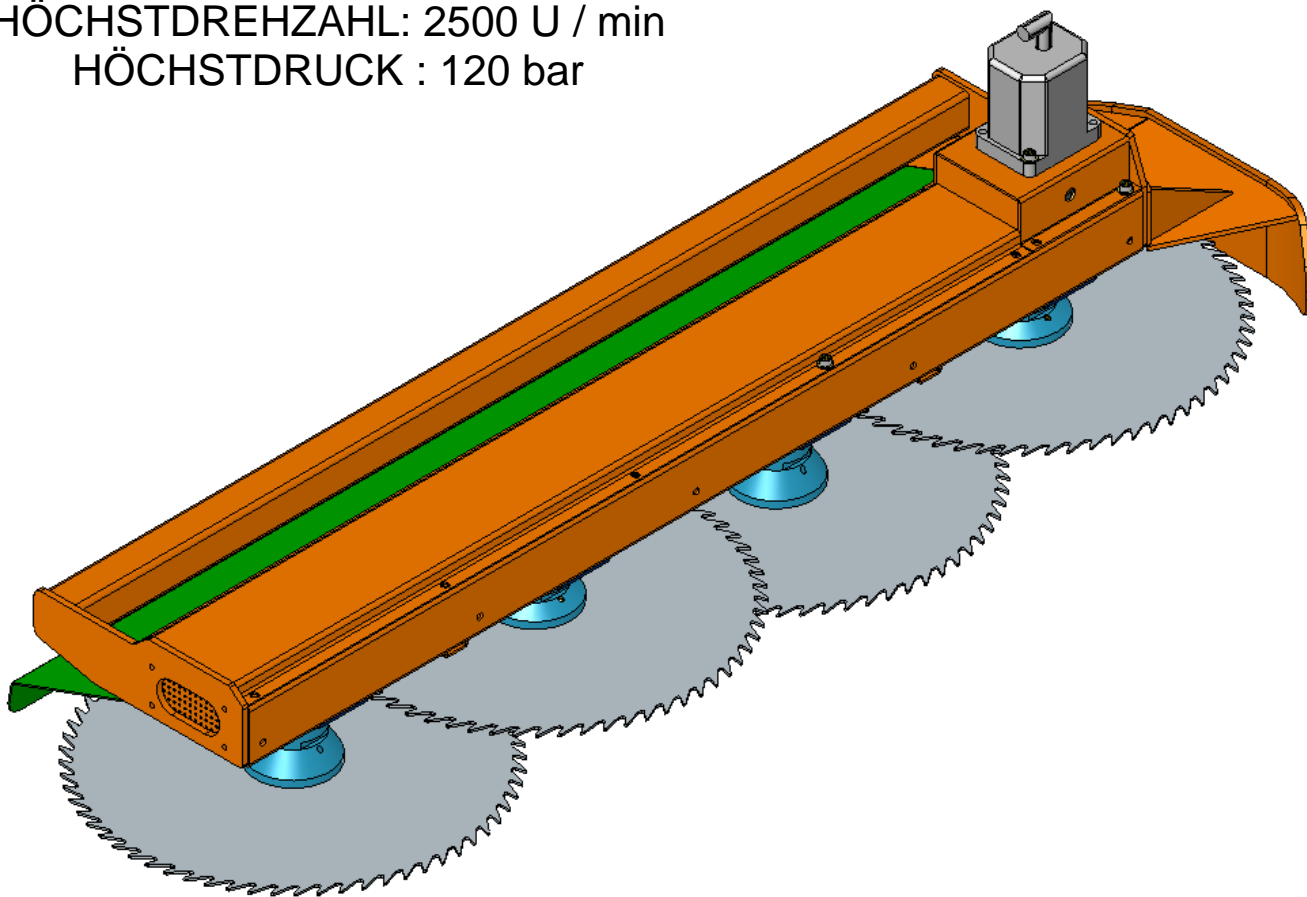


# SÄGEEINRICHTUNG 4500

HÖCHSTDREHZAHL: 2500 U / min  
HÖCHSTDRUCK : 120 bar



## BEDIENUNGSANLEITUNG

## UND

## ERSATZTEILE

*Achtung, beachten Sie die Gebrauchsvorschriften*



# Inhaltsverzeichnis

1/ CE Konformitätserklärung in Bezug auf Material, das der Selbstzertifizierung unterliegt.....	3
2/ Vorwort .....	4
3/ Einleitung .....	5
4/ Sicherheitsanweisungen .....	6
5/ Warnbildzeichen .....	7
6/ Präsentation des Materials .....	8
7/ Installation und Inbetriebnahme .....	10
7-1/ Montage.....	10
7-2/ Inbetriebnahme.....	10
7-3/ Arbeit mit dem Schneidgerät.....	12
7-3-1/ Wahl des Schneidelements .....	12
7-3-2/ Wahl der Drehrichtung:.....	12
7-3-3/ Wahl der Vorschubgeschwindigkeit:.....	12
7-3-4/ Erforderliches Verhalten: .....	12
7-4/ Transportposition .....	12
8/ Wartung und Einstellungen.....	13
8-1/ Schmieren.....	13
8-2/ Auswechseln der Schneidmesser .....	13
8-3/ Schleifen der Schneidmesser .....	14
8-4/ Schleifen der Schneiden .....	15
8-5/ Schränkung der Schneiden.....	16
8-6/ Überprüfung der Riemenspannung.....	16
8-7/ Auswechslung der Riemen .....	17
8-8/ Einsatz der Riemen .....	17
8-9/ Lagerung.....	17
8-10/ Pannen und Abhilfemaßnahmen .....	18
9/ Garantiebedingungen .....	19
10/ Handbuch der Ersatzteile.....	20
10-1/ Nomenklatur des Aufbau der säge 4500 .....	21
10-2/ Montage der Lager .....	23
10-3/ Montage der Kupplung .....	28
10-4/ Montage der Platten .....	29
10-5/ Werkzeuge.....	30

**1/ CE Konformitätserklärung in Bezug auf Material, das der Selbstzertifizierung unterliegt**

## 2/ Vorwort

Unsere gesamte Ausrüstung ist sorgfältig überprüft, mit den besten Bauteilen hergestellt worden und gewährleistet eine einwandfreie Zuverlässigkeit.

- Qualitativ hochwertige hydraulische Ausrüstungen mit hohen Leistungen und unbestreitbarer Lebensdauer;
- Gewichtsmäßig maximal verringerte Platten, die die erforderlichen mechanischen Eigenschaften beibehalten und die die Ventilation der Abfälle ermöglichen;
- Schneidmesser, die speziell geschliffen und thermisch behandelt werden, was ihnen eine hohe Härte verleiht;
- eine besonders sorgfältig durchdachte Herstellungsqualität.

Somit ist jedes Gerät des COUP'ECO Sortiments ein streng kontrolliertes und an sehr intensive Arbeiten angepasstes professionelles Werkzeug.

**Es ist zwingend notwendig,  
dass der Benutzer der Maschine  
dieses Heft zur Kenntnis nimmt,  
um die Gefahren im Zusammenhang mit der Nutzung zu  
minimieren  
und eine falsche Bedienung zu verhindern.**



- Für die Inbetriebnahme oder das Abstellen der Sägeblätter muss die Drehzahl der Antriebswelle auf dem niedrigsten Stand sein.

- Die Drehzahl der Sägeblätter muss zwischen 2400 und 2500 U/min. liegen.

- Der zu benutzende Hydraulikdruck ist 120 bar.

### 3/ Einleitung

Sie sind im Besitz Ihres neuen Schnittwerkzeugs. Wir danken Ihnen für Ihre Wahl und hoffen, dass es Sie voll zufrieden stellen wird, was von einem solch leistungsstarken Material zu erwarten ist.

Dieses Benutzungs- und Ersatzteilhandbuch vereint für Sie die Informationen, die Ihnen Folgendes garantieren:

- eine bessere Nutzung aller technischen Verbesserungen, über die es verfügt,
  
- eine optimale Funktionsweise, indem schlicht aber **rigoros** die Wartungshinweise beachtet werden,
  
- die Problemlösung ohne Zeitverlust im Falle kleiner Zwischenfälle, welche keinen Spezialisten benötigen.

**Die wenigen Augenblicke, die Sie für das Durchlesen dieser Anweisung benötigen, werden durch die Lehren, die Sie ziehen, wettgemacht.**

**Falls Sie noch Fragen haben, wenden Sie sich bitte an unsere Kundendienst-Techniker.**

#### 4/ Sicherheitsanweisungen

**Niemals** unerfahrene Personen diese Maschine benutzen lassen.

**Sich niemals** unter dem Schneidelement aufhalten.

**Niemals** den oberen Bereich einer Hecke zuschneiden, wenn die Schlegel zur Bedienperson hin schneiden (außer wenn der Fahrerplatz geschützt ist)

**Niemals** fortfahren, das Schneidgerät zu benutzen, wenn sich ein Draht um eine Platte verwickelt hat.

**Niemals** das empfohlene Drehmoment der Platten von höchstens 2500 tr/Min. überschreiten

**Niemals** den thermischen Motor bei eingeschaltetem Nebenantrieb stoppen.

**Niemals** auf der Strasse fahren, ohne die Maschine komplett eingefahren zu haben.

Den Arbeitsbereich oder die Hecke **immer** überprüfen, um eventuelle Drahtstücke, Metallpfosten, große Steine, Flaschen oder sonstige gefährliche Gegenstände aufzuspüren. Diese Gegenstände entfernen, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

**Immer** Hinweisschilder für die Baustelle mit Verweis auf bewegliche Elemente aufstellen. Einen Sicherheitsbereich mit einem Umkreis von mindestens 100 Metern erstellen und den Zutritt in diesen Sicherheitsbereich verbieten.

**Immer** überprüfen, ob alle Schrauben und Muttern angezogen sind.

**Immer** die beschädigten Schlegel ersetzen, sobald Sie eine Vibration bemerken. Die Ersetzung der Schneidmesser und Befestigungsbolzen erfolgt unbedingt **paarweise**, um die Abstimmung der Scheibe zu bewahren.

