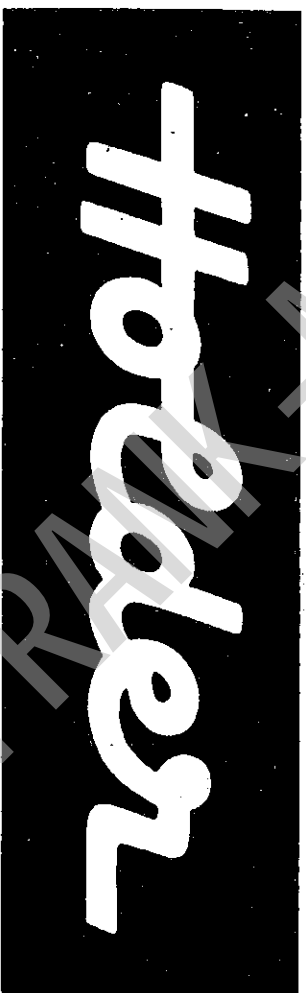


○ **Betriebsanleitung und Ersatzteilliste**

Hackfräse Type 483/5 für Allzweckschlepper B 12

Hackfräse Type 483/4 für Allzweckschlepper B 10



HOLDER GMBH · GRUNBACH · Maschinenfabrik · Grunbach bei Stuttgart
Telefon: Waiblingen 7433-35 · Fernschreiber: 0722183 · Draht: Telex 0722183 Stuttgart = Holder Grunbachwürtt.

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Anbauanleitung	1	Tiefeneinstellung	4
Geräteaushebung und		Steuergerät der Hydraulikanlage	4
Geräte-Aushebevorrichtung	1	Schaltstellungen	5
Grindelanschläge	2	Absenken der Hackfräse	6
Hubarm-Verbindungsstück	2	Wartung der Fräse	6
Zapfwellen-Schutzhülse	2	Typenschild	7
Seiten-Schutzbleche	2	Ersatzteilliste	8
Arbeitsstiefe	3	Getriebe - Hackwerkzeuge	9
Arbeitsbreiten	3	Gelenkwelle - Schutzhaube	13

Die Lebensdauer Ihrer Holder-Hackfräse wird verlängert, wenn Sie diese jährlich durchsehen und nur mit Original-Ersatzteilen in Ordnung bringen lassen.

Ein Holder geht durch dick und dünn!

Betriebsanleitung und Ersatzteilliste

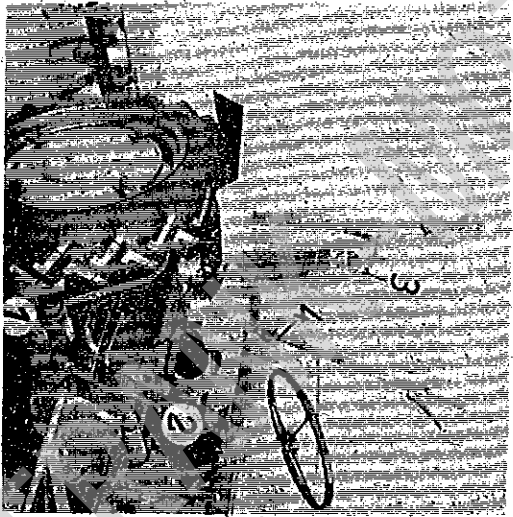
Hackfräse (Rotornacke) Type 483
für 12 PS HOLDER-Allzweckschlepper B 12
und 10 PS HOLDER-Vierradschlepper B 10

1.) Anbau - Anleitung

Die Rotornacke wird kpl. montiert vom Werk ausgeliefert. Die maximale Arbeitsbreite beträgt am Schlepper B 12 1,35 m und am Schlepper B 10 1,20 m.

Beim Geräteanbau müssen folgende Punkte beachtet werden:

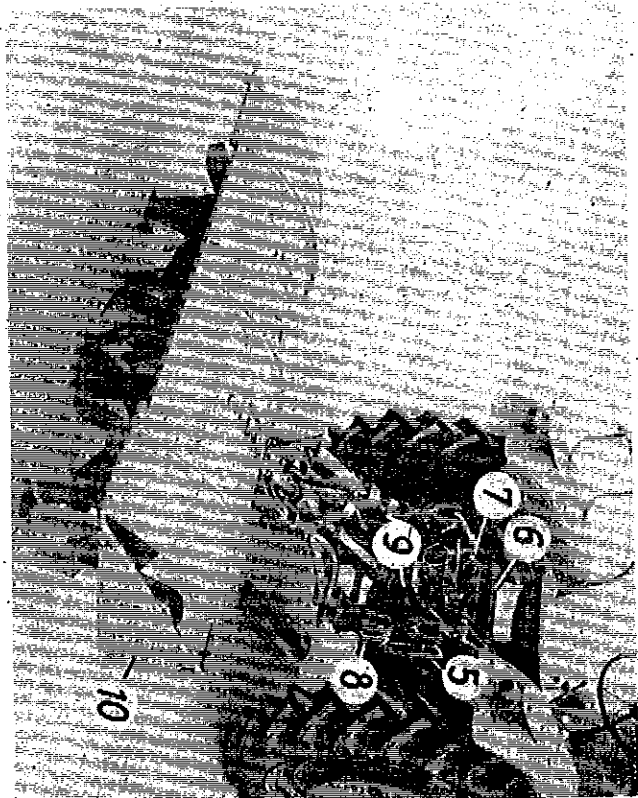
- a) Grindellager (1) mit Hilfe der Verstellspindel (2) (Spindel zur Einstellung der Furchentiefe) ganz nach oben drehen.
- b) Bei den Schleppern B 12 und B 10 mit Handaushebung, Federzug vom Geräteträger einhängen (3). Entfällt beim Schlepper B 12 mit Hydraulik.
- c) Mit der Hydraulik Vordergrindel der Geräteaushebung bis in halbe Höhe anheben bzw. bei Schleppern mit Handaushebung Handhebel mit Hilfe des Raststiftes in der 3. oder 4. Raste von oben festlegen (4).



