

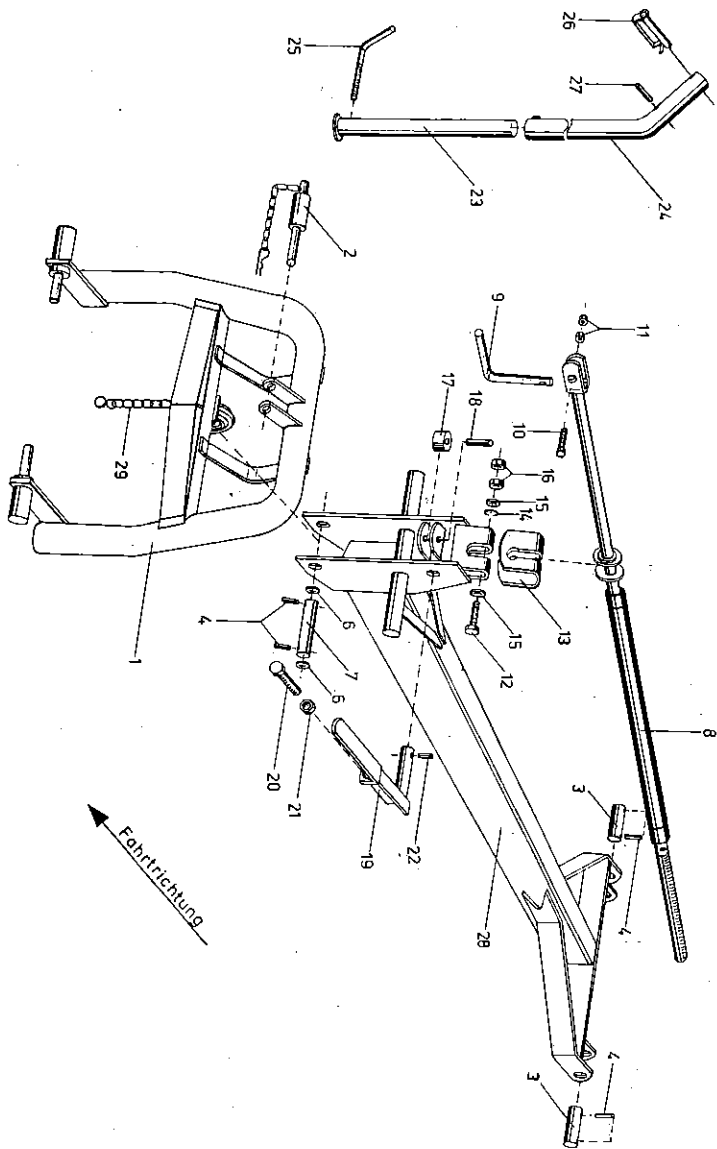
# STIHL UM 400

Betriebsanleitung  
Instructions de service  
Bedieningshandleiding

Ersatzteilliste  
Liste de pièces  
de rechange  
Onderdelenlist

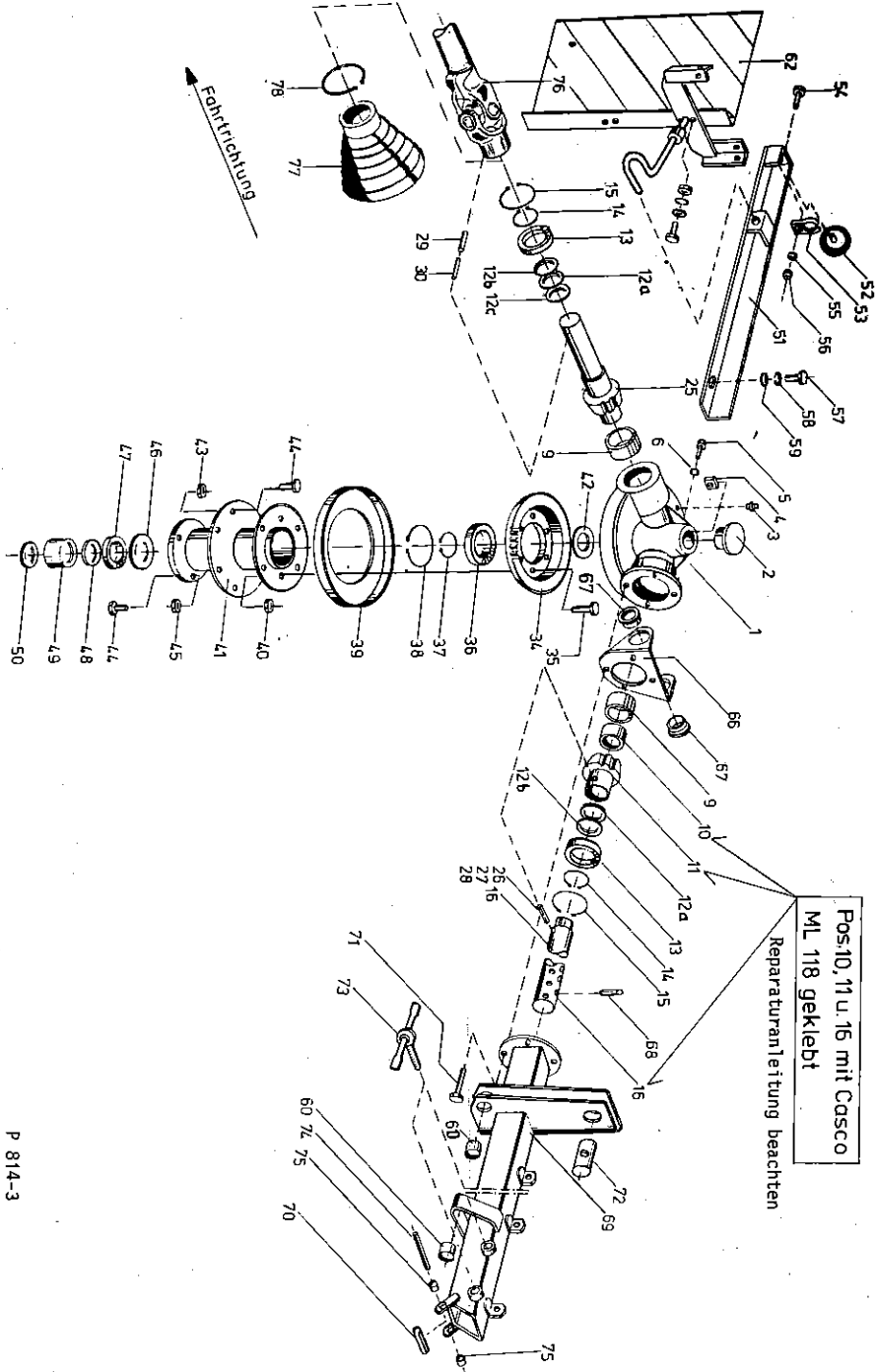
P 814 / 1980

# 80

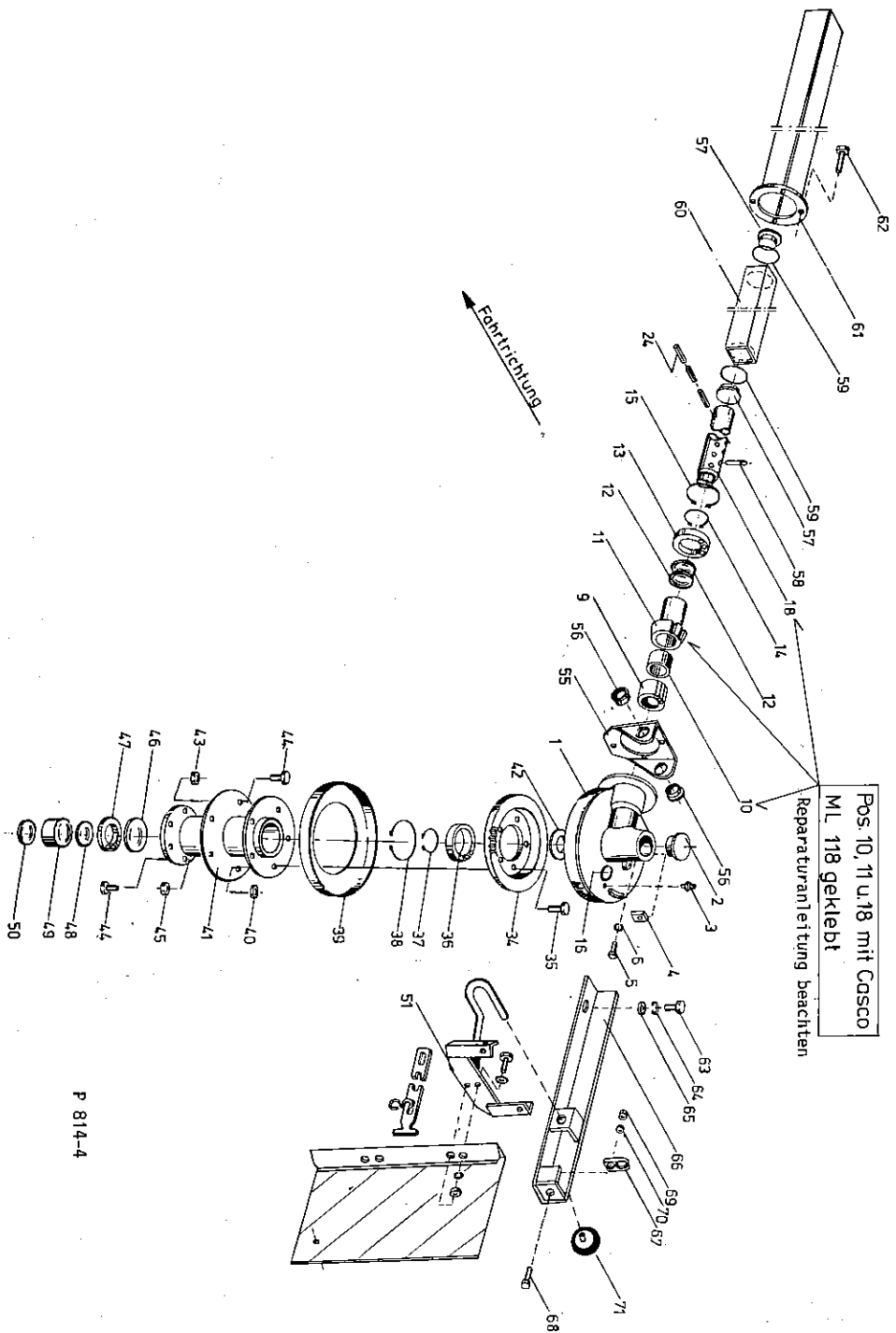


P 814-1

- |            |  |
|------------|--|
| <b>ERS</b> |  |
| Dreifuß    |  |
| Pos.       |  |
| 1          |  |
| 2          |  |
| 3          |  |
| 4          |  |
| 5          |  |
| 6          |  |
| 7          |  |
| 8          |  |
| 9          |  |
| 10         |  |
| 11         |  |
| 12         |  |
| 13         |  |
| 14         |  |
| 15         |  |
| 16         |  |
| 17         |  |
| 18         |  |
| 19         |  |
| 20         |  |
| 21         |  |

