



Allgemeine
**ANBAU- UND BEDIENUNGS
ANLEITUNG**

für das

MÖRTL SCHLEPPER
MÄHWERK

TEILE-GRUPPEN

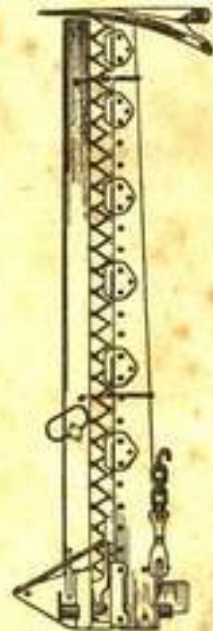
Spurbrett



Hubvorrichtung



Mähbalken



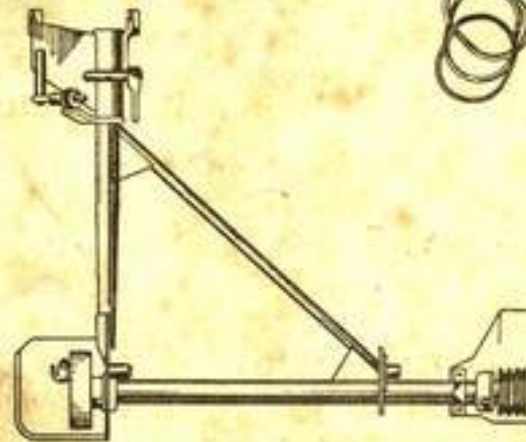
Kurbelstange



Keilriementrieb



Schwingarm



Anschlußteile (Sondergruppe) werden für jeden Schlepper passend angefertigt und verbleiben nach einmaliger Befestigung am Schlepper.

ANBAU:

I. Anschlußteile (A)

Der Anbau beginnt mit den Anschlußteilen und ist nach unseren speziellen Montageanleitungen vorzunehmen. Für jedes Schlepperfabrikat und Type liegt eine Anleitung und ein Montagebild der Sendung bei. **Alle Schrauben sind kräftig anzuziehen und nach einiger Zeit nochmals fest nachzuziehen.**

II. Hubvorrichtung (H)

Der Aufzugrahmen wird an die Gabelenden der Anschlüsse III und IV angelegt und mit je einer Bundschraube festgeschraubt. **Dabei muß der Aufzughebel in der Rast eingerastet sein, damit die Hilfsfeder N 110 entspannt ist.** Der Rasthaken ist in der Regel direkt am Aufzugrahmen angeordnet. Das **Hochstellen des Aufzughebels darf erst erfolgen, wenn der Schwingarm und der Mähbalken betriebsfertig eingehängt sind.** Diese belasten dann den Aufzug und verhindern somit ein Zurückschlagen des Aufzughebels durch die gespannte Feder. Im abgesenkten Zustand, d. h. in Mähstellung (bei hochgestelltem Hebel), muß der Federhaken N 113s auf der Nabe des Aufzugwinkels aufliegen.

III. Schwingarm (S)

Dieser wird unter den Schlepper gelegt. Darauf ist das Scharnier hochzuheben und die Aufzugkette in den Pendelhaken einzuhängen. Dann wird der Schwingarm am Lagerrohr angehoben und mit den beiden Steckbolzen in die Augen N 198 der Anschlußstücke I und II eingehängt. Die Federsplintsicherung N 181/2 (oder Verschlussriegel mit Fallring) am Steckbolzen verhindert das Herausgleiten des Schwingarms. Bei manchen Schleppertypen sind die Anschlußstücke auf unbearbeiteten Flächen anzubringen, so daß die Augen N 198 auch bei sorgfältigster Werksausführung nicht genau fluchten, d. h. die Steckbolzen des Schwingarmes lassen sich nicht gut in die Augen einführen. In solchen Sonderfällen können die Augen mit einem Hebel (Rohr oder Stange) leicht in die richtige Lage gerichtet werden.

