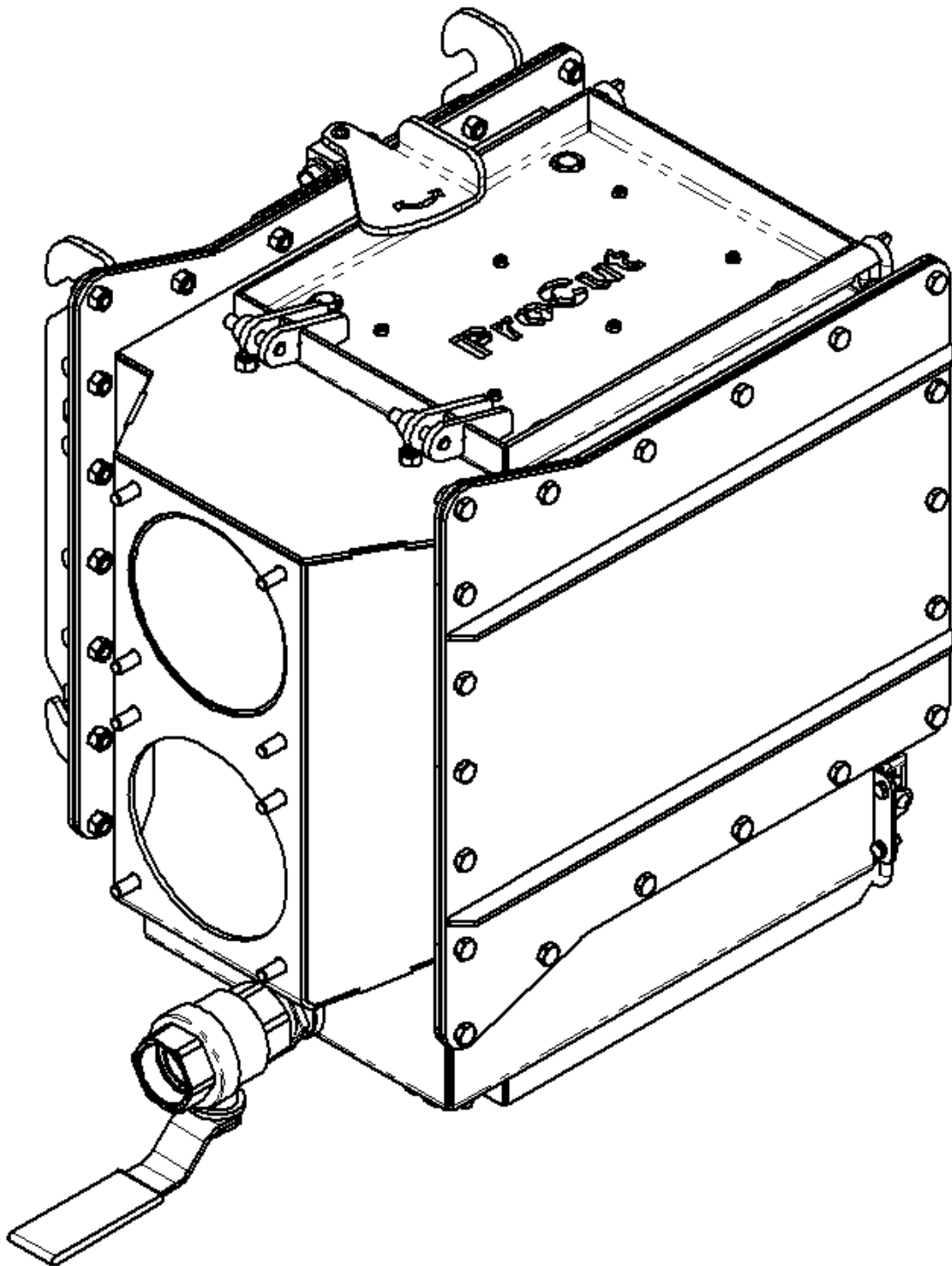


Wartungs- und Betriebsvorschriften

**ProCut**



## Vorwort

Sehr geehrter Kunden,

durch den Kauf eines **ProCut** von **AgrarPro** haben Sie ein hochwertiges Produkt erworben. Um eine hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer zu erhalten, ist es zwingend notwendig die Wartungs- und Betriebsvorschriften zu beachten. Schäden, die durch mangelnde Wartung oder unsachgemäße Handhabung entstehen, kann keine Haftung übernommen werden.