Geräte-Aushebung am Schlepper B 12 mit Hydraulik

Geräte-Aushebungsvorrichtung mit Federzug am Schlepper B 10

- d) Die beiden Grindelanschläge der Geräte-Aushebervorrichtung einstecken (5).
- e) Hubarmverbindungsstück (6) zum starren Verbinden der beiden Hydraulikarme anbauen. Hierfür die beiden Bolzen herausnehmen, die 2 Stecker (7) einsetzen und mit Haken sichern. Dieses Teil wird nur bei Hydraulikschleppern verwendet.
- f) Zapfwellenschutzhilfe an der Rückseite des Schlepper-Getriebegehäuses abnehmen. Mit Schraubenzieher die beiden Halbrundschräuben lösen und Hilfe durch Drehen abnehmen. Halbrundschräuben wieder festziehen. Schutzhilfe im Werkzeugkasten aufbewahren.
- g) Stecker am Anhängemaul des Schleppers B 10 herausnehmen, da sonst Gelenkwelle daran streift.
- h) Sicherungsstecker an den Einstecktaschen der Vordergrindel herausziehen (8).
- i) Die Rotoracke selbst wird anbaufertig geliefert. An ihr muß nur an der Gelenkwelle der Sicherungsbügel herausgenommen werden (9).
- k) Rotoracke mit den Einsteckzapfen in die Einstecktaschen der Vordergrindel einstecken und sichern. Gelenkwelle auf die Zapfwelle des Schleppers schieben und mit Hilfe des Sicherungsbügels sichern (9).
- l) Seitenschutzbleche (10) sind vorteilhaft an der Schutzhaube bzw. deren Verbreiterungen anzubringen (Unfallschutz). Außerdem werden empfindliche Kulturen vor seitlichem Erdauswurf geschützt.

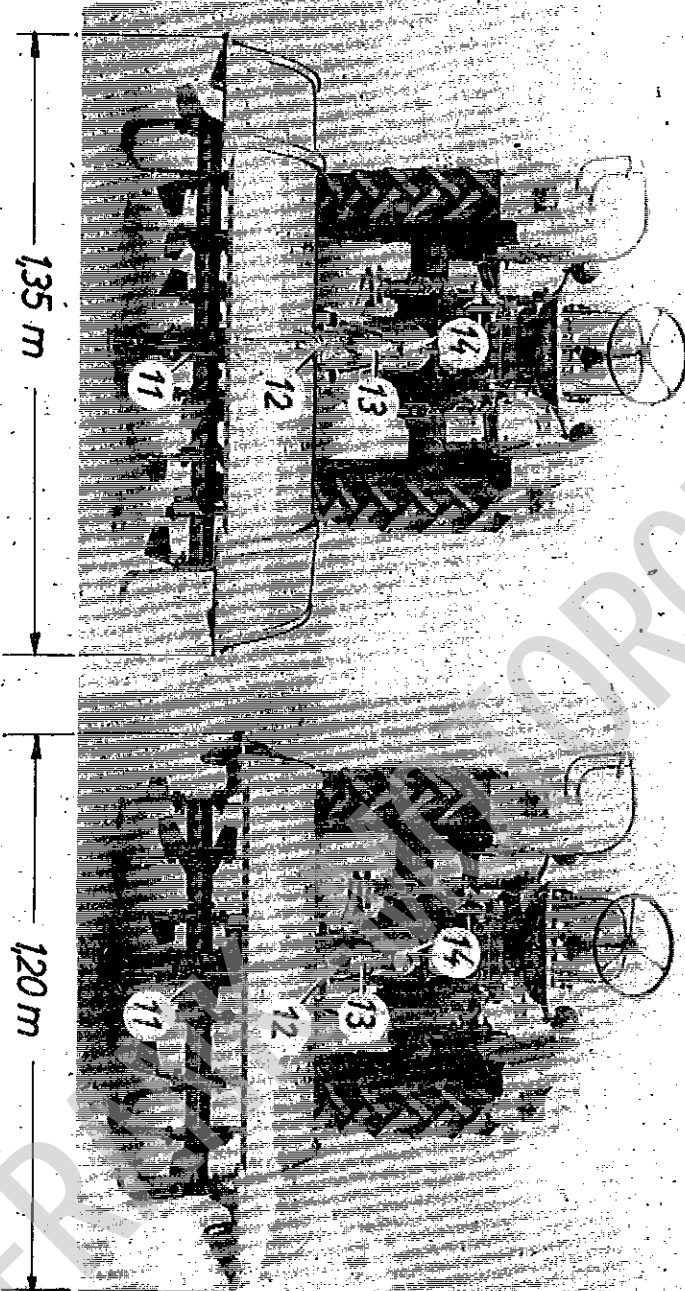


Hackfräse am HOLDER-Allzweckschlepper

2.) B e t r i e b s a n l e i t u n g

Die Rotorhacke eignet sich für alle großflächigen Hackarbeiten im Obst- und Feldbau, in weiträumigen ebenen Weingärten und zum Fräsen von gepflügtem Land. Ferner kann sie auch zur Saat- und Pflanzbetvorbereitung und zum Stopfelschälen eingesetzt werden.
Die max. Arbeitstiefe beträgt ca. 15 cm beim Schlepper B 12 und ca. 12 cm beim Schlepper B 10.

