

Kontrol af kunstgødningsspredere type

Din gødningsspreder forvalter hvert år ofte flere gange sin egen værdi i dén gødning der løber gennem den. Effekten af et dårligt stykke arbejde, på grund af manglende vedligeholdelse, dårlig gødningskvalitet eller en betjeningsfejl kan forårsage udbyttetab, der mange gange overstiger din investering i maskinen.

Sprederen skal være i orden for at udføre et kvalitetsarbejde. Perfekt spredning af kunstgødning opnås ved korrekt fordeling af gødningen samt ved præcis dosering.

Følgende punkter bør jævnligt kontrolleres:

A. Spredning:

1. Nedløbene, samt de beslag de er monteret i, skal være ubeskadigede.
2. Nedløbene skal være fri for pågroning af gødning.
3. Afstanden fra profiljernrammen til nedløbets modsatte nederste kant (A) se tegn. 1. Skal være: (tallene i parentes henviser til skalaen på nedløbet monteret på årgang 1993 og senere).

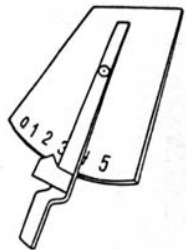
Alle typer B2 og B3, samt type B4 og B6 indtil årg. 1990

2	A = 155 mm ved 12 m arbejdsbredde
2	A = 155 mm ved 15 m arbejdsbredde
2	A = 155 mm ved 16 m arbejdsbredde
2	A = 155 mm ved 18 m arbejdsbredde
2	A = 155 mm ved 20 m arbejdsbredde
3,5	A = 170 mm ved 24 m arbejdsbredde
3,5	A = 170 mm ved 28 m arbejdsbredde
4,0	A = 175 mm ved 30 m arbejdsbredde
4,0	A = 175 mm ved 32 m arbejdsbredde
5,0	A = 185 mm ved 36 m arbejdsbredde

B4 / B6, årgang fra og med 1991 (sidejusterbart hjultræk)

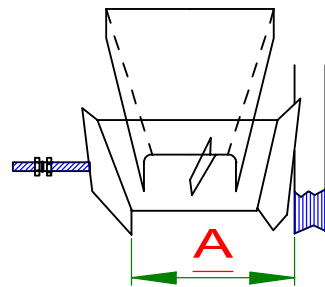
2	A = 205 mm ved 12 m arbejdsbredde
2	A = 205 mm ved 15 m arbejdsbredde
2	A = 205 mm ved 16 m arbejdsbredde
2	A = 205 mm ved 18 m arbejdsbredde
2	A = 205 mm ved 20 m arbejdsbredde
3,5	A = 220 mm ved 24 m arbejdsbredde
3,5	A = 220 mm ved 28 m arbejdsbredde
4,0	A = 225 mm ved 30 m arbejdsbredde
4,0	A = 225 mm ved 32 m arbejdsbredde
5,0	A = 235 mm ved 36 m arbejdsbredde

En spredeprøve kan vise andre mål. Opmålingen foretages med et båndmål (se tegning 1.)



1

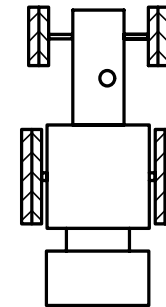
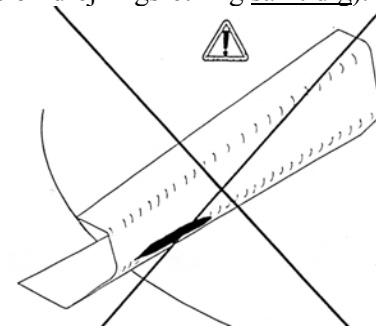
Centralnedløbsjustering af nedløb. Alle spredeere fra årg. 99 og fremefter.



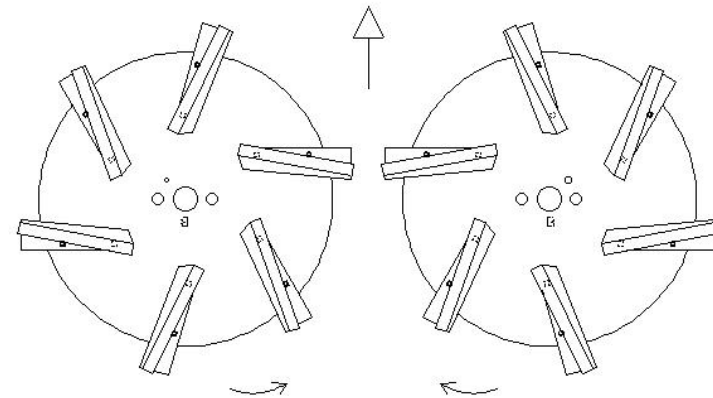
Justerbart nedløb via gevindstang, alle spredeere indtil årg. 98.

