



NEUERO Farm- und Fördertechnik

Monteringsinstruktion

Fylltömmare

Typ: NAS 3

Översättning av originalskriften

NEUERO Scandinavia Neagri AB

Kämpelandet - SE-696 96 Zinkgruvan

Telefon: +46 (0)774-48 28 80

E-mail: info@neuro.se

Webbsida: www.neuro.se

NEUERO Farm- und Fördertechnik GmbH

Alter Handelsweg 11 - 49328 Melle - Buer

Postfach 127 - 49302 Melle

Telephone: 05427/9270-0 Fax: 05427/9270-140

1. Innehåll

2. Declaration of Incorporation	3
3. Säkerhetsföreskrifter	4
3.1 Livsfarliga gaser!.....	5
3.1.1 Koldioxid (CO ₂).....	5
3.1.2 Kväveoxid.....	5
4. Avsedd användning.....	6
5.Montering av NAS 3 fräsmaskin.....	7
5.1 Montering av stöd- och svängarmar	8
5.2 Montering av stållinor.....	10
5.3 Montering av linledaren på utsidan av AOS-silon.....	12
5.4 Montering och justering av fräshjul.....	13
5.5 Montering av sugenhet.....	15
5.6 Monetering av stödarmen för NAS 3/8	17
5.7 Lindragning mellan svängarmarna.....	18
6.Elektrisk inkoppling.....	19
6.1 Installation av styrpanelen.....	21
7.Innan drifttagning.....	21
8.Bilagor.....	22
9. Egna anteckningar.....	24

2. Declaration of Incorporation

Declaration of Incorporation in accordance with Directive 2006/42/EC Annex II 1B

Translation of the original Declaration of Incorporation

Manufacturer: NEUERO Farm- und Fördertechnik GmbH
Alter Handelsweg 11, 49328 Melle - Buer
Phone: +49 (0)5427/9270-0

Person authorised to compile the relevant technical documentation: Harald Kuhlmann, Technical Director,
NEUERO Farm- und Fördertechnik GmbH
Alter Handelsweg 11, 49328 Melle - Buer
Phone: +49 (0)5427/9270-151

Product: NEUERO Distributing and Unloading Machine for Silage NAS 3

The manufacturer declares that the aforementioned product is a partly completed machine in accordance with the Machinery Directive. The product is solely intended for integration into a machine or a partially completed machine, and therefore does not yet meet all requirements of the Machinery Directive.

The required technical documents as per Annex VII 1B have been compiled. The person authorised to compile the relevant technical documentation undertakes to, upon reasonable request, submit these documents to the relevant national bodies. Submission must be carried out by mail, either on paper, or on an electronic data processing medium.

Initial operation of the product is prohibited, until it has been determined that the machine, in which the aforementioned product has been integrated, meets all essential requirements of the Machinery Directive.

The aforementioned product meets the requirements of the following directives:

- Machinery Directive 2006/42/EC; German version
- Electromagnetic Compatibility Directive, 2014/30/EU; German version
- The safety objectives of European Directive 2014/35/EU (Low Voltage Directive) have been met in accordance with Annexe I, Section 1.5.1 of the Machinery Directive

The following harmonised standards were applied:

- DIN EN ISO 12100:2011-03 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction; German version
- DIN EN 60204-1:2007-06 Safety of machinery - Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2005, modified); German version

Melle – Buer

07 March 2019



Heinz Hemmen
(Managing Director)



Markus Hemmen
(Managing Director)

3. Säkerhetsinstruktioner

Läs igenom bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna noga innan du startar systemet!!



I denna manual har alla punkter som rör din säkerhet markerats med denna symbol. Säkerställ att samtliga säkerhetsföreskrifter görs tillgängliga för andra användare.

- Silon är en sluten behållare där livsfarliga gaser kan bildas eller har bildats genom konserveringsprocessen, både i fyllt och i tomt tillstånd.
- Om man måste gå in i silon, gör det omedelbart efter fyllning. Vänta inte till nästa dag och följ då säkerhetsföreskrifterna nedan.
- Efter inträde i silon, håll den nedre stegen blockerad så att barn inte kan klättra upp i silon.
- Säkerställ att alla takmonterade delar, såsom rörledningar, är ordentligt fastsatta mot stormar.



Risk för dödsfall på grund av jäsningsgaser!

Gå aldrig in i en silo utan att följa nedanstående instruktioner.

- **Avstängning och ström**
 - Bryt alltid strömmen och lås huvudbrytaren med hänglås innan arbete påbörjas.
 - Sätt upp tydliga skyltar: "Arbete pågår - förbjuden start!".
- **Farliga gaser och syrebrist**
 - Vädring och mekanisk ventilation skall alltid ske innan inträde.
 - Syrehalten skall mätas med gasmätare. Observera risk för koldioxid och kvävedioxid.
 - Vid symptom som dåsighet, yrsel eller andnöd skall silon omedelbart lämnas –risk för dödsfall.
- **Tillträde och fallrisk**
 - Stegar och räcken skall vara kontrollerade och säkert förankrade.
 - Använd säkerhetssele och lina vid arbete i silon.
- **Kommunikation och beredskap**
 - Informera all personal om att arbete pågår.
 - Ha alltid en laddad mobiltelefon tillgänglig.
 - Minst en person skall befinna sig utanför silon för övervakning och eventuell räddning.
- **Under och efter arbetet**
 - Starta inga maskiner innan samtliga personer lämnat silon.
 - Ta bort verktyg, nycklar, lås och skyltar när arbetet är avslutat.
 - Återställ strömmen först när silon är kontrollerad och säker.

- Arbeta aldrig med maskiner i drift!
- För allt monterings-, underhålls- och driftarbete skall de föreskrifter som utfärdats av respektive myndighet följas.
- Innan varje drifttagning, även vid provkörning av frånluftsfläkten, skall minst en silolucka vara öppnad.

3.1 Livsfarliga gaser!



Gasmasker ger inget skydd!

Det gaslager som har bildats saknar det syre som är nödvändigt för mänskligt liv

3.1.1 Koldioxid (CO₂)

Koldioxid (CO₂) bildas under jäsningsprocessen. Koldioxid är tyngre än luft och är luktfri, smaklös och färglös.



Inandning av koldioxid är förenat med kvävning! Detta eftersom syret ersätts av koldioxid vid jäsningsprocessen i silon.

3.1.2 Kväveoxid

Särskilt NO₂ är en livshotande gas eftersom den löses upp på slemhinnorna i lungorna vid inandning. Detta bildar stark salpetersyra som fräter på lungvävnaden. NO₂ är tyngre än luft, har en stickande lukt och en färg som varierar från rödaktig till gulbrun. NO₂ bildas endast när växterna har tagit upp nitrater som ännu inte omvandlats till proteiner för foder.

Vi rekommenderar att man vänder sig till lantbruksorganisationer för mer information om hur bildning av kvävgaser kan förebyggas.

