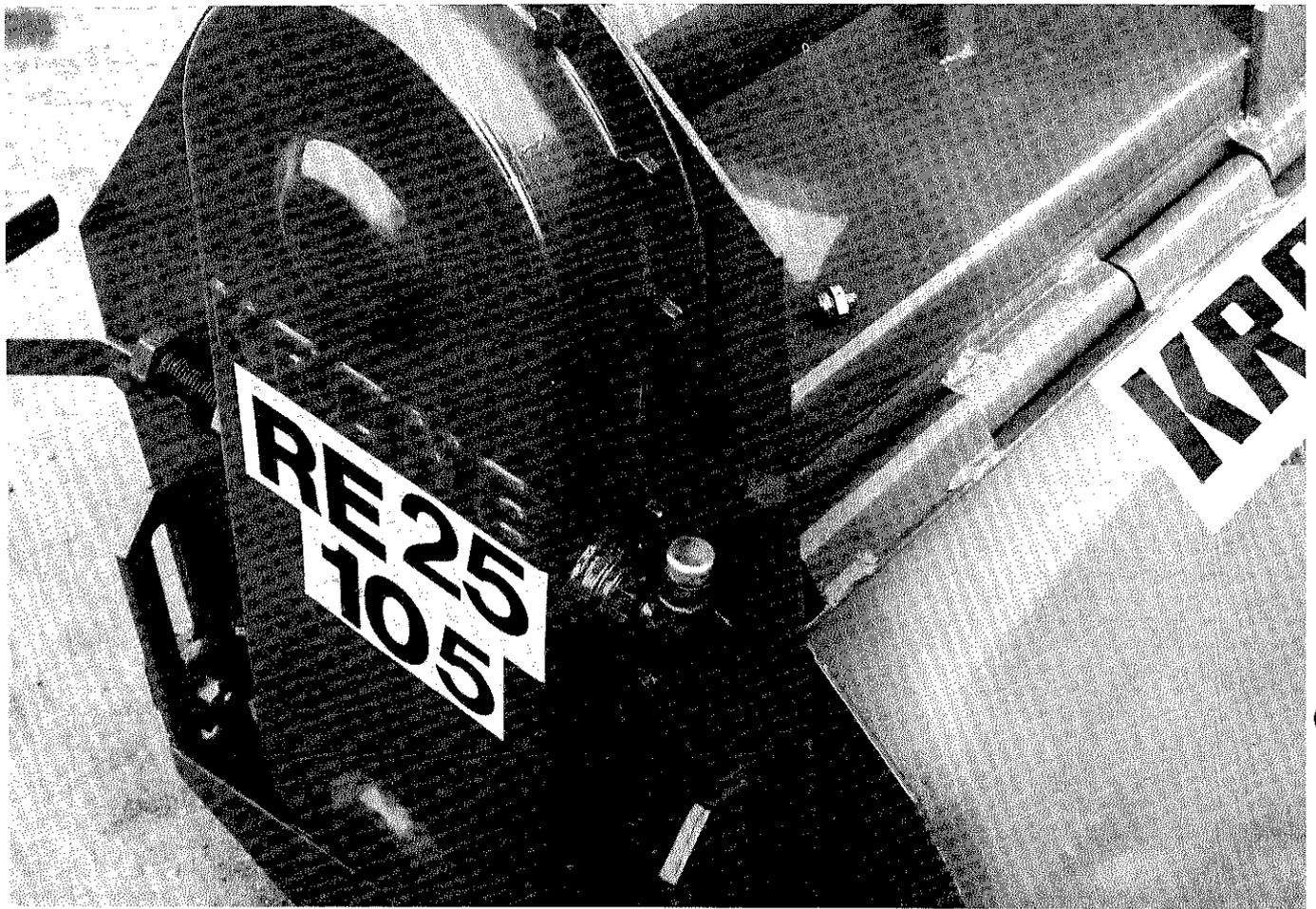
1. diesen verlassen
2. abschmieren
3. den KRONEvator reinigen
4. Einstellungen oder Reparaturen an den Maschinen vornehmen.

Die Schutzbügel (5) sowie die Schutzrohre der Gelenkwelle dürfen nicht entfernt werden.

Beachten Sie die Hinweisschilder!

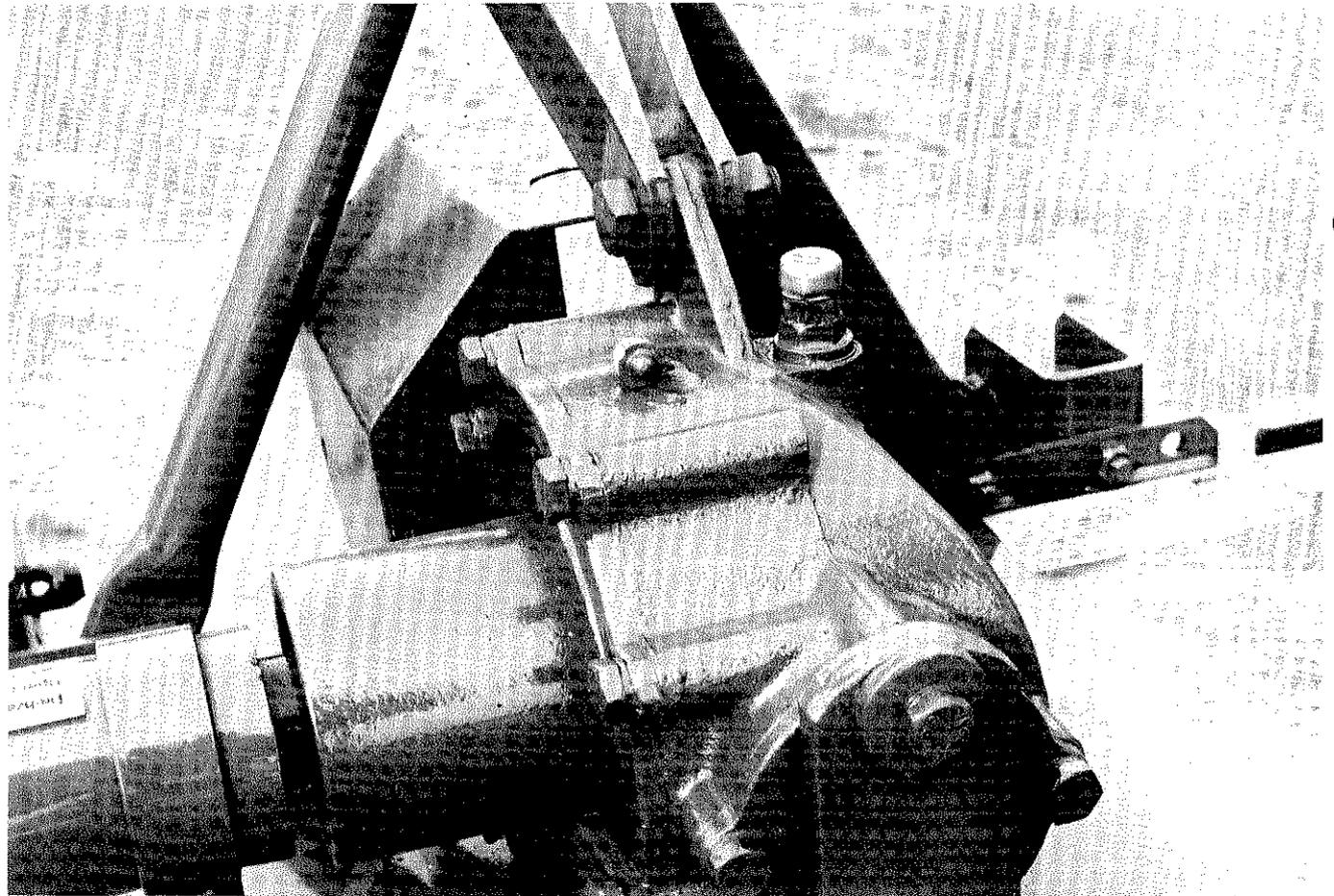
Nehmen Sie nie Beifahrer auf dem Schlepper mit.

