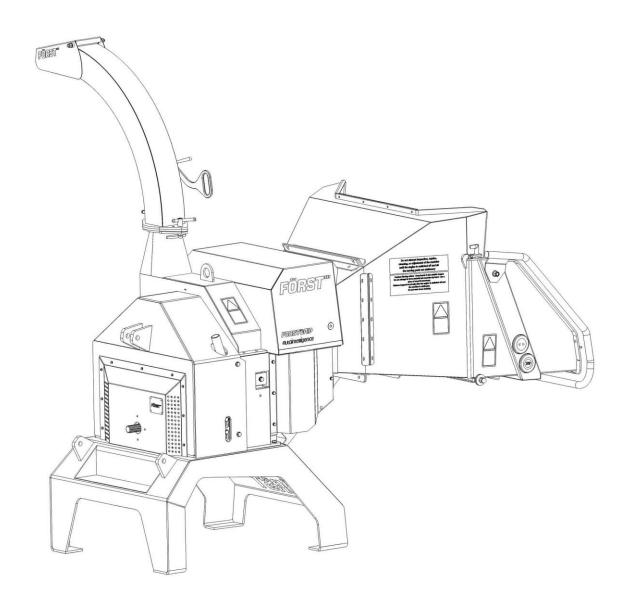
FÖRST" **PT8** Häcksler

BENUTZERHANDBUCH DEUTSCH



21.01.2019 Version 2

Inhaltsverzeichnis

| Einleitung | 3 |
|--|----|
| Zweck der Maschine | 4 |
| Identifikation äußere Anbauteile | 5 |
| Sicherheit | 6 |
| Sicherer Betrieb | 6 |
| Anheben der Maschine | 8 |
| Was Sie tun und was Sie unterlassen sollten | 9 |
| Informationen zur Geräuschprüfung | 10 |
| Maschinenbetrieb | 11 |
| Maschinensteuertafel, Start-/Stopp und Betriebseinstellungen | 12 |
| Anpassen der Einzugsgeschwindigkeit | 14 |
| Zuführstau & Blockaden | 14 |
| Nothalt – Standardprogramm | 16 |
| Nothalt – Orange Taste Standardprogramm | 17 |
| Ankuppeln an die Zugmaschine | 18 |
| Transport | 18 |
| Anhalten des Häckslers | 19 |
| Auskuppeln von der Zugmaschine | 19 |
| Regelmäßige Wartung | 19 |
| Anzugsmoment der Befestigungsschrauben | 21 |
| Schärfen der Klingen | 24 |
| Hydraulikölfilter | 25 |
| Antriebsriemenspannung | 27 |
| Teileliste | 29 |
| Berührungssensor, Trichterschacht | 29 |
| Sicherheitsvorhang | 29 |
| | 30 |
| Häckselkammer, Baugruppe | 31 |
| | 31 |
| Häckselkammer, Baugruppe – Unterer Einzug | 32 |
| Häckselkammer, Baugruppe – Unterer Einzug & Amboss | 33 |
| Häckselkammer Baugruppe – Antrieb | 34 |
| Häckselkammer Baugruppe – Schwungradantrieb. | 35 |
| Häckselkammer, Baugruppe – Abdeckung unterer Einzugswalze | 36 |
| Auswerfer, Baugruppe | 37 |

| Gehäuse, obere Einzugswalze | 38 |
|---|----|
| Schwungrad, Baugruppe | 39 |
| Schwungrad-Riemenspanner, Baugruppe | 40 |
| Hydraulikpumpe, Baugruppe | 41 |
| Hydraulik-Schaltplan | 43 |
| Elektrischer Schaltplan - Zapfwelle, Berührungssensor, Trichter | 44 |
| Aufkleber | 45 |
| Gesetzlich vorgeschriebenes Typenschild des Herstellers | 46 |
| Garantie | 47 |
| CE-Zertifikat | 48 |

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kauf dieses Först PT8 Häckslers von Redwood Global Ltd entschieden haben. Durch Beachtung des Inhalts dieses Benutzerhandbuchs wird ein sicherer und produktiver Betrieb der Maschine gewährleistet. Dieses Benutzerhandbuch ist für den Eigentümer/Bediener bestimmt, um die Maschine sicher und effektiv zu bedienen und zwischen den einzelnen Services eine routinemäßige Wartung durchzuführen. Es handelt sich hierbei um kein umfangreiches Wartungshandbuch. Siehe Wartungsplan für die routinemäßige Wartung und für die Wartung der Maschine durch einen Service-Spezialisten. Informationen zur Motorwartung erhalten Sie im Motorhandbuch, das diesem Gerät beiliegt.

Diese Maschine wurde vor Auslieferung und vor dem Verlassen des Werkes einer Überprüfung unterzogen und ist sofort einsatzbereit.

Vor dem Einsatz der Maschine und als Mindestanforderung müssen die Abschnitte zu Sicherheit und Betrieb der Maschine, die auf den Seiten 4-16 abgedeckt werden, gelesen und verstanden werden. Die Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod des Bedieners und weiterer in der Nähe befindlicher Personen führen. Zudem könnten Sachschäden und Schäden an der Maschine auftreten. Bitte beachten und befolgen Sie alle auf der Maschine angebrachten Warnschilder (Aufkleber). Ihre Bedeutung wird in diesem Handbuch unter dem Abschnitt "Aufkleber" beschrieben.

Das gesamte Personal, das diese Maschine bedient, muss in ihrer Anwendung angemessen geschult sein und vor allem die Hinweise bezüglich sicherer Arbeitsmethoden befolgen.

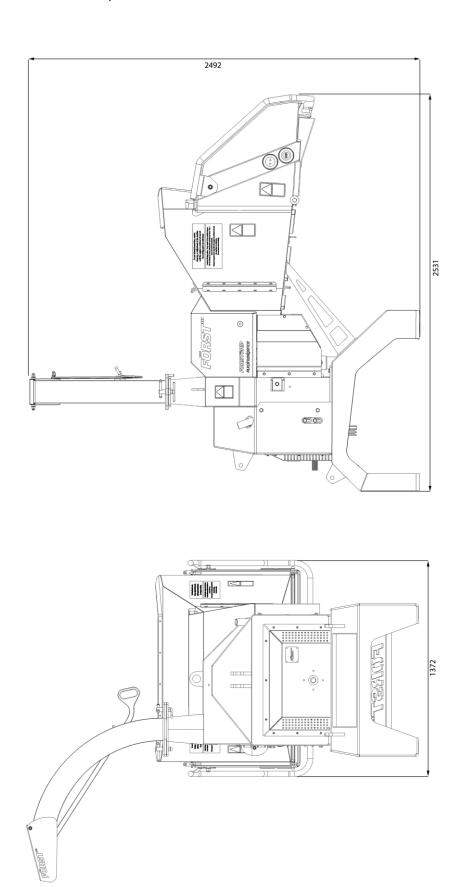
Redwood Global Ltd ist darum bestrebt, seine Produkte kontinuierlich weiterzuentwickeln und zu verbessern. Redwood Global Ltd behält sich das Recht vor, Änderungen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung und ohne daraus entstehende Verbindlichkeiten durchzuführen.

Kontinuierliche Verbesserung beeinflusst Maschinendesign und Produktion, so dass es geringfügige Abweichungen zwischen dem tatsächlichen Produkt und diesem Handbuch geben könnte.

Dieses Handbuch muss immer bei der Maschine als Referenz für die Bediener aufbewahrt werden, auch bei Vermietung oder Weiterverkauf der Maschine.

Zweck der Maschine

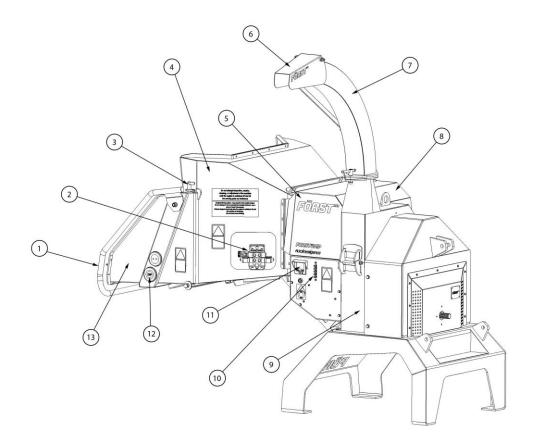
Die Först PT8 ist für das Zerkleinern von Holzmaterial mit einem Durchmesser von bis zu 203mm zu Holzschnitzeln konzipiert. Mit dieser Maschine können bis zu 6,5 Tonnen Holz pro Stunde verarbeitet werden.



| | | <u>_</u> | |
|---|----------------------------------|--------------------------------|---|
| Twin- Hydraulikmotoren | 203 mm | 25 Liter | 6,5 Tonnen/h |
| Zapfwelle der Walzeneinzug Zugmaschine | Maximaler Materialdurchmesser | 45-70 PS Hydraulikölkapazität | 995kg Materialverarbeitungskapazität .T. 2/3 |
| Zapfwelle der Zugmaschine | 540 U/min. | 45-70 PS | 995kg CAT. 2/3 |
| Stromquelle | Zapfwellendrehzahl | Erforderliche Motorleistung | Gesamtgewicht 3-Punkt-Montage |

Identifikation äußere Anbauteile

Abbildung 1



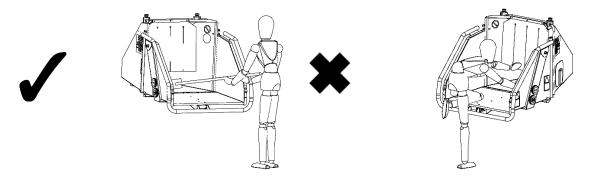
| POSNR. | TEILEBESCHREIBUNG |
|--------|--|
| 1 | Auslösestange |
| 2 | Steuerventil, Einstellung der Einzugsgeschwindigkeit |
| 3 | Verriegelung, Trichterschacht |
| 4 | Trichter |
| 5 | Abdeckung, Häckselkammer |
| 6 | Abdeckhaube, Auswerfer |
| 7 | Abdeckung, Auswerferkammer |
| 8 | Hebeöse, Maschine |
| 9 | Häckselkammer |
| 10 | Schmierstelle |
| 11 | Steuertafel |
| 12 | Berührungssensoren zum Starten/Anhalten des Einzugs |
| 13 | Trichterschacht |

Sicherheit

Sicherer Betrieb

Stellen Sie vor dem Einsatz dieser Maschine sicher, dass sie in ihrer Bedienung geschult wurden und diese einwandfrei beherrschen. Kennen Sie die Lage aller Sicherheitsfunktionen und wissen Sie, wie Sie diese nutzen. Wissen Sie, wie Sie den Einzug steuern und die Maschine im Notfall anhalten. Seien Sie mit den Gefahren und sicheren Arbeitsmethoden vertraut, um Verletzungen sowie Sach- und Maschinenschäden zu vermeiden. Beachten Sie auch die gesetzlichen Beschränkungen bezüglich Personal und Gespannbetrieb mit Zugfahrzeugen.

