

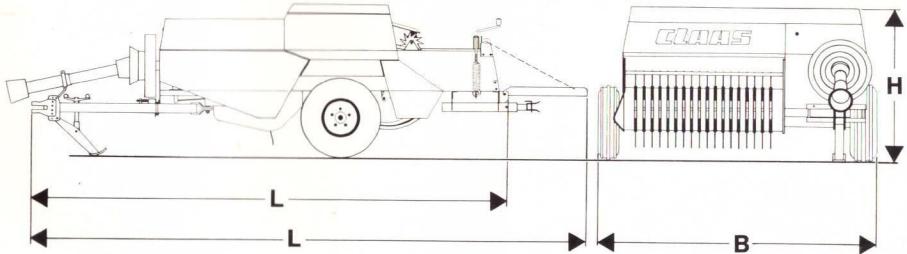
BETRIEBSANLEITUNG
Teil 1
Bedienung, Daten, Schmierung

CLAAS-
MARKANT 50

TECHNISCHE DATEN

ACHTUNG! Vorn, hinten, rechts und links gilt immer in Fahrtrichtung.

	Bereifung	links	10,0/80 - 12 Impl. 4 PR
	rechts		2 bar (atü)
	links	7,00 - 12 Impl. 4 PR	2 bar (atü)
Spurweite	2270 mm		11,5/80 - 15 Impl. 6 PR
Aufnahmehöhe	1500 mm		2 bar (atü)
Gewicht	1120 kg (mit Ablagerutsche)		7,00 - 12 Impl. 4 PR
Kraftbedarf	Schlepper ab 25 PS		2 bar (atü)
Drehzahl	75 Kolbenstöße pro Minute		
Leistung	bis 14 t pro Stunde		
Ballengröße	46 x 36 cm, Länge von 40 bis 110 cm stufenlos einstellbar		
Ballengewicht	10 bis 35 kg je nach Länge und Preßgut		



Sicherheitseinrichtungen

Einstellwerte:	Rutschkupplung Schwungscheibe 52 m kp Rutschkupplung Aufgreifer 16 m kp
Scherschrauben:	Schwungscheibe 1 Stück M 8 x 65 DIN 931-8.8 Zubringer 4 Stück M 8 x 40 DIN 931-8.8

Abmessungen der Pressen

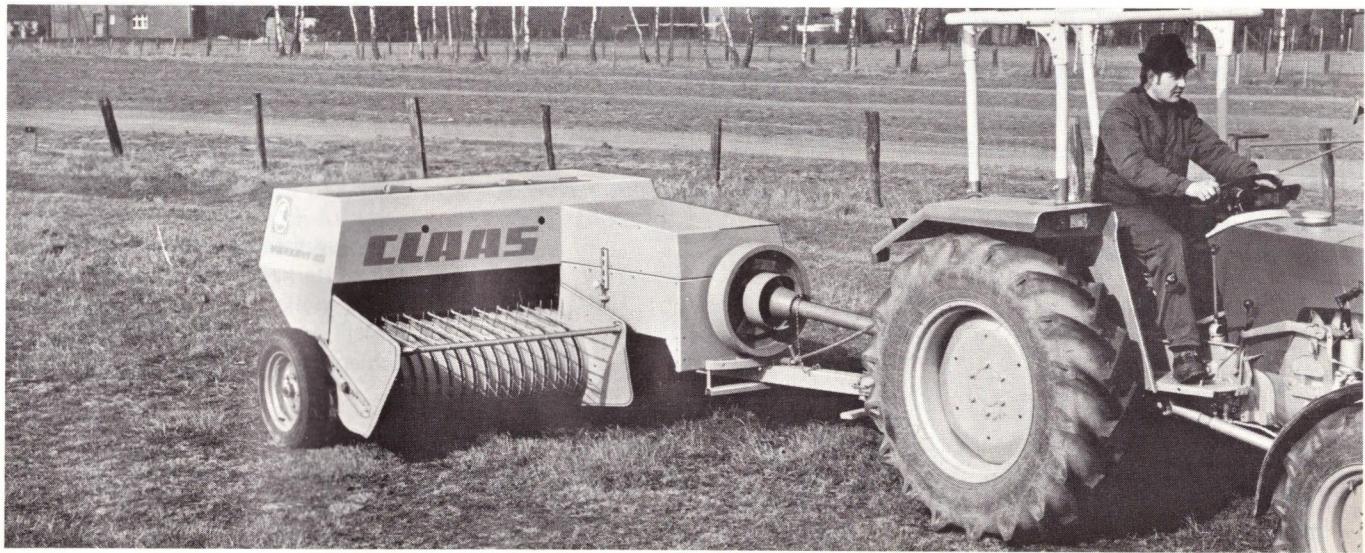
	Transportstellung	Arbeitsstellung
Breite B	2480 mm	—
Höhe H	1350 mm	—
Länge L	4180 mm	5030 mm

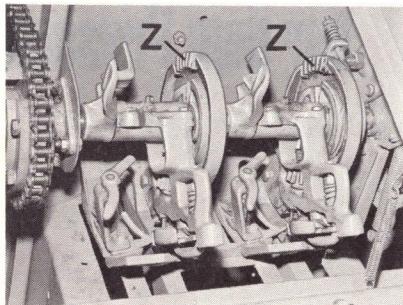
Vor dem Transport der Presse:

1. Presse anhängen, Anhängebolzen mit Sperrbolzen sichern.
2. Sperrbolzen der Deichsel sicher einrasten und Deichselwinde ganz hochdrehen.
3. Gelenkwelle an Zapfwelle anschließen und Gelenkwellenstütze herunterklappen.
4. Federzinken-Aufgreifer in höchste Stellung bringen. Nach vorn weisende Federzinken abdecken.
5. Ballenrutsche bzw. Laderutsche hochstellen.

(Siehe Gruppe „Nach dem Pressen“: Presse in Transportstellung einschwenken).

Vor dem Pressen





1

Ketten

Die Spannung aller Stahlrollenketten täglich prüfen und wenn erforderlich nachspannen. Ketten täglich ölen.

Knoterscheiben

Schmutz aus den Zahnlücken (Z) der Knoterscheiben entfernen (Abb. 1).

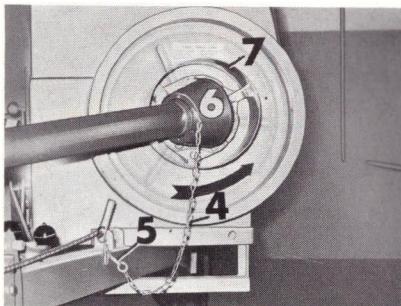
Alle beweglichen Teile der Knoterwellenkupplung und des Schaltgestänges sowie die Garndrücker durch richtige Schmierung leichtgängig halten.

PRESSE ANHÄNGEN

Gelenkwelle

Die Gelenkwellenrohre und der Gelenkwellenschutz sind vor dem Ineinanderschieben zu säubern und einzufetten.

