

ANBAUANLEITUNG

WALZENÖFFNUNGEN/WALZENLAGER

INSTALLATION INSTRUCTIONS

ROLLER OPENINGS/ROLLER BEARINGS

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

***OUVERTURES DU ROULEAU/ROULEMENTS
DU ROULEAU***

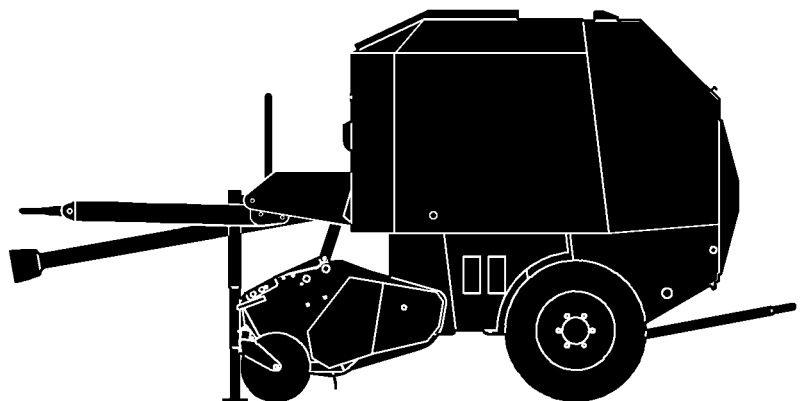
MONTERINGSINSTRUKTION

VALSÖPPNINGARNA/VALSLAGER

MONTERINGSANVISNING

VALSEÅPNINGER/SYLINDERLAGER

CLAAS



CLAAS

ROLLANT 250

ROLLANT 250 ROTO CUT

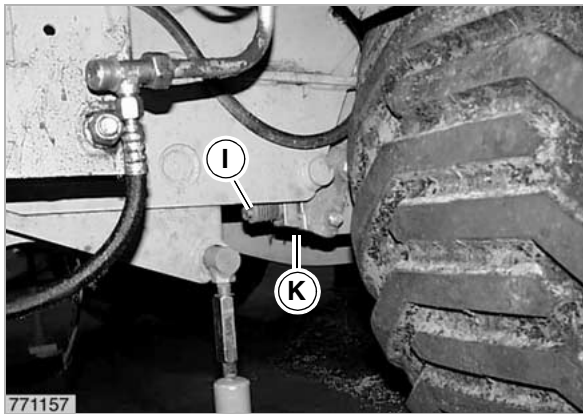
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

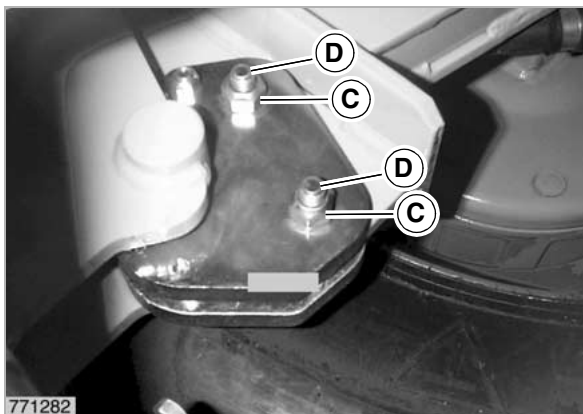


Bis Masch.-Nr. 72600030 Schraube (I) des unteren Klemmbügels (K) an der rechten und linken Seite heraus-schrauben und mit Tellerfedern abnehmen.

Klemmbügel (K) abnehmen.

(Abb. 7)

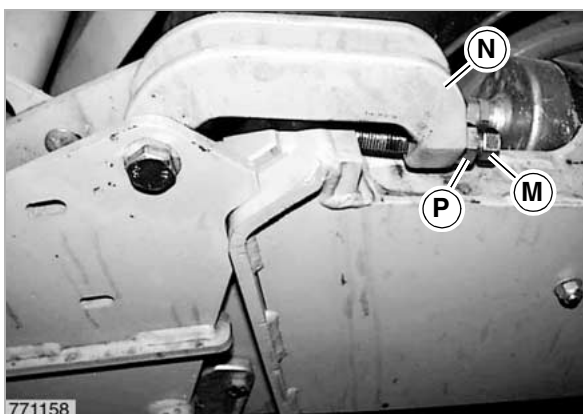
7



Ab Masch.-Nr. 72600031 Sicherungsmuttern (C) von den Schrauben (D) abdrehen, Schrauben herausziehen.

(Abb. 8)

8



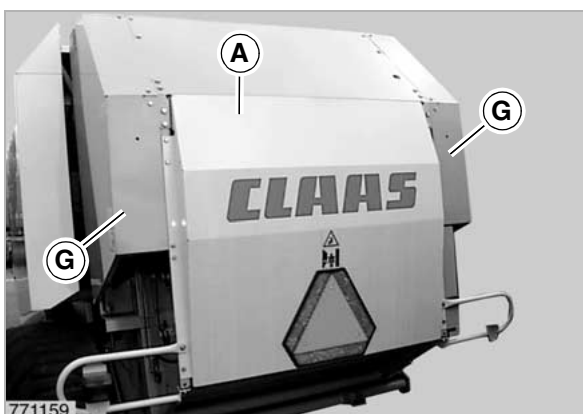
Kontermutter (P) der Klemmschraube (M) an der rechten und linken Seite lösen.

Klemmschraube (M) lösen und Klemmbügel (N) umklappen.

Presse ca. 1,5 m nach vorn wegziehen.

(Abb. 9)

9

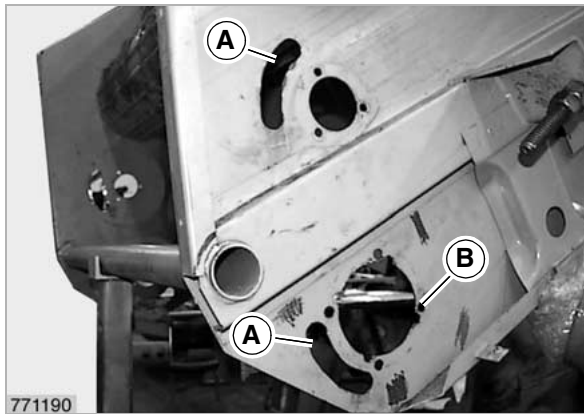


Linke und rechte Schutzbleche (G) abbauen.

Hinteres Verkleidungsblech (A) von der Heckklappe, bei UNIWRAP vorher Schutzrohr, abbauen.

(Abb. 10)

10



42

Schlitz (A) im jeweiligen Wickelschutz und im Verstärker auf die Seitenwand anzeichnen. Zusätzlich die Bohrungen (B) im Verstärker ebenfalls anzeichnen.

Überstand (C) der Seitenwand für Walze 3 bis an den Verstärker anzeichnen.

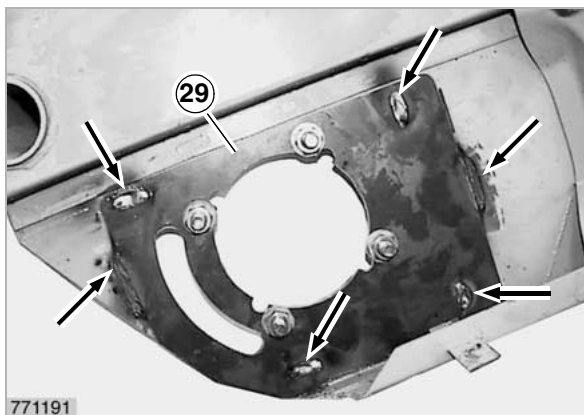
Wickelschutz und Verstärker abbauen.

Alle Schlitz (A) entsprechend der Kennzeichnung ausschneiden, die Bohrungen (B) \varnothing 13 mm bohren und den Überstand (C) ausschneiden.

**Beachten!**

Bei Walze 2 Schlitz im inneren und äußeren Blech anbringen.

(Abb. 37, 42)



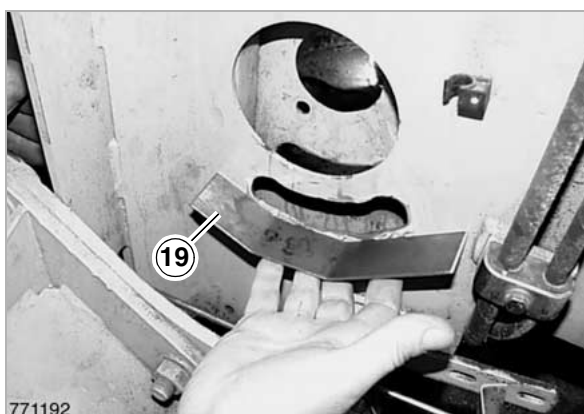
43

Verstärkung (29) mit Schrauben an die rechte Öffnung für Walze 3 an die Heckklappe anbauen.

