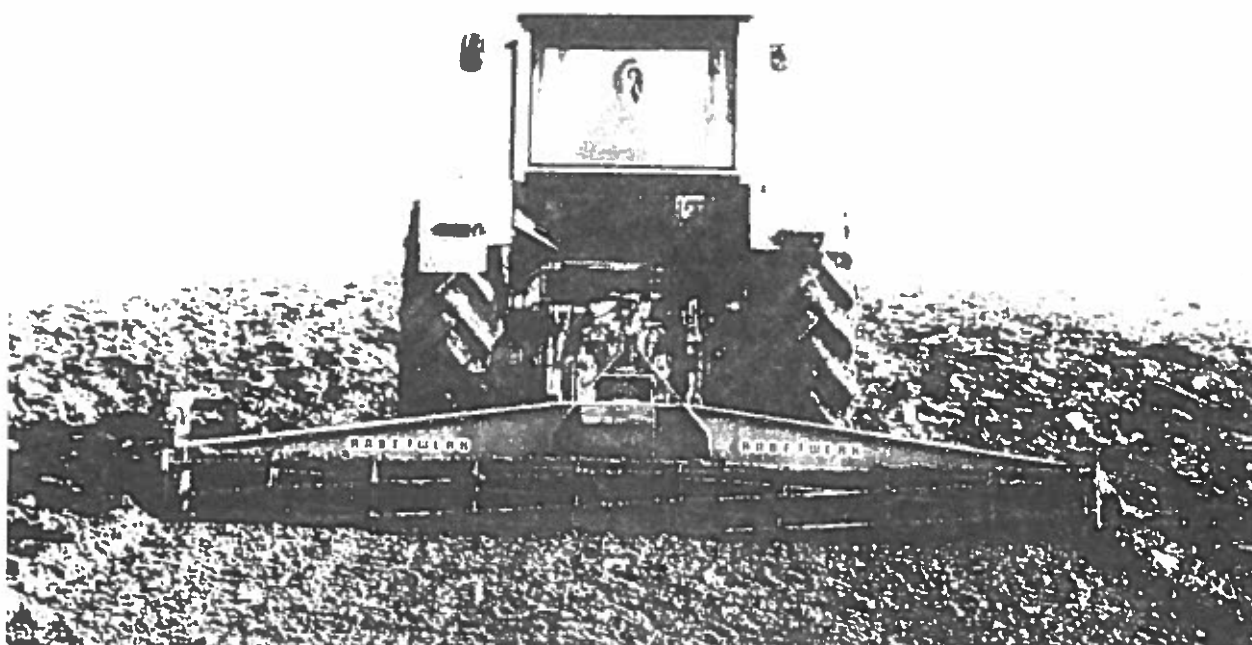


RABEWERK

Bedienungsanleitung
für KREISELEGGEN · RKE 250
RKE 300
RKE 400
RKE 500



Ihre Entscheidung, ein zapfwellenangetriebenes Bodenbearbeitungsgerät zu kaufen, wurde sicher davon mitbestimmt, mit der Kreiselegge gerade auf schweren Böden einfacher und besser das Saatbett zu bereiten. Schwere Böden und schwierige Verhältnisse stellen hohe Anforderungen an ein zapfwellenangetriebenes Gerät.

Deshalb hat Ihre RABEWERK-Kreiselegge einen besonders stabilen, verwindungssteifen Rahmen, ein robustes, stark ausgelegtes Getriebe und äußerst verschleißfeste Zinken. Außerdem ist Ihre Kreiselegge mit einer speziellen Einrichtung ausgerüstet, um auch in steinigten Böden störungsfrei zu arbeiten.

Die Kreiselegge ist im Werk sorgfältig kontrolliert worden. Treten trotzdem bei normalem Gebrauch Material- und Fabrikationsfehler auf, so werden diese Teile innerhalb eines halben Jahres nach Kaufdatum kostenlos gestellt. Garantieansprüche verfallen, wenn diese Anleitung nicht befolgt wird und Sie ohne unsere Zustimmung Reparaturen an der Kreiselegge ausführen.

Anbau

Unterlenker des Schleppers gleich hoch stellen.

Kreiselegge anbauen — durch höhenbewegliche Tragachse A leichter Anbau.

Beim Einsatz Unterlenker seitlich begrenzen.

Oberlenker so anbringen, daß er bei der Arbeit zur Kreiselegge leicht ansteigt.

