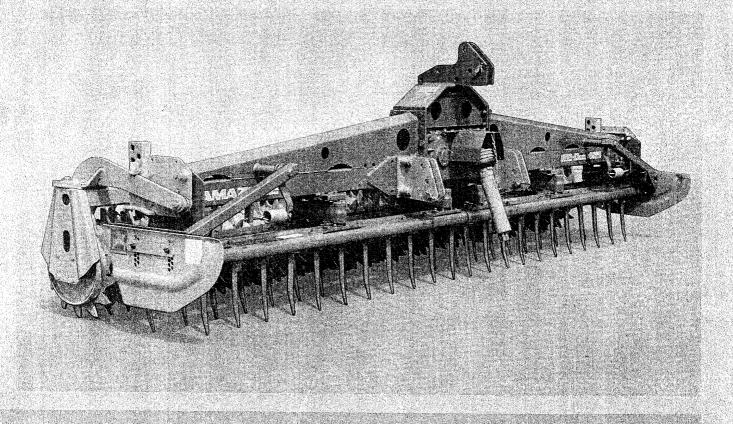
Reparaturhandbuch AMAZUNE - Rütteleggen

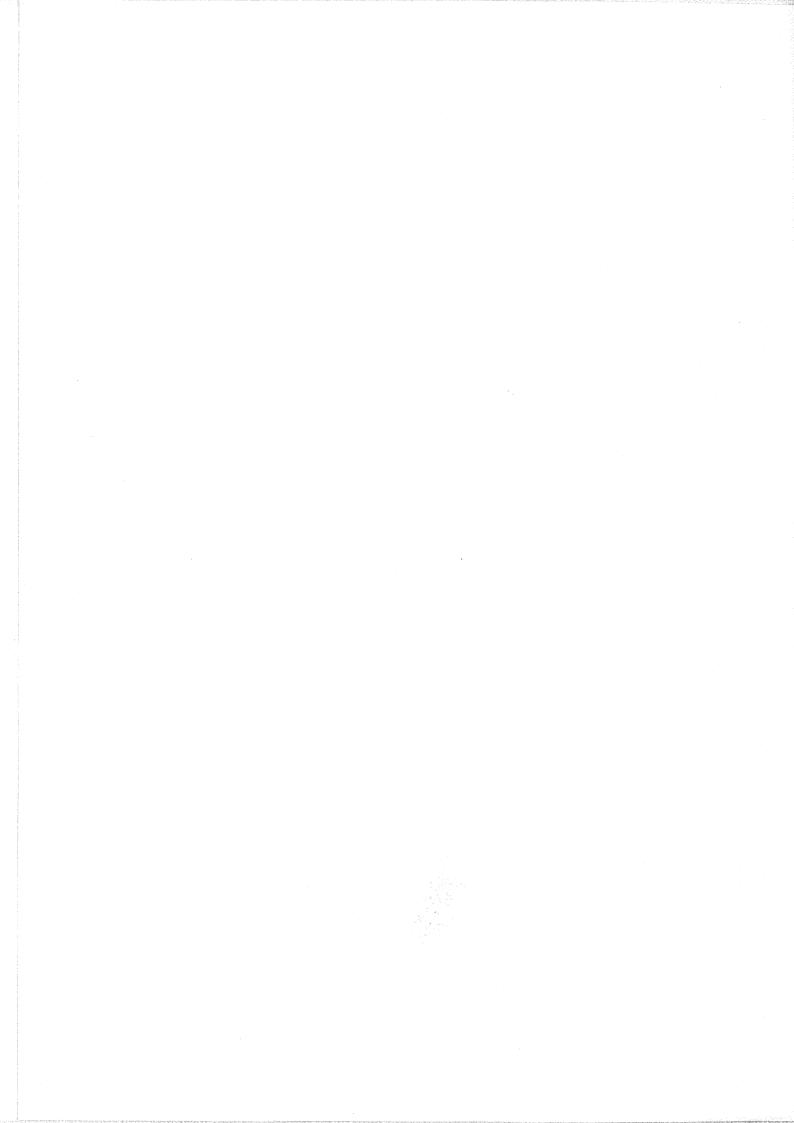
Zinkenbalkenwechsel, Schwingen-Reparatur, Getriebereparatur, Getriebewechsel



AMAZONEN-WERKE



REB 115 * 7.93 Printed in F.R. Germany



	tsverzeichnis	Seite
1 1.1 1.2 1.3.0 1.3.1	Zinkenbalken auswechseln Zinkenbalken demontieren	3 5
2	Außenschwingen-Reparatur	11
3	Getriebeschwingen-Reparatur	13
4 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5	Getriebereparatur Hinweise zur Getriebereparatur Wellendichtring der Antriebswelle vorn im Spanndeckel austauschen Wellendichtring im Einstelldeckel austauschen Obere Antriebswelle der RE-Vario austauschen Antriebswelle der RE-Duo austauschen	15 17 19
5.1 5.2	Getriebewechsel	23 23

Allgemeine Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften bei Wartungsarbeiten

- 1. Instandsetzungs-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten sowie die Beseitigung von Funktionsstörungen grundsätzlich nur bei ausgeschaltetem Antrieb und stillstehendem Motor vornehmen! Zündschlüssel abziehen!
- 2. Muttern und Schrauben regelmäßig auf festen Sitz prüfen und gegebenenfalls nachziehen!
- 3. Bei Wartungsarbeiten am angehobenen Gerät stets Sicherung durch geeignete Abstützelemente vornehmen!
- 4. Beim Auswechseln von Arbeitswerkzeugen mit Schneiden geeignetes Werkzeug und Handschuhe benutzen!
- 5. Öle, Fette und Filter ordnungsgemäß entsorgen!
- 6. Vor Arbeiten an der elektrischen Anlage stets Stromzufuhr trennen!
- 7. Bei Ausführung von elektrischen Schweißarbeiten am Traktor und angebauten Geräten Kabel am Generator und der Batterie abklemmen!
- 8. Ersatzteile müssen mindestens den vom Gerätehersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen! Dies ist z.B. durch Verwendung von Original-Ersatzteilen gegeben.