- 1. Das Mindestalter für Bedienungspersonal beträgt 18 Jahre. Personal im Alter von 16 Jahren kann die Maschine für Schulungszwecke unter Aufsicht einer entsprechend ausgebildeten Person von mindestens 18 Jahren bedienen.
- Bediener und Personal, die diese Maschine bedienen, dürfen nicht unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen, die das Urteilsvermögen, die Konzentration oder Reaktionsfähigkeit beeinträchtigen. Übermäßige Müdigkeit stellt auch ein Risiko dar.
- 3. Beim Einsatz werden Holzschnitzel und Schmutz mit erheblicher Kraft aus dem Auswerfer gestoßen und können bis zu 10 m fliegen. Stellen Sie sicher, dass der Auswerfer die Holzschnitzel an einen sicheren Ort lenkt, so dass niemand verletzt oder Eigentum beschädigt werden kann. Richten Sie den Auswerfer nicht auf Straßen oder öffentliche Verkehrswege.
- 4. Halten Sie um die Maschine herum eine Sperrzone von 10 m ein und kennzeichnen Sie diese eindeutig, wenn Sie in einem öffentlich zugänglichen Bereich arbeiten. Halten Sie diesen Bereich von Materialanhäufung frei.
- 5. Stellen Sie sicher, dass die Maschine auf einem ebenen, waagrechten und stabilen Boden steht und sich beim Einsatz nicht bewegen oder kippen kann. Verwenden Sie ggf. Unterlegkeile.
- 6. Halten Sie Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fern.
- 7. Der Maschinenbediener muss Schutzausrüstung tragen:
 - a. Kettensägen-Schutzhelm (EN 397) mit Gittervisier (EN 1731).
 - b. Richtig bemessener Gehörschutz (EN 352).
 - c. Arbeitshandschuhe mit elastischen Bündchen.
 - d. Schuhe mit Stahlkappe (EN345-1).
 - e. Anliegende, strapazierfähige und schlaufenfreie Kleidung. Warnschutzkleidung (EN 471), falls erforderlich.
 - f. Ggf. Atemschutzmaske. Bestimmtes Pflanzenmaterial kann schädlichen Staub und giftige Dämpfe freisetzen. Dies kann zu Atemproblemen oder schweren Vergiftungen führen. Überprüfen Sie vor Beginn das zu verarbeitende Material.
 - g. Tragen Sie **KEINE** Ringe, Armbänder, Uhren, Schmuck oder Dinge, die sich im Material, das der Maschine zugeführt wird, verfangen und Sie somit in die Maschine ziehen könnte.



- 8. Das gesamte Personal, das die Maschine bedient oder der Maschine Material zuführt, muss strapazierfähige schlaufenfreie Kleidung tragen, um zu verhindern, dass sie sich im Material verfängt und in die Maschine gezogen wird. Der Einzugsmechanismus dieser Maschine besteht aus Hochleistungs-Hydraulikmotoren, die spitze Zahnwalzen, die das Material den Schneidklingen zuführen, antreiben. Setzen Sie sich damit KEINEN Risiken aus. HELFEN SIE BEIM ZUFÜHREN DES MATERIALS IN DIE EINZUGSWALZEN NIEMALS MIT HÄNDEN ODER FÜßEN NACH. Verwenden Sie ggf. einen Schiebestock oder ein anderes langes Stück Material.
- 9. Klettern Sie niemals auf den Trichterbereich, wenn die Maschine in Betrieb ist.
- 10. **ACHTUNG!** Halten Sie Ihre Hände und Füße außerhalb des Trichters. Versuchen Sie nicht, Material von Hand in die Maschine zu zwingen verwenden Sie ggf. ein Stück Holz.
- 11. Material kann gewaltsam aus dem Trichter in Richtung der Bedienungsperson ausgeworfen werden. Stellen Sie sicher, dass voller Kopf- und Gesichtsschutz getragen wird.
- 12. Sehr verdrehtes Material sollte in handliche Stücke geschnitten werden. Wird dies nicht getan, kann das Material aus dem Trichter herausragen und sich aggressiv von einer Seite zur anderen bewegen und eine Gefahr für den Bediener darstellen.
- 13. Führen Sie Material mit einem Durchmesser von über 150 mm nicht gewaltsam in die Maschine ein.
- 14. Positionieren Sie die Maschine sorgfältig, so dass die Bediener so weit wie möglich von einer lokalen Gefahr entfernt arbeiten können. Stellen Sie die Maschine zum Beispiel am Straßenrand so auf, dass die Bediener am Seitenstreifen und nicht mitten auf der Straße arbeiten und somit dem Verkehr ausgesetzt sind.

Anheben der Maschine

Die Aufnahmeöse ist nur für das sichere Halten des Maschinengewichts ausgelegt. Setzen Sie den Hebehaken nicht direkt in die Hebeöse ein. Verwenden Sie einen korrekt bewerteten Sicherheitsschäkel. Untersuchen Sie die Hebeöse vor jedem Gebrauch und verwenden Sie sie nicht, wenn sie beschädigt ist.

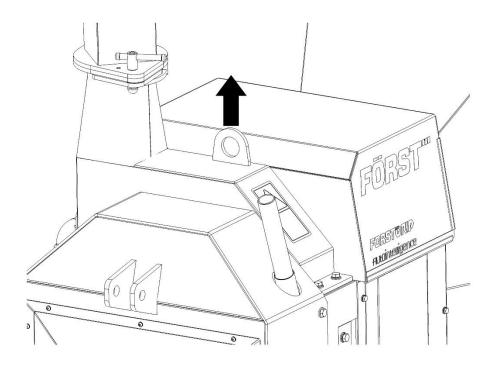


Abbildung 2

Was Sie tun und was Sie unterlassen sollten



HALTEN Sie die Maschine vor jeglichen Einstellarbeiten, Nachfüllen oder Reinigungsarbeiten an.

STELLEN SIE SICHER, dass die Maschine zum Stillstand gekommen ist und ziehen Sie den Zündschlüssel ab, bevor Sie Wartungsarbeiten jeglicher Art durchführen oder die Maschine unbeaufsichtigt lassen.

STELLEN SIE SICHER, dass die Maschine waagerecht, gut gestützt ist und sich während des Betriebs nicht bewegen kann.

LASSEN Sie die Maschine bei Vollgas laufen.

FÜHREN Sie regelmäßig Kontrollen an der Maschine auf visuelle Flüssigkeitslecks durch.

MACHEN Sie regelmäßig Pausen. Das Tragen von Schutzausrüstung kann heiß und ermüdend sein, was zu einem Mangel an Konzentration führt, wodurch sich das Unfallrisiko erhöht.

HALTEN Sie Hände, Füße und Kleidung vom Einzugsbereich, Auswerfer und sich bewegenden Teilen fern.



VERWENDEN SIE die Maschine **NICHT** bei schlechten oder für eine klare Sicht ungenügenden Sichtverhältnissen.

VERWENDEN Sie die Maschine **NICHT** oder **VERSUCHEN SIE NICHT**, sie zu verwenden, wenn der Auswerfer oder die Schutzvorrichtungen nicht korrekt und sicher angebracht sind.

STEHEN SIE NICHT direkt vor dem Einzugstrichter, wenn Sie den Häcksler verwenden. Stehen Sie an einer Seite.

LASSEN Sie folgende Materialien nicht in die Maschine gelangen, da sie sie beschädigen könnten:

| ZIEGELSTEINE | METALL |
|--------------|--------------|
| LEINEN | GLAS |
| TUCH | GUMMI |
| PLASTIK | WURZELN |
| STEINE | BEETPFLANZEN |

STELLEN Sie sich **NICHT** vor den Auswerfer

LASSEN Sie die Maschine **NICHT** von einer Person bedienen, die im Umgang mit der Maschine nicht geschult wurde.

KLETTERN Sie zu **KEINEM ZEITPUNKT** auf die Maschine, außer auf ein Trittbrett bei einem Raupenfahrwerk, wenn vorhanden.

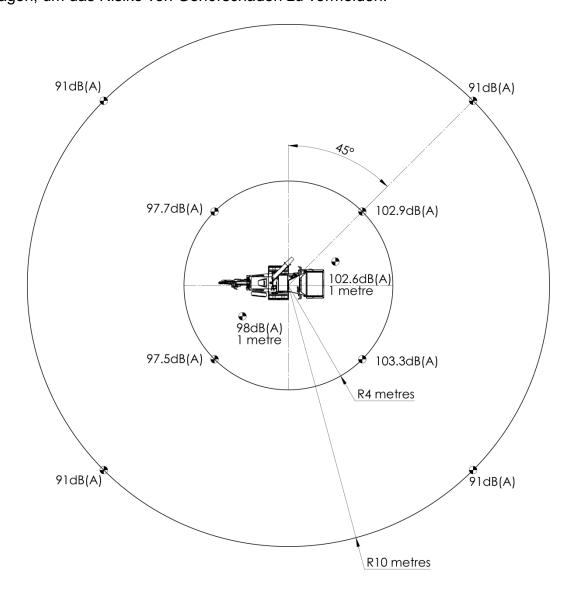
HANTIEREN Sie während des Betriebs **NICHT** mit Material, das bereits teilweise in die Maschine eingezogen wurde.

BERÜHREN Sie während des Betriebs der Maschine **KEINE** exponierten Kabel

Informationen zur Geräuschprüfung

| Maschine | Först PT8 |
|----------|---|
| Hinweise | Getestete Holzschnitzel 50 x 50 mm gesägte Pinien 4,2 m lang. |

An der Arbeitsposition und in einem 4-Meter-Radius wird ein Geräuschpegel von über 85 dB (A) empfunden. Bediener und Personal innerhalb eines 4-Meter-Radius müssen während des Betriebs der Maschine jederzeit geeigneten Gehörschutz tragen, um das Risiko von Gehörschäden zu vermeiden.

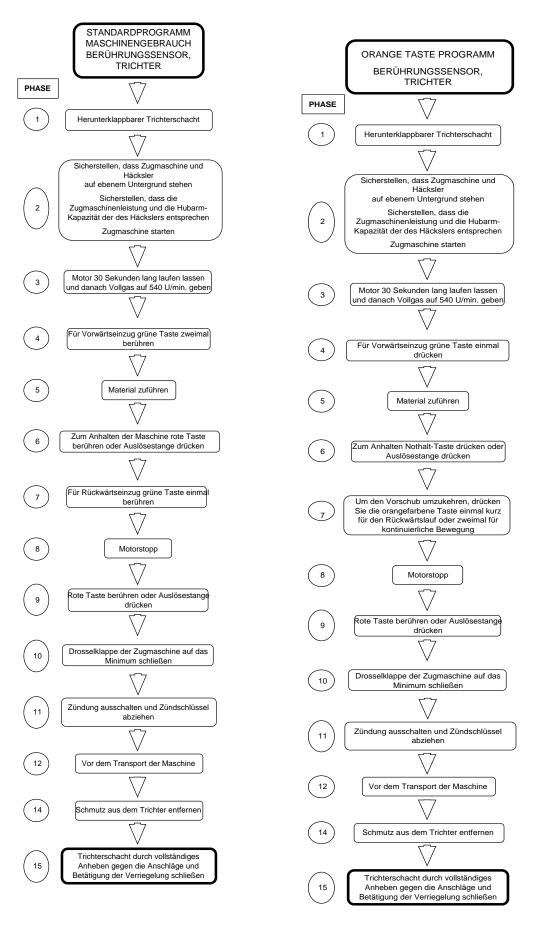


A-bewerteter Schalldruck (am Ohr des Bedieners) LpA = 111,7 dB (A). Momentaner C-bewerteter Emissionsschalldruckpegel (am Ohr des Bedieners) LCpeak = 136,7 dB (C). Die Ergebnisse werden bei einem 10-Meter-Radius berechnet.

Garantierter Schallleistungspegel: 122 dB(A)

Wie gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG "Geräuschemission in die Umwelt durch Geräte für den Einsatz im Freien" gefordert.

Maschinenbetrieb



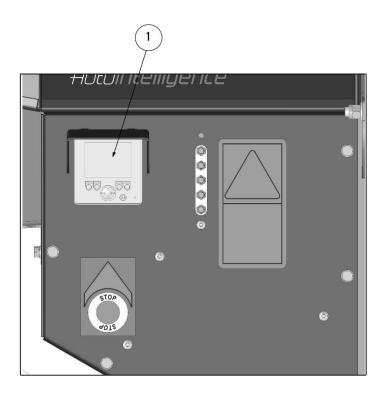
Maschinensteuertafel, Start-/Stopp und Betriebseinstellungen

Diese Maschine ist mit einem Motor-SPS (speicherprogrammierbarem Steuer) System ausgestattet, das den Motor, den Einzug und alle Sicherheitsfunktionen steuert. Die Steuertafel befindet sich an der rechten Seitenwand (siehe Abbildung 1). Die Einzugs- und Motordrehzahl werden mit einer "No Stress"-Funktion gesteuert, die sicherstellt, dass die Schnittbedingungen innerhalb der optimalen Grenzen bleiben. Dadurch wird der Durchsatz bei gleichzeitiger Minimierung von Staus und Blockaden maximiert. Gelegentlich wird der Einzug beim Schneiden des Materials vorübergehend unterbrochen, bis die Motordrehzahl steigt. Zu diesem Punkt startet der Einzug ohne Warnung. In bestimmten Intervallen werden unten angegebene Wartungsmeldungen angezeigt. Der Motor startet erst, wenn OK gedrückt wird.

