

Bruksanvisning

FLEXIFEED



Vi sikrer fôrkvaliteten og automatiserer tungt og tidkrevende arbeid.

Viktig for dyrevelferden, bonden og samfunnet.

www.serigstad.no

Rev.
06.01.2021



INNHALDSFORTEGNELSE

Introduksjon.....	side 3
Samsvarserklæring.....	side 4
Sikkerhet.....	side 5-11
Montering.....	side 12
Tekniske data.....	side 11
Montering.....	side 12
Tilkobling.....	side 13-15
Tilpassing av maskin.....	side 17-19
Bruk.....	side 21-22
Vedlikehold.....	side 23-25
Feilsøking.....	side 26
Reservedeler.....	side 27-34
Tilleggsutstyr.....	side 35-38
Gjenvinning.....	side 39
Kontakt.....	side 40

Kjære kunde!

Vi takker for den tillit De viser vårt firma med anskaffelse av Serigstad sin FlexiFeed. Produktet er velutprøvet og bygger på meget driftsikker og kjent teknologi.

Produktet tilfredsstiller strenge krav til kvalitet.

Ved levering skal vår forhandler ha gjort Dem kjent med kontroll, vedlikehold og justeringer av maskinen. Den korte innføringen er ingen erstatning for mer detaljert og nødvendig informasjon som gis i denne instruksjonsboken.

Instruksjonsboken gir detaljerte sikkerhetsinstrukser, informasjon om bruk, viktige detaljer før oppstart, kjennskap til funksjoner, igangkjøring, feilsøking, vedlikehold og håndtering av OneTouch Feeder II.

Det er ett års garanti mot fabrikasjons- og materialfeil. Serigstad Agri forbeholder seg retten til konstruksjonsendring uten forpliktelser for tidligere leverte produkter.

Vi håper produktet tilfredsstiller dine forventninger og behov!

Vennlig hilsen



Helge Njærheim
Produkt- & Utviklingsleder
Serigstad Agri AS

SAMSVARSERKLÆRING

EC declaration of conformity

according to the EU Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II 1. A

Manufacturer	Person established in the Community authorised to compile the technical file
Serigstad Agri as	Helge Njaerheim
Vardheiveien 60	Serigstad Agri as
NO - 4349 Bryne	Vardheiveien 60
	NO - 4349 Bryne

Description and identification of the machinery

Product / Article	RBK Flexifeed
Serial number	7104680 7104681 7104682 7104683 7104685 7104686 7104687 7104688 7104662 7104663
Project number	PRJ-2015-04-09-0001
Commercial name	RBK Flexifeed Stasjonær
Function	See Limits of the machine

It is expressly declared that the machinery fulfils all relevant provisions of the following EU Directives.

2006/42/EC	Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1)
------------	--

Reference to the harmonised standards used, as referred to in Article 7 (2)

EN ISO 13857 : 2008	Safety of machinery - Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs
EN ISO 12100:2010-11	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)

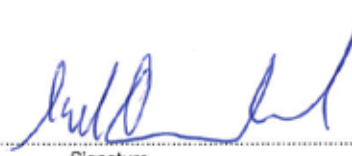
Reference of the other technical standards and specifications used

IEC 60364-4-41:2005	13.260 - Protection against electric shock. Live working *Including tools for working with voltages 91.140.50 - Electricity supply systems *Including electric energy meters in buildings, emergency electrical supplies, etc.
EN 61439-1, -3 ed.2	Low voltage switchgear and controlgear *Including switchgear and controlgear assemblies
IEC 61439-1,-3:2011	Low-voltage switchgear and controlgear assemblies. General rules
IEC 60364-5-51:2005	91.140.50 - Electricity supply systems *Including electric energy meters in buildings, emergency electrical supplies, etc.
IEC 61439-1:2011	13.260 - Protection against electric shock. Live working *Including tools for working with voltages 29.130.20 - Low voltage switchgear and controlgear *Including switchgear and controlgear assemblies

Bryne, 07.05.2015

Place, Date


Signature
Helge Njaerheim
R&D Product Manager


Signature
Arild Skaaland
CEO

ADVARSEL!

KONTROLLER ALLTID MASKINEN FØR BRUK. DETTE ØKER SIKKERHETEN UNDER ARBEIDET.

DEKSLER OG BESKYTTELSESANORDNINGER SKAL ALLTID VÆRE PÅ MASKINEN UNDER DRIFT.

MASKINEN SKAL VÆRE UNDER VISUELL KONTROLL VED OPPSTART OG DRIFT.

MASKIN SOM ER SATT PÅ STATIV, STÅR PÅ PLATTFORM ELLER HENGER I SKINNE SKAL SIKRES MED SPERRING ELLER SIKKER SONE SOM HINDRER ADKOMST TIL MEDBRINGERE OG KUTTEVALSE.



FARE

Indikerer en overhengende farlig situasjon som, hvis den ikke unngås, kan resultere i alvorlig personskade eller død.



ADVARSEL

Indikerer en potensielt farlig situasjon som, hvis den ikke unngås, kan resultere i alvorlig skade. Merkingen viser utsatte fareområder når deksler er åpnet eller fjernet.

ADVARSEL! - SIKKERHET FØRST

Benytt merkede heisepunkter ved løft.
Ved håndtering med gaffeltruck benyttes merkede områder.
Hold avstand til hengende last!



Hold avstand til utstyr som er i drift!

Løft: Se angitte løftepunkter merket i maskin.



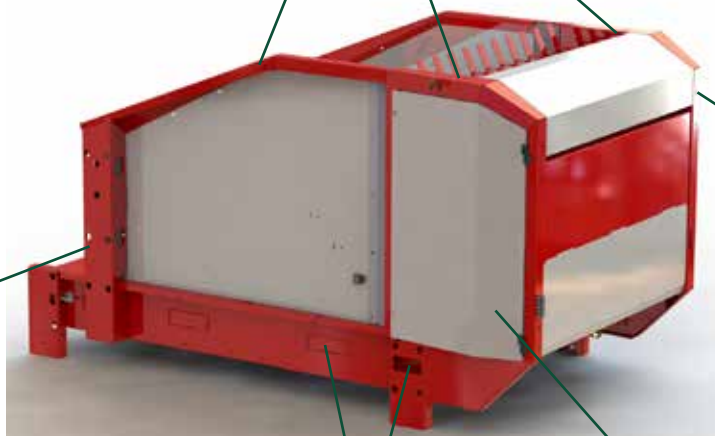
Les bruksanvisning!



Stå aldri i faresonen når maskinen er i drift!



Klemfare som kan forårsake alvorlige skader eller død.



CE. merking



Transport



Deksler skal alltid være lukket under drift

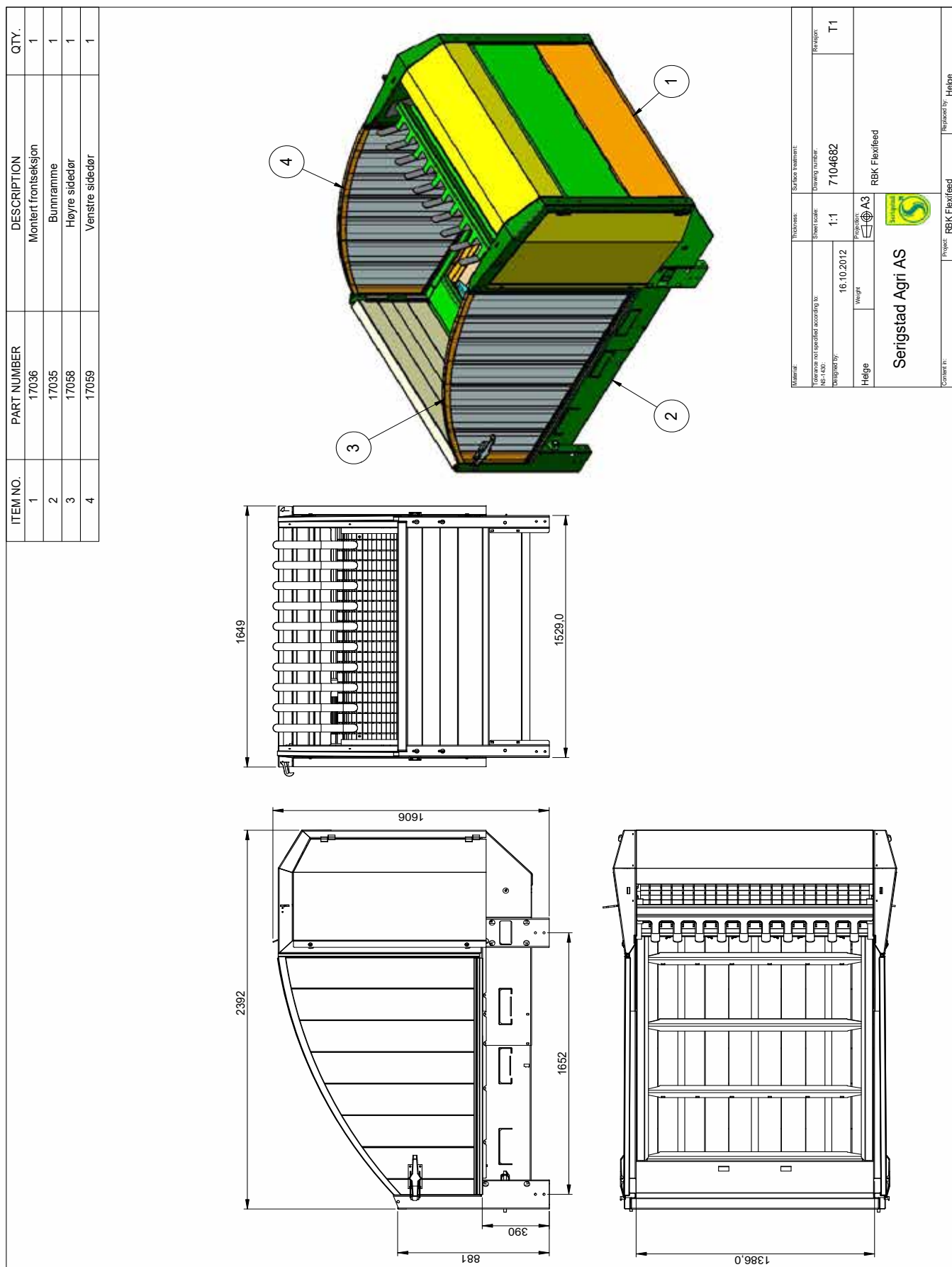


Figur 1: ExactFeeder med maskinmerking

MERKING (forklaring)

Beskrivelse	Dekaler
Advarselskilt 996760 - rød og gul sone Vær forsiktig! Les og forstå instruksjonsboken før maskinen tas i bruk, samt vedlikehold og justeringer foretas.	
Advarselskilt 7996765 - rød og gul sone Vær forsiktig! Hold avstand til maskiner som er i drift. Ikke opphold deg i maskinens merkede faresone. Fare for objekter som kan kastes ut av maskin.	
Advarselskilt 996766 - rød sone Vær forsiktig! Hold alle deksler lukket når maskinen er i gang. Fingre og lemmer kan skades dersom de kommer i kontakt med roterende deler.	
Advarselskilt 996763 - rød sone Vær forsiktig! Klemfare som kan forårsake alvorlige skader eller død! Hold avstand til maskin som er i drift.	
Advarselskilt 996746 - rød og gul sone Vær forsiktig! Høy spenning. Strømtilførsel anbefales brutt før åpning av styreskap.	
Fareskilt 996745 - rød sone ADVARSEL! Før man går inn i høyrisikosone for vedlikehold, reparasjon eller justering, skal hovedstrømbryter slås av og låses. Alvorlige skader med døden til følge kan inntreffe dersom en oppholder seg i faresone under drift.	

MÅLSKISSE



Figur 2: Målskisse av FlexiFeed

FARESONE OG SKJERMING



Faresoner må til enhver sikres!

Før oppstart skal man forsikre seg om at ingen oppholder seg i risikosone.

Før man går inn i risikosone for å utføre vedlikehold, reparasjon eller justering skal hovedstrømbryter slås av og låses.

Rød sone | 0-850mm fra maskin

Representerer fareområde som kan forårsake alvorlige skader og død. Det er viktig å holde god avstand til området under drift.

