



**Schlepper-Mähwerk
SM 130, SM 130 H**

für Fahr-Dieselschlepper D 130 und D 130 H

**Betriebsanleitung
und Ersatzteilliste**



**Schlepper-Mähwerk
SM 130, SM 130 H**

für Fahr-Dieselschlepper D 130 und D 130 H

**Betriebsanleitung
und Ersatzteilliste**

FAHR

Schleppermähwerk SM 130 und SM 130 H

INHALT

	Seite
Ratschläge für Ersatzteilbestellungen	30
Anbau- und Betriebsanleitung	3
Übersicht der Fahrgestellnummern	2
Messerhubwechsel	31

Ersatzteilliste und Abbildungen:

Antrieb	16
Aufzugvorrichtung	22
Kippvorrichtung	22
Kraftheberanschluß	28
Kürbelstange	26
Aufz. Schwadräumer	27
Schleppbalken	20
Schneidbalken	s. Sonderliste
Nummernverzeichnis	29

Vorkommende Abkürzungen:

D = Durchmesser der Räder	} in Millimetern
d = Stärke der Zapfen und Wellen	
B = Bohrung der Räder und Lager	
L = Länge der Teile	
* = ohne Bild	

Übersicht der Fahrgestell-Nummern aller FAHR - Schlepper von 12-32 PS

Anhand der nach dieser Übersicht festgestellten Mähwerkstypen können die Ersatzteil-Nummern der bezüglichen Ersatzteilliste entnommen werden.

Auf alle Fälle ist es gut, in jeder Ersatzteil-Bestellung die **Fahrgestell-Nummer** des Schleppers anzugeben, um die richtigen Ersatzteile zu erhalten.

Schlepper-Type:	Fahrgestell-Nummer:	Mähwerks-Type:
D 12	100 001 — 101 305	SM 12
D 12 N	102 001 — 102 960	SM 12
D 15	50 001 — 53 149	SM 15, SM 17/1, SM 17/1 H, SM 17/2, SM 17/2 H
D 17, D 17 H	53 150 — 59 244	
D 22 P, D 22 PH	80 001 — 82 234	
D 22 P	82 235 —	SM 17/1, SM 17/2
D 22 PH	86 001 — 86 695	SM 17/1 H, SM 17/2 H
D 17 N	60 001 —	SM 17 N
D 17 NA	72 001 —	SM 17 NA
D 17 NH	75 001 —	SM 17 NH
D 17 NHA	79 001 —	SM 17 NHA
D 22 (A 15-Getr.)	30 001 — 30 333	SM 22 a
	30 335 — 30 338	
	30 340 — 30 356	
D 22 (A 15-Getr.)	30 334 — 30 339	SM 25
	30 357 — 30 964	
D 25 (A 15-Getr.)	30 965 — 32 291	SM 25
D 25 H, D 25 (F 12-Getr.)	40 001 — 40 543	SM 25 H
D 25 N	40 544 —	SM 25 N
D 25 NH	42 001 — 42 075	SM 25 NH
D 28	20 001 — 20 290	SM 30
D 30	20 291 — 20 584	SM 30
D 30 L	25 001 —	SM 30 L
D 90	130 001 —	SM 90
D 90 H	120 001 —	SM 90 H
D 22 P (F 9-Getr.)	85 001 —	SM 160/1, SM 160/2
D 130	130 001 —	SM 130
D 130 H	150 001 —	SM 130 H
D 160 H, D 22 PH	87 001 —	SM 160/1 H, SM 160/2 H
D 180 H	43 001 —	SM 180 H
D 30 L / D 270	27 001 — 27 066	SM 30 L/270
D 30 L / D 270 H	27 001 — 27 066	SM 30 L/270 H
D 270	27 101 —	SM 270
D 270 H	28 001 —	SM 270 H

BEACHTEN SIE BITTE

auch unsere Ratschläge für Ersatzteile-Bestellungen!

Anbau- und Betriebsanleitung

für die Schleppermähwerke SM 130 und SM 130 H

EINLEITUNG: Die Begriffe vorn, hinten, links und rechts beziehen sich auf die Fahrtrichtung des Schleppers. Wir empfehlen, die einzelnen Arbeitsvorgänge in der angegebenen Reihenfolge vorzunehmen.

A. Anschlußteile (Bild 1, 2, 3, 4)

1. Zuerst wird das Vorderlager (1) am Vorderachsbock links mit 2 Stiftschrauben M 14×30 und unten mit 2 Sechskantschrauben M 14×35 und das Hinterlager (2) an der Unterseite des Gehäuseflansches mit 2 Sechskantschrauben M 12×35 und je einer M 12×50 und M 12×85 festgeschraubt. Die Schrauben müssen alle mit Federringen versehen sein und die Scharnierbolzen müssen dabei in einer Flucht liegen.
2. Sodann befestigt man den Ausleger (3) an der linken Seite des Gehäuseflansches oben mit 2 Stiftschrauben M 12×30 und unten mit 2 solchen M 12×45, auch jeweils mit Federringen.
3. Am linken Bodenblech wird das Schaltlager mit dem Schalthebel (4) mit 2 Sechskantschrauben M 8×25 mit Muttern und Federringen angeschraubt.
4. Auf der rechten Schleppenseite schraubt man den Aufzughalter (5) mit 4 Stiftschrauben M 14×30 am Flanschgehäuse des Schleppers an.

B. Schleppbalken und Schneidbalken (Bild 2, 4, 5)

5. Der Schleppbalken (6) mit seiner Strebe wird von vorne her auf die beiden Scharnierbolzen aufgeschoben und mit den Haltestiften (7) gesichert. Dabei müssen letztere so eingesteckt werden, daß sich die Spannfedern ganz herunterklappen lassen.
6. Der Schneidbalken (13) wird ohne Messer und mit Fingerschutzleiste an das Klauenstück (14) anmontiert, indem man die Schuhbolzen (15) einsteckt und versplintet.

C. Aufzugvorrichtung (Bild 2, 4, 5, 6)

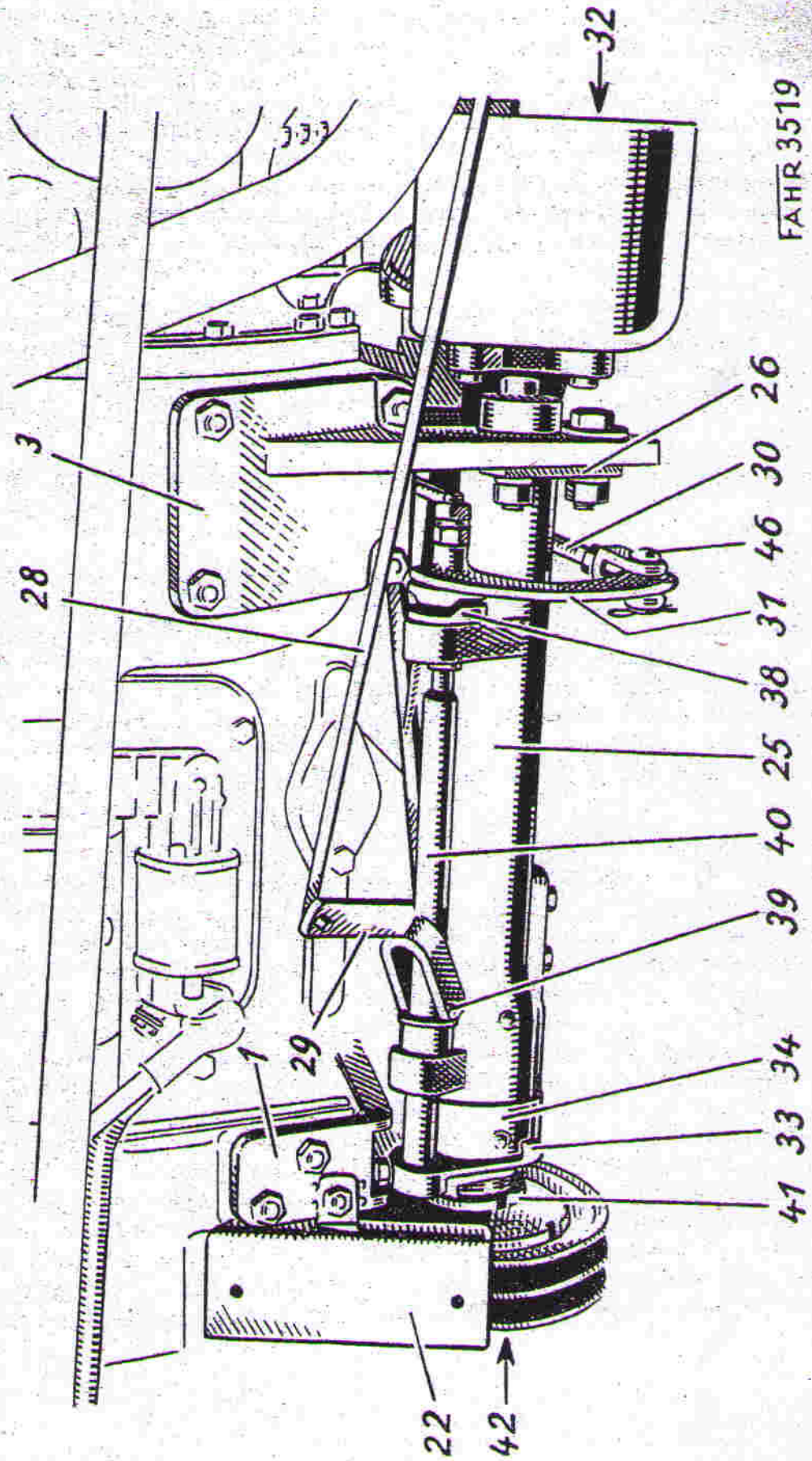
7. Der Hauptträger (8) mit dem Aufzughebelwerk wird mit seinen Keilbolzen in den Aufzughalter geschoben und festgekeilt. Die Keile werden mit Sicherungsstiften gesichert. Am Bügel des Aufzulagers (12) wird der Federwinkel (9) für das Aufhelfestängchen (10) festgeschraubt.
8. Nun wird vom Federrohr (11) der Deckel entfernt und die Federn herausgenommen. Es wird in das Aufzulager (12) eingelegt, wobei die Federstange durch den Rohrboden gesteckt wird.
9. Danach hängt man den Haken (16) mit der Stoßfangfeder (17) in den Lasthebel (18) und den mittleren Hebel am Klauenstück (14), sowie die Hakenschaube mit Öse (23) in den äußeren Hebel des Klauenstückes ein. Den Bolzen (24) steckt man bei leichtem Anheben des Aufenschuhs.
10. Mit der Kippstange (19) verbindet man Kipphebel (20) und Klauenstück (14).
11. Nun wird der Schneidbalken in Senkrechtstellung gebracht. Die Aufzugfedern werden in das Federrohr eingesetzt und zwar zwischen die beiden Federn die Zentrierscheibe A 1690 und obenauf der Federsteller A 1689 mit der glatten Seite nach oben. Mit zwei Sechskantmutter M 16 werden die Federn gespannt, aber nur so viel, daß der Schneidbalken noch satt am Boden liegt und sich der Aufzughandhebel, bei Schneidbalken in Bodenlage, noch bis zum Anschlag vordrücken läßt. Die Einstellung der Federspannung ist im übrigen wenig empfindlich. Der Federrohrdeckel wird wieder aufgesetzt.
12. Der Schneidbalken mit anmontiertem Schwadräumer soll sich beim Hochziehen am Aufenschuh etwa 2 cm später vom Boden abheben als am Innenschuh und in höchgezogenem Zustand etwa senkrecht stehen. Die Senkrechtstellung erreicht man durch Verstellen der Hakenschaube (23) in Verbindung mit der Anschlagsschraube (21) am Hinterlager (2). Diese Anschlagsschraube muß so eingestellt sein, daß der Schneidbalken beim Hochheben kurz nach der ersten Rast mit dem Einschwenken beginnt und die obere Rast noch bequem erreicht wird. Hängt er in oberer Stellung zu weit nach außen, so ist die Hakenschaube (23) zu verkürzen. Das Abheben vom Boden wird mit der Stellschraube (27) reguliert. Je weiter man diese heraus-, d. h. nach unten dreht, desto früher kommt der Aufenschuh. Zum Einstellen der Hakenschaube (23) und der Stellschraube (27) steckt man bei Schneidbalken in Bodenlage und vorgedrücktem Aufzughandhebel einen 14 bis 15 mm starken Durchschlag durch das Querloch im Federrohr (11), wodurch die Aufzugfedern blockiert werden. Der Bolzen (24) kann dann gefahrlos heraus-

