

Werbung

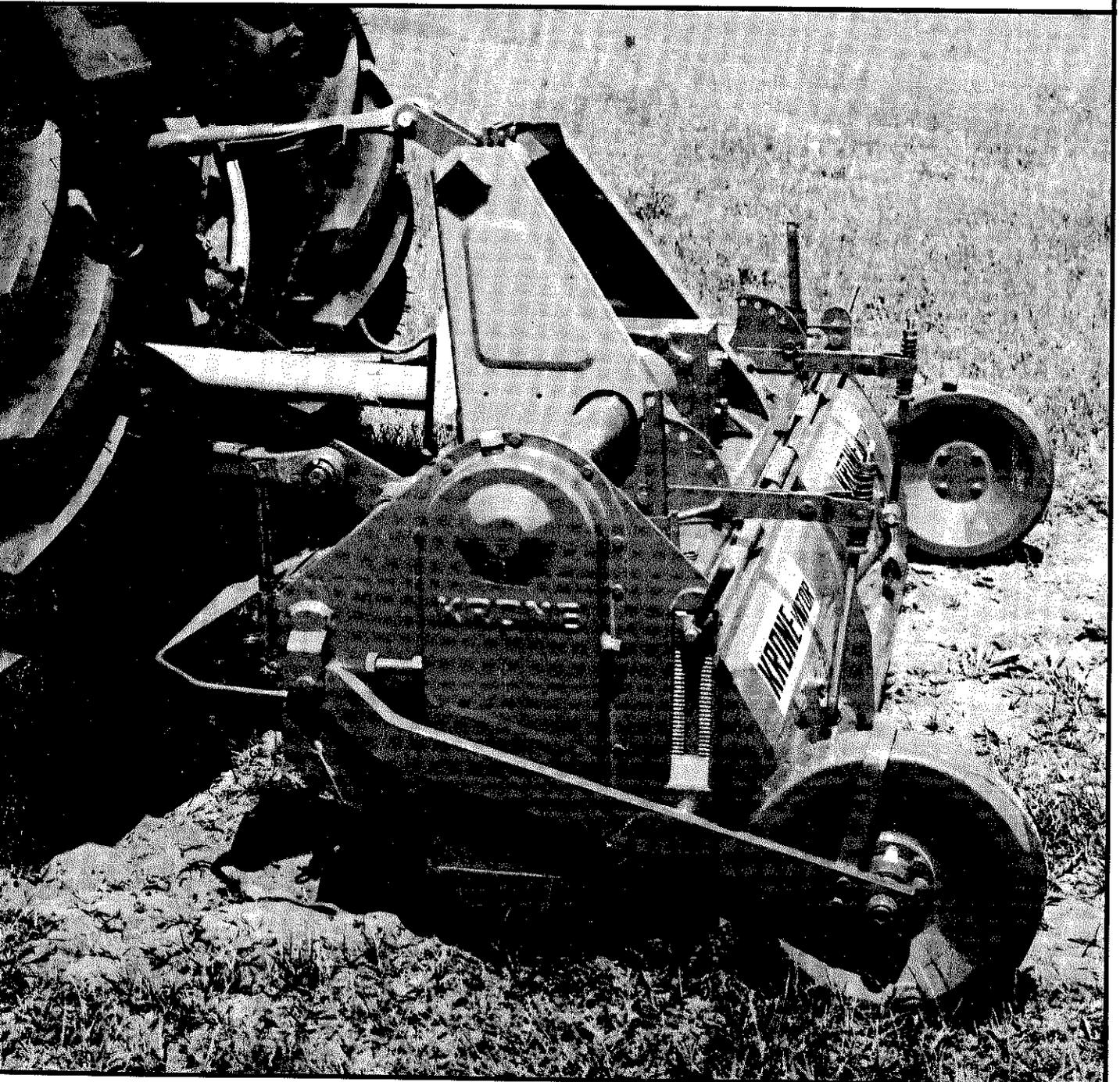


KRONE

Nr. 512-1

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

KRONEvator RE 65, RES 65



Inhalt	Seite
Betriebsanleitung	
Arbeitsbreitenübersicht und Technische Daten	5
Wichtige Punkte	6
Kontrollliste, Sicherheitsvorkehrungen	7
Vor dem ersten Einsatz überprüfen	8
Schmierplan	9
Anbau an den Schlepper	10-11
Das KRONE-Schaltgetriebe	12
Demontage der Schalträder	13
Diagramm Bissenlänge	14
Die Messeranordnung an dem Fräsrotor	15
Gelenkwellen	16-17
Wartung der Scheibenkupplung	16
Betrieb und Wartung	17
Beleuchtung	18-19
Praktischer Einsatz	20-21
Was kann getan werden, wenn	22
Sonderausrüstung	23
Kennen Sie den sinnvollen Einsatz eines KRONEvators?	24-25
Ersatzteile	
Rahmen, Dreipunktbock	26
Haube, Stützrad vorne	27
Getriebe RE 65	28
Schaltgetriebe	29
Schaltgetriebe	30
Messerwalze und -Lagerung	31
Seitlicher Antrieb	32
Schleifkufe, Stützrad hinten	33
Packerwalze	34
Nummerisches Ersatzteil-Verzeichnis	35-36

Arbeitsbreitenübersicht und Technische Daten

Arbeitsbreitenverteilung RE 65 / RES 65							
Breite							
150	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">72,5</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">77,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">62,5</td> <td style="text-align: center;">87,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">52,5</td> <td style="text-align: center;">97,5</td> </tr> </table>	72,5	77,5	62,5	87,5	52,5	97,5
72,5	77,5						
62,5	87,5						
52,5	97,5						
175	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">85</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">90</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">65</td> <td style="text-align: center;">110</td> </tr> </table>	85	90	75	100	65	110
85	90						
75	100						
65	110						
200	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">110</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">90</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">90</td> <td style="text-align: center;">110</td> </tr> </table>	110	90	100	100	90	110
110	90						
100	100						
90	110						
225	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">122,5</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">102,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">112,5</td> <td style="text-align: center;">112,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">102,5</td> <td style="text-align: center;">122,5</td> </tr> </table>	122,5	102,5	112,5	112,5	102,5	122,5
122,5	102,5						
112,5	112,5						
102,5	122,5						

Aus der Abbildung wird die Arbeitsbreitenverteilung gegenüber der Schleppermitte durch die seitlichen Verstellmöglichkeiten der Dreipunktanschlüsse ersichtlich. Bis zu diesen maximal zulässigen Werten kann die Fräse stufenlos verstellt werden. Nähere Erläuterungen über den Umbau der Anbauböcke ausführlich auf Seite 10 + 11.

1. Arbeitstiefe: 16 cm
2. Fräsrotordurchmesser:
bei RE/S 65 460 mm
3. Anzahl der Messer/Flansch:
normal 3 Paar
kann auf 2 Paar umgebaut werden
4. Drehzahl/min des Fräsrotors bei 540 U/min der Zapfwelle:
bei RE 65 = 200
RES 65* = 150 und 181

Drehzahl/min des Fräsrotors bei 1000 U/min der Zapfwelle:

RES 65* = 185 und 227

* weitere mögliche Drehzahlen siehe Seite 13.

5. Antrieb:
Von der Schlepperzapfwelle über die Gelenkwelle zum einfachen Winkelgetriebe bei RE oder Schaltgetriebe RES weiter über den seitlichen Kettentrieb zum Fräsrotor.

Maschinen- Fabriken

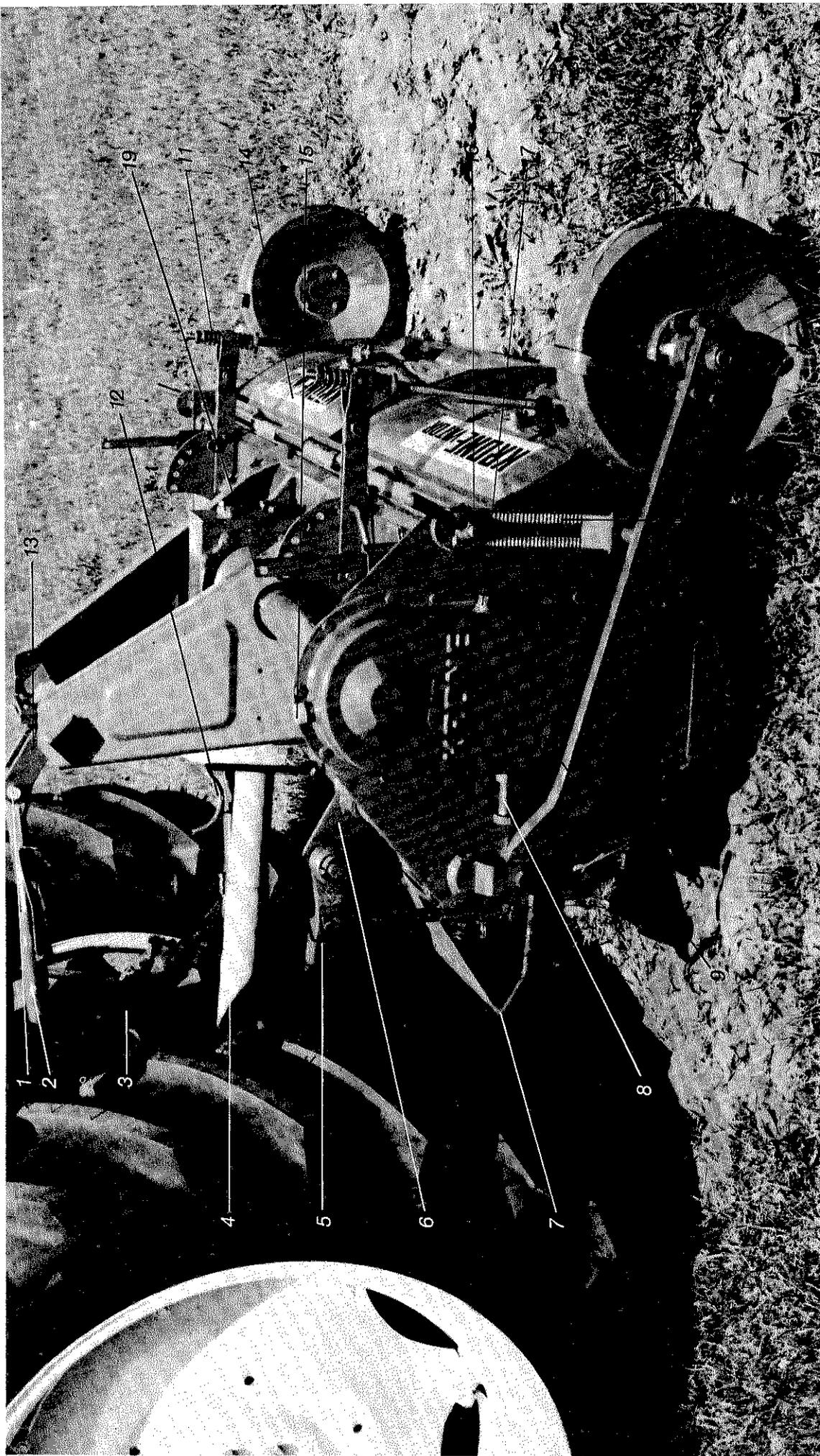
Bernard Krone G.m. b. H.

4441 Spelle

Jahr	<input style="width: 90%;" type="text"/>	Masch. Nr.	<input style="width: 95%;" type="text"/>
Type	<input style="width: 95%;" type="text"/>	Made in	W.-Germany

2324 a

Daten vom
Typenschild Ihrer Maschine
hier eintragen.



Wichtige Punkte

- | | | | |
|---------------------|------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| 1 Steckbolzen | 6 Unterlenkeranschluß | 11 Haubenverstellung | 16 Stützradverstellung |
| 2 Oberlenker | 7 Schutzbügel | 12 Gelenkwellenstütze | 17 Kettenspannung-Kontrollschraube |
| 3 Verbindungsstange | 8 Stellschraube für Kettenspannung | 13 Oberlenkeranschluß | 18 Stützrad |
| 4 Gelenkwelle | 9 Kettenkasten | 14 Haube | 19 Beleuchtungshalter |
| 5 Unterlenker | 10 Schleifschutz | 15 Öleinfüllschraube/Lüfter | |

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. Serienmäßig werden unsere Getriebe mit Getriebeöl SAE 90 aufgefüllt ausgeliefert. Überprüfen Sie mit dem kombinierten Lüfter/Ölmeßstab den Ölstand im Getriebe (s. Abb. S. 8.oben). Das Getriebe muß dabei waagrecht liegen. Falls erforderlich, Getriebeöl bis zur Markierung des Ölmeßstabes nachfüllen.
2. Auch den Ölstand im seitlichen Kettentrieb bei senkrechter Stellung des Kettenkastens überprüfen. Ölkontrollschraube (2) (s. Abb. S. 8 unten) herausdrehen. Fließt kein Öl aus der Öffnung, Lüfter (1) herausdrehen und Getriebeöl SAE 90 nachfüllen, bis Öl austritt.
3. Alle Schmierstellen überprüfen, falls erforderlich, abschmieren.
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

Das Gerät darf nur bestimmungsgemäß verwendet werden!

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 der Maschine vornehmen.

Die Schutzbügel (7) sowie die Schutzrohre der Gelenkwelle dürfen nicht entfernt werden.

Beachten Sie die Hinweisschilder!

Nehmen Sie nie Beifahrer auf dem Schlepper mit.

Ersatzteilbestellung

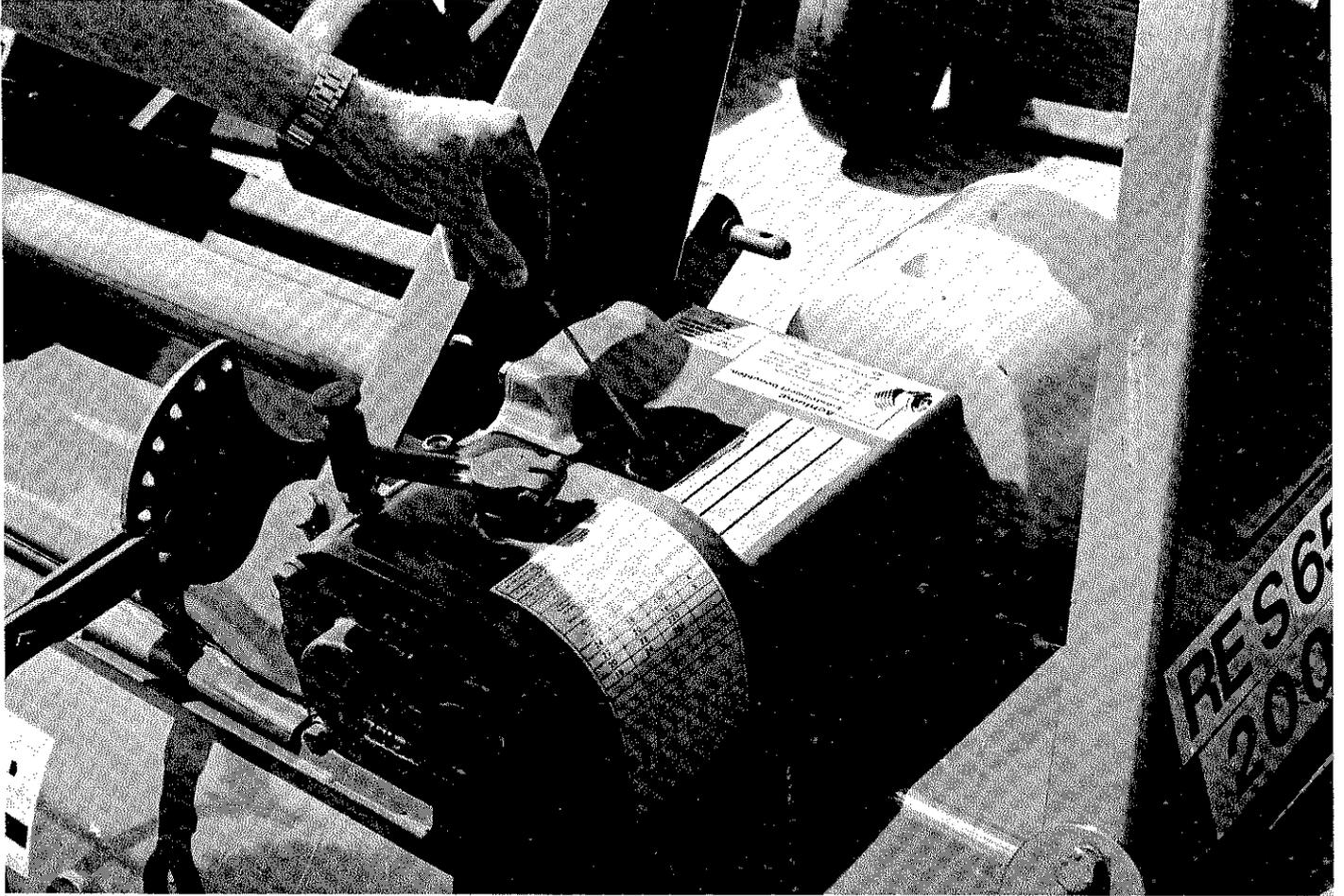
Bitte Maschinentyp, Baujahr und Maschinenummer angeben. Ersatzteilnummer und Anzahl der Ersatzteile genau aufführen. Bezeichnung des gewünschten Teils angeben (evtl. Skizze). Gewünschte Versandart (z. B. Expressgut, Frachtgut, Postversand oder anders) angeben.

Genaue Adresse (Postleitzahl) angeben.

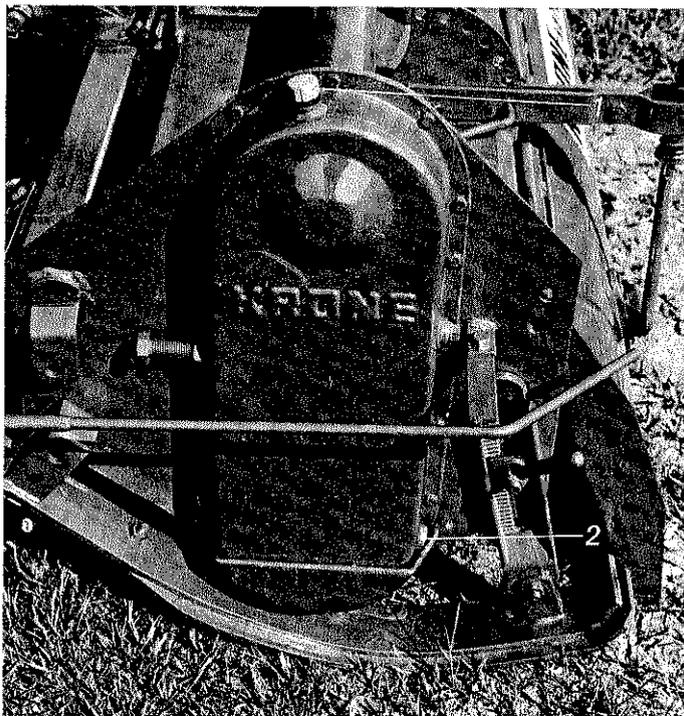
Bei Bahnversand Bahnstation angeben.

Nur Original-KRONE-Teile verwenden!

Vor dem ersten Einsatz überprüfen . . .