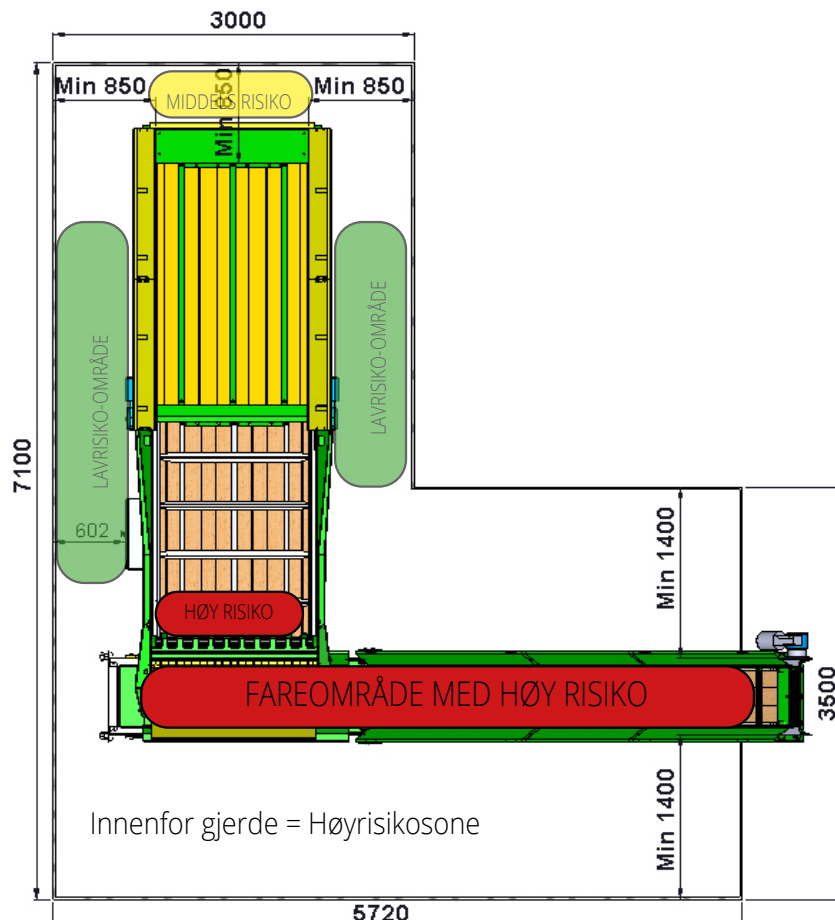
Gul sone | 400-1000mm fra maskin

Representerer potensielt fareområde under drift.

Grønn sone | 1000mm fra maskin

Representerer liten risiko for at skade kan oppstå under drift.

Utenfor gjerde = Lavrisikosone

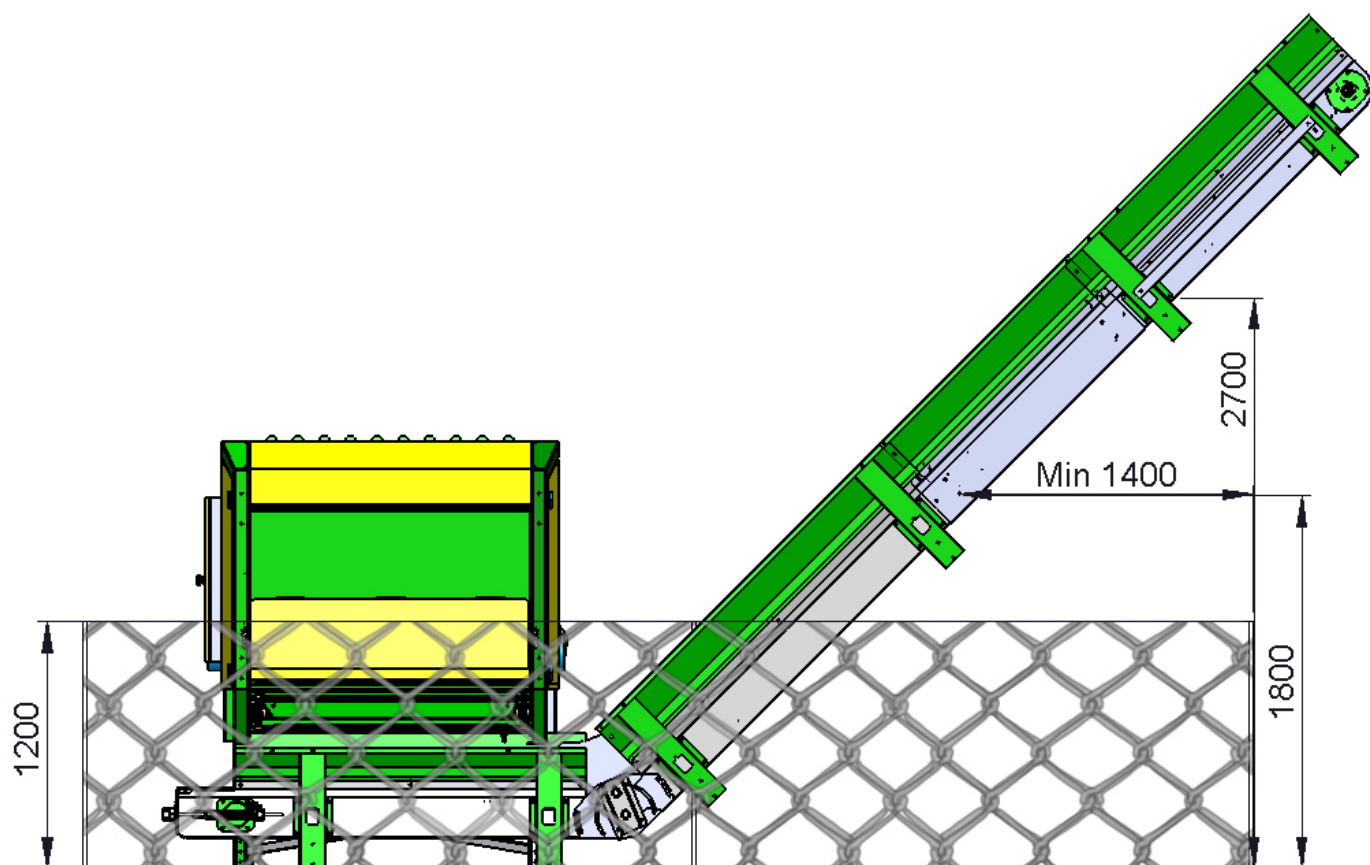


Figur 3: FlexiFeeder med faresoner

FARESONE OG SKJERMING

SIKKERHETSFUNKSJONER

- Nødstop er montert på forside av styreskap.
- Låsbar hovedstrømbryter er plassert på venstre side av styreskap.

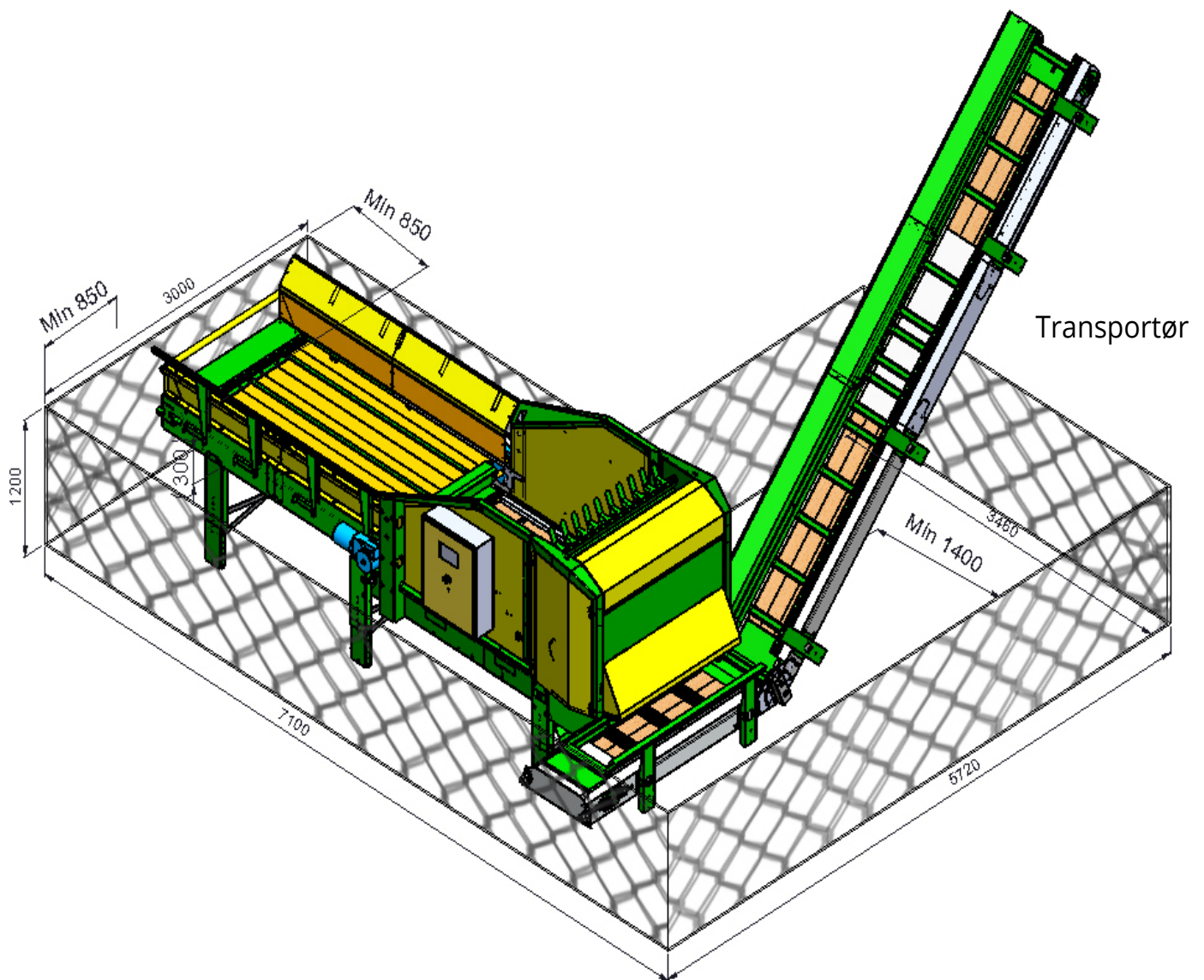


Figur 4: FlexiFeed med integrert matebord, vinklet transportør og avsperring

FARESONE OG SKJERMING

Høyde på sikkerhetsgjerde (krav i henhold til standard: EN ISO 13857:2008):

- Dersom FlexiFeed heves med forlenget beinsett skal høyde på sikkerhetsgjerde være minimum 300mm høyere enn nedre ramme på matebord, se mål på skisse.
- Alternativt til høyere sikkerhetsgjerde kan alle avstander på minimum 850 mm økes til minimum 1 400mm.
- Minste anbefalte sideavstand fra sikkerhetsgjerde til transportør er 600mm, sikkerhetsgjerde mot transportør skal være minimum 2 000 mm høyt.



Figur 5: FlexiFeed med integrert matebord, vinklet transportør og avsperring

MONTERING

MONTERING AV BEINSETT OG AVSTIVNINGSSTAG

I de tilfellene man benytter seg av forlenget beinsett på FlexiFeed, og eventuelt frittstående eller integrert matebord, er det viktig at beinsett og avstivningsstag blir montert korrekt. Selve beina på FlexiFeed og matebordet skal festes i gulvet, deretter monteres det avstivningsstag på beina.

På selve FlexiFeeden skal avstivningsstagene monteres nede. Dette er grunnet utformingen av maskinen og godt feste mellom selve maskinen og beinsettene.

På matebordet skal avstivningsstagene monteres oppe. Dette er for å ta av for mest ulig av belastningene matebordet blir utsatt for under lasting av rundballer. Festet mellom matebord og beinsett er ikke fullt så kraftig utformet som mellom FlexiFeed og beinsettene. Dermed blir montering av avstivningsstagene annerledes på matebordet og FlexiFeed. Rengjøring og soping rundt matebordet blir også lettere når avstivningsstagene blir montert øverst.



Figur 6: FlexiFeed med integrert kort matebord. FlexiFeed har avstivningsstag nede på beinsettene og matebordet har avstivningsstag oppe på beinsettet. Dersom matebordet har flere seksjoner monteres de påfølgende avstivningsstagene som det bakre på figuren.

FLEXIFEED KONFIGURASJONER

FlexiFeed kan leveres i en rekke versjoner for å passe din bruk. FlexiFeed kommer med faste sider, eller den kan ha én eller to sidedører for innlasting fra siden. Standard maskin har en lengde på 240 cm. Det finnes også en forlenget versjon med faste sider på 280 cm.

FlexiFeed med integrert matebord, som vist på figur 6, er også tilgjengelig.



TILKOBLING

	Motorstørrelse	230V	400V
Kutteorgan	7,50kW	25,35A	14,64A
Bunnbelte	0,75kW	3,34A	1,93A
Sideutmater	0,75kW	3,34A	1,93A
Transportbelte	2x2,20kW	8,34A	4,34A
Matebord	2x0,55kW	2,85A	1,65A
Anbefalt sikringsstørrelse	3 faser + jord for 230V 3 faser + null + jord for 400V	Minimum 35A	Minimum 25A

SPENNING

FlexiFeed er tilgjengelig i 230V og 400V spenning. Dette spesifiseres ved bestilling.

STYRESKAP

Styreskapet kan monteres på maskinens sider eller front for manuell kjøring. Styreskapet er ferdig montert fra fabrikk, og styreskapets plassering spesifiseres ved bestilling.