4. Avsedd användning

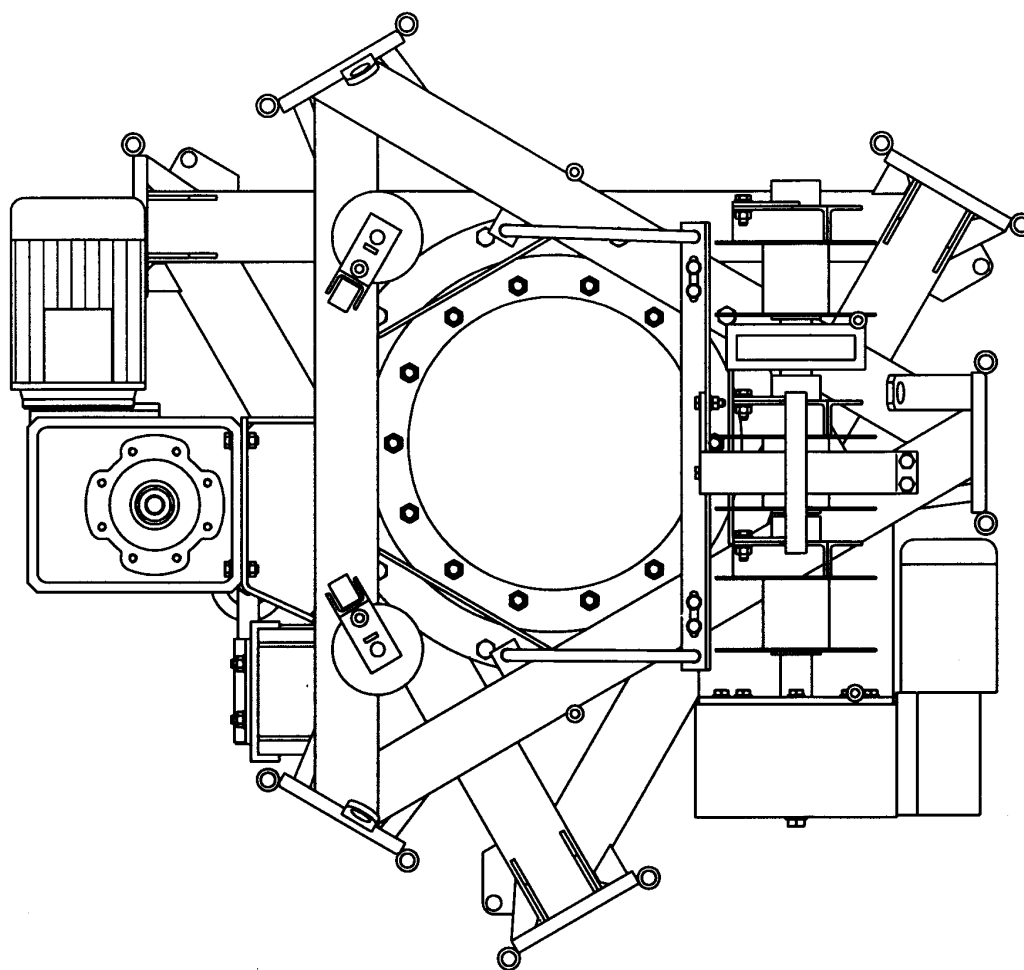
NEUERO:s fylltömmare är avsedd för fyllning och tömning av grovfoderensilage i tornsilos.

- All användning utöver detta betraktas som otillbörlig. Tillverkaren ansvarar inte för skador som uppstår till följd därav; detta ansvar bärs uteslutande av operatören.
- Felaktig användning innefattar även underlåtenhet att följa de bruks-, underhålls- och reparationsanvisningar som föreskrivits av tillverkaren.
- NEUERO:s fylltömmare får endast användas, underhållas och repareras av personal som är förtrogen med maskinen och informerad om de risker som föreligger.
- Den elektriska anslutningen av de enheter som levereras av oss får endast utföras av behörig fackman.
- Innan drifttagning ska den korrekta rotationsriktningen för svängarmarna säkerställas.
- Före allt rengörings-, underhålls- eller reparationsarbete ska motorn stängas av och huvudbrytaren säkras med hänglås
- Skyddsanordningar får inte öppnas eller avlägsnas medan motorn är i drift.
- Stick aldrig in händer i roterande maskindelar
- Maskinen får inte användas i potentiellt explosiva atmosfärer.
- Tillämpliga olycksförebyggande föreskrifter samt alla andra erkända säkerhets- och arbetsmiljöregler skall följas.
- Obehöriga ändringar är inte tillåtna.

5. Montering av NAS 3 fräsmaskin

- Monteringen av basmaskinen skall utföras inne i silon. Om det är möjligt att efter montering placera hela fylltömmaren i silon kan monteringen även göras utanför. Justeringen av fräshjulen måste dock göras inne i silon.
- Om monteringen sker i en delvis fylld silo skall ensilaget täckas med en rivtålig presenning.

Figur 1: Basmaskin



Det finns tre modeller av NAS 3 fylltömmare:

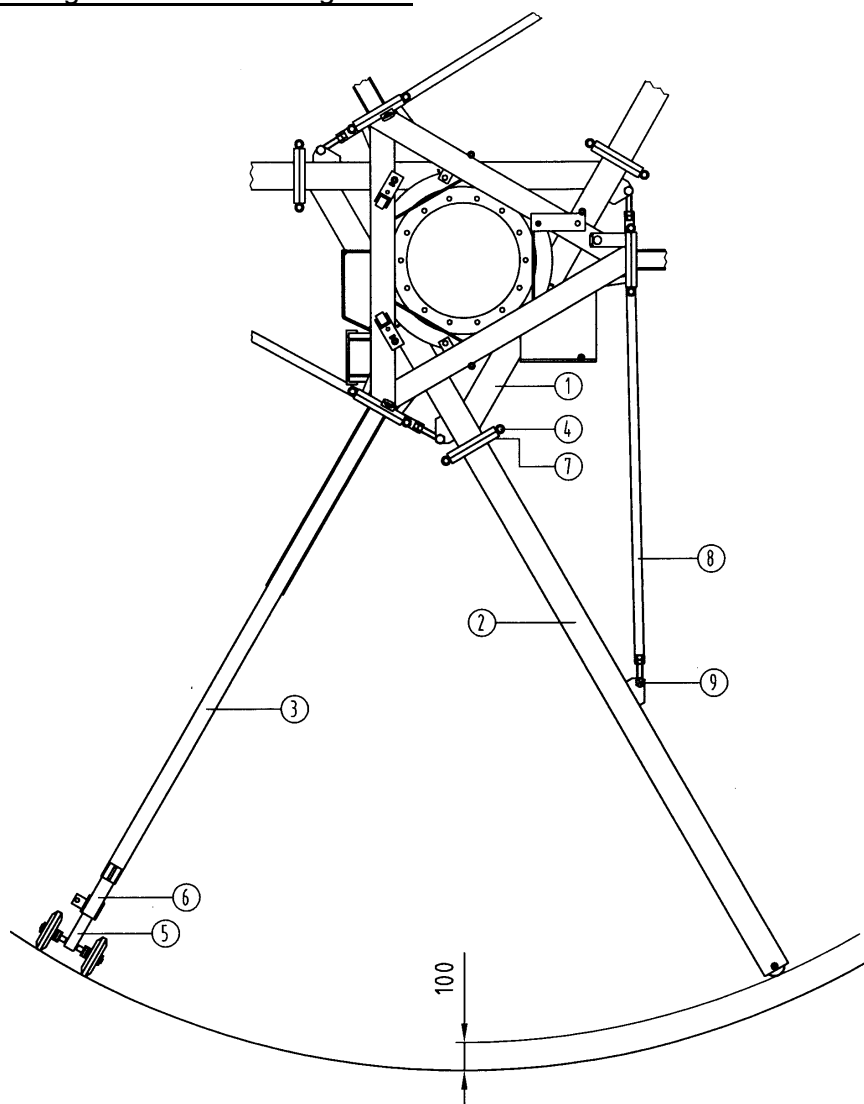
1. NAS 3/6 för AOS silo 20 ft = Ø 5.98 m
2. NAS 3/7 för AOS silo 22 ft = Ø 6.63 m
3. NAS 3/8 för AOS silo 25 ft = Ø 7.68 m

Basmaskinen består av en bärande ram och boggi och har identisk konstruktion för alla tre typer. Fräsmaskinens drivmotor och den monterade vinschen är integrerade.

5.1 Montering av stöd- och svängarmar:

- Fetta in bultarna
- Placera basmaskinen i mitten av silon.
- Svängarmarna liksom stödarmarna måste fixeras på basmaskinen genom att använda de infettade bultarna tillsammans med låsringar i storleken D3 x 28 mm.

