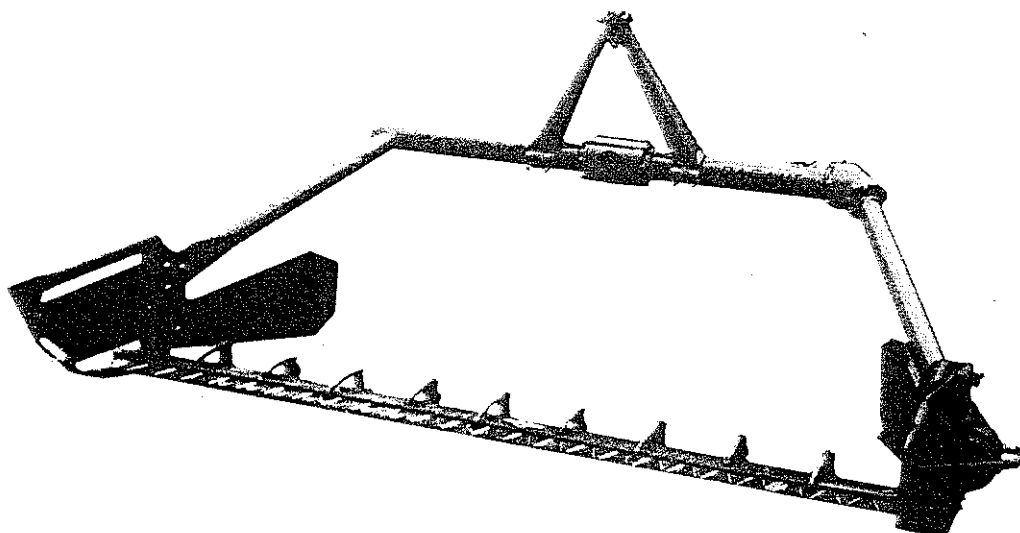


RASANT

Mähwerk für Kombi-Trak



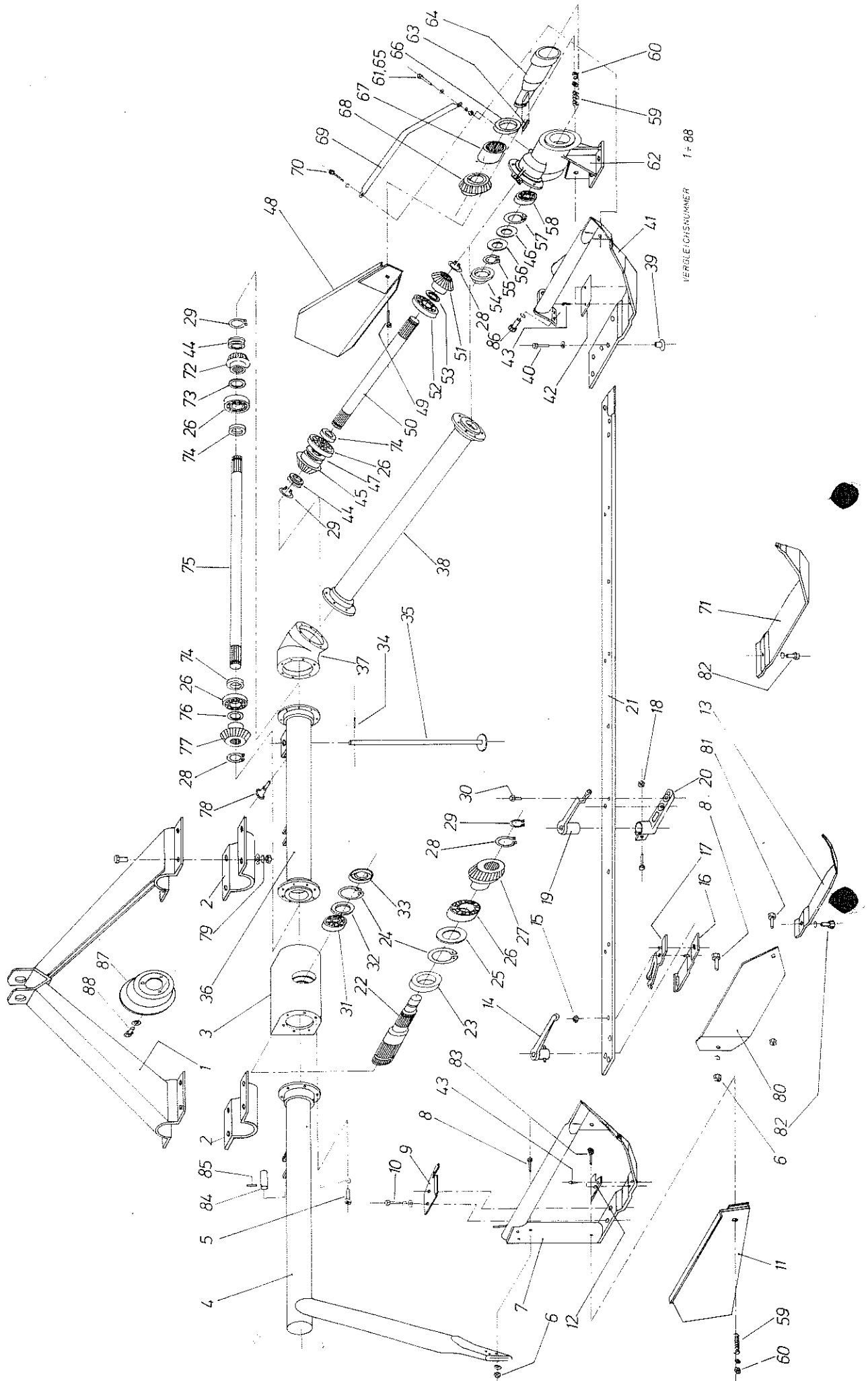
Ersatzteilliste
Wartungs- und Betriebsanleitung
3. Auflage

Aebi Rasant GmbH
Aichegg 20
A-8541 Schwanberg
Österreich
Tel. + 43 (0)3467 7511
Fax + 43 (0)3467 7511-11

INHALTSVERZEICHNIS

1. Mähbalken mit Antrieb.....	1	-	4
2. Exzenterantrieb.....	5	-	6
3. Unter- und Obermesser.....	7	-	8
4. Beschreibung des Reckschwingenantriebes.....	9	-	10
5. Die Messerführungsarme.....	11	-	12
6. Das Mähmesser.....	13	-	14
7. Messerführungsplatte einstellen.....	15		
8. Allgemeines.....	16		
9. Störungen und deren Abhilfe.....	17	-	18
10. Schablone für Messerführungsarme.....	20		