Verstärkung vorn und hinten und in den Langlöchern an die Heckklappe anschweißen.

Schrauben abbauen.

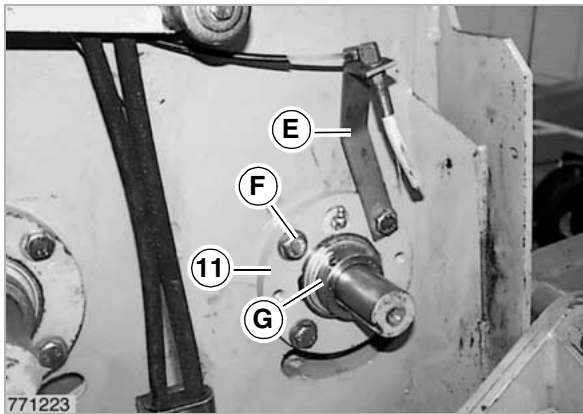
(Abb. 43)



44

Platte (19) auf der rechten Seite unterhalb des Schlitzes zwischen die Seitenwandbleche einsetzen und festschweißen.

(Abb. 44)



Gusslager (11 bzw. 47) so auf die Walze 2 schieben, dass der Schmiernippel nach oben bzw. der Schmierstutzen nach vorn weist.

Alle Schrauben (F) M 12 x 75 mit Contact-Scheiben eindrehen (noch nicht festziehen).



Beachten!

An der oberen, hinteren Schraube Halter (E) mit Schmierbürste mit anbauen.

75

Walze 2 auf Freilauf prüfen, ggf. ausrichten.

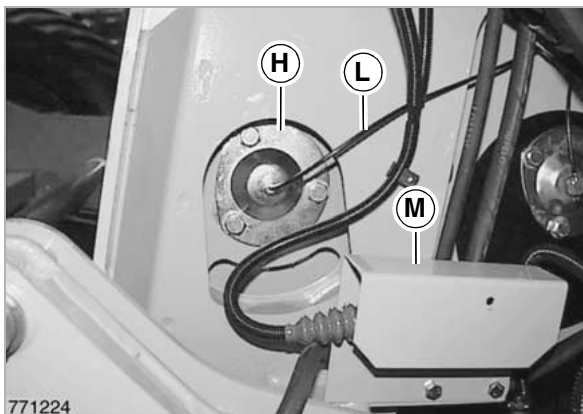
Schrauben der Lagerung rechts und links festziehen.

Spannring (G) aufschieben, festschlagen und sichern.

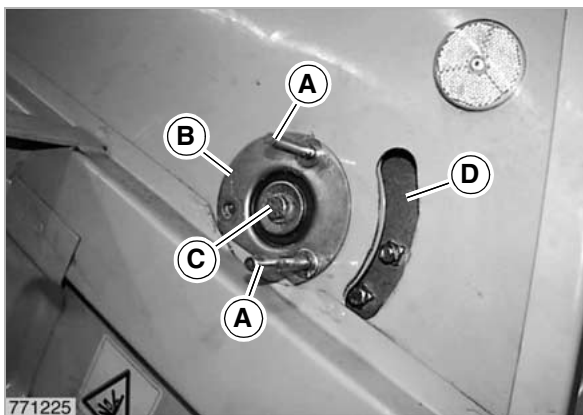
Bei Maschinen mit Zentralschmieranlage Schmierleitung (L) rechts und links anbauen.

Halter (M) mit angebautem Grenztaster anbauen.

(Abb. 75, 76)



76



Vorbereitete Walze 4 einsetzen.

Auf der rechten und linken Seite je zwei Gewindebolzen (A) M 10 als Führung in den Wickelschutz eindrehen.



Beachten!

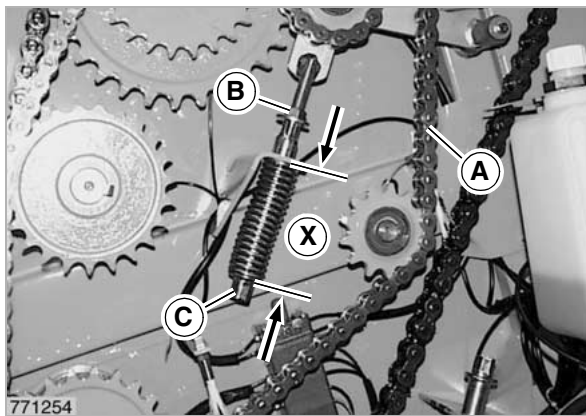
Der Schlitz im jeweiligen Wickelschutz muss mit dem Schlitz (D) in der rechten bzw. linken Seitenwand fluchten.

77

Schraube (C) M 10 x 25 mit Contact-Scheibe A 10 und Scheibe 11 x 40 x 4 eindrehen und festziehen.

Abgenommene Scheibe (B) aufschieben.

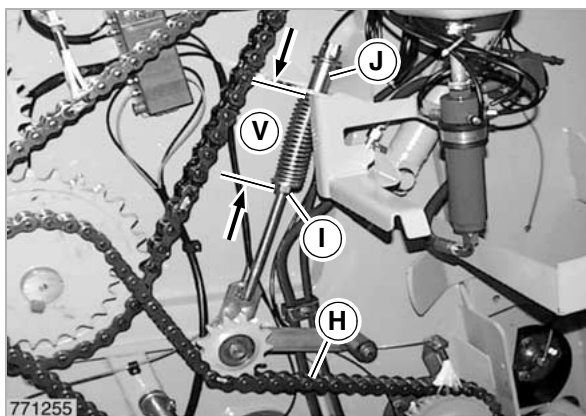
(Abb. 77)



107

Rollenkette (A) für Walzenantrieb oben einstellen:
 Federführung (C) so weit anziehen, bis die Federlänge das Maß (X) 140 mm erreicht hat.
 Kontermutter (B) festziehen.

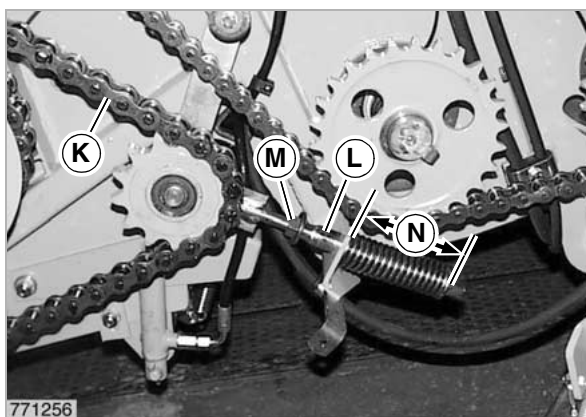
(Abb. 107)



108

Rollenkette (H) für Walzen 1, 2 und 16 einstellen:
 Kontermutter (I) so weit hochdrehen, bis die Federlänge das Maß (V) 140 mm erreicht hat.
 Federführung (J) bis auf die Kontermutter herunterdrehen und festziehen.

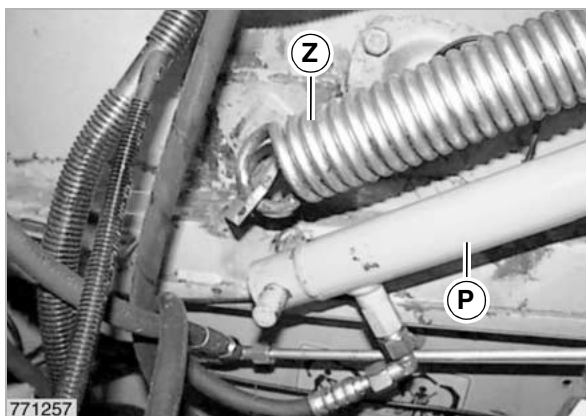
(Abb. 108)



109

Rollenkette (K) für Schneidrotor/Förderrotor einstellen:
 Federführung (L) so weit hochdrehen, bis die Federlänge das Maß (N) 140 mm erreicht hat.
 Kontermutter (M) festziehen.