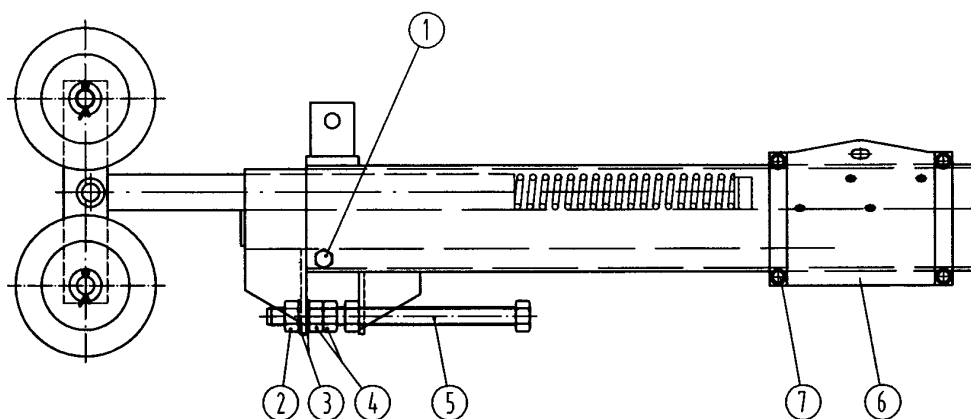
Figur 2. Montering av stöd- och svängarmar



- | | |
|----------------------|--------------------------------------|
| 1. Basmaskin | 6. Förlängningsdel till stödarm |
| 2. Svängarm | 7. Ledplattor |
| 3. Stödarm | 8. Tvärbom |
| 4. D20 x 220 mm bult | 9. Sexkantsskruv M20 x 75 med mutter |
| 5. Stöd-hjulshållare | |

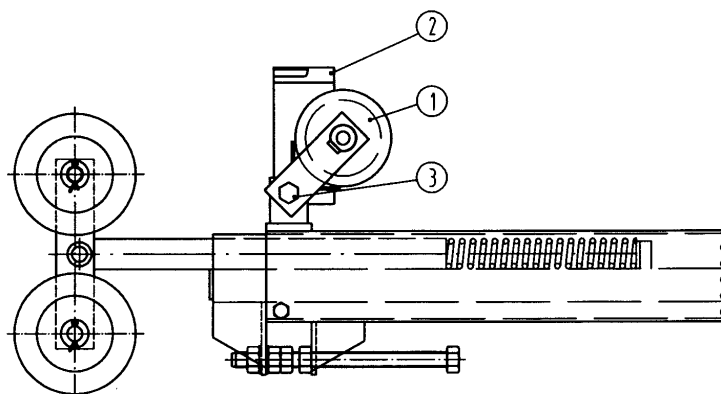
- Stödhjulshållaren ska skjutas in i stödarmens förlängning med hjälp av en tryckfjäder D40 x 250 med 18 varv, varefter denna placeras i stödarmen. Fäst förlängningen i stödarmsfästet med en M12x75 sexkantsbult, M12-mutter och A13 brickfjäder.
- Stödarmarna skall nu fällas ut och bultas fast i ledplattorna med sex sexkantsskruv M16 x 60 vardera samt lämpliga muttrar.
- Dra ut stödarmsförlängningarna ur stödarmarna tills stödhjulen ligger an mot siloväggen. Dra därefter åt justerskruvarna M20x300 med två M20-muttrar, två brickor och en M20 självlåsandande mutter.
- Avståndet mellan stödarmens ände och siloväggen skall vara detsamma för alla tre armar: cirka 60 mm.
- Hållaren för CEE-uttaget och motplattan fästs på stödarmen med fyra bultar, muttrar och fjäderbrickor (se Fig. 3, punkt 7).

Figur 3. Montering av hållare för CEE-uttag med motplatta



1. M12 x 75 sexkantsskruv + M12-mutter och A13 fjäderbricka
2. Självlåsandande mutter M20
3. Bricka A21
4. M20-mutter
5. 20 x 300 justerbult
6. Hållare för CEE-uttag med motplatta
7. M8 x 80 sexkantsbult + mutter och A8 fjäderbricka

- Svängarmarna skall nu fällas ut och bultas fast i ledplattorna med sex M16 x 60 sexkantsskruv och lämpliga muttrar.
- Därefter skall tvärstängerna fästas mellan svängarmarna och basenheten med M20 x 75 sexkantsskruv och M20-muttrar

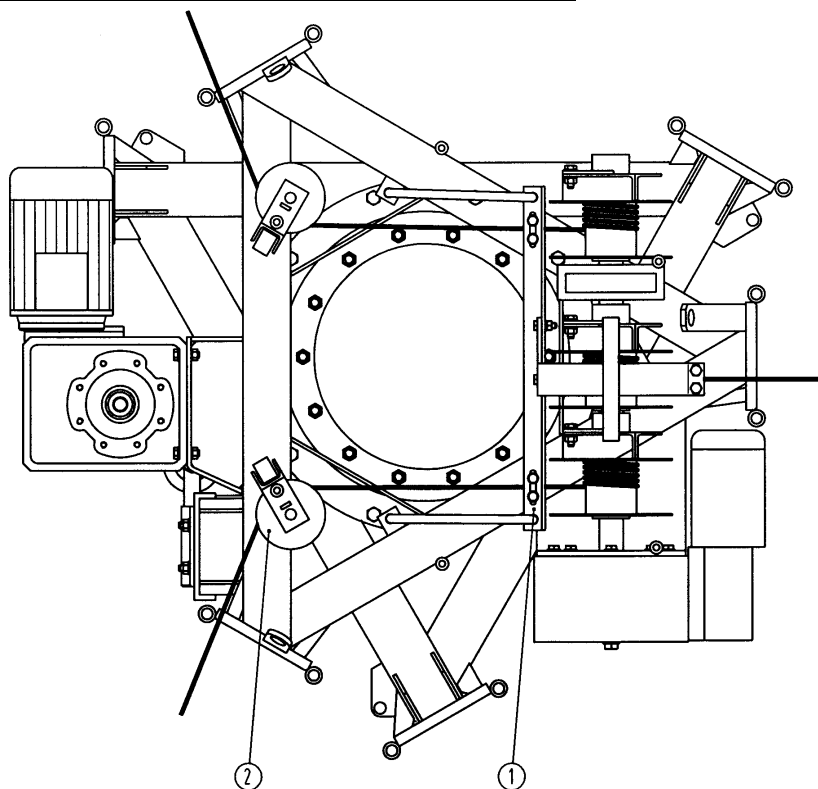
Figur 4: Montering av löphjulet

- De tre löphjulen samt skyddsplåten skall monteras på stödarmarna med hjälp av sexkantsskruv och självlåsande mutter.

1. Löphjul
2. Skyddsplåtar
3. M16 x 70 sexkantsskruv

5.2 Installation av ställinor

- Ställinor med en diameter på 8 mm skall fästas i vinschen och i upphängningspunkterna. För lättare hantering skall ställinorna rullas av utan tvinn och ändarna lindas med isoleringstejp eller motsvarande.
- På stödramen löper de två yttre ställinorna underifrån och den mittersta ställinan uppifrån till vinschtrumman. Ändarna skall dras genom linledaren och genom hålet i trummans sidovägg.

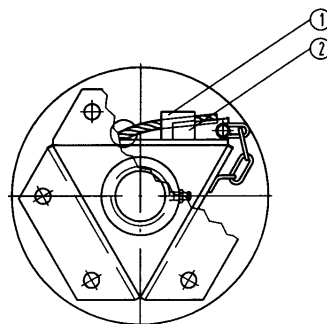
Figur 5. Schema över lindragning på vinen.

1. Linledare
2. Hosontellt löphjul

- På utsidan av vinschtrummorna ska linändarna föras genom klämsstycket och fästas med klämkillen. Klämkillen fästs enklast med en hammare.

Figur 6: Fastklämnings av ställinan i vinschtrumman.