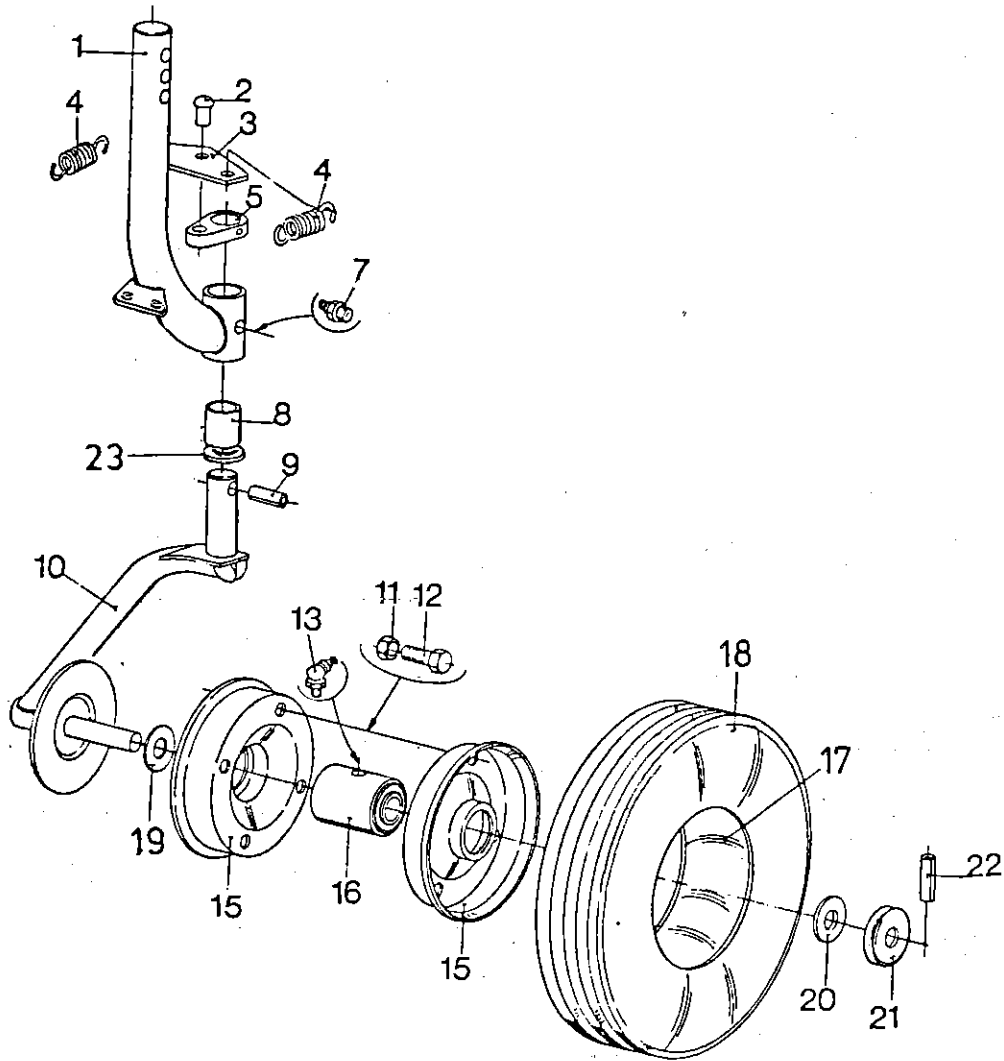


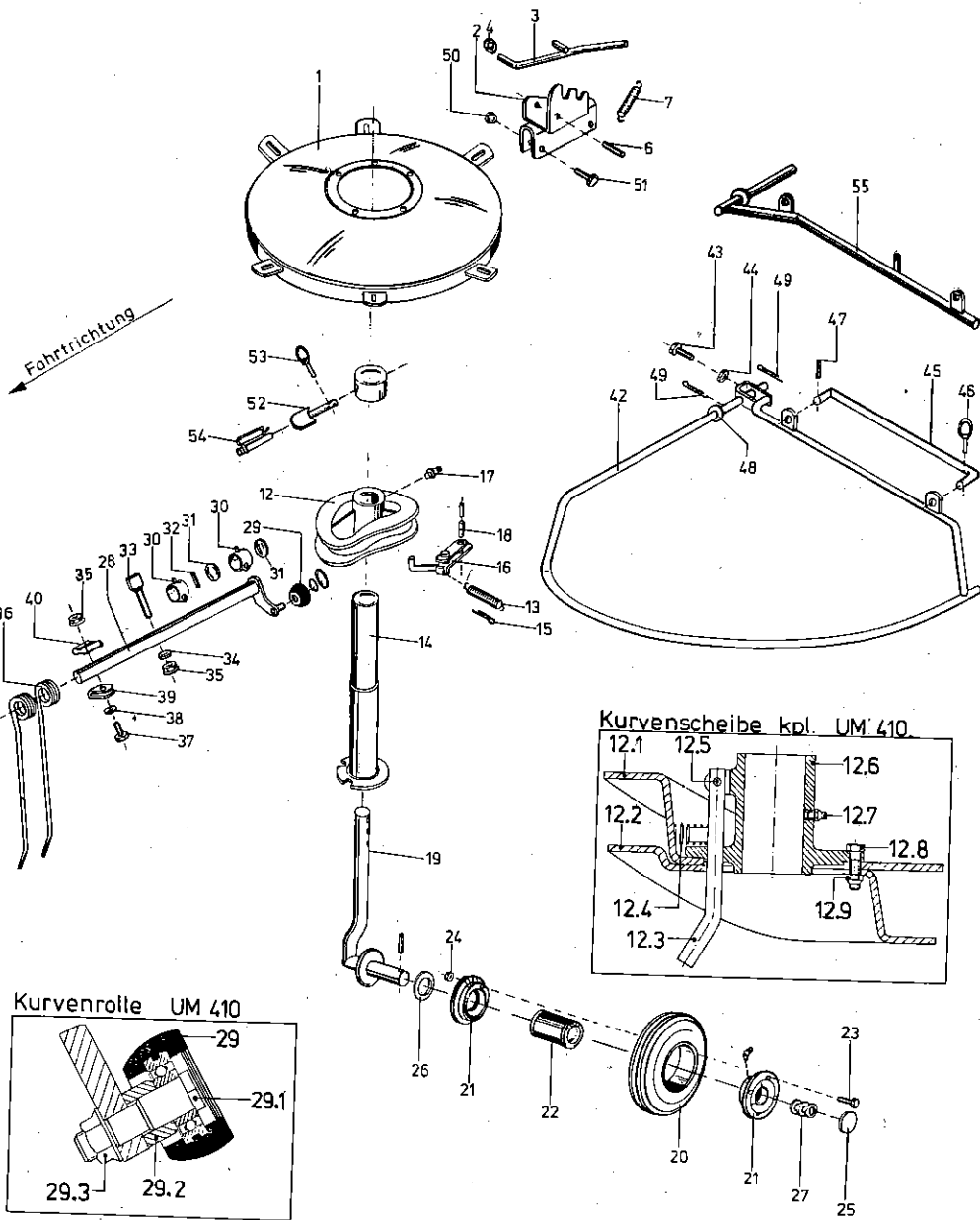
**Reparaturanleitung:**  
 Falls durch Überlastung der S  
 stift Pos. 26 abgeschert ist,  
 das Kegelrad Pos. 11 mit der  
 Pos. 16 mit Casco ML 118 (oder  
 gleichwertiges Fabrikat) unbed  
 verklebt werden.  
 Innenring des Nadellagers Pos  
 ist ebenfalls mit Weiße Pos.  
 verklebt. Klebung bei Demont  
 überprüfen, gegebenenfalls en  
 Gebrauchsanweisung des Klebe  
 Herstellers, besonders Aushä  
 zeit beachten