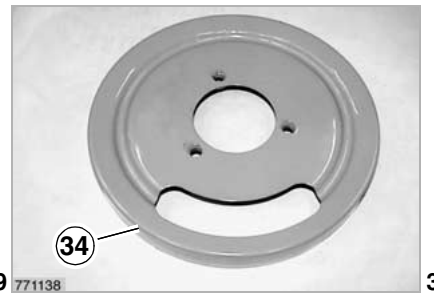
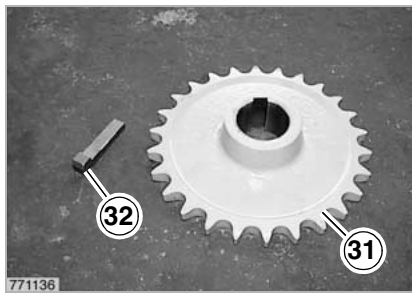
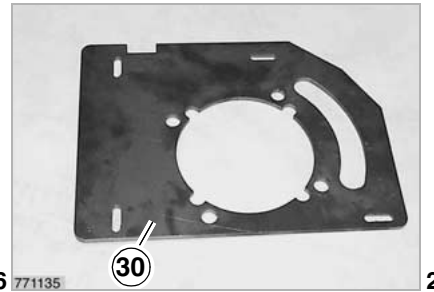
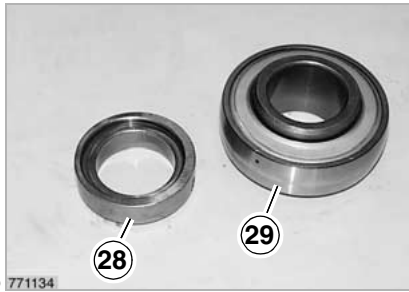
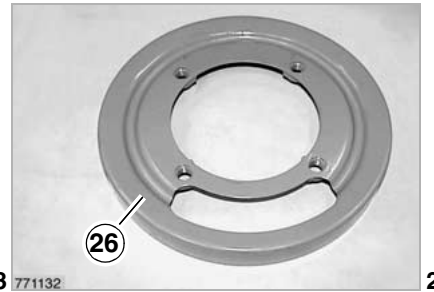
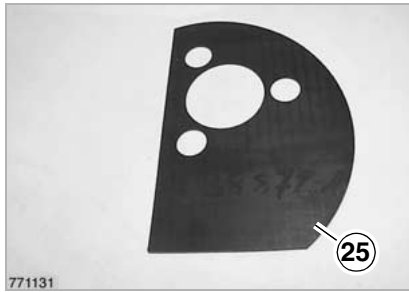
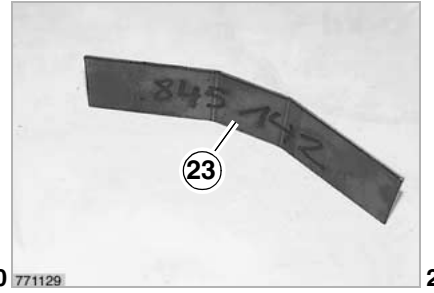
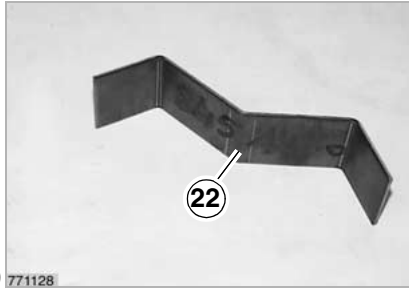
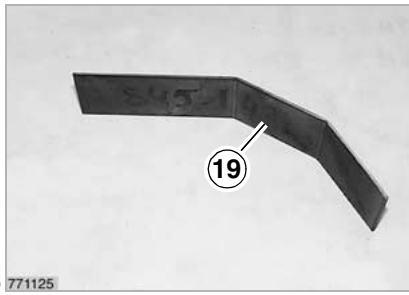
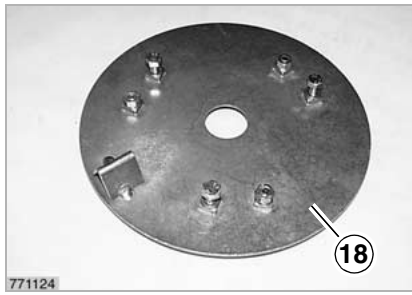
(Abb. 109)

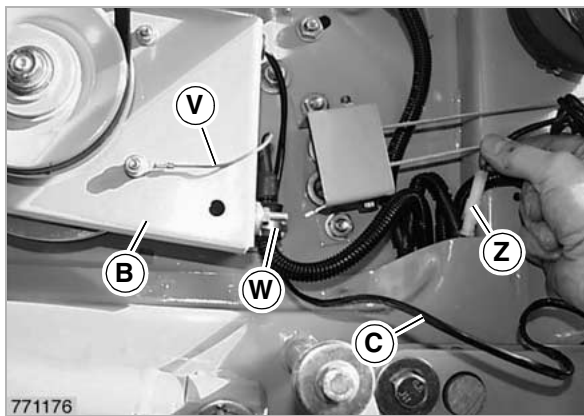


110

Hydraulikzylinder (P) für Pickup-Aushebung auf den Bolzen schieben und Entlastungszugfeder (Z) einhängen.

(Abb. 110)





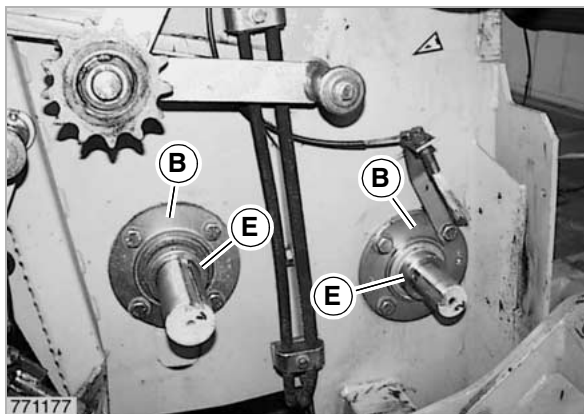
28

Remove earthing cable (V) and pipe clamp (W) from the console.

Pull electric cable (C) for the magnetic clutch out of the frame and separate plug connection (Z).

Remove console (B).

(Fig. 28)



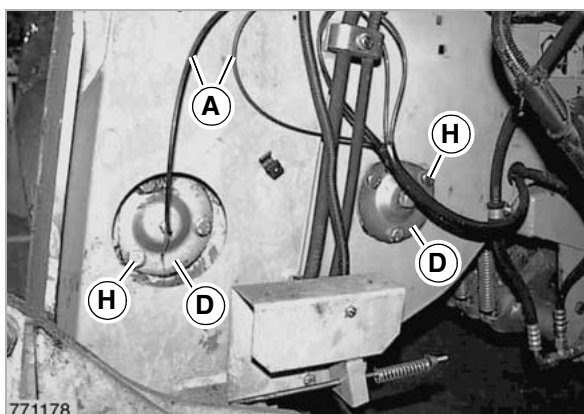
29

On machines with central lubrication system remove the lubrication lines on the left hand side.

Unscrew the studs from clamping rings (E) on rollers 1 and 2, knock the clamping rings loose and take them off.

Remove cast bearings (B) or sheet metal flange with clamping ring bearings from rollers 1 and 2 (cast bearings and clamping ring bearings omitted).

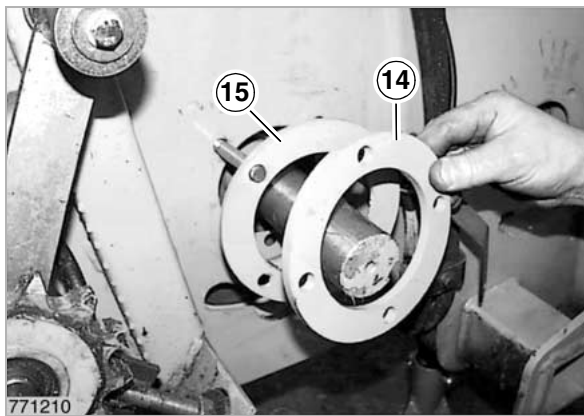
(Fig. 29)



30

On machines with central lubrication system disconnect the lubrication lines (A) from the closed cover (D).

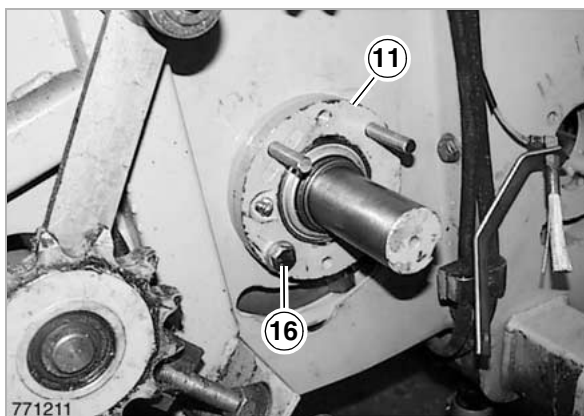
(Fig. 30)



62

Push intermediate plates (14 and 15) over the studs on the left hand side.

(Fig. 62)



63

Slide cast bearing (11) onto roller 1, so that the grease nipple points to the front or the grease socket points up.

Screw in all bolts (16) with Contact washers (do not tighten yet).

