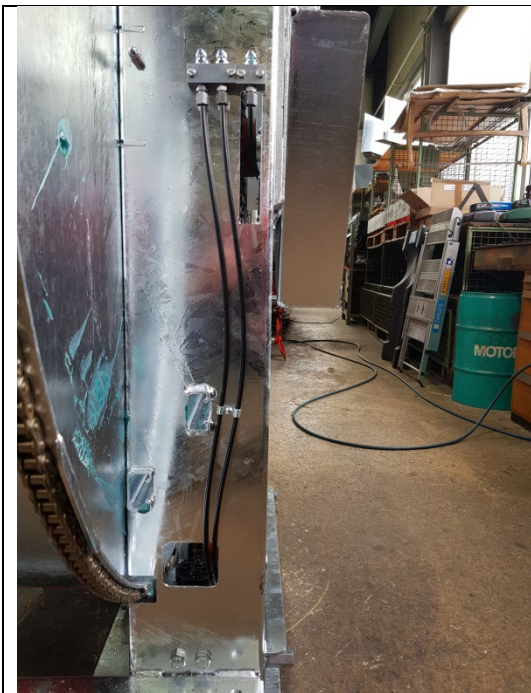


# Einbau Anleitung Zentralschmierung

Die Zentralschmierung der Gafner Streuer der Typen 1.66 - 7.06 vario und roto, umfasst folgende Schmierstellen.

- 2 Flanschlager oval an der Antriebswelle
- 1 Flanschlager rund an der Durchtriebswelle
- 1 Stehlager am Streurotor
- 1 Stehlager am Kleinrotor

## Schmiernippelblöcke



Die Schmiernippel von der Antriebs- und Durchtriebswelle werden am Statorkasten angebracht.

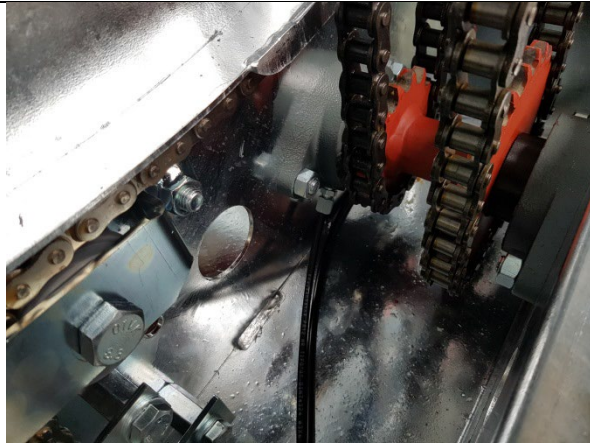


Der Schmiernippelblock des Streu- und Kleinrotors wird am Streugehäuse angebracht.

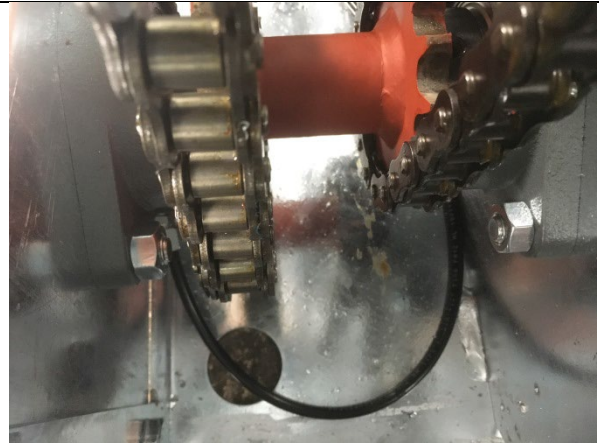
## Genereller Montagehinweis

1. Den bestehenden Schmiernippel ausbauen
2. Die passende Armatur einschrauben
3. Schlauch mit Schneidring anbringen und Überwurfmutter festziehen