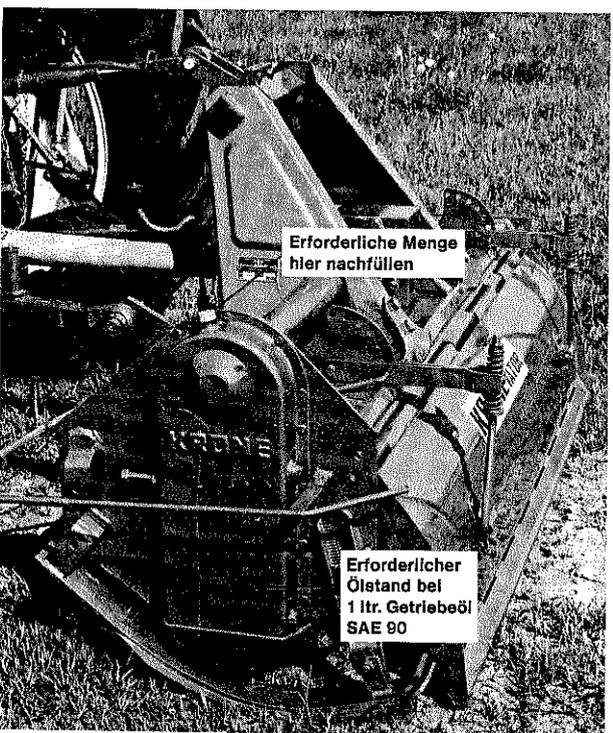
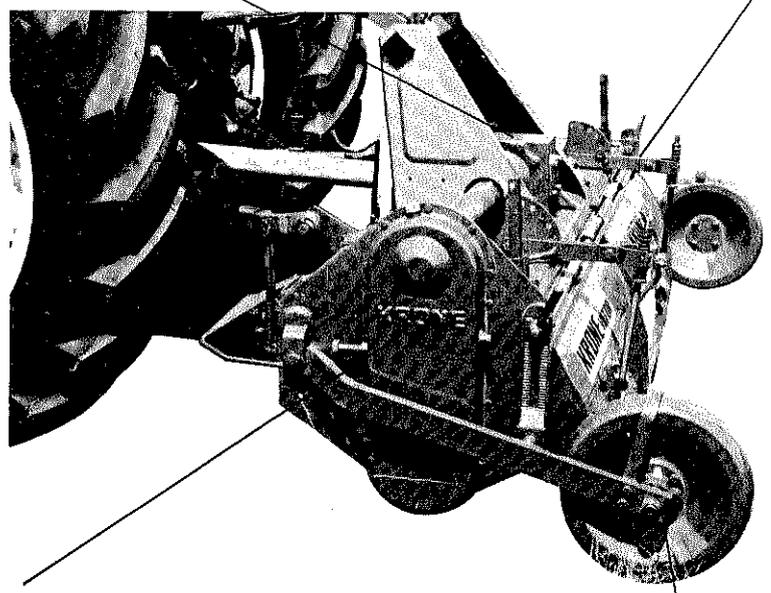
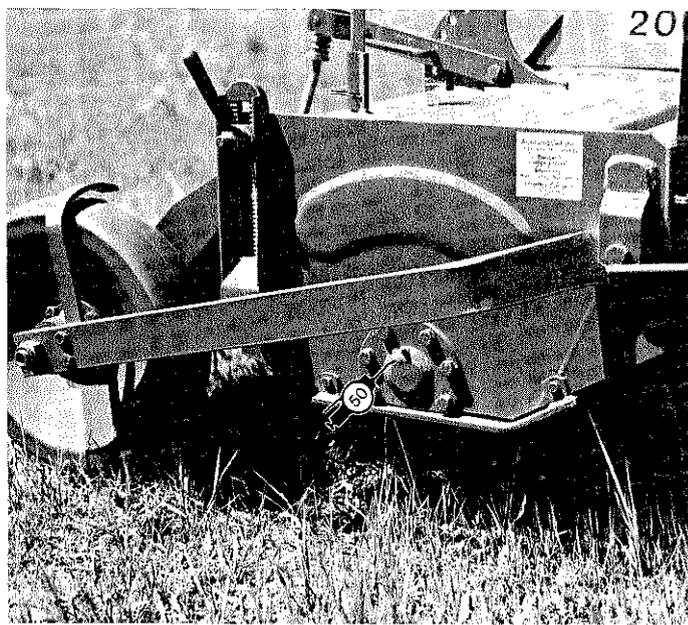
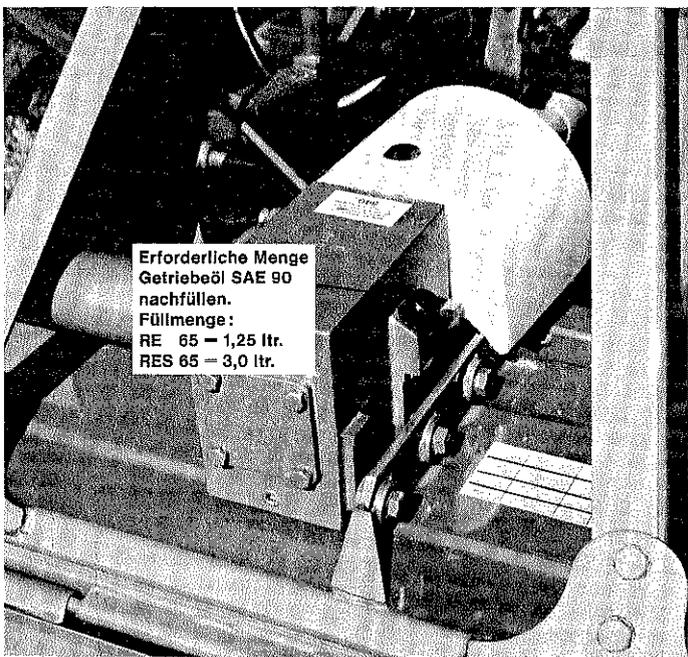
. . . ob Lüfter auf dem Getriebe montiert ist und ob genügend Öl aufgefüllt ist.



Vor dem Messen der Ölstände ist die Maschine waagrecht auszurichten.

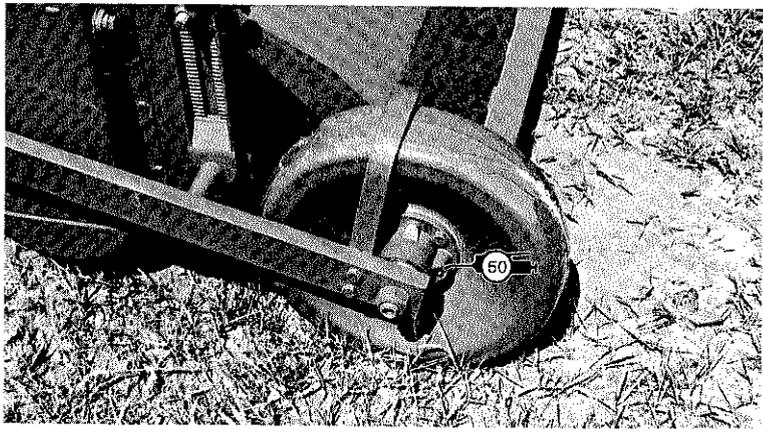
. . . ob Lüfter (1) auf Kettenkasten montiert ist und ob Ölstand bis zur Kontrollschraube (2) reicht.

Erforderliche Menge
Getriebeöl SAE 90
nachfüllen.
Füllmenge:
RE 65 - 1,25 ltr.
RES 65 - 3,0 ltr.



Erforderliche Menge
hier nachfüllen

Erforderlicher
Ölstand bei
1 ltr. Getriebeöl
SAE 90



Schmierplan

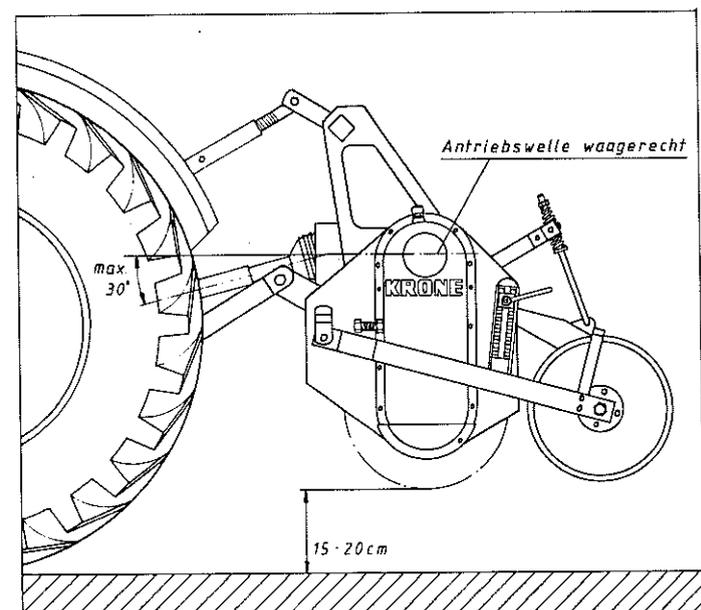
Maschine nur im abgeschalteten Zustand abschmieren.
Mehrzweckfett verwenden, die Häufigkeit ist in Stunden angegeben. (Beispiel: nach je 50 Betriebsstunden).

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



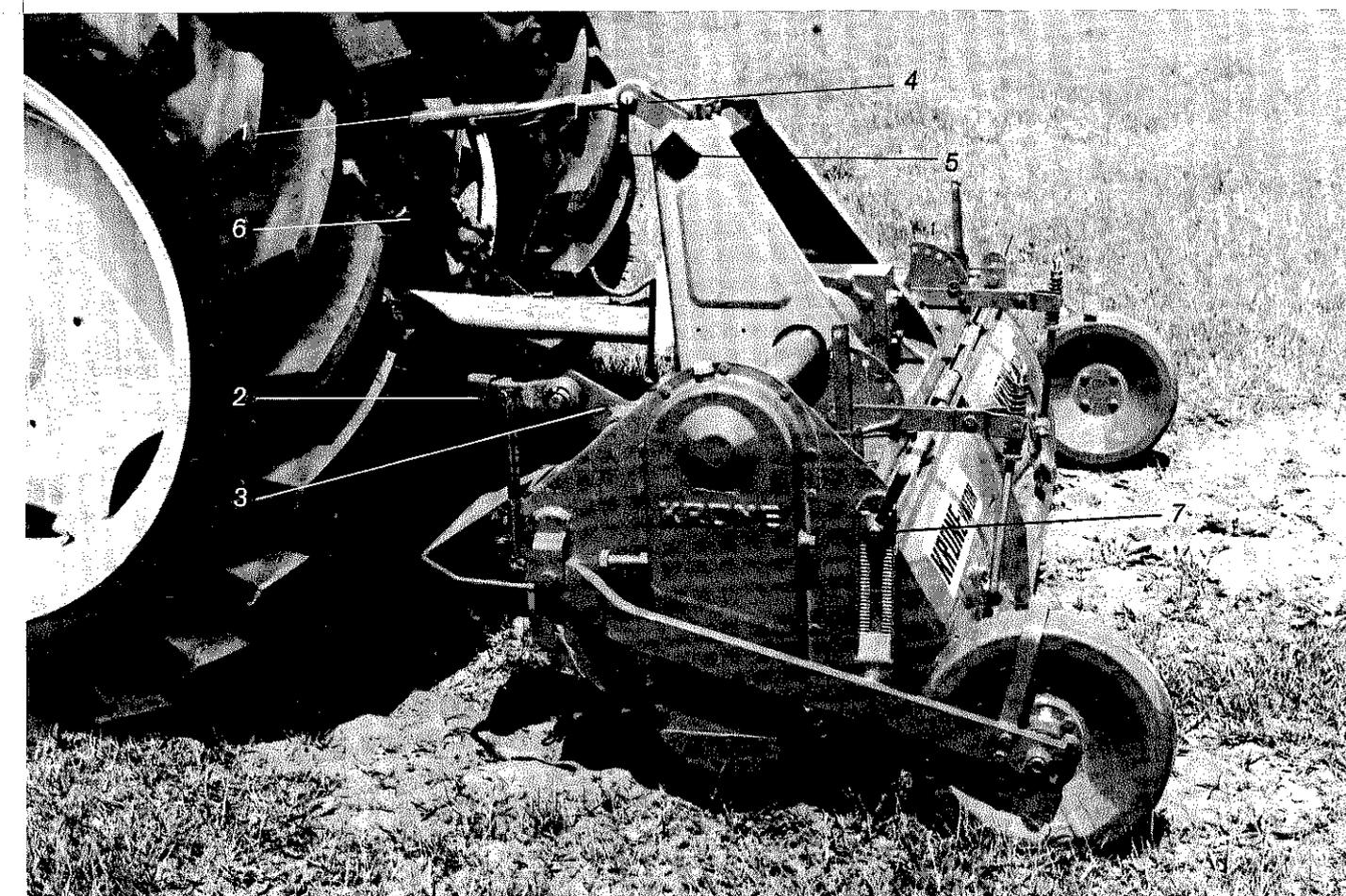
Anbau an den Schlepper

Zum Anbau des KRONEvators an das Dreipunktgestänge (1, 2) ist der KRONEvator mit Dreipunktanschlüssen (3 + 4), die seitlich stufenlos verstellbar werden können, ausgerüstet. Die Unterlenkeranschlüsse weisen kombinierte Zapfen der Kat. I + II auf. Für den Anschluß des Oberlenkers (1) besitzt der Steckbolzen (5) 2 Ansätze für Kat. I + II.



Die richtige Anpassung an den Schlepper:

1. Der Schlepper wird rückwärts an den KRONEvator herangefahren.
Es ist darauf zu achten, daß der KRONEvator an der rechten Schlepperseite die Radspur überdeckt. Um dies zu erreichen, müssen die Dreipunktanschlüsse (3 + 4) auf den Quadratrohren in die günstigste Position gebracht werden (siehe Arbeitsbreitenverteilung Seite 5).
2. Die Gelenkwelle wird sowohl am Schlepper wie auch an dem KRONEvator aufgesteckt. Die Überlastsicherung der Gelenkwelle muß maschinenseitig montiert werden.
3. Eine Profilrohrüberdeckung von mind. 20 cm muß in Arbeitsstellung der Gelenkwelle gegeben sein. Die Gelenkwelle darf in keiner Position gestaucht werden.
4. Der Oberlenker (1) wird angeschlossen. Durch Verlängern oder Verkürzen des Oberlenkers wird die Antriebswelle des Getriebes bei der Arbeit annähernd waagrecht gelegt.
5. Bei angebautem KRONEvator sollen die Messer des Fräsrotors in ausgehobener Stellung ca. 20 cm vom Boden sein (Abb. links).
6. Wie die Abb. zeigt, muß unbedingt darauf geachtet werden, daß die Gelenke der Gelenkwelle nicht über 30° abgewinkelt werden. **Bei über 30° Abwinkelung der Gelenkwelle besteht Bruchgefahr!**

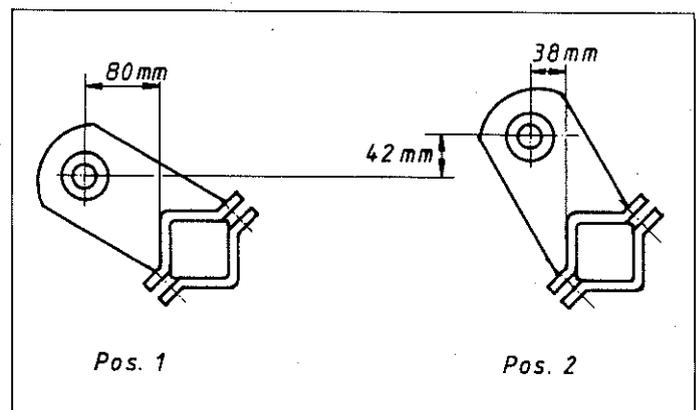


7. **Wichtig!** Durch Stabilisierungsketten oder Streben wird das Gerät seitlich bis auf einen geringen Spielraum festgelegt.

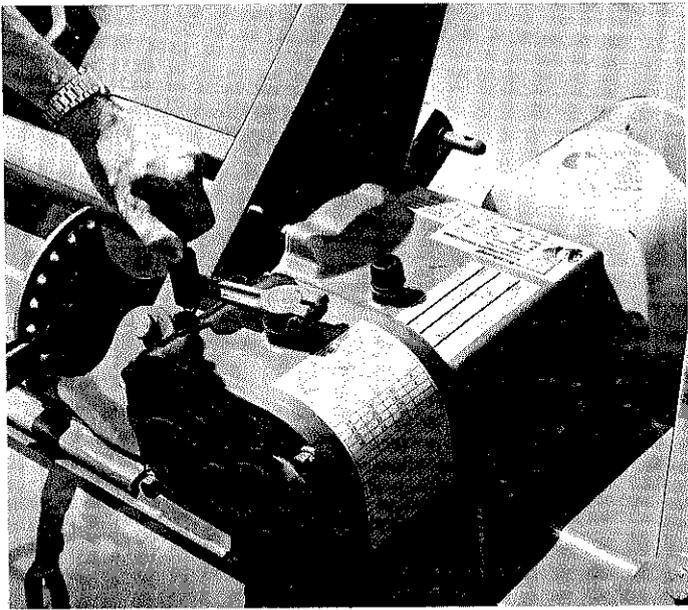
8. Um über die gesamte Arbeitsbreite gleichmäßige Arbeitstiefe zu erhalten, ist ein waagerechter Anbau hinter dem Schlepper unerlässlich (siehe Foto unten). Mittels Stellstrebe (7) bzw. Verbindungsstange (6) regulieren.



Die Unterlenkerzapfen lassen sich durch Vertauschen der Unterlenkeranschlüsse in verschiedene Höhen bringen, wenn man sie hierbei dreht. Unterläßt man das Drehen der Unterlenkeranschlüsse, wird mit diesem Tauschvorgang die Kategorie der Unterlenkerzapfen geändert.