Versäumnisse führen bei Kurvenfahrten zu starker Axialbelastung an der Gelenkwelle und zu vorzeitigem Verschleiß der Kreuzgelenke und der Schlepperzapfwelle.



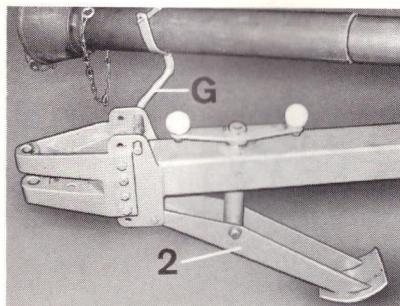
2

ACHTUNG Unfallgefahr!

Die Schutzvorrichtungen (6 und 7) für Gelenkwelle und Rutschkuppelung niemals entfernen!

Die Kreuzgelenke der Gelenkwelle lassen nur einen begrenzten Einschlagwinkel zu, deshalb bei engen Kurvenfahrten die Zapfwelle grundsätzlich ausschalten.

Die Befestigungskette (4) für den Gelenkwellenschutz mit dem Haken (5) an der Deichsel einhängen (Abb. 2).

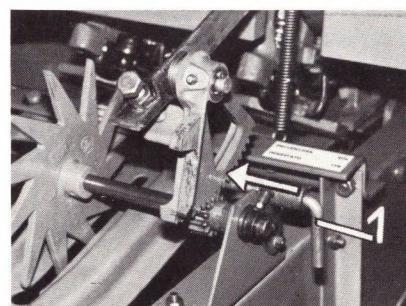


3

Deichselwinde und Gelenkwellenstütze

Nach dem Anhängen die Deichselwinde (2) ganz hochdrehen, um ein Verbiegen auszuschließen.

Die Gelenkwellenstütze (G) herunterklappen (Abb. 3).



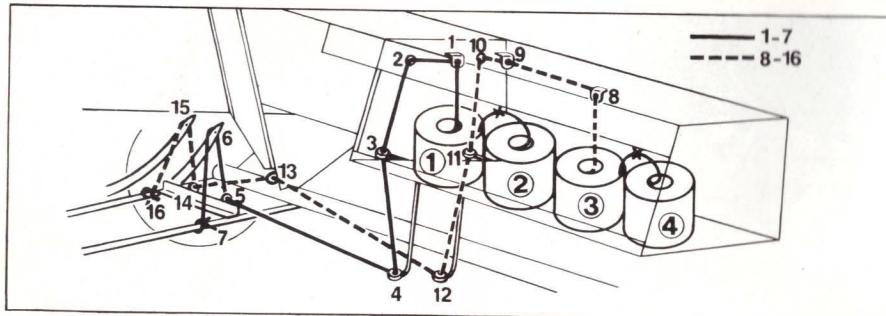
4

BINDEGARN

Sicherungshebel in Position „aus“ schieben

ACHTUNG Unfallgefahr!

Vor dem Einfädeln des Bindegarns grundsätzlich den Sicherungshebel (1) drehen und einschieben (Abb. 4).



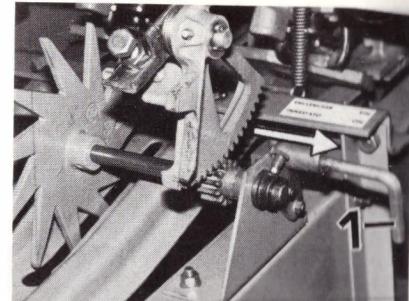
5

Bindegarn einfädeln

Der Garnkasten faßt 4 Garnrollen. Garnrollen müssen mit der Beschriftung nach oben zeigen, da sonst durch Drall im Garn Bindestörungen entstehen können. Das äußere Garnende der Rolle (1) mit dem inneren Garnende der Rolle (2) durch einen möglichst kleinen Knoten verbinden. Das gleiche gilt für die Rollen 3 bis 4.

Garnverlauf für die rechte Nadel:
Position 1 bis 7

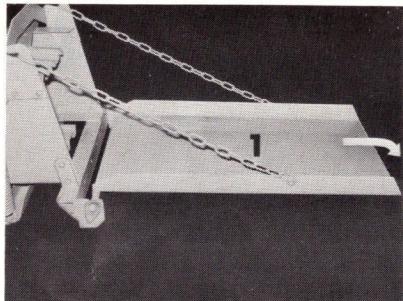
Garnverlauf für die linke Nadel:
Position 8 bis 16
(Abb. 5)



6

Sicherungshebel in Position „ein“ ziehen

Vor Wiederinbetriebnahme den Sicherungshebel (1) drehen und herausziehen (Abb. 6).



1

Ballenrutsche

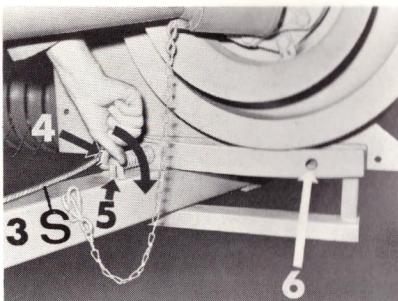
(1) ablassen (Abb. 1).

Laderutsche

auf passende Höhe zum Ladewagen einstellen.

Ballenschleuder

den Bedienungshebel zur Wurfweitenverstellung am Schlepper einhängen.



2

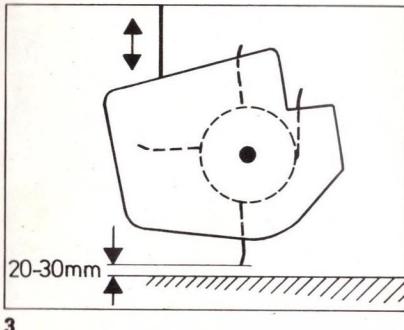
Deichsel

Durch Versetzen der Deichsel (3) in der Deichselführung wird die Presse in Arbeitsstellung ausgeschwenkt bzw. in Transportstellung eingeschwenkt (Abb. 2).

Presse in Arbeitsstellung ausschwenken

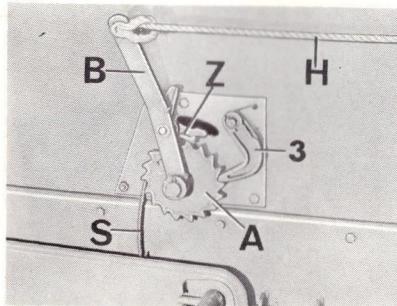
Das Zugseil (S) im Griffbereich des Schlepperfahrers befestigen.

Rechtes Laufrad vorn blockieren. Sperrbolzen (4) hinter den Haltewinkel (5) drücken oder vom Schlepperpersitz aus mit Hilfe des Seiles (S) herausziehen. Mit dem Schlepper anziehen, bis die Presse so weit ausgeschwenkt, daß der Sperrbolzen (4) in der Bohrung (6) einrastet. (Abb. 2).



Federzinken-Aufgreifer

Der Federzinken-Aufgreifer ist federnd aufgehängt. Die günstigste Ausgangsstellung liegt bei 20–30 mm Zinkenhöhe über dem Boden (Abb. 3).