1. Klämma
2. Kil



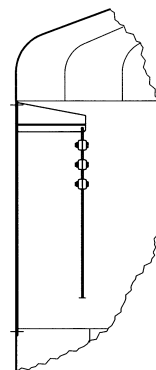
- Ställinorna ska dras till löphjulen på stödarmens förlängning (se även Fig. 4 och 5) och fästas löst vid upphängningsplattorna med linklämmor.
- De tre upphängningsplattorna ska bultas fast i siloväggen genom stödarmarna.



Upphängningspunkterna ska alla vara lätt och säkert åtkomliga. För detta ändamål ska en gångbrygga, stege eller liknande installeras på plats.

De säkerhetsföreskrifter som gäller från lokala myndigheter ska följas.

- Anslut vinschen och låt den gå tills den första ställinan sträcks. När silon är tom ska det finnas två hela lindningar kvar på trumman.
- Nu ska samtliga ställinor dras igenom med jämn spänning och fästas vid upphängningspunkterna med tre vajerklämmor. Avståndet mellan två klämmor ska vara ungefär en klämlängd.



Figur 7: Anslutning av ställinans ände



Livsfara!

Gå aldrig under den upplyfta fylltömmaren.

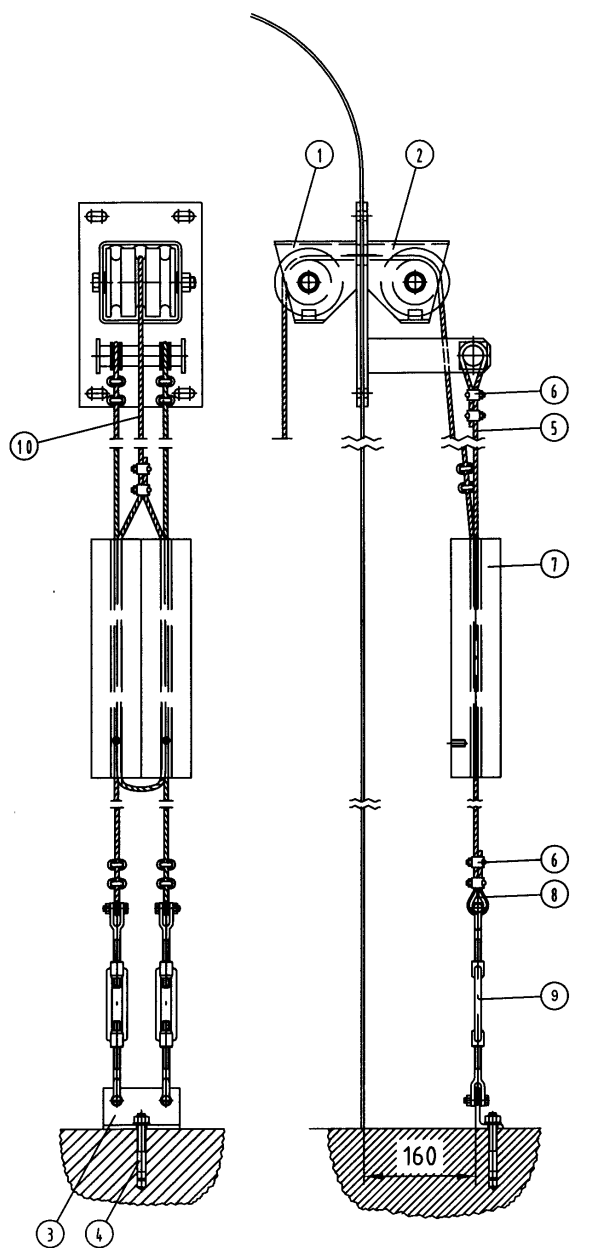
Gå inte in i silon medan fylltömmaren är i drift.

Innan silon beträdas ska huvudbrytaren ställas i läge "0" och säkras med hänglås. Dra ur CEE-kontakten för drivmotorn på stödarmens förlängning.

5.3 Montering av linledaren på utsidan av AOS-silon

- Ett löphjul skall monteras både på insidan och på utsidan av siloväggen intill upphängningsplattan. Borra en öppning med en diameter på 100 mm eller tre hål med en diameter på 30 mm vardera på den plats där de två kablarna och ställinan skall ledas genom siloväggen.
- Linfästena för spännlinorna skall förankras i grunden med kraftiga ankare under löphjulfästet, minst 160 mm från siloväggen.
- Därefter skall ena änden av spännlinan fästas med linlås i den tvärgående axeln på det yttre löphjulfästet. Den andra änden ska dras igenom med hjälp av kabelvikten och anslutas med en vantskruv.
- Vantskruvarna skall skruvas fast i grundförankringen så att ställinorna spänns.
- En annan ställina (se Fig. 8, punkt 10) skall fästas i stödarmens förlängning och ledas utåt via löphjulfästet. Där skall den dras genom hålen i kabelvikten och fästas med ett linlås.

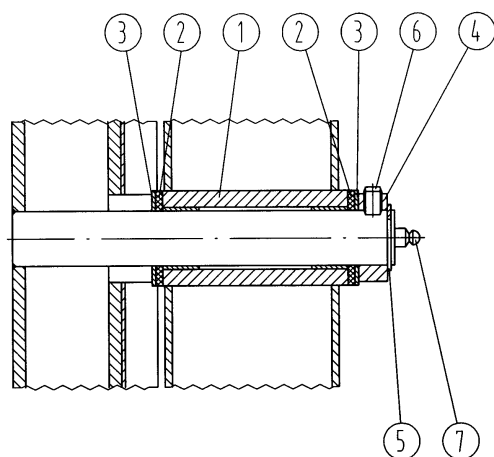
Figur 8. Spänning av ställina för extern lindragning



1. Löphjul med fäste, insida
2. Löphjul med fäste, utsida
3. Linfäste
4. M12-ankare 6 mm Ø
5. Spännlina
6. Linlås
7. Kabelvikt
8. Kaus
9. Vantskruv 6 mm Ø
10. Stållina

5.4 Montering och justering av fräshjul

- Lyft basmaskinen lätt med vinschen tills den hänger fritt. Boggin skall nu skjutas igenom för att kontrollera om silon är cirkulär, dvs. svängarmarna ska vridas ett helt varv runt inne i silon. Det kan vara nödvändigt att ta bort drivkedjan. Vid behov skall stödhjulen efterspännas så att basmaskinen hänger centrerad i silon.
- Fräshjulens spindlar skall rengöras och smörjas lätt. Smörj även tryckbrickorna på båda sidor och skjut den på spindeln. Gör samma sak för fiberbrickan.
- Rengör och smörj båda glidbussningarna i varje fräshjul. Fräshjulen skall skjutas på spindeln, följt av fiberbrickan och fjäderbrickan.



Figur 9: Schematisk framställning av montering av tömningshjul

1. Fräshjul
2. Fiberbricka 50x50x3 mm
3. Fjäderbricka 50x30x1 mm
4. Krage
5. Låsring
6. Skruvförband
7. Smörjnippel

Om låsringen inte snäpper i spåret på spindeln måste tryckbrickan intill justeringen tas bort igen. Denna tryckbricka är avsedd att kompensera för det axiella spelet och är inte absolut nödvändig.

- Justeringen ska säkras med stoppskruven och smörjnippeln ska skruvas in i smörjhålet på axeln.

Fräsmaskinen är utrustad med tre olika typer av tömningshjul och två typer av tömningshjulshållare. Det finns ett tömningshjul med en materialtjocklek på 10 mm samt fyra hjul med en ispi som är svetsad i en tandad krimp, så att spiken sticker ut några centimeter utanför omkretsen. De övriga tömningshjulen har ingen ispi. Tömningshjulshållarna skiljer sig åt i monteringsflänsarna. Tre flänsar har vardera 12 hål, den fjärde har fyra fästhål och ligger löst på hållarens rör.