## Schlaucharmaturen an der Antiebswelle

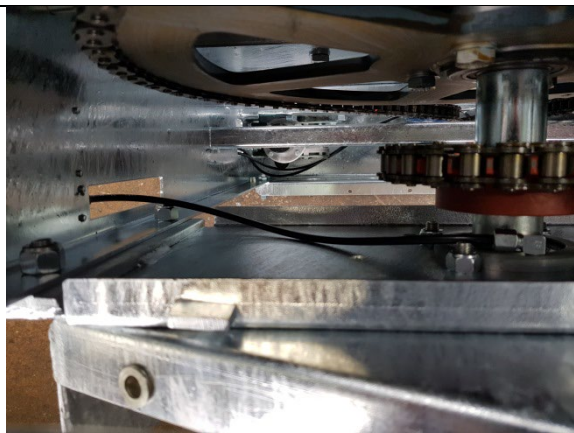


Die Armaturen sind nach unten Auszurichten, so sind die Schläuche gesichert gegen Kontakt mit den Antriebsketten.



Um einen einfacheren Einbau der Armaturen, und bessere Platzverhältnisse zu schaffen, empfiehlt es sich die Antriebswelle auszubauen.

## Schlaucharmatur an der Durchtriebswelle



Für den Einbau der Winkelarmatur am runden Flanschlager, muss dieses ausgebaut, und der Lagereinsatz aus dem Gehäuse entfernt werden.



Der Schmiernippel verbleibt im Lager.



Es muss eine zusätzliche Schmierbohrung im Gehäuse gebohrt werden. Diese soll in der Dimension M6 ausgeführt sein.

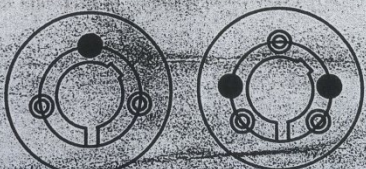


Die Zusätzliche Bohrung muss so positioniert sein, dass sie die bestehende Schmierbohrung verbindet.

## Hinweis für den Einbau der Keilriemenscheibe

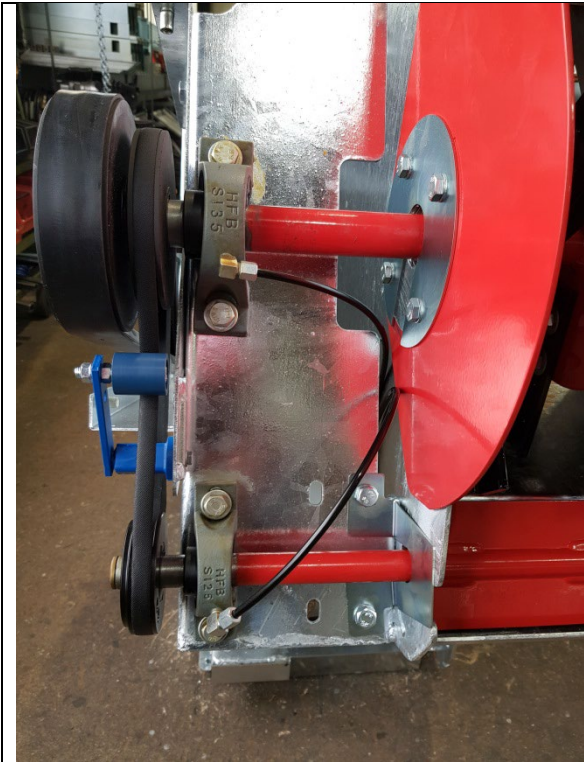
Für den Aus- und Einbau der Keilriemenscheibe auf der Durchtriebswelle, beachten Sie bitte folgend Hinweise.

Die Hinweise sind dann zu beachten, wenn die Keilriemenscheibe mit dem Taper-lock System auf der Welle befestigt wird.