### **ACHTUNG! Vor Inbetriebnahmen sorgfältig lesen!**

## Inhaltsverzeichnis

2.	Verwendungszweck .....	4
3.	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	4
4.	Produktbeschreibung .....	5
5.	Montage .....	5
5.1.	Einbaulage .....	6
5.2.	Hydraulik .....	7
5.2.1.	Kennwerte der Ölversorgung .....	7
5.3.	Steuerung.....	7
6.	Inbetriebnahme .....	7
7.	Wartung.....	8
7.1.	Grundlegender Aufbau .....	9
7.1.1.	Der <b>ProCut</b> .....	9
7.1.2.	Das Schneidwerk .....	10
7.2.	Öffnen des <b>ProCut</b> .....	10
7.3.	Reinigen des <b>ProCut</b> .....	11
7.3.1.	Leeren des Auffangbereiches für Fremdstoffe .....	11
7.3.2.	Komplettreinigung des <b>ProCut</b> .....	11
7.4.	Austauschen der Schneidmesser.....	12
7.5.	Vorspannung der Schneidmesser .....	13
8.	Ersatzteilliste .....	14

8.1. <b>ProCut</b> .....	14
8.2. Schneidwerk.....	16
9. Impressum.....	18
10. Anhang.....	19

## Verwendungszweck

Der **ProCut** dient zum zerkleinern faseriger Stoffe im Flüssigkeitssaugstrom und zum Abscheiden von Fremdkörpern. Jegliche andere Verwendung des **ProCut** ist nicht zulässig. Für eventuell resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

## Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Sicherheitsvorschriften dienen ihrem eigenem Schutz und sind einzuhalten. Bei Missachtung der Sicherheitsvorschriften besteht Verletzungsgefahr!



Vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und beachten!

---

Vor Arbeitsbeginn machen Sie sich mit allen Einrichtungen und Betätigungselementen sowie mit deren Funktionen vertraut (siehe Kap. "Erstbenutzung/Inbetriebnahme").



Achtung! Vor Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten Schlepper bzw. Motor des Ausbringfahrzeuges abstellen!

---

Es müssen die Sicherheitsvorschriften des Ausbringfahrzeuges beachtet werden



Bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten Handschuhe tragen

---

Den **ProCut** niemals im laufenden Betrieb öffnen. Es besteht Verstümmelungsgefahr



