



by MacDon

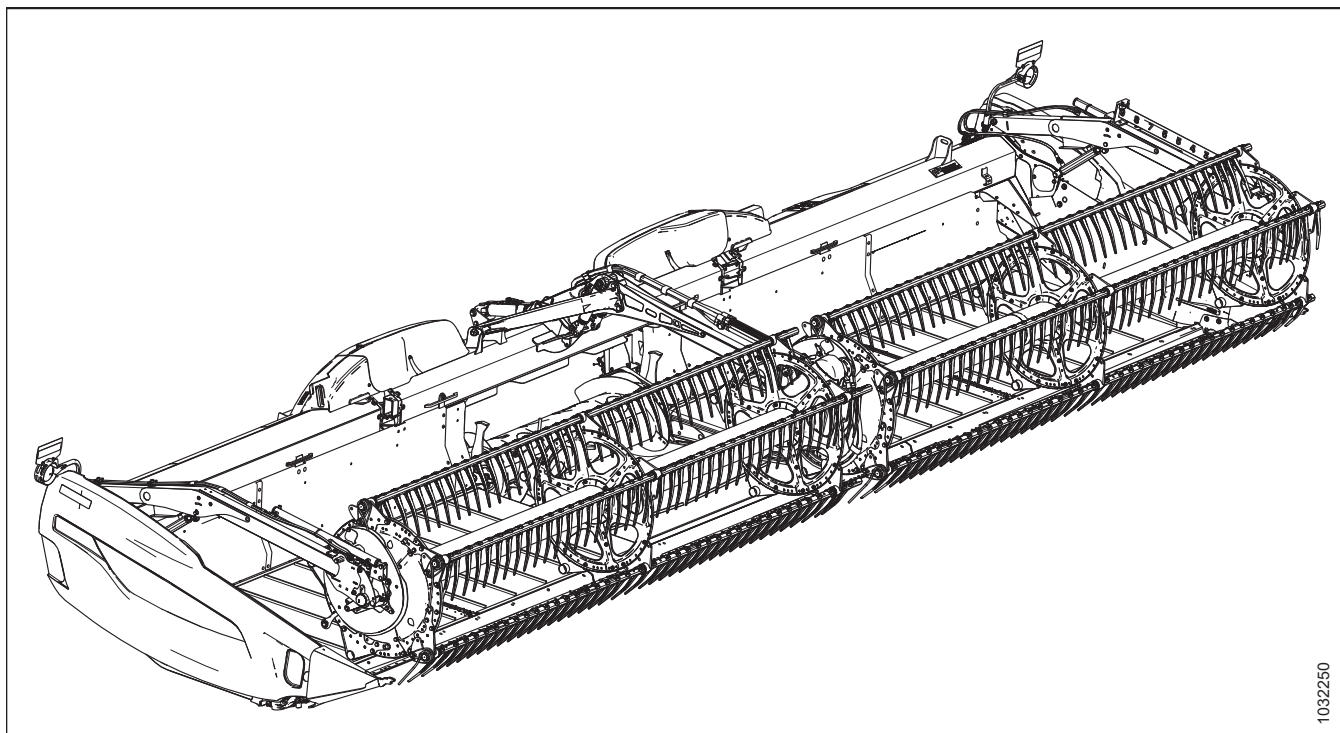
Серия FD2 Хедер FlexDraper[®] с плаващ модул FM200

Ръководство за оператора

262872 Редакция А

Оригинална инструкция

Хедер FlexDraper® серия FD2




1032250

Публикувано през септември 2024 г.

© 2024 г. MacDon Industries, Ltd.

Информацията в настоящата публикация се основава на наличната и действаща към момента на отпечатването информация. MacDon Industries, Ltd. не дава никакви заявления или гаранции от какъвто и да е вид, изрични или подразбиращи се, по отношение на информацията в настоящата публикация. MacDon Industries, Ltd. си запазва правото да прави промени по всяко време без предизвестие.

Декларация за съответствие

 <h2 style="margin: 0;">EC Declaration of Conformity</h2>	
<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] 22-Apr-24</p>
<p>[2] Combine Header</p> <p>[3] MacDon FD2 Series</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) gquenot@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Гуillaume Яуенот Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) gquenot@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohláštujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Guillaume Quenot generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) gquenot@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Guillaume Quenot Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden gquenot@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para dar redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Guillaume Quenot Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) gquenot@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Guillaume Quenot Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) gquenot@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Guillaume Quenot Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) gquenot@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

<p style="text-align: center;">IT</p> <p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE. Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">HU</p> <p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK. Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Guillaume Quenot Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB. Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojato sudaryti šį techninį failą: Guillaume Quenot Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām. Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Guillaume Quenot Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">NL</p> <p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC. Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Guillaume Quenot Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PO</p> <p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serjyny/numery serjyne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE. Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Guillaume Quenot Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PT</p> <p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE. Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Guillaume Quenot Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">RO</p> <p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC. Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Guillaume Quenot Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SV</p> <p>Mi, [1] Intyggar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Guillaume Quenot Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SL</p> <p>Mi, [1] izjavljam, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SK</p> <p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitá harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Guillaume Quenot Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) gquenot@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) gquenot@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Гуиillaume Яуенот Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) gquenot@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohláňujeme, že produkt: Typ zařizení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuře všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Guillaume Quenot generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) gquenot@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Guillaume Quenot Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden gquenot@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Guillaume Quenot Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) gquenot@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbriid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Guillaume Quenot Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) gquenot@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Guillaume Quenot Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) gquenot@macdon.com</p>

EC Declaration of Conformity

<p style="text-align: center;">IT</p> <p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE. Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Guillaume Quenot General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">HU</p> <p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK. Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Guillaume Quenot Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LT</p> <p>Mes, [1] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB. Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojato sudaryti šį techninį failą: Guillaume Quenot Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">LV</p> <p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām. Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā: EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Guillaume Quenot Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">NL</p> <p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC. Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Guillaume Quenot Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PO</p> <p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serjyny/numery serjyne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE. Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Guillaume Quenot Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">PT</p> <p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE. Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Guillaume Quenot Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">RO</p> <p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC. Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Guillaume Quenot Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) gquenot@macdon.com</p>
<p style="text-align: center;">SR</p> <p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SV</p> <p>Mi, [1] Intyggar att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Guillaume Quenot Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SL</p> <p>Mi, [1] izjavljam, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Guillaume Quenot Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) gquenot@macdon.com</p>	<p style="text-align: center;">SK</p> <p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2): EN ISO 4254-1:2015 EN ISO 4254-1:2015/A1:2021 EN ISO 4254-7:2017 Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Guillaume Quenot Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) gquenot@macdon.com</p>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3 [5] 22-Apr-24

[2] Float Module [6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Въведение

Настоящото ръководство за експлоатация съдържа информация за хедер FlexDraper® от серия FD2, и плаващия модул FM200. Използвайте го заедно с ръководството за оператора на Вашия комбайн.

Вашата машина

Хедерът FlexDraper® от серията FD2 е специално проектиран да работи добре при всички условия на праволинейно рязане, независимо дали реже на земята или над нея, като използва гъвкава рама от три части, която следва плътно контура на земята. За съвместими комбинации, плаващият модул FM200 осигурява просто закрепване към хедера FlexDraper® от серията FD2.

При настройване на машината или извършване на някакви настройки прегледайте и спазвайте препоръчителните настройки на машината във всички свързани публикации на MacDon. Ако това не се спазва, може да се застраши функцията и изправността на машината и да се стигне до опасна ситуация.

Вашата гаранция

MacDon предоставя гаранция на клиенти, които използват и поддържат своето оборудване, както е описано в настоящото ръководство. Копие от полицата за ограничена гаранция на MacDon Industries, в която се обяснява тази гаранция, трябва да Ви е предоставено от Вашия дилър. Повредите, причинени от някое от следните условия, правят гаранцията невалидна:

- Злополука
- Неправилна употреба
- Злоупотреба
- Неправилна поддръжка или липса на поддръжка
- Ненормално или необичайно използване на машината
- Неизползване на машината, оборудването, компонента или частта в съответствие с инструкциите на производителя

Вашето ръководство

Внимателно прочетете всички предоставени материали, преди да се опитате да работите с машината.

Използвайте настоящото ръководство като първи източник на информация за машината. Ако спазвате предоставените инструкции, Вашият хедер ще работи добре дълги години.

В настоящия документ се използват следните правила:

- Дясно и ляво се определят от положението на оператора. Предната част на хедера е обърната към културата, а задната част на хедера се закрепва към плаващия модул и комбайна.
- Освен ако не е отбелязано друго, използвайте стандартните стойности на въртящия момент, посочени в глава [7.1 Спецификации на въртящия момент, страница 559](#).

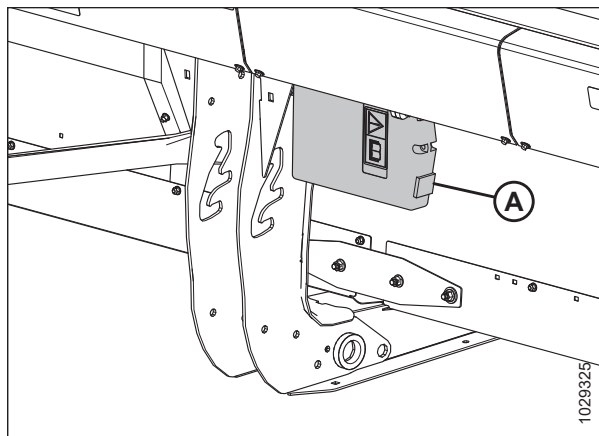
Съдържанието и азбучният показалец ще Ви насочат към определени области в настоящото ръководство. Прочете съдържанието, за да се запознаете с начина на организиране на информацията.