Meldung nach den ersten 20 Betriebsstunden: "Hydraulikölfilter wechseln" Meldung alle 20 Betriebsstunden: "Klingen- und Maschinenprüfung erforderlich, siehe Handbuch"

Wartungsmeldung nach 50 Betriebsstunden: "1. vollständige Wartung empfohlen" Wartungsmeldung alle 200 Betriebsstunden: "Vollständige Wartung empfohlen"

Bedienung der Steuertafel:

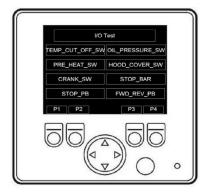


| POSNR. | TEILE-NR. |
|--------|-------------|
| 1 | Anzeigefeld |

Sobald das Kabel an die Zugmaschine angeschlossen ist, wechselt die Anzeige automatisch auf P1

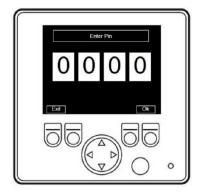


P1 zeigt Betriebsstunden und Ladeanzeigetext unten mittig auf dem Bildschirm an.



P2 zeigt I/O-Tests an. Testet alle Funktionen und Sicherheitssteuerungen.





Pin-Bildschirm

P3 zeigt "No-Stress"-Einstellungen an

Aktuelle Drehzahl

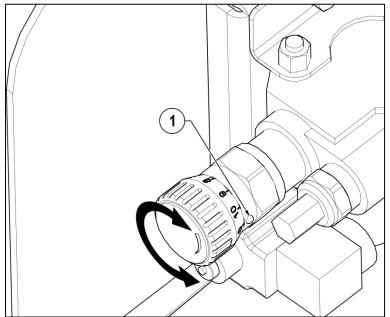
Oberer Bereich - 1400 U/min.

Mittlerer Bereich - 1125 U/min.

Unterer Bereich - 925 U/min.

Der Pin-Bildschirm zeigt automatisch jegliche Änderung an den Einstellungen an.

Anpassen der Einzugsgeschwindigkeit



1 STEUERVENTIL - ANPASSEN
DER
EINZUGSGESCHWINDIGKEIT
POSITION WIRD DURCH NASE
ANGEZEIGT.
0 = MINIMUM
10 = MAXIMUM

Abbildung 4

Die Einzugsgeschwindigkeit kann passend zum geschnittenen Material eingestellt werden, siehe Abbildung . Einstellscheibe drehen, um Nummer auf Nase auszurichten. Stellen Sie die Einzugsgeschwindigkeit so ein, dass die "No-Stress"-Funktion so wenig wie möglich aktiviert wird. Dadurch wird der höchste Durchsatz erzielt. Stellen Sie beim Zuführen von Leylandzypresse oder Blattmaterial die Einzugswalzengeschwindigkeit auf 4,5 ein.

Zuführstau & Blockaden

Beachten Sie, dass alles, was der Maschine zugeführt wird, aus dem Auswerfer ausgestoßen werden muss. Beobachten Sie immer den Zustand des Spänenflusses aus dem Auswerfer. Wenn dieser unterbricht, HÖREN SIE SOFORT AUF, WEITERES MATERIAL DER MASCHINE ZUZUFÜHREN. Wenn Sie der Maschine weiter Material zuführen, wird die Blockade größer und kann nur schwer gelöst werden.

Im Falle einer Blockade in der Häckselkammer oder im Auswerfer:

- 1. Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.
- 2. Nehmen Sie den Auswerfer ab und überprüfen Sie, dass er frei ist.
- 3. Wenn die Häckselkammer blockiert ist, öffnen Sie die Motorabdeckung und danach die Abdeckung der Häckselkammer. LANGEN SIE NICHT MIT DEN HÄNDEN IN DIE HÄCKSELKAMMER. Beachten Sie, dass am Schwungrad in der Häckselkammer zwei scharfe Klingen montiert sind, die sich bewegen und zu einem ernsten Verletzungsrisiko führen können. Tragen Sie Schutzhandschuhe und säubern Sie die Häckselkammer sorgfältig mit einem Stück Holz.

Im Falle einer Blockade des Einzugs:

- 1. Stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.
- 2. Öffnen Sie die Motor- und Häckselkammerabdeckungen.
- 3. Lösen Sie die Federspannung des Einzugswalzensystems auf beiden Seiten, indem Sie die Muttern der Augenschrauben lockern und ggf. entfernen.
- 4. Setzen Sie das Hebezeug zum Anheben der Einzugswalze ein und heben Sie die obere Einzugswalze an, damit sie sich vollständig öffnet.
- 5. Setzen Sie eine M12 Schraube seitlich in die Einzugskammer ein und schrauben Sie sie vollständig ein. Senken Sie die obere Einzugswalze auf die Schraube ab, um sie in der offenen Position zu sichern.
- 6. Sie sollten nun Zugang zur Einzugskammer haben. Beachten Sie, dass es sich hierbei um den Schneidebereich der Maschine handelt. Die oberen und unteren Einzugswalzen haben scharfe Zähne, und gleich in der Nähe davon befinden sich die Schwungradschneidklingen. LANGEN SIE NICHT MIT DEN HÄNDEN IN DIESEN BEREICH. Tragen Sie Schutzhandschuhe und säubern Sie den Innenbereich der Einzugskammer sorgfältig mit einem Stück Holz.
- 7. Wenn der Bereich sauber ist, heben Sie die obere Einzugswalze mit dem Hebezeug an, entfernen Sie die M12 Sicherungsschraube zur Sicherung der oberen Einzugswalze, senken Sie die obere Einzugswalze ab und entfernen Sie das Hebezeug.
- 8. Bringen Sie die Spannfedern der Einzugswalze sowie die Abdeckungen wieder an.

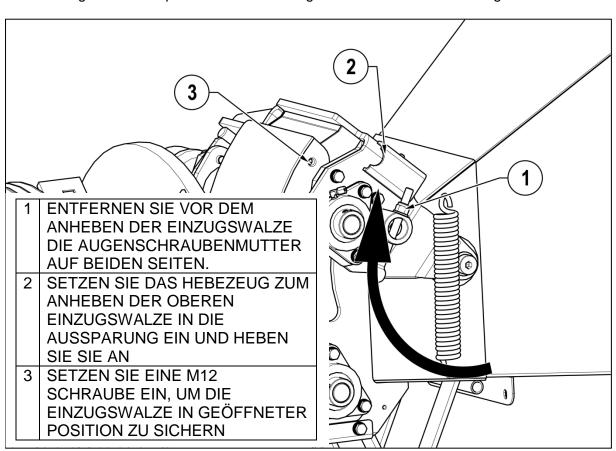
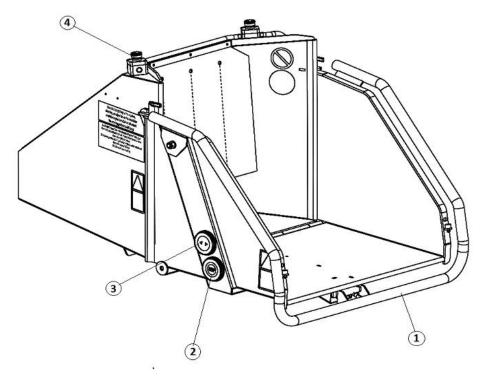


Abbildung 5

Nothalt - Standardprogramm

Drücken Sie die ROTE SICHERHEITSSTANGE. Dadurch werden die Einzugswalzen sofort angehalten. Das Häckslerschwungrad dreht sich dann noch. Stellen Sie den Hebel auf Leerlauf und schalten Sie den Motor mit dem Zündschlüssel aus.



| 1 | Rote Stoppstange |
|---|-------------------------------------|
| 2 | Rote Stopptaste |
| 3 | Grüne Vorwärts- und Rückwärts-Taste |
| 4 | Not-Halt (falls vorhanden) |

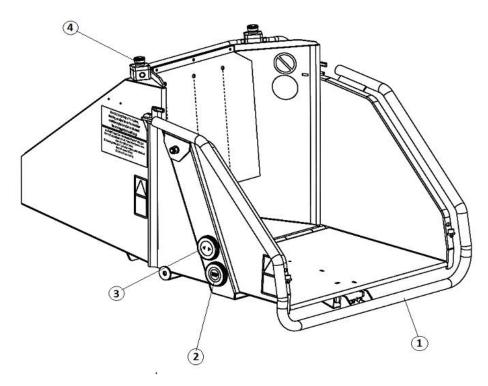
Vor dem täglichen Gebrauch des Hackers

- Starten Sie die Maschine mit dem Zündschlüssel auf dem Bedienfeld.
- Wenn der Motor mit voller Drehzahl läuft, tippen Sie einmal auf die grüne Taste (3). Die Walzen werden rückwärts laufen.
- Wenn Sie erneut auf die grüne Taste tippen, wechseln die Walzen in Vorwärtsrichtung (Häckselmodus).
- Um die Einzugswalzen anzuhalten, tippen Sie entweder auf die rote Stopp-Taste (2) oder drücken Sie die rote Stoppstange (1). Die Rollen halten dann sofort an.

 Wenn eine dieser Funktionen fehlschlägt, dann schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Schlüssel vom Zündschalter ab. Wenden Sie sich an Redwood Global, und wenden Sie sich an den Kundendienst.

Nothalt – Orange Taste Standardprogramm

Drücken Sie die ROTE SICHERHEITSSTANGE. Dadurch werden die Einzugswalzen sofort angehalten. Das Häckslerschwungrad dreht sich dann noch. Stellen Sie den Hebel auf Leerlauf und schalten Sie den Motor mit dem Zündschlüssel aus.



| 1 | Rote Stoppstange |
|---|------------------------|
| 2 | Orange Rückwärts-Taste |
| 3 | Grüne Vorwärts-Taste |
| 4 | Nothalt |

Vor dem täglichen Gebrauch des Hackers

- Starten Sie die Maschine mit dem Zündschlüssel auf dem Bedienfeld.
- Wenn der Motor mit voller Drehzahl läuft, tippen Sie einmal auf die grüne Taste (3). Die Walzen werden dann vorwärts laufen (Häckselmodus).
- Tippen Sie auf die orangefarbene Schaltfläche. Die Walzen laufen dann kurz rückwärts. Tippen Sie erneut darauf, und die Walzen laufen dann rückwärts weiter.

- Um die Einzugswalzenrollen anzuhalten, drücken Sie die rote Stoppstange
 (1). Die Walzen halten sofort an. Oder drücken Sie die Nothalt-Taste und die gesamte Maschine wird heruntergefahren.
- Wenn eine dieser Funktionen fehlschlägt, dann schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Schlüssel vom Zündschalter ab. Wenden Sie sich an Redwood Global, und wenden Sie sich an den Kundendienst.

Ankuppeln an die Zugmaschine

- Sicher stellen, dass die Zugmaschinenleistung und die Hubarm-Kapazität der des Häckslers entsprechen und eine Zapfwellendrehzahl von 540 U/min. hat
- Sicher stellen, dass sowohl die Zugmaschine als auch der Häcksler auf ebenem Untergrund stehen
- Häcksler an 3-Punkt-Verbindung befestigen und dabei sicher stellen, dass die unteren Arme gleich lang sind
- Oberen Arm an der Zugmaschine befestigen und einstellen und dabei sicher stellen, dass der Häcksler waagerecht ist
- **Sicher stellen**, dass die Zugmaschine ausgeschaltet, der Zündschlüssel abgezogen und die Handbremse angezogen ist
- Zapfwelle an Zugmaschine und Häcksler anschließen
- Stromkabel des Häckslers in die Zugmaschinen-Buchse stecken
- **Sicher stellen**, dass alle Zapfwellen-Schutzvorrichtungen an der Zugmaschine, am Häcksler und an der Zapfwelle selbst vorhanden und Schutzketten daran befestigt sind, um ein Drehen zu verhindern.
- Die Zapfwelle am Traktor **ankuppeln** und die Geschwindigkeit langsam auf 540 U/min. erhöhen.

