

EINLEITUNG

Die in diesen Unterlagen enthaltenen Informationen sind bis zum Erstellungsdatum aktuell. Aufgrund der vorgenommenen Verbesserungen können einige Größen und Abbildungen in dieser Anleitung nicht dem tatsächlichen Zustand der dem Benutzer gelieferten Maschine entsprechen. Der Hersteller behält sich das Recht vor, an den hergestellten Maschinen Änderungen an der Konstruktion einzuführen, die einer einfacheren Bedienung und zur Verbesserung des Betriebs dienen sollen, ohne Änderungen an dieser Anleitung vorzunehmen. Die Betriebsanleitung gehört zur Grundausstattung der Maschine. Vor der Inbetriebnahme muss sich der Benutzer mit dem Inhalt dieser Anleitung vertraut machen und alle in ihr enthaltenen Anweisungen befolgen. Dadurch werden eine sichere Bedienung und ein störungsfreier Betrieb der Maschine gewährleistet. Die Maschine wurde in Übereinstimmung mit den geltenden Normen, Dokumenten und aktuellen Rechtsvorschriften entwickelt.

Die Bedienungsanleitung beschreibt die grundlegenden Sicherheitsregeln für die Verwendung und Bedienung des mobilen Trommelsiebs PRONAR MBP18.47.

Wenn die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Informationen nicht klar verständlich sind, wenden Sie sich bitte an die Verkaufsstelle, bei der Sie diese Maschine erworben haben oder direkt an den Hersteller.

HERSTELLERANSCHRIFT

PRONAR Sp. z o.o.

ul. Mickiewicza 101A

17-210 Narew

TELEFONNUMMERN

+48 085 681 63 29

+48 085 681 64 29

+48 085 681 63 81

+48 085 681 63 82

IN DER ANLEITUNG VERWENDETE SYMBOLE

Informationen, Beschreibungen von Gefahren und Sicherheitsmaßnahmen sowie die mit der Nutzungssicherheit in Zusammenhang stehenden Sicherheitshinweise und -anweisungen sind in der vorliegenden Bedienungsanleitung durch das Symbol:



gekennzeichnet, vor denen sich der Ausdruck **GEFAHR** befindet. Bei einer Nichtbefolgung der aufgeführten Anweisungen entsteht Gefahr für die Gesundheit und das Leben der die Maschine bedienenden oder unbeteiligten Personen.

Besonders wichtige Informationen und Anweisungen, die unbedingt eingehalten werden müssen, sind im Text mit dem Symbol



gekennzeichnet, vor denen sich der Ausdruck **ACHTUNG** befindet. Bei Nichtbefolgung der aufgeführten Anweisungen droht die Beschädigung der Maschine aufgrund einer falsch ausgeführten Bedienung, Einstellung oder Nutzung.

Zusätzliche Hinweise in der Anleitung, die nützliche Informationen über die Bedienung der Maschine liefern, sind mit dem Symbol



gekennzeichnet, vor denen sich der Ausdruck **HINWEIS** befindet.

FESTLEGUNG DER IN DER ANLEITUNG VERWENDETEN RICHTUNGSANGABEN

Linke Seite – Seite der linken Hand des mit dem Gesicht in vorwärts gerichteter Fahrtrichtung stehenden Beobachters.

Rechte Seite – Seite der rechten Hand des mit dem Gesicht in vorwärts gerichteter Fahrtrichtung stehenden Beobachters.

Rechtsdrehung – Drehung des Mechanismus im Uhrzeigersinn (das Gesicht des Bedieners ist dem Mechanismus zugewandt).

Linksdrehung – Drehung des Mechanismus im entgegengesetzten Uhrzeigersinn (das Gesicht des Bedieners ist dem Mechanismus zugewandt).

UMFANG DER WARTUNGSARBEITEN

In der Anleitung beschriebene Wartungsarbeiten werden durch folgendes Symbol gekennzeichnet: ➡

Das Ergebnis der durchgeführten Wartungs- / Einstellungsarbeiten oder Bemerkungen bezüglich der durchgeführten Tätigkeiten werden durch folgendes Symbol gekennzeichnet: ⇨

ERKLÄRUNG DER IN DIESER ANLEITUNG VERWENDETEN BEGRIFFE

Lastkraftwagen - Ein Kraftfahrzeug, dass für den Transport von Ladungen bestimmt ist; diese Bezeichnung umfasst ebenfalls Fahrzeuge, die für den Transport von Ladungen und 4 bis 9 Personen, einschließlich Fahrer, bestimmt sind.

Zugmaschine - Ein Kraftfahrzeug, das ausschließlich zum Schleppen von Anhängern bestimmt ist; diese Bezeichnung umfasst Sattelschlepper und Schwerlastschlepper.

Schlepper - Kraftfahrzeug, das für den Einsatz zusammen mit Geräten für land- und forstwirtschaftliche Arbeiten oder Gartenbauarbeiten bestimmt ist; solch ein Schlepper kann ebenfalls auf das Schleppen von Anhängern sowie auf die Durchführung von Erdarbeiten angepasst werden.

ABS - Antilock Braking System – Ein System, das das Blockieren der Räder beim Bremsen verhindert.

ALB - Automatic load dependent brake control - Automatische, lastabhängige Bremskraftsteuerung.

CAN - Controller Area Network – Ein serielles Bussystem.

ECU - Electronic Control Unit – Elektronisches Motorsteuerungssystem.

TEBS G2- Trailer Electronic Braking System –Elektronisch gesteuertes Anhängerbremssystem der 2. Generation.

**PRONAR Sp. z o.o.**

ul. Mickiewicza 101 A

17-210 Narew, Polska

tel./fax (+48 85) 681 63 29, 681 63 81, 681 63 82,
681 63 84, 681 64 29

fax (+48 85) 681 63 83

<http://www.pronar.pl>e-mail: pronar@pronar.pl

EG - Konformitätserklärung

PRONAR Sp. z o.o. erklärt mit voller Verantwortung, dass die Maschine:

Beschreibung und Identifizierung der Maschine	
Allgemeine Bezeichnung und Funktion:	Mobil-Trommelsiebmaschine
Typ:	MP-1
Modell:	MPB18.47
Seriennummer.:	
Handelsbezeichnung:	Mobil-Trommelsiebmaschine PRONAR MPB18.47

auf die sich diese Konformitätserklärung bezieht, allen einschlägigen Bestimmungen der EG-Richtlinie **2006/42/EG** des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Amtsblatt der EU L 157/24 vom 09.06.2006) entspricht.

Zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist der Leiter der Entwicklungsabteilung der Firma PRONAR Sp. z o.o., 17-210 Narew, Polen, ul. Mickiewicza 101 A bevollmächtigt.

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt

Narew, den. 2013-12-11

Ort und Datum der Erklärung

Z-CAD DZIEKTORA
d/s technicznych
projektów

Roman Zielianiuk

Vorname, Name der bevollmächtigten Person,
Stelle, Unterschrift

INHALT

1. EINFÜHRUNGSIONFORMATIONEN	1.1
1.1 IDENTIFIKATION DER MASCHINE UND WICHTIGSTEN BAUELEMENTE	1.2
1.1.1 IDENTIFIKATION DER SIEBMASCHINE	1.2
1.1.2 IDENTIFIKATION DER FAHRACHSE	1.4
1.1.3 IDENTIFIKATION DES MOTORS	1.4
1.1.4 VERZEICHNIS DER SERIENNUMMERN	1.5
1.2 BESTIMMUNG	1.5
1.3 AUSSTATTUNG	1.7
1.4 GARANTIEBEDINGUNGEN	1.7
1.5 TRANSPORT	1.8
1.5.1 FAHRZEUGTRANSPORT	1.8
1.5.2 SELBSTSTÄNDIGER TRANSPORT DURCH DEN BENUTZER	1.10
1.6 UMWELTGEFÄHRDUNG	1.10
1.7 VERSCHROTTUNG	1.11
2. NUTZUNGSSICHERHEIT	2.1
2.1 SICHERHEITSINFORMATIONEN	2.2
2.1.1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSREGELN	2.2
2.1.2 ANKUPPELN UND ABKUPPELN VON DER ZUGMASCHINE	2.3
2.1.3 HYDRAULIK- UND DRUCKLUFTANLAGE	2.3
2.1.4 WARTUNG	2.4
2.1.5 VERKEHRSREGELN AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN	2.6
2.1.6 BEDIENUNG DER SIEBMASCHINE	2.6
2.1.7 SICHERHEITSMAßNAHMEN BEI DER WARTUNG DER BATTERIE	2.7
2.1.8 SICHERHEITSMAßNAHMEN BEIM UMGANG MIT DEM MOTOR	2.8

2.1.9	SICHERHEITSMABNAHMEN WÄHREND DES BETRIEBS DER TRANSPORTBÄNDER	2.8
2.1.10	BEREIFUNG	2.9
2.2	BESCHREIBUNG DES RESTRISIKOS	2.9
2.3	HINWEIS- UND WARNSCHILDER	2.10
3.	AUFBAU UND FUNKTIONSBESCHREIBUNG	3.1
3.1	TECHNISCHE DATEN	3.2
3.2	AUFBAU DES MOBILEN TROMMELSIEBS	3.4
3.3	AUFBAU DES MOTORS	3.7
3.4	BELEUCHTUNGSINSTALLATION	3.9
3.5	DRUCKLUFT-BREMSANLAGE	3.10
3.5.1	BREMSENLÖSE/PARKVENTIL	3.12
3.5.2	DRUCKLUFTANSCHLÜSSE	3.15
3.5.3	TEBS G2 MODULATOR	3.15
3.5.4	ABS FUNKTION	3.16
3.6	ELEMENTE FÜR DIE STEUERUNG DES BETRIEBS DER SIEBMASCHINE	3.16
3.6.1	HAUPT-BEDIENFELD	3.16
3.6.2	LCD-ANZEIGE	3.20
3.6.3	HILFSBEDIENFELD	3.23
3.7	HYDRAULIKANLAGE DER SIEBMASCHINE	3.23
4.	NUTZUNGSREGELN	4.1
4.1	KONTROLLE DER SIEBMASCHINE NACH DER LIEFERUNG	4.2
4.1.1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4.2
4.1.2	KONTROLLE NACH DER LIEFERUNG	4.2
4.1.3	PROBELAUF DER SIEBMASCHINE	4.3
4.2	AN- UND ABKUPPELN DER SIEBMASCHINE	4.4
4.3	KONTROLLTÄTIGKEITEN BEI DER TÄGLICHEN BEDIENUNG	4.5

4.3.1	KONTROLLE DES HYDRAULIKÖLSTANDS	4.5
4.3.2	KONTROLLE DES KRAFTSTOFFVORRATS	4.6
4.3.3	KONTROLLE DES MOTORÖLSTANDS	4.6
4.3.4	KONTROLLE DER EINSTELLUNG DER SCHMIERÖLPUMPE	4.7
4.3.5	KONTROLLE DES SCHMIERMITTELSTANDES	4.8
4.3.6	KONTROLLE DES KÜHLFLÜSSIGKEITSSTANDS	4.9
4.3.7	SONSTIGE KONTROLLTÄTIGKEITEN	4.9
4.4	INBETRIEBNAHME DER SIEBMASCHINE	4.9
4.4.1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4.9
4.4.2	AUFSTELLEN DER MASCHINE AM EINSATZORT	4.10
4.4.3	STARTEN DES MOTORS	4.12
4.4.4	AUSKLAPPEN DES SEITLICHEN TRANSPORTBANDS	4.13
4.4.5	EINKLAPPEN DES SEITLICHEN TRANSPORTBANDES	4.15
4.4.6	AUSKLAPPEN DES HINTEREN TRANSPORTBANDS	4.15
4.4.7	EINKLAPPEN DES HINTEREN TRANSPORTBANDES	4.18
4.4.8	KONTROLLE DES BETRIEBS DER TRANSPORTBÄNDER	4.18
4.5	EINSCHALTEN DER ANTRIEBE AN DER SIEBMASCHINE	4.19
4.5.1	INBETRIEBNAHME DES SEITLICHEN UND DES QUERTRANSPORTBANDES	4.19
4.5.2	INBETRIEBNAHME DES HINTEREN UND LÄNGSTRANSPORTBANDES	4.20
4.5.3	INBETRIEBNAHME DES TROMMELANTRIEBS	4.21
4.5.4	INBETRIEBNAHME DES TRANSPORTBANDANTRIEBS IM BESCHICKUNGSTRICHTER	4.22
4.6	SIEBEN	4.22
4.7	ANHALTEN DER SIEBMASCHINE	4.23
4.7.1	ANHALTEN BEI NORMALBETRIEB	4.23
4.7.2	ANHALTEN DER SIEBMASCHINE IM NOTFALL	4.23
4.7.3	INBETRIEBNAHME DER SIEBMASCHINE NACH BETÄTIGUNG EINES NOT- AUS-SCHALTERS	4.24
4.7.4	ANHALTEN DER SIEBMASCHINE BEI ALARMZUSTÄNDEN	4.25
4.8	BÜRSTE	4.26

4.9	ÖFFNEN DER ABDECKUNGEN	4.26
4.9.1	MOTORRAUMABDECKUNGEN	4.26
4.9.2	RECHTE TROMMELSIEBABDECKUNG	4.27
4.9.3	LINKE TROMMELSIEBABDECKUNG	4.28
4.10	MOTORRAHMEN	4.29
4.11	VERSTOPFUNG	4.30
4.12	SEITLICHER AUFFAHRSCHUTZ	4.31
4.13	SCHLEPPEN DER SIEBMASCHINE MITHILFE EINES SCHLEPPERS	4.32
4.14	FAHREN AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN	4.33
4.15	NUTZUNGSHINWEISE FÜR DIE BEREIFUNG	4.34

5. TECHNISCHE BEDIENUNG **5.1**

5.1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	5.2
5.2	KONTROLL- UND WARTUNGSHARMONOGRAMM	5.2
5.3	REGELMÄßIGE INSPEKTIONEN	5.5
5.3.1	ENTWÄSSERN DES KRAFTSTOFFTANKS	5.5
5.3.2	AUSWECHSELUNG UND REINIGUNG DES LUFTFILTERS	5.6
5.3.3	ÖLWECHSEL	5.7
5.3.4	AUSWECHSELUNG DES ÖLFILTERS	5.8
5.3.5	REINIGUNG UND KONTROLLE DES KÜHLERS	5.9
5.3.6	EINSTELLEN UND KONTROLLE DER RIEMEN UND DES RIEMENSPANNERS	5.10
5.3.7	AUSWECHSELUNG DES KRAFTSTOFFFILTERS	5.11
5.3.8	ENTLÜFTEN DES KRAFTSTOFFSYSTEMS	5.12
5.3.9	ENTWÄSSERN DER KRAFTSTOFFFILTER	5.13
5.3.10	KONTROLLE DES ANLASSERS UND DER LICHTMASCHINE	5.14
5.3.11	KONTROLLE DER BATTERIE	5.15
5.3.12	EINSTELLEN DER FÜHRUNGEN UND DER BANDSPANNUNG	5.17
5.3.13	REINIGUNG UND EINSTELLUNG DER ABSTREIFER	5.20
5.3.14	KONTROLLE UND REINIGUNG DER BÜRSTEN	5.22

5.3.15	EINSTELLUNG DER BÜRSTENHÖHE	5.23
5.3.16	KONTROLLE UND REINIGUNG DER STÜTZROLLEN	5.24
5.3.17	KONTROLLE UND REINIGUNG DER HINTEREN UND VORDEREN FÜHRUNGSROLLE	5.25
5.3.18	KONTROLLE UND EINSTELLUNG DES TROMMELANTRIEBSRADES	5.26
5.3.19	KONTROLLE UND REINIGUNG DER BANDROLLEN	5.28
5.3.20	KONTROLLE DER DICHTIGKEIT DER HYDRAULIKANLAGE	5.30
5.3.21	AUSWECHSELN DER HYDRAULIKLEITUNGEN	5.31
5.3.22	AUSWECHSELUNG DES HYDRAULIKÖLS	5.32
5.3.23	AUSWECHSELUNG DES ÖLFILTERS	5.33
5.3.24	REINIGUNG UND KONTROLLE DES ÖLKÜHLERS	5.34
5.3.25	KONTROLLE DER DICHTIGKEIT DER DRUCKLUFTANLAGE	5.35
5.3.26	REINIGUNG DER LUFTFILER UND KONTROLLE DER ANSCHLÜSSE	5.36
5.3.27	ENTWÄSSERUNG DES DRUCKLUFTBEHÄLTERS UND REINIGUNG DES ENTWÄSSERUNGSVENTILS	5.37
5.3.28	KONTROLLE DES LAGERSPIELS AN DER FAHRACHSE	5.38
5.3.29	EINSTELLUNG DES LAGERSPIELS AN DER FAHRACHSE	5.40
5.3.30	RADMUTTERN NACHZIEHEN, RÄDERMONTAGE UND DEMONTAGE	5.41
5.3.31	KONTROLLE DES REIFENDRUCKS, BEURTEILUNG DES TECHNISCHEN ZUSTANDS DER BEREIFUNG UND DER STAHLFELGEN	5.43
5.3.32	KONTROLLE DER DICKE DES BREMSBELAGS,	5.44
5.3.33	REINIGUNG DER SIEBMASCHINE	5.45
5.3.34	SCHMIERUNG	5.47
5.3.35	PRÜFUNG DES ÖLSTANDS UND AUSWECHSELN DES GETRIEBEÖLS	5.51
5.4	AUSWECHSELN DER TROMMEL	5.52
5.5	FREIGEBEN DES MEMBRAN-FEDERZYLINDERS IM NOTFALL	5.54
5.6	DIE BREMSANLAGE MIT LUFT FÜLLEN	5.55
5.7	EINSTELLEN DES HINTEREN FÖRDERBANDES	5.56
5.8	BETRIEBSSTOFFE	5.57
5.9	LAGERUNG	5.58

5.10	KONTROLLE DER ANZUGSMOMENTE VON SCHRAUBENVERBINDUNGEN	5.59
5.11	PROBLEMBEHEBUNG	5.61

Kapitel

1

EINFÜHRUNGS-
INFORMATIONEN

1.1 IDENTIFIKATION DER MASCHINE UND WICHTIGSTEN BAUELEMENTE

1.1.1 IDENTIFIKATION DER SIEBMASCHINE

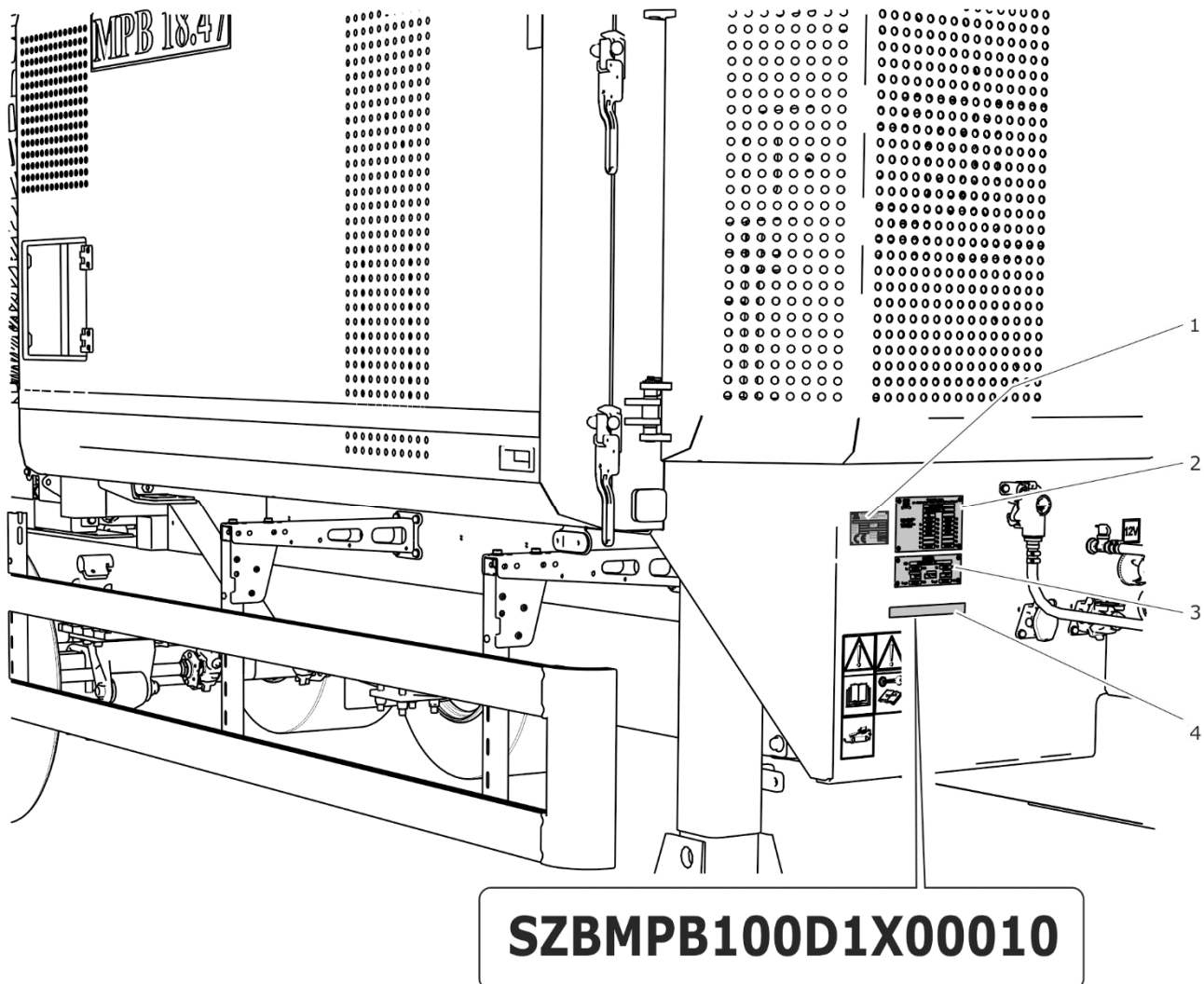


BILD 1.1 Kennzeichnung des mobilen Trommelsiebs

(1) Typenschild

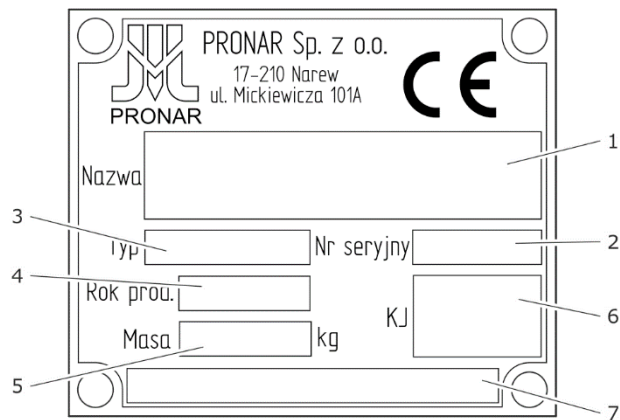
(2) Typenschild

(3) Maßtafel

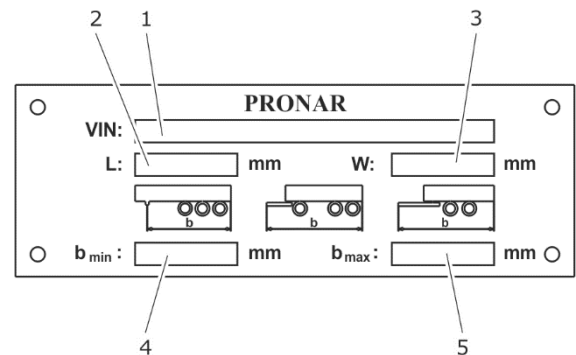
(4) Beispiel FIN-Nummer

Die Kennzeichnung des mobilen Trommelsiebs in Form der Maßtafel, zwei Typenschildern und der FIN-Nummer befindet sich am Stirnprofil des unteren Rahmens auf der rechten Seite der Maschine – Abbildung (1.1). Beim Kauf der Maschine ist die Übereinstimmung der Seriennummern der Streumaschine mit den im

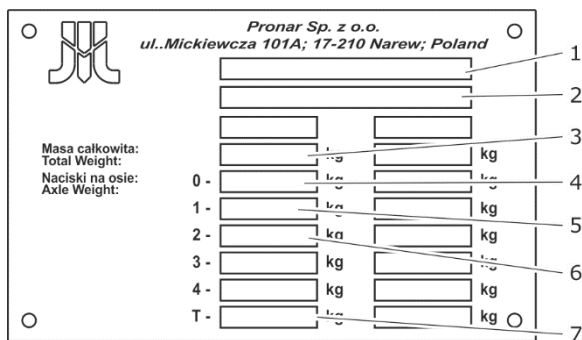
GARANTIESCHEIN und den Verkaufsunterlagen eingetragenen Nummern zu überprüfen.

**BILD 1.2** Typenschild

- (1) Maschinenbezeichnung (2) Seriennummer
- (3) Typ (4) Baujahr
- (5) Gesamtgewicht (6) Kennzeichnung der Qualitätskontrolle
- (7) Maschinenbezeichnung, Fortsetzung

**BILD 1.4** Maßtafel

- (1) FIN-Nummer (2) Gesamtlänge
- (3) Gesamtbreite
- (4) Minimale Länge, gemessen bis zu Kupplungsachse
- (5) Maximale Länge, gemessen bis zu Kupplungsachse

**BILD 1.3** Typenschild

- (1) Nummer der Bauartzulassung (2) FIN-Nummer
- (3) Gesamtgewicht (4) Stützlast
- (5) Achslast an Achse 1 (6) Achslast an Achse 2
- (7) Zulässiges Gesamtgewicht pro Achsgruppe

1.1.2 IDENTIFIKATION DER FAHRACHSE

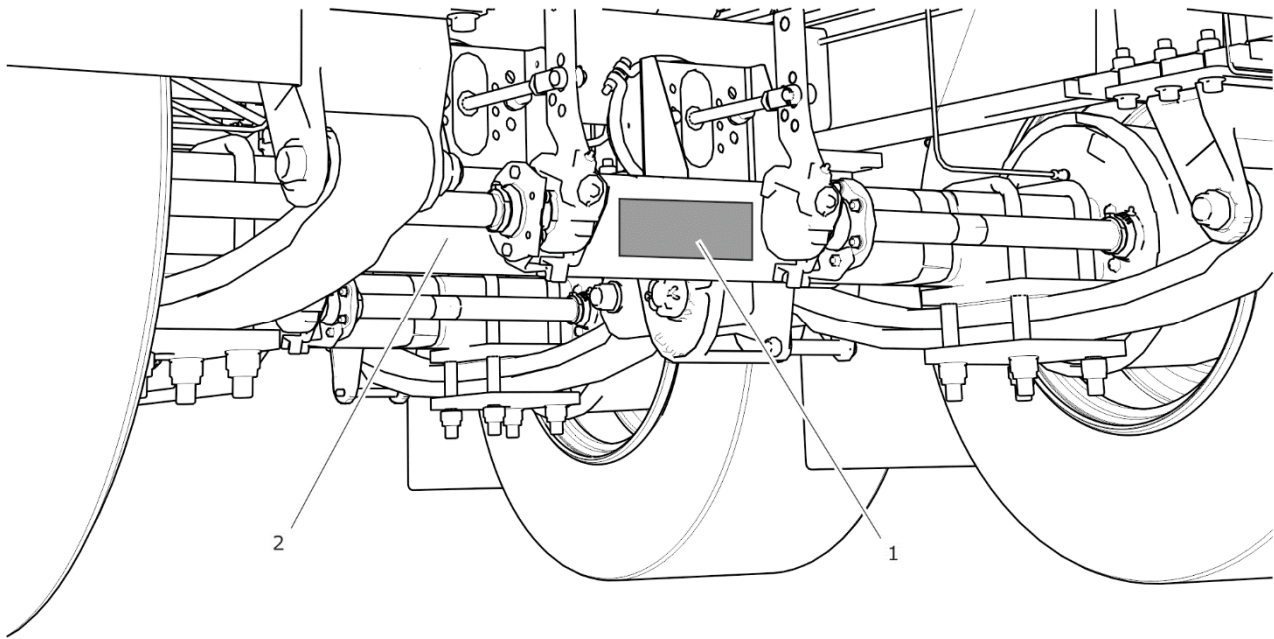


BILD 1.5 Lokalisierung des Typenschildes an der Fahrachse

(1) Typenschild, (2) Fahrachse

1.1.3 IDENTIFIKATION DES MOTORS

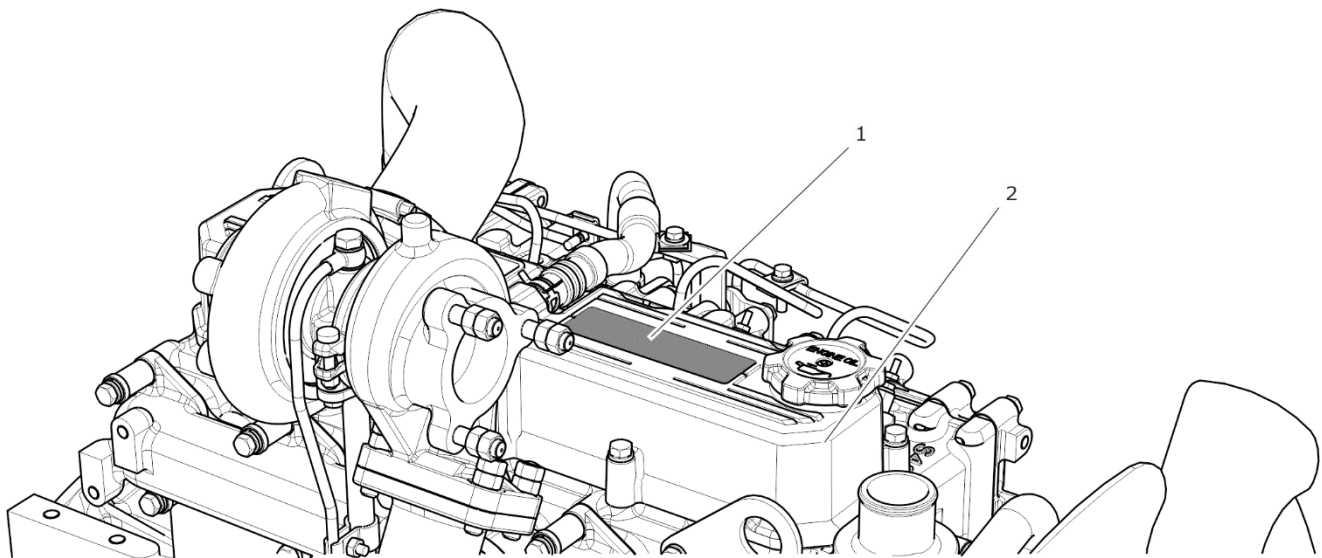


BILD 1.6 Lokalisierung des Motortypenschildes

(1) Typenschild (2) Ventildeckel

1.1.4 VERZEICHNIS DER SERIENNUMMERN



HINWEIS

Nach dem Kauf empfiehlt es sich, die unten aufgeführten Felder die Seriennummern der Fahrachsen, die Seriennummer des mobilen Trommelsiebs und die Seriennummer des Motors einzutragen.

SERIENNUMMER DES MOBILEN TROMMELSIEBS

S	Z	B	M	P	B	1	0	0			X					
---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	---	--	--	--	--	--

SERIENNUMMER DER VORDEREN FAHRACHSE

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SERIENNUMMER DER HINTEREN FAHRACHSE

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SERIENNUMMER DES MOTORS

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1.2 BESTIMMUNG

Das mobile Trommelsieb Pronar MPB18.47 ist für die Trennung von Fraktionen und das Sortieren der Ladung bestimmt. Je nach installiertem Trommelsieb kann die Maschine zum Sieben von zerkleinertem Siedlungs- und Bauabfällen, Baumaterial (Sand, Kies), Kompost, Erde, Holz- und Rindenstücken, Asche, Biomasse und Ähnlichem eingesetzt werden. Das Sieb ist ausschließlich für den Trockenbetrieb geeignet. Die Maschine eignet sich nicht zum Sieben des nachfolgenden aufgeführten Materials:

- Klumpenförmiges Material (große Schutt-, Stein- oder Holzklumpen),
- Längliches Material (Stahlstangen, Holzbalken oder -leisten, Stahlbänder, Flacheisen),
- Gefährliches, giftiges oder ätzendes Material,
- Dickflüssiges Material,
- sowie anderes Material, das durch sein Gewicht, seine Form oder chemischen Eigenschaften zu einer Beschädigung der Transportbänder, Trommel und übrigen Bauteile der Maschine führen können.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung zählen auch die vorschriftsmäßige und sichere Bedienung sowie die Wartung des Anhängers.

Aus diesem Grund ist der Benutzer verpflichtet:

- sich mit dem Inhalt der *BETRIEBSANLEITUNG* der Siebmaschine sowie mit dem *GARANTIESCHEIN* vertraut zu machen und die in diesen Unterlagen enthaltenen Hinweise zu befolgen,
- sich die Funktionsweise sowie den sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine verständlich zu machen,
- die festgelegten Wartungs- und Einstellintervalle einzuhalten,
- die allgemeinen Arbeitssicherheitsregeln zu befolgen,
- Unfällen vorzubeugen,
- die Verkehrsregeln des Landes zu befolgen, in dem die Siebmaschine betrieben wird,
- sich mit dem Inhalt der Betriebs- und Gebrauchsanleitung des Schlepperfahrzeugs vertraut zu machen und deren Anweisungen zu befolgen,
- die Maschine nur an Zugmaschinen anzukuppeln, die alle vom Hersteller der Siebmaschine gestellten Anforderungen erfüllen.

ACHTUNG



Das mobile Trommelsieb darf nicht entgegen seiner Bestimmung eingesetzt werden.

Das Sieben von verbotenen Material führt zum Verlust des Garantieanspruchs.

Die Siebmaschine darf nur von Personen bedient werden, die:

- sich mit dem Inhalt der dem Anhänger beigelegten Unterlagen und mit der Betriebsanleitung des Schlepperfahrzeugs vertraut gemacht haben,
- in der Bedienung der Siebmaschine sowie in der Arbeitssicherheit geschult wurden,
- über die erforderliche Fahrerlaubnis für die Zugmaschine verfügen, falls die Maschine transportiert werden muss.

Die Maschine ist für den gemeinsamen Betrieb mit einer Zugmaschine ausgelegt, dass die in Tabelle (1.1) aufgeführten Anforderungen erfüllt.

Das mobile Trommelsieb wurde gemäß den geltenden Sicherheitsanforderungen und Maschinennormen konstruiert. Die bauartbedingt zulässige Höchstgeschwindigkeit der Maschine beträgt 100 km/h.

TABELLE 1.1 *Anforderungen an die Zugmaschine*

INHALT	ME	ANFORDERUNGEN
Bremssystem		
Druckluft Steueranschluss (gelb)		gemäß DIN 1728
Druckluft Steueranschluss (rot)		gemäß DIN 1728
Stromversorgungsanschluss des EBS+CAN Systems		7-polig oder 5-polig, 24V DIN 7638-1996
Elektroinstallation		
Betriebsspannung der Installation	V	24

INHALT	ME	ANFORDERUNGEN
15-polige Buchse	-	gemäß ISO 12098
7-polige Buchse 24-V-N ⁽¹⁾	-	gemäß DIN ISO 1185
7-polige Buchse 24-V-S ⁽¹⁾	-	gemäß DIN ISO 3731
Kupplung		
Kupplungsdurchmesser	mm	50
Minimale Stützlast	kg	1.000

⁽¹⁾ Alternativ zur 15-poligen Anschlussbuchse. Für den Anschluss muss ein geeignetes Adapterkabel verwendet werden.

1.3 AUSSTATTUNG

TABELLE 1.2 Ausstattung

AUSSTATTUNG	1	2	3
BETRIEBSANLEITUNG	✓		
GARANTIESCHEIN	✓		
Hintere Stützen		✓	
Hinteres Förderband 3 m			✓
Siebtrommel		✓	

Ausstattung: 1 - Standard, 2 - Zusatzausstattung, 3 - Wahlweise

Angaben zur Bereifung befinden sich am Ende der Anleitung in ANHANG A.

Die Dichte und Form der Siebmaschen der Siebtrommel müssen vor dem Kauf festgelegt werden.

1.4 GARANTIEBEDINGUNGEN

HINWEIS



Es ist vom Händler eine detaillierte Ausfüllung des Garantiescheins und der Reklamationscoupons zu fordern. Ein Garantie- oder Reklamationschein ohne Verkaufsdatum oder Stempel des Händlers kann eine Ablehnung der Reklamation zur Folge haben.

PRONAR Sp. z o.o. aus Narew garantiert einen leistungsfähigen Betrieb der Maschine bei sachgemäßer technischer Verwendung, wie in der

BEDIENUNGSANLEITUNG beschrieben. Der Termin für die Durchführung der Reparatur ist im GARANTIESCHEIN festgelegt.

Von der Garantie sind die Maschinenelemente und Baugruppen ausgeschlossen, die unabhängig von der Garantiezeit einem Verschleiß bei normalem Gebrauch unterliegen. Zu diesen Elementen gehören u. a. folgende Teile/Baugruppen:

- Zugöse der Deichsel,
- Bereifung,

- Glühbirnen,
- Dichtungen,
- Lager,
- Gummi-Förderbänder,
- Bürsten,
- Polyuretanrollen der Trommel,
- Rollen.

Garantieleistungen können nur für Schäden, wie nicht vom Benutzer verschuldete mechanische Schäden, Herstellungsmängel an Teilen, usw. geltend gemacht werden.

Wenn die Schäden:

- durch Verschulden des Benutzers oder durch einen Verkehrsunfall,
- das Sieben von unzulässigem Material,
- aufgrund eines unsachgemäßen Betriebs, falsche Einstellungen oder Wartung, bzw. Einsatz der Siebmaschine entgegen ihrer Bestimmung,
- durch die Verwendung einer defekten Maschine,

- aufgrund einer Durchführung von Reparaturen durch unbefugte Personen oder falscher Ausführung der Reparaturen,
- durch willkürliche Änderungen an der Konstruktion der Maschine,

entstanden sind, können keine Garantieansprüche geltend gemacht werden.

Der Benutzer ist verpflichtet, alle festgestellten Mängel an Lackierungen oder Korrosionsstellen zu melden sowie die Behebung der Fehler zu beauftragen, unabhängig davon, ob die Reparatur unter die Garantie fällt oder nicht. Ausführliche Garantiebedingungen sind in dem der neu gekauften Maschine beigefügten *GARANTIESCHEIN* aufgeführt.

Modifikationen der Maschine ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers sind verboten. Insbesondere sind Schweißen, Bohren, Ausschneiden sowie Anwärmen Konstruktionselementen unzulässig, die direkt die Betriebssicherheit der Maschine beeinflussen.

1.5 TRANSPORT

Das mobile Trommelsieb wird im komplett montierten Zustand ausgeliefert. Die Maschine wird zusammen mit der *BETRIEBSANLEITUNG*, *GARANTIEKARTE* und eventuellen Elemente der Zusatzausstattung

ausgeliefert. Die Lieferung an den Benutzer erfolgt mithilfe eines Lkws oder durch Schleppen der Siebmaschine mithilfe einer Zugmaschine.

1.5.1 FAHRZEUGTRANSPORT

Bevor mit dem Verladen des mobilen Trommelsiebs begonnen wird, muss es in Übereinstimmung mit den Anweisungen aus Kapitel 4 vorbereitet werden.

Das Be- und Entladen der Maschine von einem Fahrzeug muss mithilfe einer Laderampe oder einer Auffahrrampe für Niederfluranhänger durchgeführt werden. Während der Arbeiten muss geprüft

werden, ob der hintere Beleuchtungsbalken nicht an Elementen der Plattform Boden hängenbleibt. Wenn solch ein Risiko besteht, muss der Balken entfernt werden. Beim Verladen sind die Arbeitssicherheitsvorschriften für Verladearbeiten zu beachten. Das Bedienpersonal der Verladevorrichtungen muss über entsprechende

Zulassungen für die Bedienung dieser Vorrichtungen verfügen.

Das Trommelsieb muss sicher mithilfe von Gurten, Ketten, Abspannseilen oder anderen Befestigungsmitteln mit Spannvorrichtung auf der Plattform des Transportmittels befestigt werden. Die Befestigungselemente müssen an starren Bauelementen der Siebmaschine (unterer Rahmen,

Deichsel, Balken der Fahrachse) befestigt werden. Unter die Räder der Siebmaschine sind Radkeile, Holzbalken oder andere Elemente ohne scharfe Kanten zu legen, um die Maschine vor Wegrollen zu sichern. Die Blockaden der Räder müssen an die Bretter der Ladeplattform des Fahrzeugs angenagelt oder auf andere Weise befestigt werden, die ein Verrutschen verhindert.

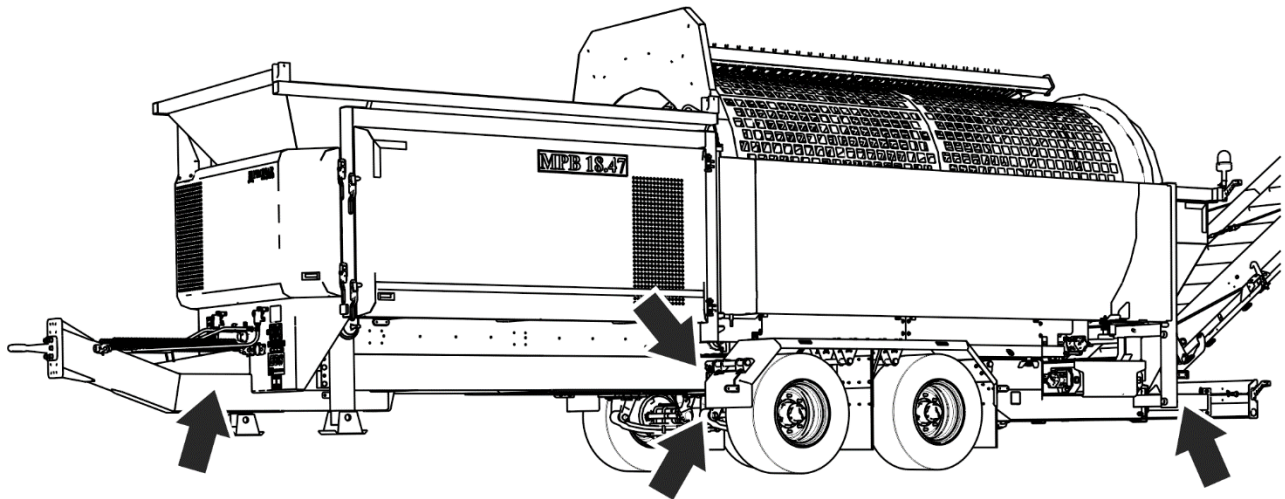


BILD 1.7 *Empfohlene Befestigungspunkte*

GEFAHR



Während des Transports auf Straßen ist die Siebmaschine auf der Plattform des Transportfahrzeugs gemäß den entsprechenden Sicherheitsanforderungen und Vorschriften zu befestigen.

Es sind geprüfte und technisch funktionsfähige Befestigungsmittel zu verwenden. Durchgescheuerte Gurte, gerissene Befestigungsgriffe, verbogene oder verrostete Haken oder sonst wie beschädigtes Befestigungsmaterial dürfen nicht verwendet werden. Der Benutzer muss sich mit den Informationen in der Bedienungsanleitung des verwendeten Befestigungsmittels vertraut machen. Die Anzahl der Befestigungselemente (Seile, Gurte, Ketten, Abspannseile u.ä.) sowie die Kraft, die zu ihrer Anspannung benötigt wird, sind unter anderem

von dem Eigengewicht der Siebmaschine, der Konstruktion des Transportfahrzeugs, der Fahrgeschwindigkeit und anderen Verhältnissen abhängig. Aus diesem Grund kann kein genauer Befestigungsplan angegeben werden.

GEFAHR

Eine falsche Verwendung der Befestigungsmittel kann zu Unfällen führen.



Der Fahrer des Transportfahrzeugs muss während der Fahrt besondere Vorsicht walten lassen. Durch das Aufladen der Maschine wird der Schwerpunkt des Fahrzeugs nach oben verlagert.

Es dürfen ausschließlich geprüfte und technisch einwandfreie Befestigungsmittel verwendet werden. Der Benutzer muss sich mit der Bedienungsanleitung der Befestigungsmittel vertraut machen.

Eine korrekt befestigte Maschine darf seine Lage auf dem Transportfahrzeug nicht ändern. Die Befestigungsmittel müssen gemäß den Hinweisen des Herstellers dieser Elemente angebracht werden. Im Zweifelsfall muss die Siebmaschine an mehreren Befestigungs- und Sicherungspunkten gesichert werden. Falls nötig, sind die scharfen Kanten der Maschine zum Schutz abzudecken, um die Befestigungsmittel vor Beschädigung während des Transports zu sichern.

Während der Umladevorgänge ist besonders zu beachten, dass die Lackschicht oder Ausstattungselemente der Maschine nicht beschädigt werden. Das Eigengewicht und die Abmessungen der Maschine sind in Tabelle (3.1) zusammengefasst.

1.5.2 SELBSTSTÄNDIGER TRANSPORT DURCH DEN BENUTZER

ACHTUNG



Beim selbstständigen Transport muss sich der Fahrer der Zugmaschine mit der vorliegenden Bedienungsanleitung vertraut machen und die dort aufgeführten Anweisungen befolgen.

Anweisungen befolgen. Selbstständiger Transport bedeutet, dass die Siebmaschine mit einer eigenen Zugmaschine zum Zielort transportiert wird. Die Fahrgeschwindigkeit ist den aktuellen Wetterbedingungen anzupassen, wobei die zulässige konstruktionsbedingte Höchstgeschwindigkeit nicht überschritten werden darf.

Falls der Käufer die Maschine selbst transportiert, muss er sich mit der **BETRIEBSANLEITUNG** vertraut machen und die dort enthaltenen

1.6 UMWELTGEFÄHRDUNG

Aufgrund der beschränkten biologischen Abbaubarkeit des Hydraulik-, Schmier- oder Getriebeöls stellen ausgelaufene Flüssigkeiten dieser Art eine direkte Gefahr für die Umwelt dar. Informationen über zu verwendende Betriebsmaterial befindet sich in Kapitel 5 dieser Anleitung.

Bei Reparatur- und Wartungsarbeiten, bei denen das Risiko eines Ölaustritts besteht, sind die Arbeiten in Räumen mit ölbeständigem Boden durchzuführen. Falls Öl in die Umwelt gelangt, muss zuerst die Ausflussquelle abgesichert und anschließend das ausgeflossene Öl mithilfe verfügbarer Mittel gesammelt werden. Die Ölreste sind mit einem Bindemittel zu sammeln oder mit

Sand, Sägemehl oder anderen bindenden Stoffen zu vermischen. Die gesammelten Verunreinigungen sind in einem dichten und gekennzeichneten, gegen Einwirkung von Kohlenwasserstoffen beständigen Behälter aufzubewahren und anschließend einer entsprechenden Entsorgungsstelle zuzuführen. Die Behälter müssen von Wärmequellen, leicht brennbaren Stoffen und Nahrungsmitteln ferngehalten werden.

Bedingungen wie oben beschrieben aufzubewahren.

GEFAHR



Verbrauchtes Öl oder gesammelte mit Bindemitteln vermischte Reste müssen in einem ausführlich gekennzeichneten Behälter aufbewahrt werden. Es dürfen zu diesem Zweck keine Lebensmittelverpackungen verwendet werden.

Es wird empfohlen, verbrauchtes oder aufgrund des Verlustes seiner Eigenschaften für die Wiederverwendung nicht mehr geeignetes Öl in ihren Originalverpackungen unter den gleichen

1.7 VERSCHROTTUNG

Bei der eventuellen Verschrottung der Siebmaschine sind die in den entsprechenden Ländern geltenden Vorschriften für das Verschrotten und Recycling von aus dem Verkehr gezogenen Maschinen zu befolgen. Verschlossene und beschädigte Teile, die sich nicht zur Regeneration oder Reparatur eignen, sind den Annahmestellen für recycelbare Rohstoffe zuzuführen. Das Hydraulik- und Schmieröl sowie die Kühlflüssigkeit müssen einer entsprechenden Entsorgungsstelle für Abfälle dieser Art zugeführt werden.

ACHTUNG



Ölabfälle dürfen ausschließlich den für die Ölentorgung oder Wiederaufbereitung zuständigen Stellen zugeführt werden. Es ist verboten, Öl in die Kanalisation oder in Gewässer einzuleiten.

GEFAHR



Bei der Demontage sind entsprechende Werkzeuge und Vorrichtungen (Laufkräne, Kräne, Hebevorrichtungen, usw.) zu verwenden und Schutzkleidung, Sicherheitsschuhe, Handschuhe und Schutzhülle usw. zu tragen.

Kapitel

2

NUTZUNGSSICHERHEIT

2.1 SICHERHEITSINFORMATIONEN

2.1.1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSREGELN

- Vor der Inbetriebnahme des mobilen Trommelsiebs muss sich der Benutzer mit der vorliegenden Bedienungsanleitung vertraut machen. Während des Betriebs müssen alle in der Anleitung enthaltenen Anweisungen befolgt werden.
- Sie müssen sich mit allen Steuerelementen und Anzeigen für die Kontrolle des Betriebs der Maschine vertraut machen. Während des Betriebs ist es schon zu spät. Es ist untersagt, die Maschine in Betrieb zu nehmen, ohne sich mit der Funktion der Maschine vertraut gemacht zu haben.
- Der Benutzer ist verpflichtet, sich mit dem Aufbau, der Funktionsweise und den Sicherheitsregeln für den Betrieb der Streumaschine vertraut zu machen.
- Vor jedem Einsatz der Siebmaschine ist zu kontrollieren, ob diese für den Betrieb entsprechend vorbereitet ist, was vor allem die Sicherheitseinrichtungen betrifft.
- Wenn die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen nicht verständlich sind, bitte Kontakt mit dem den Hersteller vertretenden Vertragshändler oder direkt mit dem Hersteller aufnehmen.
- Die Maschine darf nur bestiegen werden, wenn sie absolut stillsteht. Wenn die Siebmaschine an die Zugmaschine angekuppelt ist, muss die Zündung ausgeschaltet und der Zündschlüssel abgezogen werden. Vor dem Betreten muss die Siebmaschine mit der Feststellbremse gesichert werden.
- Eine unvorsichtige und falsche Nutzung und Bedienung der Siebmaschine sowie die Nichtbefolgung der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Anweisungen stellt eine Gefährdung für die Gesundheit und das Leben Dritter und/oder der die Maschine bedienenden Personen dar.
- Die Siebmaschine darf nur dann in Betrieb genommen werden, wenn alle Schutzabdeckungen und andere Schutzelemente technisch funktionstüchtig sind und sich an den vorgeschriebenen Stellen befinden.
- Es wird auf das bestehende Restrisiko hingewiesen, weshalb das Befolgen der Vorschriften für eine sichere Nutzung der Siebmaschine zugrunde liegen muss.
- Es ist verboten, dass die Maschine von unbefugten Personen, darunter durch Kinder und unter Alkoholeinfluss stehende Personen betrieben wird. Der Transport darf nur von Personen durchgeführt werden, die im Besitz einer gültigen Fahrerlaubnis für die Zugmaschine sind.
- Es ist verboten, die Siebmaschine entgegen ihrem Bestimmungszweck zu betreiben. Jeder, der die Maschine nicht bestimmungsgemäß benutzt, trägt die volle Verantwortung für alle aus diesem Betrieb der Maschine resultierenden Folgen. Die Nichtbefolgung der Herstelleranweisungen bei der Nutzung der Siebmaschine kann zu einem Verlust des Garantieanspruchs führen.
- Die Durchführung von Änderungen an der Siebmaschine ist verboten und befreien das Unternehmen Pronar von der Haftung für

- | | |
|---|---|
| <p>entstandene Sach- oder Gesundheitsschäden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vor jeder Benutzung der Maschine ist ihr technischer Zustand, vor allem hinsichtlich der Sicherheit zu prüfen. • Die Überlastung der Mechanismen der Siebmaschine ist untersagt. | <ul style="list-style-type: none"> • Es ist verboten, die zulässige Transportgeschwindigkeit der Maschine zu überschreiten. • Die Siebmaschine ist nicht für den Transport von irgendwelchen Ladungen (einschließlich Personen und Tiere) bestimmt. |
|---|---|

2.1.2 ANKUPPELN UND ABKUPPELN VON DER ZUGMASCHINE

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Vor dem Ankuppeln der Siebmaschine ist sicherzustellen, dass beide Maschinen in einem technisch funktionsfähig Zustand befinden. • Während des Ankuppelns muss mit Vorsicht vorgegangen werden. • Zum Ankuppeln der Siebmaschine muss die geeignete Kupplung des Schleppers verwendet werden. Nach dem Ankuppeln der Siebmaschine ist die Sicherung der Anhängerkupplung zu prüfen. Lesen Sie die Betriebsanleitung des Schlepperfahrzeugs genau durch. Wenn das Fahrzeug mit einer automatischen Kupplung ausgestattet ist, muss sichergestellt werden, dass der Kupplungsvorgang vollständig abgeschlossen wurde. | <ul style="list-style-type: none"> • Während des Kupplungsvorgangs darf sich niemand zwischen der Zugmaschine und der Siebmaschine befinden. • Es ist verboten, die Siebmaschine an eine Zugmaschine anzukuppeln, die die vom Hersteller geforderten Anforderungen nicht erfüllt. • Die abgekuppelte Siebmaschine muss auf ebenem Boden abgestellt und mithilfe von Stützen abgestützt werden. Die Anschlüsse an den Leitungsenden müssen vor Verunreinigung geschützt werden, indem sie in die entsprechenden Schutzbuchsen eingeführt werden. Stellen Sie sicher, dass die Siebmaschine mit der Feststellbremse gesichert wurde. |
|---|---|

2.1.3 HYDRAULIK- UND DRUCKLUFTANLAGE

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Die Hydraulikanlage steht bei Betrieb der Siebmaschine unter hohem Druck. • Der Zustand der Anschlüsse sowie der Hydraulik- und Druckluftleitungen muss regelmäßig kontrolliert werden. Es darf kein Hydrauliköl austreten und keine Druckluft aus einer undichten Installation entweichen. • Wenn eine Störung in der Hydraulik- oder Druckluftanlage festgestellt wird, muss die Siebmaschine außer Betrieb gestellt werden, bis die Störung behoben ist. | <ul style="list-style-type: none"> • Das Abschleppen der Siebmaschine mit defekter Druckluftanlage ist verboten. • Bevor mit Wartungs- oder Reparaturarbeiten begonnen wird muss sichergestellt werden, dass die Hydraulikanlage druckfrei ist. • Die Hydraulikleitungen aus Gummi müssen alle vier Jahre unabhängig von ihrem technischen Zustand ausgewechselt werden. • Das vom Hersteller empfohlene Hydrauliköl verwenden. |
|---|---|

- Es ist verboten, das Hydrauliköl in Behältern aufzubewahren, die für die Lagerung von Lebensmitteln und Getränken bestimmt sind.
- Im Falle einer Verletzung durch einen starken Ölstrahl muss unverzüglich ein Arzt aufgesucht werden. Das Hydrauliköl kann in die Haut eindringen und eine Infektion auslösen. Im Falle eines Kontakts mit den Augen müssen diese mit viel Wasser ausgespült werden, und beim Auftreten von Reizungen den Arzt aufsuchen. Im Falle eines Kontakts mit der Haut die Kontaktstelle

mit Wasser und Seife waschen. Es dürfen keine organischen Lösungsmittel (Benzin, Petroleum) verwendet werden.

