

Version: 1.0 DE / Art.Nr.: 00602-3-164

Aufbauanleitung DBV bei hydr. Zinkenverstellung AS900 SCHKL/ AS1200

Vor Inbetriebnahme bitte sorgfältig lesen!

CE

APV
www.apv.at®

Inhaltsverzeichnis

1	Lieferumfang	2
2	Aufbau des Druckbegrenzungsventil(DBV) am Mittelrahmen.....	3
3	Anschließen der Hydraulikleitungen.....	4
4	Montage der Anschlagbolzen.....	5
5	Einstellen des Druckbegrenzungsventils(DBV)	6

1 Lieferumfang

• 00600-3-117	T- Stück L12 M18x1,5-M18x1,5-M18x1,5	1 Stk.
• 00602-2-628	Manometer 0-250 Bar	1 Stk.
• 00602-3-093	Einschraubung L12 G14 M18x1,5	1 Stk.
• 07015-2-115	DBV Sperrblock montiert	1 Stk.
• 07015-2-116	Anschlagbolzen DBV Hydr ZV montiert	8 Stk.
• 07015-3-045	Buchse B-20-12,5-13 verzinkt	8 Stk.
• 07015-3-046	Blechprofil DBV 01 RAL3020	1 Stk.
• BN161-M6	Sicherungsmutter M6	1 Stk.
• BN161-M8	Sicherungsmutter M8	2 Stk.
• BN56-M6x50	Sechskantschraube M6x50	1 Stk.
• BN57-M8x70	Sechskantschraube M8x70	2 Stk.
• BN715-M6	Beilagscheibe M6	2 Stk.
• BN715-M8	Beilagscheibe M8	2 Stk.
• BN732-M8x25	Karosseriescheibe M8x25	2 Stk.

2 Aufbau des Druckbegrenzungsventil(DBV) am Mittelrahmen

- 1) Die Grundplatte wird an die Zylinderbefestigung mittels 2 Stück Sechskantschrauben M8x70 inkl. Karosseriescheiben M8x25, Beilagscheiben M8 und Sicherungsmutter M8 angeklemt (Abbildung 1).

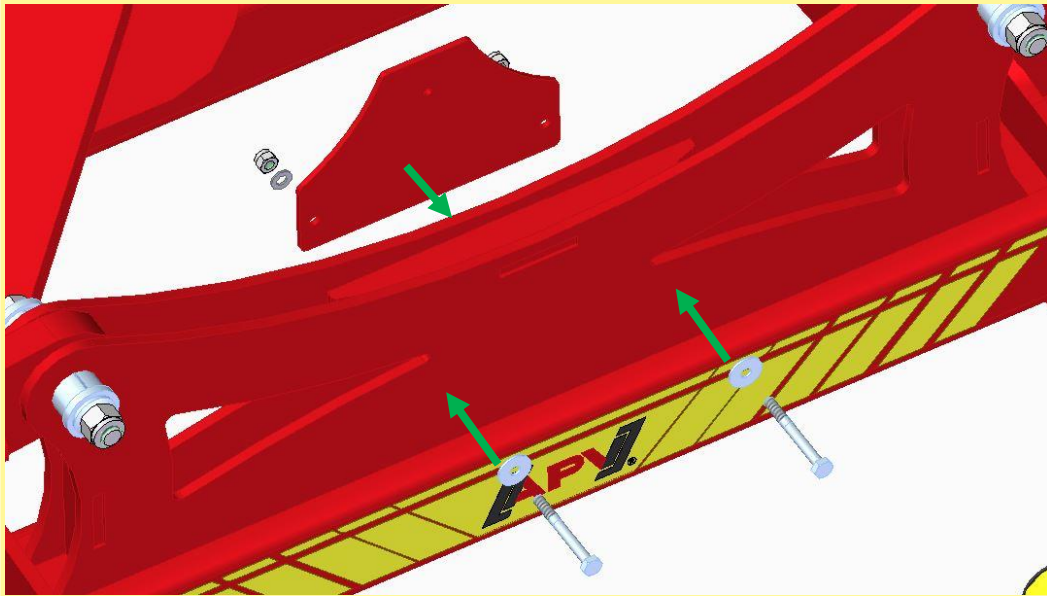


Abbildung 1: Montage der Grundplatte an der Zylinderbefestigung

- 2) Anschließend wird der DBV-Sperrblock-Aufbau mittels 2 Stück Beilagscheiben M6, 1 Stück Sicherungsmutter M6 und einer Sechskantschraube M6x50 auf die Grundplatte montiert (Abbildung 2).