Aufgreifer-Aufzug

Das Zugseil (H) im günstigsten Griffbereich des Schlepperfahrers befestigen.

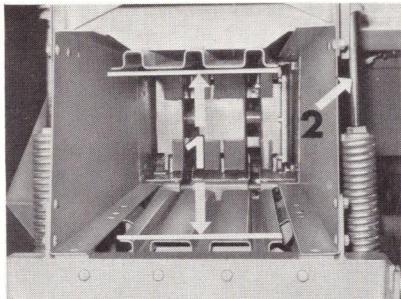
Mit dem Zugseil wird der Bodenabstand des Federzinken-Aufgreifers über den Aufgreifer-Aufzug (A) vom Schlepper aus den Bodenverhältnissen angepaßt.

Aufgreifer ablassen:

Bedienungshebel (B) mit dem Zugseil (H) so weit durchziehen, daß durch den Nocken (Z) die Sperre (3) ausklinkt.

Aufgreifer anheben:

Bedienungshebel (B) durch mehrmaliges Ziehen des Zugseiles betätigen, damit das Aufzugseil (S) aufgespult und dadurch der Aufsammler angehoben wird (Abb. 4).

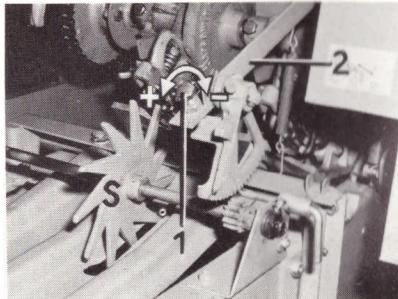


5

Ballenfestigkeit

Mit den Kanalspannschrauben (2) wird durch Enger- oder Weiterstellen die Ballenfestigkeit bestimmt.

Bei Ersteinsatz der Presse oder bei feuchtem Preßgut die Arbeit mit weitgestelltem Preßkanal beginnen. Nachdem der Kanal frei von Farbe bzw. das Preßgut trockener ist, die Ballenfestigkeit steigern (Abb. 5).

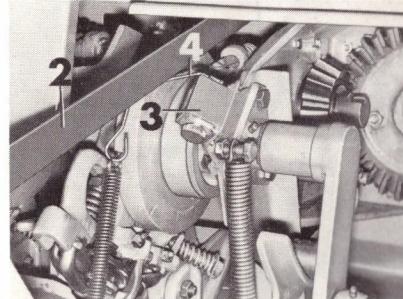


6

Ballenlänge

Das Strohrad (S) dreht sich durch den Schub des Ballens und löst über den Hebel (2) den Bindevorgang aus. Die Ballenlänge lässt sich nach Lösen der Kontermutter an der Schraube (1) stufenlos einstellen.

Rechtsdrehung (-): kürzere Ballen
Linksdrehung (+): längere Ballen
(Abb. 6)

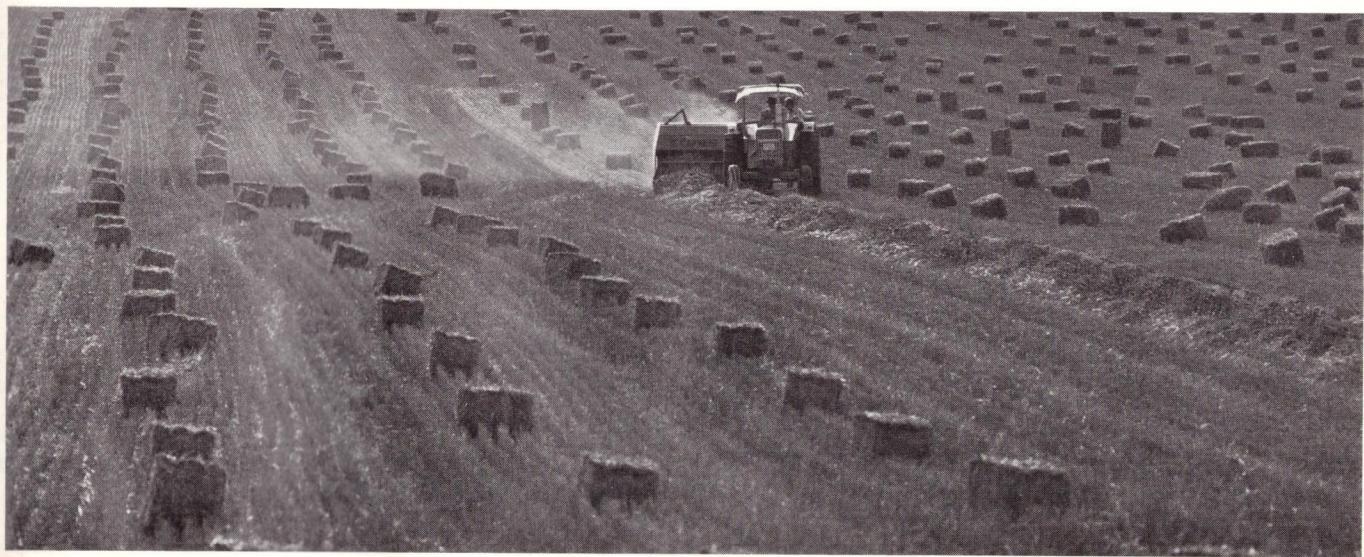


7

Ballenzähler

Der durch den Auslösehebel (2) betätigte Ballenzähler (3) zeigt die Anzahl der gepreßten Ballen. Dieses ist bei Lohnarbeit und zur Einteilung der Futtermenge vorteilhaft. Das Zählwerk wird an dem Hebel (4) eingestellt (Abb. 7).

Nach dem Pressen



Am Ende jeden Arbeitstages

die Kanalspannschrauben ganz lösen und den letzten Preßballen aus dem Kanal entfernen.

Presse in Transportstellung einschwenken

Rechtes Laufrad hinten blockieren. Sperrbolzen hinter den Haltewinkel drücken oder vom Schleppersitz aus mit Hilfe des Seiles herausziehen. Mit dem Schlepper zurücksetzen, bis die Presse so weit einschwenkt, daß der Sperrbolzen der Deichsel in Transportstellung einrastet.

Nach jedem Aus- bzw. Einschwenken den Sperrbolzen umlegen und darauf achten, daß er voll in die jeweilige Bohrung der Führungsschiene einrastet (siehe auch Seiten „Vor dem Transport der Presse“ und „Zur Sicherheit“).