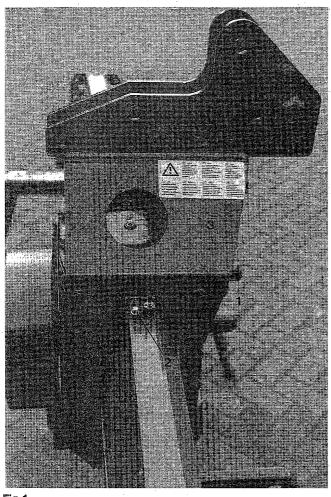


Fig. 1

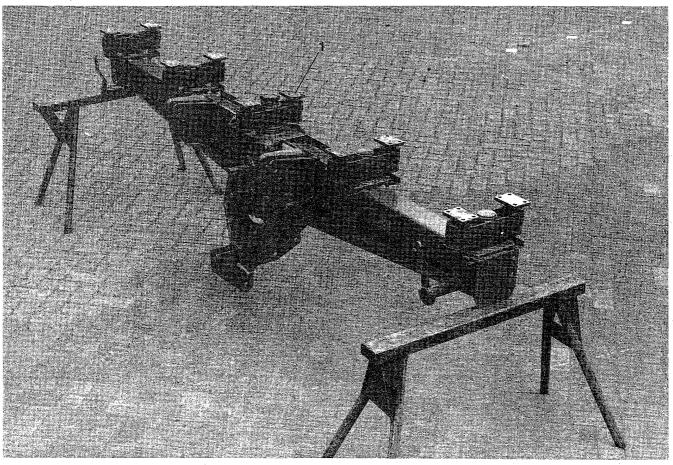


Fig.2

1.1 Zinkenbalken demontieren

- 1. Entlüftungsschraube (Fig. 1/1) am Getriebedeckel (Fig. 1/3), z.B. gegen Verschlußschraube M 10 x 1,5 (Fig. 1/2) des Austausch-Getriebes auswechseln, damit bei der Montage kein Öl aus dem Getriebe austritt.
- 2. Rüttelegge umgedreht auf stabilen Böcken (Fig. 2) lagern.
- 3. Zinkenbalken abschrauben
 - Zum Getriebewechsel alle Zinkenbalken abschrauben (siehe Fig. 2).
 - Zur Zinkenbalken- und Schwingenreparatur nur den entsprechenden Zinkenbalken abschrauben.

An älteren Rütteleggen mit starren Zinkenbalken (bis Masch.-Nr. 30210) Schweißnaht vorher abflexen, falls die Flansche (Fig. 2/1) der Getriebeschwinge(n) an der Vorderseite der Rüttelegge mit den Zinkenbalken verschweißt sind (siehe auch Hinweise unter Pkt. 1.3.1, Seite 9).

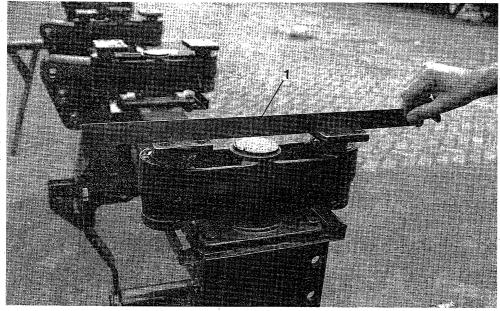


Fig.3

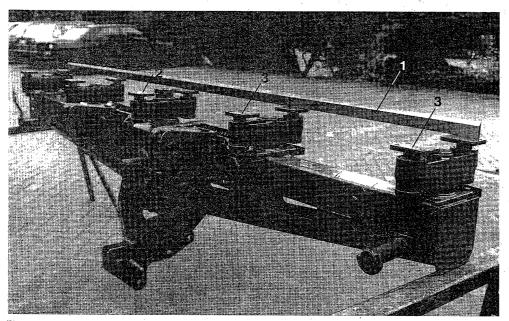


Fig.4

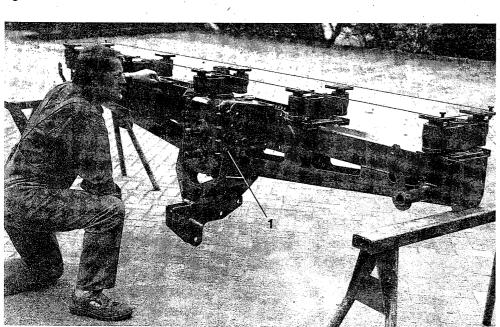


Fig.6

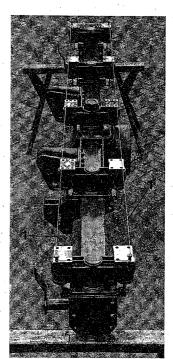


Fig.5

1.2 Schwingwellen prüfen

- 1. Prüfen Sie mit einem Lineal (Fig. 3/1) oder einem dünnen Bindfaden (Maurerschnur), **ob die Wellen der Schwingen verbogen** sind. Schwingen mit verbogenen Wellen und Schwingen mit Lagerschäden nach **Pkt. 2 oder Pkt. 3** reparieren oder austauschen.
- 2. Die Bohrungen der Flansche von Getriebeschwinge(n) (Fig. 4/2) und Außenschwingen (Fig. 4/3) müssen in einer Flucht liegen. Prüfen Sie mit einem Lineal (Fig. 4/1) oder Maurerschnur (Fig. 5/1), ob alle Bohrungen in einer Flucht liegen.

Fluchtfehler dürfen ± 0,25 mm nicht überschreiten!

Schwingen eventuell ausrichten oder austauschen. Fluchtfehler zwischen der linken und der rechten Maschinenhälfte der RE-Duo haben keine Bedeutung, da die Zinkenbalken in Maschinenmitte geteilt sind.

3. Stellen Sie **Höhendifferenzen zwischen Getriebeschwinge(n) und Außenschwingen** fest (siehe Fig. 6), ist nach **Pkt. 5** (= Getriebewechsel) zu verfahren, d.h. Getriebe und Rahmen durch Lösen der Getriebebefestigungsschrauben (Fig. 6/1) ausrichten.

Die maximale Höhendifferenz der Schwingenwellen darf ± 0,5 mm nicht überschreiten.

An den Außenschwingen (Fig. 4/3) dürfen Höhendifferenzen mit Ausgleichsblechen beseitigt werden. Höhendifferenzen zwischen der linken und der rechten Maschinenhälfte der Rüttelegge RE-Duo haben keine Bedeutung, da die Zinkenbalken in Maschinenmitte geteilt sind.