B2XL / B3 / B4 / B6 / B8

4. Spredevingerne skal være **korrekt monterede** på tallerknerne (se tegning 2).
5. Der må **ikke** være slidt hul i spredevingerne.
6. Kileremmene skal være stramme. (Kontrol: begge spredetallerkner må ikke kunne trækkes i samme omdrejningsretning samtidig).



2



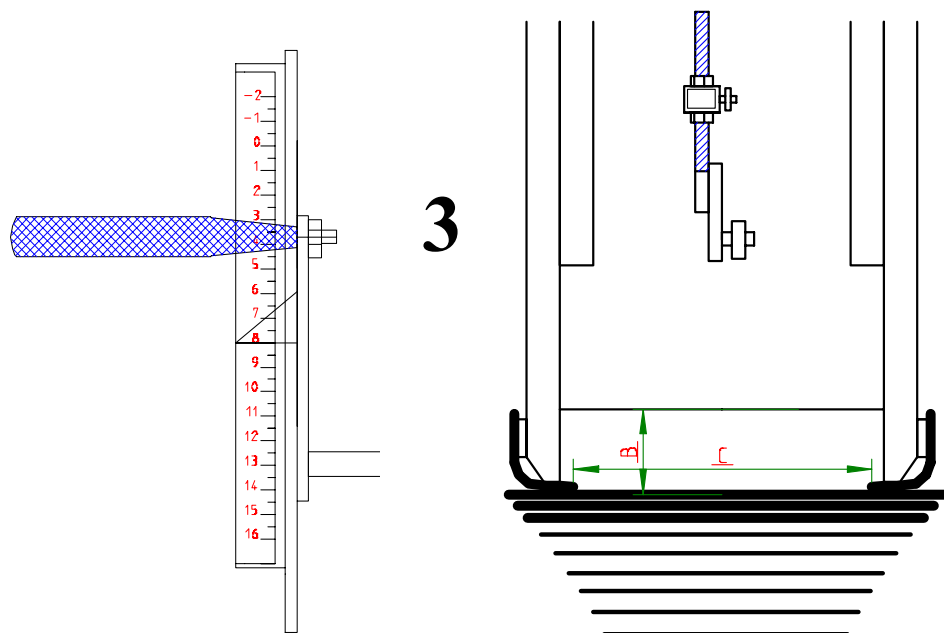
B. Dosering:

1. Båndene skal være tilpas stramme. De må ved et jævnt træk/tryk kunne give sig ca. 5 cm op og ned midt under sprederen.
2. Båndene kan være blevet vælvede, d.v.s. de buler op på midten. Skodåbningen bliver derfor for lille og sprederen doserer ikke den ønskede mængde.
3. Hvælvede bånd kan opstå ved overdreven brug af olie ved indsmøring efter rengøring. Sørg for at lægge et lag savsmuld eller lignende i bunden af sprederen når den indsmøres (Husk at dreje materialet ud igen når olien er færdig med at løbe. Hydraulik olie er meget velegnet).

Skoddene skal ved en skala indstilling 8 have en afstand til båndet på (tegning 3. mål B):

Type B2 / B3 / B4
Type B6 / B8

B = 40 mm
B = 42 mm





Afstanden mellem kantlisterne skal i skodåbningen være (se tegning 3. mål C):



Type B2 / B3
Type B4 / B6 / B8

C = 110 – 115 mm
C = 120 – 125 mm

Spredning i marken



A		
12 m	2	500
15 m	2	700
16 m	2	700
18 m	2	800
20 m	2	800
24 m	3,5	900
28 m	3,5	1000
30 m	4,0	1000
32 m	4,0	1000
36 m	5,0	1000

Kantspredning 12 – 16 m

A			Dosering / Rate Débit / Dosierung
12 m	400		
15 m	500		
16 m	540		

- 10%

Kantspredning 18 - 36 m arbejdsbredde

A			Dosering / Rate Débit / Dosierung
18 m	4	370	340
20 m	4	430	400
24 m	4,5	500	450
28 m	4,5		530
30 m	5		580
32 m	5		650
36 m	5		750

- 10%

Maskinfabrikken Bredal A/S Tlf. 75 89 51 77 Fax. 75 89 59 72
Internet: www.bredal.com E-mail: info@bredal.com