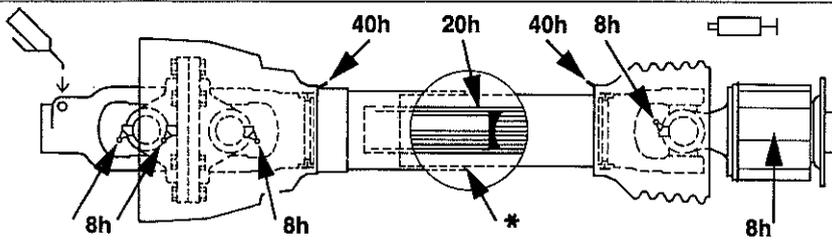
Begrenzen Sie Ihre Transportgeschwindigkeit auf max. 30 km/h.



Vor dem ersten Einsatz die Verschlußschraube des Kettenkastens entfernen und Lüfter einschrauben.

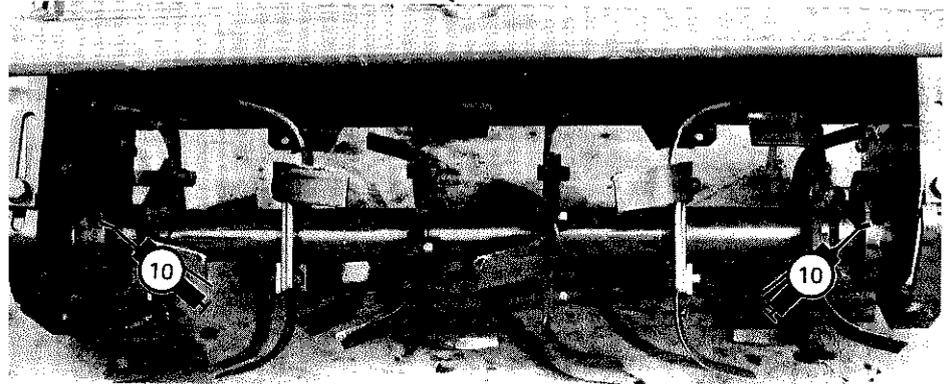
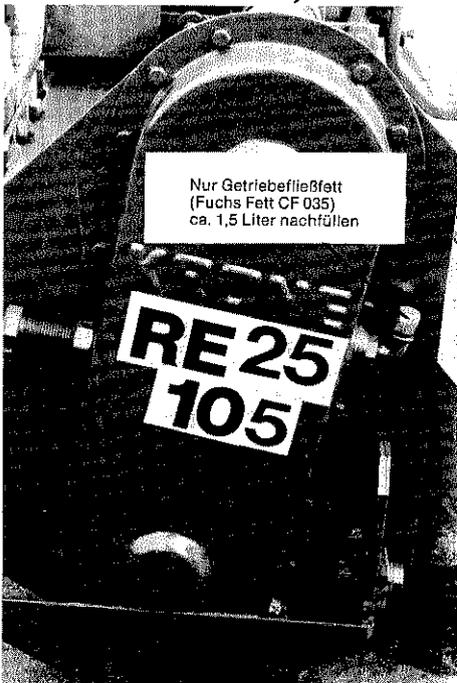
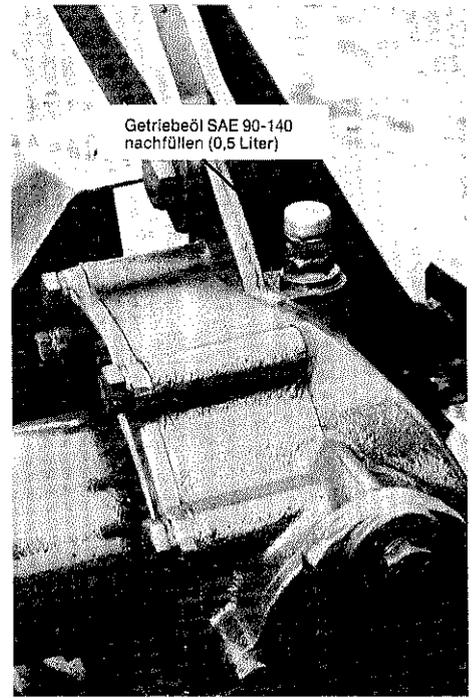
Die Verschlußschraube des Getriebes ist vor dem ersten Einsatz durch den kombinierten Lüfter/Ölmeßstab zu ersetzen.





h = Betriebsstunden

* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern!



Schmierplan

Maschine nur im abgeschalteten Zustand abschmieren.



Mehrzweckfett verwenden, die Häufigkeit ist in Stunden angegeben (Beispiel: nach je 10 Betriebsstunden).

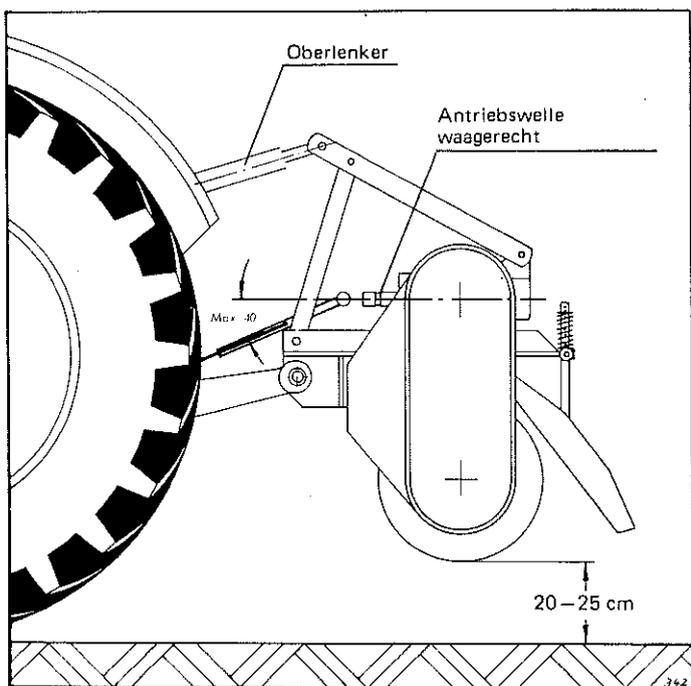
Muß ein spezielles Öl verwendet werden, so ist an dem entsprechenden Teil die genaue Bezeichnung angegeben.

Anbau an den Schlepper

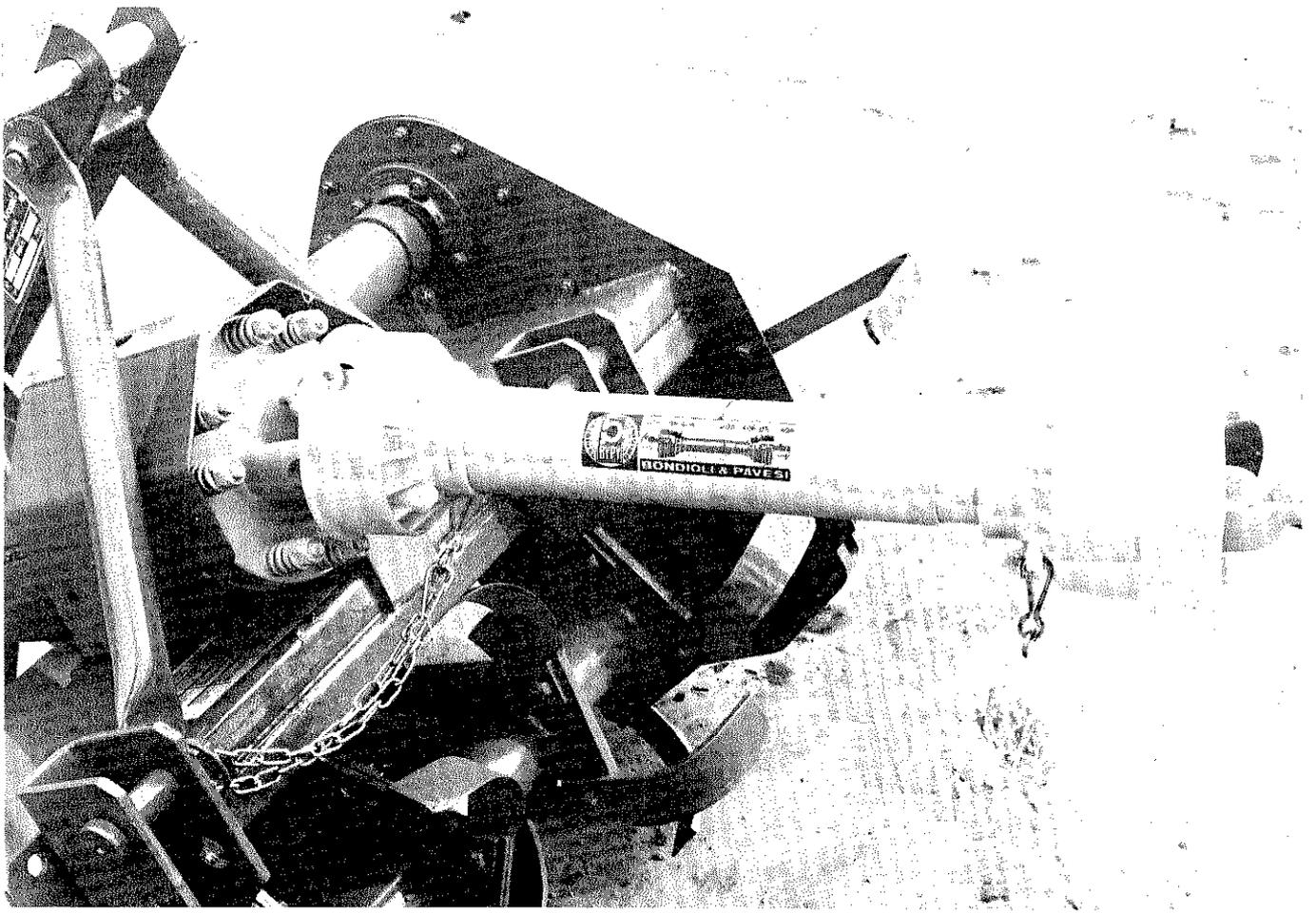
Zum Anbau des KRONEvators an das Dreipunktgestänge des Schleppers ist der KRONEvator mit Zapfen der Kategorie I ausgerüstet.