**Immer** den Nebenantrieb auskoppeln und den Motor des Traktors abstellen, bevor Einstellungen vorgenommen werden.

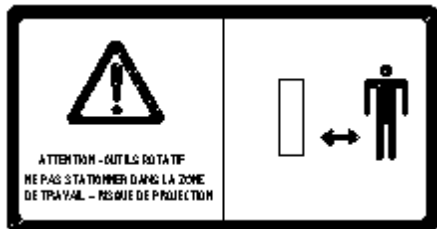
**Immer** vorsichtig sein bei Arbeiten in der Nähe von hochstehenden Hindernissen, insbesondere bei Strom- und technischen Leitungen.



**Eines der wesentlichen Merkmale der Ausrüstung ist ihre Schnittkapazität.**

**Dafür müssen immer die Herstellerdaten respektiert werden.**

## 5/ Warnbildzeichen



**DREHENDE WERKZEUGE:**  
Gefahr durch fortgeschleuderte  
Teile.  
Sicherheitsabstand zur  
Baumsäge halten.



Im Arbeitsbereich besteht Pflicht  
zum Tragen eines Schutzhelms und



Anschlagpunkt für den Transport



## 6/ Präsentation des Materials

### Eigenschaften:

Länge	1.60 m.
Gewicht	89 kg
Notwendige Durchflussmenge (wenn mit Motor geliefert)	42 l/min
Betriebsdruck	120 bar
Drehzahl de Klingen	2500 U/min
Leistungsaufnahme	9 KW
Rückflussleitungsdruck	2,5 bar
Durchmesser der Sägeblätter	500 mm
Stärke der Sägeblätter	3 mm
Lamellenmotor	17 cm <sup>3</sup> /Tr
Schnittgeschwindigkeit	65 m/s
Partikelfilterfeinheit	10 µm

### Serienausrüstung:

4 Sägeblätter 500 mm Durchmesser.

### Ausrüstung gegen Aufpreis:

Zinkensockel Ø 500

### Benutzungsratschläge:

Zinkensockel:                   - Grünschnitt: Äste Ø25 mm,  
   - Trockenschnitt: Äste Ø20 mm.

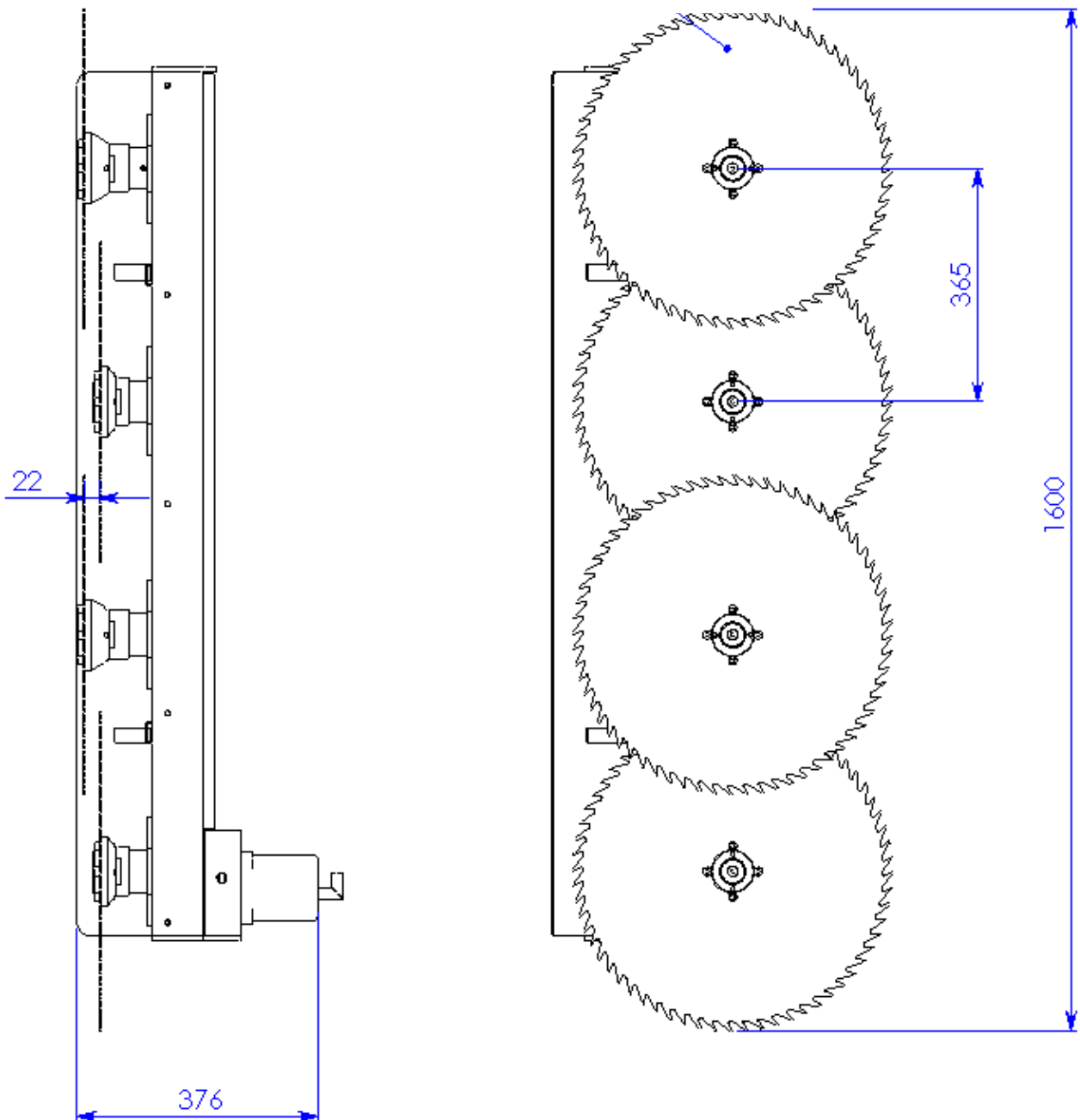
Sägeblatt:                       - Schnitt von Ästen Ø5 bis Ø70 mm.

Es ist zwingend erforderlich, das für die Arbeiten passende Schneidewerkzeug zu wählen.

Wenn das Sägeblatt eingreift, um nicht zu riskieren, das Material zu beschädigen, ist es zwingend erforderlich, daß der Verlauf immer in der Achse der Klinge bleibt, es ist also ausdrücklich verboten, eine Winkelkorrektur während des Schneidens durchzuführen. Wenn der Verlauf nicht korrekt ist, verbiegt sich die Klinge und der Bruch ist möglich.

**Die Wartung der Schnittwerkzeuge ist unentbehrlich für Qualitätsarbeit und für die Sicherheit des Benutzers.** Fehlendes Schleifen beansprucht auch mehr die hydraulischen und mechanischen Komponenten und beschleunigt ihren Alterungsprozess. In diesem Fall ist die Garantie für die beschädigten Teile nicht gültig.

### Eigenschaften Schneidgerät 4500

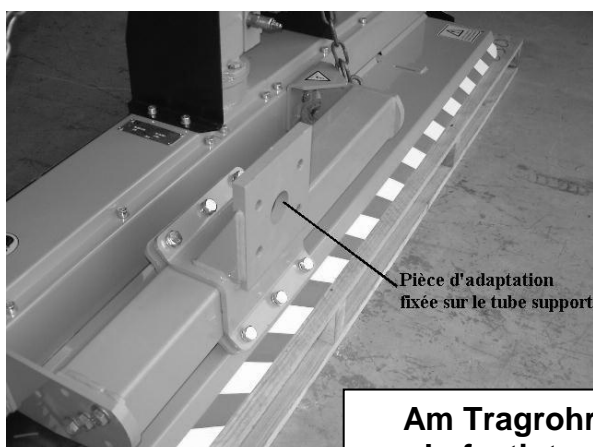


## 7/ Installation und Inbetriebnahme

### 7-1/ Montage

Für die Montage an einen Böschungsmäher muss die Baumsäge horizontal auf einem ebenen Boden liegen und die Sägeblätter nach unten zeigen.

Ungeachtet des Mähertyps muss als erstes die Adapterplatte am Tragrohr befestigt werden, am besten in Höhe des zweiten Sägeblatts.



Nachdem der Mähkopf abgebaut ist, bringen Sie den Ausleger des Böschungsmähers so in Stellung, dass sich die Wechselplatte gegenüber der Adapterplatte an der Baumsäge befindet.

Wenn erforderlich, kann für den Anschluss der Hydraulik ein Satz Schläuche geliefert werden.

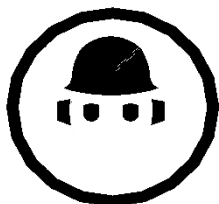
Die dickeren Schläuche sind für die Motorversorgung bestimmt und der kleinere für die Dränage.

Sollte der Böschungsmäher keine zweifache Drehrichtung haben, ist beim Anschluss darauf zu achten, dass die Versorgungs- und Rücklaufschläuche an den richtigen Stellen angeschlossen werden, damit die Sägeblätter in der korrekten Richtung drehen.

