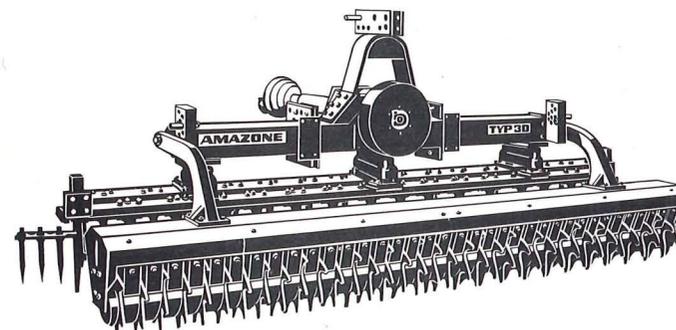
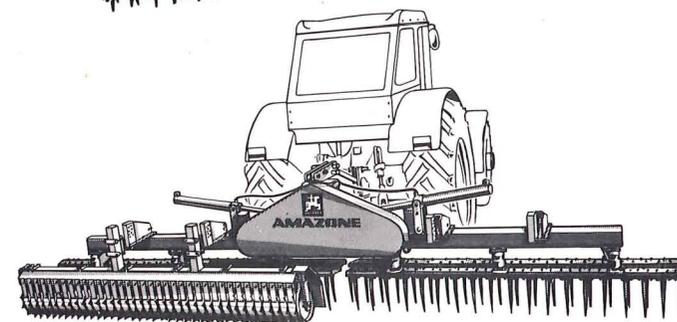


# RÜTTELEGGE **AMAZONE** Betriebsanleitung



RE 20  
 RE 25  
 RE 30  
 RE 33  
 RE 40



RE 50  
 RE 60

## **AMAZONEN-WERKE** H.DREYER GmbH & Co. KG



**4507 Hasbergen-Gaste**

Tel.: Hasbergen (05405) \*1043  
 Telex: 094801

Zweigwerk: **AMAZONE-Machines Agricoles S.A.**

**57602 Forbach/Frankreich** · rue de la Verrerie

Telefon: 0033 (87) \*851531 · Telex: 0042860492

Zweigwerk: **2872 Hude/Oldbg.**

Telefon: Hude (04408) \*1031  
 Telex: 0251010

Fabriken für Mineraldünger-Streuer, -Lagerhallen, -Förderanlagen, Drillmaschinen,  
 Rütteleger, Universalspritzten, Kartoffelsortier- und -verlesemaschinen,  
 Aufbaubehälter für Systemschlepper und Kommunalgeräte

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihrer neuen „AMAZONE“-Rüttellegge. Sie haben eine gute Wahl getroffen!

Damit Sie auch viel Freude mit Ihrer „AMAZONE“ haben, möchten wir Sie dringend bitten, diese Betriebsanleitung sorgfältig durchzulesen und zu beachten. Sie wissen ja: Bei offensichtlichen Bedienungsfehlern müssen wir Ersatzansprüche auf dem Garantiewege ablehnen.

Tragen Sie hier bitte die Maschinen-Nr. Ihrer Rüttellegge ein. Die Nummer ist am linken Rahmenteil der Rüttellegge aufgezeichnet und eingeschlagen.

Bei Nachbestellungen und Beanstandungen geben Sie bitte immer diese Maschinen-Nr. an.

<b>Nr.</b>
------------

## INHALTSVERZEICHNIS

## Seite

A. Empfang der Maschine . . . . .	3
B. Anbau an die Schlepperdreipunkthydraulik . . . . .	3
C. Arbeitseinsatz der Rüttellegge . . . . .	5
D. Kombination Rüttellegge/Packerwalze . . . . .	7
E. Kombination Rüttellegge/Drillmaschine D 7 . . . . .	9
F. Kombination Rüttellegge/Packerwalze/Drillmaschine D 7. . . . .	13
G. Großflächenrüttellegge RE 50 und RE 60 . . . . .	15
H. Sonderzubehör . . . . .	17
I. Wartung . . . . .	17
K. Allgemeine Hinweise . . . . .	18

Bei den im folgenden Text aufgeführten Zahlen, z. B. Fig. 3/2, bedeutet die erste Zahl die Nummer der Abbildung (Fig.), und die zweite Zahl kennzeichnet das Einzelteil in dieser Abbildung.

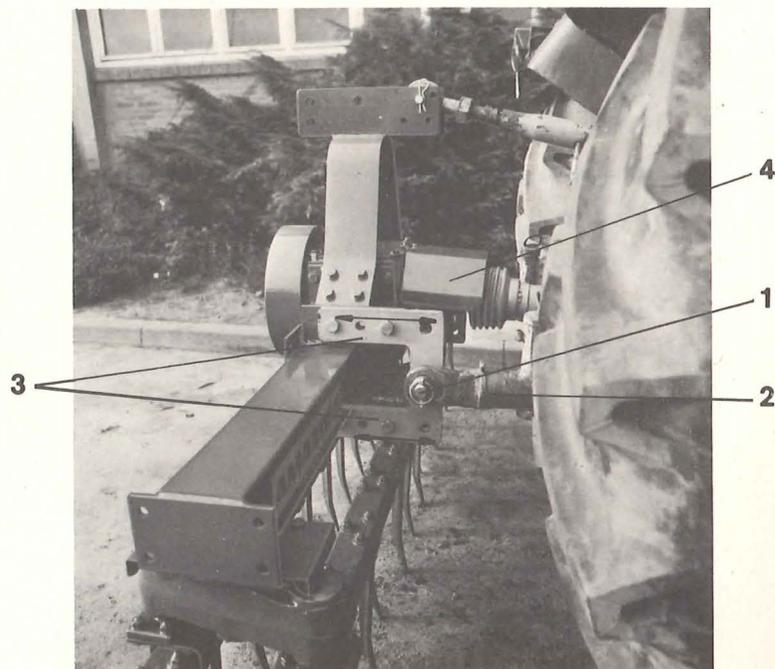


Fig. 1

### A) Empfang der Rüttelegge:

Beim Empfang der Rüttelegge ist festzustellen, ob Transportschäden aufgetreten sind oder Teile fehlen. Nur sofortige Reklamation beim Transportunternehmen führt zum Schadenersatz. Bitte prüfen Sie auch, ob alle im Frachtbrief aufgeführten Teile vorhanden sind.

### B) Anbau der Rüttelegge an die Schlepperdreipunkthydraulik:

Die Rüttelegge wird in bekannter Weise an die Schlepperdreipunkthydraulik angebaut. Der Oberlenker ist so einzustellen, daß die Rüttelegge in Arbeitsstellung etwa waagrecht steht. Soll die Rüttelegge besonders tief arbeiten, kann es von Vorteil sein, wenn sie leicht nach rückwärts geneigt wird. Die Zinken bekommen dadurch einen günstigeren Eingriffswinkel und erreichen den größtmöglichen Tiefgang.

Die Unterlenkerbolzen (Fig. 1/1) der Rüttelegge können entsprechend dem Schleppertyp höher oder tiefer eingeschraubt werden, damit die Unterlenker des Schleppers in Arbeitsstellung etwa waagrecht sind.

Die Unterlenker (Fig. 1/2) am Schlepper sollten in Arbeitsstellung der Rüttelegge seitlich ein wenig Bewegungsfreiheit haben.

Bei verschiedenen Schleppertypen ist der Abstand zwischen Zapfwelle und Anlenkpunkten der Unterlenker unterschiedlich groß. Damit nun die Rüttelegge in jedem Fall an jeden Schleppertyp angebaut werden kann, sind die unteren Anlenkpunkte an der Rüttelegge horizontal in Fahrtrichtung verstellbar (Fig. 1/3). Sollte die Verstellmöglichkeit noch nicht ausreichen, sind Verlängerungsstücke (18 cm Verlängerung) zu verwenden (siehe Sonderzubehör Absatz H).

Die Gelenkwelle wird mit der Elastik-Kupplung maschinenseitig aufgesteckt. Es ist darauf zu achten, daß die Länge der Gelenkwelle paßt; wenn nötig muß sie entsprechend gekürzt werden. Die lose mitgelieferte Schutzhaube für die Gelenkwelle ist nach Fig. 1/4 unbedingt anzuschrauben!



Fig. 2

### C) Arbeitseinsatz der Rüttelege:

Die Rüttelege wird vor dem Einsatz durch die Schlepperhydraulik bis kurz über den Boden abgesenkt.

Nach einem kurzen Probelauf in dieser Stellung ist es günstig, wenn der Schlepper anfährt und erst dann die Rüttelege bei voller Drehzahl (540 U/min. = Zapfwellen-Norm-Drehzahl) ganz abgesenkt wird. Die Fahrgeschwindigkeit ist den Bodenverhältnissen anzupassen.

Beim Wenden am Feldende ist es nicht erforderlich, die Rüttelege abzuschalten und hochzuheben, sondern man kann bei vollem Betrieb der Rüttelege auch sehr enge Kurvenfahrten ausführen.

**Achtung:** Es ist unbedingt darauf zu achten, daß die Rüttelege im angetriebenen Zustand **nicht sehr hoch** ausgehoben wird, damit die Abwinkelung der Gelenkwelle nicht zu groß wird und dadurch Bruchgefahr besteht.

Zur Tiefensteuerung der Rüttelege kann sehr vorteilhaft die Regelhydraulik des Schleppers benutzt werden. Sie wird in der gleichen Weise angewendet, wie bei der Tiefensteuerung des Pfluges. Die Rüttelege ist besonders bei der Arbeit auf lockerem Boden so in der Tiefe zu steuern, daß sich vor den Zinkenbalken kein Erdwall bildet; denn diese mit der Rüttelege mitgeschobenen Erdmassen würden nur die vom Schlepper aufzubringende Zugkraft unnötig vergrößern und Erdbewegungen zu beiden Seiten der Rüttelege verursachen und den Tiefgang vermindern.

Im allgemeinen wird der Tiefgang der Rüttelege durch eine Packerwalze (Fig. 2) eingestellt (vgl. Absatz D und F).

**Die Antriebsdrehzahl der Zapfwelle darf 540 U/min. auf keinen Fall überschreiten!**

Höhere Antriebsdrehzahlen als 540 U/min. bewirken eine wesentlich höhere Beanspruchung der Rüttelege und können zu vorzeitigem Verschleiß führen.

Garantieansprüchen für Schäden, die auf eine zu hohe Antriebsdrehzahl der Zapfwelle zurückzuführen sind, kann nicht entsprochen werden.

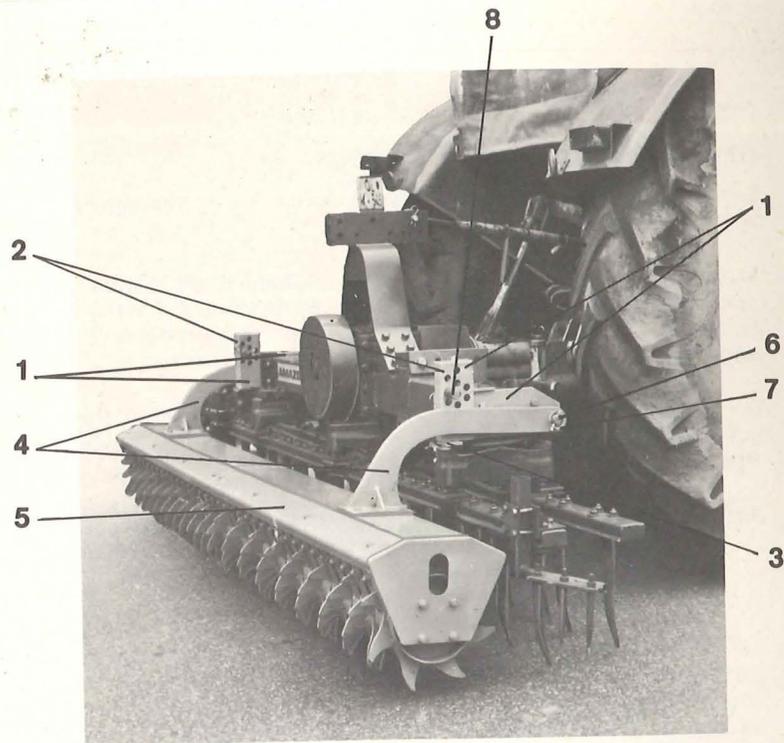


Fig. 3

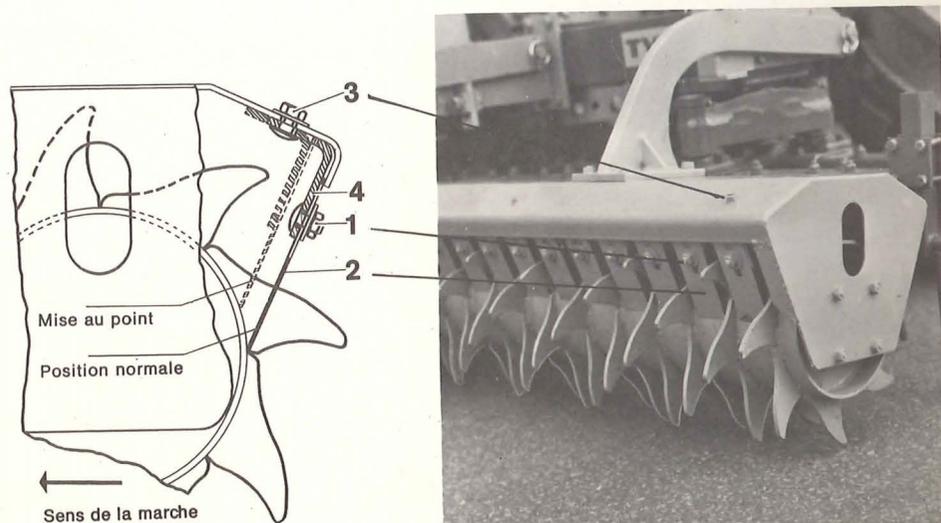


Fig. 4

## D) Kombination Rüttelegge/Packerwalze:

1. Die AMAZONE-Rüttelegge ist in Kombination mit der AMAZONE-Packerwalze ein ideales, nahezu auf allen Böden einsetzbares Saatbettaufbereitungsgerät. Die Zinken der Rüttelegge zerkleinern und lockern den Boden, während die Packerwalze den Boden packt und so weit verfestigt, daß bei einer direkten Einsaat ein schnelles Auflaufen der Saat ermöglicht wird. Die Packerwalze garantiert neben der Packerwirkung und der Krümelwirkung außerdem eine exakte Tiefensteuerung der Rüttelegge.
2. Zum Anbau der Packerwalze an die Rüttelegge werden zuerst die Abstützungsteile (Fig. 3/1) mit dem Absteckholm (Fig. 3/2) nach rückwärts und mit der Tragarmauflage (Fig. 3/3) nach außen an die Rüttelegge angeschraubt. Die Montage der Tragarme (Fig. 3/4) an die Trägerhaube (Fig. 3/5) der Packerwalze erfolgt zunächst nur lose mit dem freien Ende in Fahrtrichtung zeigend. Nachdem die Packerwalze mit Hilfe der Kupplungsbolzen (Fig. 3/6), die durch Klappvorstecker (Fig. 3/7) zu sichern sind, an die Rüttelegge angekuppelt ist, sind die Tragarme (Fig. 3/4) stramm gegen die Absteckholme (Fig. 3/2) der Abstützungsteile zu schieben und festzuschrauben. Die Absteckbolzen (Fig. 3/8) sind zur exakten Einstellung der Arbeitstiefe der Rüttelegge in das gewünschte Loch der Absteckholme **oberhalb** der Tragarme (Fig. 3/4) zu stecken und durch Federvorstecker zu sichern.

Die Packerwalze ist mit gefederten Abstreifern ausgerüstet, welche sich auf unterschiedliche Böden einstellen lassen. Die Federstahl-Abstreifer sind im Werk für leichte und mittlere Böden eingestellt. Bei klebrigen, steifen Böden (z. B. Kleiböden) sind die Federstahl-Abstreifer evtl. etwas schärfer einzustellen. Diese Abstreiferscharfeinstellung ist aber nur erforderlich, wenn der Erdfilm am Walzenmantel stärker als 2 mm wird. Sie erfolgt durch Verschieben der Abstreifhalter in Fahrtrichtung. Hierzu müssen zunächst alle Klemmschrauben (Fig. 4/1) gelöst werden und die Federstahl-Abstreifer (Fig. 4/2) bis zum Anschlag im Langloch nach oben verschoben werden. Danach sind die Schrauben (Fig. 4/3) der Abstreifhalter (Fig. 4/4) etwas zu lösen, damit diese gleichmäßig in Fahrtrichtung nach vorn entsprechend den Bodenverhältnissen verschoben werden können. Die Schrauben (Fig. 4/3) sind wieder fest anzuziehen. Abschließend sind die Federstahl-Abstreifer (Fig. 4/2) wieder bis zur Anlage an den Walzenmantel einzustellen und die Klemmschrauben (Fig. 4/1) festzuziehen. Beim Festziehen der Klemmschrauben (Fig. 4/1) ist darauf zu achten, daß die Federstahl-Abstreifer (Fig. 4/2) nur leicht gegen den Walzenmantel drücken.

Der Verschleiß an den Federstahl-Abstreifern (Fig. 4/2) wird durch Nachstellen ausgeglichen. Hierzu werden die Klemmschrauben (Fig. 4/1) gelöst und die Federstahl-Abstreifer (Fig. 4/2) bis zur Anlage am Walzenmantel heruntergeschoben. Beim Festziehen der Klemmschrauben (Fig. 4/1) ist darauf zu achten, daß die Federstahl-Abstreifer (Fig. 4/2) nur leicht gegen den Walzenmantel drücken.

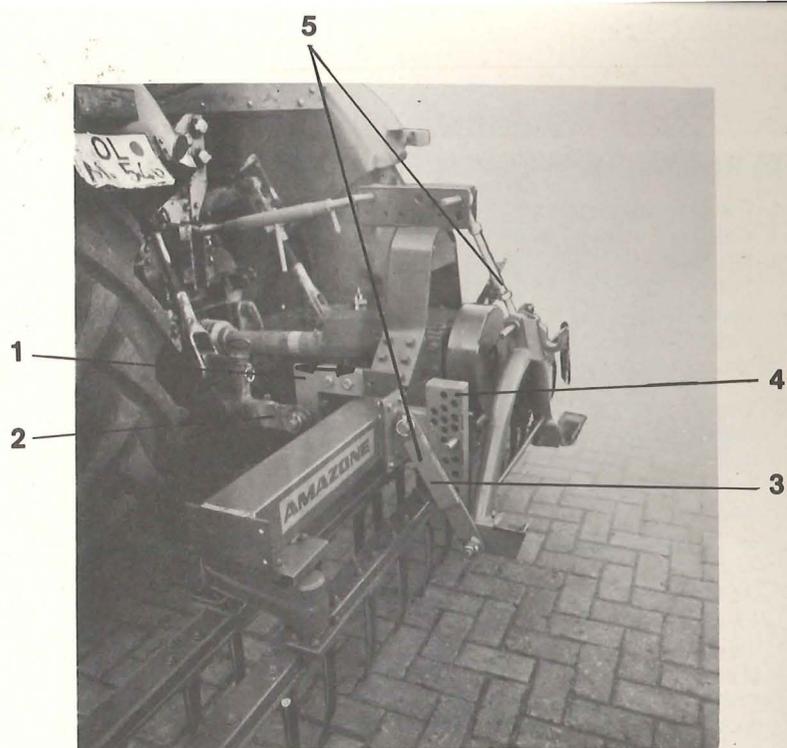


Fig. 5

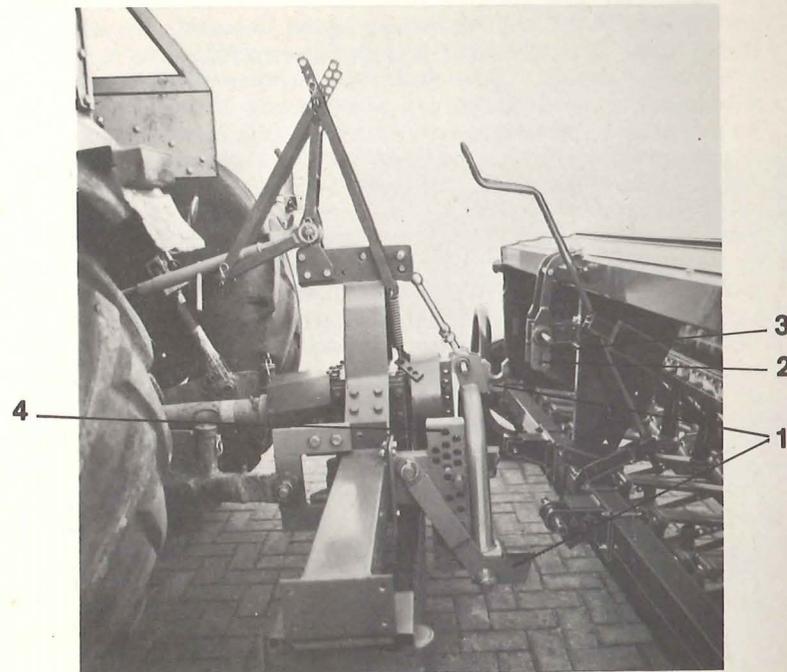


Fig. 6

## E) Kombination Rüttellegge/Drillmaschine D 7

1. Wird die AMAZONE-Rüttellegge in Verbindung mit einer AMAZONE-Drillmaschine eingesetzt, so ist es wichtig, daß die Rüttellegge so dicht wie möglich an den Schlepper gekuppelt wird, damit die Entlastung der Schleppervorderachse möglichst gering ist. Dieses geschieht durch horizontale Verstellung der unteren Anlenkpunkte an der Rüttellegge (Fig. 5/1). Gegebenenfalls muß die Gelenkwelle nochmals gekürzt werden; dabei ist natürlich darauf zu achten, daß die Überdeckung der Gelenkwellenprofile noch groß genug bleibt. Die Vorderachslast des Schleppers kann auch durch Anhängen von Zusatzgewichten erhöht werden.

Die Unterlenker (Fig. 5/2) am Schlepper sollten seitlich ein wenig Bewegungsfreiheit haben.

2. Zur Kombination der Rüttellegge mit der Drillmaschine D 7 werden an der Rückseite der Rüttellegge die Kupplungsteile nach Fig. 5 angeschraubt. Dabei ist zu beachten, daß sich die unteren Lenker (Fig. 5/3) **außerhalb** der Abstützholme (Fig. 5/4) befinden. Der AMAZONE-Schnellkuppler, welcher serienmäßig mit der Drillmaschine D 7 Super mitgeliefert wird, und als Sonderzubehör zu den Drillmaschinen D 7 Standard und D 7 Junior geliefert werden kann, ist nach Fig. 5 an die drei Lenker (Fig. 5/5) der Kupplungsteile anzuschließen. Zum Kuppeln der Rüttellegge mit der Drillmaschine wird mit der am Schlepper angebauten Rüttellegge so weit zurückgefahren, bis sich die Fangtaschen des Schnellkupplers (Fig. 6/1) unterhalb der Dreipunkt-Anlenkbolzen der Drillmaschine befinden. Durch Betätigen der Hydraulik des Schleppers wird nun die Rüttellegge langsam angehoben, so daß alle drei Fangtaschen des Schnellkupplers die drei Anlenkbolzen der Drillmaschine fassen. Anschließend ist der Schnellkuppler zu verriegeln, indem der Absteckbolzen (Fig. 6/2) unterhalb der oberen Fangtasche in die beiden Absteckklaschen (Fig. 6/3) gesteckt wird. Nur wenn der Schnellkuppler an den vertikalen Abstützholmen (Fig. 6/4) anliegt (tiefste Stellung), läßt sich die Drillmaschine leicht und schnell ankuppeln.

Die Drillmaschine D 7 Super, D 7 Standard und D 7 Junior mit angeschraubten Unterlenkerpunkten können zur Verringerung der erforderlichen hydraulischen Hubkraft des Schleppers (geringerer Schwerpunkt-Abstand) auch ohne AMAZONE-Schnellkuppler mit der Rüttellegge kombiniert werden. Bei der Kombination Rüttellegge/Drillmaschine D 7 Junior mit angeschweißten Unterlenkerpunkten ist der AMAZONE-Schnellkuppler immer erforderlich.

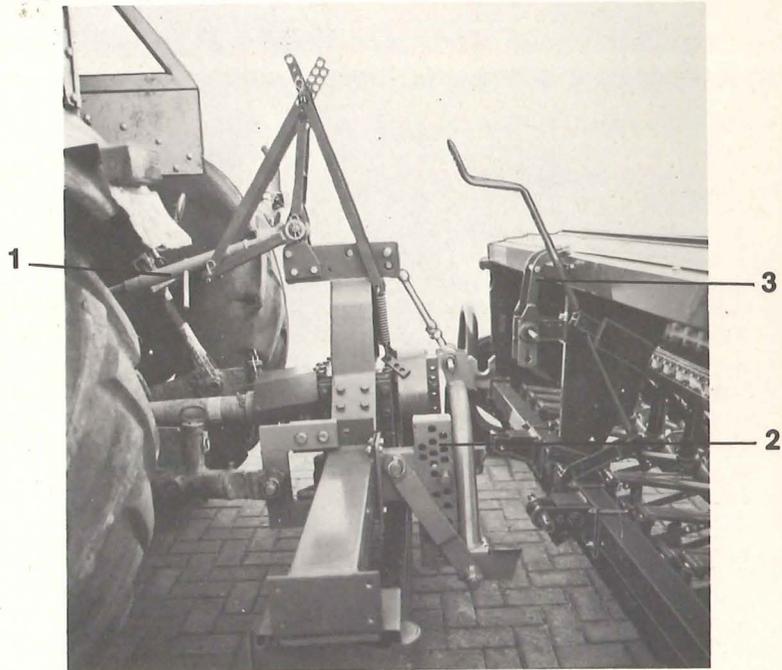


Fig. 7



Fig. 8

3. Rüttelegge und besonders die Drillmaschine müssen hinter dem Schlepper waagrecht angebaut sein. Die Rüttelegge wird durch Drehen des Oberlenkers (Fig. 7/1) und die Drillmaschine durch Drehen des Spannschlusses (Fig. 8/1) in die waagerechte Lage gebracht. Dabei ist darauf zu achten, daß der Pfeil (Pendel) (Fig. 8/2) an der Drillmaschine genau senkrecht auf die Spitze der dreieckigen Öffnung zeigt.

4. Die Lochreihen (Fig. 7/2) in den vertikalen Abstützbolzen haben folgende Bedeutung:  
Durch Einstecken von je einem Bolzen (links und rechts) (Fig. 8/3) oberhalb der unteren Lenker kann der Tiefgang der Rüttelegge beliebig eingestellt werden. Die Rüttelegge wird dabei auf die nachfolgende Drillmaschine abgestützt.

Unterhalb des Lenkers sind keine Bolzen erforderlich, da beim Hochheben der Schnellkuppler selbst direkt an den vertikalen Abstützholmen (Fig. 7/2) anliegt.

5. **Achtung!** Bruchgefahr für die Gelenkwelle:  
Beim Wenden am Feldende muß unbedingt die Zapfwelle abgeschaltet werden. Die Rüttelegge mit Drillmaschine darf erst dann durch die Schlepperhydraulik angehoben werden, wenn die Rüttelegge zum Stillstand gekommen ist.

6. Um den Wechsel der Spuranreißer an der Drillmaschine vom Schleppersitz aus durchführen zu können, ist eine Schalthebelverlängerung erforderlich (vgl. Sonderzubehör zur Drillmaschine AMAZONE D 7).

7. Falls die Drillmaschine mit der Schaltautomatik ausgerüstet ist (Fig. 8/4), wird für die Kombination der Rüttelegge mit der Drillmaschine D 7 ein spezielles Schaltgestänge erforderlich (vgl. Sonderzubehör zur Drillmaschine D 7). Es wird nach Fig. 8 an dem oberen Anlenkpunkt auf der Rüttelegge montiert. Das Winkelstück (Fig. 7/3) am Schaltautomaten der Drillmaschine D 7 muß für den Schaltvorgang mit der Rüttelegge entgegen der normalen Anordnung nach hinten zeigend montiert werden.



Fig. 9

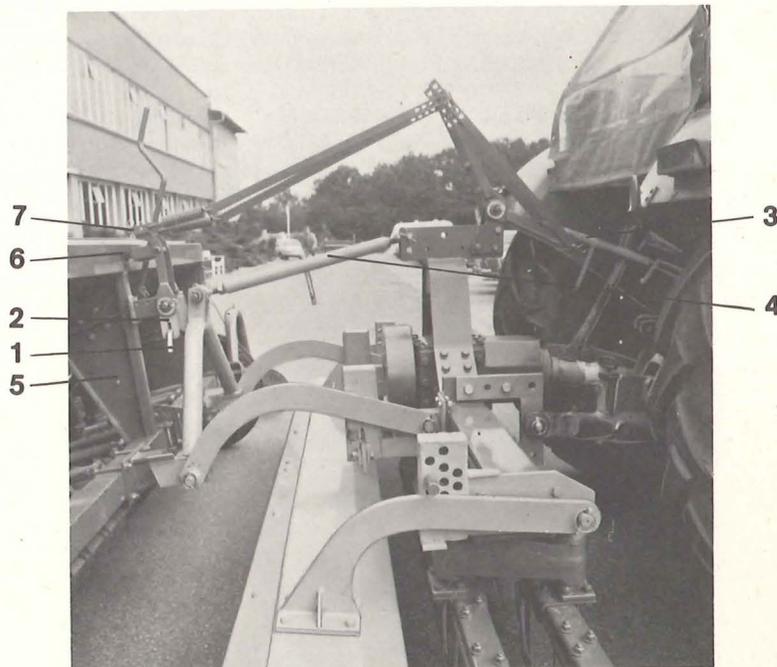


Fig. 10

## F) Kombination Rüttelegge/Packerwalze/Drillmaschine D 7

1. Anbau der Rüttelegge an die Schlepperdreipunkthydraulik siehe Absatz B.
2. Anbau der Packerwalze an die Rüttelegge siehe Absatz D, Punkt 2.
3. Zur Kombination der Rüttelegge und Packerwalze mit der Drillmaschine D 7 werden an der Rückseite der Rüttelegge die verlängerten Kuppelungsteile nach Fig. 9 angeschraubt. Dabei ist zu beachten, daß sich die unteren Lenker (Fig. 9/1) außerhalb der Abstützholme (Fig. 9/2) befinden.

Die Auflage (Fig. 9/3) der unteren Lenker ist je nach Bereifung der Drillmaschine so einzustellen, daß mit den Fangtaschen des Schnellkupplers rückwärts unter die Dreipunkt-Anlenkbolzen der Drillmaschine gefahren werden kann.

Der AMAZONE-Schnellkuppler, welcher serienmäßig mit der Drillmaschine D 7 Super mitgeliefert wird und als Sonderzubehör zu den Drillmaschinen D 7 Standard und D 7 Junior geliefert werden kann, ist nach Fig. 9 an die drei Lenker (Fig. 9/4) der verlängerten Kuppelungsteile anzuschließen. Zum Kuppeln der Rüttelegge mit der Drillmaschine wird mit der am Schlepper angebauten Rüttelegge und Packerwalze so weit zurückgefahren, bis sich die Fangtaschen des Schnellkupplers (Fig. 9/5) unterhalb der Dreipunkt-Anlenkbolzen der Drillmaschine befinden. Durch Betätigen der Hydraulik des Schleppers wird nun die Rüttelegge mit der Packerwalze langsam angehoben, so daß alle drei Fangtaschen des Schnellkupplers die drei Anlenkbolzen der Drillmaschine fassen. Anschließend ist der Schnellkuppler zu verriegeln, indem der Absteckbolzen (Fig. 10/1) unterhalb der oberen Fangtasche in die beiden Absteckklaschen (Fig. 10/2) abgesteckt wird.

4. Rüttelegge mit Packerwalze und besonders die Drillmaschine müssen hinter dem Schlepper waagrecht angebaut sein. Die Rüttelegge wird durch Drehen des Oberlenkers am Schlepper (Fig. 10/3) und die Drillmaschine durch Drehen des Oberlenkers zwischen Rüttelegge und Drillmaschine (Fig. 10/4) in die waagerechte Lage gebracht. Dabei ist darauf zu achten, daß der Pfeil (Pendel) (Fig. 10/5) an der Drillmaschine senkrecht auf die Spitze der dreieckigen Öffnung zeigt.
5. **Achtung!** Bruchgefahr für die Gelenkwelle:  
Beim Wenden am Feldende muß unbedingt die Zapfwelle abgeschaltet werden. Die Rüttelegge mit Packerwalze und Drillmaschine darf erst dann durch die Schlepperhydraulik angehoben werden, wenn die Rüttelegge zum Stillstand gekommen ist.
6. Um den Wechsel der Spuranreißer an der Drillmaschine vom Schleppersitz aus durchführen zu können, ist eine Schalthelverlängerung erforderlich (vgl. Sonderzubehör zur Drillmaschine AMAZONE D 7).
7. Falls die Drillmaschine mit der Schaltautomatik ausgerüstet ist (Fig. 10/6), wird für die Kombination der Rüttelegge und Packerwalze mit der Drillmaschine D 7 ein spezielles Schaltgestänge erforderlich (vgl. Sonderzubehör zu Drillmaschine AMAZONE D 7). Es wird nach Fig. 10 an dem oberen Anlenkpunkt auf der Rüttelegge montiert. Das Winkelstück (Fig. 10/7) am Schaltautomaten der Drillmaschine D 7 muß für den Schaltvorgang mit der Rüttelegge entgegen der normalen Anordnung nach hinten zeigend montiert sein.

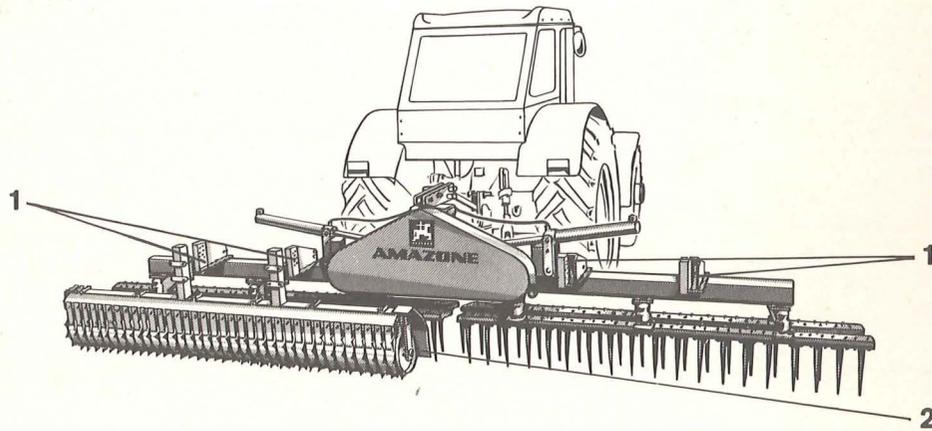


Fig. 11

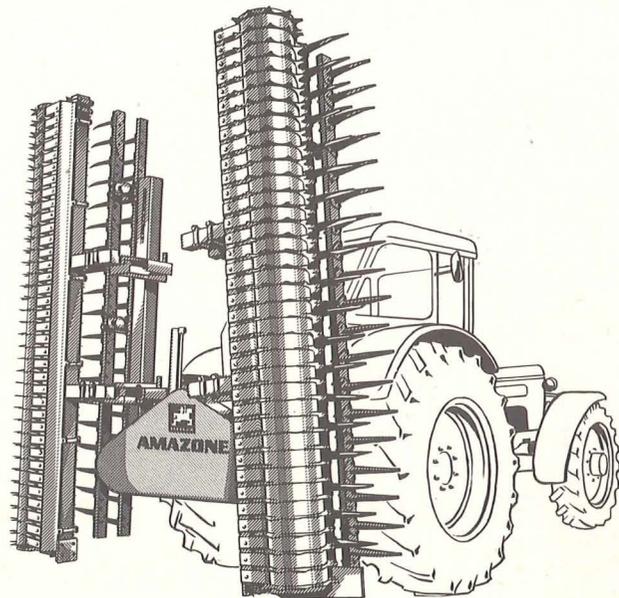


Fig. 12

### G) Großflächenrüttelegge RE 50 und RE 60:

1. Die in zwei Maschinenhälften geteilte Großflächenrüttelegge RE 50 und RE 60 (Fig. 11 und 12) mit 5 m und 6 m Arbeitsbreite besteht aus einem stabilen Mittelrahmen, mit dem beide Maschinenhälften gelenkig verbunden sind. Jede Maschinenhälfte ist mit einem Ölbadgetriebe ausgerüstet und wird durch einen zentralen Keilriementrieb angetrieben. Die schwenkbare Gelenkanordnung beider Maschinenhälften um die Antriebswelle beider Ölbadgetriebe macht einen Betrieb der Großflächenrüttelegge in jeder Stellung der beiden Maschinenhälften möglich. Durch diese Konstruktion wird erreicht, daß sich die Großflächenrüttelegge trotz ihrer großen Arbeitsbreite den Bodenunebenheiten anpaßt und sich hydraulisch auf eine Transportbreite von 2,6 m einschwenken läßt (Fig. 12).

2. Der Anbau der Großflächenrüttelegge an den Schlepper erfolgt wie unter Absatz B beschrieben. Eine horizontale Verstellung der unteren Anlenkpunkte kann jedoch entfallen, da durch eine lange Gelenkwelle die Großflächenrüttelegge an alle Schlepper problemlos angebaut werden kann. Außerdem ist aufgrund des Keilriementriebes eine Elastik-Kupplung in der Gelenkwelle nicht erforderlich.

Zum Betätigen der beiden Hydraulikzylinder der Großflächenrüttelegge muß der Schlepper mit einem zusätzlichen, hydraulischen Anschluß mit einfach wirkendem Steuergerät ausgerüstet sein.

3. Die AMAZONE-Großflächenrüttelegge ist selbstverständlich auch in Kombination mit der AMAZONE-Packerwalze einzusetzen, die neben der Packerwirkung und der Krümelwirkung eine exakte Tiefensteuerung der Großflächenrüttelegge garantiert. Die Packerwalze ist wie die Großflächenrüttelegge ebenfalls geteilt angeordnet, d. h. je eine Packerwalze mit 2,5 m bzw. 3 m Breite wird an jede Maschinenhälfte der Großflächenrüttelegge montiert. Die Tiefensteuerung erfolgt in bekannter Weise mit Hilfe von Absteckbolzen (Fig. 11/1) (Vgl. auch Absatz D, Punkt 2). Zwischen beiden Packerwalzen ist in der Mitte ein Mittenstreicher (Fig. 11/2) angeordnet, der den möglichen kleinen Erdwall beseitigt.



Fig. 13



Fig. 14



Fig. 15

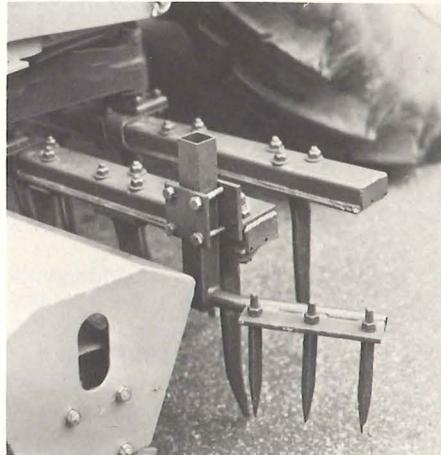


Fig. 16

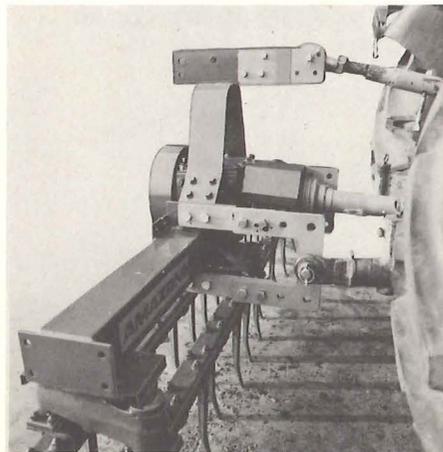


Fig. 17

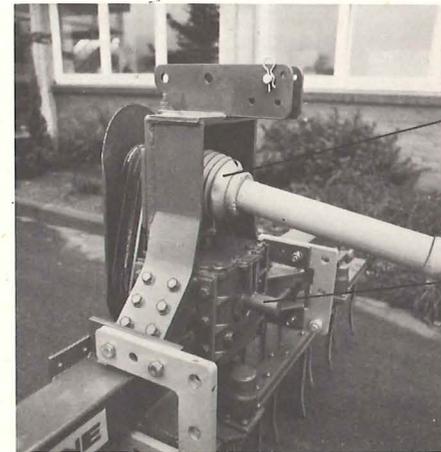


Fig. 18

## H) Sonderzubehör:

1. Ein Satz Kupplungsteile „A“ zur Kombination einer AMAZONE-Rüttellegge mit einer AMAZONE-Drillmaschine D 7 (Fig. 13).
2. Ein Satz verlängerter Kupplungsteile „B“ zur Kombination einer AMAZONE-Rüttellegge und AMAZONE-Packerwalze, Außendurchmesser 370 mm, mit einer AMAZONE-Drillmaschine D 7 (Fig. 14).
3. Ein Satz verlängerte Kupplungsteile „C“ zur Kombination einer AMAZONE-Rüttellegge und AMAZONE-Packerwalze, Außendurchmesser 420 mm, mit einer AMAZONE-Drillmaschine D 7.
4. AMAZONE-Packerwalze, Außendurchmesser 370 mm, mit Höhenverstellung und Abstreifer (siehe Absatz D und Fig. 15).
5. AMAZONE-Packerwalze, Außendurchmesser 420 mm, mit Höhenverstellung und Abstreifer (für besonders leichte Böden zu empfehlen).
6. Ein Paar höhenverstellbare Grenzstriegel (Fig. 16) zum Ebenen der kleinen Erdwälle, welche seitlich neben der Rüttellegge auf lockerem Boden entstehen können. Bei sehr steinigen Böden empfehlen wir die Grenz-zinken links und rechts vertauscht anzubauen. Durch diese Maßnahme werden die vorn aufrollenden Steine schneller abgelegt.
7. Verlängerungsstück für Dreipunktanlenkung (18 cm) (Fig. 17).
8. Antrieb für Zapfwelle 1000 U/min. und 540 U/min. (Fig. 18). Der normale Zapfwellenanschluß für 540 U/min. (Fig. 18/1) bleibt erhalten. Der hochgelegte Zapfwellenanschluß (Fig. 18/2) ist für 1000 U/min., kann jedoch auch für 540 U/min. geliefert werden. Es ist eine längere Gelenkwelle (695 mm) erforderlich.



Fig. 19

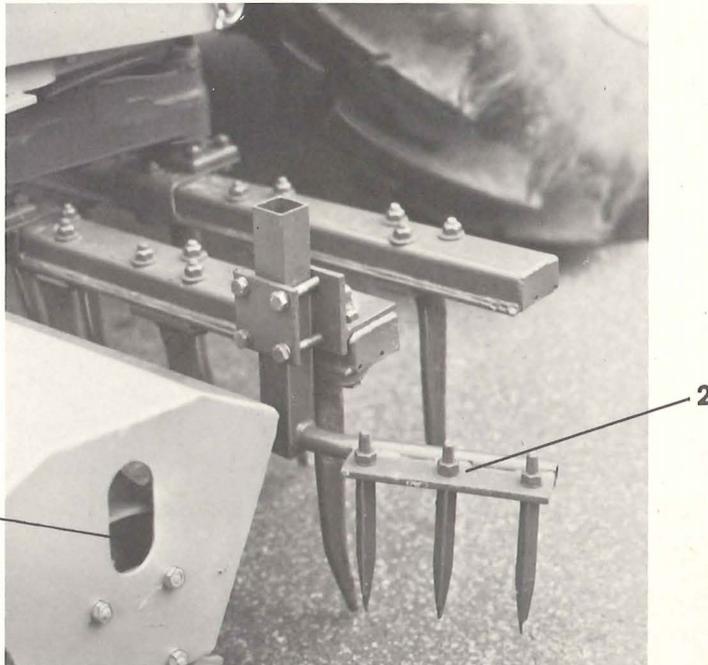


Fig. 20

### I) **Wartung:**

Die Rüttelegge hat ein selbsttragendes Ölbadgetriebe (Fig. 19/1). Sämtliche Lager sind in Wälzlagerausführung und benötigen keinen Schmierdienst.

Ölwechsel ist nicht erforderlich. Der Ölstand muß in waagerechter Stellung der Rüttelegge im Ölstandsauge sichtbar sein. Bei evtl. Nachfüllen wird ein Hochdruckgetriebeöl mit einer Viskosität von 6,5° Engler bei 50° C entsprechend SAE 80 verwendet. Dabei ist unbedingt darauf zu achten, daß das verwendete Getriebeöl sauber sein muß und daß beim Einfüllen kein Schmutz in das Getriebe gelangen kann.

Der Deckel des Getriebegehäuses sollte wegen Verschmutzungsgefahr nur in Ausnahmefällen abgeschraubt werden. Selbst in Reparaturfällen muß der Getriebedeckel immer wieder fest angeschraubt werden, damit kein Schmutz oder Wasser in das Getriebe gelangen kann, da andernfalls sämtliche Wälzlager des Getriebes unbrauchbar werden.

Die beiden Achslager (Fig. 20/1) der Packerwalze sind mit wartungsfreien Lagern ausgestattet, die auf Anraten der Hersteller mit Schmiernippel versehen werden, um bei starkem Einsatz der Maschine eine ausreichende Lebensdauer zu garantieren. Wir empfehlen, diese Lager in gewissen Zeitabständen abzuschmieren.

### K) **Allgemeine Hinweise:**

Bei der Fahrt auf öffentlichen Straßen darf die Rüttelegge infolge zu hohen Aushebens die Rückleuchte des Schleppers nicht verdecken! Außerdem müssen bei der Rüttelegge RE 30 die Zinkenbalken in der Mittelstellung festgesetzt werden, damit die in Deutschland gesetzlich vorgeschriebene maximale Breite von 3,00 m nicht überschritten wird. Aus denselben Gründen müssen auch die Grenzstriegel (Fig. 20/2) bei der Fahrt auf öffentlichen Straßen abmontiert bzw. umgesteckt werden.

## Unsere Werksvertreter:

Gebiet Bayern:  
Firma Josef Eger KG  
Tel.: 09 11 / 44 32 66  
Telex: 06 22318

Filiale Landshut  
Tel.: 08 71 / 7 19 42

Gebiet  
Baden-Württemberg:  
Firma  
Helmut Walker u. Arthur Haug  
Tel.: 07 31 / 3 74 10

Gebiet Schwaben:  
Herr Jürgen Sommerkamp  
Tel.: 0 83 42 / 22 10

Gebiet Rheinland:  
Firma Jos. Meffert  
Tel.: 0 22 21 / 36 34 88  
Telex: 08 85 518

Gebiet Hessen:  
Firma Hans Dierkes  
Tel.: 0 56 71 / 20 71  
Telex: 09 94 822

Gebiet Westfalen:  
Herr Rolf Tempel  
Tel.: 0 52 03 / 35 85

Gebiet Weser-Ems:  
Firma Dietr. Jungeblut  
Tel.: 0 49 55 / 2 09

Gebiet Bremen:  
Firma F.-J. Volbert  
Tel.: 04 21 / 25 10 27

Gebiet  
Schleswig-Holstein:  
Firma Heinr. Besendahl  
Tel.: 0 40 / 6 93 72 44  
Telex: 02 14 142

Gebiet Hannover:  
Firma Fritz Lippold  
Tel.: 0 50 66 / 78 65  
Telex: 09 27 169

Gebiet Osnabrück:  
Werk Gaste  
Tel.: 0 54 05 / 10 43  
Telex: 09 4 801

Bruneckerstraße 93  
**8500 Nürnberg**

Oberndorfer Straße 26 a  
**8300 Landshut**

Postfach 4169  
**7900 Ulm**  
Büro und Lager: Im Güterbahnhof

Meichelbeckstraße 25  
**8952 Marktobendorf**  
Lager: 8872 Burgau/Schwaben

Postfach 488  
**5300 BN - Bad Godesberg 1**  
Lager: 5300 BN - Mehlem, Am Güterbahnhof

Papiermühlenweg 2  
**3520 Hofgeismar**  
Lager: Ladestraße - Lindenweg  
Lager: 6402 Großenlüder, Kr. Fulda

Am Riegelbrink 4  
**4806 Werther** bei Bielefeld  
Lager: 4771 Altengeseke bei Soest

Großwolder Straße 30, Postfach 124  
**2957 Westoverledingen-Ihrhove**  
Lager: Ihrhove

An den Wühren 21  
**2800 Bremen-Oberneuland**  
Lager: Bremen-Oberneuland

Am Stadtrand 9-11  
**2000 Hamburg 70 (Wandsbek)**

Voßstraße 1, Postfach 31  
**3203 Sarstedt (Hann.)**  
Lager: Giesener Straße 7 a

Firma AMAZONEN-WERKE H. Dreyer  
Postfach 109  
**4507 Hasbergen-Gaste**