MÄHBALKEN MIT ANTRIEB



VERGLEICHNUMMER 1-88

Vgl.Nr.	Benennung	Ers.Nr.	Stk.	Vgl.Nr.	Benennung	Eigen-nummer	Stk.
1	Anhängenvorrichtung	2259N	1	44	Tellerfeder	10101N	n.Bed.
2	Rohrschelle	2258N	2	45	Kegelritzel z=23	2230N	1
3	Mähwerksgehäuse MWG1	2216N	1	46	Paßscheibe 35x45x0.1	475N	n.Bed.
4	Rahmenrohr rechts 1,90 m	2257N	1	47	Paßscheibe 25x35x0.1	469N	n.Bed.
5	Rahmenrohr rechts 2,25 m	2082N	1	47	Paßscheibe 25x35x0.3	470N	n.Bed.
6	Innensechskantschr. M10x25 DIN 912 verz.	61N	30	48	Schwadenblech links	2266N	1
7	Federring d 10 DIN 127 verz.	120N	30	49	Sechskantschraube M10x60 DIN 931 verz.	578N	1
8	Sechskantmutter M12 DIN 934 verz.	88N	3	50	Welle l=866	2228N	1
9	Balkenschuh rechts	121N	3	51	Kegelrad z=23	2223N	1
10	Sechskantschr. M12x35	2277N	1	52	Rillenkugellager 6205 C3	293N	1
11	Führungsschraube M10x30 DIN 931 verz.	8692N	3	53	Paßscheibe 25x35x0.1	469N	n.Bed.
12	Führungsschraube M12x35	2296N	1	53	Paßscheibe 25x35x0.3	470N	n.Bed.
13	Sechskantschr. M10x30 DIN 931 verz.	29N	2	54	Blechdeckel	2225N	1
14	Federring d 10 DIN 127 verz.	120N	2	55	Seegerring d 35 DIN 471	281N	1
15	Scheibe d 10 DIN 134 verz.	78N	2	56	Paßscheibe d 35x0.45x0.3	476N	1
16	Schwadenblech rechts	2265N	1	57	Seegerring d 72 DIN 472	282N	1
17	Endmesserplatte rechts	2298N	1	58	Rillenkugellager 6207 C3	5634N	1
18	Unteres Rahmenrohr rechts	2275N	1	59	Druckfeder 5x20x35 verz.	387N	2
19	Führungsarm oben	407N	*)	60	Sechskantmutter M10 DIN 985 verz.	93N	2
20	Sechskantmutter M10 DIN 934 schw.	86N	*)	61	Scheibe d 10 DIN 134	78N	2
21	Unterfeder mit Stiftschraube	327N	*)	61	Sechskantschr. M8x25 DIN 931 verz.	12N	1
22	Oberfeder mit Zylinderstift	328N	*)	62	Scheibe d 8 DIN 134	429N	1
23	Sechskantschr. M8x40 DIN 931 verz.	21N	*)	63	Gehäuse MWG3	2221N	1
24	Sechskantmutter M8 DIN 934 verz.	82N	*)	64	Paßfeder B 10x6x28	10102N	1
25	Führungsarm unten	408N	*)	64	Welle	2222N	1
26	Untermessershalterspanner	330N	*)	65	Scheibe d 8 DIN 134	429N	1
27	Balkenschiene 1,90 m	2273N	1	66	Sechskantmutter M8 DIN 934 verz.	82N	1
28	Balkenschiene 2,25 m	1752N	1	66	Dichttring G 50x58x4	15047N	1
29	Welle mit Zapfwellenprofil	2217N	1	67	Nadelhülse HK 5025	15052N	1
30	Seegerring A 35x52x7	824N	1	68	Kegelrad z=23	2224N	1
31	Seegerring D 52 DIN 472	286N	2	69	Bügel	2272N	1
32	Paßscheibe 25x35x0.1 DIN 988	469N	n.Bed.	70	Sechskantschraube M10x20 DIN 931 verz.	25N	1
33	Paßscheibe 25x35x0.3 DIN 988	470N	n.Bed.	71	Federring d 10 DIN 127	120N	1
34	Rillenkugellager 6205 C3	293N	4	72	Unterer Balkenschuh links	2274N	1
35	Kegelrad z=32	2218N	1	72	Kegelrad z=29	2229N	1
36	Seegerring d 25 DIN 471	287N	3	73	Paßscheibe 25x35x0.5	471N	n.Bed.
37	Seegerring d 20 DIN 471	283N	3	73	Paßscheibe 25x35x0.3	470N	n.Bed.
38	Sechskantschr. M10x1x30	17187N	*)	74	Paßscheibe 25x35x0.1	469N	n.Bed.
39	Rillenkugellager 6304 C3	295N	1	74	Sechskantschr. M10x20 DIN 931 verz.	704N	3
40	Paßscheibe 42x52x0.1	825N	n.Bed.	75	Kegelradwelle l=612.5	2227N	1
41	Paßscheibe 42x52x0.3	826N	n.Bed.	75	Kegelradwelle l=758.5 für 2.25 m	2205N	1
42	Spannhülse D 6x35	2220N	1	76	Paßscheibe 25x35x0.5	471N	n.Bed.
43	Fuß	17922N	1	76	Paßscheibe 25x35x0.3	470N	n.Bed.
44	Rahmenrohr mitte 1,90 m	2299N	1	77	Kegelrad z=17	2219N	1
45	Rahmenrohr mitte 2,25 m	2250N	1	78	Griffschraube M10x25 DIN 6336	149N	1
46	Getriebegehäuse MWG2	2202N	1	79	Sechskantschraube M12x40 DIN 931	5981N	8
47	Unteres Rahmenrohr links	2226N	1	79	Sechskantmutter M12 DIN 934	88N	8
48	Zentriermutter M10	2268N	1	80	Federring d 12 DIN 127	121N	8
49	Scheibe	101N	7		Scheibe d 12 DIN 125	107N	8
50	Sechskantschr. M10x25 DIN 931 verz.	2506N	5		Schutzblech	2276N	1
51	Balkenschuh links	28N	5				
52	Endmesserplatte links	2286N	1				
53	Halbrundniet D 5x18	2297N	1				
54		840N	4				

2285N

Vgl.Nr.	Benennung	Ers.Nr.	Stk.
81	Sechskantschr. M8x20 DIN 933 verz.	11N	1
	Sechskantmutter M8 DIN 985 verz.	82N	1
82	Innensechskantschr. M10x20 DIN 912 verz.	15091N	2
	Federling d 10 DIN 7980 verz.	6513N	2
83	Sechskantschr. M10x60 DIN 933 verz.	8691N	1
84	Bolzen	2253N	2
85	Spannhülse D 6x35	17922N	2
86	Sechskantschr. M12x35 DIN 933 verz.	444N	2
	Federling d 12 DIN 127 verz.	121N	2
87	Zapfwellenschutz	15732N	1
88	Sechskantschr. M8x16 DIN 933 verz.	9N	3
	Scheibe d 8 DIN 134 verz.	429N	3