- Nach dem Wechsel des Hydrauliköls muss das alte Öl entsprechend entsorgt werden. Verbrauchtes Öl oder Öl, das seine Eigenschaften verloren hat, ist in der Originalverpackung oder in gegen die Einwirkung von Kohlenwasserstoffen beständigen Verpackungen aufzubewahren. Die Ersatzbehälter müssen entsprechend gekennzeichnet sein und entsprechend aufbewahrt werden.

2.1.4 WARTUNG

- Die Durchführung von Wartungs- oder Reparaturarbeiten bei eingeschaltetem Antrieb ist verboten. Vor Beginn der Arbeiten muss der Motor der Siebmaschine ausgeschaltet und der Schlüssel aus dem Zündschloss abgezogen werden. Die Maschine gegen Wegrollen durch Unterlegen von Keilen unter die Räder sichern. Die Siebmaschine mithilfe der Feststellbremse sichern.

- Die Schraubenverbindungen sind regelmäßig zu prüfen.
- Während des Garantiezeitraums dürfen sämtliche Reparaturen nur durch eine vom Hersteller ernannte **VERTRAGSWERKSTATT** durchgeführt werden. Nach Ablauf der Garantiezeit wird empfohlen, eventuelle Reparaturen der Siebmaschine in Fachwerkstätten durchführen zu lassen.
- Während der Arbeiten am und mit dem Anhänger müssen geeignete Schutzkleidung sowie Handschuhe, Schuhe und Schutzbrille getragen sowie die passenden Werkzeuge verwendet werden.
- Wenn ein fehlerhafter Betrieb oder eine Beschädigung der Maschine festgestellt wird, muss diese außer Betrieb genommen werden, bis die Störung behoben ist.
- Die Wartungs- und Reparaturarbeiten sind unter Beachtung der allgemeinen Sicherheitsregeln und des Arbeitsschutzes auszuführen. Im Falle einer Verletzung ist die Wunde sofort zu reinigen und zu desinfizieren. Im Falle von schweren

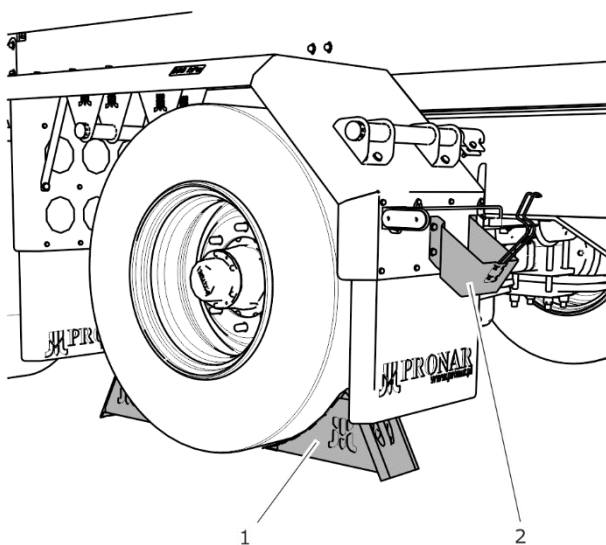


BILD 2.1 Unterlegen der Radkeile

(1) Radkeil

(2) Radkeil Aufnahme

- Verletzungen muss ein Arzt aufgesucht werden.
- Inspektionen der Siebmaschine und ihrer Bauteile sind gemäß den in dieser Anleitung angeführten Intervallen durchzuführen.
 - Vor der Durchführung von Schweißarbeiten oder von Arbeiten an der Elektroinstallation muss die Stromversorgung ab getrennt werden (die Kabel vom (-) und (+) Pol der Batterie abklemmen). Der Lack muss gereinigt werden. Die Dämpfe brennender Farbe sind für Menschen und Tiere giftig. Schweißarbeiten sind in hellen und gut gelüfteten Räumen auszuführen. Die Masseleitung des Schweißgeräts in der Nähe der zu reparierenden Stelle befestigen.
 - Bei Schweißarbeiten muss auf leicht entzündliche oder schmelzbare Elemente (Elemente der Elektroinstallation, Hydraulikanlage, Druckluftanlage sowie Kunststoff- und Gummitteile) geachtet werden. Wenn eine Gefahr der Beschädigung dieser Teile besteht, müssen diese vor Beginn der Schweißarbeiten abgebaut oder mit nicht brennbarem Material abgedeckt werden. Vor dem Arbeitsbeginn wird empfohlen, einen CO₂- oder Schaumfeuerlöscher bereitzustellen.
 - Im Falle von Arbeiten, die das Anheben der Siebmaschine erfordern, sind dafür geeignete, geprüfte hydraulische oder mechanische Wagenheber zu verwenden. Nach dem Anheben der Streumaschine sind zusätzlich stabile und feste Stützen zu verwenden. Es ist verboten, die Arbeiten unter der nur mithilfe eines Wagenhebers angehobenen Maschine auszuführen.
 - Es ist verboten, die Siebmaschine mit zerbrechlichen Elementen abzustützen (Ziegel, Lochziegel, Betonsteine).
 - Die Auswechslung der Siebtrommel ist nur unter Verwendung einer hinsichtlich der Tragkraft geeigneten Hebevorrichtung möglich. Der Bediener der Maschine muss über eine ausreichende Qualifikation verfügen, die ihn für den Betrieb von Hubkränen, Laufkränen, usw. berechtigt.
 - Nach Beendigung von Schmierarbeiten muss überschüssiges Schmiermittel entfernt werden. Die Siebmaschine muss sauber gehalten werden.
 - Beim Besteigen der Siebmaschine ist besondere Vorsicht walten zu lassen. Die Maschine muss mithilfe von Radkeilen gegen Wegrollen gesichert werden, der Antriebsmotor muss stillstehen und der Zündschlüssel muss aus dem Zündschloss abgezogen werden.
 - Es ist untersagt, die Reparatur von Elementen der Hochdruckhydraulik, Automatik und der Bremsanlage selbst auszuführen. Im Falle der Beschädigung dieser Elemente ist die Reparatur einem qualifizierten Service zu übergeben oder sind die Elemente durch neue zu ersetzen.
 - Reparaturen an der Deichsel und Zugkupplung (Geraderichten, Aufschweißen, Schweißen) sind verboten. Eine defekte Zugkupplung ist durch eine neue zu ersetzen.
 - Es ist verboten, zusätzliche Anlagen oder Zubehör zu montieren, die mit der Herstellerspezifikation nicht übereinstimmen.
 - Die Siebmaschine darf nur dann geschleppt werden, wenn das Fahrwerk sowie die Beleuchtung und Bremsanlage funktionstüchtig sind.

- Der allgemeine und technische Zustand sowie die Korrektheit der Befestigung von Schutzelementen sind zu prüfen.
- Wenn Teile ersetzt werden müssen, dürfen nur Originalteile oder vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwendet werden. Eine Missachtung dieser Anforderungen

kann zu einer Gefährdung der Gesundheit Dritter führen und Beschädigungen an der Siebmaschine verursachen.

2.1.5 VERKEHRSREGELN AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN

- Bei Transportfahrten muss die Geschwindigkeit an die herrschenden Verkehrsbedingungen angepasst werden. Wenn möglich, Fahrten auf unebenem Gelände und plötzliche Kurvenfahrten vermeiden. Die zulässige bauartbedingte Hochgeschwindigkeit darf nicht überschritten werden.
- Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen müssen die Verkehrsregeln befolgt werden.
- Vor Fahrtantritt muss die Siebmaschine in Übereinstimmung mit den Anweisungen aus Kapitel 4 für den Transport vorbereitet werden.
- Durch unvorsichtiges Fahren und zu hohe Geschwindigkeit können Unfälle verursacht werden.
- Vor Fahrtantritt ist zu prüfen, ob die Siebmaschine richtig an die Zugmaschine angeschlossen ist, wobei insbesondere der Anschluss der Bremsanlage und der Elektroinstallation überprüft werden muss.

- Die von der Zugöse der Siebmaschine übertragene Stützlast beeinflusst die Lenkbarkeit der Zugmaschine.
- Das Besteigen der Maschine während der Fahrt ist verboten.
- Die Maschine darf nicht an einem Hang abgestellt werden.
- Es ist verboten, einen ungesicherten Anhänger abzustellen. Nach dem Abkuppeln von der Zugmaschine muss die Feststellbremse der Siebmaschine angezogen und die Maschine vor Wegrollen durch Unterlegen von Radkeilen oder anderen Elementen ohne scharfe Kanten gesichert werden. Die Siebmaschine mithilfe der Feststellbremse sichern.
- Das Fahren mit ausgestellten Förderbändern ist verboten.
- Während der Fahrt auf öffentlichen Straßen muss die orange Rundumkennleuchte eingeschaltet werden.

2.1.6 BEDIENUNG DER SIEBMASCHINE

- Die Maschine darf nur in Betrieb genommen werden, wenn sie vollkommen funktionstüchtig ist.
- Die Bedienung der Siebmaschine darf nur durch Personen erfolgen, die eigens für diesen Zweck geschult worden sind.

- Es ist untersagt, die Siebmaschine in Betrieb zu nehmen, wenn Schutzabdeckungen entfernt wurden oder nicht geschlossen sind.
- Vor der Inbetriebnahme der Siebmaschine muss sichergestellt werden, dass sich in der Nähe der Gefahrenzonen keine unbeteiligten Personen oder Hindernisse befinden, die

- einen störungsfreien Betrieb der Maschine behindern können.
- Es muss ein ausreichender Arbeitsbereich für den Betrieb der Siebmaschine sichergestellt werden.
- Die Transportsicherungen des seitlichen und hinteren Transportband demontieren.
- Die Siebmaschine darf ausschließlich auf einem ebenen, stabilen Untergrund betrieben werden.
- Das Beladen des Schüttkorbs muss mithilfe eines geeigneten Laders erfolgen. Es muss ein sicherer Abstand zum arbeitenden Lader eingehalten werden.
- Der Aufenthalt in der Nähe der Transportbänder und der geschütteten Ladung ist verboten.
- Nach Beendigung der Arbeit der Siebmaschine muss der Batterieschalter in die Position *AUS* gestellt werden.

2.1.7 SICHERHEITSMÄßNAHMEN BEI DER WARTUNG DER BATTERIE

- In der Nähe der Batterie dürfen kein offenes Feuer verwendet und keine Funken erzeugt werden. Explosionsgefahr.
- Das Rauchen in der Nähe der Batterie ist verboten.
- Die Batterieklemmen müssen in der richtigen Reihenfolge abgeklemmt werden. Als Erstes muss die Klemme am Minuspol (-) und anschließend am Pluspol (+) abgeklemmt werden. Beim Anklemmen der Kabel muss in umgekehrter Reihenfolge vorgegangen werden.
- Vor der Durchführung von Schweißarbeiten muss die Maschine von der Stromversorgung abgetrennt werden. Zu diesem Zweck müssen beide Batteriekabel abgeklemmt werden.
- Es ist untersagt, die Pole der Batterie kurzzuschließen. Es besteht Brand- oder Explosionsgefahr.
- Die Batterie enthält ätzende Schwefelsäure, die bei Körperkontakt ernsthafte Verätzungen hervorrufen kann. Falls es zu einem Kontakt mit dem Elektrolyt kommt, muss die verunreinigte Kleidung sofort ausgezogen und die Stelle, an der es zu einem Kontakt mit der Haut oder den Augen gekommen ist, mit einer großen Menge fließenden Wassers abspülen. Bei Verschlucken kein Erbrechen hervorrufen. Eine große Menge kühlen Wassers trinken. Sofort einen Arzt aufsuchen.
- Während des Umgangs mit der Batterie Gummihandschuhe und eine Schutzbrille tragen.
- Das Laden der Batterie muss in gut gelüfteten Räumen erfolgen.

2.1.8 SICHERHEITSMABNAHMEN BEIM UMGANG MIT DEM MOTOR

- Ein verlorener oder beschädigter Tankdeckelverschluss muss immer durch einen Originalverschluss ersetzt werden.
- Es ist verboten, den Tankdeckelverschluss bei laufendem Motor oder in der Nähe von offenem Feuer zu entfernen.
- Ausgelaufenen Kraftstoff sofort aufwischen. Den Motor und den Motorraum sauber halten.
- In der Nähe des Motors kein offenes Feuer verwenden. Es besteht die Gefahr der Entzündung von Treibstoff- oder Öldämpfen.
- Nicht in die Nähe von rotierenden Motorteilen gelangen.
- Einen sicheren Abstand zu heißen Motorelementen einhalten. Es besteht Verbrennungsgefahr.
- Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur bei ausgeschaltetem Motor und abgezogenem Zündschlüssel durchgeführt werden. Vor Beginn der Arbeiten muss der Masseschalter in die Position *AUS* gestellt werden.
- Der Einfüllstutzen der Kühlflüssigkeit darf bei laufendem oder heißem Motor nicht geöffnet werden. Es besteht Verbrennungsgefahr.
- Der Verschluss des Einfüllstutzens der Kühlflüssigkeit muss langsam geöffnet werden, damit sich die Dämpfe der Flüssigkeit entspannen können.
- Die Kühlflüssigkeit darf nur bei kaltem Motor nachgefüllt werden.

2.1.9 SICHERHEITSMABNAHMEN WÄHREND DES BETRIEBS DER TRANSPORTBÄNDER

- Das Stehen auf den Transportbändern ist sowohl während des Betriebs als auch bei stillstehender Maschine verboten.
- Das Ausklappen des hinteren und seitlichen Transportbands darf nur von einer Person durchgeführt werden. Das Ausklappen des Transportbands muss zügig und in der entsprechenden Reihenfolge erfolgen.
- Vor dem Ausklappen der Transportbänder sicherstellen, dass sich keine unbeteiligten Personen in der Nähe befinden.
- Die Transportbänder dürfen nicht ausgeklappt werden, wenn die Stahlsicherungsleinen nicht vorhanden sind.
- Vor der Inbetriebnahme muss sichergestellt werden, dass alle Transportsicherungen entfernt worden sind.
- Während des Betriebs und beim Ausklappen der Transportbänder darf sich niemand unter den Transportbändern aufhalten.
- Die Transportbänder dürfen nicht überlastet werden. Bei einer Ansammlung von großen Materialmengen muss die Drehzahl des Trommelsiebs reduziert werden.
- Das hintere und seitliche Transportband sind mit Not-Aus-Schaltern ausgerüstet, mit denen die Siebmaschine in lebens- oder gesundheitsgefährdenden Situationen oder bei der Gefahr einer Beschädigung der

Maschine ausgeschaltet werden kann. Nach einem Not Aus muss 10 Sekunden gewartet werden, bevor der Pilsknopf des Not-Aus-Schalters herausgezogen und der Motor erneut eingeschaltet werden kann.

- Nach Beendigung der Arbeiten müssen die Transportbänder von Rückständen des gesiebten Materials gereinigt werden.

2.1.10 BEREIFUNG

- Bei Arbeiten an der Bereifung muss die Siebmaschine durch Unterlegen der Radkeile gegen Wegrollen gesichert werden. Räder dürfen nur bei nicht beladener Siebmaschine ausgebaut werden.
- Reparaturarbeiten an Rädern oder Reifen dürfen nur von befugten und geschulten Personen durchgeführt werden. Diese Arbeiten müssen mit geeignetem Werkzeug durchgeführt werden.
- Die Radmuttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen.
- Straßenschäden, plötzliche Bewegungen und Fahrtrichtungsänderungen sowie eine zu

hohe Geschwindigkeit bei Kurvenfahrten sind zu vermeiden.

- Der Reifendruck muss regelmäßig geprüft werden.
- Die Reifenventile sind mithilfe von Ventilkappen gegen das Eindringen von Verschmutzungen zu schützen.

2.2 BESCHREIBUNG DES RESTRISIKOS

Die Firma Pronar Sp. z o. o. hat alle Bemühungen daran gesetzt, das Unfallrisiko zu eliminieren. Es besteht jedoch eine gewisse Restgefahr, die zu einem Unfall führen kann und vor allem mit den nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten verbunden ist:

- Einsatz des Trommelsiebs zu anderen als vom Hersteller vorgesehen Zwecken,
- Aufenthalt zwischen dem Schlepper und der Siebmaschine während des Ankuppelns,
- Aufenthalt auf der Maschine bei laufendem Motor,
- Betreiben der Siebmaschine ohne oder mit beschädigten Schutzabdeckungen,

- Nichteinhalten eines sicheren Abstandes beim Betrieb der Siebmaschine,
- Bedienung der Maschine durch unbefugte Personen oder unter Alkoholeinfluss,
- Reinigung, Wartung und technische Kontrolle der Streumaschine,
- Betrieb des Anhängers auf einem nicht stabilen und geeigneten Untergrund,
- Durchführung von Änderungen an der Konstruktion ohne Genehmigung des Herstellers,
- Anwesenheit von Personen, Tieren oder Hindernissen in dem für den Bediener nicht einsehbaren Bereichen,

Die Restgefahr kann auf Minimum reduziert werden, indem folgende Hinweise beachtet werden:



- Bedienen Sie die Maschine mit Umsicht und ohne Eile;
- Halten Sie einen sicheren Abstand zu verbotenen und gefährlichen Bereichen ein,
- Befolgen Sie die in der **BEDIENUNGSANLEITUNG** aufgeführten Anweisungen und Hinweise,
- Führen Sie Reparatur- und Wartungsarbeiten in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften durch, Lassen Sie die Wartungs- und Reinigungsarbeiten nur von entsprechend geschulten Personen durchführen,
- Tragen Sie eng anliegende Schutzkleidung und verwenden Sie geeignetes Werkzeug,
- Sichern Sie den Anhänger vor dem Zugang durch nicht zur Bedienung berechnete Personen, insbesondere Kinder,
- Es ist untersagt, sich während der Fahrt oder beim Be- und Entladen auf der Maschine aufzuhalten.


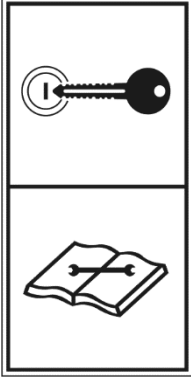




2.3 HINWEIS- UND WARNSCHILDER




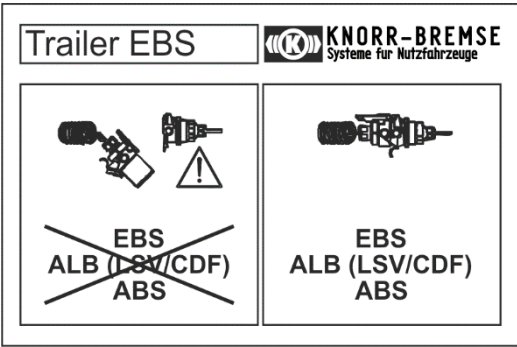

An der Siebmaschine befinden sich die in Tabelle (2.1) aufgeführten Hinweis- und Warnschilder. Die Anordnung der Symbole ist auf den Abbildungen (2.2) und (2.3) dargestellt. Der Benutzer der Maschine ist während der gesamten Zeit der Nutzung verpflichtet, für die Lesbarkeit der an der Siebmaschine angebrachten Hinweis- und Warnschilder sowie der Sicherheitssymbole zu sorgen. Nicht lesbare Hinweis- und Warnschilder und Symbole müssen ersetzt werden. Aufkleber mit Beschriftungen und Symbolen sind beim Hersteller oder beim Händler, bei dem Sie die Maschine erworben haben, erhältlich. Die Bestellnummern der Hinweisschilder befinden sich unter den Piktogrammen in der Tabelle (2.1) und im **ERSATZTEILKATALOG**. Die bei Reparaturen

ausgetauschten Baugruppen sind durch entsprechende Sicherheitssymbole neu zu kennzeichnen. Bei der Reinigung der Siebmaschine dürfen keine Lösungsmittel, welche die Oberfläche des Etiketts beschädigen können verwendet werden. Ebenso muss beim Reinigen mit Hochdruckpumpen vermieden werden den Wasserstrahl auf die Etikette zu richten.

TABELLE 2.1 Hinweis- und Warnschilder

Lfd. Nr.	SCHILD	BESCHREIBUNG
1		Hinweisaufkleber. 361N-97000003
2		Hinweisaufkleber. 361N-97000001

Lfd. Nr.	SCHILD	BESCHREIBUNG
3		<p>Achtung!</p> <p>Vor der Inbetriebnahme muss die BETRIEBSANLEITUNG gelesen werden.</p> <p>70RPN-00.00.00.04</p>
4		<p>Vor dem Beginn von Wartungs- oder Reparaturarbeiten den Motor des Schleppers und der Siebmaschine abschalten und die Schlüssel aus den Zündschlössern ziehen. Die Kabine des Schleppers muss vor dem Zugang unbefugter Personen gesichert werden.</p> <p>70RPN-00.00.00.05</p>
5		<p>Die Siebmaschine muss gemäß dem in der Betriebsanleitung aufgeführten Schmierplan geschmiert werden.</p> <p>104RPN-00.00.00.04</p>
6		<p>Warnung vor Quetschgefahr und Handverletzungen.</p> <p>123N-00000004</p>
7		<p>Hinweisaufkleber</p> <p>187N-00000033C</p>
8		<p>Reifendruck</p> <p>67N-00000004</p>

Lfd. Nr.	SCHILD	BESCHREIBUNG
9		Informationsaufkleber (optional) 361N-71000024
10		Informationsetikett der Anschlussbuchse der 12V Elektroinstallation.
11		Hinweisaufkleber. Die Siebmaschine ist mit einem EBS-System ausgerüstet.
12		Vor Fahrtantritt muss sichergestellt werden, dass Anschlussleitung des EBS-Systems richtig angeschlossen ist.
13		Not-Aus-Schalter der Siebmaschine

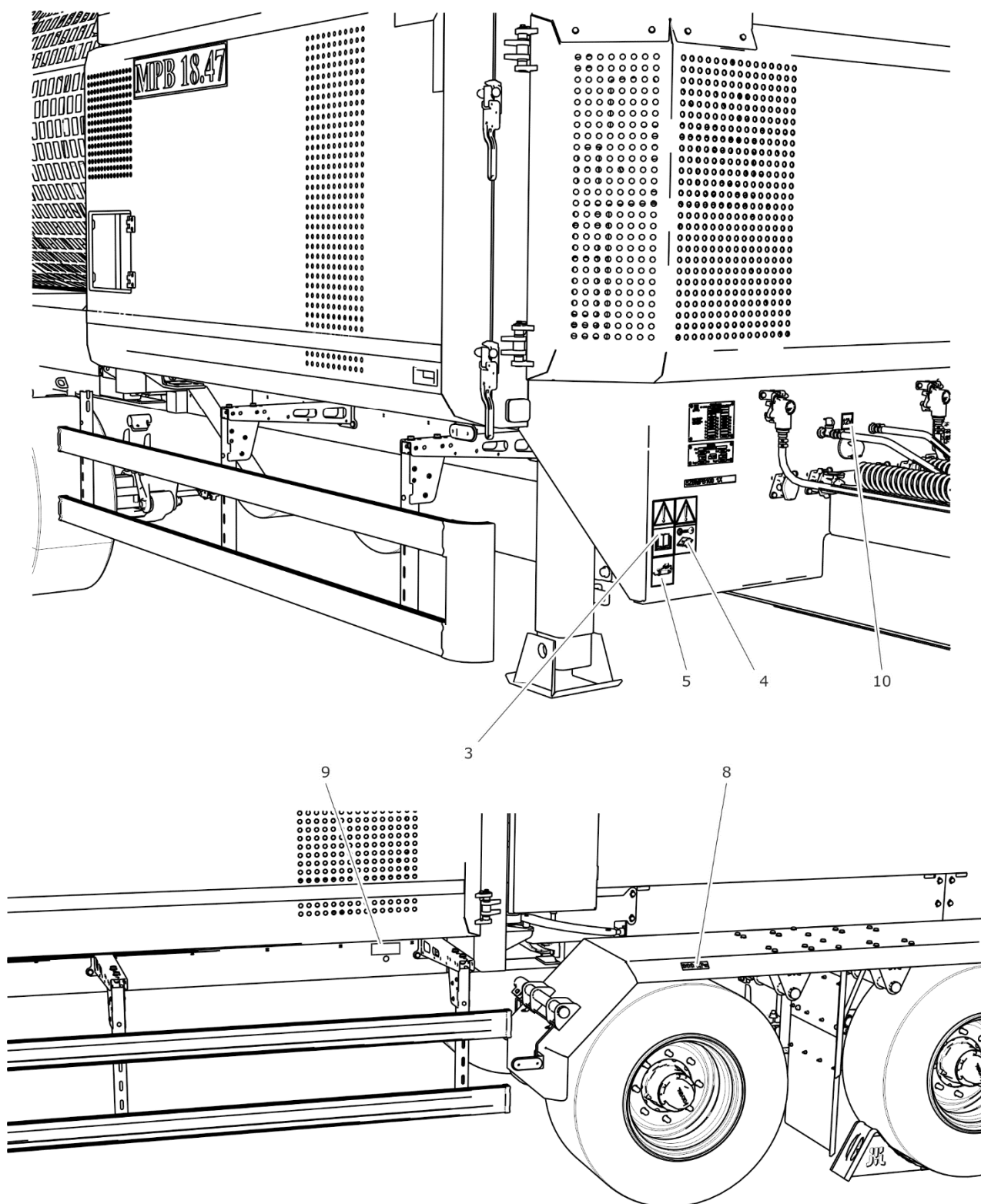


BILD 2.2

Anordnung der Hinweis- und Warnschilder

Kapitel

3

AUFBAU UND
FUNKTIONSBESCHREIBUNG

3.1 TECHNISCHE DATEN

TABELLE 3.1 *Grundlegende technische Daten der Siebmaschine*

INHALT	ME	MPB18.47
Abmessungen		
Transportposition		
Länge	mm	11 000
Breite	mm	2.550
Höhe	mm	3.845
Betriebsposition		
Länge (mit hinterem Transportband 3m)	mm	13.050
Länge (mit hinterem Transportband 5m)	mm	14.900
Breite	mm	6.700
Höhe	mm	3.550
Motor		
Hersteller	-	Mitsubishi
Modell	-	S4S-Z3DT
Anzahl der Zylinder	-	4
Nennleistung	kW	62 (bei 2.500 U/Min.)
Maximales Drehmoment	Nm	265 (bei 1.800 U/Min.)
Spezifischer Kraftstoffverbrauch	g/kWh	235
Kolbendurchmesser	mm	94
Hub	mm	120
Hubraum des Motors	l	3.331
Volumen des Kraftstofftanks	l	300
Bordspannung	V	12
Fahrwerk		
Achsenweite	mm	1.350
Radstand	mm	2.045
Siebtrommel		
Effektive Siebfläche	m ²	22.1

INHALT	ME	MPB18.47
Außendurchmesser der Siebfläche	mm	1.810
Länge	mm	4.708
Maschenweite	-	nach Vereinbarung
Seitliches Transportband 5 m		
Bandbreite	mm	800
Gesamtlänge	mm	5.150
Hinteres Transportband 5 m		
Bandbreite	mm	800
Gesamtlänge	mm	5.150
Hinteres Transportband 3m		
Bandbreite	mm	800
Gesamtlänge	mm	3.300
Zusätzliche Angaben		
Zulässige bauartbedingte Höchstgeschwindigkeit	km/h	100
Zulässige Stützlast der Kupplung	kg	1.000
Spannung der Elektroinstallation	V	24 / 12
Geräuschpegel L_{WA}	dB (A)	81.4
Schalldruckpegel am Arbeitsplatz	dB (A)	92.3
Gewichte		
Eigengewicht	kg	12.800
Zulässiges Gewicht des Trommelsiebs	kg	1.800

3.2 AUFBAU DES MOBILEN TROMMELSIEBS

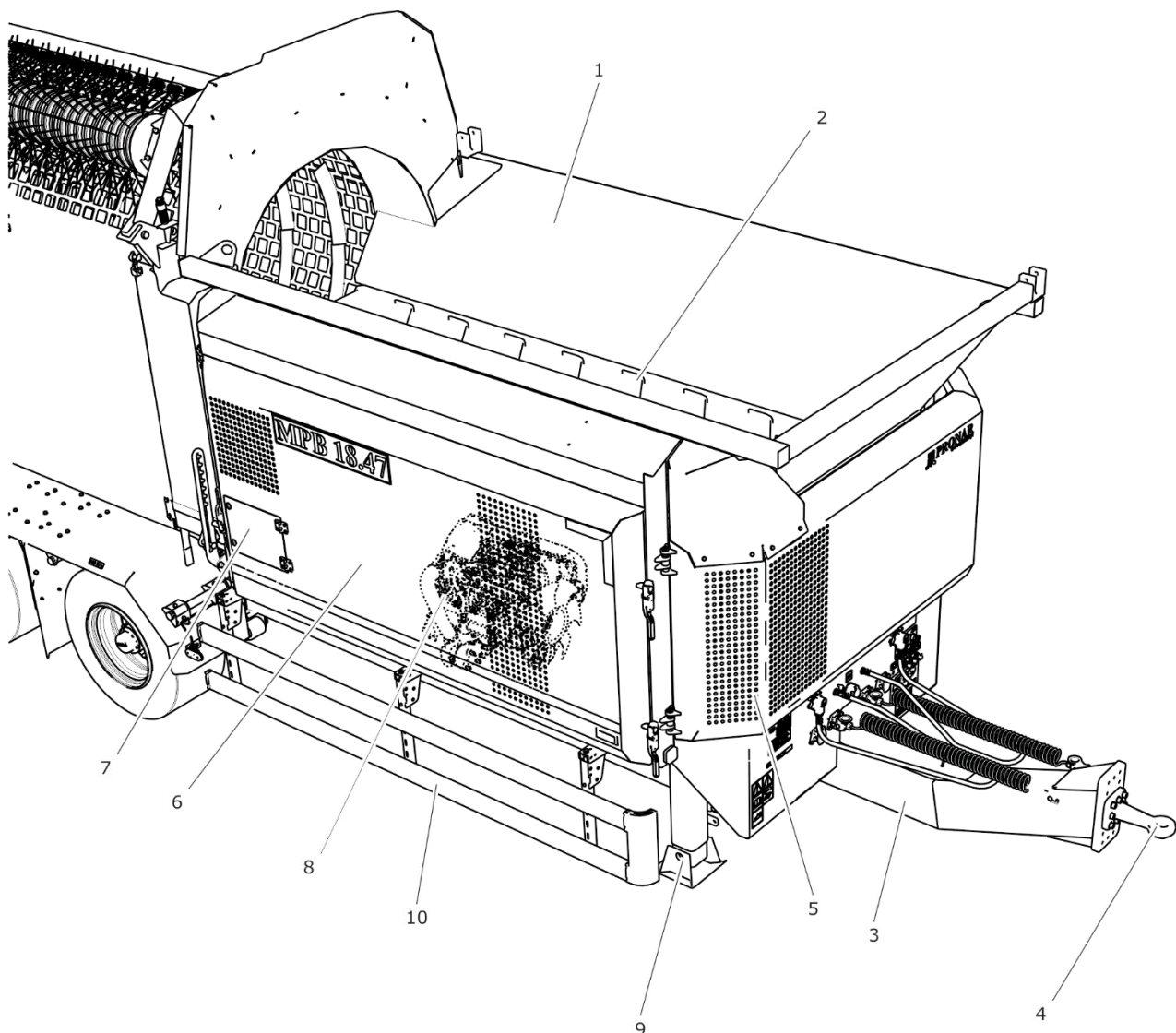


BILD 3.1 Aufbau des Trommelsiebs, Ansicht 1

- | | | |
|-------------------------------|---|--|
| (1) Beschickungstrichter | (2) Beschickungsband | (3) unterer Rahmen |
| (4) Deichselaug | (5) vordere Abdeckung des Beschickungstrichters | (6) rechte Abdeckung des Beschickungstrichters |
| (7) Tür zum Bedienfeld | (8) Verbrennungsmotor | (9) vordere Stützen |
| (10) seitlicher Auffahrschutz | | |

Der Aufbau des Trommelsiebs ist auf den Abbildungen (3.1), (3.2) und (3.3) dargestellt.

Das zu siebende Material wird in den Beschickungstrichter (1) – Abbildung (3.1) geladen,

das anschließend mithilfe des Beschickungsbandes (2) zur Siebtrommel befördert wird. Hinter der Abdeckung (6) befindet sich der Antriebsmotor, die Hydraulikpumpe, die Hydraulikverteiler, das Bedienfeld und der Hydrauliköltank..

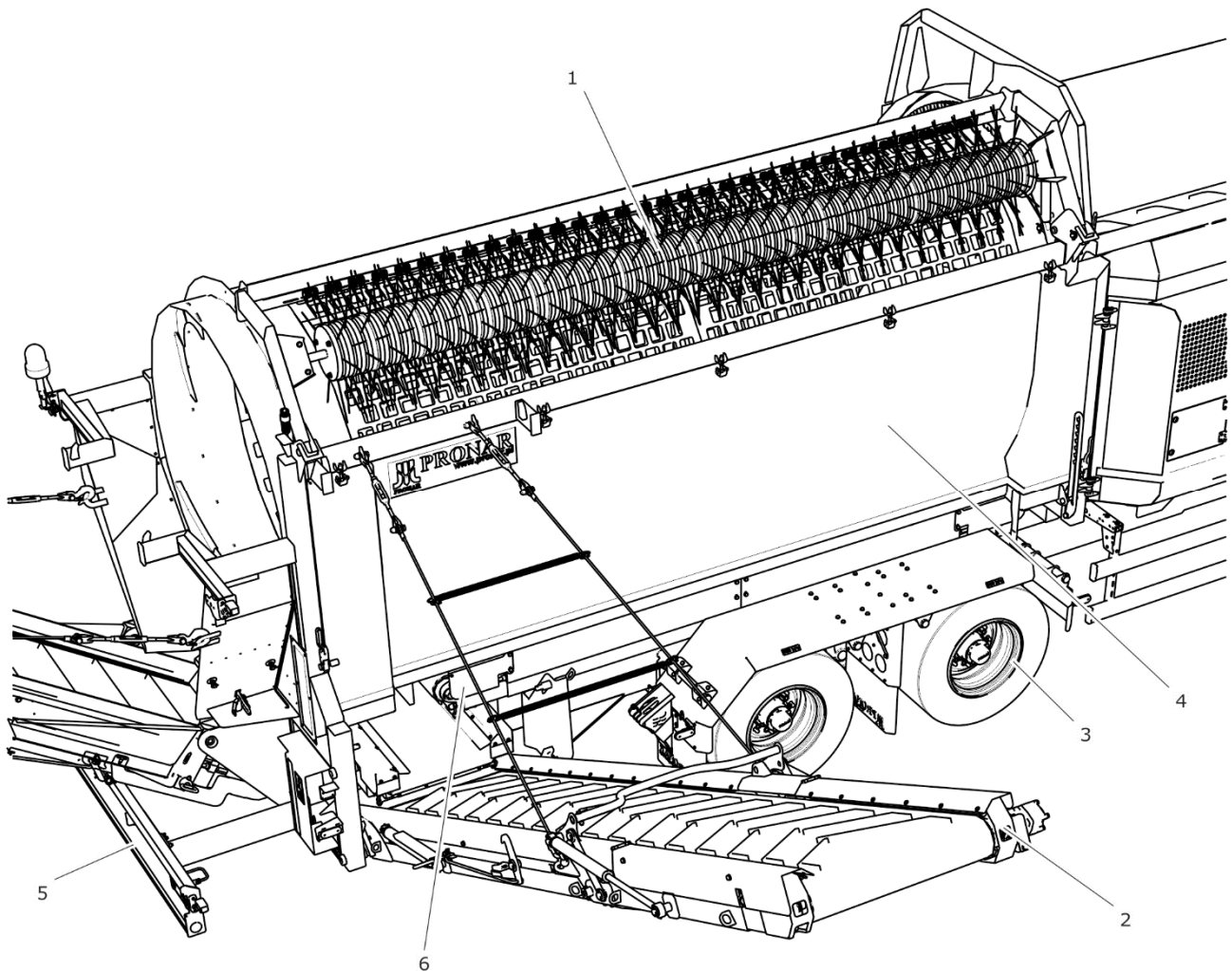


BILD 3.2 *Aufbau des Trommelsiebs, Ansicht 2*

- | | | |
|-----------------------------|---------------------------------|-------------------|
| (1) Bürste | (2) seitliches Förderband | (3) Fahrwerk |
| (4) rechte Trommelabdeckung | (5) hinterer Beleuchtungsbalken | (6) Längsförderer |

Das aus dem Beschickungstrichter heraufbeförderte Material wird während des Transports in der Siebtrommel gesiebt. Durch die Trommeldrehung fallen die kleinen Fraktionen auf das sich unter dem Sieb befindende Förderband. Die größeren Fraktionen werden weiter zum hinteren Förderband

transportiert, von dem es auf die Halde geschüttet wird. Die kleineren Fraktionen werden auf das Querförderband (4) – Abbildung (3.3) und anschließend auf das seitliche Förderband (2) – Abbildung (3.2) geschüttet.

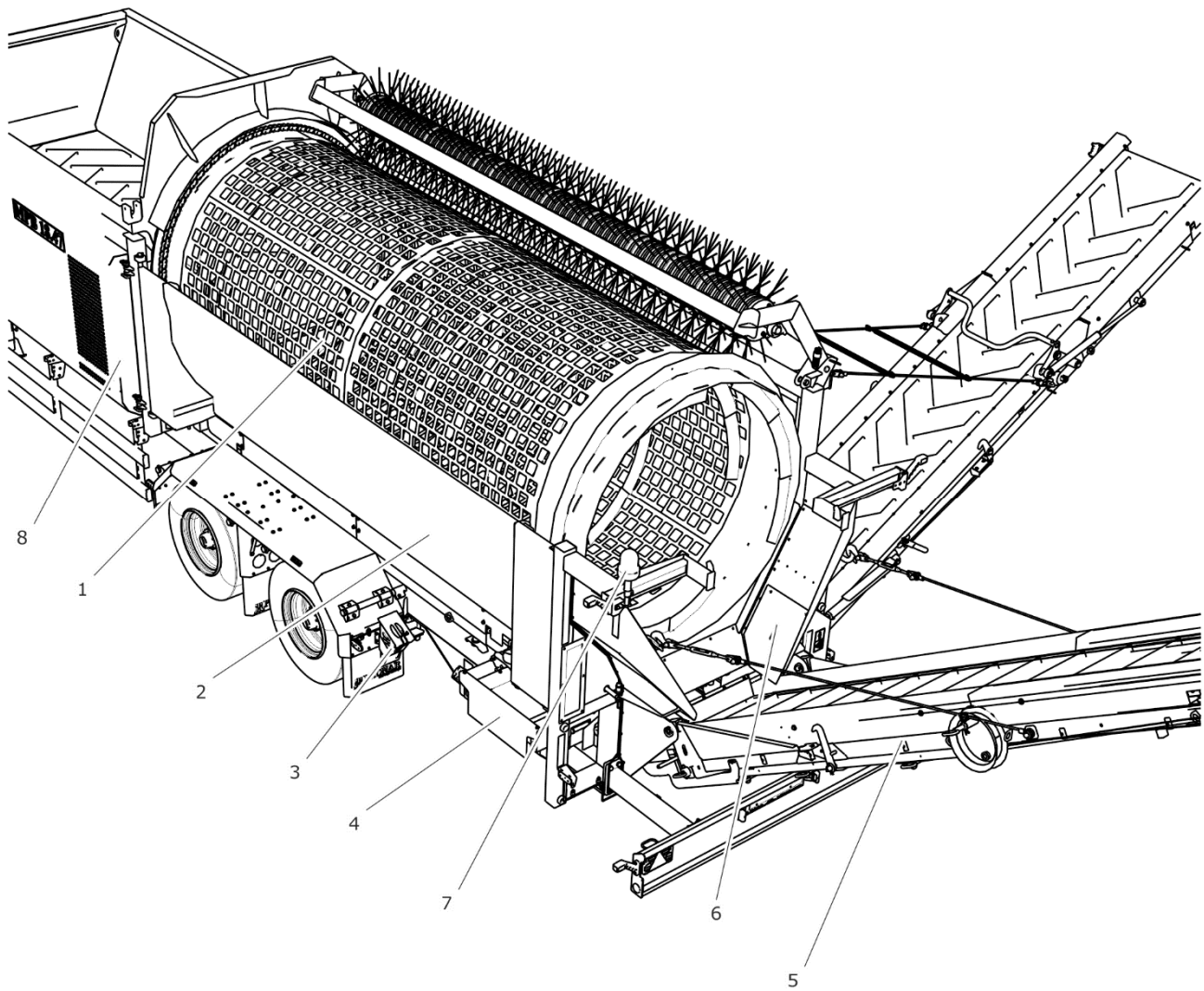
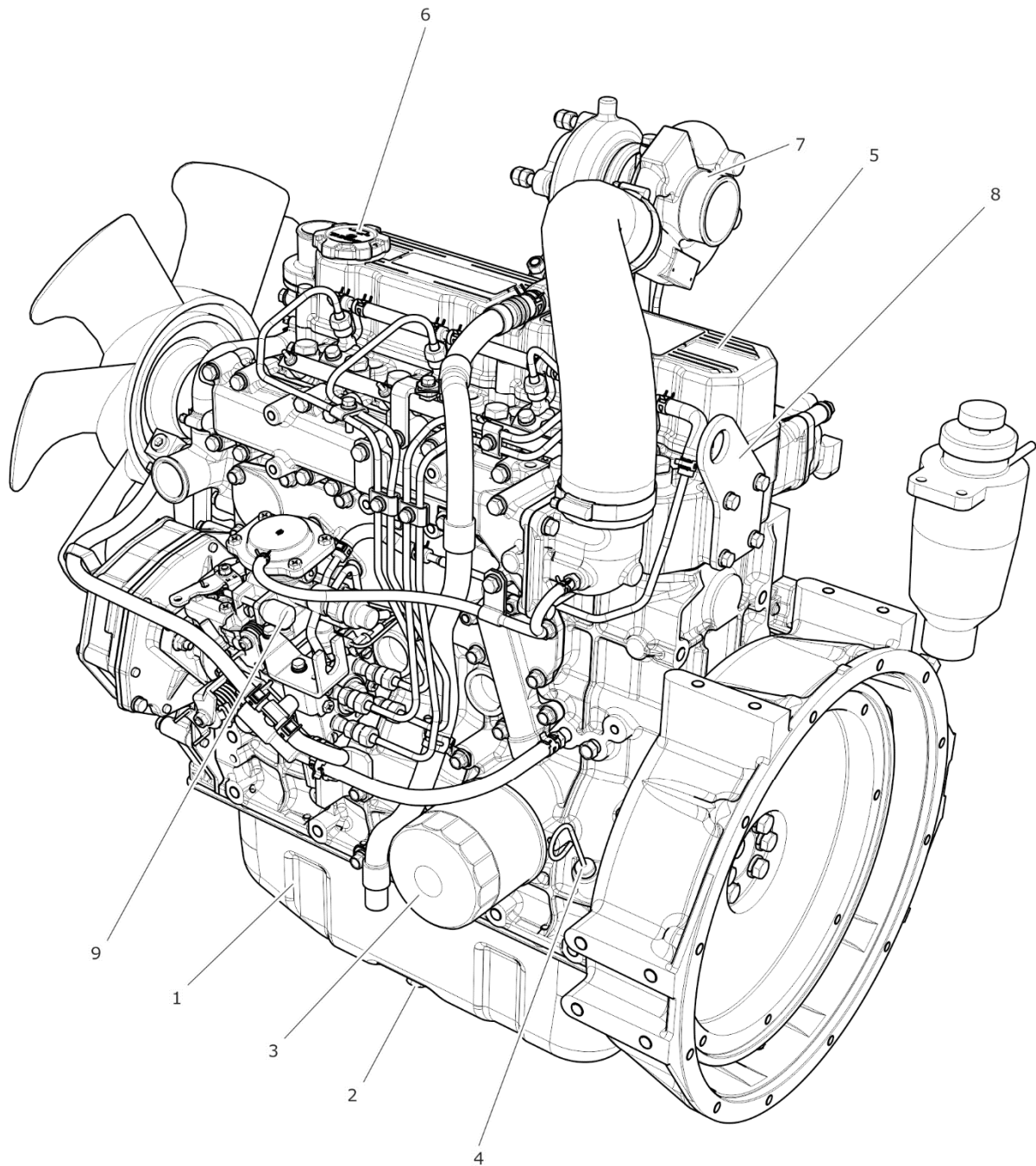


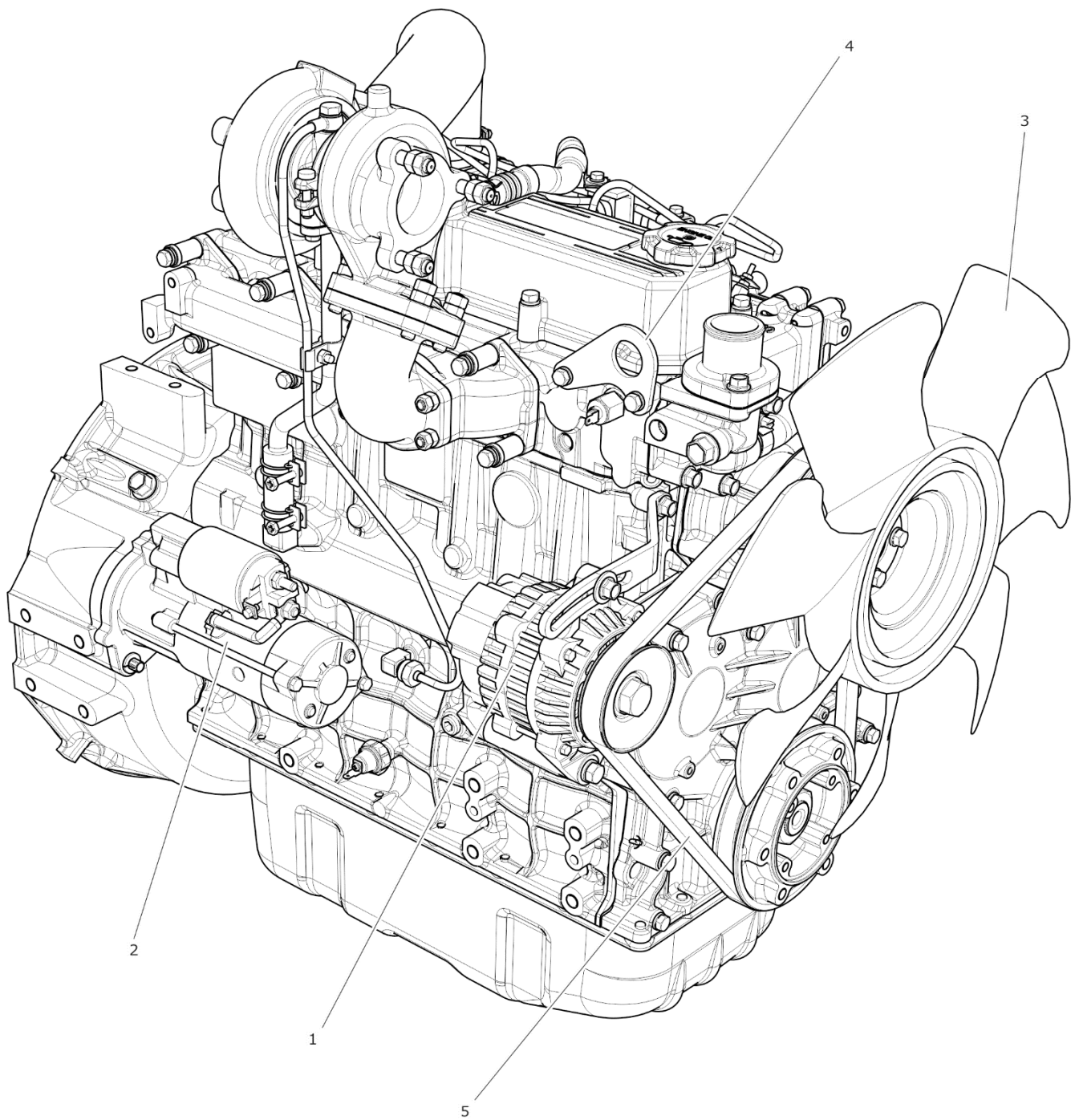
BILD 3.3 *Aufbau des Trommelsiebs, Ansicht 3*

- | | | |
|------------------------------|---|-----------------|
| (1) Siebtrommel | (2) linke Trommelabdeckung | (3) Radkeil |
| (4) Querförderband | (5) hinteres Förderband | (6) Schüttblech |
| (7) gelber Rundumkennleuchte | (8) linke Abdeckung des Beschickungstrichters | |

3.3 AUFBAU DES MOTORS

**BILD 3.4***Aufbau des Motors, Ansicht 1*

- | | | |
|----------------|------------------------|----------------------|
| (1) Ölwanne | (2) Ölablassschraube | (3) Ölfilter |
| (4) Ölmessstab | (5) Zylinderkopfdeckel | (6) Öleinfüllstutzen |
| (7) Turbolader | (8) Motoraufhängung | (9) Einspritzpumpe |

**BILD 3.5***Aufbau des Motors, Ansicht 2*

(1) Lichtmaschine

(2) Anlasser

(3) Ventilator

(4) Motoraufhängung

(5) Keilriemen

3.4 BELEUCHTUNGSINSTALLATION

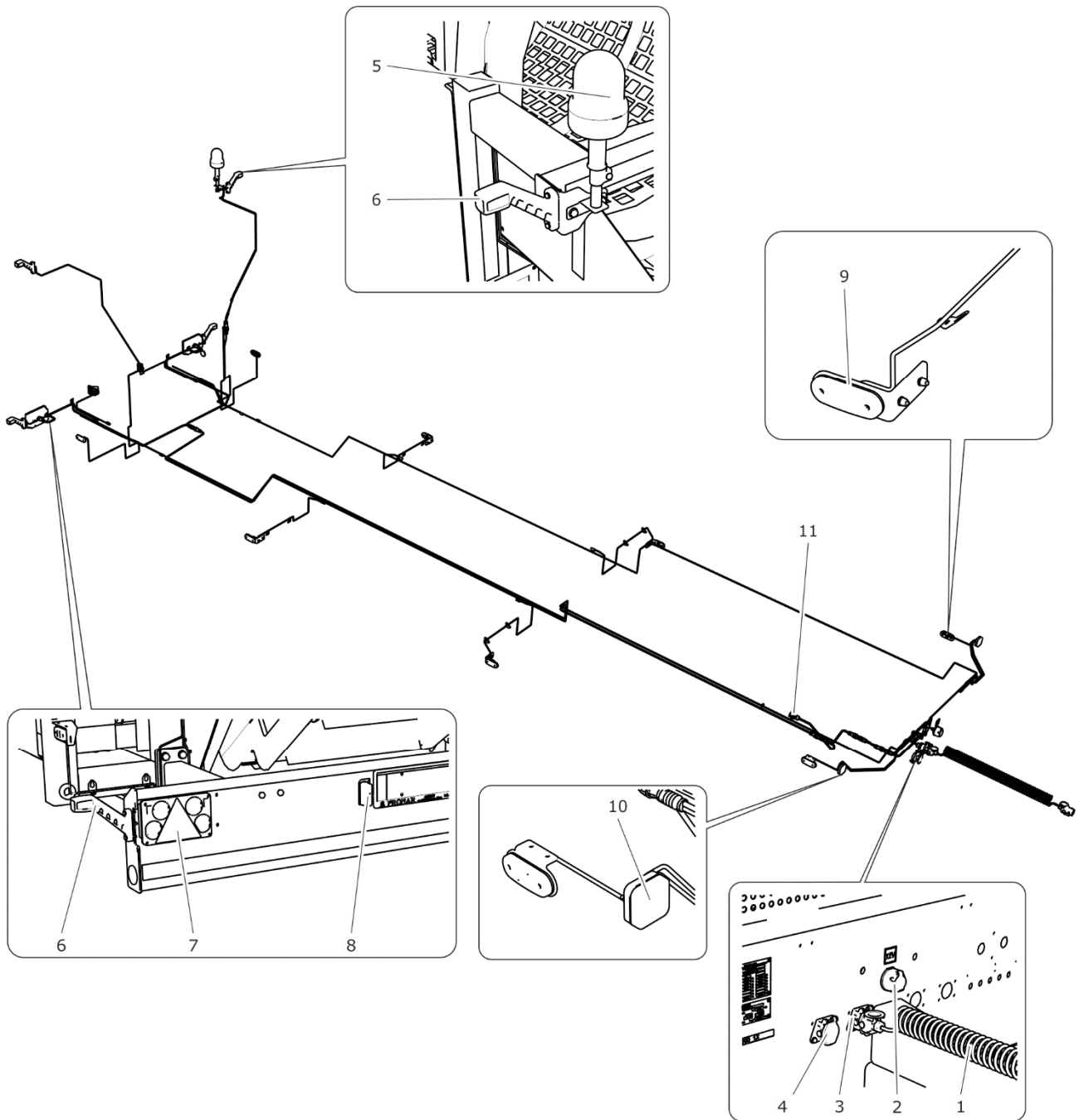


BILD 3.6 Aufbau der Beleuchtungsinstallation

- | | | |
|-------------------------------|--|--------------------------------|
| (1) Anschlusskabel | (2) 7-polige Anschlussdose (12V) | (3) 15-polige Anschlussdose |
| (4) Blinddose | (5) gelbe Rundumleuchte | (6) Umrissleuchte |
| (7) Rückleuchte | (8) Nummernschildbeleuchtung | (9) seitliche Positionsleuchte |
| (10) vordere Positionsleuchte | (11) Anschluss für die Notversorgung der Bremsanlage | |

Die Beleuchtung des mobilen Trommelsiebs ist auf die Stromversorgung aus einer 12V Gleichstromquelle ausgelegt.