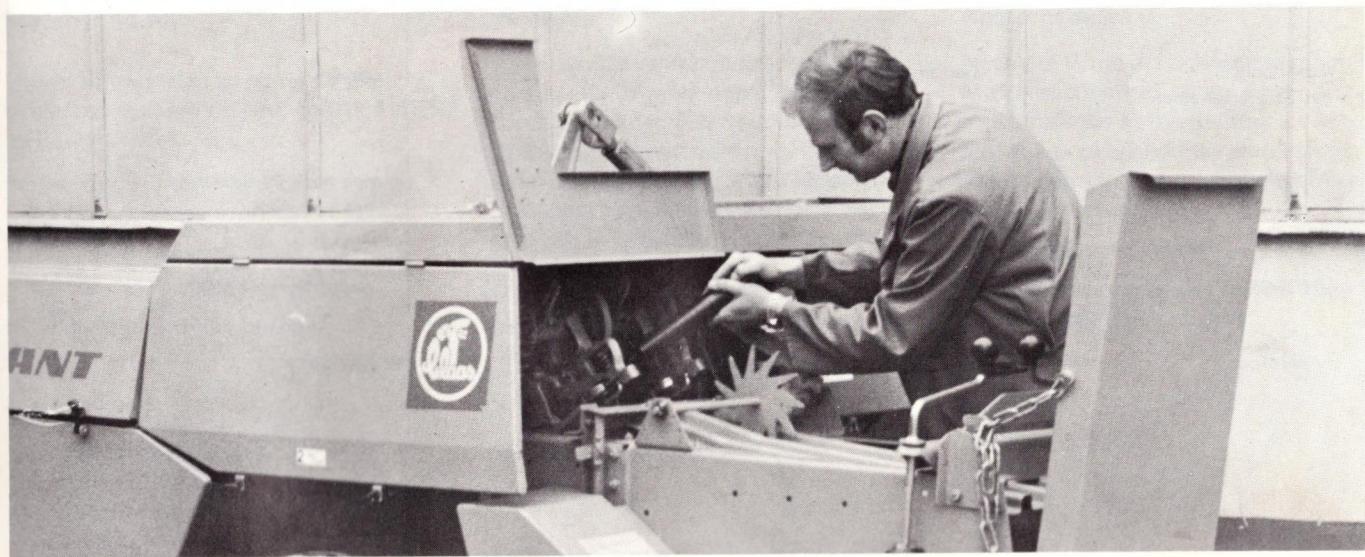
Presse abhängen

Bedienungsseile für Federzinken-Aufzug und Sperrbolzen vom Schlepper lösen. Bei Maschinen mit Ballenschleuder den Wurfweiten-Verstellhebel am Schlepper aushängen. Die Deichselwinde ganz herunterdrehen.

Die Gelenkwelle am Schlepper-Zapfwellenstummel abnehmen, den Stecker herausziehen, die Gelenkwellenstütze hochstellen und die Presse abhängen.

Die Gelenkwelle in der Gelenkwellenstütze ablegen, damit die Gelenkwellen- und Schutzrohre nicht durch Sand und Staub verschmutzen.

Schmierung



SCHMIERSTOFFTABELLE

Bauelement	Schmierstoffsorte	Wechsel / Schmierung
Ketten	Getriebeöl SAE 90	täglich
Antriebszahnräder	Schmierstoff auf Bitumenbasis mit Lösungsmittel, Flammpunkt über 240°C, z. B. Shell-Cardium-Fluid F	täglich
Gleitflächen der Knoterscheiben	Getriebeöl SAE 90	täglich
Winkelgetriebe	6 Liter Hypoidöl SAE 90 nach Spezifikation MIL-L-2105 B	neu nach 50 Stunden, dann jährlich
Gleitlager	Mehrzweckfett, z. B. Shell-Retinax A	gemäß Schmierplan
Preßkolben	Mehrzweckfett, z. B. Shell-Retinax A	jährlich

SCHMIERPLAN

Dieser Schmierplan ist gültig für alle Hochdruckpressen CLAAS-MARKANT 50 ab Baujahr 1974.

Zeichenerklärung



Marken-Getriebeöl SAE 90

Marken-Schmierfett

Schmierzeiten

alle 10 Betriebsstunden
alle 50 Betriebsstunden
alle 200 Betriebsstunden

Schmieren

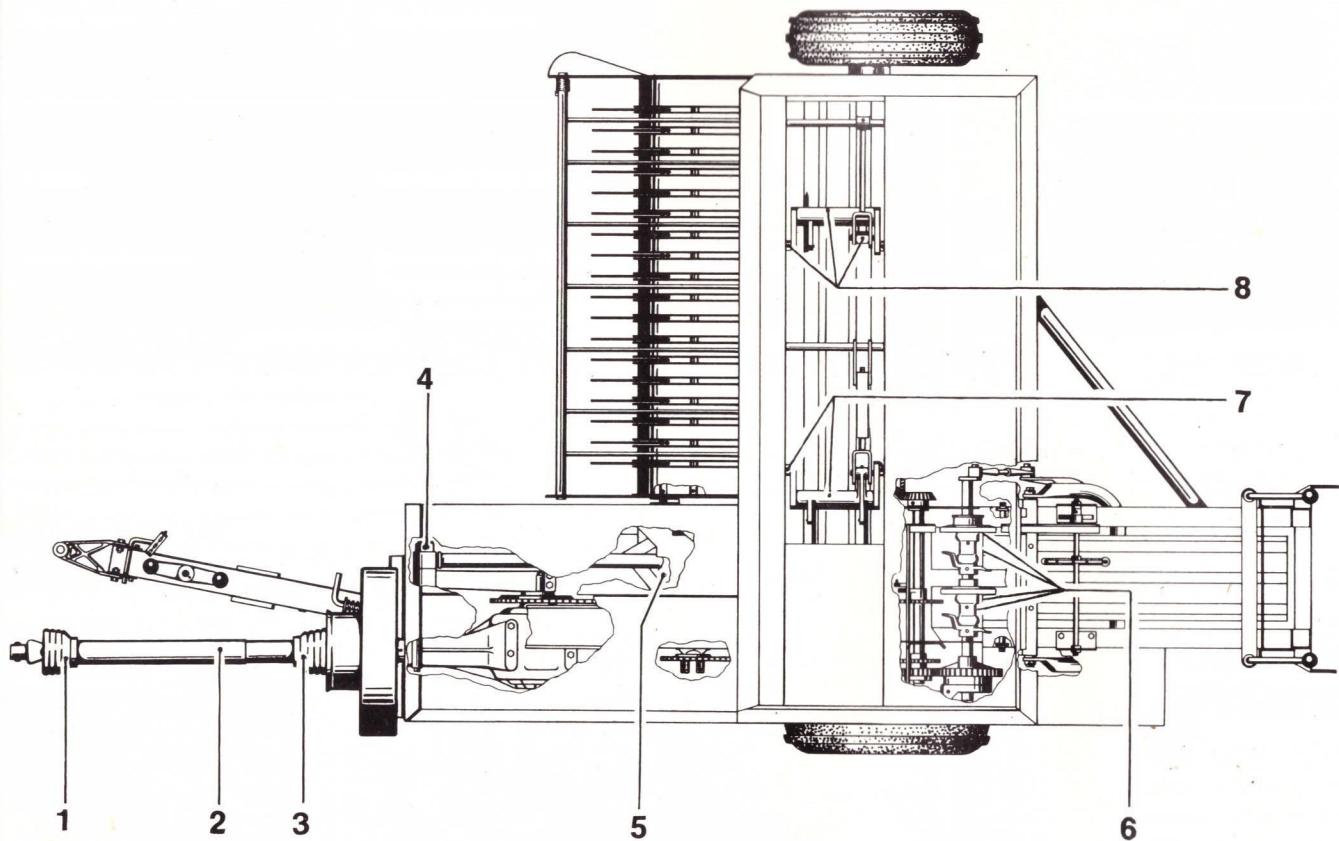
Nur gutes Markenschmierfett bzw. Marken-HD-Öl verwenden. Vor dem Abschmieren den Schmutz von den Schmiernippeln entfernen. Bei Gebrauch der Presse die Ketten mit Getriebeöl SAE 90 und die Zahnräder mit Schmierfett einmal täglich schmieren. Anschließend zur besseren Fettverteilung auf den Gleitnaben die Presse laufenlassen.