### 7-2/ Inbetriebnahme

## **Zu allererst ist es zwingend notwendig, dass die Bedienerperson das Benutzungshandbuch zur Kenntnis nimmt**

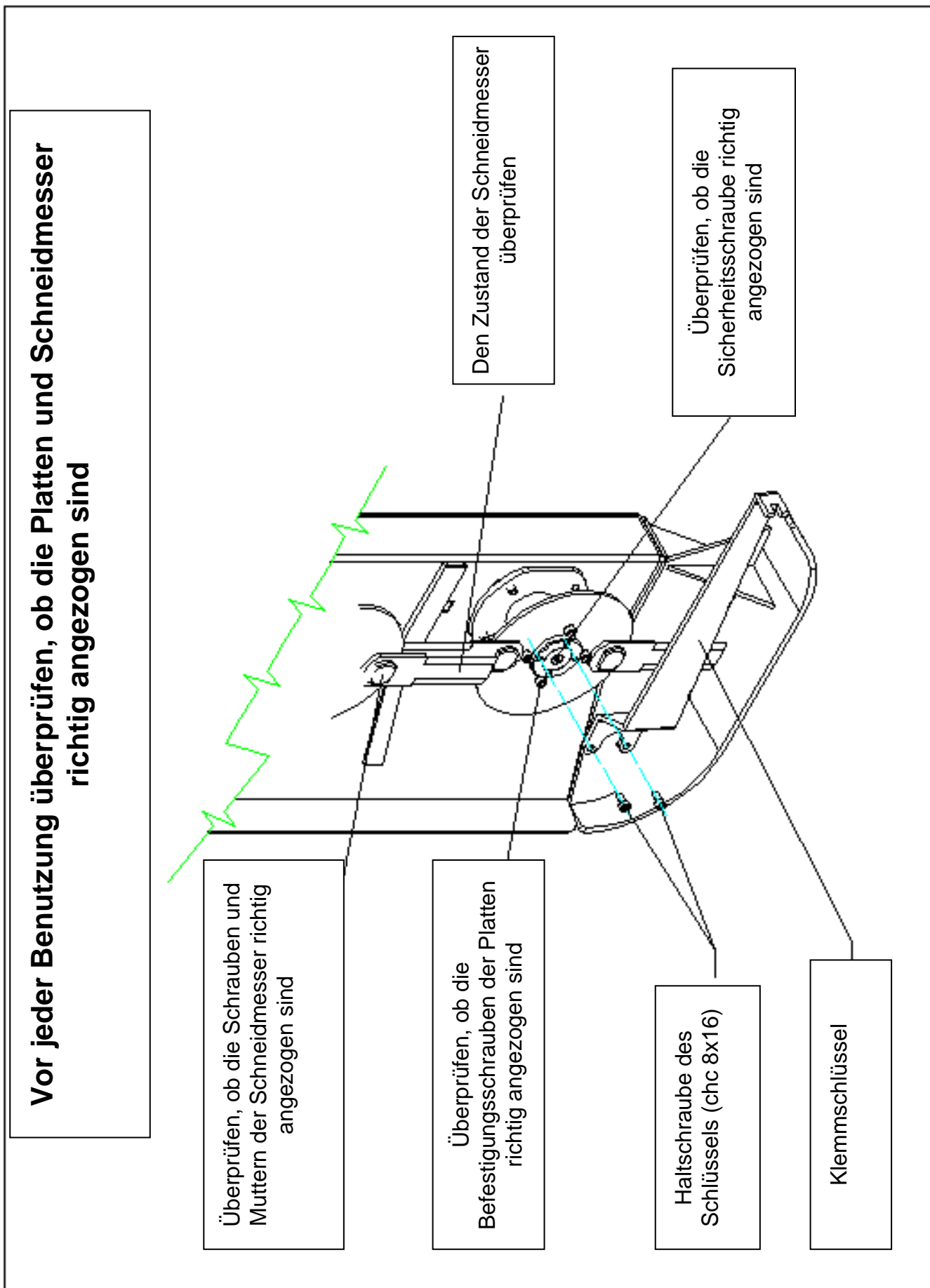
Falls der Traktor nicht über einen geschützten Fahrerplatz verfügt, muss die Bedienerperson ausgestattet sein mit:



- einer staubdichten Schutzbrille
- einem Schutzhelm
- einem auditiven Schutzhelm
- Handschuhen.

**Vor jeder Inbetriebnahme** muss die Bedienerperson Folgendes überprüfen:

- den Zustand der Schneidmesser der Maschine
- ob alle Schrauben der Messer richtig angezogen sind
- ob die Platten richtig montiert sind: (Wechsel mit den Schneiden)



### **Für die Inbetriebnahme**

- Die beiden Versorgungsschläuche an den Ölanschluss des Traktors anschließen, indem P und T identifiziert werden
- Das Drainrohr des Motors an einen direkten Rücklauf zum Reservoir anschließen
- Für die Inbetriebnahme eines Schneidgeräts die elementaren Hinweise nicht vergessen.

1 - Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme des Motors, dass sich nichts in der Nähe des Schneidgeräts befindet.

### **Kaltmotor**

2 - Die Inbetriebnahme vornehmen, der Motor läuft im Leerlauf,

3 - Das Gerät 5 Minuten lang auf mittlerer Drehzahl laufen lassen, um das Öl und die Übertragung vorzuwärmen (1 500 tr/Min.).

### **7-3/ Arbeit mit dem Schneidgerät**

#### **7-3-1/ Wahl des Schneidelements**

- Schlegel-Platten: - Grünschnitt: Äste Ø25 mm,  
- Trockenschnitt: Äste Ø20 mm.
- Sägeklinge: - Astschnitt Ø5 bis Ø70 mm.

**Es ist zwingend notwendig, das Schneidwerkzeug auszuwählen, das an die vorzunehmenden Arbeiten angepasst ist.**

#### **7-3-2/ Wahl der Drehrichtung:**

- Für einen vertikalen Schnitt nach oben schneiden, um eine bessere Schnittqualität zu erreichen.
- Für den horizontalen Schnitt: so schneiden, dass die Projektionen von der Bedienperson weg erfolgen.

#### **7-3-3/ Wahl der Vorschubgeschwindigkeit:**

Die Motordrehzahl des Trägers ist eingestellt, um die gewünschte Drehzahl der Schneiden zu erhalten ( 2500 tr/mi)

- Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig
  - von der Dichte der Bepflanzung
  - dem Zustand des Geländes, auf dem sich der Traktor fortbewegt.
- Die Bedienperson muss entsprechend dem Zustand des Schnitts und der Freisetzung der Abfälle seine Vorschubgeschwindigkeit anpassen.

#### **7-3-4/ Erforderliches Verhalten:**

- Den Kurs des Traktors beibehalten
- Die Geschwindigkeit an die Größe der Äste anpassen

**Die Position des Schneidgeräts nicht korrigieren,  
wenn die Schneiden sich in den Ästen befinden.**

**Die Arbeit auf Bodenniveau ist strengstens verboten.**

### **7-4/ Transportposition**

Die Baumsäge besitzt eine **Sägeblätterschutzabdeckung, die vor jedem Transport und nach jeder Schneidarbeit angebracht werden muss.**

## 8/ Wartung und Einstellungen

### 8-1/ Schmieren

Alle Lager werden bei der Montage für eine Nutzungsdauer von 150 Stunden geschmiert.

Schmierintervall: alle 150 Betriebsstunden. Anzuwendendes Schmierfett:

**IGOL Rallye GREASE mit Synthesemitteln (Kartusche 420 g).  
3 bis 5 Pumpstöße**

Es wird angeraten, das Schmieren der Lager vorzunehmen, wenn sich das Schneidgerät in vertikaler Position befindet, um die Verteilung des eingespritzten Schmiervolumens zu erleichtern.

Bei jeder Bedienung, De- und Remontage der Platten müssen die Muttern der Flansche eingeschmiert werden (Schmierfett mit Kupfer empfehlenswert).

### Anziehen der Schrauben CL 8.8:

Schraube M10	5,7 m. kg
Schraube M12	9,7 m. kg
Schraube M14	15,5 m. kg
Schraube M16	23,4 m. kg
Schraube ½ (Schraube der Schneidmesser)	11 m. kg

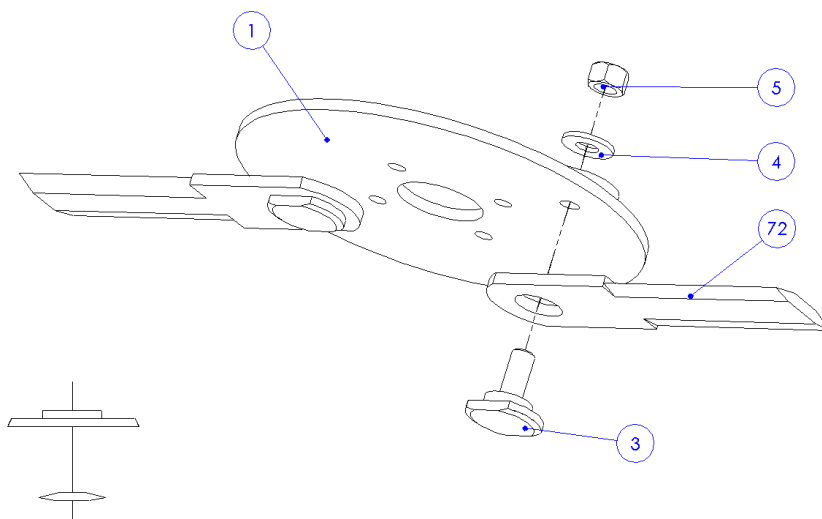
### 8-2/ Auswechseln der Schneidmesser

Beim Auswechseln der Schneidmesser müssen unbedingt beide einer Platte gleichzeitig ausgetauscht werden, um diese nicht aus dem Gleichgewicht zu bringen.

Die Befestigungsbolzen müssen unbedingt bei jedem Austausch der Schneidmesser ersetzt werden.

Anziehen der Schrauben der Schneidmesser: ..... 11 m kg.