Bei Blockade des Schneidwerks den **ProCut** vor Fehlerbehebung abstellen

---

## Produktbeschreibung

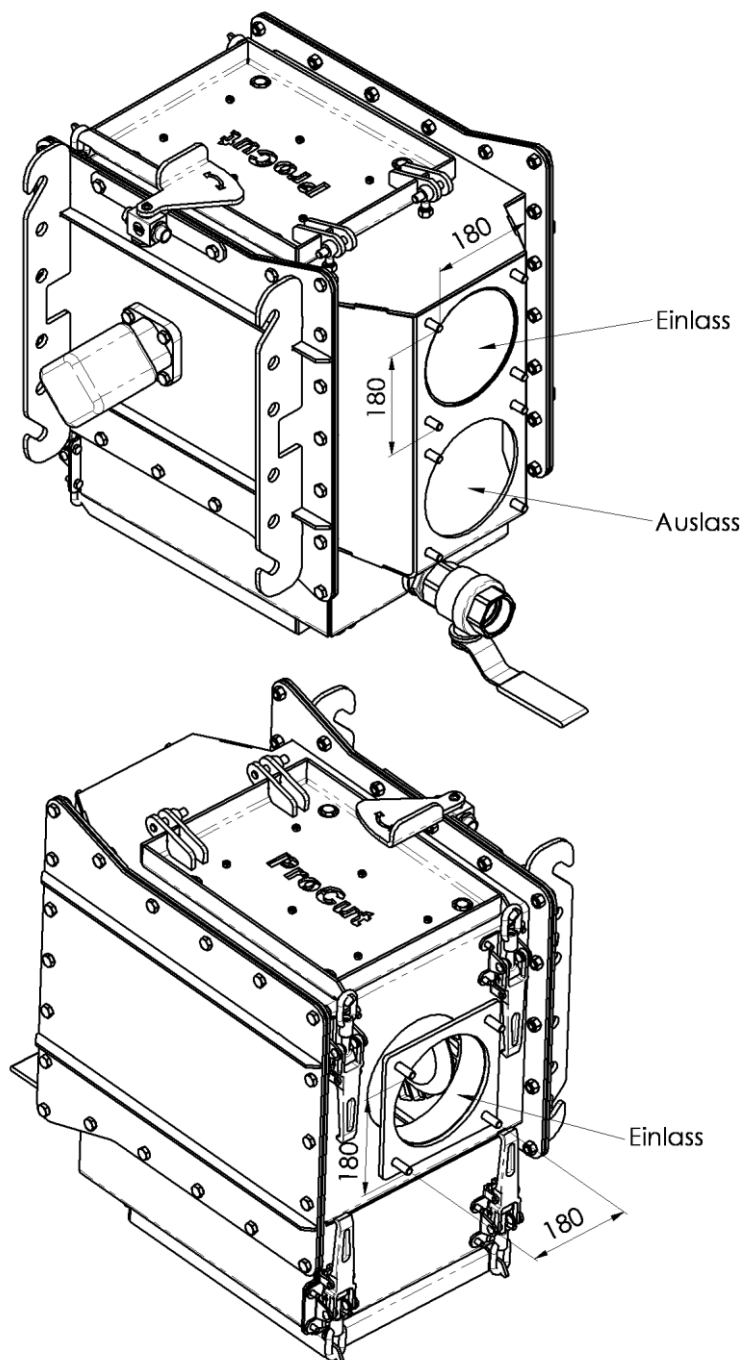
Der **ProCut** besteht aus einem Gehäuse mit zwei Wartungsklappen (oben & unten), zwei Einlässen, einem Auslass und dem Schneidwerk mit rotierenden Schneidmessern im Innern, die von einem Hydraulikmotor angetrieben werden. Das Gerät wird vor der Pumpe angeschlossen. Durch die Einlässe wird das zu fördernde Medium in den **ProCut** eingesaugt und durch das Schneidwerk geführt. Innerhalb des Schneidwerks werden faserige Stoffe durch rotierende Schneidmesser zerkleinert, damit im nachfolgenden die Pumpe und die Schläuche nicht verstopfen. Fremdkörper (Steine etc.) werden durch Druckabfall abgeschieden und können durch die untere Wartungsklappe bei Wartungs- und Reinigungsarbeiten entfernt werden. Das Medium wird nach diesem Prozess durch den Auslass weiter zur Pumpe geleitet.

## Montage

Bei der Montage müssen die Sicherheitsvorschriften des Ausbringfahrzeuges eingehalten werden und es ist für eine gute Zugänglichkeit zwecks Wartungs- und Reparaturarbeiten zu sorgen. Der **ProCut** ist saugseitig vor der Pumpe des Ausbringfahrzeuges zumontieren.

Um eine gleichmäßige Abnutzung des Schneidwerks zu gewährleisten, muss die Drehrichtung des **ProCut** regelmäßig umgekehrt werden.

## 4.1. Einbaulage



Der **ProCut** ist an min. 4 der 8 Befestigungsmöglichkeiten mit Schrauben oder Bolzen sicher zu befestigen. Die Schrauben sind dabei gleichmäßig zu verteilen. Eine andere Befestigung ist ohne die Absprache mit **AgrarPro** nicht gestattet, für evtl. auftretende Schäden wird keine Haftung übernommen!

## 4.2. Hydraulik

Der Hydraulikmotor des **ProCut** muss mit einem Hydraulikventil mit Mittelschwimmstellung geschaltet werden. Standardmäßig ist ein OSM 200 eingebaut. Dieser sollte mit einer Drehzahl von 200-300  $1/\text{min}$  betrieben werden. Die Hydraulikversorgung muss durch den installierten Kugelabsperrhahn geführt werden.

### 4.2.1. Kennwerte der Ölversorgung

Schluckvolumen: 200 cm<sup>3</sup>

---

Volumenstrom: 40-60  $1/\text{min}$

---

Maximaler Druck: 200 bar

Bei Abweichenden Hydraulikmotoren sind die Leistungswerte der Ölversorgung anzupassen.