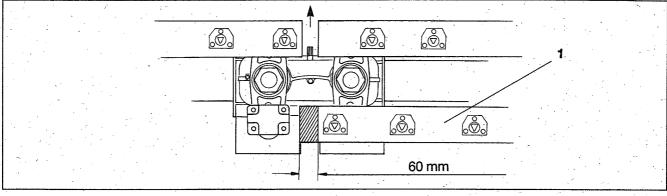


Fig.7

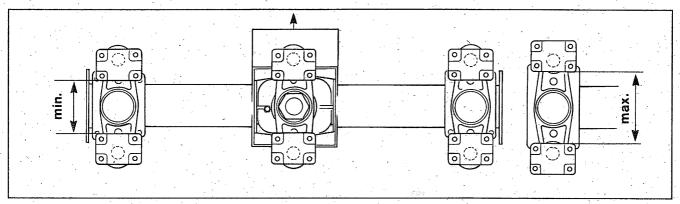


Fig. 7a

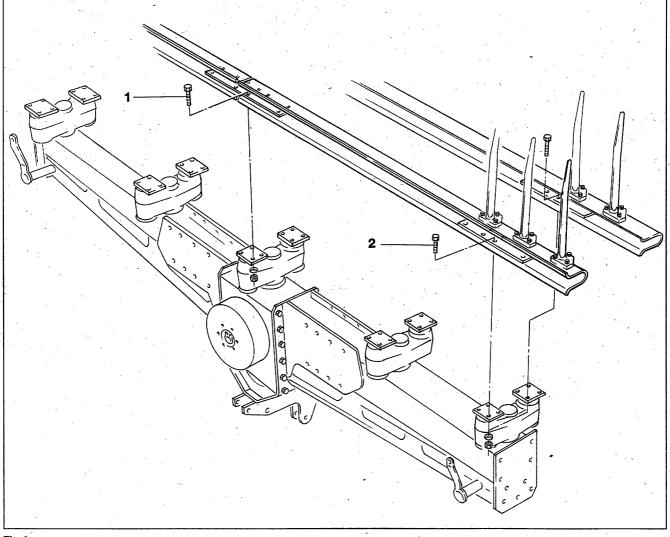


Fig.8

1.3.0 Zinkenbalken montieren

Hinweis zur Zinkenbalkenmontage der RE-Duo bis Maschinen-Nr. 45765: Soll von beiden hinteren Zinkenbalken der RE-Duo nur der Zinkenbalken hinten rechts ausgetauscht werden, ist der Zinkenbalken hinten links (Fig. 7/1) um 60 mm zu kürzen. Schnittkante anschließend durch beschleifen abrunden.

Allgemeine Hinweise zur Zinkenbalkenmontage:

Voraussetzung für störungsfreien Einsatz der Rüttelegge ist die **exakte** Montage der Zinkenbalken.

Fluchtfehler und ungleichmäßige Abstände zwischen den Schwingen führen zu Verspannungen und vorzeitigem Bruch von Zinkenbalken und Teilen der Schwinge mit Folgeschäden.

Zinkenbalken wie folgt montieren:

- 1. Anschraubflächen der neuen Zinkenbalken vollkommen farbfrei machen.
- 2. Flansche der Schwingen in die richtige Stellung bringen:

gilt nur für elastische Zinkenbalken:

Flansche der Schwingen auf kleinsten Abstand (siehe Fig. 7a/min.) verdrehen.

gilt nur für starre Zinkenbalken:

Flansche der Schwingen auf größten Abstand (siehe Fig. 7a/max.) verdrehen.

- 3. Die Befestigung der Zinkenbalken an der (den) Getriebeschwinge(n) erfolgt nach **Pkt. 1.3.1** (= Zinkenbalkenbefestigung an der Getriebeschwinge) ausschließlich mit Skt.-**Paß**schrauben M12, DIN 610-10.9 (Fig. 8/1).
- 4. Die Befestigung der Zinkenbalken an den Außenschwingen erfolgt ausschließlich mit Skt.-Schrauben M12, DIN 931-10.9 (Fig. 8/2).

Grundsätzlich nur neue selbstsichernde Muttern verwenden.

- 5. Rüttelegge umdrehen, wieder auf die Zinken stellen und gegen Umfallen sichern.
- 6. Entlüftungsschraube (Fig. 1/1) wieder in das Getriebe einschrauben .
- 7. Kontrolle aller Schrauben auf Sitz und Sicherung.

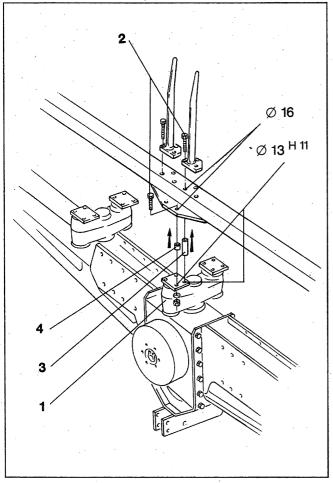
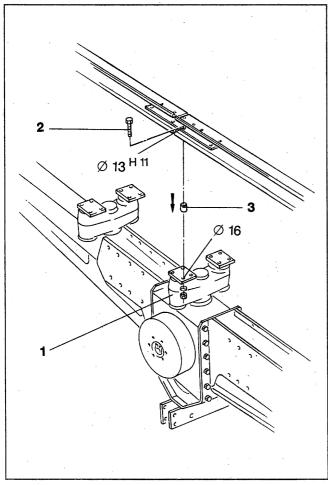


Fig.9



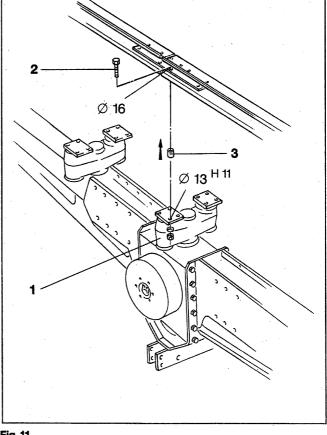


Fig. 10

Fig. 11

1.3.1 Zinkenbalkenbefestigung an der Getriebeschwinge

Hinweis:

Alle Zinkenbalken zur besseren Kraftübertragung an der **Getriebeschwinge** (Fig. 9/1 bis 11/1) **ausschließlich** mit Skt.-**Paß**schrauben M12, DIN 610-10.9 (Fig. 9/2 bis 11/2) montieren.

Als Ersatz werden Zinkenbalken und Getriebeschwingen (Fig. 9/1 bis 11/1) nur mit **Montagebohrungen Ø13** H11 mm geliefert.

Rütteleggen **bis Maschinen-Nr. 30 210** sind mit Montagebohrungen Ø13 mm und zusätzlicher Schweißnaht an den Flanschen der Getriebeschwingen ausgerüstet. Diese Maschinen können mit neuen Skt.-**Paß**schrauben M 12, DIN 610 montiert werden. Die Schweißnaht ist dann nicht mehr erforderlich.

Rütteleggen **ab Maschinen-Nr. 30 211 bis Maschinen-Nr. 37 117** haben an Zinkenbalken und Getriebeschwingen Montagebohrungen Ø16 mm. Damit Ersatz-Zinkenbalken mit Montagebohrungen Ø13 H11 mm an vorhandene Getriebe mit Montagebohrungen Ø16 mm oder umgekehrt montiert werden können wählen Sie aus den nachfolgenden Montagemöglichkeiten die Richtige aus:

Rütteleggen ab Masch.-Nr. 30211 bis 37117 (siehe Fig. 9):

Vorhandene starre Zinkenbalken befestigen an	mit Montagebohrungen Ø16 mm
neuem Getriebe	mit Montagebohrungen Ø13 H11mm
Montage (siehe Fig. 9):	Mit Paßschrauben (Fig. 9/2), Spannhülsen Ø16 x 50mm, DIN 7346 (Fig. 9/3) und Ausgleichsbuchsen Ø16/Ø13 x 5,5mm (Fig. 9/4).

Rütteleggen ab Masch.-Nr. 30211 bis 37117 (siehe Fig. 10):

Neue elastische Zinkenbalken befestigen an	mit Montagebohrungen Ø13 H11 mm
vorhandene Getriebeschwingen	mit Montagebohrungen Ø16 mm
Montage (siehe Fig. 10):	Mit Paßschrauben (Fig. 10/2) und Spannhülsen Ø16 x 14mm, DIN 7346 (Fig. 10/3).