Съхранявайте настоящото ръководство, за да можете да го ползвате често и да го предадете на новите оператори или собственици. Кутията за съхранение на ръководство (А) се намира в задната част на хедера, до десния външен крак.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Поддържайте Вашите публикации на MacDon актуализирани. Най-актуалната версия и всички налични преводи могат да бъдат изтеглени от нашия уебсайт (www.macdon.com) или от нашия сайт само за дилъри (<https://portal.macdon.com>) (изисква се регистрация).

Обадете се на Вашия дилър на MacDon, ако имате нужда от помощ, информация или допълнителни копия на ръководството.



Фигура 1: Място за съхранение на ръководството

Настоящото ръководство е налично на следните езици:

- Български
- Чешки
- Датски
- Английски
- Естонски
- Френски
- Немски
- Унгарски
- Италиански
- Латвийски
- Литовски
- Полски
- Португалски
- Румънски
- Руски
- Испански
- Шведски
- Украински

Обобщение на промените

Следващият списък съдържа основните промени в сравнение с предишната версия на настоящия документ.

Раздел	Обобщение на промяната	Само за вътрешна употреба
<i>Декларация за съответствие, страница i</i>	Актуализирана е Декларацията за съответствие за моделна година 2025.	Технически публикации
<i>1.6 Предпазни мерки при заваряване, страница 8</i>	Добавена е информация за разединяване на снопа за скорост на лентата от модулната хидравлична система.	Поддръжка на продукта
<i>1.9 Местоположения на стикерите за безопасност, страница 12</i>	Актуализирано е мястото на стикера „Прочетете ръководството/Опасност от пръскане на течност“.	ECN 65051
<i>2.2 Спецификации на продукта, страница 29</i>	Актуализирани са оценките за теглото на хедера и към спецификациите е добавен FD261.	Технически публикации
<i>Прикачване на хедер към комбайн Case IH, страница 74</i>	Редактирана е процедурата за комбайни AF11.	Инженерно-технически работи
<i>3.7.3 Оптимизиране на хедера за пряко комбайниране на рапица, страница 97</i>	Добавена е справка за проверка/настройка на хлабината между шнека и тавата.	Поддръжка на продукта
<i>Промяна на конфигурацията на пружините на плаващия модул – Лостове на плаващия модул с два отвора, страница 157</i>	Добавени са плаващи разделители на културата към таблицата на калкулатора на теглото.	Поддръжка на продукта
<i>Монтиране на ограничителя на огъването надолу, страница 167</i>	Коригирана е грешка, която показва, че планката на ограничителя е в грешно положение.	Технически публикации
<i>3.9.10 Информация за скоростта на ножа, страница 179</i>	Добавена е информация за скоростта на ножа за FD261.	Технически публикации
<i>Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – Всички с изключение на FD241 и FD261, страница 381</i>	Добавен е FD261.	Технически публикации
<i>Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – FD241 и FD261, страница 382</i>	Добавен е FD261.	Технически публикации
<i>4.10.7 Проверка на куките за откачване, страница 421</i>	Името на куките, които закрепват FM200 към хедера, е променено от куки на „държача на връзката“ на куки за „откачване“.	Поддръжка на продукта
<i>4.12.3 Регулиране на височината на платформата на страничната лента, страница 429</i>	Добавен е FD261.	Технически публикации

Раздел	Обобщение на промяната	Само за вътрешна употреба
<i>Регулиране на хлабината между мотовилото и ножовата греда, страница 452</i>	Добавена е бележка и връзка за обезвъздушаване на системата за повдигане на мотовилото.	ECN 65213
<i>4.13.4 Обезвъздушаване на хидравличната система за повдигане на мотовилото, страница 456</i>	Добавена е процедура.	ECN 65213
<i>4.14.4 Датчик за скоростта на мотовилото, страница 487</i>	Добавена е таблица за съвместимост на комбайна.	ECN 65347
<i>Смяна на датчика за скорост на мотовилото, страница 488</i>	Добавена е нова процедура за няколко марки за смяна на датчика за скорост на мотовилото, а остарелите процедури са премахнати.	ECN 65347
<i>4.17.3 Смяна на VertiBlade™ Положение на вертикалния нож, страница 514</i>	Процедурата е актуализирана.	ECN 65405
<i>5.1.5 Горен напречен шнек с цяла дължина, страница 521</i>	Добавен е номер на пакет за опция за горен напречен шнек.	ECN 64892
—	Премахнато е описанието на опцията за крайните дефлекторни пръти, тъй като се използва само за конфигурирани за странично подаване хедери на редови жътварки.	Поддръжка на продукта
<i>5.3.5 Комплект за разширяване на хидравличния резервоар, страница 529</i>	Актуализиран допълнителен пакет; В7542 е бил В6057.	ECN 64693
<i>5.4.10 Комплект светлини за стърнището, страница 536</i>	Актуализирана информация за пакета.	ECN 65052
от вътрешната страна на задната корица	Коригирани са грешки в името на продукта.	Технически публикации
—	Добавени са липсващи съвместими модели комбайни: Комбайни от серия Case 160, 260	Поддръжка на продукта

Записване на модела и серийния номер

Запишете номера на модела, серийния номер и моделната година на хедера, плаващия модул и опцията за транспортно/стабилизиращо колело (ако е монтирано) в предвидените за това места.

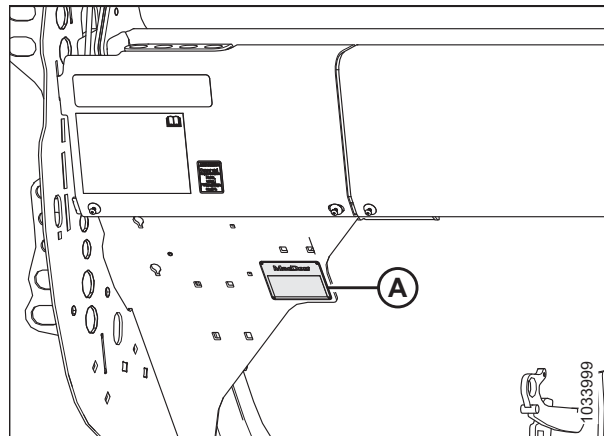
Хедер FlexDraper® от серия FD2

Модел на
хедера:

Сериен номер:

Моделна
година:

Табелката (А) със серийния номер на хедера се намира в задната част на хедера, до лявата страница.



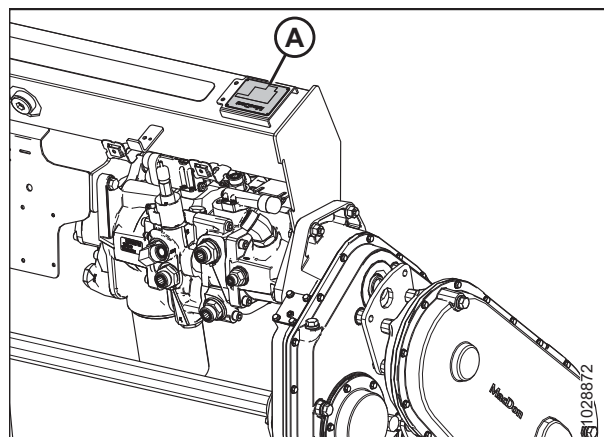
Фигура 2: Местоположение на табелката със серийен номер на хедера

Плаващ модул FM200 за комбайн

Сериен номер:

Моделна
година:

Табелката (А) със серийния номер на плаващия модул се намира в горната лява част на плаващия модул.



Фигура 3: Местоположение на табелката със серийния номер на плаващия модул

Опция за транспортиране EasyMove™

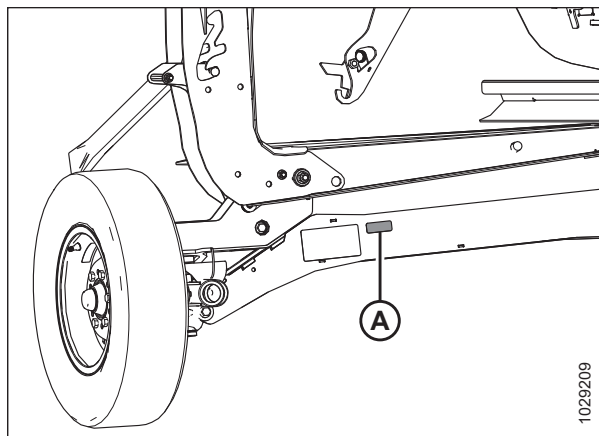
Сериен номер: _____

Моделна
година: _____

Табелката (А) със серийния номер на транспортното средство EasyMove™ се намира от дясната страна на моста.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Транспортното средство е опция и може да не е монтирано към тази машина.