Konservierung

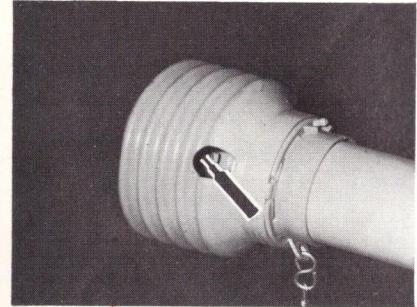
Nach der Ernte die Schmierstellen mit Markenschmierfett konservieren. Zur gleichmäßigen Fettverteilung die Maschine anschließend kurz durchlaufen lassen. Sämtliche Blankteile gegen Verrostung einfetten.

Änderungen vorbehalten.

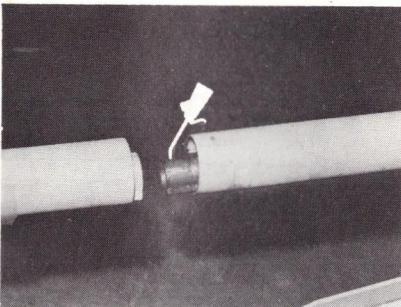
Abschmieren der Presse nur bei abgestelltem Schleppermotor!



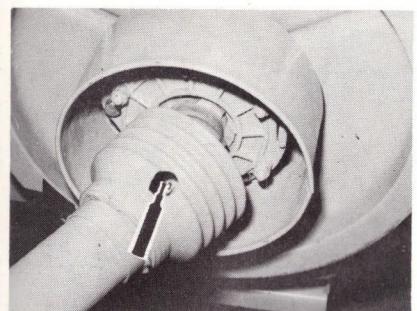
10



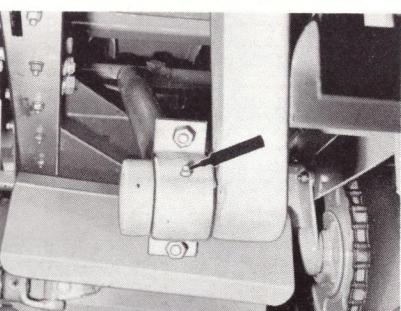
1



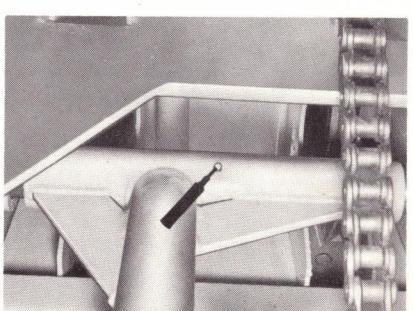
2



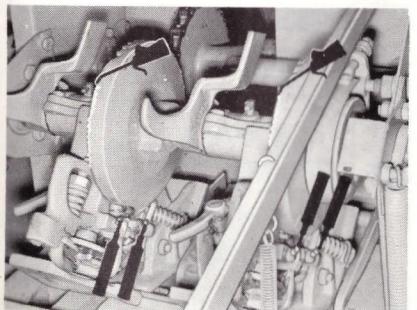
3



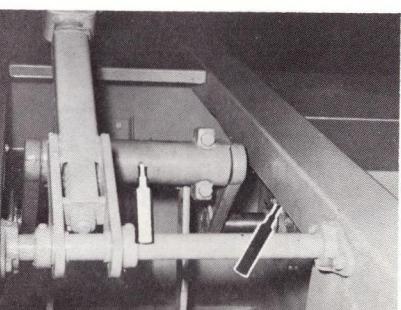
4



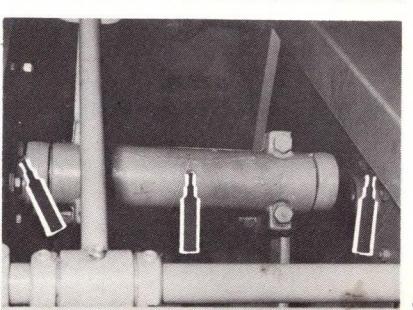
5



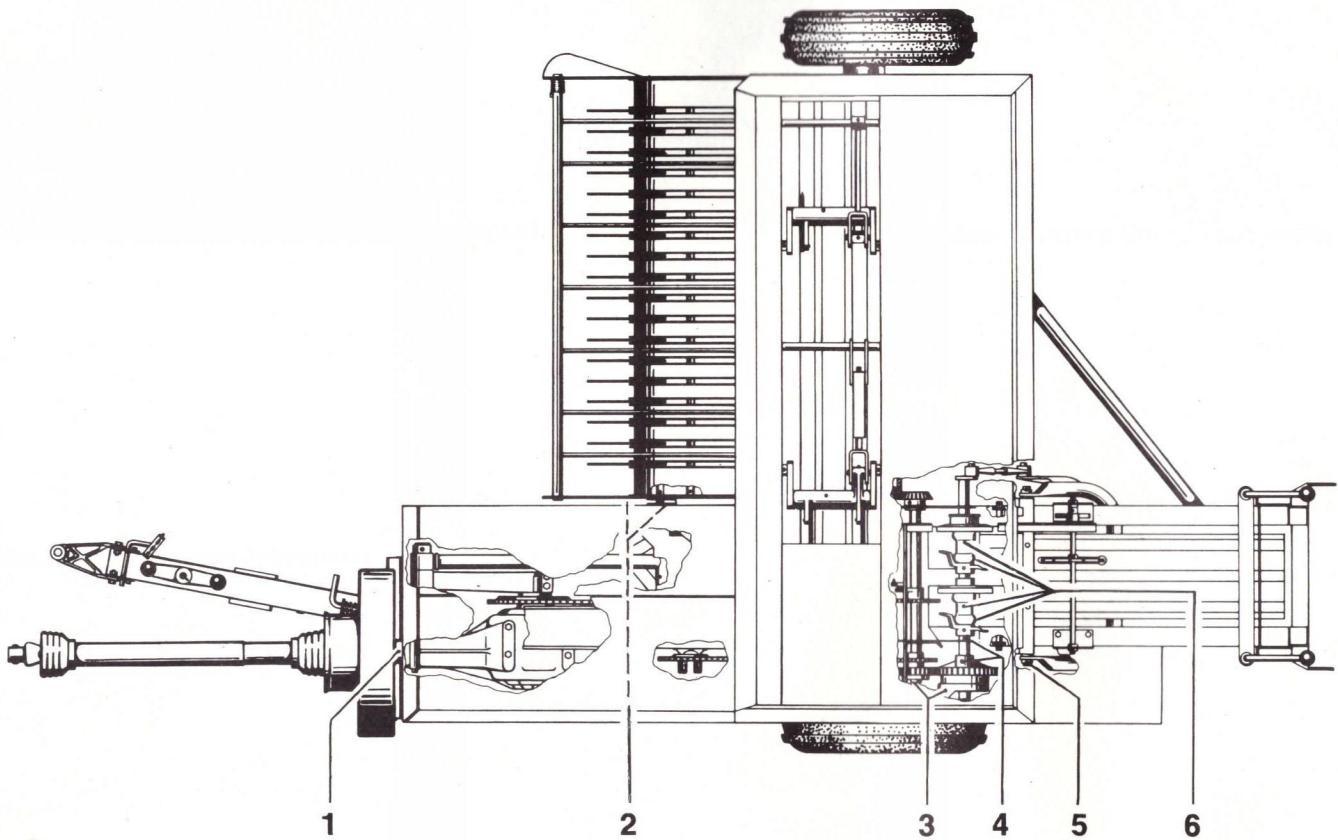
6

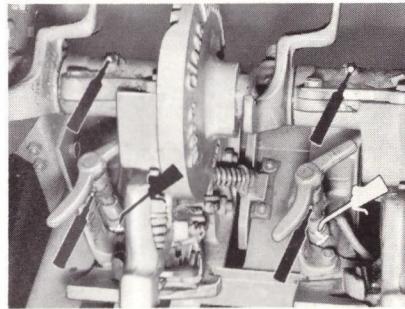
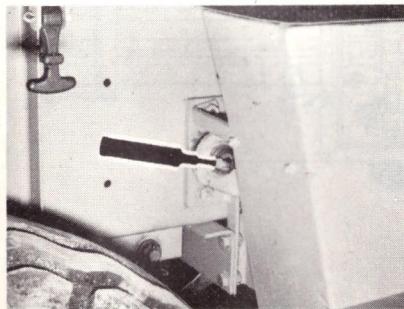
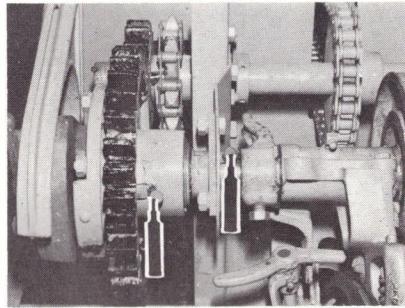
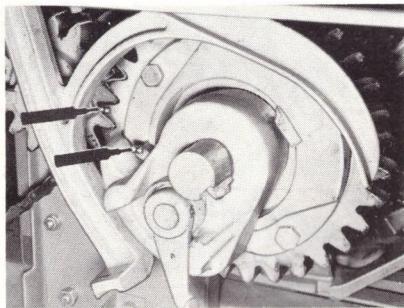
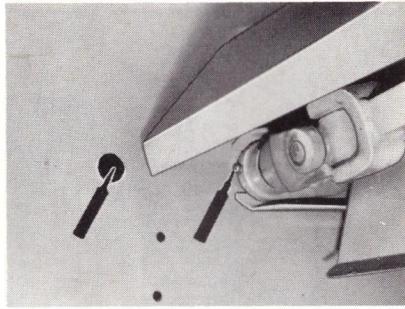
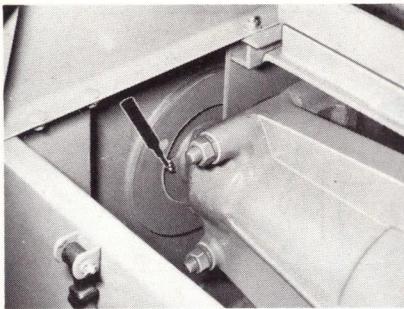