Die Arbeitsbreite 1,35 m gewährleistet am Schlepper B 12 beidseitiges Decken der Fahrspur, so dass Frässtreifen an Frässtreifen gelegt werden kann. Dagegen wird mit der Arbeitsbreite 1,20 m lediglich die rechte Schlepperspur gelockert. In diesem Falle muß rundum gefahren werden. Wird dies nicht beachtet, so bleiben Bodenverfestigungen, die von den linken Rädern des Schleppers herführen, zurück.



Arbeitsbreiten 1,35 m und 1,20 m

Die F l e f e r e i n s t e l l u n g des Frässhwanzes wird am Stellhebel (11) vorgenommen. Mit dessen Hilfe wird der Tiefenschuh oder das Schwertblatt mit den Streifblechen in der Höhe verstellt. Die Schutzhaube wird je nach Arbeitstiefe mit dem Stecker (12) eingestellt.

Mit Hilfe der Zugfeder (13) kann man den Auflagedruck des Frässhwanzes verändern. Dies ist wichtig, da die Tiefeneinstellung der Fräse in welchem oder sandigem Boden mit dem Schleifschuh oder den höhenverstellbaren Streifblechen nicht mehr einwandfrei vorgenommen werden kann. Um sich den verschiedenen Bodenarten anpassen zu können, sind am Federhalter 3 Bohrungen vorhanden, in welche die Zugfeder eingehängt werden kann.

M e r k e :

Je leichter der zu bearbeitende Boden ist, um so höher muß die Feder eingehängt werden. Die günstigste Stellung läßt sich nur an Ort und Stelle durch Versuch ermitteln.

Mit der Kurbel (14) kann die Federspannung und damit in bestimmten Grenzen auch der Auflagedruck verändert werden.

A c h t u n g !

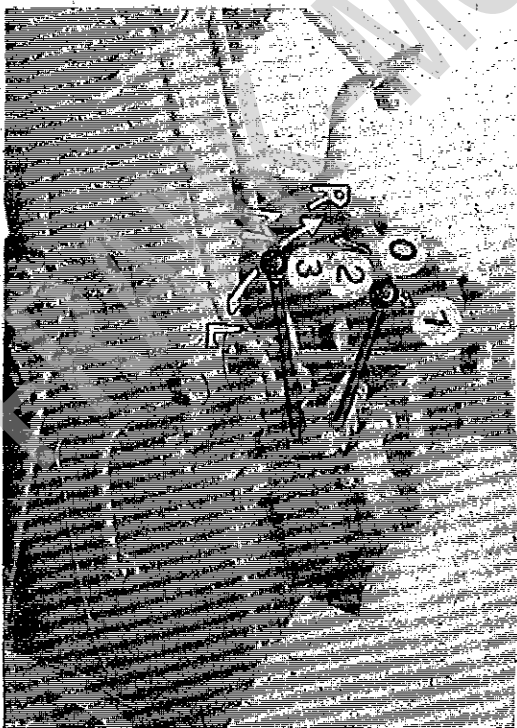
1.) Vor dem Ausheben des Frässhwanzes Zapfwelle ausschalten!

2.) Die Rotorhacke wird mit der Hydraulik oder mit den Handhebeln der Geräteausbevorrichtung ausgehoben.

Das Steuergerät (14) der Hydraulikanlage
am Schlepper B 12

besteht aus 2 Schalthebeln, von denen der untere den Ölzufluß zu den Hubzylindern und der obere "Heben" und "Senken" steuert.

Der untere Hebel geht "hin und her" und hat 3 Schäftstellungen:



Hydraulik-Steuergerät am Schlepper B 12

Links: linke Seite der Geräteaushebung hebt bzw. senkt sich
(z.B. beim Pflügen)

rechts: rechte Seite der Geräteaushebung hebt bzw. senkt sich
(z.B. beim Pflügen)

mitte: beide Seiten der Geräteaushebung heben bzw. senken sich
(z.B. mit Hackfräse, Kartoffel-Schleuderröder, Egge, Kultivator usw.)

Der obere Hebel geht "auf" und "ab" und hat 4 Schaltstellungen:

"Stellung 1" Heben

Durch Ziehen des Schalthebels nach oben (bis zum Anschlag) heben sich die Hubarme. Bei höchster Stellung entsteht im Steuergerät ein deutlich hörbarer Pfeifton. Der Schalthebel ist dann loszulassen. Der Schalthebel springt in die "Nullstellung" zurück.

Nullstellung "0"

In diese Stellung springt der Hydraulik-Schalthebel beim Loslassen von selbst. Dabei bleiben die Hubarme in der jeweiligen Lage stehen. (z.B. für Strassenfahrt)

"Stellung 2" Senken

Durch leichtes Drücken des Schalthebels nach unten senken sich die Hubarme durch das Gewicht des angebauten Gerätes. Beim Loslassen des Hydraulik-Schalthebels springt dieser in die Nullstellung zurück. Das Gerät bleibt in der momentan eingestellten Höhe stehen.