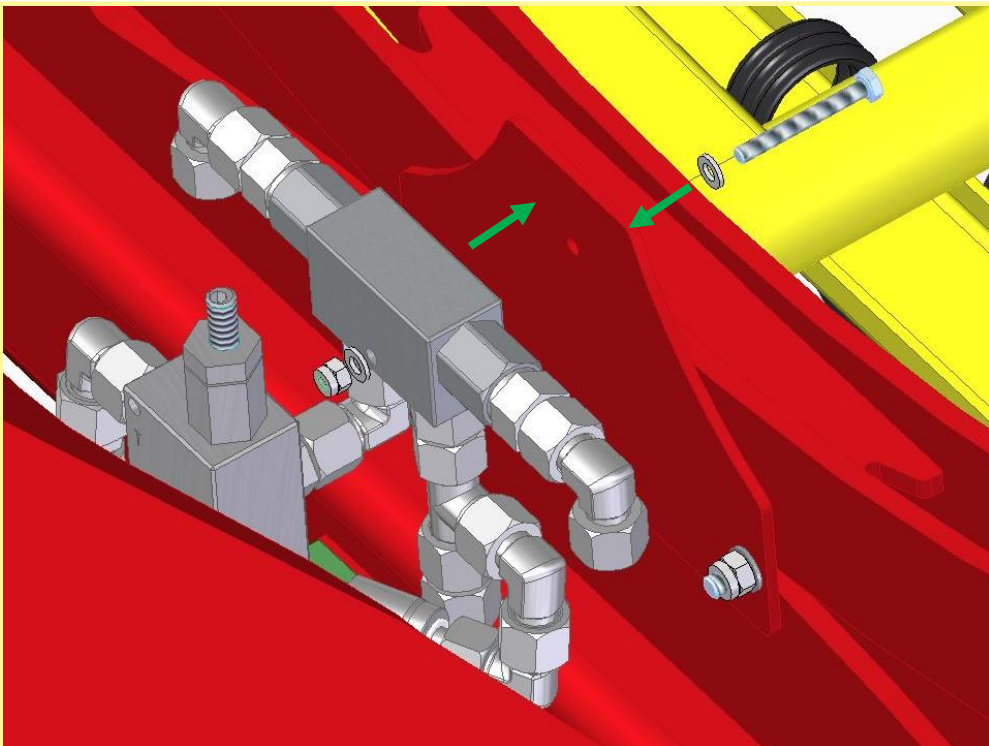


Abbildung 2: Montage der DBV-Sperrblock Einheit

3 Anschließen der Hydraulikleitungen

Anschließend werden die Hydraulikleitungen wie folgt (Abbildung 3) angeschlossen:

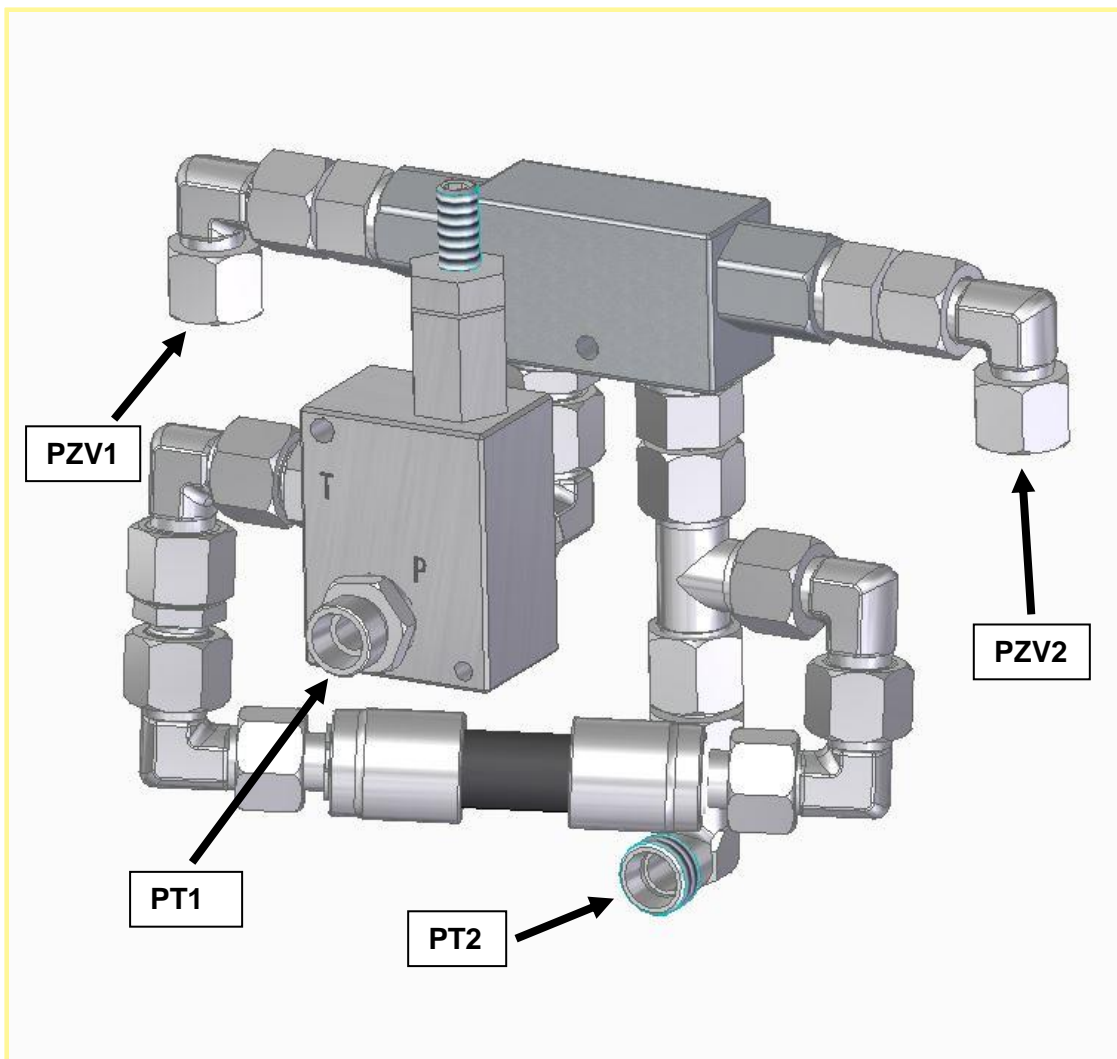


Abbildung 3: Übersicht aller Anschlüsse

PT1	Traktor – Druckseite (+)
PT2	Traktor – Rücklaufseite (-)
PZV1	Zinkenverstellung – Druckseite (+)
PZV2	Zinkenverstellung – Rücklaufseite (-)



ACHTUNG!

Die 4 neuangeschlossenen Hydraulikleitungen müssen jeweils mit einem Anzugsmoment von 40Nm angezogen werden.

4 Montage der Anschlagbolzen

Um die hydraulische Zinkenverstellung in die gewünschte variable Endposition zu bringen, müssen bei jedem Striegelfeld die Anschlagbolzen inkl. Buchsen montiert werden.

Dafür benötigt man jeweils 8 Stück:

- 07015-2-116 Anschlagbolzen DBV Hydr ZV montiert
- 07015-3-045 Buchse B-20-12,5-13 verzinkt

Die Anschlagbolzen werden in das gewünschte Loch positioniert und auf der anderen Seite wird die Buchse auf den Anschlagbolzen aufgefädelt. Nach der Positionierung des Anschlagbolzens wird die Buchse noch mit dem Federvorstecker am Bolzen gesichert.

