

Umbauanleitung

für RS 09 Anbaugeräte

zum Einsatz am RS 09/122 und RS 09/124



VEB TRAKTORENWERK SCHÖNEBECK

Durch die Zusammenarbeit im Rahmen des RGW wurden die Anlenk- und Kopplungspunkte des Dreipunktanbaues nach TGL 33—581 01 Bl. 2 vereinheitlicht. Beim RS 09/122 und RS 09/124 wurden diese Richtlinien berücksichtigt. Der Dreipunktanbau des RS 09 weicht von dem neuesten Standard ab. Um alle für den RS 09 bis einschließlich 1963 produzierten Heckanbaugeräte auch an den nach TGL 33—581 01 gebauten Dreipunktanbau anbauen zu können, ist an den Anbaugeräten eine Veränderung der Kopplungspunkte erforderlich.

Für die unteren Kopplungspunkte wurden Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 entwickelt. Der Lenkerbolzen kann für alle Anbaugeräte Verwendung finden, wo ein Austauschen des bisher üblichen Bolzens am unteren Kopplungspunkt in der Umbauleitung gefordert wird. Die Lenkerbolzen müssen so montiert werden, daß die jeweils benötigte Bolzenstärke nach außen zeigt. Abb. 1 zeigt den Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08. Abb. 1a zeigt die Montage für den RS 09. Abb. 1b zeigt die Montage für den RS 09/122 und RS 09/124.

Bei Beschaffungsschwierigkeiten ist der Lenkerbolzen selbst zu fertigen.

Material für Lenkerbolzen

Rd 36 TGL 7970 St 60—2 TGL 7960

Die Einlochlaschen der oberen Kopplungspunkte werden durch Zweilochlaschen ersetzt. Wobei die obere große Bohrung für den Anschluß am Oberlenker nach TGL 33—581 01 und die darunterliegende kleinere für den RS 09 vorgesehen ist.

Durch diese Veränderungen ist ein Anschluß aller Heckanbaugeräte an den Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 und an den nicht standardisierten Dreipunktanbau des RS 09 möglich.

Beim Hublader T 150 sind ein neuer Haltebock und für das Belastungsgewicht neue Haken erforderlich. Im nachfolgenden Text werden die notwendigen Veränderungen an den einzelnen Anbaugeräten eingehend beschrieben. Nach den jeweiligen Abbildungen sind die Kopplungspunkte entsprechend abzuändern.

Alle ab 1964 produzierten Anbaugeräte wurden so konstruiert, daß ohne Umbau ein Anschluß am Dreipunktanbau des RS 09 und standardisierten Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 möglich ist.

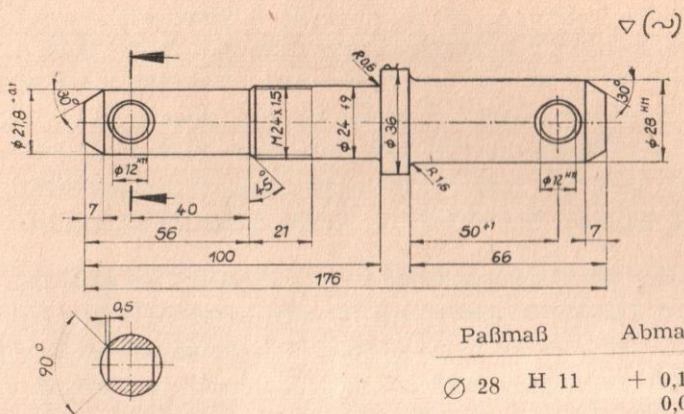


Abb. 1

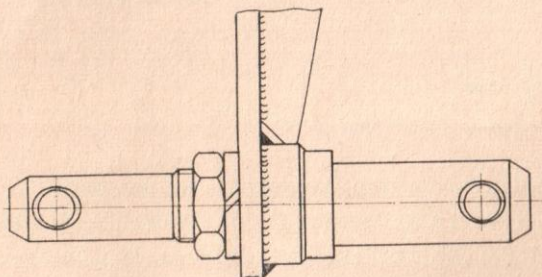


Abb. 1a

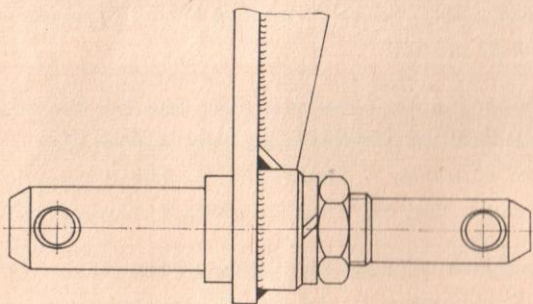


Abb. 1b

Hublader T 150

Das Ausklinken des Ladekopfes vom Hublader T 150 wird mit einem Ausklinkhebel vom Fahrersitz des Geräteträgers aus vorgenommen. Der Ausklinkhebel ist beim RS 09 vorn an der Innenseite des rechten Kotflügels und Fußbleches in Fahrtrichtung gesehen befestigt. Wird der Hublader T 150 auf einen Geräteträger RS 09/124 montiert, so ist ein neuer Haltebock für den Ausklinkhebel erforderlich. Der beim RS 09 verwendete Haltebock läßt sich aus Platzmangel nicht mehr beim RS 09/124 verwenden. Ein neuer Haltebock wird für den RS 09/124 serienmäßig vom VEB (B) Maschinenbau Güstrow gefertigt. In der Ersatzteilliste des Hubladers T 150 ist der neue Haltebock in der Gruppe 13.5 zu finden. Beim Umbau zum Ausklinkhebel des RS 09/124 sind folgende Teile erforderlich:

Lfd. Nr.	Ersatzteilliste	Benennung	Stück
7	8150	13.5 005 Haltebock	1
8	M 12×45 TGL 0—933—6 D	Sechskantschraube	2
9	M 12 TGL 0—934—5 S	Sechskantmutter	2
10	B 12 TGL 7403	Federring	2

Hebel, Bolzen, Scheibe und Splint des alten Ausklinkhebels müssen wieder verwendet werden. Befestigt wird der neue Haltebock nicht mehr wie der alte am Kotflügel und Fußblech, sondern nur noch vorn oben am rechten Kotflügel. Die bereits zur Befestigung des Fangrahmens vorhandenen zwei Sechskantschrauben M 12×40 TGL 0—931 sind zu kurz, wenn an dieser Stelle der Haltebock mit befestigt wird. Aus diesem Grunde sind diese Sechskantschrauben durch längere M 12×45 TGL 0—933 zu ersetzen.

Sollte aus irgendwelchen Gründen der Haltebock nicht bezogen werden können, empfehlen wir, die Fertigung nach Skizze selbst vorzunehmen. Das dazu benötigte Material ist nachfolgender Aufstellung zu entnehmen:

Lfd. Nr.	Benennung	Halbzeug	Werkstoff	Stück
1	Steg	Bl 5 TGL 8446	St 38u—2 TGL 7960	1
2	Versteifung	Bl 5 TGL 8446	St 38u—2 TGL 7960	1
3	Buchse	Rd 36 TGL 7970	St 38u—2 TGL 7960	1
4	Anschlag	Fl 8×25 TGL 7973	St 38u—2 TGL 7960	2

Abb. 2 zeigt den Lagerbock für den RS 09/124.