genommen und die Schrauben eingestellt werden. Nach vollendeter Einstellung wird der Bolzen (24) versplintet.

D. Antrieb (Bild 1, 2, 3, 4):

13. Der Mähantrieb (25) wird von hinten her auf die beiden Scharnierbolzen geschoben, hochgeschwenkt, um die Keilriemen auflegen zu können und dann am Ausleger (3) mit der Spannplatte (26) mit je einer Sechskantschraube M 16×50 und M 16×65 festgespannt. Am Hinterlager (2) wird der Mähantrieb durch einen Haltestift (7) gesichert.

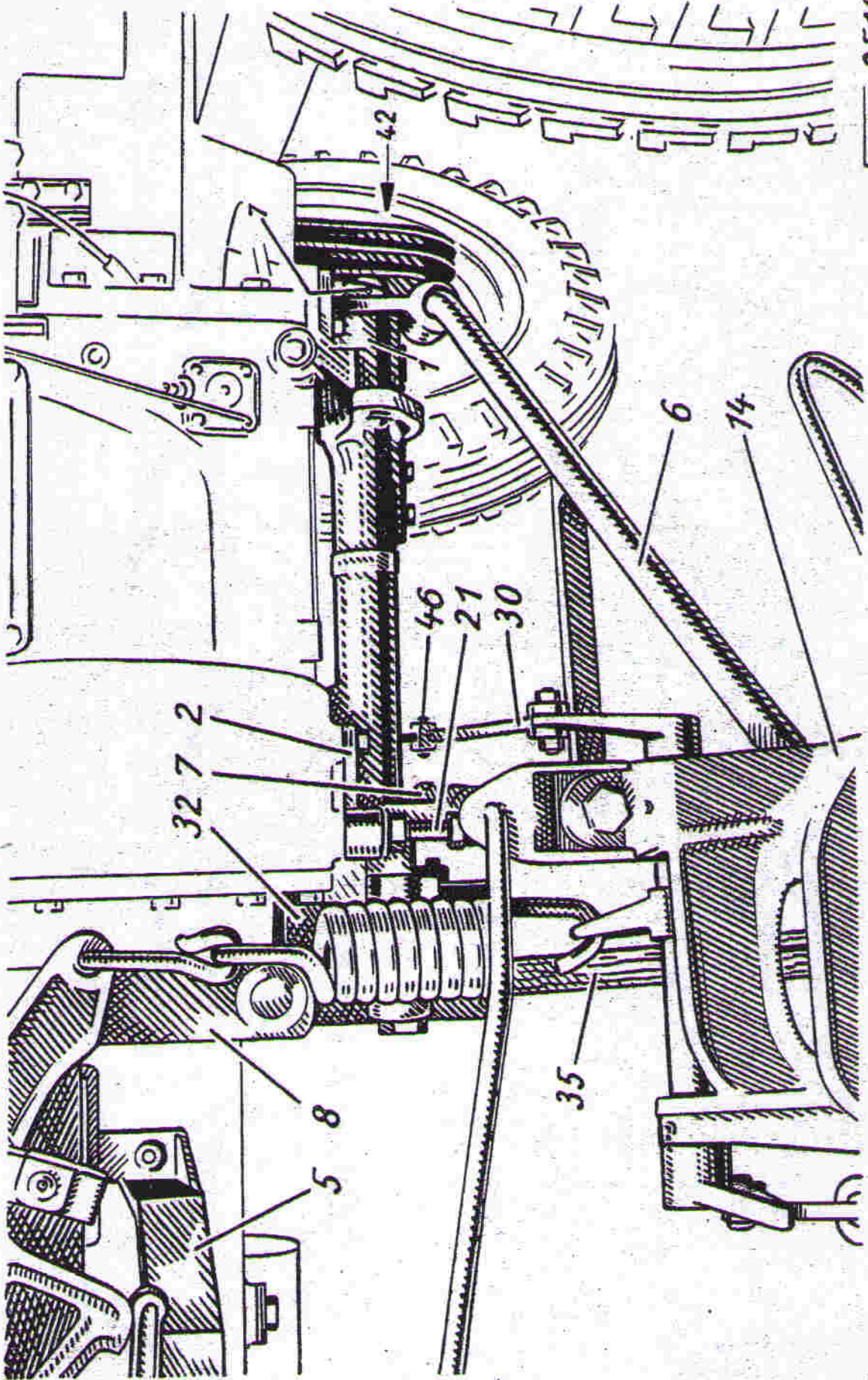
Bild Nr. 1
Anbau- und Betriebsanleitung

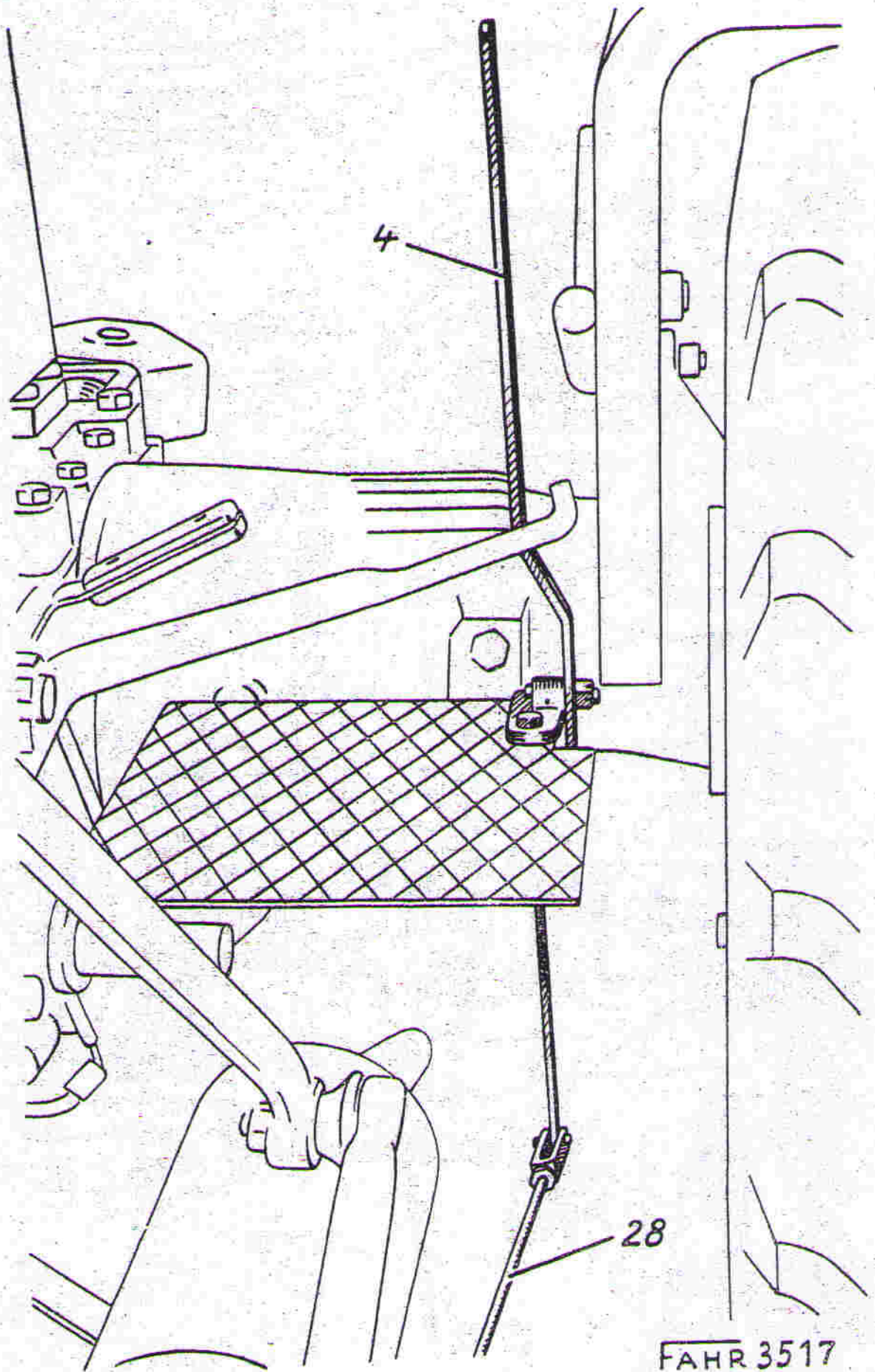


FAHR 3519

Bild Nr. 2

FAHR 3518

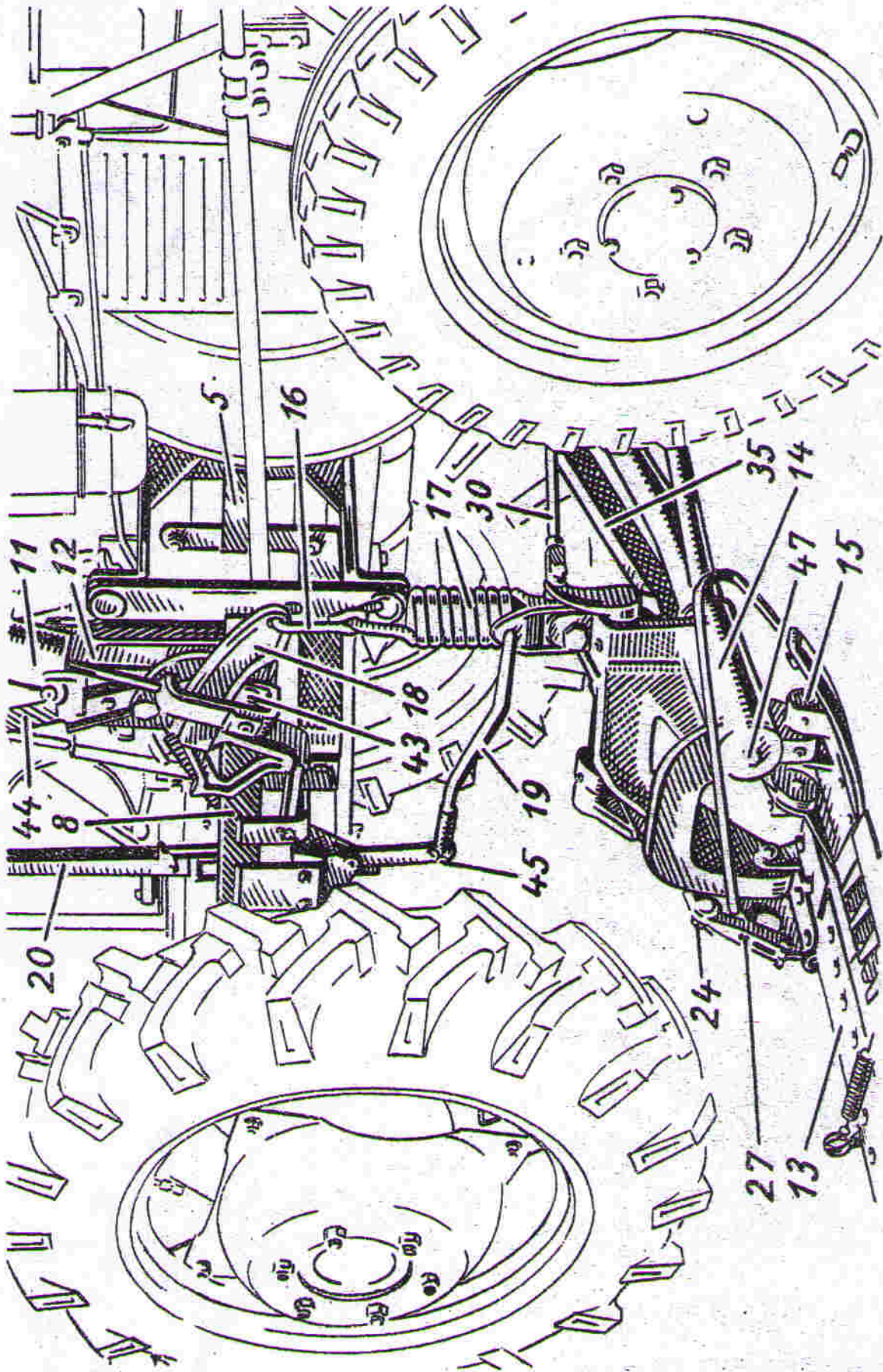


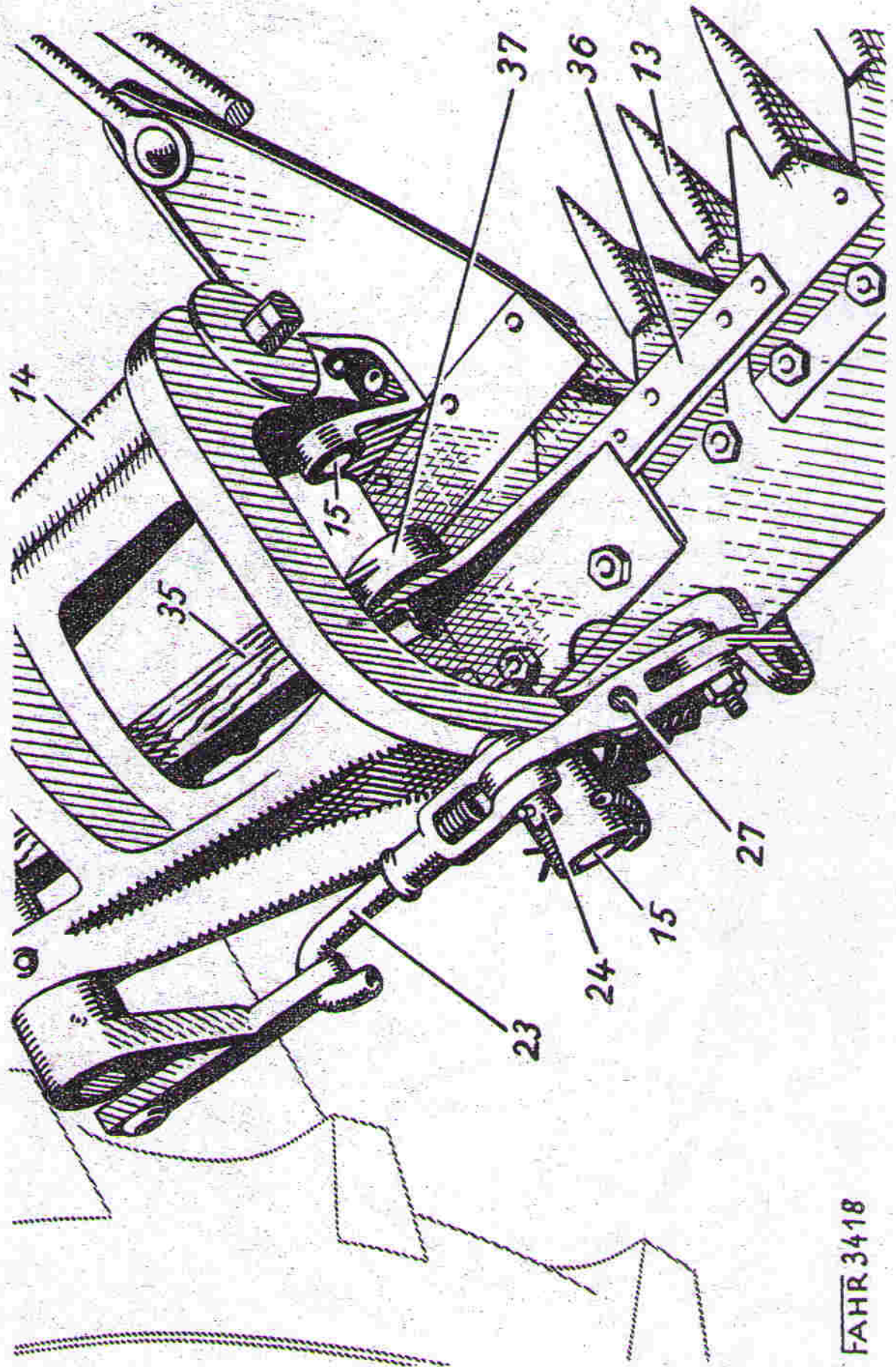


FAHR 3517

Bild Nr. 4

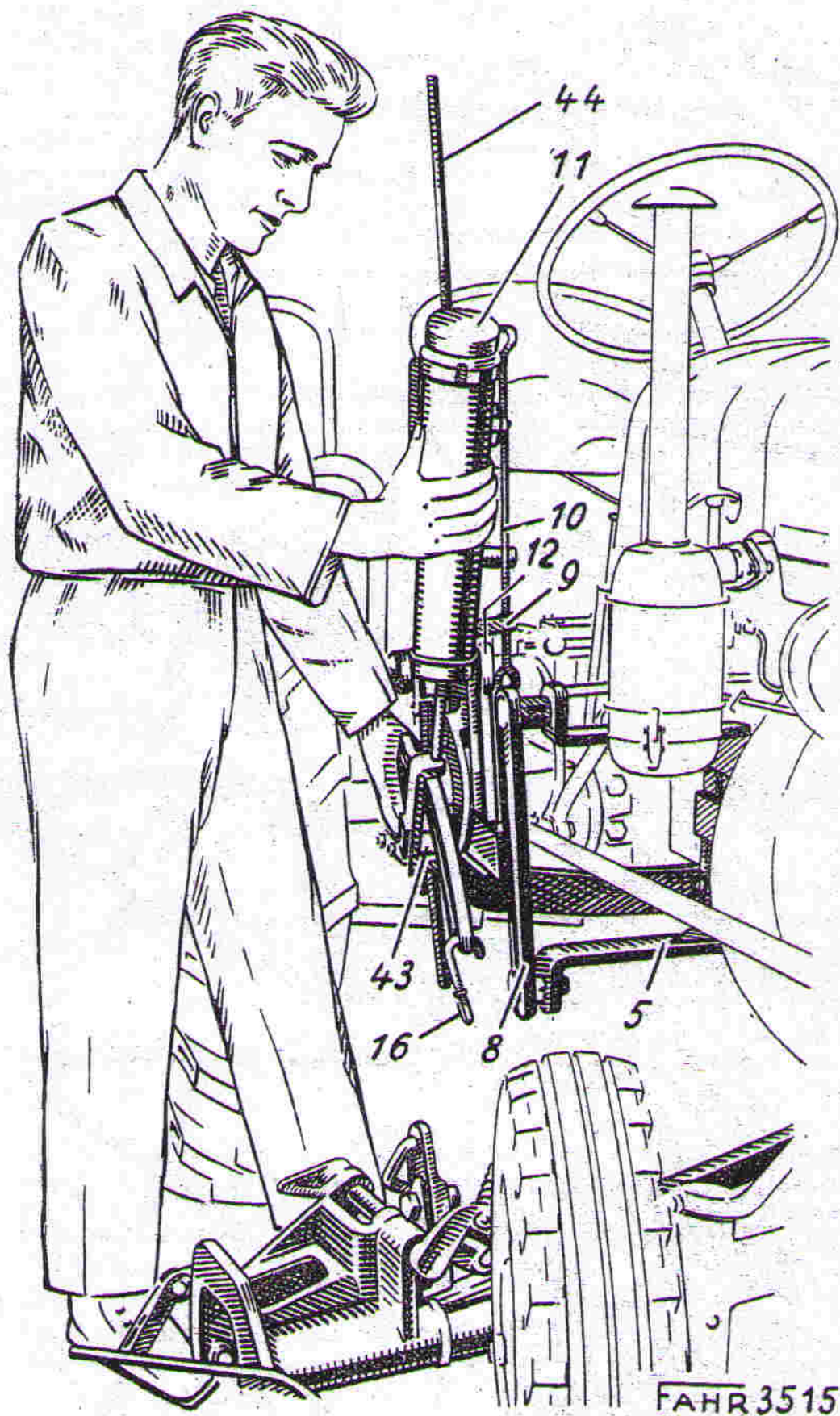
FAHR 3516

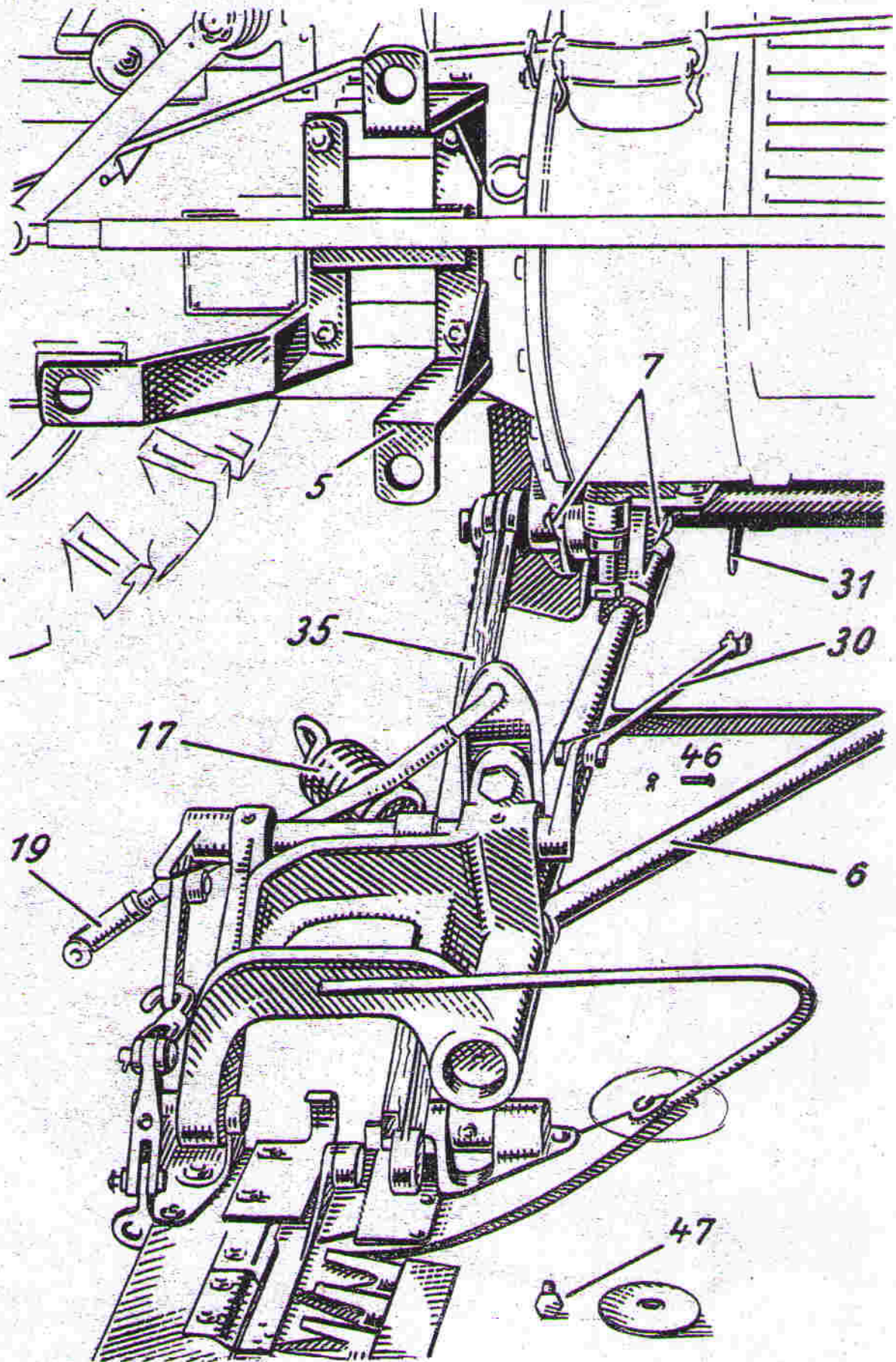




FAHR 3418

Bild Nr. 6





FAHR 3514

14. Den Handschutz (22) schraubt man am Vorderlager (1) mit einer Sechskantschraube M 10×20 mit Federring an.
15. Das Schaltstängchen (28) wird am Schalthebel (4) und an der Ausschaltgabel (29) und die Querstange (30) am Ausrückhebel (31) und am kurzen Hebel zum Klauenstück (14) befestigt.

E. Kurbelstange und Messer (Bild 1, 2, 5):

16. Vor dem Einsetzen von Kurbelstange (35) und Messer (36) ist sowohl vom Messerkopf, als auch aus der Lagerbohrung des Kurbelstangenkopfstückes (37) der Lack zu entfernen.
17. Sodann wird die Mutter vom Kurbelzapfen an der Kurbelscheibe (32) abgeschraubt, die Kurbelstange eingesetzt, die Kurbelzapfenmutter wieder aufgedreht und schließlich das Lager mit dem mit Fett gefüllten Deckel verschlossen.