<p><b>AUSBAU</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Alle Schrauben lösen Je nach Buchsengröße ein oder zwei Schrauben ganz herausrauben, einölen und in die Abdruckbohrungen einschrauben.</li><li>2. Die Schraube bzw Schrauben gleichmäßig anziehen, bis sich die Buchse aus der Narbe löst und die Scheibe sich frei auf der welle bewegen läßt.</li><li>3. Scheibe mit Spannbuchse von der Welle abnehmen.</li></ol> 	<p><b>MONTAGEANLEITUNG FÜR TAPER SPANNBUCHSEN</b></p> <p><b>EINBAU</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Alle blanken Oberflächen wie Bohrung und kogelmantel der Taper Spannbuchse sowie die kegelige Bohrung der Scheibe säubern und entfetten. Taper Spannbuchse in die Narbe einsetzen und alle Anschlußbohrungen zur Deckung bringen (halbe Gewindebohrungen müssen jeweils den halben glatten Bohrungen gegenüberstehen).</li><li>2. Gewindestift (Gr. 1008 – 3030 ) bzw Zylinderschrauben (Gr 3535 – 5050 ) leicht einölen und einschrauben Schrauben noch nicht festziehen.</li><li>3. Welle säubern und entfetten, Scheibe mit Taper Spannbuchse bis zur gewünschten Lage auf die Welle schieben.</li><li>4. Bei Verwendung einer Paßfeder ist diese zuerst in die Nut der Welle einzulegen. Zwischen der Paßfeder und der Bohrungsnut muß ein Rückspiel vorhanden sein.</li><li>5. Mittels Schraubendreher DIN911, Gewindestifte bzw Zylinderschrauben gleichmäßig mit den in der Tabelle angegebenen Anzugsmomenten anziehen.</li><li>6. Nach kurzer Betriebszeit (1/2 bis 1 Stunde) Anzugsmoment der Schrauben überprüfen und gegebenenfalls korrigieren.</li><li>7. Um das Eindringen von Fremdkörpern zu verhindern sollten die leeren Anschlußbohrungen mit Fett gefüllt werden.</li></ol>
--	--

Bitte beim Einbau die Gewindestifte (Madenschrauben), mit einem Drehmoment von ca. 48 Nm festziehen. Vorzugsweise ist ein Drehmomentschlüssel zu verwenden.

## Schlaucharmaturen Streu- und Kleinrotor



An den Stehlagern des Streu- und Kleinrotors werden Winkelarmaturen verbaut.



Den Schmiernippelblock des Streu- und Kleinrotors am Streugehäuse anbringen.

# GAFNER Mist- u. Kompoststreuer

## ERSATZTEILLISTE

### Beiblatt Zentralschmierung

Copyright ©

Herausgeber dieser Kundendokumente ist die GAFNER Maschinenbau AG,  
CH-8637 Laupen-Wald (Tel. 055 246 34 15 / FAX 055 246 51 70)

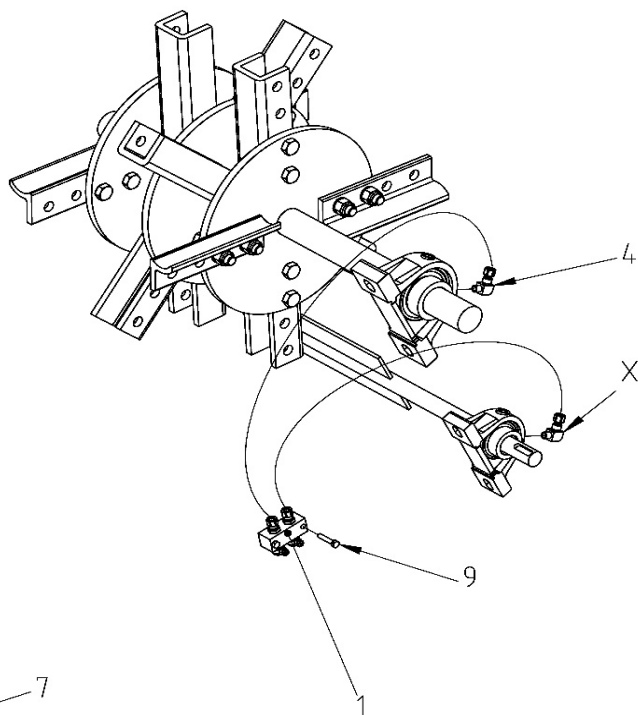
Alle Rechte, insbesondere das Recht der Vervielfältigung und der Verbreitung sowie der Übersetzung, bleiben vorbehalten. Kein Teil des Werks darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm oder ein anderes Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme gespeichert, verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