ANSCHLUSSVARIANTEN DER SIEBMASCHINE

- 24V – 15-adriges Anschlusskabel, 15-polige Anschlussdose an der Zugmaschine und an der Siebmaschine
- 24V – 2x7-poliges Anschlusskabel mit Übergang auf 1x15-poliges Anschlusskabel, 2 7-polige Anschlussdosen an der Zugmaschine (nach Norm ISO 1185 und ISO

3731), 15-polige Anschlussdose an der Siebmaschine

- 12V – 7-adriges Anschlusskabel, 7-polige Anschlussdose an der Zugmaschine und an der Siebmaschine.

Wenn die Siebmaschine nicht an die Zugmaschine angeschlossen ist, muss der Stecker des Kabels an die speziell dafür vorgesehene Blinddose (4) angeschlossen werden.

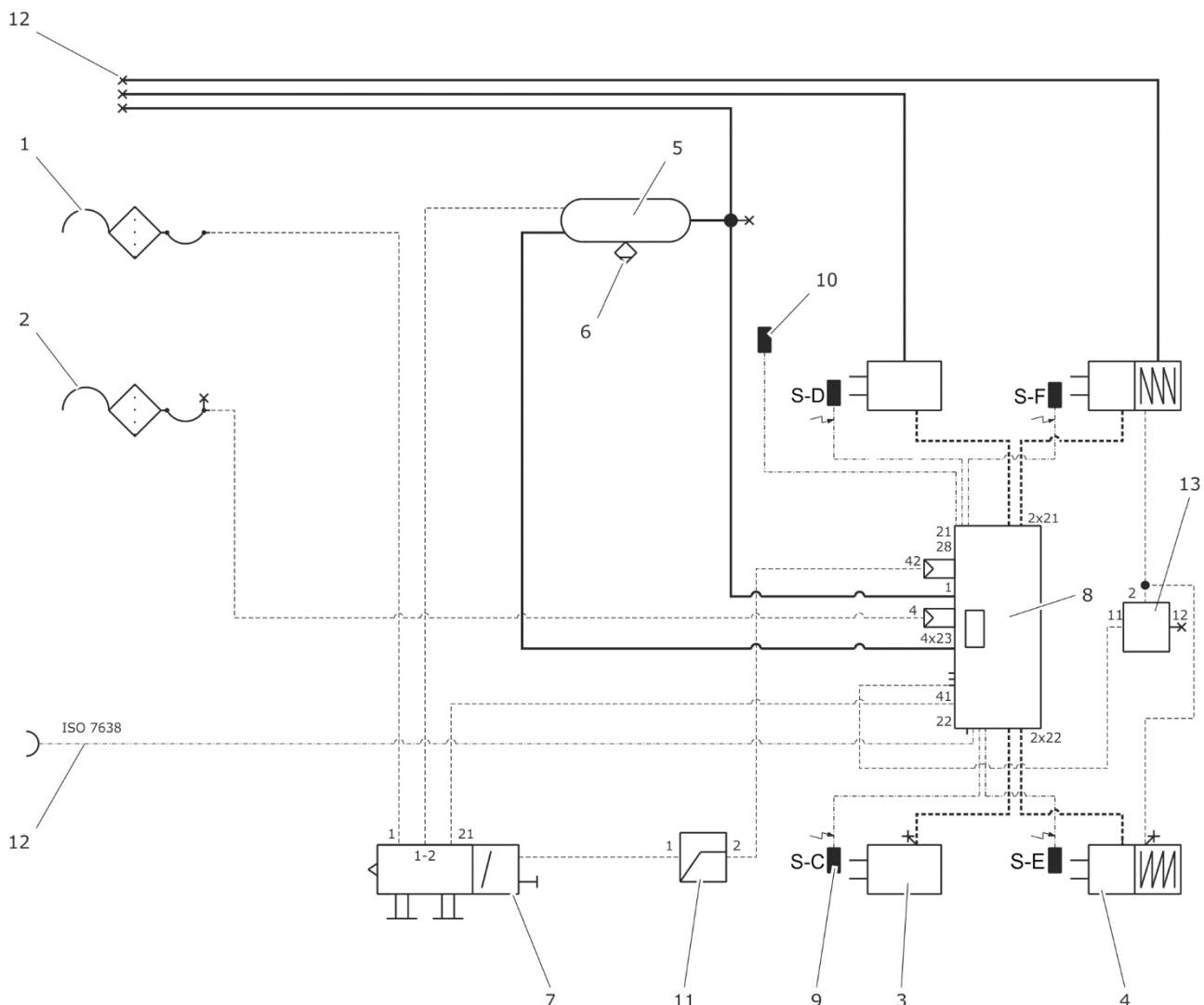
3.5 DRUCKLUFT-BREMSANLAGE

BILD 3.7 Schema der Druckluft-Bremsanlage, Variante 1

- | | | |
|--------------------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| (1) Steueranschluss | (2) Versorgungsanschluss | (3) Druckluft-Membranzylinder |
| (4) Druckluft-Membran/Federzylinder. | (5) Druckluftbehälter | (6) Entwässerungsventil |
| (7) Bremsenlöse/Parkventil | (8) TEBS Modul | (9) ABS Sensor (2 oder 4 Stck.) |

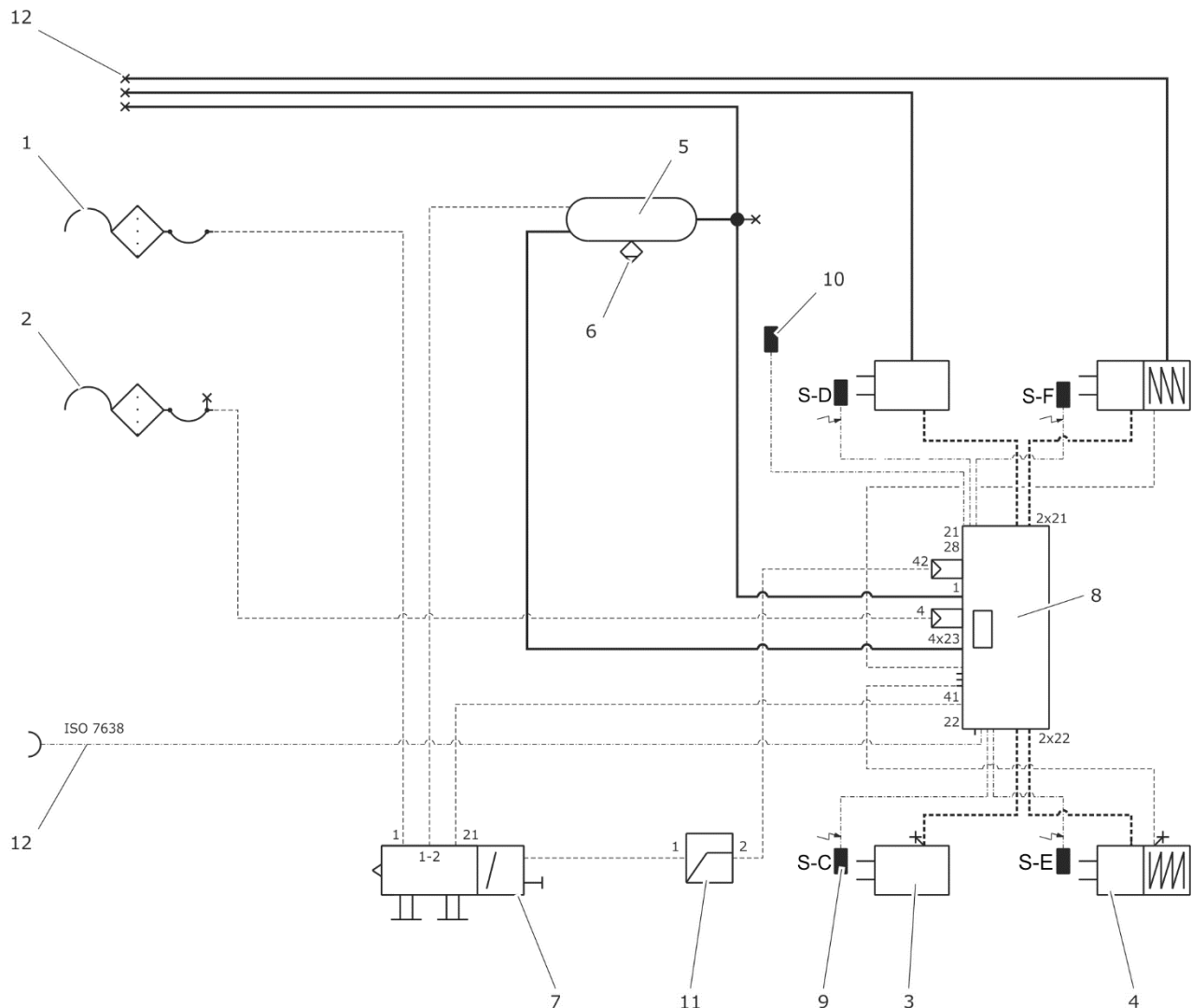
(10) ALB Sensor (Option)

(11) Druckbegrenzungsventil

(12) Versorgung der Bremsanlage

(13) 3-Wege-Ventil

ACHTUNG. Das Druckbegrenzungsventil (11) – Abbildung (3.7) und (3.8) ist nur dann vorhanden, wenn die Siebmaschine nicht mit einem ABS-System ausgerüstet ist.

**BILD 3.8**

Schema der Druckluft-Bremsanlage, Variante 2

(1) Steueranschluss

(2) Versorgungsanschluss

(3) Druckluft-Membranzylinder

(4) Druckluft-Membran/Federzylinder.

(5) Druckluftbehälter (6)

Entwässerungsventil

(7) Bremsenlöse/Parkventil

(8) TEBS Modul

(9) ABS Sensor (2 oder 4 Stck.)

(10) ALB Sensor (Option)

(11) Druckbegrenzungsventil

(12) Versorgung der Bremsanlage

Die Siebmaschine ist standardmäßig mit dem TEBS G2 (Trailer Electronic Braking System – Elektronisches Anhängerbremsssystem) ausgerüstet. Das Bremssystem ist mit einem Antiblockiersystem (ABS) und wahlweise mit einer automatischen Regelung der Bremskraft (ALB) in

Abhängigkeit von der Belastung der Siebmaschine ausgerüstet.

Der ordnungsgemäße Betrieb der Bremsanlage ist erst nach Anschluss der zwei Druckluftanschlüsse (roter Anschluss - Versorgung, Anschluss gelb - Steueranschluss) und des 7-poligen elektrischen

EBS-Anschlusses (ISO7638+CAN) möglich. Für den Transport der Siebmaschine auf nicht öffentlichen Straßen oder am Einsatzort ist es erlaubt, die Maschine über den 12V Anschluss anzuschließen, mit dem standardmäßig Traktoren ausgerüstet sind.

Eine Beschädigung der Druckluftversorgungsleitung bewirkt das Bremsen der Siebmaschine mithilfe der sich an der hinteren Achse befindenden Membran/Federzylinder.

Je nach Ausführungsvariante ist die Siebmaschine mit einer von zwei Bremsanlagenvarianten ausgerüstet. Der Unterschied beruht auf dem Einsatz eines zusätzlichen 3-Wege-Ventils (13) – Abbildung (3.7), an dessen Ausgang 12 der Druckluftanschluss angeschlossen ist. Dieser Anschluss dient zum Lösen der Bremszylinder

3.5.1 BREMSENLÖSE/PARKVENTIL

Das eingesetzte Bremsenlöse/Parkventil verfügt über eine Notbremsenfunktion, die ausgelöst wird, wenn der Druck in der Versorgungsleitung (Abtrennen der Leitung, Beschädigung der Leitung) abfällt. Mit den zwei Druckschaltern am Ventil kann die Maschine in die gewünschte Betriebsart eingestellt werden.

Mit dem schwarzen Druckschalter wird das Manövrierventil gesteuert. Es dient zum Betätigen oder Lösen der Bremse, wenn der Anhänger von der Zugmaschine abgekuppelt wird. Der schwarze Schalter kann nicht gedrückt werden, wenn die

mithilfe von extern, (z. B. über einen Kompressor) zugeführter Luft. Ausführliche Informationen über die Bedienung befinden sich in Kapitel 4.

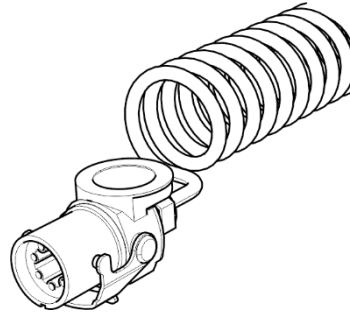


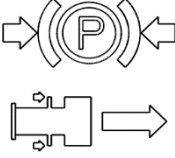
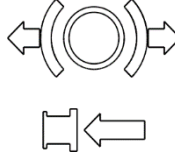
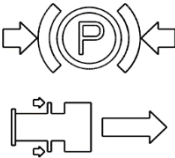
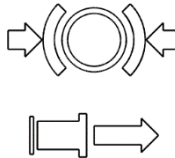
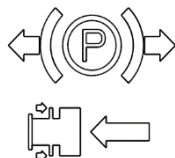
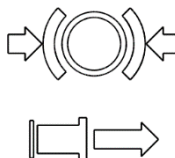
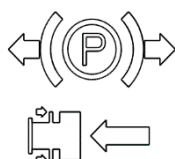
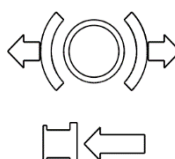
BILD 3.9

Anschlusskabel für das EBS-Modul.

Pneumatikleitungen angeschlossen sind. In gedrückter Stellung wird die Federbremse (Feststellbremse) gelöst.

Der rote Druckschalter steuert den Betrieb des Parkventils für den Fall, dass der Anhänger an eine Zugmaschine angeschlossen wird. Bei herausgezogenem Schalter wird die Feststellbremse (Federbremse) betätigt. Informationen über die Einstellung der Betriebsart des Bremsenlose/Parkventils sind in Tabelle(3.2) aufgeführt.

TABELLE 3.2 Betriebsart des Ventils

STELLUNG	ROTER DRUCKSCHALTER	ROTER DRUCKSCHALTER	BESCHREIBUNG
A	HERAUSGEZOGEN 	GEDRÜCKT 	Maschine wird über die Parkbremse gebremst. Durch Herausziehen des roten Druckschalters wird die Siebmaschine über die Feststellbremse gebremst, unabhängig von der Stellung des schwarzen Druckschalters.
B	HERAUSGEZOGEN 	HERAUSGEZOGEN 	
C	GEDRÜCKT 	HERAUSGEZOGEN 	Fahrbereite Maschine Die Druckluftleitungen sind an die Siebmaschine angeschlossen. Der schwarze Druckschalter kann nicht gedrückt werden. Gebremste Maschine Die Druckluftleitungen sind nicht angeschlossen. Durch das Drücken des schwarzen Druckschalters wird die Bremse gelöst.
D	GEDRÜCKT 	GEDRÜCKT 	Parkbremse gelöst, Manövrierposition Die Siebmaschine ist nicht gebremst. Die Druckluftleitungen sind nicht angeschlossen.

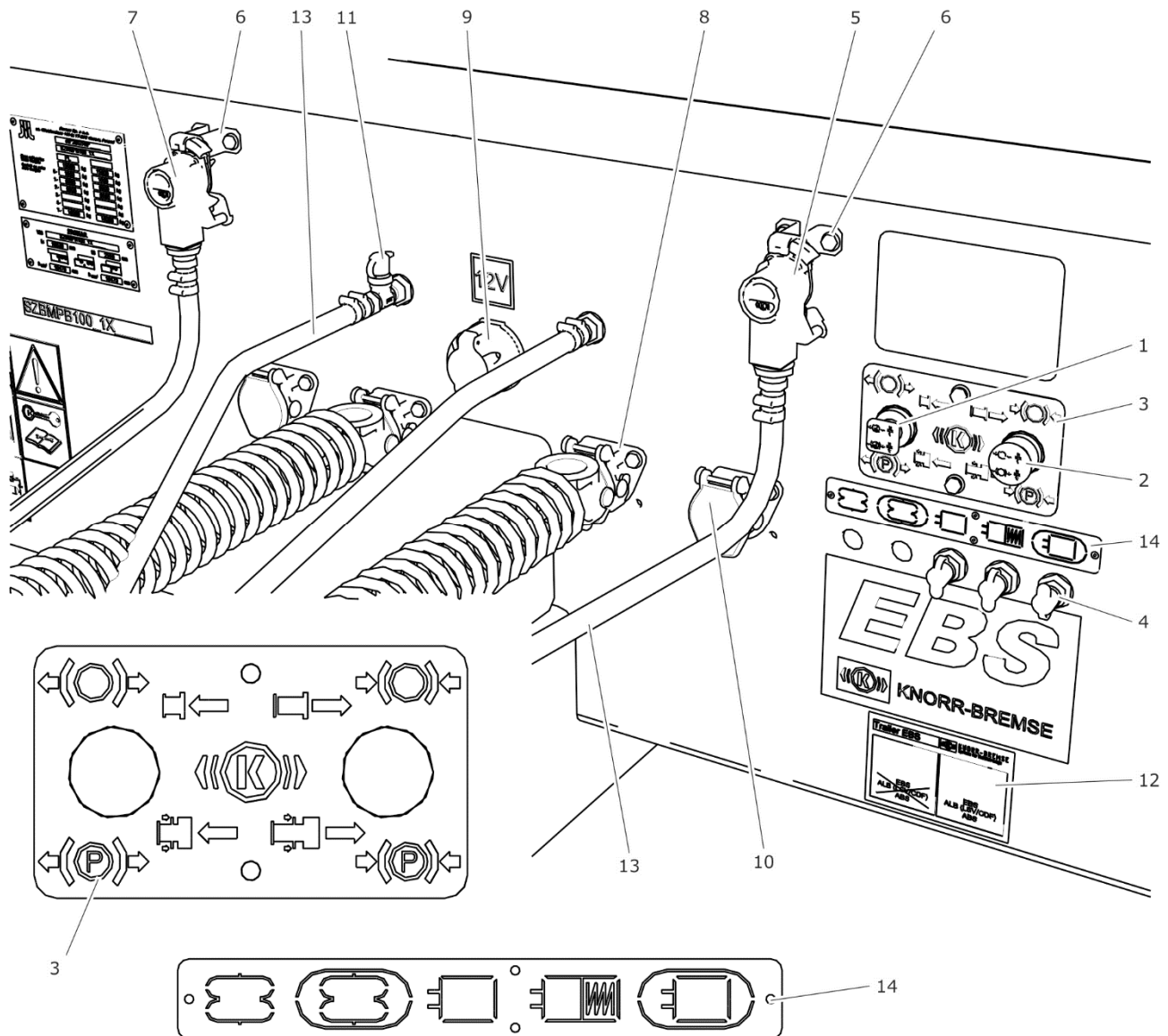


BILD 3.10 Stirnbalken des Rahmens mit Elementen der Druckluftanlage

- | | | |
|--|--|----------------------------------|
| (1) roter Druckschalter des Ventils | (2) schwarzer Druckschalter des Ventils | (3) Hinweisaufkleber des Ventils |
| (4) Kontrollanschluss | (5) roter Druckluftanschluss | (6) Blinddose |
| (7) gelber Druckluftanschluss | (8) EBS-Anschlussdose 24V | (9) Anschlussdose 12V |
| (10) EBS-Blinddose | (11) Kontrollanschluss | (12) Warnaufkleber |
| (13) Gummi- oder Spiral-Druckluftleitung | (14) Hinweisaufkleber der Kontrollanschlüsse | |

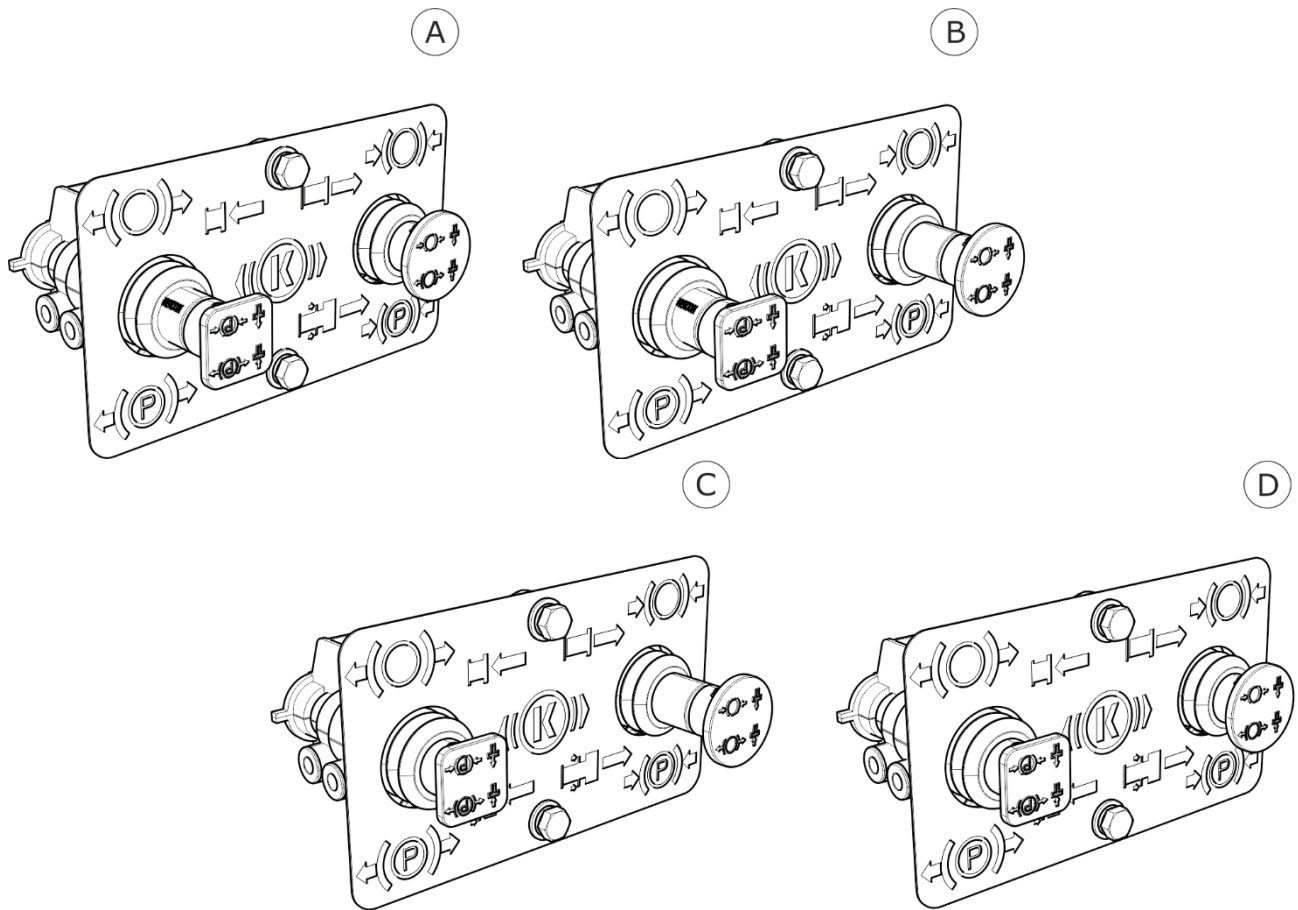


BILD 3.11 Mögliche Kombinationen der Druckschalter des Bremsenlöse/Parkventils

3.5.2 DRUCKLUFTANSCHLÜSSE

Die Druckluftanschlüsse sind mit Abdeckungen ausgerüstet, die sie vor Verschmutzungen und dem Eindringen von Verunreinigungen in das System schützen sollen. Sie bestehen aus farbigem Kunststoff (roter Anschluss - Versorgungsluft, gelber Anschluss - Steuerluft). Die Anschlüsse sind nach Anweisungen der Norm DIN ISO 1728 gefertigt, wodurch ein falsches Anschließen der Leitungen an die Anschlussdosen der Zugmaschine

unmöglich ist. Die Druckluftanschlüsse sind mit Luftfiltern ausgestattet, die die Druckluftanlage vor dem Eindringen von Verunreinigungen schützen. Nach dem Abkuppeln der Siebmaschine müssen die Druckluftanschlüsse in die für diesen Zweck vorgesehenen Anschlussdosen untergebracht werden, die sich auf der rechten und linken Seite der Deichsel befinden – Abbildung (3.10).

3.5.3 TEBS G2 MODULATOR

Das Haupt-Steuerventil ist in die elektronische Steuerung – ECU (Electronic Control Unit) integriert. Der Modulator funktioniert erst, nachdem das Stromversorgungskabel angeschlossen wurde. Das Fahren ohne angeschlossenes Stromversorgungskabel ist untersagt, worauf ebenfalls der Warnaufkleber hinweist.

Während des normalen Betriebs werden die Signale von den an den Fahrachsen montierten Geschwindigkeitssensoren und eventuell vom ALB-Sensor an die TEBS-Zentrale gesendet. Auf Grundlage dieser Daten wird die Bremskraft berechnet. Das Bremsen der Siebmaschine kann mithilfe des CAN-Busses (über den Signalbus wird

der Bremsbefehl vom EBS-System der Zugmaschine gesendet) oder über die Belüftung

der Steuerleitung (vom Fahrer der Zugmaschine erzwungene Bremsung) erfolgen.

3.5.4 ABS FUNKTION

Die ABS-Funktion wurde in das TEBS G2 Modul integriert. Die Aufgabe dieses Systems besteht darin, das Blockieren der Räder während des Bremsvorgangs zu verhindern. Die Funktionsweise des ABS-Systems kann mit dem Stotterbremsen verglichen werden. Zwei oder vier Drehzahlsensoren (Induktionssensoren) lesen die Änderungen der Raddrehzahlen ab. Wenn eines der Räder während dem Bremsvorgang blockiert oder seine Geschwindigkeit sich im Vergleich zu den übrigen

Rädern wesentlich unterscheidet, wird diese Information an das Steuerungssystem gesendet, das wiederum den Luftdruck im Bremszylinder des entsprechenden Rades reduziert.

Das Blockieren der Räder während des Bremsvorgangs ist ein gefährliches Symptom. Die ABS Funktion reduziert im wesentlichen Maße den Verlust der Fahrstabilität der Siebmaschine und verkürzt den Bremsweg der Maschine.

3.6 ELEMENTE FÜR DIE STEUERUNG DES BETRIEBS DER SIEBMASCHINE

3.6.1 HAUPT-BEDIENFELD

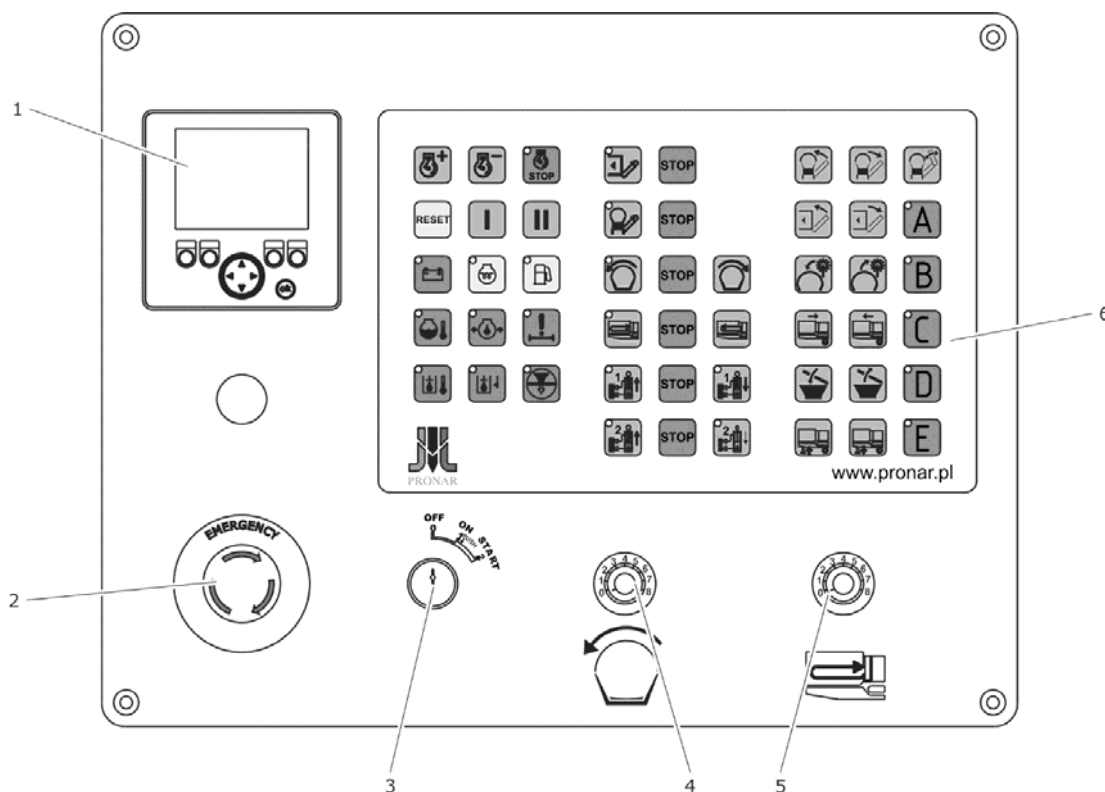


BILD 3.12 Ansicht des Haupt-Bedienfelds

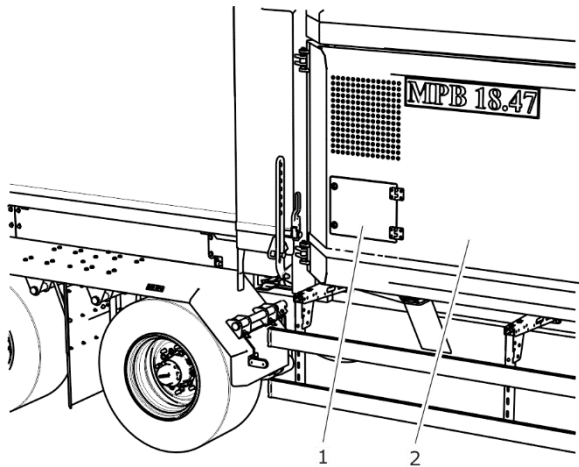
(1) Anzeige

(2) Not-Aus-Schalter

(3) Zündschloss

- (4) Drehzahlregler der Siebtrommel
des Förderbands im Beschickungstrichter
- (6) Bedienfeld

- (5) Drehregler für die Geschwindigkeit
















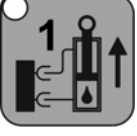




Das Hauptbedienfeld der Siebmaschine befindet sich auf der rechten Seite der Maschine hinter der durchsichtigen Kunststofftür (1).






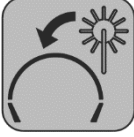
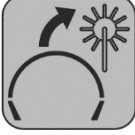











BILD 3.13 Lokalisierung des Haupt-Bedienfeldes

- (1) Tür (2) rechte Abdeckung des Beschickungstrichters

TABELLE 3.3 Beschreibung der Funktionstasten und Kontroll- und Warnleuchten des Bedienfelds

PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG	PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG
	Erhöhung der Motordrehzahl. (grün)		Verringerung der Motordrehzahl. (grün)
	Anhalten des Motors. (rot)		Zurücksetzen des Alarmsignals. (gelb)
	Reserveschalter (grün)		Reserveschalter (grün)
	Batterieaufladung defekt. (rot)		Vorheizen der Glühkerzen. (gelb)

PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG	PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG
	Niedriger Kraftstoffstand. (gelb)		Zu hohe Temperatur der Kühlflüssigkeit des Motors. (rot)
	Zu niedriger Öldruck des Motors. (rot)		Wasser im Kraftstoff. Verschmutzter Luftfilter. (rot)
	Hohe Temperatur des Hydrauliköls (rot)		Niedriger Hydraulikölstand. (rot)
	Verschmutzter Hydraulikölfilter (Option). (rot)		Einschalten des Antriebs des hinteren Transportbands. (grün)
	Einschalten des Antriebs des seitlichen Transportbands. (grün)		Einschalten des Siebtrommelantriebs. (grün)
	Einschalten der Trommel in entgegengesetzter Richtung. (grün)		Einschalten des Transportbandantriebs im Beschickungstrichter. (grün)
	Einschalten des Transportbandes in entgegengesetzter Richtung. (grün)		Reserveschalter (grün)
	Reserveschalter (grün)		Reserveschalter (grün)
	Reserveschalter (grün)		Einklappen des seitlichen Transportbandes. (grün)

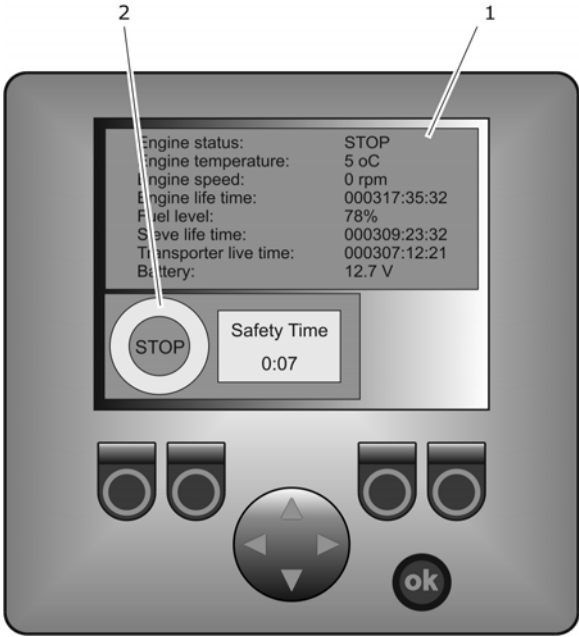
PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG	PIKTOGRAM	BESCHREIBUNG
	Anhalten der Antriebe. (rot)		Ausklappen des seitlichen Transportbandes. (grün)
	Ein- oder Ausklappen des oberen Teils des seitlichen Transportbands. (grün)		Einklappen des hinteren Transportbandes. (grün)
	Ausklappen des hinteren Transportbandes. (grün)		Absenken der Bürsten. (grün)
	Anheben der Bürsten. (grün)		Ausfahren des Beschickungstrichters. (grün)
	Einfahren des Beschickungstrichters. (grün)		Reserveschalter (grün)
	Reserveschalter (grün)		Anheben der vorderen Hydraulikstütze, wahlweise Zusatzausstattung. (grün)
	Absenken der hinteren Hydraulikstütze, wahlweise Zusatzausstattung. (grün)		Reserveschalter
	Reserveschalter		Reserveschalter
	Reserveschalter		Reserveschalter



HINWEIS

Ausführliche Informationen bezüglich der Bedienung des Bedienfeldes befindet sich in Kapitel 4.

3.6.2 LCD-ANZEIGE



der Siebmaschine enthalten sind (siehe nachfolgende Tabelle). Die Meldung (2) wird bei der Inbetriebnahme der Siebmaschine (drehen des Zündschlüssels aus der Stellung [0] in die Stellung [1] sowie bei einem Not-Halt der Siebmaschine angezeigt.

BILD 3.14 LCD-Anzeige

(1) Hinweismeldung (2)
Warnmeldung

Die LCD-Anzeige befindet sich in der linken oberen Ecke des Haupt-Bedienfeldes. Während eines störungsfreien Betriebs wird die Meldung (1) angezeigt, in der die grundlegenden Betriebsparameter des Motors und der Baugruppen

TABELLE 3.4 Auflistung der Meldungen auf der LCD-Anzeige.

WORTLAUT DER MELDUNG	ME
Engine status / Motorzustand	-
Engine temperature / Motortemperatur	C
Engine Speed / Motordrehzahl	rpm
Engine life time / Motorstundenzahl	H
Fuel level / Kraftstoffstand im Tank	%
Sieve life time / Betriebszeit des Trommelsiebs	H

WORTLAUT DER MELDUNG	ME
Transporter live time / Betriebszeit des Transportbands im Beschickungstrichter	H
Battery / Batterie (Batteriespannung)	V

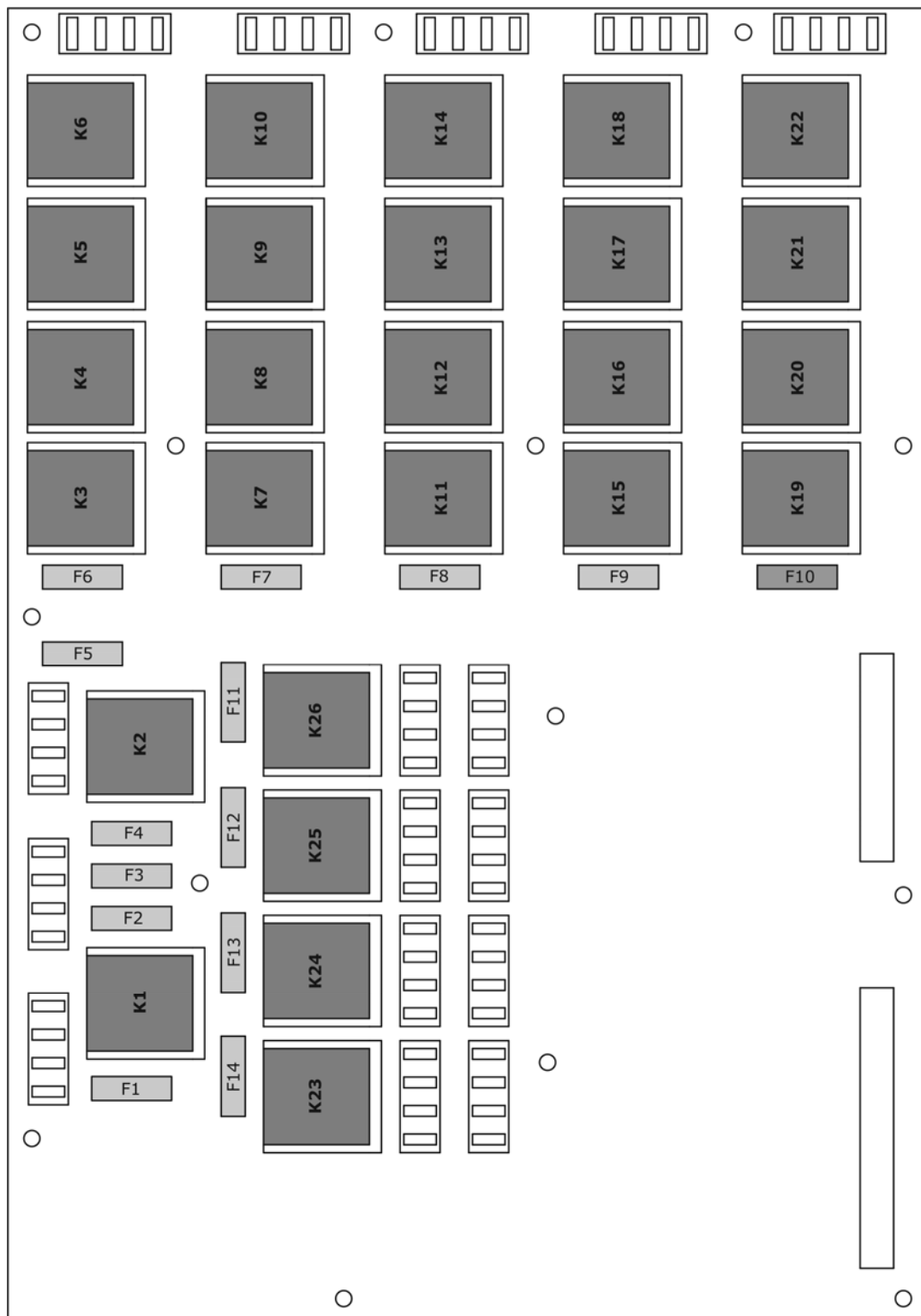


BILD 3.15 Anordnung der Sicherungen sowie der Relais auf der Schaltplatter des Haupt-Bedienfeldes.

Beschreibung der Kennzeichnungen aus Tabelle (3.5)

TABELLE 3.5 Auflistung der Sicherungen und Relais

SYMBOL	SCHALTKREIS
K1	Energieversorgung der Steuerung
K2	Not-Aus-Schalter
K3	Zusatzanschlüsse (nicht belegt)
K4	Zusatzanschlüsse (nicht belegt)
K5	Seitliches Transportband – Einschalten
K6	Hinteres Transportband – Einschalten
K7	Seitliches Transportband – Anheben
K8	Seitliches Transportband – Absenken
K9	Zusatzanschlüsse (nicht belegt)
K10	Zusatzanschlüsse (nicht belegt)
K11	Bürsten anheben
K12	Hinteres Transportband – Anheben
K13	Hinteres Transportband – Absenken
K14	Seitliches Transportband – Einklappen
K15	Nicht belegt
K16	Ausfahren des Beschickungstrichters
K17	Einfahren des Beschickungstrichters
K18	Absenken der Bürsten
K19	Nicht belegt
K20	Anheben der Stütze - Option
K21	Absenken der Stütze – Option
K22	Nicht belegt
K23	Anlasser
K24	Drehzahlmesser
K25	Glühkerzen
K26	Motor abschalten
F1	Sicherung 5 A, zum Relais K1
F2	Sicherung 5 A, Versorgungsstromkreis der IFM Steuerung
F3	Sicherung 15 A, Versorgungsstromkreis der Ausgänge der IFM Steuerung
F4	Sicherung 5 A, Schaltkreis der Not-Aus-Schalter

SYMBOL	SCHALTKREIS
F5	Sicherung 20 A, Hauptstromversorgung der Relais K3÷K22
F6	Sicherung 15 A, zu den Relais K3...K6
F7	Sicherung 15 A, zu den Relais K7...K10
F8	Sicherung 15 A, zu den Relais K11...K14
F9	Sicherung 15 A, zu den Relais K15...K18
F10	Sicherung 15 A, zu den Relais K19...K22
F11	Sicherung 15 A, zum Relais K26
F12	Sicherung 25 A, zum Relais K25
F13	Sicherung 25 A, zum Relais K24
F14	Sicherung 30 A, zum Relais K23

3.6.3 HILFSBEDIENFELD

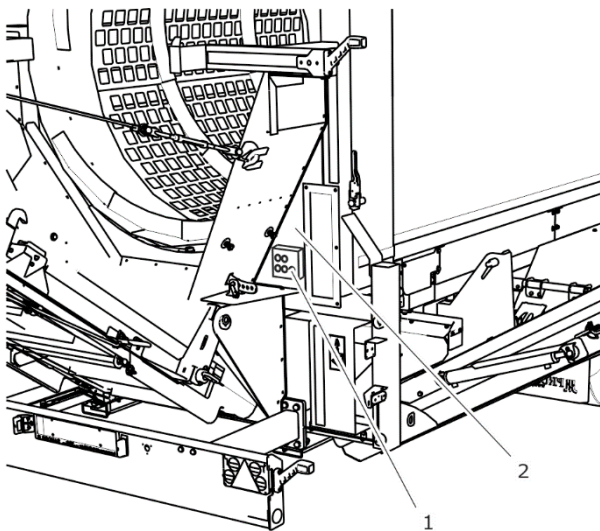


BILD 3.16 Anordnung des Hilfsbedienfeldes

(1) Hilfsbedienfeld (2) Rückwand

Das Hilfsbedienfeld befindet sich an der Rückwand der Maschine.

Die Beschreibung der Steuerschalter befindet sich in Tabelle (3.3).

Ausführliche Informationen bezüglich der Bedienung des Feldes befinden sich in Kapitel 4.

3.7 HYDRAULIKANLAGE DER SIEBMASCHINE

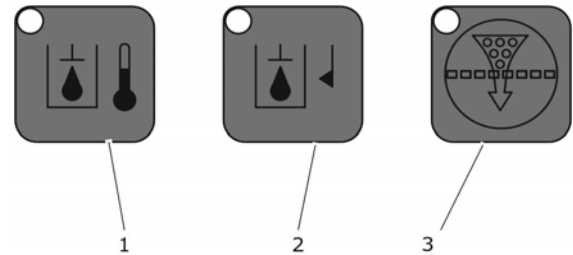
Das Schema der Hydraulikanlage ist in *ANHANG B* am Ende der Anleitung abgebildet. Das aus zwei

Mehrkolbenpumpen (1) und drei Zahnradpumpen (2) bestehende Pumpensystem wird über einen

Verbrennungsmotor (4) angetrieben. Die Mehrkolbenpumpen mit veränderlicher Leistung sind für den Antrieb der Siebtrommel und des Transportbandes des Beschickungstrichters bestimmt. Die Aufgabe der Zahnradpumpen besteht im Antrieb des seitlichen, hinteren, Quer- und Längstransportbandes. Das Aus- und Einklappen der Transportbänder, das Ein- und Ausfahren des Beschickungstrichters sowie das Herablassen und Anheben der Bürsten erfolgt mithilfe von Hydraulikzylindern. Die Steuerung des Betriebs dieses Systems erfolgt mithilfe des Haupt- und Hilfsbedienfelds.

Die Hydraulikanlage ist gegen ein Überhitzen des Hydrauliköls geschützt. Wenn die Grenztemperatur von 80 °C erreicht ist, verringert die Steuereinheit die Förderleistung der Mehrkolbenpumpen auf 0 und hält alle Kreisläufe der Installation an. Falls unbedingt erforderlich wird der Verbrennungsmotor abgeschaltet. Der Not-Halt der Siebmaschine wird durch die Kontrollleuchte (1) - Abbildung (3.17)

signalisiert. Eine erneute Inbetriebnahme der Maschine ist erst möglich, nachdem das Öl eine Temperatur von 70 °C erreicht hat. Ein Not-Halt der Siebmaschine kann ebenfalls durch einen zu niedrigen Hydraulikölstands im Hydrauliköltank ausgelöst werden, der durch die Kontrollleuchte (2) angezeigt wird.

**BILD 3.17**

Alarm-Kontrollleuchten der Hydraulikanlage

(1) hohe Temperatur (2) niedriger Ölstand

(3) verschmutzter Filter (Option)

Kapitel

4

NUTZUNGSREGELN

4.1 KONTROLLE DER SIEBMASCHINE NACH DER LIEFERUNG

4.1.1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Der Hersteller gewährleistet, dass das mobile Trommelsieb vollständig funktionstüchtig ist, gemäß den Qualitätsvorschriften geprüft und zur Verwendung zugelassen wurde. Dies befreit den

Benutzer jedoch nicht von der Pflicht, die Maschine nach der Lieferung und vor der ersten Inbetriebnahme zu prüfen. Die Siebmaschine wird im komplett montierten Zustand ausgeliefert.

4.1.2 KONTROLLE NACH DER LIEFERUNG

Nach der Auslieferung der Maschine an den Abnehmer ist der Benutzer verpflichtet, den technischen Zustand der Siebmaschine selbst zu prüfen und sich mit dem Inhalt der Betriebsanleitung vertraut zu machen. Prüfen Sie, ob die Maschine in Übereinstimmung mit der Bestellung geliefert wurde.

ACHTUNG



Der Händler ist verpflichtet, eine Unterweisung in der Bedienung der Siebmaschine sowie die erste Inbetriebnahme der Siebmaschine in Anwesenheit des Benutzers durchzuführen.

Die Unterweisung durch den Verkäufer befreit den Benutzer nicht von der Pflicht, sich mit dem Inhalt dieser Anleitung vertraut zu machen.

EMPFOHLENE KONTROLLEN

- Prüfen, ob die Maschine in Übereinstimmung mit der Bestellung und vollständig (Satz Zündschlüssel sowie Schlüssel für die Tür des Haupt-Bedienfeldes, **GARANTIEKARTE**) **GELIEFERT WURDE**.
- Den technischen Zustand der Sicherheitsabdeckungen überprüfen und prüfen, ob sich die Abdeckungen störungsfrei öffnen und schließen lassen (seitliche Abdeckung des Motorraums, vordere und seitliche Abdeckungen des

Beschickungstrichters, seitlicher Auffahrschutz).

- Den Zustand der Lackierung prüfen und prüfen, ob Korrosionsspuren zu erkennen sind.
- Die Siebmaschine auf Transportschäden prüfen (Beulen, Löcher, verbogene oder gebrochene Einzelteile usw.).
- Den Reifendruck und das korrekte Anziehen der Reifenmuttern prüfen.
- Den technischen Zustand der Zugöse der Deichsel und deren Befestigung prüfen.
- Den Ölstand des Hydrauliköls im Hydrauliköltank und des Schmieröls im Motor sowie den Kühlflüssigkeitsstand prüfen.
- Kraftstoffvorrat im Tank auffüllen.
- Den Schmierstoffstand in der automatischen Schmieranlage prüfen.
- Den technischen Zustand der Transportbänder prüfen.

Falls Mängel gefunden wurden, müssen diese direkt dem Händler zum Zwecke der Mängelbeseitigung gemeldet werden. Ein falscher Füllstand der Betriebsflüssigkeiten (mit Ausnahme des Kraftstoffs) kann ein Anzeichen für eine Undichtigkeit sein. Die Maschine auf Dichtheit prüfen.

4.1.3 PROBELAUF DER SIEBMASCHINE

ALLGEMEINE INFORMATIONEN



HINWEIS

Die Unterweisung und der Probelauf der Siebmaschine werden von befugten Mitarbeitern des Händlers durchgeführt.

Vor dem Probelauf der Siebmaschine muss die Unterweisung im Bereich des Aufbaus, der Funktionsweise, der ordnungsgemäßen Bedienung, Einstellung und Wartung, des Ankuppelns der Maschine unter Berücksichtigung der Informationen über mögliche Gefahren und Risiken durchgeführt werden. Die Unterweisung sowie der Probelauf müssen von befugten Mitarbeitern des Händlers durchgeführt werden, worüber der Benutzer während des Kaufs informiert werden muss.

PROBELAUF

Während des Probelaufs wird der Nutzer praktisch im Bereich der Bedienung der Siebmaschine unterwiesen. Im Folgenden werden die wichtigsten besprochenen Punkte aufgezählt.

- Ankuppeln der Siebmaschine an die Zugmaschine oder den Traktor. Anpassung der Zugöse.
- Vorbereitung der Maschine für den Betrieb (einstellen der Maschine, Kontrolltätigkeiten bei der täglichen Bedienung, starten des Motors, Ausklappen der Transportbänder, Kontrolle des Betriebs der Transportbänder).
- Einstellen der Transportbänder.
- Beim Sieben durchzuführende Arbeitsschritte, Bedienung des Haupt- und Hilfsbedienfelds.

- Anhalten der Maschine im Normalbetrieb, Anhalten der Maschine im Notfall.
- Vorgehensweise im Falle einer Verstopfung, Blockierung der Siebmaschine.
- Vom Benutzer durchzuführende Einstellungs- und Wartungsarbeiten.
- Aus unsachgemäß durchgeführten Bedienungs- und Reparaturarbeiten hervorgehende Gefahren.
- Bedienung des Bedienfelds, Informationen über Alarmmeldungen und Behandlung der Alarmmeldungen.

GEFAHR



Eine unvorsichtige und falsche Benutzung und Bedienung der Siebmaschine sowie die Nichteinhaltung der in der vorliegenden Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen gefährdet Leben und Gesundheit.

Es ist verboten, dass die Siebmaschine von unbefugten Personen, insbesondere von Kindern und unter Alkoholeinfluss stehenden Personen bedient wird.

Das Missachten der Regeln für einen sicheren Betrieb stellt eine Gefahr für die Gesundheit des Bedieners oder Dritter dar.

4.2 AN- UND ABKUPPELN DER SIEBMASCHINE

Die Maschine kann an die Zugmaschine angekuppelt werden, wenn alle elektrischen und pneumatischen Anschlüsse sowie die Transportkupplung an der Zugmaschine mit den Anforderungen des Anhängerherstellers übereinstimmen.

ANKUPPELN

- ➔ die Zugmaschine in einer Linie mit der Siebmaschine aufstellen.
- ➔ Mit der Zugmaschine bis an die Zugöse der Siebmaschine heranfahren. Falls erforderlich die Höhe der Zugöse mithilfe des Stützfußes auf die Höhe der Kupplung am Schlepper einstellen.
- ➔ Die Siebmaschine an die Kupplung des Schleppers ankuppeln, die Sicherung der Kupplung prüfen, welche die Maschine vor ungewolltem Abkuppeln schützt.
- ➔ Wenn an der Zugmaschine eine automatische Kupplung verwendet wird, muss sichergestellt werden, dass das Ankuppeln vollständig erfolgt ist und die Zugöse der Deichsel gesichert wurde.
- ➔ Den Stützfuß in die oberste Stellung anheben. Die hinteren Stütze anheben und mit den Bolzen sichern.
- ➔ Den Motor der Zugmaschine abschalten.
- ➔ Die gelb gekennzeichnete Druckluftleitung anschließen.
- ➔ Die rot gekennzeichnete Druckluftleitung anschließen.
- ➔ Das Stromversorgungskabel für das TEBS G2 Modul anschließen.
- ➔ Das Stromversorgungskabel für die Beleuchtung anschließen – vergleiche Kapitel 3.4.

- ➔ Die Leitungen prüfen und bei Bedarf gegen Scheuern oder andere mechanische Beschädigungen sichern. Beim Lenken müssen die Anschlussleitungen frei in Luft hängen und dürfen sich nicht beweglichen Teile des Schleppers und der Maschine verfangen.
- ➔ Unmittelbar vor Fahrtantritt die Radkeile unter den Rädern der Siebmaschine entfernen und die Feststellbremse lösen (den roten Druckschalter des Bremslöse/Parkventils drücken).