IIIa. Schnittiefenstellung

Diese ist mit dem Schwingarmsystem verbunden. Die Einstellung erfolgt durch Drehen der Spindel an der dort befindlichen Handhabe. Bei den meisten Schleppertypen kann gegen gesonderte Berechnung ein aushängbares, gelenkiges Gestänge (Verlängerungswelle zur Schnittiefenstellung) mitgeliefert werden, welches in einer Winkeltasche geführt ist. Diese ist meistens am Kotflügel oder direkt am Aufzugrahmen befestigt. **Die Schnittiefenstellung erfolgt dann direkt vom Führersitz aus.** Bei Bestellung ist die Mähwerks-Type anzugeben.

IV. Mähbalken (M) (Messerbalken oder Schneidwerk)

Der mit dem Fingerschutz versehene Mähbalken wird senkrecht aufgestellt (so daß der Innenschuh am Boden steht). Die rechte Hand faßt den Griff am Fingerschutz, die linke Hand ergreift die Gelenkkette und der Mähbalken wird senkrecht aufgehoben und mit den beiden Innenschuhbolzen in die beiden Scharnieraugen eingehängt. Darauf ist er gegen den Schlepper zu neigen und gegen das Scharnier zu drücken, damit der Kamm des Innenschuhs hinter dem Riegel zu stehen kommt. Daraufhin stellt man den Mähbalken wieder senkrecht, wodurch er sich selbständig verriegelt. Jetzt wird die Gelenkkette eingehängt.

Der am Scharnier befindliche Riegel ist nachstellbar und so einzustellen, daß der Mähbalken, wenn er mit der Balkenhaltestange angeschlossen wird, noch verriegelt ist. Nun wird der eingehängte Mähbalken umgelegt und mit dem Aufzughebel von Schwadenhöhe bis zum Boden abgesenkt. In dieser Stellung wird das Messer eingeschoben, nachdem vorher der Fingerschutz entfernt wurde. Solange das Messer im Balken ist, soll man niemals zwischen die Schneiden (Finger) greifen. Daher soll der Mähbalken beim Ein- und Ausheben immer mit dem Fingerschutz versehen sein. **Vorsicht - vor Aushängen des Mähbalkens die Aufzugfeder durch Herunterlegen des Aufzughebels entspannen.**



Abb. 2. Einhängen des Mähbalkens mit angelegtem Fingerschutz.

IVa. Spurbrett

Das Außen-Spurbrett wird mit dem Hebelschnellverschluß am Außenschuh festgemacht. Die Federschraube ist nachstellbar und so einzustellen, daß eine gute Spannung erreicht wird. Die Gleitflächen des Excenters sind einzufetten. Zum Spurbrett einhängen Hebel N 68 vorlegen, Spurbrett mit der Nasenschraube N 66n in den Schlitz des Außenschuhs schieben. Hebel zurücklegen. Beim Zu-

rücklegen des Hebels darauf achten, daß die Nasenschraube richtig in ihrem Sitz zu liegen kommt, wobei die Nase im Schlitz liegt. Das Innen-Spurbrett (Sonderlieferung) N 284 wird mit den Teilen N 285 - N 287 am Innenschuh befestigt.