Plateau simple à fléaux avec couteaux 50 x 6 Lg 168 2 côtés 2 tailles  
Ref : 30.510.250



Attention au sens des couteaux

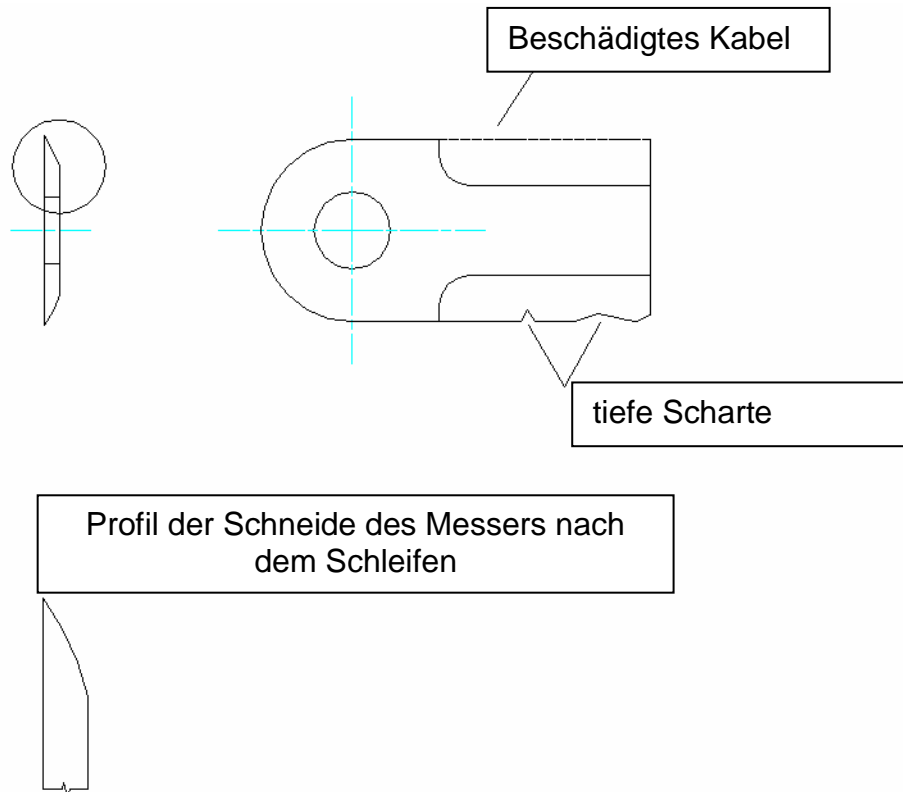
### 8-3/ Schleifen der Schneidmesser

Bei der Nutzung von neuen Schneidmessern, unabhängig davon, ob es sich um eine erste Inbetriebnahme oder um einen Austausch der Schneidmesser handelt, wird empfohlen, die Schneide des Messers nach einigen Stunden Benutzung mit einer weichen Pfeile zu bearbeiten.

Ein gut geschliffenes Schneidmesser führt einen saubereren Schnitt durch und kann länger benutzt werden.

Deswegen raten wir an, den Zustand der Messer täglich zu überprüfen, die auszuwechseln, die zu beschädigt sind (tiefe Scharten), solche zu schleifen, deren Schneide gezeichnet ist.

#### Die Schneidmesser müssen immer paarweise ausgewechselt werden



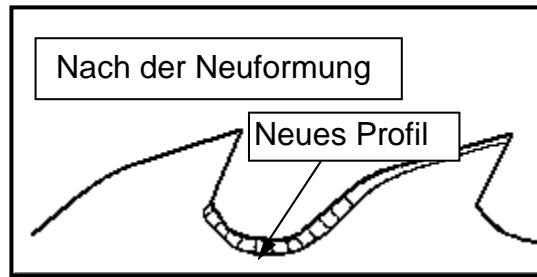
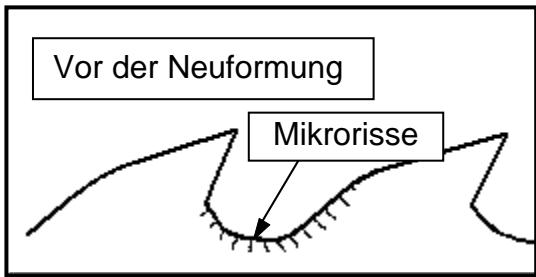
**Die Befestigungsbolzen müssen unbedingt bei jedem Austausch der Schneidmesser ersetzt werden.**

### 8-4/ Schleifen der Schneiden

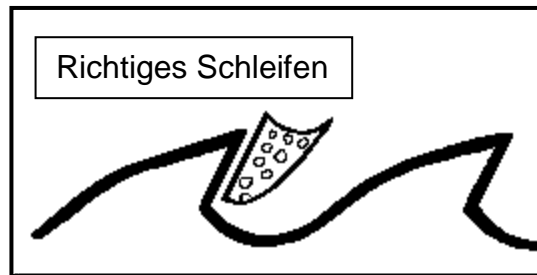
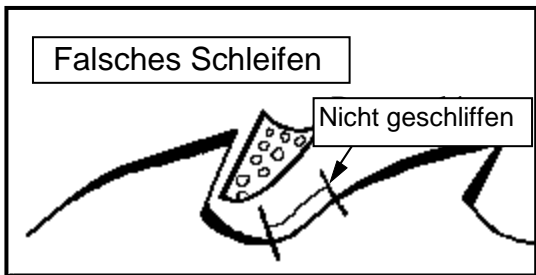
#### Alle drei Tage unter normalen Gebrauchsbedingungen.

Das häufige Schleifen bewahrt die notwendigen Eigenschaften der Schneiden sowie eine optimale Arbeitssicherheit.

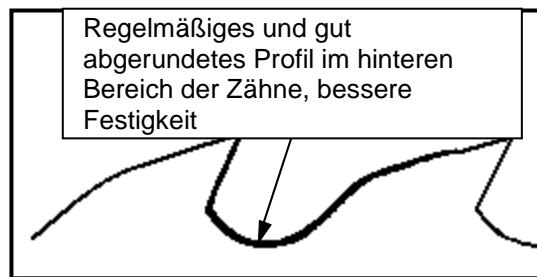
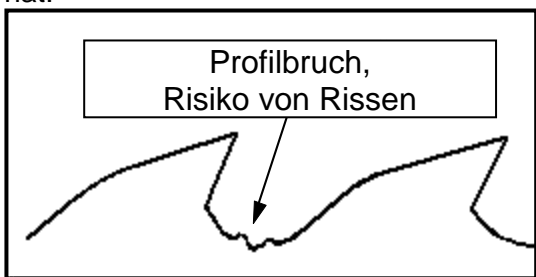
- hohe Schnittkapazität, die einen flüssigen und geradlinigen Schnitt ermöglicht.
- weniger Aufwand während des Schneidens, weniger Anstrengung für den Schneidkörper, der somit länger seine Merkmale von Prägerichtern und Spannung beibehält und dabei gleichzeitig Risse verhindert.



Vor jeder Schränkung, jedem Zerdrücken und Auftragsschweißen mit Stellite darauf achten, die Zahnung auf dem Schleifgerät durch mehrere schnelle Durchläufe zu profilieren, um auf der gesamten Außenlinie der Zähne Mikrorisse aufgrund des Schneidwerkzeugs zu beseitigen. Falls diese Vorsichtsmaßnahme nicht berücksichtigt wird, besteht ein Bruchrisiko der Zähne bei der Schränkung, ein Abbröckelrisiko beim Zerdrücken oder ein Ritzen der Schneiden unten an den Zähnen beim Schnitt.



Die Stellite-Schneiden werden vorgeschliffen geliefert, deswegen wird angeraten, sie kürzer bei der ersten Inbetriebnahme vor der kompletten Neuformung und dem Schleifen durch leichte Durchläufe arbeiten zu lassen. Die Risse hinten in der Verzahnung stammen oftmals von einer unvollständigen Formung, wobei der Schleifkörper die Spuren der Beanspruchung des Metalls unten im Zahn nicht beseitigt hat.

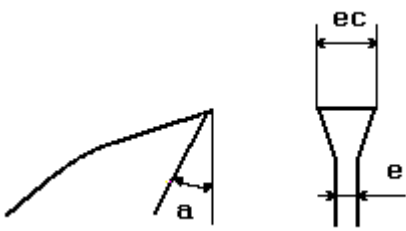


**Das Schleifen sollte keine Unterbrechung des Profils, keine Aushöhlungen, Buckel oder Schleifflächen erzeugen, die dazu dienen, die Festigkeit der Schneide abzuschwächen, somit Risiko von Rissbildung. Es muss demnach besonders auf eine gute Rundung unten am Zahn und auf ihre Regelmäßigkeit geachtet werden. Das Schleifen erfolgt mit einem geeigneten Schleifkörper durch mehrere maßvolle Durchläufe, um den Stahl nicht zu verbrennen.**



### 8-5/ Schränkung der Schneiden

Die richtige Schneide entsprechend dem zu sägenden Holz benutzen:



Wirkspur und -winkel größer bei Weichholz:  
 $a = 24$  bis  $30^\circ$        $ec = (e \times 1.8 \text{ to } 2)$

Wirkspur und -winkel weniger bei Hartholz:  
 $a = 20$  bis  $24^\circ$        $ec = (e \times 1.8 \text{ to } 2)$

Anmerkung: Die angegebenen Daten sind Mittelwerte, die in bestimmten Fällen abweichen können.

### 8-6/ Überprüfung der Riemenspannung

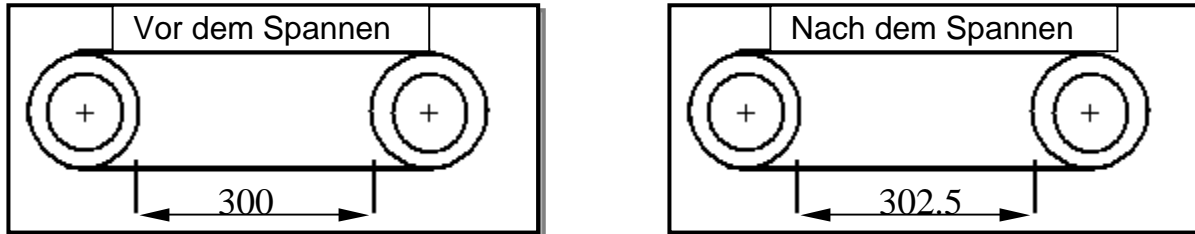
- Die Ausrüstung horizontal legen, auf eine Unterlage
- Die beiden oberen Gehäuse abstellen.
- Die Gegenmuttern der Lagerschrauben lösen
- Die 4 Befestigungsschrauben der Lager lösen (außer Motorlager) und die Spannungsmutter von jeder Trägerplatte des Lagers lockern
- Den Riemen leicht spannen und 2 Markierungen auf einer Seite von ihr mit 300 mm Abstand untereinander vornehmen. Anschließend spannen, indem die Spannmutter bis zu einem Maß von 302.5 mm festgeschraubt wird. 3 oder 4 Drehungen manuell vornehmen, dann erneut das Maß kontrollieren. Gegebenenfalls den Arbeitsvorgang wiederholen, bis 302.5 mm erzielt wird (diese Spannung erfolgt auf den 4 leicht angezogenen Lagerschrauben).
- Das Lager und die Gegenmuttern der Lagerschrauben blockieren.
- Diesen Arbeitsschritt auf den nachfolgenden Lagern wiederholen.