Für den Oberlenker besitzt der Steckbolzen zwei Ansätze.

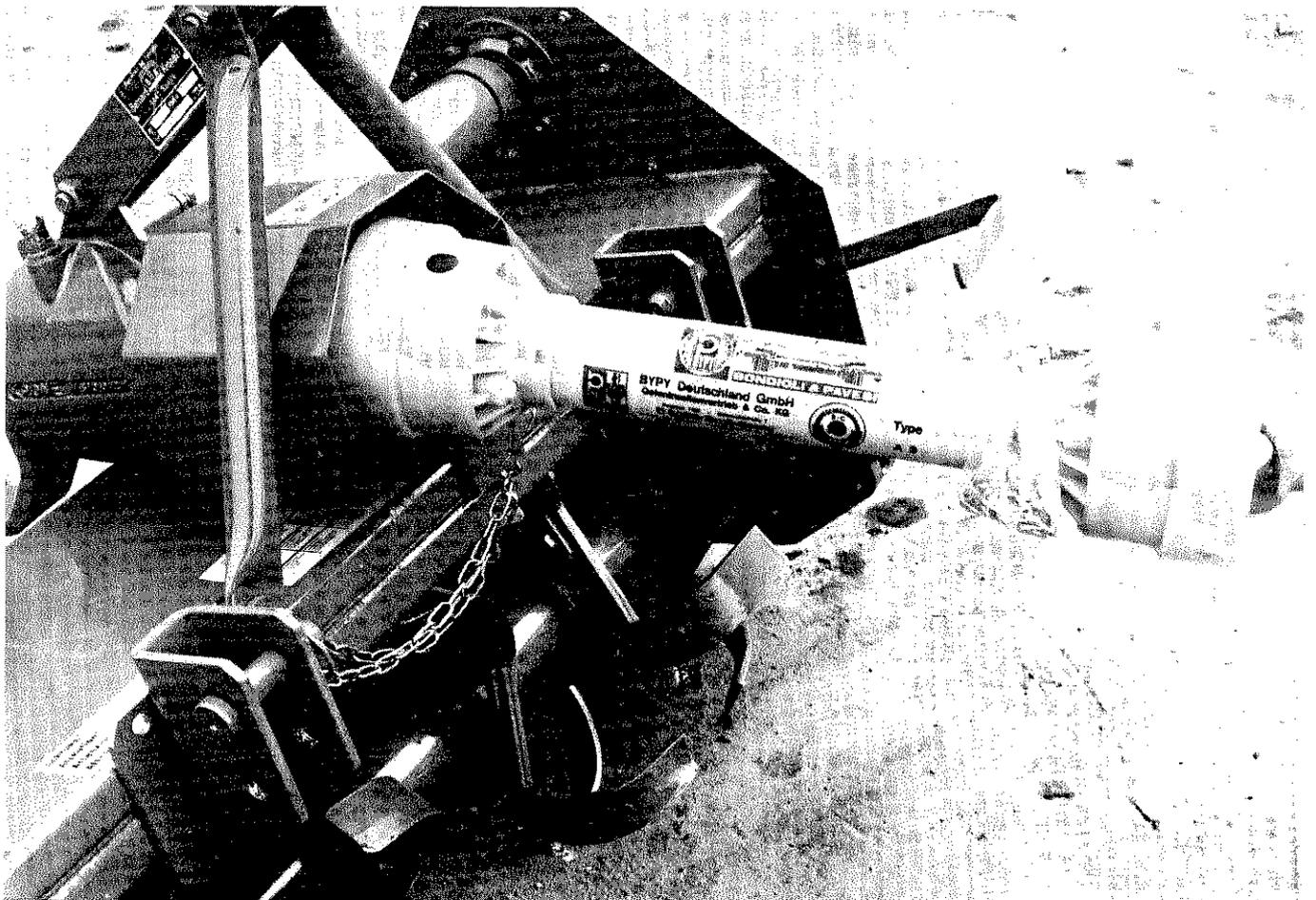
1. Der linke Unterlenker wird zuerst mit dem KRONEvator gekuppelt.
2. Danach folgt der rechte Unterlenker.
3. Durch Stabilisierungsketten oder -streben wird das Gerät seitlich bis auf einen geringen Spielraum festgelegt.
4. Der Oberlenker wird angeschlossen.
5. Durch Längenänderung des Oberlenkers wird die Stellung eingerichtet – die Antriebswelle des Getriebes muß waagrecht sein.
6. Die Gelenkwelle wird in der Länge angepaßt (s. Gelenkwellen-Betriebsanleitung) und angebaut.
7. Jetzt wird die Bodenfräse für den Transport angehoben, ein Abstand von 20 bis 25 cm reicht zwischen der Messerwalze und dem Erdboden aus.



Achtung: Wird die Gelenkwelle in voll angehobenem Zustand des KRONEvators über 35° abgewinkelt, führt dieses zum Bruch der Kreuzgelenke oder Zapfwelle. Um die Abwinkelung unter 35° zu halten, werden die beiden Verbindungsstangen zu den Unterlenkern verlängert.

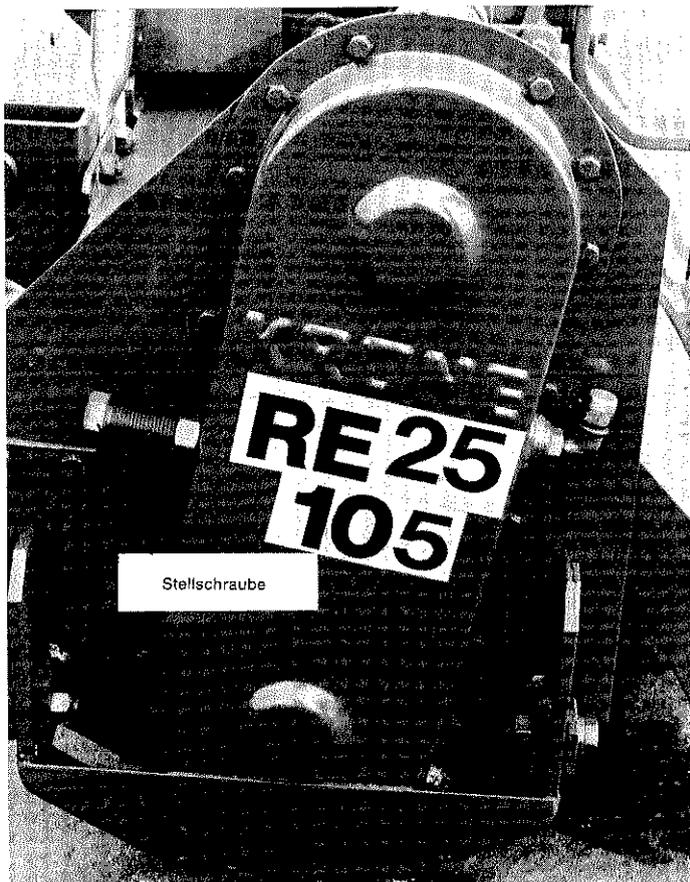


Die Gelenkwelle ist mit der Überlastsicherung maschinenseitig anzubringen (weitere Anleitungen s. Gelenkwellen-Betriebsanleitung S. 13).