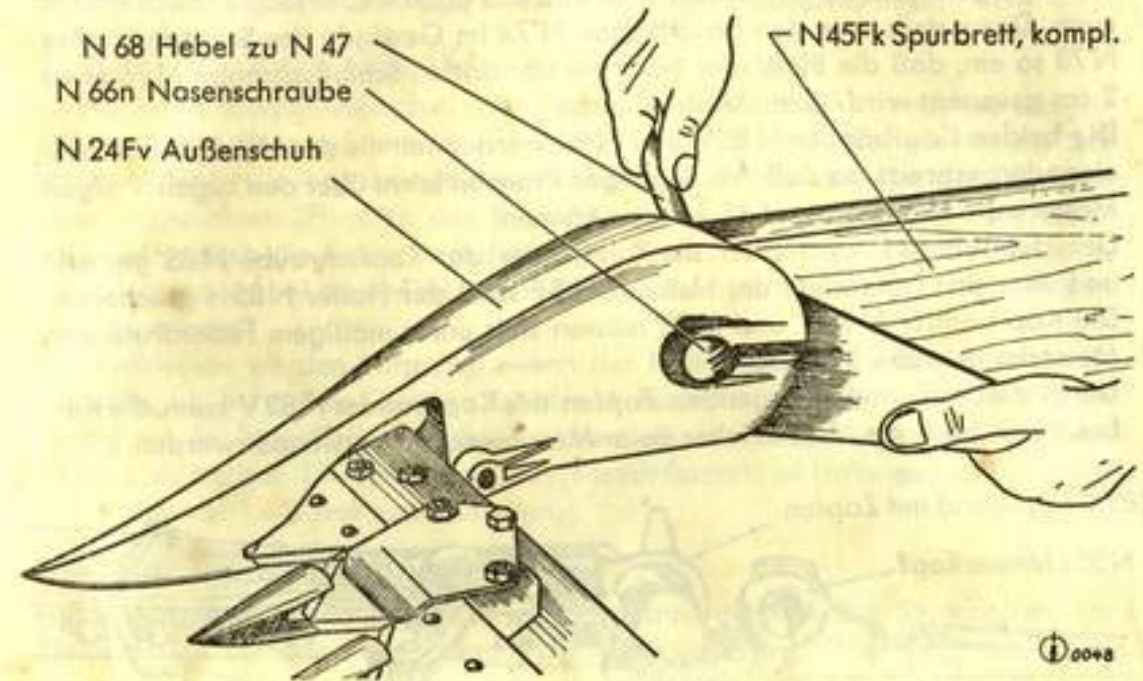


Abb. 3. Spurbrett abnehmen.

IVb. Kurbelstange

Die Kurbelstange wird auf das kugelige Lagergehäuse N 78 so aufgelegt (vorher Lack entfernen), daß die Nase des Hakendeckels N 79 in die Ausnehmung des Stangenschaftes N 73 eingreift und mit der Blattfeder N 75 festgehalten wird.

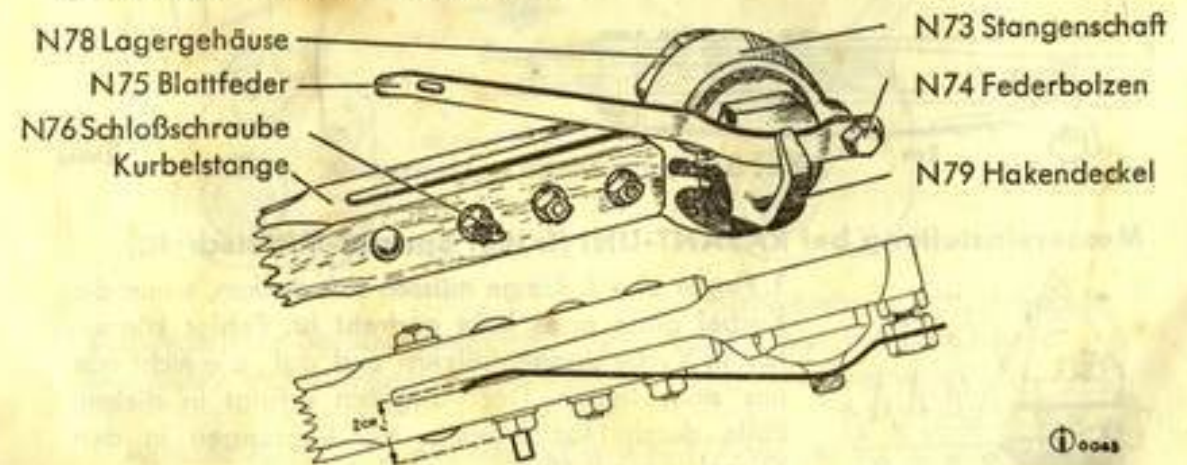


Abb. 4. Kurbelstange - Lagerseite.

Dann wird die Blattfeder N75 unter den Haken des Deckels N79 geführt und mit dem Schlüssel die dritte Schloßschraube N76 eingerastet.

Die Blattfeder N75 muß sich stets mit dem Rücken gegen den Hakendeckel N79 spannen, so daß der Stangenschaft N73 dauernd auf die kugelige Außenfläche des Lagergehäuses N78 gedrückt wird und sich dann weder lockern noch stoßen kann. Dazu stellt man den Federbolzen N74 im Gewinde des Stangenschaftes N73 so ein, daß die Blattfeder N75 bei der dritten Schloßschraube N76 etwa 2 cm gespannt wird. (Siehe Abb. 4 unten.)