18. Nun wird das Messer eingeschoben. Messerausschlag (siehe letzte Seite) und Schneidbalkenvoreilung (etwa 5 cm vom Innen- zum Außenschuh bei 1,50 m Schnittbreite) können innerhalb bestimmter Grenzen an der Schleppbalkenaufhängung nachgestellt werden.

F. Kupplung (Bild 1, 2):

19. Das Kupplungsspiel soll, bei Schneidbalken in Arbeitsstellung, zwischen Kupplungsgabel (33) und Ausrücklager (34), zwischen Ausschaltgabel (29) und Gegenscheibe und zwischen Ausrückbüchse (38) und Ausrückhebel (31) jeweils $\frac{1}{2}$ bis 1 mm betragen. Das Spiel ist vom Werk aus richtig eingestellt, muß aber bei abgenutzten Lamellenringen nachgestellt werden. Hierzu nimmt man den Bolzen (39) heraus, löst die Schraube an der Kupplungsgabel (33) und desgleichen die beiden Muttern am Ende der Ausrückstange (40). Durch Rechtsdrehen der Ausrückstange kann das Kupplungsspiel verkleinert werden und zwar um 0,75 mm auf eine halbe Umdrehung. Das Spiel zwischen Ausrückbüchse (38) und Ausrückhebel (31) stellt man mit den beiden Muttern der Ausrückstange (40) ein.
20. Der Federdruck der Kupplung ist vom Werk aus richtig eingestellt. Sollte aber durch Abschleifen der Lamellenringe ihre Durchzugskraft nachlassen, so kann mit Hilfe der beiden Hakenschlüssel A 1652 durch Drehen der Einstellmutter (41) nach hinten, also von der Keilriemenscheibe weg, die Federspannung wieder erhöht werden.
21. Der Ausschaltzeitpunkt des Messers wird mit der Querstange (30) eingestellt. Das Messer kommt beim Verlängern der Querstange später zum Stillstand, beziehungsweise beim Verkürzen derselben früher. Zweckmäßigerweise läßt man das Messer in Schwadenhöhe eben noch volllaufen.

G. Schmierung (Bild 1, 2, 4, 5):