Der Zusammenbau des Ausklinkhebels ist in gleicher Weise vorzunehmen, wie der bisher verwendete. Abb. 3 zeigt den vollständigen Ausklinkhebel.

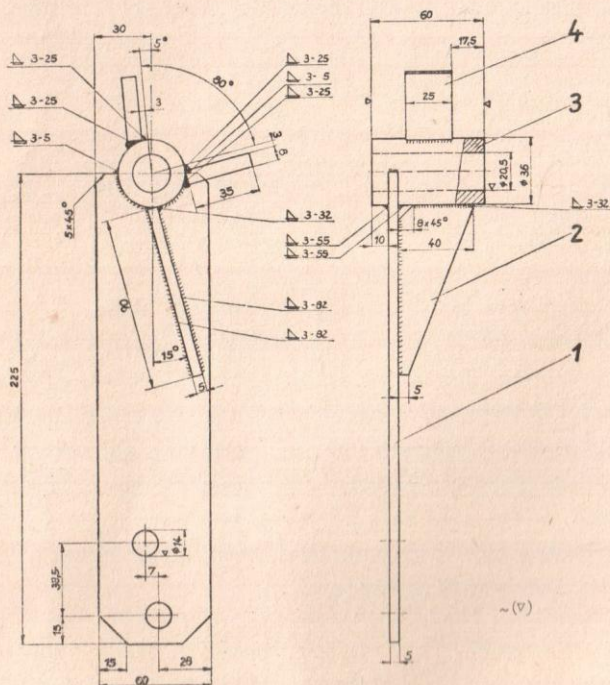


Abb. 2

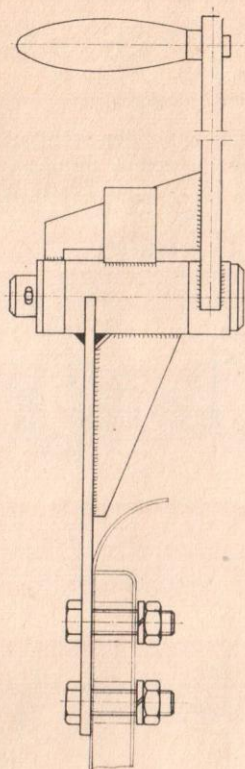


Abb. 3

Belastungsgewicht

Der am Geräteträger montierte Hublader T 150 darf ohne Belastungsgewicht an der Anhängeschiene des Dreipunktanbaues oder starren Anhängeschiene nicht in Betrieb genommen werden. Durch die standardisierte Anhängeschiene des Dreipunktanbaues nach TGL 33—583 ist der Anbau des Belastungsgewichtes mit den bisher üblichen Haken nicht mehr möglich. Zwei neue Haken (links und rechts) mit je zwei Bohrungen $\varnothing 22$ mm sind in diesem Falle zu verwenden. Außerdem müssen Buchsen in die 32 mm Bohrungen der Anhängeschiene und Scheiben unter den Kopf der Sechskantschrauben montiert werden.

Die hierzu benötigten Teile können vom zuständigen Bezirkskontor unter folgender Ersatzteilnummer bezogen werden:

1. Haken, links	70a	1 Stück
2. Haken, rechts	70b	1 Stück
3. Distanzbuchse	71	2 Stück
4. Scheibe	72	2 Stück

Normteile :

- | | |
|--|---------|
| 5. Sechskantschraube M 20×70 TGL 0—601 | 2 Stück |
| 6. Sechskantmutter M 20 TGL 0—555 | 2 Stück |
| 7. Federring A 20 TGL 7403 | 2 Stück |

Abb. 4 zeigt den montierten Haken an der standardisierten Anhängeschiene.
In allen anderen Fällen können die bisher üblichen Haken verwendet werden.
In Abb. 5 ist die bisher übliche Montage noch einmal dargestellt.

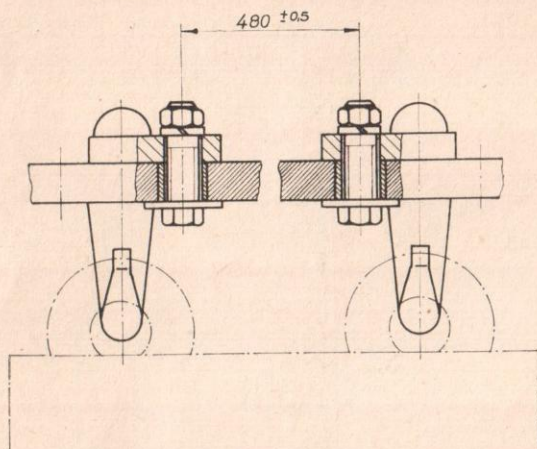


Abb. 4

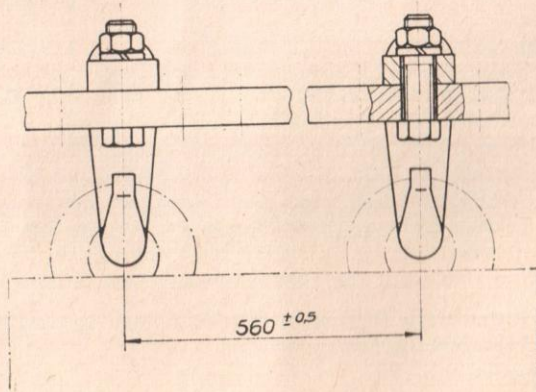


Abb. 5

Rüttelzetter E 251

Alle für den RS 09 gelieferten Geräte bis zur Maschinenummer 2229 müssen, wenn sie auch am Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 eingesetzt werden sollen, umgebaut werden. Für den oberen Kopplungspunkt sind zwei Laschen nach Abb. 6 zu fertigen und anzuschweißen. Die unteren Kopplungspunkte Bolzen links und rechts am Rüttelzetter müssen beim Anbau am standardisierten Dreipunktanbau von $\varnothing 22$ mm auf $\varnothing 28$ mm verstärkt werden.

Für diesen Zweck sind zwei Buchsen auf die bereits vorhandenen Zapfen zu stecken. Abb. 7 zeigt die zu fertigenden Buchsen.

Abb. 8 zeigt den oben abgeänderten Kopplungspunkt der Koppel. Auf den unteren Bolzen sind die beiden Buchsen aufgesteckt.