Die beiden Kopfbänder N 82V und N 83 werden mittels des Hebel N 85F auseinander gespreizt, so daß ihre kugelförmigen Pfannen leicht über den kugelförmigen Messerkopf N 35s geschoben werden können.

Der Hebel N 85 F wird unter die Rundmutter der Kopfschraube N 85 gesteckt und über das Federende des Hebels N 85 F wird der Halter N 85 H geschoben. Die Kopfbänder N 82 V und N 83 müssen stets unter mäßigem Federdruck den Messerkopf N 35 s umfassen.

Durch den außermittig liegenden Zapfen des Kopfbandes N82V kann die Kurbelstange auch als Messerzieher beim Messerwechsel verwendet werden.

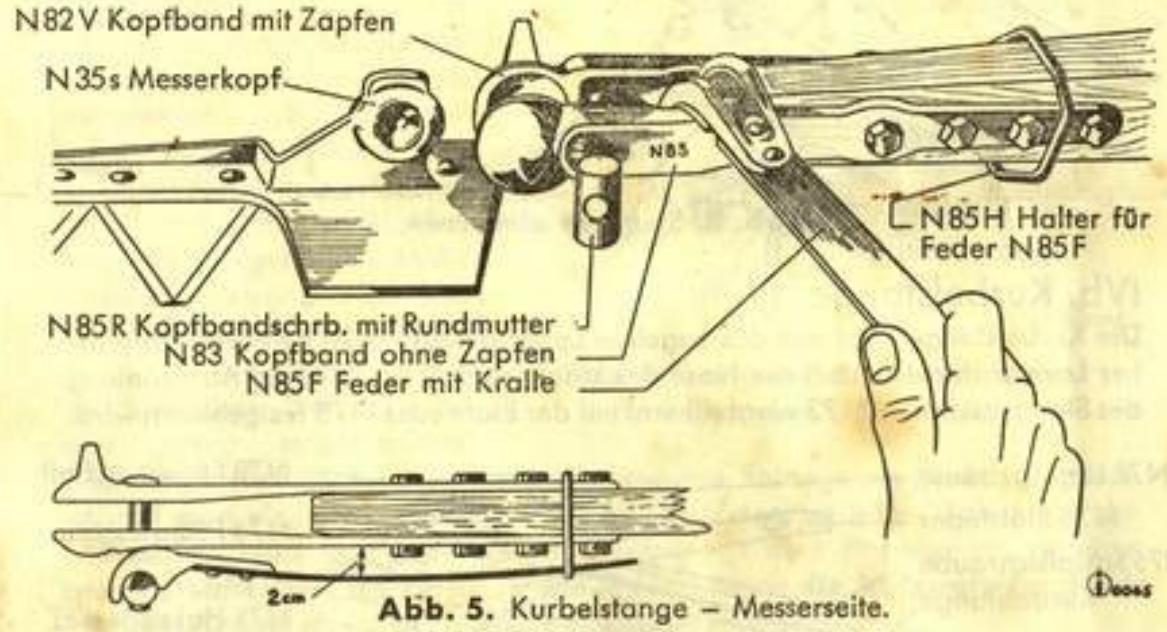
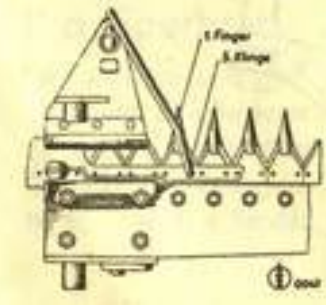


Abb. 5. Kurbelstange - Messerseite.

Messereinstellung bei RASANT-UNI (früher Spezial-Mittelschnitt)



1. Finger und 3. Klinge müssen sich decken, wenn die Kurbel ganz nach links gedreht ist. Fehler können nur in Kurbelstangenhölzern und dgl., die nicht von uns sind, liegen. Der Ausgleich erfolgt in diesem Falle durch Nacharbeiten der Bohrungen in den Kurbelstangenhölzern.

Länge der Kurbelstange von Mitte Lager bis Mitte Kopfbandpfanne bei:
 N 65 — 1055 mm N 65 c — 855 mm N 65 e — 800 mm
 N 65 b — 1185 mm N 65 d — 975 mm N 65 f — 1119 mm

Bei älteren Geräten erfolgt die Einstellung durch die Zugstange.
 Messereinstellung für Hoch- und Tiefschnitt siehe Sonderdruckblatt.