22. Voraussetzung für einwandfreies Arbeiten des Mähwerks ist einwandfreie Schmierung desselben. Die Kupplung darf an der vorderen Kupplungs-scheibe (42) nur sparsam geschmiert werden und zwar nur in eingerücktem Zustand, da sonst Gefahr besteht, daß Fett auf die Lamellenringe kommt und sie nicht mehr durchzieht. Tritt dieser Fall ein, so ist sie auseinanderzunehmen und auszuwaschen.
23. Die Federrolle (43) am Aufzug muß immer leicht laufen und ist regelmäßig zu schmieren, desgleichen die beiden Lagerzapfen des Federrohres (11), besonders während der Einlaufzeit.
24. Alle übrigen Schmierstellen sind ebenfalls reichlich mit Fett zu versehen. Ein Tropfen Öl auf die Klauen des Ausrückhebels (31) erleichtert das Hochziehen des Fingerbalkens.

H. Abbau des Mähwerks und Montagearbeiten (Bild 4, 6, 7):

25. Zum kurzfristigen Abbau des Mähwerks bei Einsatz des Schleppers für andere Arbeiten und bei Montagearbeiten am Aufzughebelwerk drückt man zuerst den Aufzughandhebel (44) nach vorne und steckt einen 14 bis 15 mm starken Durchschlag durch das Loch im Federrohr (11), wodurch die Aufzugfedern blockiert sind. Dann hängt man Haken (16) mit Stoßfangfeder (17) aus, entfernt den Bolzen (45) an der Kippstange (19) und keilt nun die ganze Aufzugvorrichtung ab. Dann entfernt man den Bolzen (46) an der Querstange (30), löst die Sechskantschraube (47) vorn am Klauenstück (14) und zieht Schneidbalken mit Klauenstück vom Schleppbalken (6) ab. Die Kurbelstange (35) löst man von der Kurbelscheibe. Zum Entfernen des Schleppbalkens zieht man die beiden Haltestifte (7) und schiebt ihn dann nach vorne heraus. Der Antrieb bleibt zum kurzfristigen Abbau des Mähwerks am Schlepper.
26. Beim Abbau des Mähwerks für längere Zeit sind die Aufzugfedern bei hochgezogenem Schneidbalken zu entspannen, um ihre Zugkraft zu erhalten.