Anschluss der Zapfwelle

- **Sicher stellen**, dass der Zapfwellenwinkel bei Drehung der Zapfwelle nie über 16° und beim Anheben nie über 40° hinausgeht.
- **Sicher stellen**, dass die beiden Hälften der Zapfwelle sich um mindestens 150 mm überlappen und beim Anheben eine geeignete Länge haben, so dass sie nicht aneinander stoßen.
- Achtung Die Zapfwelle ist mit einem Scherbolzen geschützt. Dieses
 Wellenende muss an die Zapfwelle des Traktors angeschlossen werden.

Transport

• Den Häcksler **nicht** mit eingekuppelter Zapfwelle **bewegen**

- **Reinigen** Sie die Maschine vor dem Losfahren von losem Holzschnitzelmaterial.
- **Stellen Sie** vor dem Losfahren **sicher**, dass der Auswerfer fest in der nach innen gerichteten Position gesichert ist.
- **Stellen Sie** vor dem Losfahren **sicher**, dass der Trichterschacht in der oberen Stellung geschlossen und die Verschlussriegel vollständig verriegelt sind.

Anhalten des Häckslers

- **Drücken Sie** die hintere Anschlagleiste oder berühren Sie die rote Taste
- Stellen Sie die Drosselklappe der Zugmaschine auf Leerlauf
- Stellen Sie den Motor der Zugmaschine ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab
- Bei Motorstillstand Zapfwelle auskuppeln
- Achtung: Zapfwelle nie auskuppeln, wenn Zugmaschine läuft, da das Schwungrad des Häckslers nachläuft, auch wenn der Motor angehalten wurde

Auskuppeln von der Zugmaschine

- Sicher stellen, dass sowohl die Zugmaschine als auch der Häcksler auf ebenem Untergrund stehen
- Stellen Sie sicher, dass die Zapfwelle der Zugmaschine ausgekuppelt und die Handbremse angezogen ist
- Senken Sie den Häcksler auf den Boden ab und stellen Sie dabei sicher, dass der Häcksler auf ebenem Untergrund steht
- **Stellen Sie** den Motor der Zugmaschine **ab** und ziehen Sie den Zündschlüssel ab
- Kuppeln Sie die Zapfwelle aus und nehmen Sie das Stromkabel aus der Buchse der Zugmaschine
- Trennen Sie den Häcksler von der 3-Punkt-Verbindung an der Zugmaschine

Regelmäßige Wartung

Folgendes muss während der Verwendung mindestens täglich überprüft werden (siehe auch Wartungsplan):

 Hydraulikölstand prüfen. Wenn die Maschine neu ist, kann der Ölstand bei erstmaliger Verwendung sinken. Regelmäßig überprüfen und auffüllen, bis der Pegel sich nicht mehr verändert. Falls ein Auffüllen erforderlich ist, vor dem Entfernen des Tankdeckels den Bereich gründlich reinigen, damit keine Fremdkörper in den Öltank gelangen. Bei Bedarf nachfüllen und Tankdeckel wieder befestigen.

- Maschine fetten. Alle 8 Stunden einen Pumphub Fett auf jeden der vier Schmiernippel am zentralen Schmierstellenverteiler in der Nähe der Steuertafel aufbringen. Siehe Abbildung 1
- Prüfen, ob alle Befestigungsschrauben vorhanden und mit dem richtigen Drehmoment montiert sind.
- Prüfen, dass Näherungssensoren auf der Motorabdeckung, der abnehmbare Trichter und die Auslösestange nicht beschädigt sind und ordnungsgemäß funktionieren. Der Auslösestangensensor ist die am stärksten gefährdete Komponente. Eine Beschädigung kann dazu führen, dass die Auslösestange nicht funktioniert.
- Antriebsriemenspannung prüfen und gegebenenfalls einstellen.
- Riemenscheiben und den Taper-Lock auf der Schwungradwelle prüfen.
- Schwungradklingen auf Beschädigungen und Schärfe prüfen. Die Maschinenleistung wird negativ beeinträchtigt, wenn die Klingen stumpf oder beschädigt sind. Die Klingen nach Bedarf ersetzen und schärfen. Sicherstellen, dass der Klingensitz vor dem erneuten Zusammenbau sauber und frei von Beschädigungen ist. Die reduzierte Klingengröße nach dem Schärfen kann mit Distanzscheiben ausgeglichen werden. Beim Schärfen der Klingen die Grenzen der Abmessungen, die Einstellscheiben und die Einstellung beachten. Sicherstellen, dass die Befestigungselemente ordnungsgemäß montiert und mit dem entsprechenden Drehmoment angezogen sind. Nach 1 Arbeitsstunde und danach wöchentlich prüfen.
- Amboss und Seitenamboss sind austauschbar und doppelseitig.
 Sicherstellen, dass das Ambosslager vor dem erneuten Zusammenbau sauber und frei von Beschädigungen ist.
- Äußerste Sorgfalt walten lassen, um Verletzungen beim Abnehmen und Anbringen von Klingen und Ambossen zu vermeiden. Das Schwungrad kann sich drehen und Quetsch- und Scherstellen in der und um die Hächselkammer herum erzeugen.
- Alle Hydraulikschläuche und Fittinge nach 5 Stunden Betrieb überprüfen. Auf Hydrauliköllecks prüfen. Diese können zu schweren Verletzungen führen, während der Motor läuft und das System unter Druck steht. Ein Leck kann leicht zu einer tiefen Injektion von Hochdrucköl in Fleisch und Blut führen. Dies erfordert sofortige ärztliche Hilfe. NICHT BEI EINGEKUPPELTER ZAPFWELLE AUF DICHTHEIT PRÜFEN. Die Schläuche, die zu den Hydraulikmotoren der Einzugswalze führen, werden am wahrscheinlichsten beschädigt, da sie während des Betriebs ständig in Bewegung sind. Zusammen mit den Schläuchen müssen gleichzeitig sämtliche Dichtungen ersetzt werden.
- Schrauben der Motorhalterung am oberen und unteren Einzug wöchentlich prüfen.

Anzugsmoment der Befestigungsschrauben

| Anzugs | Anzugsmomente für Befestigungsschrauben der Klassen 8.8 und 10.9 | | | | | | | | |
|----------------------|--|-------------------------|---------------------------------|-------------------------|--|--|--|--|--|
| | Klasse | e 8.8 | Klasse 10.9 | | | | | | |
| | Nominales Anzugsmoment Nm | Max/Min Anzugsmoment | Nominales Anzugsmoment Nm | Max/Min Anzugsmoment | | | | | |
| Größe | | | | | | | | | |
| M6 | 10 | 9,5/10,4 | 14.5 | 14/15,3 | | | | | |
| M8 | 25 | 23,1/25,3 | 35 | 34/37,2 | | | | | |
| M10 | 49 | 46/51 | 72 | 68/75 | | | | | |
| M12 | 86 | 80/87 | 125 | 117/128 | | | | | |
| M12x1,5 Radschrauben | 95 | 90/100 | | | | | | | |
| M16 | 210 | 194/214 | 310 | 285/314 | | | | | |
| M20 | 410 | 392/431 | 610 | 558/615 | | | | | |
| M24 | 710 | 675/743 | 1050 | 961/1059 | | | | | |

Alle Anzugsmomente der Befestigungsschrauben der Maschine sollten regelmäßig entsprechend oben aufgeführter Tabelle überprüft werden, besonders diejenigen der Schwungradklingen, Schwungradlager, Achsenbaugruppe, Kupplung, Räder und Motorlager.

Wartungsplan

| | | | • | Wartung | splan | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | Nach den | Alle 8 | Nach den | Nach den | Alle 20 | Nach den | Alle 50 | Alle 100 | Alle 200 | Alle 250 |
| | ersten 5 | Betriebsst | ersten 10 | ersten 20 | Betriebsst | ersten 50 | Betriebsst | Betriebsst | Betriebsst | Betriebsst |
| Häcksler | Betriebsst | unden | Betriebsst | Betriebsst | unden | Betriebsst | unden | unden | unden | unden |
| | unden | (täglich) | unden | unden | | unden | (wöchentl | (alle 2 | (monatlic | (monatlic |
| | | | | | | | ich) | Wochen) | h) | h) |
| 3-Punkt- | | | | | | | | | | |
| Verbindungspunkte | | • | | | | | | | | |
| Hydraulische Fittings | | | | | | | | | | |
| festziehen | | | | | | | | | | |
| Befestigungsschrauben | | | | | | | | | | |
| prüfen | | _ | | | | | | | | |
| Sichtprüfung auf | | | | | | | | | | |
| Flüssigkeitslecks | | • | | | | | | | | |
| Antriebsriemen prüfen | | • | | | | | | | | |
| Über zentrale | | | | | | | | | | |
| Schmierstelle an der | | • | | | | | | | | |
| Steuertafel schmieren | | | | | | | | | | |
| Zapfwellenkupplungen | | | | | | | | | | |
| schmieren | | | | | | | | | | |
| Hydraulikfilterpatrone | | | | | | | | | | |
| auswechseln | | | | | | | | | | |
| Schwungrad-Wellenlager | | | | | | | | | | |
| prüfen | | | | | | | | | | |
| Zustand von | | | | | | | | | | |
| Schneidklingen & Amboss | | | | | | | | | | |
| prüfen und ggf. | | | | | • | | | | | |
| austauschen | | | | | | | | | | |
| Spannungsfedern der | | | | | | | | | | |
| Einzugswalze prüfen und | | | | | | | • | | | |
| ggf. austauschen | | | | | | | | | | |
| Einzugswalzen ggf. | | | | | | | | | | |
| nachschärfen | | | | | | | | • | | |

Wartungsplan

| Wartungsplan | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|--|--|----------------------------------|-------------------|-----------------|-----------------|
| Häcksler | Alle 400 Betriebsst unden | Alle 500 Betriebsst unden | Alle 800 Betriebsst unden | Alle 1000 Betriebsst unden | | | Alle 3000 Betriebsst unden | Alle 12 Monate | Alle 2 Jahre | Alle 5 Jahre |
| Einzugswalzenlager an Motorseite austauschen | • | | | | | | | | | |
| Hydraulikfilterpatrone auswechseln | | • | | | | | | | | |
| Hydrauliköl wechseln | | | | • | | | | | | |
| Die Maschine von einem Servicespezialisten überholen lassen | | | | | | | | • | | |
| Verdrahtung auf Beschädigung und lose Verbindungen prüfen | | | | | | | | • | | |
| Hydraulikschläuche austauschen | | | | | | | | | | • |

Klingenwechsel

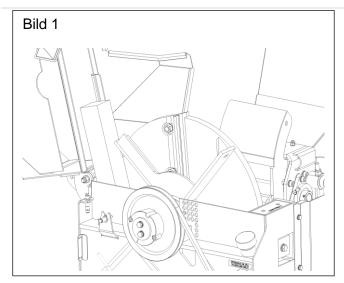
WARNUNG – Beim Auswechseln der Klingen müssen Rigger-Handschuhe getragen werden

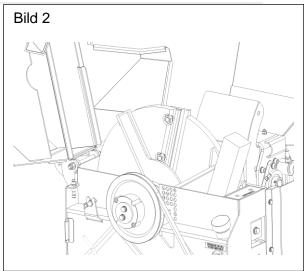
WARNUNG – Es ist unerlässlich, dass nur Originalteile verwendet werden, die die korrekte Güte von Messer, Bolzen, Unterlegscheibe und Mutter gewährleisten

- 1. Häcksler ausschalten und Zündschlüssel abziehen
- 2. Batteriekabel abklemmen
- 3. Die beiden Schrauben entfernen, die den Deckel der Häckselkammer schließen (Bild 1).
- 4. Die Häckselkammerabdeckung vorsichtig von der Auswerferseite öffnen und auf den Scharnieranschlägen liegen lassen
- 5. Drehen Sie das Schwungrad in die Messerwechselposition (Bild 2).
- 6. Sperrholz einsetzen (Bild 2)
- 7. Den Messerbolzen und die Mutter mit einem Metallspieß von Schmutz reinigen
- 8. Lösen Sie mit einem 24-mm-Steckschlüssel die beiden Klingenschraubenmuttern und entfernen Sie sowohl Bolzen/Muttern als auch Unterlegscheiben, um die Klinge mit der anderen Hand zu fixieren. Stellen Sie sicher, dass sie nicht herunterfällt. WARNUNG: Diese Klingen sind scharf. Es müssen Rigger-Handschuhe getragen werden.
- 9. Entfernen Sie vorsichtig die Klinge vom Schwungrad.
- 10. Reinigen Sie den Sitz des Schwungrads gründlich, bevor neue oder nachgeschliffene Klingen montiert werden. WARNUNG Unter den Klingen dürfen sich beim Festziehen keine Fremdkörpern befinden. Wenn sich hinter der Klinge nur kleinste Fremdkörper befinden, kann sich die Klinge lösen und die Maschine beschädigen.
- 11. Setzen Sie die Klingen mit neuen Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern in der in (Bild 3) gezeigten Reihenfolge ein.
- 12. Möglicherweise sind Distanzscheiben erforderlich, um den Abstand zwischen der Klinge und dem Amboss an der Innenkante (am nächsten zur Schwungradwelle) bei 3 mm zu halten siehe Seite 28, Abbildung 15.
- 13. Es muss ein kalibrierter Drehmomentschlüssel verwendet werden, um die Klingenschrauben mit einem Drehmoment von 310 Nm festzuziehen.
- 14. Sperrholz entfernen, Schwungrad in die nächste Klingenposition drehen und 6-13 wiederholen.
- 15. Den Deckel der Häckselkammer schließen und die Schrauben mit 86 Nm festziehen.
- 16. Batteriekabel wieder anschließen.