V. Keilriemenantrieb (K)

Soweit keine Mähtriebsscheibe am Schlepper vorhanden ist und von uns geliefert wird, ist diese auf der Mittenzapfwelle oder bei Zapfwellengeräten auf der hinteren Zapfwelle anzubringen und nach der Keilriemenscheibe des Schwingarms auszurichten (Fluchten der Keilriemen). Bei Zapfwellengeräten ist, wenn notwendig, auch die Keilriemenscheibe (V 810 und V 786) auf dem Schwingarm verschiebbar, wobei die Keilriemen möglichst nahe an das Lager herangebracht werden müssen.

Die Keilriemen werden aufgelegt, wenn der Mähbalken in Schwadhöhe aufgehoben ist. In diesem Zustand ist der Achsabstand kürzer und die Riemen lassen sich leicht auflegen. Außerdem sind sie in der Ruhelage entspannt und bleiben elastischer. Die Schraube V808 (Klemmflansch) ist anfangs in Abständen von 1/2 Stunde 1-3 mal nachzuziehen.

Va. Riemennachspannung

Für die später notwendige Riemennachspannung sind die Steckbolzen (in Sonderfällen nur der beim Riemetrieb liegende) mittels Schrauben verstellbar angeordnet. Diese Nachspannung wird wie folgt vorgenommen.

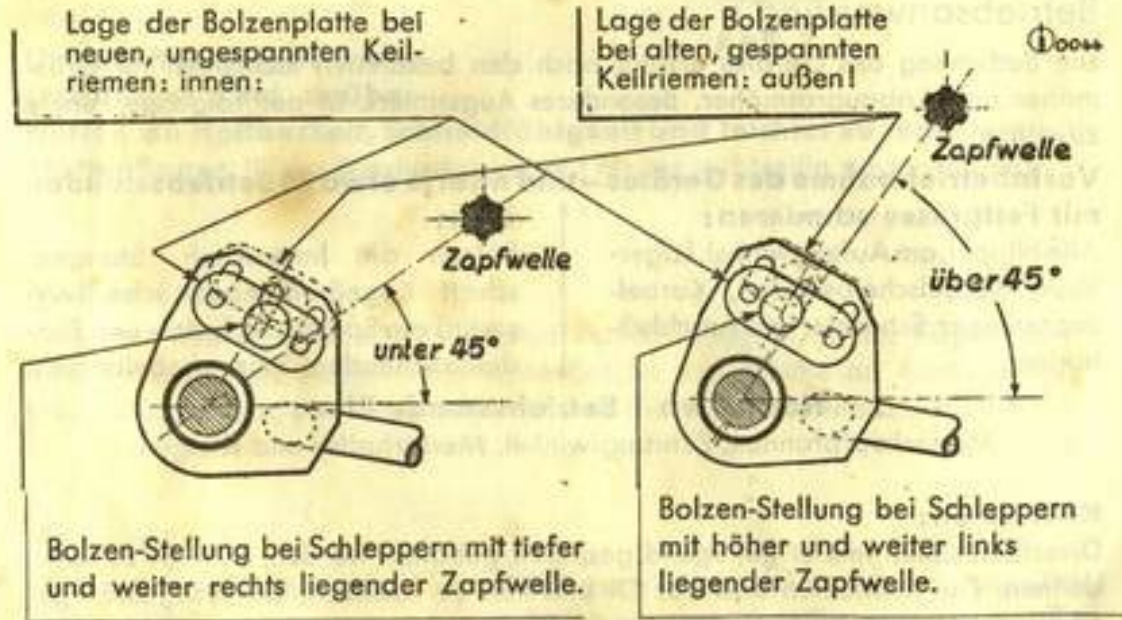


Abb. 6. Anordnung des Steckbolzens N 177 auf der Schlitzlochplatte des Schwingarmes.