Фигура 4: Опция за транспортиране EasyMove™

СЪДЪРЖАНИЕ

Декларация за съответствие	i
Въведение	vii
Обобщение на промените	ix
Записване на модела и серийния номер	xi
Глава 1: Безопасност	1
1.1 Предупредителни символи	1
1.2 Сигнални думи	2
1.3 Обща безопасност	3
1.4 Безопасност при техническо обслужване	5
1.5 Хидравлична безопасност	7
1.6 Предпазни мерки при заваряване	8
1.7 Извеждане от експлоатация и изхвърляне на селскостопанска техника	9
1.8 Знаци за безопасност	11
1.8.1 Поставяне на стикери за безопасност	11
1.9 Местоположения на стикерите за безопасност	12
1.10 Разбиране на знаците за безопасност	18
Глава 2: Общ преглед на продукта	27
2.1 Определения	27
2.2 Спецификации на продукта	29
2.3 Размери на хедер FlexDraper® от серията FD2	33
2.4 Идентификация на компонентите на хедер FlexDraper® серия FD2	35
2.5 Идентификация на компонентите на плаващия модул FM200	36
Глава 3: Работа	41
3.1 Отговорности на собственика/оператора	41
3.2 Оперативна безопасност	42
3.2.1 Предпазни опори на хедера	43
3.2.2 Предпазни опори на мотопилото	43
Задействане на предпазните опори на мотопилото	43
Прибиране на предпазните опори на мотопилото	44
3.2.3 Крайни щитове на хедера	46
Отваряне на крайните щитове на хедера	46
Затваряне на крайните щитове на хедера	47
Проверка и регулиране на крайните щитове на хедера	49
Отстраняване на крайните щитове на хедера	53
Монтиране на крайните щитове на хедера	53
3.2.4 Капак на задвижването на мотопилото	54
Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото	54
Монтиране на капака на задвижването на мотопилото	56
3.2.5 Капак на гъвкавата връзка	57
Отстраняване на вътрешните капаци на гъвкавата връзка	57
Монтиране на вътрешните капаци на гъвкавата връзка	58
Отстраняване на външните капаци на гъвкавата връзка	58

СЪДЪРЖАНИЕ

Монтиране на външните капази на гъвкавата връзка	59
3.2.6 Ежедневна проверка при стартиране	62
3.3 Период на разработка	63
3.4 Изключване на комбайна	64
3.5 Органи за управление в кабината	65
3.5.1 Интегрирани органи за управление на хедера – комбайни Case	66
3.5.2 Управление на скоростта на страничните ленти – Комбайни Case IH	66
3.5.3 Функция за заден ход на мотовилото – Комбайни Case IH	68
3.5.4 Функция за заден ход на мотовилото – New Holland серия CR и CH	71
3.6 Прикачване/откачване на хедера	74
3.6.1 Комбайни Case IH	74
Прикачване на хедер към комбайн Case IH	74
Откачване на хедер от комбайн Case IH	81
3.7 Настройка на хедера	85
3.7.1 Приставки на хедера	85
3.7.2 Настройки на хедера	85
3.7.3 Оптимизиране на хедера за пряко комбайниране на рапица	97
3.7.4 Настройки на мотовилото	97
3.7.5 Настройки на плаващия разделител на културите (опция)	100
3.8 Настройка на плаващия модул	104
3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200	104
Много тясна конфигурация – спирала на шнека	106
Тясна конфигурация – спирала на шнека	110
Средна конфигурация – спирала на шнека	113
Широка конфигурация – спирала на шнека	115
Много широка конфигурация – спирала на шнека	118
Спирали на шнека	120
3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек	127
3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек	130
3.8.4 Настройка на положението на шнека	132
3.8.5 Проверка и регулиране на пружините на подаващия шнек	134
3.8.6 Стрипери	135
3.9 Работни параметри на хедера	136
3.9.1 Рязане над земята	136
Регулиране на стабилизиращите колела	137
Регулиране на транспортните колела EasyMove™	138
Разгъване/прибиране на контурните колела	139
Изваждане/прибиране на контурните колела с помощта на интегрирани органи за управление	141
Нивелиране на височината на контурните колела	141
3.9.2 Рязане на земята	144
Регулиране на вътрешните опорни пети	145
Регулиране на външните опорни пети	146
3.9.3 Ъгъл на хедера	147
Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна	148
3.9.4 Плаващо положение на хедера	149
Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера	150

СЪДЪРЖАНИЕ

Промяна на конфигурацията на пружините на плаващия модул – Лостове на плаващия модул с два отвора	157
Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера	162
Работа в гъвкав режим	162
Работа в твърд режим	165
Отстраняване на ограничителя на огъването надолу	166
Монтиране на ограничителя на огъването надолу	167
3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата	168
3.9.6 Скорост на мотовилото	175
Опционални задвижващи верижни зъбни колела на мотовилото	175
3.9.7 Скорост на движение	176
3.9.8 Скорост на страничната лента	177
Регулиране на скоростта на страничната лента	178
3.9.9 Скорост на подаващата лента	179
3.9.10 Информация за скоростта на ножа	179
Проверка на скоростта на ножа	180
3.9.11 Височина на мотовилото	181
Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за височина на мотовилото	182
Смяна на датчика за височина на мотовилото	183
Проверка и регулиране на напрежението на датчика за височина на мотовилото	184
3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото	185
Регулиране на надлъжното положение на мотовилото	186
Препозициониране на цилиндрите за надлъжно положение	187
Проверка и регулиране на напрежението на датчика за надлъжно положение	192
Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за надлъжно положение	193
3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото	195
Настройки на ексцентрика на мотовилото	195
Регулиране на ексцентрика на мотовилото	197
3.9.14 Горен напречен шнек	199
Регулиране на положението на горния напречен шнек – дву- или трикомпонентни шнекове	199
Проверка на горния напречен шнек за контакт	202
3.9.15 Разделители на култура	203
Отстраняване на разделителите на култура	203
Монтиране на разделителите на култура	205
Отстраняване на плаващите разделители на култура	206
Монтиране на плаващите разделители на култура	208
Регулиране на плаващите разделители на култура	211
3.9.16 Пръти на разделителя на култура	221
Премахване на прътите на разделителя на култура	222
Монтиране на прътите на разделителя на култура	222
Опционални пръти за разделителя на ориз	223
3.10 Система за автоматичен контрол на височината на хедера	225
3.10.1 Препоръчителни изходни напрежения на датчиците за комбайни	226
3.10.2 Ръчна проверка на границите на напрежението	226
3.10.3 Комбайни от среден клас Case IH серия 130 и 140	230
Бърза справка за настройките на хедера – Case IH серия 130, 140, 150 и 160	230
Проверка на диапазона на напрежението от кабината на комбайна – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140	231
Настройка на хедера на дисплея на комбайна – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140	234

СЪДЪРЖАНИЕ

Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140 с версия на софтуера под 28.00.....	237
Задаване на предварително настроена височина на рязане – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140.....	239
3.10.4 Комбайни Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260.....	241
Бърза справка за настройките на хедера – Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260.....	241
Проверка на диапазона на напрежението от кабината на комбайна – комбайни Case IH серия, 120, 230, 240 и 250.....	243
Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH серия 120, 230, 240 и 250 с версия на софтуера под 28.00.....	246
Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH с версия на софтуера 28.00 или по-висока.....	251
Проверка на напреженията на датчиците за височина на мотовилото – Комбайни Case IH.....	257
Настройка на предварително настроената височина на рязане – Комбайни Case IH серия 120, 230, 240 и 250.....	258
Съвместимост на датчика за скоростта на мотовилото – Комбайни Case IH.....	260
3.11 Отпушване на ножовата греда.....	262
3.12 Отпушване на подаващата лента на плаващия модул.....	263
3.13 Транспорт.....	264
3.13.1 Транспортиране на хедера на комбайн.....	264
3.13.2 Теглене.....	264
Прикачване на хедера към теглещото транспортно средство.....	265
Предпазни мерки при теглене на хедера.....	265
3.13.3 Преминаване от транспортно в полево положение (опция).....	266
Преместване на лявото външно колело от транспортно в работно положение – опция ContourMax™.....	266
Отстраняване на теглича.....	267
Съхранение на теглича.....	270
Преместване на предните (леви) колела в полево положение.....	272
Преместване на задните (десни) колела в полево положение.....	274
3.13.4 Преминаване от полево в транспортно положение (опция).....	276
Преместване на лявото външно колело от работно в транспортно положение – опция ContourMax™.....	276
Преместване на предните (леви) колела в транспортно положение.....	277
Преместване на задните (десни) колела в транспортно положение.....	279
Изваждане на теглича от положението за съхранение.....	281
Прикачване на теглича.....	282
Глава 4: Техническо и сервизно обслужване.....	287
4.1 Подготовка на машината за сервизно обслужване.....	287
4.2 Изисквания за техническо обслужване.....	288
4.2.1 График/протокол за техническо обслужване.....	288
4.2.2 Преглед по време на началните часове работа.....	291
4.2.3 Сервизно обслужване на оборудването – преди сезона.....	292
4.2.4 Сервизно обслужване на оборудването – в края на сезона.....	293
4.2.5 Проверка на хидравличните маркучи и линии.....	294
4.3 Смазване.....	295
4.3.1 Интервали на смазване.....	295
На всеки 10 часа.....	295
На всеки 25 часа.....	296

СЪДЪРЖАНИЕ

На всеки 50 часа	297
На всеки 100 часа	301
На всеки 250 часа	302
На всеки 500 часа	304
4.3.2 Процедура за смазване	305
4.3.3 Смазване на веригата за задвижване на мотопилото	307
4.3.4 Смазване на веригата за задвижване на шнека	307
4.3.5 Смазване на главната предавателна кутия за задвижване на хедера	309
Проверка на нивото на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера	309
Добавяне на масло в главната предавателна кутия за задвижване на хедера	310
Смяна на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера	310
4.3.6 Смазване на крайната предавателна кутия за задвижване на хедера	311
Проверка на нивото на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера	311
Добавяне на масло в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера	312
Смяна на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера	313
4.4 Хидравлика	315
4.4.1 Проверка на нивото на маслото в хидравличния резервоар	315
4.4.2 Добавяне на масло към хидравличния резервоар	315
4.4.3 Смяна на маслото в хидравличния резервоар	316
4.4.4 Смяна на филтъра за масло	317
4.5 Електрическа система	319
4.5.1 Смяна на електрически крушки	319
4.6 Задвижване на хедера	321
4.6.1 Отстраняване на карданната предавка	321
4.6.2 Монтиране на карданната предавка	323
4.6.3 Отстраняване на предпазителя на карданната предавка	327
4.6.4 Монтиране на предпазителя на карданната предавка	329
4.6.5 Регулиране на обтягането на веригата – Главна предавателна кутия	331
4.6.6 Регулиране на обтягането на веригата – крайна предавателна кутия	332
4.7 Подаващ шнек	334
4.7.1 Проверка на хлабината между подаващия шнек и тавата	334
4.7.2 Проверка на обтягането на веригата на подаващия шнек	337
Проверка на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек – бърз метод	337
Проверка на напрежението на задвижващата верига на подаващия шнек – цялостен метод	339
4.7.3 Регулиране на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек	342
4.7.4 Спирали на шнека	345
4.7.5 Зъби на шнека	345
Отстраняване на зъбите на подаващия шнек	345
Монтиране на зъбите на подаващия шнек	347
Проверка на синхронизацията на зъбите на шнека	349
Регулиране на синхронизацията на зъбите на шнека	350
4.8 Ножова греда	353
4.8.1 Смяна на ножова секция	353
4.8.2 Отстраняване на ножа	354
4.8.3 Монтиране на нож	356
4.8.4 Резервни ножове	357