WARNUNG – Wenn Sie die Klingen nicht scharf halten, werden Motor und Lager überlastet, was zu einem Ausfall der Maschine führen kann.

Messer dürfen nicht über die Verschleißmarke hinaus verwendet werden (Abb. 4). Bei Nichtbeachtung können Schäden an der Maschine, Verletzungen oder Lebensgefahr entstehen.





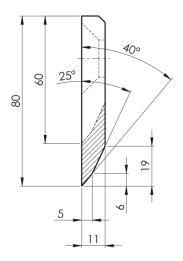
Schärfen der Klingen

Für eine optimale Leistung müssen die Klingen immer geschärft sein. Sichere Mindestklingengröße nach dem Schärfen wie dargestellt. Nach dem Schärfen muss der Klingenspalt mithilfe einer Distanzscheibe wie dargestellt neu eingestellt werden. Distanzscheiben sind in den Dicken 0,5, 1, 1,5, 2 und 2,5 mm mit den Teilenummern 14-03-042 verfügbar. Es dürfen nie mehr als eine Distanzscheibe unter jeder Klinge befestigt werden. Zwischen der inneren Klingenspitze und dem Amboss muss nach dem Schärfen eine Lücke von 3mm eingestellt werden. Dies wird erreicht, indem eine geeignete Distanzscheibe unter der Klinge eingelegt wird (siehe auch Schwungradanordnung). Die äußere Klingenspitze wird automatisch durch die Winkeleinstellung des Ambosses zur Klinge eingestellt. Mit 3mm an der inneren Klingenspitze, sollte die äußere Klingenspitze wie dargestellt 5mm vom Amboss entfernt sein.

Bei jedem Auswechseln der Klingen muss der komplette Klingenbefestigungssatz ausgetauscht werden.

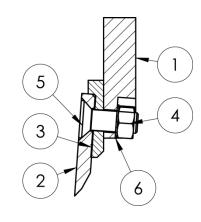
Die Schrauben NICHT bei der Montage schmieren.

Abbildung 6

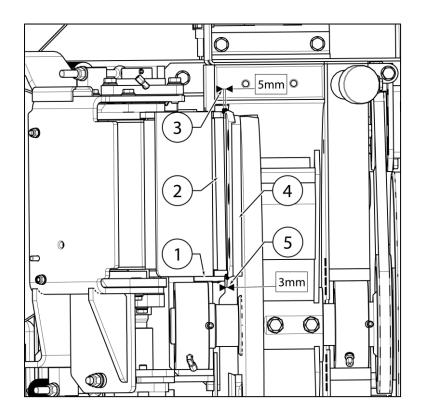


Grenzwerte für das Schärfen der Klingen 80 bis 60 mm

Abbildung 7



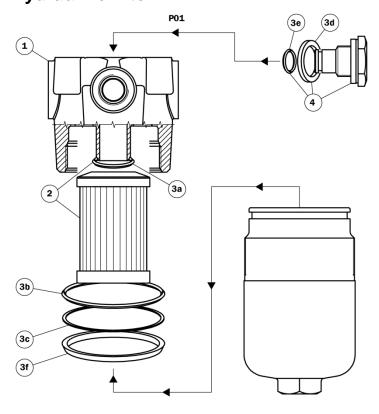
| 1 | Schwungrad | | | |
|---|------------------------|--|--|--|
| 2 | Schwungradklinge | | | |
| 3 | Klingen-Distanzscheibe | | | |
| 4 | M16 10.9 | | | |
| | Sechskantmutter | | | |
| 5 | M16 x 45 LG 10.9 | | | |
| | Innensechskantschraube | | | |
| | (Senkschraube) | | | |
| 6 | M16 Fächerscheibe | | | |



| 1 | SEITENAMBOSS | |
|---|------------------|--|
| 2 | AMBOSS | |
| 3 | KLINGENLÜCKE, | |
| | AUSSEN | |
| 4 | SCHWUNGRADKLINGE | |
| 5 | KLINGENLÜCKE, | |
| | INNEN | |

Abbildung 8

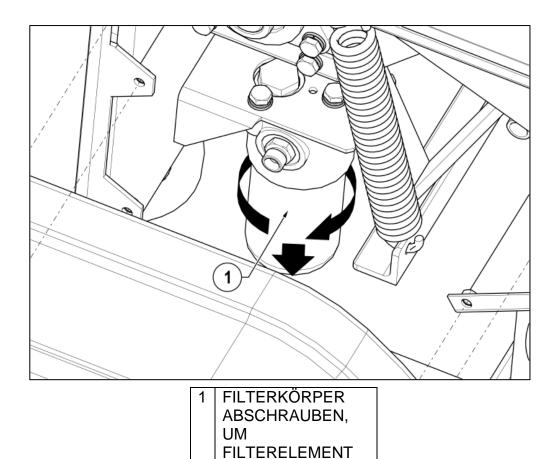
Hydraulikölfilter



| Position Beschreibung | | Menge |
|-----------------------|--------------------------|-------|
| 1 | Kompletter Filter | |
| 2 | Filterelement | 1 |
| 3 | Dichtungssätze | 1 |
| 3a | O-Ring für Filterelement | |
| 3b | O-Ring für Gehäuse | 1 |
| 3c | Anti-Extrusionsring | 1 |
| 3d | Dichtung | 1 |
| 3e | e O-Ring | |
| 3f | f Schutzdichtung | |
| 4 Anzeigestopfen | | 1 |

Benutzen Sie Schutzhandschuhe aus Kunststoff, damit kein Öl auf Ihre Haut gelangt. Öl und Filter in einer umweltverträglichen Art und Weise entsorgen.

- Das Filtergehäuse ist über die linke Seitenwand zugänglich. Vor dem Entfernen den Bereich gründlich reinigen, damit kein Schmutz in das Öl gelangt.
- 2. Filterkörper abschrauben, Filterelement entfernen und vor dem Entsorgen 15 Minuten lang abtropfen lassen.
- 3. Filterkörper aufschrauben und mit neuem Filter im Filtergehäuse festziehen.



Öle, Flüssigkeiten und Schmiermittel.

Hydrauliköl: ISO VG 46.

Es wird empfohlen, das Öl zu prüfen und bis zur ROTEN LINIE im Schauglas nachzufüllen, wenn die Maschine kalt ist und auf einem ebenen Untergrund steht.

AUSZUTAUSCHEN

Getriebeöl: SAE90 – 1,2 Liter

Fett: Lithium EP2 (Universal-Schmierfett). Die Schmierpunkte befinden sich auf dem Bedienfeld. Bitte nicht überfetten, 2 x Pumphübe pro Schmiernippel pro Woche sind ausreichend.

Antriebsriemenspannung

Die V-Riemen von Hydraulikpumpe und Schwungrad müssen auf Spannung und Zustand geprüft werden. Zeigt ein Riemen Verschleissspuren, Oberflächenschäden, Abnutzung, übermäßige Verglasung oder wurde er bis zu seiner Grenze gedehnt, muss er ausgetauscht werden. Bei Verwendung mehrerer Riemenantriebe müssen alle Riemen gleichzeitig ausgetauscht werden. Riemen, die zu locker sind, führen zu einer schlechten Schneidleistung und übermäßigem Riemen- und Riemenscheibenverschleiß.

Alle Antriebsriemen befinden sich unter der Motorabdeckung, siehe **Error! Reference source not found.** und **Error! Reference source not found.** Prüfen Sie die Spannung an den mit den Pfeilen dargestellten Positionen, siehe Abbildung 2.

Prüfen Sie die Spannung und stellen Sie sie wie folgt ein:

- 1. Lockern Sie die Klemmschraube(n) oder Mutter (6).
- 2. Bei der Hydraulikpumpen-Einstellschraube muss die Sicherungsmutter gelockert werden (5).
- 3. Drehen Sie die Einstellmutter oder -schraube (4) und spannen Sie den Riemen, bis eine Spannung von 4,5 kg die längste Spanne in der Mitte um 6 mm ablenkt (siehe Abbildung 2). Kann durch festes Greifen des Riemens zwischen Finger und Daumen und durch Verdrehen angeglichen werden. Der Riemen sollte sich um nicht mehr als 90° drehen können.
- 4. Alle Sicherungsmuttern, Muttern und Klemmschrauben festziehen (5 & 6).
- 5. Maschine laufen lassen und testen.
- 6. Riemenspannung testen.

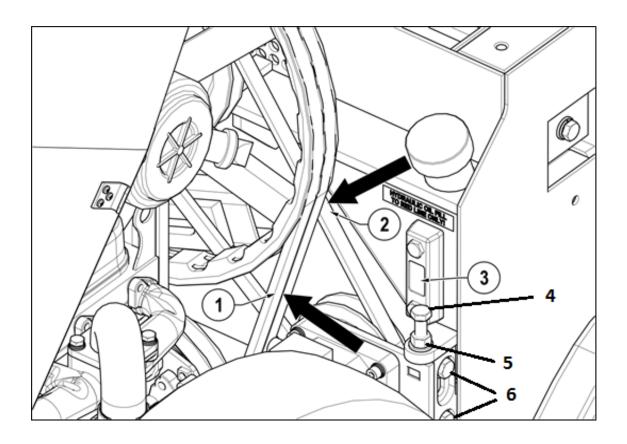
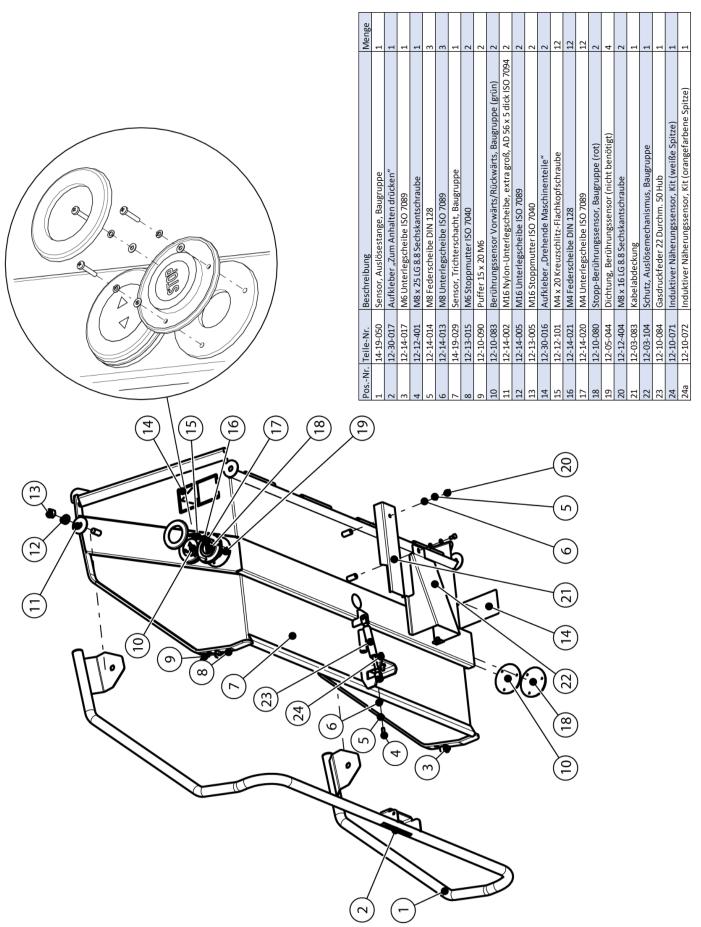