#### **Technische Änderungen**

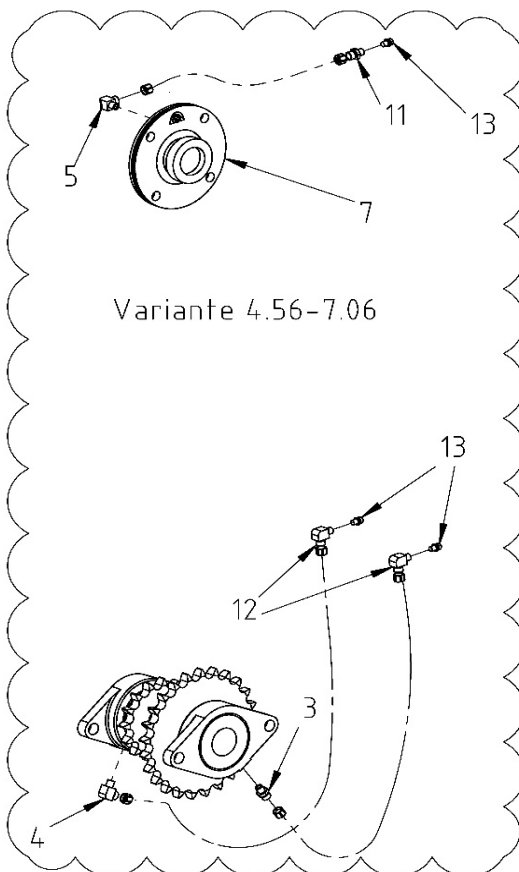
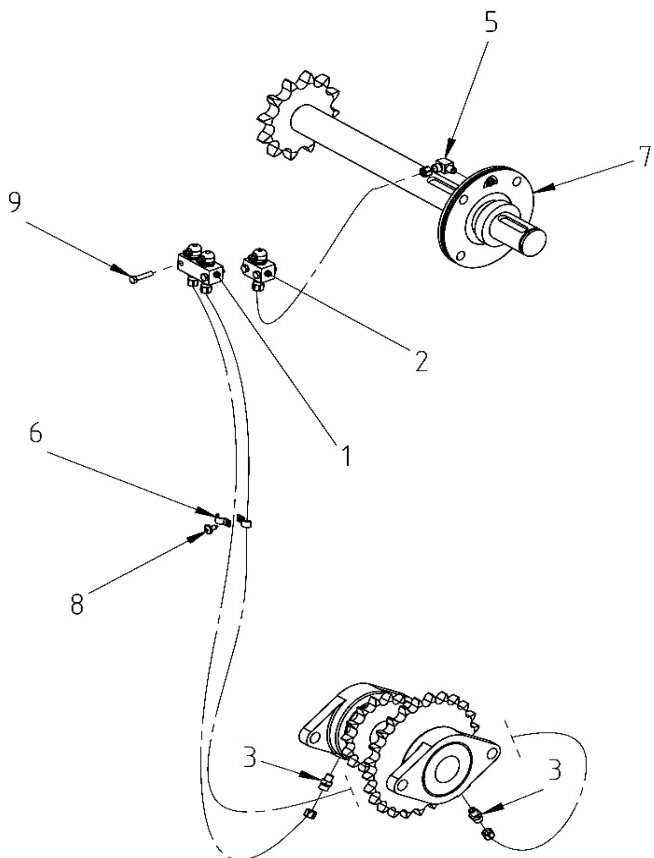
GAFNER behält sich das Recht vor, jederzeit ohne gesonderte Mitteilung Änderungen am Produkt oder an diesem Dokument vorzunehmen.