Das KRONE-Schaltgetriebe „Multi-Speed“



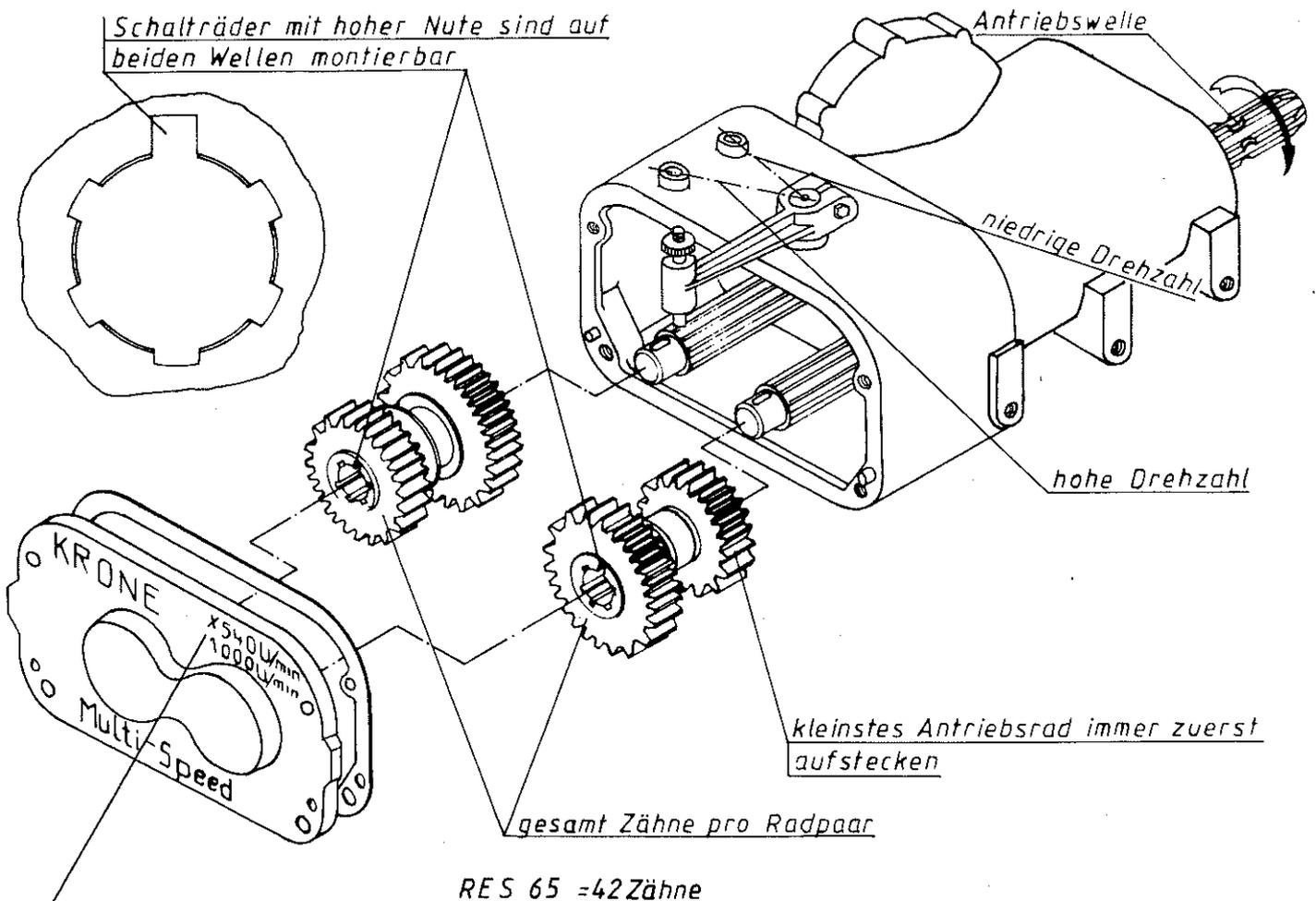
Ein KRONEvator, ausgerüstet mit einem Schaltgetriebe, bietet die Möglichkeit, die vorhandene Schlepperstärke in bezug auf die Flächenleistung und Bodenkrümelung wirtschaftlich einzusetzen.

Sollten, aus welchen Gründen auch immer, die Standarddrehzahlen nicht Ihrem Wunsch entsprechen, so können Veränderungen vorgenommen werden, indem entsprechende Radpaare ausgewechselt werden.

Bei dem Einbau der neuen Radpaare ist darauf zu achten, daß das kleinste der beiden Antriebsräder auf der Antriebswelle als erstes Rad auf die Welle geschoben wird.

Wichtig: Nur Radpaare mit den angegebenen Zähnezahlen zusammen laufen lassen!

Werden die Radpaare so eingebaut, gibt die Schalthebelstellung nach vorn die niedrige Drehzahl und die Schalthebelstellung nach hinten die hohe Drehzahl des Fräsrotors an.



Demontage der Schalträder

1. Gerät nach vorne kippen, damit Öl nach vorne läuft (Öl ablassen nicht erforderlich).
2. Deckel abnehmen (auf Paßstifte achten).
3. Bundbuchsen mit Innenring der Zylinderrollenlager abziehen (auf Paßfedern achten).
4. Großes Schaltrad von Antriebswelle ziehen.
5. Schalträder und Schaltring zusammen mit Verbindungskeil von Zwischenwelle ziehen, Schalthebel ganz nach hinten schieben.
6. Distanzbuchse und kleinstes Rad von Antriebswelle ziehen.

Montage in umgekehrter Reihenfolge.

AUFSTELLUNG DER VERSCHIEDENEN ZAHNRADPAARE UND DEN SICH DARAUS ERGEBENDEN UNTERSCHIEDLICHEN DREHZAHLEN.

Bei 540 U/min der Zapfwelle erreicht die Fräswelle mit den angeführten Zahnradpaaren folg. Drehzahlen/min:			
Zähnezahl des Rades		U/min der Fräswalze	
links	rechts		
24	18	150	X
22	20	181	X
20	22	220	
18	24	266	
Bei 1000 U/min der Zapfwelle ...			
28	14	185	X
26	16	227	X
25	17	251	
24	18	277	
X = Standardausführung			
4-939-490-0			

5141140

Bei einer Zapfwelldrehzahl von 540 U/min lassen sich die beiden Radsätze durch Umstecken für 4 brauchbare Fräswelldrehzahlen verwenden.

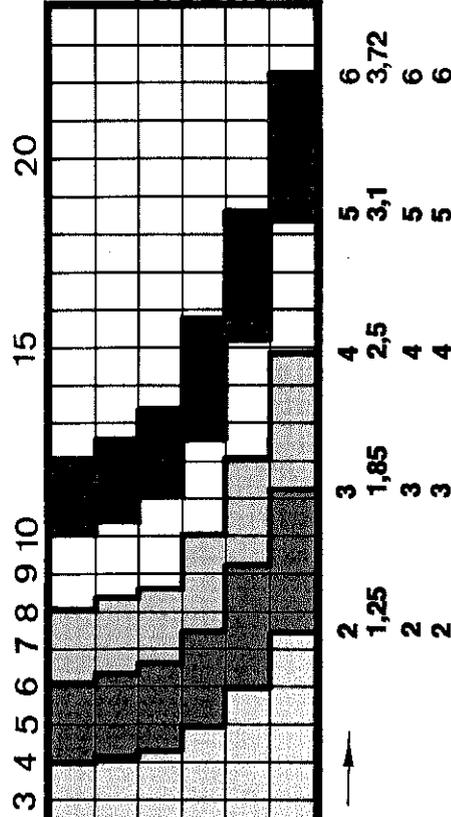
Diagramm Bissenlänge

Hier ist ein weiterer Vorteil des Schaltgetriebes zu finden. Wie die Abb. zeigt, kann durch den entsprechenden Einsatz der Schalträder die Bissenlänge der Messer verändert werden. Wie Sie weiter der Abb. entnehmen können, ist natürlich die Geschwindigkeit des Schleppers mitbestimmend für die Bissenlänge der Messer. Wird die Anzahl der Messer am Flansch von 3 Paar normal auf 2 Paar umgerüstet, verändert sich wiederum die Bissenlänge der Messer.

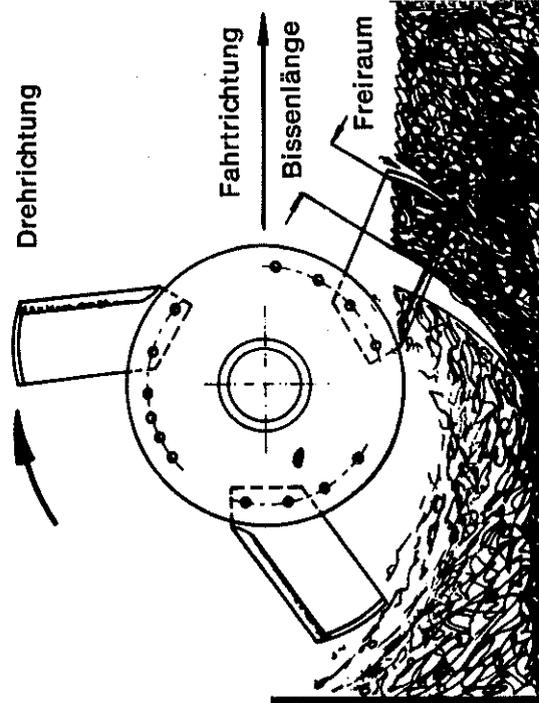
Aus der Abb. kann je nach Wunsch die Arbeitsqualität vorher gewählt und festgelegt werden. **Achtung!** Bei einer Bissenlänge von über 13 cm ist der Freiraum am Messerrücken nicht mehr vorhanden, und die Messer neigen dazu, auf dem Boden abzurollen. Dieses Abrollen der Messer benötigt sehr viel Kraft, führt zum schnelleren Verschleiß der Messer und pulverisiert den Boden. Überschreiten Sie daher nicht die für die jeweilige Drehzahl angegebene maximale Fahrgeschwindigkeit.

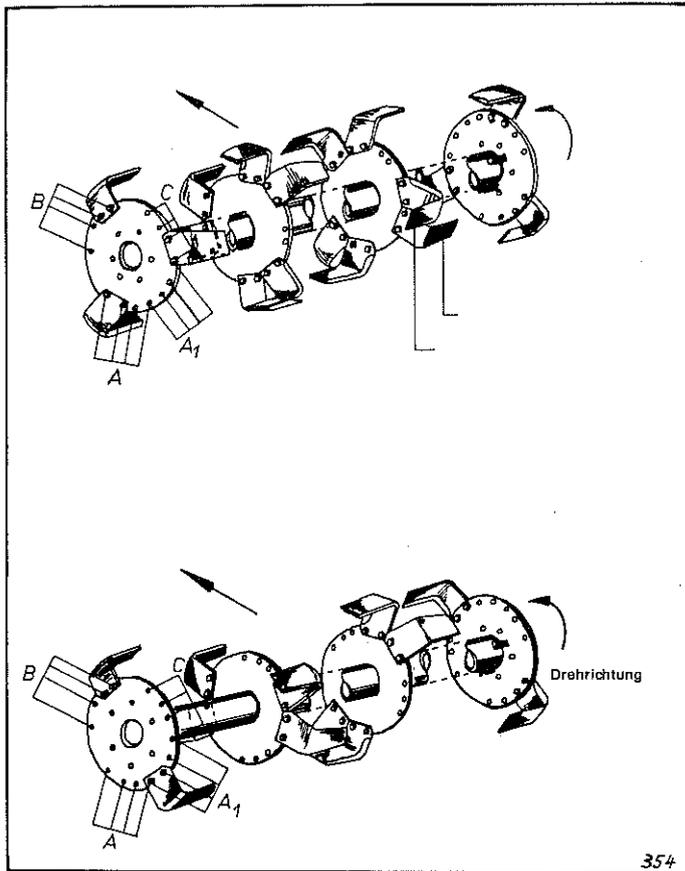
Zähnezahl links rechts bei 540 U/min der Zapfwelle		Messer- paar pro Flansch
Number of teeth left right at 540 of P.T.O.		Blade pair flange
Numero dei denti a sinist. a dest. a 540 giri/min della presa di forza		coppie dicotelli/ flangio
Nombre de dents gauche droite à 540 tours de la prise de force		nombre de paires couteaux par flasque
18 24	24 18	3
		3
	25 17	3
20 22	26 16	3
22 20	28 14	3
24 18		3

Bissenlänge eines Messers in cm • Cart of cutting possibilities • Lunghezza di taglio di un coltello in cm •



Fahrgeschwindigkeit in km / Std.
Ground speed M.P.H.
Velocità di marcia in km/h
vitesse en km/h





Der Fräsrotor des KRONEvators ist im Normalfall mit 3 Paar Messern pro Flansch ausgerüstet. Die beiden Endflansche dagegen sind jeweils nur mit 3 rechten Messern an der linken Seite und mit 3 linken Messern an der rechten Seite bestückt.

Die Messer werden an der linken Flanschseite montiert. Die Messer des rechten Endflansches werden an der rechten Flanschseite montiert, d. h. außen.

Das linke Messer muß immer vor dem rechten Messer angeschraubt werden.

Die Schraube wird zuerst durch das Messer und dann durch die Bohrung des Flansches gesteckt und verschraubt. Die Verschraubung soll mit einem Drehmoment von 13,5 kpm angezogen sein.

Anhand der Abb. 354 kann der 6-Messer-Rotor zu einem 4-Messer-Rotor umgebaut werden.

Dazu werden das Messerpaar aus Position C sowie das Messerpaar aus Position A abgeschraubt.

Während das Messerpaar aus Position A in Position A1 verwendet wird, ist das Messerpaar aus Position C übrig.

In dieser Anordnung werden die Messerpaare an allen Messerflanschen umgeschraubt.

Die beiden Endflansche werden nur mit jeweils 2 Stück Messern bestückt. Die Messer an den Endflanschen werden so angeschraubt, daß die spiralförmige Anordnung über der ganzen Rotorlänge nicht unterbrochen wird.

Vorteile des 4-Messer-Rotors sind:

1. Leichtzügigkeit.
2. Der Rotor verstopft nicht.
3. Größere Bissenlänge, für die Herbstbearbeitung geeignet.
4. Feuchter Boden kann eher bearbeitet werden.

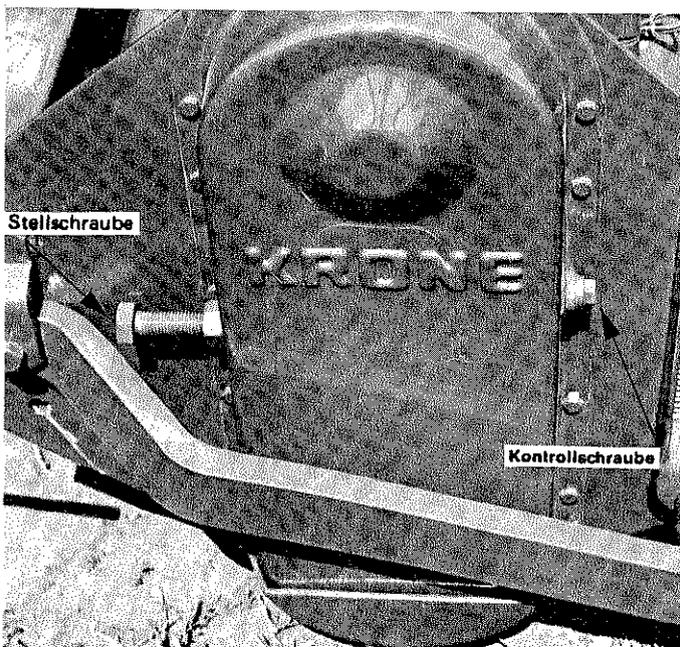
Verbogene Messer müssen sofort gerichtet werden. Verschlossene oder zerstörte Messer müssen sofort ersetzt werden. Vorteilhaft ist es, nach dem Abbau eines jeden Messers das neue sofort wieder anzuschrauben, damit die spiralförmige Anordnung der Messer erhalten bleibt.

Für die Montage der Messer sollen nur Originalschrauben verwendet werden.

Kettenspannung

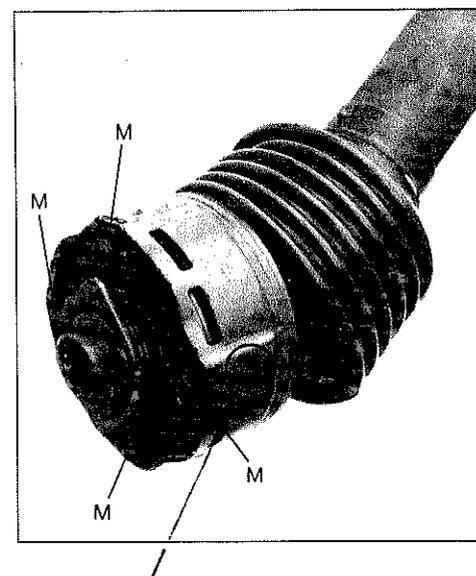
Die Spannung der Antriebskette ist mit einem Spiel von ca. 15 mm einzurichten.

Dazu wird die Kontermutter der vorderen Stellschrauben gelöst. Die Kontrollschraube ist herauszuschrauben. Die Stellschraube wird weiter hineingedreht. Mit einem Drahhaken, der durch die Öffnung der Kontrollschraube geführt wird, kann das Spiel der Kette geprüft werden. Ist die Einstellung in Ordnung, wird die Kontermutter wieder angezogen und die Kontrollschraube wieder eingesetzt.



Gelenkwellen

Zu den verschiedenen Typen werden entweder serienmäßig oder gegen Aufpreis Gelenkwellen mit Überlastsicherung geliefert. Bei unseren Fräsen kommen Scheibenkupplungen zum Einsatz, bei denen zusätzlich zu den normalen Wartungsvorschriften für Gelenkwellen, folgende Hinweise zu beachten sind:



Wartung der Scheibenkupplung

Vor dem ersten Einsatz und nach längeren Stillstandzeiten haften die Reibbeläge der Scheibenkupplung. Der Schutz vor Überlastschäden ist nicht mehr gegeben. Die Kupplung muß daher nach längerem Stillstand gelüftet werden.

1. Alle vier Muttern (M) anziehen.
2. Gelenkwelle am Gerät und am Schlepper anschließen.
3. Zapfwelle bis zum Durchrutschen der Kupplung einschalten, evtl. Messerwalze blockieren.
4. Mutter wieder lösen.
5. Bei Nichtbeachtung keine Garantie!

Achtung! Einstellwert hier beachten!

Bezogen auf die Zapfwelldrehzahl und die Fräseart muß die Scheibenkupplung an der Gelenkwelle mit einem entsprechend eingestellten Drehmoment eingesetzt werden.

Es sind einzusetzen bei:

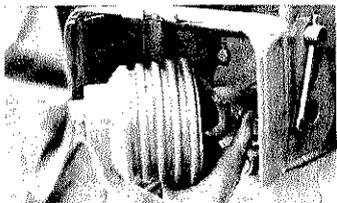
RE/S 65 bei 540er Zapfwelldrehzahl 1050 Nm (105 kpm)

RES 65 bei 1000er Zapfwelldrehzahl 750 Nm (75 kpm)

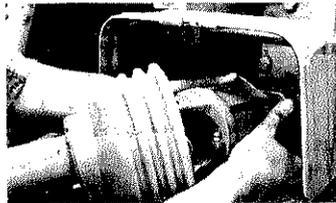
Vor dem ersten Einsatz müssen Sie den auf der Scheibenkupplung eingeschlagenen Einstellwert kontrollieren. Stimmt dieser Wert nicht mit dem obigen Tabellenwert überein, darf der KRONEvator nicht eingesetzt werden. Setzen Sie sich dann mit Ihrem Händler in Verbindung!

Betrieb und Wartung

Kuppeln

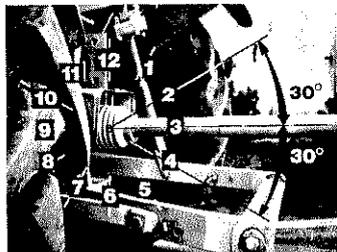


Zapfwelle reinigen.
Schiebestift drücken.

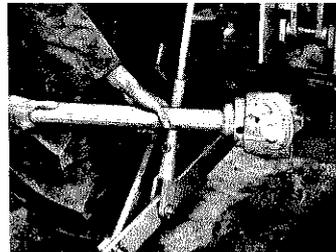


Ziehverschluß
verschieben.
Je nach Ausführung
ziehen oder drücken.