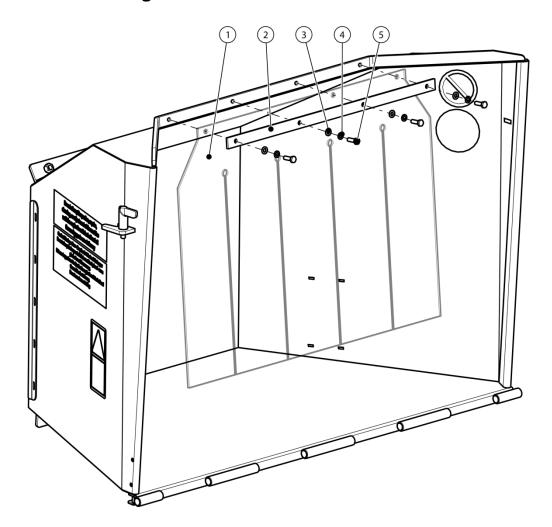
Abbildung 2

- 1 SCHWUNGRAD-ANTRIEBSRIEMEN. SPANNUNG HIER PRÜFEN
- 2 ANTRIEBSRIEMEN, HYDRAULIKPUMPE. SPANNUNG HIER PRÜFEN
- 3 HYDRAULIKÖLSTAND IM SCHAUGLAS

Teileliste Berührungssensor, Trichterschacht

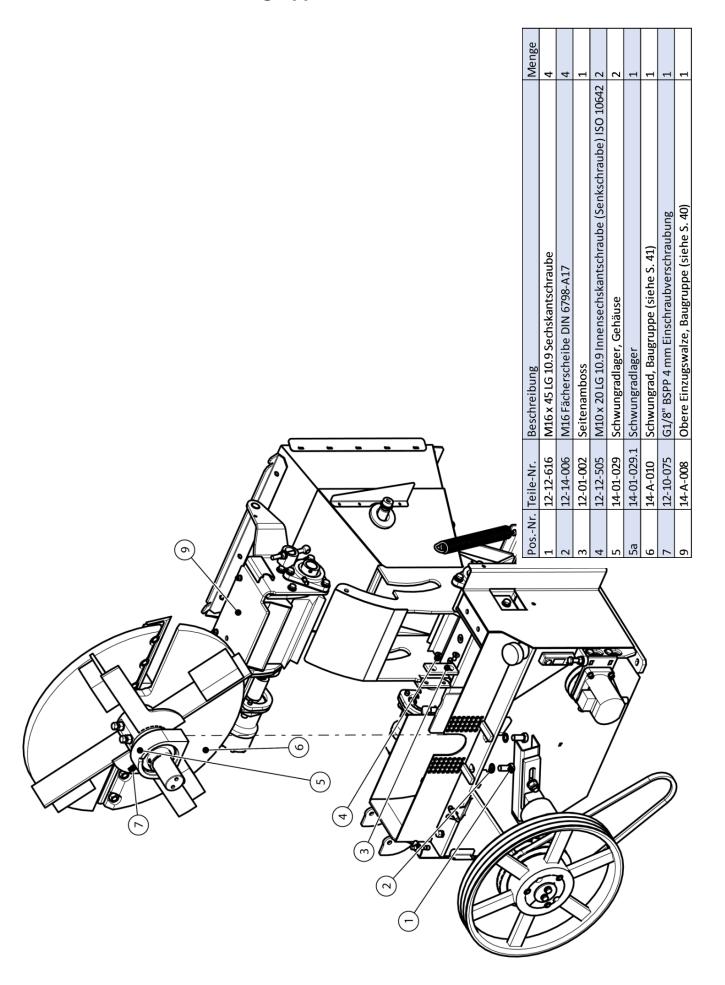


Sicherheitsvorhang



| PosNr. | Teile-Nr. | Beschreibung | Menge |
|--------|-----------|----------------------------------|-------|
| 1 | 14-05-008 | Sicherheitsvorhang | 1 |
| 2 | 14-05-007 | Vorhanghalterung | 1 |
| 3 | 12-14-013 | M8 Unterlegscheibe ISO 7089 | 4 |
| 4 | 12-14-014 | M8 Federscheibe DIN 128 | 4 |
| 5 | 12-12-401 | M8 x 25 LG 8.8 Sechskantschraube | 4 |

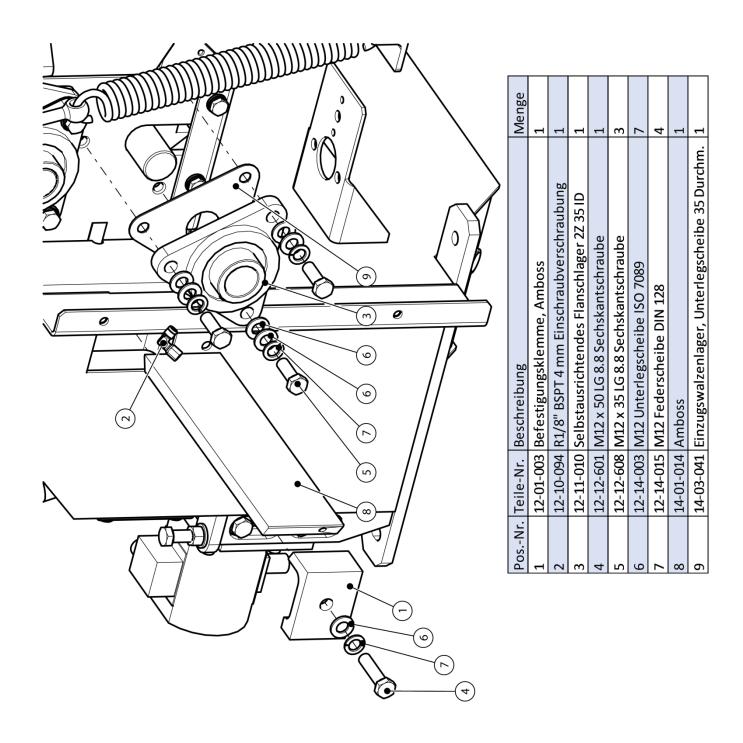
Häckselkammer, Baugruppe



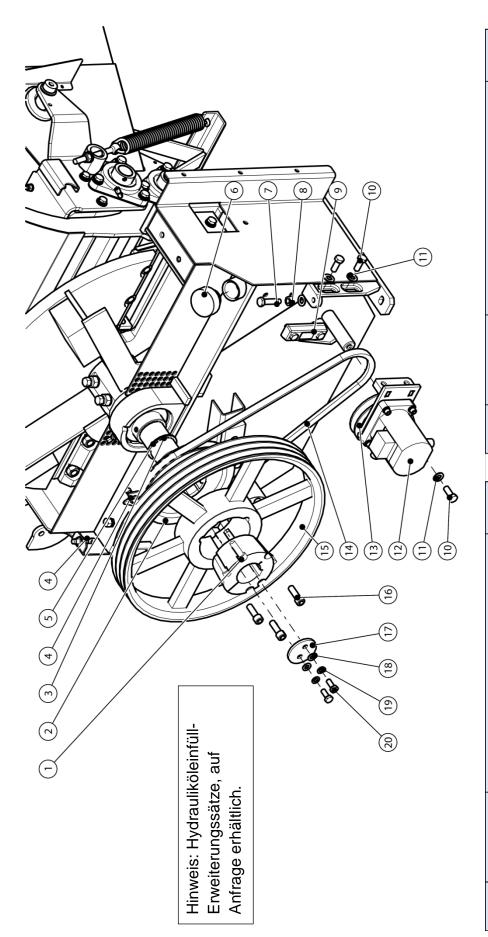
Häckselkammer, Baugruppe – Unterer Einzug.

| PosNr. Teile-Nr. Beschreibung Menge 1 12-20-004 Flache Passfeder 30x8x7 1 2 12-12-509 MIOx 35 LG 8.8 Sechskantschraube 2 3 12-12-308 MS x 20 LG Inbusschraube 4 4 12-19-132 Einzugswalzen-Motorwinkel, Baugruppe 1 5 12-24-005 Hydraulikmotor 199,6 ccm/Undrehung 1 6 12-12-609 MIZ x 45 LG 88 Inbusschraube 1 7 12-10-127 Teil D MIZ kugelförmige Tellerscheibe 1 8 12-10-127 Teil C MIZ kugelscheibe 1 9 12-14-003 MIZ Stopmutter ISO 7040 1 10 12-13-03 MIZ Stopmutter ISO 7040 1 11 12-19-133 Einzugswalzen-Motorklemme 1 12 12-01-029 Starre Wellenkuplung 25 ID 1 13 12-10-103 MIJ Stopmutter Igscheibe ISO 7089 2 14 12-10-09 MIJ Orderlegscheibe ISO 7089 1 15 12-00-05 Islache Passfeder 40x10x8< | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| PosNr. Teile-Nr. 1 12-20-004 2 12-12-509 3 12-12-509 3 12-12-308 4 12-19-132 5 12-24-005 6 12-12-609 7 12-10-127 Teil D 8 12-10-127 Teil D 8 12-10-127 Teil C 9 12-14-003 10 12-13-003 11 12-19-133 12 12-14-009 14 12-14-009 15 12-01-052 16 12-01-052 17 12-20-005 18 12-01-053 19 14-01-016 20 14-01-016 | | | | | | | | |
| PosNr. 1 2 3 3 4 4 4 10 10 11 11 12 13 14 14 15 16 16 17 17 18 18 18 18 19 10 10 10 10 10 10 10 10 10 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Häckselkammer, Baugruppe – Unterer Einzug & Amboss.

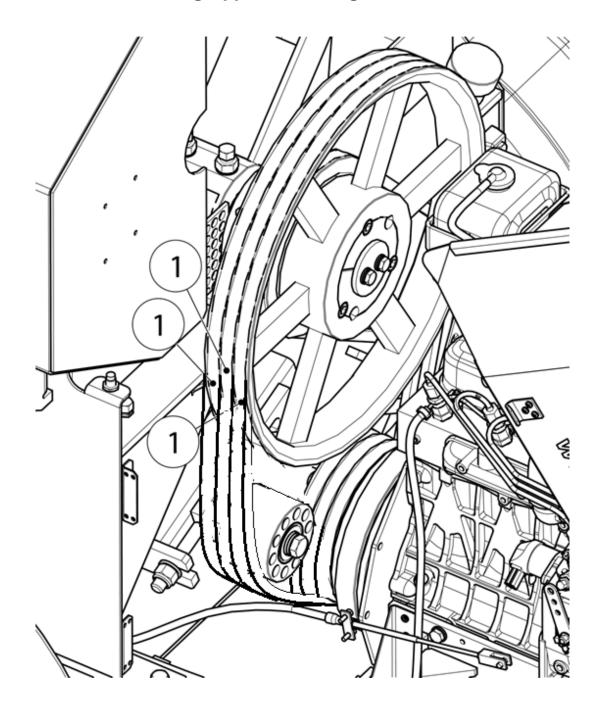


Häckselkammer Baugruppe – Antrieb



| = | PosNr. Teile-Nr. | Beschreibung | Menge | Ā | osNr. | PosNr. Teile-Nr. | Beschreibung | Menge |
|-----------|------------------|--|-------|----|-------|------------------|---|-------|
| 12-10-123 | I | Taper-Lock-Buchse, 60 ID | 1 | 1 | 1 | 12-14-003 | M12 Unterlegscheibe ISO 7089 | 4 |
| 14-01-023 | | Riemenscheibe, 231 AD x 25 breit, 1 Nut | 1 | Ţ | 2 | 12-24-004 | Hydraulikpumpe | 1 |
| 12-10-121 | | Distanzscheibe, 60 ID x 62 AD x 0,5 dick DIN 988 | 1 | 1 | 3 | 12-A-022 | Hydraulikpumpe, Baugruppe (siehe S. 44) | 1 |
| 12-10-071 | | Induktiver Näherungssensor | 2 | 1, | 4 | 12-10-078 | V Riemen 17 x 1450mm Ld | 1 |
| 12-10-122 | | Distanzscheibe, 60 ID x 62 AD x 1 dick DIN 988 | 3 | 11 | 5 | 12-10-200 | Riemenscheibe, 400 AD x 63 breit, 3 Nut | 1 |
| 12-10-015 | | Hydrauliköl-Einfülldeckel - Kunststoff | 1 | 1(| 9 | | Inkl. Taper-Lock | 8 |
| 12-01-029 | | M12x50 LG Einstellschraube | 1 | 1. | | 12-19-063 | Riemenscheiben-Halter | 1 |
| 12-13-002 | | M12 Sechskantmutter ISO 4034 | 1 | 18 | 8 | 12-14-009 | M10 Unterlegscheibe ISO 7089 | 1 |
| 12-24-003 | | Ölstand-Schauglas | 1 | 16 | 19 | 12-14-010 | M10 Federscheibe DIN 128 | 1 |
| 12-12-603 | | M12 x 30 LG 8.8 Sechskantschraube | 3 | | 0 | 12-12-506 | M10 x 25 LG 8.8 Sechskantschraube | 2 |
| | | | | | | | | ١ |