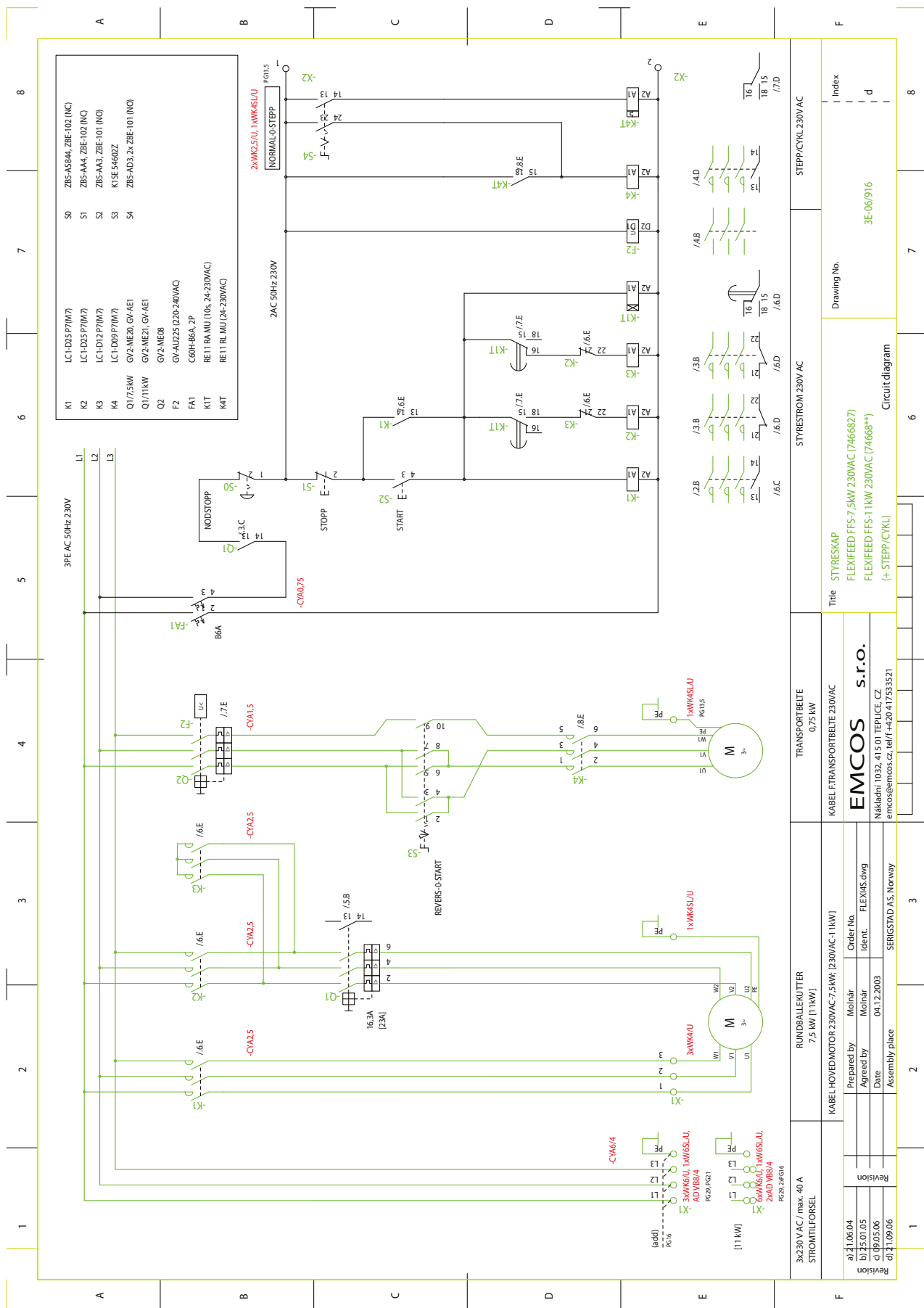
Merk! Maskinen skal hele tiden være under tilsyn ved kjøring for å unngå skader på mennesker eller dyr.

Tilkobling:

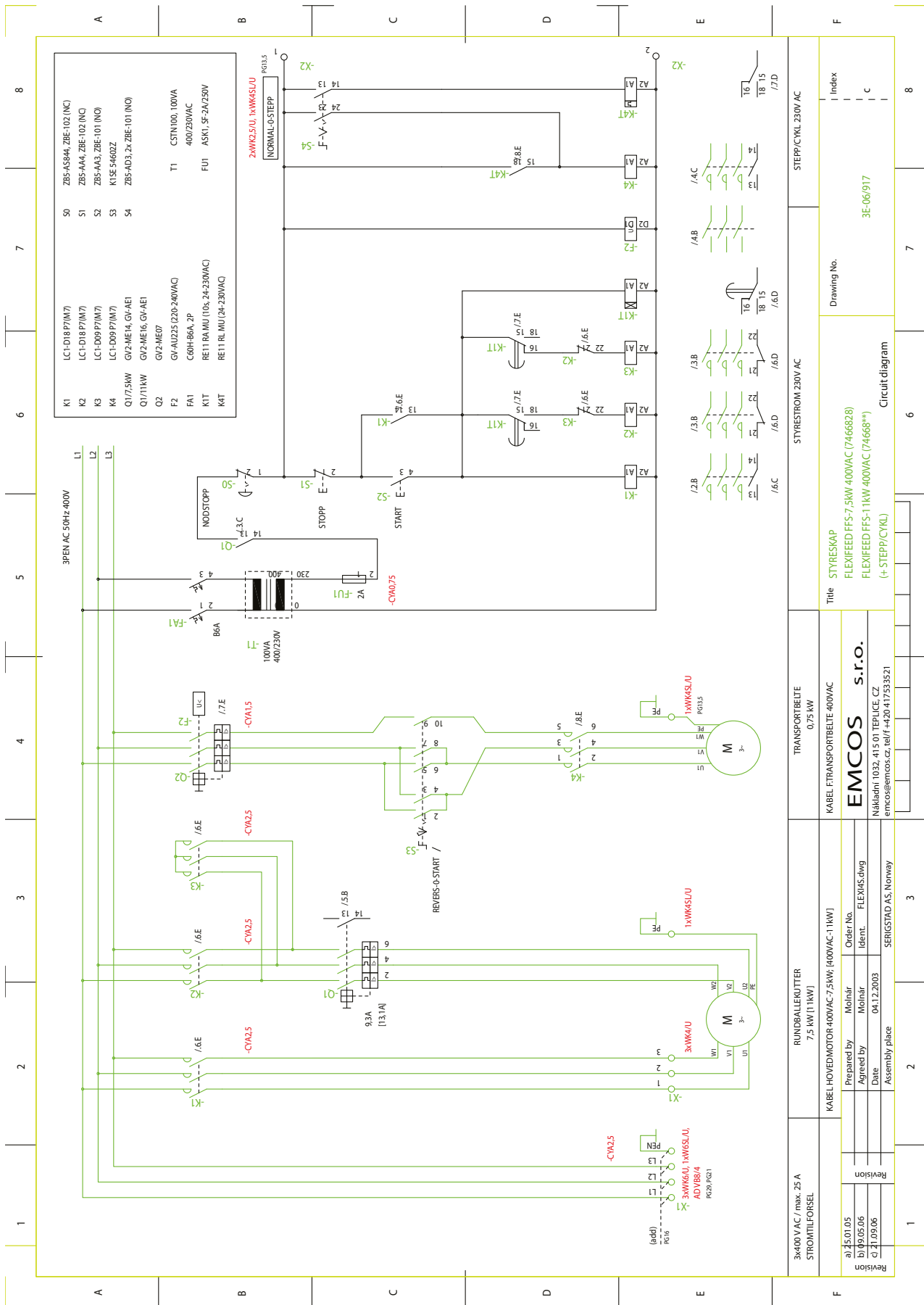
- Strømtilførsel inn til skap



TILKOBLING 230V



TILKOBLING 400V

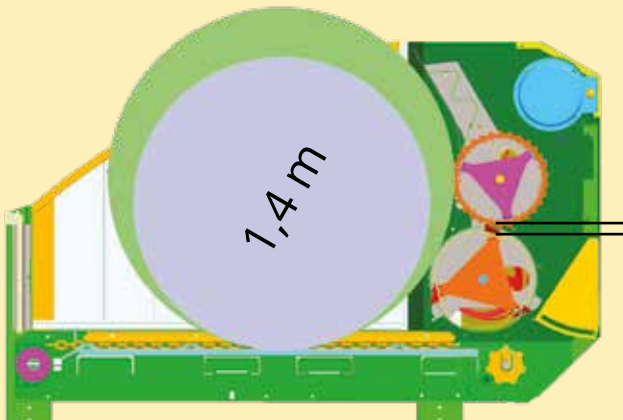


TILPASNING AV MASKIN

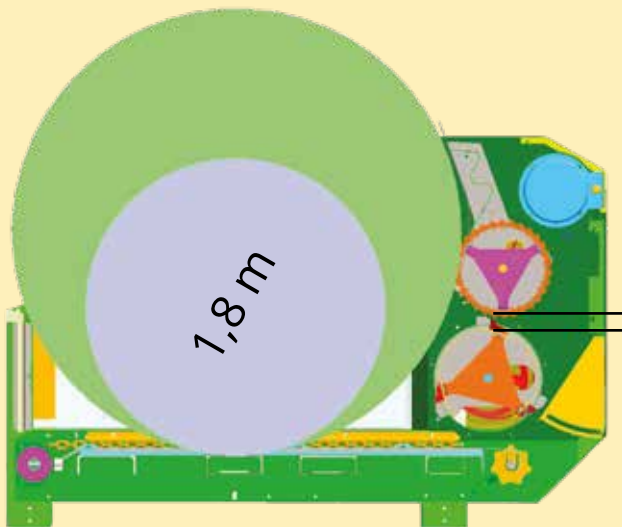
GRINDÅPNING OG BALLSTØRRELSE

Det er 3 valgbare trommelåpninger å velge mellom.

- Minste trommelåpning gir litt mer bearbeiding av gresset og litt lengre kjøretid.
- Midtre trommelåpning er fabrikkinnstilling og benyttes i de aller fleste tilfeller.
- Stor trommelåpning for Ø1,8 m ball og høy kapasitet.



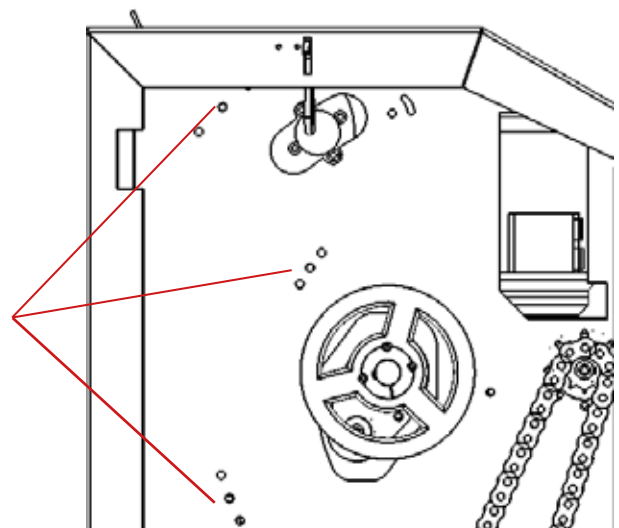
Figur 7: Minste åpning mellom taggvalse og knivtrommel. Maks anbefalt ballstørrelse med minste åpning er 1,4 meter.



Figur 8: Største åpning mellom taggvalse og knivtrommel. Stor åpning benyttes med ballstørrelse på 1,8 meter.

For å endre grindåpning, tas disse tre skruene ut på hver side.

Sett grind i ønsket posisjon og stram til skruene.



Figur 9: Hull for endring av grindens plassering



KNIVOPPSETT

TYPER OG PLASSERING AV KNIVER

FlexiFeed leveres med knivtrommel med plass til 60 kniver som standard.

Riktig type og plassering av kniver er viktig for å få optimal utfôring og samtidig sikre driften. Valget styres av flere faktorer, blant annet fuktinnhold i ballen, driftssikkerhet og kuttegrad.

Som et utgangspunkt anbefales et standardoppsett bestående av 20 standardkniver, plassert etter mønster som vist på neste side, til FlexiFeed.

Antall kniver kan økes med hensikt å øke rotasjon i ballen og øke kapasitet. Økt antall kniver vil ikke nødvendigvis gi bedre kutting da de ekstra knivene vil gå i samme spor som knivene i standardoppsettet. Oppsettet kan da bli å for eksempel fylle opp bakre rekke på hvert segment med kniver for totalt 40 kniver, eller fylle opp alle hull med 60 kniver for redusert utmating.

Hvilket oppsett som fungerer best for dine forhold kan best oppnås ved å benytte standardoppsettet som et utgangspunkt og deretter tilpasse etter forhold og til ønsket kutting er oppnådd.