Material für Laschen :

F1 50 \times 10 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

Material für Buchsen :

Rd 28 TGL 11 163 St 50k TGL 1652

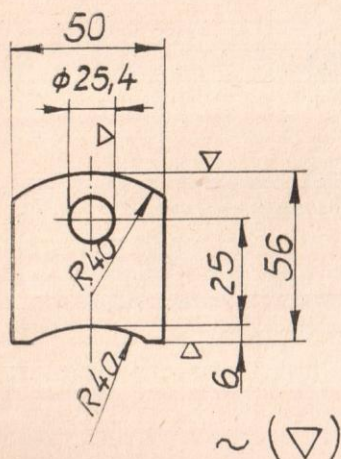


Abb. 6

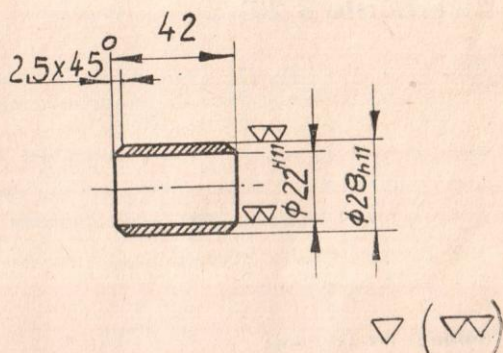


Abb. 7

Paßmaß		Abmaß
$\varnothing 28$	h 11	0,000
		— 0,130
$\varnothing 22$	H 11	+ 0,130
		0,000

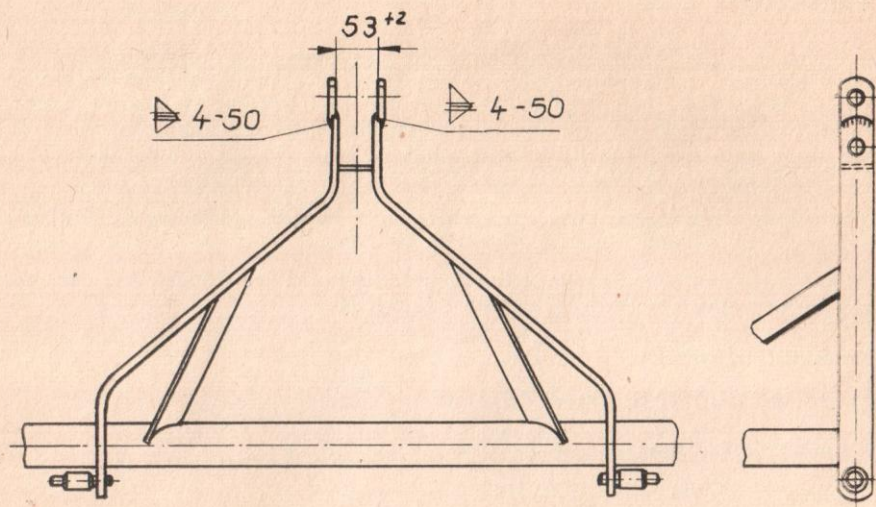


Abb. 8

Scheibenegge B 490 - Grubber B 233

Ackerbürste B 281/1

Um den Einsatz an den Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 ebenfalls zu ermöglichen, müssen jeweils die Kopplungspunkte verändert werden. Beide Streben sind von der zweiten oberen Bohrung gerechnet, nach oben 45 mm zu kürzen. Die Schnittstellen sind von beiden Seiten unter 50° anzuschrägen. Die nach Abb. 9 gefertigten Laschen sind dann mit den Streben zu verschweißen. Abb. 10 zeigt die Koppel mit oberem abgeänderten Oberteil.

Für die unteren Anlenkpunkte sind rechts und links Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 zu montieren.

Material für Laschen :

Fl 50X12 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

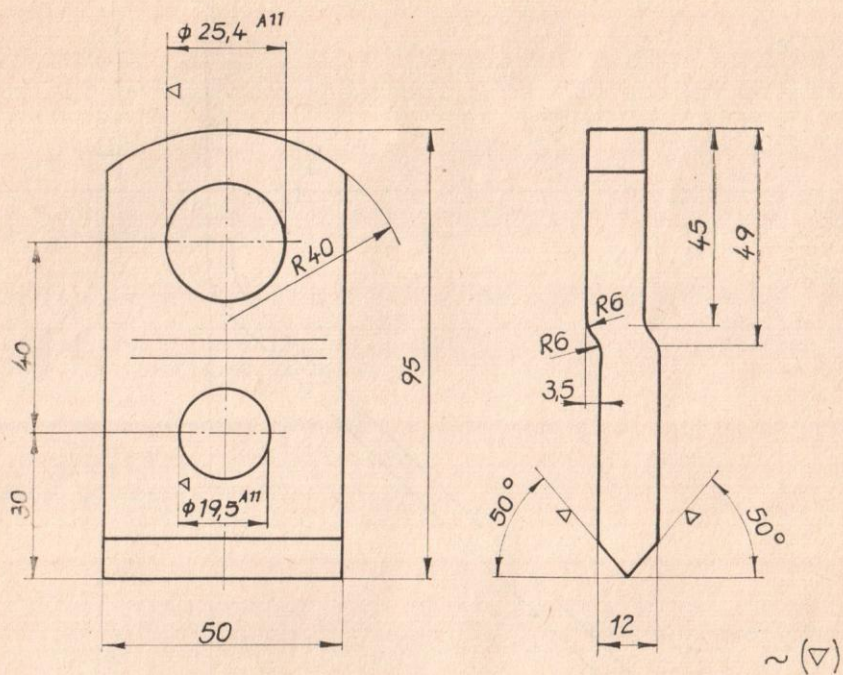


Abb. 9

Paßmaß		Abmaß
$\phi 25,4$	A 11	+ 0,430
		+ 0,300
$\phi 19,5$	A 11	+ 0,430
		+ 0,300