Rütteleggen ab Masch.-Nr. 33000 bis 36799 (siehe Fig. 11):

vornandene elast. Zinkenbalken befestigen an	mit Montagebohrungen Ø16 mm	
neuem Getriebe	mit Montagebohrungen Ø13 H11mm	
Montage (siehe Fig. 11):	Mit Paßschrauben (Fig. 11/2) und Spannhülsen Ø16 x 10mm, DIN 7346 (Fig.11/3)	
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	

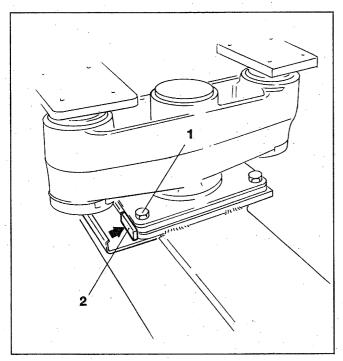


Fig. 12

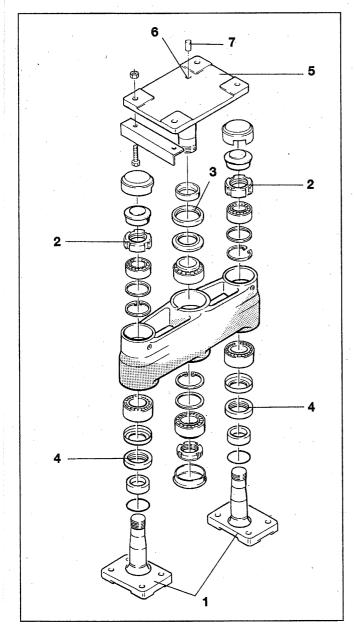


Fig. 13

- 1. Entsprechenden Zinkenbalken nach Pkt. 1.1 demontieren.
- 2. Alle erforderlichen Schrauben (Fig. 12/1) aus den Flanschplatten der Außenschwinge herausschrauben und die komplette Außenschwinge abheben.
- 3. Außenschwinge nach Figur 13 demontieren und defekte Teile austauschen.
- 4. Beim Zusammenbau müssen die Lagerteile sauber sein und dürfen nicht beschädigt werden. Die Kegelrollenlager vor der Montage mit Fett füllen. Die Fettfüllung sollte ca. 2/3 des Hohlraumes zwischen den Lagern betragen. Die Kegelrollenlager sind mit einem Lithiumseifenfett mit hohem Lasttragevermögen spielfrei einzustellen. Dazu sind die Schwingwellen (Fig. 13/1) von Hand zu drehen und die Nutmuttern (Fig. 13/2) so lange anzuziehen, bis das Drehen der Schwingwellen schwerer zu werden beginnt. Ein gleichmäßiger, ruckfreier Lauf muß natürlich erhalten bleiben.

Erst nach der Lagereinstellung werden die Wellendichtringe (Fig. 13/3 bzw. 13/4), die vorher lose auf die Schwingwellen geschoben wurden, vorsichtig montiert. Mit einem abgeflachten Dorn passend zum Umfang des Wellendichtringes wird der Wellendichtring mit leichten Schlägen eingetrieben. Die Flanschplatte (Fig. 13/5) hat dazu ein Loch (Fig. 13/6), welches nach der Montage durch den vorher herausgeschlagenen Stopfen (Fig. 13/7) wieder verschlossen wird.

5. Außenschwingen, wie folgt, an den Rahmenseitenteilen **zentrieren** und befestigen:

Zum Zentrieren der Außenschwingen sind die Rahmenseitenteile entweder mit Anschlägen (Fig. 12/2) oder mit Paßbohrungen ausgerüstet.

Sind die Rahmenseitenteile **mit Anschlägen** (Fig. 12/2) ausgerüstet, muß die **bearbeitete** Seitenfläche der Flanschplatte beim Anschrauben mit normalen Skt. Schrauben M12x40 DIN 933 **voll** an den Anschlägen (Fig. 12/2) anliegen. Bei dieser Anordnung lassen sich die Abstände der Schwingen zueinander um ±1 mm verschieben. Damit keine Spannungen bei der Montage entstehen, müssen die Außenschwingen so eingestellt werden, daß die Befestigungsschrauben der Zinkenbalken leicht von Hand in die Bohrungen der Schwingwellen eingesteckt werden können.

Rahmenseitenteile **ohne Anschläge** sind mit Paßbohrungen ausgerüstet. Die Befestigung der Außenschwinge erfolgt dann ausschließlich mit Paßschrauben M12x40, DIN 610 - 10.9, zur exakten Positionierung.

- 6. Weiter nach Pkt. 1.2 (= Schwingwellen prüfen).
- 7. Weiter nach **Pkt. 1.3.0** (= Zinkenbalken montieren).

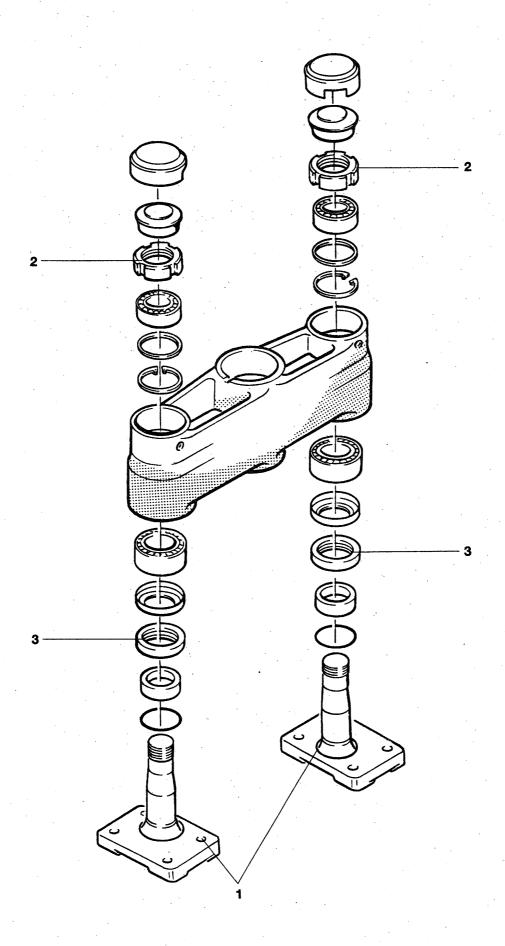


Fig. 14

Die komplette Mittelschwinge (Fig. 14) läßt sich schwer vom Getriebe abziehen. Die Reparatur wird deshalb in eingebautem Zustand vorgenommen.