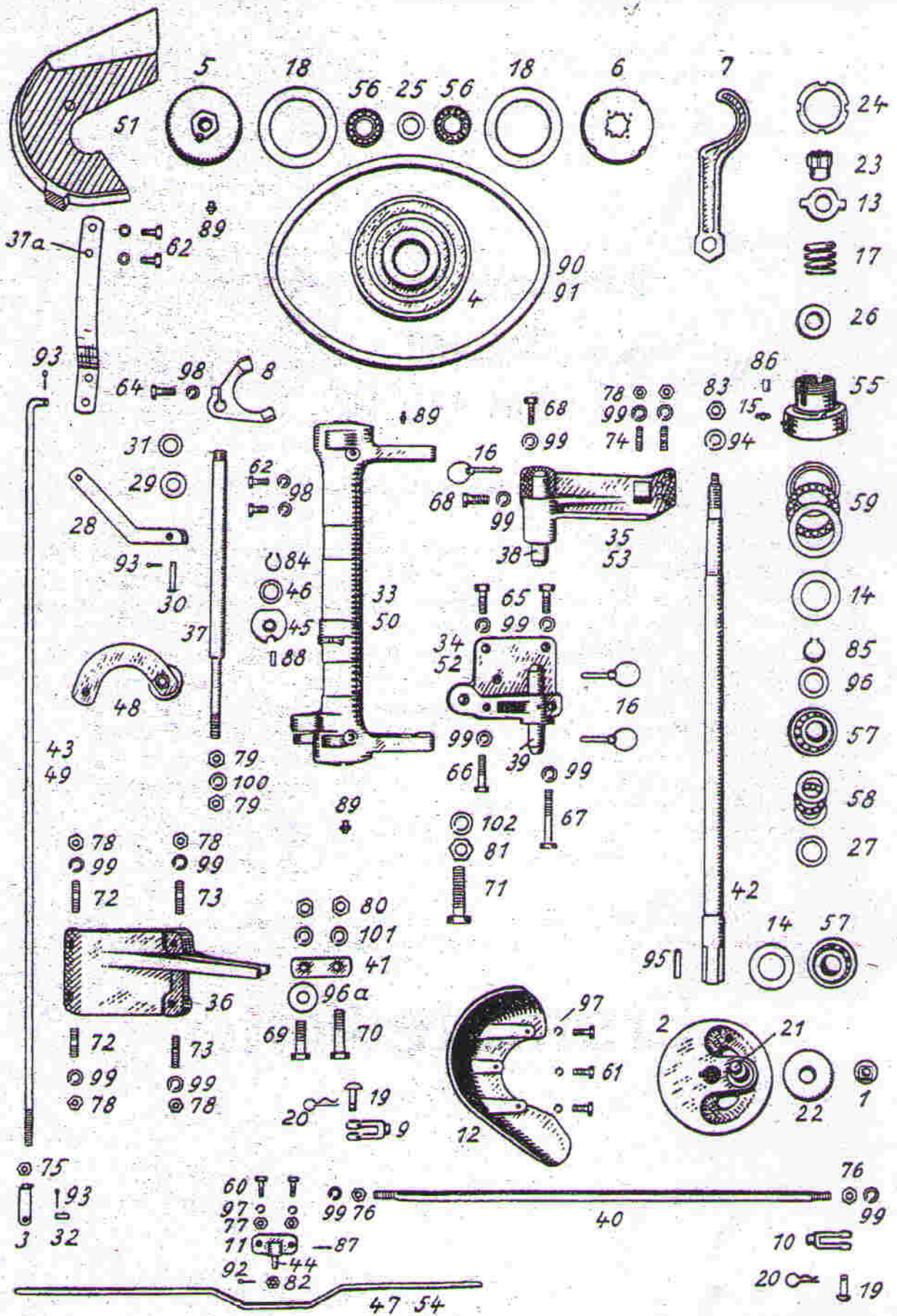
Schleppermähwerke

SM 130

SM 130 H

Ersatzteilliste

SM 130 / H, Antrieb



FAHR 3858

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Antrieb			
1	444	0,05	Mutter zum Kurbelzapfen
2	ZA 291 $\frac{1}{2}$	5,45	Kurbelscheibe mit ZS 4897
3	ZA 798 $\frac{1}{2}$	0,065	Verstellstück mit ZS 14 614
4	A 1630 $\frac{1}{2}$	3,65	Keilriemenscheibe D-190
5	ZA 1638	0,84	Vordere Kupplungsscheibe mit D 8 DIN 3402, D-140
6	A 1639	0,74	Hintere Kupplungsscheibe D-140
7	A 1652	0,42	Hakenschlüssel
8	ZA 1655	0,33	Kupplungsgabel mit M 10×30 DIN 931 und ATECO-Federring
9 / 10	ZA 1660 A	0,11	Gabelmutter mit ZM 2466 A
11	A 1674	0,12	Schaltlager
12	ZA 1682 A	0,75	Hintere Schutzhaube über die Kurbelscheibe mit 3 Sechskantschrauben M 8×30 DIN 931 und 3 ATECO-Federringen
13	A 1723	0,16	Spannring zur Kupplungsfeder
14	H 763	0,03	Abschlußring
15	M 593	—	Kugelschmierkopf $\frac{1}{4}$ " 180°
16	ZM 1837	0,04	Spannfeder mit Haltestift
17	M 2018	0,23	Druckfeder zur Kupplung
18	M 2021	0,04	Lamellenring 140×110×4 zur Kupplung
19	ZM 2466 A	—	Bolzen mit KT 520 413 für ZA 1660 A
20	KT 520 413	0,01	Sicherungsstecker für ZM 2466 A
21	ZS 4897	0,34	Kurbelzapfen mit Mutter 444
22	S 10 000	0,09	Schutzhülse zum Kurbelzapfen
23	S 12 830	0,08	Keilwellenbüchse zur Kupplung
24	S 12 831	0,13	Einstellmutter
25	S 12 832	0,013	Distanzring in die Keilriemenscheibe
26	S 12 833	0,14	Druckring zur Kupplungsfeder
27	S 12 834	0,05	Druckscheibe im Lagerrohr
28	ZS 12 979	0,32	Ausschaltgabel
29	S 12 994	0,015	Gegenscheibe zur Ausschaltgabel
30	ZS 12 995	0,01	Bolzen zur Ausschaltgabel mit Splint 3×15
31	S 12 998	0,06	Druckbüchse zur Ausschaltgabel
32	ZS 14 614	0,05	Bolzen zum Verstellstück mit Splint 3×15
33	SM 10 003 Z	8,12	Lagerrohr mit 3 D 8 DIN 3402, 2 Sechskantschrauben M 10×25 DIN 931 und 2 ATECO-Federringen
34	SM 10 013	2,14	Hinterlager
35	SM 10 014	2,07	Vorderlager
36	SM 10 015	2,20	Ausleger
37	SM 10 101 Z	1,05	Ausrückstange mit 2 Sechskantmuttern M 14 DIN 934 und ATECO-Federring
37 a	SM 10 102	0,54	Schutzhaubenhalter

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
			Antrieb (Fortsetzung)
38	SM 10 103 B	0,49	Vorderer Scharnierbolzen
39	SM 10 104	0,44	Hinterer Scharnierbolzen
40	SM 10 106 Z	0,68	Querstange mit 2 Sechskantmuttern M 12 DIN 934 und ATECO-Federringen
41	SM 10 108	0,16	Spannplatte
42	SM 10 109 Z	3,50	Kurbelwelle mit flacher Sechskantmutter M 16 DIN 936 und Federscheibe B-16 DIN 137
43	SM 10 111 Z	0,07	Schaltstängchen mit Splint 3×15 und Sechskantmutter M 8 DIN 934
44	SM 10 113 Z	0,035	Schaltlagerbolzen mit Kronenmutter M 10 DIN 935 und Splint 3×25 DIN 94
45	SM 10 114 Z	0,114	Ausschaltbüchse mit SM 10 115 und Sicherungsring 22×1,2 DIN 471
46	SM 10 115	—	Scheibe für SM 10 114 Z
47	SM 10 163	0,76	Schalthebel
48	SM 10 807		Vollst. Ausrückhebel geschweißt
49	SM 10 808	0,88	Vollst. Schaltstängchen mit ZA 798 ¹ / ₂
50	SM 10 810		Vollst. Lagerrohr mit Antrieb und Ausrückung
51	SM 10 814 A		Vollst. vordere Schutzhaube mit Handschutz
52	SM 10 840		Vollst. Hinterlager mit Scharnierbolzen (SM 10 013, SM 10 104, ZM 1837, Spannstift 6×45 DIN 1481, Sechskantschraube M 20×80 DIN 931 8 G, Sechskantmutter M 20 DIN 934, Federring B-20 DIN 127)
53	SM 10 841		Vollst. Vorderlager mit Scharnierbolzen (SM 10 014, SM 10 103 B, ZM 1837, Spannstift 6×45 DIN 1481, 1 Sechskantschraube M 10×20 DIN 931 8 G und ATECO-Federring)
54	SM 10 842		Vollst. Schalthebel (SM 10 163, A 1674, SM 10 113, M 10 DIN 935, 2- M 8×25 DIN 931, 2- M 8 DIN 934, 2 ATECO-Federringe 8 mm, 1 Spannstift 4×20 DIN 1481 und Splint 2×25 DIN 94)
55	Z 3081	1,23	Ausrücklager mit Scheiben-Rillenlager 51 112 DIN 711, 2 Kerbstiften 5×14 DIN 1473 und M 593
56	—	—	Ring-Rillenlager 16 006 DIN 625
57	—	—	Ring-Pendellager 11 306 DIN 630
58	—	—	Scheiben-Rillenlager DIN 711
59	—	—	51 106 zur Kurbelwelle 51 112 für Z 3081
60	—	—	Sechskantschrauben DIN 931
61	—	—	M 8×25 für A 1674
62	—	—	M 8×30 für ZA 1682 A
63	—	—	M 10×25 für SM 10 003 Z, SM 10 102
64	—	—	—
65	—	—	M 10×30 für ZA 1655
66	—	—	M 12×35 für SM 10 013 M 12×50 für SM 10 013