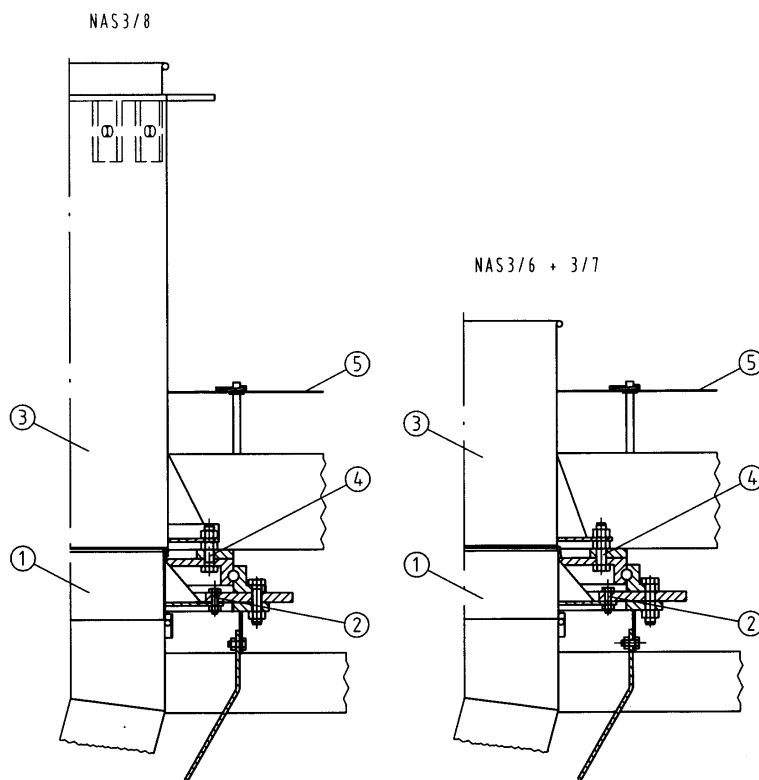
- På ett av de tre flänsfästena med 12 hål skall tömningshjulet på 10 mm monteras. På de två övriga flänsfästena med 12 hål skall tömningshjulen med ispiar monteras.
- Tömningshjulen skall kunna rotera lätt. Fyll lagret med fett med hjälp av fettsprutan tills fettet blir synligt.
- De monterade tömningshjulen samt det smorda skrapstjärnhjulet skall bultas fast på svängarmarna enligt ritning TAB 1105 (se bilaga). För att undvika fel kan sug-anordningen monteras i förväg.
- Fräshjulen och stjärnan skall fästas vid boggin med sexkantsskruv M16 x 150 och en klämplatta.



Gå inte under den upplyfta fräsmaskinen utan att säkra den med ordentliga stöd.

5.5 Montering av suganordningen

- Den nedre delen av sug-anordningen skall monteras i basmaskinen underifrån. Fyra M10 x 35-skrivar med muttrar och A10 fjäderbrickor skall fästas i boggin. Stödet för rörböjen skall peka nedåt.



*Figur 10: Infästning
mellan basmaskin
och suganordning*

1. Nedre del av suganordningen
2. Skruv M10 x 35 + M10 mutter + A10 fjäderbricka
3. Övre del
4. Skruv M16 x 70 + M16 mutter
5. Skyddsanordning

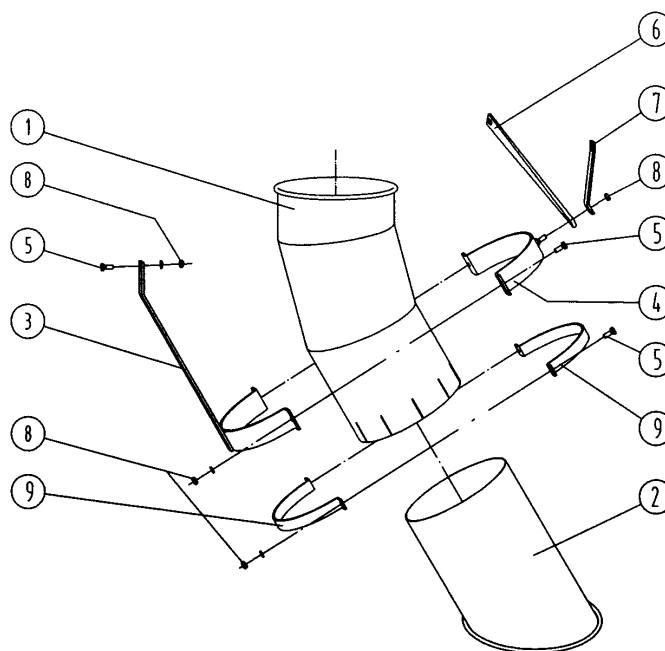
- Efter att man avlägsnat de lösa muttrarna, skall den övre delen monteras ovanifrån på de fyra längre bultarna för svängplattans infästning. Äntra muttrarna lätt och kontrollera genom att vrida boggin om de övre och nedre delarna är centrerade.
- Om ett skrapande ljud hörs skall den övre delen justeras om.
- Efter lyckad inpassning skall alla muttrar dras åt. På stödramen ska skyddsanordningen fästas med en 4 mm sprint.

Inloppsböjen skall placeras på den nedre delen av suganordningen enligt bilden (se Figur 11)

- Halvklämman skall bultas löst fast på den nedre delen. Rörböjen skall skjutas in underifrån i avsedd position. Genom att de båda halvorna av klämman bultas löst samman hålls rörböjen på plats. Innan bultarna dras åt helt skall dragstängerna monteras.

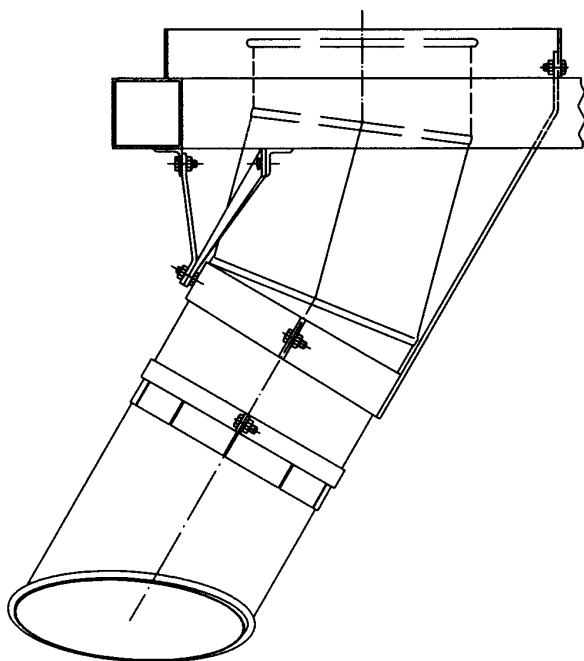
Figur 11. Monteringsprincip av inloppsböj och inloppsstycke

1. Sugbøj
2. Sugstycke
3. Halvklämma med stag
4. Halvklämma med M10 x 25 skruv
5. M10 x 25 skruv
6. Lång dragstång
7. Kort dragstång
8. M10-mutter
9. Smal halvklämma



- Den långa liksom den korta dragstången skall sättas på bulten till den andra halvklämman och fixeras handfast genom att en mutter dras åt.

Figur 12. Schematisk bild över den färdigmonterade suganordningen.