*) je nach Mähbalkenbreite

**) kann nur kpl. mit Vgl.Nr. 22 und Vgl.Nr. 23 geliefert werden.

Mähwerksgetriebe MW61 kpl.: 10100N

Mähwerksgetriebe MW63 kpl.: 10099N

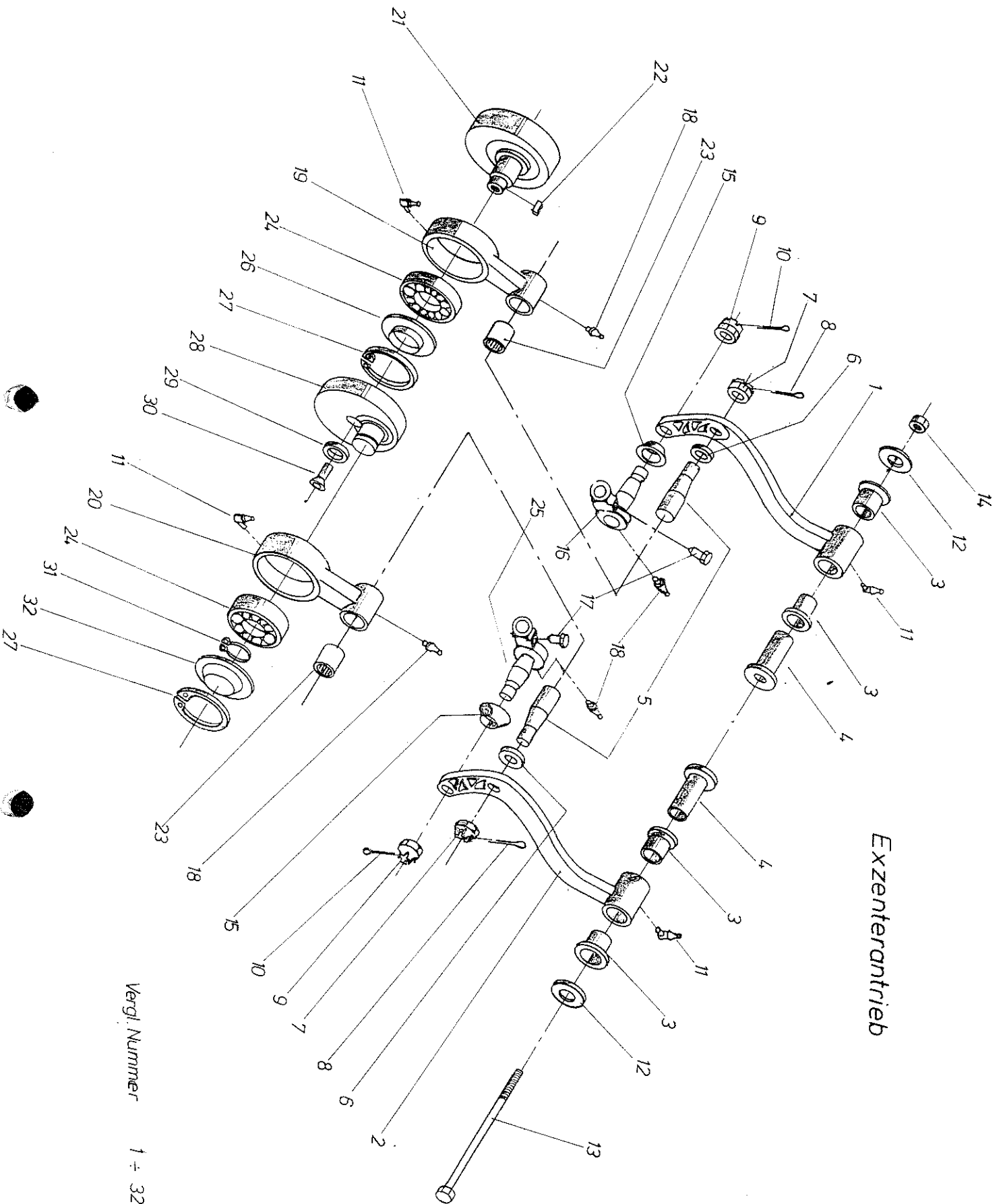
MW61 komplett besteht aus Vgl.Nr.:

3, 21, 23, 24, 25, 26, 28, 29, 31, 32, 33, 77

MW63 komplett besteht aus Vgl.Nr.:

46, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 62, 63, 66, 68

Exzenterantrieb



Vergl. Nummer 1 ÷ 32

EXZENTERANTRIEB

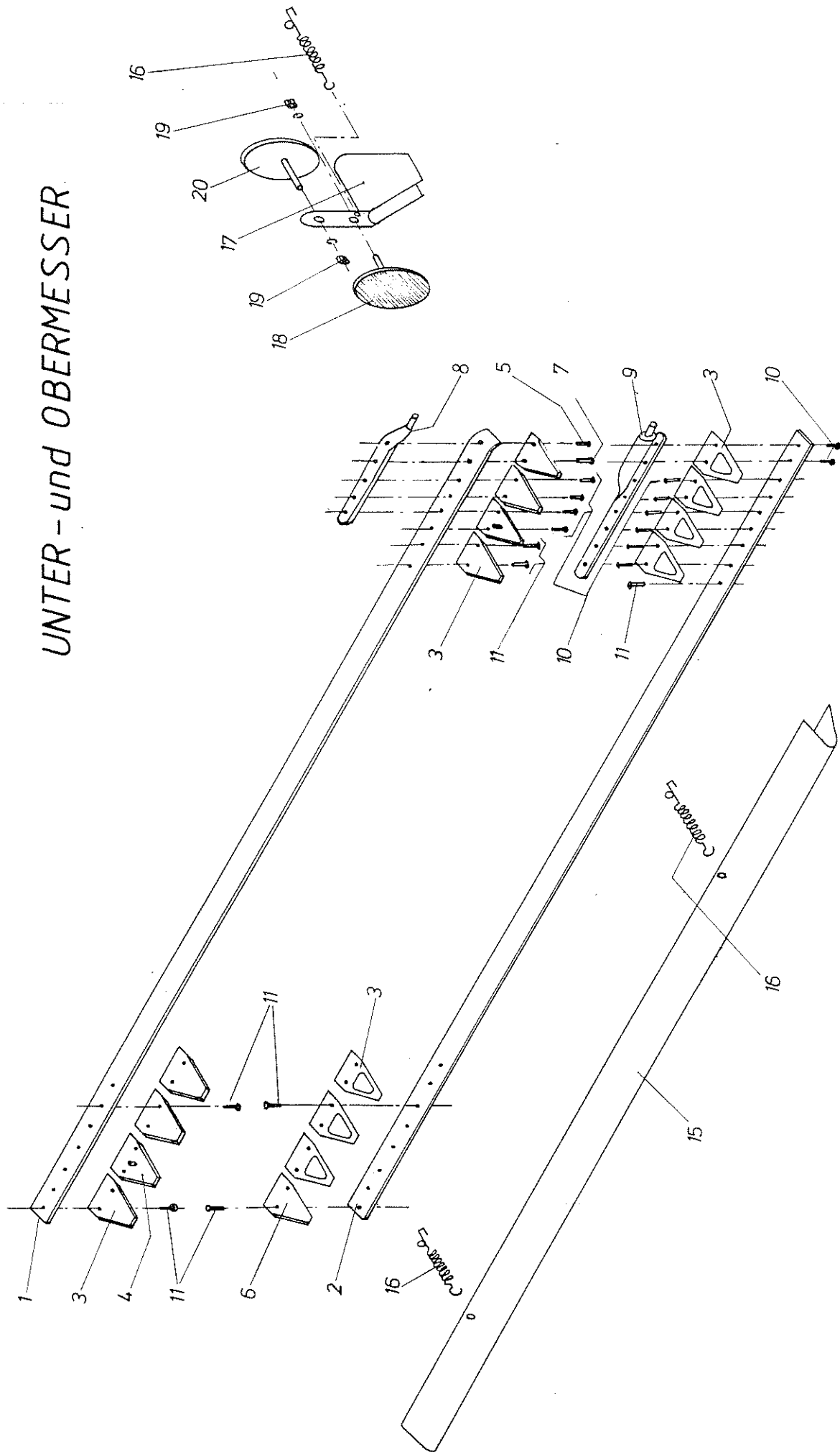
Sehr geehrter Kunde!