Check roller 1 for free running, align if necessary

Tighten the bolts for the bearings on right and left hand sides.

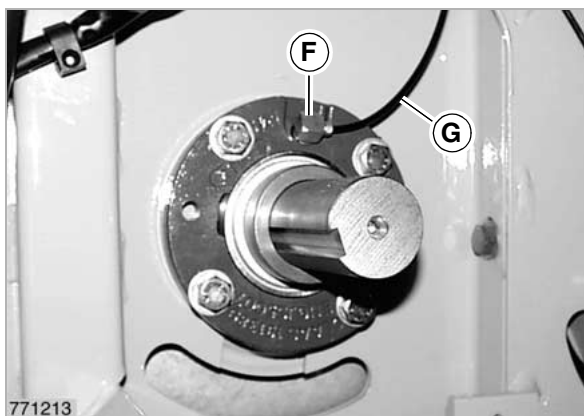
(Fig. 63)



64

Slide on clamping ring (E), knock it tight and secure it with a stud.

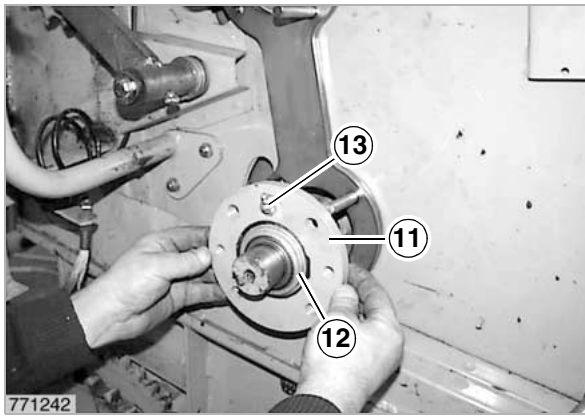
(Fig. 64)



65

On machines with central lubrication system connect the lubrication hose (G) to grease socket (F) in the cast bearing.

(Fig. 65)

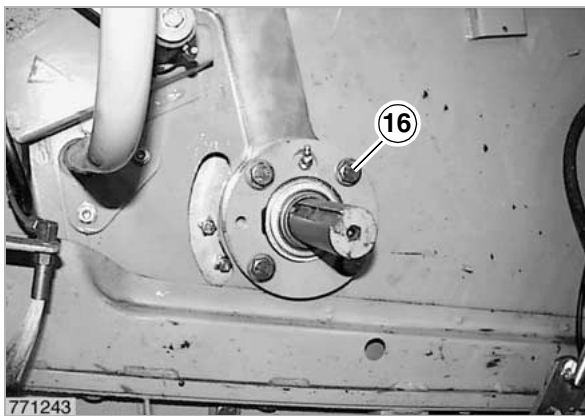


94

Insert clamping ring bearing (12 or 48) into the cast bearing (11 or 47) and screw in grease nipple (13).

Slide the cast bearing over roller 16.

(Fig. 73, 94)



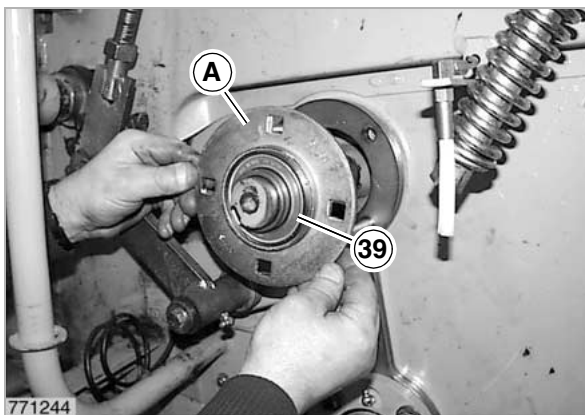
95

Screw in all bolts (16) with Contact washers A 12 (do not tighten yet).

Check roller 16 for free running, align if necessary.

Tighten the bolts for the bearings on right and left hand sides.

(Fig. 95)



96

Assemble sheet metal flanges (A) with clamping ring bearings (39).

(Fig. 96)



97

Screw in all bolts (42) with Contact washers A 12 (do not tighten yet).

Check roller 15 for free running, align if necessary.

Tighten the bolts for the bearings on right and left hand sides.

(Fig. 97)

Caractérisation des indications sur le dangers

Dans le présent manuel, tous les endroits impliquant votre sécurité et celle de la machine sont caractérisés par les indications suivantes. Communiquer également toutes les consignes de sécurité aux autres utilisateurs.



Risque!

Consignes dont la non-observation constitue un danger de mort pour l'utilisateur ou les personnes aux alentours.

☞ Mesures d'élimination des dangers.



Attention!

Consignes dont la non-observation peut conduire à des endommagement de la machine.

☞ Mesures d'élimination des dangers pour la machine.



Indication!

Consignes permettent une exploitation de la machine plus efficace et plus économique.



Respecter!

Consignes à observer lors des travaux de démontage et de montage.



Environnement!

Consignes dont la non-observation constitue des dangers pour l'environnement.

La mise en danger de l'environnement est causée par la manipulation et/ou l'évacuation incorrecte de matières polluantes (par ex. huiles usées).

Les plaques d'avertissement fixées à la machine contiennent des informations importantes sur le service sûr. Leur observation est indispensable pour un travail en toute sécurité !

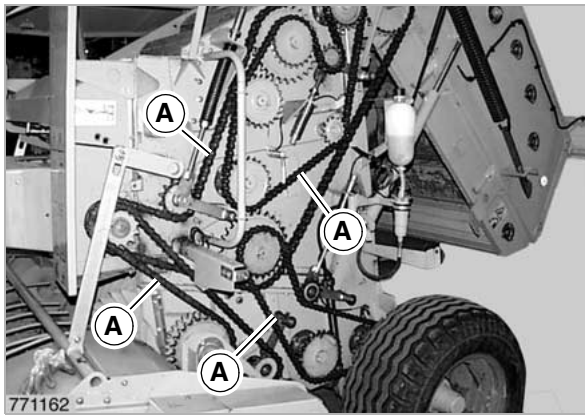
Des consignes de sécurité supplémentaires se trouvent également dans le manuel d'utilisation de la machine.

Consignes générales de sécurité et de prévention des accidents

1. Outre les conseils contenues dans ce manuel d'utilisation, respecter également les règles générales de sécurité et de prévention des accidents.
2. L'utilisateur devra porter des vêtements qui collent au corps. Éviter les vêtements amples!
3. Maintenir toujours la machine en parfait état de propreté afin d'éviter tout risque d'incendie !

Stationnement de la machine

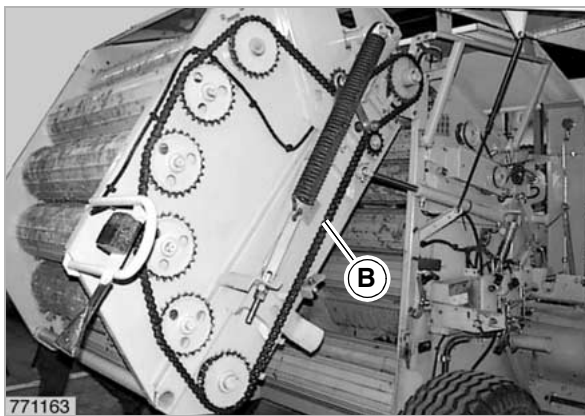
1. Bloquer la machine contre tout déplacement involontaire à l'aide de cales. Arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé e contact et fermer la caine à clé, si nécessaire !
2. Ne jamais laisser un tracteur sans surveillance avec le moteur en marche !



14

Détendre puis déposer toutes les chaînes à rouleau (A) sur le côté gauche.

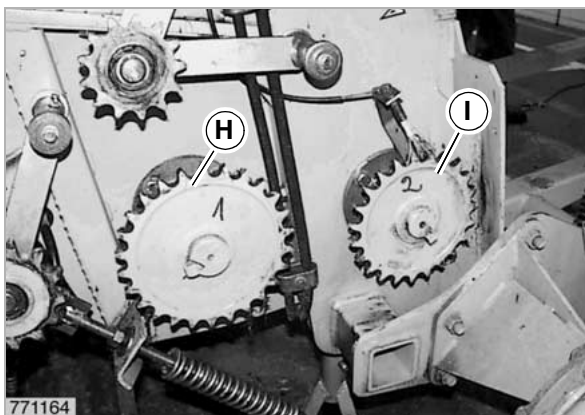
(Fig. 14)



15

Détendre puis déposer la chaîne à rouleau (B) sur le côté droit.