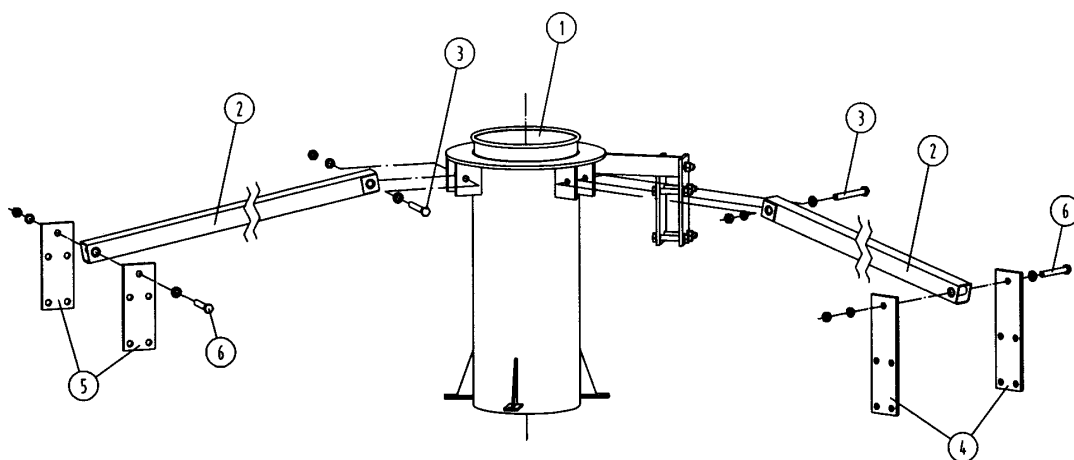


- Ändarna på de två dragstångerna skall fästas vid vinkeljärnet på boggin med en M10 x 25 skruv och en M10-mutter.
- Tryck nu inloppsböjen uppåt och drag åt skruvarna på klämman och dragstångerna.
- Inloppsstycket skall skjutas in i rörböjen, vridas så att öppningen pekar något i rotationsriktningen och därefter skruvas på plats genom att halvklämmorna skruvas samman.

5.6 Montering av stödarmen för NAS 3/8

(Tillgänglig även som tillbehörsdel för NAS 3/6 och 3/7)

Figur 13. Monteringsprincip för stödarmen



1. Suganordningens övre del

2. Fyrkantsrör

3. M16 x 130 sexkantsskruv + mutter, bricka och fjäderbricka

4. Lång klämplatta

5. Kort klämplatta

6. M16 x 110 sexkantsskruv + mutter, bricka och fjäderbricka

- De tre fyrkantsrören skall skruvas fast i den övre delen av suganordningen med sexkantsskruv, brickor, fjäderbrickor och muttrar.
- Två klämplattor skall skruvas fast i ändarna av fyrkantsrören. De långa klämplattorna skall skruvas fast i stödarmen, på vilken ställinan från den mittersta vinschtrumman löper till siloväggen, och de korta klämplattorna i de två andra.
- En hållare för upptagningshjul med 12-håls fläns skall monteras på varje ände av svängarmen. Därmed är fräshjulet med 10 mm tjocklek placerat i ena änden av en svängarm och de två andra tömningshjulen är försedda med ispik.
- De återstående två fräshjulen med ispikar skall monteras på de följande positionerna av svängarmarna, vända inåt. Därefter monteras fräshjulen utan ispikar.

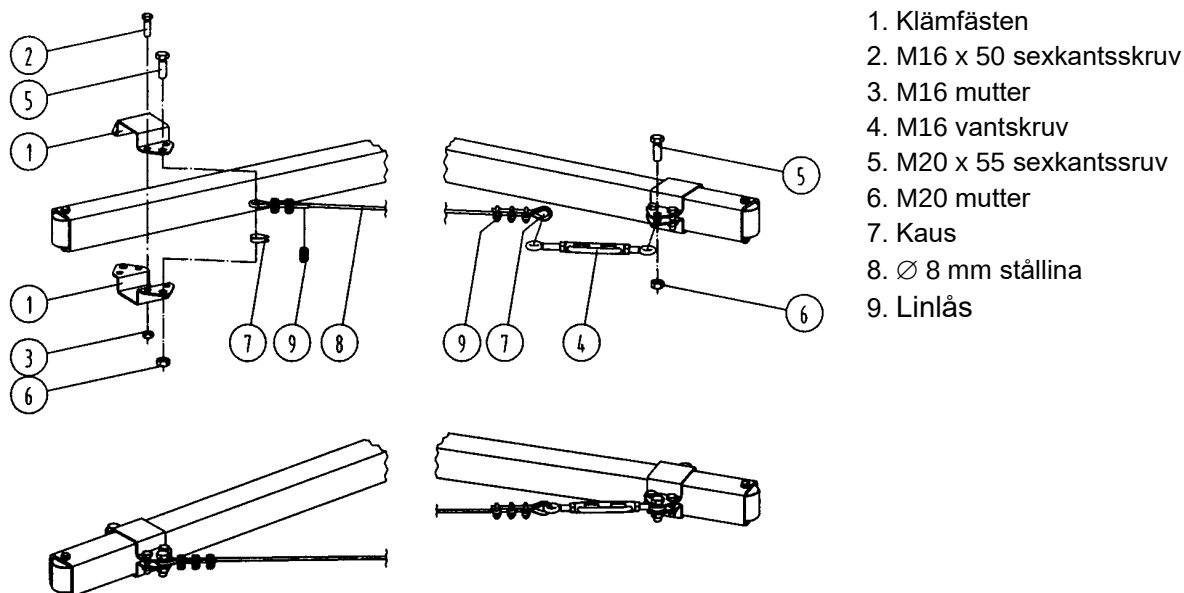
Fräshjulen utan ispikar skall bearbeta mitten av silon runt suganordningen (se justeringsplaner, Tabell 1105 och 1106 i bilagan).

- När alla fräshjul har monterats skall fräsmaskinen placeras på plan mark för att justeras horisontellt.
- Lossa linlåsen på upphängningslinorna. Vid behov skall linorna efterspännas och fästas på nytt. Överflödiga linändar skall ovillkorligen avlägsnas.

5.7 Lindragning mellan svängarmarna

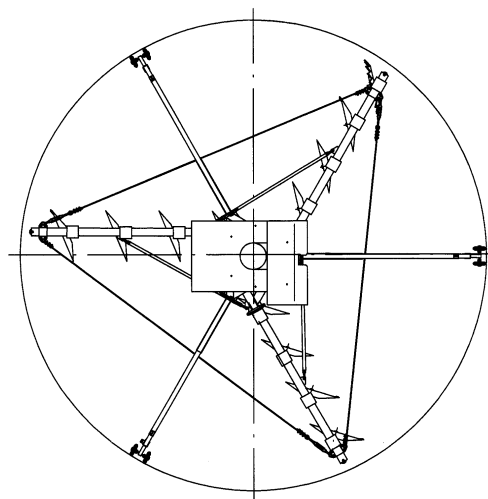
Efter montering och justering av fräshjulen skall klämfästen fästas på varje svängarm. Dessa skall monteras så långt ut som möjligt med fyra sexkantsskruv vardera.

Figure 14. Monteringsplan för ställinornas klämfästen.



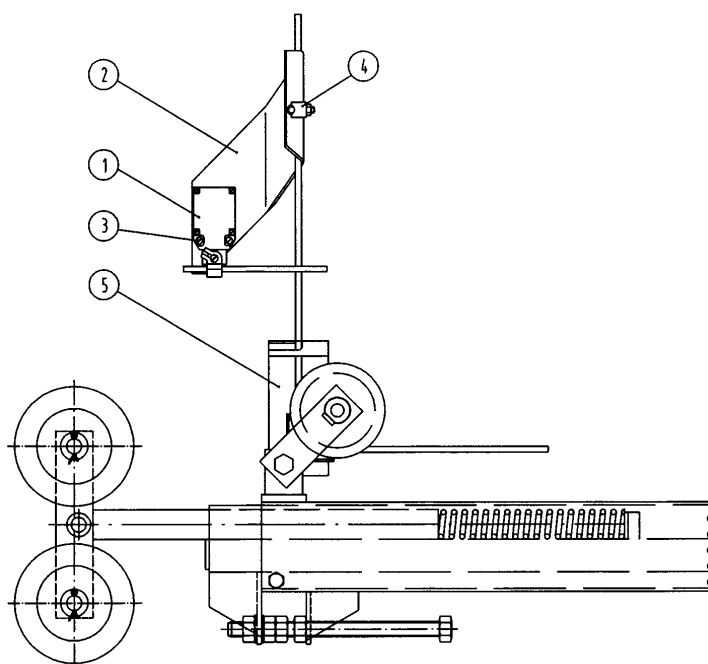
- En vantskruv skall sättas in på ena sidan av varje klämfäste med hjälp av en M20 x 55 sexkantsskruv med mutter.
- Använd samma skruv för att fästa en extra kaus på den andra sidan av klämman. Kontrollera att vantskruven placeras på samma sida vid varje arm.
- Två svängarmar skall nu kopplas samman genom att en ställina spänns från spännlisten på den ena armen till den nästa. Ställinan skall fästas med tre klämmor i vardera ände.
- Slutligen skall ställinorna spännas med hjälp av vantskruvar och kontramuttrarna på vantskruvarna dragas åt.