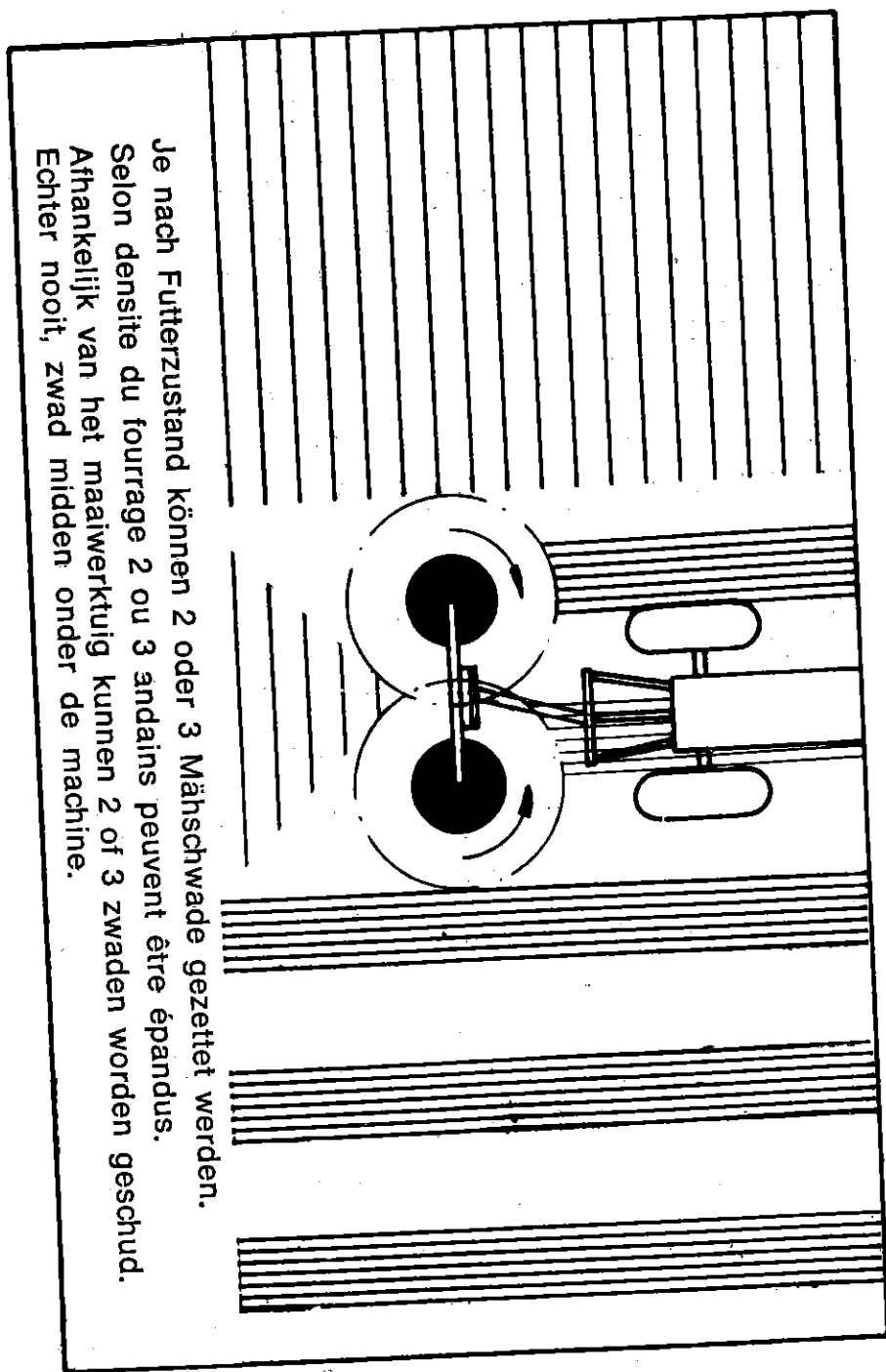
P 814-4

**Reparaturanleitung**  
 Falls durch Überlastung der Spannstift Pos. 26 abgeschert ist, muß das Kegetrad Pos. 11 mit der Welle Pos. 18 mit Casco ML 118 (oder gleichwertiges Fabrikat) unbedingt verklebt werden.  
 Innenring des Nadeljägers Pos. 10 ist ebenfalls mit Welle Pos. 16 verklebt. Klebung bei Demontage überprüfen, gegebenenfalls erneute Gebrauchsanweisung des Kleberherstellers, besonders Aushärtezeit beachten





P 814-6



Je nach Futterzustand können 2 oder 3 Mähswade gezettet werden.  
 Selon densité du fourrage 2 ou 3 andains peuvent être épaudés.  
 Afhankelijk van het maaiwerktuig kunnen 2 of 3 zwaden worden geschud.  
 Echter nooit, zwad midden onder de machine.

**Praktisch**

**1. Zetten und**

Frische Mäh-  
 scheres Fur-  
 beltsgang gle-  
 ausgebreitet.