Die Funktion der Beleuchtung prüfen.

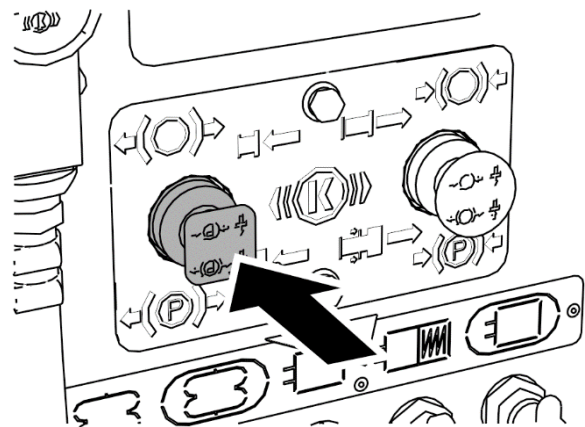


BILD 4.1 Bremslöse/Parkventil

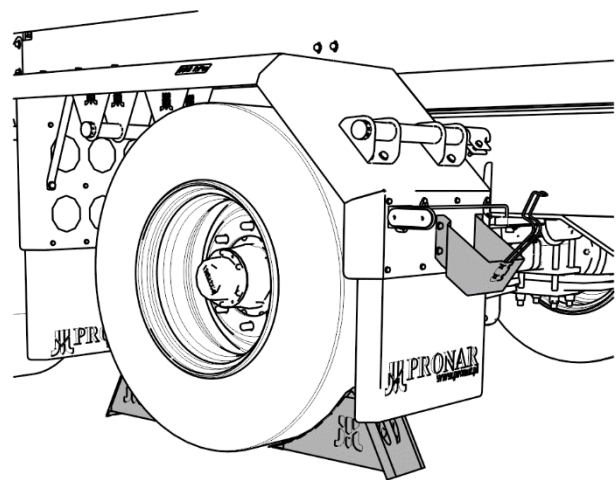


BILD 4.2 Radkeile und Radkeilaufnahmen

ABKUPPELN DER SIEBMASCHINE

- ➔ Die rot gekennzeichnete Leitung abtrennen.
- ➔ Die gelb gekennzeichnete Leitung abtrennen.
- ➔ Die Stromversorgungskabel (Stromversorgung des TEBS G2 Moduls und der Beleuchtungsinstallation) abtrennen.
- ➔ Die Elektro- und Druckluftleitungen in den speziell dafür vorgesehenen Blinddosen am Stirnbalken des Siebmaschinenrahmes einlegen.
- ➔ Den Stützfuß absenken.
- ➔ Den roten Druckschalter des Bremslöse/Parkventils herausziehen.
- ➔ Unter die Räder der Siebmaschine die Radkeile unterlegen.
- ➔ Die Kupplung des Schleppers entsichern und mit der Zugmaschine wegfahren.

GEFAHR



Während des Ankuppelns dürfen sich keine unbeteiligten Personen zwischen Siebmaschine und Schlepper aufhalten. Der Schlepperfahrer muss während des Ankuppelns der Siebmaschine besondere Vorsicht walten lassen und sich vergewissern, dass sich keine unbeteiligten Personen während des Ankuppelns im Gefahrenbereich aufhalten.

Während des Anschließens der Druckluftleitungen an den Schlepper ist zu beachten, dass die Druckluftanlage des Schleppers und der Siebmaschine druckfrei sind.

Beim Ankuppeln für entsprechende Sicht sorgen.

Nachdem das Ankuppeln abgeschlossen ist, die Sicherung des Kupplungsbolzens prüfen.

4.3 KONTROLLTÄTIGKEITEN BEI DER TÄGLICHEN BEDIENUNG

4.3.1 KONTROLLE DES HYDRAULIKÖLSTANDS

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen.
- ➔ Auf der Ölstandsanzeige (2) den Hydraulikölstand prüfen.
 - ⇒ Der richtige Ölstand ist durch einen schwarzen Strich gekennzeichnet.
- ➔ Wenn der Ölstand zu niedrig ist, muss der Verschluss (3) abgeschraubt und das Öl bis zum maximalen Füllstand nachgefüllt werden.
- ➔ Den Verschluss wieder zuschrauben.

HINWEIS



Ein zu niedriger Hydraulikölstand wird die Kontrollleuchte (4) angezeigt. Wenn der Alarm ausgelöst wird, wird der Motor abgeschaltet.

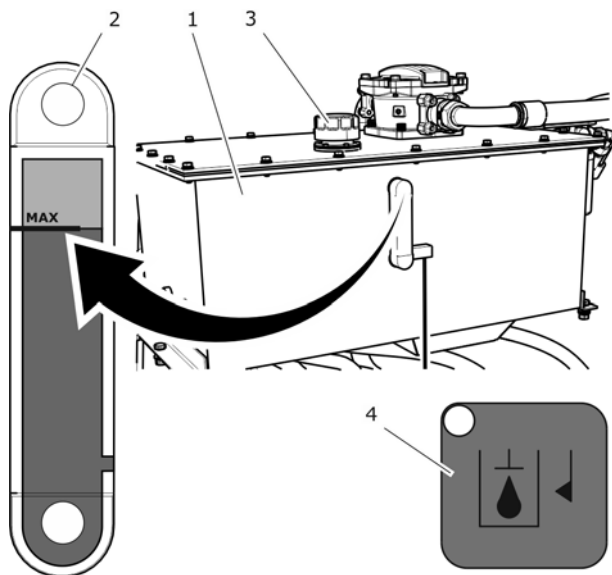


BILD 4.3 Kontrolle des Hydraulikölstands

- (1) Öltank (2) Ölstandsanzeige
(3) Einfüllstutzen (4) Kontrollleuchte

4.3.2 KONTROLLE DES KRAFTSTOFFVORRATS

Engine status:	STOP
Engine temperature:	5 oC
Engine speed:	0 rpm
Engine life time:	000017:35:32
Fuel level:	78%
Cieve life time:	000000:23:32
Transporter live time:	000307:12:21
Battery:	12.7 V

- ➔ Den Zündschlüssel ins Zündschloss stecken.
- ➔ Den Schlüssel aus der Stellung [0] in die Stellung [1] drehen.
- ➔ Nachdem sich das Bedienfeld eingeschaltet hat, den Kraftstoffstand (Prozentwert) ablesen.

Bei Bedarf den Kraftstoffvorrat nachfüllen.

BILD 4.4 Kontrolle des Kraftstoffvorrats

4.3.3 KONTROLLE DES MOTORÖLSTANDS

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Den Sicherungsbolzen des Motorrahmens herausziehen und den Motorrahmen ankippen.
- ➔ Den Messstab (1) herausziehen und trockenwischen.
- ➔ Den Messstab einführen und wieder herausziehen.
- ➔ Den Ölstand im Motor prüfen. Der Ölstand muss sich zwischen den Markierungen (MIN und MAX) befinden.
- ➔ Wenn der Ölstand zu niedrig ist, muss der Verschluss (2) abgeschraubt und die entsprechende Ölmenge nachgefüllt werden.

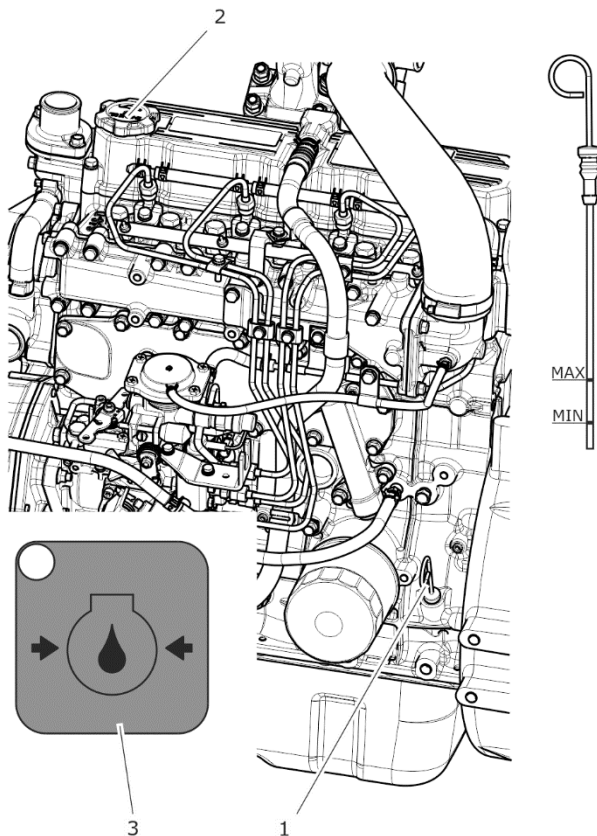


BILD 4.5 *Kontrolle des Motorölstands*

(1) Messstab

(2) Verschluss

(3) Kontrollleuchte

HINWEIS



Ein zu niedriger Schmieröldruck wird durch die Kontrollleuchte (4) angezeigt. Wenn der Alarm ausgelöst wird, wird der Motor abgeschaltet. Eine Ursache für das Abschalten des Motors kann ein zu niedriger Motorölstand sein.

4.3.4 KONTROLLE DER EINSTELLUNG DER SCHMIERÖLPUMPE

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

Die Einstellung der automatischen Schmierölpumpe wurde vom Hersteller auf bestimmte Betriebsbedingungen der Maschine eingestellt und darf nicht geändert werden.

Vor jeder Inbetriebnahme sollte jedoch die Einstellung der Betriebsdauer der Pumpe (1) – Wert [10] und die Einstellung des Schmierzyklus (2) –

- ➔ Nachdem frisches Öl nachgefüllt wurde, muss gewartet werden, bis das Öl in die Ölwanne abgeflossen ist und anschließend den Ölstand erneut prüfen.
- ➔ Den Verschluss (2) wieder einschrauben.
- ➔ Den Ölmesstab (1) einführen.
- ➔ Den Motorrahmen einklappen und mit dem Bolzen sichern.

Ein zu hoher Ölstand kann auf eine undichte Kraftstoff- oder Kühlanlage, bzw. auf eine andere Störung zurückzuführen sein.

Wert [0.5] überprüft werden, da die Möglichkeit besteht, dass der Regler von unbefugten Personen verstellt wurde.

Nachdem der Schlüssel im Zündschloss von der Stellung [0] in die Stellung [1] gestellt wurde, müssen ebenfalls die Anzeigen der roten Diode (4) und der grünen Diode (3) geprüft werden.

Ausführliche Informationen bezüglich der von der Diode angezeigten Codes befinden sich in Kapitel 5.

ACHTUNG



Die Einstellung der automatischen Schmierölpumpe wurde vom Hersteller auf bestimmte Betriebsbedingungen der Maschine eingestellt und darf nicht geändert werden.

HINWEIS



Die Pumpe des automatischen Schmiersystems befindet sich auf der rechten Seite der Siebmaschine unterhalb des Motorraums.

Durch Herunterdrücken des Druckschalters (5) wird der Betrieb der Pumpe im eingestellten Zyklus erzwungen. Der Beginn des Schmierprozesses wird durch das Aufleuchten der grünen Diode signalisiert.

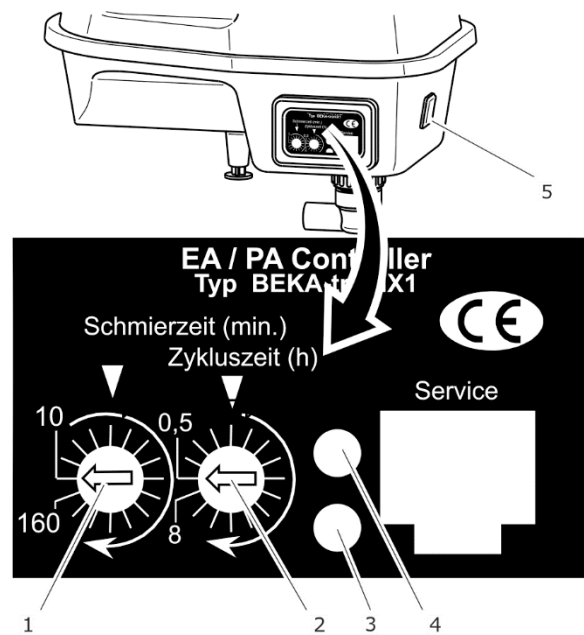


BILD 4.6

Kontrolle der Einstellung der Schmierölpumpe

- | | |
|-----------------------------|-------------------|
| (1) Betriebszeit | (2) Schmierzyklus |
| (3) Rote Diode | (4) rote Diode |
| (5) Startschalter der Pumpe | |

4.3.5 KONTROLLE DES SCHMIERMITTELSTANDES

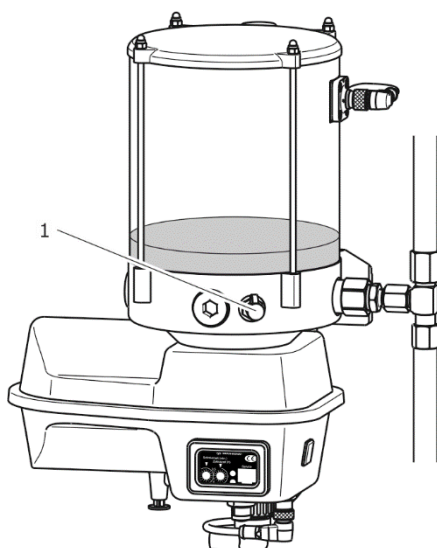


BILD 4.7

Kontrolle des Schmiermittelstandes

(1) Schmierkopf

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Den Schmiermittelstand im Behälter der Pumpe prüfen.
- ➔ Bei Bedarf Schmiermittel nachfüllen.

Das Nachfüllen der Schmiermittelpumpe muss über den Schmierkopf (1) mithilfe einer manuellen oder pneumatischen Fettpresse erfolgen.



HINWEIS

Informationen über die Schmiermittel befinden sich in Kapitel 5.

4.3.6 KONTROLLE DES KÜHLFLÜSSIGKEITSSTANDS

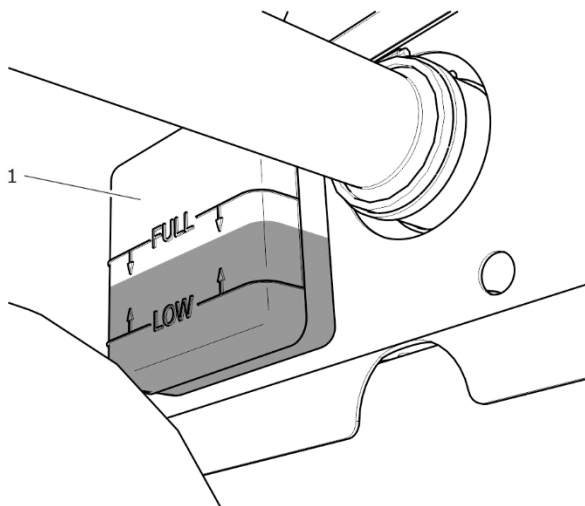


BILD 4.8 Kontrolle des Kühlflüssigkeitsstands

(1) Ausgleichsbehälter

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Der Flüssigkeitsstand im Ausgleichsbehälter prüfen.
- ➔ Der Flüssigkeitsstand muss sich zwischen den Markierungen LOW und FULL befinden.
- ➔ Bei Bedarf Kühlflüssigkeit gemäß Spezifikation der Betriebsflüssigkeiten in Kapitel 5 nachfüllen.



HINWEIS

Der Ausgleichsbehälter für die Kühlflüssigkeit befindet sich über dem Motorkühler im Motorraum

4.3.7 SONSTIGE KONTROLLTÄTIGKEITEN

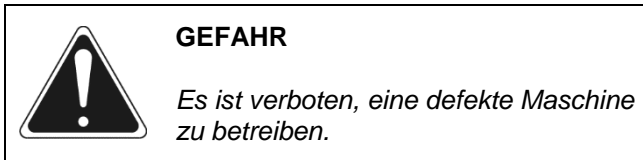
- ➔ Die tägliche Inspektion in Übereinstimmung mit den Richtlinien aus Kapitel 5 durchführen.
- ➔ Die Elektroinstallation auf ordnungsgemäße Funktion prüfen (wenn die Siebmaschine auf öffentlichen Straßen transportiert werden soll).
- ➔ Den technischen Zustand und die Vollständigkeit der Sicherheitsabdeckungen (seitliche Abdeckungen des Motorraums, Seitenabdeckungen der Siebtrommel, vordere Motorraumabdeckung, seitlicher Auffahrschutz) beurteilen. Prüfen, ob die Abdeckungen richtig geschlossen sind.
- ➔ Den Reifendruck visuell prüfen. Bei Bedarf Reifendruck korrigieren.
- ➔ Die Bürste prüfen und falls erforderlich von gröberen Verunreinigungen reinigen.

4.4 INBETRIEBNAHME DER SIEBMASCHINE

4.4.1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Nach Durchführung der täglichen Kontrolle und wenn keine Gründe vorliegen, die Siebmaschine nicht in Betrieb zu nehmen, kann mit der Inbetriebnahme der Maschine begonnen werden. Eine ordnungsgemäße Inbetriebnahme umfasst eine Reihe von Vorbereitungsschritten, wie:

- Aufstellen der Maschine am Einsatzort,
- Starten des Motors,
- Ausklappen des seitlichen und hinteren Transportbands,
- Kontrolle und eventuelle Einstellung der Transportbandspannung,
- Beginn des eigentlichen Arbeitsvorgangs.



4.4.2 AUFSTELLEN DER MASCHINE AM EINSATZORT

- ➔ Die Siebmaschine auf festen, stabilen und ebenen Gelände aufstellen wobei darauf zu achten ist, dass eine ausreichende Fläche um die Maschine herum für das Gesiebte Material zur Verfügung steht.
- ➔ Den Schlepper auf Geradeausfahrt stellen.
- ➔ Die Leitungen der Druckluftanlage und die Stromversorgungsleitungen abtrennen und die Steckanschlüsse der Leitungen in die Bliddosen am Stirnbalken des unteren Rahmens stecken.
- ➔ Die Siebmaschine mit der Feststellbremse vor Wegrollen sichern, indem der rote Druckschalter des Bremslöse/Parkventils herausgezogen wird.

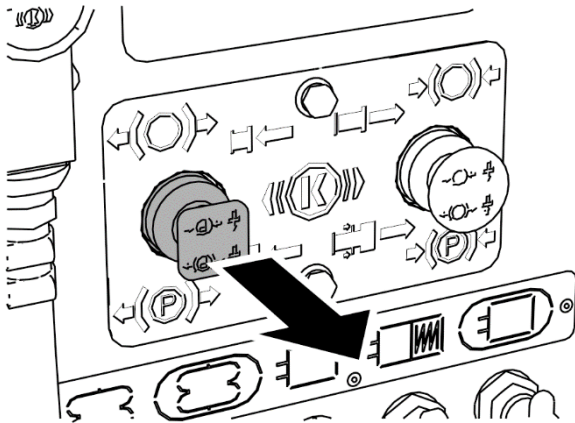


BILD 4.9 *Betätigen der Feststellbremse*

- ➔ Unter die Räder der Siebmaschine Radkeile legen, um sie gegen Wegrollen zu sichern. Einen Keil vor und den zweiten hinter das Rad legen. Die Radkeile befinden sich an den Kotflügeln befestigten Halterungen.

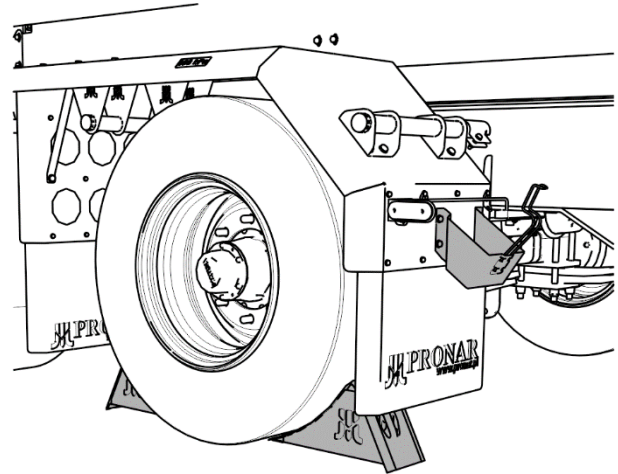


BILD 4.10 *Radkeile*

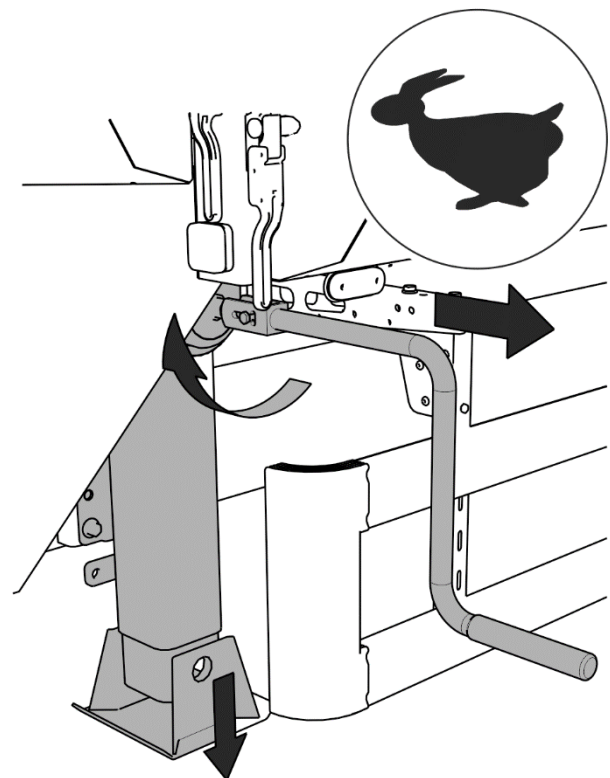


BILD 4.11 *Vorderer Stützfuß, schneller Vorschub*

- ➔ Die Kurbel für die Betätigung des Stützfußes aus der Halterung nehmen und in Arbeitsposition bringen.
- ➔ Die Kurbel zu sich heranziehen (umschalten des Stützfußvorschubs in einen höheren Gang – schneller Vorschub des Stützfußes) – Abbildung (4.11).
- ➔ Die Kurbel nach rechts drehen und den Stützfuß ausfahren, bis er den Boden berührt.
- ➔ Die Kurbel hereindrücken (umschalten des Stützfußvorschubs in einen niedrigeren Gang – langsamer Vorschub des Stützfußes). – Abbildung (4.12).
- ➔ Die Kurbel in die selbe Richtung weiterdrehen und das Deichselauge auf eine Höhe einstellen, in der die Zugöse der Deichsel aus der Kupplung des Schleppers herausgezogen werden kann.

**ACHTUNG**

Bei hoher Belastung des Stützfußes darf der hohe Gang nicht verwendet werden.

- ➔ Die Zugöse auskuppeln und mit dem Schlepper vorfahren.
- ➔ Das Deichselauge auf eine Höhe einstellen, in der der untere Rahmen waagrecht steht.

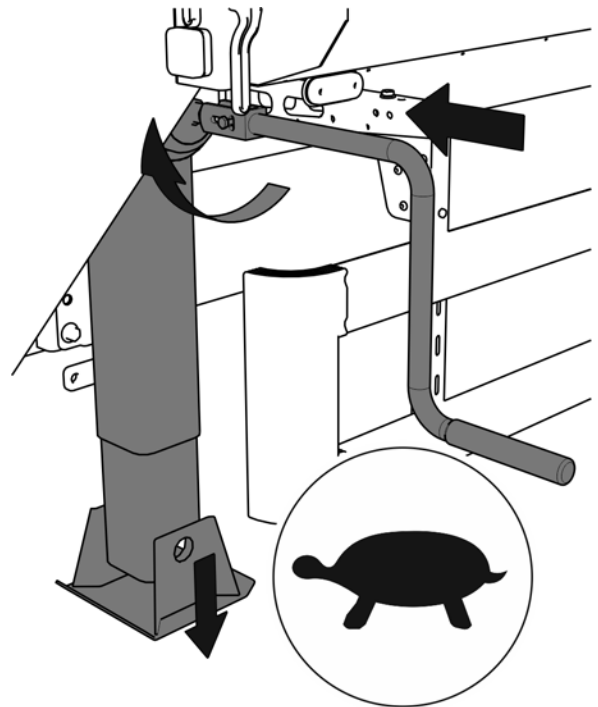
**HINWEIS**

Eine geringe Neigung der Siebmaschine (4° - 6°) nach hinten ist zulässig.

GEFAHR

Beim Abkuppeln der Siebmaschine vom Schlepper angeschlossen mit besonderer Vorsicht vorgehen. Wenn dies nicht unbedingt erforderlich ist, sich nicht zwischen den Maschinen aufhalten.

Eine ausreichende Sicht gewährleisten und sicherstellen, dass sich während des Entkuppelns der Maschinen keine unbeteiligten Personen in der Gefahrenzone befinden.

**BILD 4.12**

Vorderer Stützfuß,
langsamer Vorschub

4.4.3 STARTEN DES MOTORS

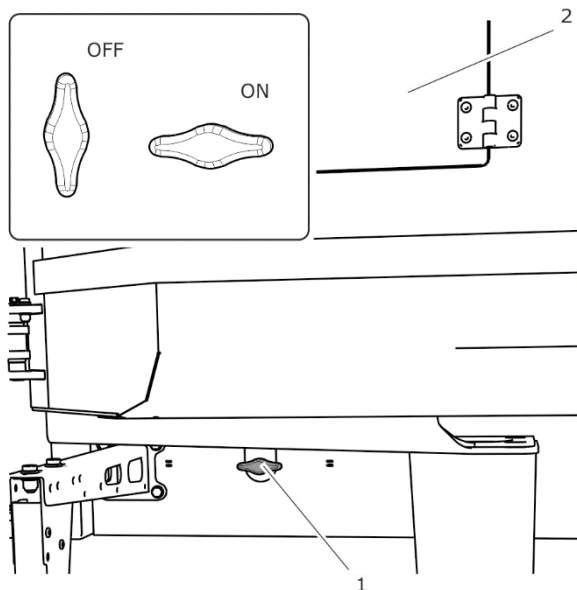


BILD 4.13 Hauptschalter

(1) Schalter (2) Tür des Bedienfeldes

- ➔ Den Hauptschalter in die Stellung **ON** stellen.
 - ⇒ Der Schalter befindet sich am Träger des unteren Rahmens unter der Motorabdeckung auf Höhe des Haupt-Bedienfeldes.
- ➔ Die Tür zum Haupt-Bedienfeld öffnen und den Schlüssel ins Zündschloss stecken.
- ➔ Den Schlüssel aus der Stellung **0 (OFF)** in die Stellung **1 (ON)** stellen.

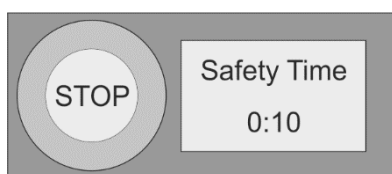


BILD 4.14 Informationsmeldung

- ⇒ Nach dem Drehen des Zündschlüssels erfolgt das Vorwärmen der Glühkerzen (was durch eine Kontrollleuchte angezeigt wird) und das Bedienfeld wird eingeschaltet, auf dem Folgende Meldung angezeigt wird: **STOP, SAFETY TIME 10S**. Wenn keiner der Not-Aus-Schalter gedrückt ist, kann

nach Ablauf von 10 Sekunden der Motor gestartet werden.

HINWEIS



Vor dem Start des Motors müssen die zwei Kontrollleuchten 'Batterie wird nicht geladen' und 'Zu niedriger Öldruck' aufleuchten. Nach dem Start des Motors erlöschen beide Kontrollleuchten.

- ➔ Den Schlüssel hineindrücken und in die Position **2 (START)** drehen. Der Motor muss sofort anspringen
 - ⇒ Wenn der Motor nicht sofort anspringen sollte, muss berücksichtigt werden, dass der Zündschlüssel nicht länger als 10 Sekunden in der Position **START** gehalten werden darf. Der nächste Versuch den Motor zu starten darf nach 60 Sekunden erfolgen. Wenn nach dem 3 – 4 Versuch der Motor weiterhin nicht gestartet werden kann, muss die Ursache gesucht und beseitigt werden.

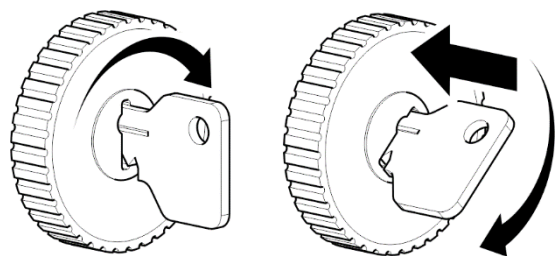


BILD 4.15 Zündung

- ➔ Nach dem Start des Motors wird mit der Zählung der Betriebszeit begonnen (**ENGINE LIFE TIME**). Es werden die aktuelle Temperatur (**ENGINE TEMPERATURE**) und die Motordrehzahl (**ENGINE SPEED**) angezeigt.

Engine status:	START
Engine temperature:	25 °C
Engine speed:	1100 rpm
Engine life time:	000317:35:32
Fuel level:	77%
Sieve life time:	000309:23:32
Transporter live time:	000307:12:21
Battery:	12.4 V

eine Temperatur von 40 °C erreicht hat und die Hydraulikpumpen eingeschaltet werden können. Bei einer niedrigeren Temperatur ist dies nicht möglich (Sicherung des kalten Motors vor Überlastung).

BILD 4.16 Informationsmeldung

Nach Start des kalten Motors muss gewartet werden, bis die grüne Kontrollleuchte mit der Aufschrift **READY** unter der LCD-Anzeige aufleuchtet. Sie informiert darüber, dass der Motor



GEFAHR

Vor der Inbetriebnahme des Motors muss geprüft werden, ob alle Abdeckung geschlossen sind.

4.4.4 AUSKLAPPEN DES SEITLICHEN TRANSPORTBANDS

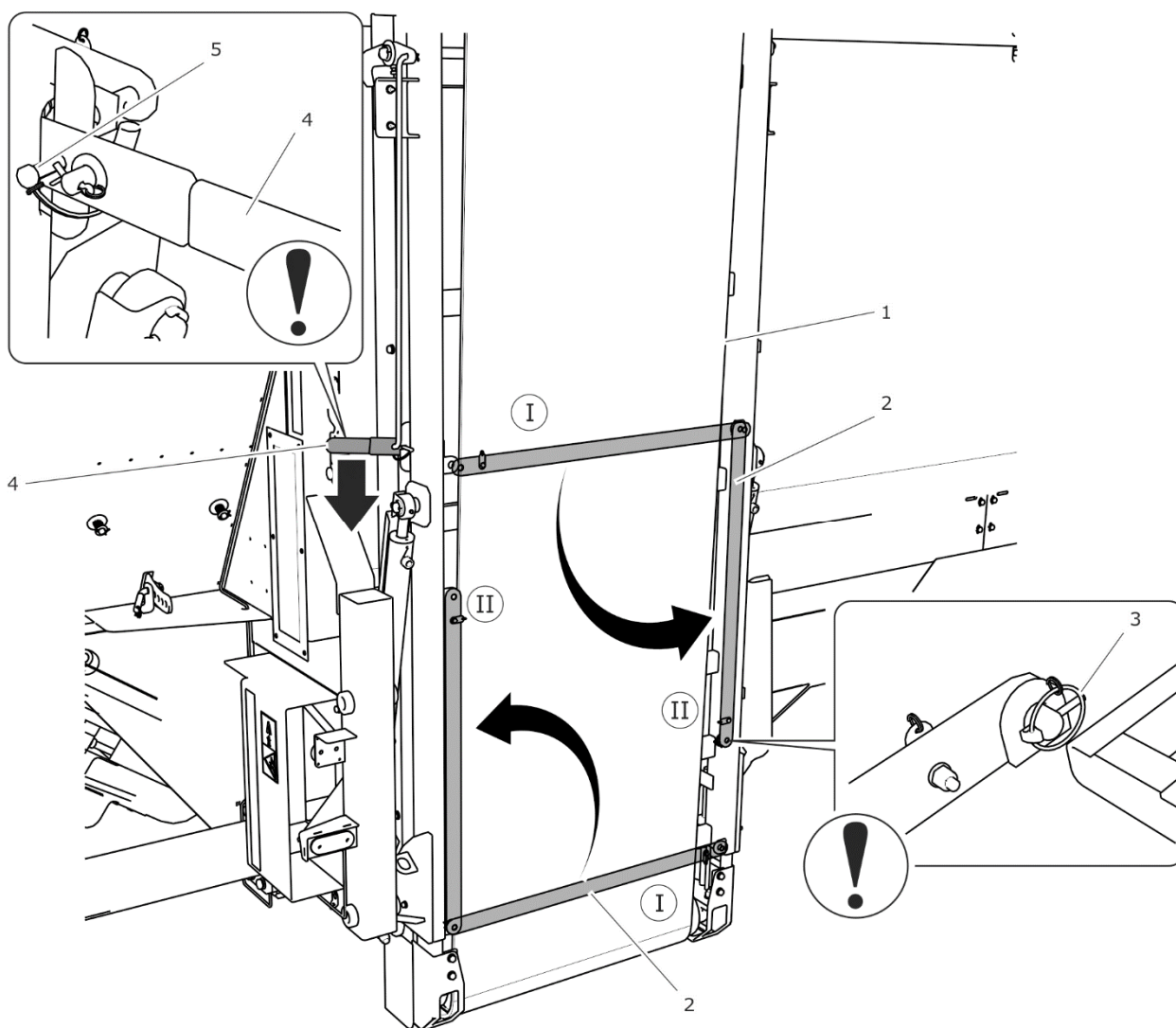


BILD 4.17 Das seitliche Transportband zum Ausklappen vorbereiten

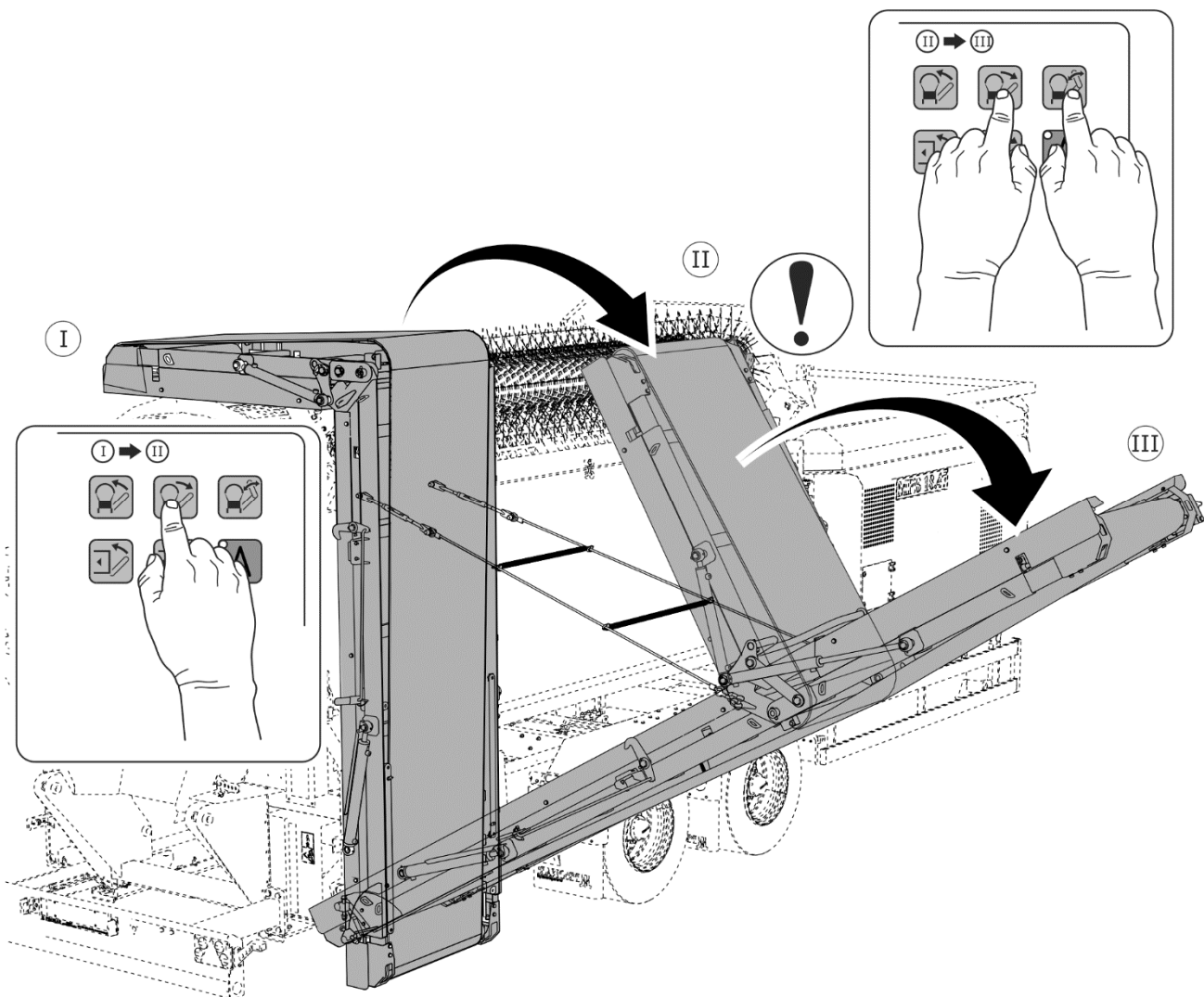
- | | | |
|------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| (1) seitliches Transportband | (2) Sicherungsleiste | (3) Sicherungssplint der Leiste |
| (4) Verriegelungshebel | (5) Sicherungssplint des Hebels | |

- ➔ Die beiden Sicherungssplinte entfernen (3).
- ➔ Die Sicherungsleisten (2) aus der Stellung I in die Stellung II bringen.
- ➔ Die Sicherungssplinte (3) einsetzen.
- ➔ Den Sicherungssplint (5) des Hebels herausziehen.
- ➔ Mithilfe des Hilfsbedienfeldes das Transportband an die Maschine heranfahren.
 - ⇒ Durch das Heranfahren des Transportbandes wird das Öffnen der Verriegelung ermöglicht.
- ➔ Den Hebel (4) in die durch den Pfeil angezeigte Richtung verschieben und festhalten.

- ➔ Mithilfe des Haupt-Bedienfeldes oder des Hilfsbedienfeldes zuerst das gesamte Förderband von der Siebmaschine wegbewegen – PHASE I bis II.
- ➔ Während das Transportband ausgeklappt wird, kann der Hebel losgelassen werden.
- ➔ Anschließend die zwei Druckschalter auf dem Bedienfeld (siehe Abbildung) gedrückt halten und den oberen Teil des Transportbands ausklappen, PHASE II bis III.

**GEFAHR**

Auf die richtige Reihenfolge beim Ausklappen des Transportbandes achten.

**BILD 4.18**

Phasen beim Herausklappen des seitlichen Transportbandes.

4.4.5 EINKLAPPEN DES SEITLICHEN TRANSPORTBANDES

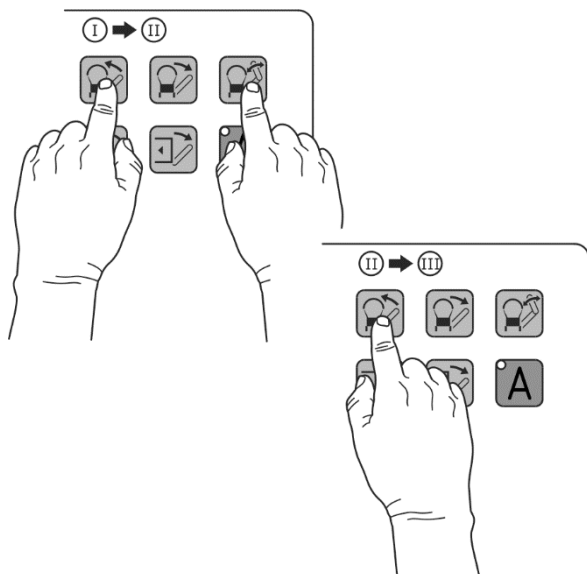


BILD 4.19 *Einkleppen des seitlichen Transportbandes*

- ➔ Die zwei Druckschalter auf dem Bedienfeld (siehe Abbildung) gedrückt halten und den oberen Teil des Transportbandes einkleppen, PHASE I bis II.
- ➔ Prüfen, ob sich das Band des Transportbandes richtig zusammenlegt.
- ➔ Den Druckschalter auf dem Bedienfeld (siehe Abbildung) gedrückt halten und das ganze Transportband einkleppen, PHASE II bis III.
- ➔ Die Verriegelung des Transportbands rastet automatisch ein.
- ➔ Den Hebel der Verriegelung mithilfe des Splints sichern.
- ➔ Die Sicherungsleisten des Transportbandes in die waagerechte Stellung bringen – Stellung I – Abbildung (4.17) und mithilfe der Splinte sichern.

4.4.6 AUSKLAPPEN DES HINTEREN TRANSPORTBANDES

- ➔ Den Sicherungssplint des Hebels (9) herausnehmen.
- ➔ Den Splint (7) und den Haltebolzen des Transportbandes (2) herausnehmen – Abbildung (4.20).
- ➔ Den Splint (7) des Bolzens (3) herausnehmen, der den ausklappbaren Teil des Transportbandes blockiert.
- ➔ Die Bolzen (2) und (3) herausnehmen.
- ➔ Mithilfe des Hilfsbedienfeldes das Transportband an die Maschine heranrücken.
 - ⇒ Durch das Heranfahren des Transportbandes wird das Öffnen der Verriegelung ermöglicht.
- ➔ Den Hebel (8) in die durch den Pfeil angezeigte Richtung verschieben und festhalten.
- ➔ Mithilfe des Hilfsbedienfeldes das Transportband ausklappen.
- ➔ Während das Transportband herausgeklappt wird, kann der Verriegelungshebel (8) losgelassen werden.
- ➔ Die Splinte (6) auf der linken und rechten Seite des Transportbandes herausziehen.
- ➔ Die beiden Bolzen (5) vollständig einschieben und mit den Splinten (6) sichern.
 - ⇒ Die Splinte müssen sich in der Öffnung (B) befinden. Die Öffnung (A) dient zum Einführen der Splinte bei eingeklapptem Transportband.
- ➔ Die Bolzen (2) und (3) so einführen, dass sie sich im Innern des Transportbandes befinden. Die Bolzen mit den Splinten (7) sichern.

- ➔ Den Sicherungssplint (7) des Bolzens (4) herausnehmen, den Bolzen herausnehmen und ihn erneut so einsetzen, dass er sich im

Innern des Transportbandes befindet. Den Bolzen mit dem Splint sichern

- ➔ Den Sicherungssplint (9) einsetzen.

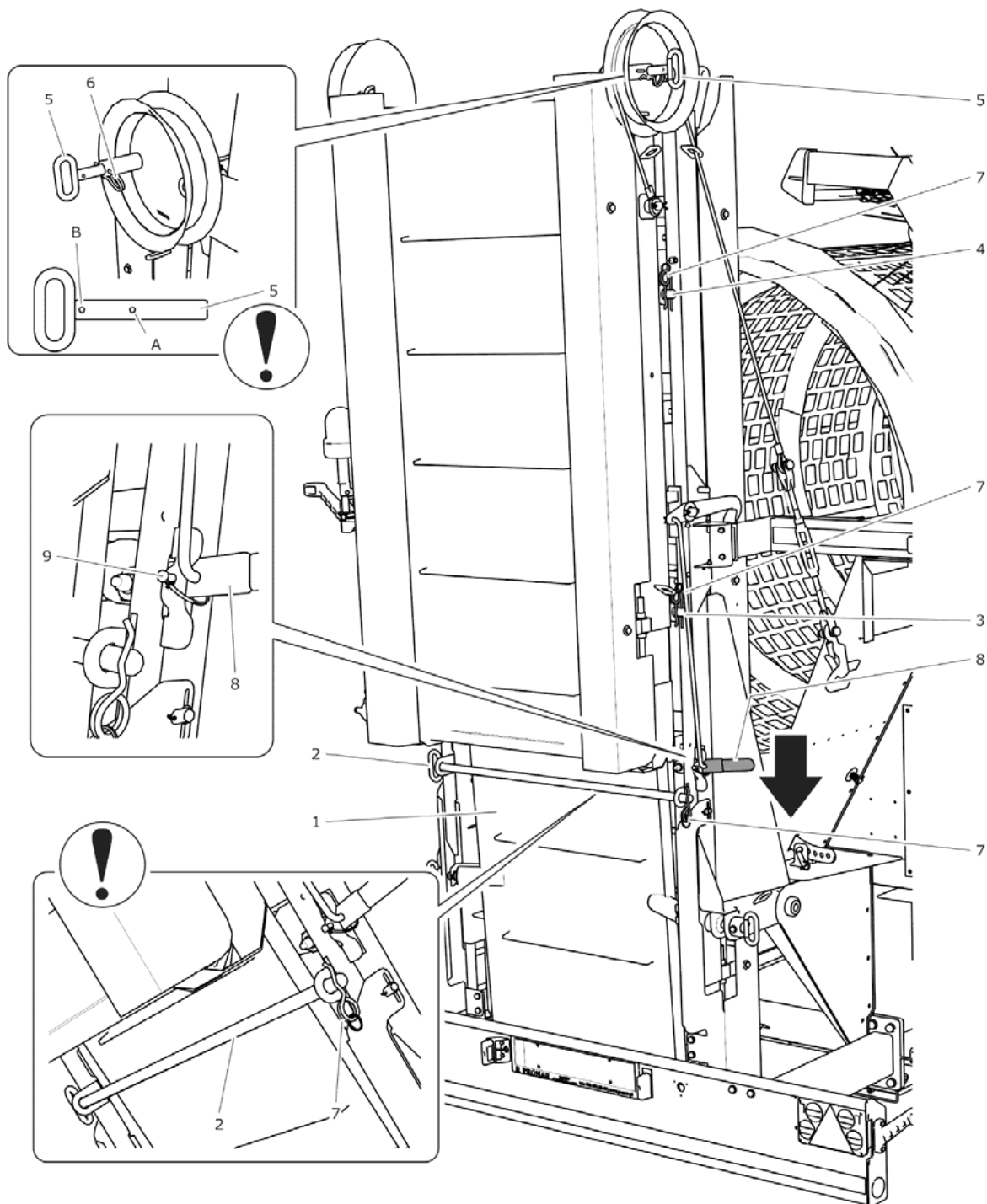


BILD 4.20

Das hintere Transportband zum Ausklappen vorbereiten

- | | | |
|---------------------------------|------------------------|-----------------------|
| (1) hinteres Transportband | (2) Haltebolzen | (3) Blockierbolzen |
| (4) Haltebolzen | (5) Bolzen | (6) Splint |
| (7) Splint | (8) Verriegelungshebel | (9) Splint des Hebels |
| (A), (B) Positionen der Splinte | | |

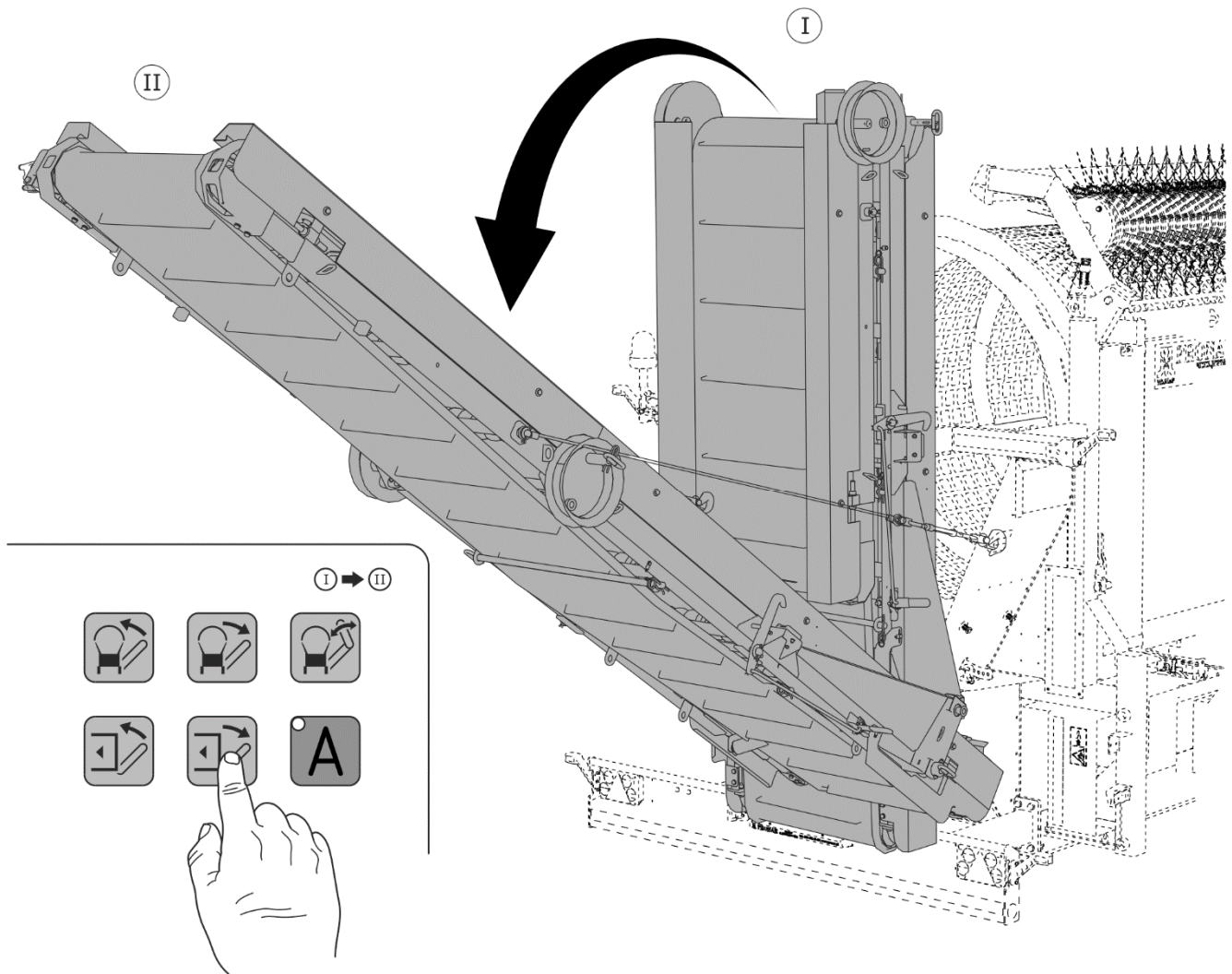


BILD 4.21 Phasen beim Ausklappen des hinteren Transportbandes

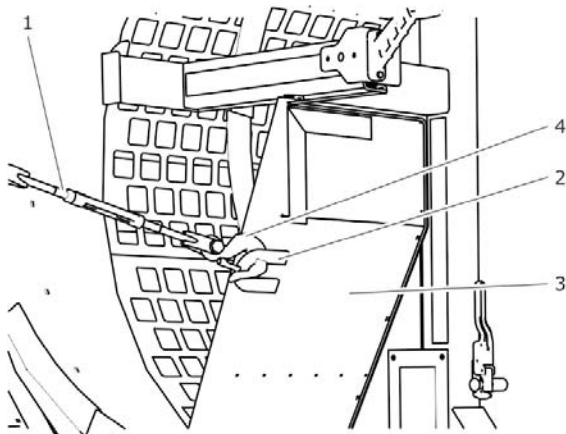


BILD 4.22 Entfernen der hinteren Leinen

- (1) Stahlseil (2) Auge
(3) Rückwand (4) Haken

Der Arbeitswinkel des hinteren Transportbandes kann je nach Bedarf mithilfe der Hydraulikzylinder eingestellt werden. Zu diesem Zweck müssen die beiden Stahlseile (1) entfernt werden. Die Seile müssen aus den an der Rückwand festgeschweißten Augen (2) herausgenommen werden. Die Seile können erst entfernt werden, nachdem das hintere Transportband vollständig ausgeklappt wurde.

GEFAHR

Nach jeder Montage der Bolzen müssen die Splinte eingesetzt werden, wobei geprüft werden muss, ob die Sicherungssplinte richtig montiert wurden.

Der Aufenthalt unter dem ausgeklappten seitlichen oder hinteren Transportband ist verboten.

4.4.7 EINKLAPPEN DES HINTEREN TRANSPORTBANDES

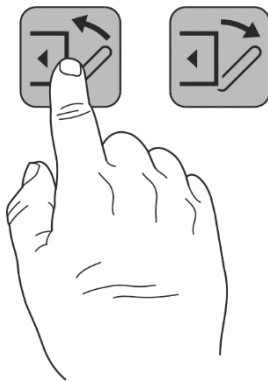


BILD 4.23 *Einklappen des hinteren Transportbandes*

- ➔ Das hintere Transportband anheben, bis die Stahlseile befestigt werden können (wenn diese entfernt wurden) und die Stahlseile befestigen.
- ➔ Das Transportband absenken, bis die Seile vollständig gespannt sind.
- ➔ Die zwei Splinte (6) - Abbildung (4.20) herausziehen, die Bolzen hineinschieben, bis sich die Öffnung (A) des Bolzens mit der Öffnung der Aufnahme deckt. Die Bolzen mit den Splinten sichern.
- ➔ Alle Splinte (7) der Bolzen (2), (3) und (4) entfernen. Die Bolzen herausnehmen.
- ➔ Den Bolzen (2) so einsetzen, dass er sich unter dem Transportband befindet. Den Bolzen mit dem Splint sichern
- ➔ Den Bolzen (4) so einsetzen, dass er sich unter dem Transportband befindet. Den Bolzen mit dem Splint sichern
- ➔ Den Sicherungssplint des Hebels (9) herausziehen.
- ➔ Mithilfe des Hilfsbedienfeldes das Transportband anheben. Das Transportband anheben, bis die Verriegelung automatisch einrastet.
- ➔ Den Sicherungssplint des Hebels (9) einsetzen.
- ➔ Den Bolzen (4) einführen und mit dem Splint sichern. Der Bolzen (4) dient dazu, die beiden Rahmen des hinteren Transportbandes in der zusammengeklappten Position miteinander zu verbinden.