## 4.3. Steuerung

Die Steuerung sowie dafür nötigen Ventile werden nicht mitgeliefert und müssen gesondert bestellt werden. Als Steuerventil muss ein Hydraulikventil mit Mittelschwimmstellung verwendet werden.

## Inbetriebnahme

Vor der ersten Inbetriebnahme ist sicherzustellen, dass das Gerät vorschriftsmäßig montiert ist und alle Sicherheitsrichtlinien eingehalten werden.

Der Betreiber muss mit der Bedienung der Maschine vertraut sein.

Vor dem Starten der Pumpe muss der **ProCut** mit einem pumpfähigen Medium befüllt sein.

---

## Wartung

---



Bei allen Wartungs- und Reparaturarbeiten Handschuhe tragen

---

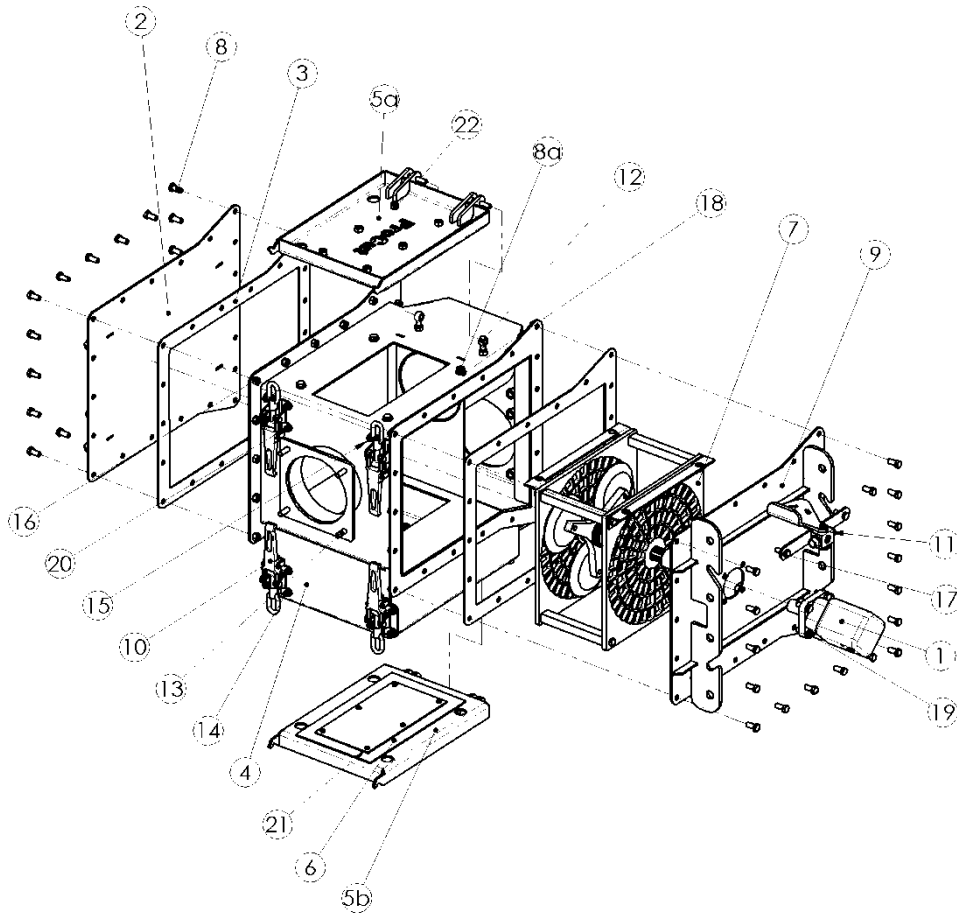
Der **ProCut** und die Hydraulik sind vor jeder Inbetriebnahme auf Schäden zu überprüfen. Bei Beschädigungen sind die betroffenen Teile umgehend auszutauschen

Vor längeren Betriebspausen ist der **ProCut** zu reinigen und vor Korrosion zu schützen. Hierzu lesen Sie bitte zuerst das Kapitel „6.3 Reinigen des **ProCut**“