**Maschinenei**

Zinkträger  
 starr

Kurvengeschell  
 hat ke-

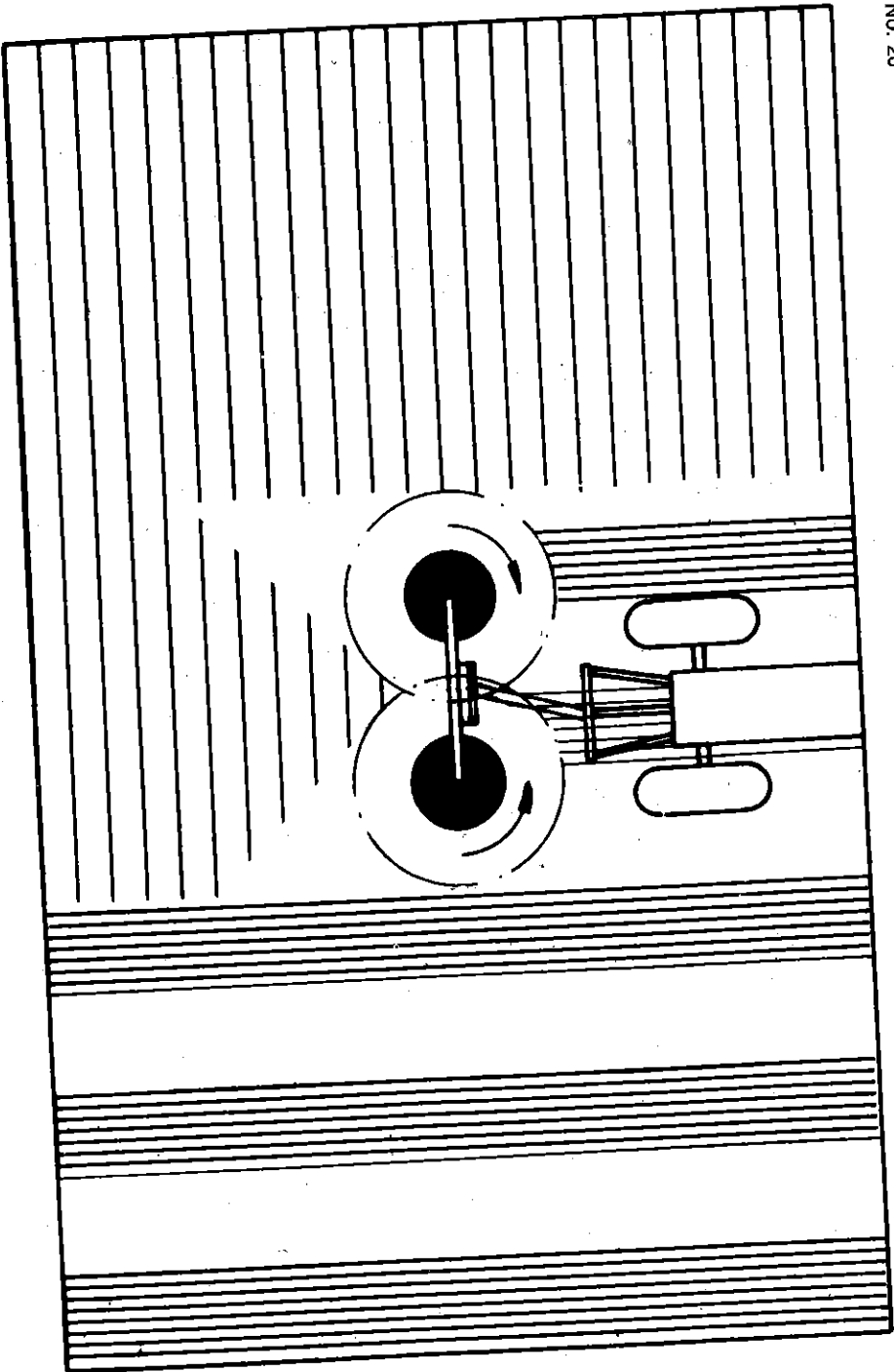
Maschinenra-  
 Mittel

Maschinen  
 nach

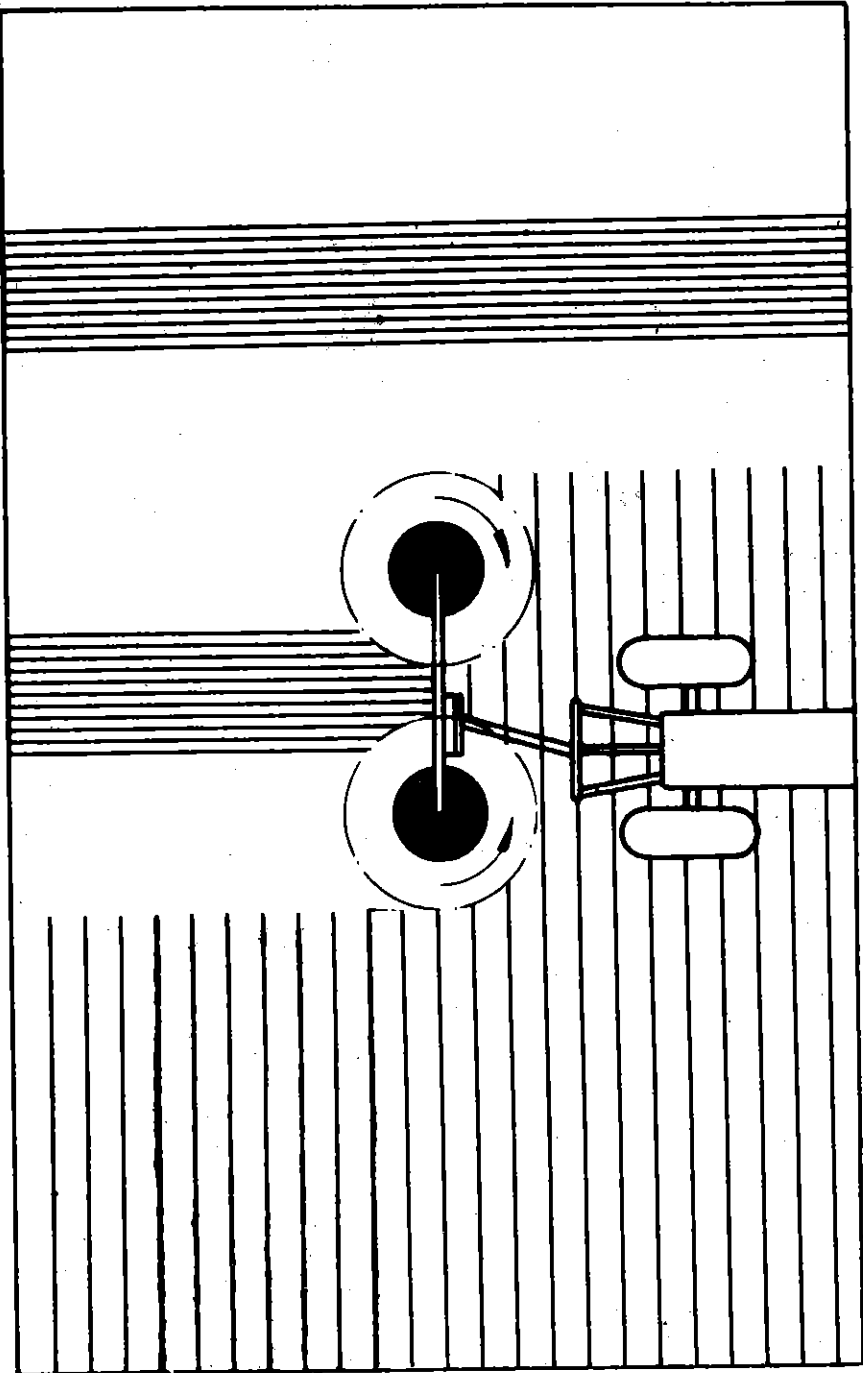
streich-  
 Zapfwellend

450-1  
 Geschwindig-  
 4-10

Fahrweise:







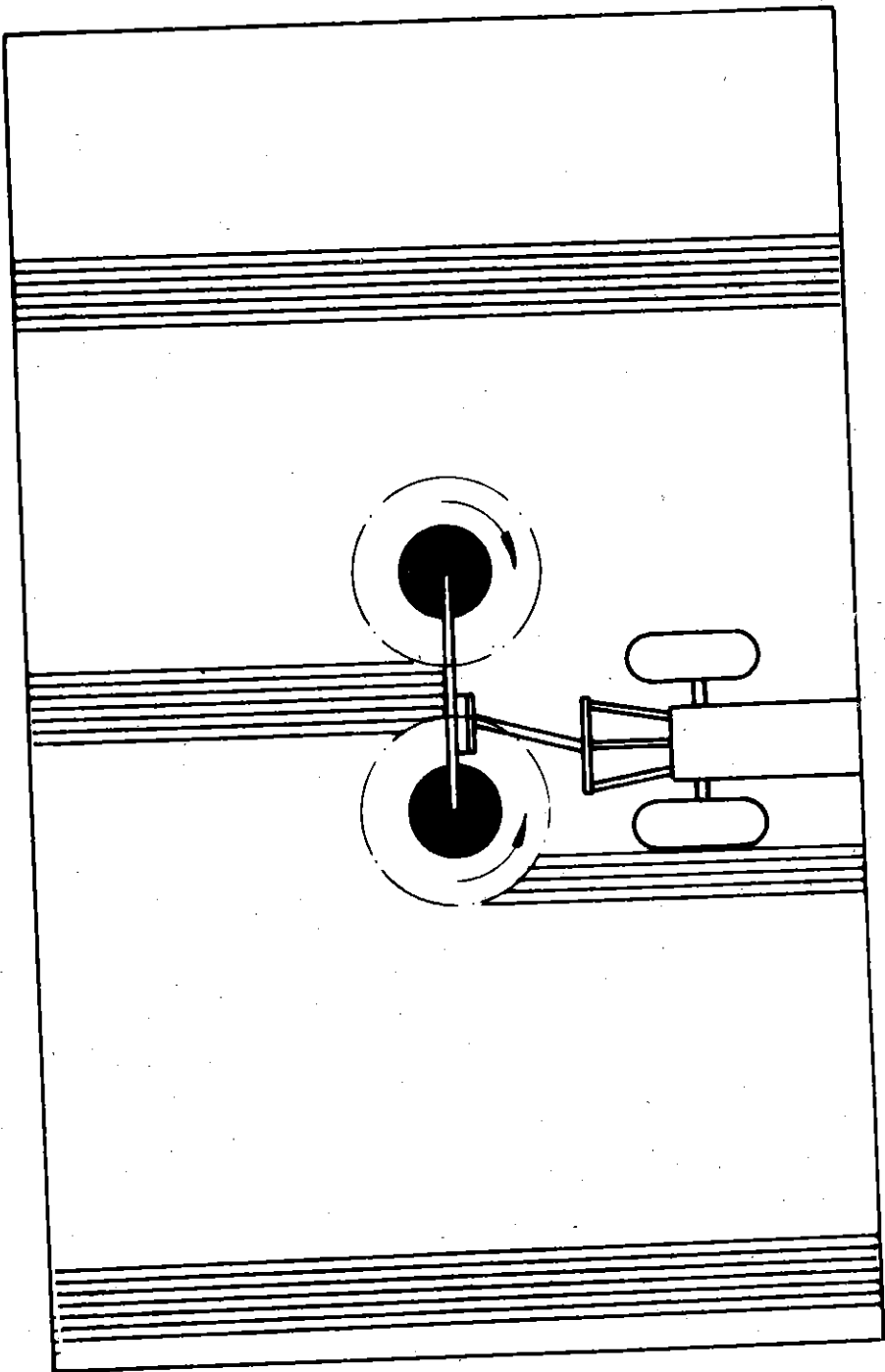
### Praktischer Einsatz

#### 3. Schwaden

Die Zwischenräume werden sauber gereinigt und das getrocknete Futter schonend zum lockeren Schwad abgelegt. Das Futter ist ideal vorbereitet für Presse oder Ladewagen.