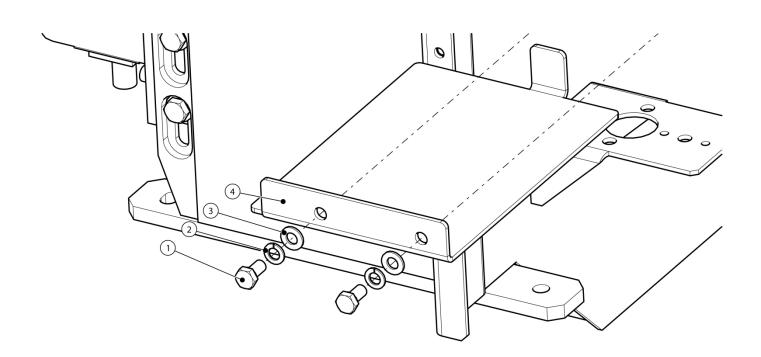
Häckselkammer Baugruppe – Schwungradantrieb.



| PosNr. | Teile-Nr. | Beschreibung | Menge |
|--------|-----------|-------------------------|-------|
| 1 | 12-10-158 | V Riemen 17 x 2020mm Ld | 3 |

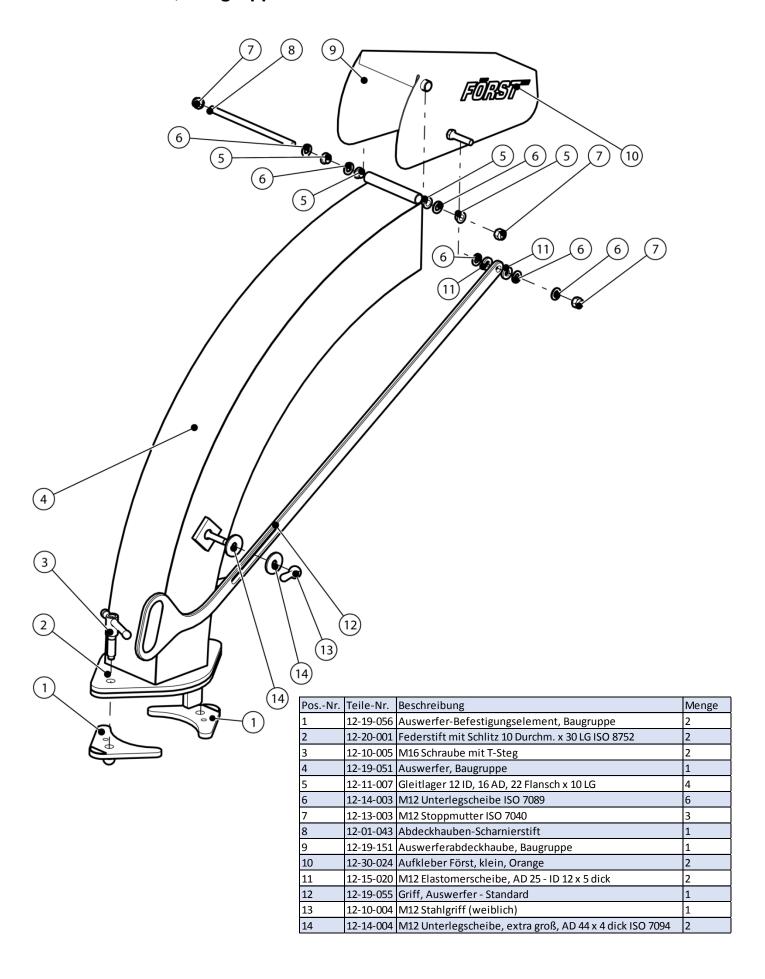
Häckselkammer, Baugruppe – Abdeckung unterer Einzugswalze.

OBEN

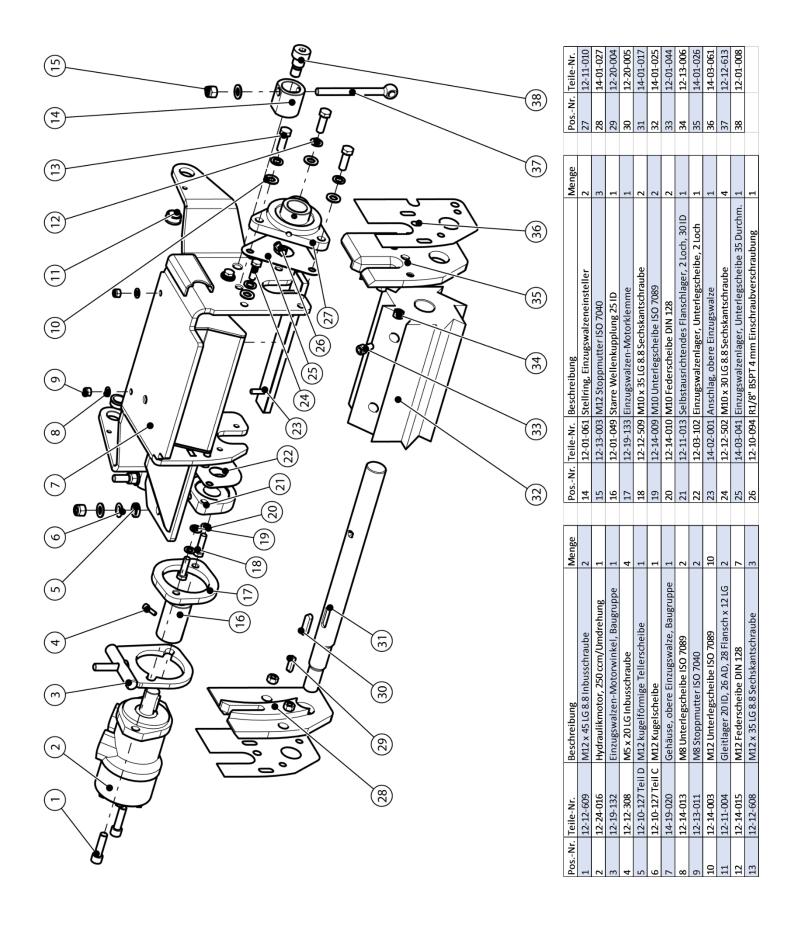


| PosNr. | Teile-Nr. | Beschreibung | Menge |
|--------|-----------|-----------------------------------|-------|
| 1 | 12-12-504 | M10 x 20 LG 8.8 Sechskantschraube | 2 |
| 2 | 12-14-010 | M10 Federscheibe DIN 128 | 2 |
| 3 | 12-14-009 | M10 Unterlegscheibe ISO 7089 | 2 |
| 4 | 14-03-024 | Einzugswalzenabdeckung | 1 |