## 6.1. Grundlegender Aufbau

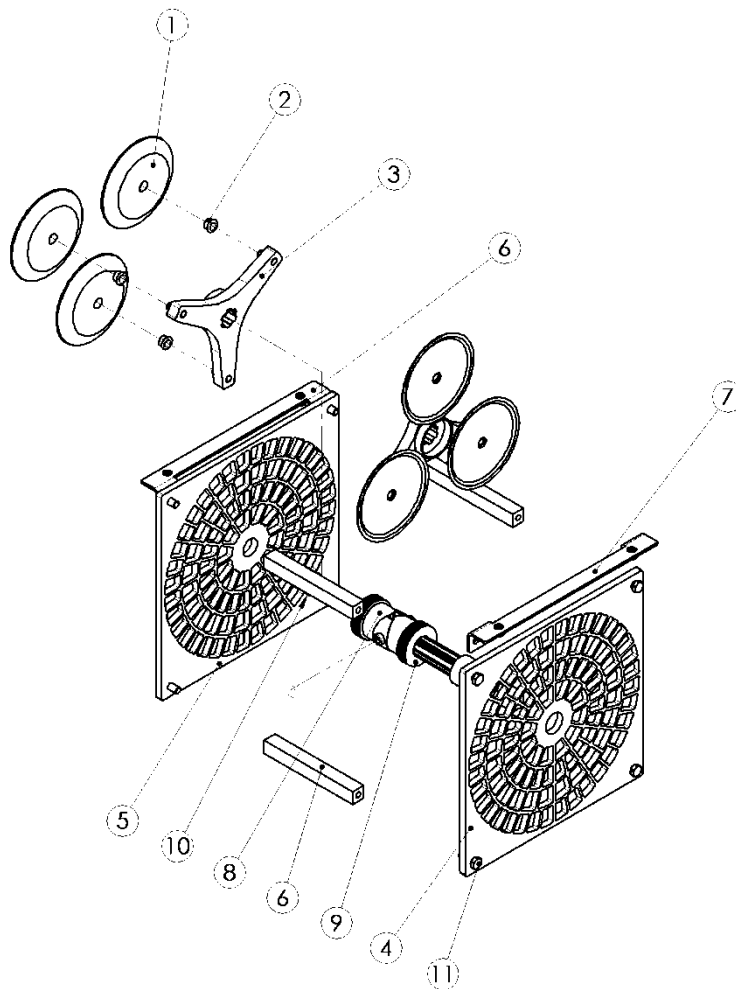
### 6.1.1. Der ProCut



### 6.1.2. Das Schneidwerk

**Verschleißteile:**

Pos. 1 & Pos. 4



### 6.2. Öffnen des **ProCut**

1. **ProCut** abstellen und sicherstellen, dass im geöffneten Zustand der **ProCut** nicht anlaufen kann
2. Kugelhahn öffnen und den **ProCut** leer laufen lassen
3. Untere Wartungsklappe (5b) öffnen und Fremdkörper aus dem Inneren entfernen
4. Obere Wartungsklappe öffnen
5. Schrauben (8) vom Deckel (2) lösen
6. Deckel (2) und Dichtung (3) vom Gehäuse (4) abnehmen und reinigen
7. Um das Schneidwerk (7) herauszunehmen lösen sie die vier Schrauben (8a) um die obere Wartungsklappe (5a) herum
8. Schneidwerk (7) entnehmen und reinigen
9. Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge
10. Vor Wiederinbetriebnahme **ProCut** mit pumpfähigem Medium befüllen.

### 6.3. Reinigen des **ProCut**

#### 6.3.1. Leeren des Auffangbereiches für Fremdstoffe

- 1 **ProCut** abstellen und sicherstellen, dass im geöffneten Zustand der **ProCut** nicht anlaufen kann
- 2 Kugelhahn öffnen und den **ProCut** leer laufen lassen
- 3 Untere Wartungsklappe (5b) öffnen und Fremdkörper aus dem Inneren entfernen
- 4 Wartungsklappe wieder schließen
- 5 Vor Wiederinbetriebnahme **ProCut** mit pumpfähigem Medium befüllen

#### 6.3.2. Komplettreinigung des **ProCut**

- 1 Den **ProCut** vor dem Öffnen von der Energiequelle trennen und sicherstellen, dass dieser nicht mehr eingeschaltet werden kann
- 2 Kugelhahn öffnen und den **ProCut** leer laufen lassen
- 3 Untere Wartungsklappe (5b) öffnen und Fremdkörper entfernen
- 4 Obere Wartungsklappe öffnen
- 5 Innenraum des **ProCut** kann jetzt gereinigt werden
- 6 Bei der Verwendung von Hochdruckreinigern, Strahl nicht auf die Lager richten
- 7 Bei längerer Standzeit **ProCut** vor Korrosion schützen
- 8 Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge
- 9 Vor Wiederinbetriebnahme **ProCut** mit pumpfähigem Medium befüllen