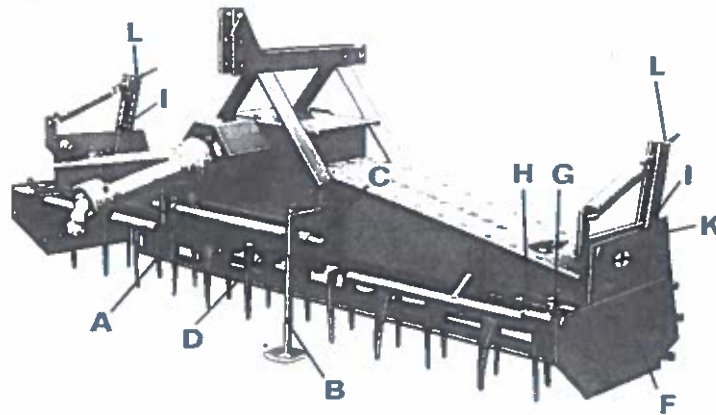
Abstellstütze B hochstecken.

Ist beim Anbau einer Drillmaschine die Kombination schwer auszuheben, nur dann die Tragachse A in Langlöchern C befestigen (mit Klemmring D die Tragachse auf Verdrehen sichern. Gelenkwellenlänge neu prüfen).

Gelenkwelle anpassen — nur die mitgelieferte Gelenkwelle verwenden. Die Rutschkupplung geräteseitig anbringen.

Die Gelenkwelle darf ganz zusammengeschoben nicht länger sein als der kürzeste Abstand zwischen Gerät und Schlepper. In ausgehobener und abgesenkter Stellung (größte Arbeitstiefe) müssen die Profilrohre mindestens 150 mm ineinandergreifen.

Zur Anpassung die aufgesteckten Gelenkwellenhälften in waagerechter Lage (kürzeste Distanz) nebeneinanderhalten. Muß gekürzt werden, dann beide Schiebepprofile und Schutzrohre in gleichem Maße kürzen (Trenngrat und Späne entfernen, Außenprofil einfetten).



Einsatz

Die Kreiseleggen RKE 250 und RKE 300 sind mit Zapfwellendrehzahlen 540 und 1000 U/min zu fahren; bei RKE 400 und RKE 500 nur 1000er Zapfwelle verwenden.

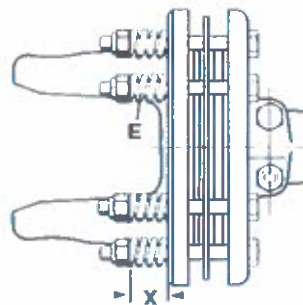
Die Zapfwelle nur ein- und ausschalten, wenn die Zinken sich wenige cm über dem Boden befinden (Anschlag, Markierung am Hydraulik-Steuerhebel). Wird am Vorge- wende die Kreiselegge höher ausgehoben, muß die Zapfwelle ausgeschaltet werden.

Achtung: Nach ca. 10 Minuten Einsatz prüfen, ob die Rutschkupplung kalt bleibt. Bei Erwärmung muß sie nachgestellt werden.

Die Rutschkupplung ist im Werk für 1000er Zapfwelle eingestellt. Wird die RKE 250 und RKE 300 mit 540er Zapfwelle angetrieben, müssen die Federn E mehr vorge- spannt werden.

Einstellung der Rutschkupplung — alle Federn gleichmäßig einstellen.

Typ	Zapfwelle U/min	Federlänge mm (X)
RKE 250	540	27,5
	1000	28,5
RKE 300	540	27
	1000	28
RKE 400	1000	27,5
RKE 500	1000	27



Nach längerer Einsatzpause folgendermaßen vorgehen, damit die Funktionssicherheit der Überlastkupplung gewährleistet ist.

Die Federn E ganz entspannen, dann die Gelenkwelle bei abgesenktem Gerät kurz laufen lassen, um die Reibflächen zu reinigen. Danach die Federn nach vorstehen- der Tabelle wieder spannen; die Muttern gleichmäßig anziehen.

Bei RKE 250 und RKE 300 Seitenplatten F herausziehen — Stecker in Bohrung G.
Für Transport (3 m breit) bei RKE 300 Seitenplatten einschieben — Stecker in Bohrung H.

Im Einsatz soll die Kreiselegge waagrecht stehen; am Oberlenker einstellen.
Der Tiefgang wird mit Steckern I eingestellt.