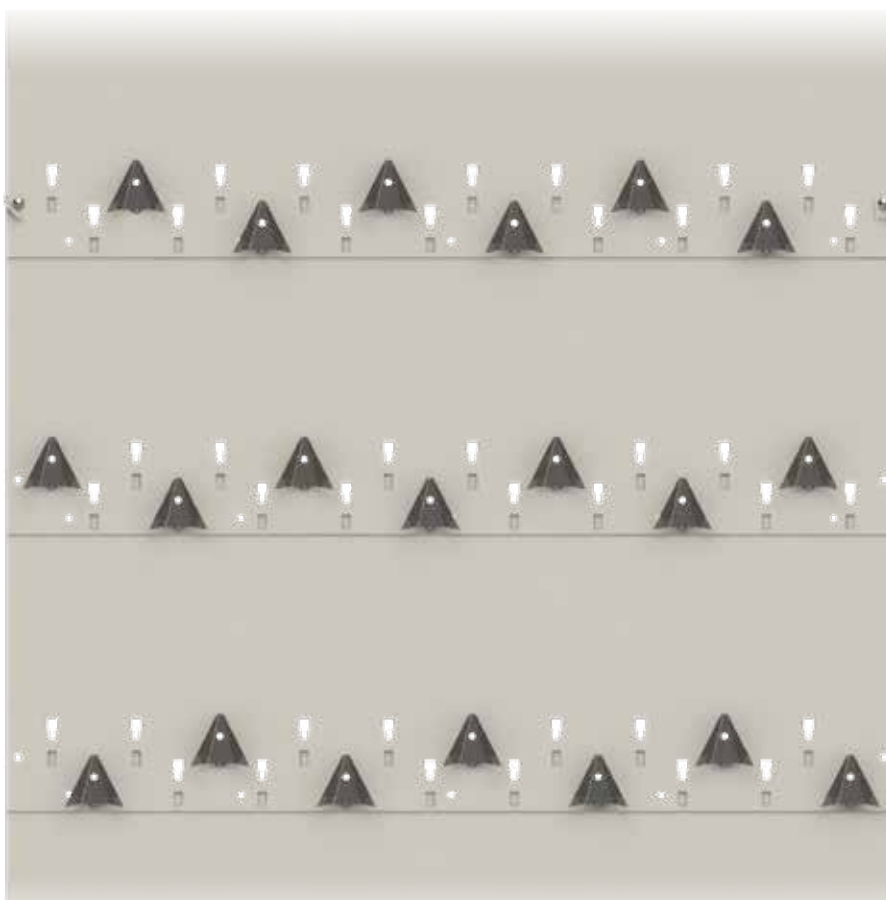
Figur 10:
Kniv for redusert utmating



Figur 11:
Standardkniv



KNIVOPPSETT



“Utbrettet” knivtrommel med standard knivoppsett med 20 standardkniver. Denne fordelingen gir en avbalansert og rolig gange på knivtrommelen. Avskrapere plasseres på hver side av rekken med færrest kniver, som vist på øverste rekke i figur 12.

Figur 12: Utbrettet knivtrommel med standard knivoppsett.

BYTTING AV KNIVER

Knivene er festet med en bolt og en mutter som går i et nøkkelhullspor i trommelen. For å løsne knivene løsner man bolten akkurat nok til at kniven blir løs, slik at man kan skyve den opp og dra den ut gjennom den vide delen av hullet. Mutteren har mothold i geometrien i hullet. Pass på å ikke løsne for mye slik at mutteren faller av og inn i trommelen.

Nye kniver settes i ved å plassere bolt og mutter i den vide enden, skyve ned og skru til bolten med hullet som mothold for mutteren. Pass på at tappene i bakkant av kniven plasseres i sporet på trommelen bak kniven.

Figur 13: Fra innsiden av trommelen, mutter har mothold i sporet.



Figur 14: Kniv montert i knivtrommel

BRUK



NB! Ved service på maskin skal alltid støpselet kobles fra!

Før oppstart skal man alltid sjekke at det ikke befinner seg mennesker eller dyr i maskinens faresoner.

Av ovennevnte grunn er det ikke tillatt å forlenge ledninger for styreskap for oppstart fra et annet rom.

STARTPROSEDYRE

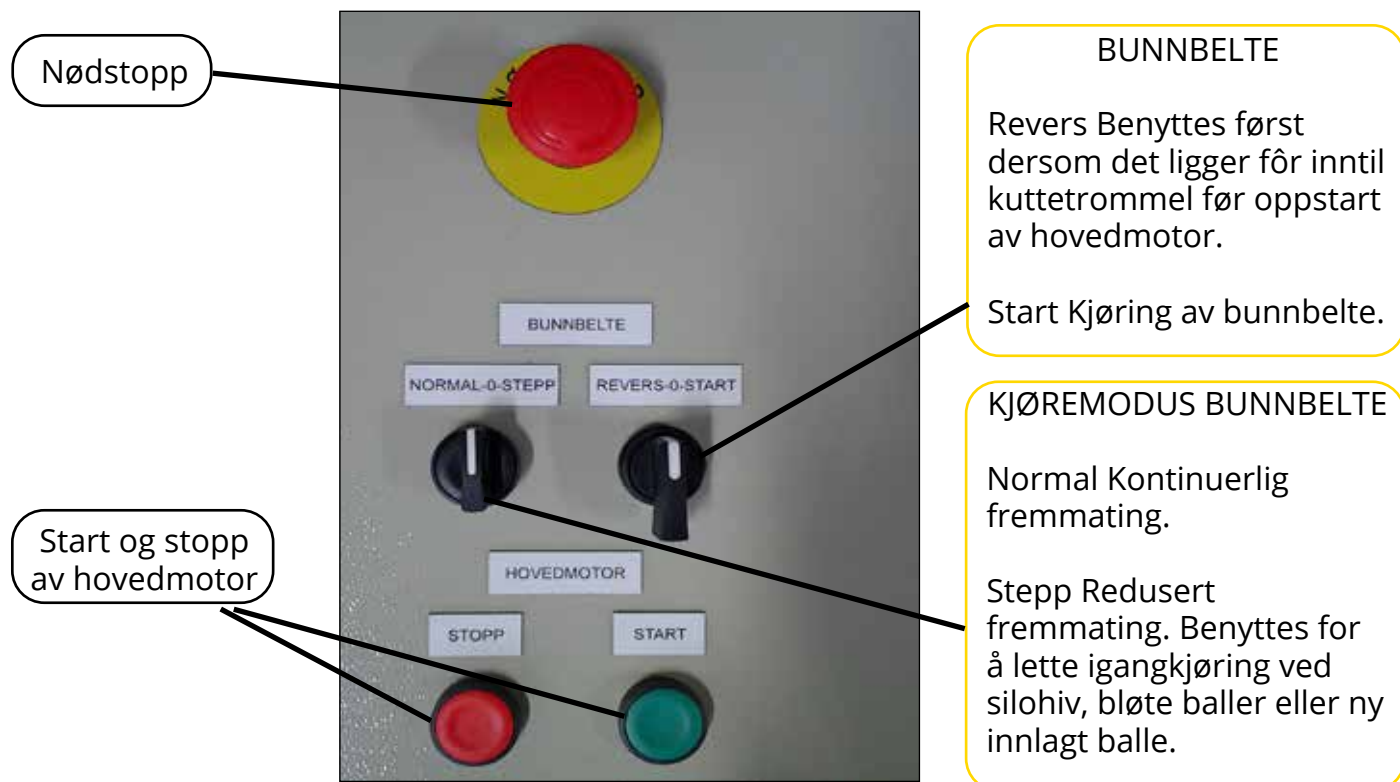
- 1 Kjør bunnbeltet i revers i maks 3 sek
- 2 Start hovedmotor
- 3 Velg kjøremodus (normal eller stepp)
- 4 Start bunnbelte og utføring starter

STOPP-PROSEDYRE

- 1 Stopp bunnbeltet
- 2 Trykk stoppknapp
- 3 Maskinen stopper

Merk!

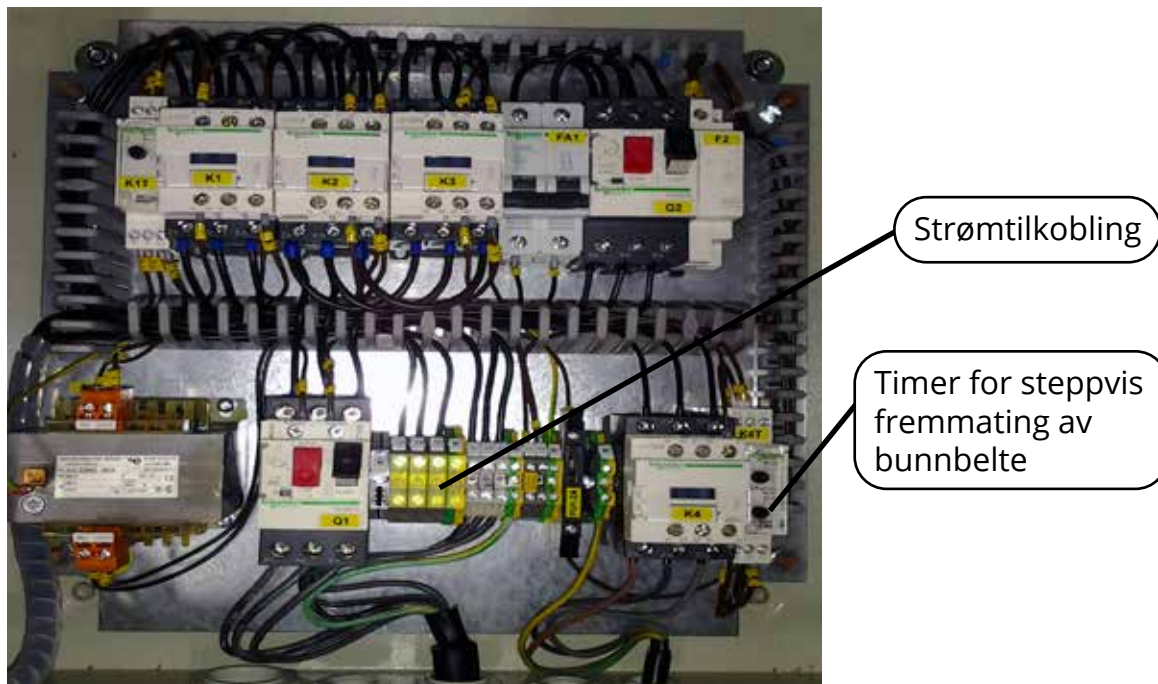
Det er ytterst sjeldent at motorvern for bunnbelte slår ut. I en del tilfeller hvor dette har vært tilfelle er det påvist over 20% spenningstap. Kontakt e-verket for oppgradering av strømtilførsel.



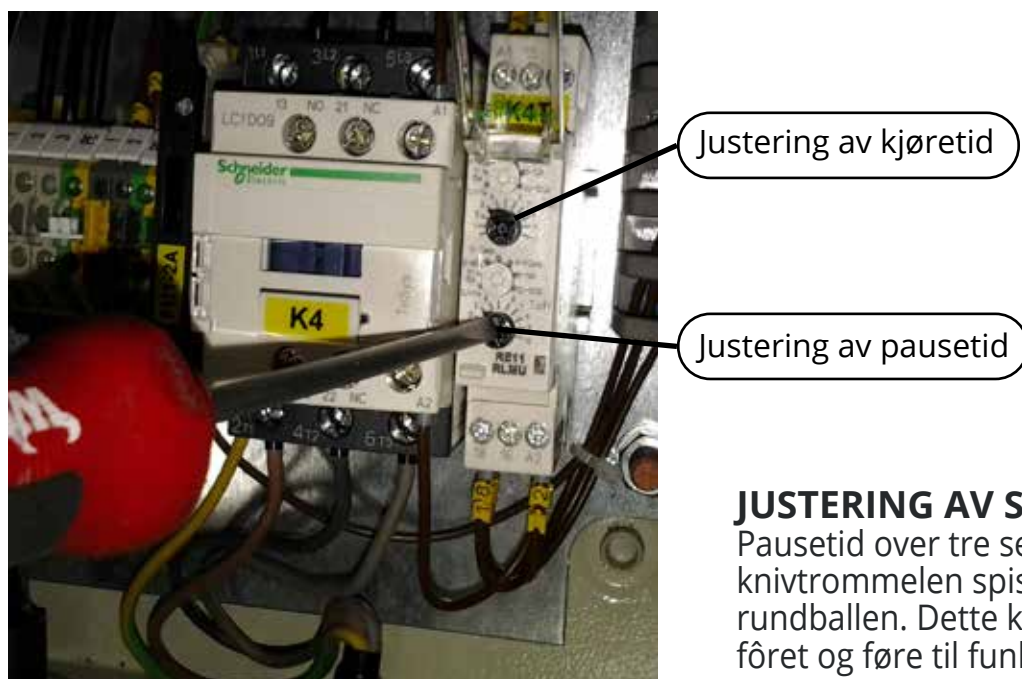
Figur 15: Betjening av styreskap

KJØREMODUS

Steppkjøring kan velges dersom man erfaringsvis har problemer med høy belastning som fører til at hovedmotor stopper eller at motorvern slår ut under oppstart. Steppkjøring er anbefalt for bløte baller, etter ilegg av ny balle, ved kjøring av silohiv eller dersom man ønsker redusert utføringshastighet.



Figur 16: Styreskap



Figur 17: Justering av stepp

JUSTERING AV STEPPKJØRING

Pausetid over tre sekunder kan medføre at knivtrommelen spiser seg inn i overflaten på rundballen. Dette kan forhindre rotasjon av fôret og føre til funksjonsfeil.



VEDLIKEHOLD

Godt vedlikehold forlenger maskinens levetid og bidrar til problemfri drift. Jevnlig tilsyn gir også økonomisk gevinst i form av lavere strømforbruk, lavere reparasjonskostnader og høyere produktivitet.

Etter 24 timers drift foretas en etterkontroll av enkelte elementer som må "gå seg til", da maling slites av, og for å se til at maskinen fungerer optimalt.



TENK SIKKERHET!

Slå av og lås hovedstrømbryter før det foretas vedlikehold, reparasjon eller justering på maskinen!

KLEMFARE

Etter utført vedlikehold på utstyr skal sidedeksler for drivverk lukkes før oppstart.

STRØMFARE

Påse at dør til styreskap alltid holdes lukket under drift.