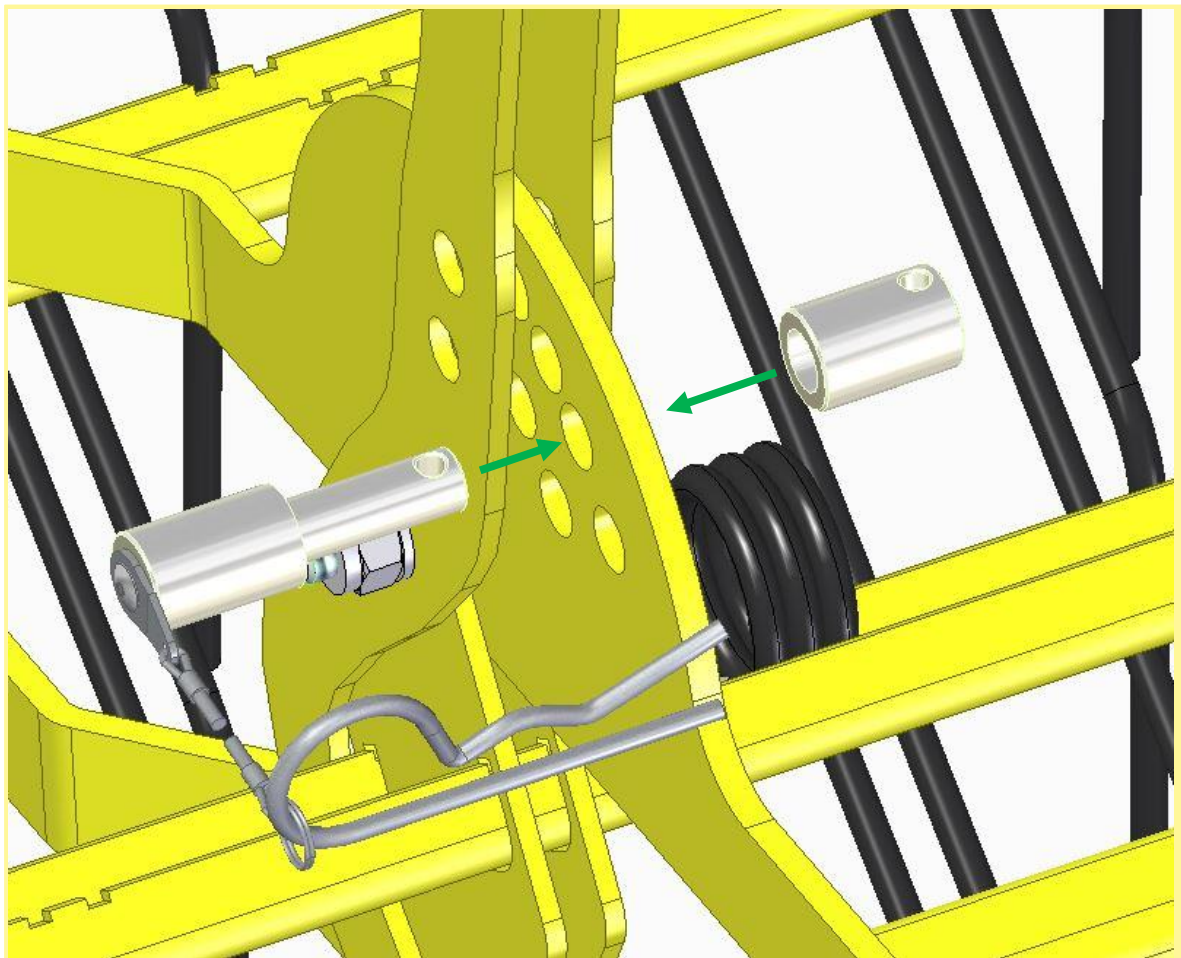


Abbildung 4: Montage des Anschlagbolzens

5 Einstellen des Druckbegrenzungsventils(DBV)

Sobald alle Hydraulikleitungen ordnungsgemäß angeschlossen und angezogen sind, kann mit der Einstellung des Auslösedrucks des DBVs begonnen werden.

Um den Auslösedruck genau einstellen zu können, muss das Manometer mit dem T-Stück druckseitig beim Hydraulikzylinder für die hydraulische Zinkenverstellung zwischengehängt werden.



Max. 100 bar

Abbildung 5: Einstellen des DBVs mittels Manometer am Hydraulikzylinder der hydraulischen Zinkenverstellung



VORSICHT!

Die Überschreitung des Drucks kann zu Folgeschäden am Striegelfeld führen.

☞ Achten Sie daher, dass der Druck am Manometer 100 bar nicht überschreitet (Abbildung 5)!