Für eine Ersatzteilbestellung beim Exzenterantrieb beachten Sie bitte, daß die unterstrichenen Teile nur als Baugruppe geliefert werden können.

Die Teile die nicht unterstrichen sind, können Sie natürlich separat bestellen.

Vgl.Nr.	Benennung	Eigen- nummer	Stk.	Vgl.Nr.	Benennung	Eigen- nummer	Stk.
1	<u>Schwinghebel hinten</u>	2238N			<u>Kurbelantrieb vollst.</u>	2345N	1
3	mit: DU-Buchse	2235N	2		mit: <u>Lagergehäuse vorne</u>	2241N	1
11	Schmiernippel H3-AM8	834N	1		mit: <u>Lagergehäuse hinten</u>	8453N	1
	mit: Bolzen vollst.	2236N	1	11	Schmiernippe H3-CM8	834N	2
	mit: Kugelgelenk hinten vollst.	2525N	1	18	Schmiernippel H1-AM8	835N	2
2	<u>Schwinghebel vorne</u>	2231N		21	Kurbelscheibe	2232N	1
3	mit: DU-Buchse	2235N	2	22	Paßfeder 8x5 DIN 6885	15068N	1
11	Schmiernippel H3-AM8	834N	1	23	Nadelbuchse	838N	2
	mit: Bolzen vollst.	2236N	1	24	Rillenkugellager 6306 C3	5116N	"
	mit: Kugelgelenk vorne vollst.	2234N	1	26	Ring	2242N	1
5	<u>Bolzen vollst.</u>	2236N		27	Seegerring D72 DIN 472	282N	2
6	mit: Scheibe	2244N	1	28	Kurbel	2240N	1
7	Kronenmutter M18x1.5	99N	1	29	Scheibe	2247N	1
8	Splint D 3.2x36 DIN 94	837N	1	30	Senkschraube mit Innensechskant	2246N	1
				31	Seegerring 30x1.5 DIN 471	280N	1
				32	Deckel	2237N	1
16	<u>Kugelgelenk hinten vollst.</u>	2525N		20	<u>Lagergehäuse vorne</u>	2241N	
9	mit: Kronenmutter M14x1.5	98N	1	11	mit: Schmiernippel H3	834N	1
10	Splint D 2.5x28	15032N	1	18	Schmiernippel H1	835N	1
15	Staubkappe	15067N	1	24	Nadelbuchse	838N	1
17	Sechskantschraube mit Spitze	839N	1				
18	Schmiernippel H1-AM8	835N	1	19	<u>Lagergehäuse hinten</u>	8453N	
				11	mit: Schmiernippel H3	834N	1
25	<u>Kugelgelenk vorne vollst.</u>	2234N		18	Schmiernippel H1	835N	1
9	mit: Kronenmutter M14x1.5	98N	1	24	Nadelbuchse	838N	1
10	Splint D 2.5x28	15032N	1				
15	Staubkappe	15067N	1				
17	Sechskantschraube mit Spitze	839N	1				
18	Schmiernippel H1-AM8	835N	1	12	Scheibe D 14 DIN 9021	115N	2
				13	Sechskantschraube M14x170	47N	1
				14	Sechskantmutter selbsts. M14 DIN 985 verz.	95N	1

UNTER- und OBERMESSER



Vergleichsnummer. 1:11 u. 15:20

Unter- und Obermesser Vgl.Nr. 1 - 11

Rückstrahler Vgl.Nr. 16 - 20

=====

Vgl.Nr.	Benennung	Ers.Nr.	Stk.
1	Obermesserrücken 1,90 m	2301N	1
	Obermesserrücken 2,25 m	15547N	
2	Untermesserrücken 1,90 m	2302N	1
	Untermesserrücken 2,25 m	15548N	
3	Messerklinge glatt	434N	n.Bed.
4	Messerklinge mit Pilz	433N	n.Bed.
5	Lin sensenkni et D 6x34 DIN 662	15009N	1
6	Endmesserklinge	2487N	1
7	Lin sensenkni et D 6x42 DIN 662	15016N	1
8	Schwingarm für Obermesserrücken	2485N	1
9	Schwingarm für Untermesserrücken	2486N	1
10	Lin sensenkni et D 6x23 DIN 662	15008N	10
11	Lin sensenkni et D 6x18 DIN 662	15007N	n.Bed.
12	Obermesser kpl. 1,90 m	2416N	1
	Obermesser kpl. 2,25 m	15549N	
13	Untermesser kpl. 1,90 m	2417N	1
	Untermesser kpl. 2,25 m	15550N	
14	Messergarnitur kpl. für 1,90 m	2484N	1
	Messergarnitur kpl. für 2,25 m	20380N	
15	Mähbalkenschutz 1,90 m	8599N	1
	Mähbalkenschutz 2,25 m	15558N	
16	Zugfeder 2x11x56x120	440N	4
17	Rückstrahlerhalterung	8440N	2
18	Rückstrahler weiß	6129N	2
19	Sechskentmutter M5 DIN 934 verz.	80N	4
	Federring d 5 DIN 127 verz.	117N	4
20	Rückstrahler rot	808N	2

DOPPELMESSER-SCHNEIDWERKE SIND ANDERS!