Wichtig: Die Stecker I immer über dem Schwingarm K einstecken.

Die Schlepperhydraulik auf "Schwimmstellung"; über die Packerwalze und durch die höhenbewegliche Tragachse A wird die Arbeitstiefe gleichmäßig eingehalten.
Bei stark abgenutzten Zinken den Tiefgang so begrenzen, daß die Kronenmutter der Zinkenhalter nicht verschleifen.

Mit abgesenkter Kreiselegge nicht zurückstoßen!

Für steinige Böden hat Ihre RABEWERK-Kreiselegge eine besondere Einrichtung, damit sie sich über Steine hinweghebt. Dazu werden zu Beginn die Federn L so stark angespannt, daß die Tiefenstellstecker I sich vom Schwingarm K abheben. Danach werden je nach Bodenwiderstand beide Federn so weit entspannt, daß die Stecker I nur leicht am Schwingarm anliegen und die Kreiselegge bei einem Widerstand nach oben ausweicht.

Ist der Boden sehr hart, die Federn so entspannen, daß die Kreiselegge auf gewünschte Tiefe geht.

Zahnradwechsel

Durch die Wahl der Kreiseldrehzahl (siehe Tabelle) und der Vorfahrtsgeschwindigkeit erzielen Sie die gewünschte Krümmung. Es ist die möglichst niedrigste Drehzahl zu wählen, bei der noch gute Arbeit geleistet wird. Hohe Kreiseldrehzahlen verursachen höheren Zinkenverschleiß.

Mit der Kreiselegge darf nicht schneller als ca. 8,5 km/h gefahren werden. Die in der Tabelle aufgeführten Höchst-Fahrgeschwindigkeiten — passend zur Kreiseldrehzahl — sind einzuhalten.

Als Grundausrüstung ist folgendes Zahnradpaar montiert:

Typ	Zahnradpaar Zähnezahl	Farbkennzeichnung	Kreiseldrehzahl bei Zapfwellenumdrehung	
			540	1000
RKE 250 und RKE 300	14 x 21	rot	173	321
RKE 400 und RKE 500	16 x 19	blau	-	272

Durch Umwechseln dieses Zahnradpaares und durch den Einsatz weiterer Zahnradpaare — Sonderausrüstung — können andere Kreiseldrehzahlen eingestellt werden.

Es sind nur Drehzahlen zu verwenden, die in der Tabelle aufgeführt sind.

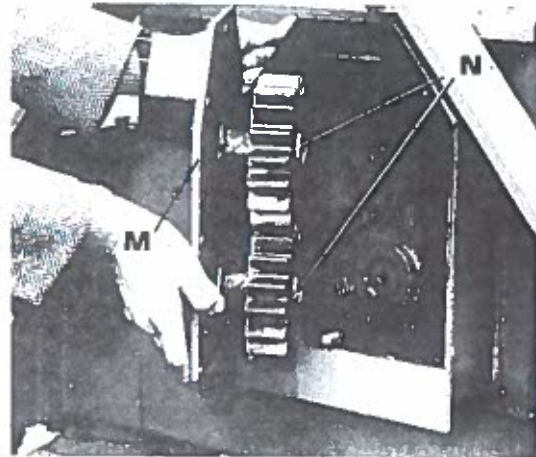
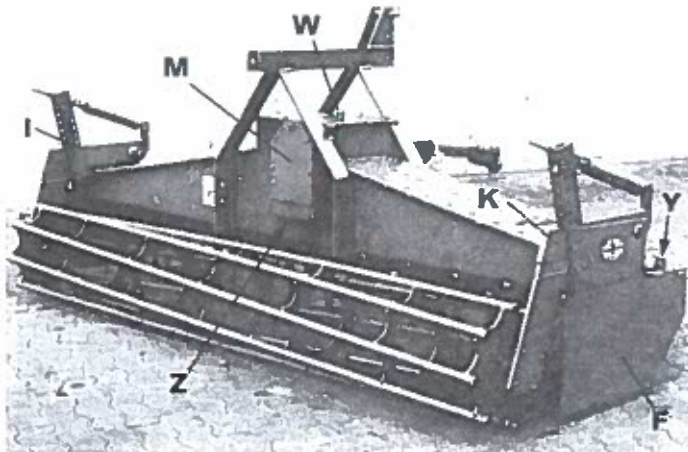
Typ	Arbeitsbreite ca. cm	für Schlepper bis ca. kW / PS	Gewicht ca. kg	Zapf- welle U/min.	Wechselräder: Farbe und Zähnezahl								oben unten
					gelb	rot	blau	weiß	weiß	blau	rot	gelb	
RKE 250	250	75 (100)	835	und 540	12 23	14 21	16 19	17 18	18 17	19 16	21 14	23 12	Kreiseldrehzahlen und max. Fahrgeschwindigkeiten (km/h)
RKE 300	300	90 (120)	950	1000	136 (3)	173 (4)	219 (5)	245 (5,5)	275 (6)	308 (6,5)	390 (8)	498 (8,5)	
RKE 400	400	120 (160)	1325		251 (5,5)	321 (7)	405 (8)	454 (8,5)	-	-	-	-	
RKE 500	500	130 (180)	1555	1000	169 (4)	216 (5)	272 (6)	306 (6,5)	343 (7,5)	385 (8)	487 (8,5)	-	