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
			Antrieb (Fortsetzung)
67	—	—	M 12×85 für SM 10 013
68	—	—	M 12×35 für SM 10 014
69	—	—	M 16×50 für SM 10 108
70	—	—	M 16×65 für SM 10 108
71	—	—	Sechskantschraube M 20×80 DIN 933 für SM 10 013 Stiftschrauben DIN 939
72	—	—	} AM 12×30 für SM 10 014, SM 10 015
74	—	—	
73	—	—	AM 12×45 für SM 10 015 Sechskantmutter DIN 934
75	—	—	} M 8
77	—	—	
76	—	—	
78	—	—	
79	—	—	
80	—	—	M 16
81	—	—	M 20
82	—	—	Kronenmutter M 10 DIN 935 für SM 10 113 Z
83	—	—	Flache Sechskantmutter M 16 DIN 936 Sicherungsringe DIN 471
84	—	—	22×1,2 für SM 10 114 Z
85	—	—	30×1,5 für SM 10 109 Z
86	—	—	Kegelkerbstift 5×14 DIN 1471 Spannstifte DIN 1481
87	—	—	4×20 für A 1674
*	—	—	6×45 für SM 10 013, SM 10 014
88	—	—	8×24 für SM 10 114 Z
89	—	—	Kugelschmierkopf D 8 DIN 3402 Keilriemen DIN 2215
90	—	—	17×1060 für SM 130
91	—	—	17×1120 für SM 130 H Splinte DIN 94
92	—	—	2×25
93	—	—	3×15
94	—	—	Federscheibe B-16 DIN 137 für SM 10 109 Z
95	—	—	Flachkeil 7×7×46 zur Kurbelscheibe Unterlagscheiben
96	—	—	30,5×44×1,4 für SM 10 109 Z
96 a	—	—	17×44×3 für Spannplatte ATECO-Federringe
97	—	—	8 mm
98	—	—	10 mm
99	—	—	12 mm
100	—	—	14 mm
101	—	—	16 mm
102	—	—	Federring B-20 DIN 127

SM 130/H - Schlepplanken

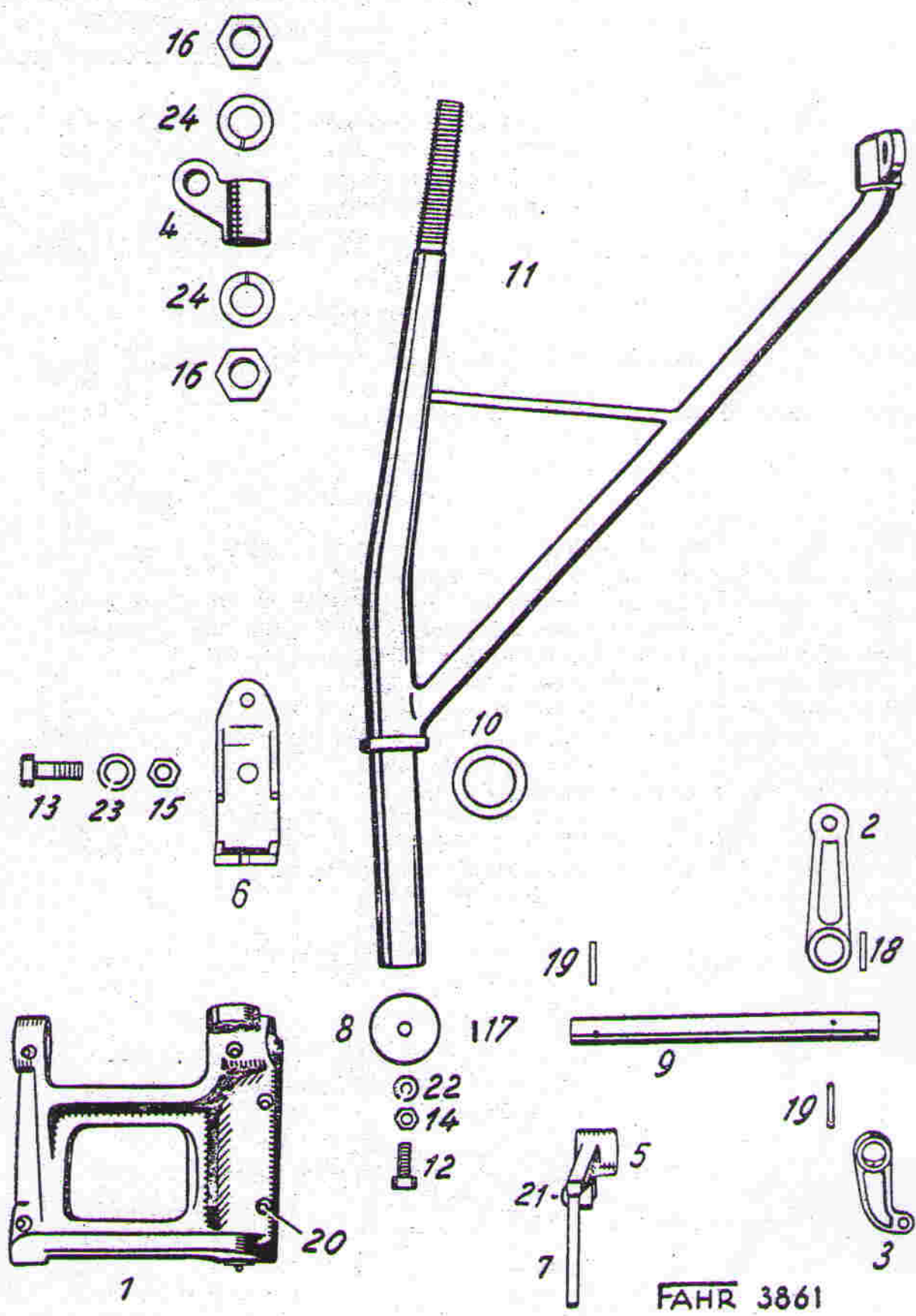
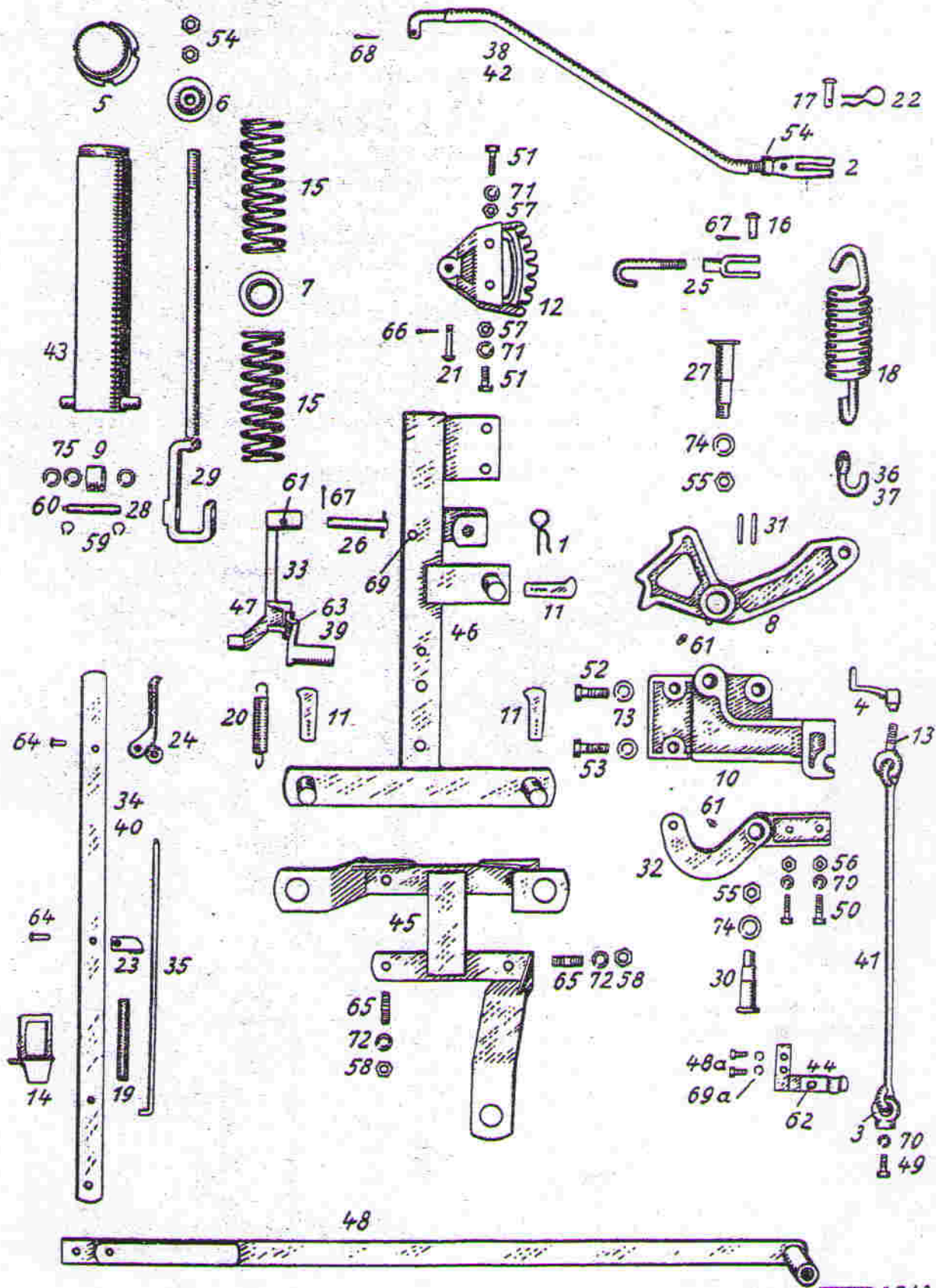


Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Schleppbalken			
1	ZA 1632	13,85	Klauenstück mit 6- D 8 DIN 3402
2	A 1643	0,57	Hebel zum Klauenstück
3	A 1645	0,23	Kurzer Hebel zur Ausrückung
4	A 1707	0,81	Schleppbalkenscharnier
5	ZA 1711	0,80	Daumenstück mit Verbindungsflasche
6	A 1713	0,90	Tasche zum Klauenstück
7	S 10 208	0,28	Verbindungsflasche
8	S 12 842 ^{1/2}	0,18	Deckplatte zum Klauenstück
9	SM 11 104	1,65	Hebelwelle zum Klauenstück
10	SM 11 149		Ausgleichscheibe 51×64×0,75 zwischen Schleppbalken und Klauenstück
11	SM 11 201		Schleppbalken (verschweißt)
12	—	—	Sechskantschraube M 12×35 DIN 933
13	—	—	Sechskantschraube M 20×50 DIN 931
			Sechskantmuttern DIN 934
14	—	—	M 12
15	—	—	M 20
16	—	—	M 33
			Spannstifte DIN 1481
17	—	—	5×14
18	—	—	6×40
19	—	—	8×45 und 5×45
20	—	—	Kugelschmierkopf D 8 DIN 3402
21	—	—	Halbrundniet 14×32 DIN 123
22	—	—	ATECO-Federring 12 mm
			Federringe DIN 127
23	—	—	B-20
24	—	—	B-33