Gelenk- abwinkelung



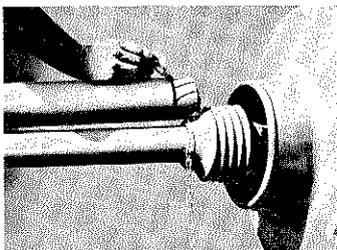
Bei großen
Abwinkelungen
Antrieb
abschalten.



Weitwinkel- Gleichlaufgelenkwelle

Gelenkabwinkelung
in Bewegung und
im Stillstand max. 70°,
Schwenkbereich
überprüfen.

Länge anpassen



Zur Längenanpassung
Gelenkwellenhäften
nebeneinander halten
und anzeichnen.



Unfallschutzrohre
abtrennen.



Schiebeprofile
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.

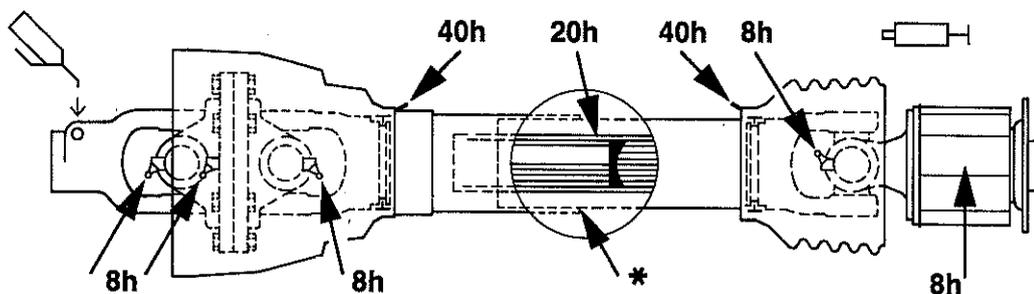
Schmierung



Äußeres Schiebeprofil
innen fetten.



Gelenk zum
Abschmieren
abwinkeln.



Schmierplan

h = Betriebsstunden

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

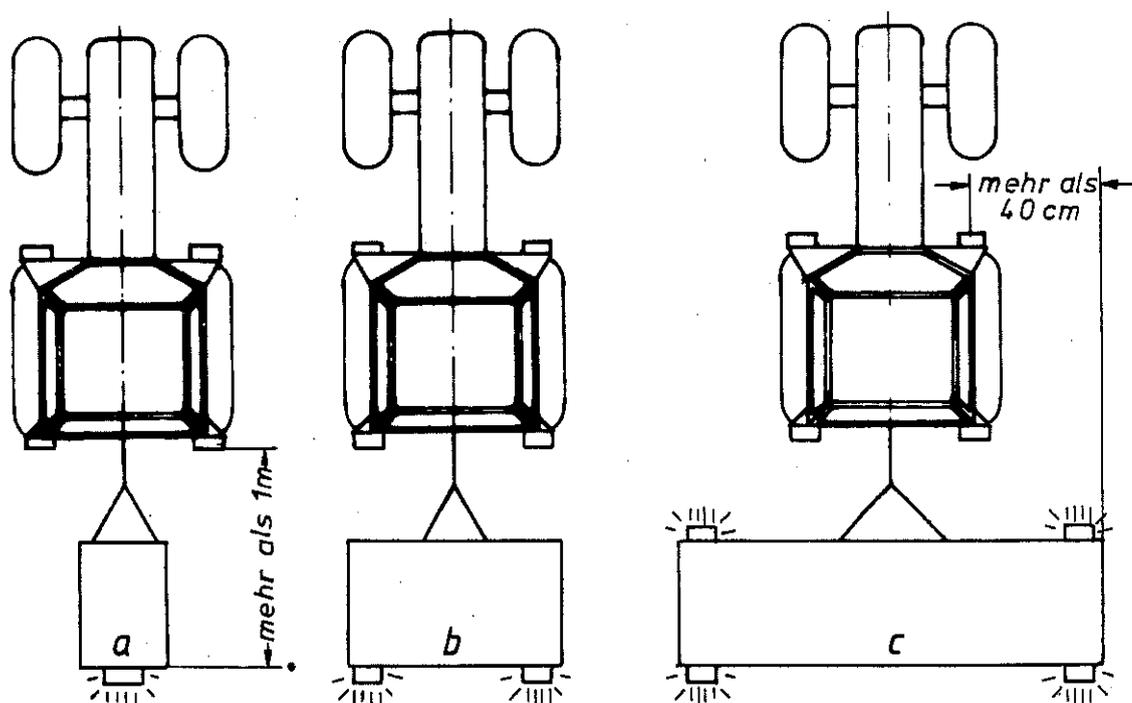
Beleuchtung nach DIN 11027

Anhänge- und Anbaugeräte

die auf eigenen Rädern laufen, müssen ab 1. 1. 1976 mit einer Beleuchtungseinrichtung versehen sein.

Anbau-Arbeitsgeräte, wie z. B. Egge, Pflug, Roder, Walze usw. müssen eine Beleuchtungseinrichtung haben, wenn sie

- mehr als 1 m über die Beleuchtungseinrichtung des Zugfahrzeuges hinausragen,
- das Blinklicht am Fahrzeug verdecken,
- seitlich mehr als 40 cm über das Positionslicht des Fahrzeuges hinausragen. In diesem Fall müssen zusätzlich Positionslichter in Fahrtrichtung angebracht sein.



Beim Transport von Anbaugeräten auf öffentlichen Wegen und Straßen beachten Sie bitte:

laut Merkblatt des Bundesministers für Verkehr vom 26. 12. 1976

4.6 Verantwortung für den Betrieb (§ 31 StVZO und § 23 StVZO)

Die Vorschriften über die Verantwortung des Fahrzeugführers und des Halters für den Betrieb der Fahrzeuge gelten auch für das Mitführen von Anbaugeräten.

4.7 Abmessungen

(§ 32 Abs. 1 StVZO)

4.7.1 Beim Anbringen von Anbaugeräten ist die Vorschrift über die zulässige Breite zu beachten.

4.7.2 Werden die höchstzulässigen Abmessungen überschritten, ist eine Ausnahmegenehmigung nach § 70 StVZO durch die nach Landesrecht zuständige Behörde erforderlich. Außerdem ist eine Erlaubnis nach § 29 Abs. 3 StVZO notwendig. Jedoch kann die zuständige Behörde zugleich mit der Ausnahmegenehmigung nach § 70 StVZO eine allgemeine befristete Erlaubnis für die Überschreitung der nach § 32 Abs. 1 Nr. 1 und 3 und § 34 StVZO zulässigen Abmessungen und Gewichte bis zu 10 % erteilen (Vwv.-StVZO, VII Nr. 6 zu § 29 Abs. 3 StVO).

4.16 Lichttechnische Einrichtungen

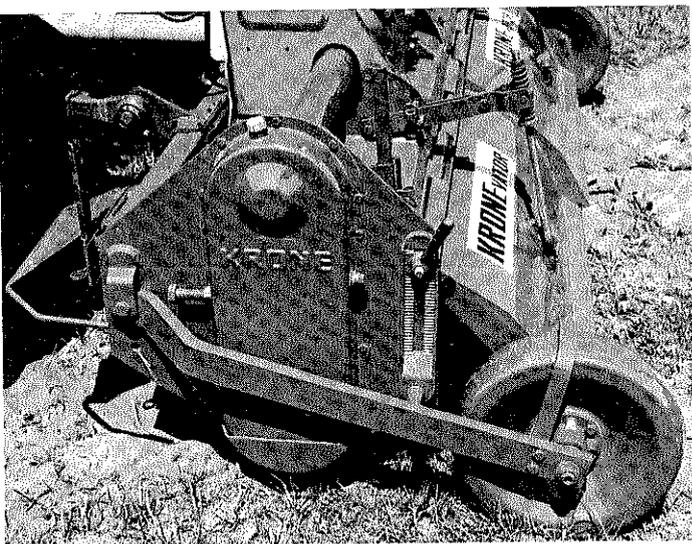
(§§ 49a bis 54 StVZO)

4.16.1 Die für das Fahrzeug vorgeschriebenen lichttechnischen Einrichtungen dürfen durch Anbaugeräte nicht verdeckt werden, andernfalls sind sie zu wiederholen.

4.16.2 Werden Scheinwerfer durch Frontanbaugeräte verdeckt und deshalb wiederholt, so darf jeweils nur ein Scheinwerferpaar eingeschaltet sein. Für die Anbringung des zweiten Scheinwerferpaares ist eine Ausnahmegenehmigung von § 49a StVZO durch die zuständige Landesbehörde erforderlich.

4.16.3 Anbaugeräte, die seitlich mehr als 400 mm über den äußeren Rand der Lichtaustrittsflächen der Begrenzungs- oder Schlußleuchten des Fahrzeuges hinausragen, müssen mit Begrenzungsleuchten, Schlußleuchten und Rückstrahlern ausgerüstet sein. Diese Leuchten und die Rückstrahler dürfen

- 4.16.3.1 mit ihrem äußeren Rand nicht mehr als 400 mm von der äußeren Begrenzung des Anbaugeräts entfernt sein.
- 4.16.3.2 bei Leuchten mit ihrem oberen Rand nicht mehr als 1550 mm, bei Rückstrahlern mit ihrem oberen Rand nicht mehr als 900 mm von der Fahrbahn entfernt sein. Ist wegen der Bauart des Anbaugerätes eine solche Anbringung der Rückstrahler nicht möglich, sind 2 zusätzliche Rückstrahler erforderlich, wobei ein paar Rückstrahler so niedrig wie möglich und nicht mehr als 400 mm von der breitesten Stelle des Fahrzeugumrisses entfernt und das andere Paar möglichst weit auseinander und höchstens 900 mm über der Fahrbahn angebracht sein müssen.
- 4.16.3.3 - soweit notwendig - rechts und links unterschiedliche Abstände zum Geräteheck haben,
- 4.16.3.4 auf Leuchtenträgern angebracht sein. Die Leuchtenträger dürfen aus 2 oder - wenn die Bauart des Gerätes es erfordert - aus 3 Einheiten bestehen, wenn diese Einheiten und die Halterungen an den Fahrzeugen (z. B. nach DIN 11027, Ausgabe Dezember 1974) so beschaffen sind, daß eine unsachgemäße Anbringung nicht möglich ist.
- 4.16.3.5 außerhalb der Zeit, in der Beleuchtung notwendig ist, abgenommen sein.
- 4.16.4 Anbaugeräte, deren äußerstes Ende mehr als 1000 mm über die Schlußleuchten hinausragt, müssen mit einer Schlußleuchte und einem Rückstrahler, möglichst am äußersten Ende des Anbaugeräts und möglichst in der Mittellinie der Fahrzeugspur, ausgerüstet sein. Der obere Rand der Lichtaustrittsfläche der Schlußleuchte darf nicht mehr als 1550 mm, der obere Rand des Rückstrahlers nicht mehr als 900 mm von der Fahrbahn entfernt sein. Leuchte und Rückstrahler dürfen außerhalb der Zeit, in der Beleuchtung nötig ist, abgenommen sein (wegen der Kenntlichmachung am Tage siehe 4.7.4)
- 4.17 Amtliche Kennzeichen
(§ 60 StVZO)
Duch Anbaugeräte dürfen die amtlichen Kennzeichen des Fahrzeugs nicht verdeckt werden, anderenfalls sind sie zu wiederholen.



Praktischer Einsatz

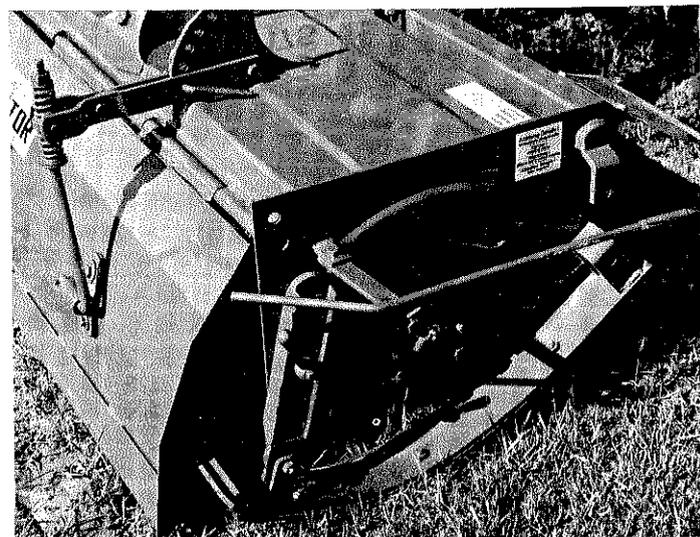
Die Arbeitstiefe wird mit den Stützrädern bzw. der Packerwalze eingestellt.

Bei den Maschinen mit nur einem Stützrad (RE/S 65 1,50 m) wird die rechte Verbindungsstange des Dreipunktgestänges (siehe Seite 10) verlängert oder verkürzt, um über die gesamte Arbeitsbreite eine gleichmäßige Arbeitstiefe zu erhalten.

Die rechte Kufe wird so eingestellt, daß der Boden nicht berührt wird und nur bei starken Bodenunebenheiten eine Abstützung des KRONEvators vornimmt. Vor allem bei Fräsarbeiten in Langgut, wie Stroh, Mais und Stalldung, ist die Kufe zu entfernen.

Ist nun die gewünschte Arbeitstiefe eingestellt, wird die Zapfwelle eingeschaltet und ein Gang zwischen 2 – 5 km/h eingelegt. Bei voller Zapfwelldrehzahl wird der KRONEvator mit laufendem Fräsrotor herabgelassen. Merken Sie bei der Arbeit, daß der Schlepper von Touren kommt, muß der nächst niedrigere Gang eingelegt werden.

Nach einer kurzen Arbeitsstrecke wird die Arbeitsqualität untersucht. Eventuelle Unterschiede in der Arbeitstiefe werden eingestellt.



ACHTUNG !

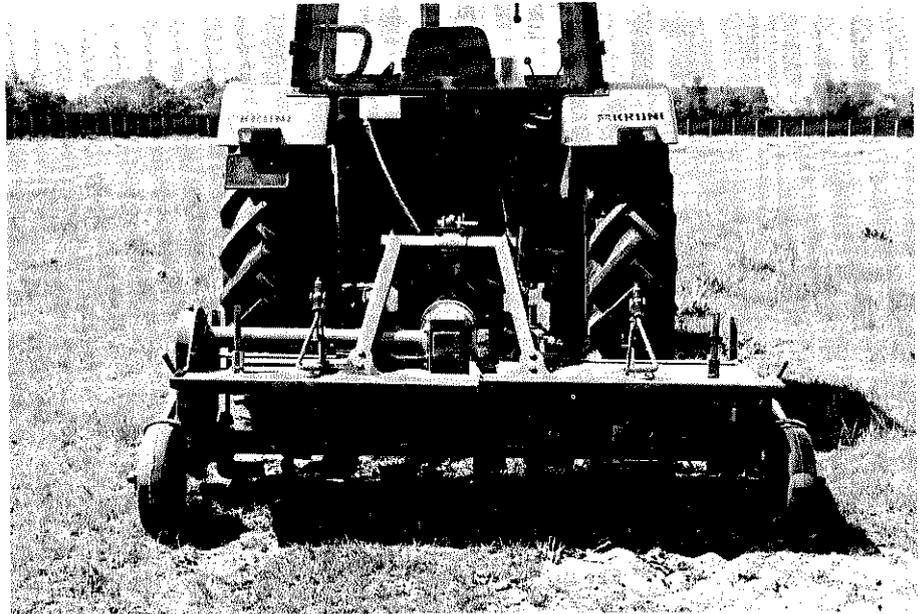
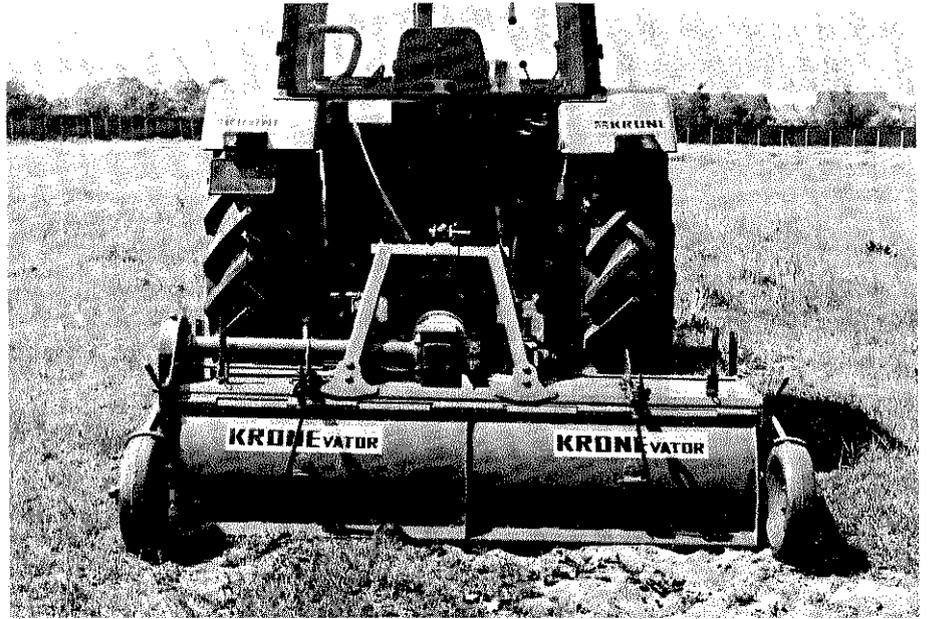
Einstell- und Wartungsarbeiten nur bei stillstehendem Gerät durchführen (siehe Seite 7).

Die Krümelung des Bodens ist abhängig von
1. der Fahrgeschwindigkeit des Schleppers,
2. der Drehzahl des Fräsrotors,

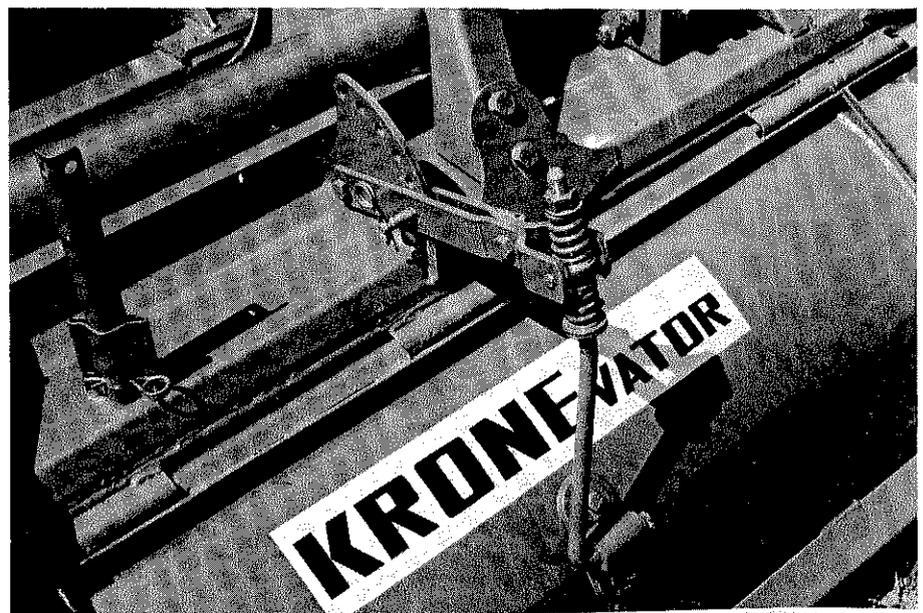
3. der Anzahl der Messerpaare pro Flansch,
4. der Stellung der Haube.