СЪДЪРЖАНИЕ

4.8.5	Заострени предпазители и държачи за ножове.....	358
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедери с единичен нож.....	360
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD235.....	361
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD240.....	362
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD241 и FD261.....	363
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD245.....	364
	Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD250.....	365
	Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите.....	366
	Смяна на заострени предпазители за ножове.....	368
	Проверка на държачите – заострени предпазители за ножове.....	371
	Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове.....	372
	Смяна на заострения централен предпазител за ножове – хедер с двоен нож.....	374
	Проверка на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове.....	376
	Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове.....	378
4.8.6	Къси предпазители и държачи за ножове.....	379
	Конфигурация с къс предпазител за ножове при хедери с единичен нож.....	380
	Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – Всички с изключение на FD241 и FD261.....	381
	Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – FD241 и FD261.....	382
	Смяна на къси предпазители за ножове или на крайни предпазители за ножове.....	383
	Проверка на държача – къси предпазители за ножове.....	385
	Регулиране на държача – къси предпазители за ножове.....	386
	Смяна на централния предпазител за ножове – хедери с двоен нож.....	387
	Проверка на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове.....	389
	Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове.....	391
4.8.7	Щит на ножовата глава.....	393
	Монтиране на щита на ножовата глава.....	393
4.9	Система за задвижване на ножовете.....	395
4.9.1	Кутия за задвижване на ножовете.....	395
	Проверка на нивото на маслото в кутията за задвижване на ножовете.....	395
	Проверка на монтажните болтове.....	396
	Смяна на маслото в кутията за задвижване на ножовете.....	396
4.10	Подаваща платформа.....	398
4.10.1	Смяна на подаващата лента.....	398
4.10.2	Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента.....	401
4.10.3	Задвижваща ролка на подаващата лента.....	403
	Отстраняване на задвижващата ролка на подаващата лента.....	403
	Монтиране на задвижващата ролка на подаващата лента.....	405
	Отстраняване на лагера на задвижващата ролка на подаващата лента.....	406
	Монтиране на лагера на задвижващата ролка на подаващата лента.....	409
4.10.4	Паразитна ролка на подаващата лента.....	409
	Отстраняване на паразитната ролка на подаващата лента.....	409
	Монтиране на паразитната ролка на подаващата лента.....	412
	Смяна на лагера на паразитната ролка на подаващата лента.....	415
4.10.5	Спускане на тавата на подаващата платформа.....	418
4.10.6	Повдигане на тавата на подаващата платформа.....	420
4.10.7	Проверка на куките за откочване.....	421

4.11	Стрипери	423
4.11.1	Отстраняване на стриперите	423
4.11.2	Монтиране на стриперите.....	423
4.12	Странични ленти на хедера	425
4.12.1	Демонтиране на странични ленти.....	425
4.12.2	Монтиране на странични ленти.....	427
4.12.3	Регулиране на височината на платформата на страничната лента	429
4.12.4	регулиране на обтягането на страничните ленти	432
4.12.5	Регулиране на движението на страничните ленти	435
4.12.6	Инспектиране на лагерите на ролките на лентата.....	436
4.12.7	Отстраняване на паразитната ролка на платформата на страничната лента.....	436
4.12.8	Смяна на лагера на паразитната ролка на платформата на страничната лента.....	438
4.12.9	Монтиране на паразитната ролка на платформата на страничната лента.....	441
4.12.10	Отстраняване на задвижващата ролка на страничната лента	443
4.12.11	Смяна на лагера на задвижващата ролка на страничната лента.....	445
4.12.12	Монтиране на задвижващата ролка на страничната лента.....	446
4.13	Мотовило	449
4.13.1	Хлабина между мотовилото и ножовата греда.....	449
	Измерване на хлабината между мотовилото и ножовата греда.....	449
	Регулиране на хлабината между мотовилото и ножовата греда	452
4.13.2	Огъване на мотовилото надолу	454
	Регулиране на формата на мотовилото.....	454
4.13.3	Центриране на мотовилото.....	455
4.13.4	Обезвъздушаване на хидравличната система за повдигане на мотовилото	456
4.13.5	Зъби на мотовилото	457
	Отстраняване на стоманени зъби на мотовилото.....	457
	Монтиране на стоманени зъби на мотовилото	458
	Отстраняване на пластмасови зъби на мотовилото	459
	Монтиране на пластмасови зъби на мотовилото	460
4.13.6	Втулки на тръбата на зъбите.....	461
	Отстраняване на втулки от мотовилата	461
	Монтиране на втулките на мотовилата	464
4.13.7	Крайни щитове на мотовилото	467
	Смяна на крайните щитове на мотовилото на външния край с ексцентрик	468
	Смяна на крайните щитове на мотовилото на вътрешния край с ексцентрика.....	470
	Смяна на крайните щитове на мотовилото на външния заден край	472
	Смяна на крайните щитове на мотовилото на вътрешния заден край	474
	Смяна на опорите на крайния щит на мотовилото	476
4.14	Задвижване на мотовилото	478
4.14.1	Верига за задвижване на мотовилото	478
	Разхлабване на веригата за задвижване на мотовилото	478
	Стягане на веригата за задвижване на мотовилото	479
4.14.2	Задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото	481
	Отстраняване на единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото	481
	Монтиране на единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото.....	482
	Демонтиране на допълнителното двойно верижно зъбно колело на задвижването на мотовилото	483

СЪДЪРЖАНИЕ

Монтиране на допълнително двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотопилото	485
4.14.3 Промяна на положението на веригата за скорост на мотопилото с монтиран комплект за две скорости	487
4.14.4 Датчик за скоростта на мотопилото.....	487
Смяна на датчика за скорост на мотопилото.....	488
4.15 Контурни колела – опция	491
4.15.1 Проверка на въртящия момент на болтовете на транспортните колела – опция ContourMax™	491
4.15.2 Нивелиране на височината на контурните колела	492
4.15.3 Смазване на системата на контурните колела	494
4.15.4 Проверка на осовата хлабина на контурното колело.....	496
4.15.5 Контурни колела – нулиране на механичния индикатор.....	498
4.16 Транспортна система – опция	501
4.16.1 Проверка на въртящия момент на болтовете на колелата	501
4.16.2 Проверка на въртящия момент на болтовете на транспортния възел.....	501
4.16.3 Проверка на налягането на гумите.....	503
4.16.4 Промяна на връзката на навесната система на теглича от щифтова връзка към вилка	504
4.16.5 Промяна на връзката на навесната система на теглича от вилка към щифтова връзка	506
4.17 Вертикален нож VertiBlade™ (опция)	509
4.17.1 Смяна на вертикални ножови секции.....	509
4.17.2 Смазване на вертикалния нож.....	512
4.17.3 Смяна на VertiBlade™ Положение на вертикалния нож	514
Глава 5: Опции и приставки	519
5.1 Комплекти за подаване на културата.....	519
5.1.1 Комплект стеблоповдигачи.....	519
5.1.2 Комплект стелажи за съхранение на стеблоповдигачите.....	519
5.1.3 Комплект конзоли за съхранение на разделителите на културата	520
5.1.4 Плаващи разделители на култура	520
5.1.5 Горен напречен шнек с цяла дължина.....	521
5.1.6 Комплект зъби за мотопило за полегнали култури	522
5.1.7 Комплект пръти на разделителя на ориз	522
5.1.8 Комплект приставка за слънчоглед.....	523
5.1.9 Комплект вертикални ножове VertiBlade™	524
5.2 Комплекти ножови греди.....	525
5.2.1 Комплект камъкоуловител.....	525
5.2.2 Четириточков предпазител за ножове.....	525
5.3 Комплекти плаващ модул FM200	526
5.3.1 Комплекти дефлектори за културата	526
5.3.2 Разширен среден запълващ елемент	527
5.3.3 Комплект за удължаване на бързоизносващите се спирали на подаващия шнек	528
5.3.4 Пълен комплект за запълване на разделителната повърхност	528
5.3.5 Комплект за разширяване на хидравличния резервоар	529

СЪДЪРЖАНИЕ

5.3.6 Комплекти щепсели за автоматично регулиране на височината и наклона на хедера	529
5.3.7 Комплект стрипери	530
5.4 Комплекти за хедер	531
5.4.1 Комплект контурни колела ContourMax™	531
5.4.2 Транспортна система EasyMove™	532
5.4.3 Комплект вътрешни стоманени крайни зъби	533
5.4.4 Комплект външни стоманени крайни зъби	533
5.4.5 Комплект пластмасови зъби за мотовило	534
5.4.6 Комплект стоманени зъби за мотовило	534
5.4.7 Комплект за стабилизиране на страничен наклон	535
5.4.8 Комплект стабилизиращо колело	535
5.4.9 Комплект стоманени опорни пети	536
5.4.10 Комплект светлини за стърнището	536
Глава 6: Отстраняване на неизправности	539
6.1 Отстраняване на неизправности, свързани със загуба на култура при ножовата греда	539
6.2 Режещо действие и компоненти на ножа	542
6.3 Подаване на мотовилото	547
6.4 Отстраняване на неизправности в хедера и лентите	552
6.5 Рязане на бобови култури	554
Глава 7: Справка	559
7.1 Спецификации на въртящия момент	559
7.1.1 Спецификации на метричните болтове	559
7.1.2 Спецификации на метричните болтове – алуминиеви отливки	562
7.1.3 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба – регулируеми	563
7.1.4 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба – нерегулируеми	564
7.1.5 Хидравлични фитинги с челно уплътнение с О-пръстен	565
7.1.6 Фитинги с конусовидна тръбна резба	567
7.2 Таблица за преобразуване	568
Показалец	569
Препоръчителни течности и смазочни материали	577

Глава 1: Безопасност

Разбирането и последователното спазване на тези процедури за безопасност ще спомогне за осигуряване на безопасността на работещите с машината и на околните лица.