Kettenspannung

Die Spannung der Antriebskette ist mit einem Spiel von 12 mm einzurichten. Die Spannung der Kette wird über die Stellschraube am Kettenkasten vorgenommen.

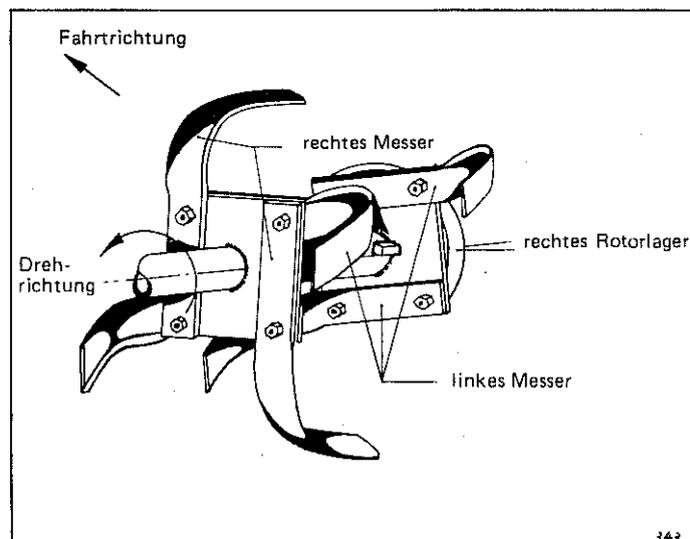
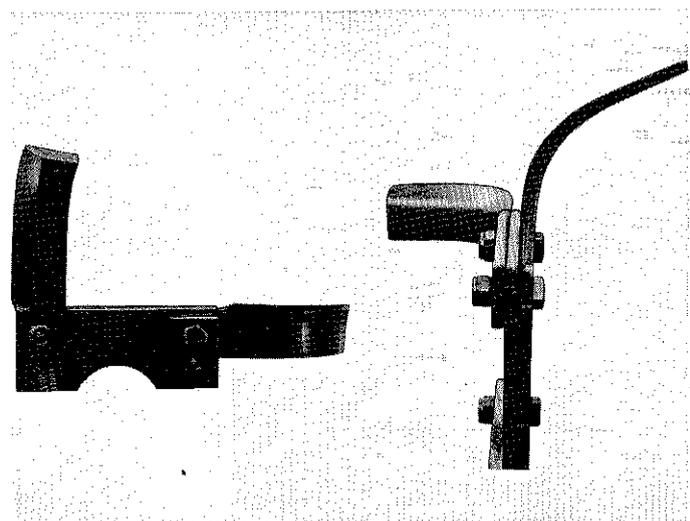


Messer

Die selbstschärfenden Messer aus hochvergütetem Stahl sind zu je 2 Paaren an der Messerplatte angeflanscht.

Wie Abb. 343 zeigt, sind die rechten Messer an der linken Flanschseite und die linken Fräsmesser an der rechten Flanschseite montiert.

- Nach Abbau eines jeden Messers das neue sofort wieder anschrauben, damit die spiralförmige Anordnung der Messer erhalten bleibt.
- Die Messerschrauben sollten regelmäßig überprüft und, wenn erforderlich, erneuert werden.
- Für die Messermontage sind nur Originalschrauben zu verwenden.



Betrieb und Wartung

Kuppeln

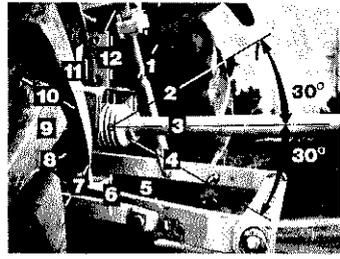


Zapfwelle reinigen.
Schiebestift drücken.

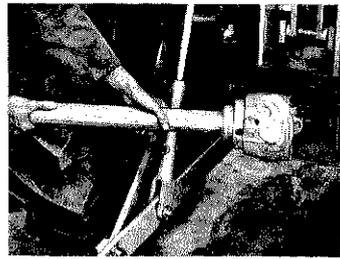


Ziehverschluß verschieben.
Je nach Ausführung ziehen oder drücken.

Gelenk-abwinkelung

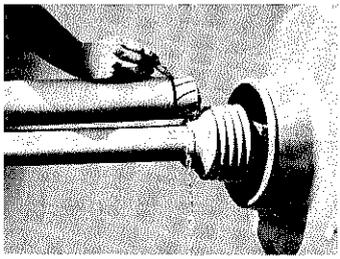


Bei großen Abwinkelungen Antrieb abschalten.

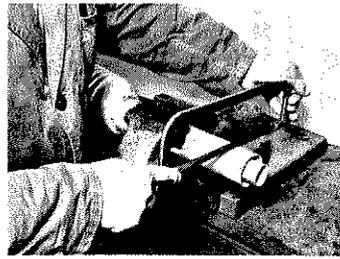


Weitwinkel-Gleichlaufgelenkwelle
Gelenkabwinkelung in Bewegung und im Stillstand max. 70°; Schwenkbereich überprüfen.

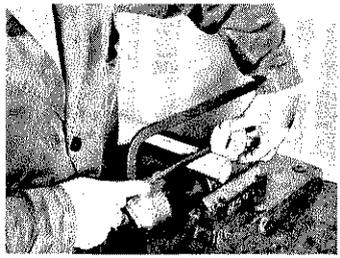
Länge anpassen



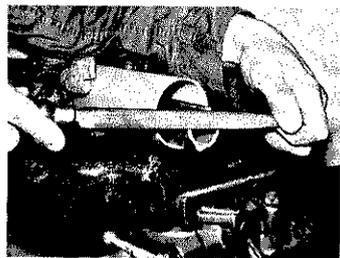
Zur Längenanpassung Gelenkwellenhälften nebeneinander halten und anzeichnen.



Unfallschutzrohre abtrennen.

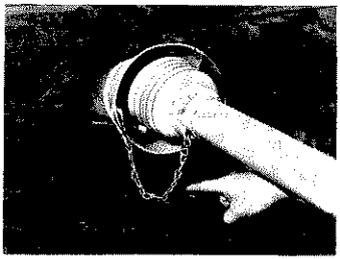


Schiebepprofile in gleichem Maße wie Schutzrohre kürzen.



Trenngrat und Späne entfernen.

Unfallschutz

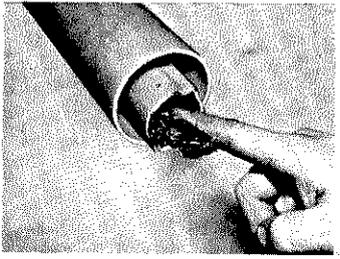


Haltekette lose einhängen. Schwenkbereich beachten.

Nur mit geschützter Gelenkwelle arbeiten!

Für einen ausreichenden Ergänzungsschutz über der Zapfwelle ist zu sorgen.

Schmierung

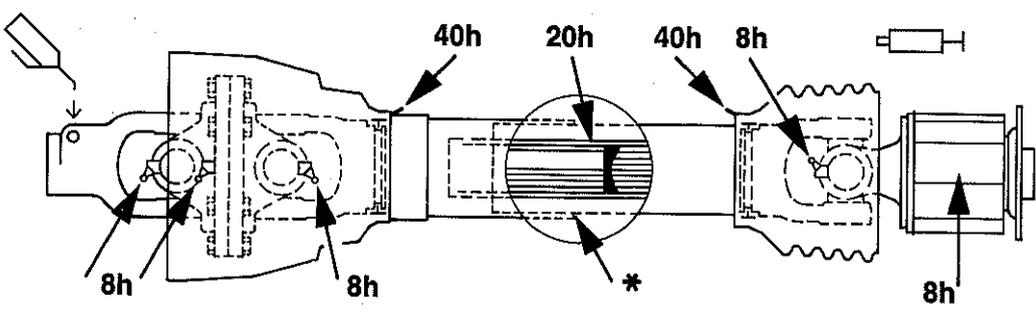


Äußeres Schiebepprofil innen fetten.