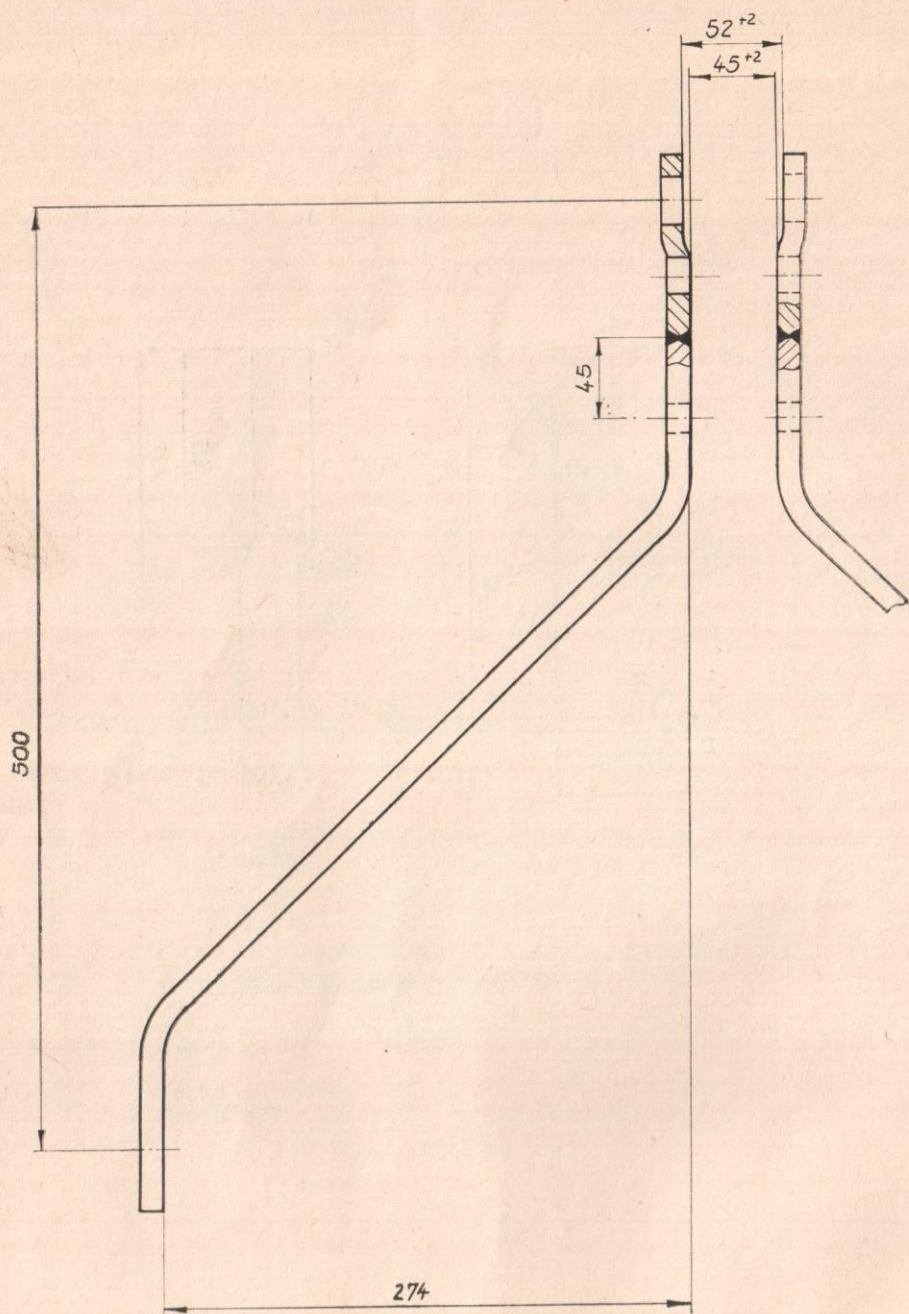


Abb. 10

Anbau-Eggenträger B 391

Um alle bis Januar 1964 ausgelieferten Anbau-Eggenträger auch am standardisierten Dreipunktanbau anbauen zu können, ist ein einmaliger Umbau erforderlich. Vom Umbau werden die Führungsbolzen lang und kurz sowie die Einlochlascen des Mittelstückes der Brücke betroffen.

Die beiden Führungsbolzen alter Ausführung müssen gegen neue ausgetauscht werden. Diese neue Ausführung der Führungsbolzen kann vom Herstellerbetrieb, VEB Landmaschinen- und Gerätebau Haldensleben, ab I. Quartal 1965 bezogen werden. Bis dahin ist die erforderliche Veränderung selbst durchzuführen. Der Kopf vom alten Führungsbolzen ist vom ersten Loch 60 mm entfernt abzutrennen. Für je Führungsbolzen ist ein Lenkerbolzen nach Abb. 11 und eine Lasche nach Abb. 12 anzufertigen. Lasche und Lenkerbolzen sind dann erneut mit dem Schaft des Führungsbolzens zu verschweißen. Abb. 13 zeigt die abgeänderte Ausführung.

Für die mittleren Einlochlascen an der Brücke sind zwei Zweilochlascen nach Abb. 14 zu fertigen. Die Einlochlascen sind von der Rohrbrücke sauber zu entfernen und die Zweilochlascen sind dafür, wie in Abb. 15 ersichtlich, anzuschweißen. Die äußeren Kopplungspunkte sind für den Vierpunktanbau bestimmt und werden nicht verändert.

Material für Lenkerbolzen (Abb. 11)

Rd 28 TGL 11 163 St 50k TGL 0—1652

Material für Lasche (Abb. 12)

60 × 20 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

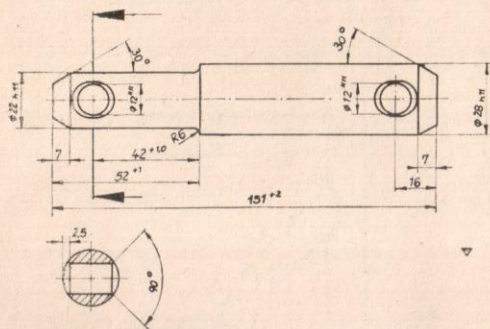


Abb. 11

Paßmaß	Abmaß
Ø 28	0,000
h 11	—0,130
Ø 22	0,000
h 11	—0,130
H 11	0,110
Ø 12	+ 0,000

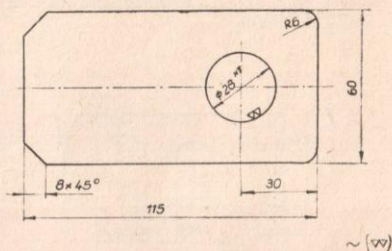


Abb. 12

Paßmaß	Abmaß
Ø 28	H 7
	+ 0,021
	0,000

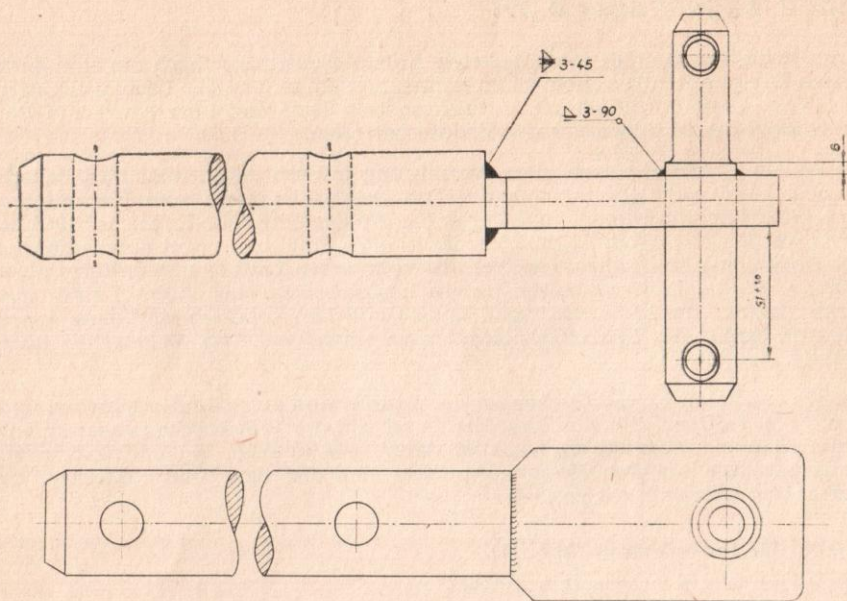


Abb. 13

Material für Zweilochlasche

Abb. 14):