Figur 18:
Hovedstrømbryter

24-TIMERSKONTROLL

Reimstrammere. Sjekk at vinkel mellom arm og innfeste er minimum 30 grader, som vist på bilde. Stram om nødvendig.

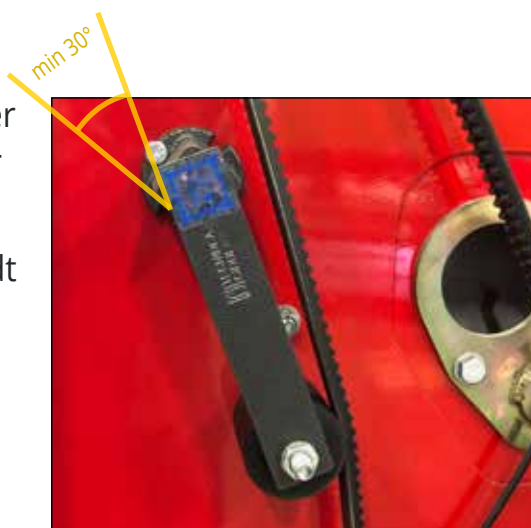
Sjekk strammerullens tilstand. Sjekk at reimene ligger godt innpå reimstrammeren.

Sjekk reimenes tilstand.

Sjekk stramming av bunnbelte.

Sjekk knivenes tilstand. Løse kniver må festes for å unngå skade på trommel.

Smør angitte punkter med fettpresse.



Figur 19: Vinkling av reimstrammer

SMØREPUNKTER

Alle maskiner levert etter 01.01.2016 er levert med sentralsmøring i front. Det er da smørepunkter på hver side av knivtrommelen i front på maskinen.

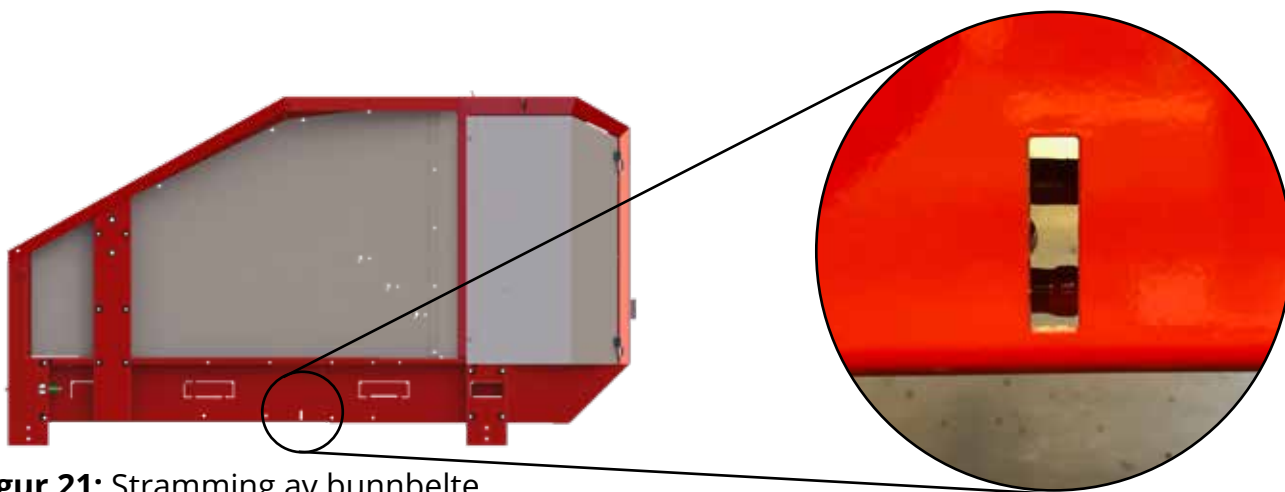
STRAMMING AV BUNNBELTE

Bunnbeltet må ettersees jevnlig da det slites av maling og strekker seg som følge av slitasje. Kjettingen skal være så stramt at det kan ses gjennom inspeksjonssporet på siden av maskinen.

Bunnbeltet strammes ved å skru til mutrene som sitter i bakkant av maskinen. OBS: Pass på å stramme like mye på begge sider!



Figur 20:
Sentralsmøring



Figur 21: Stramming av bunnbelte

KNIVER

Knivene er selve "hjertet" i maskinen. Påse at alle kniver til enhver tid er hele. Skadde kniver må byttes umiddelbart.

Knivene anbefales inpsisert og eventuelt lett slipt på eggens utside etter ca. 30 rundballer, avhengig av gresstype og mengde stein i baller.

Figur 13 viser en velbrukt kniv gått langt over sin levetid. Slitte kniver gir unødig slitasje på maskinen – skift derfor kniver i tide!

Knivenes plassering og fordeling er også viktig for å unngå unødig slitasje på knivtrommelen, samt sikre god og effektiv kutting av fôret. Følg anvisninger på side 19.



Figur 22:
Utslitt kniv med knivmal. Kniven skal byttes når kniveggen er lavere enn den stiplede linjen.



VEDLIKEHOLD AV KNIVER

Vi anbefaler å benytte pappmal for kontroll av knivene.
Hvis knivens høyde er lavere enn rød, stiplet linje på knivmal bør knivene skiftes!



OBS!

Ved skifte av kniver - benytt hansker!
Ved sliping av kniver - benytt vernebriller!
Egg slipes lett på knivens utside med vinkelsliper.
For hard sliping kan ødelegge knivens herding.
Vær varsom - Tenk brannfare!

KNIVSETT STANDARDKNIVER

Art. nr: 7465017

20stk standardkniver, skruer med mutter og knivmal.



Figur 23: Standardkniv

KNIVSETT FOR TØRR MASSE

Art. nr: 7465019

20stk kniver for tørr masse, skruer med mutter og knivmal.

Anbefales ved tørrstoffinnhold over 35% eller dersom man har problemer med kiling av fôr mellom tromlene. Oppnår litt bedre kutting, men kapasiteten reduseres.



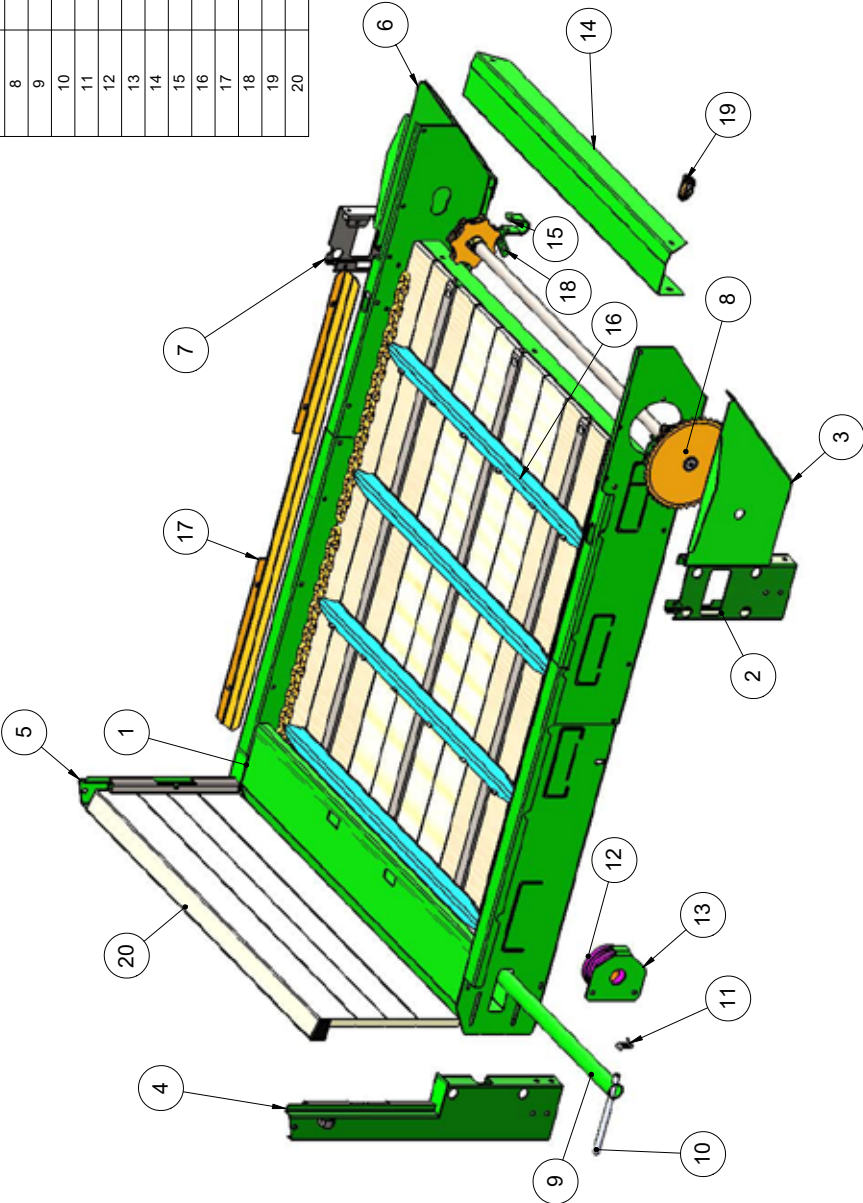
Figur 24: Kniv for tørr masse

FEILSØKING

Problem:	Mulig årsak:	Forsøk følgende:
Motorvern for drift av bunnbelte eller knivtrommel slår ut under belastning.	1. Høyt spenningstap	1. Mål spenning under drift. Kontakt e-verket dersom spenningsdropp overskrider 20%.
Vil ikke starte	1. Kontroller om nødstoppbryter er trykket inn 2. Motorvern slått ut, kontroller statusmeldinger i display	1. Løs ut nødstopp ved å vri på bryteren. 2. Kontroller motorvern og nullstill alarm i styreskap.
Lang kjøretid for oppkutting av rundball	1. Slitte kniver	1. Kontroller kniver med knivmal og slip eventuelt knivegg. Utslitte kniver byttes ut.
Problem med rotasjon og igangkjøring	1. Feil innstilling på timere ved steppkjøring 2. For lite medbringereffekt på medbringerene	1. Endre timer-verdier. Dersom kjøretiden ved fremmating er for lav eller stopptid for høy, kan problemer med rotasjon av ballen oppstå. 2. Sveis knaster på medbringerne (se serigstad.no for info)
Kiling oppstår i kutteorgan og motorvern slår ut	1. Slitte kniver 2. Feil knivsett	1. Sjekk kniver. Slip eller bytt ut etter behov. 2. Ved tørr masse anbefales kniver for tørr masse. Disse er rettere og gir bedre kutting ved høyt tørrstoffinnhold.
Reimer blir fort slitt	1. Feil innstilling på strammerull	1. Juster strammer som anbefalt i bruksanvisning. Husk å sjekke stramming noen timer etter reimbytte.

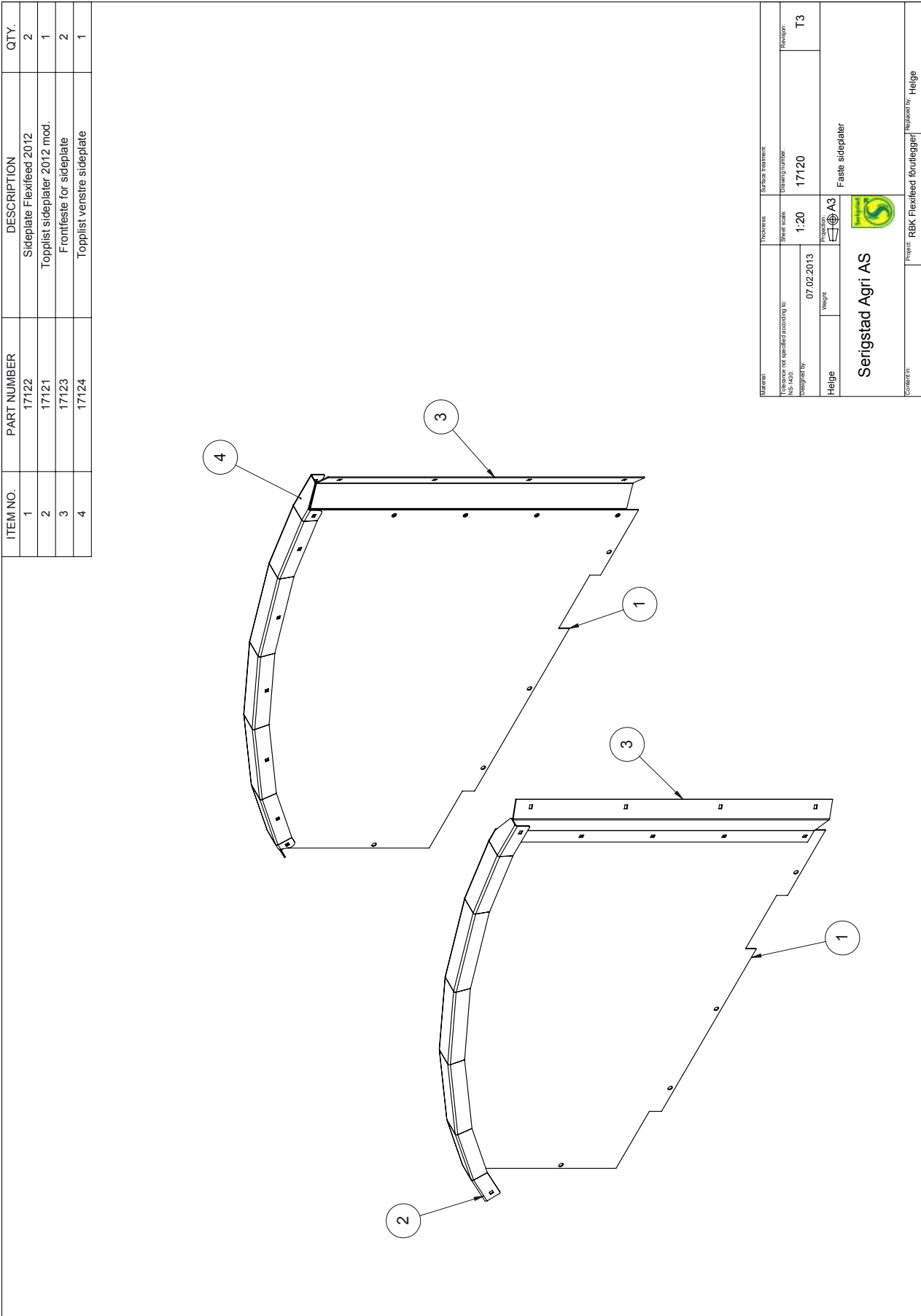
RESERVEDELSPLANSJER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17103	Del sammenstilling av bunnramme	1
2	17017	H. Fremfot	1
3	17629	Høyre fremfot deksel	1
4	17354	Høyre bakfot Flexfeed	1
5	17355	Sveist venstre bakfot	1
6	17631	Venstre fremfot deksel	1
7	17022	V. Fremfot	1
8	17034	Komp. drivaksel bunnbelte	1
9	463366	Aksel for løperull	1
10	463816	Pinnskruer M 16	2
11	17146	Mutterlås	2
12	463365	Løperull	2
13	17018	Strømnebrakett	2
14	17064	Transportørskjerm	1
15	463225	Bøyle for transp	2
16	17075	Sveist medbringer	5
17	17016	Medbringer skjerm	2
18	17088	Avskraper	2
19	465119	Skjutelekk f. medbringer	10
20	17060	Alu Bakkarm	1