4.4.8 KONTROLLE DES BETRIEBS DER TRANSPORTBÄNDER

Bevor mit dem Sieben begonnen wird, müssen die Transportbänder auf Betriebsbereitschaft geprüft werden. Bei der Prüfung muss geprüft werden, ob die Bänder richtig geführt werden und ob die

Bandspannung richtig eingestellt ist. Dabei ist wie folgt vorzugehen:

- Nacheinander alle Transportbänder einschalten,

- Bei laufenden Bändern prüfen, ob sie sich auf den Antriebs- und Umlenkrollen nach links oder rechts verschieben,
- Prüfen, die Antriebsrolle durchrutscht,

Wenn das Transportband nicht einwandfrei arbeitet, muss das Transportband eingestellt werden. Ausführliche Informationen über die Wartung und Einstellung der Transportbänder befinden sich in Kapitel 5.

ACHTUNG

Wenn das Transportband auf den Rollen durchrutscht oder sich verschiebt, führt dies zu einem vorzeitigen Verschleiß der Bänder.

Die Kontrolle kann nur durchgeführt werden, wenn die Siebtrommel und die Transportbänder leer sind.

4.5 EINSCHALTEN DER ANTRIEBE AN DER SIEBMASCHINE

ACHTUNG

Bei der Inbetriebnahme muss berücksichtigt werden, dass die Siebmachine vollkommen funktionstüchtig und richtig eingestellt sein muss. Es ist verboten, eine defekte Maschine in Betrieb zu nehmen.

Bevor der Beschickungstrichter beladen wird, müssen alle erforderlichen Antriebssystem in folgender Reihenfolge eingeschaltet werden:

- Antrieb des seitlichen und Quertransportbands,
- Antrieb des hinteren und Längstransportbands,
- Trommelantrieb,

- Antrieb des Transportbands im Beschickungstrichter.

Die richtige Reihenfolge ermöglicht das Entleeren der Siebmachine von zurückgebliebenen Abfallresten und verhindert das Verstopfen oder Blockieren der Maschine bei der Inbetriebnahme. Es wird empfohlen, die Siebmachine nach der ersten Inbetriebnahme (bei kaltem Motor) langsam zu belasten, bis die normalen Betriebsbedingungen des Motors erreicht sind.

Vor der Inbetriebnahme des Antriebs für das Transportband des Beschickungstrichters muss gewartet werden, bis die Siebtrommel die Sollgeschwindigkeit erreicht hat. Das Transportband des Beschickungstrichters darf erst belastet werden, nachdem das Band die Sollgeschwindigkeit erreicht hat.

4.5.1 INBETRIEBNAHME DES QUERTRANSPORTBANDES

- ➔ Um die Transportbänder in Betrieb zu nehmen, muss die Drucktaste (1) – START des Antriebs betätigt werden.
- ⇒ Nachdem der Antrieb eingeschaltet wurde, leuchtet die Diode (3) auf, die

SEITLICHEN UND DES

den Betrieb der Transportbänder anzeigt.

- ➔ Um die Transportbänder anzuhalten, muss die Drucktaste (2) – STOPP gedrückt werden.

Die Steuerung des Betriebs der Transportbänder erfolgt ausschließlich über das Haupt-Bedienfeld.

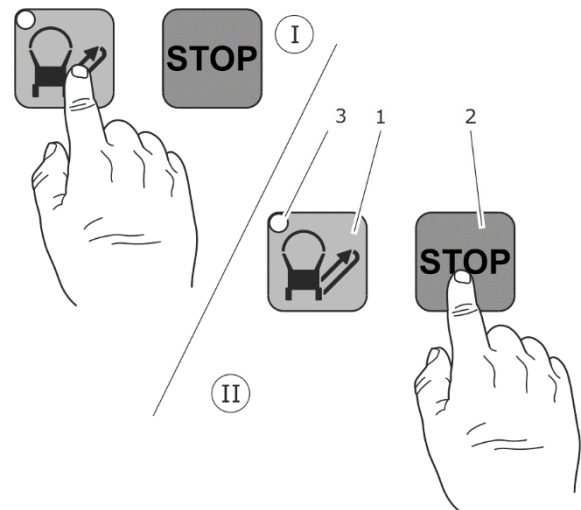


BILD 4.24 Steuerung des seitlichen und Quertransportbandes

(1) START Taste (2) STOPP Taste

(3) LED

4.5.2 INBETRIEBNAHME DES HINTEREN UND LÄNGSTRANSPORTBANDES

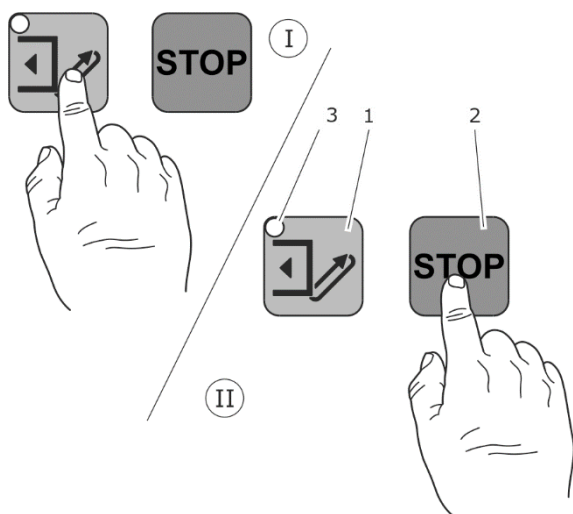


BILD 4.25 Steuerung des hinteren und Längstransportbandes

(1) START Taste (2) STOPP Taste

(3) LED

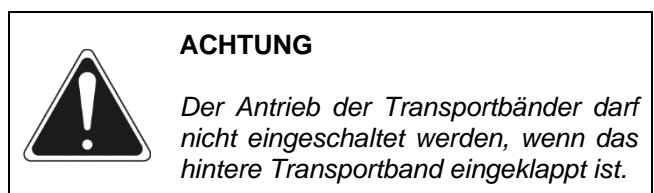
- ➔ Um die Transportbänder in Betrieb zu nehmen, muss die Drucktaste (1) – START des Antriebs betätigt werden.

⇒ Nachdem der Antrieb eingeschaltet wurde, leuchtet die Diode (3) auf, die

den Betrieb der Transportbänder anzeigt.

- ➔ Um die Transportbänder anzuhalten, muss die Drucktaste (2) – STOPP gedrückt werden.

Die Steuerung des Betriebs der Transportbänder erfolgt ausschließlich über das Haupt-Bedienfeld.



4.5.3 INBETRIEBNAHME DES TROMMELANTRIEBS

- ➔ Um die Siebtrommel in Betrieb zu nehmen, muss der Schalter (1) - START gedrückt werden.
- ➔ Die Drehzahl der Trommel kann mithilfe des Potentiometers (5) eingestellt werden.
 - ⇒ Während die Trommel auf die Sollgeschwindigkeit beschleunigt, blinkt die Diode (4) langsam.
 - ⇒ Beim Abbremsen der Siebtrommel blinkt die Diode (1) schnell.
 - ⇒ Wenn die Drehzahl der Siebtrommel der Sollgeschwindigkeit entspricht, leuchtet die Diode stetig.
- ➔ Um die Siebtrommel anzuhalten, muss der Schalter (2) – STOP gedrückt werden.
- ➔ Um die Siebtrommel in entgegengesetzter Richtung in Gang zu setzen, muss die Trommel zuerst angehalten und anschließend der Schalter (3) – RÜCKWÄRTSGANG gedrückt werden.
 - ⇒ Im Rückwärtsgang bewegt sich die Siebtrommel mit einer konstanten Geschwindigkeit, unabhängig von der Einstellung des Potentiometers (5).

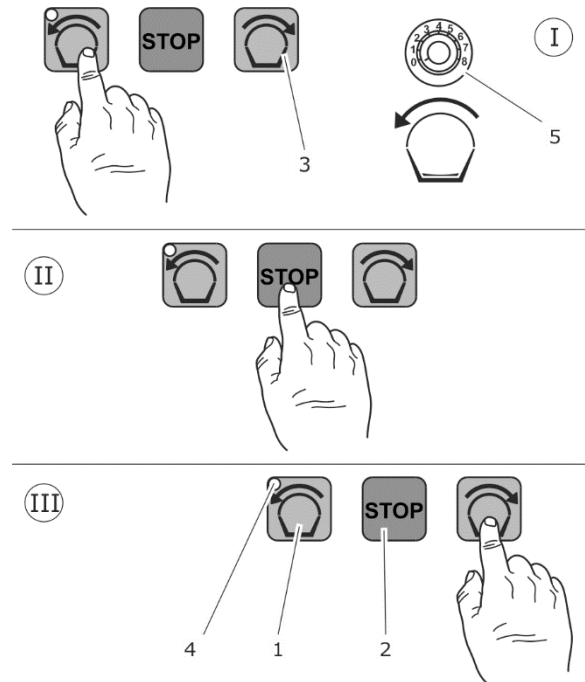


BILD 4.26

Steuerung der Siebtrommel

- (1) START Taste (2) STOPP Taste
 (3) RÜCKWÄRTSGANG Schalter
 (4) LED (5) Potentiometer

ACHTUNG



Der Rückwärtsgang dient ausschließlich zur Einstellung der Position der Siebtrommel.

Das Entfernen von Verstopfungen mithilfe des Rückwärtsgangs ist verboten.

4.5.4 INBETRIEBNAHME DES TRANSPORTBANDANTRIEBS IM BESCHICKUNGSTRICHTER

- ➔ Um den Antrieb des Transportbands im Beschickungstrichter zu starten, muss der Schalter (1) - START gedrückt werden.
- ➔ Die Vorschubgeschwindigkeit des Bandes kann mithilfe des Potentiometers (5) eingestellt werden.
 - ⇒ Während das Transportband auf die Sollgeschwindigkeit beschleunigt, blinkt die Diode (4) langsam.
 - ⇒ Beim Abbremsen des Transportbandes blinkt die Diode (1) schnell.
 - ⇒ Wenn die Vorschubgeschwindigkeit des Transportbandes der Sollgeschwindigkeit entspricht, leuchtet die Diode stetig.
- ➔ Um das Transportband anzuhalten, muss der Schalter (2) – STOP gedrückt werden.
- ➔ Um das Transportband in entgegengesetzter Richtung in Gang zu setzen, muss das Transportband zuerst angehalten und anschließend der Schalter (3) – RÜCKWÄRTSGANG gedrückt werden.
 - ⇒ Im Rückwärtsgang bewegt sich das Transportband mit einer konstanten Geschwindigkeit, unabhängig von der Einstellung des Potentiometers (5).

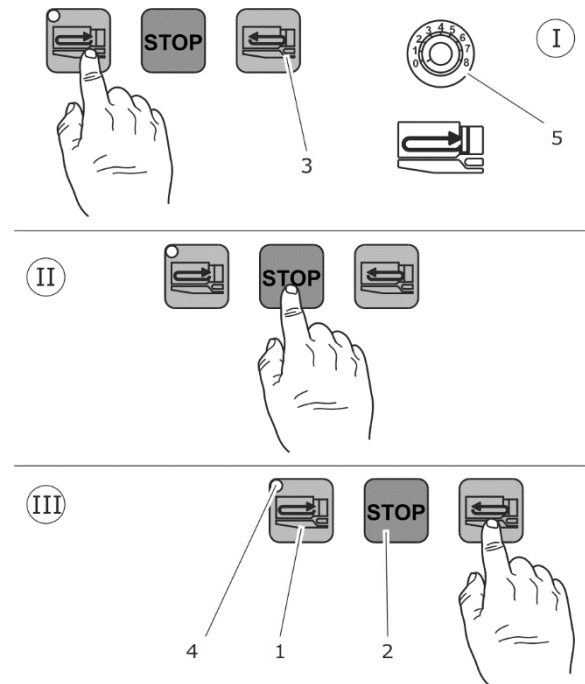


BILD 4.27 Steuerung des Transportbandes im Beschickungstrichter

- (1) START Taste (2) STOPP Taste
 (3) RÜCKWÄRTSGANG Schalter
 (4) LED (5) Potentiometer

4.6 SIEBEN

Aufgrund der unterschiedlichen Eigenschaften des zu siebenden Materials können keine spezifischen Betriebsbedingungen angegeben werden. Je nach zu siebendem Material müssen die einzelnen Betriebseinstellungen der Maschine (Drehzahl der Siebtrommel, Vorschubgeschwindigkeit des Transportbandes im Beschickungstrichter,

Einstellung des Schüttblechwinkels, usw.) selbst ermittelt werden.

Zum Beladen des Beschickungstrichters können externe Transportbänder, Förderer, Frontlader, Lader sowie andere Maschinen verwendet werden. Das Material darf nicht aus zu großer Höhe in den

Beschickungstrichter geschüttet werden. Während des Betriebs müssen die Betriebsparameter der Maschine ständig kontrolliert werden.

Während des Siebvorgangs können Alarmzustände auftreten, die auf dem Haupt-Bedienfeld angezeigt werden. Je nach Situation kann es erforderlich sein, die Maschine anzuhalten und zu überprüfen. Ausführliche Informationen zum Thema Alarmzustände und die Vorgehensweise zu deren Beseitigung befinden sich in Kapitel 5.

GEFAHR



Es ist darauf zu achten, dass sich im Be- und Entladebereich keine unbeteiligten Personen aufhalten.

Der Aufenthalt in der Nähe von sich in Betrieb befindenden Transportbändern ist verboten - es besteht Verletzungsgefahr durch herabfallendes Material.

ACHTUNG



Beim Einschütten des Materials darf es nicht zu einer Überlastung des Transportbandes im Beschickungstrichter und der übrigen Antriebssysteme kommen.

Das Sieben von vom Hersteller verbotenem Material ist untersagt.

4.7 ANHALTEN DER SIEBMASCHINE

4.7.1 ANHALTEN BEI NORMALBETRIEB

Das ordnungsgemäße Abschalten der Maschine beruht auf dem Abschalten der einzelnen Antriebe in der richtigen Reihenfolge und dem Einhalten von entsprechend langen Zeitabständen.

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Nachdem der Beschickungstrichter leer ist, den Antrieb des Transportbands im Beschickungstrichter ausschalten.
- ➔ Nach Beendigung des Siebvorgangs den Antrieb der Siebtrommel ausschalten.

- ➔ Das hintere und Längstransportband erst abschalten, wenn sich kein Material mehr auf diesen Transportbändern befindet.
- ➔ Das seitliche und Quertransportband erst abschalten, wenn sich kein Material mehr auf diesen Transportbändern befindet.
- ➔ Motordrehzahl senken.
- ➔ Nach drei Minuten den Motor abstellen.
- ➔ Den Hauptschalter in die Stellung OFF stellen.

4.7.2 ANHALTEN DER SIEBMASCHINE IM NOTFALL

Das Anhalten der Siebmachine im Notfall führt zu einer sofortigen Unterbrechung der Kraftstoffzufuhr zum Motor sowie des Hydraulikölzuflusses zu den

Abnehmern. Das Anhalten der Maschine erfolgt durch Drücken einer der 5 Not-Aus-Schalter, deren Anordnung an der Maschine in Abbildung (4.28)

dargestellt ist. Ein Not-Aus-Schalter (nicht auf der Abbildung dargestellt) befindet sich auf dem Haupt-Bedienfeld.

ACHTUNG



Das Anhalten der Maschine über die Not-Aus-Schalter hat einen nachteiligen Einfluss auf die Lebensdauer der einzelnen Maschinenelemente.

Die Maschine darf nur dann über die Not-Aus-Schalter angehalten werden, wenn für die sich in der Nähe der arbeitenden Maschine befindenden Personen Lebens- oder Verletzungsgefahr oder das Risiko einer ernsthaften Beschädigung der Siebmaschine besteht.

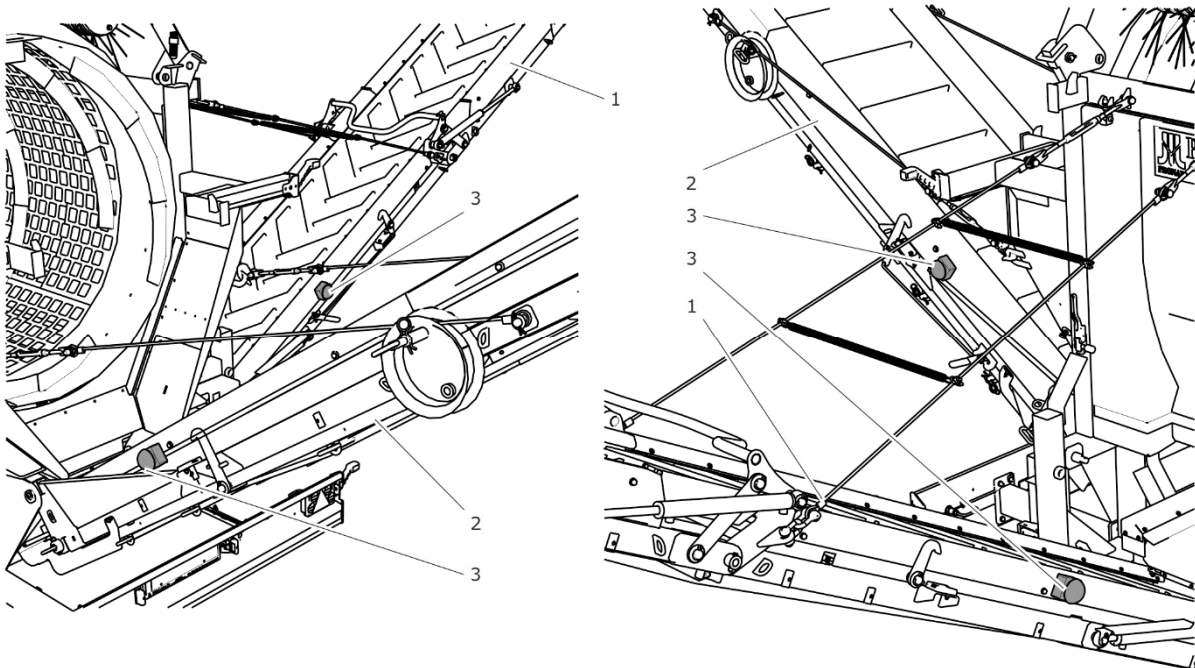


BILD 4.28 Anordnung der Not-Aus-Schalter

(1) seitliches Transportband (2) hinteres Transportband (3) Not-Aus-Schalter

4.7.3 INBETRIEBNAHME DER SIEBMASCHINE NACH BETÄTIGUNG EINES NOT-AUS-SCHALTERS

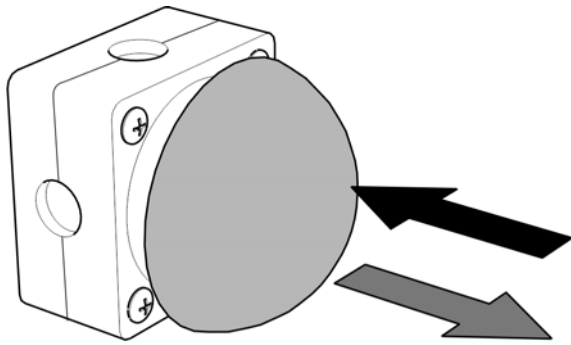


BILD 4.29 Not-Aus-Schalter

Vor der erneuten Inbetriebnahme der Maschine muss sichergestellt werden, dass der Betrieb der Siebmaschine keine unbeteiligten Personen gefährdet und die eventuellen Probleme beseitigt wurden.

4.7.4 ANHALTEN DER SIEBMASCHINE BEI ALARMZUSTÄNDEN

Das Trommelsieb verfügt über eine Sicherung vor Beschädigung, falls einer der nachfolgenden Fälle eintritt:

- Zu hohe Temperatur der Motorkühlflüssigkeit,
- Zu hohe Hydrauliköltemperatur,
- Kein Motorschmieröl Druck,
- Zu niedriger Hydraulikölstand.

Die Auslösung einer der oben genannten Alarme bewirkt die Einleitung des Herunterfahrens der Siebmaschine und das Aufleuchten der entsprechenden Kontrollleuchte. Nach dem automatischen Herunterfahren der Maschine müssen die einzelnen Systeme kontrolliert werden, bevor die Maschine erneut in Betrieb genommen werden kann. Die Siebmaschine muss insbesondere auf Dichtheit (Hydraulikanlage, Ölwanne) geprüft werden. Außerdem müssen der Ölstand und der Füllstand der Motorkühlflüssigkeit geprüft werden. Die Siebmaschine kann ebenfalls aufgrund einer auf einen verschmutzten Motorkühler zurückzuführende Überhitzung, eine

Wenn wenigstens einer der Not-Aus-Schalter betätigt wurde, erscheint auf der Anzeige des Haupt-Bedienfelds die Meldung: **STOP, SAFETY TIME 10S**. Auf dem Zähler wird die ganze Zeit 10 Sekunden angezeigt. Mit dem Herunterzählen wird erst begonnen, nachdem der oder die Not-Aus-Schalter zurückgesetzt wurden. Zu diesem Zweck muss der rote Schalter herausgezogen oder, im Falle des Schalters auf dem Bedienfeld, gedreht werden, wonach er allein in die entsicherte Stellung zurückspringt. Nach Ablauf von 10 Sekunden kann mit der normalen Inbetriebnahme des Motors und der Siebmaschine begonnen werden.

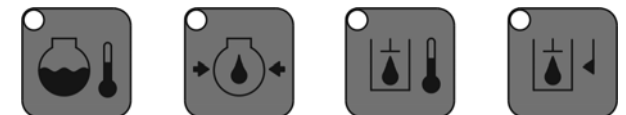


BILD 4.30 Alarm Kontrollleuchten

4.8 BÜRSTE

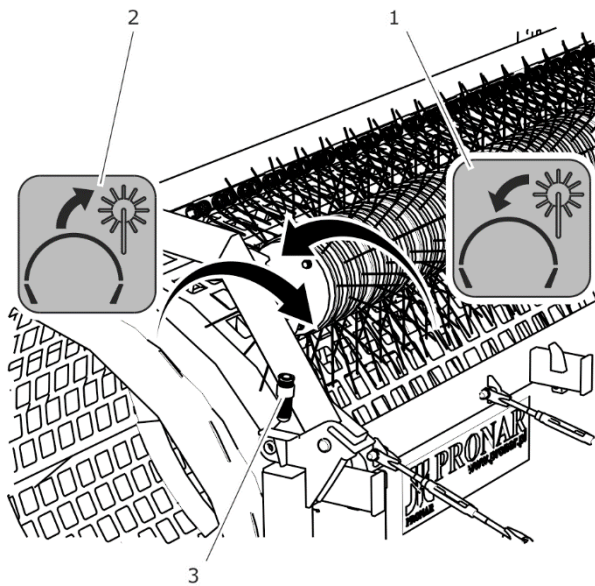


BILD 4.31 Bürste

(1) Schalter Absenken (2) Schalter Anheben

(3) Begrenzer

Die Bürste ist zur Reinigung und Aufrechterhaltung der Durchlässigkeit der Siebmaschen während des Siebvorgangs bestimmt. Es wird empfohlen, die Bürsten nur bei Bedarf abzusenken.

➔ Absenken der Bürsten – den Schalter (1) gedrückt halten.

➔ Anheben der Bürsten – den Schalter (2) gedrückt halten.

Die Bürsten müssen kann bis zum Schluss abgesenkt werden. Die Höhe, auf die die Bürsten abgesenkt werden, wird mithilfe des Begrenzers (3) eingestellt.



HINWEIS

Ein unnötiger Einsatz der Bürsten führt einem vorzeitigen Verschleiß der Bürsten.

4.9 ÖFFNEN DER ABDECKUNGEN

4.9.1 MOTORRAUMABDECKUNGEN

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Das obere und untere Schloss (2) der Abdeckung öffnen - Abbildung (4.32).
- ➔ Die Abdeckung öffnen.
- ➔ Die Abdeckung vor einem selbsttätigen Schließen mithilfe der Sperre (1) sichern, indem die Sperre in die Aufnahme (2) eingesetzt wird – Abbildung (4.33).

Die übrigen Abdeckungen (rechte Motorraumabdeckung und die Frontabdeckung)

sind mit dem gleichen Öffnungs- und Verriegelungsmechanismus ausgerüstet.

Jede Abdeckung verfügt über zwei Öffnungspositionen – 45° und 90°. Der Öffnungswinkel hängt davon ab, in welche Aufnahme die Sperre eingesetzt wird.

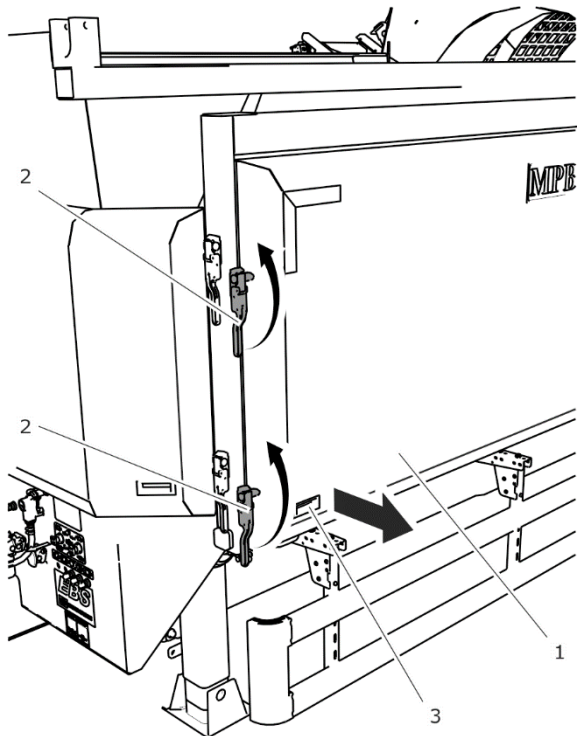
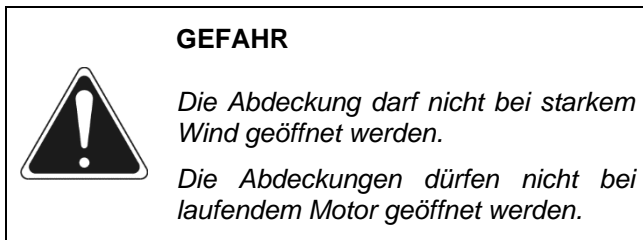


BILD 4.32 Linke Abdeckung

- (1) Abdeckung (2) Schloss
(3) Griff

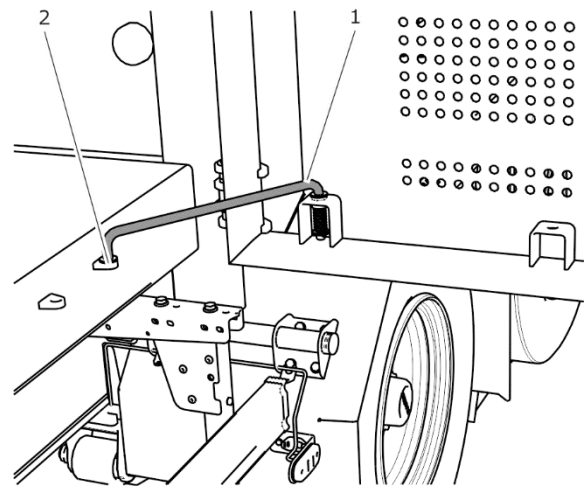


BILD 4.33 Sperre der Abdeckung

- (1) Sperre (2) Aufnahme

4.9.2 RECHTE TROMMELSIEBABDECKUNG

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

Die rechte Trommelsiebabdeckung kann erst nach Herablassen des seitlichen Transportbandes geöffnet werden.

- ➔ Das Schloss der Abdeckung (2) auf der linken und rechten Seite öffnen – Abbildung (4.34).
- ➔ Die Abdeckung am Griff festhalten und anheben.

⇒ Der Riegel (1) – Abbildung (4.35) fällt selbsttätig herunter und sichert die Abdeckung vor einem Herunterfallen.

- ➔ Die Sperre mithilfe der Sperrklinke (3) sichern.

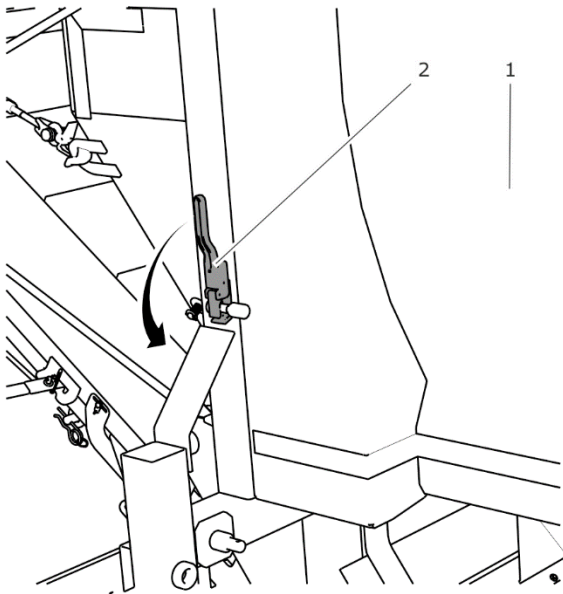


BILD 4.34 Rechte Trommelsiebabdeckung, Schloss

(1) rechte Trommelsiebabdeckung
Schloss

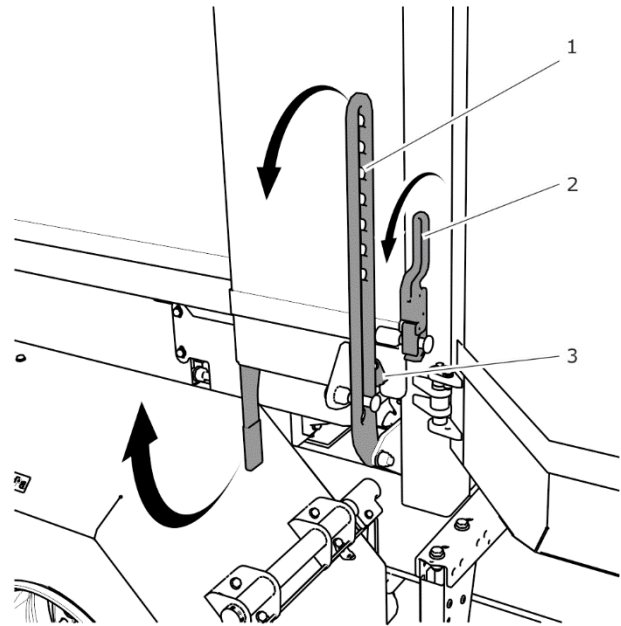


BILD 4.35 Rechte Trommelsiebabdeckung, Sperre

(1) Riegel
(2) Schloss
(3) Sperrklinke



GEFAHR

Die Abdeckungen dürfen nicht bei laufendem Motor geöffnet werden.

4.9.3 LINKE TROMMELSIEBABDECKUNG

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Den Bolzen entsichern
 - ⇒ Die einzelnen Schritte zur Entsicherung des Bolzens ist auf Abbildung (4.36) dargestellt.
- ➔ Am Hebel ziehen, um die linke Trommelabdeckung zu öffnen.
- ➔ Die Abdeckung öffnen, bis die Sperre der Abdeckung (2) nicht in der Aufnahme im Rahmen einrastet - siehe Abbildung (4.37).



GEFAHR

Die Abdeckung darf nicht bei starkem Wind geöffnet werden.

Die Abdeckungen dürfen nicht bei laufendem Motor geöffnet werden.

Vor dem Schließen der Abdeckung (1), muss die Sperre (2) nach oben geschoben werden, um diese zu entsichern.

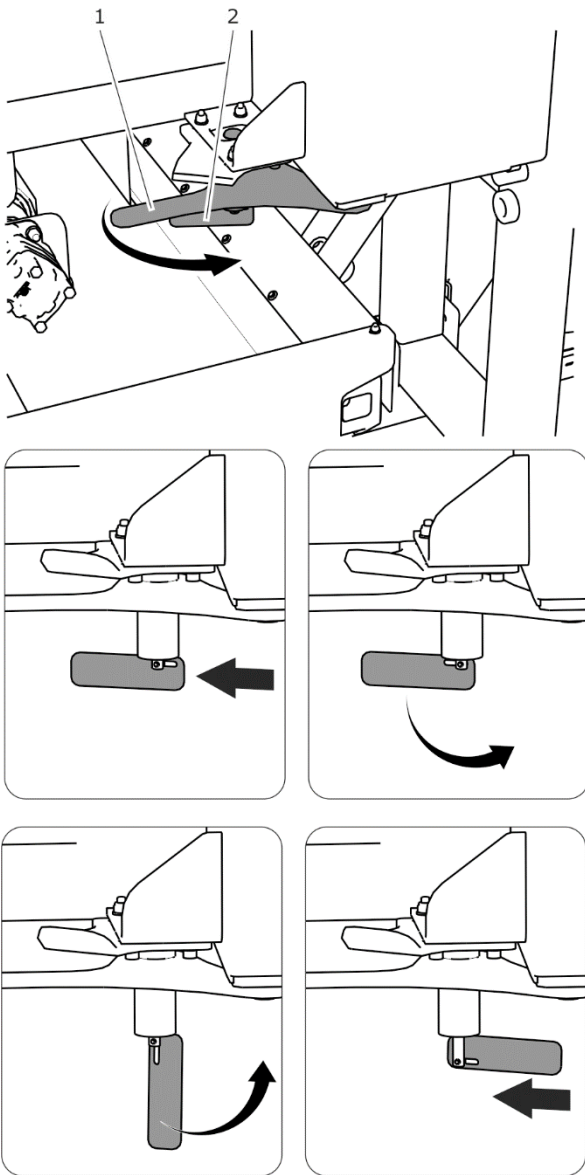


BILD 4.36 Linke Trommelabdeckung, Schloss

(1) Hebel (2) Bolzensicherung

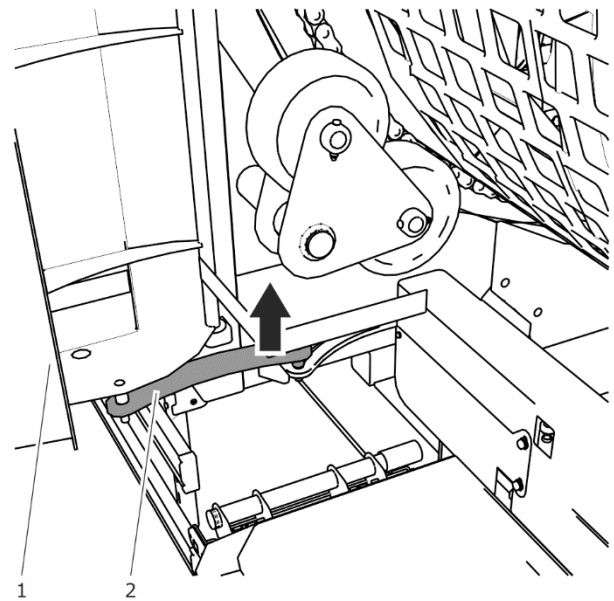


BILD 4.37 Linke Trommelabdeckung, Sperre

(1) Trommelabdeckung (2) Sperre

4.10 MOTORRAHMEN

HERAUSZIEHEN DES MOTORRAHMENS

- ➔ Anhalten der Siebmaschine Motor abstellen.
- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und im maximalen Öffnungswinkel von 90° blockieren.
- ➔ Den Sicherungssplint des Motorrahmenbolzens herausziehen.
- ➔ Den Motorrahmenbolzen (2) entfernen.

- ➔ Den Motorrahmen (1) herausziehen.

EINSCHIEBEN DES MOTORRAHMENS

- ➔ Den Motorrahmen einklappen.
- ➔ Den Bolzen (2) einsetzen.
- ➔ Den Sicherungssplint einsetzen.
- ➔ Die Sperre der rechten Motorraumabdeckung entsichern und die Abdeckung schließen

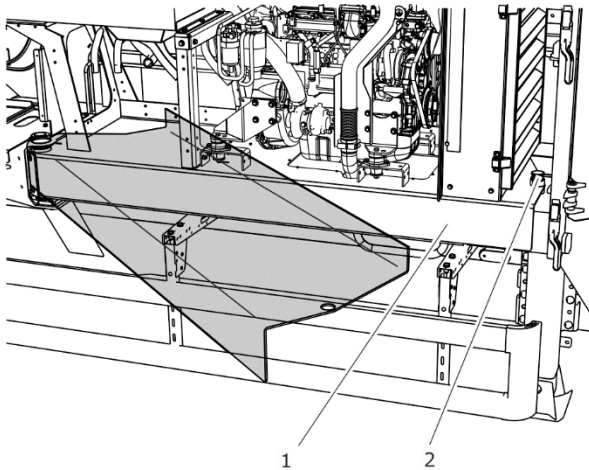


BILD 4.38 Herausziehen des Motorrahmens

(1) Motorrahmen (2) Sicherungsbolzen



GEFAHR

Seien Sie vorsichtig. Es besteht die Gefahr des Einklatschens oder des Abtrennens von Gliedmaßen.

4.11 VERSTOPFUNG

Eine zu große oder zu schnell in den Beschickungstrichter geschüttete Materialmenge kann zu einer Überlastung des Antriebssystems der Siebtrommel führen. In solch einem Fall verringert die Steuerung der Siebmaschine selbstständig die Motordrehzahl des Transportbands im Beschickungstrichter oder hält das Band vollständig an, bis die Siebtrommel entleert ist.

VORGEHENSWEISE

- Die Materialzufuhr in den Beschickungstrichter anhalten.
- Warten, bis sich die Trommel selbstständig entleert hat (eine Verringerung der Belastung des Trommelantriebs bewirkt eine erneute Inbetriebnahme des Transportbands im Beschickungstrichter).
- Die Geschwindigkeit des Transportbands im Beschickungstrichter verringern.
- Prüfen, ob eine Reinigung der Siebmaschinen erforderlich ist.
- Falls erforderlich die Bürsten zum Reinigen der Siebmaschinen herablassen.
- Wenn der Antrieb weiterhin überlastet ist, muss die Siebmaschine angehalten, der Motor abgestellt und der Zündschlüssel abgezogen werden.
- Die Seitenabdeckung der Siebmaschine öffnen und die Trommel sowie den Trommelantrieb prüfen.
- Die Trommel und eventuell den Beschickungstrichter von Hand entleeren. Falls erforderlich die Siebmaschinen und die Transportbänder reinigen.
- Die Abdeckungen schließen und die Siebmaschine in Betrieb nehmen.
- Keine Ladung einfüllen. Zuerst die Funktion der Siebmaschine ohne Last prüfen.
- Wenn das Problem weiterhin bestehen bleibt und die Ursache nicht beseitigt werden kann, muss ein autorisierter Service gerufen werden. Die Siebmaschine nicht in Betrieb nehmen, bis der Defekt behoben ist.
- Wenn sich das zu siebende Material vor der Trommel am Ende des Transportbands im

Beschickungstrichter angesammelt hat, muss das Transportband angehalten und der Rückwärtsgang eingeschaltet werden. Das angesammelte Material sollte sich gleichmäßig auf dem Transportband verteilen. Das Transportband in der normalen Betriebsrichtung in Betrieb nehmen.

**ACHTUNG**

Der Rückwärtsgang darf nicht zur Beseitigung einer Verstopfung verwendet werden.

GEFAHR

Vor dem Betreten der Siebmaschine oder vor dem Öffnen der Abdeckungen muss der Antrieb der Maschine angehalten, der Motor ausgeschaltet und der Zündschlüssel abgezogen werden.

4.12 SEITLICHER AUFFAHRSCHUTZ

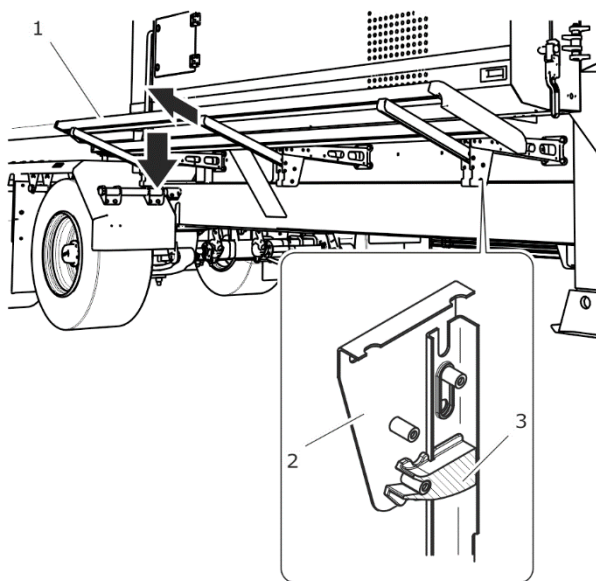


BILD 4.39 Auffahrschutz

(1) linker Auffahrschutz (2) Aufnahme

(3) Verriegelung

Am vorderen Teil des Fahrgestellrahmens ist vor der Aufhängung auf beiden Seiten ein seitlicher Auffahrschutz montiert. Der gesamte Auffahrschutz ist am Träger der Befestigung des Auffahrschutzes befestigt, der am unteren Rahmen angeschweißt

ist. Die Konstruktion des seitlichen Auffahrschutzes ermöglicht die Einstellung in die Transportposition und in angehobener Position.

ANHEBEN DES AUFFAHRSCHUTZES

- ➔ Die untere Leiste des Auffahrschutzes festhalten und zu sich heranziehen.
- ➔ Den Auffahrschutz bis auf die in Abbildung (4.39) dargestellte Höhe anheben.
- ➔ Den Auffahrschutz von sich wegschieben. Entsprechende Ausschnitte und Langlöcher in der Aufnahme ermöglichen das Blockieren des Auffahrschutzes in der angehobenen Position.

HERABLASSEN DES AUFFAHRSCHUTZES

- ➔ Den Auffahrschutz zu sich heranziehen.
- ➔ Den Auffahrschutz herablassen und drücken, bis der Bolzen der Halterung einrastet.

GEFAHR

Das Fahren mit angehobenem Auffahrschutz ist verboten. Vor Fahrtantritt sicherstellen, dass der Auffahrschutz herabgelassen und in der unteren Position blockiert ist.

Wenn dies nicht unbedingt erforderlich ist, sollte der Auffahrschutz nicht hochgeklappt werden.

4.13 SCHLEPPEN DER SIEBMASCHINE MITHILFE EINES SCHLEPPERS

Oft besteht die Notwendigkeit, die Siebmaschine auf dem Platz umzusetzen. Zu diesem Zweck ist es nicht erforderlich, die Maschine an eine Zugmaschine anzukuppeln. Zu diesem Zweck ist ein Traktor ausreichend.

ANKUPPELN AN EINEN TRAKTOR

- ➔ Den Traktor in einer Linie mit dem Anhänger vor die Zugöse der Deichsel aufstellen.
- ➔ Mit dem Traktor bis an die Zugöse der Siebmaschine heranzufahren. Falls erforderlich die Höhe der Zugöse mithilfe des Stützfußes auf die Höhe der Kupplung am Traktor einstellen.
- ➔ Die Siebmaschine an die Kupplung des Traktors ankuppeln, die Sicherung der Kupplung prüfen, welche die Maschine vor ungewolltem Abkuppeln schützt.
- ➔ Wenn am Traktor eine automatische Kupplung verwendet wird, ist sicherzustellen, dass das Ankuppeln vollständig erfolgt ist und die Zugöse der Deichsel gesichert wurde.
- ➔ Den Stützfuß in die oberste Stellung anheben. Die hinteren Stütze anheben und mit den Bolzen sichern.
- ➔ Den Motor des Traktors abschalten.
- ➔ Die gelb gekennzeichnete Druckluftleitung anschließen.
- ➔ Die rot gekennzeichnete Druckluftleitung anschließen.
- ➔ Die Leitungen prüfen und bei Bedarf gegen Scheuern oder andere mechanische Beschädigungen sichern. Beim Lenken müssen die Anschlussleitungen frei in Luft hängen und dürfen sich nicht beweglichen Teile des Schleppers und der Maschine verfangen.
- ➔ Unmittelbar vor Fahrtantritt die Radkeile unter den Rädern der Siebmaschine entfernen und die Feststellbremse lösen (den roten Druckschalter des Bremslöse/Parkventils drücken).

ACHTUNG

Die Siebmaschine darf zum Transport auf öffentlichen Straßen nicht an einen Traktor angekuppelt werden. Der Transport auf öffentlichen Straßen ist ausschließlich mit einem Transportfahrzeug möglich.

ABKUPPELN DER SIEBMASCHINE VOM TRAKTOR

- ➔ Die rote Druckluftleitung abtrennen.
- ➔ Die gelbe Druckluftleitung abtrennen.
- ➔ Die Hydraulikleitungen in die entsprechend dafür vorgesehenen Blinddosen am Stirnbalken des Siebmaschinenrahmens einführen.

- ➔ Den Stützfuß absenken.
- ➔ Den roten Druckschalter des Bremslöse/Parkventils herausziehen.
- ➔ Unter die Räder der Siebmaschine die Radkeile unterlegen.
- ➔ Die Kupplung des Schleppers entsichern und mit der Zugmaschine wegfahren.

4.14 FAHREN AUF ÖFFENTLICHEN STRASSEN

Um die Siebmaschine für die Fahrt auf öffentlichen Straßen vorzubereiten, müssen folgende Schritte befolgt werden:

- ➔ Vor der Fahrt auf der Straße die Siebmaschine reinigen.
- ➔ Die Siebmaschine an die Zugmaschine anschließen.
- ➔ Die Feststellbremse der Siebmaschine lösen und prüfen, ob die Radkeile sich in ihren Halterungen befinden.
- ➔ Sicherstellen, dass der Stützfuß so weit wie möglich angehoben wurde. Den hinteren Stützfuß (optionale Ausstattung) anheben.
- ➔ Prüfen, ob die Zugdeichsel und die Druckluft- und Stromversorgungsleitungen richtig angeschlossen sind.
- ➔ Die Elektroinstallation auf fehlerfreie Funktion prüfen.
- ➔ Anfahren und Bremsen, um zu prüfen, ob die Bremsen einwandfrei funktionieren.

Während der Fahrt sind die Verkehrsvorschriften zu befolgen und mit Bedacht und Vernunft vorzugehen.

- Vor dem Anfahren ist sicherzustellen, dass sich in der Nähe der Maschine keine unbeteiligten Personen, insbesondere Kinder aufhalten. Für freie Sicht sorgen.

- Die von der Zugkupplung übertragene Stützlast beeinflusst die Lenkbarkeit der Zugmaschine.
- Während der Fahrt auf öffentlichen Straßen ist der Transport von Ladungen auf der Siebmaschine verboten.
- Bevor mit der Siebmaschine die Straße befahren wird, muss die Siebmaschine gereinigt werden, um eine Verschmutzung der Straße zu vermeiden.
- Die bauartbedingte Höchstgeschwindigkeit sowie die aus der Straßenverkehrsordnung hervorgehenden Geschwindigkeiten dürfen nicht überschritten werden. Die Fahrgeschwindigkeit muss an die herrschenden Straßenverhältnisse und andere Bedingungen angepasst werden.
- Im Falle einer Panne der Maschine oder der Zugmaschine auf dem Randstreifen anhalten, ohne andere Verkehrsteilnehmer zu gefährden, und den Halteplatz gemäß den Verkehrsvorschriften kennzeichnen.
- Der Fahrer ist verpflichtet, ein geprüftes oder zugelassenes rückstrahlendes Warndreieck mitzuführen.
- Bei Fahrt sind die Verkehrsregeln zu beachten, die Änderung der Fahrtrichtung durch Blinker anzuzeigen, das Beleuchtungs-

und Warnleuchtensystem sauber zu halten und für einen einwandfreien technischen Zustand der Beleuchtungsanlage zu sorgen. Beschädigte oder verloren gegangene Beleuchtungselemente müssen unverzüglich repariert oder durch neue ersetzt werden.

- Spurrillen, Schlaglöcher, Gräben und das Fahren auf dem Randstreifen sind zu vermeiden. Eine Durchfahrt durch solche Hindernisse kann zu einer starken Neigung des Schleppers und der Siebmaschine führen. Das Fahren in der Nähe des Straßenrandes oder von Straßengräben ist aufgrund der Gefahr eines Abrutschens des Bodens unter den Rädern der Fahrzeuge gefährlich.
- Die Fahrtgeschwindigkeit muss vor Kurven und bei der Fahrt auf unebenem Gelände

oder auf Gelände mit Gefälle entsprechend verringert werden.

- Während der Fahrt scharfe Kurven, insbesondere auf Geländeunebenheiten vermeiden.
- Es ist zu beachten, dass sich der Bremsweg des Zuges mit steigender Geschwindigkeit verlängert.
- Das Verhalten der Siebmaschine bei Fahrten auf unebenen Boden kontrollieren und die Geschwindigkeit den Gelände- und Verkehrsbedingungen anpassen.
- Falls erforderlich die Zugmaschine beschweren, um eine höhere Stabilität des Zuges zu erhalten.

4.15 NUTZUNGSHINWEISE FÜR DIE BEREIFUNG

- Bei Arbeiten an der Bereifung muss die Siebmaschine durch Unterlegen der Radkeile gegen Wegrollen gesichert werden. Räder dürfen nur bei nicht beladene Maschine ausgebaut werden.
- Reparaturarbeiten an Rädern oder Reifen dürfen nur von befugten und geschulten Personen durchgeführt werden. Diese Arbeiten müssen mit geeignetem Werkzeug durchgeführt werden.
- Regelmäßig die Befestigungsmuttern der Räder auf festen Sitz und den Luftdruck in den Reifen prüfen.
- Den Reifendruck niemals durch Entlüften reduzieren, wenn die Drucksteigerung eine Folge der Temperaturwirkung ist.

- Die Reifenventile sind durch entsprechende Ventilkappen zu sichern, um das Eindringen von Schmutz zu verhindern.
- Die zulässige Höchstgeschwindigkeit der Siebmaschine darf nicht überschritten werden.
- Beim ganztägigen Betrieb mindestens eine Pause mittags einlegen.
- Bei der Fahrt die erforderlichen Pausen einhalten, damit sich die Reifen abkühlen können.
- Straßenschäden, plötzliche Bewegungen und Fahrtrichtungsänderungen sowie eine zu hohe Geschwindigkeit bei Kurvenfahrten sind zu vermeiden.

Kapitel

5

TECHNISCHE
BEDIENUNG

5.1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Während des Betriebs der Siebmaschine müssen regelmäßig ihr technischer Zustand überprüft und Wartungsarbeiten durchgeführt werden, um die Maschine in einem guten technischen Zustand zu halten. Deshalb ist der Benutzer der Siebmaschine verpflichtet, die vom Hersteller festgelegten Wartungs- und Einstellungsarbeiten durchzuführen.

Reparaturen in der Garantiezeit dürfen nur von autorisierten Vertragswerkstätten durchgeführt werden.

In diesem Kapitel werden ausführlich die Prozeduren und Tätigkeiten beschrieben, die der

Benutzer selbst ausführen kann. Im Falle von willkürlichen Reparaturen, Änderungen der Werkseinstellungen und anderen Tätigkeiten, die nicht als vom Benutzer der Siebmaschine durchführbar eingestuft sind, verliert der Benutzer den Garantieanspruch. In der Tabelle (5.1) sind in den Spalten (A), (B) und (J) die Pflichtinspektionen aufgeführt, die vom Benutzer durchgeführt werden müssen. Die übrigen Inspektionen werden von der autorisierten Service-Werkstatt durchgeführt.