**Falls das Motorlager deponiert wird, muss vor jedem Arbeitsschritt die Zentrierung davon erfolgen, zunächst im Bezug auf den Motor. Es muss unbedingt axial ausgerichtet sein** (der Motor muss sich problemlos heben und senken können).

### 8-7/ Auswechslung der Riemen

Dieselben Arbeitsschritte sind vorzunehmen, außer dass der Motor-Abstandsbolzen für den Durchlass der Riemen einfach herauszunehmen ist und die Zentrierung davon ist mit dem Motor zu wiederholen.



### 8-8/ Einsatz der Riemen

- Die gebrauchten Riemen entfernen.
- Den Innenbereich des Schneidgeräts komplett reinigen.
- Den Zustand der Radlager und der Dichtungen der Lager überprüfen.
- Den Zustand der Auskehlungen der Rolllager überprüfen und sich vergewissern, dass kein Fremdkörper vorhanden ist.
- Schritt für Schritt vorgehen und immer bei der Motorachse beginnen.
- Die Riemen anbringen.
- Vor jedem Spannen die Zentrierung des feststehenden Lagers vornehmen (Motor).
- Der Motor muss sich genau in der Achse befinden (der Motor muss sich problemlos heben und senken können).
- Den Motor herausnehmen, um die Spannung vorzunehmen, das ist einfacher.
- Die Spannung erfolgt mit Hilfe einer Spannschraube, die sich im Inneren auf dem Lager befindet.
- Den Riemen leicht spannen: Flexibler Gurt, 2 Markierungen bei 300 mm vornehmen
- Den Riemen bis zu einem Maß von 302,5 mm spannen.
- Manuell die Schneiden zwei- oder dreimal drehen lassen.
- Das Maß kontrollieren und den Arbeitsschritt wiederholen, falls es nicht korrekt ist.
- Das Lager blockieren und zum nächsten übergehen.

### 8-9/ Lagerung

Das Schneidgerät komplett reinigen und schmieren, es 10 Min. lang laufen lassen, dann die hydraulischen Baukästen abschalten und die Schutzkästen anbringen. An einem trockenen und stoßgeschützten Ort einlagern.

**Falls ein Teil zu demontieren ist, ist es wichtig, die Öffnungen zu verschließen, um zu verhindern, dass Verunreinigungen eindringen. Die Lebensdauer der Maschine hängt ab von der Sauberkeit des hydraulischen Kreislaufs.**

**8-10/ Pannen und Abhilfemaßnahmen**

STÖRUNG	URSACHEN	ABHILFEMASSNAHMEN
Riemen beschädigt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sägeblätter blockiert.</li> <li>* Sägeblatt schlug an ein Hindernis (Fels, Lichtmasten...).</li> <li>* Falsche Handhabung beim Schneiden dicker Äste.</li> <li>* Sägeblätter schlecht geschärft oder geschränkt.</li> <li>- Einsatz von Schlegelplatten an dickem Holz.</li> <li>- Notwendige Sägeblätterdrehzahl (2000 U/min) nicht eingehalten, zu schnell oder zu langsam.</li> </ul>	<p>Die genaue Ursache ermitteln. Den oder die beschädigte(n) Riemen auswechseln (siehe Kapitel 9-6 Riemen wechseln). Seite 19</p>
Lagerschaden: Achsenbruch	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Heftiger Schlag gegen ein Hindernis.</li> <li>- Die Baumsäge wurde bewegt, als sich ein Sägeblatt in einem dicken Ast befand.</li> <li>- Festfressen eines Lagers: Schlecht geschmiert.</li> </ul>	<p>Lager ausbauen und reparieren: Darauf achten, alle beschädigten Teile auszuwechseln.</p>
Es dreht sich keines der Lager.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Überprüfen, ob die Hydraulikversorgung des Motors korrekt ist.</li> <li>- Motorpassfeder gebrochen.</li> <li>- Antriebs-Zwischenring zerstört.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anschlüsse und Leitungskreis der Maschine überprüfen.</li> <li>- Passfeder auswechseln.</li> <li>Den Zustand der Welle und der ½ Kupplung überprüfen.</li> <li>- Zwischenscheibe auswechseln und alle anderen Teile überprüfen.</li> </ul>
Baumsäge entwickelt unnormales Geräusch.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kupplung beschädigt.</li> <li>- Riemenantriebsscheibe locker.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kupplung auswechseln und alle anderen Teile überprüfen.</li> <li>- Zustand der Antriebsscheibe, der Passfedern, der Welle und des Scheibendistanzstücks überprüfen und korrekt anziehen.</li> </ul>
Motorwelle leckt.	Druck auf Motordränge	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Im Falle eines Anschlusses mit Schnellkopplung wird diese auf richtigen Sitz überprüft.</li> <li>- Prüfen, dass die Dränge direkt zum Behälter führt und nicht über einen Filter läuft.</li> <li>- Den Dranschlauch auf Beschädigung kontrollieren: einquetscht...</li> </ul>

## 9/ Garantiebedingungen

- Die durch COUP'ECO gewährleistete Garantiedauer beträgt **1 (ein) Jahr** vom Zeitpunkt des Datums der Bereitstellung in unseren Örtlichkeiten an. Sie ist nur anwendbar für Fabrikationsfehler, die durch uns festgestellt worden sind und verpflichtet uns nur zu dem Versand von anerkannt defekten Teilen (mit Ausnahme der Arbeitskosten), ohne jegliche Entschädigung aufgrund des eventuellen Ausfalls der Maschine.

- Die defekten Einheiten oder Untereinheiten müssen dem Kundendienst innerhalb einer Frist von 8 Tagen nach dem Störfall zurückgeschickt werden, begleitet von einem Garantieantrag:

**Komplett und nicht demontiert  
für einen Antrag  
auf einen  
STANDARDAUSTAUSCH**

**Komplett und nicht demontiert  
für einen Antrag  
auf GARANTIE**

- Die Kosten für Transport und Verpackung sowie der neuen Teile, die unter Garantie fallen, gehen allein auf Kosten des Käufers.

- Die Reparatur oder Ersetzung der Teile während der Garantiezeit kann nicht zur Verlängerung von ihr führen.

- Alle defekten und durch ein neues Teil ersetzten Teile unter Garantie bleiben Eigentum von COUP'ECO

- Der Verkäufer kann zu keiner Entschädigung gegenüber dem Käufer verpflichtet werden für Schäden wie:

- \* Unfälle von Personen,
- \* Sachschäden, die sich vom Vertragsgegenstand unterscheiden.

Auf Riemen wird keine Garantie gewährt

- Die Garantie gilt nicht für Verschleißteile wie Schneiden, Messer, Verbindungsstücke, **Riemen wird** .... oder für Teile, die versehentlich oder aufgrund einer schlechten Pflege beschädigt worden sind beziehungsweise aufgrund der Nichtrespektierung der Gebrauchshinweise für das Material.

- Die Garantie erlischt:

- \* wenn ein Austausch oder eine Reparatur durch Dritte oder durch den Käufer selbst ohne die schriftliche Einverständnis des Verkäufers vorgenommen wird.
- \* wenn durch den Hersteller montierte Teile ersetzt werden durch Teile anderen Ursprungs,
- \* wenn die Geräte auf irgendeine Art durch irgendjemand abgeändert oder verändert werden.

- Wir behalten uns das Recht vor, unsere Modelle nach eigenem Ermessen abzuändern, ohne verpflichtet zu sein, diese Abänderungen an bereits ausgelieferten Geräten vornehmen zu müssen.

- Im Falle einer Klage in Bezug auf die Lieferung oder seine Begleichung ist allein das Handelsgericht von SAINTES zuständig, unabhängig der akzeptierten Verkaufskonditionen und Zahlungsbedingungen, selbst im Falle der Heranziehung eines Dritten als Garanten oder im Falle mehrerer Beklagter.

- Wir bewahren ausdrücklich das Eigentum der gelieferten Waren bis zum Tag ihrer kompletten Zahlung, entsprechend den Bestimmungen des Gesetzes Nr. 80.335 vom 12. Mai 1980.

## 10/ Handbuch der Ersatzteile

**Für jeden Wartungseingriff auf dem Schneidgerät ist es unbedingt notwendig, dass Sie uns kontaktieren, um eine falsche Handhabung zu vermeiden**;

Für eine optimale Leistung werden COUP'ECO Ersatzteile verwendet, um von den neuesten Verbesserungen zu profitieren.

Kaufen Sie Ihre Ersatzteile bei dem Hersteller der Originalteile COUP'ECO über Ihren Importeur oder Ihren regionalen Konzessionär.