SM 130/H - Aufzug - und Kippvorrichtung



FAHR 3513

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Aufzug- und Kippvorrichtung			
1	238 832		Sicherungsfeder zu A 1699
2	A 221 $\frac{1}{2}$	0,2	Verbindungsstück
3	ZA 1518	0,1	Ringmutter mit Sechskantschraube M 10×30 DIN 93f und Federring B-10
4	A 1519	0,08	Kurbelmutter
5	A 1688	0,69	Abschlußdeckel
6	A 1689	0,17	Federteller
7	A 1690	0,14	Zentrierscheibe
8	ZA 1692	1,90	Lasthebel mit D 8 DIN 3402
9	A 1693	0,21	Federrolle
10	A 1694 A	4,56	Aufzuglager mit 2 M 8 Gewinden
11	A 1699	0,10	Befestigungskeil
12	A 1730	1,10	Stellbogen
13	A 1733	0,14	Ringschraube
14	B 1353	0,22	Schiebstück
15	M 148	0,93	Druckfeder
16	ZM 400	0,06	Bolzen 14×40 mit Splint 4×25 DIN 94 für ZS 12 900
17	ZM 401 A	0,055	Bolzen 14×32 mit KT 520 413 für A 221 $\frac{1}{2}$
18	M 1809	2,14	Stoßfangfeder
19	M 1841	0,02	Druckfeder zum Kipphebel
20	M 1855	0,1	Zugfeder zum Riegelscharnier
21	ZM 2484		Bolzen 10×40 mit Splint 3×20 DIN 94 für A 1730
22	KT 520 413	0,01	Sicherungsstecker für ZM 401 A
23	S 591	0,015	Federwinkel
24	S 1599	0,07	Drücker
25	ZS 12 900	0,3	Aufzuhaken mit A 125 und ZM 400
26	ZS 13 255	0,14	Bolzen mit 2 Splinten 4×25 DIN 94 zum Riegelscharnier
27	ZS 13 257	0,4	Scharnierbolzen mit M 20 DIN 934 und Federring B-20
28	ZS 13 259	0,1	Bolzen zur Federrolle mit D 6 DIN 3402 und 2 Sicherungsringe 15×1 DIN 471
29	ZS 13-260	1,55	Federbügel mit 2 M 16 DIN 934
30	ZS 13 263	0,36	Scharnierbolzen mit M 20 DIN 934 und Federring B-20
31	S 13 264	0,007	Lagernadel (18 Stück)
32	SM 12 001 Z	1,00	Aufzugbogen mit D 8 DIN 3402
33	SM 12 007 Z	0,68	Riegelscharnier mit D 8 DIN 3402
*	SM 12 011		Zwischenstück für SM 12 879, ab Serie 80
34	SM 12 108	2,28	Kipphebel
35	SM 12 109	0,10	Zugstängchen
36	SM 12 114	0,14	Haken zur Stoßfangfeder für SM 130
37	SM 12 119	0,20	Haken für Stoßfangfeder für SM 130 H

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
			Aufzug- und Kippvorrichtung (Fortsetzung)
38	SM 12 118 BZ		Kippstange mit M 16 DIN 934 und 5x25 DIN 94 (vollst. = SM 12 815 B)
39	SM 12 803		Fußtritt zum Riegelscharnier
40	SM 12 806	1,5	Vollst. Kipphebel (SM 12 108, SM 12 109, B 1353, S 591, S 1599, M 1841 und 2 Halbrundnieten 8x17 DIN 660)
41	SM 12 810	1,8	Vollst. Aufhaltestängchen mit Kurbelmutter
42	SM 12 815 B		Vollst. Kippstange
43	SM 12 842	3,62	Federrohr
44	SM 12 858 A		Vollst. Federwinkel
45	SM 12 876		Aufzughalter
46	SM 12 877		Hauptträger, bis Serie 70
	SM 12 877 A		Hauptträger, ab Serie 80
47	SM 12 878		Riegelscharnier mit Fußtritt (SM 12 007, SM 12 803, D 8 DIN 3402, 2- 7x20 DIN 660)
48	SM 12 879	3,1	Aufzughandhebel
			Sechskantschrauben DIN 931
48 a	—	—	M 8x20 für A 1694 A
49	—	—	M 10x30 für ZA 1518
50	—	—	M 10x60 für SM 12 879
51	—	—	M 12x35 für A 1730
52	—	—	M 16x35 für A 1694 A
53	—	—	M 16x40 für A 1694 A
			Sechskantmuttern DIN 934
54	—	—	M 16 für Kipp- und Federstange
55	—	—	M 20 für ZS 13 257, ZS 13 263
56	—	—	M 10 für SM 12 879, SM 12 879 A
57	—	—	M 12 für A 1730
58	—	—	M 14 für SM 12 876
59	—	—	Sicherungsring 15x1 DIN 471
			Kugelschmierköpfe DIN 3402
60	—	—	D 6
61	—	—	D 8
			Halbrundniete DIN 660
62	—	—	8x12 für Federwinkel
63	—	—	7x20 für Riegelscharnier
64	—	—	8x20 für SM 12 108
65	—	—	Stiftschraube AM 14x30 DIN 939 für SM 12 876

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Aufzug- und Kippvorrichtung (Fortsetzung)			
Splinte DIN 94			
66	—	—	3×20
67	—	—	4×25
68	—	—	5×25
69	—	—	6×25
ATECO-Federringe			
69 a	—	—	8 mm
70	—	—	10 mm
71	—	—	12 mm
72	—	—	14 mm
73	—	—	16 mm
74	—	—	Federring B-20 DIN 127
75	—	—	Unterlegscheibe 15,5×23×1

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Kurbelstange			
1	A 295	0,24	Schraubdeckel
2	A 296	0,07	Dichtungsring
3	M 577	0,004	Druckfeder
4	S. 10 072	0,4	Kopfstück
5	SM 13 001	0,72	Lagergehäuse
6	SM 13 101	0,04	Sicherungsriegel
7	SM 13 102	0,32	Führungsbügel
8	SM 13 105	0,008	Unterlegplättchen
9	SM 13 703		Kurbelstange L-900
10	SM 13 803		Vollst. Kurbelstange
11	—	—	Ring-Pendellager 2305 DIN 630
12	—	—	Sechskantschrauben DIN 931 (mit Muttern DIN 934) M 8x60 Mu
13	—	—	M 8x55-Mu
14	—	—	Flachrundschrauben DIN 603 M 8x45 Mu
15	—	—	M 8x50 Mu
16	—	—	ATECO-Federring
*	—	—	Sechskantmutter M 8 DIN 934 für Sechskantschrauben



9, 10



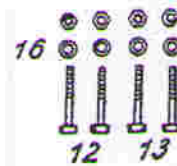
4



5



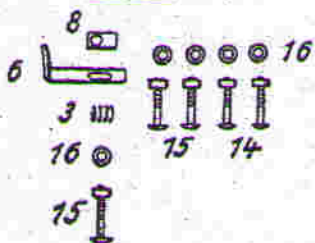
7



16

12

13



8

6

3

16

15

14

15



11



2



1

FAHR 3781

Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
Äußerer Schwadräumer			
1	H 123 $\frac{1}{2}$	0,4	Schwadstock
2	H 209 $\frac{1}{2}$	1,85	Schwadräumer, lose
3	ZM 25	0,12	Flachrundschaube M 12×65 Mu mit Splint 3×20 DIN 94
4	M 399	0,05	Druckfeder L-35, d-27
5	M 720	—	Nagelschraube 4,2×30
6	S 2668	0,7	Verstärkung zum Schwadräumer
7	S 2706	0,8	Sohle zum Schwadräumer
8	S 3046	0,3	Gegenblech zur Verstärkung
9	Z 718	4,5	Vollst.äuf. Schwadräumer mit Stock, Feder und Schraube
10	—	—	Flachrundschaube M 8×40 Mu DIN 603 zum Stock
11	—	—	Flachrundschaube M 8×65 Mu DIN 603 zum Stock
12	—	—	Unterlegscheibe 9,5×22×1,75 zum Stock
13	—	—	Linsenniet 7×30 DIN 662 zur Verstärkung