1.1 Предупредителни символи

Предупредителният символ указва важните съобщения за безопасност в настоящото ръководство и върху знаците за безопасност на машината.

Този символ означава:

- **ВНИМАНИЕ!**
- **БЪДЕТЕ БДИТЕЛНИ!**
- **ВАШАТА БЕЗОПАСНОСТ Е ЗАСТРАШЕНА!**

Внимателно прочетете и спазвайте съобщението за безопасност, придружаващо този символ.

Защо безопасността е важна за Вас?

- Злополуките водят до трайни увреждания и убиват
- Злополуките са разход
- Злополуките могат да се избегнат



Фигура 1.1: Предупредителен символ

1.2 Сигнални думи

За предупреждение за опасни ситуации се използват три сигнални думи – **ОПАСНОСТ**, **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** и **ВНИМАНИЕ**. За обозначаване на информация, която не е свързана с безопасността, се използват две сигнални думи – **ВАЖНО** и **ЗАБЕЛЕЖКА**.

Сигналните думи се подбират, като се използват следните насоки:

ОПАСНОСТ

Указва непосредствено опасна ситуация, която, ако не бъде предотвратена, ще доведе до смърт или сериозно нараняване.

ВНИМАНИЕ

Указва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде предотвратена, може да доведе до смърт или сериозно нараняване. Може да се използва и за предупреждение за опасни практики.

ВНИМАНИЕ

Указва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде предотвратена, може да доведе до леко или средно нараняване. Може да се използва и за предупреждение за опасни практики.

ВАЖНО:

Указва ситуация, която, ако не бъде предотвратена, може да доведе до неизправност или повреда на машината.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Предоставя допълнителна информация или съвет.

1.3 Обща безопасност

Работата, обслужването и сглобяването на машини представляват няколко риска за безопасността. Тези рискове могат да бъдат намалени или елиминирани, като се спазват съответните процедури за безопасност и се носят подходящи лични предпазни средства.

ВНИМАНИЕ

Следните общи предпазни мерки за безопасност в стопанството трябва да бъдат част от процедурата за работа с всички видове машини.

Носете всички защитни облекла и лични предпазни средства, които биха били необходими за съответната работа. **НЕ рискувайте.** Може да се нуждаете от следното:

- Каска
- Защитни обувки с противоплъзгащи се подметки
- Защитни очила
- Защитни ръкавици с висока здравина
- Екипировка за влажно време
- Респиратор или защитна маска

Освен това вземете следните предпазни мерки:

- Имайте предвид, че излагането на силни шумове може да доведе до увреждане на слуха. Носете подходящи средства за защита на слуха, като например антифони или тапи за уши, за да се предпазите от силни шумове.

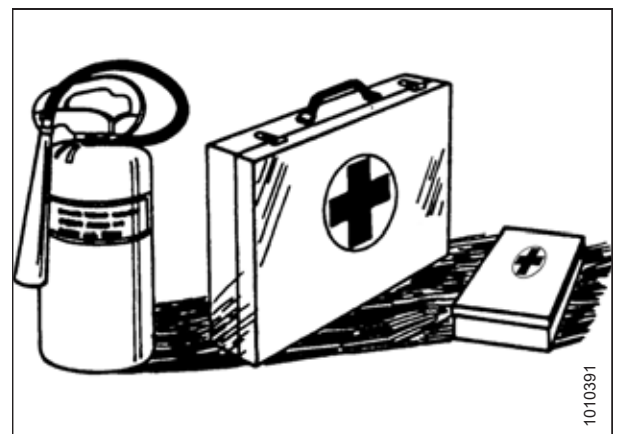


Фигура 1.2: Предпазни средства



Фигура 1.3: Предпазни средства

- Осигурете аптечка за оказване на първа помощ при спешни случаи.
- На машината дръжте правилно поддържан пожарогасител. Запознайте се с употребата му.
- Винаги дръжте малките деца далеч от машините.
- Имайте предвид, че злополуките често се случват, когато операторите са уморени или бързат. Отделете време, за да обмислите най-безопасния начин за изпълнение на дадена задача. **НИКОГА не** пренебрегвайте признаците на умора.



Фигура 1.4: Предпазни средства

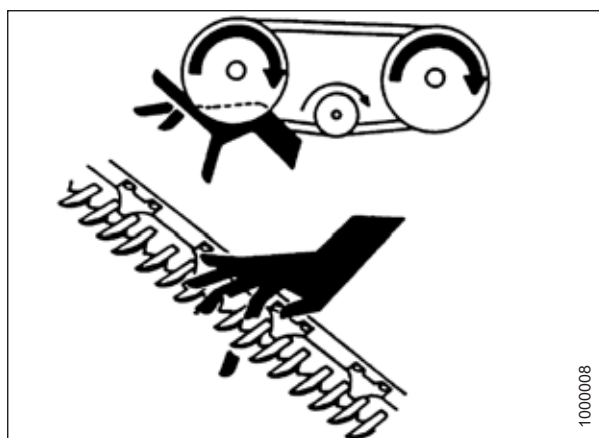
БЕЗОПАСНОСТ

- Носете плътно прилепнали дрехи и покрийте дългата коса. **НИКОГА** не носете висящи предмети, като качулки, шалове или гривни.
- Дръжте всички предпазители на мястото им. **НИКОГА** не променяйте и не отстранявайте предпазно оборудване. Уверете се, че предпазителите на карданната предавка могат да се въртят независимо от вала си и че могат да се прибират и изваждат свободно.
- Използвайте само сервизни и ремонтни части, произведени или одобрени от производителя на оборудването. Възможно е частите от други производители да не отговарят на правилните изисквания за здравина, конструкция или безопасност.



Фигура 1.5: Безопасност около оборудването

- Дръжте ръцете, краката, дрехите и косата далеч от движещите се части. **НИКОГА** не се опитвайте да отстранявате препятствия или предмети от машината, докато двигателят работи.
- **НЕ** модифицирайте машината. Неразрешените модификации могат да нарушат функционалността и/или безопасността на машината. Това може също така да съкрати експлоатационния живот на машината.
- За да избегнете нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, **ВИНАГИ** спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете седалката на оператора по каквато и да е причина.



Фигура 1.6: Безопасност около оборудването

- Поддържайте зоната за обслужване на машината чиста и суха. Мокрите и/или омаслени подове са хлъзгави. Мокрите петна могат да бъдат опасни при работа с електрическо оборудване. Уверете се, че всички електрически контакти и инструменти са правилно заземени.
- Поддържайте работната зона добре осветена.
- Поддържайте машините чисти. Наличието на слама и плява върху горещ двигател представлява опасност от пожар. **НЕ** допускате натрупване на масло или грес върху сервизните платформи, стълбите или органите за управление. Почиствайте машините, преди да ги оставите на съхранение.
- **НИКОГА** не използвайте бензин, нафта или други летливи материали за почистване. Тези материали могат да бъдат токсични и/или запалими.
- Когато съхранявате машината, покрийте всички остри или изваждащи се компоненти, за да предотвратите нараняване при случаен контакт.



Фигура 1.7: Безопасност около оборудването

1.4 Безопасност при техническо обслужване

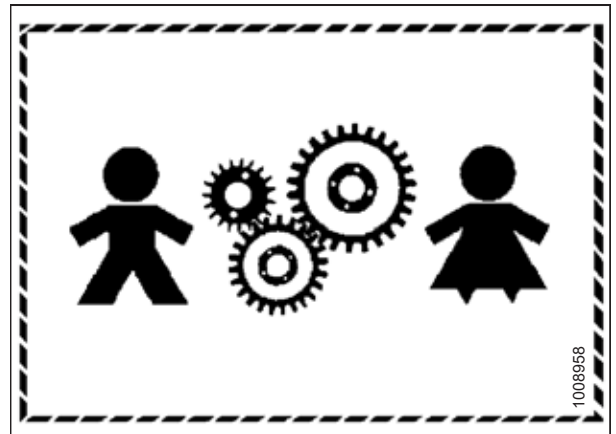
Безопасното техническо обслужване на оборудването изисква да спазвате съответните процедури за безопасност и да носите подходящите за задачата лични предпазни средства.