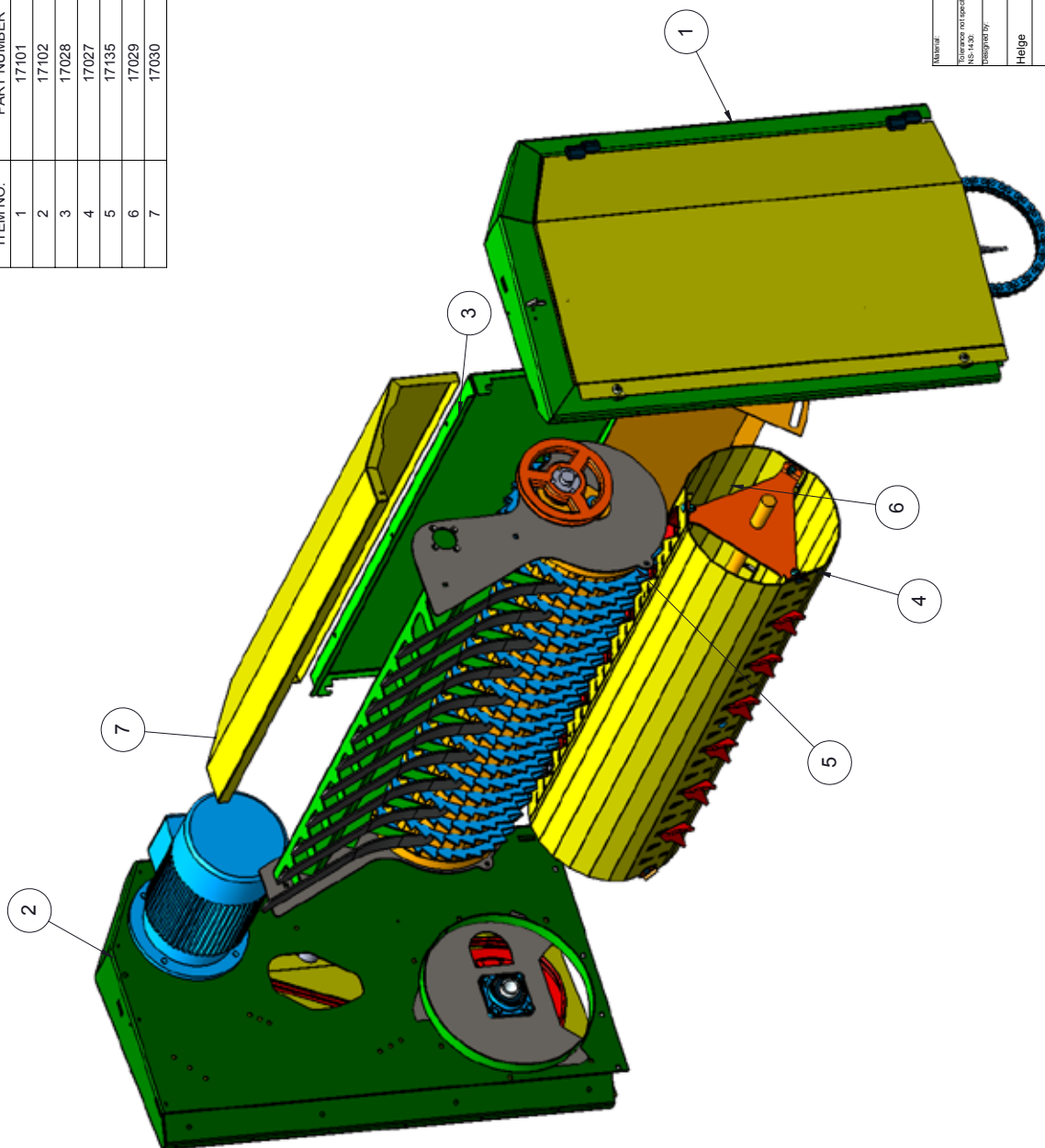
Material	Technical	Surface treatment
Material not specified according to: NS-1430	Sheet scale: 1:1	Drawing number: 17035
Issued by: 15.10.2012	Weight:	Revision: T2
		Position: A3
Serigstad Agri AS		
Project: RSK Flexfeed fortlegger		
Content in:	Responsible: Helge	

RESERVEDELSPLANSJER



RESERVEDELSPLANSJER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17101	Dejplansje H. sideplate	1
2	17102	Montert venstre sideplate	1
3	17028	Fremskjerm 2012 mod	1
4	17027	KNIVTROMMEL-SAMM	1
5	17135	Komplett tagtgrommel og grind	1
6	17029	Frontlute	1
7	17030	Toppdelsel mod 2012	1



Material	Technical		Surface treatment	
Tolerance oil specified according to NS 1430: integral try	Sheet code	Shrink code	Quantity number	Revision
25.01.2013	1:1		17036	T3
Heige	Weight	Pressure A3	Monter fontseksjon	
Serigstad Agri AS				
Order in:	Project	Replaced by		
	RBK Flexfeed Brilleger	Heige		

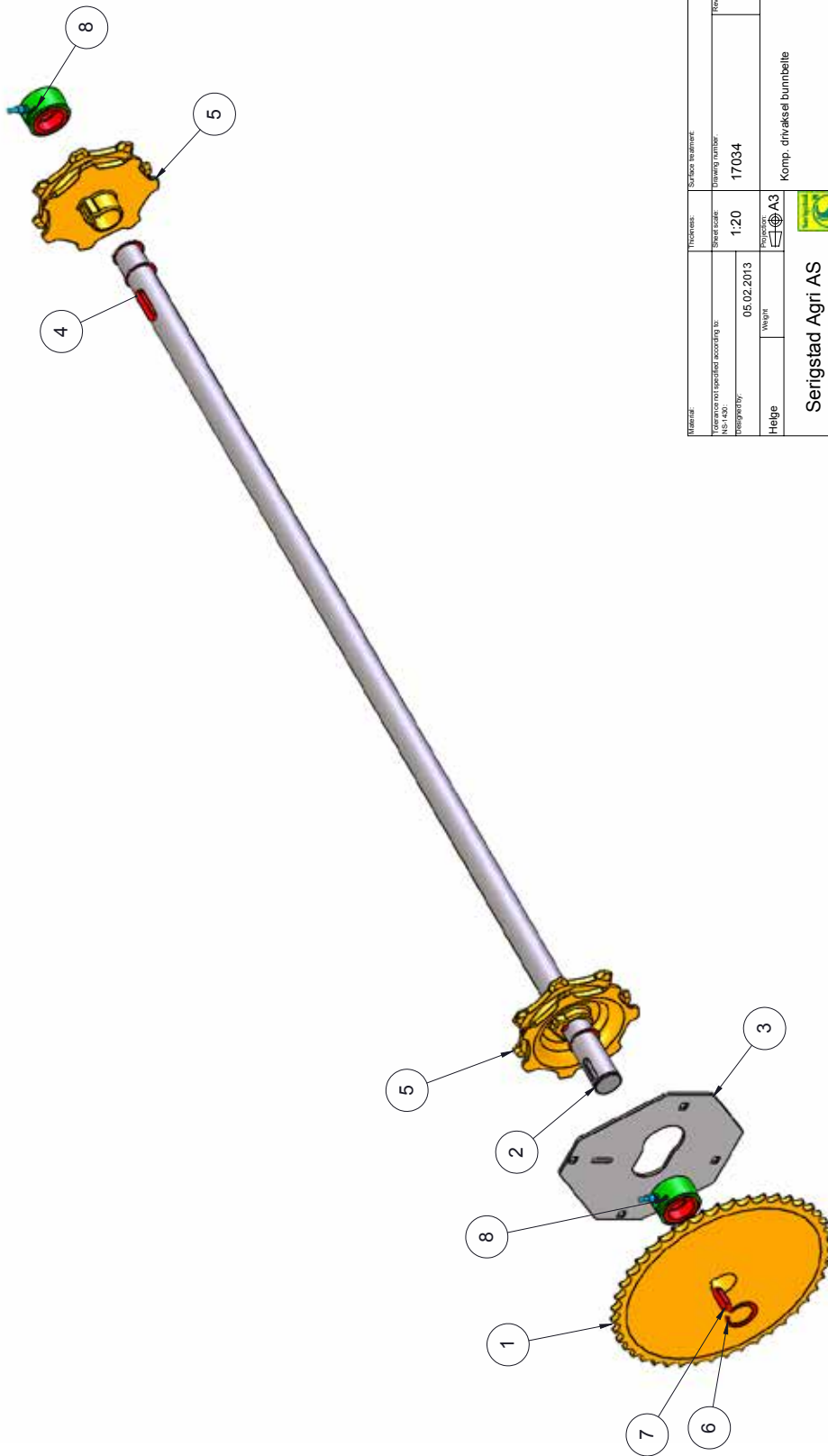
RESERVEDELSPLANSJER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17046	GRIND Mod 2012	1
2	17104	TAGGTROMMEL	1
3	17091	Kpl. H. lager taggtrommel	1
4	17095	Kpl. V. lager taggtrommel	1
5	17055	Reimhjul med boss	1

Material		Tilstand		Surface treatment	
Material not specified according to NS 1430		Sheet scale		Grinding surface	
Transparency		25.01.2013		17135	
Weight		1:20		T2	
Helge		Precision		A3	
Komplett taggtrommel og grind					
Serigstad Agri AS					
Project		RBK Flexiflex forligger		Reparatur	
Content		Helge		Helge	