(Fig. 15)

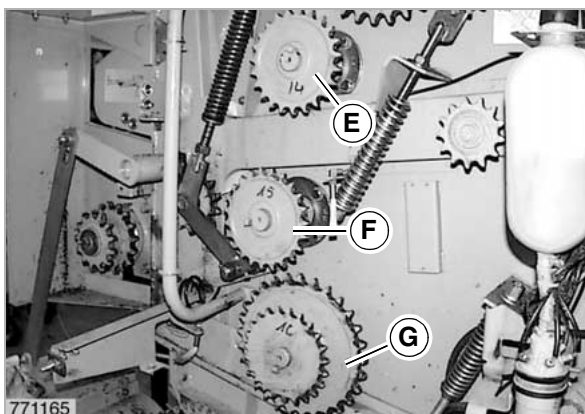


16

Caler l'essieu de manière sûre, puis démonter les deux roues.

Déposer la roue à chaîne (H) du rouleau 1 et la roue à chaîne (I) du rouleau 2, sur le côté gauche.

(Fig. 16)



17

Déposer la roue à chaîne (E) du rouleau 14, la roue à chaîne (F) du rouleau 15 et la roue à chaîne double (G) du rouleau 16.

(Fig. 17)

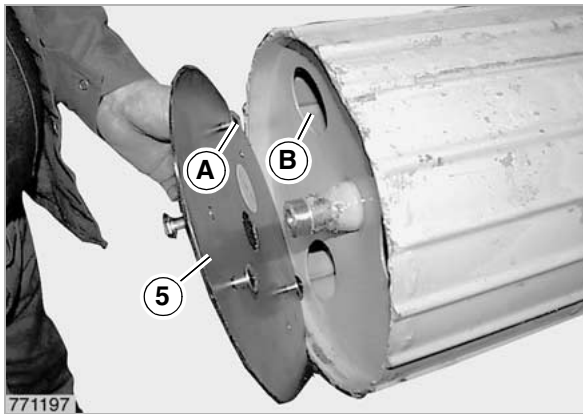
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



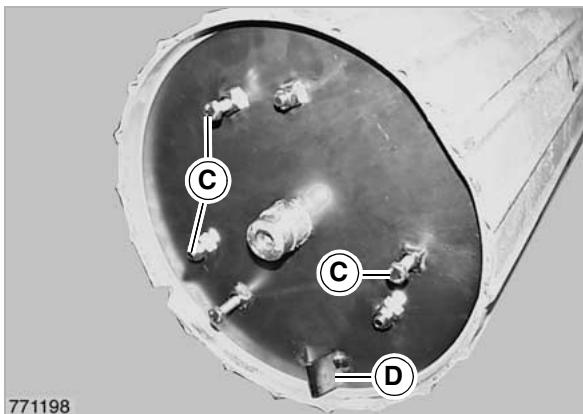
771197

49

Appliquer la plaque (5) contre le tambour 1, de manière que les vis (A) correspondent avec les alésages (B) du tambour.

Tourner la plaque vers la droite ou la gauche, jusqu'à ce que les vis (A) correspondent avec le tambour; donner ensuite de légers coups sur la cornière (D) pour positionner correctement les vis.

(Fig. 49, 50)



771198

50

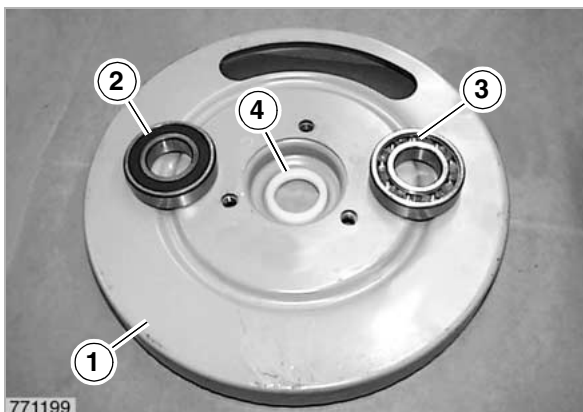
Bloquer la plaque en vissant et serrant les vis (C).



Attention!

Les vis (C) doivent être introduites dans les alésages du tambour.

(Fig. 50)



771199

51

Installer la bague d'étanchéité (4) dans la protection d'enroulement (1) et introduire le roulement rainuré à billes (2 ou 3).



Respecter!

Introduire le roulement rainuré à billes (2) pour les machines sans installation de lubrification centralisée et le roulement rainuré à billes (3) pour les machines avec installation de lubrification centralisée (face ouverte vers le haut).

(Fig. 51)

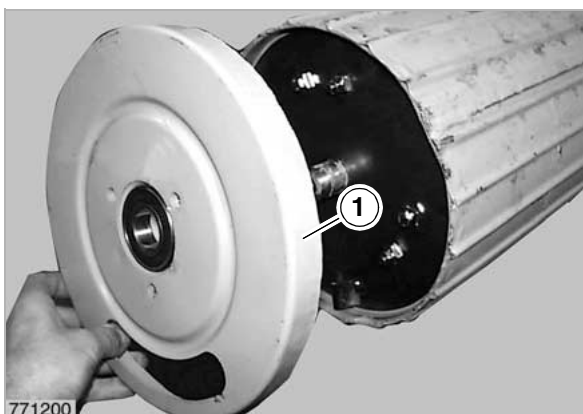
Enduire l'arbre du tambour légèrement de graisse puis introduire la protection d'enroulement (1).



Respecter!

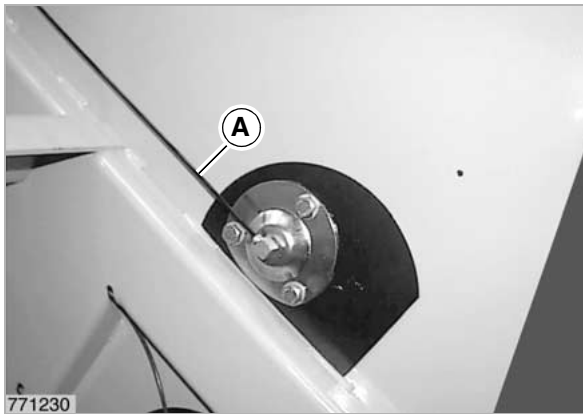
La protection d'enroulement doit tourner sans frottement.

(Fig. 52)



771200

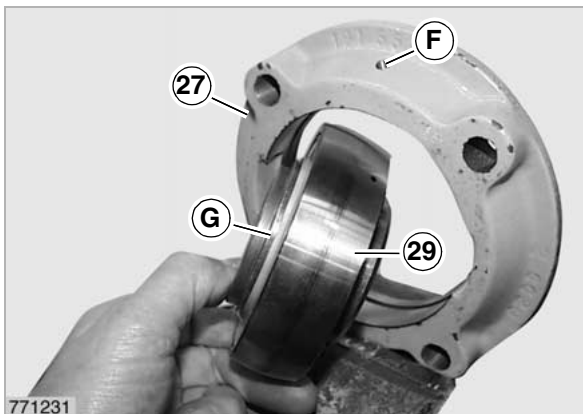
52



82

Sur les machines avec installation de lubrification centralisée, monter la conduite de lubrification (A), à la buse de lubrification respective.

(Fig. 82)



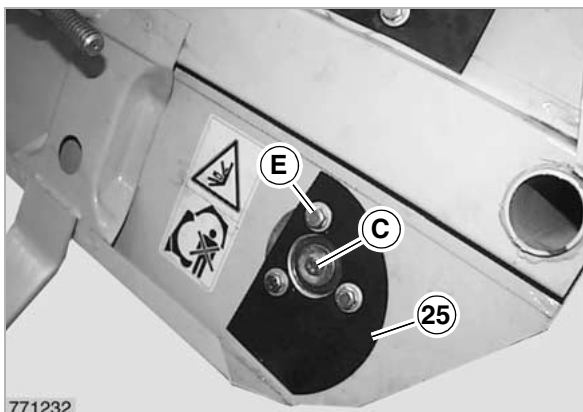
83

Installer le tambour 3 préalablement préparé et le fixer au moyen des boulons filetés, de manière identique au tambour 4.

Visser le graisseur (13), resp. la buse de lubrification, démonté précédemment du coussinet, dans l'alésage fileté (F).

Introduire le roulement à bague de serrage (29) dans le coussinet, de manière que le côté comportant la rainure (G) soit orienté vers le graisseur.

(Fig. 73, 83)

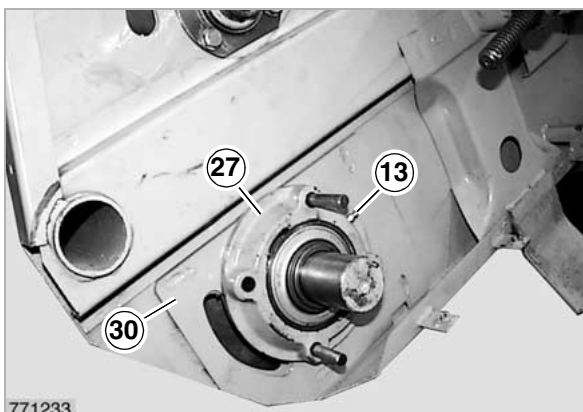


84

Sur le côté gauche, visser et serrer la vis centrale (C) M 10 x 25 munie d'une rondelle de sécurité A 10 et d'une rondelle 11 x 40 x 4.