=====

Sie erbringen immer eine höhere Leistung, wenn Sie die Pflege- und Instandhaltungsarbeiten regelmäßig durchführen. Der dafür erforderliche geringe Zeitaufwand macht sich bezahlt durch

- störungsfreies und zügiges Arbeiten
- saubere Mäharbeit
- Kraftstoff- und Zeiteinsparung

Achten Sie besonders auf folgendes:

- auf gerade Messer mit fluchtenden, gut geschliffenen Klingen
- auf unbedingte Parallelität der Mähmesser mit dem Balkenrücken (Durchhängen vermeiden!)
- auf regelmäßige Versorgung der Antriebsteile mit Schmiermitteln, und natürlich empfehlen wir, alle nachfolgend aufgeführten Hinweise aufmerksam zu lesen - dann werden Sie Freude haben an Ihrem

HOCHLEISTUNGS-DOPPELMESSER-SCHNEIDWERK

Das sollten **SIE** vom Hochleistungs-Doppelmesser-Schneidwerk wissen seine Pflege, Instandhaltung und notwendigen Kontrollen!

A. Der Reckschwingenantrieb (Abb. A)

Er überträgt Kurbeldrehzahlen bis zu 1.600 U/min. auf die Mähmesser! Abschmieren nur mit guten, sauberen Fetten, je nach Betriebsdauer und Temperatur, mindestens aber alle 4 - 6 Betriebsstunden. Die Schwingarme (A1) pendeln in der oberen Lagerung (A2) mit den einge-drückten je 2 Bronzebuchsen auf je einer Exzenterbuchse (A3), mit denen die exakte Einstellung der Mähmesser im Antriebsbereich möglich ist.

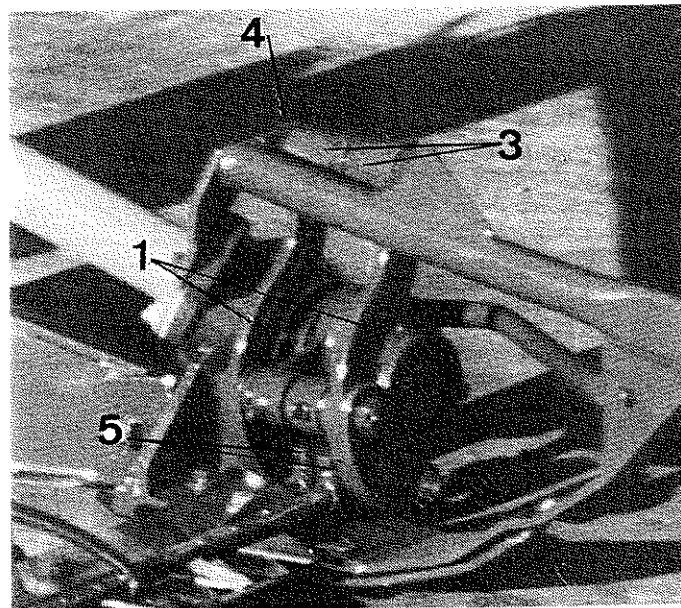
Die Mähmesser dürfen im Antriebsbereich weder aufeinanderschlagen noch darf das Untermesser auf die Innenschuhplatte stoßen.

Eine notwendige Korrektur ist folgendermaßen vorzunehmen:

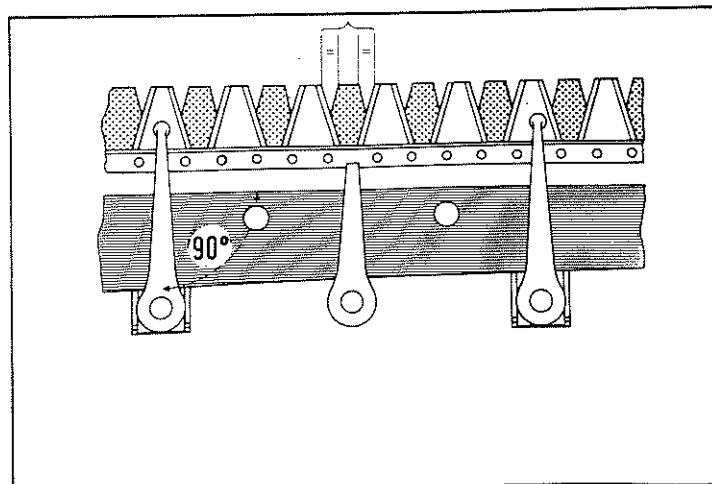
- Mähmesser in Mittelstellung (Abb. B) bringen, d.h. Klingen auf Luke-Messerführungsarme 90 Grad zur Vorderkante des Balkenrückens.
- Selbstsichernde Mutter (A4) an der oberen Lagerung (A2) der Reckschwinge leicht lösen, bis sich die Exzenterbuchsen (A3) mit einem Dorn oder von Hand drehen lassen.

- Vordere Exzenterbuchse in die höchste Stellung drehen. (Der vordere Schwingarm bewegt das Obermesser).
- Hintere Exzenterbuchse so weit drehen, bis zwischen der Innenschuhplatte und der ersten Klinge am Untermesser im Bereich der Messerrücken ein Spalt vom 0,2 - 0,4 mm sichtbar wird. (Der hintere Schwingarm bewegt das Untermesser).
- Vordere Exzenterbuchse ebenfalls so drehen, daß zwischen der ersten Klinge des Untermessers und der ersten Klinge des Obermessers im Bereich der Messerrücken ein gleicher Spalt von 0,2-0,4mm vorhanden ist. (Ein leichtes Berühren der beiden Messer ist vertretbar, beim laufenden Antrieb dürfen aber keine Geräusche, wie Klappern, zu hören sein).
- Dann die Schwingarmlagerung (A2) wieder fest verschrauben. **Achtung!** Die Exzenterbuchsen (A3) dürfen sich dabei nicht verdrehen. Anschließend die Abstände mit Spion oder Blechstreifen kontrollieren. Alle Lager- und Drehstellen von Zeit zu Zeit auf Verschleiß prüfen. Abgenutzte Teile rechtzeitig austauschen und nur Originalteile verwenden. Die selbstsichernde Mutter (A4) an der oberen Lagerung (A2) nach öfterem Lösen ersetzen.

Die obere Lagerung darf sich nie selbständig lösen!