Gelenk zum Abschmieren abwinkeln.

Schmierplan



* Im Winterbetrieb sind die Schutzrohre zu fetten, um ein Festfrieren zu verhindern!

Praktischer Einsatz

Der KRONEvator ist konstruktiv nur für eine Oberflächenbearbeitung in Kulturböden, wie Saatbeetbereitung und Stoppelbearbeitung ausgelegt.

Im Dauerbetrieb läßt die Überlastsicherung keine höhere Leistungsaufnahme wie etwa 25 PS zu.

Achtung! Die Überlastsicherung darf nicht heiß werden!

Schlepper mit einer Motorleistung über 25 PS sind nicht zugelassen!

Der Einstellwert der Scheibenkupplung darf nicht verändert werden.

Die Arbeitsqualität und Leistung ist abhängig von Drehzahl der Fräswalze, der Geschwindigkeit des Schleppers, von der Struktur des Bodens und der Stellung der Haube.

Die Stellung der Haube ist über die federnd aufgehängte Halterung zu erzielen:

bei niedriger Haube – Vermischung
bei hoher Haube – Entmischung

Die Entmischung ist vor allem zur Unkrautbekämpfung zu empfehlen.

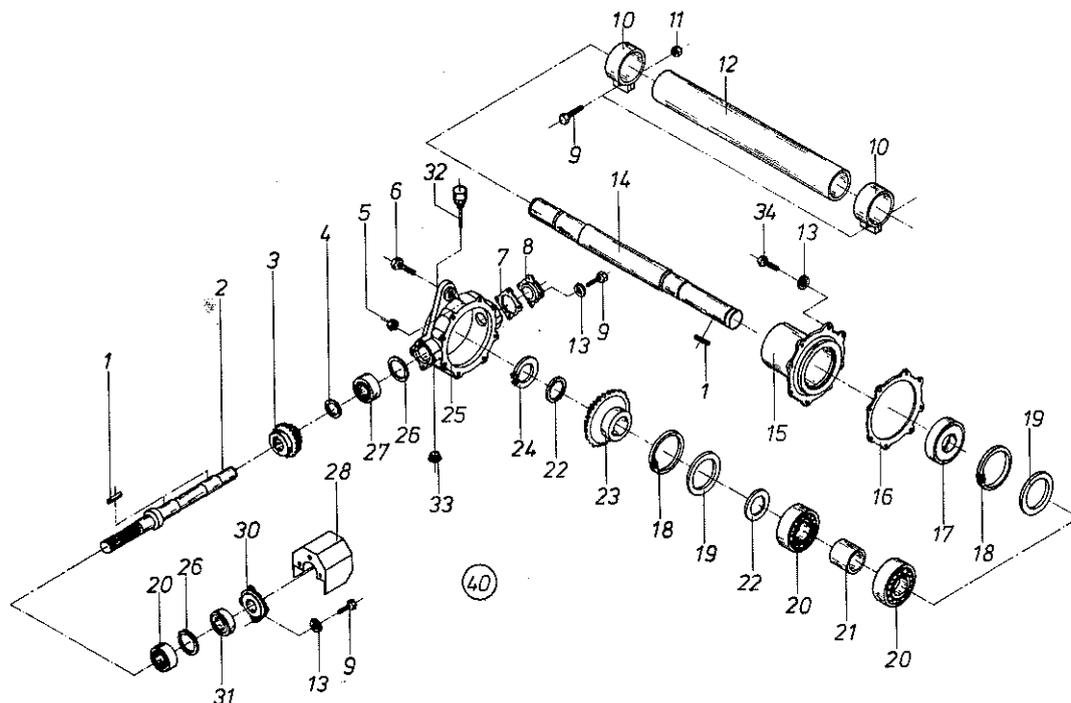
Eine niedrige Drehzahl der Fräswalze und hohe Geschwindigkeit ergeben einen grobscholligen Boden. Bei einer Geschwindigkeit von über 5 km/h muß die hohe Drehzahl eingesetzt werden, da die Messer sonst auf dem Boden abrollen. Eine hohe Drehzahl der Fräswalze und geringe Geschwindigkeit ergeben eine feine Krümelung. Böden, die zur Verschlemmung neigen, sollten nur grobschollig gefräst werden. Sie werden dabei feststellen, daß der Leistungsbedarf bei der niedrigen Drehzahl wesentlich geringer ist.

Die Arbeitstiefeneinstellung erfolgt über Kufen.

ACHTUNG!

Über eine Arbeitstiefe von über 10 bis 12 cm darf mit diesem KRONEvator nicht gearbeitet werden.