Installer le guide avec le couvercle en caoutchouc (25) de manière identique au tambour 4 (ne pas encore serrer les vis (E)).

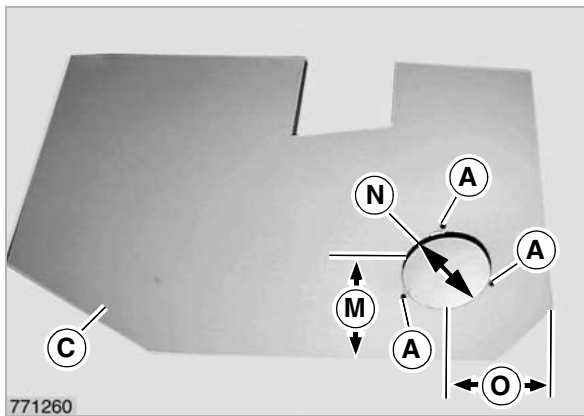
(Fig. 77, 78, 79, 84)



85

Introduire le roulement (27) jusqu'en butée contre le renfort (30), de manière que le graisseur (13) soit orienté vers l'avant.

(Fig. 85)



114



Respecter!

Selon le type de machine, une protection de chaîne (C) différente peut être montée.

Effectuer sur cette protection de chaîne une découpe (N) correspondant aux mesures (M) 115,1 mm et (O) 128,2 mm.

Effectuer les perçages (A) Ø 6,5 mm.

(Fig. 114)



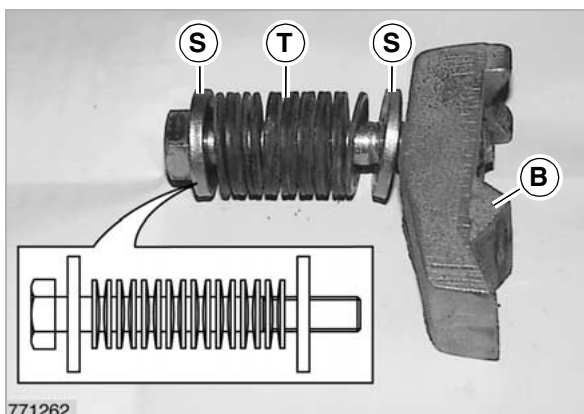
115

Monter le couvercle (43) à l'aide des vis (44), les rondelles de sécurité (45) et les écrous (46).

Monter la protection de la chaîne, les tôles de protection, la tôle de recouvrement arrière, le compartiment pour le fil et l'habillage.

Monter les roues et serrer les vis de roues à un couple de 300 Nm.

(Fig. 115)



116

Positionner la presse Uniwrap près de l'enrouleur.

Pour le type de machine jusqu'au N° de série 72600030, monter l'étrier de blocage inférieur (B).



Respecter!

Installer les rondelles (S) et 16 ressorts à disques (T), en respectant l'ordre de montage, sur la vis de l'étrier inférieur.

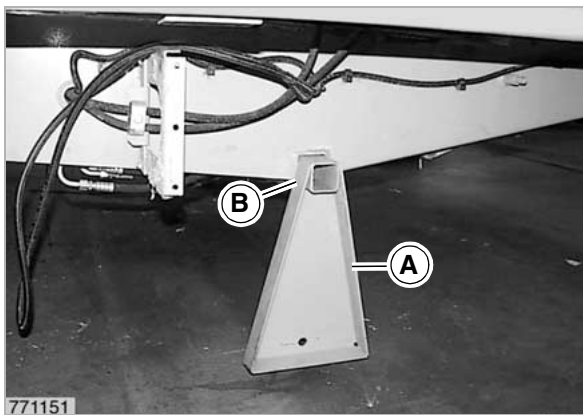
(Fig. 116)

Ändra valsöppningarna (vals 1, 2, 3, 4, 14, 15 och 16) / byt valslager**Beaktande!**

För att utföra dessa arbeten på Uniwrap måste lindningsenheten demonteras – se följande 8 arbetssteg.

**Risk!**

Ställ Uniwrap på fast och plan mark.

**1**

Drag åt parkeringsbromsen på pressen och lägg kilar framför hjulen.

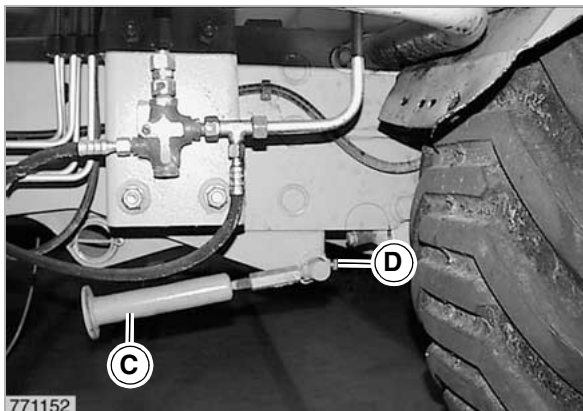
Tag av stödet (A) från höger och vänster längsgående balk.

Drag ut skyddsslangen för den elektriska ledningen ur tvärbalken.

Skjut in stödet (A) på höger och vänster sida i tvärbalken tills det tar stopp.

Drag åt låsskruven (B).

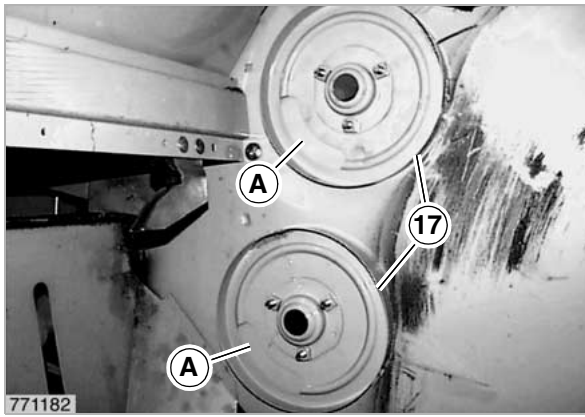
(Bild 1)

**2**

Lossa låsskruven (D) efter att kontermuttern har skruvats loss.

Fäll ned stödet (C) och drag åt låsskruven igen (D).

(Bild 2)

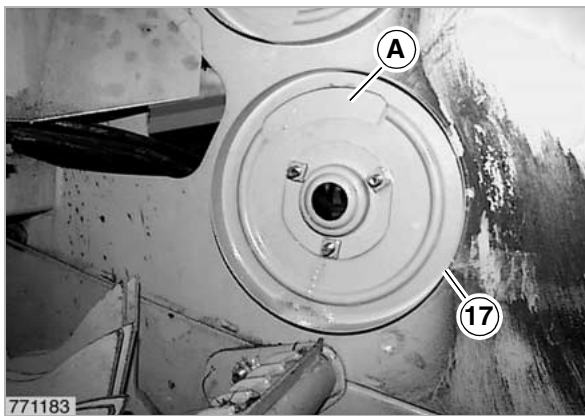


34

Montera härrefter respektive lindningsskydd på höger sida som schablon.

Vid öppningen för vals 14 och 15 monteras lindningsskyddet (17) från insidan så att slitsarna (A) visar framåt.

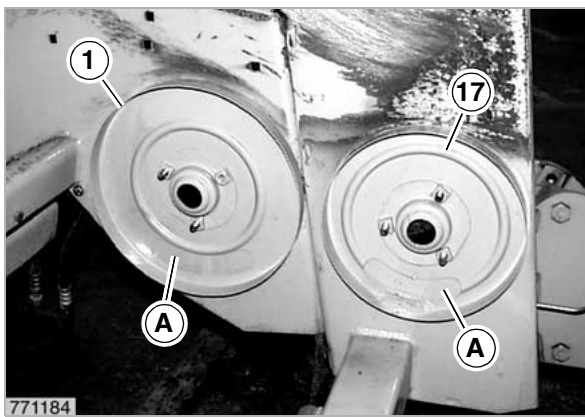
(Bild 34)



35

Vid öppningen för vals 16 monteras lindningsskyddet (17) från insidan så att slitsen (A) visar uppåt.