"Stellung 3" Schwimmen (Arbeitsstellung beim Fräsen)

Die Schwimmstellung wird eingeschaltet, indem der Schalthebel ganz nach unten gedrückt wird und hierbei fühlbar einrastet. Während der Arbeit ist diese Stellung immer wieder zu kontrollieren.

Die Schwimmstellung ist für eine einwandfreie Arbeit der angebauten Geräte von großer Bedeutung. In dieser Stellung ist die angebaute Hackfräse nach oben und unten frei beweglich. Die Tiefeneinstellung ist grundsätzlich an der Hackfräse, nicht mit der Hydraulik vorzunehmen.

Der Antrieb der Hydraulikpumpe ist unabhängig. Mit der Hydraulik kann die angebaute Hackfräse nur ausgehoben, nicht aber in den Boden gedrückt werden. Das Absenken der Geräte erfolgt durch deren Eigengewicht.

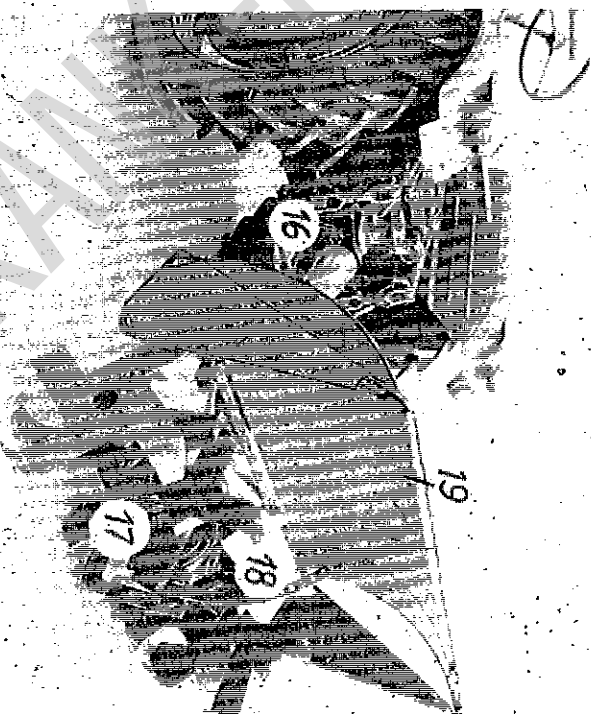
3.) Absenken der Hackfräse durch Bewegen des oberen Schalthebels der Hydraulik nach unten in Schwimmstellung.
Beim Einsetzen der Fräse mit Handaushebung Handhebel in der 3. oder 4. Raste von oben einrasten (4).

Dieser Punkt ist sehr wichtig, da sonst der max. Benutzungswinkel der Gelenkwelle überschritten und dadurch die Lebensdauer der Welle verkürzt wird.

4.) Zapfwelle einschalten!

Wartung der Fräse

- a) Während dem Einsatz muß mindestens alle 2 Std. die Gelenkwelle (16) mit Hilfe der Fettpresse geschmiert werden. 3 Schmierstellen.
- b) An den Schmiernippeln der Hackfräswelle (17) muß ebenfalls alle 2 Std. mit der Fettpresse geschmiert werden. 2 Schmierstellen. An dieser Stelle solange Fett einpressen, bis es zwischen Hackfräswelle und Lagerschild austritt. Das austretende Fett nicht entfernen.
- c) Schmiernippel am Armstück nur wöchentlich schmieren.
- d) Jede Woche Ölstand im Kegeltriebgehäuse (18) kontrollieren. Der Ölstand muß zwischen den beiden Kerben am Ölmeßstab stehen. Die Einfüllmenge im Kegeltriebgehäuse beträgt 3/4 ltr. Marken-Getriebeöl z.B. Mobiloi Mobilube C-80.
- e) Müssen die Werkzeuge der Hackfräswelle gereinigt werden, oder muß an den Schmiernippeln der Hackfräswelle geschmiert werden, so wird die Schutzhaube hochgestellt (19).



Schmierstellen an der Hackfräse
Hochgestellte Schutzhaube

Achtung !

Bei allen Arbeiten an der Hackfräse Zapfwelle ausschalten !

Die laufende Fräswalze stellt eine große Unfallgefahr dar.

Gehen Werkzeuge beim Einsatz zu Bruch, so müssen sie sofort wieder ausgewechselt werden, da sonst das Getriebe der Fräse unter den auftretenden Stößen stark leidet.