Die Befestigungsschrauben der Steckbolzen werden gelockert und das Mähwerk in Mähstellung abgesenkt. Daraufhin drückt man das Lagerrohr kräftig nach unten, so daß die Riemen gut gespannt sind und zieht die Befestigungsschrauben der Steckbolzen fest. Der Steckbolzen sitzt außermittig der Platte. Bei Zapfenwellengeräten wird in der Regel nach Abb. 6 verfahren. In der Sondermontageform ist die Lage des Steckbolzens, ob nach innen oder außen angegeben und es ist genau darauf zu achten, daß diese Lage eingehalten wird. Die Entspannung beim Hochheben soll normalerweise etwa 3-5 mm betragen, kann aber in Sonderfällen auch etwas größer sein.

Das Mähwerk soll alsbald nach Gebrauch abgenommen werden, damit der Schlepper frei wird, um einen unnötigen Verschleiß, der beim Mitführen entsteht, zu vermeiden und damit die Geräte besser gepflegt werden können und nicht so sehr verschmutzen.

Das Abnehmen geschieht in folgender Weise:

1. Mähbalken in Schwadstellung bringen und damit Aufzugfeder entspannen.
2. Kurbelstange aushängen.
3. Schwadbrett abnehmen.
4. Fingerschutz anlegen.
5. Mähbalken aushängen.
6. Keilriemen abnehmen.
7. Wo Schnittiefenstellung N 170 V vorhanden abnehmen.
8. Schwingarm aus den Augen herausziehen.
9. Aufzugkette aushängen, Schwingarm unter der Maschine vorziehen.

Der Anbau erfolgt in der umgekehrten Reihenfolge.

Betriebsanweisung

Die Bedienung des Gerätes erfolgt nach den bekannten Richtlinien für Grasmäher und Anbaugrasmäher. Besonderes Augenmerk ist auf folgende Punkte zu richten.

Vor Inbetriebnahme des Gerätes - und nach je etwa 25 Betriebsstunden mit Fettpresse schmieren:

Alle Nippel, am Aufzugwinkel, Lagerhaus, Kurbelscheibennabe, Kurbelzapfenlager, Scharnier und Anschlußaugen.

ölen:

Bolzen am Innenschuh, Stangenschaft - Kugelbohrung, Schnellverschluß am Spurbrett, Feder- und Pendelhakenenden, Wiegehebelbolzen.

Nach etwa 1 Betriebsstunde ölen:

Messerkopffannen, Führungswinkel, Messerhalter und Klingen.

Keilriemen:

Dieselben sollen immer genügend gespannt gehalten werden, ohne sie zu überdehnen. Die Keilriemen sind vor Öl und Fett zu schützen. Ein sachgemäß geschliffenes Messer soll im Grase vom Stand aus angezogen werden können, erst dann ist genügend Sicherheit geboten, daß die Riemen während des Betriebes nicht rutschen.

Schneidwerkspflege:

Auf scharfe Schneiden und gutes Aufliegen der Messer kann nicht genügend hingewiesen werden. Schlechte Schneiden vervielfachen den Kraftbedarf und bringen erhebliche Futterverluste. Die Messer schleift man am besten naß auf dem Schleifstein. Zur Entlastung kann man die Messer in Haken aufhängen, ähnlich wie beim Handschleifen von Gattersägen. Auch die handelsüblichen Schmirgelscheiben - Apparate können verwendet werden.

Wenn die Messerhalter nicht mehr gut aufliegen, können sie mit der Stellschraube genau eingestellt werden (Abb. 7). Ist die Abnutzung bereits sehr groß, so kann man die Messerhalter zurückdrehen, mit dem Hammer vorrichten und dann neuerdings nachstellen.

Die Wegnahme der Distanzbleche bei N 8 FR und N 16 R dient zur Nachstellung, wenn der Messerkopf N 35s oder die Deckplatte N 8 FR ausgelaufen sind; ausgelaufene Führungen sind rechtzeitig auszuwechseln.



Abb. 7.