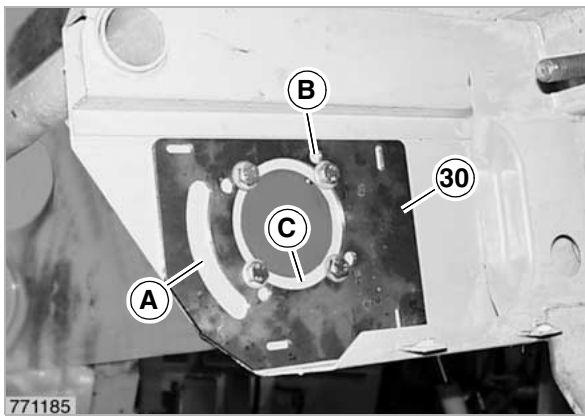
(Bild 35)



36

Vid öppningen för vals 1 och vid öppningen för vals 2 monteras lindningsskydd (1) resp. lindningsskydd (17) från insidan så att slitsarna (A) visar nedåt.

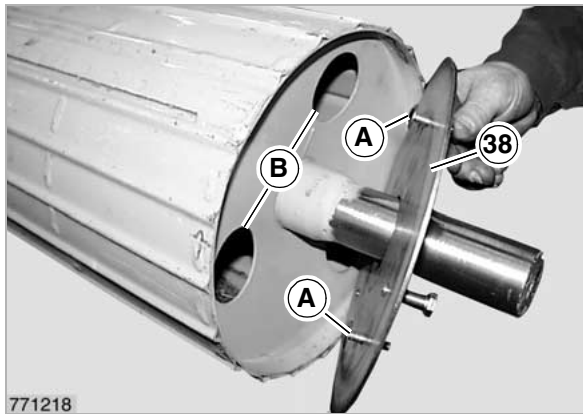
(Bild 36)



37

Vid öppningen för vals 3 monteras en förstärkning (30) från utsidan.

(Bild 37)



70

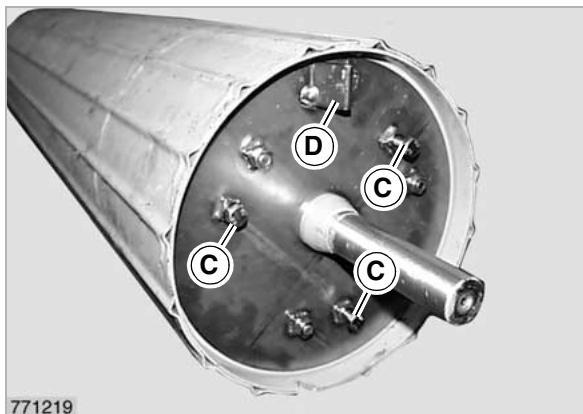
Placera skivan (10) så på vals 2, 3, 14, 15 och 16 (drivsidan) att skruvarna (A) passar in i valsens borrhål (B).

! **Beaktande!**

Axel- Ø 40 = Skiva (38)

Axel- Ø 50 = Skiva (21)

Axel- Ø 30 = Skiva (35)



71

Vrid skivan åt höger resp. åt vänster tills skruvarna (A) ligger an mot valsens. För därefter skruvarna i rätt läge genom att slå lätt på vinkeln.

Säkra skivan genom att skruva i skruvarna (C) och dra åt dem ordentligt.

△ **Obs!**

Skruvarna (C) måste fogas in i valsens hål.

(Bild 70, 71)



72

Sätt i lindningsskydd (37) i vals 2, 15 och 16 (axel-Ø 40).

På lagertapp Ø 50 sätts lindningsskydd (20) i.

! **Beaktande!**

I vals 3 lindningsskydd (26), i vals 4 lindningsskydd (34).

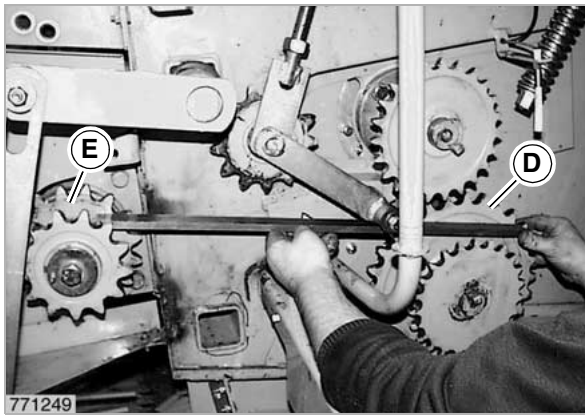
(Bild 72)

Sätt in den förberedda valsens nr 2.

Skruva i två gängbultar M 10 resp. M 12 som styrning i lindningsskyddet på höger och vänster sida.

! **Beaktande!**

Slitsen i respektive lindningsskydd ska ligga i linje med slits (D) i höger resp. vänster sidovägg.

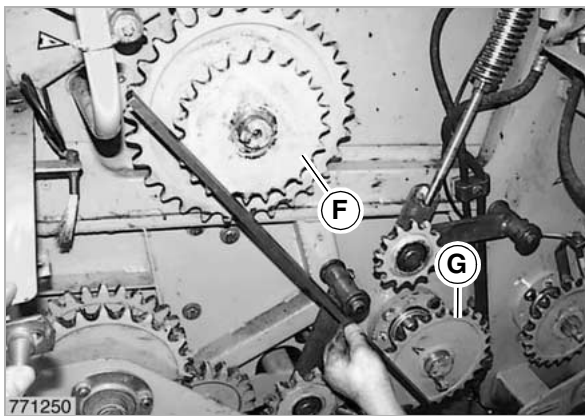


101

Skjut på det dubbla kedjehjulet (D) på axeln till vals 16 och för in en ny hakkil en bit.

Rikta det dubbla kedjehjulet (D) så att det sitter i linje med kedjehjulet (E) på transmissionsaxeln. Slå i detta läge i hakkilen.

(Bild 101)

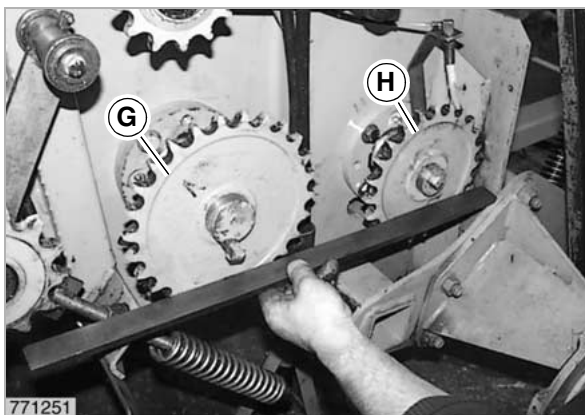


102

Skjut på kedjehjulet (G) på axeln till vals 1 och för in en ny hakkil en bit.

Rikta kedjehjulet (G) så att det sitter i linje med det dubbla kedjehjulet (F) på vals 16. Slå i detta läge i hakkilen.

(Bild 102)



103

Skjut på kedjehjulet (H) på axeln till vals 2 och för in en ny hakkil en bit.

Rikta kedjehjulet (H) så att det sitter i linje med kedjehjul (G) på vals 1. Slå i detta läge i hakkilen.

(Bild 103)

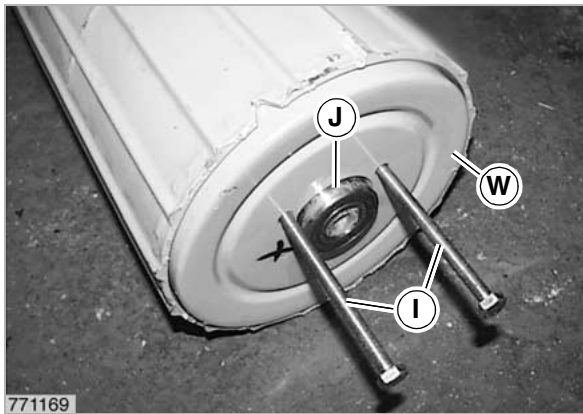
Pos. Nr.	Reservedel	Betegnelse	Dimensjon	Stk.
32	007633.0	Hakekile		1
33	235555.0	Sekskant-skruer	M 12 x 55	4
34	837034.3	Viklings-beskyttelse	D 30	1
35	838854.0	Plate		1
36	233238.0	Spennring-lager		1
37	837028.3	Viklings-beskyttelse	D 45 / D 40	2
38	845239.0	Plate		3
39	560212.1	Spennring-lager		2
40	838813.1	Skilleplate	417,5 x 8	1
41	838814.1	Skilleplate	417,5 x 5	1
42	237875.0	Sekskant-skruer	M 12 x 45	4
43	822206.0	Deksel		1
44	237464.0	Sekskant-skruer	M 6 x 12	3
45	239386.0	Kontaktskive	A 6	3
46	236169.0	Sekskant-mutter	M 6	3
47	838777.0	Støpelager*	D 40	2
48	216330.0	Spennring-lager*		2
49	233977.1	Eksenter-spennring*		1
50	845263.0	Skilleplate*	417,5 x 8	1
51	845264.0	Skilleplate*	417,5 x 5	1



Legge merke til!