Zum Zahnradwechsel Gerät ausheben und Deckel M abnehmen.

Die Zahnräder mit dem Nabenvorsprung (siehe N) zum Lager einsetzen — nur Radpaare mit gleicher Farbkennzeichnung.

Im Getriebe kann ein zweites Zahnradpaar untergebracht werden. Bei Nachlieferung eines zweiten Zahnradpaares die Buchsen von den Stummeln des Getriebedeckels abnehmen. Den mitgelieferten Spannstift in einen Deckelstummel schlagen — als Drehsicherung! Das Wechselradpaar ebenfalls mit dem Nabenvorsprung zum Lager (zum im Einsatz befindlichen Zahnradpaar) einsetzen. Es müssen Buchsen oder ein zweites Zahnradpaar eingebaut sein.

Bei Ausrüstung mit Zapfwellendurchtrieb ist kein zweites Zahnradpaar im Getriebegehäuse unterzubringen.



Einsatz mit angebaurem Dreipunktgerät

Die RABEWERK Kreiselegge ist mit einem Dreipunktgestänge für Anbaugeräte (z.B. Drillmaschine) ausrüstbar.

Um das Anbaugerät möglichst kurz anzubauen, sind die Unterlenker bei 0 verstellbar.

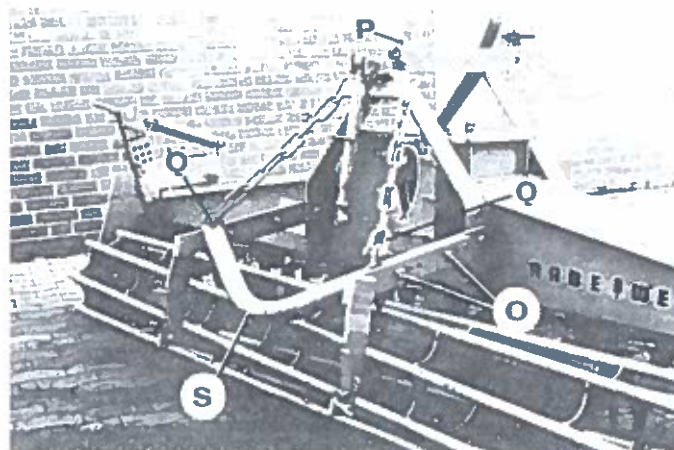
Für Kat. I oder II die Unterlenker umschauben, von links nach rechts und umgekehrt. Bei Unterlenkerzapfen Kat. I Buchsen verwenden.

Die Lochschiene P und die Schäkel Q so abstecken, daß die Unterlenker tief genug liegen, um das Gerät zu kuppeln und beim Anheben hoch genug ausheben.

Wird ein Zapfwellendurchtrieb verwendet, ist der Rahmenbogen S nach oben oder nach unten zu montieren, so, daß die Gelenkwelle nicht anstößt.

Der Zapfwellendurchtrieb hat die gleiche Umdrehungszahl mit der der Schlepper antreibt. Das angebaute Gerät sollte nicht mehr Zapfwellenleistung als 25 kW (30 PS) benötigen.

Achtung: Bei Zapfwellendurchtrieb den Zapfwellenschutz immer am Gerät belassen.