#### Maschineneinstellungen

- Zinkenträger: gesteuert
- Kurvenscheibe: Rasthebel innen
- Maschinenrahmen: auseinandergezogen
- Maschineneigung: parallel zum Boden
- Zapfwellendrehzahl: 350–450  $\text{min}^{-1}$
- Geschwindigkeit: 8–12  $\text{km/h}$
- Fahrweise: siehe Skizze 21



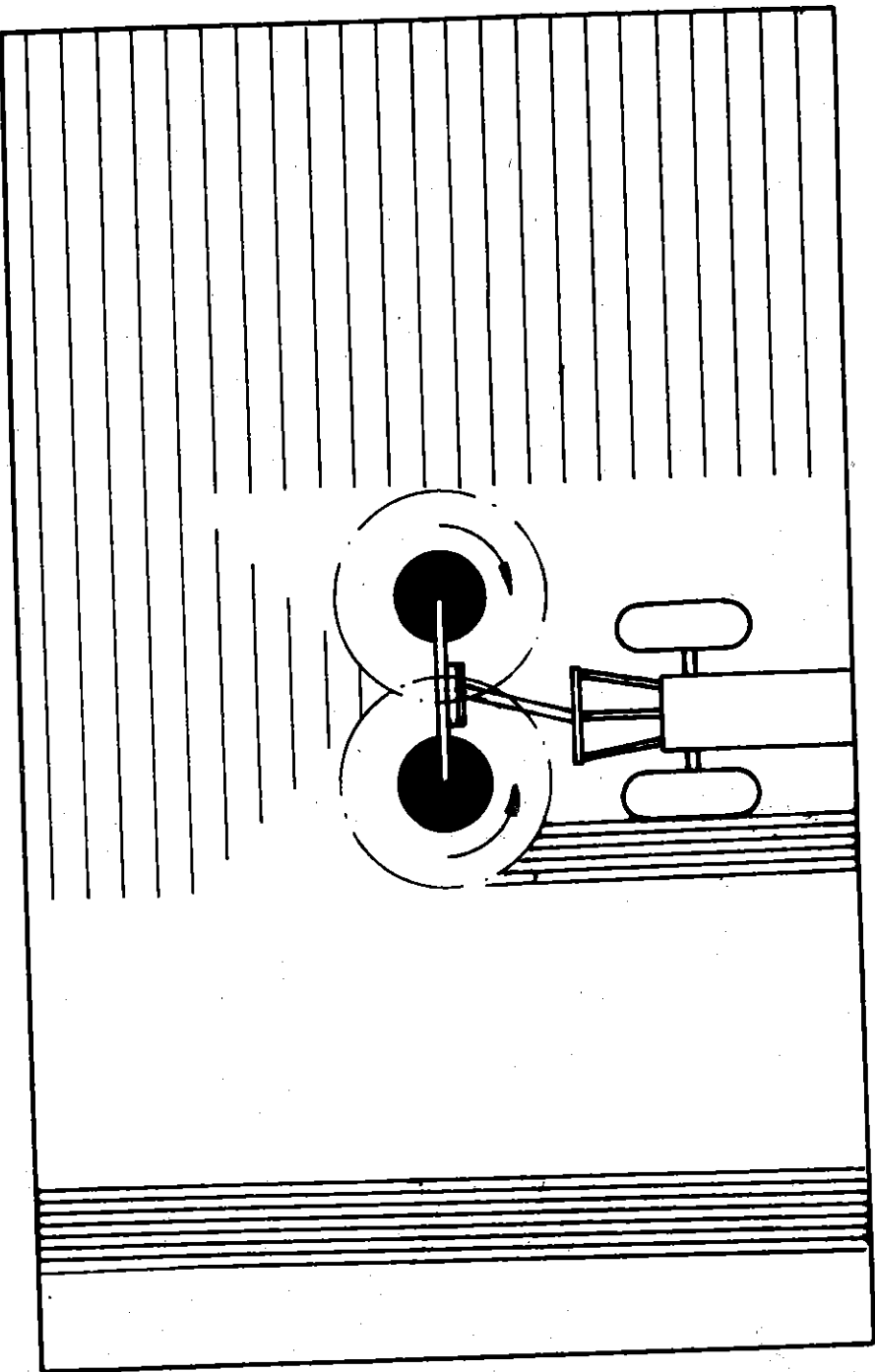
## Praktischer Einsatz

### 4. Schwadwenden

In diesem Arbeitsgang kann das Schwad sauber und schonend gewendet werden.

#### Maschineneinstellungen

- Zinkenträger: gesteuert
- Kurvenschleife: Rasthebel innen
- Maschinenrahmen: auseinandergezogen
- Maschineneigung: parallel zum Boden
- Zapfwellenzahl: 350-450 min<sup>-1</sup>
- Geschwindigkeit: 8-10 km/h
- Fahrweise: siehe Skizze 22