Diese Punkte lassen sich vom Schlepperfahrer ändern.

Die Krümelung des Bodens ist über die federnd aufgehängten Hauben zu verstellen:
bei niedriger Haube – Vermischung
bei hoher Haube – Entmischung



Die Verstellung der Haube geschieht durch Umstecken eines Steckbolzens. Die beiden Druckfedern sollen soweit vorgespannt werden, daß sie sich auch bei Belastung der Hauben nicht ganz entspannen.



Was kann getan werden, wenn . . .

... die Bodenkrümelung zu fein ist?

1. Haube höher stellen.
2. Fahrgeschwindigkeit erhöhen.
3. Fräsrotordrehzahl herabsetzen.
4. Umbauen von 6-Messer-Rotor auf 4-Messer-Rotor (siehe Abb. 354, Seite 15).

... die Bodenkrümelung zu grob ist?

1. Haube tiefer stellen.
2. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.
3. Fräsrotorendrehzahl erhöhen.
4. Boden abtrocknen lassen.

... der Fräsrotor verstopft?

1. Haube höher stellen.
2. Fräsrotordrehzahl erhöhen.
3. Bodenfeuchtigkeit zu hoch, abtrocknen lassen.
4. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.
5. Umbauen von 6-Messer-Rotor auf 4-Messer-Rotor (siehe Abb. 354, Seite 15).

... der KRONEvator unruhig läuft?

1. Fremdkörper aus Fräsrotor entfernen.
2. Spiralanordnungen der Messer am Rotor überprüfen.
3. Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.

... die Messerschrauben brechen?

1. Schrauben laufend auf festen Sitz halten.
2. Schraube zuerst durch das Messer stecken, dann durch den Flansch.

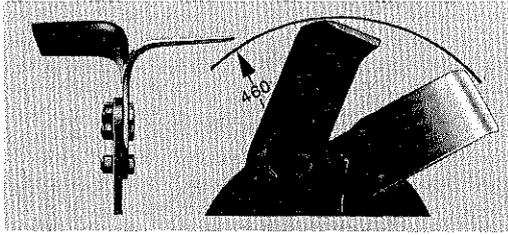
... die Arbeitstiefe nicht ausreicht?

1. Stützrad höher stellen.
2. Bei ungenügender Schlepperleistung im kleineren Gang fahren.
3. Kettenkasten liegt auf, zweiter Arbeitsgang erforderlich.

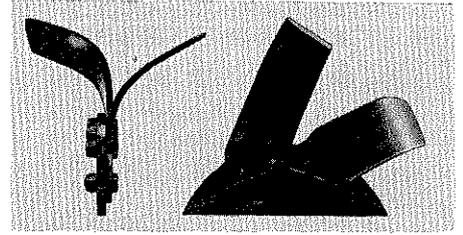
Zusatzausrüstung:**Fräsmesser:**

Die Kronevatoren RE/S 65 sind serienmäßig mit kleinen Supermessern (1) ausgerüstet.

Für besondere Einsatzverhältnisse können die Fräsen jedoch auch mit unseren bewährten Sichelmessern (2) ausgerüstet werden.



1



2

Tiefeneinstellung:

Zur Einstellung der Arbeitstiefe werden die Bodenfräsen serienmäßig mit hinteren Stützrädern ausgerüstet. Erhältlich sind auch noch folgende Ausrüstungen:

1. zwei vordere Stützräder
2. zwei Schleifkufen
3. Packerwalze

Kennen Sie den sinnvollen Einsatz eines KRONEvators?

Erfahrene KRONEvatoren-Besitzer bestätigen uns immer wieder die Vielzahl von Vorteilen des KRONEvators gegenüber Geräten, die bisher für diese Arbeiten eingesetzt wurden. Fortschrittliche Verfahren in der Bestellung des Ackerbaues, Bekämpfung des Unkrautes, Erntetechnik, Kultivierung, Viehhaltung u. a. bilden nunmehr ein breites Einsatzfeld des KRONEvators.

Voraussetzung für ein erfolgreiches Arbeiten mit dem KRONEvator sind gute Bodenkenntnisse, verbunden mit sinnvollen Überlegungen unter Auswertung der bisherigen Erfahrungen.

Anschließend sollen nun einige Einsatzmöglichkeiten und Arbeitsverfahren geschildert werden, die Hinweise und Anregungen geben.

Viel diskutiert wird zur Zeit die Minimalbodenbearbeitung, d. h. der Ackerboden soll möglichst in einem Arbeitsgang bearbeitet und bestellt werden. Im Moment wird dieses umfangreiche Gebiet noch wissenschaftlich untersucht. Bisher gewonnene Ergebnisse lassen aber keinen Zweifel daran, daß sich diese Arbeitsmethode durchsetzen wird.

Im Mittelpunkt dieser Diskussion steht der KRONEvator. Viele Landwirte fragen sich: „Sollen wir noch pflügen?“

a) Der Einsatz des KRONEvators auf leichtem Boden als Ersatz für die Pflugarbeit hat zu keiner Ertragsminderung geführt. Eine Bodenwendung durch den Pflug darf nicht vernachlässigt werden. Diese Bodenwendung braucht nicht in jedem Jahr durchgeführt zu werden. Die Drehzahl des Fräsrotors soll nicht zu hoch gewählt werden, um der Verschlämmungsgefahr entgegenzuwirken. Auf sehr trockenem Boden sollte die Bearbeitung erst kurz vor der Aussaat durchgeführt werden.

b) Schwerer Boden soll bei der Herbstbestellung eine möglichst raue Oberfläche erhalten. Niederschläge, auch in größeren Mengen, richten keinen Schaden an. Erosion und Verschlämmung sind gering. Die Haube wird dazu möglichst hoch gestellt, die Fräsrotordrehzahl niedrig gehalten. Die Arbeitstiefe soll 15 cm nicht übersteigen. Die Fahrgeschwindigkeit wird entsprechend der Schlepperleistung gewählt.

Für die Frühjahrsbestellung schwerer Böden ist lediglich ein Arbeitsgang erforderlich, wenn der Boden im Herbst gepflügt wurde. Die Frostgare hat den Boden gelockert. Ist für die Unkrautbekämpfung ein weiterer Arbeitsgang erforderlich, sollte dieser mit geringer Tiefe und hochgestellter Haube nach einigen Tagen erfolgen. Wurzel- und Samenunkräuter lagern sich dann an der Oberfläche ab.

Die Drehzahl des Fräsrotors für den zweiten Arbeitsgang kann hoch gewählt werden.

Wurde aus Zeitmangel oder wegen zu hoher Bodenfeuchtigkeit die Herbstfurche nicht durchgeführt, kann durch zwei Fräsgänge ein gutes Saatbett erreicht werden.

Die Stoppelbearbeitung und das Einmulchen von Mähdrescherstroh

Viehlose Betriebe und moderne Aufstellmethoden zwingen dazu, das anfallende Getreidestroh dem Bo-

den wieder zuzuführen. Das möglichst gehäckselte und verteilte Stroh wird zusammen mit der Stoppel in einem Arbeitsgang von dem KRONEvator eingemulcht. Mit keinem anderen Bodenbearbeitungsgerät wird auf allen Bodenarten und unter schwierigsten Bedingungen eine derart gute Vermischung mit dem Boden erreicht. Dazu kommt noch die günstige Flächenleistung. Ein 50-PS-Schlepper mit einem entsprechenden KRONEvator erreicht eine Flächenleistung von 1 ha/Std.

Die Fahrgeschwindigkeit beträgt bei einer Arbeitstiefe von 5 bis 8 cm ca. 6 bis 10 km/h. Die Drehzahl des Fräsrotors sollte hoch gewählt werden. Bei Langstroh, welches in der Regel nicht eingefräst werden sollte, kann die rechte Kufe zum Verstopfen neigen; diese wird dann entfernt.

Im Verrottungsprozeß werden dem Boden Nährstoffe entzogen. Um einen Ausgleich zu bekommen, erhält der Boden vor der Fräsarbeit eine Stickstoffgabe.

In den meisten Fällen wird diese Düngung mit einer Zwischenfruchtsaat oder Gründüngung verbunden. Der Kunstdünger oder auch Flüssigmist oder Stalldung wird zusammen mit der Stoppel, dem Stroh und der Saat eingefräst. Schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit bildet das ausgelaufene Korn mit der Zwischenfruchtsaat eine ideale Beschattung des Bodens, und die Bodenbakterien finden Nahrung zur Humusbildung.

Andere Ernterückstände, wie Maisstroh, Kohlstaude, Tabakstaude u. a., werden ähnlich eingearbeitet. Infolge des hohen Zelluloseanteils dieses Gutes dauert der Verrottungsprozeß wesentlich länger und sollte daher während des Winters eingearbeitet sein.

Umbruch von Grünland

Umbrucharbeiten mit herkömmlichen Geräten, wie Scheibenegge, Pflug usw., gehören der Vergangenheit an. Hoch war bisher der Arbeitsaufwand und gering die Flächenleistung.

Erst der Einsatz des modernen KRONEvators mit Schaltgetriebe bringt die in jeder Beziehung besten Ergebnisse. In erster Linie ist die Mischwirkung hervorzuheben. Die Haube wird tief eingestellt. Die Fräsrotordrehzahl liegt etwa bei 170 bis 180 U/min, die Fahrgeschwindigkeit bei 2 bis 5 km/h. Die Arbeitstiefe wird so gewählt, daß bei dem ersten Arbeitsgang nur der Bewuchs mit der Narbe zerkleinert wird. Nach etwa 2 bis 3 Wochen erfolgt der zweite Arbeitsgang mit größerer Arbeitstiefe. Einzubringende Düngstoffe werden vor dem zweiten Arbeitsgang aufgebracht. Mit dem zweiten Arbeitsgang kann ein wirklich gutes Saatbett erzielt werden.

Der Einsatz im Obst-, Gemüse- und Weinanbau

In diesen Anbaugebieten hat sich der Einsatz des KRONEvators bestens bewährt. Zur Einarbeitung von Düngemitteln, organischen Ernterückständen, Zwischenfrucht, zur Unkrautbekämpfung, selbst bei geringen Arbeitstiefen erzielt man beste Resultate.

Durch den KRONEvator wird das Auflockern und Durchmischen des Bodens rationell und wirkungsvoll durchgeführt.

Der KRONEvator in der Forstwirtschaft

Auch in der Forstwirtschaft findet man für den KRONEvator ein breites Einsatzgebiet. Aufgrund der Robustheit des KRONEvators wird er zur Vorbereitung der Pflanzstreifen im Kahlschlag eingesetzt. Eine Düngung des Waldbodens bringt gute Erträge. Sträucher, Farne, Kräuter im Nutzwald werden mit dem KRONEvator beseitigt. Selbst zur Bodenstabilisierung im Wegebau, bei der Anlage von Brandstreifen und vielem mehr ist der Einsatz des KRONEvators sehr wirtschaftlich.

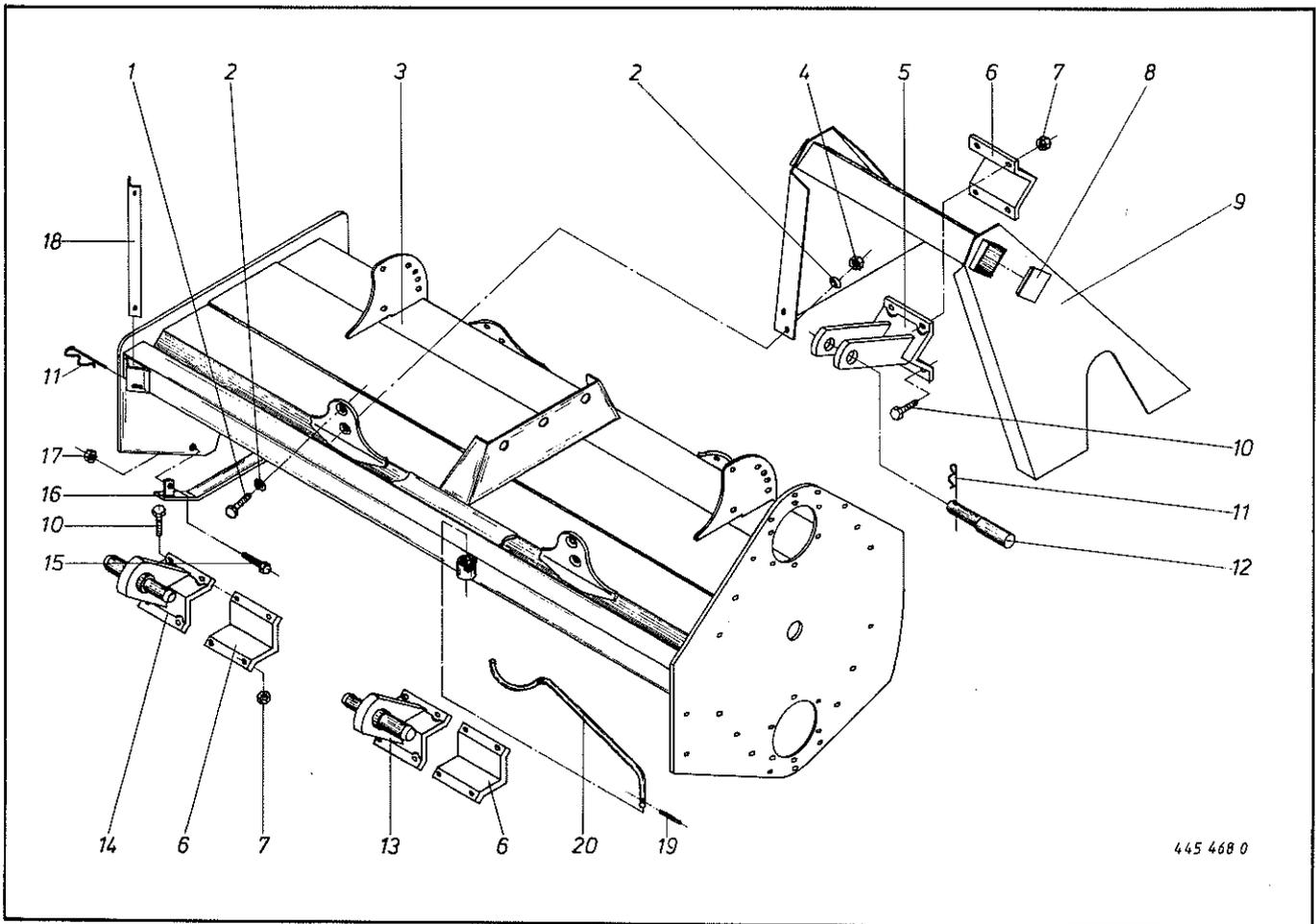
Unkrautbekämpfung mit dem KRONEvator

Kennt man die genauen Lebens- und Wachstumsbedingungen der Unkräuter, so ist der KRONEvator, mit Überlegung eingesetzt, ein Unkrautvernichtungsgerät. Selbst die gefürchtete Quecke als Wurzelunkraut kann mit dem KRONEvator restlos vernichtet werden. In den Entwicklungsjahren des KRONEvators galt er infolge mangelnder Erfahrung als ein Vermehrungsgerät.

Die verschiedenen Bodenarten erfordern natürlich mehr oder weniger Arbeitsgänge, damit sich die zerstörten Wurzeln mit den Trieben an der Bodenoberfläche ablagern und dort verdorren. Nach 3 bis 5 Arbeitsgängen auf schweren und 2 bis 3 Arbeitsgängen auf leichten Böden in Abständen von 2 bis 3 Wochen je nach Witterung hat man sämtliche Augen zum Auslaufen angeregt und mit dem folgenden Arbeitsgang vernichtet. Die Messer müssen den vollen Wurzelbereich erfassen, und die Haube wird hochgestellt.

Für jede Kultur bildet das Unkraut in der ersten Wachstumsperiode die größte Gefahr, da die Bekämpfung recht schwierig ist. Das Saatbett sollte daher mit größter Sorgfalt hergerichtet und möglichst unkrautfrei sein. Beim ersten Einsatz des KRONEvators sollte daher der Boden in voller Tiefe erfaßt werden. Der letzte Arbeitsgang vor der Saat darf mit einer Tiefe von nur max. 6 cm erfolgen, damit der tieferliegende Samen und die Wurzeln nicht wieder zur Bodenoberfläche gelangen und das ausgelaufene Unkraut vernichtet wird. Zwischen den einzelnen Arbeitsgängen sollte je nach Witterung eine Zeit von zwei Wochen liegen.

Das Ergebnis dieser Arbeitsfolgen ist ein weitgehend unkrautfreier Acker.