Figure 15. Översiktsbild av linfästet.



6. Elektrisk inkoppling

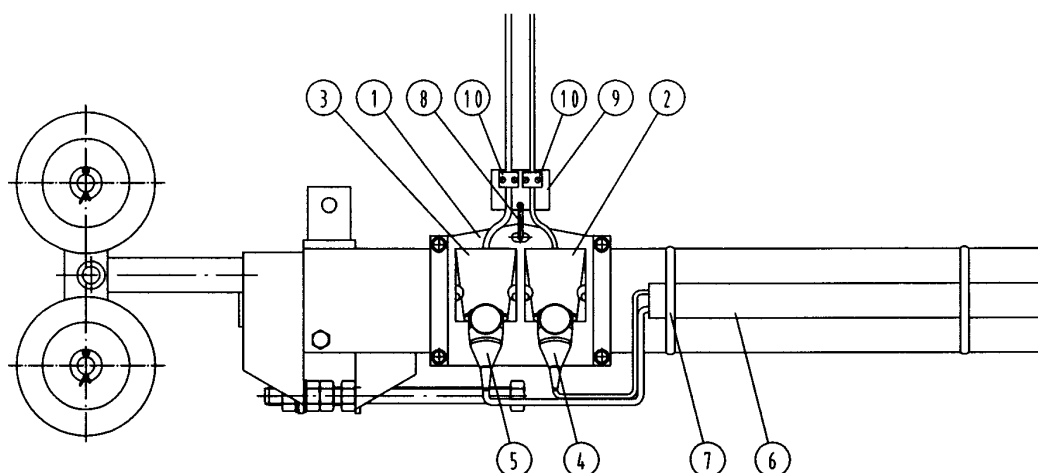
- Gränslägesbrytaren skall monteras på en fästplåt med två M5 x 50 sexkantsskruvar och två M5 muttrar. Fästplåten för gränslägesbrytaren skall fästas vid en av de tre upphängningslinorna med hjälp av ett linlås.
- Gränslägesbrytaren skall justeras med hjälp av linlåset på ett sådant sätt att vinschen stängs av när teleskopröret är nästan helt hopskjutet. Gränslägesbrytaren manövreras av skyddsplåten som är fäst vid stödarmen.



Figur 16. Monteringsplan för gränslägesbrytaren.

1. Gränslägesbrytare
2. Fästplåt för gränslägesbrytare
3. M5 x 50 skruv + M5 sexkantsskruv
4. Linlås, 8mm
5. Skyddsplåt

- 5-poliga och 7-poliga CEE-uttag skall fästas på hållaren för CEE-uttag med två M5 x 12 skruvar vardera och två muttrar.
- Den 4-ledade kabeln från drivmotorn och den 7-ledade kabeln från vinschmotorn till uttaget skall mätas och kapas till rätt längd. Det skall finnas tillräckligt med kabel mellan stickproppen och kabelskyddsröret för att enkelt kunna koppla ur stickpropparna. Kabelöglan får emellertid inte nå ända fram till svängarmarna.
- Kabelskyddsröret skall fästas på stödarmen med två rörklämmor. Kablarna skall dras mellan uttaget och driv- respektive vinschmotorn.
- Endast fackman får ansluta motorerna till strömförsörjningen!
- Stickproppen skall anslutas till kabelns fria ände och sättas i vägguttaget.

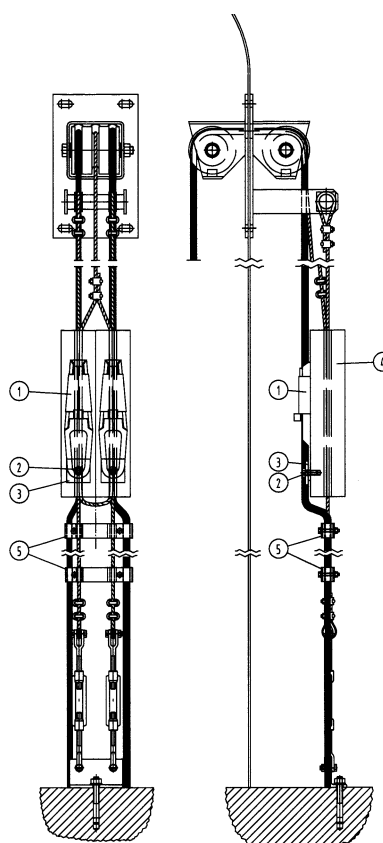
Figur 17. Placering av uttagen på sin hållare.

1. Hållare för CEE-uttag
2. CEE-uttag
3. 7-poligt CEE-uttag
4. Stickpropp för 4-ledad kabel
5. Stickpropp för 7-ledad kabel
6. Kabelskydds rör
7. Rörklämma
8. Schakel
9. Monteringsplatta
10. Klämma

➤ Med hjälp av schakeln skall monteringsplattan anslutas till hållaren för CEE-uttag. Kablarna skall fästas vid monteringsplattan med klämmor och två M6 x 40 sexkantskruvar.

➤ Kablarna från vinschen och drivmotorn skall nu dras utåt via de redan monterade kabelrullen. De hängande kablarna skall fästas vid kabelvikten med hjälp av en klämma, en sexkantskruv och en fyrkantsbricka för fastsättning av klämman.

➤ De två elkablarna skall klämmas fast var 1,5:e meter med en kabelklämma på spännlinorna under vikten.

Figur 18. Kompletta kabeldragning

1. Klämma
2. M10 x 25 hsexkantsskruv
3. Fyrkantsbricka
4. Kabelvikt
5. Kabelklämma

6.1 Installation av styrpanelen

- Styrpanelen (nivåregleringen) skall antingen monteras i en intilliggande byggnad eller på silon. För detta ändamål skall ett fäste tillhandahållas av kunden. På samma plats skall även de övriga brytarna för fläktarna installeras.
- Kablarna skall föras in i styrskaåpet underifrån och anslutas enligt elschemat. Elschemat finns i styrskaåpet.