ACHTUNG!

Die Hydraulikverschraubungen mit einem Anzugsmoment von 40 Nm anziehen.

Sobald alle Anschlüsse mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen sind und die hydraulische Zinkenverstellung am Traktor angeschlossen ist, kann mit der Druckeinstellung begonnen werden.

Hierfür muss die hydraulische Zinkenverstellung vom Traktor aus mit Druck beansprucht werden. Gleichzeitig muss am DBV die Inbusschraube (Abbildung 6) reingedreht werden, um den Auslösedruck des DBV zu erhöhen. Die Inbusschraube muss soweit eingedreht werden, bis das Manometer am Hydraulikzylinder für die Zinkenverstellung genau 100 bar anzeigt.

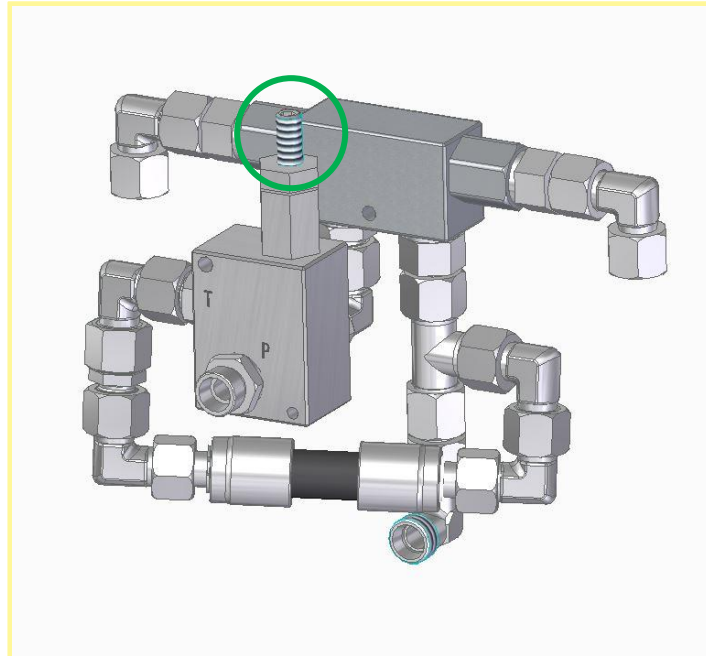


Abbildung 6: Inbusschraube – Zum Einstellen des Auslösedrucks

Wurde die Einstellung erreicht, wird die Inbusschraube mit der Mutter gekontert und somit gegen Loslösung gesichert.

Danach **kann** das Manometer vom Hydraulikzylinder der Zinkenverstellung wieder demontiert werden.



ACHTUNG!

Die Hydraulikverschraubungen mit einem Anzugsmoment von 40 Nm anziehen.

Qualität für Profis

- seit 1997 -



APV – Technische Produkte GmbH ZENTRALE

Dallein 15, 3753 Hötzensdorf, Österreich

Telefon: +43 (0) 2913 / 8001

E-Mail: office@apv.at

Fax: +43 (0) 2913 / 8002

Web: www.apv.at



APV Kompetenz-Center Nord GmbH

Westerburger Weg 49a, 26203 Wardenburg, Deutschland

Telefon: +49 (0) 4407 / 71865-0

E-Mail: office@apv-deutschland.de

Fax: +49 (0) 4407 / 71865-19

Web: www.apv-deutschland.de

Fotocredits: Werksfotos © APV – Technische Produkte GmbH

Impressum

APV – Technische Produkte GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls (CEO), Markus Alschner (CFO)
Zentrale, Dallein 15, 3753 Hötzensdorf, Österreich, marketing@apv.at, www.apv.at, UID: ATU 5067 1107

APV Kompetenz-Center Nord GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls, Westerburger Weg 49a,
26203 Wardenburg, Deutschland, Tel.: +49 (0) 4407 / 718650, office@apv-deutschland.de, www.apv-deutschland.de
Steuernummer: 64/213/01979, Registergericht: 26122 Oldenburg, DE, UID-Nr.: DE815600103

Konzept und Text: © APV – Technische Produkte GmbH
Grafik: Jürgen Undeutsch, M.A. (Undeutsch Media eU)