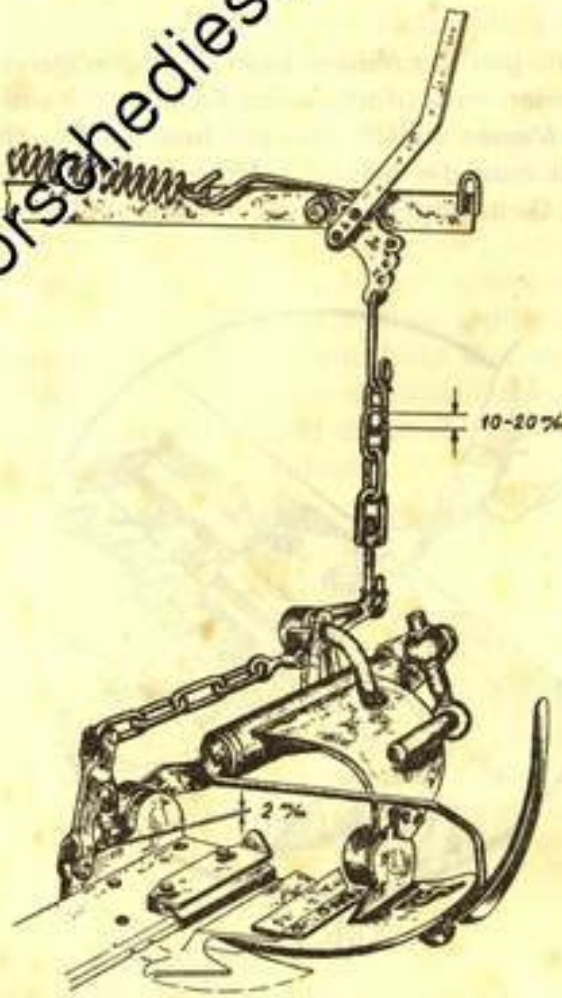
Unsere neuartigen Ganzstahlfinger sind unübertroffen an Haltbarkeit, Schneidfähigkeit und leichter zu reparieren als Plattenfinger. (Siehe Sonderdruckblatt.) Finger rechtzeitig nachschleifen!

Messerkopfbänder:

Wenn mit lockerem Verschluß gefahren wird, schlagen sich die Kugelfannen sofort aus und die Folgen sind Messerbrüche und Brüche an Kurbelstangenteilen. Ausgeschlagene Kopfbänder sind daher sofort auszutauschen.

Wiesenpflege:

Gute Wiesenpflege ist die Grundbedingung für sauberes und störungsfreies Mähen. Über die günstigste Mähtechnik erfahren Sie näheres in unserer Broschüre „Verlustzeitenermittlung beim Einsatz von Seitenmähwerken“. Sie erhalten diese kostenlos unter unserer Drucksachenummer 1237/II.



Einstellen der Aufzugkette

Schlepper mit Mähwerk auf ebenen Boden stellen.
Mähbalken ablassen.
(Mähstellung)
Winkelhebel auf Anschlag stellen.
In dieser Stellung muß sich folgendes Spiel ergeben:

Aufzugkette	10 - 20 mm
Anschlag am Wiegehebel	1 - 2 mm

Abb. 8

Ersatzteile:

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile vom Hersteller des Mähgerätes.
Durch dauernde Versuche und Proben wird ständig an der weiteren Vervollkommnung gearbeitet.

Ersatzteile für die nächste Gebrauchszeit bestellt man am besten bevor man das Mähgerät für den Winter einlagert. Nur dadurch sichert man sich rechtzeitige Belieferung. Wenn alle Ersatzteilbestellungen erst 14 Tage vor der Ernte einlaufen, gibt es unbedingt Verzögerungen.

Falls keine Versandvorschrift bei der Ersatzteilbestellung vorliegt, wird auf billigste Art ohne Gewähr versandt.

Es ist daher zweckmäßig, die gewünschte Versandart - Fracht - Eilfracht - Expres - Post usw. vorzuschreiben.

Bei Winterbestellungen ist auch der gewünschte Liefertermin anzugeben. Außer der genauen Anschrift bitten wir um Angabe der Versandstation.

Schleppertyp, Nummer und Jahr der Lieferung des Mähgerätes soll bei jeder Ersatzteile-Bestellung angeführt werden.

Die wichtigsten Teile des Mörtl-Hochleistungs-Mähwerkes sind durch viele verschiedene erteilte und angemeldete Patente geschützt.

1951 DLG geprüft und ausgezeichnet.



FRIEDRICH MÖRTL K-G GEMÜNDEN/M

Schließfach 26 · Ruf: Gemünden/Main 388/389 · Telegr.: Moertl Gemunden/Main