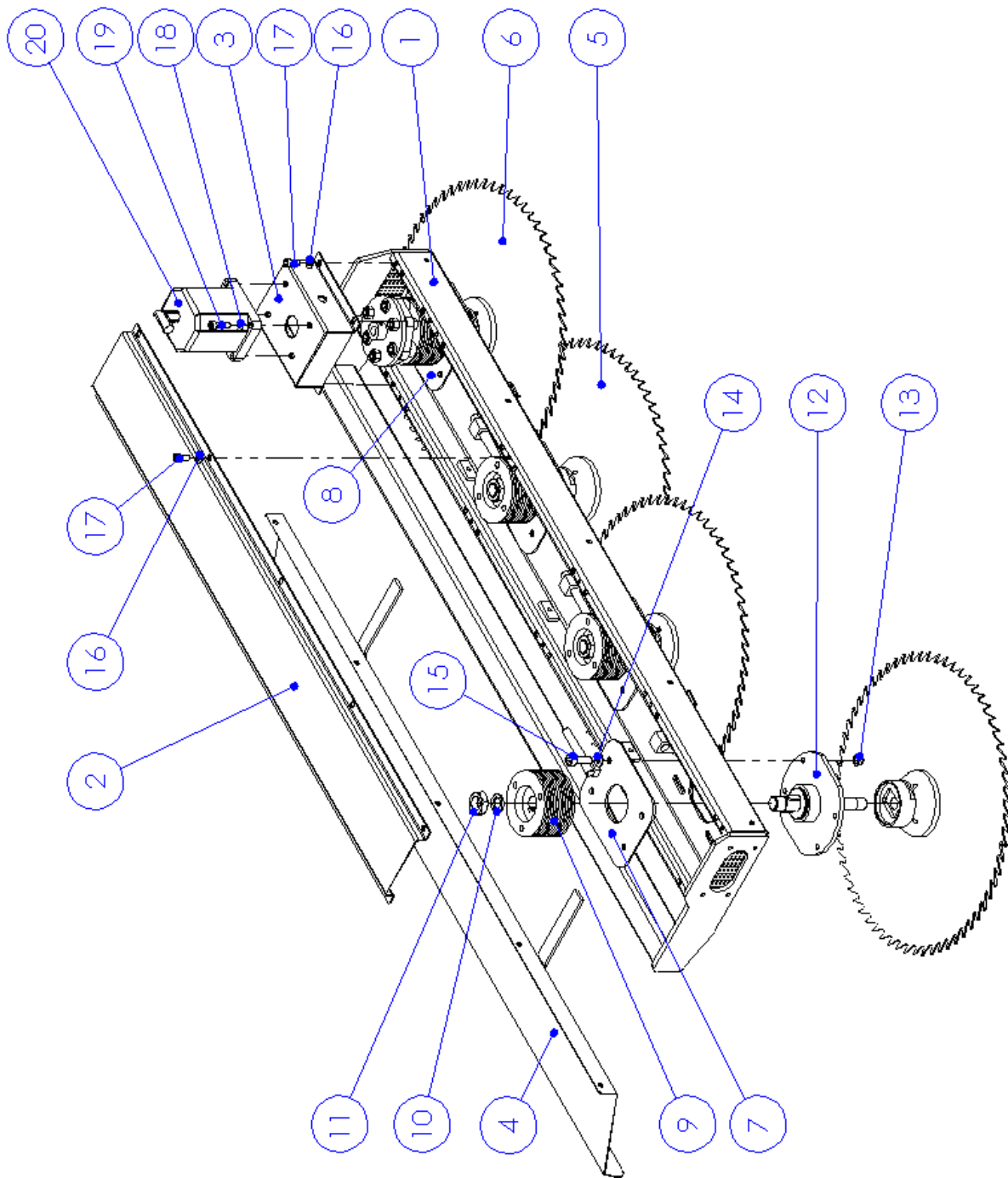
Geben Sie immer den Maschinentyp, die Seriennummer sowie die Referenznummer des Teils an.

Die durch die Firma erbrachten Verbesserungen können einige der im vorliegenden Handbuch angegebenen Teile abgeändert haben. Wir liefern immer die neuesten Teile, wenn sie mit dem vorherigen Modell austauschbar sind.

Zögern Sie nicht, uns für Auskünfte zu kontaktieren beziehungsweise für spezifische Projektstudien oder Verwirklichungen.

**10-1/ Nomenklatur des Aufbau der säge 4500**

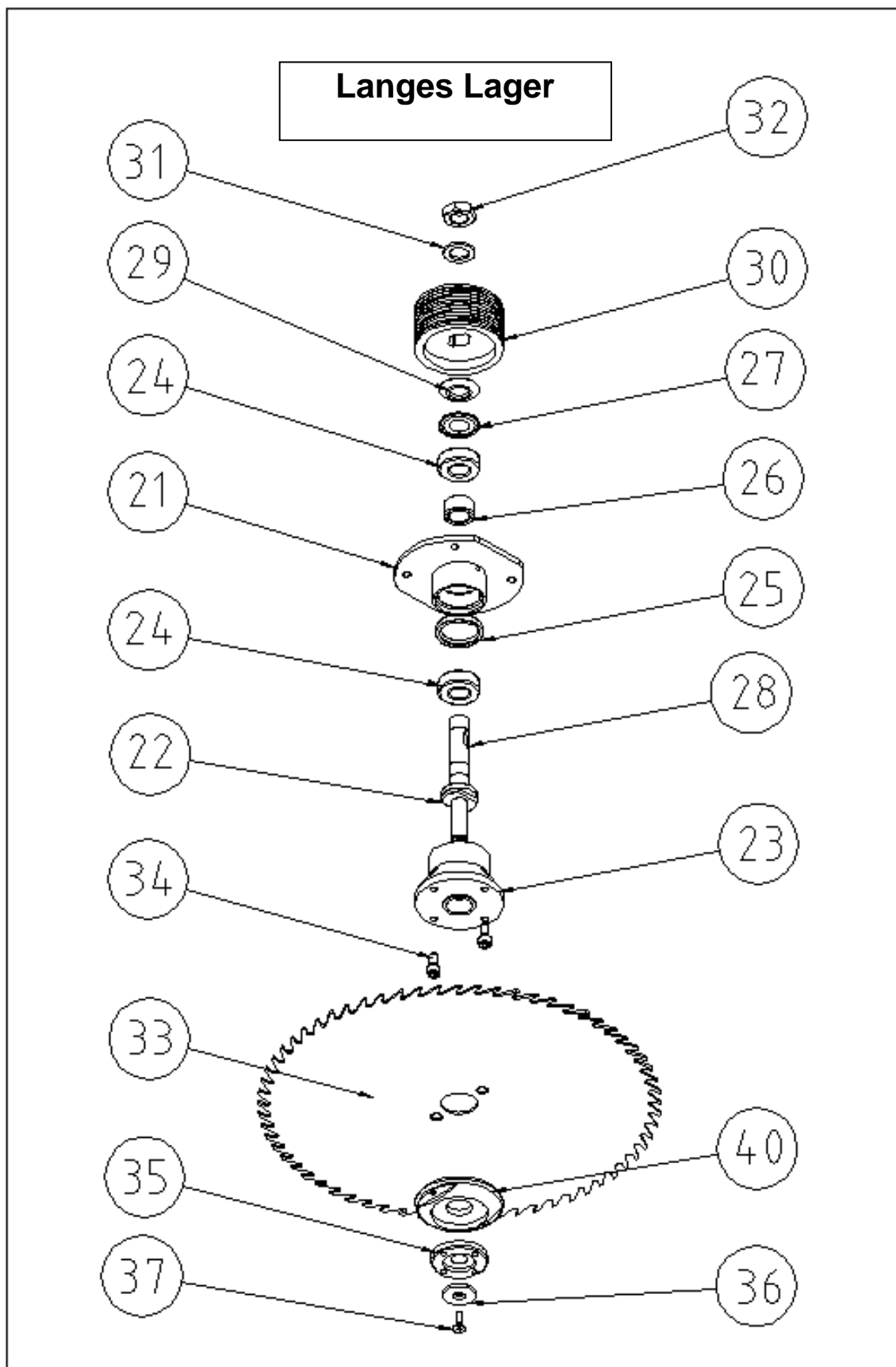
REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
	<b>Aufbau der Säge 4500</b>	
30.510.400	Kasten des Aufbau der Säge 4500 unbestückt	1
30.511.4T50	Vierkantiges Trägerrohr 50 Aufbau der Säge 4500	
30.510.420P	Haube 01 des Aufbau der Säge 4500	2
30.510.130	Motorlaterne	3
30.510.440	Hinteres Schutzgehäuse	4
	Lager großer Versatz 500	5
	Lager kleiner Versatz 500	6
30.510.127P	Spannplatte	7
30.510.125P	Spannplatte Motor	8
30.510.202	Rolllager Poly V L5 Ø110 Alu 2 Keile	9
21.750.501	Riemen Poly V 1075 L5 Standard	
21.046.502	Scheibe NordLock NL 24	10
21.029.103	Mutter HM 24x150 unten	11
30.510.240	Lager großer Versatz 500	12
30.510.241	Lager kleiner Versatz 500	
21.026.505	Bremsmutter M10	13
21.036.526	Kontaktscheibe 10x20	14
21.075.805	Schraube CHC 10x35	15
21.036.529	Kontaktscheibe 8x22	16
21.075.701	Schraube CHC 8x20	17
21.031.502	Scheibe Grower 8	18
21.075.703	Schraube CHC 8x30	19
21.620.805	Getriebemotor SAUER 17cc	20
30.510.450	Sägeblätterschutzabdeckung	
30.510.160	Schneidgerätschützer 500	