5.2 KONTROLL- UND WARTUNGSHARMONOGRAMM

TABELLE 5.1 Wartungsharmonogramm

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Kapitel
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---------

Motor

Kontrolle des Schmierölstands	✓										4.2.3
Kontrolle des Kraftstoffvorrats	✓										4.2.2
Kontrolle des Kühlflüssigkeitsstands	✓										4.2.6
Entwässern des Kraftstofftanks		✓									5.3.1
Auswechselung und Reinigung des Luftfilters									✓		5.3.2
Ölwechsel			✓	✓							5.3.3
Auswechselung des Ölfilters			✓	✓							5.3.4
Nachziehen der Schrauben und Muttern				✓		✓					
Reinigung und Kontrolle des Kühlers				✓					✓		5.3.5
Einstellen und Kontrolle der Riemen und des Riemenspanners			✓	✓							5.3.6
Schmierung				✓							
Auswechselung des Kraftstofffilters					✓						5.3.7
Entlüften des Kraftstoffsystems					✓				✓		5.3.8

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Kapitel
Entwässern des Kraftstofffilters										✓	5.3.9
Überprüfung des Ventilspiels					✓						
Kontrolle des Anlassers und der Lichtmaschine						✓				✓	5.3.10
Reinigung des Kraftstofftanks (oder einmal jährlich)					✓						
Kontrolle der Glühkerzen					✓						
Reinigung der Einspritzdüsenköpfe							✓				
Kontrolle und Reinigung der Einspritzdüsen								✓			
Auswechseln der Kühlflüssigkeit									✓		

Elektroinstallation

Kontrolle der Batterie										✓	5.3.11
------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--------

Transportbänder

Einstellen der Führungen und der Bandspannung	✓		✓	✓						✓	5.3.12
Reinigung und Einstellung der Abstreifer	✓			✓						✓	5.3.13
Kontrolle und Reinigung der Bandrollen	✓									✓	5.3.19

Bürste

Kontrolle und Reinigung der Bürsten	✓			✓						✓	5.3.14
Einstellung der Bürstenhöhe				✓						✓	5.3.15

Trommel

Kontrolle und Reinigung der Stützrollen	✓		✓	✓						✓	5.3.16
Kontrolle der hinteren und vorderen Führungsrolle	✓		✓	✓						✓	5.3.17
Kontrolle und Einstellung des Trommelantriebsrades	✓		✓	✓						✓	5.3.18
Reinigung und Schmierung der Trommelantriebskette				✓						✓	

Hydraulikanlage

Kontrolle der Dichtigkeit der Hydraulikanlage	✓			✓						✓	5.3.20
Auwechselung der Hydraulikleitungen (alle 4 Jahre)											5.3.21
Auswechselung des Hydrauliköls						✓					5.3.22
Kontrolle des Ölstands	✓									✓	4.2.1
Auswechselung des Ölfilters			✓							✓	5.3.23
Reinigung und Kontrolle des Ölkühlers		✓								✓	5.3.24

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Kapitel
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---------

Druckluftanlage

Kontrolle der Dichtigkeit der Druckluftanlage			✓	✓						✓	5.3.25
Reinigung der Luftfilter, Kontrolle der Anschlüsse		✓								✓	5.3.26
Entwässerung des Druckluftbehälters, Reinigung des Ventils		✓								✓	5.3.27

Mechanische Bremsen und Fahrwerk

Kontrolle des Lagerspiels an der Fahrachse			✓			✓				✓	5.3.28
Einstellung des Lagerspiels an der Fahrachse										✓	5.3.29
Radmuttern nachziehen, Rädermontage und Demontage			✓	✓		✓				✓	5.3.30
Reifendruckkontrolle, Kontrolle der Felgen	✓			✓						✓	5.3.31
Kontrolle der Dicke des Bremsbelags,				✓						✓	5.3.32

Sonstige Wartungsarbeiten

Reinigung der Siebmaschine										✓	5.3.33
Kontrolle des Schmiermittelvorrats in der Pumpe	✓										4.2.5
Schmierung – nach gesonderten Harmonogramm											5.3.34
Prüfung des Ölstands und Auswechseln des Getriebeöls			✓		✓						5.3.35

TABELLE 5.2 Wartungsintervalle

A	Tägliche Wartung	Kontrolle täglich vor der ersten Inbetriebnahme oder nach 10 ununterbrochenen Betriebsstunden durchführen.
B	Alle 50 Betriebsstunden	Kontrolle regelmäßig alle 50 Betriebsstunden des Motors durchführen
C	Nach den ersten 50 Betriebsstunden	Einmalige Kontrolle nach 50 Betriebsstunden des neuen Motors / der neuen Siebmaschine oder nach 50 Betriebsstunden des Motors / der Siebmaschine nach durchgeführter Überholung
D	Alle 250 Betriebsstunden	Regelmäßige Kontrolle alle 250 Betriebsstunden
E	Alle 500 Betriebsstunden	Kontrolle regelmäßig alle 500 Betriebsstunden des Motors durchführen
F	Alle 1000 Betriebsstunden	Regelmäßige Kontrolle alle 1000 Betriebsstunden
G	Alle 1500 Betriebsstunden	Kontrolle regelmäßig alle 1500 Betriebsstunden des Motors durchführen
H	Alle 3000 Betriebsstunden	Regelmäßige Kontrolle alle 3000 Betriebsstunden
I	Alle 2 Jahre	Regelmäßige Kontrolle alle 2 Betriebsjahre des Motors
J	Bei Bedarf	Wenn Inspektion erforderlich ist

5.3 REGELMÄßIGE INSPEKTIONEN

5.3.1 ENTWÄSSERN DES KRAFTSTOFFTANKS

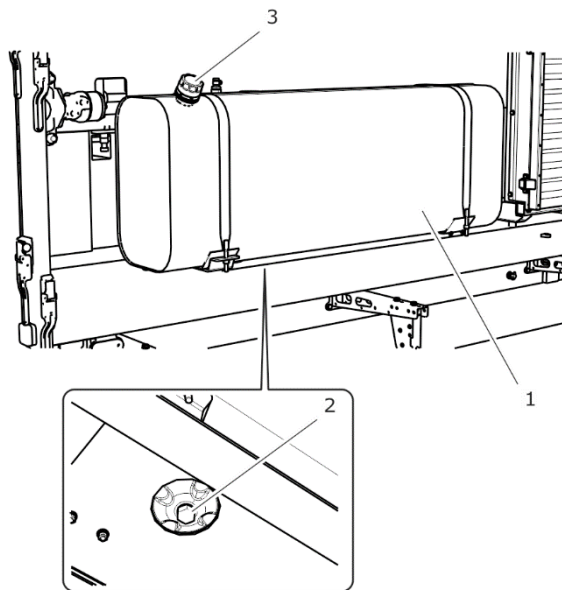


BILD. 5.1 Kraftstofftank

(1) Tank (2) Ablassschraube

(3) Tankdeckel

Verunreinigter Kraftstoff kann zu einer Beschädigung oder fehlerhaften Betrieb der Kraftstoffanlage und des Motors führen. Der

Kraftstofftank muss regelmäßig durch Ablassen von 1 bis 2 Litern Kraftstoff gereinigt werden.

- ➔ Unter der Ablassschraube (2) einen Behälter mit einem Volumen von mindestens 2 Litern aufstellen.
- ➔ Die Ablassschraube lösen und mindestens 1 Liter Kraftstoff ablassen.
- ➔ Die Ablassschraube wieder einschrauben.
- ➔ Wenn der austretende Kraftstoff weiterhin verschmutzt ist, einen weiteren Liter Kraftstoff ablassen.

GEFAHR



Das Annähern an den Kraftstofftank mit offenem Feuer ist verboten.

Verschütteter Kraftstoff muss aufgewischt werden, da er eine Brandursache darstellen kann.

5.3.2 AUSWECHSELUNG UND REINIGUNG DES LUFTFILTERS

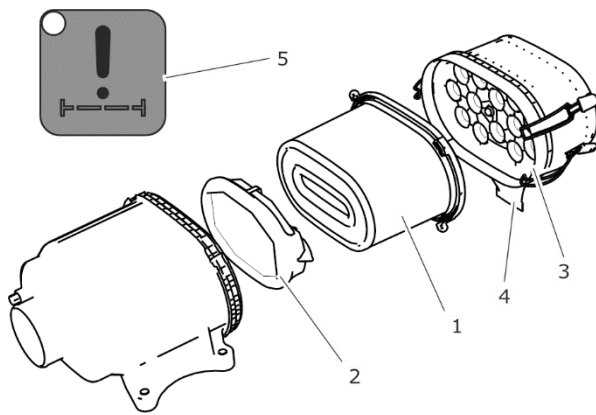


BILD. 5.2 Luftfilter

(1) Haupt-Filtereinsatz (2) Nebenfilter

(3) Abdeckung (4) Ventil

(5) Alarm-Kontrollleuchte

Der durch die Kontrollleuchte (5) signalisierte Alarm kann durch Wasser im Kraftstoff (Kraftstofffilter) oder durch extreme Verschmutzung des Luftfilters ausgelöst werden. Wenn die Sauberkeit des Kraftstoffs nicht zu beanstanden ist, muss der Haupteinsatz (1) des Filters ausgetauscht werden.

- ➔ Die rechte Abdeckung des Motors öffnen und mit der Sperre sichern.
- ➔ Die Filterabdeckung (3) abnehmen.

- ➔ Den Haupt-Filtereinsatz (1) herausnehmen.
- ➔ Den Nebenfiltereinsatz (2) prüfen.
- ➔ Nach der dritten Auswechslung des Haupt-Filtereinsatzes (1) muss der Nebenfiltereinsatz (2) ausgetauscht werden. Der Nebenfilter (2) muss auch dann ausgetauscht werden, wenn er stark verschmutzt oder beschädigt ist.
- ➔ Das Gehäuse und die Abdeckung des Filters prüfen und mit Druckluft ausblasen.
- ➔ Die Filtereinsätze (2) und (1) einsetzen und die Filterabdeckung (3) aufsetzen.



HINWEIS

Der Nebenfilter muss nach jeder dritten Auswechslung des Hauptfilters oder bei starker Verschmutzung oder Beschädigung ausgetauscht werden.

NUMMERN DER FILTEREINSÄTZE

Hauptfilter: **C 26 270**

Nebenfilter: **CF 2125/1**

5.3.3 ÖLWECHSEL

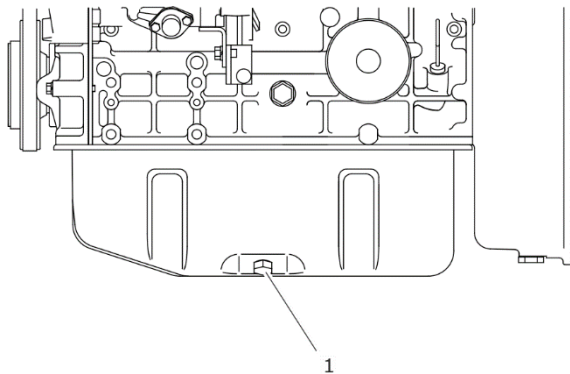


BILD. 5.3 Ölwechsel

(1) Ölablassschraube

- ➔ Das Öl und der Ölfilter müssen gleichzeitig ausgewechselt werden.
- ➔ Den Motor auf die normale Betriebstemperatur bringen.
- ➔ Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

GEFAHR



Beim Ablassen des heißen Öls oder der Auswechslung des Ölfilters muss eine Schutzbrille getragen werden. Das heiße Motoröl kann zu Verbrühungen führen.

- ➔ Ein ausreichend großes Gefäß unter die Ölwanne (Ölablassschraube) stellen.
- ➔ Die Ölablassschraube herausschrauben.

- ➔ Die Ölablassschraube einschrauben.
- ➔ Den Einfüllstutzen öffnen, den Motor mit frischen, den Herstellerempfehlungen entsprechendem Öl füllen und dabei laufend den Ölstand kontrollieren.
- ➔ Den Motor ca. 10 Sekunden laufen lassen, den Motor eine Minute lang abschalten und den Motor erneut wie oben beschrieben in Betrieb nehmen und Abschalten (diesen Vorgang zwei bis drei Mal wiederholen).
- ➔ Ölstand prüfen.
- ➔ Die Ölablassschraube und die übrigen Teile des Motors auf Dichtheit prüfen.

ACHTUNG



Es ist untersagt, verbrauchtes Öl in die Kanalisation oder in Oberflächengewässer einzuleiten. Verbrauchtes Öl muss in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften entsorgt werden.

5.3.4 AUSWECHSELUNG DES ÖLFILTERS

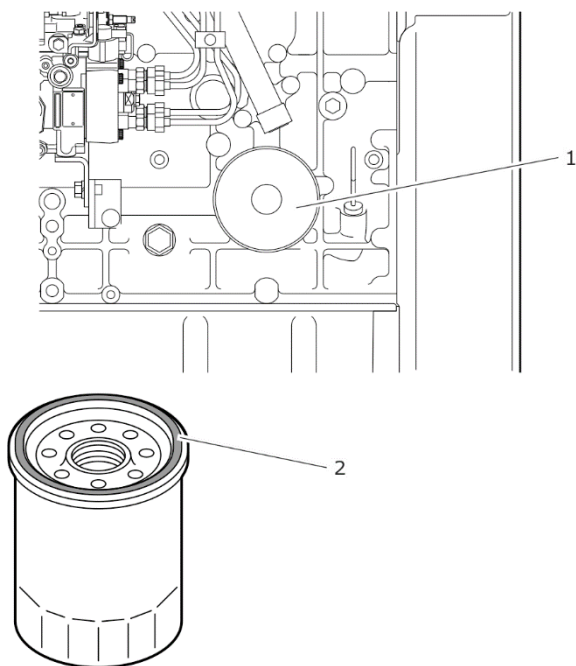


BILD. 5.4 Ölfilter

(1) Ölfilter (2) Dichtung

- ➔ Zusammen mit dem Öl muss ebenfalls der Ölfilter ausgetauscht werden.
- ➔ Den Motorblock in der Umgebung des Ölfilters reinigen.
- ➔ Mithilfe eines Ölfilterschlüssels den Filter herausdrehen.

- ➔ Prüfen, ob im Inneren des Filters kleine Metallpartikel erkennbar sind, die von beschädigten Motorteilen stammen können.
- ➔ Die Auflagefläche der Dichtung am Motorblock vorsichtig reinigen.
- ➔ Prüfen, ob die Dichtung richtig in den Filter eingelegt ist.
- ➔ Die Dichtung des neuen Filters mit ein wenig Öl schmieren.
- ➔ Den Ölfilter mit der Hand einschrauben.
- ➔ Den Motor starten und den Filter auf Dichtheit prüfen.

ACHTUNG



Vor der Montage des Filters sicherstellen, dass er nicht beschädigt ist.

Den Ölfilter niemals mithilfe eines Schlüssels festziehen.

5.3.5 REINIGUNG UND KONTROLLE DES KÜHLERS

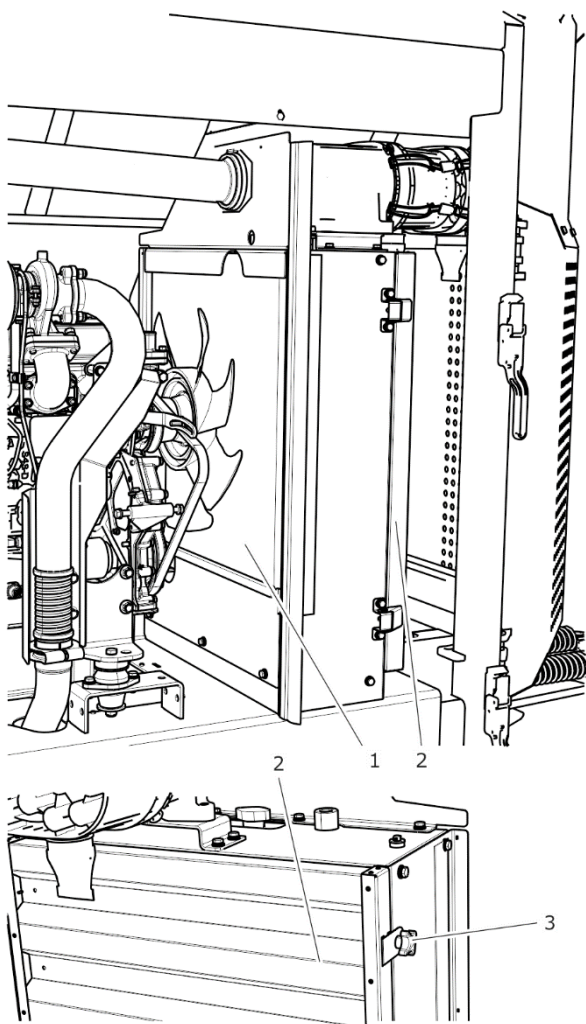


BILD. 5.5 Motorkühler

(1) Kühler

(2) Abdeckung

(3) Schraube

Aufgrund der schwierigen Arbeitsbedingungen des Kühlsystems (Kühler kann schnell verschmutzen)

kann der Wärmeaustausch am Kühler stark beeinträchtigt werden. Deshalb müssen der Kühler (1) und die Abdeckung (2) regelmäßig auf Sauberkeit geprüft werden. Falls erforderlich, müssen beide Elemente mit Druckluft durchgeblasen werden.

- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Die Frontabdeckung der Siebmaschine öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Den Rahmen des Motors herausziehen.
- ➔ Die beiden Schrauben (3) und die Abdeckung (2) herausschrauben und die Kühlerabdeckung öffnen.
- ➔ Den Kühler und die Abdeckung mit Druckluft von innen nach außen (in umgekehrter Durchströmungsrichtung) durchblasen.
- ➔ Alle Abdeckungen schließen.

ACHTUNG



Vor Beginn der Arbeiten den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Die Abdeckung muss gegen ein ungewolltes schließen mithilfe der Sperren gesichert werden.

5.3.6 EINSTELLEN UND KONTROLLE DER RIEMEN UND DES RIEMENSPANNERS

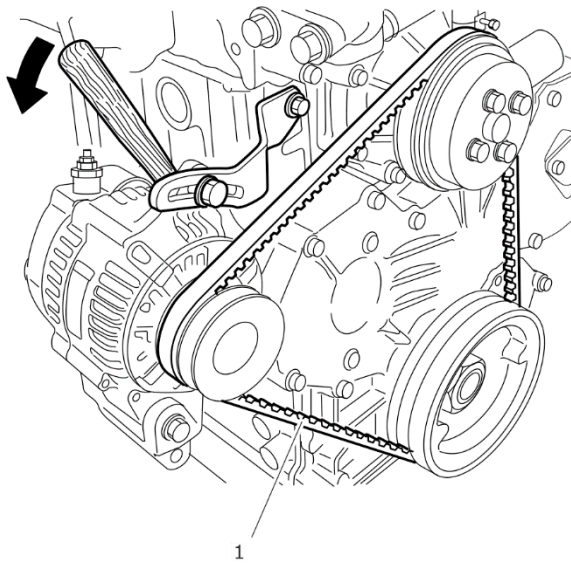


BILD. 5.6 *Spannen des Riemens*

(1) Riemen

Wenn Beschädigungen, wie Risse, Abblätterungen, Ausfransen der Riemenränder vorliegen, muss der Riemen ausgewechselt werden. Der Riemen muss sauber gehalten werden, d. h., es muss darauf geachtet werden, dass sich auf der Riemenoberfläche kein Öl oder Schmierfett befindet. Dadurch wird die Lebensdauer des Riemens wesentlich verkürzt. Darüber hinaus muss die Spannung des Riemens kontrolliert werden, da eine zu starke Spannung ebenfalls die Lebensdauer dieses Elements verkürzt und zu

einem vorzeitigen Verschleiß der Lager an der Lichtmaschine führt.

KONTROLLE

- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Den Riemen auf mechanische Beschädigungen prüfen. Prüfen, ob der Riemen Risse aufweist oder eingerissen oder ausgefranst ist. Wenn diese der Fall ist, muss der Riemen ausgewechselt werden.
- ➔ In der Mitte des Riemens zwischen den Rollen mit einer Kraft von ca. 98 N auf den Riemen drücken.
- ➔ Wenn die Durchbiegung mehr als 12 mm beträgt, muss der Riemen gespannt werden.

EINSTELLEN DER RIEMENSPANNUNG

- ➔ Die Befestigungsschrauben der Lichtmaschine lösen.
- ➔ Die Lichtmaschine zurückziehen und den Riemen auf den erforderlichen Wert spannen.
- ➔ Die Befestigungsschrauben festziehen.

5.3.7 AUSWECHSELUNG DES KRAFTSTOFFFILTERS

GEFAHR



Vor Beginn der Arbeiten den Motor anhalten und den Schlüssel aus dem Zündschloss am Bedienpult der Siebmaschine ziehen.

Während der Arbeiten kein offenes Feuer in der Nähe verwenden.

- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Das Filtergehäuse (2) reinigen.
- ➔ Den Füllstandsfühler (4) vom Anschluss lösen.
- ➔ Unter den Filter einen Kraftstoffbehälter aufstellen.
- ➔ Das Ventil (5) lösen und den Kraftstoff aus dem Filter ablassen.
- ➔ Den Füllstandsfühler (4) aus dem Filter ausbauen.
- ➔ Den Filtereinsatz (1) herausschrauben.

ACHTUNG



Vor der Montage des Filters sicherstellen, dass er nicht beschädigt ist.

HINWEIS



Das Anzugsmoment des Ventils (5) beträgt 15+/-3 Nm.

- ➔ Mit einem sauberen Lappen die Dichtungsfläche zwischen dem Filtereinsatz und dem Filtergehäuse (2) säubern.

- ➔ Prüfen, ob die Dichtung richtig in den neuen Filtereinsatz eingelegt ist.
- ➔ Den neuen Filtereinsatz einbauen.
- ➔ Den Dichtungsring (3) herausnehmen und gegen einen neuen austauschen. Den Füllstandsfühler einbauen.
- ➔ Das Kraftstoffsystem entlüften.
- ➔ Den Motor einschalten und ein paar Minuten bei Leerlaufdrehzahl laufen lassen.
- ➔ Das Kraftstoffsystem auf Undichtigkeiten prüfen. Falls undichte Stellen auftreten, die entsprechenden Elemente nachziehen oder die Dichtungen wechseln.

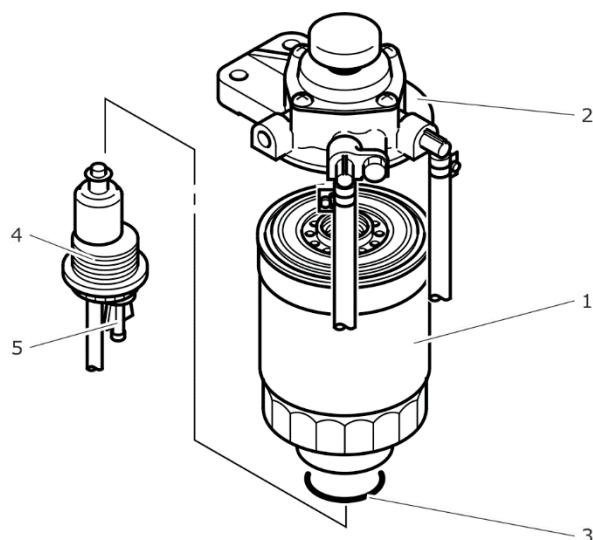


BILD. 5.7 Auswechselung des Kraftstofffilters

- | | |
|-------------------|---|
| (1) Filtereinsatz | (2) Gehäuse |
| (3) O-Ring | (4) Fühler zur Erkennung von Wasser im Kraftstoff |
| (5) Ventil | |

5.3.8 ENTLÜFTEN DES KRAFTSTOFFSYSTEMS

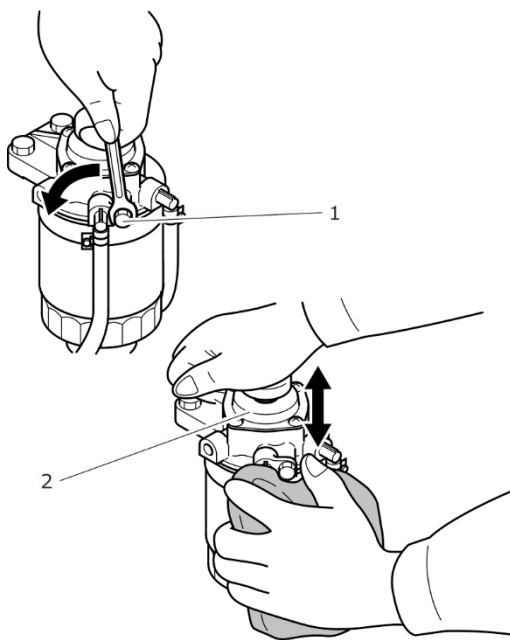


BILD. 5.8 Entlüften des Kraftstofffilters

(1) Entlüftungsschraube (2) Pumpe

Die Entlüftung des Kraftstoffsystems muss durchgeführt werden, wenn der Kraftstofffilter ausgewechselt wurde, das Kraftstoffsystem erneuert wurde oder wenn der Motor aufgrund von Kraftstoffmangel stehengeblieben ist.

- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Die Entlüftungsschraube (1) um ca. eine 1/4 Drehung öffnen.
- ➔ Unter die Entlüftungsschraube einen kleinen Behälter oder einen Lappen platzieren.
- ➔ Die Pumpe (2) betätigen.
- ➔ Den Kraftstoff so lange pumpen, bis keine Luftblasen mehr im Kraftstoff zu erkennen sind.
- ➔ Die Schraube (1) festziehen.
- ➔ Den Kraftstofffilter trocken wischen.

GEFAHR



Vor Beginn der Arbeiten den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Während der Arbeiten kein offenes Feuer in der Nähe verwenden.

5.3.9 ENTWÄSSERN DER KRAFTSTOFFFILTER

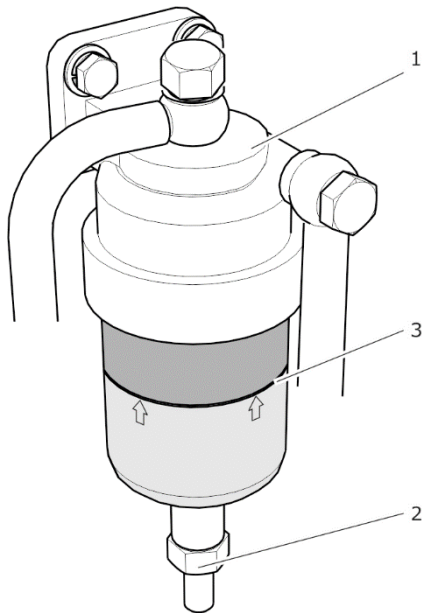


BILD. 5.9 Entwässern des Vorfilters

(1) Filtergehäuse (2) Ablassschraube

(3) maximaler Füllstand

- ➔ Einen kleinen Behälter unter den Vorfilter stellen.
- ➔ Die Ablassschraube herausschrauben.
- ➔ Das Wasser aus dem Vorfilter ablaufen lassen und die Ablassschraube (2) festziehen.
- ➔ Einen Behälter unter den zweiten Filter stellen.
- ➔ Die Entwässerungsschraube lösen und das Wasser ablaufen lassen.
- ➔ Um das Ablaufen des Wassers zu vereinfachen, Kraftstoff mit der Handpumpe pumpen (ca. 7 mal die Pumpe betätigen).
- ➔ Nachdem das Wasser abgelaufen ist, die Ablassschraube festziehen

➔ Nach dem Entwässern den Filter entlüften.

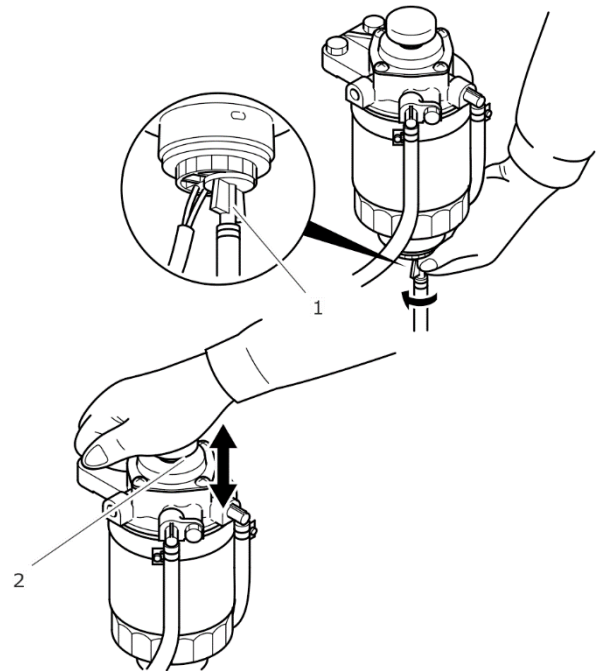


BILD. 5.10 Entwässern des Hauptfilters

(1) Entwässerungsschraube (2) Pumpe

GEFAHR

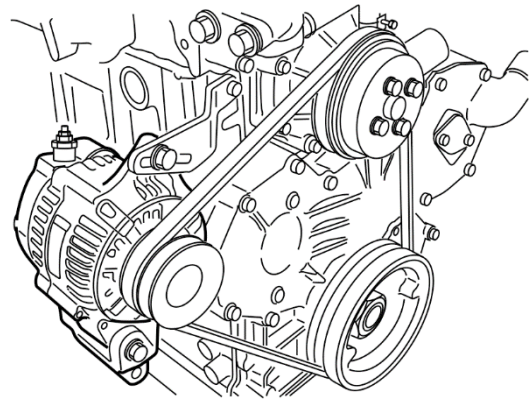
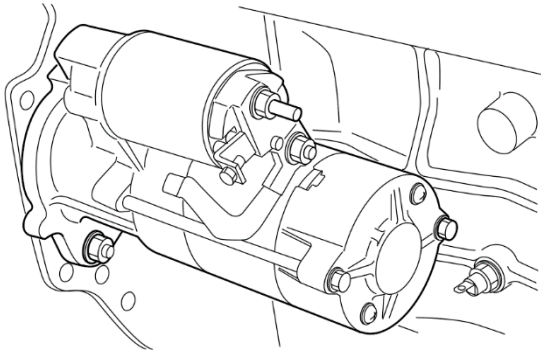


Vor Beginn der Arbeiten den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Während der Arbeiten kein offenes Feuer in der Nähe verwenden.

5.3.10 KONTROLLE DES ANLASSERS UND DER LICHTMASCHINE

Die Kontrolle dieser Elemente beruht auf einer visuellen Beurteilung des technischen Zustandes. Bei der Prüfung müssen der Zustand des Gehäuses, der Anschluss der Kabel, die Riemenspannung (im Falle der Lichtmaschine) und der Verschmutzungsgrad beurteilt werden. Schmutzige Bauteile müssen durch Abblasen mit Druckluft gereinigt werden. Bei Beschädigung der Lichtmaschine oder des Anlassers müssen diese Schäden dem Hersteller zum Zwecke der Reparatur gemeldet werden.

**BILD. 5.12***Lichtmaschine***BILD. 5.11***Anlasser*

5.3.11 KONTROLLE DER BATTERIE

GEFAHR



Während des Ladens der Batterie (oder direkt nach dem Laden) darf in der Nähe kein offenes Feuer verwendet werden. Explosionsgefahr

Bei dem Elektrolyt der Batterie handelt es sich um eine stark ätzende Flüssigkeit. Deshalb müssen bei der Wartung der Batterie eine Schutzbrille und geeignete Arbeitskleidung getragen werden.

Das Laden muss unterbrochen werden, wenn die Temperatur des Elektrolyts 55 °C übersteigt.

BATTERIESÄURESTAND

Während des Betriebs der Batterie kommt es zu einem Verdunsten der Batteriesäure. Der Batteriesäurestand muss sich zwischen den Markierungen für den oberen und unteren Füllstand befinden. Falls keine Markierungen vorhanden sind, müssen sich die oberen Ränder der Elektroden der Batterie 10 bis 15 mm unter der Flüssigkeitsoberfläche befinden. Wenn ein großer Flüssigkeitsverlust festgestellt wird, darf nur destilliertes Wasser in die Zellen nachgefüllt werden.

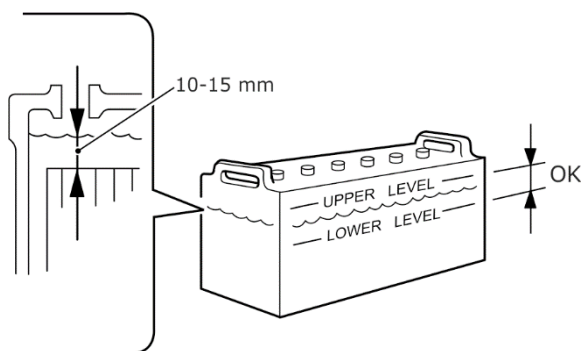


BILD. 5.13 Kontrolle des Batteriesäurestandes

DICHTE DER BATTERIESÄURE

Mithilfe einer Dichtespindel die Dichte der Batteriesäure in jeder Zelle prüfen. Die Dichte der Batteriesäure bei richtig geladener Batterie muss 1.28 g/cm³ (nicht mehr als 1.29) betragen. Wenn die Dichte der Batteriesäure unter 1.26 g/cm³ beträgt, muss die Batterie aufgeladen werden. Die Messung muss einer Temperatur von 25 °C durchgeführt werden.

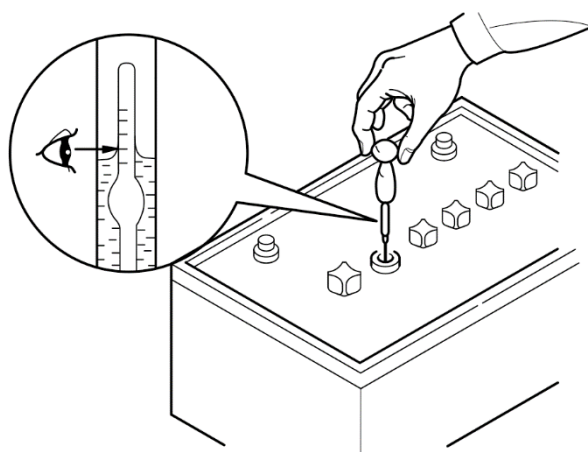


BILD. 5.14 Prüfung der Batteriesäuredichte

LADEN

- Das Laden der Batterie muss mit einem Strom erfolgen, der nicht höher als 10 % ihrer Nennkapazität ist (z. B. 4.5 A bei einer Kapazität von 45Ah).
- Den Minuspol (-) von der Batterie abklemmen.
- Den Pluspol (+) von der Batterie abklemmen.
- Die Batterie herausnehmen.
- Die Batterie auf einem festen Untergrund abstellen.
- Die Verschlussstopfen herausschrauben und den Batteriesäurestand und deren Dichte prüfen.
- Eventuell die Batteriesäure mit destilliertem Wasser nachfüllen.

- ➡ Den Pluspol (+) des Ladegeräts und anschließend den Minuspol (-) anschließen. Den Ladestrom einstellen und das Ladegerät an die Steckdose anschließen.

Die Batterie muss geladen werden, bis die Batteriesäure eine Dichte von 1.28 g/cm^3 erreicht hat.

5.3.12 EINSTELLEN DER FÜHRUNGEN UND DER BANDSPANNUNG

KONTROLLE UND EINSTELLUNG DER BANDFÜHRUNGEN

Die Kontrolle der Führungen der Transportbänder muss mit größter Vorsicht und unter Einhaltung eines sicheren Abstandes zu der arbeitenden Maschine durchgeführt werden. Die Kontrolle beruht darauf zu prüfen, ob das sich in Bewegung befindende Transportband eine Tendenz aufweist, sich nach außen zu bewegen. Wenn dies der Fall ist, muss zuerst geprüft werden, ob die Rollen (Führungsrolle und Umlenkrolle) sauber sind. Die Prüfung auf Sauberkeit und eine eventuelle Reinigung dürfen nur bei abgeschaltetem Bandantrieb und abgeschaltetem Motor durchgeführt werden. Nach diesem Schritt muss die Führung der Bänder erneut geprüft werden. Wenn das Band weiterhin die Tendenz aufweist, nach außen zu wandern, muss eine Einstellung der Rollen vorgenommen werden. Bei der Einstellung muss die Rolle in die Richtung (B) auf der Seite verschoben werden, in die sich das Band verschiebt.

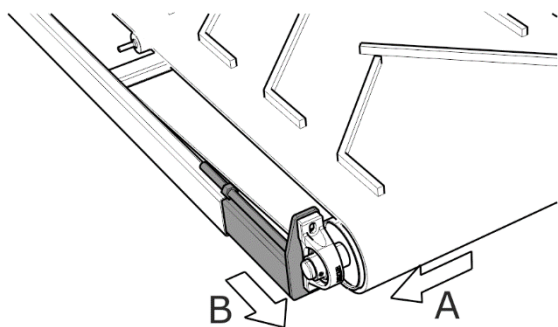


BILD. 5.15 *Einstellungsprinzip*

(A) Verschiebungsrichtung des Bandes

(B) Erforderliche Einstellrichtung der Spannvorrichtung

EINSTELLUNG DER BANDROLLEN

- ➔ Die Führung sowohl auf der Seite der Antriebsrolle als auch auf der Seite der Umlenkrolle prüfen.

- ➔ Wenn eine Einstellung erforderlich ist, müssen der Antrieb des Bandes und der Motor der Siebmaschine abgeschaltet werden.
- ➔ Durch Drehen der Einstellungsmutter (1) den Spanner hinausschieben.
- ➔ Den Motor einschalten und den Bandantrieb in Betrieb nehmen. Wenn eine erneute Einstellung erforderlich ist, alle Schritte wiederholen.

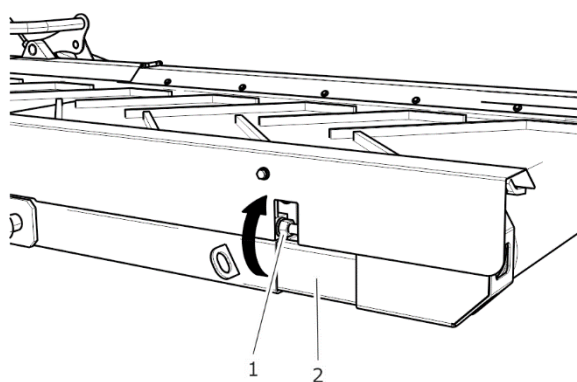


BILD. 5.16 *Einstellung*

(1) Einstellungsmutter

(2) Spannvorrichtung

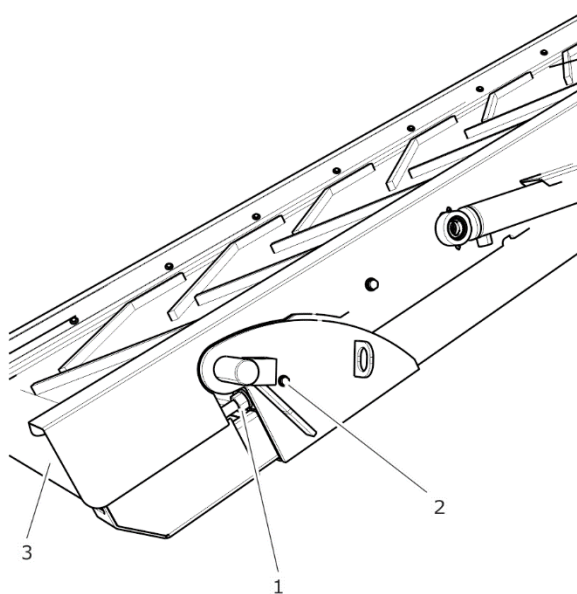


BILD. 5.17 *Umlenkrolle des seitlichen Transportbandes*

(1) Einstellungsmutter

(2) Schraube

(3) (untere) Umlenkrolle

Alle Transportbänder werden auf die gleiche Weise eingestellt. Eine Ausnahme stellt lediglich die (untere) Umlenkrolle des seitlichen Transportbandes dar. Bevor mit der Einstellung begonnen wird, muss die Schraube (2) auf beiden Seiten des Transportbandes gelöst werden. Erst danach kann mit der Einstellung begonnen werden.

HINWEIS

Nach dem Einstellen der Umlenkrolle des seitlichen Transportbandes darf die Schraube (2) nur soweit festgezogen werden, bis die Federunterlegscheibe vollständig gespannt ist.

Wenn das Band zu stark gespannt ist, kann es durch Lösen der Spannmutter auf der Seite der Rolle eingestellt werden, in die sich das Band verschiebt - umgekehrte Situation, als auf den Abbildungen (5.15) und (5.16) dargestellt.

GEFAHR

Bei der Kontrolle der Bänder einen sicheren Abstand einhalten und mit Vorsicht vorgehen.

Bevor mit der Einstellung begonnen wird, müssen der Antrieb des Transportbandes und der Motor der Siebmaschine abgeschaltet werden.

EINSTELLEN DER SPANNUNG DER TRANSPORTBÄNDER

Während des normalen Betriebs der Transportbänder unterliegen die Bänder einer Längung. Dies ist vollkommen normal. Der Betrieb dieser Bauteile muss regelmäßig kontrolliert werden.

Wenn das Transportband an der Antriebsrolle durchrutscht, muss die Einstellung des Bandes durchgeführt werden.

- ➔ Den Antrieb des Bandes anhalten.
- ➔ Den Motor der Siebmaschine abstellen.

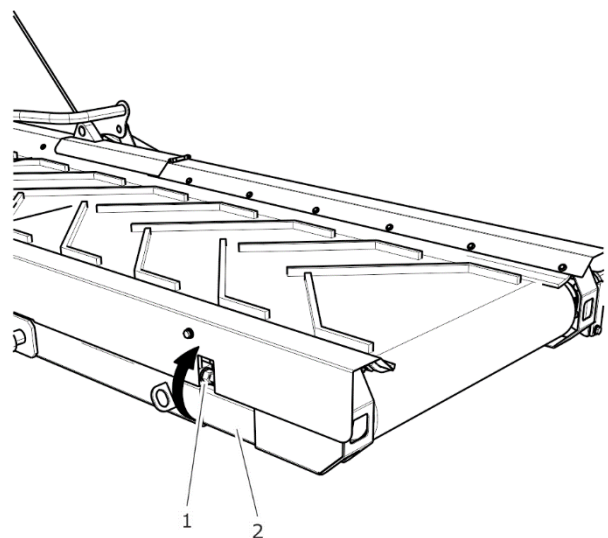
- ➔ Durch Drehen der Einstellmutter (1) die Antriebsrolle und die Umlenkrolle nach außen verschieben.
- ➔ Den Bandantrieb einschalten und prüfen, ob die Spannung der Bänder richtig eingestellt ist.
- ➔ Falls erforderlich, alle Schritte der Einstellungsarbeiten wiederholen.
- ➔ Prüfen, ob die Bänder richtig geführt werden und falls erforderlich die Bandführung einstellen.

HINWEIS

Bei der Einstellung der Bandspannung müssen die Einstellmutter um den gleichen Betrag gedreht werden (z. B. 2 vollständige Umdrehungen).

Bei der Spannung der Umlenkrolle des seitlichen Transportbandes müssen zwei Blockierschrauben (siehe Abbildung UMLENKROLLE DES SEITLICHEN TRANSPORTBANDES) gelöst werden.

Zum Spannen und die Einstellung der Bänder muss der mitgelieferte Schlüssel verwendet werden.

**BILD. 5.18**

Umlenkrolle des seitlichen Transportbandes

(1) Einstellmutter

(2) Spannvorrichtung

ACHTUNG

Wenn die Spannvorrichtung zu weit herausgeschoben wird, bewegen sich die Antriebs- und Umlenkrolle nach unten, was ein Anzeichen für einen übermäßigen Verschleiß des Bandes ist. In diesem Fall muss das Band ausgewechselt werden.

Am hinteren Transportband müssen vor der Einstellung die Kontermuttern (4) – Abbildung (5.19) gelöst werden. Für die Einstellung muss der mitgelieferte Schlüssel verwendet werden.

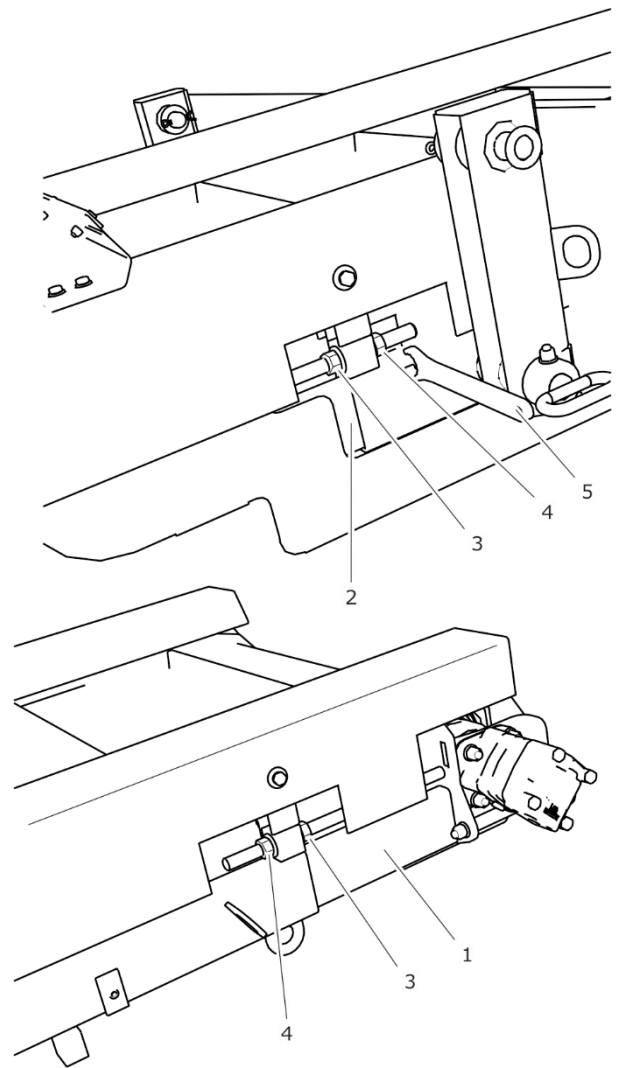


BILD. 5.19 Spanner des hinteren Transportbandes

(1) obere Spannvorrichtung (2) untere Spannvorrichtung

(3) Einstellmutter (4) Kontermutter

(5) Schlüssel

5.3.13 REINIGUNG UND EINSTELLUNG DER ABSTREIFER

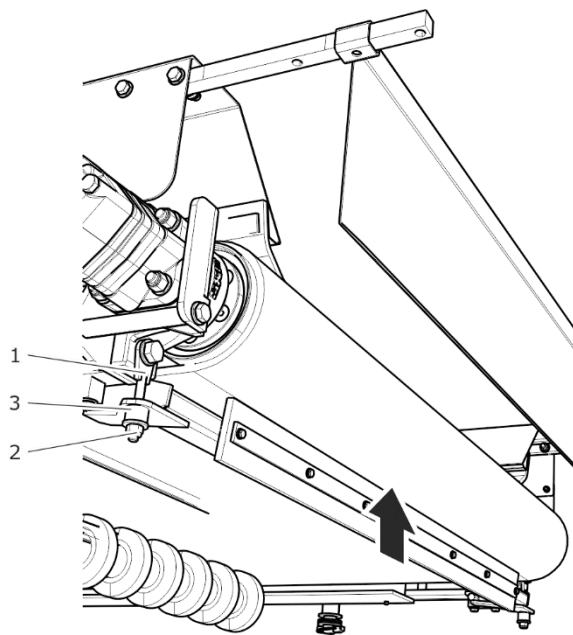


BILD. 5.20 *Einstellung der Position des Abstreifers des Längsbandes*

- (1) Einstellschraube (2) Mutter
(3) Stoßdämpfer

Vor jedem Arbeitsbeginn müssen der äußere Abstreifer des Längstransportbandes (unter der Siebtrommel) und des Quertransportbandes kontrolliert und bei Bedarf gereinigt werden. Die Ablagerungen müssen mithilfe vorhandener Werkzeuge entfernt werden. Es können ebenfalls Hochdruckreiniger verwendet werden.

Während des normalen Betriebs der Transportbänder kommt es zu einer schrittweisen Abnutzung der Abstreifleisten. Der ordnungsgemäße Betrieb dieser Elemente erhöht die Lebensdauer der gesamten Siebmaschine und verringert die Verunreinigung der übrigen Elemente der Siebmaschine. Wenn der Einstellbereich zu klein ist, müssen die Abstreifleisten gegen neue ausgetauscht werden. Im Falle des Abstreifers am Längstransportband kann die Leiste um 180 Grad gedreht werden.

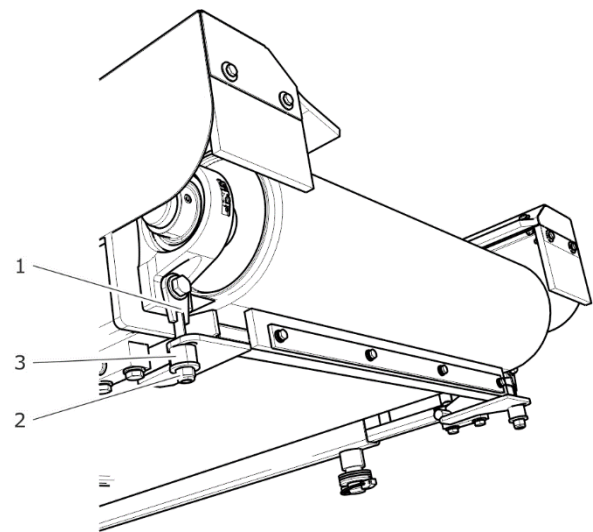


BILD. 5.21 *Einstellung der Position des Abstreifers am Längstransportband*

- (1) Einstellschraube (2) Mutter
(3) Stoßdämpfer

ACHTUNG



Ein zu starkes Andrücken der Abstreifer bewirkt einen vorzeitigen Verschleiß der Abstreifer und des Bandes.

Der Betrieb der Siebmaschine mit demontierten Abstreifern ist verboten.

- ➡ Die Abstreifer des Längs- und Querbandes reinigen.
- ➡ Den Antrieb des Längs- und Querbandes einschalten.
- ➡ Die Ausrichtung des Abstreifers gegenüber dem Transportband kontrollieren.
- ⇒ Das Band muss leicht durch den Abstreifer angedrückt werden. Wenn die Verbindungsnaht des Bandes (Verdickung am Band) unter dem Abstreifer hindurchläuft, muss sich der Abstreifer ein

-
- kleines Stück am Stoßdämpfer (3) absenken).
 - ➔ Wenn das Spiel zu groß ist, muss der Abstreifer eingestellt werden.
 - ➔ Den Bandantrieb anhalten, den Motor abstellen und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.
 - ➔ Durch Hereinschrauben der Mutter (2) auf der linken und rechten Seite des Transportbandes den Abstreifer anheben.
 - ➔ Sicherstellen, dass der Rand des Abstreifers parallel zum Band ausgerichtet ist. Falls erforderlich, die Einstellung ändern.
 - ➔ Alle Schritte am zweiten Abstreifer wiederholen.

5.3.14 KONTROLLE UND REINIGUNG DER BÜRSTEN

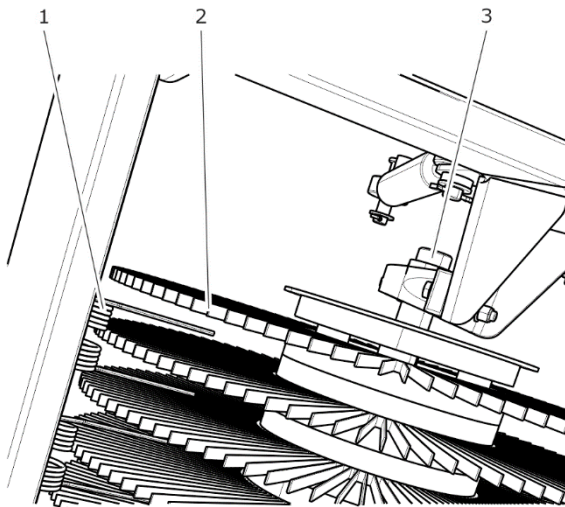


BILD. 5.22 *Reinigung der Bürsten*

(1) Feder

(2) Bürste

(3) Achse

Die über der Siebtrommel befestigte Bürste muss regelmäßig gereinigt werden. Für die Reinigung ist eine entsprechend hohe und stabile Leiter oder ein Podest erforderlich.

Insbesondere der Raum zwischen den einzelnen Bürsten, die Achsen und Federn sind der Verunreinigung ausgesetzt. An diesen Stellen können sich Verschmutzungen ablagern oder Rückstände aufwickeln. Für die Reinigung müssen allgemein zugängliche Werkzeuge verwendet werden. Bei der Reinigung ist auf die Vollständigkeit der Federn (1), deren Befestigung und den Verschleißgrad der Bürsten (2) zu achten.



GEFAHR

Bei den Hocharbeiten besondere Vorsicht walten lassen.

5.3.15 EINSTELLUNG DER BÜRSTENHÖHE

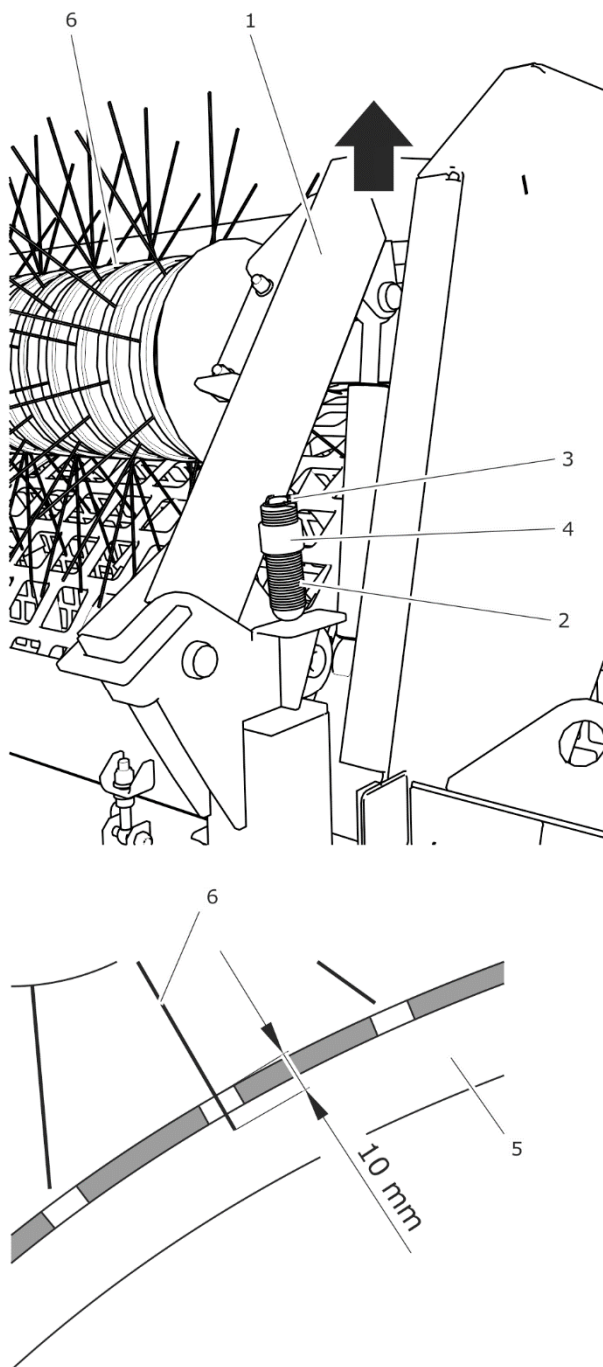


BILD. 5.23 Einstellung der Höhe

- | | |
|-------------------|----------------------|
| (1) Bürstenrahmen | (2) Unterlegscheiben |
| (3) Splint | (4) Aufnahme |
| (5) Trommel | (6) Bürste |

Bei normaler Nutzung der Bürsten unterliegen diese einem natürlichen Verschleiß. Die Enden der Bürsten reiben sich ab und fransen aus. Dadurch

verlieren die Bürsten ihre Effektivität oder erfüllen ihre Aufgabe überhaupt nicht.

- ➡ Die Bürsten mithilfe der Hydraulik anheben.
- ➡ Den Motor abschalten und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.
- ➡ Den Sicherungssplint (3) herausziehen und alle sich über der Aufnahme befindenden Unterlegscheiben herausnehmen.
- ➡ Den Bolzen herausnehmen und einige der sich unter der Aufnahme (4) befindenden Unterlegscheiben herausnehmen und weiter oben wieder einsetzen.
- ➡ Den Sicherungssplint (3) einsetzen.
- ➡ Den Vorgang auf der zweiten Seite der Bürste wiederholen, wobei darauf zu achten ist, dass die Anzahl der Unterlegscheiben unter der Aufnahme auf beiden Seiten gleich sein muss.
- ➡ Den Motor einschalten und die Bürste absenken.
- ➡ Den Trommelantrieb einschalten und nach dem Anhalten der Trommel prüfen, ob die Bürsten richtig eingestellt sind. Falls erforderlich, die Einstellung der Bürsten wiederholen.