445 468 0

Abb. Ill. Dessin No. à com.	Bestell-Nr. Part-No.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin No. à com.	Bestell-Nr. Part-No.	Bezeichnung Description Designation
1	900 338 0	Skt.-Schraube M 16 x 45	10	900 300 0	Skt.-Schraube M 12 x 40
2	910 214 0	Federring C 16,5	11	917 104 0	Federstecker 4
3	512 112 0	Rahmen kpl. RE 65-150/RES 65-150	12	063 125 2	Dreipunktbolzen
	512 113 1	Rahmen kpl. RE 65-175/RES 65-175	13	512 098 0	Unterlenkeranschluß, links Kat I + II
	512 114 1	Rahmen kpl. RE 65-200/RES 65-200	14	512 099 0	Unterlenkeranschluß, rechts Kat I + II
	512 115 1	Rahmen kpl. RE 65-225/RES 65-225	15	900 259 0	Skt.-Schraube M 8 x 25
4	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16	16	514 092 0	Kufe kpl.
5	512 096 0	Oberlenkerbock	17	908 706 0	Skt.-Mutter NM 8
6	512 093 0	Schelle	18	128 072 0	Beleuchtungshalter
7	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12	19	912 608 0	Spannhülse 5 x 20
8	925 089 0	Kunststoff-Stopfen	20	514 225 0	Gelenkwellenstütze
9	512 092 0	Dreipunktbock			

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

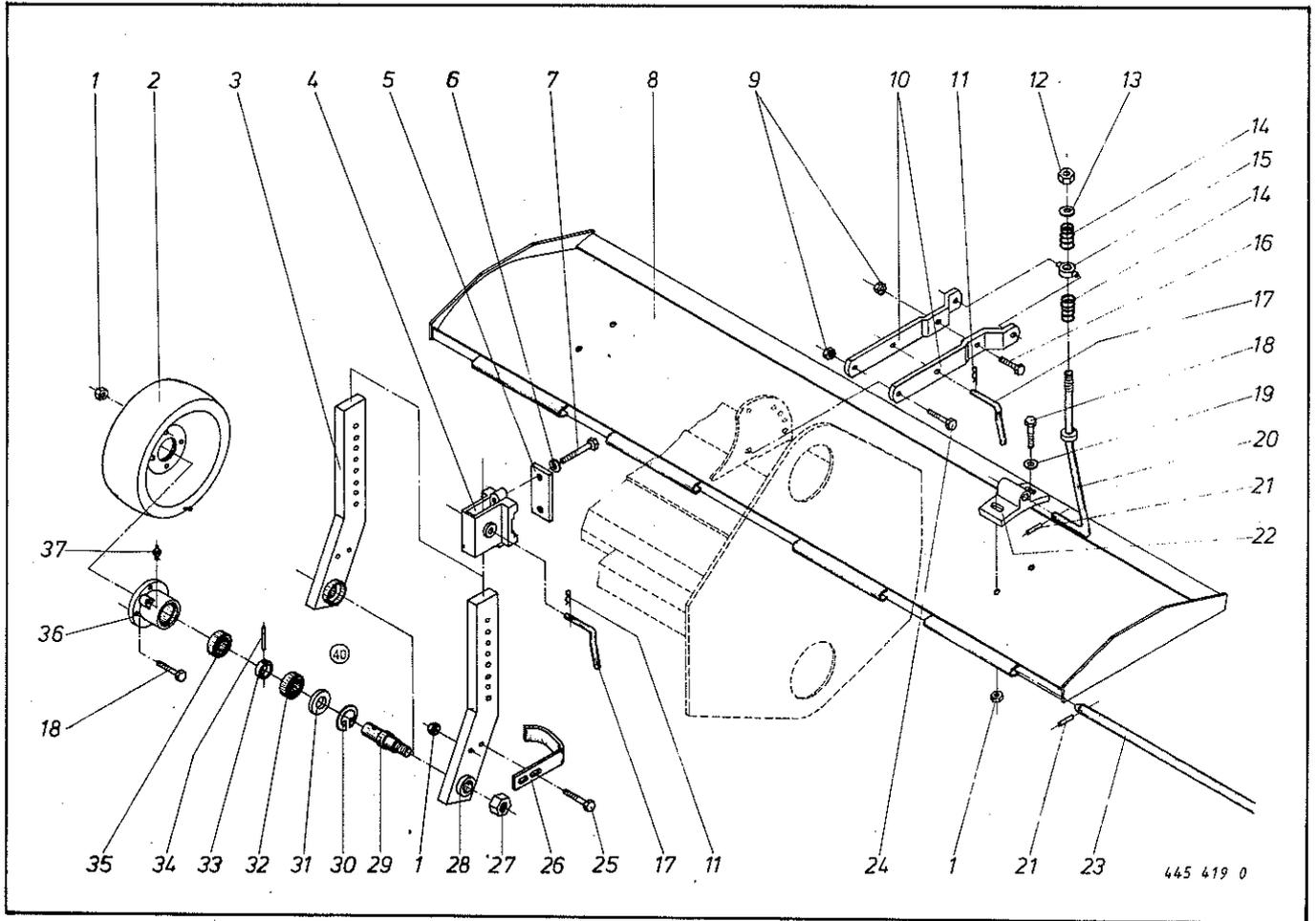
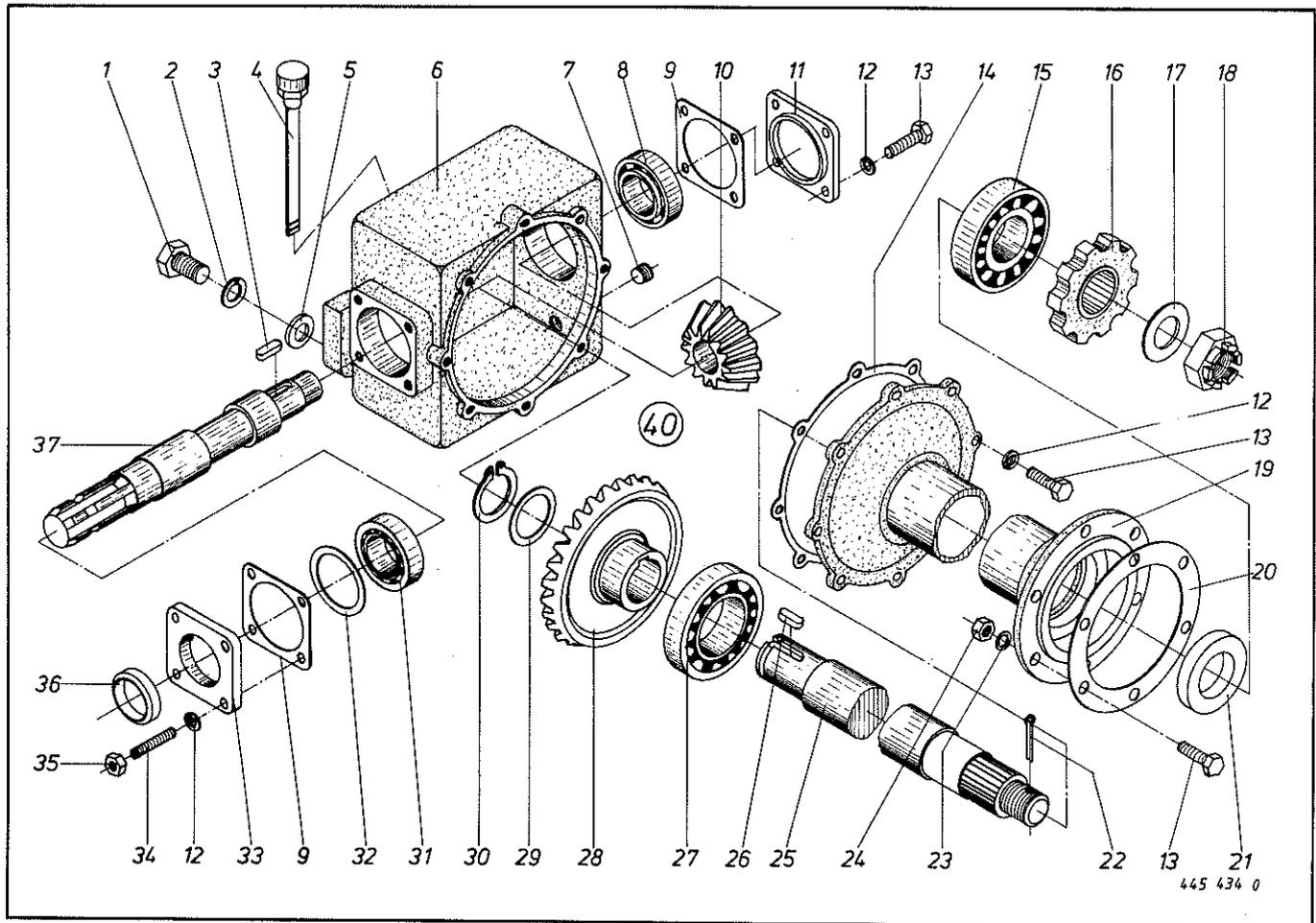


Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10	20	514 176 0	Federstange
2	063 110 0	Rad 320 x 100	21	912 639 0	Spannhülse 6 x 26
3	514 144 0	Radschiene, rechts	22	514 184 0	Stangenlager
4	514 140 1	Radschieneführung	23	514 073 0	Scharnierstange RE 65-150, RES 65-150
5	514 146 0	Lasche		514 074 0	Scharnierstange RE 65-175, RES 65-175
6	910 012 0	Federring B 12		514 075 0	Scharnierstange RE 65-200, RES 65-200
7	901 089 0	Skt.-Schraube M 12 x 90		515 031 0	Scharnierstange RE 65-225, RES 65-225
8	514 099 0	Haube, RE 65-150, RES 65-150	24	901 080 0	Skt.-Schraube M 12 x 45
	514 012 0	Haube, RE 65-175, RES 65-175	25	901 060 0	Skt.-Schraube M 10 x 40
	514 011 0	Haube, RE 65-200, RES 65-200 (zweiteilig)	26	514 145 0	Abstreifer
	515 008 0	Haube, RE 65-225, RES 65-225 (zweiteilig)	27	908 727 0	Skt.-Mutter NM 24 x 1,5
9	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12	28	514 143 0	Radschiene
10	514 121 1	Haubenhalter	29	097 086 0	Lauftradachse
11	917 103 0	Federstecker 3,2	30	911 659 0	Seegerring J 62 x 2
12	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16	31	936 914 0	Nilosring 35 x 62 LStO
13	910 317 0	Scheibe B 17	32	930 236 0	Rillenkugellager 6206 Z
14	015 242 0	Druckfeder	33	097 087 0	Distanzbuchse 30 x 40 x 12
15	514 178 0	Mittelscheibe	34	912 644 0	Spannhülse 6 x 40
16	900 298 0	Skt.-Schraube M 12 x 30	35	930 136 0	Rillenkugellager 6206
17	015 213 1	Steckbolzen	36	097 085 5	Lauftradnabe
18	900 281 0	Skt.-Schraube M 10 x 30	37	919 003 0	Schmiernippel H1/S8 x 1
19	910 505 0	Scheibe 11 x 21 x 2	Ⓒ	470 180 0	Achsstummel kpl. (Abb. 27, 29 - 37)

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 434 0

Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	900 338 0	Skt.-Schraube M 16 x 45	23	937 712 0	Kupferring 10 x 15 x 1,5
2	910 214 0	Federring C 16,5	24	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10
3	915 152 0	Paßfeder A 12 x 8 x 32	25	512 150 0	Abtriebswelle RE 65-150
4	919 818 0	Ölmeßstab		512 151 0	Abtriebswelle RE 65-175
5	035 241 0	Scheibe 16 x 40 x 8		512 152 0	Abtriebswelle RE 65-200
6	512 049 0	Getriebegehäuse		512 153 0	Abtriebswelle RE 65-225
7	906 040 0	Verschlußschraube M 18 x 1,5	26	915 168 0	Paßfeder A 12 x 8 x 56
8	932 136 0	Kegelrollenlager 30 307 A	27	932 179 0	Kegelrollenlager 32 012
9	514 160 0	Dichtung	28	512 001 0	Tellerrad 27 Zähne
10	512 002 0	Kegelritzel, 14 Zähne	29	910 732 0	Stützscheibe 45 x 55 x 3
11	514 153 1	Dichtflansch	30	911 549 0	Seegerring A 45 x 1,75
12	910 011 0	Federring B 10	31	932 107 0	Kegelrollenlager 30 208 A
13	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25	32	911 022 0	Paßscheibe 70 x 80 x 0,1
14	938 452 0	Dichtung 0,5 dick		911 023 0	Paßscheibe 70 x 80 x 0,2
	938 453 0	Dichtung 1,0 dick		911 024 0	Paßscheibe 70 x 80 x 1,0
	938 454 0	Dichtung 1,5 dick	33	514 152 1	Antriebsflansch
15	932 155 0	Kegelrollenlager 32 210 A	34	905 762 0	Gewindestift M 10 x 50
16	512 017 0	Kettenrad 1 1/2" x 10 Zähne	35	908 012 0	Skt.-Mutter M 10
17	910 518 0	Scheibe 39 x 66 x 5	36	936 353 0	Simerring 40 x 60 x 10 B 2
18	908 943 0	Kronenmutter M 36 x 1,5	37	512 111 1	Antriebswelle
19	512 146 0	Getrieberohr RE 65-150		926 106 0	1,25 ltr. Getriebeöl SAE 90
	512 147 0	Getrieberohr RE 65-175	40	512 133 0	Getriebe kpl. RE 65-150
	512 148 0	Getrieberohr RE 65-200		512 134 0	Getriebe kpl. RE 65-175
	512 149 0	Getrieberohr RE 65-225		512 154 0	Getriebe kpl. RE 65-200
20	512 019 1	Dichtung		512 135 0	Getriebe kpl. RE 65-225
21	936 388 0	Simerring 50 x 70 x 10 B2			
22	912 113 0	Splint 6,3 x 63			

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

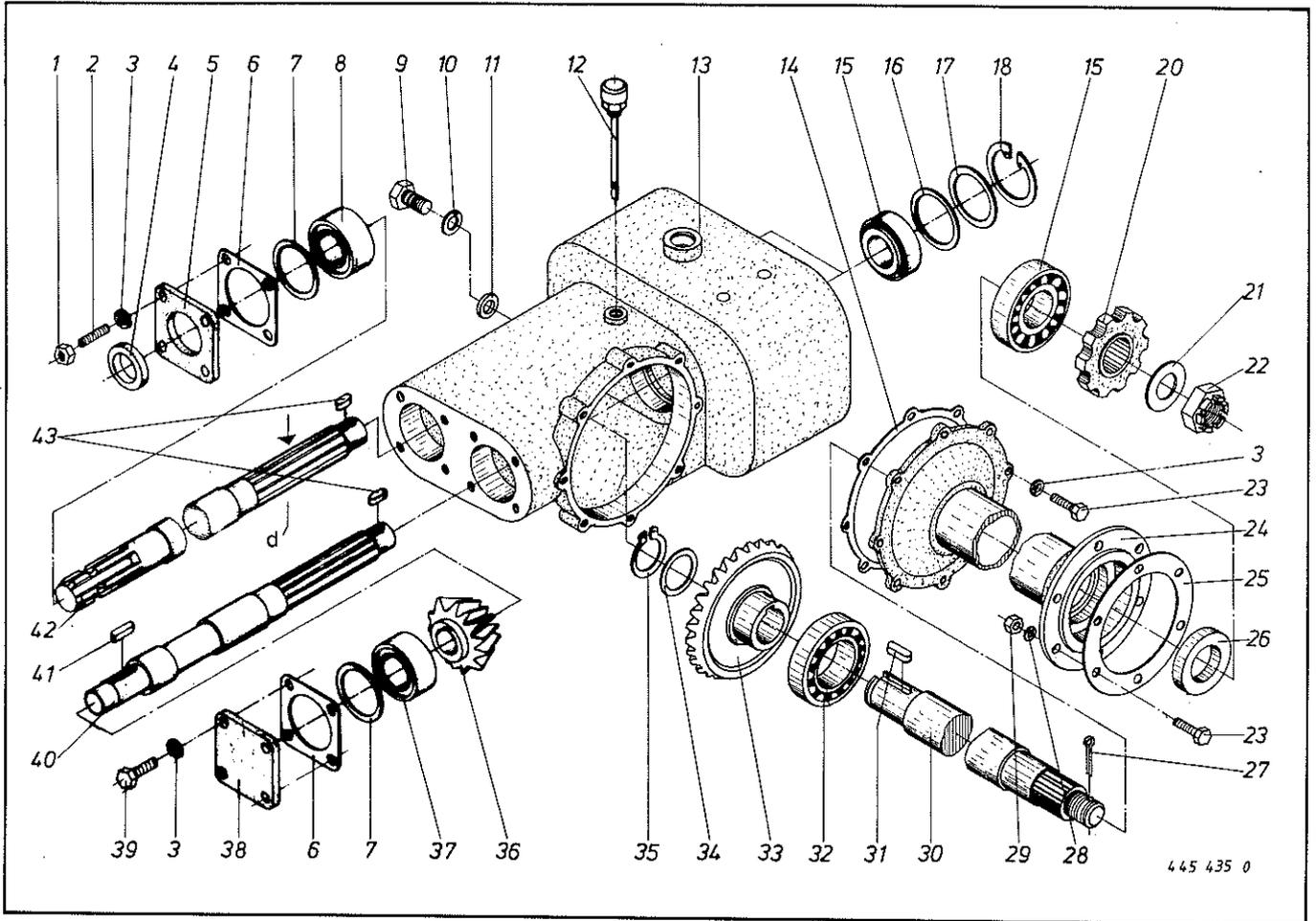


Abb. Ill. Dessin No. à com.	Bestell-Nr. Part-No.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin No. à com.	Bestell-Nr. Part-No.	Bezeichnung Description Designation
1	908 012 0	Skt.-Mutter M 10	23	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25
2	905 762 0	Gewindestift M 10 x 50	24	512 146 0	Getrieberohr RES 65-150
3	910 011 0	Federring B 10		512 147 0	Getrieberohr RES 65-175
4	936 353 0	Simmerring 40 x 60 x 10 B 2		512 148 0	Getrieberohr RES 64-200
5	514 152 1	Antriebsflansch		512 149 0	Getrieberohr RES 65-225
6	514 160 0	Dichtung	25	512 019 1	Dichtung
7	911 022 0	Paßscheibe 70 x 80 x 0,1	26	936 388 0	Simmerring 50 x 70 x 10 B 2
	911 023 0	Paßscheibe 70 x 80 x 0,2	27	912 113 0	Splint 6,3 x 63
	911 024 0	Paßscheibe 70 x 80 x 1	28	937 712 0	Kupferring 10 x 15 x 1,5
8	932 107 0	Kegelrollenlager 30 208 A	29	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10
9	900 338 0	Skt.-Schraube M 16 x 45	30	512 150 0	Abtriebswelle RES 65-150
10	910 214 0	Federring C 16,5		512 151 0	Abtriebswelle RES 65-175
12	919 819 0	Ölmeßstab		512 152 0	Abtriebswelle RES 65-200
13	512 047 0	Getriebegehäuse		512 153 0	Abtriebswelle RES 65-225
14	938 452 0	Dichtung 0,5 dick	31	915 168 0	Paßfeder A 12 x 8 x 56
	938 453 0	Dichtung 1,0 dick	32	932 179 0	Kegelrollenlager 32 012
	938 454 0	Dichtung 1,5 dick	33	512 001 0	Tellerrad 27 Zähne
15	932 108 0	Kegelrollenlager 30 209 A	34	910 732 0	Stützscheibe 45 x 55 x 3
16	910 742 0	Stützscheibe 75 x 85 x 3,5	35	911 549 0	Seegerring A 45 x 1,75
17	910 966 0	Paßscheibe 65 x 85 x 0,1	36	512 002 0	Kegelritzel, 14 Zähne
	910 968 0	Paßscheibe 65 x 85 x 0,3	37	932 136 0	Kegelrollenlager 30 307 A
	910 969 0	Paßscheibe 65 x 85 x 1,0	38	514 153 1	Dichtflansch
18	911 676 0	Seegerring J 85 x 3	39	900 279 0	Skt.-Schraube M 10 x 25
19	932 155 0	Kegelrollenlager 32 210 A	40	512 104 2	Zwischenwelle
20	512 017 0	Kettenrad 1 1/2" x 10 Zähne	41	915 152 0	Paßfeder A 12 x 8 x 32
21	910 518 0	Scheibe 39 x 66 x 5	42	512 103 1	Antriebswelle (d = 42 mm)
22	908 943 0	Kronenmutter M 36 x 1,5		512 125 1	Antriebswelle (d = 44 mm)
			43	915 062 0	Paßfeder A 8 x 7 x 20