- 1. Entsprechenden Zinkenbalken nach Pkt. 1.1 demontieren.
- 2. Zur Reparatur der hinteren Schwingenlagerung ist die Schwungscheibe abzunehmen.
- 3. Getriebeschwinge nach Figur 14 demontieren und defekte Teile austauschen.
- 4. Beim Zusammenbau müssen die Lagerteile sauber sein und dürfen nicht beschädigt werden. Die Kegelrollenlager vor der Montage mit Fett füllen. Die Fettfüllung sollte ca. 2/3 des Hohlraumes zwischen den Lagern betragen. Die Kegelrollenlager sind mit einem Lithiumseifenfett mit hohem Lasttragevermögen spielfrei einzustellen. Dazu sind die Schwingwellen (Fig. 14/1) von Hand zu drehen und die Nutmuttern (Fig. 14/2) so lange anzuziehen, bis das Drehen der Schwingwellen schwerer zu werden beginnt. Ein gleichmäßiger, ruckfreier Lauf

Erst nach der Lagereinstellung werden die Wellendichtringe (Fig. 14/3), die vorher lose auf die Schwingwellen geschoben wurden, vorsichtig montiert. Mit einem abgeflachten Dorn passend zum Umfang des Wellendichtringes wird der Wellendichtring mit leichten Schlägen eingetrieben.

5. Weiter nach Pkt. 1.2 (= Schwingwellen prüfen).

muß natürlich erhalten bleiben.

6. Weiter nach Pkt. 1.3.0 (= Zinkenbalken montieren).

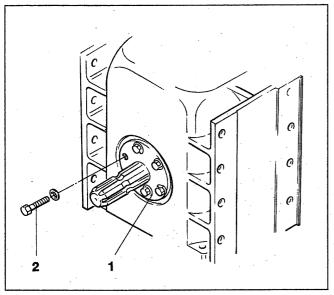


Fig. 15

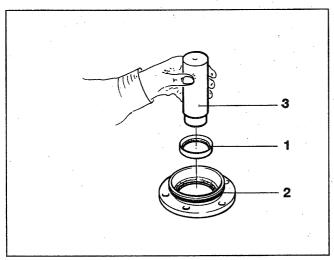


Fig. 16

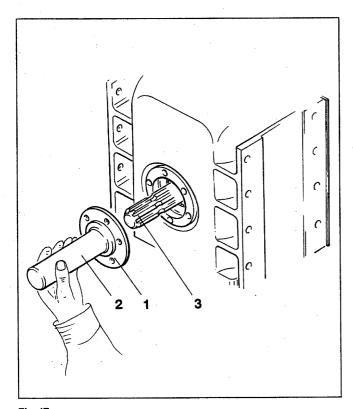


Fig. 17

4.1 Hinweise zur Getriebereparatur

Der Austausch defekter Wellendichtringe und O-Ringe an der Antriebswelle und der Austausch der Antriebswellen der Rütteleggen RE-Vario und RE-Duo kann selbst vorgenommen werden. Die Reparatur weiterer Getriebeschäden ohne Presse und ohne Abziehvorrichtung ist **nicht möglich** und wir empfehlen deshalb das defekte Getriebe auszutauschen (siehe Pkt. 5).

4.2 Wellendichtring der Antriebswellen von RE, RE-Vario und RE-Duo vorn im Spanndeckel austauschen

Die Antriebswelle ist an der Vorderseite im Spanndeckel (Fig. 15/1) mit je einem Wellendichtring (Fig. 16/1) und einem O-Ring (Fig. 16/2) abgedichtet. Tauschen Sie beim Austritt von Öl diese Dichtelemente wie folgt aus:

- 1. Spanndeckel (Fig. 15/1) abschrauben und defekten Wellendichtring mit leichten Schlägen aus dem Deckel heraustreiben.
- 2. O-Ring (Fig. 16/2) austauschen.
- 3. Neuen Wellendichtring (Fig. 16/1) leicht einfetten und mit Montagehülse (Fig. 16/3) vorsichtig montieren.
- 4. Deckel (Fig. 17/1) in das Getriebegehäuse einpassen. Hierzu ist ebenfalls eine Montagehülse (Fig. 17/2) erforderlich, um eine Beschädigung des Wellendichtringes an der Keilnut der Antriebswelle (Fig. 17/3) zu vermeiden. Sollte keine Montagehülse zur Verfügung stehen, kann die Antriebswelle auch mit einem sehr dünnen Blech oder einer Aluminiumfolie umwickelt werden, bevor der Spanndeckel mit dem Wellendichtring aufgeschoben wird.
- 5. Spanndeckel mit Skt.-Schrauben (Fig. 15/2) kreuzweise festziehen (Anzugsmoment 20 Nm) und sichern.

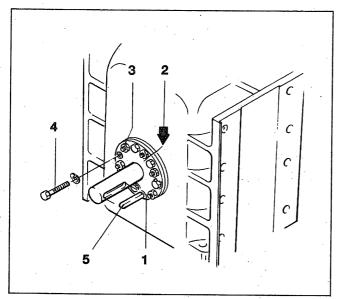


Fig. 18

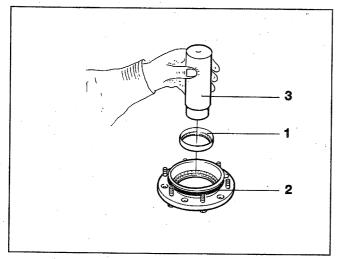


Fig. 19

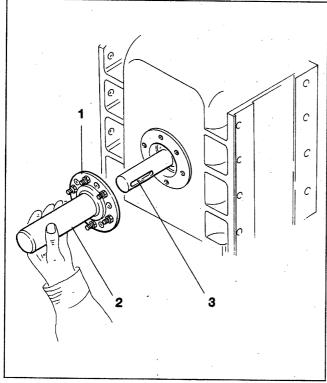


Fig. 20

4.3 Wellendichtring im Einstelldeckel austauschen

Antriebswelle RE, Antriebswelle unten RE-Vario Getriebewellen außen RE-Duo

Antriebswellen bzw. Getriebewellen sind auf der Getrieberückseite im Einstelldeckel (Fig. 18/1) mit einem Wellendichtring (Fig. 19/1) und einem O-Ring (Fig. 19/2) abgedichtet. Tauschen Sie beim Austritt von Öl diese Dichtelemente wie folgt aus:

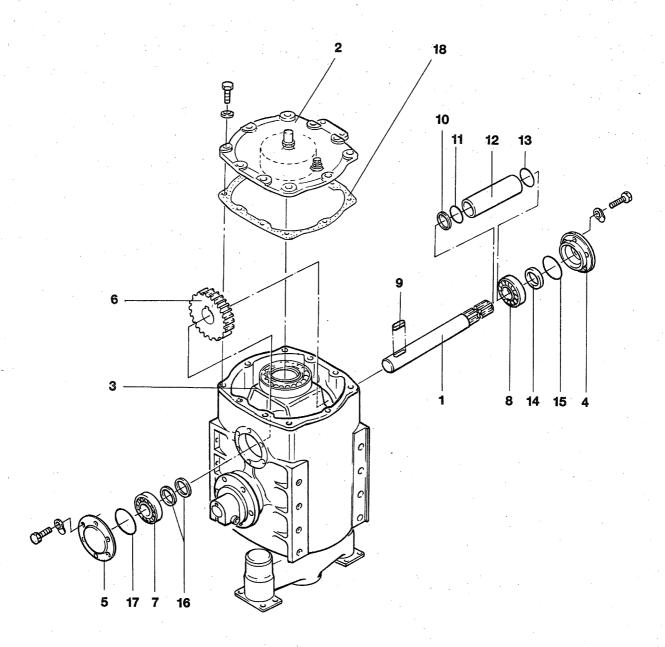
- 1. Paßfeder (Fig. 18/5) entfernen.
- 2. Vor Entfernen des Einstelldeckels (Fig. 18/1) ist der Sitz des Deckels am Getriebegehäuse mit Kerben (Fig. 18/2) zu markieren.