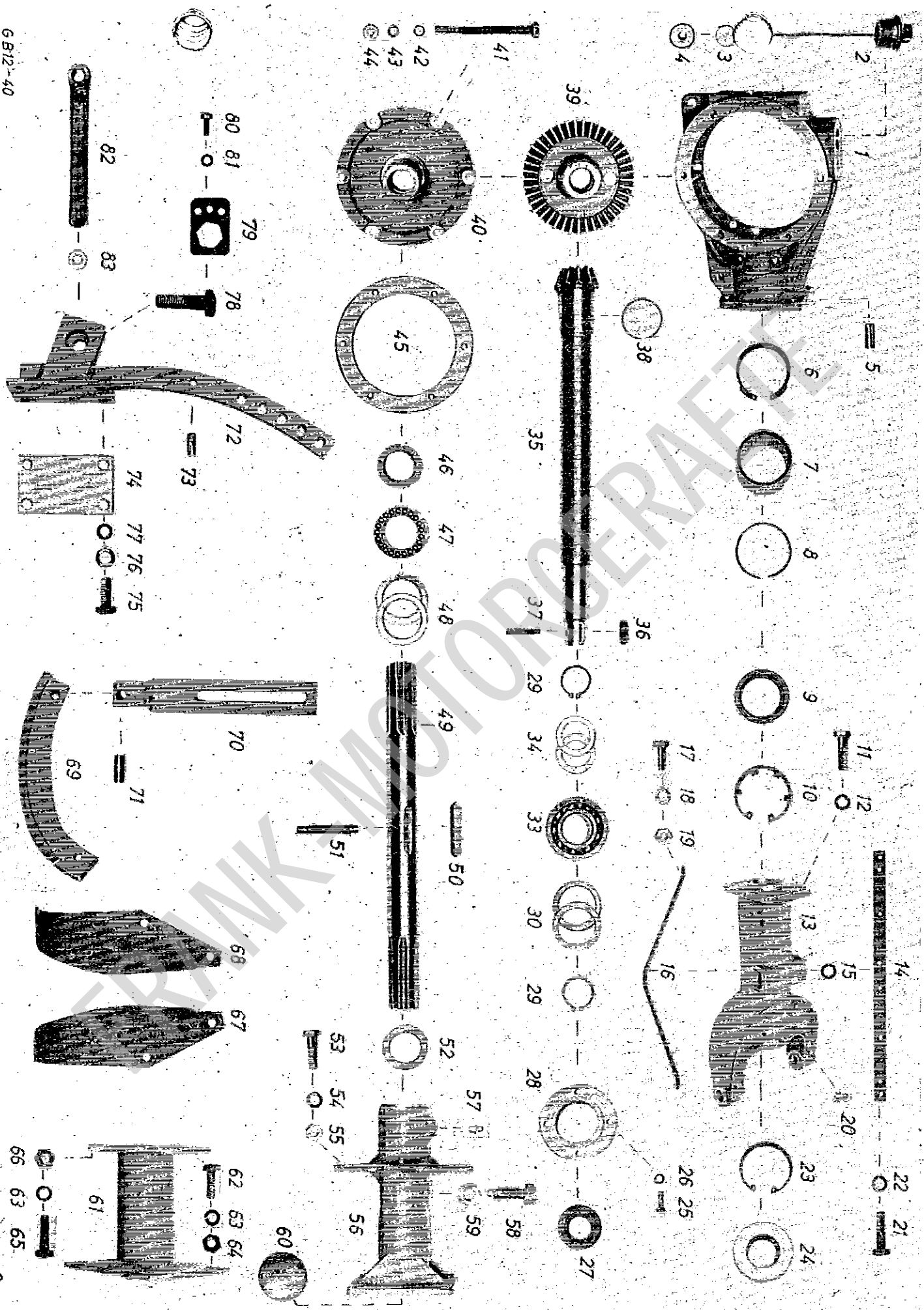
Das Typenschild befindet sich an der Anschlagschiene des Einhängerahmens. Auf ihm ist die Geräte-Nummer eingeschlagen.

Bei Ersatzteilbestellungen und Rückfragen bitte diese Nummer angeben.

E r s a t z t e i l l i s t e

HOLDER Hackfräse Type 483/5 für Allzweckschlepper B 12
 HOLDER-Hackfräse Type 483/4 für Allzweckschlepper B 10

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	Benennung des Teils	Abmessung	Stück für Type 483/4	483/5
1	183 274 01 01	Kegeltrieblegehäuse		1	1
2	183 270 00 28	Zsb. Ölmeßstopfen kpl.	3/4"	1	1
3	000 997 30 40	Filzschelbe	20 Ø	1	1
4	000 997 05 43	Korkstopfen	23 Ø	1	1
5	DIN 1481/10x20	Spannstift	10x20	1	1
6	000 994 01 77	Seeger-V-Sicherung	J 55x2-V	1	1
7	000 997 01 60	INA-Nadellager	40x55x30/NKJ 40/30	1	1
8	000 994 14 21	Distanzring	55 & Ø	1	1
9	000 997 03 11	Abdichttring	40x55x8 - F 400 V	1	1
10	000 994 02 73	Seeger-Sicherung	J 55 x 2 L	1	1
11	DIN 953-8g/M12x30	Sechskantschraube	M 12 x 30	1	1
12	DIN 127/A 12	Federring	A 12	4	4
13	483 232 00 09	Armstück		1	1
14	183 274 02 22	Einhängeschleife	710 lg.	1	1
15	DIN 433/10,5	Schelbe	10,5	2	2
16	183 274 01 22	Schienenstrebep		1	1
17	DIN 601-4 D/M 10x25	Sechskantschraube	M 10 x 25	2	2
18	DIN 127/A 10	Federring	A 10	2	2
19	DIN 555-4D/M 10	Sechskantmutter	M 10	2	2



Getriebe - Hackwerkzeuge zur Hacktrasse B12 und B10

G B12-40

Bild-Nr. Bestell-Nr.