За да осигурите безопасността си при техническото обслужване на машината:

- Прегледайте ръководството на оператора и всички елементи за безопасност, преди да работите или извършвате техническо обслужване на машината.
- Поставете всички органи за управление в неутрално положение, спрете двигателя, задействайте спирачката за паркиране, извадете контактния ключ и изчакайте всички движещи се части да спрат, преди да обслужвате, регулирате или ремонтирате машината.
- Спазвайте добрите практики в цеха:
 - Поддържайте сервизните зони чисти и сухи
 - Уверете се, че електрическите контакти и инструменти са правилно заземени
 - Поддържайте работната зона добре осветена
- Освободете налягането в хидравличните вериги преди обслужване и/или разкачване на машината.
- Преди да приложите налягане към хидравличните системи, се уверете, че всички компоненти са стегнати и че стоманените тръби, маркучи и съединения са в добро състояние.
- Дръжте ръцете, краката, дрехите и косата далеч от всички движещи се и/или въртящи се части.
- Когато извършвате техническо обслужване, ремонт или регулирания, освободете зоната от странични лица, особено от деца.
- Преди да работите под машината поставете транспортната ключалка или поставете предпазни стойки под рамата.
- Ако машината се обслужва от повече от едно лице едновременно, имайте предвид, че въртенето на карданната предавка или друг механично задвижван компонент с ръка (например за достъп до фитинг за смазка) ще доведе до движение на задвижващите компоненти в други зони (ремъци, шайби и ножове). Винаги се пазете от задвижваните компоненти.



Фигура 1.8: Мокрите подове представляват риск за безопасността



Фигура 1.9: Оборудването НЕ е безопасно за деца

БЕЗОПАСНОСТ

- Носете предпазни средства, когато работите по машината.
- Носете защитни ръкавици с висока здравина, когато работите с компонентите на ножа.

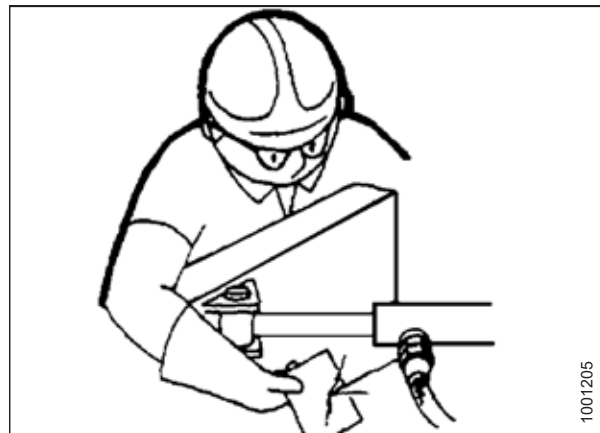


Фигура 1.10: Лични предпазни средства

1.5 Хидравлична безопасност

Тъй като хидравличната течност е под изключително високо налягане, течовете на хидравлична течност могат да бъдат много опасни. При инспектиране за течове на хидравлична течност и обслужване на хидравличното оборудване спазвайте съответните процедури за безопасност.

- Преди да напуснете седалката на оператора, винаги поставяйте всички хидравлични органи за управление в **НЕУТРАЛНО** положение.
- Уверете се, че всички компоненти на хидравличната система се поддържат чисти и са в добро състояние.
- Заменете всички износени, срязани, изтъркани, сплескани или нагънати маркучи и стоманени тръби.
- **НЕ** се опитвайте да извършвате импровизирани ремонти на хидравличните линии, фитинги или маркучи с помощта на ленти, скоби, лепила или заваряване. Хидравличната система работи под изключително високо налягане. Импровизираните ремонти могат внезапно да се провалят и да създадат опасни условия.



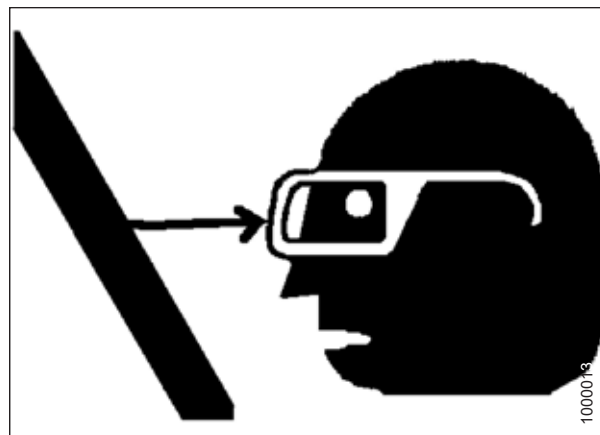
Фигура 1.11: Тестване за хидравлични течове

- Когато търсите течове на хидравлична течност под високо налягане, носете подходяща защита на ръцете и очите. За да изолирате и идентифицирате теча, като помощно средство използвайте парче картон вместо ръцете си.
- Ако сте пострадали от концентрирана струя хидравлична течност под високо налягане, незабавно потърсете медицинска помощ. При проникване на хидравлична течност в кожата може да се развие сериозна инфекция или токсична реакция.



Фигура 1.12: Опасност от хидравлично налягане

- Преди да приложите налягане към хидравлична система, се уверете, че всички компоненти са стегнати и че стоманените тръби, маркучи и съединения са в добро състояние.



Фигура 1.13: Безопасност около оборудването

1.6 Предпазни мерки при заваряване

За да се предотврати повреда на чувствителна електроника, **НИКОГА** не трябва да се правят опити за заваряване по ротационната дискова прикачна косачка, докато е свързан към с редова жътварка.

ВНИМАНИЕ

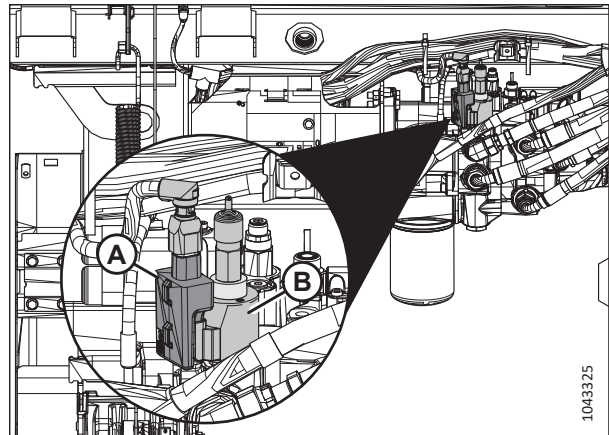
НИКОГА не правете опити за заваряване по хедера, докато той е свързан към с редова жътварка. В резултат на заваряване по хедера, докато е свързан към с редова жътварка, могат да възникнат тежки повреди на чувствителната и скъпа електроника. Не е възможно да се разбере какъв ефект може да има високият ток по отношение на бъдещи неизправности или съкращаване на експлоатационния живот.

За допълнителни предпазни мерки при заваряване вижте ръководството за оператора на с редова жътварка.

Преди заваряване по хедера, **ТРЯБВА** да отделите хедера от комбайна и след това да изключите следните електрически компоненти от хедера:

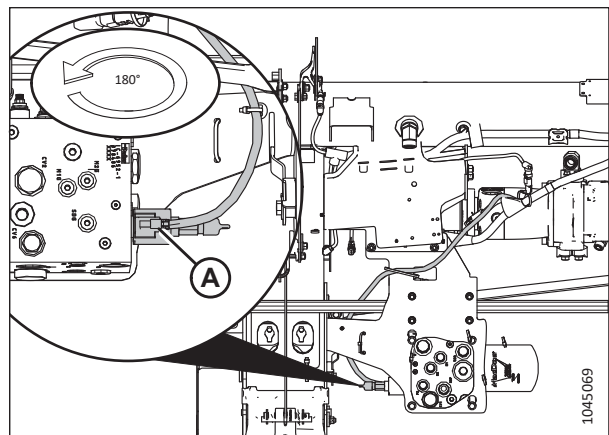
Модул за управление на скоростта на лентата

1. При FM200, между рамата и хедера, изключете модула за управление на скоростта на лентата (A) от електромагнита (B).



Фигура 1.14: Модул за управление на скоростта на лентата – интегрирана хидравлична система

2. На колектора под помпата на модулната хидравлична система, разкачете конектора за управление на скоростта на лентата (A).



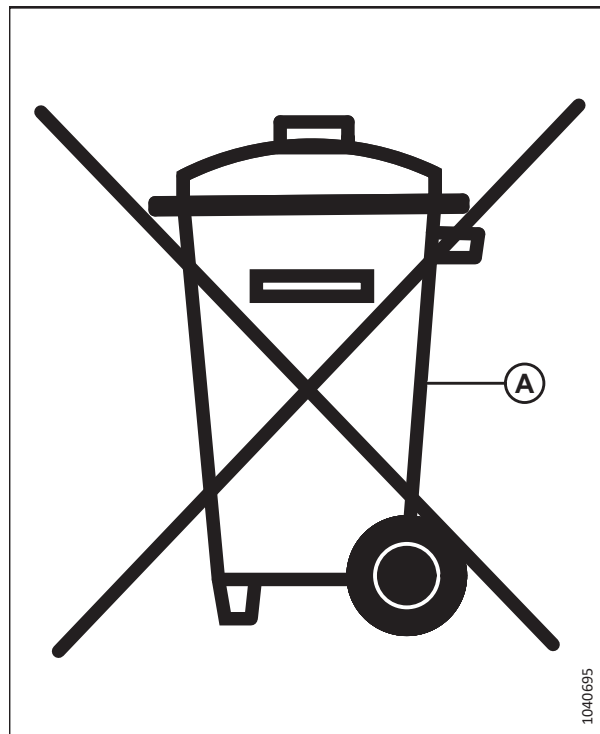
Фигура 1.15: Модул за управление на скоростта на лентата – модулна хидравлична система

1.7 Извеждане от експлоатация и изхвърляне на селскостопанска техника

Когато селскостопанската техника вече не подлежи на обслужване и трябва да бъде изведена от експлоатация и изхвърлена, рециклируемите материали, включително черни и цветни метали, гума и пластмаси; течности като смазочни материали, хладилни агенти и горива; и опасни материали, съдържащи се в акумулаторите, някои електрически крушки и електронно оборудване, трябва да се обработят безопасно и да не попадат в околната среда.