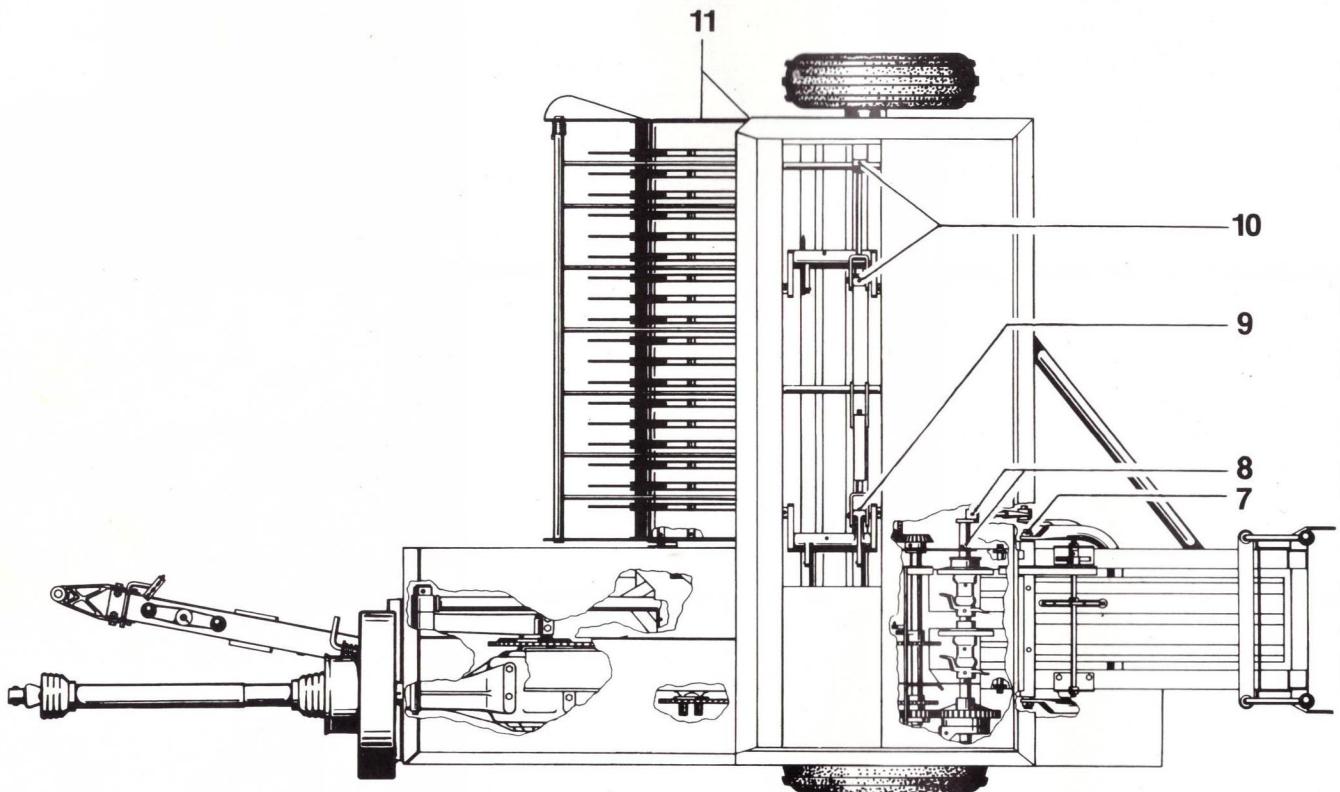
7



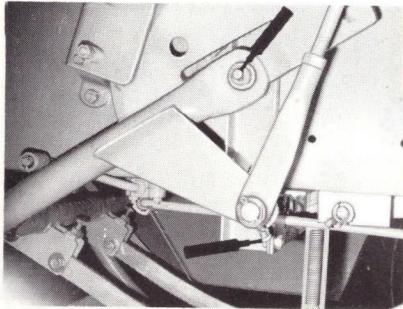
8



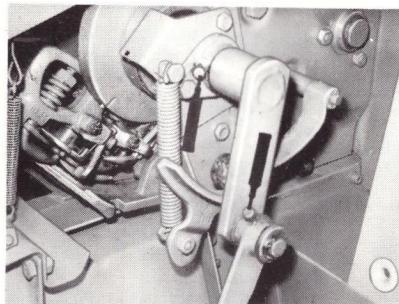




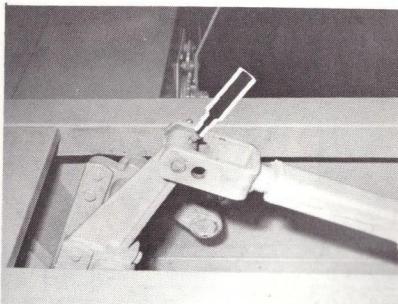
50



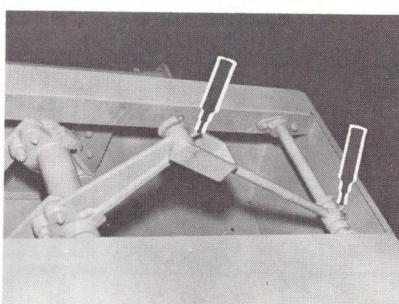