Benennung des Teils

Abmessung

Stück für Type
483/4 483/5

20	DIN 3402/D 8	Kugelschmierkopf	8 Ø	3	3
21	DIN 558-4D/M 10x25	Sechskantschraube	M 10 x 25	3	3
22	DIN 127/A 10	Federring	A 10	3	3
23	DIN 472/62 x 2	Sicherungsring	62 x 2	1	1
24	DIN 6503/A30x62x12	Abdichttring	30x62x12	1	1
25	DIN 933-5D/M 6x20	Sechskantschraube	M 6 x 20	4	4
26	DIN 127/A 6	Federring	A 6	4	4
27	DIN 6504/A30x52x10	Abdichttring	30x52x10	1	1
28	460 274 00 04	Verschlußdeckel		1	1
29	DIN 471/30 x 1,5	Sicherungsring	30 x 1,5	2	2
30	000 991 36 40	Beilagscheibe	48x61,8Øx0,2	X	X
	000 991 37 40	Bd legscheibe	48x61,8Øx0,3	X	X
	000 991 41 40	Beilagscheibe	48x61,8Øx1	X	X
33	DIN 625/6206	Ring-Fülleriager	30x62x16	1	1
34	000 991 29 40	Beilagscheibe	30,2x40,2Øx0,1	X	X
	000 991 63 40	Beilagscheibe	30,2x40,2Øx0,3	X	X
	000 991 62 40	Beilagscheibe	30,2x40,2Øx1	X	X
35	483 274 00 02	Kegelradwelle		1	1
36	DIN 6885/A 8x7x25	Passfeder	8x7x25	1	1
37	DIN 1481/6x50	Spannstift	6x50	1	1
38	000 994 05 45	Drahttring	3810x 2 Ø	1	1
39	183 274 00 03	Wellernad		1	1
40	183 274 00 07	Lagerschild		2	2
41	DIN 931-8G/M 8x90	Sechskantschraube	M 8 x 90	6	6
42	000 997 02 01	Dichttring	8 10x1,5Ø	12	12
43	DIN 6797/A 8,4	Zahnscheibe	A 8,4	6	6
44	DIN 934-6 S/M8	Sechskantmutter	M 8	6	6

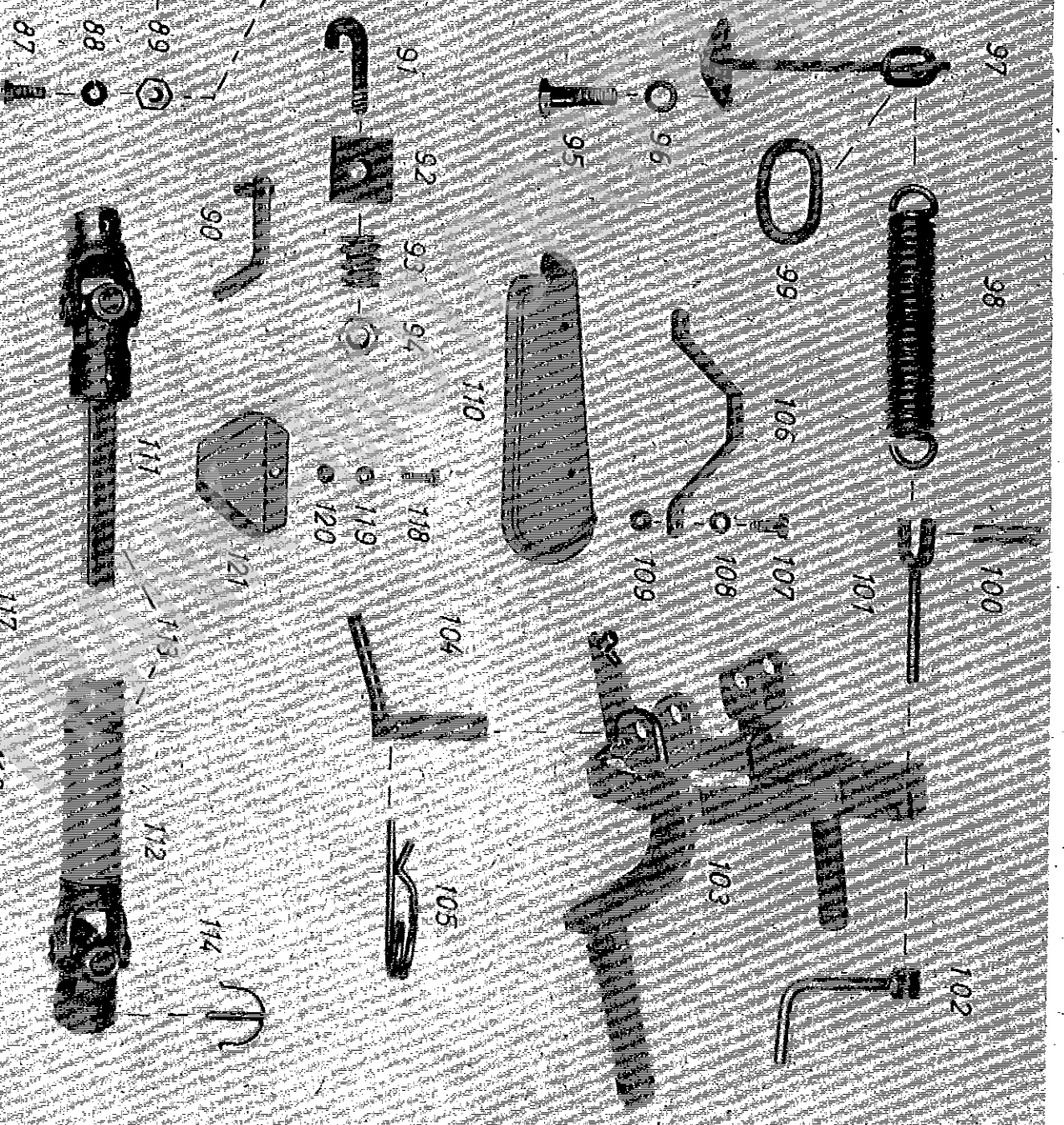
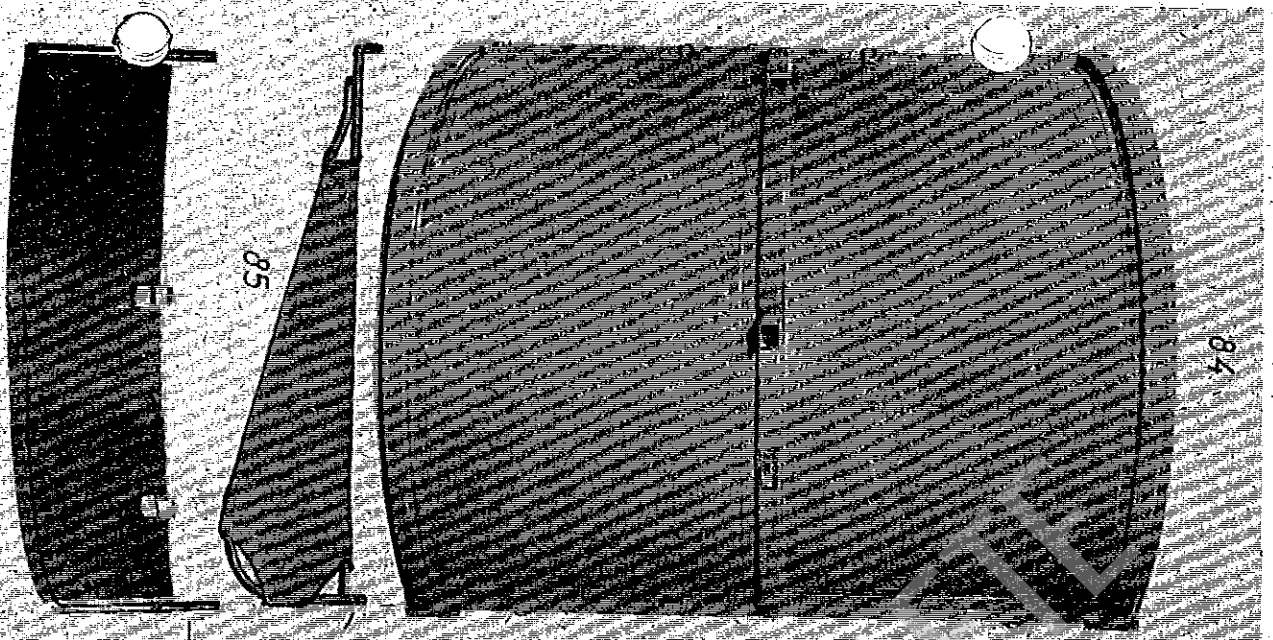
X = nach Bedarf