### Praktischer Einsatz

5. Schwadstreuen mit starren Zinken  
Schwere und stark eingeregnete Zinken werden gleichmäßig ausgelegt

#### Maschineneinstellungen

Zinkenträger:  
starrgestellt

Kurvenschleibe:  
hat keinen Einfluß

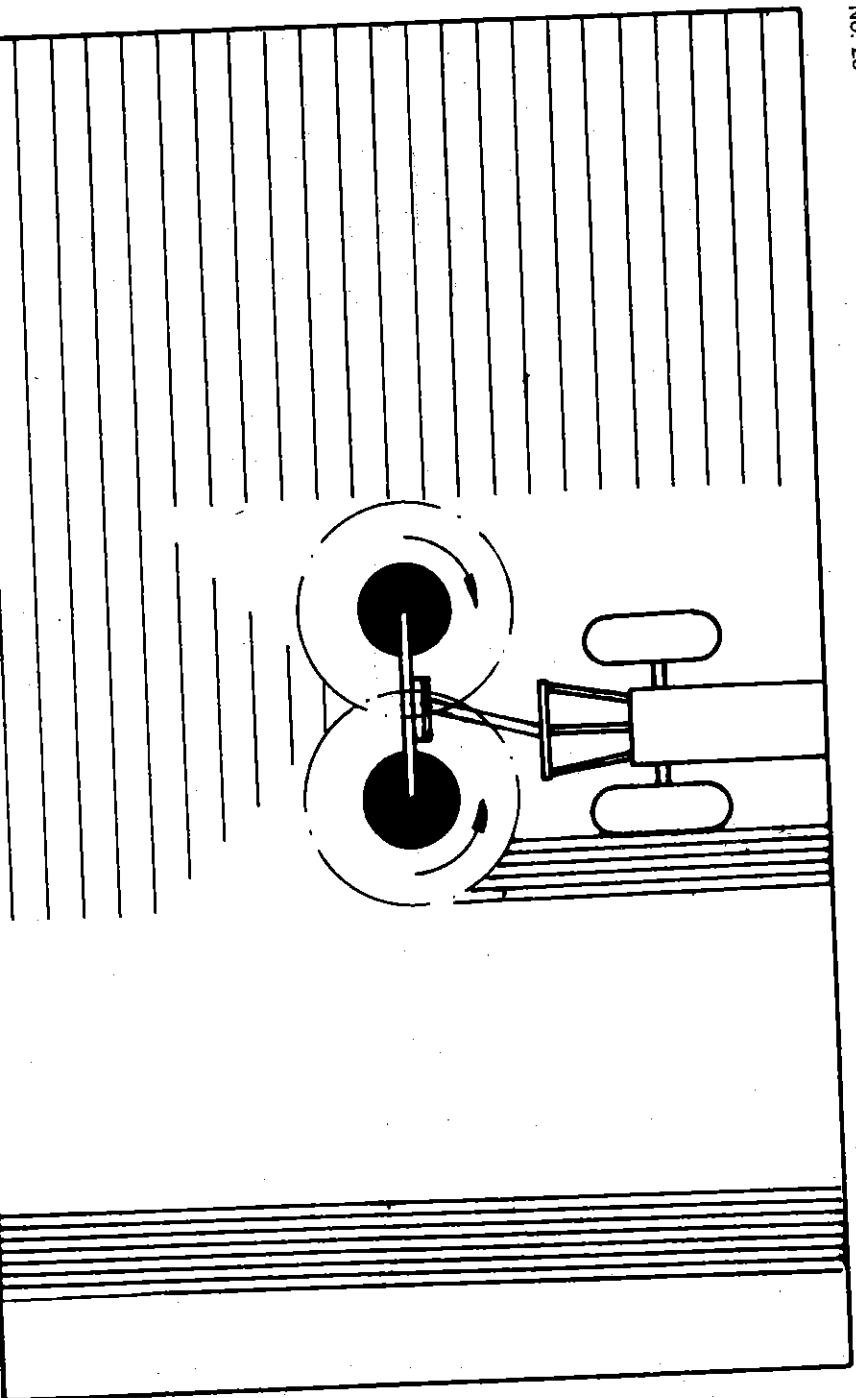
Maschinenrahmen:  
Mittelstellung

Maschineneigung:  
nach vorn geneigt, Zinken  
streichen leicht über den Boden

Zapfwellendrehzahl:  
540 min<sup>-1</sup>

Geschwindigkeit:  
4-10 km/h

Fahrweise:  
siehe Skizze 23



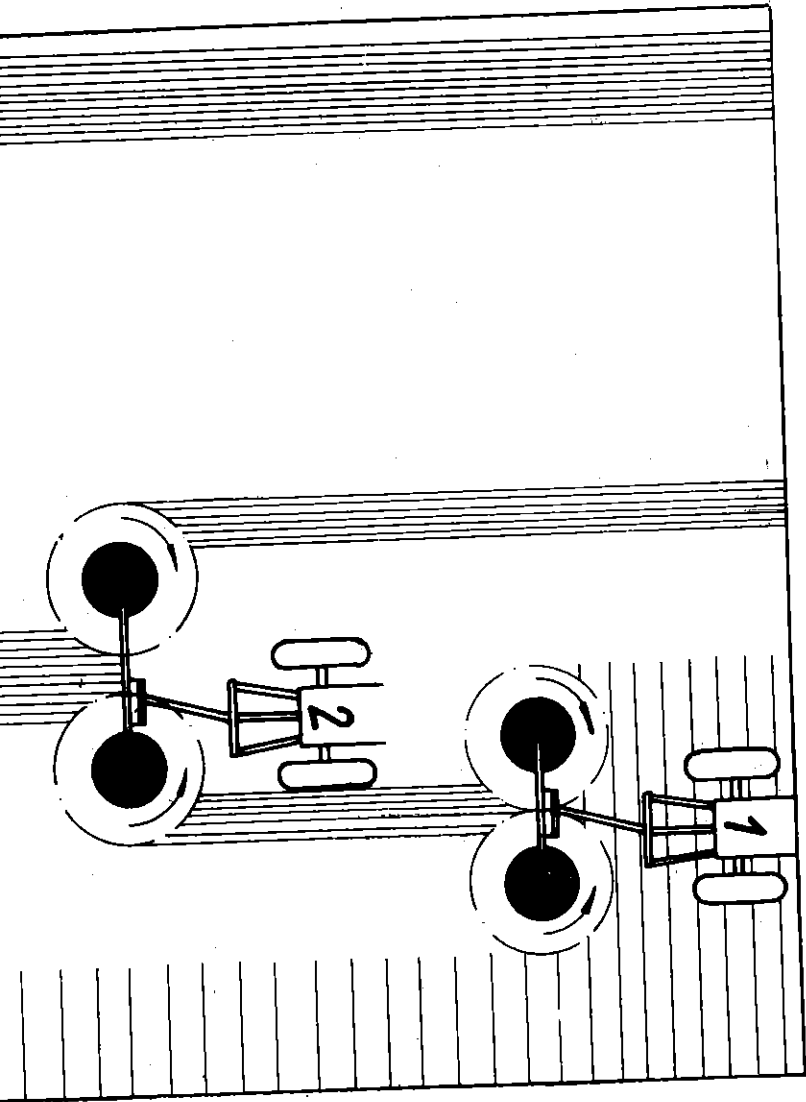
## Praktischer Einsatz

### 6. Schwadstreuen mit gesteuerten Zinken

Empfindliches Futter wird verlustfrei und schonend ausgebreitet.

#### Maschineneinstellungen

- Zinkenträger:  
gesteuert
- Kurvenscheibe:  
Rasthebel außen
- Maschinentrahmen:  
Mittelstellung
- Maschineneigung:  
parallel zum Boden
- Zapfwellendrehzahl:  
300–450  $\text{min}^{-1}$
- Geschwindigkeit:  
4–10  $\text{km/h}$
- Fahrweise:  
siehe Skizze 23



### Praktischer Einsatz

#### 8. Doppelschwad

In diesem Arbeitsgang können zwei Schwaden zu einem Grobschwad sammengelegt werden.

#### Maschineneinstellungen

Wie beim Schwaden jedoch

1. Durchfahrt Mittelstellung Maschine
2. Durchfahrt Maschinenrahmen ganz ausgezogen