Mit dem Deckel (Fig. 18/1) sind die Kegelrollenlager auf der Antriebswelle eingestellt. Damit sich diese Einstellung nicht verändert, muß der Einstelldeckel nach der Reparatur wieder in der ursprünglichen Stellung montiert werden.

- 3. Einstelldeckel abschrauben ohne die Gewindestifte (Fig. 18/3) zu verstellen.
- 4. Defekten Wellendichtring mit leichten Schlägen aus dem Deckel heraustreiben.
- 5. O-Ring (Fig. 19/2) auswechseln.
- 6. Neuen Wellendichtring (Fig. 19/1) leicht einfetten und mit Montagehülse (Fig. 19/3) vorsichtig montieren.
- 7. Einstelldeckel (Fig. 20/1) in das Getriebegehäuse einpassen und wieder in seine ursprüngliche Position bringen (siehe Kerben).

Benutzen Sie eine Montagehülse (Fig. 20/2), um Beschädigungen des Wellendichtringes an der Paßfedernut (Fig. 20/3) der Antriebswelle zu vermeiden. Sollte keine Montagehülse zur Verfügung stehen, kann die Antriebswelle auch mit einem sehr dünnen Blech oder einer Aluminiumfolie umwickelt werden, bevor der Einstelldeckel mit dem Wellendichtring aufgeschoben wird.

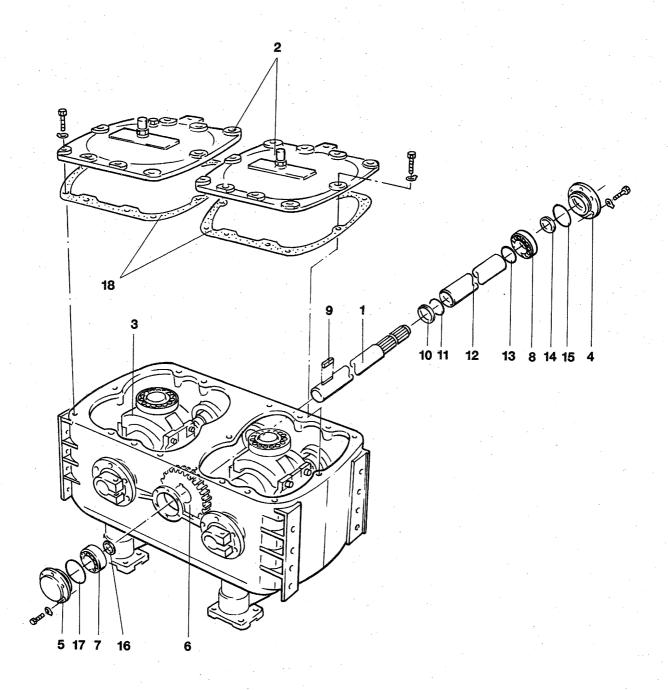
- 8. Einstelldeckel (Fig. 18/1) kreuzweise mit Skt.-Schrauben (Fig. 18/4) handfest gegen die Anlage der Gewindestifte (Fig. 18/3) festziehen.
- 9. Paßfeder (Fig. 18/5) montieren.



4.4 Obere Antriebswelle der RE-Vario austauschen

Der Austausch der defekten Antriebswelle (Fig. 21/1) ist ohne Ausbau des Getriebes möglich. Wir empfehlen den Ausbau der Antriebswelle mit einer Pressvorrichtung.

- 1. Gelenkwellenschutz und Schwungscheibe der Rüttelegge entfernen.
- 2. Getriebeöl aus dem Getriebe ablassen und in einem geeigneten Behälter auffangen.
- 3. Getriebedeckel (Fig. 21/2) abschrauben. Ab 4m Arbeitsbreite sind die Getriebe der RE-Vario mit einer im Deckel gelagerten Gabelbrücke (Fig. 21/3) ausgerüstet. Bei Getrieben mit Gabelbrücke ist der Deckel durch Drehen und Hochschlagen vom Lagersitz zu lösen. Staub oder Fremdkörper dürfen nicht in das Getriebe gelangen.
- 4. Spanndeckel (Fig. 21/4) vorn und Abschlußdeckel (Fig. 21/5) hinten abschrauben.
- 5. Antriebswelle mit einer Pressvorrichtung oder mit einem Kupferschlagdorn (weicheres Material wie Antriebswelle) nach vorn aus dem Getriebegehäuse herauspressen. Dabei ist unbedingt das Stirnrad (Fig. 21/6) abzustützen. Fertigen Sie sich zuvor eine entsprechende Stütze, die zwischen Stirnrad und Getriebegehäuse angebracht werden muß. Wenn das Getriebe mit einer Gabelbrücke (Fig. 21/3) ausgerüstet ist, sind zwei Abstützungen für das Stirnrad (Fig. 21/6) erforderlich. Eine Stütze zwischen Stirnrad und Gabelbrücke und eine Stütze zwischen Gabelbrücke und Getriebegehäuse.
- 6. Lager (Fig. 21/7) entfernen.
- 7. Vor dem Zusammenbau empfehlen wir zur leichteren Montage, das Stirnrad (Fig. 21/6) und die Lager (Fig. 21/7, Fig. 21/8) in einem Ölbad zu erwärmen und die Antriebswelle auf Gefriertemperatur abzukühlen. Nur neue Lager benutzen.
- 8. Stirnrad (Fig. 21/6) im Getriebe gegen das Gehäuse legen und die neue Antriebswelle zusammen mit der Paßfeder (Fig. 21/9) in das Stirnrad eintreiben bis die Paßfeder bündig ist mit dem Stirnrad.
- 9. Stützscheibe (Fig. 21/10), O-Ring (Fig. 21/11), Distanzhülse (Fig. 21/12) und O-Ring (Fig. 21/13) über die Welle schieben.
- 10. Rillenkugellager (Fig. 21/8) montieren.
- 11. Spanndeckel (Fig. 21/4) nach Pkt 4.2 montieren. Wellendichtring (Fig. 21/14) und O-Ring (Fig. 21/15) bei Bedarf erneuern. Spanndeckel kreuzweise mit Skt.-Schrauben festziehen (Anzugsmoment 20 Nm) und sichern.
- 12. Antriebswelle (Fig. 21/1) von hinten bis zum Anschlag zurückschlagen.
- 13. Zwei Stützscheiben (Fig. 21/16) einsetzen und Rillenkugellager (Fig. 21/7) montieren.
- 14. O-Ring (Fig. 21/17) bei Bedarf im Abschlußdeckel (Fig. 21/5) erneuern und Abschlußdeckel mit Skt.-Schrauben kreuzweise festziehen (Anzugsmoment 20 Nm) und sichern.
- 15. Von vorn leicht gegen die Antriebswelle schlagen.
- 16. Getriebedeckel (Fig. 21/2) mit neuer Dichtung (Fig. 21/18) montieren.
- 17. Neues Getriebeöl einfüllen, Füllmenge siehe Pkt. 5.2.