Die Bürste muss so eingestellt werden, dass ihre Borsten beim Betrieb maximal 10 mm in die Maschen des Siebs ragen.

5.3.16 KONTROLLE UND REINIGUNG DER STÜTZROLLEN

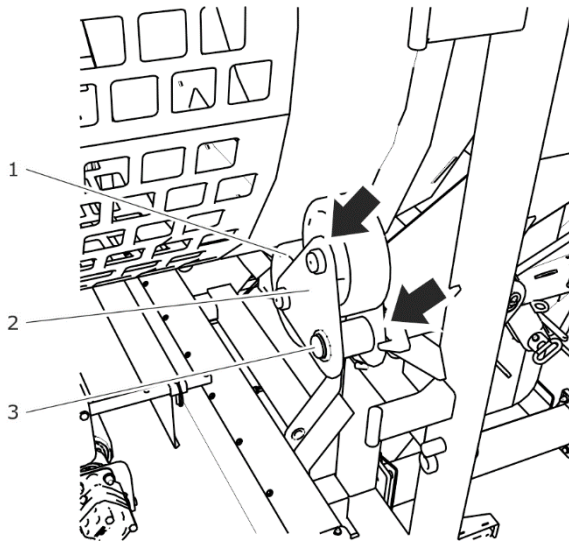


BILD. 5.24 Kontrolle der Rollen

(1) Rolle

(2) Gehäuse

(3) Achse

Aufgrund der sehr schwierigen Arbeitsbedingungen der Rollen muss ihr technischer Zustand und der Verschmutzungsgrad täglich kontrolliert werden. Falls erforderlich, vor der Inbetriebnahme der Siebmaschine reinigen.

- ➔ Die linke Abdeckung der Siebtrommel öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Die Rollen auf Sauberkeit prüfen, insbesondere den Raum zwischen dem Gehäuse (2) und den Rollen (1) sowie die Rollenachsen (3).
- ➔ Das zurückgebliebene Material mithilfe vorhandener Werkzeuge entfernen.

- ➔ Prüfen, ob die Schmiermittelleitungen richtig befestigt sind.
- ➔ Die Oberfläche der Siebtrommel an den Kontaktstellen mit den Rollen prüfen und bei Bedarf reinigen.
- ➔ Die Rollen auf gleichmäßigen Verschleiß und deren allgemeinen technischen Zustand prüfen.
- ⇒ Verschmutzte Rollen können blockieren und sich nicht drehen.
- ➔ Die oben genannten Schritte für die restlichen drei Rollenpaare wiederholen.
- ➔ Die Trommelabdeckung schließen.

GEFAHR



Vor dem Einschalten der Siebmaschine muss sie gegen eine ungewollte Inbetriebnahme durch Dritte gesichert werden.

Übermäßig oder ungleichmäßig verschlissene Rollen müssen ausgewechselt werden.

5.3.17 KONTROLLE UND REINIGUNG DER HINTEREN UND VORDEREN FÜHRUNGSROLLE

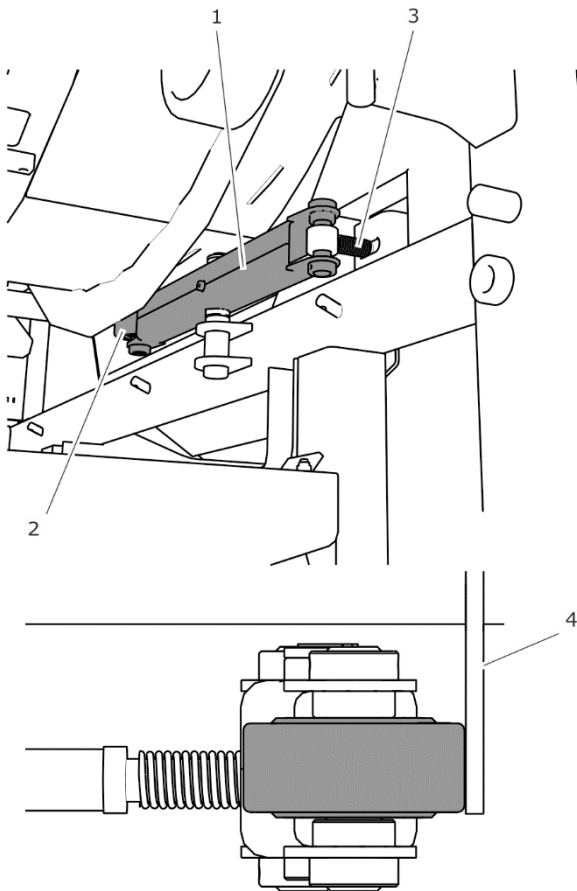


BILD. 5.25 Hintere Führungsrolle

- (1) Rollenrahmen (2) Rolle
(3) Spannvorrichtung (4) Trommelkragen

Die hintere und vordere Führungsrolle erfordern ähnlich wie die Stützrollen eine Kontrolle des Verschleiß- und Verschmutzungsgrades.

- ➔ Die rechte und linke Trommelsiebabdeckung öffnen und mithilfe der Sperren sichern.
- ➔ Prüfen, ob das Antriebsrad der Trommel richtig eingestellt ist (siehe Kapitel *KONTROLLE UND EINSTELLUNG DES TROMMELANTRIEBSRADES*).

- ➔ Die Rollen auf Sauberkeit prüfen. Den technischen Zustand der Spannvorrichtung (3) der hinteren Rolle prüfen.
- ➔ Das zurückgebliebene Material mithilfe vorhandener Werkzeuge entfernen.

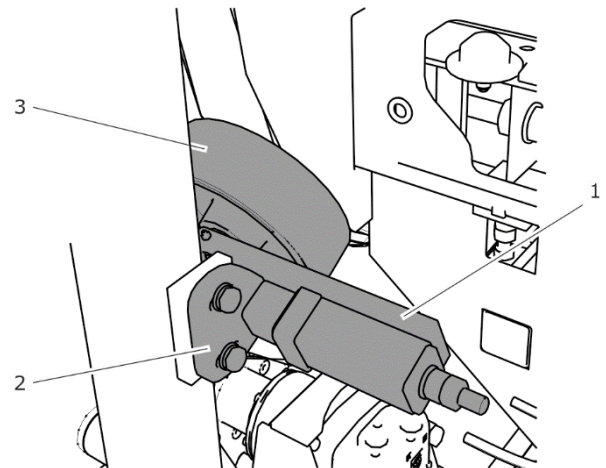


BILD. 5.26 Vordere Führungsrolle

- (1) bewegliche Halterung (2) feste Halterung
(3) Rolle

- ➔ Prüfen, ob die Schmiermittelleitungen richtig befestigt sind.
- ➔ Die Oberfläche des Kragens der Siebtrommel an der Kontaktstelle mit den Rollen prüfen und bei Bedarf reinigen.
- ➔ Die Rollen auf gleichmäßigen Verschleiß und deren allgemeinen technischen Zustand prüfen.
- ⇒ Verschmutzte Rollen können blockieren und sich nicht drehen.
- ➔ Die Trommelabdeckung schließen.

5.3.18 KONTROLLE UND EINSTELLUNG DES TROMMELANTRIEBSRADES

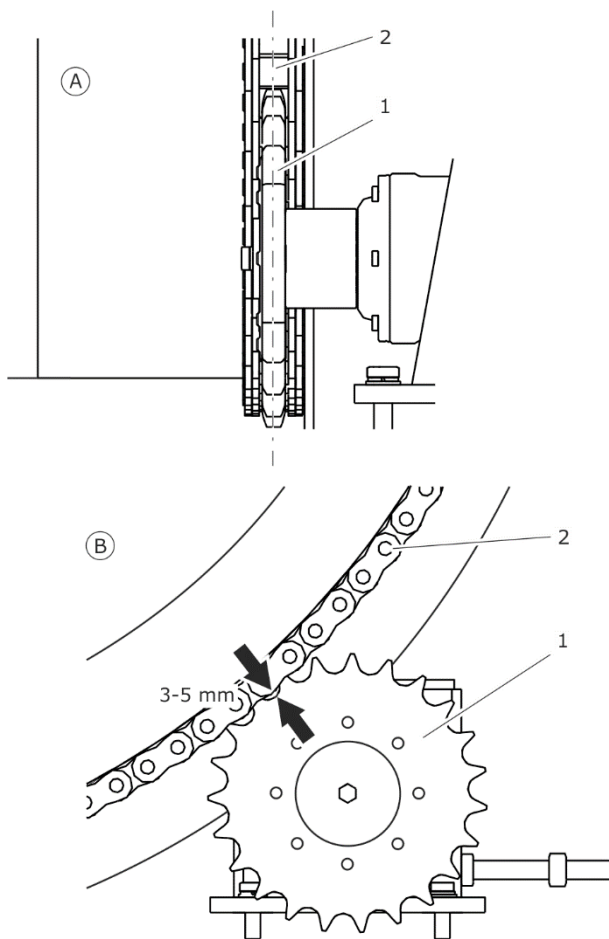


BILD. 5.27 Kontrolle der Position des Antriebsrades

(1) Antriebsrad (2) Kette

KONTROLLE DER AUSRICHTUNG DES ANTRIEBSRADES UND DER TROMMEL

- ➔ Die Ausrichtung des Antriebsrades gegenüber der Kette prüfen.
- ⇒ Das Antriebsrad muss symmetrisch gegenüber der Kette ausgerichtet sein – Ansicht (A).
- ⇒ Wenn die Ausrichtung nicht symmetrisch ist, muss die Ausrichtung der Trommel mithilfe der hinteren und vorderen Führungsrollen eingestellt werden.
- ➔ Das Spiel zwischen dem Antriebsrad und den Kettenrollen prüfen – Ansicht (B).

- ⇒ Das Spiel muss zwischen 3 - 5 mm betragen.
- ⇒ Wenn sich das Spiel nicht in dem angegebenen Bereich befindet, muss die Ausrichtung des Antriebsmotors eingestellt werden.

EINSTELLUNG DER TROMMEL

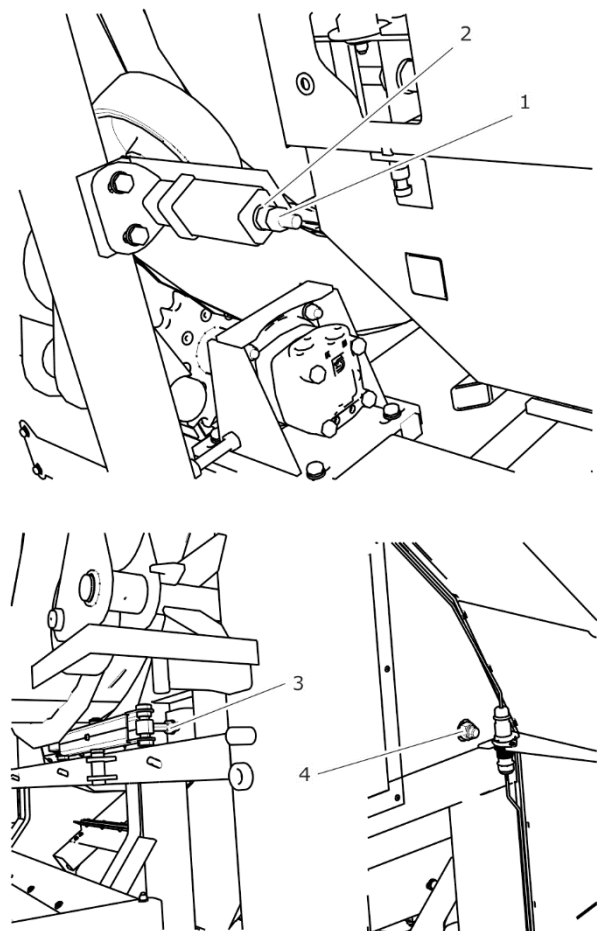


BILD. 5.28 Einstellung der Trommelausrichtung

(1) Mutter (2) Kontermutter
(3) Mutter (4) Einstellmutter

- ➔ Die Mutter (1) und Kontermutter (2) des vorderen Führungsrades lösen..
- ➔ Die Mutter (3) abschrauben.

- ➔ Die Mutter (4) anziehen, wenn die Trommel zu weit hinten liegt oder lösen, wenn sich die Trommel zu weit vorne befindet.
- ⇒ Eine volle Umdrehung der Mutter verschiebt die Trommel um 2 mm.
- ➔ Die Mutter (3) festziehen.
- ➔ Das vordere Führungsrad an den Kragen der Trommel heranschieben und die Kontermutter (2) festziehen, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist.
- ➔ Die Mutter (1) festziehen.
- ➔ Die Trommel einschalten und nach ein paar Umdrehungen die Trommel und den Motor anhalten und die Ausrichtung der Trommel erneut prüfen. Bei Bedarf die Einstellung der Trommel wiederholen.

EINSTELLUNG DER AUSRICHTUNG DES ANTRIEBSRADES

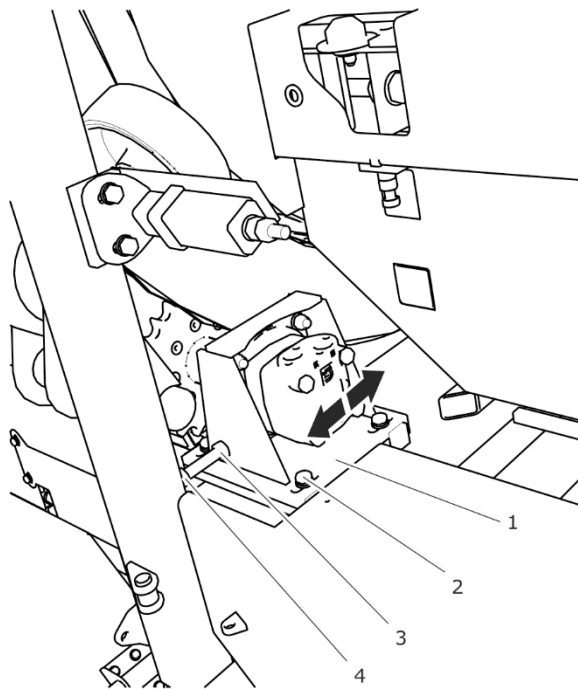


BILD. 5.29 *Einstellung der Ausrichtung des Antriebsrades*

- | | |
|--------------|--------------------|
| (1) Sockel | (2) Schraube |
| (3) Schraube | (4) Blockiermutter |

- ➔ Die Mutter (4) lösen,
- ➔ Die Schrauben (2) lösen.
- ➔ Durch Drehen der Schraube (3) den Trommelantrieb in die gewünschte Richtung verschieben und das Spiel zwischen Rad und Kette messen.
- ➔ Nachdem die richtige Einstellung erreicht ist, die Schraube (2) festziehen.
- ⇒ Sicherstellen, dass die Schraube (3) immer auf die Motorhalterung drückt.
- ➔ Die Blockiermutter (4) festziehen.
- ➔ Die Trommel einschalten und nach ein paar Umdrehungen die Trommel und den Motor anhalten und das Spiel erneut prüfen. Bei Bedarf die Einstellung der Trommel wiederholen.

5.3.19 KONTROLLE UND REINIGUNG DER BANDROLLEN

Jedes mal nach Beendigung der Arbeit oder nach 10 Betriebsstunden muss die Maschine angehalten werden und die Sauberkeit aller Transportbänder geprüft werden. Aufgrund der Unterschiedlichkeit des zu siebenden Materials muss die Reinigungsmethode für die Transportbänder selbst gewählt werden.

dem zur Verfügung stehendem Werkzeug entfernt werden.

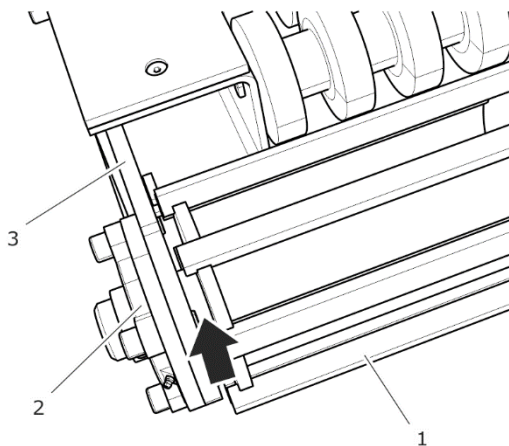
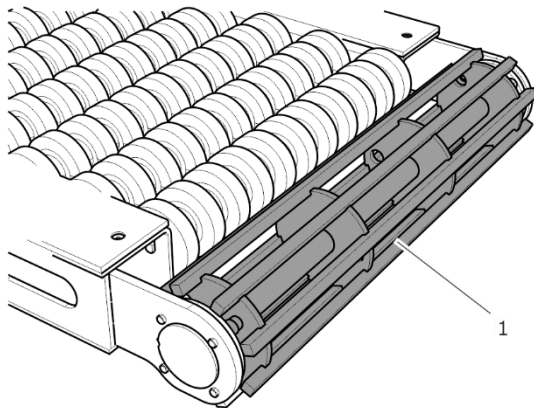


BILD. 5.30 Transportband des Beschickungstrichters – Kontrollpunkte

- (1) Umlenkrolle (2) Lager
(3) Halterung der Spannvorrichtung

Materialrückstände (insbesondere Asche) können sich unter Einwirkung von Feuchtigkeit verfestigen und harte und schwer zu entfernende Verkrustungen bilden, die sich in den Freiräumen ablagern. Material, dass sich zwischen der Rolle und dem Lager aufgewickelt hat muss sofort mit

ACHTUNG



Jedes mal nach Beendigung der Arbeit oder nach 10 Betriebsstunden muss die Maschine angehalten werden und die Sauberkeit aller Transportbänder geprüft werden.

Verschmutzte Rollen und Wellen sind die häufigste Ursache für Schäden an den Bändern und Lagern.

KONTROLLE DER SAUBERKEIT DER ROLLEN

- ➔ Das Befüllen des Beschickungstrichters einstellen. Warten, bis die Maschine den Siebvorgang beendet hat. Den Motor der Siebmaschine abstellen und den Schlüssel aus dem Zündschloss abziehen.
- ➔ Die Rollen aller Transportbänder auf Sauberkeit prüfen. Insbesondere auf die gelöcherten Rollen des Transportbandes im Beschickungstrichter achten, da diese am anfälligsten für Verschmutzungen sind.
- ➔ Den Raum zwischen Rolle und Lager (siehe Pfeil) prüfen.

Im Extremfall kann ein Ausbau des Transportbandes erforderlich sein. Die gelöcherte Antriebsrolle des Förderbandes im Beschickungstrichter kann nach dem Herausfahren des Beschickungstrichters mithilfe des Hydraulikzylinders gereinigt werden – siehe Kapitel **AUSWECHSELUNG DER TROMMEL**.

**ACHTUNG**

*Die Sauberkeit der Transportbänder
der Maschine, insbesondere des
Transportbandes im
Besickungstrichter, muss
regelmäßig kontrolliert werden.*

5.3.20 KONTROLLE DER DICHTIGKEIT DER HYDRAULIKANLAGE



HINWEIS

Während des normalen Betriebs der Siebmaschine muss die Hydraulikanlage nicht entlüftet werden.

- ➔ Die Siebmaschine für die Inspektion vorbereiten. Die Anschlussstellen der Leitungen, Gehäuse und Dichtungen der Hydraulikzylinder sowie die Pumpengehäuse und Motoren säubern.
- ➔ Den Verbrennungsmotor starten und anschließend alle Transportbänder in Betrieb nehmen sowie da seitliche und hintere Transportband ein- und ausklappen.
- ➔ Den Motor des Schleppers abschalten und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.
- ➔ Die Maschine auf Dichtheit der Installation prüfen.

Die Hydraulikanlage muss vollkommen dicht sein. Falls Undichtheiten an den Dichtungen der Pumpen oder Hydraulikzylinder auftreten, müssen diese Dichtungen ausgewechselt werden. Wenn die Undichtheiten an den Verbindungen auftreten, kann versucht werden, die Verbindungen nachzuziehen. Die Anzugsmomente der Hydraulikleitungen sind in der Tabelle (5.3) aufgeführt. Wenn die Undichtheiten an den

Anschlussstellen nicht beseitigt werden konnten, müssen die Leitung, der Anschluss und die Dichtung (je nach Ort der Undichtigkeit) ausgewechselt werden. Hydrauliköl kann ebenfalls an den Gummileitungen aufgrund von Rissen oder Durchrieb austreten. Solch eine Leitung muss durch eine neue ersetzt werden.



ACHTUNG

Der Betrieb der Siebmaschine mit defekter Hydraulikanlage ist verboten.

TABELLE 5.3 *Anzugsmomente der Anschlüsse für die Hydraulikleitungen*

Leitungsdurchmesser DN	Anzugsmoment [Nm]
6	30÷50
8	30÷50
10	50÷70
13	50÷70
16	70÷100
20	70÷100
25	100÷150
32	150÷200

5.3.21 AUSWECHSELN DER HYDRAULIKLEITUNGEN

Alle Hydraulikleitungen aus Gummi sind unabhängig von ihrem technischen Zustand alle vier Jahre auszutauschen. Dies muss von einer qualifizierten Werkstatt durchgeführt werden.

Informationen bezüglich der Hydraulikleitungen befinden sich im Ersatzteilkatalog.

Die Anzugsmomente der Hydraulikleitungen sind in der Tabelle (5.3) aufgeführt.



ACHTUNG

Die elastischen Hydraulikleitungen müssen aufgrund ihrer Betriebsbedingungen und des Materials (Alterung, hoher Druck, wechselnde Belastungen) alle 4 Jahre ausgewechselt werden.

5.3.22 AUSWECHSELUNG DES HYDRAULIKÖLS

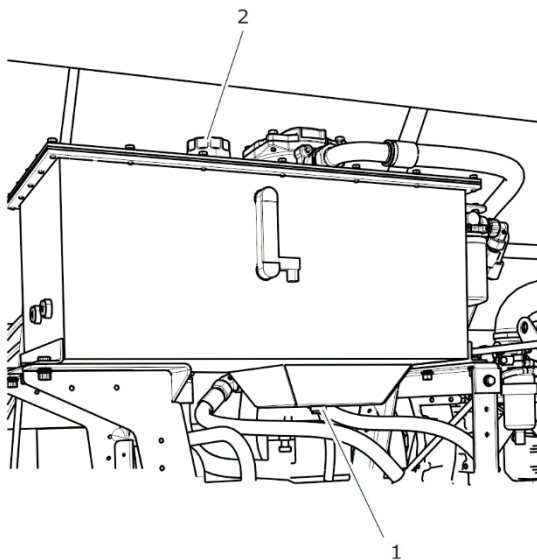


BILD. 5.31 *Hydrauliköltank*

(1) Ablassschraube (2) Tankverschluss

- ➔ Einen Behälter für das verbrauchte Öl (ca. 100 l) vorbereiten.
- ➔ Die rechte Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Den Tankverschluss (2) öffnen und anschließend die Ablassschraube (1) öffnen und das Öl in den Behälter ablaufen lassen.
- ➔ Eine neue Dichtung auf die Ablassschraube auflegen und die Ablassschraube (1) festziehen.

- ➔ Den Ölfilter wechseln.
- ➔ Den Siebfilter (unter dem Tankverschluss) herausziehen und mit Druckluft durchblasen.
- ➔ Den Siebfilter einsetzen und frisches Öl bis zum maximalen Füllstand einfüllen.
- ➔ Die Dichtung des Tankverschlusses prüfen und die Entlüftungsöffnungen im Verschluss auf Verstopfungen prüfen. Den Verschluss zuschrauben.
- ➔ Das verbrauchte Öl in Übereinstimmung mit den vor Ort geltenden Vorschriften entsorgen.



HINWEIS

Informationen bezüglich des empfohlenen Hydrauliköls finden Sie im Kapitel BETRIEBSSTOFFE.

5.3.23 AUSWECHSELUNG DES ÖLFILTERS

AUSWECHSELUNG DES SAUGFILTERS AM RÜCKLAUF

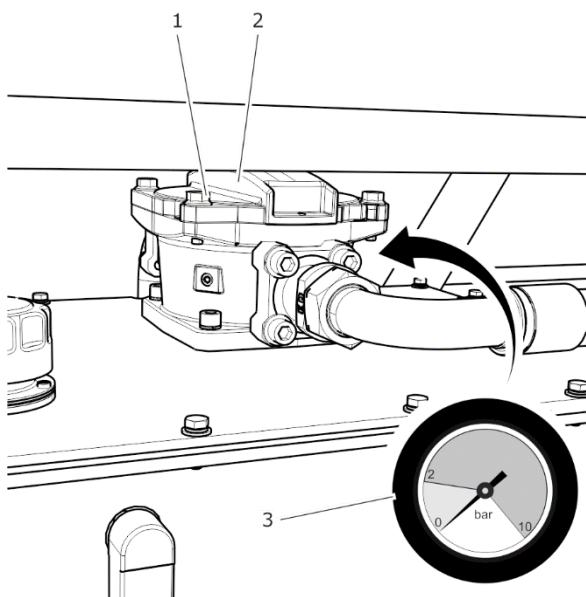


BILD. 5.32 Saugfilter am Ölrücklauf

(1) Schraube (2) Abdeckung

(3) Verschmutzungsanzeige

- ➔ Den Motorrahmen entsichern und den Motorrahmen herausziehen.
- ➔ Den Bereich um die Filterabdeckung reinigen.
- ➔ Die vier Schrauben in der Filterabdeckung (2) herausschrauben.
- ➔ Die Abdeckung (2) entfernen.
- ➔ Den Filtereinsatz herausziehen.
- ➔ Einen neuen Filtereinsatz einsetzen und die Dichtung der Abdeckung prüfen.
- ➔ Die Abdeckung aufsetzen und mit den 4 Schrauben befestigen.
- ➔ Nach dem Starten des Motors prüfen, ob die Verschmutzungsanzeige (3) funktioniert.

Nummer des Filtereinsatzes: 0300 RK 010

AUSWECHSELUNG DES NEBENFILTEREINSATZES

- ➔ Das Filtergehäuse reinigen.
- ➔ Den Filtereinsatz (1) mithilfe eines Schlüssels herausschrauben.
- ➔ Die Dichtung des neuen Filtereinsatzes prüfen.
- ➔ Die Kontaktfläche zwischen Filtereinsatz und Gehäuse reinigen.
- ➔ Den neuen Filtereinsatz einschrauben.
- ➔ Nach dem Starten des Motors prüfen, ob die Verschmutzungsanzeige (2) des Filters funktioniert.

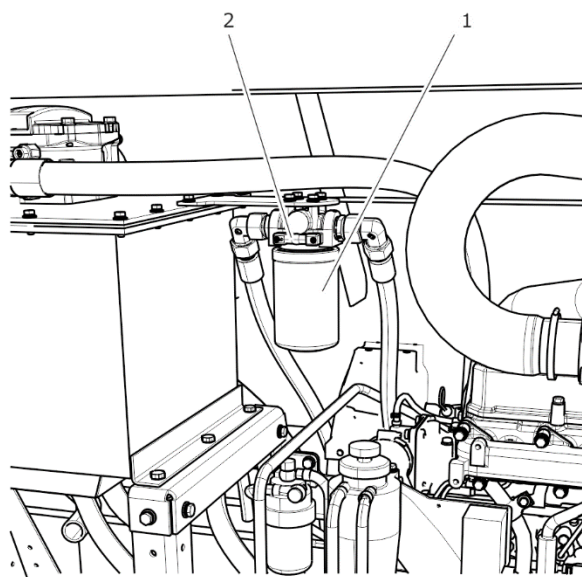


BILD. 5.33 Nebenölfilter

(1) Filtereinsatz (2) Verschmutzungsanzeige

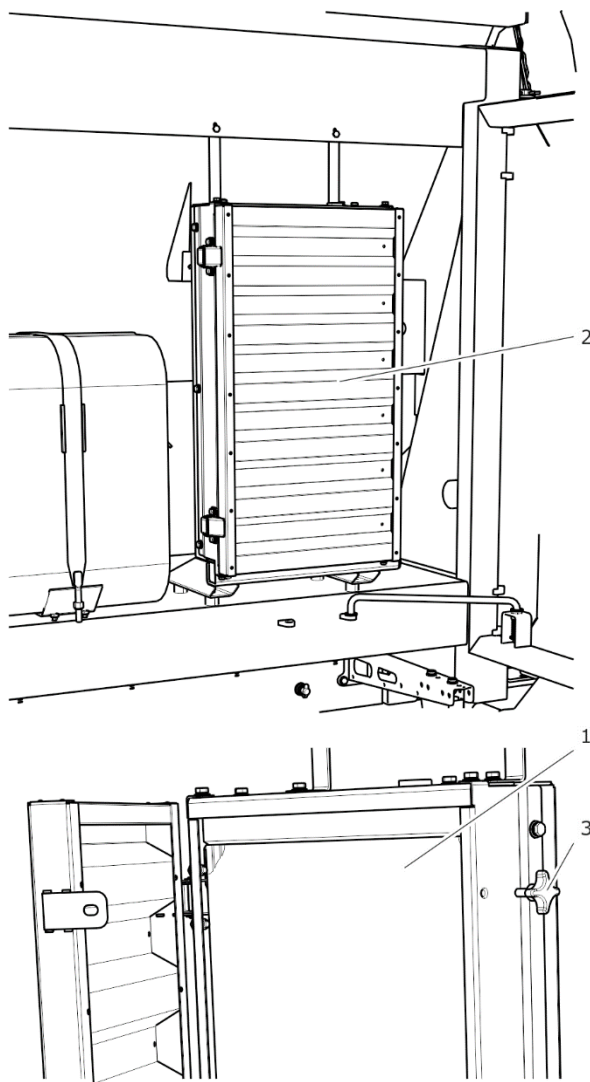
Nummer des Filtereinsatzes: CSD 050 0 A10

ACHTUNG



Vor dem Einbau des Filtereinsatzes muss sein technischer Zustand geprüft werden. Beschädigte Elemente sind nicht für den Einsatz geeignet.

5.3.24 REINIGUNG UND KONTROLLE DES ÖLKÜHLERS



Aufgrund der schwierigen Arbeitsbedingungen des Kühlsystems (Kühler kann schnell verschmutzen) kann der Wärmeaustausch am Kühler stark beeinträchtigt werden. Deshalb müssen der Kühler (1) und die Abdeckung (2) regelmäßig auf Sauberkeit geprüft werden. Falls erforderlich, müssen beide Elemente mit Druckluft durchgeblasen werden.

- ➔ Die linke Motorraumabdeckung öffnen und mithilfe der Sperre sichern.
- ➔ Die beiden Schrauben (3) und die Abdeckung (2) herausrauben und die Kühlerabdeckung öffnen.
- ➔ Den Kühler und die Abdeckung mit Druckluft von innen nach außen (in umgekehrter Durchströmungsrichtung) durchblasen.
- ➔ Die Motorraumabdeckung schließen.



ACHTUNG

Vor dem Beginn der Arbeiten den Motor abstellen und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.

BILD. 5.34 *Hydraulikölkühler*

(1) Kühler (2) Abdeckung

(3) Schraube

5.3.25 KONTROLLE DER DICHTIGKEIT DER DRUCKLUFTANLAGE

**ACHTUNG**

Das Ankuppeln und Schleppen der Siebmaschine mit nicht funktionstüchtiger Bremsanlage ist verboten.

- ➔ Die Siebmaschine an die Zugmaschine ankuppeln. Den Anhänger und den Schlepper auf ebenen Boden abstellen.
- ➔ Die Siebmaschine gegen Wegrollen durch Unterlegen von Keilen unter die Räder sichern. Die Zugmaschine und die Siebmaschine mithilfe der Feststellbremse sichern.
- ➔ Den Motor des Schleppers einschalten und den Druckluftbehälter der Bremsanlage füllen. Den Motor des Schleppers abschalten.
- ➔ Die Elemente des Systems bei unbetätigtem Bremspedal im Schlepper kontrollieren.
- ➔ Insbesondere die Leitungsverbindungen und Bremszylinder prüfen.
- ➔ Die Kontrolle des Systems bei betätigtem Bremspedal im Schlepper wiederholen.

Wenn Undichtigkeiten vorliegen, tritt die komprimierte Luft an den Leckagen mit einem charakteristischen Zischen aus. Die Dichtigkeit des Systems kann auch geprüft werden, indem die Teile mit Spülmittel oder einem anderen Schaumbildenden Mittel benetzt werden, die nicht aggressiv auf die Elemente der Anlage wirken. Es wird empfohlen, die im Handel verfügbaren Mittel zum Aufspüren von Undichtigkeiten zu verwenden. Beschädigte Elemente sind gegen neue auszuwechseln oder zu reparieren. Wenn die Undichtigkeiten an Verbindungselementen auftreten, kann der Benutzer diese Anschlüsse selbst nachziehen. Wenn weiterhin Luft austritt, sind die Anschlusselemente oder Dichtungen durch neue zu ersetzen.

Bei der Dichtigkeitskontrolle ist zusätzlich auf den technischen Zustand und die Sauberkeit der Systemelemente achten. Der Kontakt der Druckluftleitungen mit Ölen, Schmierstoffen, Benzin etc. kann zu ihrer Beschädigung führen und ihren Alterungsprozess beschleunigen. Verbogene, verformte, angerissene oder durchgescheuerte Leitungen müssen ausgetauscht werden.

5.3.26 REINIGUNG DER LUFTFILER UND KONTROLLE DER ANSCHLÜSSE

Die Filtereinsätze können mehrmals verwendet werden und brauchen nicht gewechselt werden, solange sie nicht mechanisch beschädigt sind.

- ➔ Die Druckluftleitung druckfrei machen.
- ⇒ Die Leitung kann durch Drücken des Druckknopfes am Druckluftanschluss bis zum Anschlag druckfrei gemacht werden.
- ➔ Die Abdeckung (2) um 90° nach links drehen.
- ➔ Den Filtereinsatz herausnehmen.
- ➔ Den Filtereinsatz auswaschen und das Innere des Gehäuses mit Druckluft ausblasen.
- ➔ Den Filtereinsatz einsetzen und die Abdeckung (2) aufsetzen.
- ➔ Den technischen Zustand der Dichtungen (3) und der Abdeckungen (4) prüfen.

Ein beschädigter Anschluss muss ausgetauscht werden. Beschädigte Deckel oder Dichtungen sind durch neue zu ersetzen. Der Kontakt der Dichtungen in den Pneumatikanschlüssen mit Ölen, Schmierstoffen, Benzin etc. kann ihre Beschädigung verursachen und ihren Alterungsprozess beschleunigen.

Wenn die Siebmaschine von der Zugmaschine abgekuppelt wird, sind die Anschlüsse durch Schutzkappen zu sichern oder in die dafür vorgesehenen Bliddosen einzulegen. Vor dem Winter wird empfohlen, die Dichtung mithilfe eines

geeigneten Mittels zu konservieren (z. B. Silikonschmierstoffe für Gummielmente).

Jeweils vor dem Ankuppeln des Anhängers sind der technische Zustand und die Sauberkeit der Anschlüsse und Anschlussbuchsen an der Zugmaschine zu kontrollieren. Bei Bedarf Buchsen des Schleppers reinigen oder reparieren.

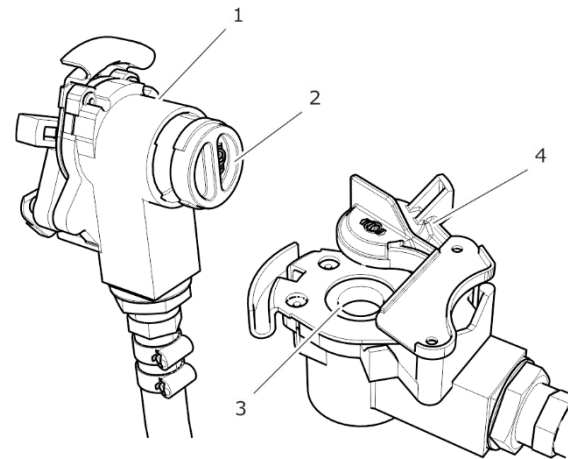


BILD. 5.35 Druckluftanschlüsse mit Luftfilter

(1) Gehäuse

(2) Abdeckung

(3) Dichtung

(4) Schutzabdeckung



GEFAHR

Defekte und verschmutzte Anschlüsse der Siebmaschine können die Ursache für Funktionsstörungen des Bremssystems sein.

5.3.27 ENTWÄSSERUNG DES DRUCKLUFTBEHÄLTERS UND REINIGUNG DES ENTWÄSSERUNGSVENTILS

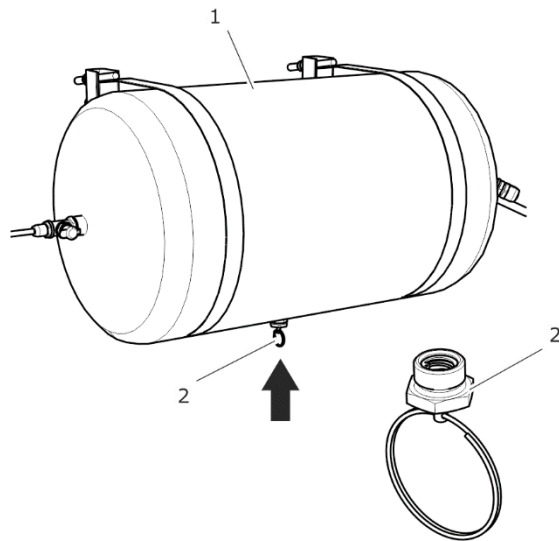


BILD. 5.36 Druckluftbehälter

(1) Druckluftbehälter, (2) Entwässerungsventil

ENTWÄSSERN DES DRUCKLUFTBEHÄLTERS

- ➔ Der Bolzen des Entwässerungsventils (2), das sich am Unterteil des Behälters (1) befindet herauszuziehen.
- ⇒ Die Druckluft im Behälter bewirkt das Ausblasen des Kondenswassers.
- ➔ Nach dem Loslassen des Hebels sollte sich das Ventil automatisch schließen und den Luftaustritt aus dem Behälter beenden.

Wenn der Bolzen des Entwässerungsventils in seine Ursprungslage nicht zurückschlägt, soll das gesamte Entwässerungsventil ausgeschraubt, gereinigt oder durch ein neues ersetzt werden.

REINIGUNG DES ENTWÄSSERUNGSPROFILS



GEFAHR

Vor dem Ausbau des Entwässerungsventils den Druckluftbehälter druckfrei machen.

- ➔ Den Druckluftbehälter völlig druckfrei machen.
- ⇒ Der Behälter kann durch Drücken des Hebels am Entwässerungsventil druckfrei gemacht werden.

Das Entwässerungsventil herausschrauben.

Das Ventil reinigen und mit Druckluft durchblasen.

Den Zustand der Feder und des Ventilhebels prüfen und falls erforderlich, das Ventil auswechseln.

Das Ventil einschrauben, die Druckluftbehälter mit Luft füllen und die Dichtigkeit des Behälters prüfen.

5.3.28 KONTROLLE DES LAGERSPIELS AN DER FAHRACHSE

VORBEREITUNGSTÄTIGKEITEN

- ➔ Die Siebmaschine an den Schlepper oder die Zugmaschine anschließen.
- ➔ Den Schlepper mithilfe der Feststellbremse sichern.
- ➔ Die Siebmaschine auf einem festen, ebenen und stabilen Untergrund aufstellen.
- ➔ Den Schlepper auf Geradeausfahrt stellen.
- ➔ Unter das nicht angehobene Rad müssen Radkeile gelegt werden. Sicherstellen, dass die Streumaschine während der Prüfung nicht wegrollen kann.
- ➔ Das sich auf der gegenüberliegenden Seite der Keile befindende Rad anheben.
- ➔ Der Heber muss an der mit dem Pfeil gekennzeichneten Stelle angesetzt werden. Der Fahrzeugheber muss für das Eigengewicht des Anhängers geeignet sein.

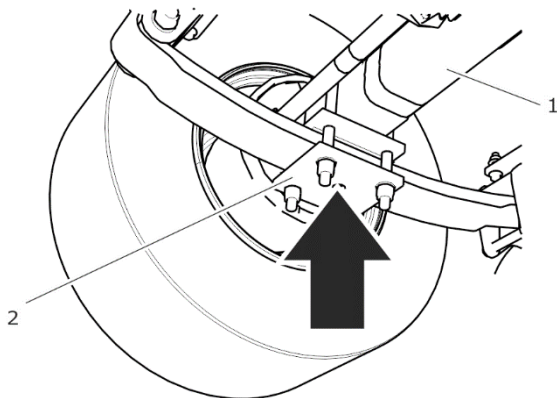


BILD. 5.37 Empfohlene Ansetzpunkte für den Fahrzeugheber

(1) Fahrachse, (2) Blattfedereinspannplatte

KONTROLLE DES LAGERSPIELS AN DER FAHRACHSE

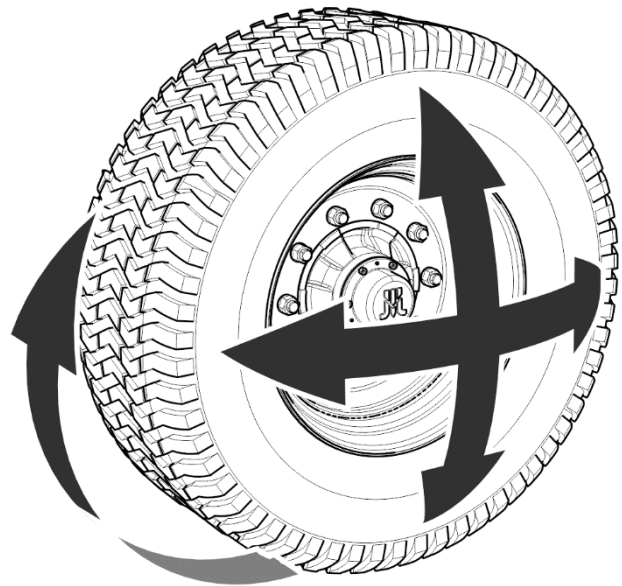


BILD. 5.38 Kontrolle des Spiels

GEFAHR

Einen für das Gewicht der Siebmaschine geeigneten Fahrzeugheber verwenden. Den Fahrzeugheber auf einem festen und stabilen Untergrund aufstellen.

Die angehobene Maschine muss zusätzlich mithilfe von bezüglich der Höhe und Tragkraft geeigneten Stützen abgestützt werden. Die Siebmaschine darf nicht mithilfe von spröden Elementen (Ziegel, Holzziegel, usw.) abgestützt werden.



Vor dem Arbeitsbeginn soll man sich mit dem Inhalt der Bedienungsanleitung des Fahrzeughebers vertraut machen und die enthaltenen Hinweise des Herstellers beachten.

Der Fahrzeugheber muss stabil am Boden sowie an der Fahrachse gestützt werden.

Sicherstellen, dass die Siebmaschine bei der Kontrolle des Spiels der Lager der Fahrachse nicht wegrollt.

- ➔ Durch langsames Drehen der Räder in beide Richtungen prüfen, ob die Bewegung flüssig verläuft und ob Widerstände und Stockungen auftreten.
- ➔ Das Rad in eine schnelle Drehbewegung versetzen und prüfen, ob ungewöhnliche Geräusche zu hören sind.
- ➔ Das Rad oben und unten festhalten und versuchen das Spiel zu erfühlen.
- ⇒ Es kann ein Hebel verwendet werden, der unter das Rad unterlegt wird, wobei sich das andere Ende auf den Boden stützt.
- ➔ Den Wagenheber herablassen und die Kontrollschritte für die restlichen Räder wiederholen.

Ungewöhnliche Geräusche aus dem Lager können ein Anzeichen für übermäßigen Verschleiß, Verschmutzung oder Beschädigung sein. In solch einem Fall muss das Lager zusammen mit den Dichtungsringen ausgetauscht (wenn sie sich nicht mehr für einen weiteren Betrieb eignen), gereinigt und neu geschmiert werden.

Den technischen Zustand der Nabenabdeckungen prüfen und bei Bedarf durch neue ersetzen. Die Kontrolle der Radlager der Siebmaschine kann nur dann durchgeführt werden, wenn die Maschine an die Zugmaschine angekuppelt ist. Die Maschine darf nicht beladen sein.

HINWEIS



Durch beschädigte oder fehlende Nabenabdeckungen können Schmutz und Feuchtigkeit in die Nabe eindringen, was zu einem viel schnelleren Verschleiß der Lager und Nabendichtungen führt.

Die Lebensdauer der Lager hängt von den Betriebsbedingungen der Siebmaschine, der Fahrgeschwindigkeit sowie Schmierbedingungen ab.

Wenn ein fühlbares Lagerspiel vorhanden ist, muss eine Einstellung der Lager vorgenommen werden.

5.3.29 EINSTELLUNG DES LAGERSPIELS AN DER FAHRACHSE

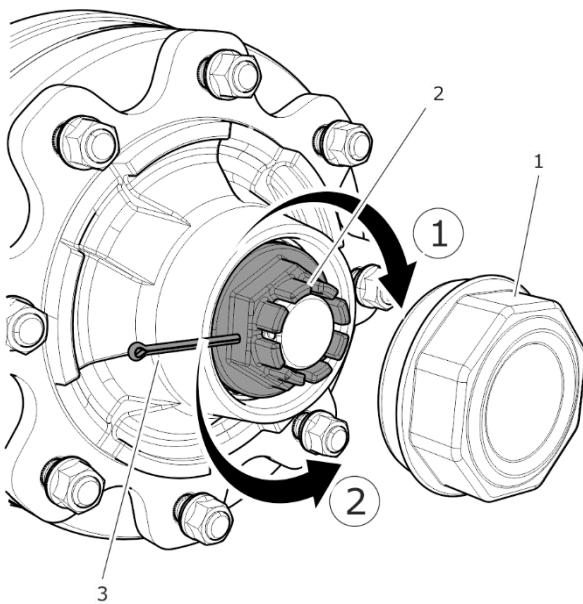


BILD. 5.39 *Einstellung des Spiels*

(1) Nabenabdeckung, (2) Kronenmutter

(3) Splint

Das Rad muss sich störungsfrei und ohne spürbaren Widerstand drehen lassen. Die Einstellung des Lagerspiels darf ausschließlich nur dann durchgeführt werden, wenn die Siebmaschine nicht beladen und an den Schlepper angekuppelt ist.

- ➔ Sicherstellen, dass die Siebmaschine richtig gesichert ist und beiden Einstellarbeiten nicht wegrollen kann.

- ➔ Das Nabengehäuse (1) abnehmen.
- ➔ Den Sicherungssplint (3) der Kronenmutter (2) herausziehen.
- ➔ Um das Spiel zu beseitigen, die Kronenmutter anziehen (Rechtsgewinde).
- ⇒ Das Rad muss sich mit gewissem Widerstand drehen lassen.
- ➔ Die Mutter lösen, bis der Reibungswiderstand sich verringert und das Rad sich flüssig drehen lässt. Die Mutter drehen, bis sich die nächste Nut der Mutter mit dem Loch im Zapfen der Fahrachse deckt.
- ⇒ Die Mutter darf nicht zu stark angezogen werden. Es wird empfohlen keinen zu starken Druck aufzubauen, da sich sonst Betriebsbedingungen der Lager verschlechtern.
- ➔ Die Kronenmutter mit dem Splint sichern und die Nabenabdeckung aufsetzen.
- ➔ Mit einem Gummi- oder Holzhammer leicht gegen die Nabe schlagen.

5.3.30 RADMUTTERN NACHZIEHEN, RÄDERMONTAGE UND DEMONTAGE

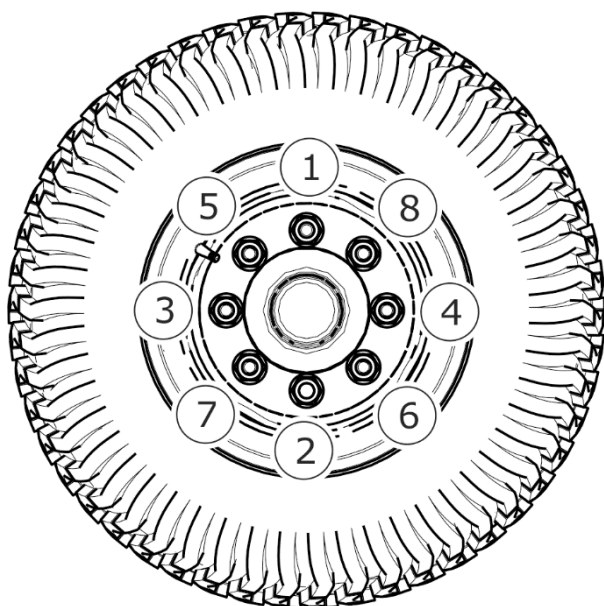


BILD. 5.40 Reihenfolge für das Lösen und Anziehen der Muttern.

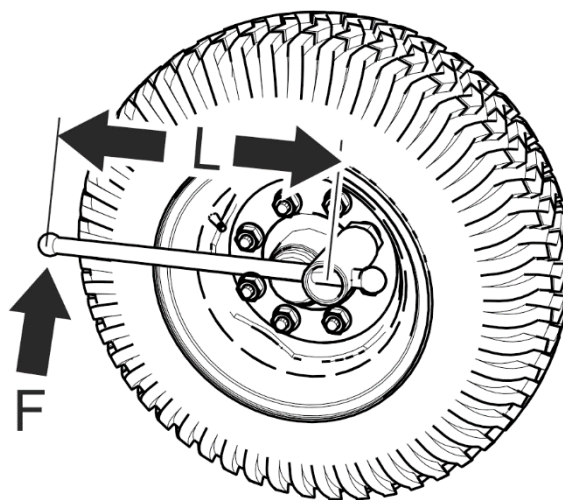
AUSBAU DES RADS

- ➔ Unter das Rad, das nicht demontiert wird die Keile unterlegen.
- ➔ Sicherstellen, dass die Siebmaschine richtig gesichert ist und beim Ausbau des Rads nicht wegrollen kann.
- ➔ Die Radmutter in der in der Abbildung weiter oben angegebenen Reihenfolge lösen.
- ➔ Den Fahrzeugheber unterlegen und die Siebmaschine anheben.
- ➔ Das Rad ausbauen.

EINBAUEN DES RADS

- ➔ Den Radzapfen der Fahrachse und die Muttern reinigen.
- ⇒ Das Gewinde der Mutter und des Radzapfens nicht schmieren.
- ➔ Den technischen Zustand der Nabenabdeckung prüfen und bei Bedarf durch eine neue ersetzen.

- ➔ Das Rad auf die Nabe setzen und die Muttern so anziehen, dass die Felge genau an der Nabe anliegt.
- ➔ Die Siebmaschine herunterlassen und die Muttern mit dem angegebenen Moment und in der angegebenen Reihenfolge anziehen.



M20x1.5 415-450 Nm

BILD. 5.41 Methode zum Festziehen

(F) – Gewicht der das Rad festziehenden Person

(L) - Hebellänge des Schlüssels

ANZIEHEN DER MUTTERN

ACHTUNG



Die Radmutter dürfen nicht mit Schlagschraubern angezogen werden, da die Gefahr der Überschreitung des zulässigen Anzugsmoments besteht, was zu einem Gewindebruch oder einem Abreißen des Radzapfens führen kann.

Die größte Genauigkeit wird mithilfe eines Drehmomentschlüssels erreicht. Vor dem Anziehen der Radmutter ist sicherzustellen, dass das richtige Anzugsmoment eingestellt wurde.

Die Muttern müssen schrittweise über Kreuz mit einem Drehmomentschlüssel angezogen werden (in mehreren Etappen, bis das erforderliche

Anzugsmoment erreicht ist). Falls kein Drehmomentschlüssel vorhanden ist, kann ein normaler Schlüssel verwendet werden. Die Länge des Hebelarms (L) muss auf das Gewicht der Person (F) abgestimmt werden, die die Muttern anzieht. Es ist zu berücksichtigen, dass diese Methode des Anziehens nicht so genau ist, wie das Anziehen mit einem Drehmomentschlüssel.

**HINWEIS**

Wenn das Rad ausgebaut wurde, müssen alle Kontrollintervalle für das Nachziehen der Muttern gemäß Tabelle (5.1) wiederholt werden.

TABELLE 5.4 Wahl der Länge des Hebelarms des Schlüssels

ANZUGSMOMENT DES RADES [Nm]	KÖRPERGEWICHT (F) [kg]	LÄNGE DES HEBELARMS (L) [m]
415÷450	90	0.46÷0.50
	85	0.48÷0.53
	80	0.52÷0.56
	75	0.53÷0.60
	70	0.59÷0.64

5.3.31 KONTROLLE DES REIFENDRUCKS, BEURTEILUNG DES TECHNISCHEN ZUSTANDS DER BEREIFUNG UND DER STAHLFELGEN



HINWEIS

Der Reifendruck ist auf dem Hinweisschild an der Felge oder am Rahmen über dem Rad der Siebmaschine angegeben.

Der Reifendruck muss immer nach einem Reifenwechsel und gemäß den Richtlinien in Tabelle (5.1) durchgeführt werden. Im Falle eines intensiven Betriebs wird empfohlen, den Reifendruck öfter zu kontrollieren. Die Prüfung des Reifendrucks muss bei unbeladener Siebmaschine erfolgen. Die Kontrolle muss vor Fahrtbeginn bei kalten Reifen oder nach einem längeren Stillstand der Streumaschine durchgeführt werden.