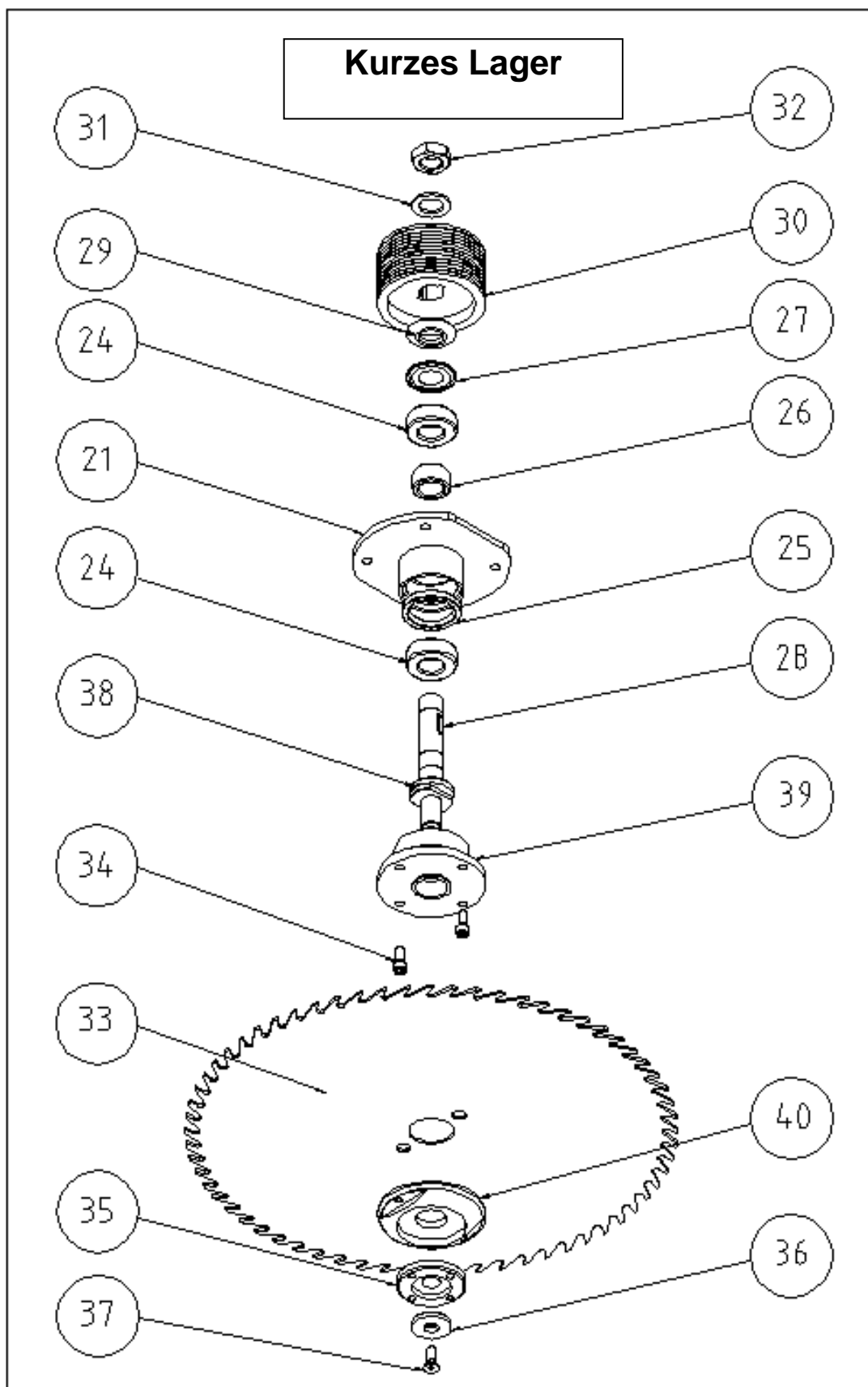
**10-2/ Montage der Lager**

REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
	<b><i>Montage des langen Lagers</i></b>	
30.510.203	Gehäuse 500	21
30.510.206	Achse lang 500	22
30.510.208	Gegenflansch 500 großer Versatz	23
21.675.603	Radlager	24
20.581.808	Lippendichtung 45x60x6.5 IE	25
30.510.204	Abstandhalter zum Schmieren 500	26
21.675.505	Dichtung Nylos	27
21.560.525	Keil 8x7x25	28
30.510.207	Abstandhalter des Rolllagers 500	29
30.510.202	Rolllager Poly V L5 Ø110 Alu 2 Keile	30
21.046.502	Scheibe NordLock NL 24	31
21.029.103	Mutter HM 24x150 unten	32
35.600.601	Schneide Ø500 Dicke : 3 mm.	33
21.075.803	Schraube CHC 10x25	34
30.510.211	Klemmmutter	35
30.510.212	Sicherheitsscheibe	36
21.085.108	Sicherheitsschraube TFHC ¼ x1" UNF 10.9	37
TH.440.914	Klemmflansch Alu	40
21.020.506	Mutter M14 für Spannplatte	





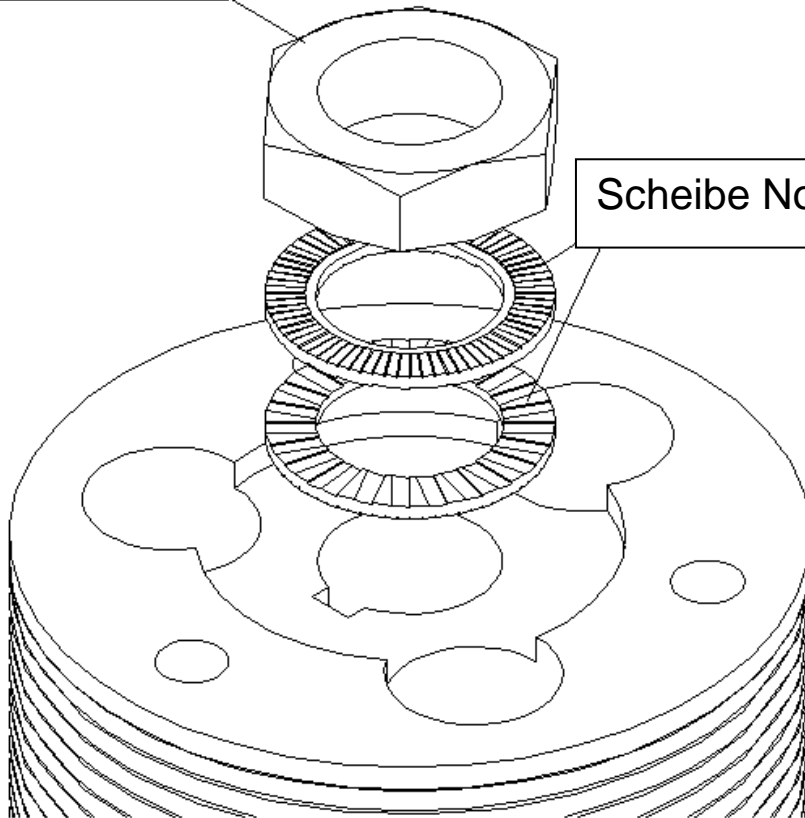
REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
	<b><i>Montage des kurzen Lagers</i></b>	
30.510.203	Gehäuse 500	21
30.510.205	Achse kurz 500	38
30.510.209	Gegenflansch 500 kleiner Versatz	39
21.675.603	Radlager	24
20.581.808	Lippendichtung 45x60x6.5 IE	25
30.510.204	Abstandhalter zum Schmieren 500	26
21.675.505	Dichtung Nylos	27
21.560.525	Keil 8x7x25	28
30.510.207	Abstandhalter des Rolllagers 500	29
30.510.202	Rolllager Poly V L5 Ø110 Alu 2 Keile	30
21.046.502	Scheibe NordLock NL 24	31
21.029.103	Mutter HM 24x150 unten	32
35.600.601	Schneide Ø500 Dicke : 3 mm.	33
21.075.803	Schraube CHC 10x25	34
30.510.211	Klemmmutter	35
30.510.212	Sicherheitsscheibe	36
21.085.108	Sicherheitsschraube TFHC ¼ x1" UNF 10.9	37
TH.440.914	Klemmflansch Alu	40
21.020.506	Mutter M14 für Spannplatte	



## Montage mit Nord-Lock Scheiben

Mutter HM 24

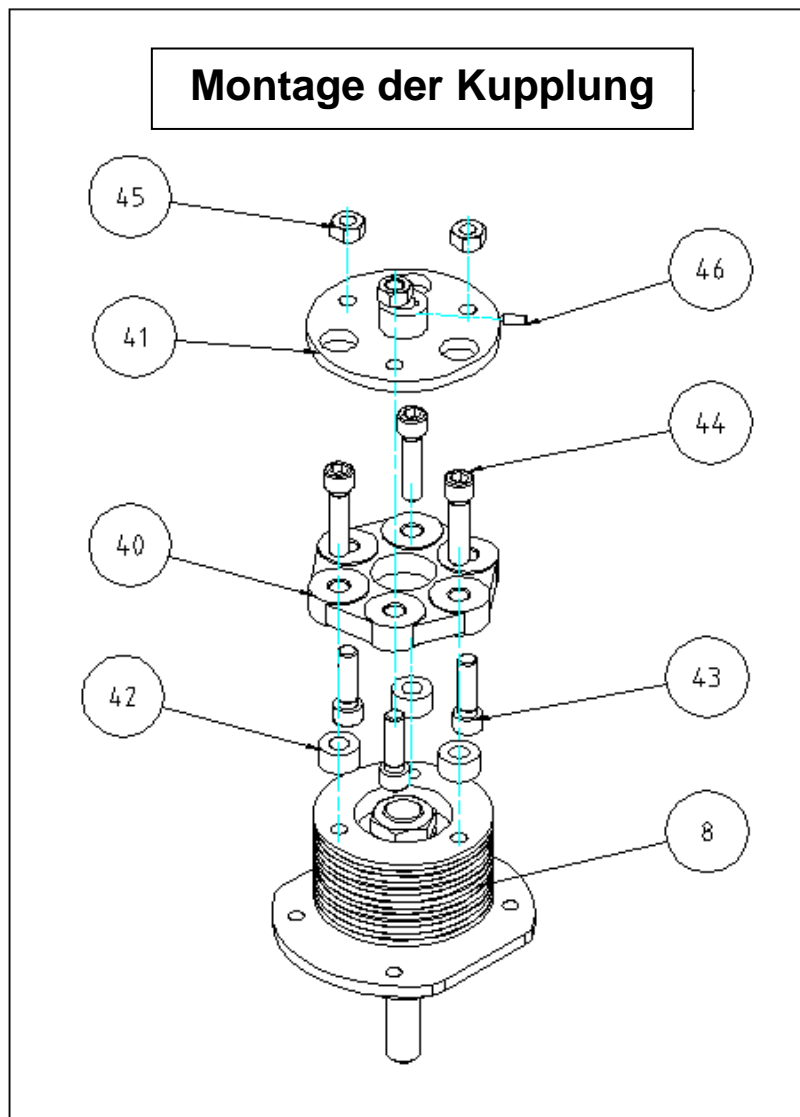
Scheibe Nordlock®



- Aufstellung der Scheibe Nord-Lock (Montage paarweise)
- Auf die Richtung achten (breite Lamellen einander gegenüber)
- Die Mutter HM festschrauben (Anzugsmoment 28 m.Kg)