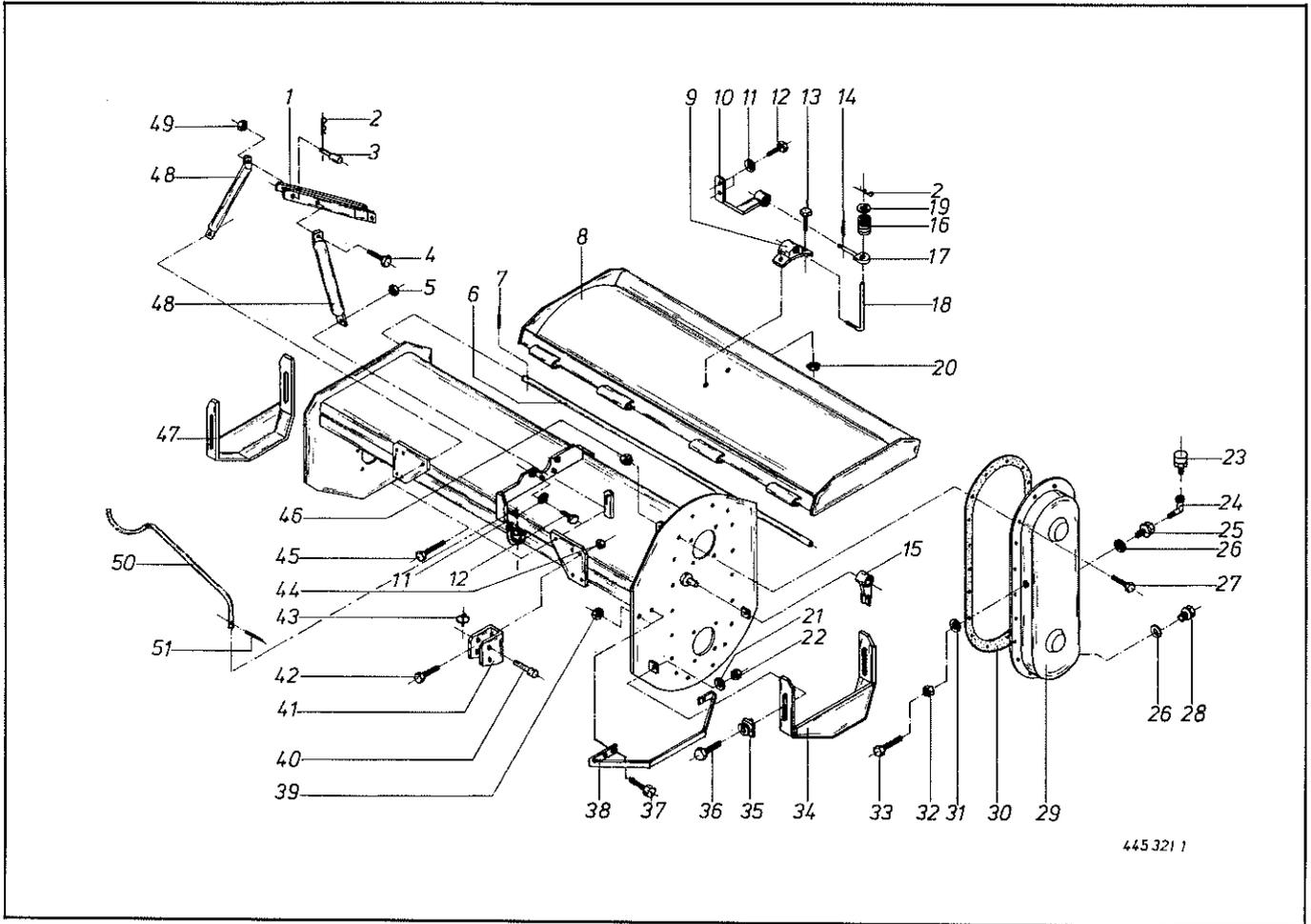
1



445 323 1

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	915 072 0	Paßfeder A 8 x 7 x 32	19	910 741 0	Stützscheibe 63 x 80 x 3
2	510 037 0	Getriebeantriebswelle	20	930 167 0	Rillenkugellager 6307
3	109 177 2	Kegelritzel m = 5, Z = 16	21	510 039 0	Distanzhülse
4	910 843 0	Paßscheibe 25 x 35 x 0,5	22	911 133 0	Paßscheibe 35 x 45 x 0,5
	910 844 0	Paßscheibe 25 x 35 x 1,0		911 134 0	Paßscheibe 35 x 45 x 1,0
5	908 716 1	6kt.- Mutter NM 16		911 136 0	Paßscheibe 35 x 45 x 2,0
6	901 131 0	6kt.- Schraube M 16 x 50	23	109 185 2	Kegelrad m = 5, Z = 32
7	510 065 1	Getriebedeckeldichtung	24	911 541 0	Seegerring A 35 x 1,5
8	510 069 2	Getriebedeckel hinten	25	510 012 4	Getriebegehäuse
9	900 279 0	6kt.- Schraube M 10 x 25	26	910 964 0	Paßscheibe 63 x 80 x 1
10	924 117 0	Befestigungschelle	27	930 805 0	Rillenkugellager 6405
11	908 758 0	6kt.- Mutter NM 10	28	510 073 0	Schutztrichter
12	510 066 2	Schutzrohr	30	510 014 4	Getriebeffansch, vorn
13	910 011 0	Federring B 10	31	936 336 0	Simmerring 35 x 62 x 12 B 2
14	510 038 1	Getriebeantriebswelle	32	107 102 0	Ölmeßstab m. Lüfter
15	510 013 2	Getriebeffansch	33	906 040 0	Verschlußschraube M 18 x 1,5
16	510 064 1	Getriebeffanschdichtung	34	900 283 0	6kt.- Schraube M 10 x 40
17	936 362 0	Simmerring 40 x 80 x 13 B 2	40	510 011 4	Getriebe kpl.
18	911 673 0	Seegerring I 80 x 2,5		926 101 0	Getriebeöl SAE 90

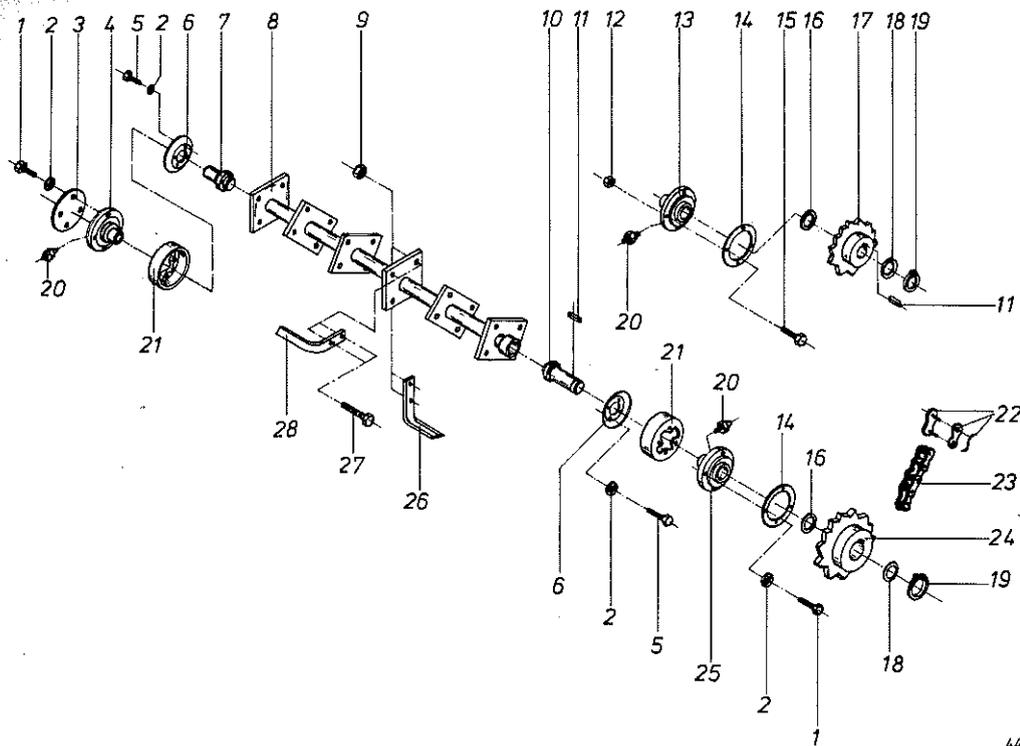
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 321 1

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	510 052 0	Oberlenkeranschluß kpl.	27	900 257 0	6kt.- Schraube M 8 x 20
2	917 104 0	Federstecker 4	28	906 016 0	Verschlußschraube M 24 x 1,5
3	063 125 4	Dreipunktbolzen	29	039 020 3	Kettenkasten
4	901 139 0	6kt.- Schraube M 16 x 90	30	039 021 1	Korkdichtung
5	908 711 1	6kt.- Mutter NM 12	31	937 736 0	Cu.- Ring 20 x 26 x 1,5
6	510 059 0	Scharnierstange	32	908 525 0	6kt.- Mutter M 20
7	912 641 0	Spannhülse 6 x 30	33	900 386 0	6kt.- Schraube M 20 x 100
8	510 056 0	Schutzhaube kpl.	34	510 040 1	Kufe links kpl.
9	514 184 0	Stangenlager	35	035 123 2	Zahnscheibe
10	510 051 1	Winkelhalter	36	901 133 0	6kt.- Schraube M 16 x 60
11	910 011 0	Federring B 10	37	900 277 0	6kt.- Schraube M 10 x 20
12	900 638 0	6kt.-Schraube M 10 x 35	38	510 068 2	Schutzbügel
13	900 279 0	6kt.-Schraube M 10 x 25	39	908 758 0	6kt.- Mutter NM 10
14	912 613 0	Spannhülse 5 x 30	40	510 061 0	Dreipunktbolzen
15	510 021 1	Kettenspanner	41	510 034 0	U-Bügel
16	034 057 0	Druckfeder	42	900 298 0	6kt.- Schraube M 12 x 30
17	035 056 1	Stangenhalter	43	917 010 0	Klappstecker 9 x 40
18	034 055 1	Haubenhaltestange	44	908 711 1	6kt.- Mutter NM 12
19	910 511 0	Scheibe 18 x 30 x 3	45	900 296 0	6kt.- Schraube M 12 x 25
20	908 758 0	6kt.- Mutter NM 10	46	908 706 0	6kt.- Mutter NM 8
21	910 014 0	Federring B 16	47	510 043 1	Kufe rechts kpl.
22	908 020 0	6kt.- Mutter M 16	48	510 063 0	Rohrstütze
23	919 802 0	BelüftungsfILTER	49	908 716 1	6kt.- Mutter NM 16
24	925 901 0	Winkel 1/4" x 90	50	514 225 0	Gelenkwellenstütze
25	035 263 1	Verschlußschraube M 24 x 1,5	51	912 608 0	Spannhülse 5 x 20
26	937 746 0	Cu.- Ring 24 x 32 x 1,5			

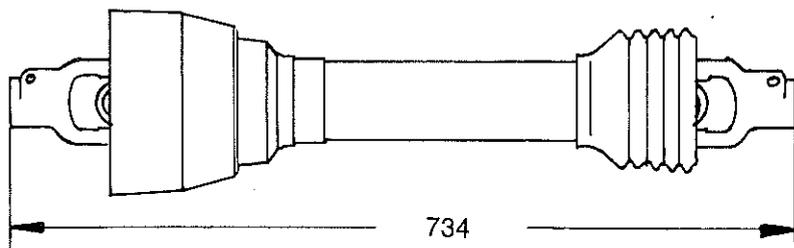
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 322 0