4.5 Antriebswelle der RE-Duo austauschen

Der Austausch der defekten Antriebswelle (Fig. 22/1) ist ohne Ausbau des Getriebes möglich. Wir empfehlen den Ausbau der Antriebswelle mit einer Pressvorrichtung.

- 1. Gelenkwellenschutz und beide Schwungscheiben entfernen.
- 2. Getriebeöl aus dem Getriebe ablassen und in einem geeigneten Behälter auffangen.
- 3. Beide Getriebedeckel (Fig. 22/2) abschrauben. Das Getriebe ist mit zwei in den Deckeln gelagerten Gabelbrücken (Fig. 22/3) ausgerüstet. Deckel durch Drehen und Hochschlagen vom Lagersitz lösen. Staub oder Fremdkörper dürfen nicht in das Getriebe gelangen.
- 4. Spanndeckel (Fig. 22/4) vorn und Abschlußdeckel (Fig. 22/5) hinten abschrauben.
- 5. Antriebswelle (Fig. 22/1) mit einer Pressvorrichtung oder mit einem Kupferschlagdorn (weicheres Material wie Antriebswelle) nach vorn aus dem Getriebegehäuse herauspressen. Dabei ist unbedingt das Stirnrad (Fig. 22/6) abzustützen. Fertigen Sie sich zuvor eine entsprechende Stütze, die zwischen Stirnrad und Getriebegehäuse angebracht werden muß.
- 6. Lager (Fig. 22/7) entfernen.
- 7. Vor dem Zusammenbau empfehlen wir zur leichteren Montage, die Lager (Fig. 22/7, Fig. 22/8) in einem Ölbad zu erwärmen und die Antriebswelle auf Gefriertemperatur abzukühlen. Nur neue Lager benutzen.
- 8. Stirnrad (Fig. 22/6) im Getriebe gegen das Gehäuse legen und die neue Antriebswelle zusammen mit der Paßfeder (Fig. 22/9) in das Stirnrad eintreiben bis die Paßfeder bündig ist mit dem Stirnrad.
- 9. Stützscheibe (Fig. 22/10), O-Ring (Fig. 22/11), Distanzhülse (Fig. 22/12) und O-Ring (Fig. 22/13) über die Welle schieben.
- 10. Rillenkugellager (Fig. 22/8) montieren.
- 11. Spanndeckel (Fig. 22/4) nach Pkt 4.2 montieren. Wellendichtring (Fig. 22/14) und O-Ring (Fig. 22/15) bei Bedarf erneuern. Spanndeckel kreuzweise mit Skt.-Schrauben festziehen (Anzugsmoment 20 Nm) und sichern.
- 12. Antriebswelle von hinten bis zum Anschlag zurückschlagen.
- 13. Eine Stützscheibe (Fig. 22/16) einsetzen und Rillenkugellager (Fig. 22/7) montieren.
- 14. O-Ring (Fig. 22/17) bei Bedarf im Abschlußdeckel (Fig. 22/5) erneuern und Abschlußdeckel kreuzweise mit Skt.-Schrauben festziehen (Anzugsmoment 20 Nm) und sichern.
- 15. Von vorn leicht gegen die Antriebswelle schlagen.
- 16. Getriebedeckel (Fig. 22/2) mit neuen Dichtungen (Fig. 22/18) montieren.
- 17. Neues Getriebeöl einfüllen, Füllmenge siehe Pkt. 5.2.

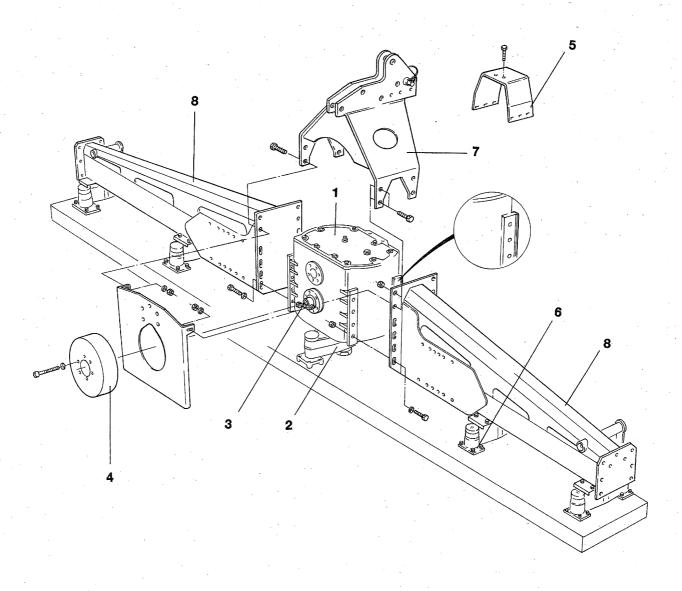


Fig. 23

5.1 Getriebe demontieren

Im Austausch erhalten Sie ein vom Hersteller generalüberholtes Getriebe ohne Schwungscheibe und ohne Gelenkwellenschutz.

Geben Sie das defekte Getriebe (Fig. 23/1) komplett mit montierter Getriebeschwinge (Fig. 23/2) und montiertem Schwungscheibenflansch (Fig. 23/3) aber **ohne Schwungscheibe** (Fig. 23/4) **und ohne Gelenkwellenschutz** (Fig.23/5) zurück.

- 1. Zinkenbalken nach Pkt. 1.1 demontieren.
- 2. Weiter nach **Pkt. 1.2** (= Schwingwellen prüfen). Außenschwingen ggf. reparieren, falls Schäden festgestellt werden.
- 3. Rüttelegge auf den Flanschen (Fig. 23/6) abstellen.
- 4. Schwungscheibe(n) (Fig. 23/4) und Gelenkwellenschutz (Fig. 23/5) abschrauben.
- 5. Oberlenkerturm (Fig. 23/7) demontieren.
- 6. Rahmenseitenteile (Fig. 23/8) vom Getriebe abschrauben.