Fl 50×12 TGL 7973 St 38u—2
TGL 7960

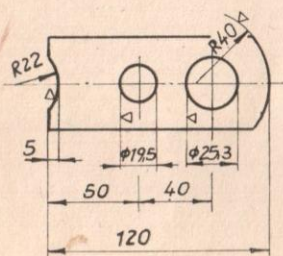
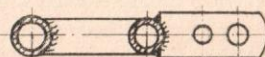
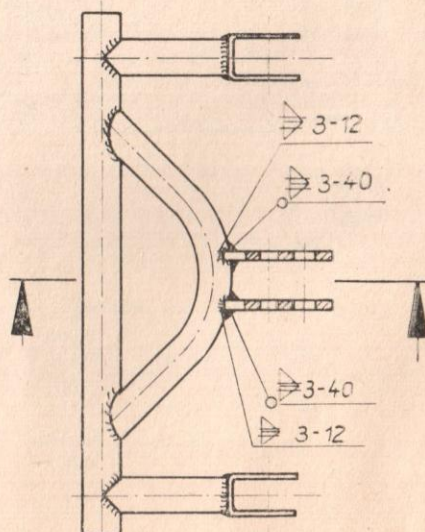


Abb. 14



~ (▽)

Abb. 15



Anbau-, Sprüh- und Staubgerät S 293/4,5 und 7 mit Drillingspumpenaggregat

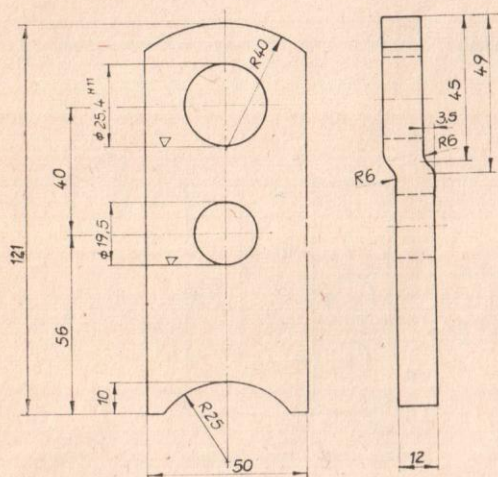
Die Laschen vom oberen Kopplungspunkt sind abzubrennen. Zwei Zweilochlaschen sind nach Abb. 16 zu fertigen und wieder an derselben Stelle, wo sich die Einlochlaschen befanden, anzuschweißen. Abb. 17 zeigt den fertigen oberen Kopplungspunkt für den Anbau am Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 und dem des RS 09.

Von den unteren Kopplungspunkten sind die jetzt vorhandenen Lenkerbolzen zu entfernen. Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 sind neu zu montieren.

Material für Zweilochlaschen:

Fl 50×12 TGL 7973

St 38u—2 TGL 7960

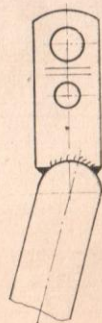
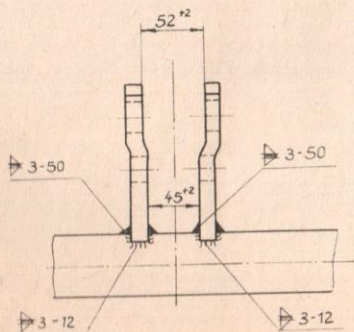


Paßmaß	Abmaß
$\phi 25,4$ H 11	$+ 0,130$ $0,000$

Abb. 16

~(▽)

Abb. 17



Radspurlockerer für Anbau-Vielfachgerät P 320 / 420

Zum wahlweisen Anbau am Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 und dem des RS 09 sind die oberen Befestigungslaschen auseinander zu biegen und die zwei angegebenen Bohrungen anzubringen. Die Laschen für die Befestigung an den unteren Lenkern sind zu entfernen. Vier neue Laschen nach Abb. 18 sind zu fertigen und für die entfernten wieder anzuschweißen. Abb. 19 zeigt den abgeänderten Spurlockerer.

Für die unteren Kopplungspunkte werden außerdem zwei neue Bolzen zur Befestigung an den unteren Lenkern erforderlich. Die Fertigung hat nach Abb. 20 zu erfolgen. Nach der Montage sind die Bolzen mit Federstecker 15 LaN 16 121 zu sichern.

Material für Lasche :

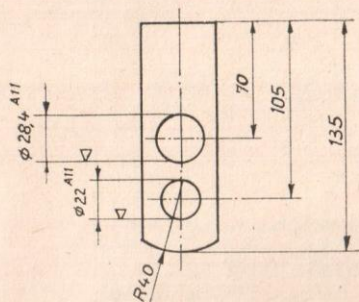
Fl 45×10 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

Material für Bolzen

Rd 28 TGL 11 163 St 38k TGL 0—1652

Material für Scheibe

28 TGL 0—125—St



~ (▽)

Abb. 18

Paßmaß	Abmaß
Ø 28,4 A 11	+ 0,430 + 0,300
Ø 22 A 11	+ 0,430 + 0,300

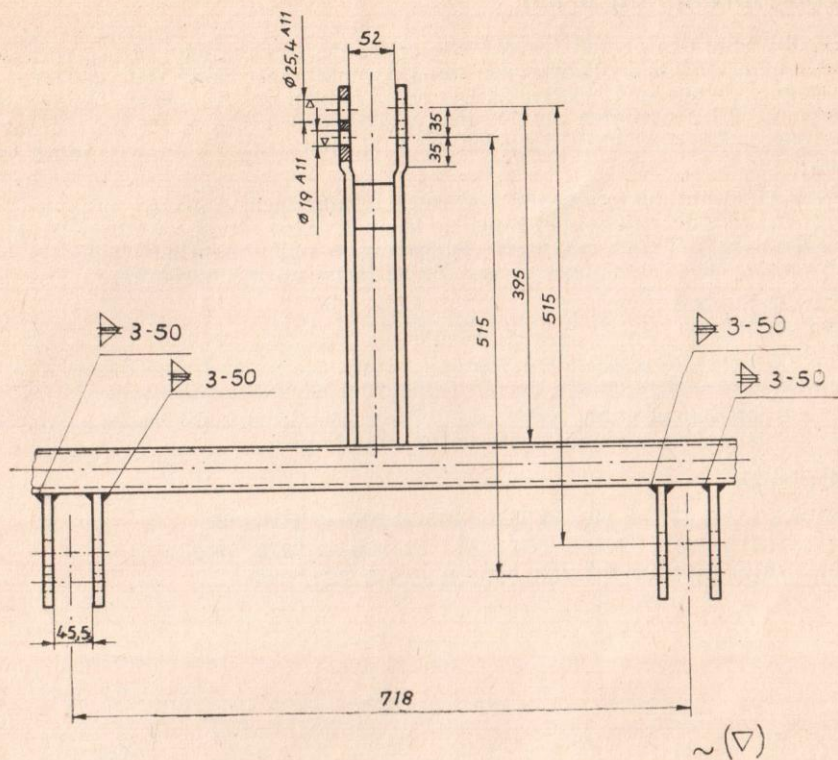


Abb. 19

Paßmaß	Abmaß
$\varnothing 25,4$ A 11	+ 0,430 + 0,300
$\varnothing 19$ A 11	+ 0,430 + 0,300

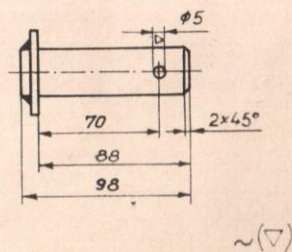


Abb. 20

Winkeldrehpflug B 158

Abb. 21 zeigt den oberen Lenker, wie er für den RS 09 allein erforderlich war. Bei einem Einsatz an Fahrzeugen mit Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 ist folgende Abänderung notwendig. Der obere Lenker der Koppel ist von der Bohrung $\varnothing 19,5$ nach unten um 115 mm abzuschneiden. Ein neues U-Stück ist zu fertigen und wieder anzuschweißen. Abb. 22 zeigt den veränderten oberen Lenker.

Die Spindelführung ist ebenfalls sauber abzubrennen. Außenringe und Innenring sind von der Strebe und Rippe zu trennen. Eine Strebe und Rippe sind neu anzufertigen und mit den zwei Außenringen und Innenring wieder zu verschweißen. Die Abbildungen zeigen die zu fertigenden Einzelstücke.

Abb. 23 Strebe

Abb. 24 Rippe

Abb. 25 zeigt die geschweißte Spindelführung. Sie ist nach den in der Abb. 26 angegebenen Maßen an den oberen Lenker der Koppel anzuschweißen.

Die an der Koppel unten rechts und links vorhandenen Lenkerbolzen sind gegen Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 auszutauschen.

Material für

U-Stück (Abb. 22) Fl. 60×12 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

Strebe (Abb. 23) Fl 50×8 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

Rippe (Abb. 24) Fl 50×5 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

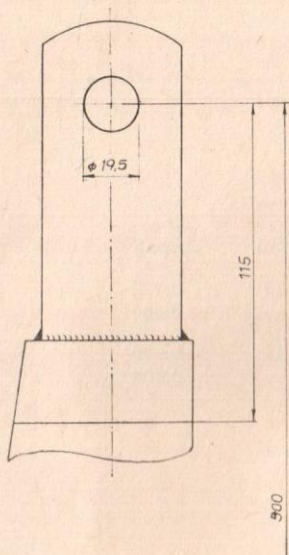


Abb. 21

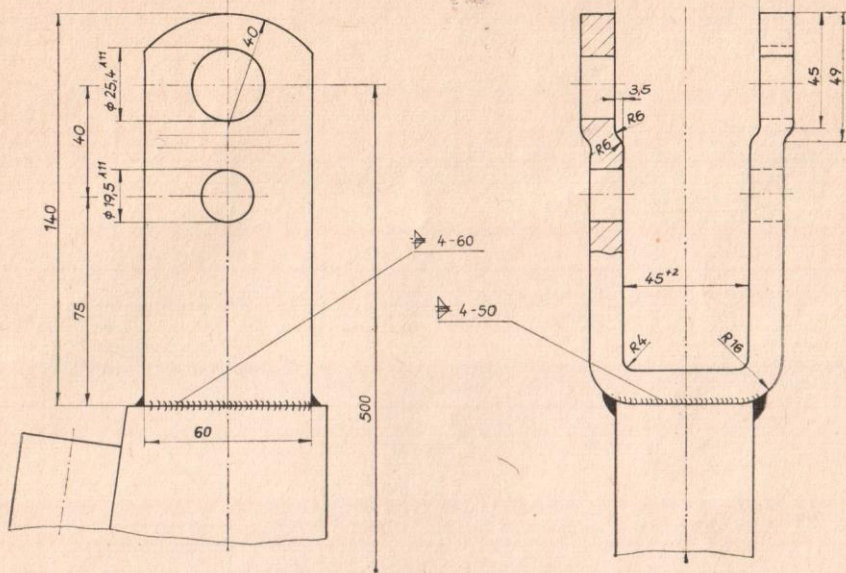


Abb. 22

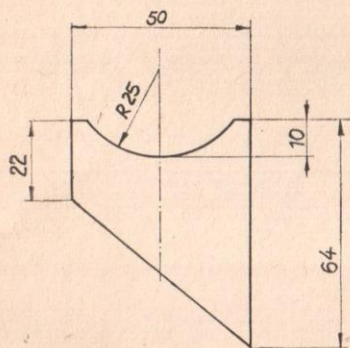


Abb. 23

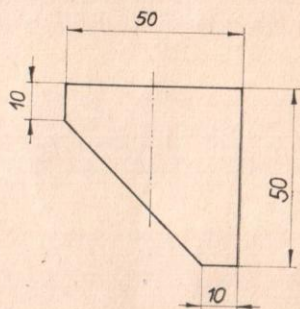


Abb. 24

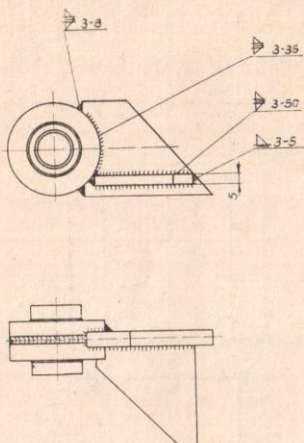


Abb. 25

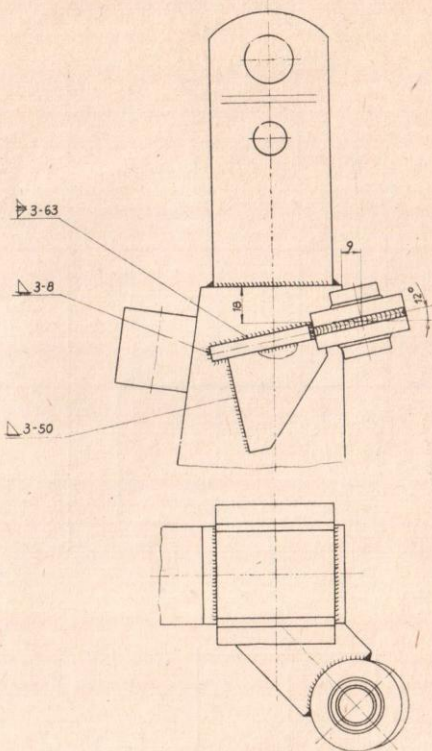


Abb. 26

Die Stützradgabel bedarf ebenfalls einer Veränderung. Abb. 28a zeigt die bisher übliche Ausführung. Das vordere durchgehende Ende der Stützradgabel ist um 90° vorn herumzubiegen. Eine gefertigte Strebe nach Abb. 27 ist seitwärts anzuschweißen. Der bisher verwendete Bolzen $20h11 \times 58 \times 78$ DIN 1435 ist gegen einen Bolzen $20 \times 11 \times 102$ TGL 0—1436 auszutauschen.

Abb. 28 zeigt die veränderte Stützradgabel.

Sollte der Wendehebel vom Winkeldrehpflug am Fangrahmen des Geräteträgers anstoßen, so ist er entsprechend nach hinten abzubiegen.

Material für Strebe (Abb. 27):

F1 50×16 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

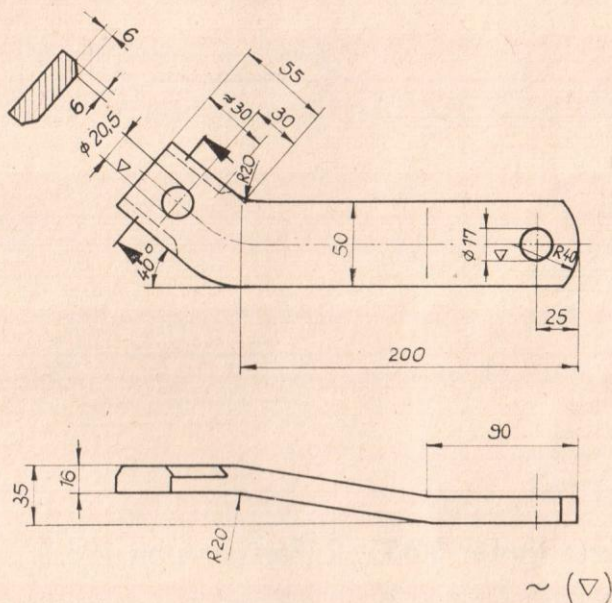


Abb. 27

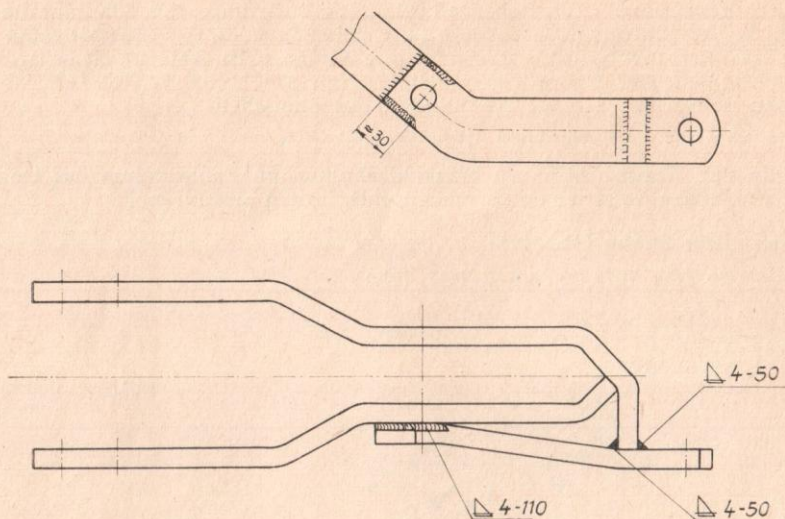


Abb. 28

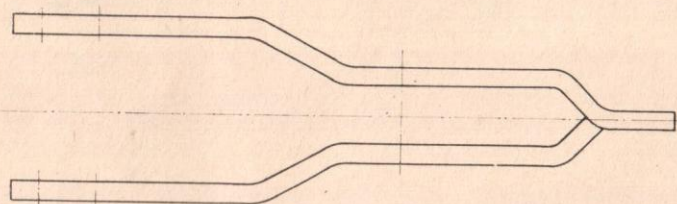


Abb. 28a

Schleuderradroder E 655/2 (Fertigung bis 1962)

Am Schleuderradroder E 655/2 mit abgedeckter Gelenkwelle muß das obere Teil der Koppel entsprechend Abb. 29 nach dem Maß 450 mm gekürzt werden. Danach ist ein nach Abb. 30 gefertigtes Anschlußteil wieder anzuschweißen. Die unteren Lenkerbolzen sind zu entfernen und durch Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 zu ersetzen.

Durch die nach TGL 33—581 01 ausgelegte und vom RS 09 abweichende Entfernung der Anlenk- und Kopplungspunkte ist die Schiebehülse der Gelenkwelle für den Anbau am RS 09/122 und RS 09/124 um 25 mm zu kürzen. Der Einsatz ist dann auch weiterhin am RS 09 möglich.

Reihenfolge beim Anbau:

- RS 09/122 } Gelenkwelle auf die Zapfwelle schieben,
- RS 09/124 } dann Roder ankoppeln
- RS 09 Roder ankoppeln, dann Gelenkwelle einführen

Material für

a) 1 U-Stück
Bl 5 TGL 8446 St 42u—2 TGL 7960

b) 2 Auge
Rd 40 TGL 7970 St 38u—2 TGL 7960

c) 2 Platte
Bl 5 TGL 8446 St 42u—2 TGL 7960

Schelle (Abb. 32)
Fl 30×6 TGL 7973 St 38u—2 TGL 7960

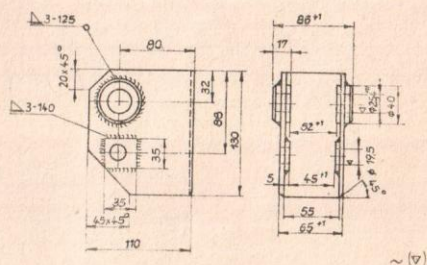
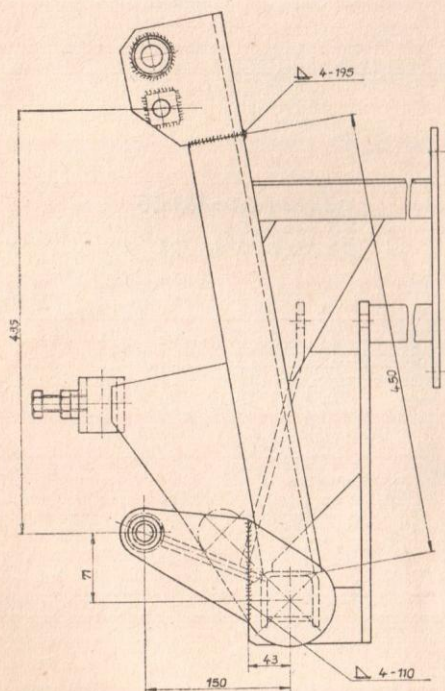


Abb. 30

Abb. 29

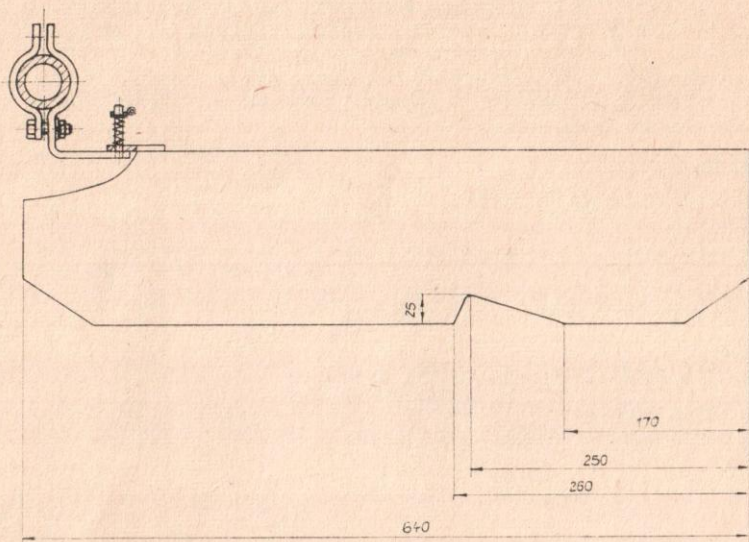


Abb. 31

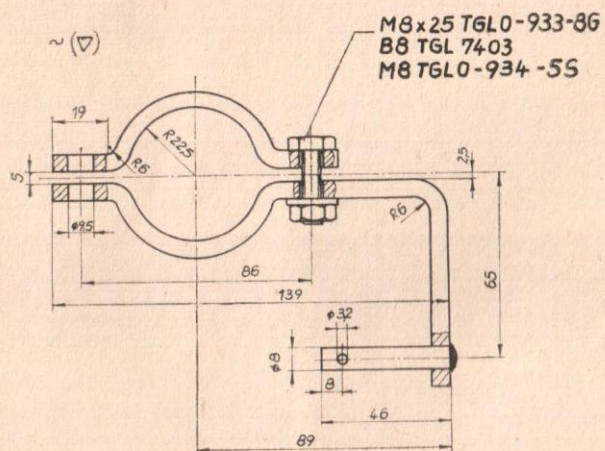


Abb. 32

Schleuderradroder E 655 / 3 (Fertigung 1963)

Der Schleuderradroder E 655/3 ist für den Antrieb über eine Gelenkwelle mit Schutz nach TGL 7884 ausgelegt. Für den Anbau am standardisierten Dreipunktanbau ist am Oberteil der Koppel, wie in der Fertigung bis 1962 beschrieben und in Abb. 29 dargestellt, eine Veränderung vorzunehmen.

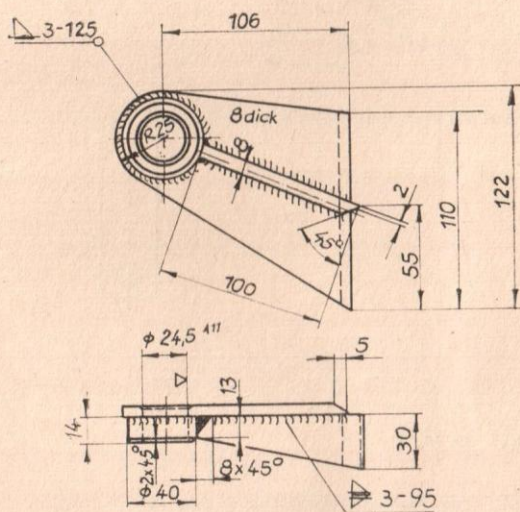
Die Befestigungslaschen für die unteren Dreipunktlenker sind bei der Fertigung bis 1962 sowie für Fertigung 1963 ebenfalls abzuändern. Nach Abb. 29 ist eine Kürzung vorzunehmen und zwei neugefertigte Befestigungslaschen nach Abb. 33 (einmal spiegelbildlich fertigen) sind dafür anzuschweißen. An diesen Befestigungspunkten sind dann Lenkerbolzen nach TGL 33—153 08 zu befestigen.

Material für

Befestigungslasche (Abb. 33)

a) Bl 8 TGL 8446 St 42u—2 TGL 7960

b) Rd 40 TGL 7970 St 38u—2 TGL 7960



~ (▽)

Abb. 33

Traktorrechen E 451

Beim RS 09/122 und RS 09/124 muß vor der Montage des Traktorrechens der Aufstieg von der rechten Seitenstrebe entfernt werden. Der Anbau selbst erfolgt dann genau wie beim RS 09 an der starren Anhängeschiene.

Bei anderen hier nicht erwähnten Anbaugeräten muß der Umbau, wenn ein Einsatz am Dreipunktanbau nach TGL 33—581 01 vorgesehen ist, in ähnlicher Weise vorgenommen werden.

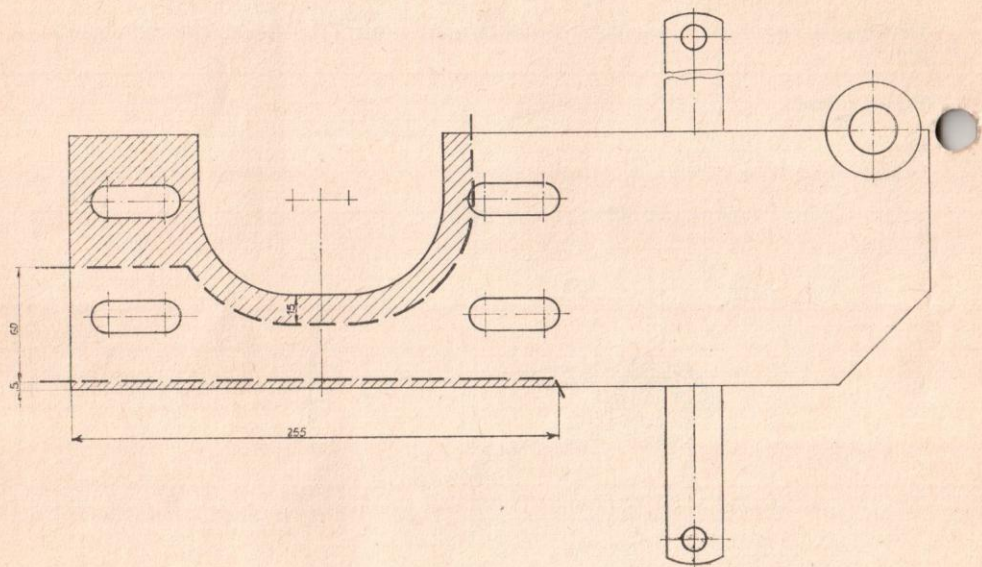


Abb. 34

Rübenausdüngergerät p 921

Für alle gelieferten Geräte bis Maschinenummer 300 (1965) müssen, wenn sie am RS 09/122 und RS 09/124 montiert werden sollen, die Ausleger, geschweißt entsprechend der Abb. 34 nachgearbeitet werden, die schraffierten Flächen entfallen dabei.

Eine Funktionsbeeinträchtigung des Gerätes erfolgt hierdurch nicht.