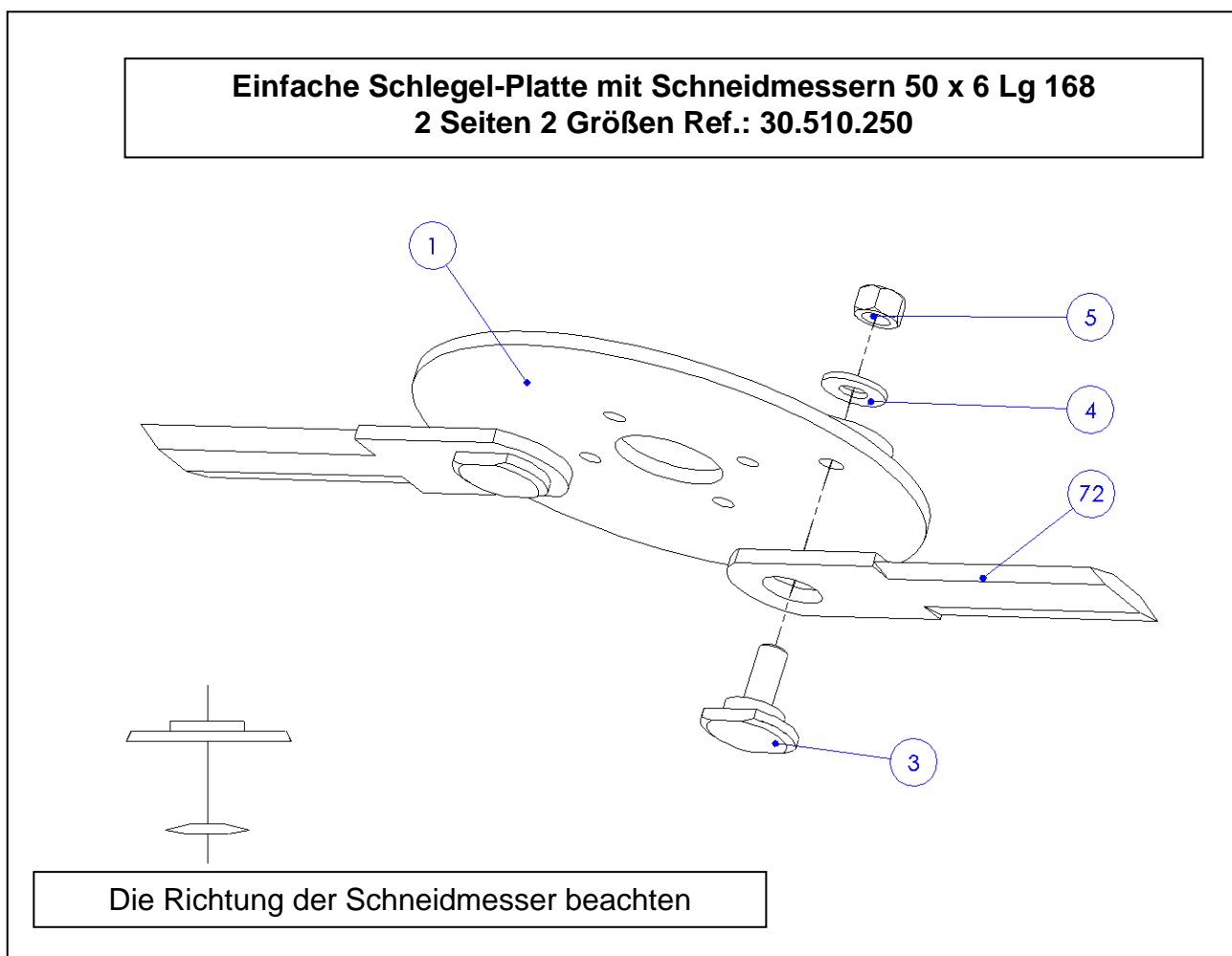
**10-3/ Montage der Kupplung**

REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
	<b>Montage der Kupplung</b>	
21.667.503	Flector 633	40
30.510.210	Halbkupplung 633	41
30.610.553	Abstandshalter der Kupplung	42
21.075.206	Schraube CHC 12x40	43
21.075.207	Schraube CHC 12x50	44
21.026.506	Bremsmutter M12	45
21.052.502	Schraube TFHC 6 x16	46
	Motorlager (lang)	8



**10-4/ Montage der Platten**

REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
<b>30.510.250</b>	<b>Einfache Schlegel-Platte mit Schneidmessern 2 Seiten 2 Größen</b>	
30.510.225	Einfache Platte unbestückt	1
30.600.204	Kompletter Bolzen für Messer	2
30.600.202	Gestanzte Schraube ½ für Messer	3
21.031.602	Scheibe Grower ½	4
21.025.502	Mutter HU 1/2 UNF	5
30.700.451	Messer 2 Seiten 2 Größen 50x6x168	72



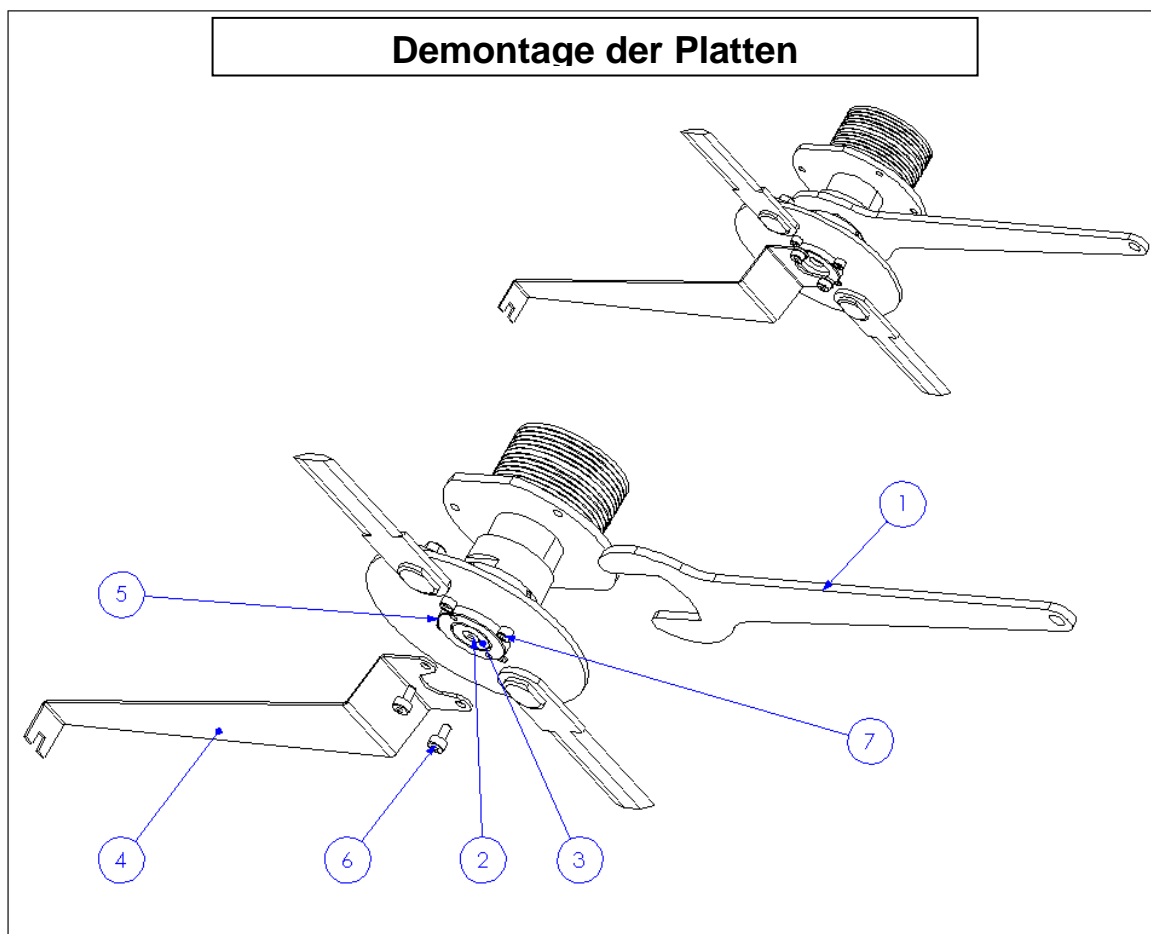
**Die Befestigungsbolzen müssen unbedingt bei jedem Austausch der Schneidmesser ersetzt werden.**

**10-5/ Werkzeuge**

REFERENZ	BEZEICHNUNG	MARKIERUNG
21.886.005	Schmiervorrichtung rechts M8x125	
TH.440.918	Klemmeschlüssel der Schneide	4
21.075.700	Schraube CHC 8x16	6
30.510.222	Blockierschlüssel des Flansches	1
30.700.751	Winkel-Einsteckschlüssel 8	
30.700.732	Einsteckschlüssel 5/32 &#x91;'	

**Verfahren zur Demontage der Platten**

Den Halteschlüssel (*Markierung 1*) in die Auskerbungen des Gegenflansches stecken  
 Die Sicherheitsschrauben (*Markierung 2*) und die Sicherheitsscheibe (*Markierung 3*) entfernen  
 Den Klemmschlüssel (*Markierung 4*) auf der Klemmmutter (*Markierung 5*) mit den beiden Halteschrauben (*Markierung 6*) befestigen  
 Die Klemmmutter losschrauben  
 Die Befestigungsschrauben der Platte losschrauben (*Markierung 7*)  
 Die Platte entfernen



### Montageverfahren der Schneiden:

- Die beiden Antriebsschrauben der Schneiden anbringen (*Markierung 7*)
- Die Schneide (*Markierung 8*) auf die Zentrierung des Gegenflansches anbringen
- Den Klemmflansch anbringen (*Markierung 9*)
- Die gesamte Einheit mit der Klemmmutter anziehen (*Markierung 5*)
- Den Halteschlüssel (*Markierung 1*) auf den Gegenflansch anbringen
- Den Klemmschlüssel (*Markierung 4*) auf der Klemmmutter mit den beiden Halteschrauben (*Markierung 6*) befestigen
- Fest anziehen: 28 mKg
- Die Sicherheitscheibe (*Markierung 3*) mit der Sicherheitsschraube (*Markierung 2*) anbringen