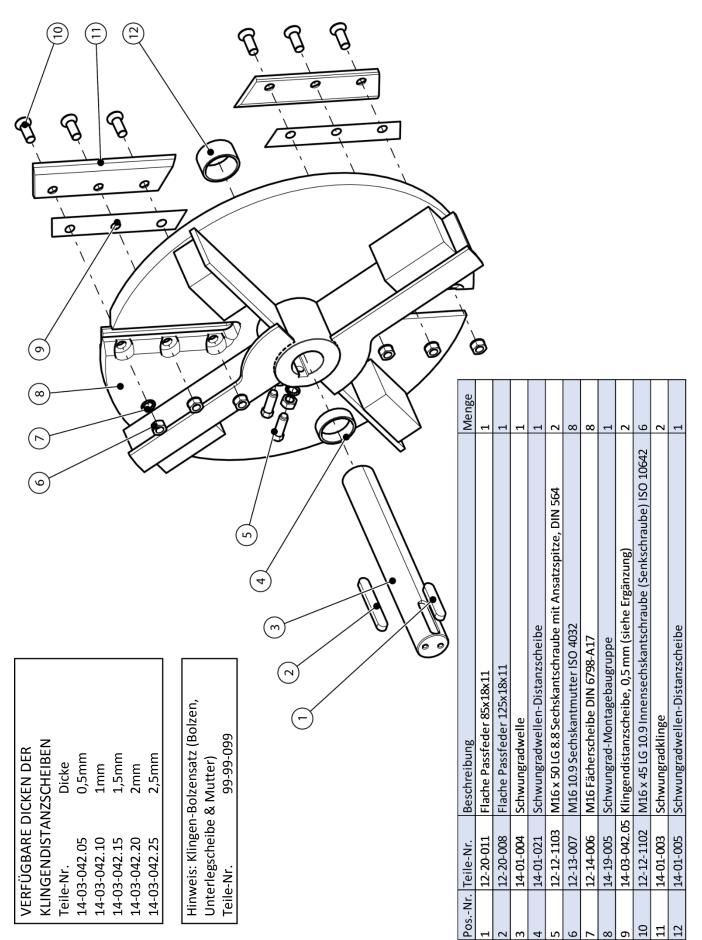
Auswerfer, Baugruppe



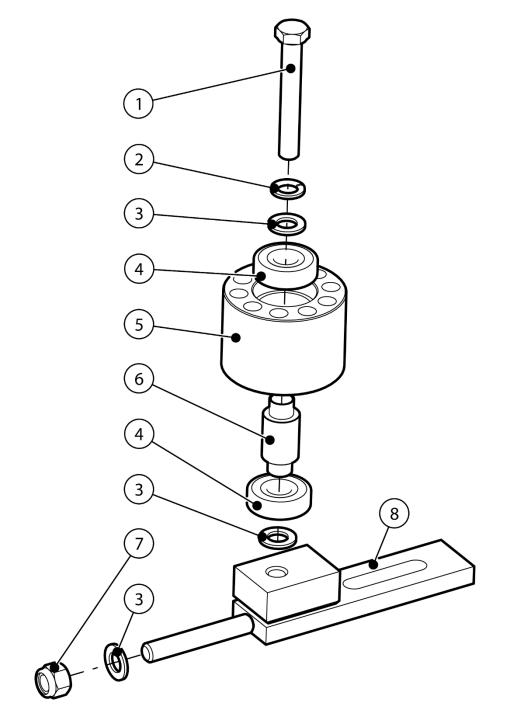
Gehäuse, obere Einzugswalze



Schwungrad, Baugruppe

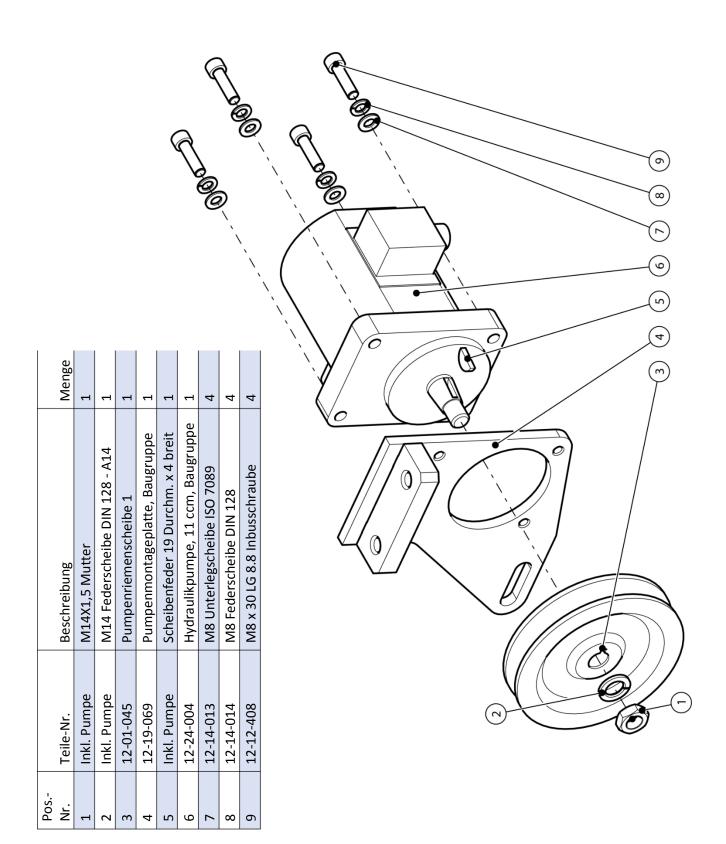


Schwungrad-Riemenspanner, Baugruppe

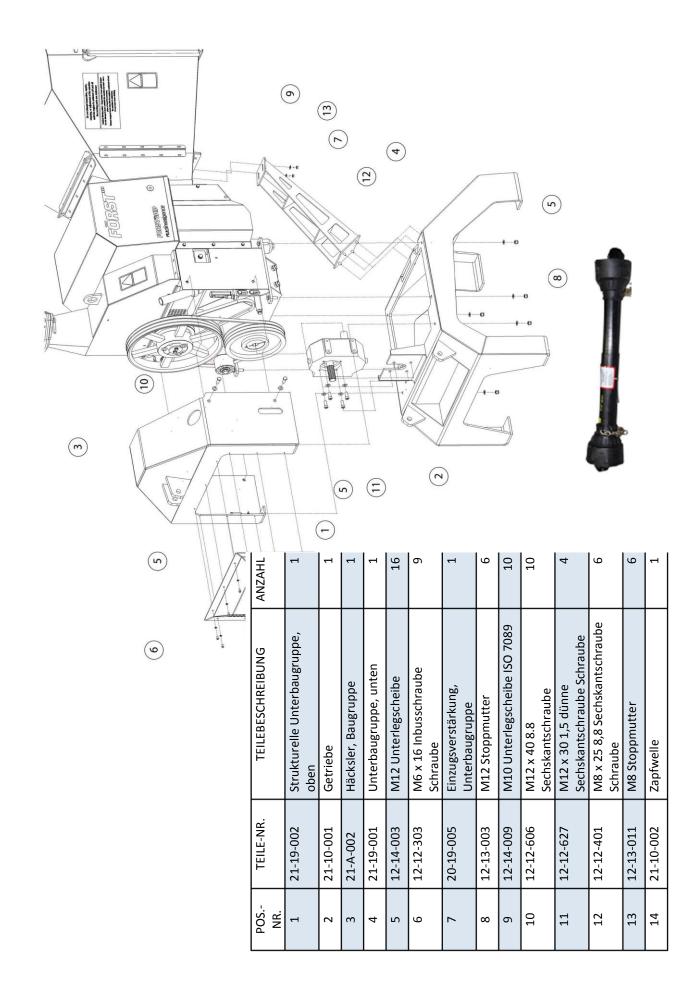


| PosNr. | Teile-Nr. | Beschreibung | Menge |
|--------|------------|---|-------|
| 1 | 12-12-1104 | M16 x 110 LG 8.8 Sechskantschraube | 1 |
| 2 | 12-14-019 | M16 Federscheibe DIN 128 | 1 |
| 3 | 12-14-005 | M16 Unterlegscheibe ISO 7089 | 3 |
| 3a | | 10-mm-Distanzscheibe zwischen 3 und 8 | 1 |
| 4 | 12-11-011 | 6304 2RS Kugellager mit tiefer Rille 52 AD, 20 ID, 15 breit | 2 |
| 5 | 12-01-036 | Flache Spannrolle-2x 17 V Riemen | 1 |
| 6 | 12-01-024 | Flache Spannrolle, Welle, 2x 17 V Riemen | 1 |
| 7 | 12-13-005 | M16 Stoppmutter ISO 7040 | 1 |
| 8 | 12-19-062 | Spannerschlitten, Baugruppe | 1 |

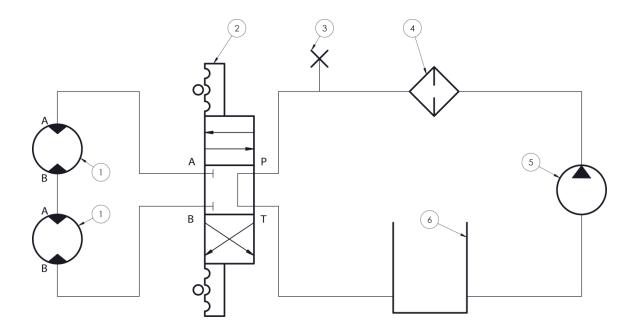
Hydraulikpumpe, Baugruppe



Teile der Zapfwellenbaugruppe, Zeichnung

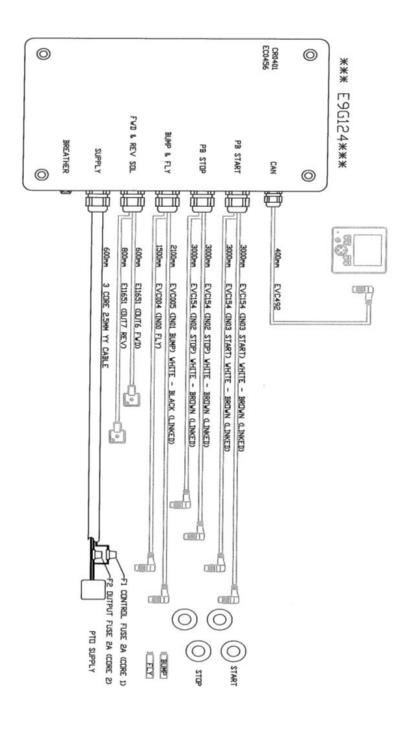


Hydraulik-Schaltplan



| 1 | Motor |
|---|--------------|
| 2 | Steuerventil |
| 3 | Prüfpunkt |
| 4 | Filter |
| 5 | Pumpe |
| 6 | Öltank |

Elektrischer Schaltplan - Zapfwelle, Berührungssensor, Trichter



Bedeutung der Aufkleber:

- 1. Drosselbewegung in Relation zur Motordrehzahl.
- CE-(Conformité Européenne or European Conformity)-Kennzeichnung.
 Herstellererklärung, dass das Produkt den grundlegenden Anforderungen der
 relevanten europäischen Gesundheits-, Sicherheits- und
 Umweltschutzvorschriften entspricht.

PUSH TO STOP

- 3. Zündschalter-Anschlag.
- 4. Gehör- und Augenschutz mit entsprechender Spezifikation muss getragen werden.
- 5. Gefahr der Finger- und Zehenamputation.
- 6. Siehe Benutzerhandbuch.
- 7. Vor dem Berühren Maschine zum Stillstand kommen lassen.
- 8. Gefahr durch fliegende Objekte.
- 9. Abdeckungen nicht öffnen oder entfernen, während der Motor läuft.
- 10. Sich von drehenden Maschinenteilen fernhalten.
- 11. Zum Anhalten drücken, Funktion der Auslösestange.

Diese Aufkleber sind dort an der Maschine angebracht, wo die Gefahr vorhanden ist oder die Informationen gelten.

Gesetzlich vorgeschriebenes Typenschild des Herstellers



Informationen zum gesetzlich vorgeschriebenen Typenschild des Herstellers entsprechend der Reihenfolge von oben nach unten ist wie folgt:

- 1. Produktionsunternehmen.
- 2. Typengenehmigungsnummer des Fahrzeugs und Baujahr.
- 3. 17-stellige Fahrzeugidentifikationsnummer (VIN) Bau.
- 4. Zulässiges Gesamtgewicht (zGG).

Garantie

Garantieerklärung

- Redwood Global Ltd gewährleistet eine Garantie für alle Herstellungs- und Montagemängel der von ihm gelieferten Först Geräte. Diese Garantie gilt für einen Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum des Verkaufs an den ersten Endkunden.
- 2. Die Garantie gilt nicht bei Versagen, wenn der normale Gebrauch die Lebensdauer eines Bauteils erschöpft hat.
- 3. Die Motoreinheiten werden unabhängig von der jeweiligen Herstellergarantie abgedeckt.
- 4. Die Haftung von Redwood Global Ltd ist im Rahmen dieser Garantie auf die Reparatur auf dem Gelände von Redwood Global Ltd oder bei einem ausgewählten Först Händler beschränkt.
- 5. Für Verlust oder Schäden jeglicher Art wird keine Haftung übernommen.
- 6. Die Garantie von Redwood Global Ltd ist auf den ersten Endkunden von Redwood Global Ltd beschränkt und ist, außer, wenn von Redwood Global Ltd genehmigt, nicht übertragbar.
- 7. Der Eigentümer ist dafür verantwortlich, sicher zu stellen, dass die Maschine jederzeit in Übereinstimmung mit dem Benutzerhandbuch bedient wird.
- 8. Die Redwood Global Ltd Garantie erlischt, wenn einer der folgenden Punkte zutrifft:
 - Nichtbeachtung der Verwendung von Original-Först-Teilen
 - Nichtbeachtung der Durchführung routinemäßiger Wartung und Instandhaltung
 - Beschädigte Teile oder Baugruppen wurden manipuliert
 - Die Maschine wurde ohne schriftliche Genehmigung von Redwood Global Ltd abgeändert.
 - Die Maschine wurde zum Durchführen von Arbeiten verwendet, die nicht den im Benutzerhandbuch von Redwood Global Ltd erwähnten Arbeiten entsprechen
 - Ausschlüsse zu den voranstehenden Garantiebestimmungen sind: normale Abnutzung von Sicherungen und Glühlampen, Reifen und Bremsen, Schmierstoffen und Filtern, Klingen und Ambossen, Einzugswalzen und Lackierung.
 - Wurde eine verlängerte Garantie gewährt, wird dies auf der Original-Maschinenrechnung angegeben und unterliegt weiteren Bedingungen, wie in unseren ergänzenden Garantiebedingungen erwähnt

Garantieansprüche

Für Garantieansprüche wenden Sie sich bitte an Redwood Global Ltd für einen zugelassenen Först Händler in Ihrer Nähe. Den Händler in Ihrer nächsten Nähe erhalten Sie von Redwood Global Ltd unter der auf der Vorderseite des Benutzerhandbuchs angegebenen Adresse. Im Falle eines Ausfalls muss Redwood Global Ltd innerhalb von 7 Werktagen benachrichtigt werden.

CE-Zertifikat

FÖRST"

ZERTIFIKAT & KONFORMITÄTSERKLÄRUNG FÜR CE-KENNZEICHNUNG

Kontaktdetails des Unternehmens:

Redwood Global Ltd, Unit 86, Livingstone Road, Walworth Business Park, Andover, Hampshire. SP10 5NS. Großbritannien

Redwood Global Ltd erklärt, dass seine:

Häcksler in den nachfolgend aufgeführten Modellen ST6 als Anhängerversion & TR6 als Raupenfahrwerk ST8 als Anhängerversion & TR8 als Raupenfahrwerk PT6 PTO & PT8 PTO

gemäß der folgenden EU-Richtlinien klassifiziert sind:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Elektromagnetische Verträglichkeit, Direktive 2004/108/EG

und zudem den folgenden harmonisierten europäischen Normen entsprechen:

EN13525:2005 + A2:2009 EN 982:1996+A1:2008 EN ISO 12100:2010 EN ISO 14982:2009

| Datum | : |
|--------------|---|
| Name des Unt | nterzeichners: Managing Partner erzeichners: Raymond Gardner folgt unterzeichnet: |
| | |
| im Nam | en von Redwood Global Ltd |