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

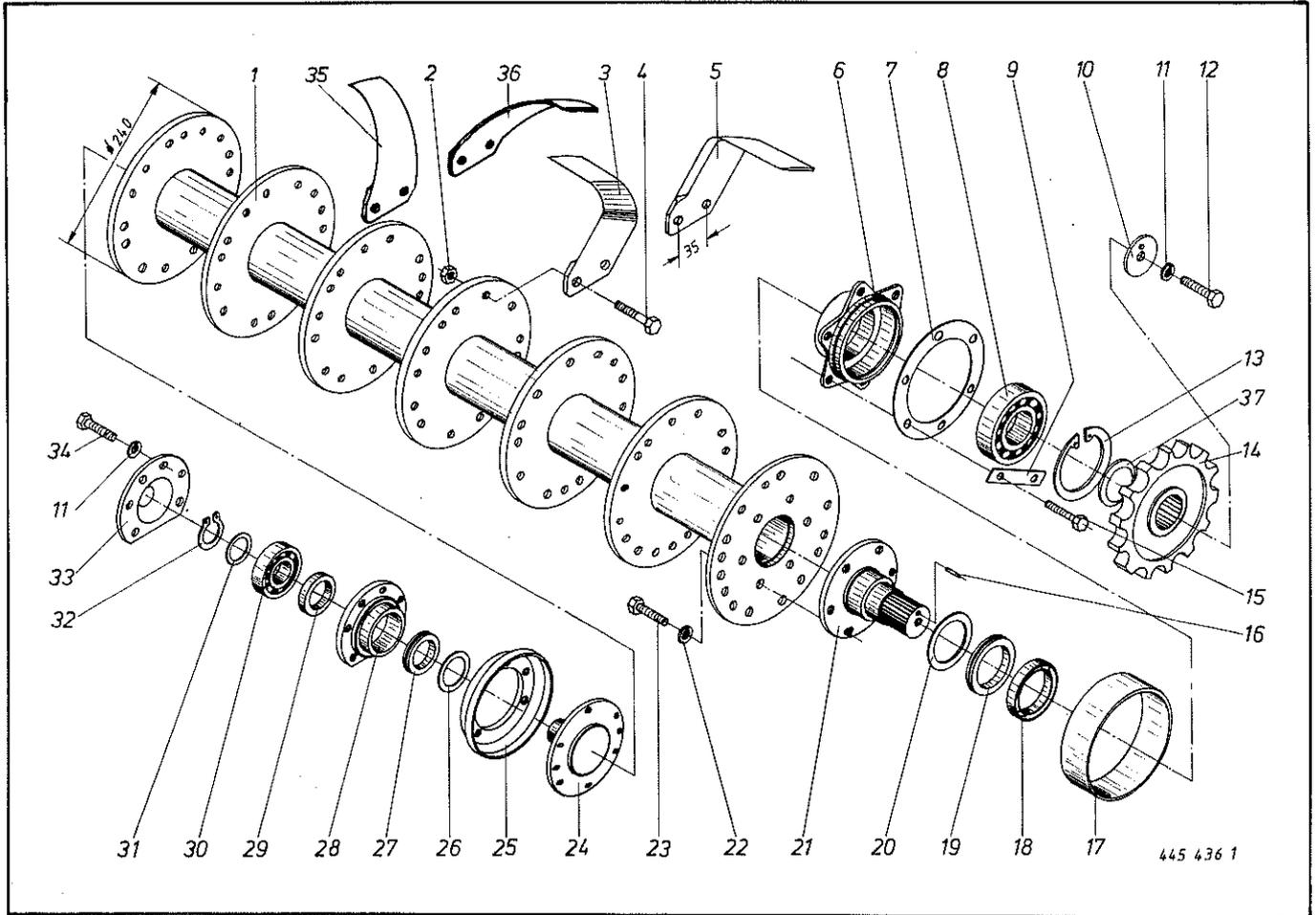
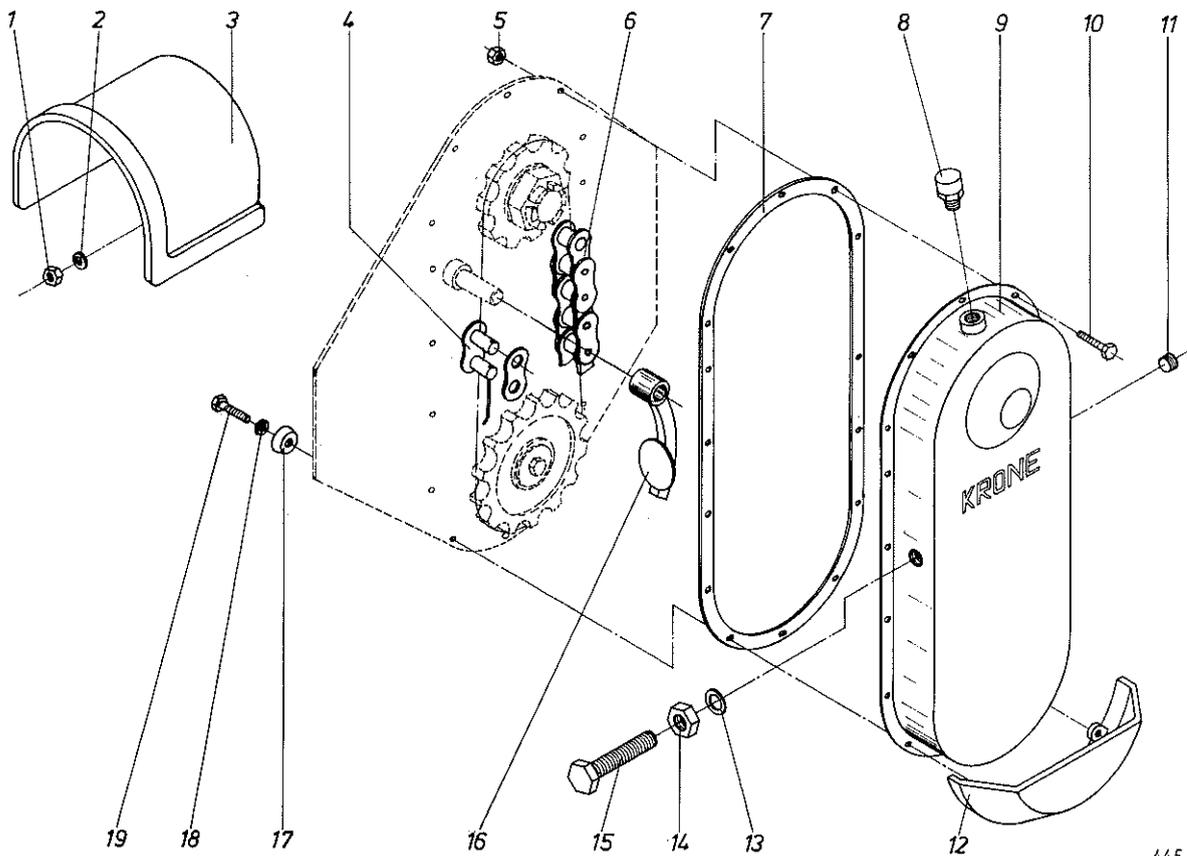


Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	512 065 0	Messerwalze RE 65-150, RES 65-150 (Ø 240)	18	936 748 0	Simmerring 65 x 100 x 13 B1SL
	512 066 0	Messerwalze RE 65-175, RES 65-175 (Ø 240)	19	512 050 1	Dichtung kpl. 65 x 100 x 10
	512 067 0	Messerwalze RE 65-200, RES 65-200 (Ø 240)	20	512 052 0	Scheibe 65,5 x 98 x 2
	512 068 0	Messerwalze RE 65-225, RES 65-225 (Ø 240)	21	512 005 0	Flanschzapfen
2	908 714 0	Skt.-Mutter NM 14	22	910 013 0	Federring B 14
3	035 268 1	Supermesser klein, rechts	23	900 315 0	Skt.-Schraube M 14 x 25
4	901 633 0	Skt.-Schraube M 14 x 32/16	24	512 009 0	Flanschzapfen
5	035 435 0	Supermesser klein, links	25	512 011 1	Schutzring
6	512 006 0	Flanschlager	26	514 170 0	Schutzscheibe 50 x 68 x 2
7	512 007 0	Dichtung	27	514 173 0	Dichtung kpl. 50 x 70 x 10
8	930 171 0	Rillenkugellager 63 11	28	512 010 0	Flanschlager
9	512 054 0	Sicherungsblech	29	936 374 0	Simmerring 45 x 72 x 10 B2
10	015 082 0	Scheibe 13 x 70 x 6	30	930 167 0	Rillenkugellager 6307
11	910 012 0	Federring B 12	31	910 727 0	Scheibe 35 x 45 x 2,5
12	900 298 0	Skt.-Schraube M 12 x 30	32	911 541 0	Seegerring A 35 x 1,5
13	911 694 0	Seegerring I 120 x 4	33	514 170 0	Schutzscheibe
14	512 004 0	Kettenrad 14 Zähne	34	900 299 0	Skt.-Schraube M 12 x 35
15	900 277 0	Skt.-Schraube M 10 x 20	35	035 436 0	Sichelmesser rechts
16	912 633 0	Spannhülse 6 x 14	36	035 437 0	Sichelmesser links
17	512 053 1	Wickelschutz	37	910 899 0	Paßscheibe 45 x 55 x 1

512 0120 Lagerwalze

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.



445 437 0

Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	908 512 0	Skt.-Mutter BM 10	12	512 100 0	Kettenkastenschutz
2	910 505 0	Scheibe 11 x 21 x 2	13	937 763 0	Kupferring 20 x 26 x 1,5
3	512 124 0	Schutzkappe	14	908 525 0	Skt.-Mutter M 20
4	921 987 0	Verschlußglied 1 1/2"	15	900 386 0	Skt.-Schraube M 20 x 100
5	908 706 0	Skt.-Mutter NM 8	16	036 016 3	Kettenspanner
6	921 845 0	Rollenkette kpl. 1 1/2" x 34 Rollen (m. Abb. 4)	17	512 022 0	Schutz
7	512 076 0	Dichtung	18	910 010 0	Federring B 8
8	919 803 0	BelüftungsfILTER	19	900 261 0	Skt.-Schraube M 8 x 30
9	512 075 0	Kettenkasten		926 105 0	1 ltr. Getriebeöl SAE 60-90
10	900 257 0	Skt.-Schraube M 8 x 20			
11	906 040 0	Verschlußschraube			

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

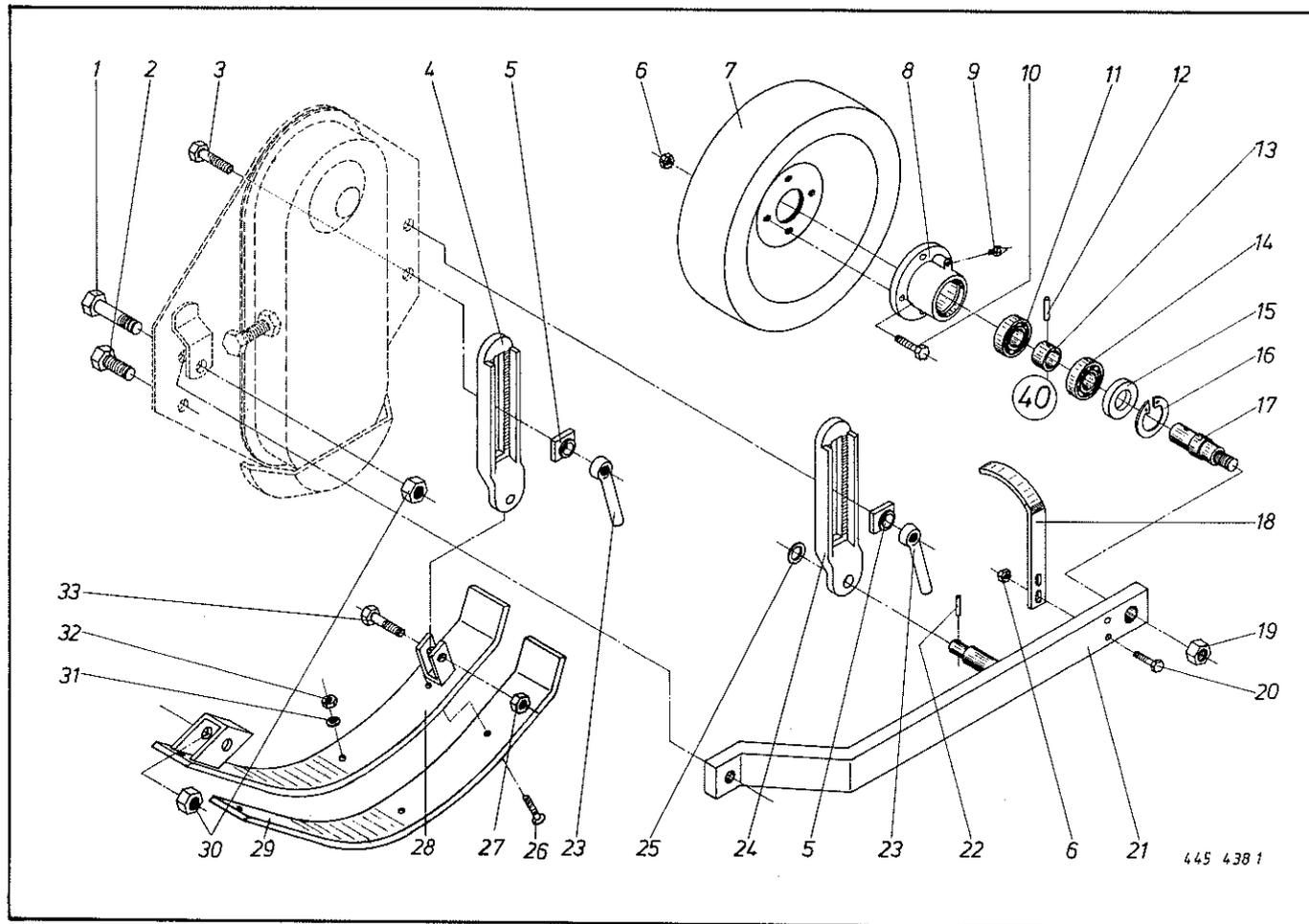


Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. Ill. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	901 135 0	Skt.-Schraube M 16 x 70	19	908 727 0	Skt.-Mutter NM 24 x 1,5
2	900 336 0	Skt.-Schraube M 16 x 35	20	901 061 0	Skt.-Schraube M 10 x 45
3	901 133 0	Skt.-Schraube M 16 x 30	21	512 087 0	Radschiene
4	035 122 2	Stellstrebe	22	912 641 0	Spannhülse 6 x 30
5	035 123 2	Zahnscheibe	23	919 404 0	Keegelgriff
6	908 708 0	Skt.-Mutter NM 10	24	512 089 0	Stellstrebe
7	470 181 0	Ballonrad 400 x 100	25	910 319 0	Scheibe 21 x 37 x 3
8	097 085 5	Laufgradnabe	26	904 534 0	Senkschraube M 12 x 35
9	919 003 0	Schmiernippel H 1/8 x 1	27	908 711 0	Skt.-Mutter NM 12
10	900 281 0	Skt.-Schraube M 10 x 30	28	514 088 1	Kufe
11	930 136 0	Rillenkugellager 6206	29	035 238 1	Kufenverbreiterung
12	912 644 0	Spannhülse 6 x 40	30	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16
13	097 087 0	Distanzbuchse	31	910 012 0	Federring B 12
14	930 236 0	Rillenkugellager 6206 Z	32	908 015 0	Skt.-Mutter M 12
15	936 914 0	Nilosring 35 x 62 LSTO	33	901 080 0	Skt.-Schraube M 12 x 45
16	911 659 0	Seegerring I 62 x 2			
17	097 086 0	Laufgradachse			
18	470 198 0	Absteifer	Ⓞ	470 180 0	Achsstummel kpl. (Abb. 8, 9, 11 - 17)

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben.
 In case of order state model, year of construction and part number.
 Avec la commande, indiquer toujours type et N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

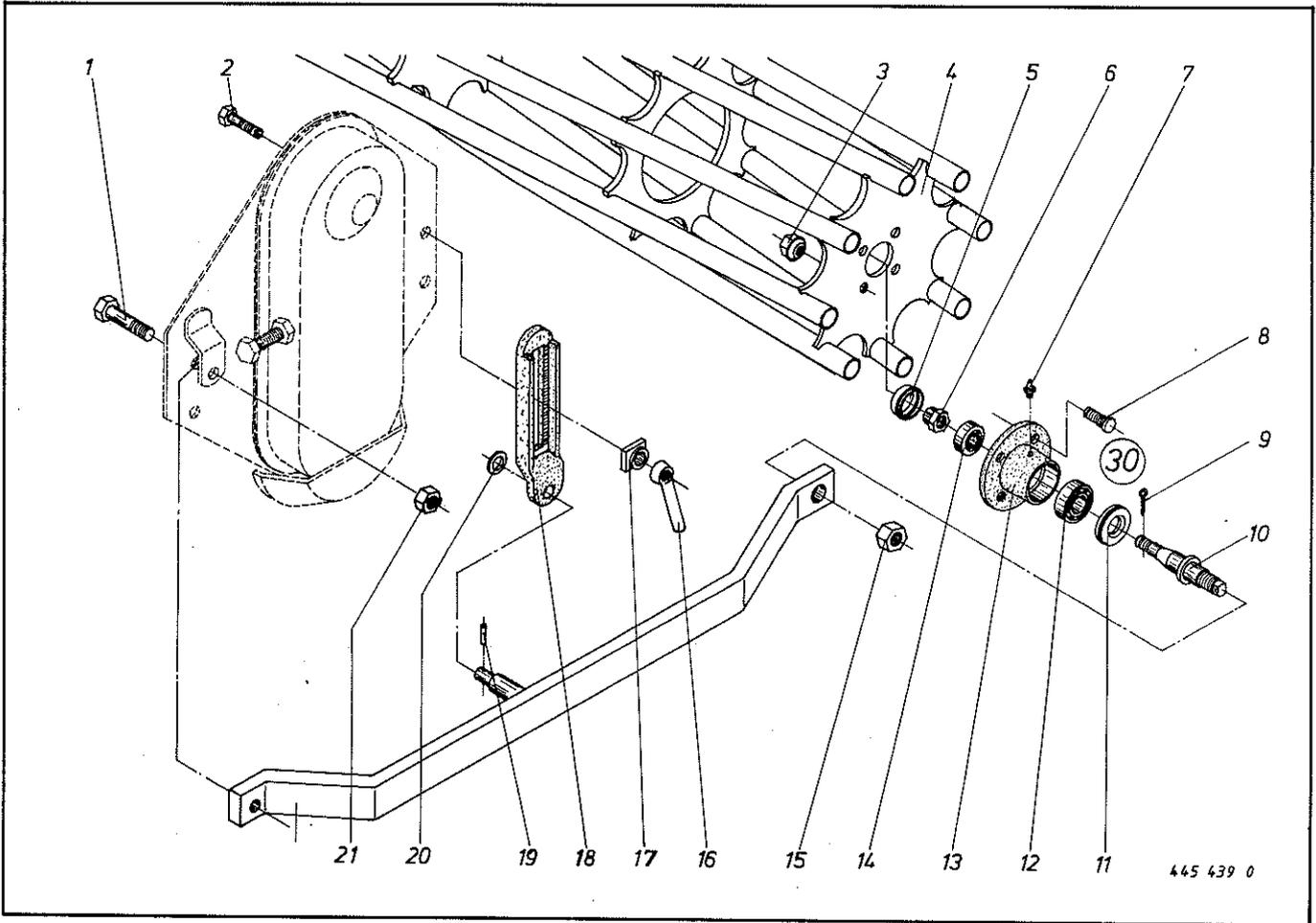


Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation	Abb. III. Dessin	Bestell-Nr. Part-No. No. à com.	Bezeichnung Description Designation
1	901 135 0	Skt.-Schraube M 16 x 70	12	932 115 0	Kegelrollenlager 30 206
2	901 133 0	Skt.-Schraube M 16 x 60	13	952 281 0	Radnabe
3	910 223 0	Kugelbundmutter M 14 x 1,5	14	932 114 0	Kegelrollenlager 30 204
4	514 135 0	Packerwalze RE 65 - 150/RES 65 - 150	15	908 727 0	Skt.-Mutter NM 24 x 1,5
	514 136 0	Packerwalze RE 65 - 175/RES 65 - 175	16	919 404 0	Kegelgriff
	490 064 2	Packerwalze RE 65 - 200/RES 65 - 200	17	035 123 2	Zahnscheibe
	515 045 0	Packerwalze RE 65 - 225/RES 65 - 225	18	512 089 0	Stellstrebe
5	952 310 0	Radkappe	19	912 641 0	Spannhülse 6 x 30
6	908 918 0	Kronenmutter M 18 x 1,5	20	910 319 0	Scheibe 21 x 37 x 3
7	919 103 0	Kegelschmiernippel H 2/1 M 8 x 1	21	908 716 0	Skt.-Mutter NM 16
8	910 252 0	Radbolzen M 14 x 1,5 x 40	22	512 023 0	Verbindungsstrebe
9	912 067 0	Splint 4 x 32			
10	952 181 0	Achse	⊙	107 271 0	Achsstummel kpl. (Abb. 3, 4 - 14)
11	937 405 0	Ringträger			

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 N° de la machine, ainsi que l'année de construction.