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	Benennung des Teils	Abmessung	Stück für Type 483/4 483/5	V
45	183 274 00 80	Dichtung	0,5 dck	2	2
46	000 997 15 40	Filzring	46Ø x 35Ø x 5	2	2
47	DIN 711/35x52x12	Scheibenrollenlager	35x52Øx12	1	1
48	000 991 31 40	Bellegscheibe	42x51,8Øx1	X	X
	000 991 27 40	Bellegscheibe	42x51,8Øx0,5	X	X
	000 991 06 40	Bellegscheibe	42x51,8Øx0,2	X	X
49	183 274 01 16	Tellerradwelle	404 lg.	1	1
50	DIN 6885/A 10x8x56	Passfeder	10x8x56	1	1
51	DIN 1481/8x60	Spannstift	8 x 60	1	1
52	000 997 16 40	Filzring	58Øx50Øx10	2	2
53	DIN 931-8/G/M 10x35	Sechskantschraube	M 10 x 35	8	8
54	DIN 127/A 10	Federring	A 10	8	8
55	DIN 934-6 S/M 10	Sechskantmutter	M 10	8	8
56	183 254 02 03	Hackfräswelle		2	2
57	DIN 3402 /D 8	Kugelschmleerkopf	8 Ø	2	2
58	DIN 561-5 S/M 12x35	Sechskantschraube mit Zapfen	M 12 x 35	2	2
59	DIN 934-5 D/M 12	Sechskantmutter	M 12	2	2
60	DIN 470 / 52 Ø	Verschlußscheibe	52 Ø	2	2
61	183 250 01 57	Zsb. Hackfräswellenverbreiterung		3	3
62	DIN 931-8 G/M 10x30	Sechskantschraube	M 10 x 30	8	8
	DIN 931-8 G/M 10x35	Sechskantschraube	M 10 x 35	4	4
63	DIN 127/A 10	Federring	A 10	20	20
64	DIN 934-5 D/M 10	Sechskantmutter	M 10	12	12
65	DIN 931-8 G/M 10x40	Sechskantschraube	M 10 x 40	8	8
66	DIN 934-6 S/M 10	Sechskantmutter	M 10	8	8