RESERVEDELSPLANSJER

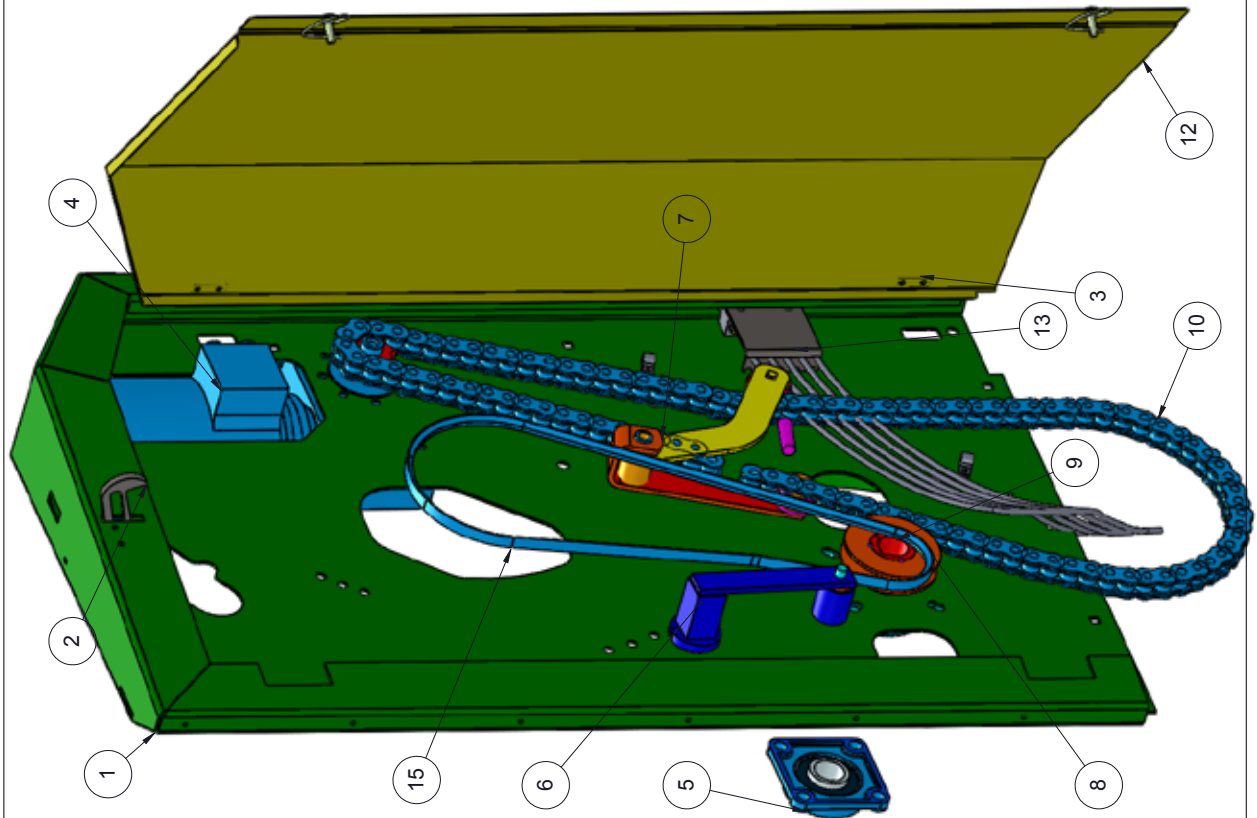
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17054	Kjædehul 34" S44t	1
2	17099	Drivaksel for bunnbelte	1
3	17010	Brakett for lager bunnbelte	1
4	956424	K'le 10 x 8 x 50	2
5	464115	KABELARHJUL Dm 158	2
6	960334	Sikringsring A 35	4
7	956419	K'le 10 x 8 x 35	1
8	17105		2



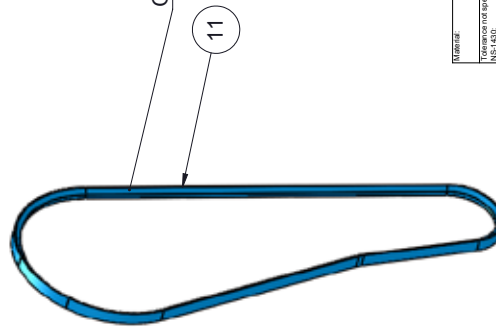
Material		Process:	Surface treatment	
Description as not specified according to MS 1400: imaginary	Weight	Serial code	Drawing number	Revision
05.02.2013		1:20	17034	T2
Hølge		Properties: 	Komp. drivaksel bunnbelle	
 Sergstad Agri AS				
Content in	Project: DBK Flowpanel frontlateral			Responsible: Helge

RESERVEDELSPLANSJER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17073	Sveist høyre sideplate	1
2	17147	Krok for dør	1
3	17132	Hengsle plinne venstre	3
4	17150	Montert snekkveksel med tannhjul	1
5	17057	Flenslager	1
6	17078	Komplett reimstrømmer	1
7	474910	Komplett kjedestrammer	1
8	17056	Kilreimskive spb 100 X 1 m. kon	1
9	17084	Bussring 161035	1
10	17026	Elitte 34 Kjede	1
11	17109	Bx 52 kilreim	1
12	17145	Montert H. sidedeksel Flexifeed 2012	1
13	17695	Sentralsmøring H. side	1
14	17652	Flenslager UCF 208	1
15	17611	Bx 60 kilreim	1

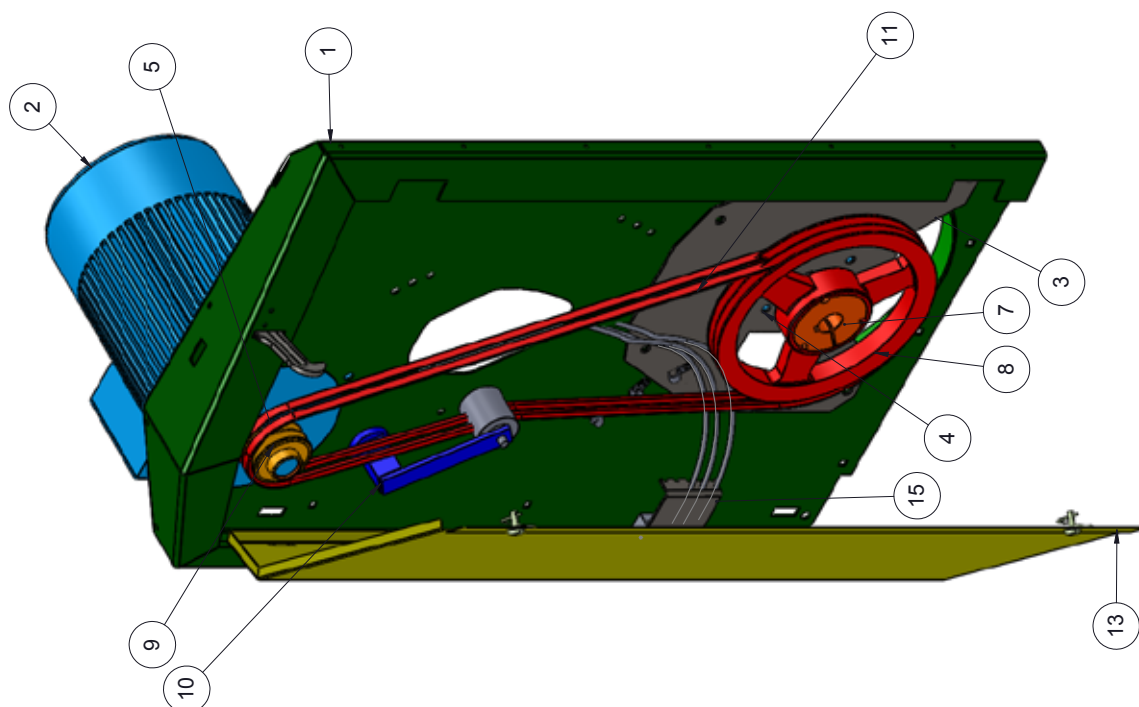


Gjelder for maskiner produsert fra 2000 - 2013



Material:		Thickened:		Surface treatment:	
Galvanneal not specified according to		Sheet grade		Quantity range	
NS-1430		1.20		17101	
Designation:		09.04.2014		T3	
Weight		Height		Deplaste H. sideplate	
Hedge					
Serigstad Agri AS					
Contract:		Project:		Replaced by:	
		RBK Flexfeed fullteig		Hedge	

RESERVEDELSPLANSJER

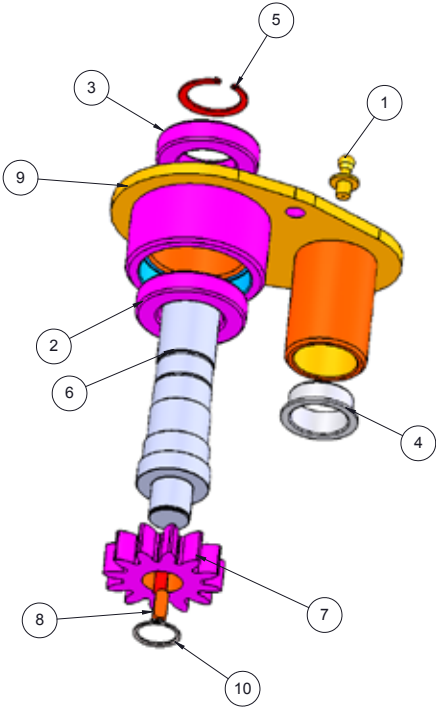
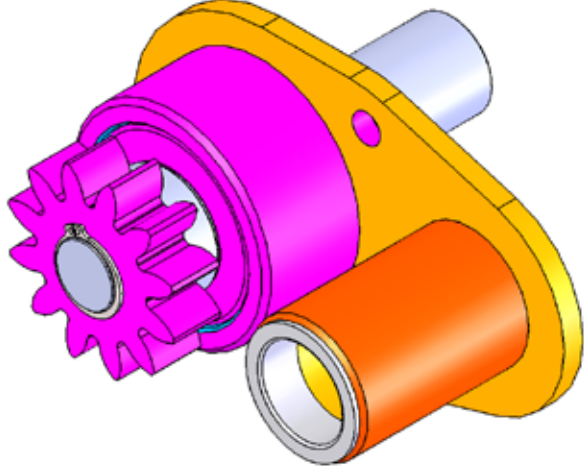


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17011	V. front sideplate RBK	1
2	17048	7.5kw motor	1
3	17071	Sveist lagerbrakett for knivtrommel	1
4	17057	Flenslager	1
5	17086	Avstandshylse	1
6	17139	Hengsle 410-11	3
7	17085	Bussning 251735	1
8	17088	Reimbane 2 spor A315	1
9	17052	Reimbane 2 spor A85	1
10	17070	Komplett reimstrammer stor rull	1
11	17082	A - reim 2261mm	2
12	17147	Krok for dør	1
13	17155	Montert venstre sidedeksel Flexfeed	1
14	Klammer 6 mm	Klemmer 6 mm	1
15	17680	Sentralsmøring V. side	1

Material:	Thickness:	Surface treatment:	Revision:
Grade or not specified according to BS-1430:	Steel grade:	Welding number:	
Assigned by:	25.01.2013	17102	
Helge	Weight:	Monten ventrise sideplate	
			
Grade 11:	Project:	DBK Eurofound	Realized by: Lukken

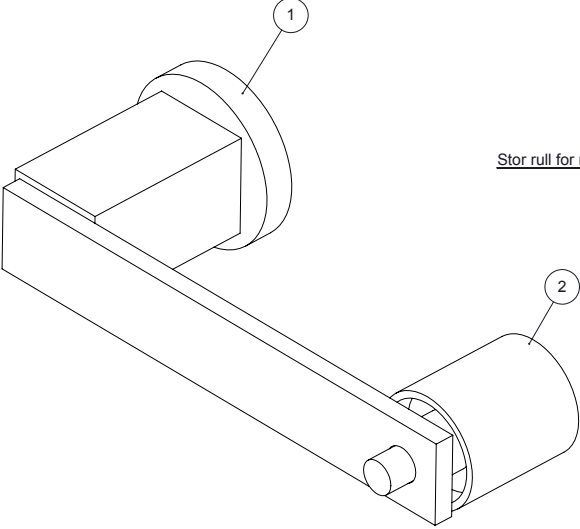
RESERVEDELSPLANSJER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	961930	Smørenippel M8	1
2	970508	Kulelager 6008-2RS	1
3	970507	Kulelager 6007-2RS	1
4	17098	Igus foring 35 mm	1
5	960334	Sikringsring A 35	1
6	17115	Drivaksel for taggtrommel	1
7	17116	Tannhjul 12 t. for taggvalse	1
8	956318	Kile 8x7x20	1
9	17040	LAGERHUS- GRIND	1
10	Circlip DIN 471 - 25 x 1.2		1

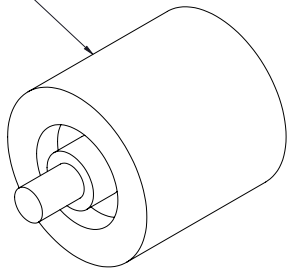



Material	Thickness	Surface treatment
Reference not specified according to ISO 1430	Sheet scale	Drawing number
Designed by	05.02.2013	17091
Helge	Weight	Project
		A3
Serigstad Agri AS		
Kpl. H. lager taggtrommel		
Content to	Project	Revised by
	RBK Flexfeed forutlegger	Helge

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17076	Reimstrammebrakett SE18	1
2	17077	Reimstrammerull R23	1



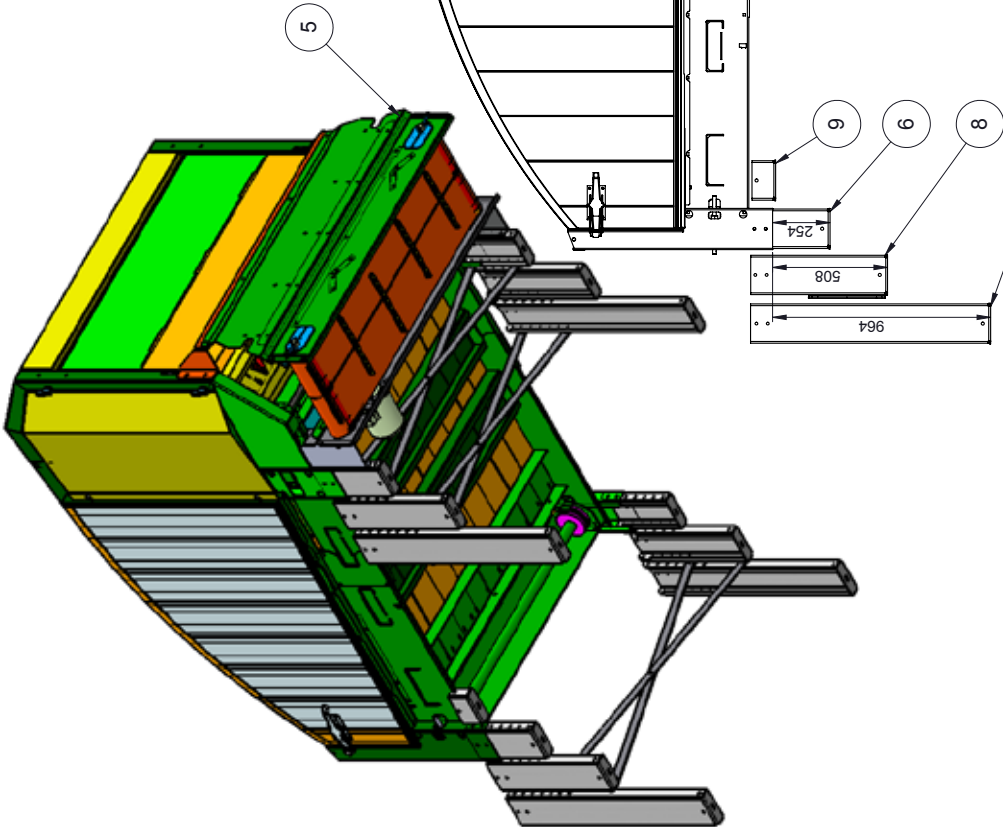
Stor rull for reimstrammer. Delnummer 17072