Deler kjennetegnet med * er ikke nødvendig ved maskiner fra maskin-nr. 72504156 og fra 72600031.

Inntil maskin-nr. 72504155 og 72600030 er delene bare nødvendig ved behov (hvis støpelagerflenser ikke er montert).



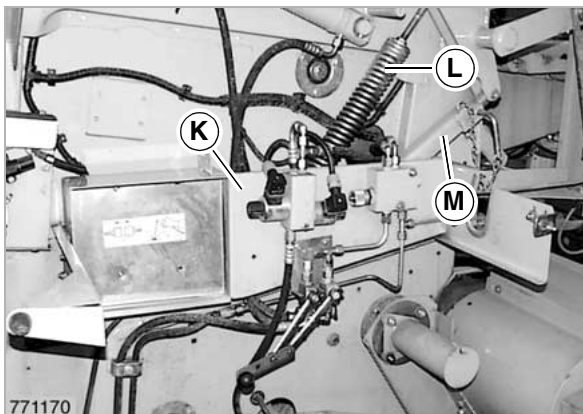
21

Høyre viklingsbeskyttelse (driftsside) tas av fra valsene (viklingsbeskyttelse bortfaller).

På venstre side skrues to skruer (I) inn i den henholdsvis viklingsbeskyttelsen og dermed trekkes lager (J) og tetningsring med viklingsbeskyttelse (W) av fra valsen (viklingsbeskyttelse, lager og tetningsringer bortfaller).

Valser rengjøres grundig innenfra.

(Fig. 21)



22

Bakluke åpnes helt og sikres med støtte!

Moduler demonteres.

Grunnplate (K) demonteres, først må alle tilsvarende hydraulikkoljeledninger skilles fra tilkoplingene.



Miljø!

Olje som renner ut samles opp og det sørges for forskriftsmessig bortfracting.

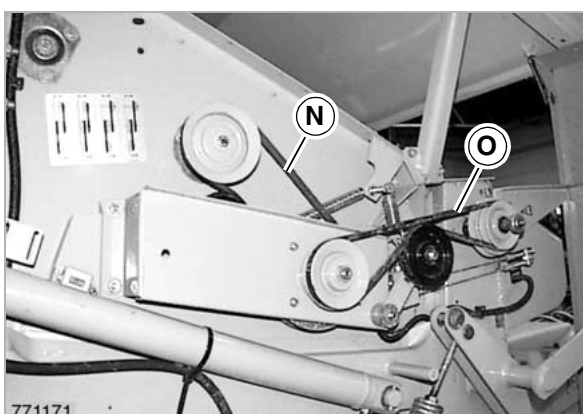


Legge merke til!

Åpninger stenges med plugg.

Hydraulikksylinder (M) og fjær (L) for pickup fordypning demonteres.

(Fig. 22)



23

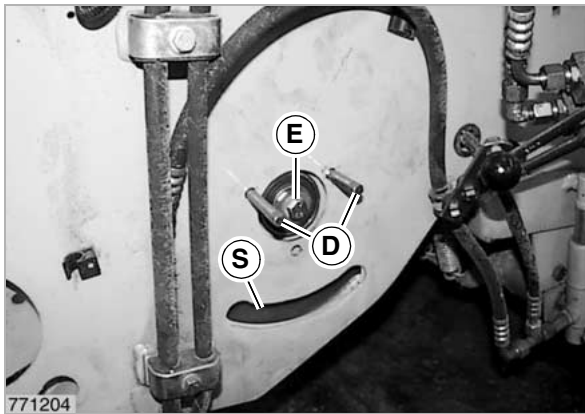
Kilerem (N) for fremdrift og den henholdsvis kilerem for garn-/nettbinding på den henholdsvis maskinen fjernes.



Legge merke til!

Kilerem (O) ved standard maskin med garnbinding.

(Fig. 23)



Forberedt valse 1 settes inn.

På høyre og venstre side skrues hhv. to gjengebolter (D) M 10 hhv. M 12 som føring inn i viklingsbeskyttelsen.



Legge merke til!

Slissen i den henholdsvis viklingsbeskyttelsen må flukte med slissen (S) i høyre hhv. venstre sidevegg.

56

Skrue (E) M 10 x 25 med kontakt-skive A 10 og skive 11 x 40 x 4 skrues inn og trekkes fast.

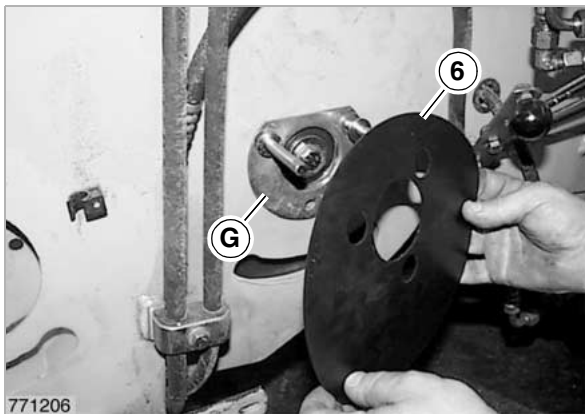
(Fig. 56)



Skiver (F) som er tatt av legges på høyre side foran lageret.

(Fig. 57)

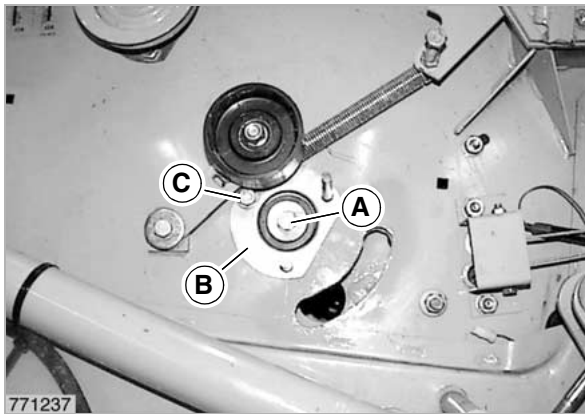
57



Skive (G) som er tatt av og gummideksel (6) skyves over gjengeboltene.

(Fig. 58)

58

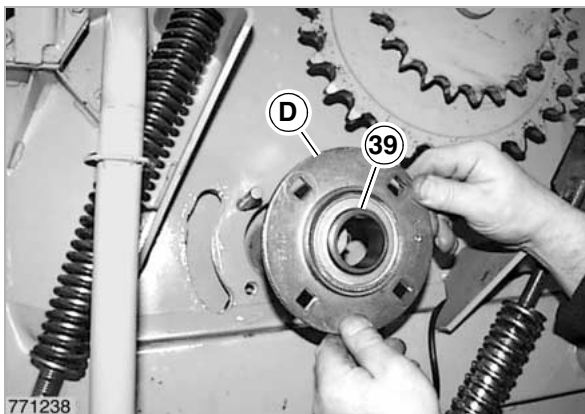


89

Skrue (A) M 10 x 25 med kontakt-skive A 10 og skive 11 x 40 x 4 skrues inn og trekkes fast.

Demontert skive (B) settes på og skruer (C) M 10 x 30 som er skrudd ut skrues inn med kontakt-skiver A 10 (trekkes foreløpig ikke fast).

(Fig. 89)



90

Demonterte plateflenser (D) og strammelager (39) skyves opp på høyre side.

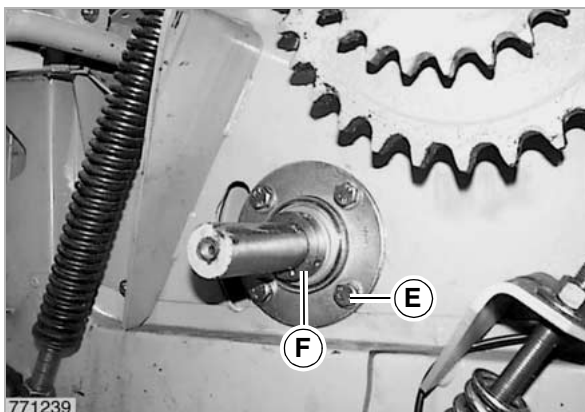
Alle skruer (E) som er skrudd ut skrues inn med kontakt-skiver (trekkes foreløpig ikke fast).

Valse 14 kontrolleres for friløp, rettes inn hvis nødvendig.

Skruer til opplagringen trekkes fast på høyre og venstre side.

Demontert spennering (F) skyves på, bankes fast og sikres.

(Fig. 90, 91)



91

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL