

# **R&R Technical Equipment Ltd**

**Kaltfraser CP 300M LF**

**Bedienerhandbuch & Teilebuch**

**14/2/2001**

**CE**

**Rev - A - German**

# Einführung

Vielen Dank für den Kauf eines R & R-Anbaugerätes. Wir hoffen, dass es Ihnen jahrelang gute Dienste leistet.

Diese Geräte wurden für hohe Leistung konstruiert und aus robusten Bauteilen hergestellt. Ferner wurden sie so ausgelegt, dass sie bei vorschriftsmäßiger Verwendung sicher sind. Bitte lesen Sie das Handbuch, befolgen Sie die hierin enthaltenen Anweisungen und befolgen Sie auch die Anweisungen auf den Symbolen außen an der Maschine.

Stellen Sie sicher, dass der Händler Ihnen und Ihren Bedienern zeigt, wie die Maschine benutzt wird; und falls Sie weitere Fragen haben, wenden Sie sich bitte jederzeit an Ihren Händler.


## WICHTIGER HINWEIS

Es ist ausschlaggebend, dass das gesamte Handbuch vor jeglicher Montage, Installation, Bedienung oder Instandhaltung der Maschine gelesen und verstanden wurde.

Achten Sie besonders auf Anweisungen in Bezug auf Sicherheit, Bedienung und Instandhaltung, um somit jedes Verletzungsrisiko zu vermeiden.

## CE-Schild

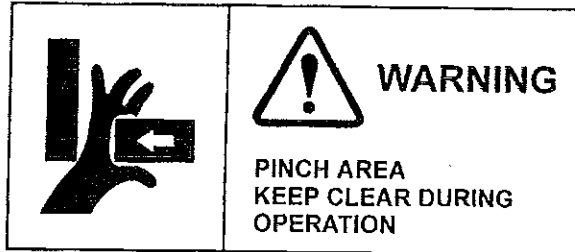
Vergewissern Sie sich, dass das CE-Schild jederzeit an Ihrem Anbaugerät angebracht ist. Verlust oder Beschädigung kann in Garantieverlust und Unfähigkeit, Ihre Maschine zu einem späteren Zeitpunkt zu verkaufen, resultieren.

R&R Technical Equipment Ltd		
Date of Manufacture	Model No.	
Weight in Kg	Machine Serial No.	16 College Grove, Milton Worce WR 14 3NP UK, Tel +0044-1854-268492 Fax+0044-1854-261142

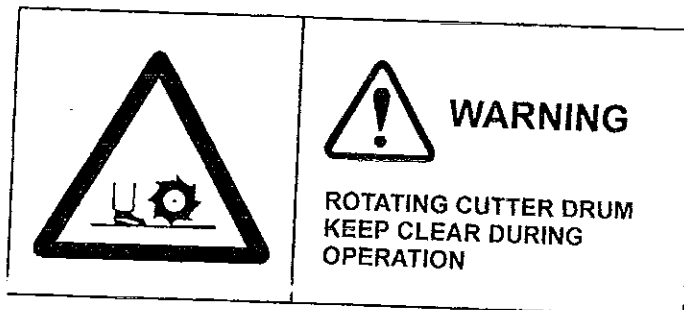
## Inhaltsverzeichnis

<b>Sicherheitssymbole.....</b>	<b>4</b>
<b>Sicherheitswarnhinweise .....</b>	<b>5</b>
<b>Stillegungsverfahren.....</b>	<b>5</b>
<b>Allgemeine Sicherheit.....</b>	<b>6</b>
<b>Anbaugerät und Einrichten der Maschine.....</b>	<b>7</b>
<b>Bedienung der Maschine.....</b>	<b>8</b>
<b>Diagramme zur sachgemäßen &amp; unsachgemäßen Benutzung.....</b>	<b>9</b>
<b>Auseinander gezogene Darstellung der Teile.....</b>	<b>10</b>
<b>Stückliste .....</b>	<b>11</b>
<b>Hydraulikkreislauf.....</b>	<b>12</b>
<b>Hydraulik-Stückliste .....</b>	<b>13</b>
<b>Instandhaltung.....</b>	<b>14</b>
<b>Wartung .....</b>	<b>15</b>
<b>Fehlersuche.....</b>	<b>16</b>
<b>Vollständige technische Daten .....</b>	<b>17</b>
<b>Garantiebedingungen .....</b>	<b>18</b>

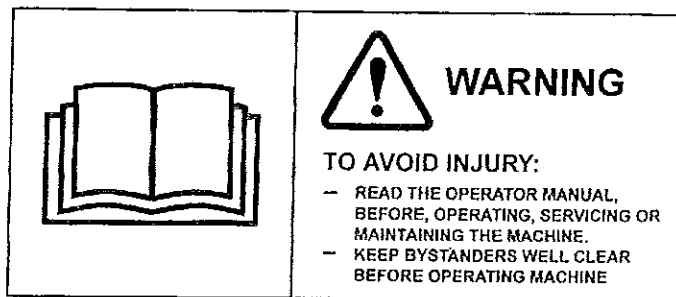
# Sicherheitssymbole



**WARNHINWEIS**  
QUETSCHSTELLE  
Während des Betriebs fernbleiben.



**WARNHINWEIS**  
UMLAUFENDE SCHNEIDE  
Während des Betriebs  
fernbleiben.



**WARNHINWEIS**  
ZUR VERMEIDUNG VON  
VERLETZUNGEN:  
Vor Betrieb der Ausrüstung  
Bedienerhandbuch lesen.

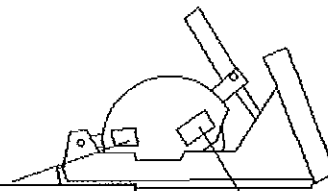
# Sicherheitswarnhinweise & -symbole

Bitte beachten Sie, dass die folgenden Warnhinweise und Symbole überall in diesem Handbuch zu finden sind. Sie müssen sich auf jeden Fall dessen bewusst sein, dass Nichtbeachtung dieser Warnhinweise Ihre Sicherheit und die Sicherheit von in Ihrer Nähe arbeitenden Personen aufs Spiel setzt.



## Warnhinweis

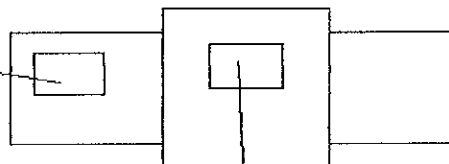
Dieses Symbol bedeutet SICHERHEITS-WARNHINWEIS und deutet auf wichtige Sicherheitsmitteilungen hin. Wenn Sie diese Symbole sehen, lesen Sie die sich anschließende Mitteilung aufmerksam und seien Sie sich der Möglichkeit von Körperverletzung oder Tod bewusst.



Symbol: Warnhinweis – Klemmstelle

Symbol: Warnhinweis – Umlaufende Schneide

Symbol: Warnhinweis – Klemmstelle



Symbol : Warnhinweis-  
Das Handbuchen Lesen

**Sicherheitsmaßnahmen**  
**Unfälle können mit Ihrer Hilfe verhütet werden**



# Warnhinweis

Es ist unabdingbar, dass Sie beim Anhängen und Entfernen des Kaltfrase am bzw. vom Träger sowie bei Wartung oder Instandhaltung äußerst vorsichtig vorgehen.

Vergewissern Sie sich, dass alle zugegenen Arbeiter mindestens 7 Meter von sämtlichen Teilen des Hobels oder Trägers – wenn an ihnen gearbeitet wird oder sie betätigt werden – entfernt sind.

Bei der Konstruktion von Maschinen sind die Sicherheit des Bedieners und der Öffentlichkeit für uns stets oberstes Gebot. Sich drehende und bewegende Teile sind, wo dies notwendig ist, mit Schutzvorrichtungen versehen. Es ist nicht immer möglich, alle beweglichen Teile zu schützen, um vorschriftsmäßige Bedienung und Funktion der Maschine zu ermöglichen. Daher ist es wichtig, die Anweisungen im Bedienerhandbuch zu befolgen und sich auch an die Anweisungen auf den Symbolen an der Maschine zu halten. (Siehe Sicherheitssymbole.)

## Obligatorisches Stilllegungsverfahren.

Vor dem Einstellen, Instandhalten, Warten oder Reinigen des Hobels MÜSSEN SIE STETS das OBLIGATORISCHE STILLEGUNGSVERFAHREN befolgen.

- 1) Die Anweisungen im Trägerhandbuch bzgl. der Methode zum Stilllegen und Anhalten des Trägers befolgen.
- 2) Falls unsere Kaltfrase I am Träger montiert ist, sind die folgenden Zusätze zu jenem Verfahren zu beachten.
- 3) Den Schalthebel für Vorwärts – Leerlauf – Rückwärts am Träger auf „Leerlauf“ stellen.
- 4) Alle Hilfsfluss-Steuerhebel auf OFF [aus] stellen.
- 5) Die Ausleger des Trägers mit angebrachtem Hobel herablassen, bis der Kaltfrase festen Boden erreicht. Sicherstellen, dass die Hobelkufen den Boden auf ihrer vollen Länge berühren.
- 6) Die Feststellbremse anziehen.
- 7) Den Gaszug wieder auf Leerlauf stellen, den Motor abstellen und den Zündschlüssel ziehen.
- 8) Den Hilfshydraulikhebel, den Hauptausleger-Hubhebel und die Vorstoßhebel rückwärts und vorwärts bewegen, um sicherzustellen, dass alle Hydraulikkreisläufe druckentlastet sind und dass keine Hydraulikkolben irgendein Gewicht tragen.
- 9) Aus der Maschine aussteigen, wobei das vorschriftsmäßige Verfahren zum Verlassen der Maschine – lt. Angabe im Träger-Bedienerhandbuch – zu befolgen ist.



## Warnhinweis

Beim Aussteigen aus dem Träger – zum Einstellen, Reparieren oder Instandhalten des Hobels – stets das OBLIGATORISCHE STILLEGUNGSVERFAHREN abschließen. Unterbleibt dies, so könnte dies schwere Körperverletzungen oder den Tod zur Folge haben.

# Sicherheit

Ein gut ausgebildeter und aufmerksamer Bediener ist der beste Schutz vor Unfällen. Die meisten Unfälle werden durch NICHTBEACHTUNG DER FOLGENDEN GRUNDLEGENDEN SICHERHEITSVERFAHREN verursacht.

Machen Sie sich auf jeden Fall mit allen aufgeführten Maßnahmen vertraut:



## Warnhinweis

DIE FOLGENDEN MASSNAHMEN MÜSSEN ZUR SICHERHEIT DES BEDIENERS UND/ODER BETRIEBSPERSONALS BEACHTET WERDEN

- 1) Lesen und verstehen Sie alle Sicherheitsinformationen, die in den Bedienerhandbüchern für den Träger und für den Kaltfrase vorgelegt werden. Lesen und befolgen Sie alle Symbole am Träger und am Kaltfrase, und befolgen Sie jederzeit die im Handbuch und auf den Symbolen an der Maschine aufgeführten Verfahren.
- 2) Überprüfen Sie, dass alle mitgelieferten Sicherheitsvorrichtungen am Kaltfrase und am Träger vorschriftsmäßig arbeiten, bevor irgendwelche Ausrüstung benutzt wird.
- 3) Vergewissern Sie sich, dass Sie all jene Anweisungen voll und ganz verstehen, und stellen Sie bei jeglichen Unklarheiten sicher, dass Sie sich an den örtlichen Händler wenden, der Ihnen alles erklärt, was Sie nicht verstehen.
- 4) Lesen und verstehen Sie das Träger-Bedienerhandbuch, bevor unser Anbaugerät an der Maschine benutzt wird. Bitte beachten Sie alle im Handbuch enthaltenen Empfehlungen.
- 5) Heben Sie den Kaltfrase nie mehr als 400 mm vom Boden ab. Beim Beladen ist sicherzustellen, dass der Kaltfrase in der Nähe von Rampen usw. bleibt.
- 6) Lassen Sie stets die Haupthubausleger ganz herunter, bevor Sie den Trägersitz verlassen.
- 7) Kontrollieren Sie alle Hydraulikleitungen und -verbindungen sorgfältig, auf routinemäßiger Basis. Benutzen Sie bei der Suche nach Leckstellen stets ein Stück Papier oder Pappe.
- 8) Falls Sie eine Leckstelle vermuten, dürfen sich NIEMALS Körperteile in der Nähe der Leckstelle befinden. Führen Sie das obligatorische Stilllegungsverfahren durch und holen Sie einen qualifizierten Hydraulikexperten – zur Prüfung und Reparatur etwaiger Leckstellen – herbei.
- 9) Stellen Sie sicher, dass Sie alle o.g. Sicherheitsverfahren befolgen und vor Arbeiten am Hobel STETS das obligatorische Stilllegungsverfahren durchführen.



# Einrichten des Kaltfrase



## Warnhinweis

LESEN SIE DAS GESAMTE HANDBUCH SOWIE DIE SYMBOLE AM HOBEL, BEVOR VERSUCHT WIRD, DAS GERÄT EINZURICHTEN, ZU BENÜTZEN, ZU WARTEN ODER INSTAND ZU HALTEN.

Der Kaltfrase wird komplett montiert und – zu Ihrer Sicherheit – geprüft geliefert. Es ist jedoch ratsam, vor Benutzung des Kaltfrases die folgende Prüfung durchzuführen.

### Sicherheitssymbole

Es ist sicherzustellen, dass die Maschine mit allen Sicherheitssymbolen, die bereitgestellt sein sollten, ausgerüstet ist (siehe Abschnitt „Sicherheitssymbole“); ferner sollten sie deutlich und einfach lesbar sein, und sie sind stets zu befolgen.

### Schmierung

Stellen Sie sicher, dass das Hauptwellenlager geschmiert ist und dass die Querverstellstangen zur einfachen Bedienung ebenfalls geschmiert sind (siehe Abschnitt „Instandhaltung“).

### Walzenmontage

Stellen Sie sicher, dass alle Zähne auf der Walze frei sind und sich einfach in ihren Haltern drehen können; ferner ist sicherzustellen, dass sie vorschriftsmäßig in ihre Halter eingebaut sind.

### Schläuche und Armaturen

Stellen Sie sicher, dass alle Hydraulikschläuche und Armaturen fest und sicher angebracht sind und dass die Schnellentriegelungskupplungen richtig eingebaut sind, bevor der Träger angelassen wird und Öl in den Kaltfrasekreislauf gelangt. Überprüfen Sie, dass Schläuche in keiner Weise beschädigt sind, weil dies ansonsten später – bei Druckbeaufschlagung – zu Leckstellen führen könnte. Lassen Sie den Träger an und prüfen Sie – bei niedriger Leerlaufdrehzahl – sämtliche Kreisläufe des Kaltfrase. Wenn alle ohne Leckstellen arbeiten, dann wird der Querverstellkolben vollständig aktiviert, wobei sicherzustellen ist, dass die Schläuche weder geknickt noch gedehnt sind.

### Träger-Anbaugerät

Zum Anbringen des Kaltfrases am Träger:

- Lassen Sie den Träger an und drehen Sie den Schaufelvorstoß vorwärts.
- Bewegen Sie sich vorwärts, wobei die Träger-Anbaugerätplatte in die Kaltfrase-Anbaugerätplatte eingehakt wird.
- Heben Sie die Trägersausleger an, während der Schaufelvorstoß rückwärts gedreht wird, bis der Hobel 150 mm vom Boden abgehoben ist.
- Absolvieren Sie jetzt das obligatorische Stilllegungsverfahren.
- Steigen Sie aus dem Träger aus.
- Verriegeln Sie die Anbaugerätplatten anhand der gefederten Verriegelungsstifte (siehe Träger-Handbuch).
- Verbinden Sie die beiden Hydraulikleitungen vom Hobel mit den beiden Hilfsleitungen am Träger.
- Stellen Sie sicher, dass sich der Hobel in der korrekten Richtung dreht, d.h. im Uhrzeigersinn (von der Motorseite aus gesehen).

# Bedienungsanleitung

Dieses Kaltfrase-Anbaugerät wurde zur Verwendung beim Fräsen von Teermakadam, Asphalt und Beton konstruiert. Bei vorschriftsmäßiger Benutzung bietet dieses Gerät eine hohe Leistung und ist sehr zuverlässig und sicher verwendbar. Deshalb wird geraten, dass Sie zur Erreichung dieser Ziele das Bedienerhandbuch gewissenhaft befolgen. Missbrauch der Maschine könnte Verletzungen oder Tod zur Folge haben und ferner Ihre Garantie nichtig machen.

Der Kaltfrase wird hydraulisch angetrieben und benötigt einen Mindestfluss von 38 LPM bei einem Mindestdruck von 166 Bar. Falls derartiger Fluss und Druck nicht bereitgestellt werden, wird die Hobelleistung dadurch ernsthaft beeinträchtigt.

- Bringen Sie den Kaltfrase am Träger an – (siehe Sicherheitsmaßnahmen).
- Überprüfen Sie, dass alle die hydraulischen Schnellentriegelungskupplungen vorschriftsmäßig eingebaut sind.
- Stellen Sie sicher, dass Sie den manuellen Tiefenkontrollbock auf die richtige Tiefe eingestellt haben und dass die Kontermutter zu dessen positioneller Verriegelung benutzt wurde.
- Bringen Sie das hydraulische Umlenkventil am Hobel in die Stellung, in der Sie den Kaltfrase zuerst arbeiten lassen wollen, d.h. Walze oder Querverstellung.
- Stellen Sie sicher, dass der Kaltfrase vom Boden abgehoben ist, lassen Sie den Träger an, lt. Träger-Bedienerhandbuch.
- Im langsamen Leerlauf rücken Sie den Hilfshydraulikhebel ein, um sicherzustellen, dass der Kaltfrase in jeder Hinsicht vorschriftsmäßig funktioniert und es keine hydraulischen Leckstellen gibt.
- Aktivieren Sie die Querverstellung, bis sie sich in der korrekten Arbeitsstellung befindet.
- Halten Sie den Motor an und bringen Sie das obligatorische Stilllegungsverfahren zur Anwendung, verlassen Sie den Träger und stellen Sie den Umlenkventilhebel auf die Walzenposition.
- Absolvieren Sie jetzt wieder das Träger-Anlaufverfahren. Motor im langsamen Leerlauf.
- Aktivieren Sie den Hilfshydraulikhebel – überprüfen Sie, dass sich die Walze vorschriftsmäßig dreht.
- Heben Sie die Maschine langsam an, wobei der Vorstoßhebel geneigt wird, bis der Hobel auf 45 Grad steht.
- Erhöhen Sie die Motordrehzahl langsam auf Volldrehzahl.
- Senken Sie den Hobel, bis seine Nase den Boden berührt, ziehen Sie jetzt den Vorstoßkolben rückwärts, so dass der Kaltfrase sich gerade richtet und in den Boden eindringt (gräbt).
- Lassen Sie den Kolben auch weiterhin behutsam vorstoßen, bis die Hobelkufen voll auf dem Boden befindlich sind und der Kaltfrase waagrecht ist (siehe Diagramme).
- Bringen Sie den Antriebshebel an der Maschine behutsam in die Vorwärtsstellung, bis der Kaltfrase gut und hart arbeitet. (Ihn nicht so drücken, dass der Hobel etwa ständig abgewürgt wird.) Eine gute, stetige Vorwärtsgeschwindigkeit sorgt für größte Leistung.
- Schneiden Sie nicht in einem Durchgang zu tief – es geht viel langsamer voran, und die Leistung ist geringer. Es ist besser, zwei kleine Schnitte als einen großen Schnitt auszuführen.
- Beim Anhalten des Kaltfrase absolvieren Sie das entgegengesetzte Verfahren. Verringern Sie die Motordrehzahl auf langsamen Leerlauf, bevor der Hilfshydraulik-Steuerhebel geschlossen wird.

## Bedienverfahren

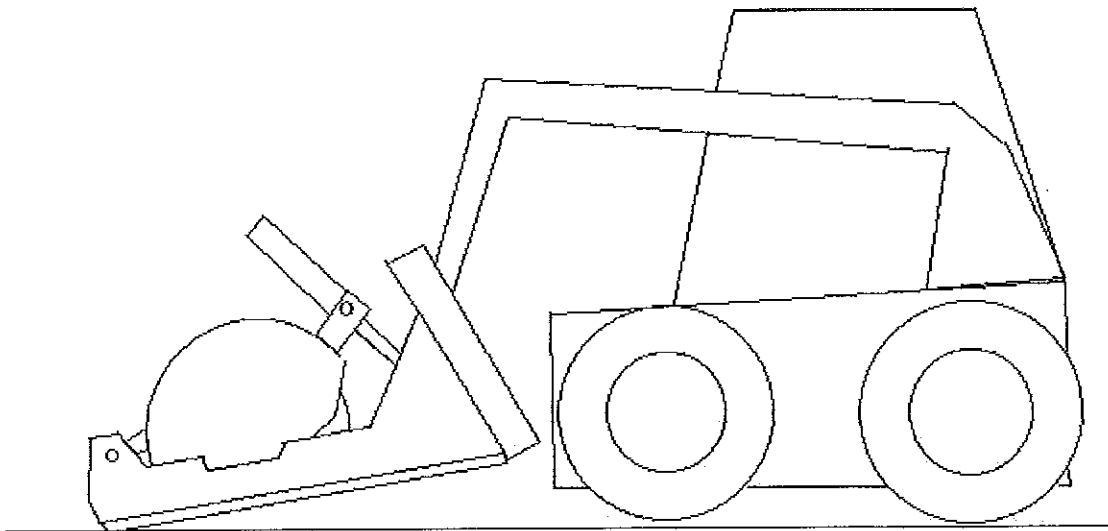
Diagramme.



# Warnhinweis

BEI BETRIEB UND BENÜTZUNG DIESES HOBELS SIND DIE IM HANDBUCH GENANNTEN METHODEN STETS ZU BEFOLGEN. DIE METHODEN WURDEN FÜR IHRE SICHERHEIT UND DIE SICHERHEIT JENER IN IHRER NAHE AM ARBEITSPLATZ KONZIPIERT.

Um mit dem Hobeln zu beginnen, kippen Sie die Nase auf den Boden und lassen die Kufen auf den Boden herab, von vorne nach unten, mit Neigungs- und Senkkolben.



## Bedienungsanleitung (Forts.)

Die Walze wird abgewürgt, wenn die Belastung des Kaltfrases zu hoch ist; dies wird in der Regel durch eine zu hohe Vorwärtsgeschwindigkeit verursacht.

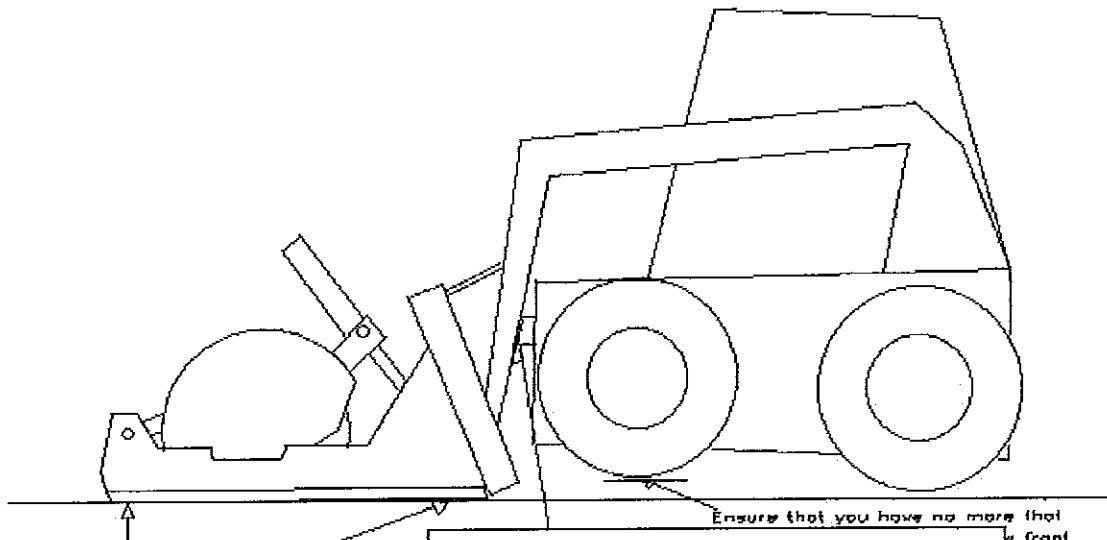
Der Hobel sollte stets betrieben werden, wenn der Motor des Trägers volle Drehzahl aufweist.



## Warnhinweis

FALLS DER KALTFRASE ZU IRGEND EINEM ZEITPUNKT BLOCKIERT IST, NIEMALS VERSUCHEN, IHN ZU BEFREIEN, OHNE ZUERST DAS OBLIGATORISCHE STILLEGUNGSVERFAHREN DURCHZUFÜHREN.

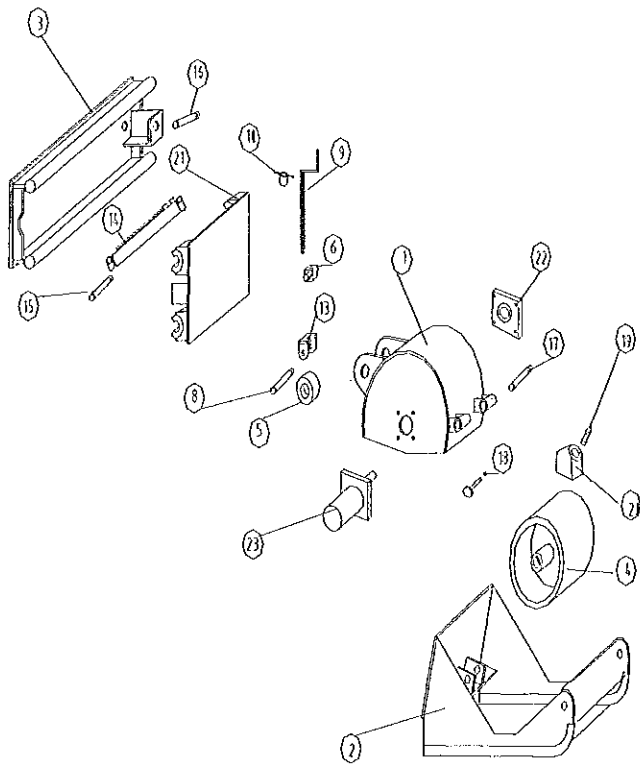
Sicherstellen, dass die Träger-Ausleger die Anschläge berühren.



Sicherstellen, dass die Kaltfrase kufen den Boden berühren.

Sicherstellen, dass die Träger-Ausleger die Anschläge berühren

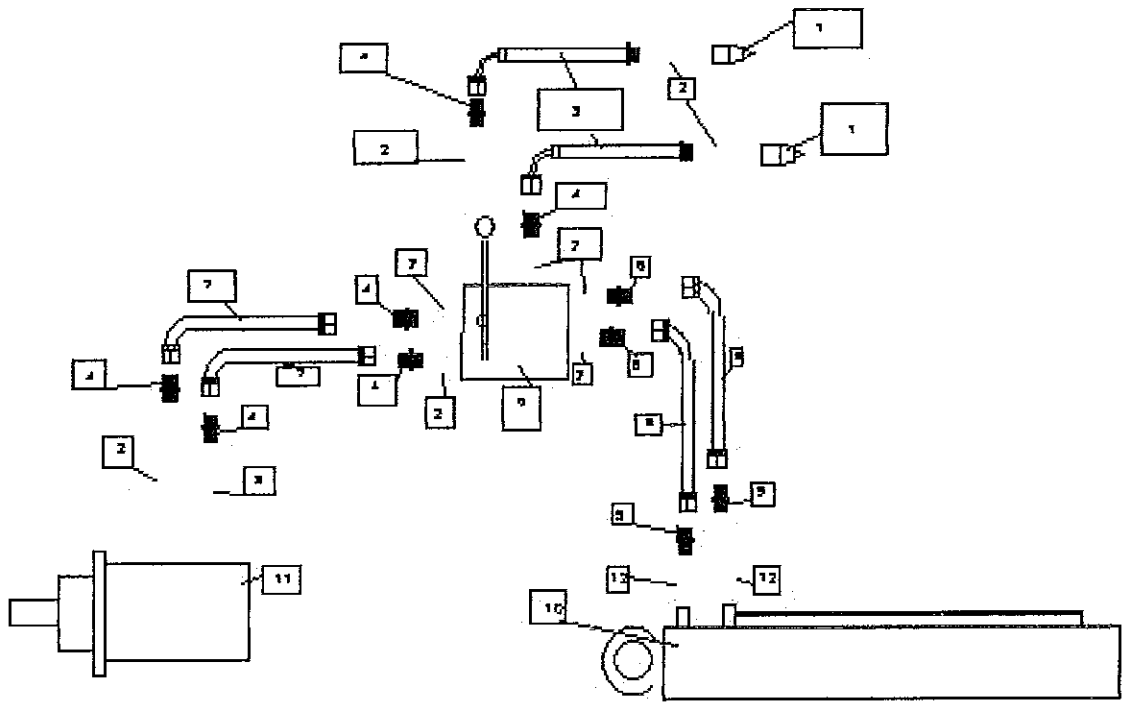
# Auseinander gezogene Darstellung



## Stückliste

Lfd. Nr.	Beschreibung	Erf. Anzahl	Teilenummer
1	Hauptgehäuse-Schweißteil	1	80898
2	Reaktionsgestell-Schweißteil	1	80877
3	Querverstellungs-Schweißteil	1	80887
4	Walze & Welle-Schweißteil	1	80880
5	Zapfenbuchsen	2	80883
6	Tiefenbockzapfen	1	80885
7	Tiefenbockzapfen-Sprengringe	2	808851
8	Tiefenbockstift	1	808812
9	Tiefenbock	1	80884
10	Tiefenbock – Kontermutter	1	80886
11	Tiefenbock – Mutter	1	808841
12	Tiefenbock – Walzenstift	1	808842
13	Tiefenbock – Gabel	1	80882
14	Querverstellkolben	1	808815
15	Querverstellkolben – Stift außen	1	808814
16	Querverstellkolben – innen	1	808813
17	Schwenkstifte	2	808811
18	Sprengring für Schwenkstifte	2	8088111
19	Meißel	31	808804
20	Blöcke	31	808805
21	Querverstellplatte-Schweißteil	1	80888
22	Hauptwellenlager	1	BS40
23	Hydraulikmotor	1	HM220

# Hydraulikkreislauf



## Hydraulikkreislauf – Stückliste

Lfd. Nr.	Beschreibung	Erf. Anzahl	Teilenummer
1	Schnellentriegelungskupplung – Steckteil	2	809021
2	Dowty-Dichtungen ½" BSP	10	809022
3	Schläuche – Maschine an Ventil	2	809023
4	Adapter M/M ½ an ½" BSP	6	809024
5	Manuelles Umlenkventil	1	809025
6	Adapter M/M ½ an 3/8" BSP	2	809026
7	Schläuche – Ventil an Hydraulikmotor	2	809027
8	Schläuche – Ventil an Querverstellkolben	2	809028
9	Adapter M/M 3/8 an 3/8" BSP	2	809029
10	Querverstellkolben	1	80889
11	Hydraulikmotor	1	8090211
12	Dowty-Dichtungen – 3/8"	2	8090212



# Instandhaltung

Die vorschriftsmäßige Instandhaltung der Maschine führt zu längerer Standzeit, sichererer Bedienung und rationellerer Benutzung dieses Anbaugerätes.

Die Instandhaltung des Gerätes lässt sich in drei separate Arbeitsgänge unterteilen.

- 1) Fetten und Schmieren der Maschine.
- 2) Instandhaltung, Schmierung und Austausch von Meißeln.
- 3) Tägliche Überprüfung der Maschine und ihrer Hydraulikschläuche, Ventile usw. auf Leckstellen, Risse, Bruchstellen usw.

- 1) Fetten und Schmieren der Maschine
  - Sicherstellen, dass das obligatorische Stilllegungsverfahren an der Maschine durchgeführt wurde
  - Sicherstellen, dass die Maschine in die angeratene Betriebsstellung gebracht wurde (siehe Diagramm)
  - Das Wellenlager – gegenüber dem Motor auf der Innenseite des Hauptgehäuses – finden. Zwei Stöße Fett in den Schmiernippel geben. (Nur Hochgeschwindigkeitsfett benutzen.)
  - Schmutz und Fett von beiden Querverstellstangen abwischen und durch eine leichte Schicht sauberes Fett ersetzen.
- 2) Instandhaltung und Schmierung der Meißel.
  - Da die Meißel ständig im Einsatz sind, verschleifen sie selbstverständlich, weshalb verschlissene Meißel auszutauschen sind. Unterbleibt dies, wird die Leistung ernsthaft beeinträchtigt.
  - Den Meißel mit dem Meißeltreiber herausklopfen.
  - Einen anderen Meißel in den Halter setzen und ihn wieder in den Halter treiben, wofür der Meißeltreiber ‚umgekehrt‘ benutzt wird.
  - Sicherstellen, dass sich alle Meißel ungehindert in ihren Haltern drehen können.



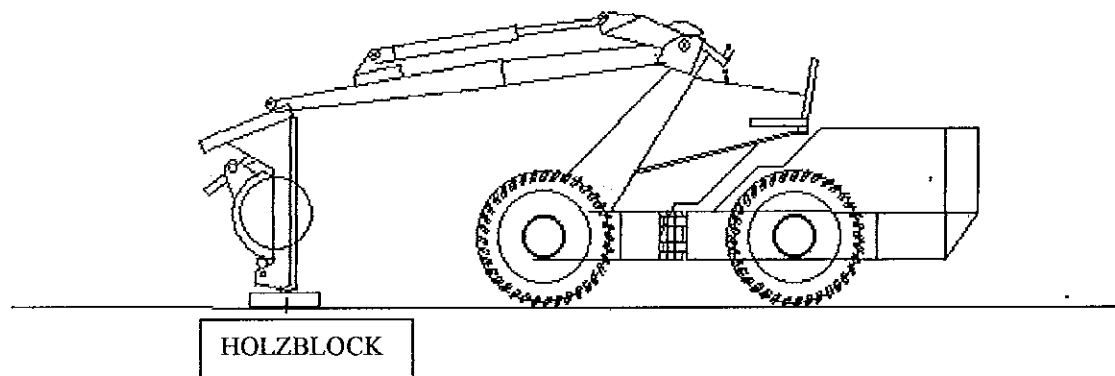
## Warnhinweis

Einen Meißel niemals in seinen Halter treiben, indem direkt auf seinen Kopf geschlagen wird. Dies besteht aus Wolframkarbid, das abplatzen kann und gefährliche Splitter in Augen, Haut usw. schießt und schwere Verletzungen hervorruft. Dadurch können auch Bruchstellen im Meißel entstehen, wodurch er schnell verschleißt und splittert.

## Wichtiger Hinweis

Falls die Meißel in geschmolzenem Asphalt stecken bleiben, der in den Halter gelangt ist, den Halter mit Diesel schmieren. (Dabei sicherstellen, dass Diesel nicht auf den Asphalt/Teermakadam gelangt, weil er dadurch zum Schmelzen gebracht wird. Eine Sprühdose benutzen.)

- Ausschließlich den an der neuen Maschine bereitgestellten Meißeltyp und nur die verfügbaren Werkzeuge zum Entfernen und Warten der Meißel benutzen.
- Wenn Sie die Maschine auf Beton benutzen wollen, bitten Sie den Händler um den verfügbaren Spezialmeißel.
- 



## Wartung



### Warnhinweis

Vor Wartung des Anbaugeräts ist sicherzustellen, dass Sie das obligatorische Stilllegungsverfahren ausgeführt haben.

#### Ausbau der Walze.

- Die Hilfshydraulikschläuche vom Träger zum Kaltfrase abziehen.
- Sicherstellen, dass sich die Maschine in der richtigen Position befindet, bevor mit dem Ausbaurverfahren begonnen wird.
- Schraubtiefenbock einstellen, bis er sich in der maximalen Tiefenposition befindet.
- Den Kaltfrase so herablassen, dass die Walze auf dem Boden ruht und dass die Vorder- und Rückseite des Hobels auf soliden und festen Holzstücken ruhen. Dies muss etwa 450 mm vom Boden abgehoben sein.
- Die vier Bolzen und Muttern lösen, die den Motor halten, wobei Schleppbolzen in Position bleiben.
- Nun die vier Muttern und Bolzen lösen, die das Lager halten. Alle vier Bolzen entfernen.
- Sicherstellen, dass die Walze stabil ist und auf dem Boden ruht.
- Die lockeren Bolzen vom Motor entfernen und den Motor aus dem Gehäuse ziehen.
- Die Walze ist jetzt frei.
- Den Kaltfrase mit dem Träger vom Boden abheben, die Walze sollte auf dem Boden bleiben.



### Warnhinweis

Wenn die Walze nicht sofort vom Gehäuse freikommt, lassen Sie den Hobel wieder in seine Betriebsstellung auf den Boden herab. Nicht unter die Maschine gehen, nicht die Hände oder Körperteile unter die Maschine bringen und nicht versuchen, die Walze herauszuhebeln, während sie sich in der angehobenen Stellung befindet. Sie könnte fallen und schwere Verletzungen hervorrufen.

### Ausbau des Querverstellkolbens

- Bei laufendem Träger und 100 mm vom Boden abgehobenem Kaltfrase die Hydraulik aktivieren, damit die Querverstellung den Hobel an der Maschine ganz nach rechts bewegt.
- Die Maschine auf den Boden herablassen und das obligatorische Stilllegungsverfahren durchführen.
- Den Sprengring und anschließend den Stift von der Rückseite der Querverstellplatte entfernen.
- Den Träger erneut anlaufen lassen und den Hilfshydraulikhebel aktivieren, wodurch der Querverstellkolben kontrahiert.
- Die Maschine auf den Boden herablassen und das obligatorische Stilllegungsverfahren durchführen.
- Den Sprengring und anschließend den Stift, der den Querverstellkolben an der Querverstellplatte in Position hält, entfernen.
- Der Kolben kann jetzt entfernt werden.



## Warnhinweis

UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DEN HYDRAULIKKOLBEN ANHAND DES KREISLAUFS DES TRÄGERS ANTREIBEN. FALLS SICH DIE KOLBENSTIFTE NICHT LÖSEN LASSEN, DIE SCHNELLENTRIEGELUNGSKUPPLUNGEN VOM TRÄGERHILFSKREISLAUF TRENNEN. SICHERSTELLEN, DASS DER KREISLAUF DRUCKENTLASTET WURDE. ANSCHLIESSEND SCHLAUCHE AM QUERVERSTELLKOLBEN LOCKERN.

## Fehlersuchtablette für den Kaltfrase CP 300 M/ LF

<u>Symptom</u>	<u>Wahrscheinliche Ursache</u>	<u>Abhilfemaßnahme(n)</u>
1) Kaltfrase I verliert an Leistung	Entlastungsventil im Träger nicht auf 166 Bar oder höher eingestellt  Motor ist ausgefallen	Rückstellen oder austauschen  Motor austauschen, und Öl im Hobel- & Trägerkreislauf wechseln
2) Hydraulikmotor, Leckstellen an Wellendichtung	Zu hoher Staudruck in Rücklaufleitung	Prüfen, dass Schnellentriegelungskupplung vorschriftsmäßig funktioniert. Träger auf Problem(e) untersuchen.
3) Umlenkventil funktioniert nicht.	Unvorschriftsmäßig verrohrt.  Fehler im Ventil	Lt. Hydraulik-Diagramm neu verrohren  Ventil austauschen
4) Kaltfrase funktioniert überhaupt nicht (keinerlei Funktion).	Schnellentriegelungskupplung nicht vorschriftsmäßig eingebaut	Prüfen und vorschriftsmäßig einbauen.

## Technische Daten

Maschinentyp	:	Kaltfrase-Anbaugerät
Modell-Nr.	:	CP 300 M/ LF
Maximale Schnittbreite	:	300 mm
Maximale Schnitttiefe	:	80 mm
AD Walze bis Meißelspitze	:	414 mm
Wandstärke der Walze	:	20 mm
Anzahl Meißel	:	35
Tiefenkontrolle	:	Manueller Spindelbock mit Kontermutter
Querverstellung	:	Hydraulikkolben – 380 mm Hub
Antrieb	:	Direkt – Hydraulikmotor
Hydraulikfluss	:	Mind. 38 LPM – Max. 55 LPM
Hydraulikdruck	:	Mind. 166 Bar max. 207 Bar.

### Abmessungen

Breite	:	1,0 m
Max. Höhe	:	1,2 m
Länge	:	0,9 m
Gewicht	:	261 kg

## Garantie

Diese Maschine ist für einen Zeitraum von 365 Tagen ab Herstellungsdatum oder Kauf durch den Endabnehmer gegen Material- und Verarbeitungsmängel garantiert, sofern das Kaufdatum nachgewiesen wurde. Diese Garantie gilt unter der Bedingungen, dass die Maschine vorschriftsmäßig, unter normalen Arbeitsbedingungen und im Einklang mit den Anweisungen im vorliegenden Bedienerhandbuch benutzt wird.

Diese Garantie gilt nicht, wenn diese Maschine wesentlich modifiziert, repariert, verändert, erweitert wird oder in irgendeiner Weise anders als bei Lieferung im neuwertigen Zustand und bei Herstellung ist. Die Garantie erstreckt sich nicht auf Produkte, die nicht von einem qualifizierten offiziellen Händler, der zur Durchführung derartiger Reparaturen befugt ist, repariert wurden. Derartige Reparaturen werden auf dem Anwesen offizieller Händler unter unserer strikten Aufsicht und erst nach unserer Bestätigung, dass Garantie gewährt wurde, durchgeführt.

Keine Garantie wird auf Produkte gewährt, die missbraucht wurden, nachlässiger Behandlung ausgesetzt waren oder in einen Unfall verwickelt waren.

Wir gewähren keine andere Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend.

Wir sind auf keinen Fall für jegliche Form von unmittelbaren Schäden oder Folgeschäden oder wem auch immer entstandene Schäden haftbar.

Garantieansprüche & -verfahren.

Diesbezügliche Exemplare sind vom Hersteller auf Wunsch erhältlich.