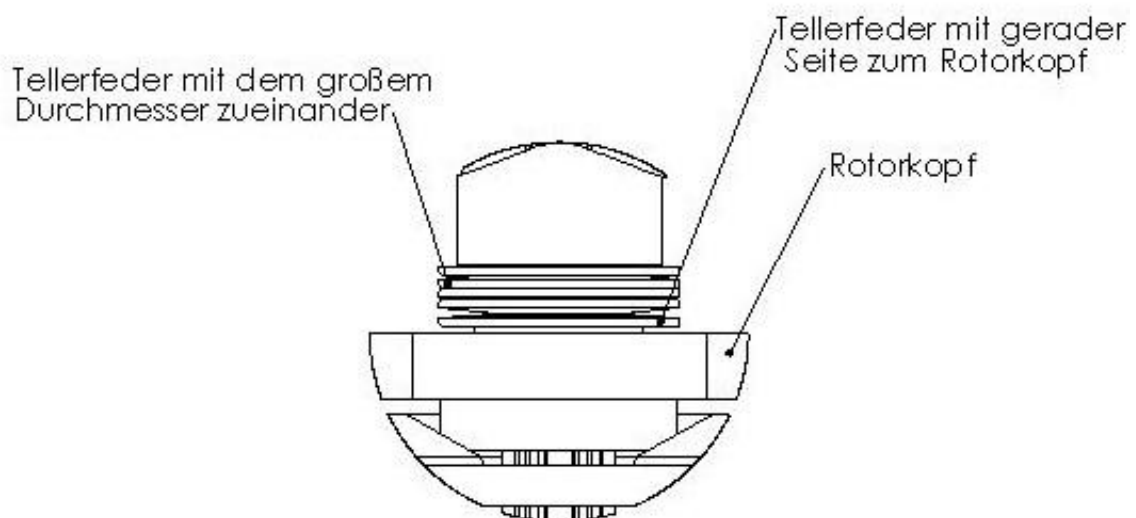
## 6.4. Austauschen der Schneidmesser



### Achtung! Verstümmelungsgefahr

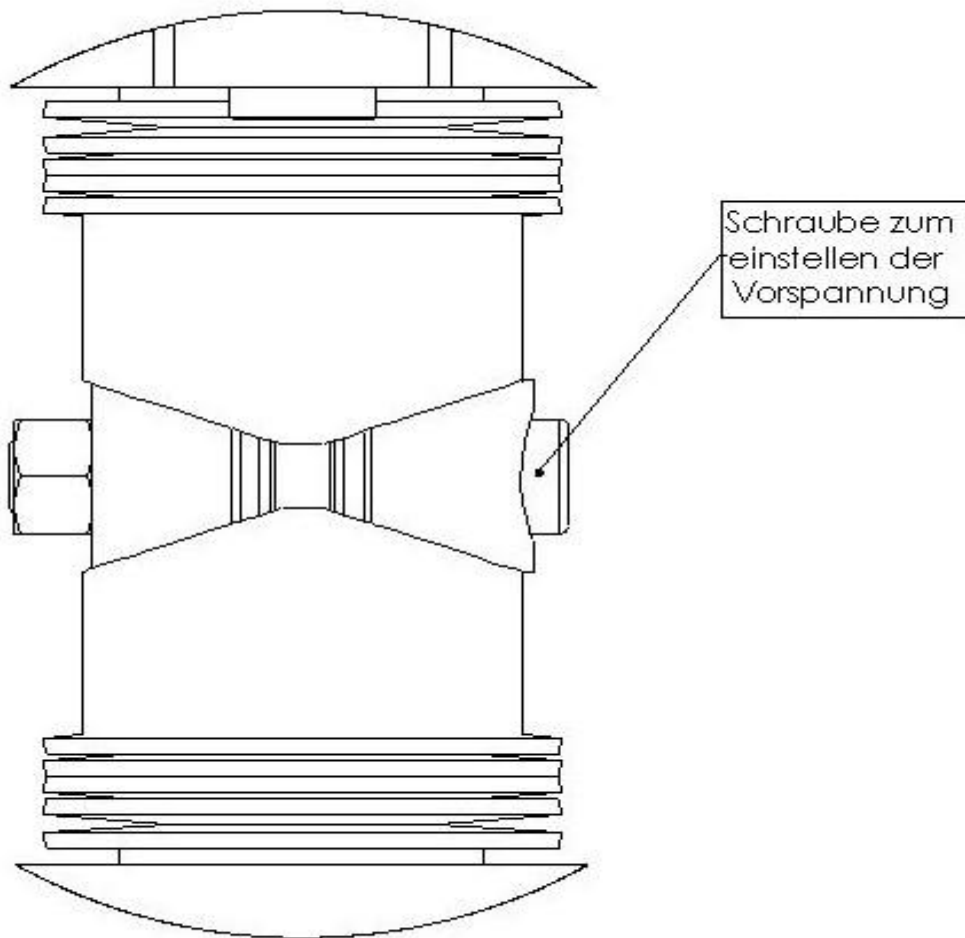
- 1 Schneidwerk aus dem Gehäuse herausnehmen  
(siehe Kapitel 6.2 „Öffnen des **ProCut**“)
- 2 Schraube aus der Spannvorrichtung (8) nehmen
- 3 Lösen Sie die Backen von der Spannvorrichtung (8)
- 4 Wenn die Backen durch Korrosion fest sind gegebenenfalls mithilfe eines Schraubendrehers lösen
- 5 Schrauben an den Schneidplatten (6) lösen
- 6 Schneidplatten (6) abnehmen und von den Abstandshaltern (6) nehmen
- 7 Schneidmesser (1) von den Lagern (2) abnehmen und austauschen
- 8 Verschlissene und / oder defekte Bauteile austauschen
- 9 Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge
- 10 Beim Zusammenbau auf richtige Position der Tellerfedern achten