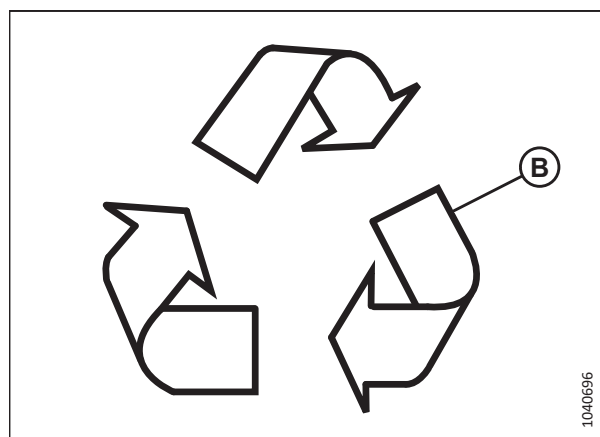
Съобразявайте се с местните разпоредби и власти.

Продуктите със символ (А) **НЕ** трябва да се изхвърлят заедно с битовите отпадъци.



Фигура 1.16: Символ за НЕизхвърляне с битови отпадъци

Материалите със символ (В) трябва да се рециклират, както е обозначено на етикета.



Фигура 1.17: Символ за рециклиране според етикета

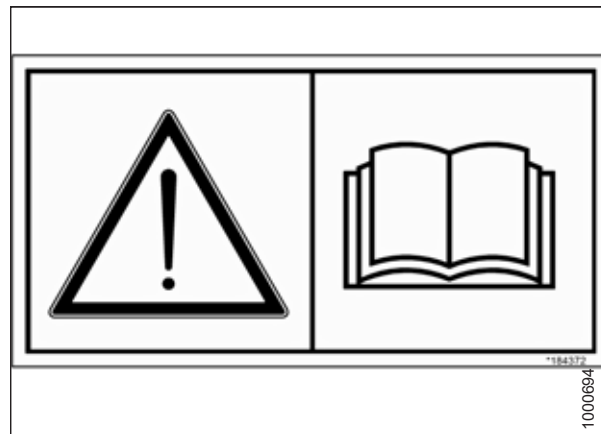
БЕЗОПАСНОСТ

- Използвайте подходящи лични предпазни средства при отстраняване и работа с предмети и материали.
- Използвайте подходящи лични предпазни средства, когато боравите с предмети с остатъци от пестициди, торове или други селскостопански химикали. Следвайте местните разпоредби, когато боравите и изхвърляте тези предмети.
- Безопасно освободете натрупаната енергия от компонентите на окачването, пружините, хидравличните и електрическите системи.
- Рециклирайте или използвайте повторно опаковъчния материал.
- Рециклирайте или използвайте повторно пластмасите, които са етикетирани със спецификациите на материал като PP TV 20. **НЕ** ги изхвърляйте заедно с битовите отпадъци.
- Върнете акумулаторите на продавача или ги занесете в пункт за събиране. Акумулаторите съдържат опасни вещества. **НЕ** изхвърляйте акумулаторите заедно с битовите отпадъци.
- Спазвайте местните разпоредби за правилно изхвърляне на опасни материали, като масла, хидравлични течности, спирачни течности и горива.
- Отнесете хладилните агенти на квалифицирани лица в специализирани съоръжения за изхвърляне. Хладилните агенти **НИКОГА** не трябва да се изпускат в атмосферата.

1.8 Знаци за безопасност

Знаците за безопасност са стикери, поставени на машината, където има риск от телесно нараняване или където операторът трябва да вземе допълнителни предпазни мерки, преди да работи с органите за управление. Обикновено те са жълти.

- Поддържайте знаците за безопасност чисти и четливи по всяко време.
- Сменете липсващите или нечетливи знаци за безопасност.
- Ако оригиналната част, на която е бил поставен знак за безопасност, е заменена, уверете се, че на новата част е поставен актуалният знак за безопасност.
- Резервни знаци за безопасност се предлагат от Вашия дилър.



Фигура 1.18: Стикер за ръководство за оператора

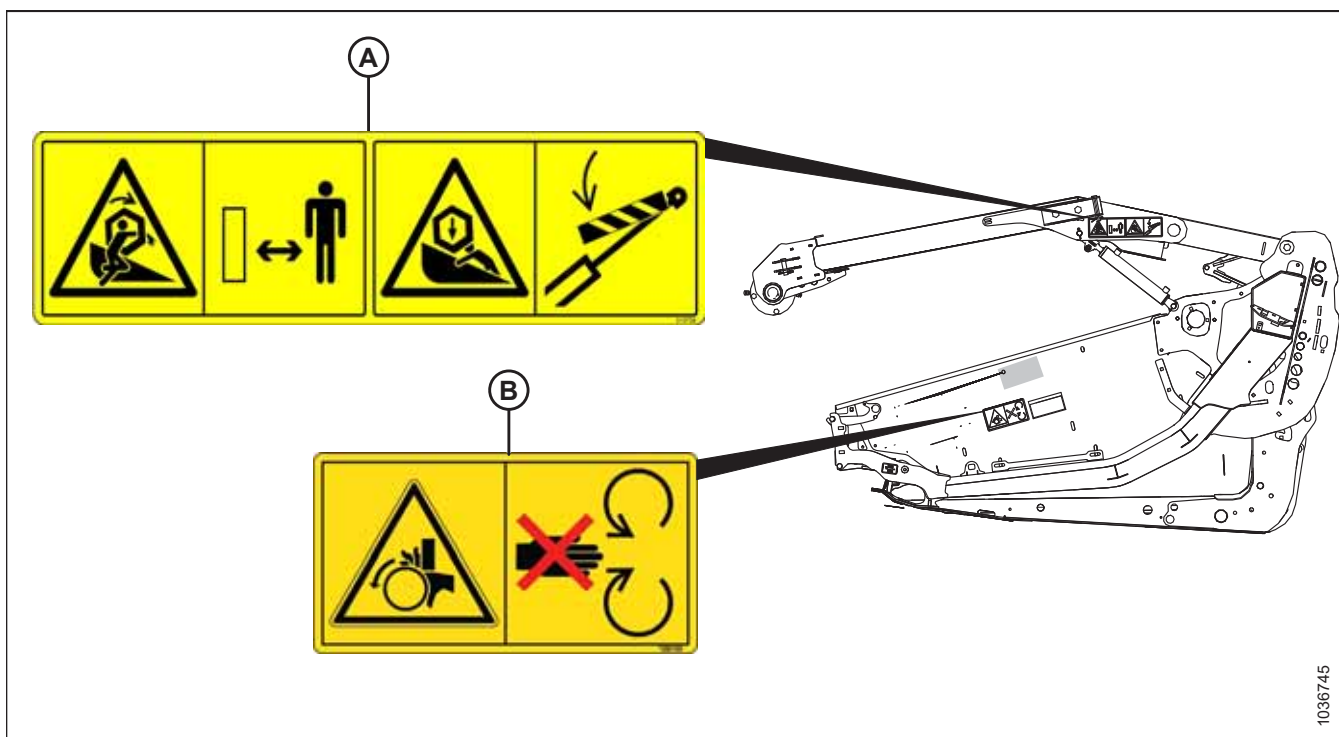
1.8.1 Поставяне на стикери за безопасност

Износените или повредени стикери за безопасност трябва да бъдат отстранени и заменени.

1. Решете къде точно ще поставите стикера.
2. Почистете и подсушете зоната на поставяне.
3. Отстранете по-малката част от разделената подложка.
4. Поставете стикера на мястото му и бавно отлепете останалата част от хартията, като изглаждате стикера по време на поставянето му.
5. Надупчете малките въздушни джобове с игла и ги изгладете.

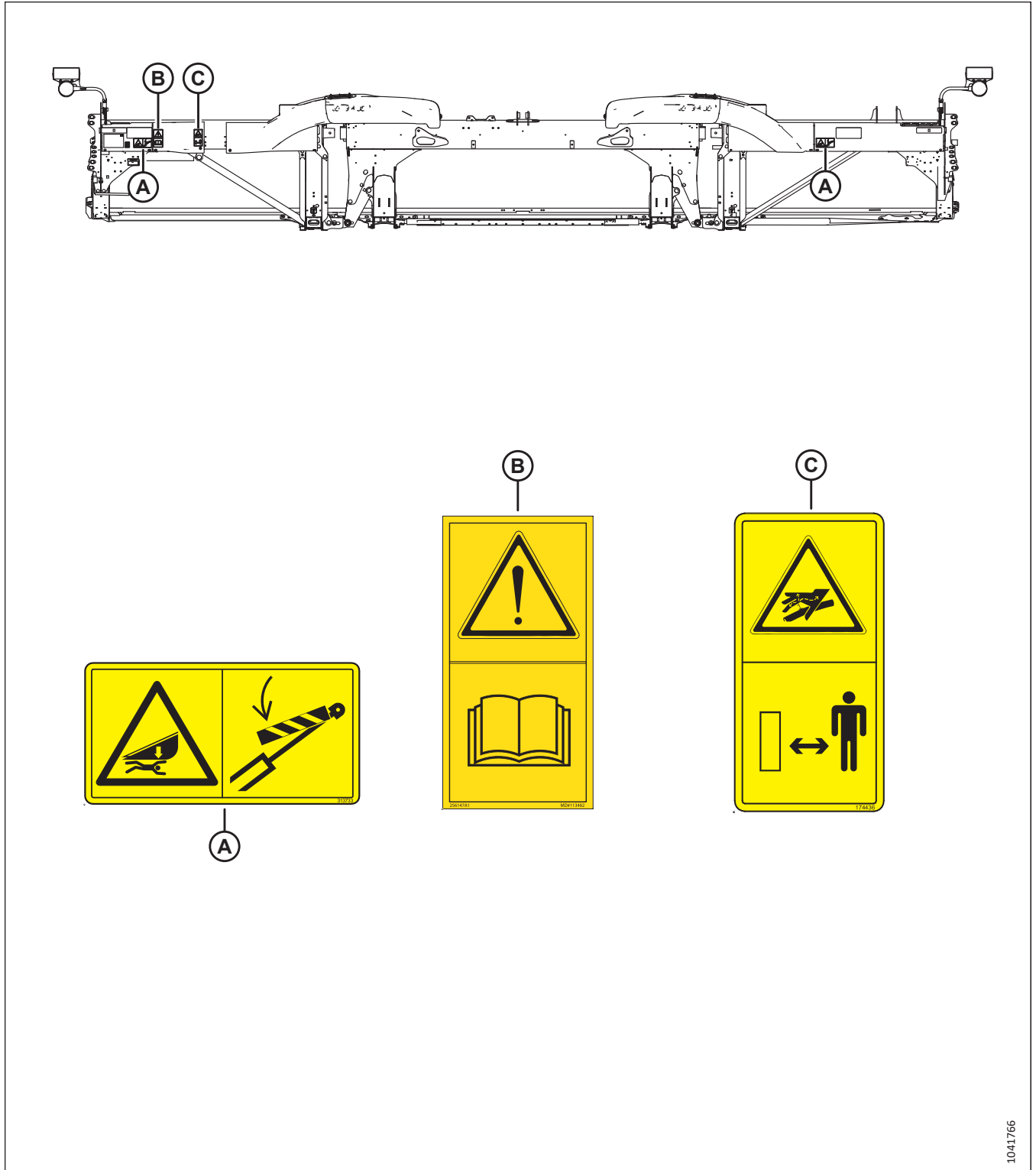
1.9 Местоположения на стикерите за безопасност