7



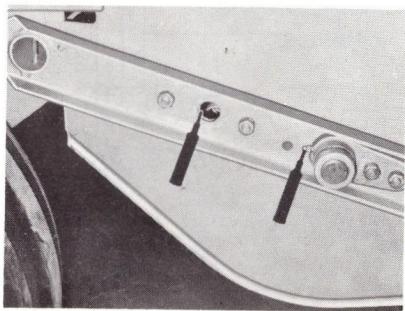
8



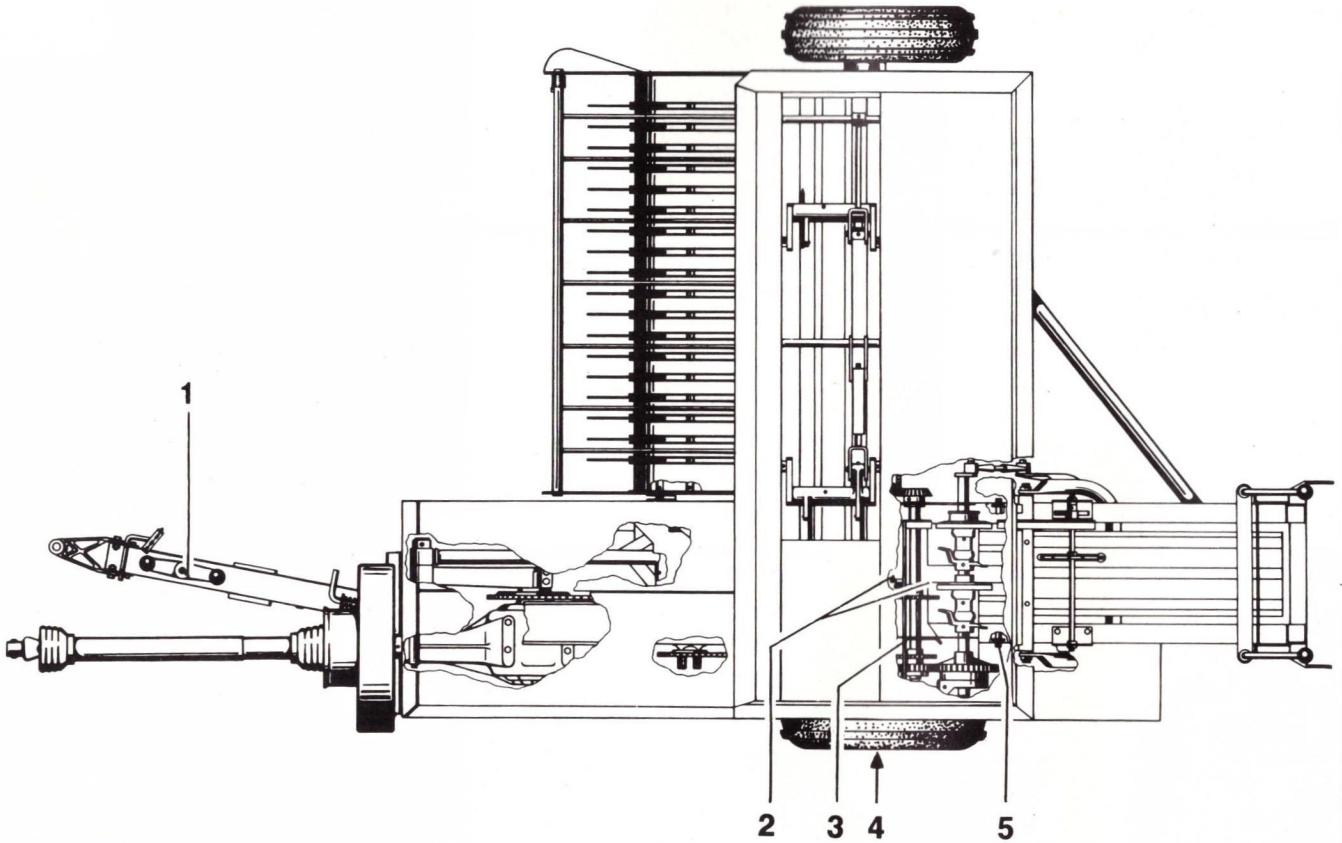
9



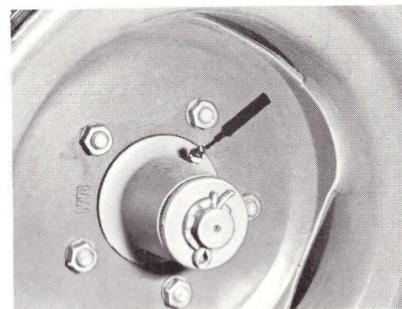
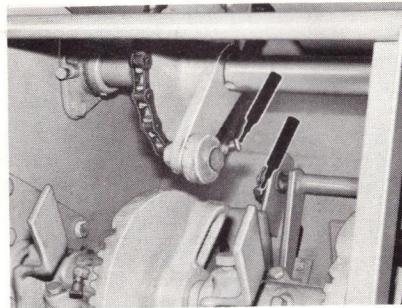
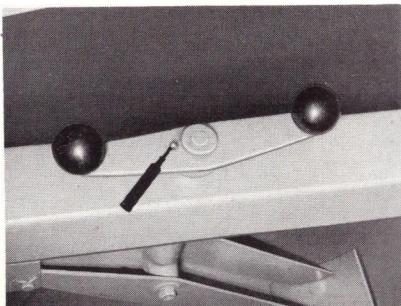
10