A



B

B. Die Messerführungsarme (Abb. C + D)

Die oberen Arme (C) sind in Federpaketen (C2) gelagert und können mit dem Spezialschlüssel hochgeschwenkt werden. Der Druck der oberen Arme auf das Messerpaar beträgt etwa 12 - 14 kg pro Arm, gemessen von der vorderen Sackbohrung auf der Höhe der Mähmesser in eingebautem Zustand. Der Raum zwischen den Federn sollte des öfteren gereinigt werden, und alle Reibstellen sind regelmäßig zu fetten oder zu ölen.

Eine Verstellung des Drucks ist nur selten sinnvoll -
höchstens in feinen, zähen Gräsern.

Achtung! Eine halbe Umdrehung der Muttern (C1) entspricht einer Druckänderung von etwa 4 kg! (Auf die Parallelität der Mähmesser mit dem Balkenrücken achten - notfalls entsprechend korrigieren). Die unteren Arme (D) sind in Schellen höhenverstellbar geklemmt und halten das Messerpaar auf der Ideallinie, parallel mit dem Balkenrücken auf der Höhe der Innen- und Außenschuhplatten.

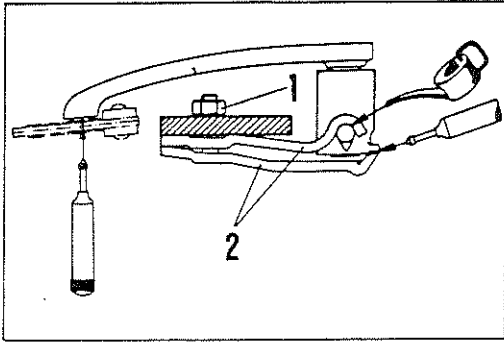
Die Parallelität des Messerpaares mit dem Balkenrücken ist sehr wichtig; die Messer dürfen nie nach unten durchhängen.

Eine öftere Kontrolle, vor allem bei neuen Schneidwerken, ist notwendig!

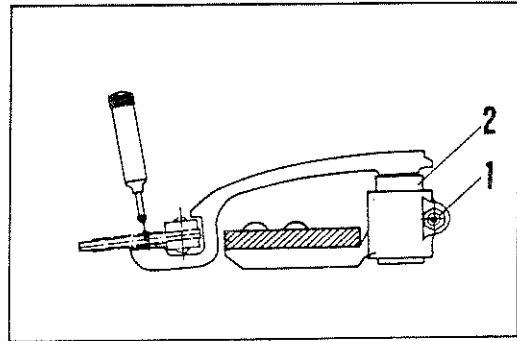
Die Korrektur der Höhenlage der Messer im Schneidwerk ist einfach, allerdings nur in Mittelstellung der Messer (B) durchzuführen:

- Schrauben (D/G1) der Klemmschellen lösen und die Silentblocs (D/G2) so weit noch oben schlagen (E), bis die richtige Lager der Messer erreicht ist (F).
- Mit Kaliber (F1), auf der Oberfläche des Balkenrückens von außen oder innen beginnend, die gleichmäßige Höhe prüfen oder mit Lineal (G3) auf der unteren Fläche des Balkenrückens (G4). Dann müssen die Spitzen der Untermesserklingen mit der unteren Fläche des Balkenrückens (G4) fluchten.
- Etwa beim Anfahren an Hindernisse verbogene Arme können entsprechend den Schablonen (T) nachgerichtet werden.

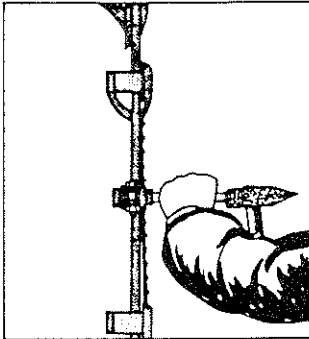
Achtung! Nicht auf die hochgehärteten vorderen Teile mit den Sackbohrungen schlagen.



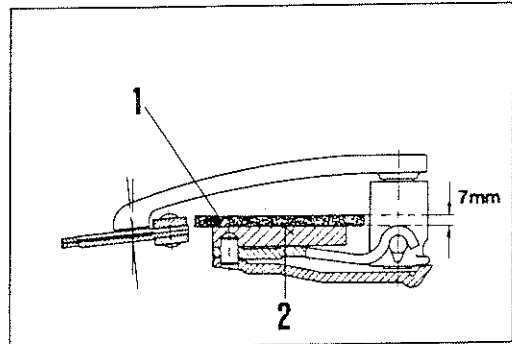
C



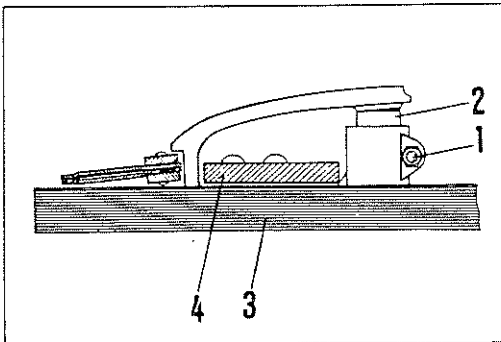
D



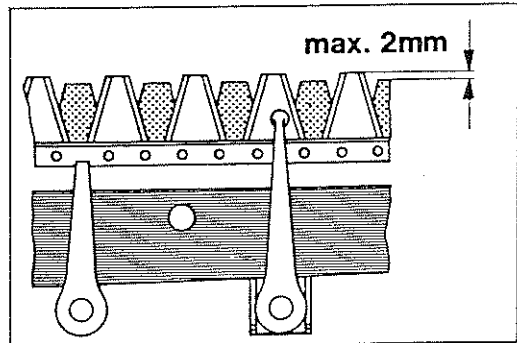
E



F



G



H

C. Das Mähmesser

Ausgerüstet mit gehärteten Messerrücken und doppelt vergüteten Messerklingen bedürfen sie besonderer Pflege und Kontrolle.

Die Mähmesser müssen immer gerade sein.

Die einzelnen Klingen müssen unbedingt fluchten.

Nur scharfe, gut geschliffene Messer arbeiten einwandfrei.

- In den Endstellungen (Klingen übereinander) müssen die Klingen überall fest aufeinanderliegen (L1).
- Die Klingen lassen sich richten, ebenfalls die Messerrücken.
- Die Klingen stehen im Winkel von - 5,5 Grad zur Fläche des Balkenrückens (M).
- Die Klingen mit abgenutzten Pilzen (L2) rechtzeitig austauschen; die Messerführungsarme können auf solchen Pilzen nicht mehr funktions-sicher arbeiten.