Transport

Beim Transport von Anbau- und Anhängergeräten auf öffentlichen Straßen müssen die Bestimmungen der Straßenverkehrszulassungsordnung (StVZO) beachtet werden. Verkehrsgefährdende Teile (§ 32 Abs. 3 StVZO) sind abzudecken oder kenntlich zu machen. Benötigte Warnschilder oder Warnfolien sowie Beleuchtungseinrichtungen empfehlen wir direkt über den Handel zu beziehen.

Für Leuchteneinheiten nach DIN 11 027 sind vom RABEWERK auch nachträglich anschraubbare Befestigungsprofile erhältlich.

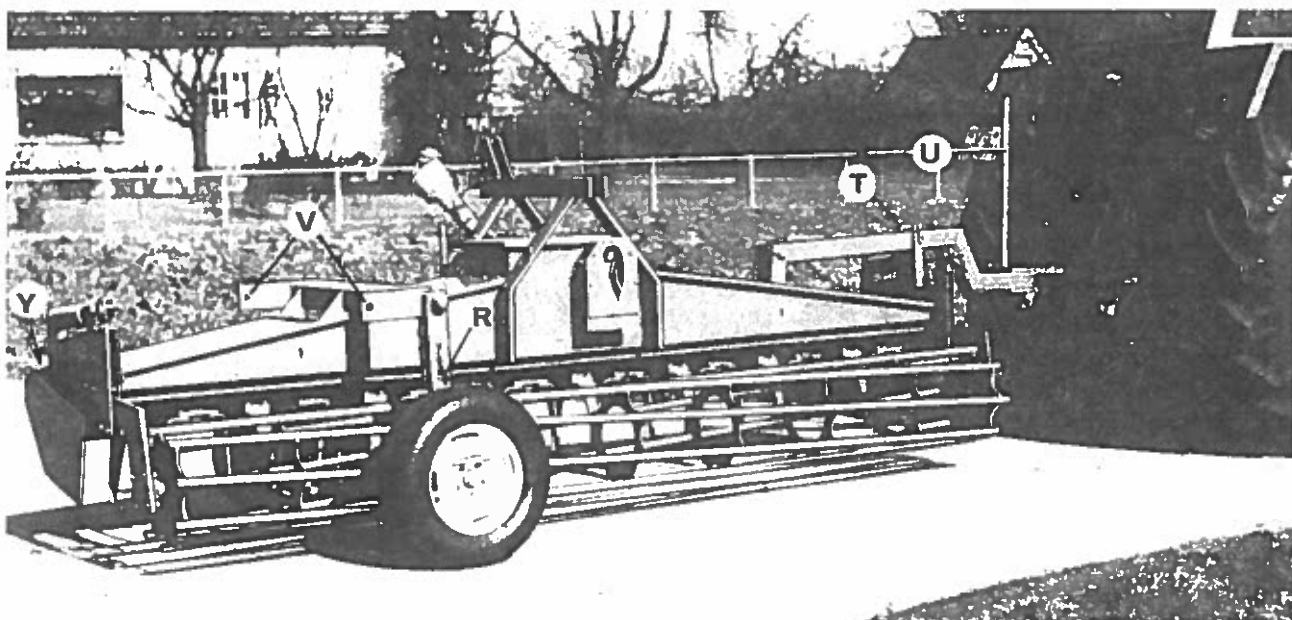
Rückstrahler dürfen mit oberem Rand höchstens 900 mm über der Fahrbahn angebracht sein — beim Anheben der Kreiselegge darauf achten.

Bei RKE 300 die Seitenplatten F einschieben — Stecker in Bohrung H.

Die Typen RKE 400 und RKE 500 werden auf öffentlichen Straßen mit Transportfahrvorrichtung in Längsrichtung gefahren. Bei ausgehobenem Gerät die Räder umstecken — Stecker in Bohrung R; (zuvor das linke Schutzrohr nach unten klappen). Zugdeichsel mit Stecker T arretieren und Stütze U ablassen.

Gelenkwelle in den Halter legen, der am Oberlenker-Koppelpunkt angebracht wird.

In Arbeitsstellung sind die Räder hochgesteckt — Stecker in Bohrung V. Die Zugdeichsel auf den Dreipunkt-Anbauturm umlegen oder abnehmen.



Kreiselegge abstellen

Die Kreiselegge steht abgestellt auf Stütze B und Packerwalze. Die Stecker I über dem Schwingarm K so abstecken, daß die Kreiselegge ca. waagrecht steht. Bei Ausrüstung mit Transportfahrvorrichtung die Kreiselegge auf die Stütze U abstellen.