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	900 281 0	6kt.- Schraube M 10 x 30	15	900 279 0	6kt.- Schraube M 10 x 25
2	910 111 1	Federring B 10	16	911 133 0	Paßscheibe 35 x 45 x 0,5
3	510 033 0	Deckscheibe	17	510 022 2	oberes Kettenrad Z = 15, 3/4"
4	934 126 0	Flanschlager kpl.	18	910 727 0	Stützscheibe 35 x 45 x 2,5
5	900 279 0	6kt.- Schraube M 10 x 25	19	911 541 0	Seegerring A 35 x 1,5
6	510 027 0	Schutzscheibe	20	919 004 0	Kegelschmiernippel H 1/5 10 x 1
7	510 028 0	Lagerzapfen, rechts	21	510 030 1	Wickelschutz
8	510 024 1	Fräsmaße, kpl.	22	921 975 0	Verschlußglied kpl. 3/4"
9	908 711 1	6kt.- Mutter NM 12	23	921 960 0	Rollenkette 3/4" x 62 Rollen
10	510 029 1	Antriebszapfen, links	24	510 023 2	unteres Kettenrad Z = 25, 3/4"
11	915 072 0	Paßfeder A 8 x 7 x 32	25	934 125 0	Flanschlager kpl.
12	908 758 0	6kt.- Mutter NM 10	26	034 109 0	Fräsmesser, links
13	934 127 0	Flanschlager kpl.	27	900 299 0	6kt.- Schraube M 12 x 35
14	510 062 0	Dichtung	28	034 020 0	Fräsmesser, rechts

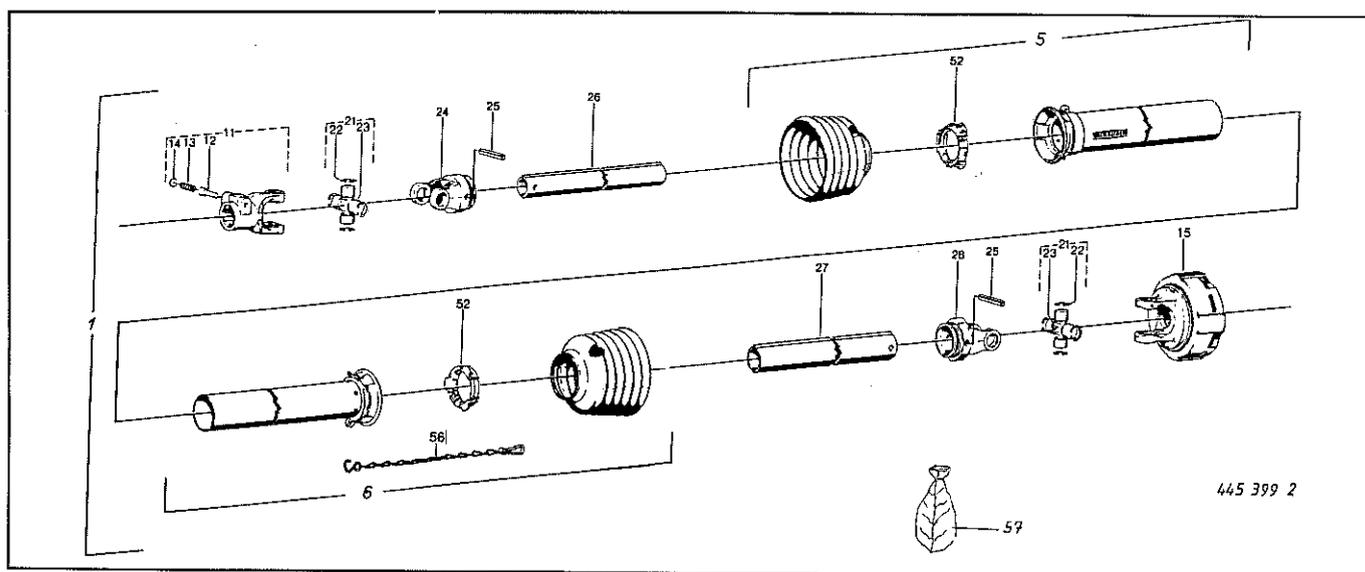
Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of orders state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et No. de la machine, ainsi que l'année de construction.



austauschbar mit
By-Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

für Type: RE 25/105

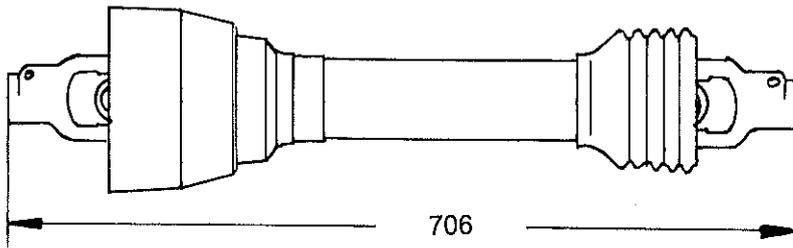


445 399 2

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	949 046 0	Gelenkwelle kpl.	22	949 409 0	Sicherungsring
5	949 937 0	Schutzhälfte außen (Rohrl. = 550 mm)	23	949 627 0	Schmiernippel
6	949 927 0	Schutzhälfte innen (Rohrl. = 550 mm)	24	949 410 0	Rillengabel
11	949 403 0	Aufsteckgabel kpl.	25	912 719 0	Spannhülse 10 x 65
12	955 338 0	Schiebestift	26	949 690 0	Profilrohr (L = 500 mm)
13	955 339 0	Druckfeder	27	949 731 0	Profilrohr (L = 500 mm)
14	955 336 0	Scheibe	28	949 428 0	Rillengabel
15	949 483 0	Scheibenkupplung kpl. 450 Nm	52	949 863 0	Gleitring
	949 568 0	Reibscheibe	56	949 852 0	Haltekette
21	956 560 0	Kreuzgarnitur kpl.	57	949 202 0	SC - Schutz



**Rohrlänge anpassen!
Siehe Seite**



austauschbar mit
By-Py-Gelenkwelle

Ersatz für:

für Type: RE 25/105

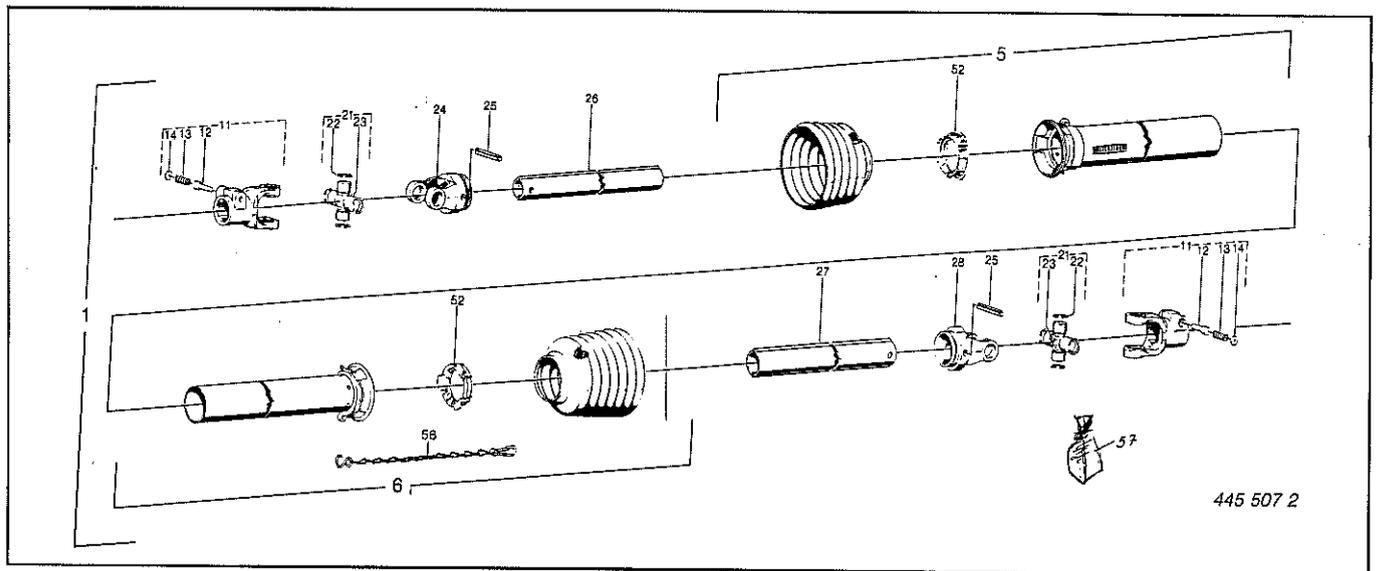


Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	949 045 0	Gelenkwelle kpl.
5	949 937 0	Schutzhälfte außen (Rohrl. = 550 mm)
6	949 927 0	Schutzhälfte innen (Rohrl. = 550 mm)
11	949 403 0	Aufsteckgabel kpl.
12	955 338 0	Schiebestift
13	955 339 0	Druckfeder
14	955 336 0	Schelbe
21	956 560 0	Kreuzgarnitur
22	949 409 0	Sicherungsring