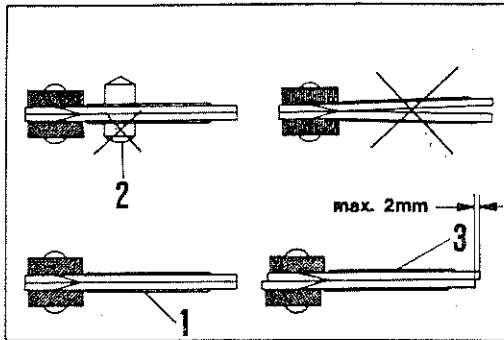
Das Schleifen der Messer ist von großer Bedeutung für eine saubere und störungsfreie Mäharbeit.

- Möglichst nur geeignete Maschinen mit entsprechenden Vorrichtungen verwenden. Wir empfehlen Ihnen den Original-Mähmesserschleifer von RASANT zu verwenden.

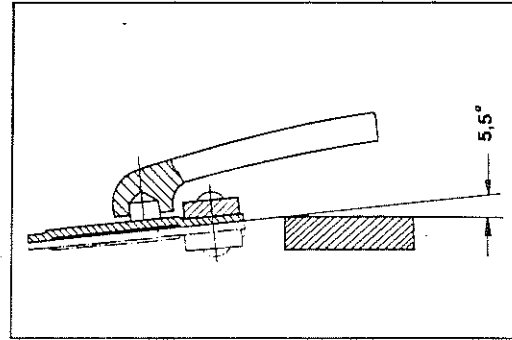
Klingen nicht verbrennen; sie sind unbrauchbar (ausgeglüht und weich), wenn sie blau angelaufen sind.

- Klingen vorne nicht abrunden (P1).
- Waten nicht im Bogen schleifen (P2).
- Waten nicht versetzt zur Mitte schleifen (P3).
- Gut und richtig geschliffene Klingen sh. Abb. Q.

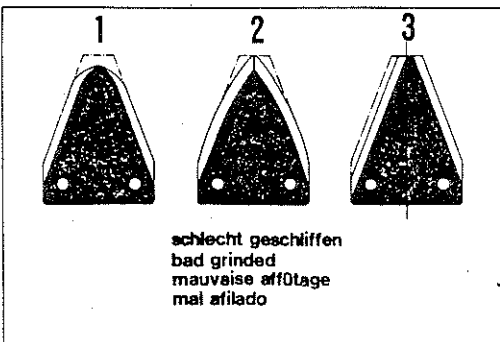
- Eventuell mehrmals steilere Schurwate (R1) anschleifen, aber nach 2 - 3 Schurwaten den Originalwinkel von 40 Grad wieder nachschleifen (Abb R2).



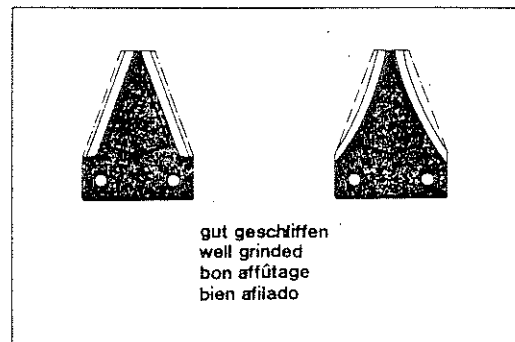
L



M



P



Q

Fordern Sie auch Prospekte vom halbautomatischen und vollautomatischen Messerschleifer MSH 85 und MSV 85 an.

In manchen Fällen genügt es auch, wenn man jeweils mit nur einem geschliffenen Messer und einem gebrauchten Messer arbeitet; besser jedoch wechselt man die Messer satzweise. Deshalb ist ein zweiter Messersatz pro Schneidwerk immer zu empfehlen.

Nach längerer Gebrauchszeit kann es vorkommen, daß die Klingen des Obermessers zu denen des Untermessers weiter vorstehen (L3+H). Mehr als 2 mm ist nicht zulässig, und eine Korrektur wird notwendig, da sich anderenfalls eine Stufe in die Klingen des Obermessers einschleift. Also: die oberen Arme sind entsprechend kürzer zu biegen, und zwar werden sie abgeschraubt und entsprechend stärker gebogen. Richtmöglichkeiten nach Abb. J. Die oberen Messerführungsarme können auch im Schneidwerk kürzer gerichtet werden (Abb.K). Zwischen Balkenrücken und dem oberen Führungsarm ein Eisenstück einlegen, so daß der Führungsarm vorn frei ist. Mit einem zweiten Hammer o. ä. auf dem Silentbloc gehalten und den Führungsarm vorn entsprechend herunterschlagen. Selbst wenn die Biegung stärker als gewollt ausfällt, kann man nach Schließen des Führungsarms mit 1 oder 2 leichten Schlägen auf den gebogenen Teil des oberen Führungsarms die richtige Stellung erreichen.

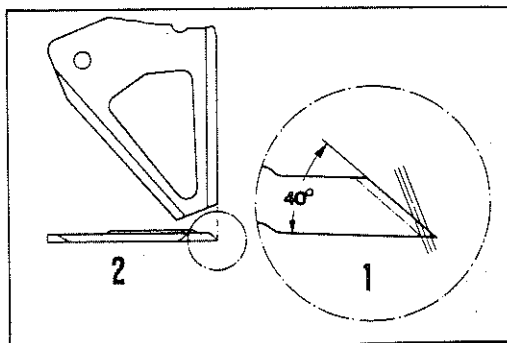
D. Messerführungsplatte am Außenschuh oder am Abschlußmesser (Abb.S)

Diese Platte hat die Aufgabe, ein Hochspringen der Messer, wenn über Steine o. ä. gefahren wird, zu verhindern.

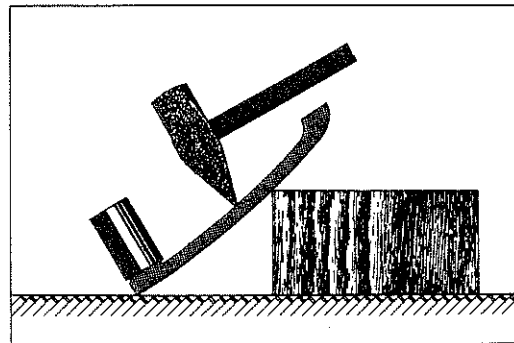
- Die Nase der Platte soll immer bis zu den Nieten der letzten Klinge am Obermesser über den Messerrücken reichen, dabei aber den Rücken nicht berühren.
- Die Langlöcher dieser Platte gestatten eine genaue Einstellung.
- In den Endstellungen der Messer liegen die Messer am senkrechten Teil der Messerführungsplatte an.