Material	Thickness	Surface treatment
Reference not specified according to ISO 1430	Sheet scale	Drawing number
Designed by	05.02.2013	17078
Helge	Weight	Project
		A3
Serigstad Agri AS		
Komplett reimstrammer		
Content to	Project	Revised by
	Test	Helge

TILLEGGSUTSTYR: JUSTERBARE BEINSETT

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
5	17335	Komplett sideutmater RBK Flexfeed	1
6	71170	Justerbare beinsett nr.1	1
7	71175	Justerbare beinsett nr.3	1
8	71172	Justerbare beinsett nr.2	1
9	17019	Labb Flexfeed 2012 mod.	1



Forklaring:

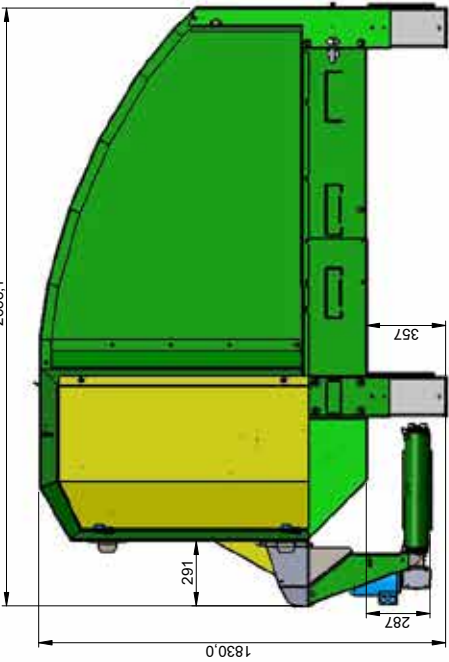
- POS 9 - (4 stk) Benyttes hvis maskin skal festes til gulv.
- POS 6 - Beinsett 1 Komplett. Benyttes i kombinasjon med sideutmater vist på tegning
- POS 8 - Beinsett 2 komplett. Benyttes i kombinasjon med modulbasert transportør
- POS 7 - Beinsett 3 komplett.

NB! ved bruk av beinsett må maskin festes til gulv!

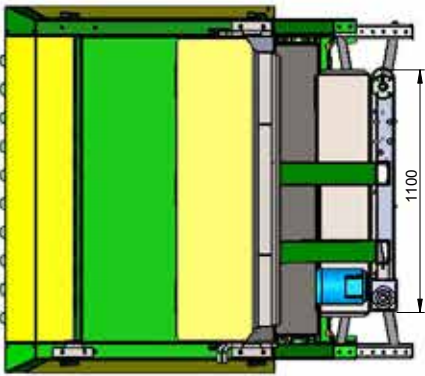
Material	Thickness	Surface treatment	Revision
Dimensions of specified according to	Sheet code	Drawing number	Revision
MS 1403	1:1	7104682	T1
Weight	Weight	Weight	Weight
Helge	Helge	Helge	Helge
Project	Project	Project	Project
RBK Flexfeed	RBK Flexfeed	RBK Flexfeed	RBK Flexfeed
Company	Company	Company	Company
Serigstad Agri AS	Serigstad Agri AS	Serigstad Agri AS	Serigstad Agri AS

TILLEGGSUTSTYR: SIDEUTMATER

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	Default/Qty.
3	17120	Faste sideplater	1
4	17870	Øvre feste for sideutmater	1
5	17875	Sveist hengslebrakett	3
6	17867	Hengslepinne	1
7	17885	Montert sideutmater	1
8	17296	Justerbare beinsett nr.1	2

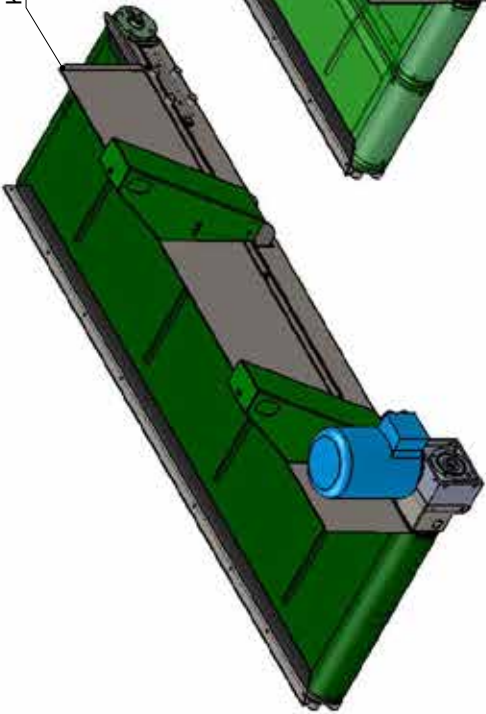


1830.0
2688.1
291
367
287
1700

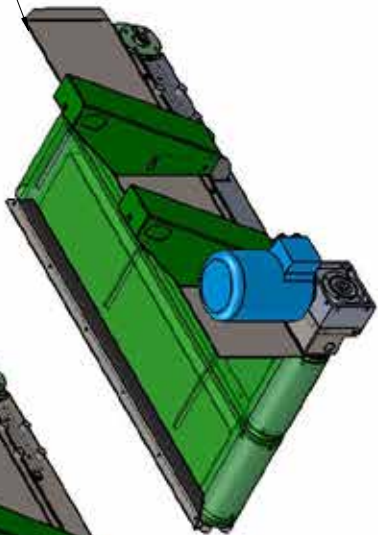


1100

17885 Sideutmater 1700 mm bredde. Rustfri utførelse
Kan sideforskyves



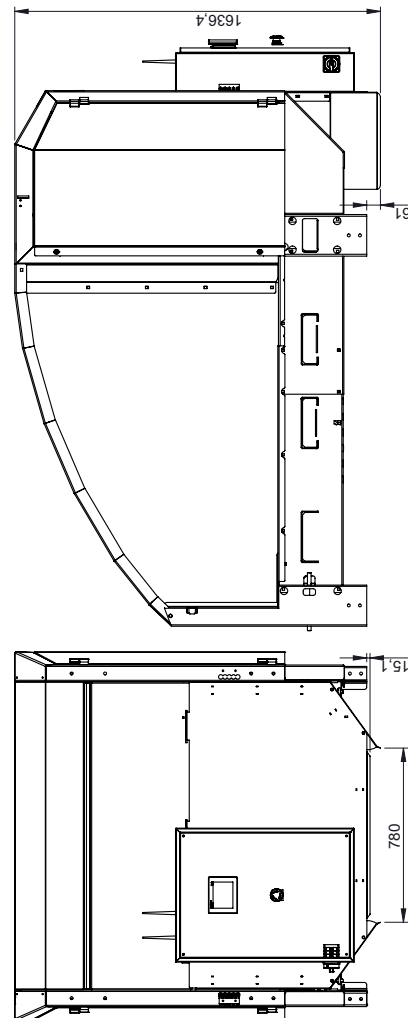
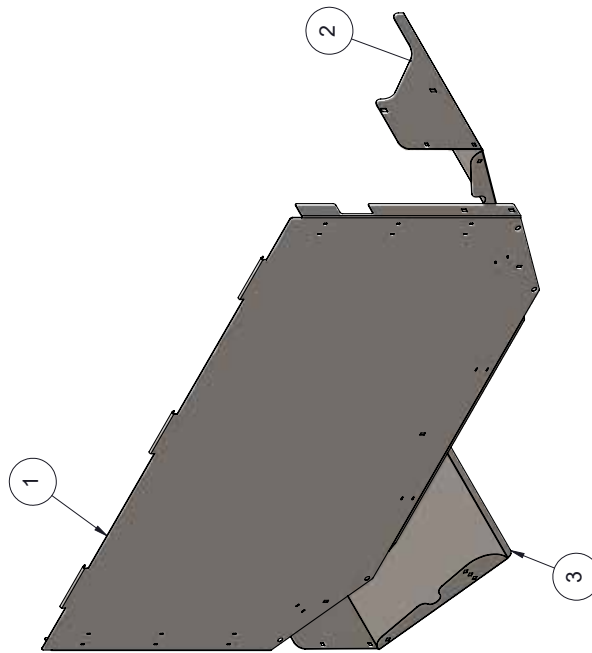
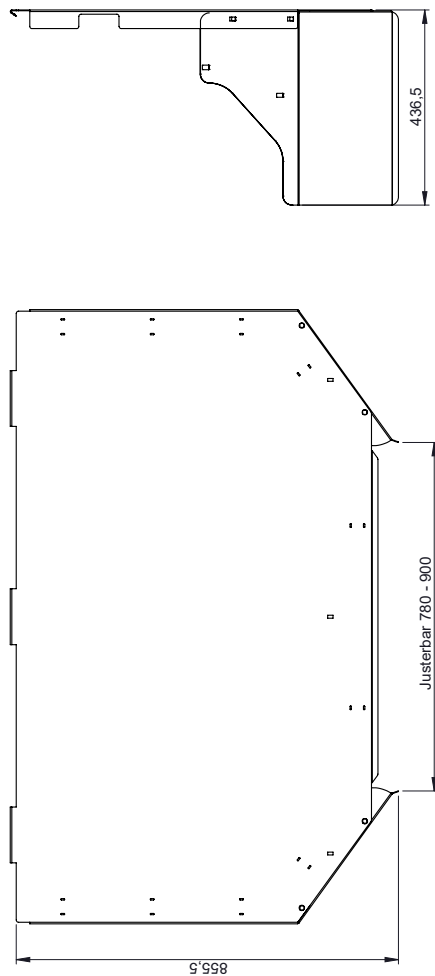
17850 Sideutmater 1100 mm bredde. Rustfri utførelse
Kan sideforskyves



Material	Thickness	Surface treatment
Thickness not specified according to NS 1430	Sheet gauge	Drawing number
Issued by	1:1	7104682
11.05.2015	Weight	Revision
Helge	Position	T1
	A3	
Serigstad Agri AS		
RBK Flexfeed		
Content in:	Project	Requarby
	RBK Flexfeed	Helge

TILLEGGSUTSTYR: JUSTERBAR STRYTE

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	17427	Kort frontlukk for trakt	1
2	17428	Kort V. leddeplate	1
3	17429	Kort V. leddeplate	1



Material		Surface treatment		
Division of road works & paving (U) NS-1420 Designation	Serial code		Drawing number	
	1:20		17430	
	26.05.2017			
Hedge	Weight	Project code	Kort stype for Flexifeed	
		A3		
Serigstad Agri AS				
Content:	Project:		RBK Flexfeed frøutlegger / Hedge	



Figur 25: Fjernbetjening til FlexiFeed

Art. nr. 7466822

Fjernbetjening til din FlexiFeed - forenkler fôrhåndteringen uten å gå på kompromiss med sikkerheten!

For å opprettholde sikkerheten startes maskinen med styreskapet på selve maskinen. Bunnbeltets fremtrekk kan styres med fjernbetjeningen opptil 5 meter fra maskinen.

Fjernbetjeningen kan ettermonteres på tidligere leverte og eldre FlexiFeed.

GJENVINNING

Når utstyret har nådd sin levetid er forsvarlig håndtering av avfall viktig for å sikre god utnyttelse av ressursene i avfallet, samt skåne miljøet.

Elektriske komponenter som kabler, brytere, sensorer, styreskap og motorer klassifiseres som EE-avfall. EE-avfall er elektrisk og elektronisk avfall som etter endt bruk skal leveres til gjenvinning.

Forhandlere er pliktet til å ta imot EE-avfall fra produkter i deres sortiment. Avfallet oppbevares forsvarlig og sendes til godkjent mottak eller behandlingsanlegg. Lagring og transportering av EE-avfall skal utføres slik at avfallet ikke kan bli ødelagt eller skadet.

Komponenter som inneholder miljøgifter skal behandles og sorteres på en sikker måte slik at det ikke kan skade miljøet.

Stålavfall skal leveres til innsamling slik at dette blir gjenvunnet.

Ta gjerne kontakt med din forhandler ved behov for mer informasjon om gjenvinning og håndtering av avfall.





www.serigstad.no

Adresse: **Vardheivegen 60, 4340 Bryne** | E-post: ordre@serigstad.no | Tlf.: 46 85 46 65