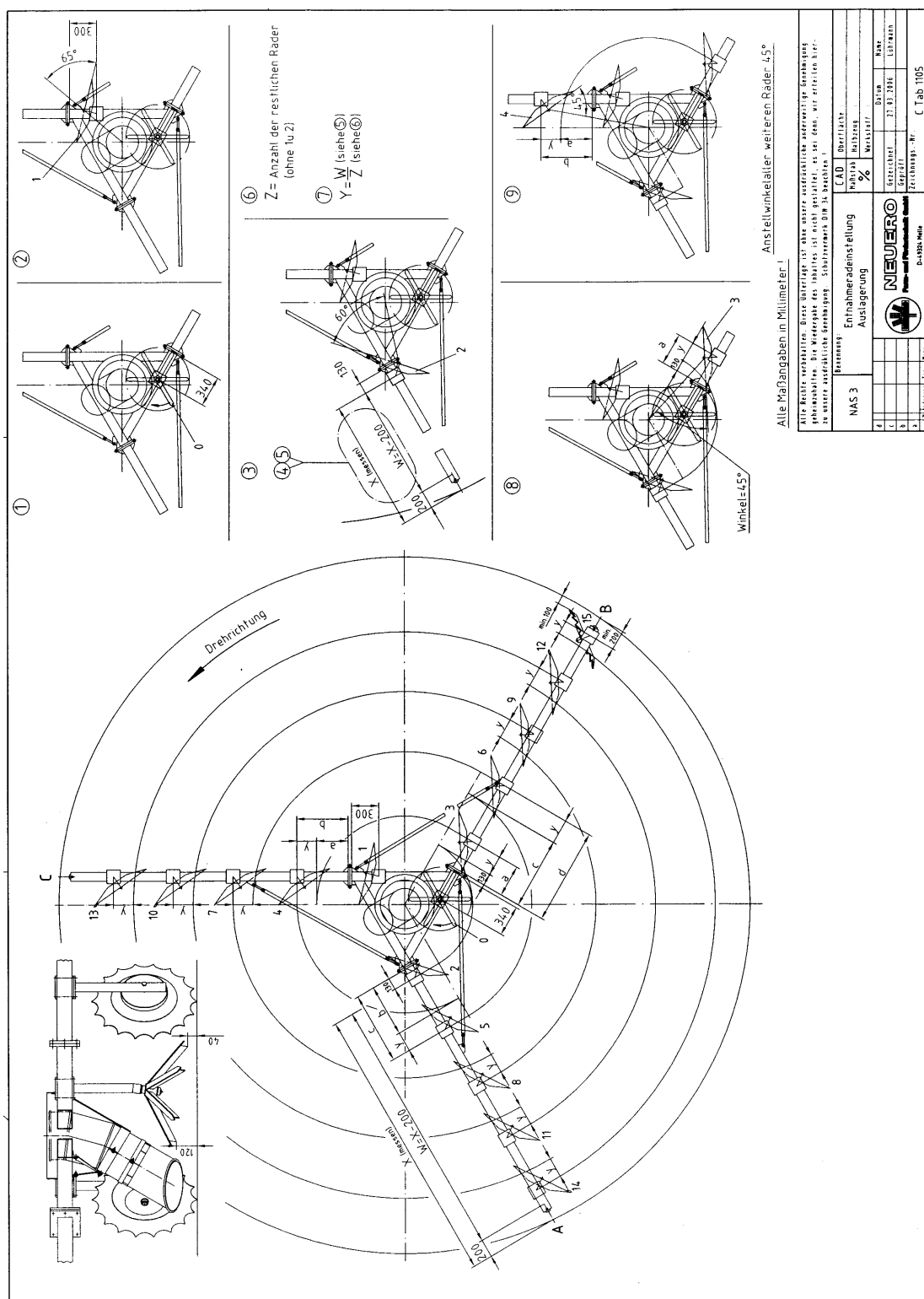
NEUERO:s styrpanel är tillverkad av precisa elektriska komponenter och skall skyddas mot damm, smuts och fukt.

7. Innan Idrifttagning

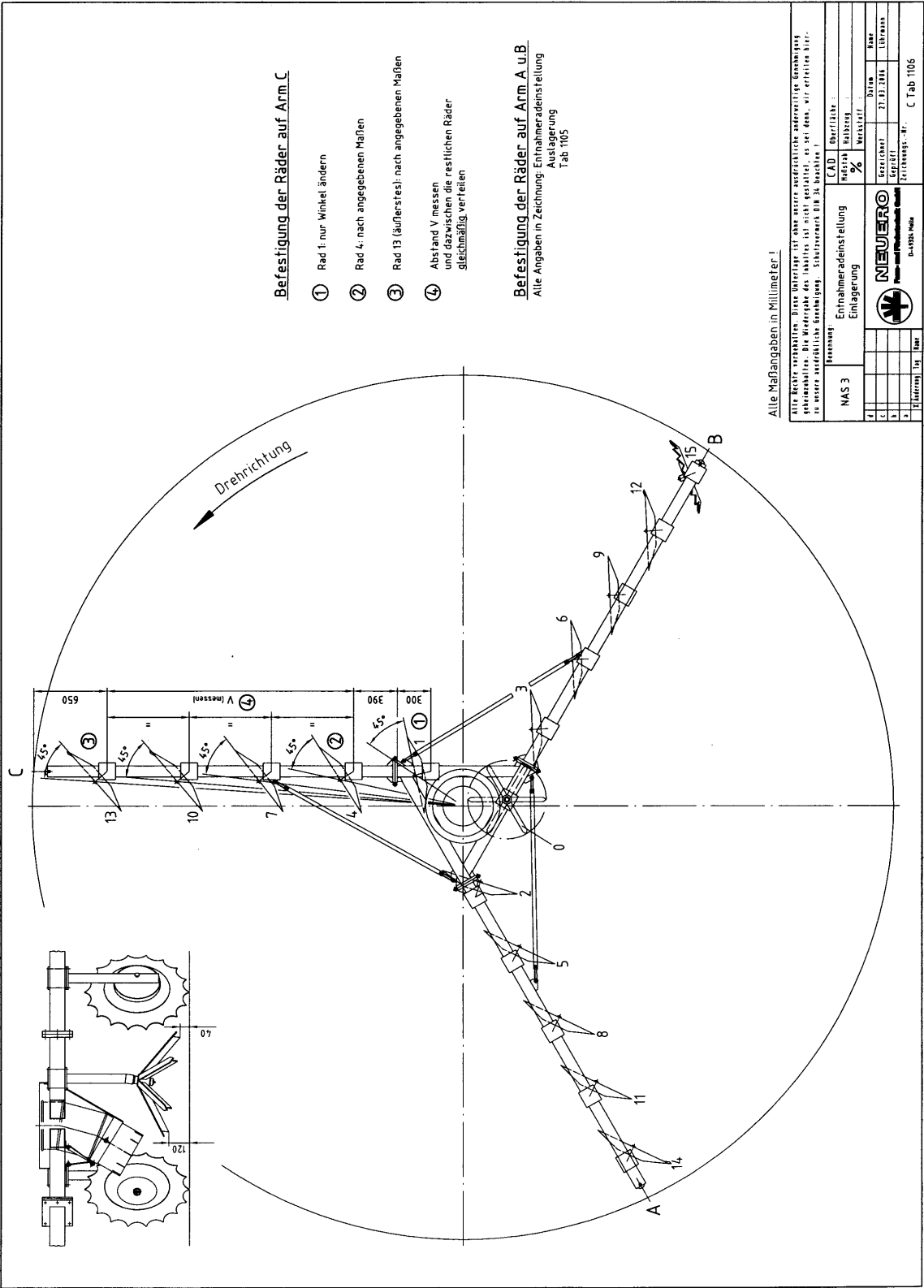
- Lossa kedjespännaren på basmaskinen och ta bort drivkedjan. Anslut CEE-stickproppen och avlägsna låset på huvudbrytaren.
- Slå på fylltömmaren och kontrollera om drivmotorn roterar medurs. Vid behov skall drivmotorn kopplas om.
- Drag ur CEE-stickproppen, säkra huvudbrytaren med hänglås, återmontera kedjan och spänn den med kedjespännaren.

8. Bilagor

Figur 18. Inriktning av fråshjulen under tönning (Tabell 1105)



Figur 19. Inriktning av tömningshjulen under lagring (Tabell 1106)



9. Egna anteckningar



NEUERO,
with your PARTNER
into the future

NEUERO Scandinavia Neagri AB

Kämpelandet - SE-696 96 Zinkgruvan

Telefon: +46 (0)774-48 28 80

E-mail: info@neuero.se

Webbsida: www.neuero.se

NEUERO Farm- und Fördertechnik GmbH

Alter Handelsweg 11 – 49328 Melle - Buer

Postfach 127 – 49302 Melle

Telephone: 05427/9270-0 Fax: 05427/9270-140

E-Mail: info@neuero-farm.de - Website: www.neuero-farm.de