Version: 2024

# Zentralschmierung



X: Aufbau = Pos. 4  
Anhänger = Pos. 3



### Zentralschmierung Typen bis 3.56 Aufbau

Pos.	Bestell Nr.	Menge	Bestelltext	
	<u>101.10.770</u>		<u>Nachrüstsatz Zentralschmierung Typen bis 3.56 H</u>	
1	700.00.335	2	Doppelschmierblock	
2	700.00.337	1	Einzelschmierblock	
3	700.00.334	2	Verschraubung gerade	G1/8"
4	700.00.625	2	Verschraubung Winkel 90°	G1/8"
5	700.00.624	1	Verschraubung Winkel 90°	M6
6	700.00.340	2	Leitungsschelle	
7		1	Lagergehäuse rund m. Bohrung für Verschraubung Bohrung für Verschraubung M6 gemäss Montageplan	
8	110.04.008	1	Bohrschraube m. Linsenkopf	ø6.3x19
9	603.04.012	6	6kt-Schraube	M5x25
	700.00.338	5m	Druckrohr Polyamid	ø6mm
11	110.04.011		Verschraubung gerade m. Innengewinde	M6
12	110.04.012		Verschraubung Winkel 90° m. Innengewinde	M6
13	700.00.405		Schmiernippel	M6

### Zentralschmierung Typen bis 4.06 Anhänger

Pos.	Bestell Nr.	Menge	Bestelltext	
	<u>101.10.780</u>		<u>Nachrüstsatz Zentralschmierung Typen bis 4.06 A</u>	
1	700.00.335	2	Doppelschmierblock	
2	700.00.337	1	Einzelschmierblock	
3	700.00.334	3	Verschraubung gerade	G1/8"
4	700.00.625	1	Verschraubung Winkel 90°	G1/8"
5	700.00.624	1	Verschraubung Winkel 90°	M6
6	700.00.340	2	Leitungsschelle	
7		1	Lagergehäuse rund m. Bohrung für Verschraubung Bohrung für Verschraubung M6 gemäss Montageplan	
8	110.04.008	1	Bohrschraube m. Linsenkopf	ø6.3x19
9	603.04.012	6	6kt-Schraube	M5x25
	700.00.338	5m	Druckrohr Polyamid	ø6mm
11	110.04.011		Verschraubung gerade m. Innengewinde	M6
12	110.04.012		Verschraubung Winkel 90° m. Innengewinde	M6
13	700.00.405		Schmiernippel	M6

## Zentralschmierung Typen 4.56 - 7.06 Aufbau & Anhänger

Pos.	Bestell Nr.	Menge	Bestelltext	
	<u>101.10.790</u>		<u>Nachrüstatz Zentralschmierung Typen 4.56 - 7.06 H&amp;A</u>	
1	700.00.335	1	Doppelschmierblock	
2	700.00.337		Einzelschmierblock	
3	700.00.334	1	Verschraubung gerade	G1/8"
4	700.00.625	3	Verschraubung Winkel 90°	G1/8"
5	700.00.624	1	Verschraubung Winkel 90°	M6
6	700.00.340		Leitungsschelle	
7		1	Lagergehäuse rund m. Bohrung für Verschraubung Bohrung für Verschraubung M6 gemäss Montageplan	
8	110.04.008		Bohrschraube m. Linsenkopf	ø6.3x19
9	603.04.012	2	6kt-Schraube	M5x25
	700.00.338	3m	Druckrohr Polyamid	ø6mm
11	110.04.011	1	Verschraubung gerade m. Innengewinde	M6
12	110.04.012	2	Verschraubung Winkel 90° m. Innengewinde	M6
13	700.00.405	3	Schmiernippel	M6