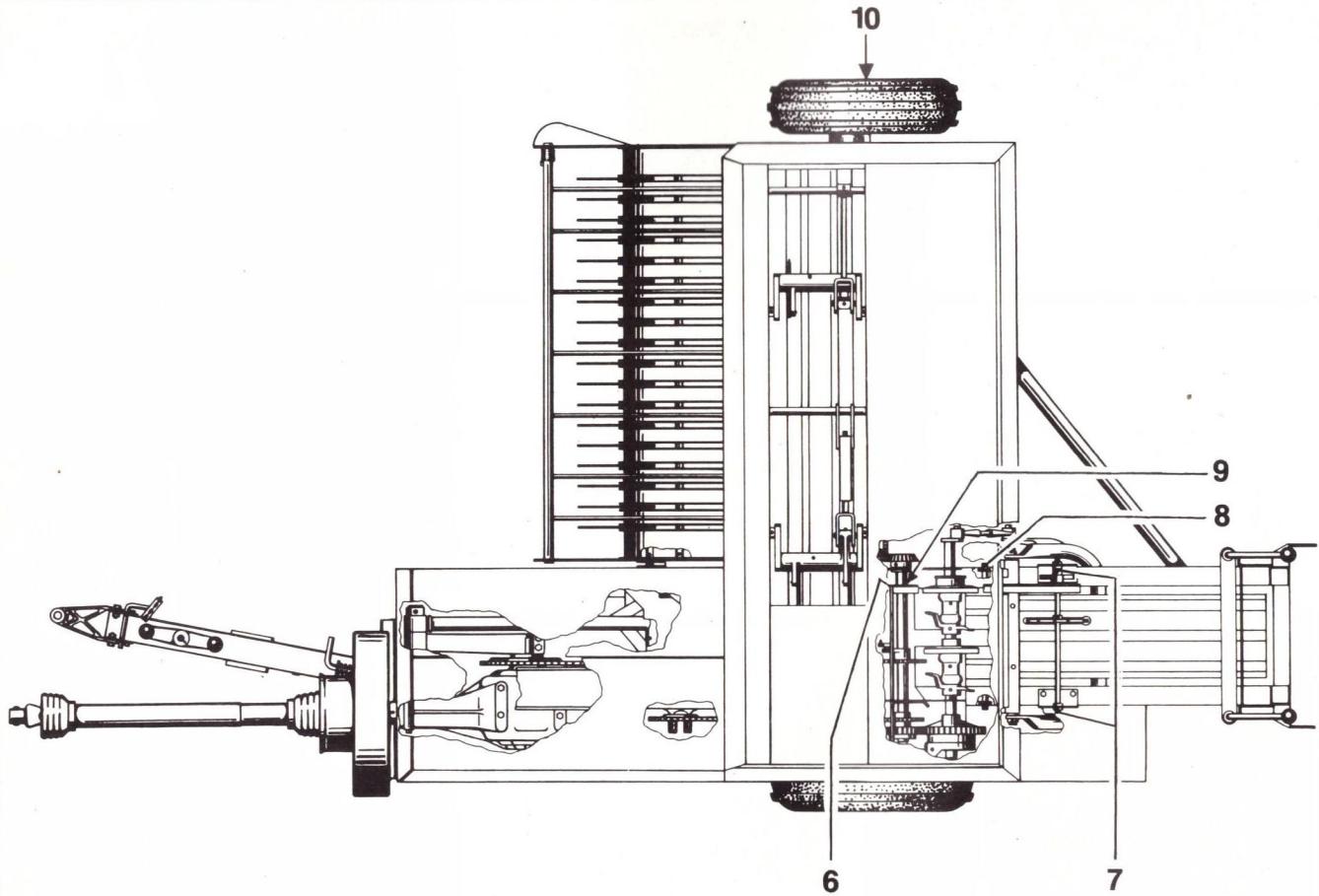


11

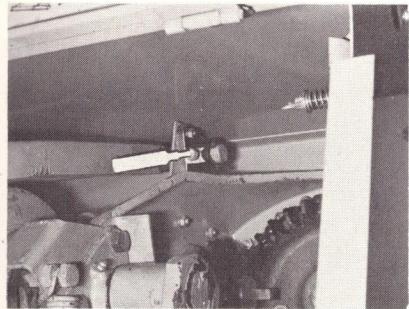


200

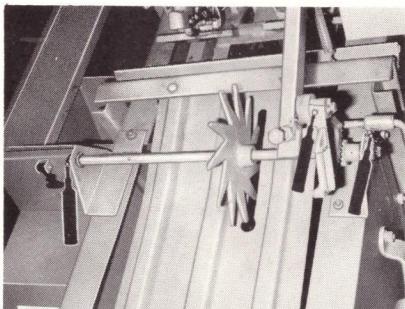




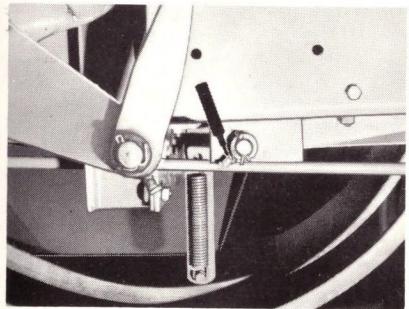
200



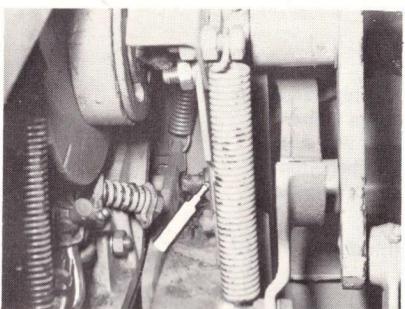
6



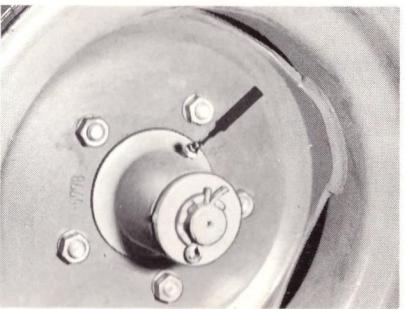
7



8



9



10