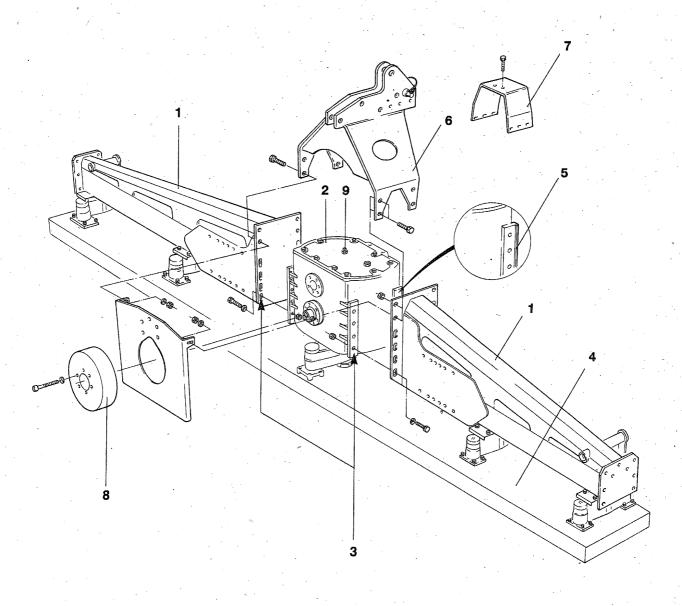


Fig. 24

5.2 Austauschgetriebe montieren

Wichtig! Rahmen (Fig. 24/1) und Getriebe (Fig. 24/2) müssen exakt fluchten. Folgende Punkte sind deshalb beim Zusammenschrauben von Rahmen und Getriebe besonders zu beachten:

- 1. Farbe gründlich von den Anschraubflächen (Fig. 24/3) entfernen.
- 2. Rahmen und Getriebe auf einer vollkommen ebenen Fläche (Fig. 24/4) abstellen.
- 3. Rahmen (Fig. 24/1) gegen die Anschläge (Fig. 24/5) des Getriebes drücken und zusammenschrauben. Nur neue selbstsichernde Muttern benutzen.
- 4. Oberlenkerturm (Fig. 24/6), Gelenkwellenschutz (Fig. 24/7) und Schwungscheibe(n) (Fig. 24/8) anschrauben.
- 5. Rüttelegge, wie in Figur 2 gezeigt, umgedreht auf stabilen Böcken lagern.
- 6. Weiter nach Pkt. 1.2 (= Schwingwellen prüfen). Prüfen Sie insbesondere auf Fluchtfehler.
- 7. Weiter nach **Pkt. 1.3.0** (= Zinkenbalken montieren).
- 8. Entlüftungsschraube (Fig. 24/9) in das neue Getriebe, Verschlußschraube in das defekte Getriebe schrauben.
- 9. Kontrollieren Sie den Ölstand im Austauschgetriebe. Der Ölstand muß bei geöffneter Verschlußschraube in waagerechter Getriebestellung an der Unterkante der Öffnung sichtbar sein.

Die Getriebe sind gefüllt mit

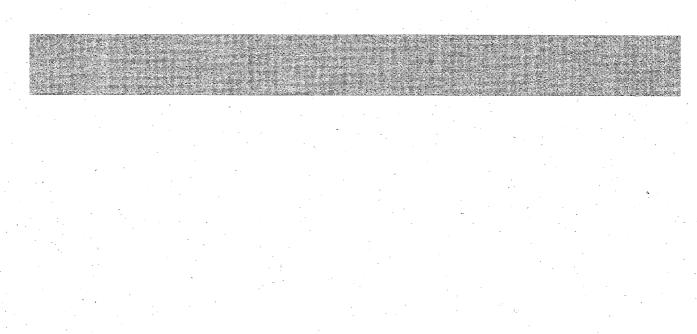
CLP-Hochdruckgetriebeöl ERSOLAN 68 der Marke Wintershall nach DIN 51517, Teil 3 in ISO-VG 68/SAE 80.

Füllmenge Getriebe Rüttelegge RE: Liter Füllmenge Getriebe Rüttelegge RE-Vario: 6 Liter 11 Liter

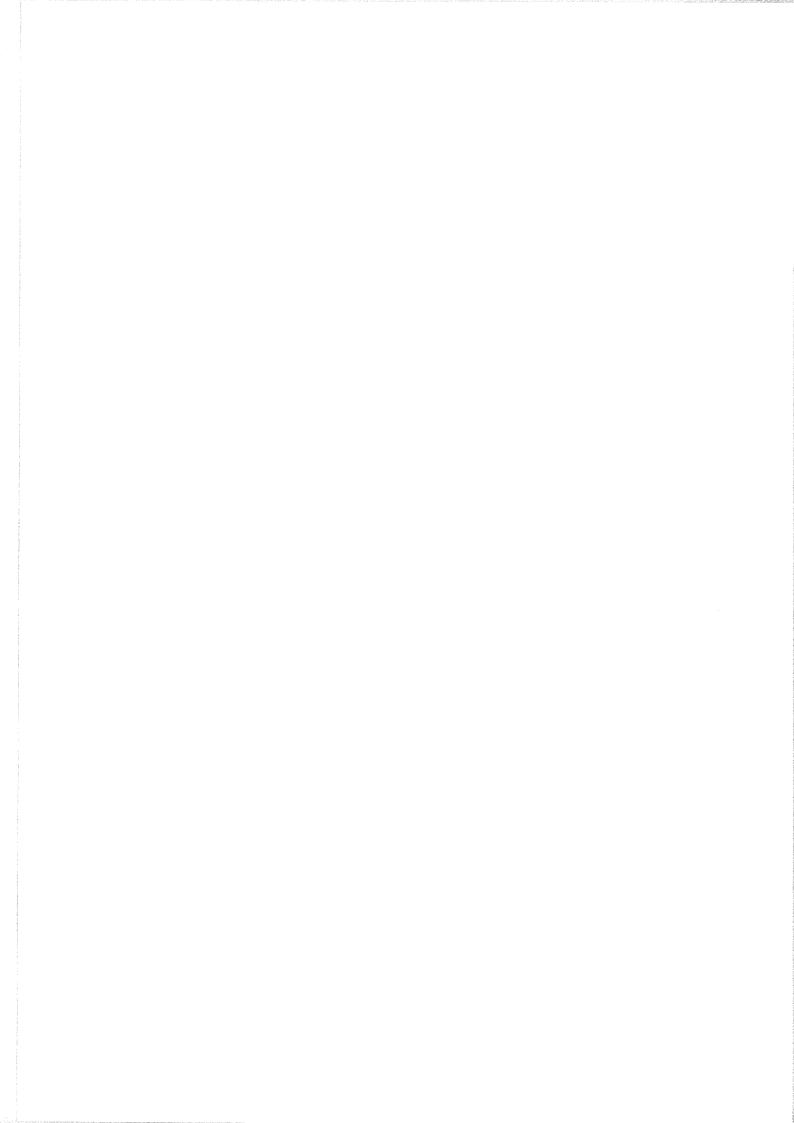
Füllmenge Getriebe Rüttelegge RE-Duo:

10 Kontrollieren Sie nach den ersten 5 Betriebsstunden noch einmal alle Schrauben auf festen Sitz und Sicherung.

Notizen



Notizen





AMAZONEN-WERKE H.DREYER

D-49202 Hasbergen-Gaste Tel.: Hasbergen (05405) *501-0 Telefax: (05405) 501147 **D-27794 Hude/Oldbg.** Tel.: Hude (04408) *927-0

Telex: 251010 Telefax: (04408) 927399 AMAZONE-Machines Agricoles S. A. F-57602 Forbach/France · rue de la Verrerie Tel.: (8) *7876308 · Telex 86 04 92

Fabriken für Mineraldüngerstreuer, Feldspritzen, Sämaschinen, Bodenbearbeitungsmaschinen, Mehrzweck-Lagerhallen und Kommunalgeräte