E. Die Endklinge am Untermesser (Abb. SI)

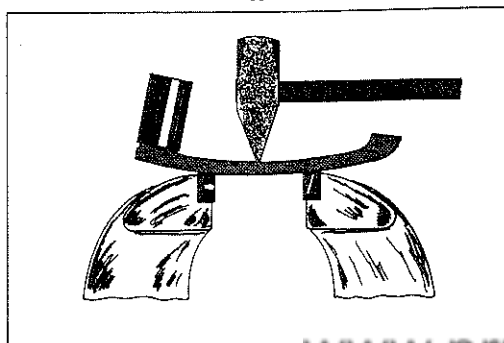
Die Endklinge mit kehrseitigen, gegenüberliegenden Waten muß nach außen gegen die Schuh- oder Abschlußmesserplatte schneiden, um eine saubere Trennung des Mähguts zu erreichen. Eine öftere Kontrolle ist sinnvoll, besonders nach Anfahren an Hindernissen. Gegebenenfalls Außenschuh oder Endklinge nachrichten.



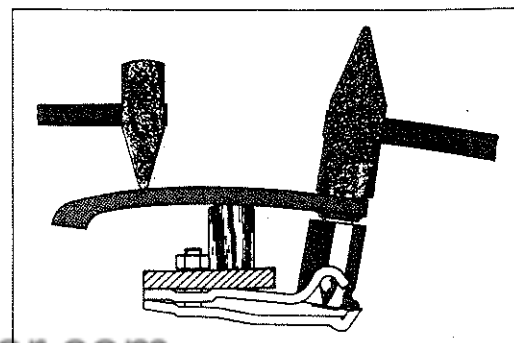
R



J



J



K

F. Allgemeines

Die Halteschrauben (Abb.A5) an den Kugelgelenken dienen zur Befestigung der Messerköpfe. Diese Schrauben besitzen gehärtete Spitzen, die in die Körnerbohrungen der Messerköpfe eingreifen.

Ein unbedingt fester Sitz dieser Schrauben ist wichtig, sonst könnten die Körnerbohrungen der Messerköpfe ausreißen.

Bei jedem Messerwechsel sollten die Sacklöcher in den Führungsarmen, falls nötig, von Schutz gereinigt und mit Fett oder Öl gefüllt werden (Abb C+D). Auch sollten einige Tropfen Öl zwischen die neu eingesetzten Messer gegeben werden.

Federpakete (Abb C2) der oberen Führungsarme reinigen, wenn beim Schließen der Arme kein Druck mehr festgestellt wird. Ebenfalls in solchen Fällen die Schwenk- und Reibflächen (Abb. C) fetten.

Den Druck der oberen Führungsarme möglichst nicht verstellen!

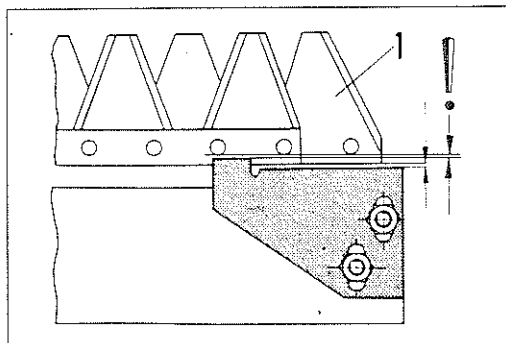
Messer immer parallel zum Balkenrücken halten durch entsprechende Verstellung der unteren Führungsarme (Abb. E); dann wird der Druck von 12 - 14 kg gehalten.

Grundsatz: Normaler Druck und scharfe Messer

= hervorragende Mäharbeit

Hoher Druck und stumpfe Messer

= keine saubere Mäharbeit und große Belastung der Antriebsteile, evtl. Bruchgefahr auch für die Mähmesser.



S.

Störungen und ihre Abhilfe

=====

Störung:

Klappern im Innenschuh

Ursache:

- Schwingarme stehen zu tief
- Obere Lagerung hat sich gelöst
- Bronzebüchsen verschlissen

Abhilfe:

- Schwingarme neu einstellen
- Lagerung fest verschrauben
- Neue Bronzebüchsen einbauen
(Einstellung der Höhe der Schwingarme kontrollieren)

Störung:

Gleicher Hub beider Messer stimmt nicht

Ursache:

- Halteschrauben der Kugelgelenke haben sich gelöst
- Kugelgelenke sind stark verschlissen

Abhilfe:

- Messerköpfe neu einstecken und fest verschrauben
- Kugelgelenke austauschen

Störung:

Schnittleistung nimmt plötzlich ab

Ursache:

- Messer sind stumpf - weiterfahren ist sinnlos

Abhilfe:

- Messer austauschen oder schleifen ggf. mit Handstein abziehen

Störung:

Schnittgut setzt sich zwischen die Messer

Ursache:

- Messer sind stumpf
- Messer hängen nach unten durch
- Messer sind nicht gerade
- Klingen fluchten nicht
- Untere Arme verbogen

Abhilfe:

- Messer austauschen oder schleifen
- Untere Messerführungarme heben, bis Parallelität erreicht ist.
- Messer ausbauen und richten
- Klingen richten
- Untere Arme nach Schablone richten

Störung:

Schneidarbeit und Trennung am Außenschuh oder Abschlußmesser sind unbefriedigend

Ursache:

- Endklinge am Untermesser fehlt
- Endklinge ist beschädigt
- Endklinge liegt nicht auf

Abhilfe:

- Endklinge ersetzen
- Endklinge ersetzen oder nachnieten
- Endklinge richten

Störung:

Die letzten Klingen der Messer schlagen in Trennwand oder Außenschuh

Ursache:

- Messerführungsplatte verschoben
- Nase der Messerführungsplatte abgebrochen

Abhilfe:

- Messerführungsplatte neu einstellen und fest verschrauben
- Messerführungsplatte ersetzen

Störung

Klingenspitzen des Untermessers arbeiten sich in die Klingen des Obermessers ein

Ursache:

- Obermesser steht zu weit vor dem Untermesser

Abhilfe:

- Obere Führungsarme kürzer bieten: Kontrollieren, ob Messer horizontal verbogen sind, evtl. richten

Störung:

Klappern auf der Länge des Schneidwerks

Ursache:

- Eine oder mehrere untere Führungsarme liegen nicht auf den Pilzen des Untermessers

Abhilfe:

- Obere Arme aufklappen und untere Arme auf die Pilze legen, Sachbohrungen reinigen, obere Arme schließen.
Evtl. Parallelität der Messer zum Balkenrücken prüfen.

Störung:

Klingenspitzen liegen in den Totpunktlagen nicht aufeinander

Ursache:

- Klingen oder Messer verbogen
Messerrücken verdreht

Abhilfe:

- Geradheit der Messerabstände prüfen - evtl. richten, bis auch die Klingen fluchten

Störung:

Untere Führungsarme springen aus den Pilze des Untermessers

Ursache:

- Untere Führungsarme stehen zu tief
- Untere Führungsarme verbogen

Abhilfe:

- Untere Arme heben
- Untere Arme nach Schablone richten