Nach dem Einsatz die Kreiselegge reinigen und Unterseite und Zinken mit Öl einfetten.

Wartung

Sämtliche Schrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu überprüfen; besonders wichtig ist das Nachziehen aller Schrauben nach den ersten Einsatzstunden. Zinkenbefestigungsschrauben mit ca. 36 daN/m anziehen.

Bei Ausrüstung mit Zahn-Packerwalze die Abstreifer nachstellen — nah an die Walze, aber nicht schleifen lassen.

Täglich den Ölstand im Getriebe kontrollieren; zur Kontrolle den Meßstab W bis zum Gewinde einführen — nicht hineindrehen.

Lagerungen der Packerwalze, Schwenkstück Y der Seitenplatten und Gelenkwelle (auch Schiebprofile) täglich schmieren.

Ölwechsel

Erster Ölwechsel im Wechselgetriebe muß nach ca. 10 bis 20 Arbeitsstunden erfolgen; danach ca. alle 400 Stunden oder jährlich wechseln — Ölablaßschraube Z ; Gerät etwas nach hinten neigen, damit Öl restlos ausläuft. Die Stirnräder laufen in Fließfett (Dauerfüllung); bei richtiger Füllmenge befinden sich die Stirnräder ca. 2 cm in Fett.

Schmierstoffe und Füllmengen

Typ	Wechselgetriebe		Stirnradkasten	
	ltr.	Getriebeöl	kg	Fließfett
RKE 250	7	Esso GP 140	10	Esso Fibrax EP 370
RKE 300		oder	12	oder
RKE 400	12,5	Aral EP 140	16	Aral FD 0/-FD 10
RKE 500		Shell Spirax EP 140	20	Shell Simnia 1
		u.a. gleichwertiges		u.a. gleichwertiges

Zinkenwechsel

Abgenutzte Zinken sind rechtzeitig zu erneuern. Bei kurzen Zinken die Arbeitstiefe so begrenzen, daß nicht die Kronenmuttern der Zinkenhalter verschleifen.

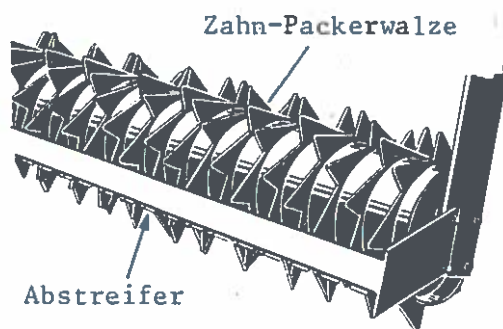
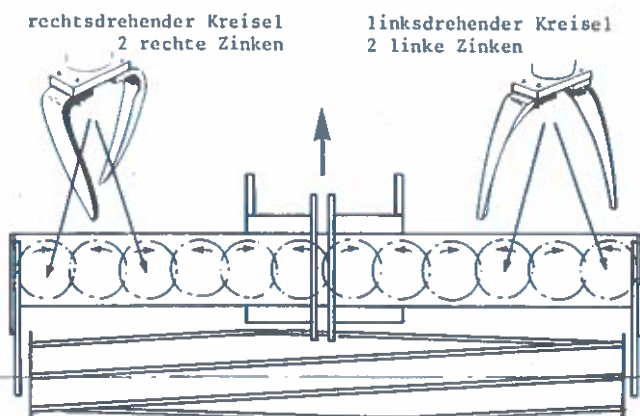
Die Zinken sind so zu montieren, daß sie schleppend in Drehrichtung stehen.

rechtsdrehende Kreisel — 2 rechte Zinken
linksdrehende Kreisel — 2 linke Zinken

Linke Zinken sind durch ein zusätzlich eingeschlagenes " L " gekennzeichnet.

Für Stoppel- und Wiesenumbruch können die Zinken auch umgedreht, auf Griff, angeschraubt werden.

Achtung: Auf steinigten Böden die Zinken nicht auf Griff anschrauben, sondern nur in Normalstellung, schleppend in Drehrichtung.



RABEWERK
HEINRICH CLAUSING

Bad Essen-Linne, Kreis Osnabrück, Postanschrift: 4515 Bad Essen 1,
Telefon: (05472) *7061, Telex: 0941617, Telegramme: Rabewerk Bad Essen, Bahnstation: Rabber (Anschlußgleis)