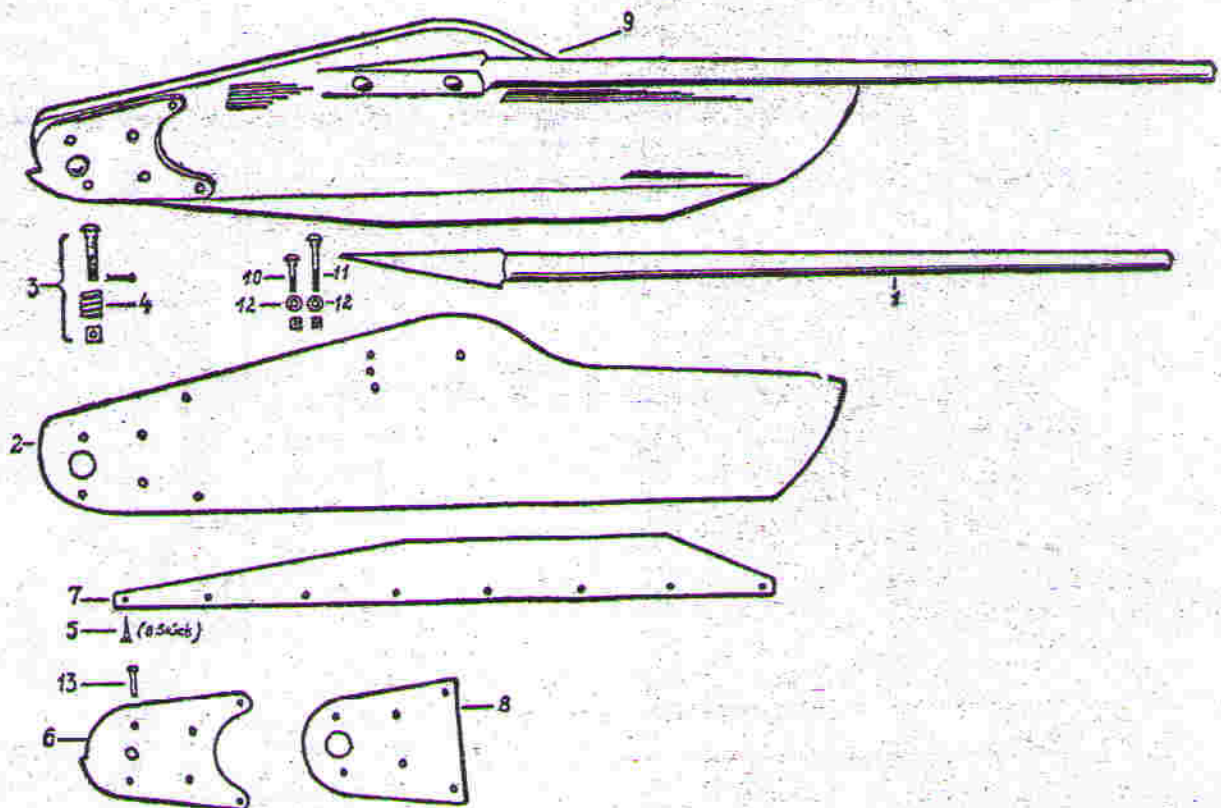
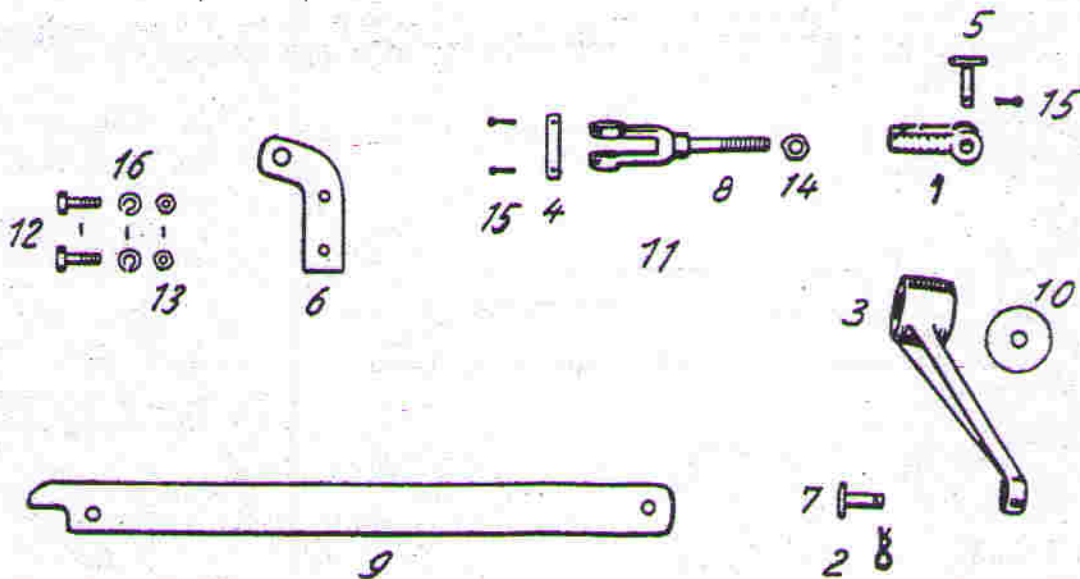


Bild-Nr.	Bestell-Nr.	kg	Benennung
			Kraftheberanschluß SM 12886, bis Serie 70 Kraftheberanschluß SM 12886A, ab Serie 80
1	A 221 $\frac{1}{2}$	0,2	Scharnierstück
2	KT 520 413	0,01	Sicherungsstecker
3	A 1731	1,75	Aufzughebel, bis Serie 70
	SM 12 009		Aufzughebel, ab Serie 80
4	ZS 12 783	0,07	Bolzen mit 2- Splinten 4x25 DIN 94 für ZS 13 334
5	ZS 12 798	0,05	Bolzen mit Splint 4x25 DIN 94 für A 221 $\frac{1}{2}$
6	S 13 216	0,58	Zugstück
7	ZS 13 290 A	0,07	Bolzen mit KT 520 413 für A 1731 und SM 12 009
8	ZS 13 334	0,47	Verbindungsstück mit Sechskantmutter M 16 DIN 934
9	SM 12 207	2,18	Zugstange, bis Serie 70
	SM 12 207 A		Zugstange, ab Serie 80
10	SM 12 208	0,16	Scheibe zu A 1731, SM 12 009
11	Z 1676	0,79	Vollst. Verstellglied (A 221 $\frac{1}{2}$, ZS 13 334, ZS 12 783, ZS 12 798)
12	—	—	Sechskantschraube M 10x35 DIN 931
			Sechskantmuttern DIN 934
13	—	—	M 10 für S 13 216
14	—	—	M 16 für ZS 13 334
15	—	—	Splint 4x25 DIN 94 für ZS 12 783, ZS 12 798
16	—	—	ATECO-Federring 10 mm
	SM 12 879	—	Beim Einbau eines Krafthebers entfällt: Aufzughandhebel
	SM 12 858 A		Bei Nachlieferung eines Kraftheberanschlusses ist mitzuliefern: Vollst. Federwinkel



Nummern-Verzeichnis

Teil-Nr.	Seite	Teil-Nr.	Seite	Teil-Nr.	Seite	Teil-Nr.	Seite
444	17	KT		ZS 13 255	23	SM 12 803	24
238 832	23	KT 520 413	17	ZS 13 257	23	SM 12 806	24
				ZS 13 259	23	SM 12 810	24
A		M		ZS 13 260	23	SM 12 815 B	24
A 221 $\frac{1}{2}$	23			ZS 13 263	23	SM 12 842	24
	28	ZM 25	27	S 13 264	23	SM 12 858 A	24
ZA 291 $\frac{1}{2}$	17	M 148	23	ZS 13 290 A	28	SM 12 876	24
A 295	26	M 399	27	ZS 13 334	28	SM 12 877	24
A 296	26	ZM 400	23	ZS 14 614	17	SM 12 877 A	24
ZA 798 $\frac{1}{2}$	17	ZM 401 A	23			SM 12 878	24
ZA 1518	23	M 577	26	SM		SM 12 879	24
A 1519	23	M 593	17	SM 10 003 Z	17	SM 12 879 A	24
A 1630 $\frac{1}{2}$	17	M 720	27	SM 10 013	17	SM 13 001	26
ZA 1632	21	M 1809	23	SM 10 014	17	SM 13 101	26
ZA 1638	17	ZM 1837	17	SM 10 015	17	SM 13 102	26
A 1639	17	M 1841	23	SM 10 101 Z	17	SM 13 105	26
A 1643	21	M 1855	23	SM 10 102	17	SM 13 705	26
A 1645	21	M 2018	17	SM 10 103 B	18	SM 13 803	26
A 1652	17	M 2021	17	SM 10 104	18		
ZA 1655	17	ZM 2466 A	17	SM 10 106 Z	18	Z	
ZA 1660 A	17	ZM 2484	23	SM 10 108	18	Z 718	27
A 1674	17			SM 10 109 Z	18	Z 1676	28
ZA 1682 A	17	S		SM 10 111 Z	18	Z 3081	18
A 1688	23			SM 10 113 Z	18		
A 1689	23	S 591	23	SM 10 115	18		
A 1690	23	S 1599	23	SM 10 163	18		
ZA 1692	23	S 2668	27	SM 10 807	18		
A 1693	23	S 2706	27	SM 10 808	18		
A 1694 A	23	S 3046	27	SM 10 810	18		
A 1699	23	ZS 4897	17	SM 10 814 A	18		
A 1707	21	S 10 000	17	SM 10 840	18		
ZA 1711	21	S 10 072	26	SM 10 841	18		
A 1713	21	S 10 208	21	SM 10 842	18		
A 1723	17	ZS 12 783	28	SM 11 104	21		
A 1730	23	ZS 12 798	28	SM 11 149	21		
A 1731	28	S 12 830	17	SM 11 801	21		
A 1733	23	S 12 831	17	SM 12 001 Z	23		
		S 12 832	17	SM 12 007 Z	23		
B		S 12 833	17	SM 12 009	28		
		S 12 834	17	SM 12 108	23		
B 1253	23	S 12 842 $\frac{1}{2}$	21	SM 12 109	23		
		ZS 12 900	23	SM 12 114	23		
H		ZS 12 979	17	SM 12 118 BZ	24		
		S 12 994	17	SM 12 119	23		
H 123 $\frac{1}{2}$	27	ZS 12 995	17	SM 12 207	28		
H 209 $\frac{1}{2}$	27	S 12 998	17	SM 12 207 A	28		
H 763	17	S 13 216	28	SM 12 208	28		

Ratschläge für Ersatzteile-Bestellungen

Schreiben Sie deutlich und geben Sie immer an:

1. **Maschinentype und Jahrgang;**
2. **Maschinen-Nummer und -Serie bzw. Fahrgestell- und Motor-Nummer;**
3. **genaue Nummer und Bezeichnung der Teile.**

Richten Sie sich nicht ausschließlich nach den Abbildungen der Ersatzteilliste.

Die Bestellnummer ist bei Gußteilen vom Stück abzulesen oder für Stahl- und andere Teile aus der Ersatzteilliste zu ersehen.

Teile, deren Nummer nicht mit Sicherheit festzustellen ist, sind zur Vermeidung von Falschlieferungen unverändert als Muster einzusenden.

Die Einsendung (franko) ist Bedingung, wenn aus bestimmten Gründen GRATIS-ERSATZ beansprucht wird.

Bestimmen Sie selbst die Versandart: Fracht-, Eil- oder Exprefgut, Post- oder Eilpostversand.

Machen Sie genaue Angaben über Anschrift, Postamt und Bahnhof.

Entscheiden Sie sich für den Frühbezug und lassen Sie die Maschinen und Geräte im Winter instandsetzen, weil dann die Kosten geringer sind.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, die in unseren Werken stets nach der gleichen Methode hergestellt werden und gutes Passen und hervorragende Güte garantieren.

Original **FAHR** Ersatzteile
sind dauerhaft und passen immer

Messerhubwechsel

beim Schneideapparat für Grasmäher und Mähwerk

Die Abbildungen zeigen die Messer beim Hubwechsel in der inneren Totlage.

Zur Verteilung des die Klängenbreite etwas überschreitenden Überhubes ist der innere Hubwechsel auf ca. 2 mm weiter nach innen einzustellen.