## 6.5.



## Vorspannung der Schneidmesser

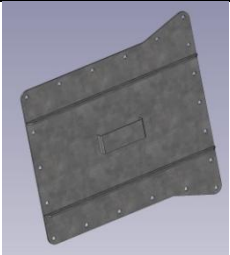
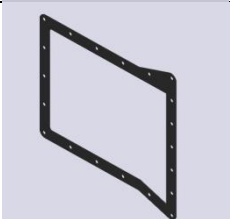
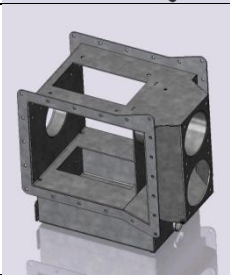
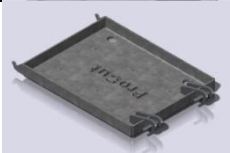
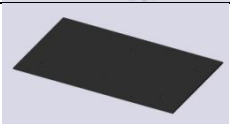
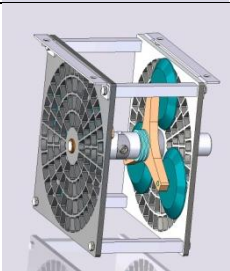
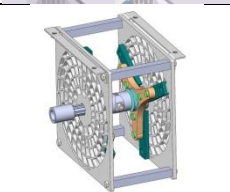
Um die Vorspannung einzustellen muss lediglich die obere Wartungsklappe des geöffnet werden. Bevor diese geöffnet wird Sicherheitshinweise beachten! Schraube für die Vorspannung sollte so eingestellt werden, dass bei einem Öldruck von 60 bar sich die Messer im Trockenlauf drehen.

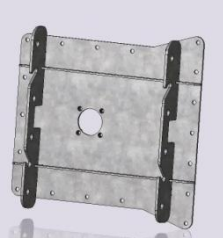
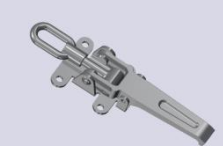

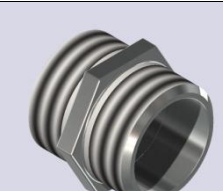


Bei extremer Belastung und dadurch Bedingtem Zusetzen der Schneideinrichtung ist vorübergehend ein Öldruck von 120 bar zulässig.