Abb. Ill. Dessin	Best.-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
23	949 627 0	Schmiernippel
24	949 410 0	Rillengabel
25	912 719 0	Spannhülse 10 x 65
26	949 690 0	Profilrohr (L = 500 mm)
27	949 731 0	Profilrohr (L = 500 mm)
28	949 428 0	Rillengabel
52	949 863 0	Gleitring
56	949 852 0	Haltekette
57	949 202 0	SC-Schutz



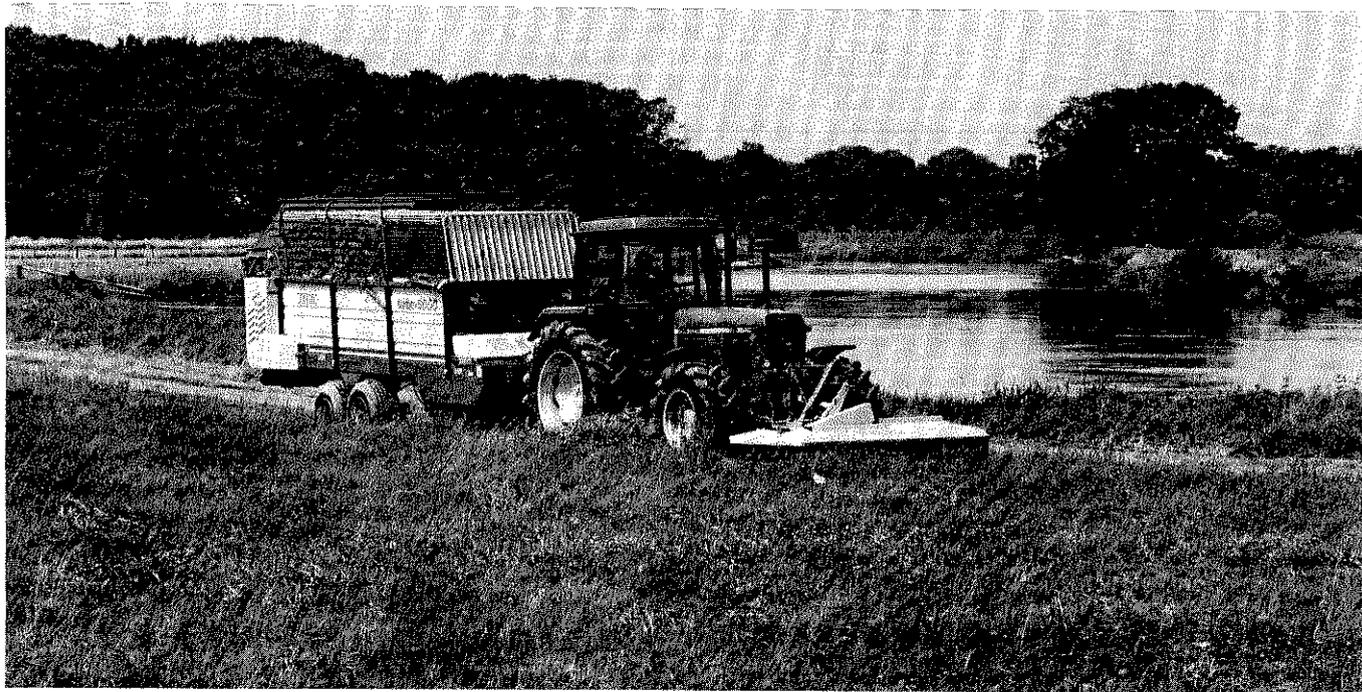
Rohrlänge anpassen!
Siehe Seite

Bestell-Nr.	Tafel	Abb.									
34 020 0	3	28	510 073 0	1	28	911 133 0	3	16	949 568 0	4	15
34 055 1	2	18	514 184 0	2	9	911 134 0	1	22	949 627 0	4	23
34 057 0	2	16	514 225 0	2	50	911 136 0	1	22	949 627 0	5	23
34 109 0	3	26	900 257 0	2	27	911 541 0	1	24	949 690 0	4	26
35 056 1	2	17	900 277 0	2	37	911 541 0	3	19	949 690 0	5	26
35 123 2	2	35	900 279 0	1	9	911 673 0	1	18	949 731 0	4	27
35 263 1	2	25	900 279 0	2	13	912 608 0	2	51	949 731 0	5	27
39 020 3	2	29	900 279 0	3	5	912 613 0	2	14	949 852 0	4	56
39 021 1	2	30	900 279 0	3	15	912 641 0	2	7	949 852 0	5	56
63 125 4	2	3	900 281 0	3	1	912 719 0	4	25	949 863 0	4	52
107 102 0	1	32	900 283 0	1	34	912 719 0	5	25	949 863 0	5	52
109 177 2	1	3	900 296 0	2	45	915 072 0	1	1	949 927 0	4	6
109 185 2	1	23	900 298 0	2	42	915 072 0	3	11	949 927 0	5	6
510 011 4	1	40	900 299 0	3	27	917 010 0	2	43	949 937 0	4	5
510 012 4	1	25	900 386 3	2	33	917 104 0	2	2	949 937 0	5	5
510 013 2	1	15	900 638 0	2	12	919 004 0	3	20	955 336 0	4	14
510 014 4	1	30	901 131 0	1	6	919 802 0	2	23	955 336 0	5	14
510 021 1	2	15	901 133 0	2	36	921 960 0	3	23	955 338 0	4	12
510 022 2	3	17	901 139 0	2	4	921 975 0	3	22	955 338 0	5	12
510 023 2	3	24	906 016 0	2	28	924 117 0	1	10	955 339 0	4	13
510 024 1	3	8	906 040 0	1	33	925 901 0	2	24	955 339 0	5	13
510 027 0	3	6	908 020 0	2	22	926 101 0	1	40	956 560 0	4	21
510 028 0	3	7	908 525 0	2	32	930 167 0	1	20	956 560 0	5	21
510 029 1	3	10	908 706 0	2	46	930 805 0	1	27			
510 030 1	3	21	908 711 1	2	5	934 125 0	3	25			
510 033 0	3	3	908 711 1	2	44	934 126 0	3	4			
510 034 0	2	41	908 711 1	3	9	934 127 0	3	13			
510 037 0	1	2	908 716 1	1	5	936 336 0	1	31			
510 038 1	1	14	908 716 1	2	49	936 362 0	1	17			
510 039 0	1	21	908 758 0	1	11	937 736 0	2	31			
510 040 1	2	34	908 758 0	2	20	937 746 0	2	26			
510 043 1	2	47	908 758 0	2	39	949 045 0	5	1			
510 051 1	2	10	908 758 0	3	12	949 046 0	4	1			
510 052 0	2	1	910 011 0	1	13	949 202 0	4	57			
510 056 0	2	8	910 011 0	2	11	949 202 0	5	57			
510 059 0	2	6	910 014 0	2	21	949 403 0	4	11			
510 061 0	2	40	910 111 1	3	2	949 403 0	5	11			
510 062 0	3	14	910 511 0	2	19	949 409 0	4	22			
510 063 0	2	48	910 727 0	3	18	949 409 0	5	22			
510 064 1	1	16	910 741 0	1	19	949 410 0	4	24			
510 065 1	1	7	910 843 0	1	4	949 410 0	5	24			
510 066 2	1	12	910 844 0	1	4	949 428 0	4	28			
510 068 2	2	38	910 964 0	1	26	949 428 0	5	28			
510 069 2	1	8	911 133 0	1	22	949 483 0	4	15			

Das Erfolgsprogramm



KRONE



Das Erfolgsprogramm



KRONE



Erntetechnik

- Turbomäher TA/TF
- Scheibenmäher AM
- Ladewagen
- Schneid-Lade- und Dosierwagen Turbo
- Rundballenpressen KR
- Mais Chopper

Transporttechnik

- Einachs-Dreiseitenkipper
- Zweiachs-Dreiseitenkipper
- Stallungstreuer Optimat

Bodenbearbeitung

- KRONEvatoren
- KRONErotoren
- TURBORotoren
- Baukasten-Volldrehpflüge

Nutzfahrzeuge

für den rationalen Gütertransport