X = nach Bedarf
V = Verbreiterungsteile für Arbeitsbreite 1,35 m

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	Benennung des Teils	Abmessung	Stück für Type 483/4 483/5	V
67	183 244 04 10	Hackmesser, rechts		14	14
68	183 244 03 10	Hackmesser, links		14	14
69	483 230 00 77	Zsb. Kufe mit Schmh		1	1
70	183 230 00 53	Zsb. Stellhebel		1	1
71	DIN 1481/10x26	Spannstift	10 x 26	2	2
72	483 230 00 51	Zsb. Haubenstutze		1	1
73	DIN 471/8x20	Kegelkerbstift	8 x 20	1	1
74	183 230 00 80	Dichtung	1,5 dick	1	1
75	DIN 933-8 G/M 10x20	Sechskantschraube	M 10 x 20	4	4
76	DIN 137/B 10	Federscheibe	B 10	4	4
77	000 997 02 01	Dichtring	81Øx1,5Ø	4	4
78	DIN 931-5 D/M 14x45	Sechskantschraube	M 14 x 45	1	1
79	183 235 01 26	Einstellplatte		1	1
80	DIN 933-5 D/M 6 x 10	Sechskantschraube	M 6 x 10	1	1
81	DIN 127 / A 6	Federring	A 6	1	1
82	183 230 00 49	Zsb. Klemmhebel		1	1
83	183 235 00 61	Distanzhülse		1	1
84	483 330 01 23	Zsb. Schutzhaube	1000 brt.	1	1
85	483 330 01 02	Zsb. Seitenschutz rechts (Schweißteil)		1	1
85	483 330 00 02	Zsb. Seitenschutz links (Schweißst.)		1	1
86	483 330 00 13	Zsb. Verbreiterung		1	1
87	DIN 601-4D/M6x30	Sechskantschraube	M 6 x 30	4	4
88	DIN 127/A 6	Federring	A 6	4	4
89	DIN 555-4 D/M 6	Sechskantmutter	M 6	4	4
90	183 230 00 43	Zsb. Stecker	10 Ø	1	1
91	183 235 00 32	Haltehaken		2	2
92	183 335 00 20	Unterlagen		2	2

V = Verbreiterungsstelle für Arbeitsbreite 1,75 m



GB12-41

Gelenkwelle - Schutzhaube zur Hackfräse B12 und B10

Bild-Nr. Bestell-Nr. Benennung des Teils Abmessung Stück für Type 483/4 483/5 V

93	000 992 13 01	Druckfeder	111Øx3Øx 18 18.	2	2
94	DIN 555-4D/M 10	Sechskantmutter	M 10	2	2
95	DIN 558-4D/M 10x25	Sechskantschraube	M 10x25	3	3
96	DIN 127/A 10	Federring	A 10	3	3
97	483 290 00 14	Zsb. Federhalter kpl.		1	1
98	000 992 13 12	Zugfeder	43Øax8Øx230 1g.	1	1
99	467 292 00 84	Kettenglied		1	1
100	000 991 36 26	Kerbolzen	10 Ø	1	1
101	000 290 01 15	Zsb. Bolzen m. Gew. Bolzen		1	1
102	000 290 01 33	Zsb. Kurbel		1	1
103	483 230 00 01	Zsb. Einhängerrahmen		1	1
104	483 230 01 01	Zsb. Einhängerrahmen	für 483/5 B 12	2	2
105	465 230 00 43	Zsb. Steckbolzen	22 Ø	2	2
106	000 994 02 70	Sicherungsöse	5 Ø	2	2
107	483 236 00 19	Haltebügel		1	1
108	DIN 601-4D/M 6x15	Sechskantschraube	M 6 x 15	1	2
109	DIN 601-4D/M 6x20	Sechskantschraube	M 6 x 20	2	-
110	DIN 137/B 6	Federscheibe	B 6	3	2
111	DIN 555-4D/M 6	Sechskantmutter	M 6	3	2
112	483 335 00 87	Gelenkwellenschutz	für 483/4 B 10	1	-
113	483 335 01 87	Gelenkwellenschutz	für 483/5 B 12	1	1
114	483 260 00 34	Gelenk m. Vierkantstück	20 Ø	1	-
115	483 260 00 34	Gelenk m. Schiebemuffe		1	-
116	483 260 02 34	Gelenk m. Schiebemuffe (Zapfwellenprofil)		1	-
117	483 260 02 30	Zsb. Gelenkwelle		1	-
118	483 260 00 46	Zsb. Sicherungsbügel		1	1

V = Verbreiterungsteile für Arbeitsbreite 1,35 m

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	Benennung des Teils	Abmessung	Stück für Type 483/4 483/5	
115	483 260 02 35	Gelenk m. Vierkantstück und Rutschkupplung	25 ϕ	1	1
116	483 260 03 34	Gelenk m. Schiebemuffe		-	1
117	483 260 04 30	Zsb. Gelenkwelle mit Rutschkupplung	für 483/4 B 10	1	-
117	483 260 05 30	Zsb. Gelenkwelle mit Rutsch- kupplung	für 483/5 B 12	-	1
118	DIN 601-4D/M 6 x 15	Sechskantschraube	M 6 x 15	-	1
119	DIN 137 B 6	Federscheibe	B. 6	-	1
120	DIN 555-4D/M 6	Sechskartmutter	M 6	-	1
121	483 330 02 87	Zsb. Abdeckblech	für 483/5 B 12	-	1