## Ersatzteilliste

### 7.1. ProCut

Pos.		Menge verbaut	Bezeichnung	Artikelnr.
1		1	Ölmotor OMS 200	200151F0504
2		1	Gehäusedeckel	03732-600
3		2	Gehäusedichtung	03732-001
4		1	Gehäuse	03732-100
5		2	Wartungsklappe (mit Dichtung)	03732-300
6		2	Dichtung Wartungsklappe	03732-303
7		1	Schneidwerk mit Tellermessern (Ersatzteile siehe 7.2)	03732-200
		1	Schneidwerk mit geraden Messern	2000-00257-200

8		41	ISO 4017 - M12 x 25 – 8.8	
9		1	Gehäusedeckel motorseitig	03732-500
10		4	Exzenterverschlüsse	38510232320
11		1	Halterung Hydraulikhahn	03732-700
12		4	DIN 444 – M12 x 55 --- 32S	
13		4	ISO 4017 – M12 x 40 – 8.8	
14		8	ISO 4017 – M8 x 20 – 8.8	
15		8	DIN 7991 - M8 x 20 --- 20N	
16		42	ISO 4032 - M12 - W – 8	
17		4	ISO 4017 - M12 x 30 – 8.8	
18		4	ISO 7089 - M12	
19		4	ISO 4017 - M12 x 35 – 8.8	
20		16	ISO 7040 – M8 – 8	
21		12	ISO 4017 – M6 x 20 – 8.8	
22		12	ISO 4032 – M6 - D – 8	
		1	Doppelnippel mit Außengewinde 2 Zoll	2802

	1	Kugelhahn 2 Zoll	KS2F
---	---	------------------	------

## 7.2. Schneidwerk

### 7.2.1. Schneidwerk mit Tellermessern

Pos.		Menge verbaut	Bezeichnung	Artikelnr.
1		6	Tellermesser	03732-206
2		6	AMS Gleitlager BV200.311	200.311
3		2	Messerträger	03732-231
4		1	Schneidplatte motorseitig	03732-201
5		1	Schneidplatte lagerseitig	03732-202
6		4	Distanzsäule	03732-203
7		2	Befestigungswinkel	03732-220
8		1	Welle mit Spannvorrichtung	03735-210



9		10	Tellerfeder 71x36x2,5 DIN2093	
10		1	AMS Gleitlager BV100.421	100.421
11		8	ISO 4017 - M12 x 30 – 8.8	

### 7.2.2. Schneidwerk mit geraden Messern

Pos.		Menge verbaut	Bezeichnung	Artikelnr.
1		6	gerade Messer	2000-00257-206
2		6	AMS Gleitlager BV200.311	200.311
3		2	Messerträger	2000-00257-230
4		1	Schneidplatte motorseitig	2000-00257-201
5		1	Schneidplatte lagerseitig	2000-00257-202
6		4	Distanzsäule	03732-203
7		2	Befestigungswinkel	03732-220
8		1	Welle mit Spannvorrichtung	03735-210
9		10	Tellerfeder 71x36x2,5 DIN2093	
10		1	AMS Gleitlager BV100.421	100.421
11		8	ISO 4017 - M12 x 30 – 8.8	

Impressum



Buschkamp 13  
48324 Sendenhorst

Telefon: 0 25 35 / 55 198 0

Fax: 0 25 35 / 55 198 19

E-Mail: [info@agrarpro.de](mailto:info@agrarpro.de)

Internet: [www.agrarpro.de](http://www.agrarpro.de)

## Anhang

Notizen:

# Bestellschein

**Fax: 02535 / 55 198 19**



Buschkamp 5  
48324 Sendenhorst

**Absender (Druckschrift):**

Telefon: 0 25 35 / 55 198 0    Name: \_\_\_\_\_  
Fax: 0 25 35 / 55 198 19    Straße, Nr.: \_\_\_\_\_  
E-Mail: info@agrارpro.de    PLZ, Ort: \_\_\_\_\_  
Internet: www.agrarpro.de    E-Mail: \_\_\_\_\_  
Telefonnr.: \_\_\_\_\_

<u>Artikelnummer</u>	<u>Bezeichnung</u>	<u>Menge</u>	<u>Ausführung</u>

**Datum, Unterschrift:** \_\_\_\_\_