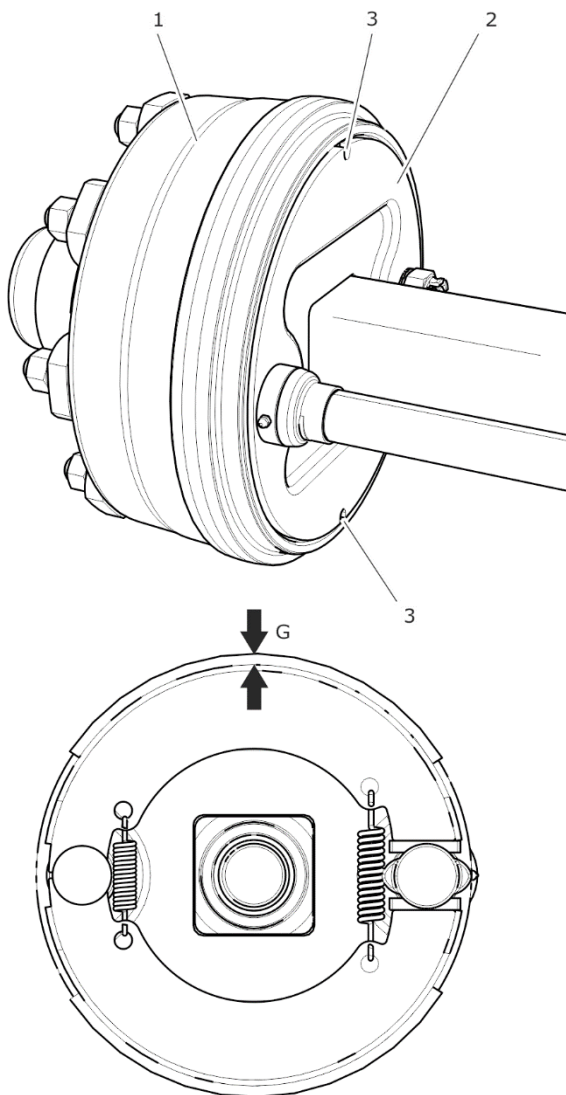


GEFAHR

Beschädigte Reifen oder Felgen können ernsthafte Unfälle verursachen.

Bei der Kontrolle des Reifendrucks muss auch der technische Zustand der Felgen und Reifen kontrolliert werden. Insbesondere sind die Reifenschultern und das Reifenprofil genau zu prüfen. Bei Beschädigungen am Reifen einen Reifendienst aufsuchen und klären, ob der Reifen ersetzt werden muss. Die Felgen müssen auf Verformungen, Risse, Risse an den Schweißnähten und Korrosion, insbesondere im Bereich der Schweißnähte sowie an den Kontaktstellen mit dem Reifen, kontrolliert werden.

5.3.32 KONTROLLE DER DICKE DES BREMSBELAGS,



Bei der Nutzung der Siebmaschine unterliegen die Bremsbeläge der Trommelbremsen Verschleiß. In solch einem Fall müssen die kompletten Bremsbacken gegen neue ausgetauscht werden. Eine zu starke Abnutzung der Bremsbacke liegt dann vor, wenn die Dicke der Bremsbeläge den Grenzwert unterschritten hat, was sich durch einen längeren Weg der Kolbenstange des Zylinders bemerkbar macht. Die Bewertung des Zustands der Bremsbeläge muss durch die Kontrollöffnungen (3) durchgeführt werden.



HINWEIS

Die minimale Dicke der Bremsbackenbeläge beträgt 2 mm.

BILD. 5.42 Kontrolle der Bremsbeläge

(1) Bremstrommel (2) Scheibe

(3) Kontrollöffnungen (G) Dicke des Bremsbelags

5.3.33 REINIGUNG DER SIEBMASCHINE

- Die Siebmaschine muss nach Bedarf gereinigt werden. Insbesondere muss die Maschine vor dem Befahren von öffentlichen Straßen gereinigt werden. Bei Verwendung von Hochdruckwaschanlagen ist der Benutzer verpflichtet, sich mit der Funktion und Anweisungen für einen sicheren Umgang mit dem Gerät vertraut zu machen.
- Vor dem Waschen müssen, insofern möglich, die Reste des gesiebten Materials (insbesondere aus dem Beschickungstrichter, der Siebtrommel und von den Transportbändern) entfernt werden. Es empfiehlt sich, trockene Rückstände mit Druckluft zu entfernen.
- Zum Reinigen darf nur sauberes Wasser verwendet werden. Es dürfen Reinigungsmittel mit neutralem pH-Wert verwendet werden, die nicht aggressiv auf die Konstruktionselemente der Siebmaschine wirken.
- Die Verwendung von Hochdruckwaschanlagen erhöht die Wirksamkeit der Reinigung, es ist jedoch bei der Arbeit besondere Vorsicht geboten. Beim Waschen darf die Düse der Waschanlage nicht näher als 50 cm an die zu reinigende Fläche herangeführt werden.
- Die Wassertemperatur darf 55 °C nicht überschreiten.
- Den Wasserstrahl nicht direkt auf Teile der Installation und Ausrüstung d. h. auf Steuerventile, Bremskraftregler, Bremszylinder, Hydraulikzylinder, pneumatische, hydraulische und elektrische Anschlüsse, Lampen, elektrische Kontakte, Hinweis- und Warnungsaufkleber, Typenschild, Leitungsverbindungen, Schmierpunkte, Blattfedern, Bedienfelder, Not-Aus-Schalter usw. richten. Der hohe Druck des Wasserstrahls kann zu einer Beschädigung oder Korrosion dieser Elemente führen.
- Zur Reinigung und Pflege von Kunststoffflächen wird empfohlen, klares Wasser oder spezielle Reinigungsmittel zu verwenden.
- Keine organischen Lösungsmittel oder Mittel unbekannter Herkunft oder andere Substanzen verwenden, die die Beschädigung der Lack-, Gummi- oder Kunststoffflächen verursachen können. Es wird empfohlen, eine Probe auf einem nicht sichtbaren Teil der Fläche auszuführen.
- Verölt oder mit Schmiermittel gefettete Flächen müssen mit Extraktionsbenzin oder Entfettungsmitteln gereinigt und anschließend mit klarem Wasser und Reinigungsmittel abgewaschen werden. Die Hinweise des Reinigungsmittelherstellers beachten.
- Die Reinigungsmittel müssen in den Originalbehältern, eventuell in ausführlich gekennzeichneten Ersatzbehältern aufbewahrt werden. Die Mittel dürfen nicht in Behältern aufbewahrt werden, die für die Aufbewahrung von Nahrungsmitteln und Getränken bestimmt sind.
- Für die Sauberkeit der elastischen Leitungen und Dichtungen sorgen. Der Kunststoff, aus denen diese Elemente hergestellt wurden, können auf organische Substanzen und manche Reinigungsmittel empfindlich reagieren. Aufgrund einer lang anhaltenden Einwirkung verschiedener Substanzen wird der Alterungsprozess beschleunigt und das

Risiko einer Beschädigung erhöht. Es wird empfohlen, Elemente aus Gummi nach gründlicher Reinigung mithilfe spezieller Mittel zu pflegen.

GEFAHR

Die Gebrauchsanleitung der Reinigungs- und Pflegemittel genau durchlesen.

Beim Waschen mit Reinigungsmitteln muss geeignete Schutzkleidung sowie eine Schutzbrille getragen werden.

- Die Umweltschutzregeln beachten und die Siebmaschine nur an dafür bestimmten Stellen waschen.
- Das Waschen und Trocknen der Siebmaschine muss bei einer Umgebungstemperatur von über 0°C erfolgen.
- Die Federung muss mit einer harten Bürste gereinigt werden. Es empfiehlt sich, den Zwischenraum zwischen den einzelnen Blattfedern mit Druckluft auszublasen.
- Nach jedem Waschen der Siebmaschine muss die Maschine geschmiert werden. Bei einer zentralen Schmieranlage müssen 3 Schmierzyklen durchgeführt werden (der Schalter zum Einschalten der Pumpe befindet sich am Gehäuse der Schmierpumpe).
- Die Rollen der Transportbänder müssen vor dem Waschen mechanisch von den Ablagerungen befreit werden. Es muss besonders auf die Zapfen an den Lagern geachtet werden. Bei Bedarf diese Stellen reinigen.
- Die gelöcherten Rollen (Antriebs- und Umlenkrolle) des Transportbandes im Beschickungstrichter auf Sauberkeit prüfen. Im Bedarfsfall das Transportband ausbauen und reinigen.

5.3.34 SCHMIERUNG

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die Schmierung der Siebmaschine ist mit einer hand- oder fußbetätigten Fettpresse durchzuführen, die mit dem empfohlenen Schmierfett aufgefüllt sein muss. Vor dem Schmieren müssen, insofern möglich, das alte Schmierfett und andere Verunreinigungen entfernt werden. Nach Abschluss der Arbeiten muss überschüssiges Schmiermittel entfernt werden.

SCHMIEREN DER FAHRACHSEN

Die Auswechselung der Schmiere in den Nabenlagern der Fahrachse muss von einer qualifizierten Fachwerkstatt ausgeführt werden. Es muss die gesamte Nabe ausgebaut und das Lager sowie die Dichtungsringe herausgenommen werden. Nach gründlicher Reinigung sowie Sichtprüfung sind die geschmierten Elemente wieder einzubauen. Bei Bedarf sind Lager und Dichtungen gegen neue zu ersetzen. Die übrigen Elemente der Achse müssen geschmiert werden.

FEDERN

Vor dem Schmieren der Federn müssen diese von Verunreinigungen gereinigt und anschließend mit Druckluft ausgeblasen werden. Die Federn dürfen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden, das die Gefahr besteht, dass das Wasser in die Zwischenräume zwischen den Federn eindringt. Zum Schmieren dieser Stellen müssen allgemein erhältliche Schmiermittel in Sprayform verwendet werden, die über Schmier- und Korrosionsschutzeigenschaften verfügen. Es wird empfohlen, die Außenfläche mit einer sehr dünnen Schicht Lithium- oder Kalkschmiere zu schmieren. Zu diesem Zweck kann ebenfalls ein Silikonpräparat in Sprayform verwendet werden. Die Gleitflächen der Blattfedern und der Bolzen sind gemäß den in Tabelle (5.5) aufgeführten Hinweisen zu schmieren.

ZUGÖSE DER DEICHSEL,

Die Zugöse der Deichsel muss jedes Mal vor dem Ankuppeln der Siebmaschine an die Zugmaschine geschmiert werden. Aufgrund des Charakters der Belastung wird empfohlen, Schmiermittel für hochbelastete Teile mit Grafit- oder Molibdänzusatz zu verwenden.

TROMMELKETTE

Vor dem Schmieren wird empfohlen, die Kette von Resten alter Schmiere zu reinigen. Zum Reinigen werden Spezialpräparate oder Extraktionsbenzin empfohlen. Nach dem Reinigen muss kontrolliert werden, ob sich die Kettenrollen frei drehen und der Zwischenraum zwischen Kette und Trommel geprüft werden. Nach Beendigung der Inspektion die Kette schmieren.

SCHLÖSSER DER ABDECKUNGEN

Die Schlösser müssen gereinigt und mit Druckluft ausgeblasen werden. Es müssen alle beweglichen Elemente geschmiert werden.

HINWEIS



Auf der Zeichnung des Schmierplans ist die Anordnung der Schmierköpfe oder die eine Schmierung erfordernden Bereiche durch schwarze Pfeile gekennzeichnet.

ACHTUNG



Leere Schmierstoff- oder Ölverpackungen müssen gemäß den Anweisungen des Herstellers entsorgt werden.

TABELLE 5.5 *Schmierharmonogramm*

Lfd. Nr.	Schmierpunkt	Anzahl der Schmierpunkte	Schmiermittel	Häufigkeit
1	Nabenlager	12	A	24M
2	Spreiznockenhebel	4	A	3M
3	Gleitlager der Spreiznockenwelle	8	A	3M
4	Federn	4	C	1M
5	Schwingenbolzen	2	B	1M
6	Federungsbolzen	4	B	1M
7	Gleitflächen der Blattfedern	4	B	1M
8	Schlösser der Abdeckungen	10	D	3M
9	Bolzen der Abdeckungen	6	A	3M
10	Zugöse der Deichsel,	1	B	14T
11	Bolzen des Motorrahmens	2	A	3M
12	Stütze	1	A	6M
18	Halterungen der Hydraulikzylinder	10	A	3M
19	Trommelkette	1	B	10D

Perioden für Schmieren – M Monat, D – Tag

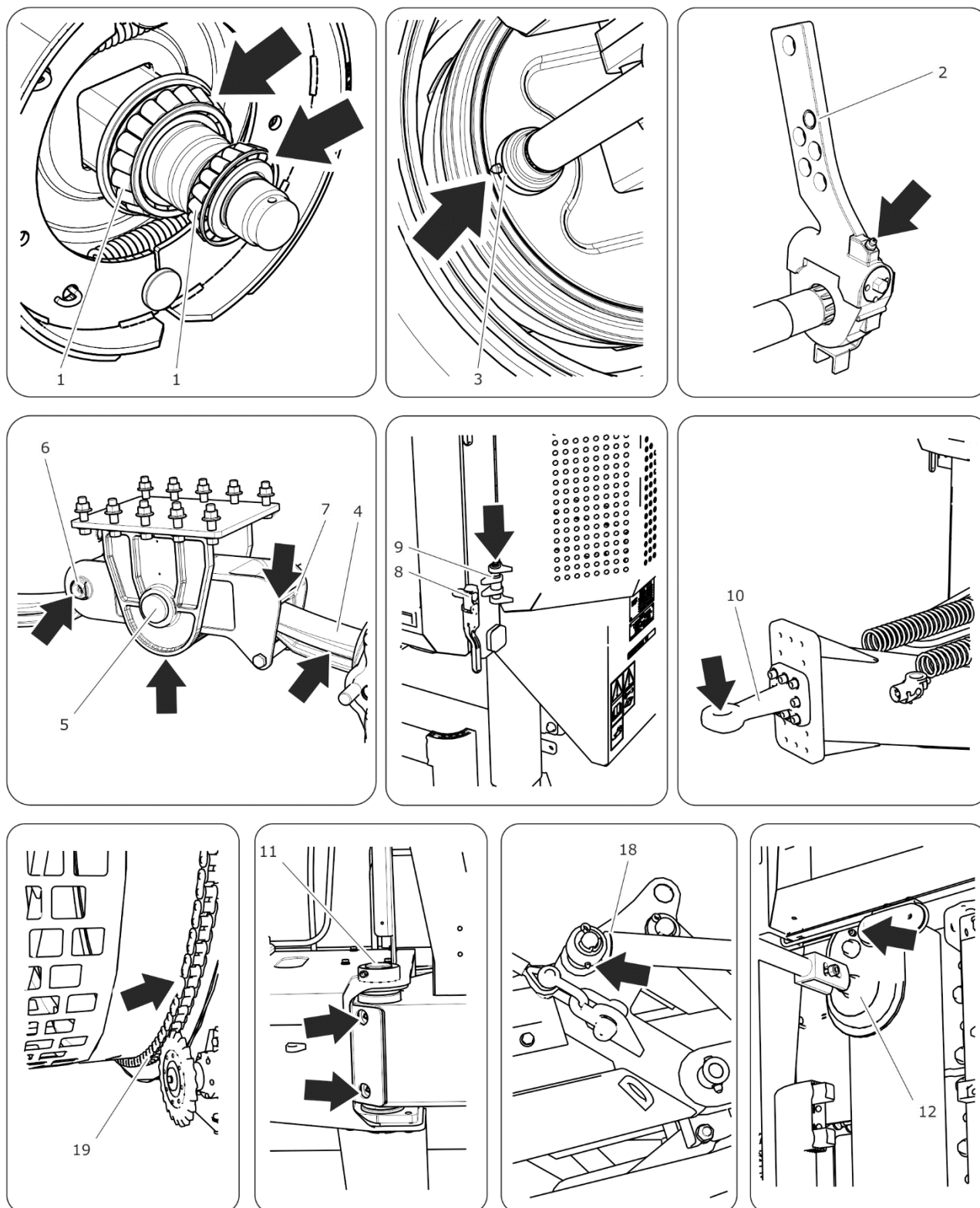


BILD. 5.43

Schmierstellen der Siebmaschine

TABELLE 5.6 *Empfohlene Schmiermittel*

Kennzeichnung aus Tabelle (5.5)	Beschreibung
A	Festes Maschinen-Schmiermittel mit allgemeiner Bestimmung (Lithium, Kalzium).
B	Festes Schmiermittel für stark beanspruchte Teile mit MOS2 oder Grafitanteil, Kettenfett
C	Korrosionsschutzspray mit Kriecheigenschaften
D	Gewöhnliches Maschinenöl, Schmierspray.



HINWEIS

Die übrigen Schmierpunkte bedürfen keiner Wartung (automatische Schmierung).

Die Pumpe der zentralen Schmieranlage kann durch Drücken des Schalters (1) eingeschaltet werden. Die Pumpe muss nach jedem Waschen der Siebmaschine von Hand eingeschaltet werden. Das Drücken des Schalters bewirkt die Ausführung eines Schmierzyklus.

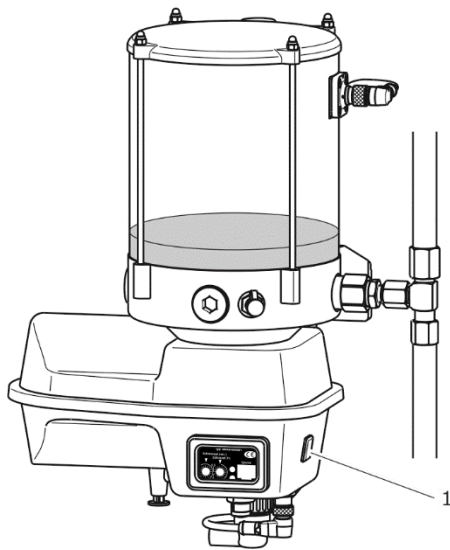


BILD. 5.44 *Pumpe der Zentralschmierung.*

(1) *Schalter*

5.3.35 PRÜFUNG DES ÖLSTANDS UND AUSWECHSELN DES GETRIEBEÖLS

- ➔ Die vordere Abdeckung des Beschickungstrichters öffnen.
- ➔ Den Ölstand im Getriebe prüfen.
- ⇒ Der Ölstand muss sich ungefähr in der Mitte des Schauglases (1) befinden.
- ➔ Falls der Ölstand zu niedrig ist, muss das Getriebe auf Dichtheit geprüft werden.
- ⇒ Wenn ein starker Ölverlust auftritt und häufig Öl nachgefüllt werden muss, muss das Getriebe repariert werden.

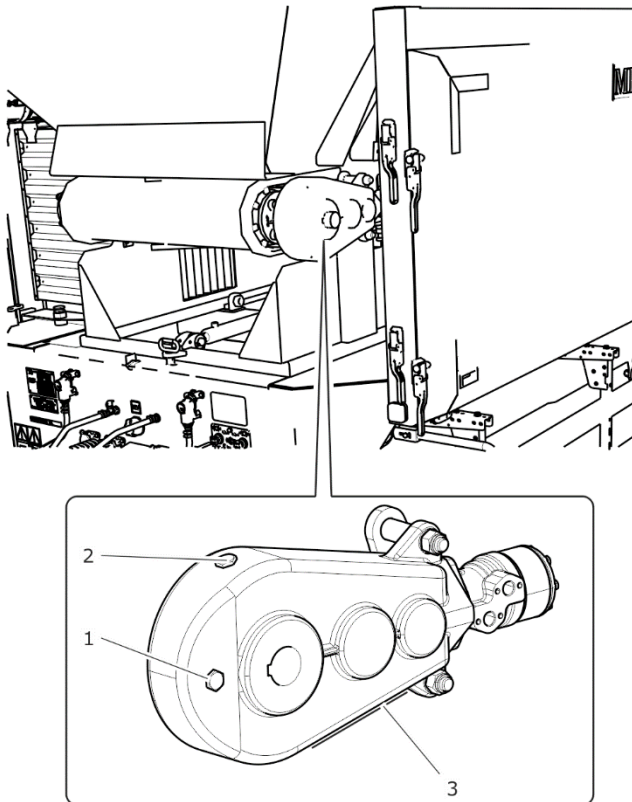


BILD. 5.45 Reduktionsgetriebe

(1) Schauglas

(2) Verschluss

(3) Abdeckung

- ➔ Vor dem Nachfüllen den Verschluss (2) entfernen.

- ➔ Die Dichtung des Verschlusses prüfen und bei Bedarf auswechseln.
- ➔ Die Abdeckung des Beschickungstrichters schließen.

ÖLWECHSEL

- ➔ Den Antrieb des Förderbandes im Beschickungstrichter ein paar Minuten lang laufen lassen.
- ➔ Den Antrieb anhalten und den Motor der Siebmaschine abschalten.
- ➔ Die vordere Abdeckung des Beschickungstrichters öffnen.
- ➔ Die Schrauben (3) der Abdeckungen lösen.
- ➔ Öl in den Tank einfüllen. Die untere Abdeckung vollständig abschrauben. Den technischen Zustand der Zahnräder überprüfen.
- ➔ Die Dichtung auswechseln und die Abdeckung festschrauben.
- ➔ Den Verschlussdeckel abschrauben und Öl bis zum geforderten Füllstand nachfüllen.
- ➔ Die Dichtung des Verschlusses prüfen und bei Bedarf auswechseln.
- ➔ Die Abdeckung des Beschickungstrichters schließen.

5.4 AUSWECHSELN DER TROMMEL

- ➔ Die Siebmaschine durch Unterlegen der Radkeile gegen Wegrollen sichern und die Maschine zusätzlich mit der Feststellbremse sichern.
- ➔ Den Motor der Siebmaschine einschalten.
- ➔ Das hintere und seitliche Transportband ausklappen.
- ➔ Die vordere Abdeckung des Beschickungstrichters öffnen und sichern (maximaler Öffnungswinkel).
- ➔ Den Sicherungsbolzen (1) des Beschickungstrichters herausziehen – Abbildung (5.46).
- ➔ Den Beschickungstrichter herausziehen.
- ⇒ Den Beschickungstrichter hineinschieben, bis der Kragen (2) vollständig aus der Siebtrommel ausgetreten ist.
- ➔ Die Bürste anheben.
- ➔ Den Motor abschalten und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.
- ➔ Die linke Abdeckung der Siebtrommel öffnen und sichern (maximaler Öffnungswinkel).
- ➔ Die hintere Führungsrolle von der Trommel entfernen.
- ➔ Stahlseile, Tragbänder oder Tragschläuche um die Trommel legen. Die Seile oder Bänder am Querbalken befestigen.

- ➔ Die Trommel nach links aus der Siebmaschine herausheben.
- ➔ Die Trommel ablegen und vor Wegrollen sichern.
- ➔ Die Seile oder Bänder lösen und um die zweite Trommel legen.
- ➔ Die Trommeln in umgekehrter Reihenfolge wieder einsetzen.
- ➔ Nach dem Einsetzen der Trommeln muss eine Kontrolle und die Ausrichtung der Trommeln sowie eine Einstellung des Trommelantriebsmotors vorgenommen werden.

GEFAHR

Vor dem Beginn der Arbeiten muss sichergestellt werden, dass die Hebeseile oder Bänder sowie die Hubvorrichtungen über die entsprechende Tragkraft verfügen und frei von Beschädigungen sind.

Es ist verboten, die Trommeln beim starken Wind auszuwechseln.

Der Bediener der Hubvorrichtung muss über die geeigneten Zulassungen verfügen.

Bei der Durchführung der Arbeiten mit besonderer Vorsicht vorgehen und sich nicht unter der schwebenden Trommel aufhalten.

Nach dem Herausheben der Trommel sollte die Trommel sofort an den Lagerort transportiert und gegen Wegrollen gesichert werden.



HINWEIS

Das zulässige Gewicht der Siebtrommel beträgt 1.800 kg

- ➔ Die Trommel über die Höhe des Pfostens (5) anheben

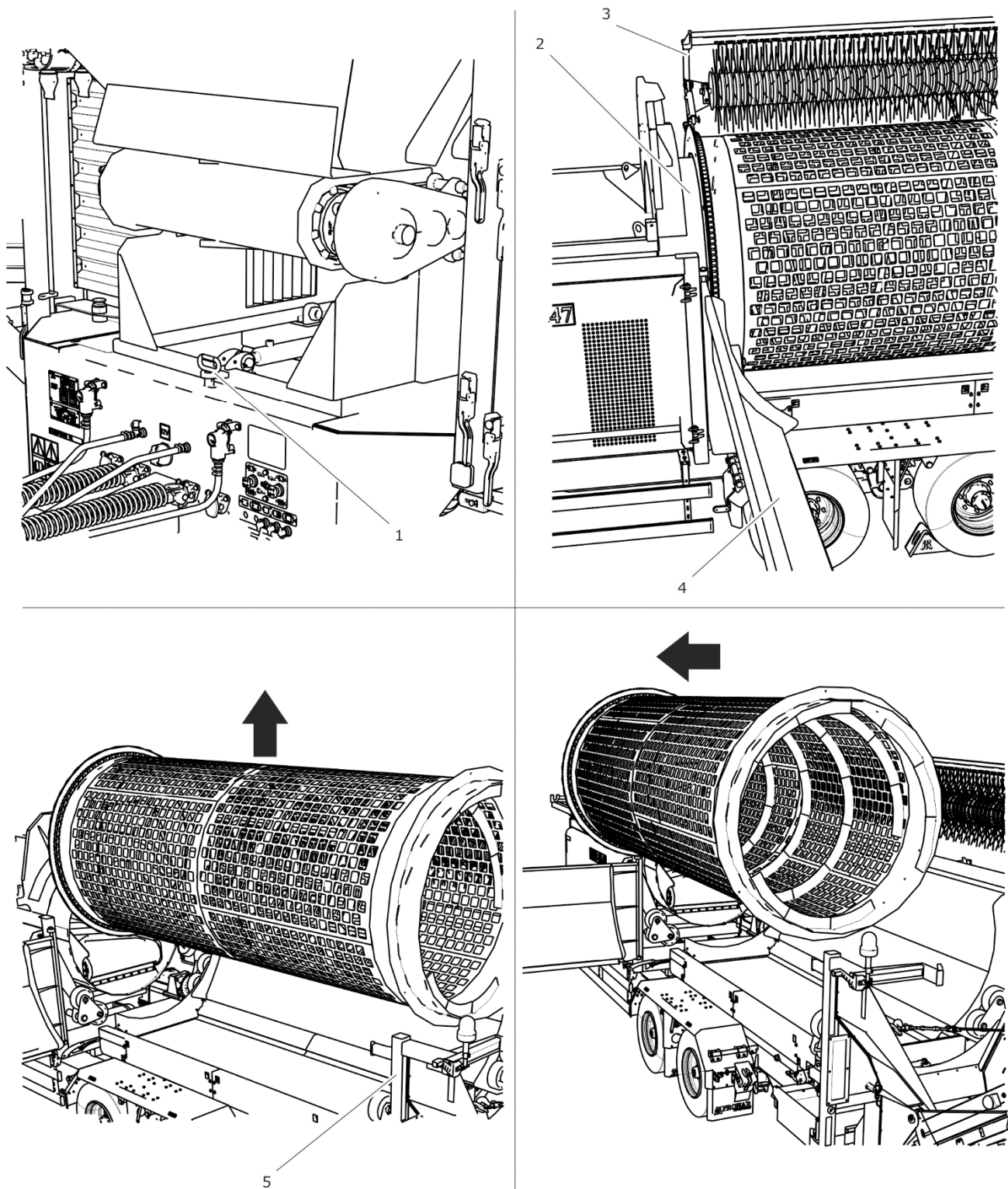


BILD. 5.46 *Ausbau der Siebtrommel*

(1) Bolzen

(2) Kragen

(3) Bürste

(4) linke Trommelabdeckung

(5) Pfosten

5.5 FREIGEBEN DES MEMBRAN-FEDERZYLINDERS IM NOTFALL

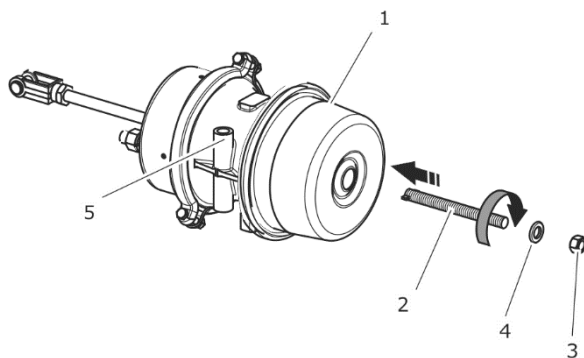


BILD. 5.47 Membran-Federzylinder

- (1) Membran-Federzylinder (2) Spannschraube
 (3) Mutter (4) Unterlegscheibe
 (5) Halterung der Spannschraube

Eine beschädigte Druckluftanlage oder ein längerer Stillstand könne zu einer Entlüftung der Bremsanlage und somit der Bremszylinder führen, wodurch die Maschine gebremst wird. Die Freigabe dieser Zylinder beruht auf dem Spannen der Federn mithilfe der Spannschraube. Während des normalen Betriebs befindet sich diese Schraube in der Halterung (5) des Zylinders.

FREIGABE DES ZYLINDERS IM NOTFALL

- ➔ Durch Unterlegen der Radkeile die Maschine vor Wegrollen sichern.
- ➔ Den Verschluss aus der Öffnung des hinteren Zylinders herausnehmen.

- ➔ Die Spannschraube (2) in die hintere Öffnung des Membranzyinders (1) einführen.
- ➔ Die Schraube um 90° drehen.
- ➔ Die Unterlegscheibe (4) unterlegen und die Mutter (3) aufschrauben.
- ➔ Die Mutter bis zum Anschlag festschrauben.
- ➔ Die oben aufgeführten Schritte für den zweiten Zylinder durchführen.

Um zum normalen Betrieb des Zylinders zurückzukehren, muss die Mutter (3) abgeschraubt und die Spannschraube (2) aus dem Zylinder herausgeschraubt werden. Nach Beendigung der Arbeiten muss die Schraube mit den übrigen Elementen in der Halterung (5) des Zylinders abgelegt und die hintere Öffnung mithilfe des Kunststoffverschlusses geschlossen werden.

GEFAHR



Während der Durchführung der Arbeiten ist besondere Vorsicht geboten. Während des Spanns der Feder im Zylinder wird die Siebmaschine nicht durch die Feststellbremse gebremst, weshalb Radkeile unter die Räder gelegt werden müssen, um die Maschine vor Wegrollen zu sichern.

5.6 DIE BREMSANLAGE MIT LUFT FÜLLEN

Durch das Befüllen der Bremsanlage mit Luft wird Luft in den Membran-Federzylinder geleitet, um die Bremse der Siebmaschine zu lösen. Das Belüften muss insbesondere dann durchgeführt werden, wenn die Siebmaschine nicht richtig an die Bremsanlage des Zugfahrzeugs angeschlossen werden kann.

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Die Zugöse der Siebmaschine an den Schlepper anschließen.
- ➔ Die Druckluftleitungen an das Ventil (1) anschließen.
- ➔ Die Bremsanlage mit einer beliebigen externen Druckluftquelle mit Druckluft versorgen, bis die Feststellbremse der Siebmaschine vollständig gelöst ist.
- ➔ Die Druckluftleitung entfernen und die Siebmaschine abschleppen.
- ➔ Den Druckschalter des Ventils (1) drücken, um die Zylinder zu entlüften.
- ➔ Die Zugöse lösen und mit dem Schlepper wegfahren.

GEFAHR



Nach dem Abkuppeln der Siebmaschine muss unbedingt die Bremsanlage durch Drücken des Druckschalters (1) entlüftet werden.

Wenn die Siebmaschine vom Schlepper abgekuppelt wird und die Bremsanlage über das Ventil (1) belüftet wird, funktioniert die Feststellbremse der Maschine nicht. Es besteht die Gefahr, dass die Maschine wegrollt.



BILD. 5.48

Belüftungsventil

(1) Ventil

(2) Aufkleber

5.7 EINSTELLEN DES HINTEREN FÖRDERBANDES

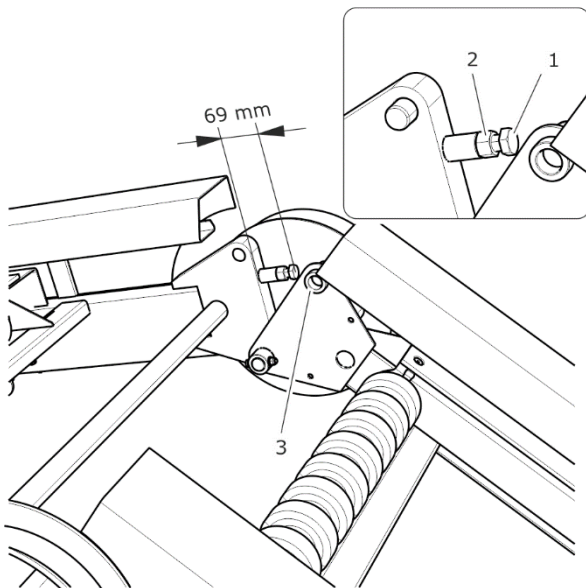


BILD. 5.49 Einstellung des Förderbandes

(1) Einstellschraube (2) Kontermutter
(3) Bolzenöffnung

Eine Einstellung dieses Teils des Transportbandes ist erforderlich, wenn dieser Teil des Transportbandes nach dem Ausklappen nicht verriegelt werden kann. Dieser Fall tritt ein, wenn die Bolzenöffnungen des feststehenden Teils und des ausklappbaren Teils nicht fluchten.

DURCHZUFÜHRENDE SCHRITTE

- ➔ Das hintere Transportband soweit ausklappen, dass ein bequemer Zugang zu Einstellschraube (1) erreicht wird.

- ➔ Den Abstand zwischen dem Schraubenkopf und dem Träger, an dem die Hülse angeschweißt ist, messen.
- ➔ Die Kontermutter (2) lösen und die Schraube (1) hinein- oder herausschrauben, bis ein Abstand von 69 mm erreicht ist.
- ➔ Diese Schritte auf der zweiten Seite des Transportbandes wiederholen.
- ➔ Das Transportband vollständig ausklappen. Prüfen, ob das Transportband nun verriegelt werden kann.
- ➔ Falls dies nicht möglich sein sollte, die Länge der Schraube (1) auf beiden Seiten des Transportbandes einstellen.
- ➔ Erneut prüfen, ob das Transportband verriegelt werden kann.
- ➔ Nach Beendigung der Einstellarbeiten die Kontermutter (2) festziehen.



HINWEIS

Eine vollständige Umdrehung der Einstellschraube (1) entspricht einem Weg von 2 mm.

5.8 BETRIEBSSTOFFE

TABELLE 5.7 *Verzeichnis der empfohlenen Betriebsmaterialien*

Befestigungsort	Volumen	Handelsname	Bemerkungen
Kraftstofftank	300 Liter	Dieselmkraftstoff	PN-EN 590+A1:2010
Motor	10 Liter	Lotos Turdus Powertec 3000	API CG-4/CH-4 SAE 10W40
Motorkühlung	10 Liter	Borygo Eko	
Hydraulikanlage	100 Liter	Lotos HLP32 HLP 46 HLP 68 ⁽¹⁾	
Reduktionsgetriebe	4.3 kg	Lotos Titanis	GL5 80W90 (SAE 90 EP)
Pumpe der automatischen Schmierung	10 kg	Schmierfett	NLGI1, NLGI2

(1) – je nach Temperaturbedingungen

5.9 LAGERUNG

- Es wird empfohlen, die Siebmaschine in einem überdachten Raum zu lagern.
- Die Siebmaschine mit der Feststellbremse vor Wegrollen sichern (den roten Druckschalter des Bremslöse/Parkventils herausziehen).
- Wenn der Anhänger über längere Zeit nicht benutzt wird, ist er unbedingt vor Witterungseinflüssen und vor allem vor Stahlkorrosion verursachenden und aggressiv auf die Korrosionsschutzschicht des Tanks wirkenden und die Alterung der Reifen und des Transportbandes beschleunigenden Einflüssen zu schützen. Die Streumaschine darf nur im leeren Zustand gelagert werden. Die Siebmaschine gründlich waschen und trocknen lassen.
- Korrosionsstellen sind von Rost zu befreien, zu entfetten und mithilfe eines Grundierlacks zu behandeln und anschließend mit einem Decklack der entsprechenden Farbe zu lackieren.
- Im Falle einer längeren Nutzungspause sind alle Elemente unabhängig vom letzten Schmierzeitpunkt unbedingt zu schmieren.
- Die Felgen und Reifen gründlich waschen und trocknen lassen. Bei längerer Lagerung der Siebmaschine wird empfohlen, einmal alle 2-3 Wochen den Anhänger so umzustellen, dass die Reifen an einer anderen Stelle den Boden berühren. Die Bereifung wird sich nicht verformt und behält die richtige Geometrie. Von Zeit zu Zeit ist auch der Reifendruck zu kontrollieren und bei Bedarf zu korrigieren.

5.10 KONTROLLE DER ANZUGSMOMENTE VON SCHRAUBENVERBINDUNGEN

TABELLE 5.8 Anzugsmomente von Schraubenverbindungen

Metrisches Gewinde GEWINDE	5.8 ⁽¹⁾	8.8 ⁽¹⁾	10.9 ⁽¹⁾
	Md [Nm]		
M10	37	49	72
M12	64	85	125
M14	100	135	200
M16	160	210	310
M20	300	425	610
M24	530	730	1.050
M27	820	1.150	1.650
M30	1.050	1.450	2.100

⁽¹⁾ – Festigkeitsklasse nach Norm DIN ISO 898

TABELLE 5.9 Anzugsmomente der Anschlüsse für die Hydraulikleitungen

Leitungsdurchmesser DN	Anzugsmoment [Nm]
8	30÷50
10	50÷70
13	50÷70
16	70÷100
20	70÷100
25	100÷150
32	150÷200

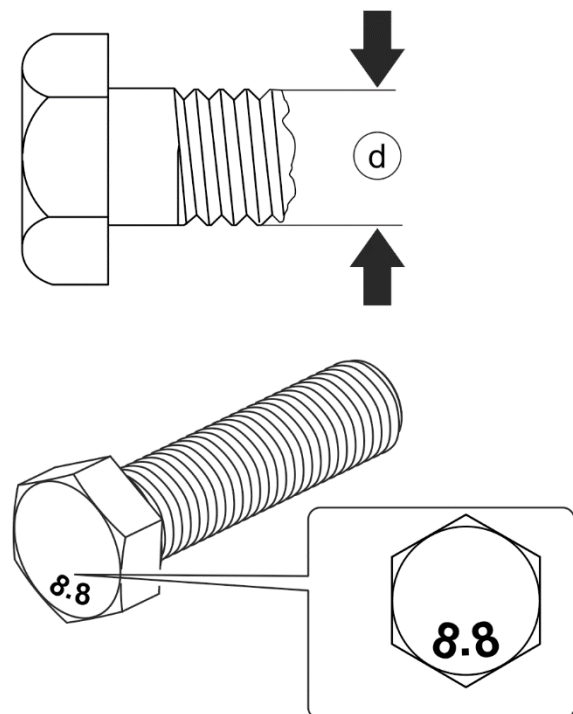


BILD. 5.50 Schraube mit metrischem Gewinde





(1) Festigkeitsklasse (d) Gewindedurchmesser

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten sind die entsprechenden Anzugsmomente der Schraubenverbindungen einzuhalten, wenn keine anderen Anzugsparameter angegeben sind. Die empfohlenen Anzugsmomente der am häufigsten

verwendeten Schraubenverbindungen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt. Die angegebenen Werte betreffen nicht geschmierte Stahlschrauben.

5.11 PROBLEMBEHEBUNG

TABELLE 5.10 Beschreibung der Alarmmeldungen am Haupt-Bedienfeld

Alarm	Ursache	Methode zur Behebung
 Defekte Lichtmaschine.	Defekter Spannungsregler.	Regler reparieren.
	Beschädigter Gleichrichter.	System reparieren.
	Verschlissene Bürsten.	Bürsten austauschen, Ringe prüfen.
	Gerissener Keilriemen des Lichtmaschinenantriebs.	Riemen austauschen.
 Verschmutzter Kraftstofffilter oder Luftfilter.	Wasser im Absetzbehälter des Kraftstofffilters.	Das Wasser aus dem Kraftstofffilter ablassen.
	Wasser im Tank.	Wasser aus dem Kraftstofftank ablassen.
	Verschmutzter Luftfilter.	Den Luftfiltereinsatz austauschen.
 Hohe Kühlfüssigkeitstemperatur.	Zu geringe Kühlfüssigkeitsmenge im Kreislauf.	Kontrollieren und Kühlfüssigkeit nachfüllen.
	Motorkühlsystem undicht.	Prüfen und Motorkühlsystem abdichten. Beschädigte Elemente auswechseln.
	Defektes Thermostat.	Thermostat austauschen.
	Verschmutzter Flüssigkeitskühler.	Kühler durchblasen.
	Verschmutzte Kühlerabdeckung.	Abdeckung durchblasen.
	Masseschluss am Sensorkabel.	Das Kabel des Sensors reparieren.
	Gerissener Zylinderkopf, defekte Zylinderkopfdichtung.	Motor reparieren.
 Niedriger Ölstand im Motor.	Defekte Wasserpumpe.	Reparieren
	Niedriger Ölstand	Den Ölstand prüfen und nachfüllen.
	Verschmutzter (verstopfter) Ölfilter.	Den Filter auswechseln, die Ursachen für die Verstopfung prüfen.
	Masseschluss am Sensorkabel.	Das Kabel des Sensors reparieren.
	Verschlissene Kurbelwellenlager.	Die Lagerschalen austauschen.




Alarm	Ursache	Methode zur Behebung
 Niedriger Hydraulikölstand.	Ölverlust	Die Hydraulikanlage auf Dichtheit prüfen, den Zustand der Hydraulikleitungen und ihrer Verbindungen prüfen. Den Tank und den Ölkühler auf Dichtheit prüfen.
 Hohe Hydrauliköltemperatur.	Verschmutzter Ölkühler.	Den Ölkühler mit Druckluft durchblasen.
	Der Ventilator funktioniert nicht.	Die Sicherung (30A) im Hauptkasten des Bedienfelds prüfen.
	Verschmutzte Abdeckung des Ölkühlers.	Die Abdeckung des Ölkühlers mit Druckluft durchblasen.
	Überlastetes Antriebssystem der Siebmaschine.	Prüfen und Verstopfung beseitigen, die in den Beschickungstrichter geladene Menge verringern.
	Mechanischer Defekt der Pumpe.	Pumpe reparieren
	Defektes Thermostat.	Auswechseln
 Niedriger Kraftstoffstand.	Niedriger Kraftstoffstand.	Kraftstoff nachfüllen.
	Masseschluss am Kabel	Prüfen und reparieren
Rote Diode an der IFM-Steuerung blinkt (im Innern des Gehäuses des Haupt-Bedienfeldes)	Defekte IFM-Steuerung oder Kurzschluss am Ausgangsschaltkreis.	Steuerung austauschen. Die Isolierung der Leitungen prüfen, den Kasten auf Dichtheit prüfen.

TABELLE 5.11 Leuchtcode der Pumpe des zentralen Schmiersystems.

Diodenfarbe	Beschreibung des Leuchtcodes	Bedeutung des Codes
Grüne Diode	Leuchte 1,5 Sekunden lang und erlischt.	Pumpe betriebsbereit.
Rote Diode	Leuchte 1,5 Sekunden lang und erlischt.	
Grüne Diode	Leuchtet während des gesamten Schmierzyklus.	Pumpe eingeschaltet, Schmiervorgang.
Rote Diode	Leuchtet nicht.	
Grüne Diode	Leuchtet nicht.	Niedriger Schmierfettstand.
Rote Diode	Leuchtet die ganze Zeit nach dem Einschalten der Stromversorgung.	

Diodenfarbe	Beschreibung des Leuchtcodes	Bedeutung des Codes
Grüne Diode	Leuchtet die ganze Zeit nach dem Einschalten der Stromversorgung.	Übermäßiger Druckanstieg im Schmiersystem.
Rote Diode	Diode blinkt in Sekundenabstand.	
Grüne Diode	Leuchtet nicht.	Pumpe dreh sich nicht.
Rote Diode	Diode blinkt in Sekundenabstand.	
Grüne Diode	Leuchtet nicht	Fehler des Speichers der Steuerung.
Rote Diode	Diode blinkt in 0,5 Sekundenabstand.	

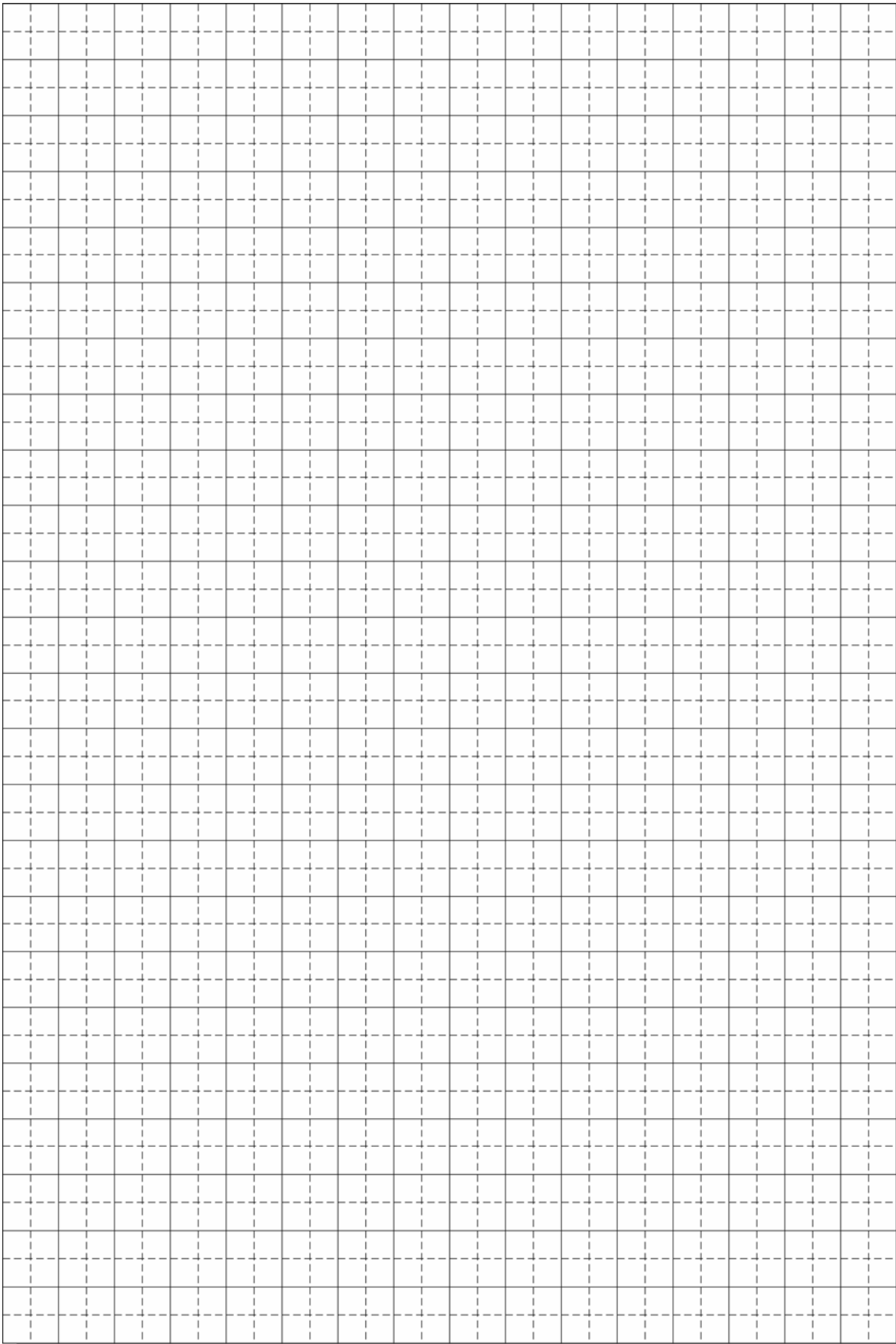
TABELLE 5.12 *Übrige Defekte*

Störung	Ursache	Abhilfemaßnahme
Problem beim Anfahren.	Leitungen der Bremsanlage sind nicht angeschlossen.	Bremsleitungen anschließen.
	Angezogene Feststellbremse.	Die Feststellbremse lösen.
	Beschädigte Anschlussleitungen der Druckluftanlage.	Austauschen.
	Undichte Verbindungen.	Nachziehen, Dichtscheiben oder Dichtungssatz auswechseln, Leitungen auswechseln.
	Steuerventil oder Bremskraftregler beschädigt.	Ventil prüfen, reparieren oder austauschen.
	Keine Luft in der Bremsanlage	Die Bremsanlage mit Luft versorgen.
Laute Geräusche aus der Fahrachsennabe.	Zu großes Lagerspiel.	Spiel überprüfen und bei Bedarf einstellen.
	Beschädigte Lager.	Lager austauschen.
	Beschädigte Nabenelemente.	Auswechseln.
Schwache Bremswirkung.	Zu niedriger Druck in der Anlage.	<p>Den Druck am Druckmesser im Schlepper prüfen und warten, bis der Kompressor den Behälter bis zum geforderten Druck aufgefüllt hat.</p> <p>Beschädigter Luftkompressor im Schlepper. Reparieren oder austauschen.</p> <p>Beschädigtes Bremsventil im Schlepper. Reparieren oder austauschen.</p> <p>Undichte Anlage. Die Anlage auf Dichtigkeit prüfen.</p>

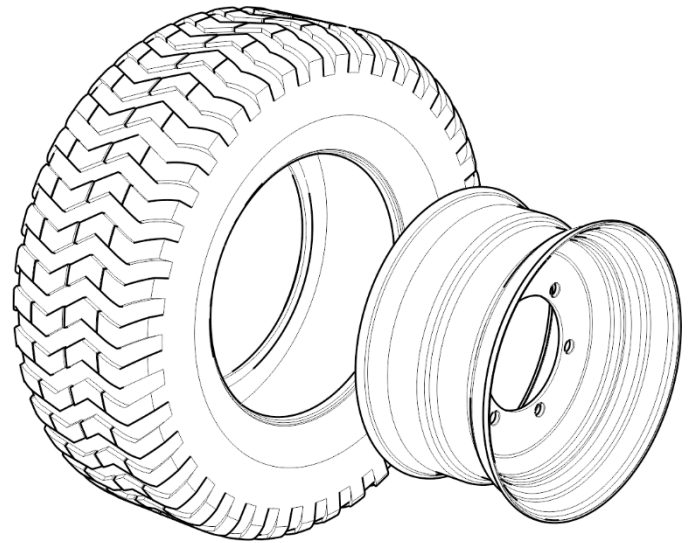
Störung	Ursache	Abhilfemaßnahme
Übermäßige Erwärmung der Fahrachsennabe.	Defekter automatischer Einstellmechanismus des Spreiznockenhebels.	Austauschen.
	Verschlissene Bremsbeläge.	Bremsbacken austauschen.
Hydraulikanlage funktioniert nicht einwandfrei.	Falsche Viskosität der Hydraulikflüssigkeit.	Ölqualität prüfen. Öl wechseln.
	Beschädigter oder verunreinigter Zylinder.	Die Kolbenstange des Zylinders prüfen (Biegung, Korrosion), Zylinder auf Dichtigkeit prüfen (Dichtung der Kolbenstange), bei Bedarf den Zylinder reparieren oder austauschen.
	Zu starke Belastung des Zylinders.	Prüfen und im Bedarfsfall die Belastung des Hydraulikzylinders verringern.
	Beschädigte Hydraulikleitungen.	Die Hydraulikleitungen prüfen und sicherstellen, dass sie dicht, nicht geknickt und fest verschraubt sind. Bei Bedarf austauschen oder nachziehen.
	Verschmutztes Hydrauliköl	Die Sauberkeit des Öls prüfen, den Filter auswechseln, Öl wechseln.
Übermäßiger beidseitiger Verschleiß der Reifenschulter.	Zu niedriger Reifendruck. Zu hohe Geschwindigkeit in Kurven. Zu schneller Luftverlust aufgrund einer beschädigten Felge, Ventil, Fremdkörper im Reifen, usw.	Luftdruck prüfen. Regelmäßig den Luftdruck in den Reifen prüfen. Die Geschwindigkeit in Kurven verringern. Die Felge und das Ventil prüfen. Beschädigte Elemente auswechseln.
Übermäßiger Verschleiß des Reifens in der Mitte.	Zu hoher Reifendruck.	Luftdruck prüfen. Regelmäßig den Luftdruck in den Reifen prüfen.
Übermäßiger Verschleiß der linken oder rechten Reifenschulter.	Falsche Spureinstellung. Falsch eingestellte Fahrachsen.	Beschädigte Blattfeder auf einer Seite der Aufhängung. Federung austauschen.
Abgenutztes Reifenprofil.	Beschädigte Aufhängung, gerissene Federung. Beschädigte Bremsanlage, blockieren der Bremsen, falsch eingestellte Bremsanlage. Zu häufiges, gewaltsames Bremsen.	Das Spiel in der Aufhängung und die Federung prüfen. Beschädigte oder verschlissene Elemente austauschen. Die Bremsanlage auf Defekte prüfen. Den Spreiznockenhebel einstellen.

Störung	Ursache	Abhilfemaßnahme
Seitliche Risse.	Langanhaltende Fahrt mit einem zu schwach aufgepumpten Reifen. Zu starke Belastung der Siebmaschine.	Den Reifendruck regelmäßig prüfen. Das Gewicht der Ladung beim Verladen prüfen.
Abrieb am seitlichen äußeren Rand des Reifens.	Zu häufiges Fahren über scharfkantige, hohe Hindernisse (z. B. Bordsteine).	Fahrtechnik kontrollieren.
Beschädigte Felgen (Verhärtungen und Risse in der Nähe der Felge), Risse im Reifen.	Falsche Bremstechnik. Zu häufiges gewaltsames Bremsen. Beschädigte Bremsanlage.	Bremsanlage prüfen. Bremstechnik kontrollieren. Der Schaden entsteht aufgrund einer übermäßigen Erhitzung der Naben und im Anschluss der Radfelge.
Bestimmte Funktionen der Siebmaschine funktionieren nicht.	Durchgebrannte Sicherung.	Die Sicherung gegen eine neue mit den gleichen Parametern austauschen.
	Defektes Relais.	Prüfen und auswechseln.

NOTIZEN



ANHANG A



BEREIFUNG

NR.	REIFEN	FELGE
1	435/50 R19.5 160J	19.5x14.0 8xM20x1.5 ET=0 ø221/275