Bestell-Nr.	Tafel	Abb.									
015 082 0	6	10	512 027 0	5	35	512 153 0	4	30	900 315 0	6	23
015 213 1	2	17	512 029 0	5	35	512 154 0	3	40	900 336 0	8	2
015 242 0	2	14	512 047 0	4	13	512 155 0	5	35	900 338 0	1	1
035 122 2	8	4	512 049 0	3	6	514 C11 0	2	8	900 338 0	3	1
035 123 2	8	5	512 050 1	6	19	514 012 0	2	8	900 338 0	4	9
035 123 2	9	17	512 052 0	6	20	514 073 0	2	23	900 386 0	7	15
035 238 1	8	29	512 053 1	6	17	514 074 0	2	23	901 044 0	5	10
035 241 0	3	5	512 054 0	6	9	514 075 0	2	23	901 060 0	2	25
035 268 1	6	3	512 065 0	6	1	514 088 1	8	28	901 061 0	8	20
035 435 0	6	5	512 066 0	6	1	514 092 0	1	16	901 080 0	2	24
035 436 0	6	35	512 067 0	6	1	514 099 0	2	8	901 080 0	8	33
035 437 0	6	36	512 068 0	6	1	514 105 0	5	21	901 089 0	2	7
036 016 2	7	16	512 073 1	5	7	514 106 0	5	23	901 133 0	8	3
036 220 1	5	5	512 075 0	7	9	514 113 0	5	35	901 133 0	9	2
036 222 2	5	3	512 076 0	7	7	514 114 0	5	22	901 135 0	8	1
036 244 0	5	6	512 087 0	8	21	514 115 0	5	4	901 135 0	9	1
036 245 1	5	15	512 089 0	8	24	514 116 0	5	35	901 633 0	6	4
036 295 0	5	14	512 089 0	9	18	514 121 1	2	10	904 534 0	8	26
036 313 0	5	35	512 092 0	1	9	514 135 0	9	4	905 762 0	3	34
036 314 0	5	35	512 093 0	1	6	514 136 0	9	4	905 762 0	4	2
036 315 0	5	8	512 096 0	1	5	514 140 1	2	4	906 040 0	3	7
036 316 0	5	24	512 098 0	1	13	514 143 0	2	28	906 040 0	5	20
063 125 2	1	12	512 099 0	1	14	514 144 0	2	3	906 040 0	7	11
097 085 5	2	36	512 100 0	7	12	514 145 0	2	26	908 012 0	3	35
097 085 5	8	8	512 101 1	5	2	514 146 0	2	5	908 012 0	4	1
097 086 0	2	29	512 102 1	5	25	514 152 1	3	33	908 015 0	8	32
097 086 0	8	17	512 103 1	4	42	514 152 1	4	5	908 512 0	7	1
097 087 0	2	33	512 104 2	4	40	514 153 1	3	11	908 525 C	7	14
097 087 0	8	13	512 111 1	3	37	514 153 1	4	38	908 706 0	1	17
107 271 0	9	30	512 112 0	1	3	514 160 0	3	9	908 706 0	5	11
128 072 0	1	18	512 113 1	1	3	514 160 0	4	6	908 706 0	7	5
470 180 0	2	40	512 114 1	1	3	514 170 0	6	26	908 708 0	2	1
470 180 0	8	40	512 115 1	1	3	514 170 0	6	33	908 708 0	3	24
470 181 0	8	7	512 124 0	7	3	514 173 0	6	27	908 708 0	4	29
470 198 0	8	18	512 132 0	5	12	514 176 0	2	20	908 708 0	8	6
490 064 2	9	4	512 133 0	3	40	514 178 0	2	15	908 711 0	1	7
512 001 0	3	28	512 134 0	3	40	514 184 0	2	22	908 711 0	2	9
512 001 0	4	33	512 135 0	3	40	514 225 0	1	20	908 711 0	8	27
512 002 0	3	10	512 136 0	5	35	515 00R 0	2	8	908 714 0	6	2
512 002 0	4	36	512 137 0	5	35	515 031 0	2	23	908 716 0	1	4
512 004 0	6	14	512 138 0	5	35	515 045 0	9	4	908 716 0	2	12
512 005 0	6	21	512 146 0	3	19	900 257 0	7	10	908 716 0	8	30
512 006 0	6	6	512 146 0	4	24	900 259 0	1	15	908 716 0	9	21
512 007 0	6	7	512 147 0	3	19	900 261 0	7	19	908 727 0	2	27
512 009 0	6	24	512 147 0	4	24	900 277 0	6	15	908 727 0	8	19
512 010 0	6	28	512 148 0	3	22	900 279 0	3	13	908 727 0	9	15
512 011 1	6	25	512 148 0	4	24	900 279 0	4	23	908 918 0	9	6
512 017 0	3	16	512 149 0	3	19	900 279 0	4	39	908 943 0	3	18
512 017 0	4	20	512 149 0	4	24	900 281 0	2	18	908 943 0	4	22
512 019 1	3	20	512 150 0	3	25	900 281 0	8	10	909 215 0	5	13
512 019 1	4	25	512 150 0	4	30	900 294 0	5	30	910 010 0	7	18
512 022 0	7	17	512 151 0	3	25	900 298 0	2	16	910 011 0	3	12
512 023 0	9	22	512 151 0	4	30	900 298 0	6	12	910 011 0	4	3
512 024 0	5	28	512 152 0	3	40	900 299 0	6	34	910 012 0	2	6
512 025 0	5	27	512 153 0	3	25	900 300 0	1	10	910 012 0	5	29

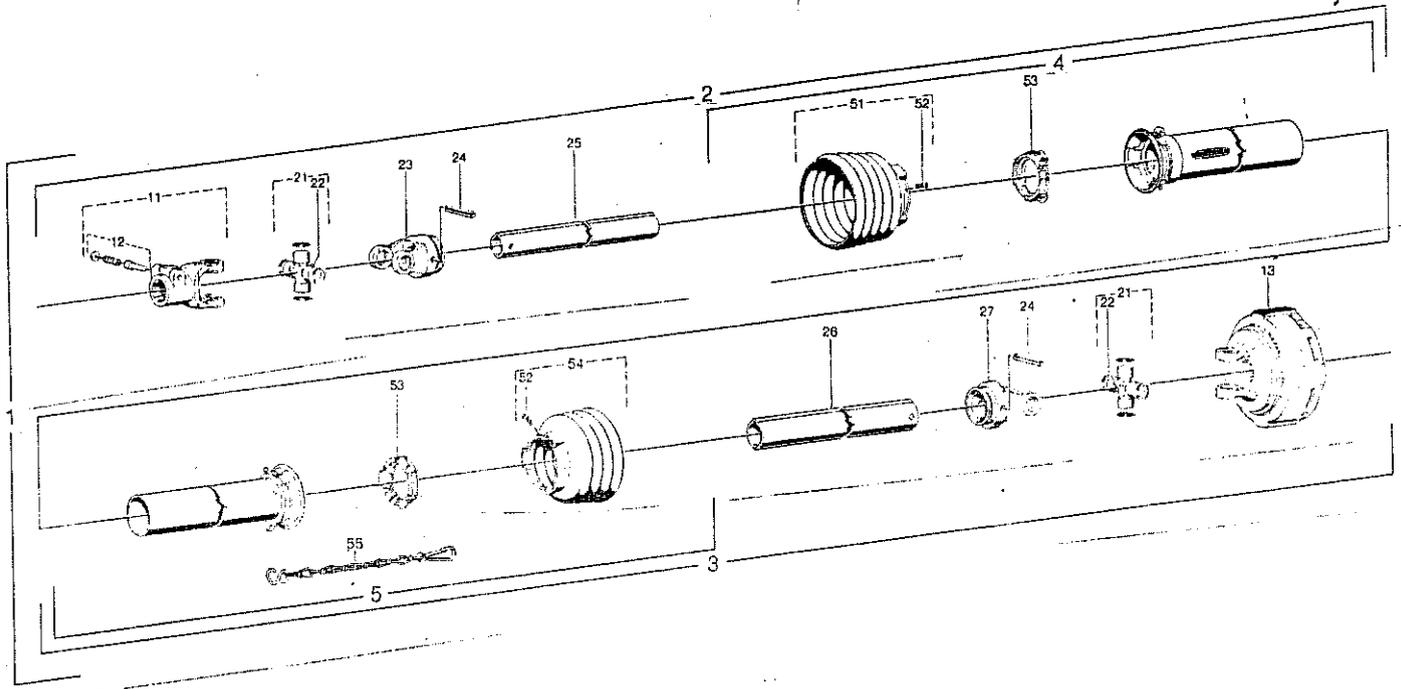
Bestell-Nr.	Tafel	Abb.	Bestell-Nr.	Tafel	Abb.
910 012 0	6	11	919 003 0	2	37
910 012 0	8	31	919 003 0	8	9
910 013 0	6	22	919 103 0	9	7
910 214 0	1	2	919 404 0	8	23
910 214 0	3	2	919 404 0	9	16
910 214 0	4	10	919 803 0	7	8
910 223 0	9	3	919 818 0	3	4
910 252 0	9	8	919 819 0	4	12
910 317 0	2	13	921 845 0	7	6
910 319 0	8	25	921 987 0	7	4
910 319 0	9	20	923 300 0	2	2
910 505 0	2	19	925 089 0	1	8
910 505 0	7	2	926 105 0	7	19
910 518 0	3	17	926 106 0	3	37
910 518 0	4	21	926 113 0	5	30
910 727 0	6	31	930 136 0	2	35
910 732 0	3	29	930 136 0	8	11
910 732 0	4	34	930 167 0	6	30
910 742 0	4	16	930 171 0	6	8
910 899 0	6	37	930 236 0	2	32
910 966 0	4	17	930 236 0	8	14
910 968 0	4	17	932 107 0	3	31
910 969 0	4	17	932 107 0	4	8
911 022 0	3	32	932 108 0	4	15
911 022 0	4	7	932 114 0	9	14
911 023 0	3	32	932 115 0	9	12
911 023 0	4	7	932 136 0	3	8
911 024 0	3	32	932 136 0	4	37
911 024 0	4	7	932 155 0	3	15
911 541 0	6	32	932 155 0	4	19
911 549 0	3	30	932 179 0	3	27
911 549 0	4	35	932 179 0	4	32
911 659 0	2	30	932 387 0	5	1
911 659 0	8	16	936 353 0	3	36
911 676 0	4	18	936 353 0	4	4
911 694 0	6	13	936 374 0	6	29
912 067 0	9	9	936 388 0	3	21
912 113 0	3	22	936 388 0	4	26
912 113 0	4	27	936 748 0	6	18
912 152 0	4	30	936 914 0	2	31
912 608 0	1	19	936 914 0	8	15
912 633 0	6	16	937 405 0	9	11
912 639 0	2	21	937 525 0	5	9
912 641 0	8	22	937 712 0	3	23
912 641 0	9	19	937 712 0	4	28
912 644 0	2	34	937 763 0	7	13
912 644 0	8	12	938 452 0	3	14
915 062 0	4	43	938 452 0	4	14
915 152 0	3	3	938 453 0	3	14
915 152 0	4	41	938 453 0	4	14
915 168 0	3	26	938 454 0	3	14
915 168 0	4	31	938 454 0	4	14
915 780 0	5	26	952 181 0	9	10
917 103 0	2	11	952 281 0	9	13
917 104 0	1	11	952 310 0	9	5

für Kunde
for customer
pour client **Krone**

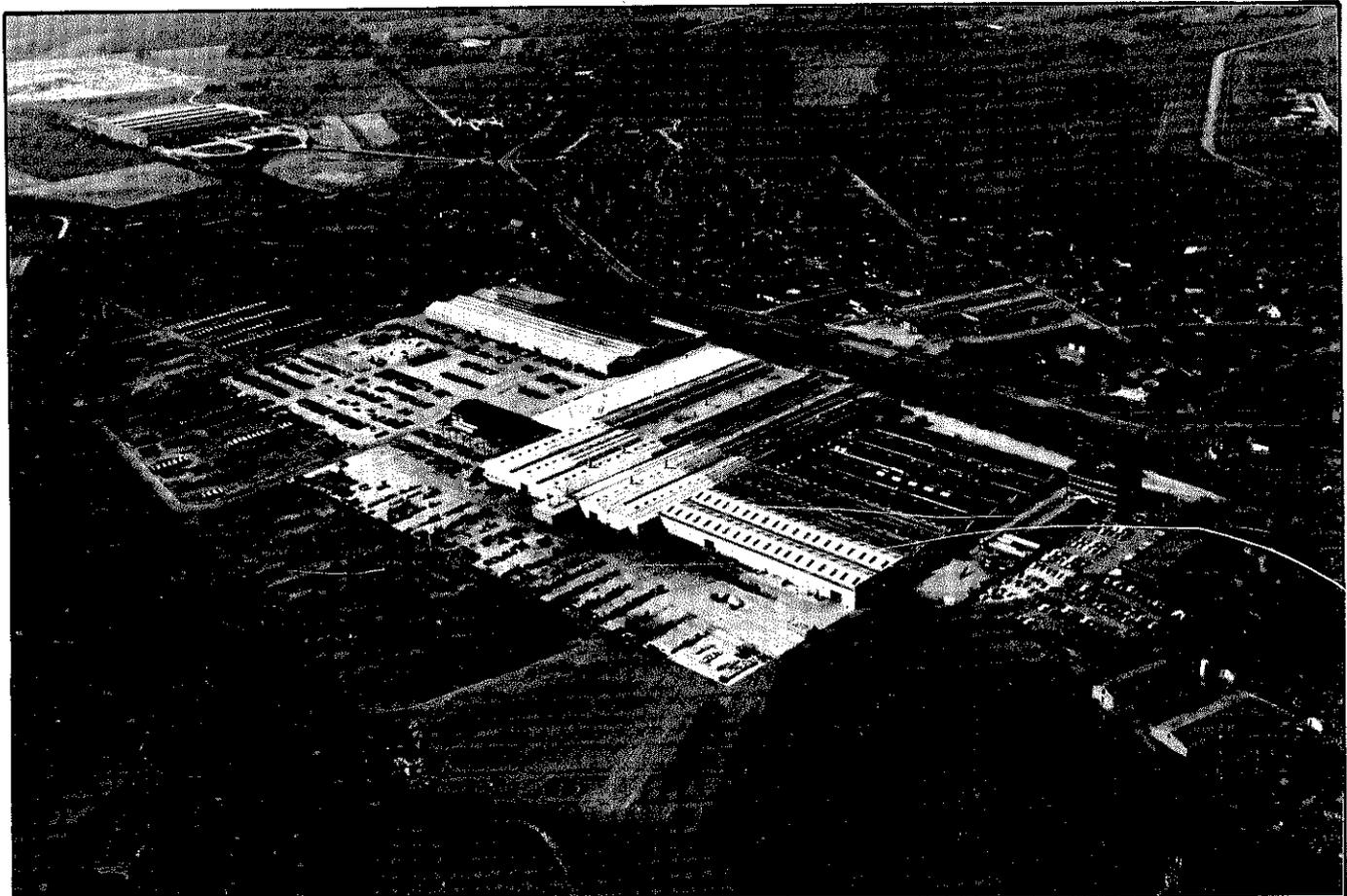
Kundenbezeichnungs-Nr.
Customer drawing no.
Réf. du plan client

Maschinenart
Machine **Bodenfräse**

Type
Type **RE/S 65 (2,25 m)**



Position-Nr. Item Réf. n°	Bestell-Nr. Part No. Référence	Zeichnungs-Nr. Drawing No. Réf. du plan	Stückzahl Quantity Quantité	Technische Angaben Technical data Données techniques	Benennung	
1	366560	10955	1	W2300-SC25-610-K92/4	Gelenkwelle mit Schutz	949 048 7
2	372650		1	WH2300-SC25-540	Innere Gelenkwellenhälfte mit äußerer Schutzhälfte	
3	366559		1	WH2300-SC25-525-K92/4	Außere Gelenkwellenhälfte mit innerer Schutzhälfte	
4	172051	85.202	1	SCH25, L=420mm	Außere Schutzhälfte	949 974 8 7
5	172052	85.201	1	SCH25, L=420mm	Innere Schutzhälfte	949 965 1
11	041378	21.10.00	1	AG2300-1 1/2"161	Aufsteckgabel komplett	949 463 0
12	339107	agrafel 101	1		Schiebestift komplett	949 630 0
13	366446	56.260.16	1	K92/4-2300-1 1/2"161; Mx1050Nm	Reibkupplung komplett; drehsinnunabhängig	949 262 0
21	044444	21.00.00	2		Kreuzgarnitur komplett	949 462 0
22	084099	63.27.00	2	M8x1	Kegel-Schmiernippel	949 619 0
23	041576	21.22.100	1	RG2300-1b	Rillengabel	949 430 0
24	020616	61.05.03	2	DN1401-10x75	Spannstift	949 781 0
25	046753	75.25.95	1	1bGA, L=490mm	Profiltröhr; beschichtet	949 247 0
26	046757	75.36.15	1	2aGA, L=475mm	Profiltröhr	949 230 0
27	041577	21.22.101	1	RG2300-2a	Rillengabel	949 436 0
51	365365	85.25.05	1		Schutztrichter mit Schraube	
52	365305	60.15.00	2	4x10	Schraube	
53	081276	82.83.04	2		Glattring	949 861 0
54	365384	85.26.04	1		Schutztrichter mit Schraube	
55	044321	82.36.03	1		Haltekeile	949 852 0
<p>949 567 0 mit innerer schraube 567 Drückschraube</p> <p>(Montiert v. 01.84 bis 10.85)</p>						



Unser Hauptwerk in Spelle, Gesamtfläche 300 000 m², überdachte Fläche 70 000 m²



Unser Werk II in Werlte, Gesamtfläche 110 000 m², überdachte Fläche 30 000 m²