Знаците за безопасност обикновено са жълти стикери и се поставят на машината там, където има риск от нараняване или където операторът трябва да вземе допълнителни предпазни мерки, преди да започне работа.



Фигура 1.19: Рамена на мотопилото и страници

A – MD #360541 – Опасност от заплитане в мотопилото/премазване с мотопилото B – MD #288195 – Опасност, въртяща се част (две места)
(две места)



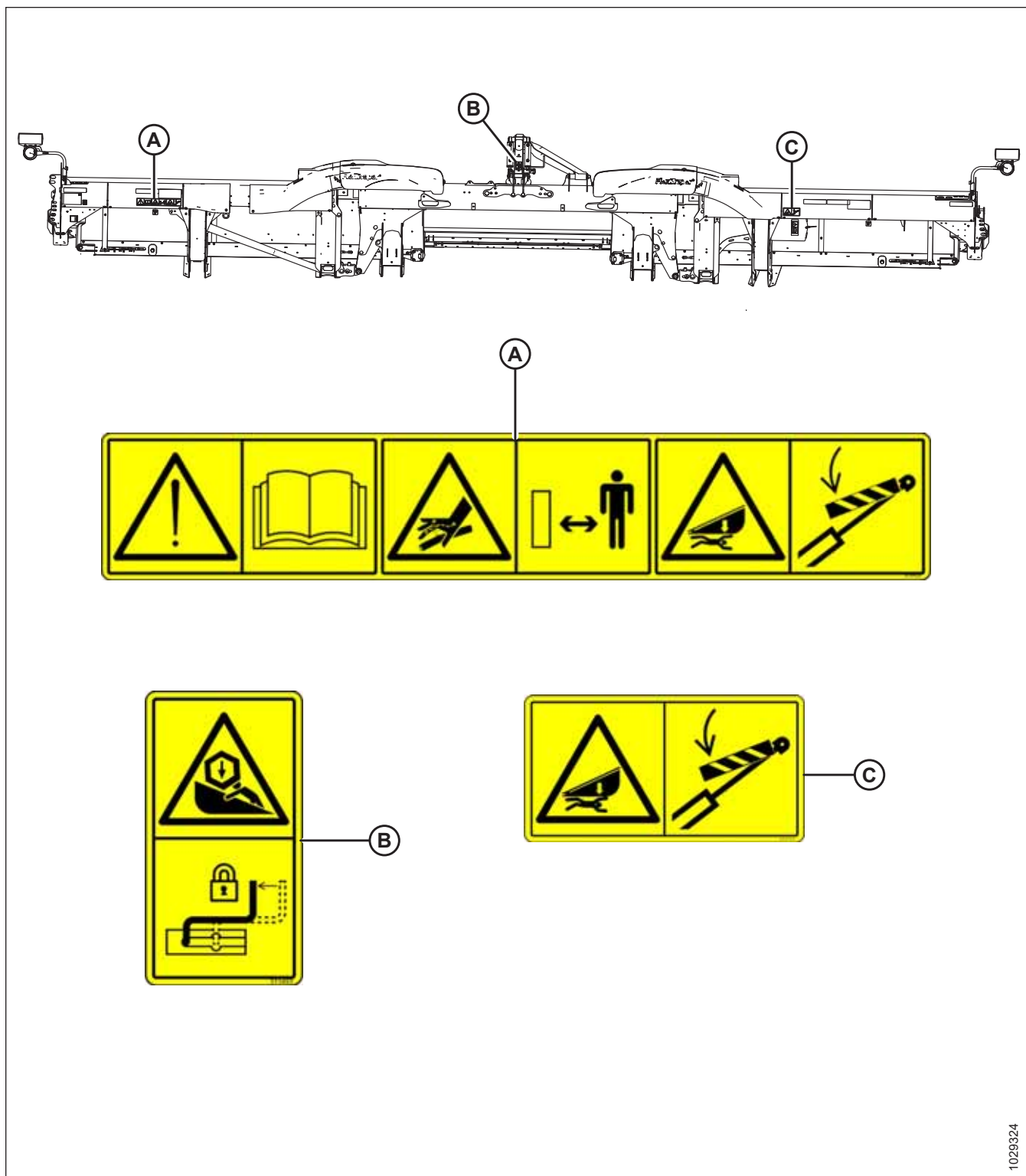
Фигура 1.20: Задна тръба, FD225

A – MD #313733 – Опасност от премазване с хедера

B – MD #113482 – Обща опасност

C – MD #174436 – Течност под високо налягане

БЕЗОПАСНОСТ



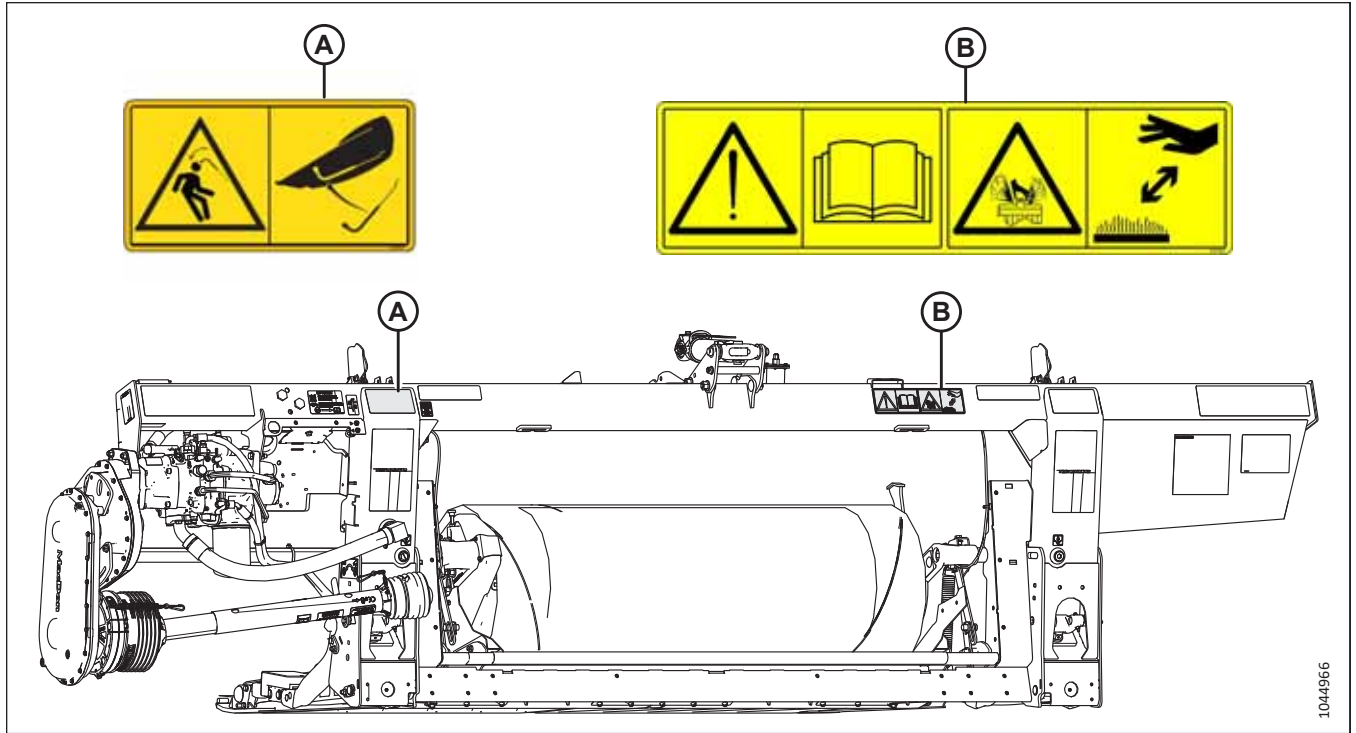
Фигура 1.21: Задна тръба, FD230 и по-големи

A – MD #313725 – Прочетете ръководството/Течност под високо налягане/
Опасност, свързана с хедера
C – MD #313733 – Опасност от премазване с хедера

B – MD #311493 – Ключалка на централната опора

1029324

БЕЗОПАСНОСТ

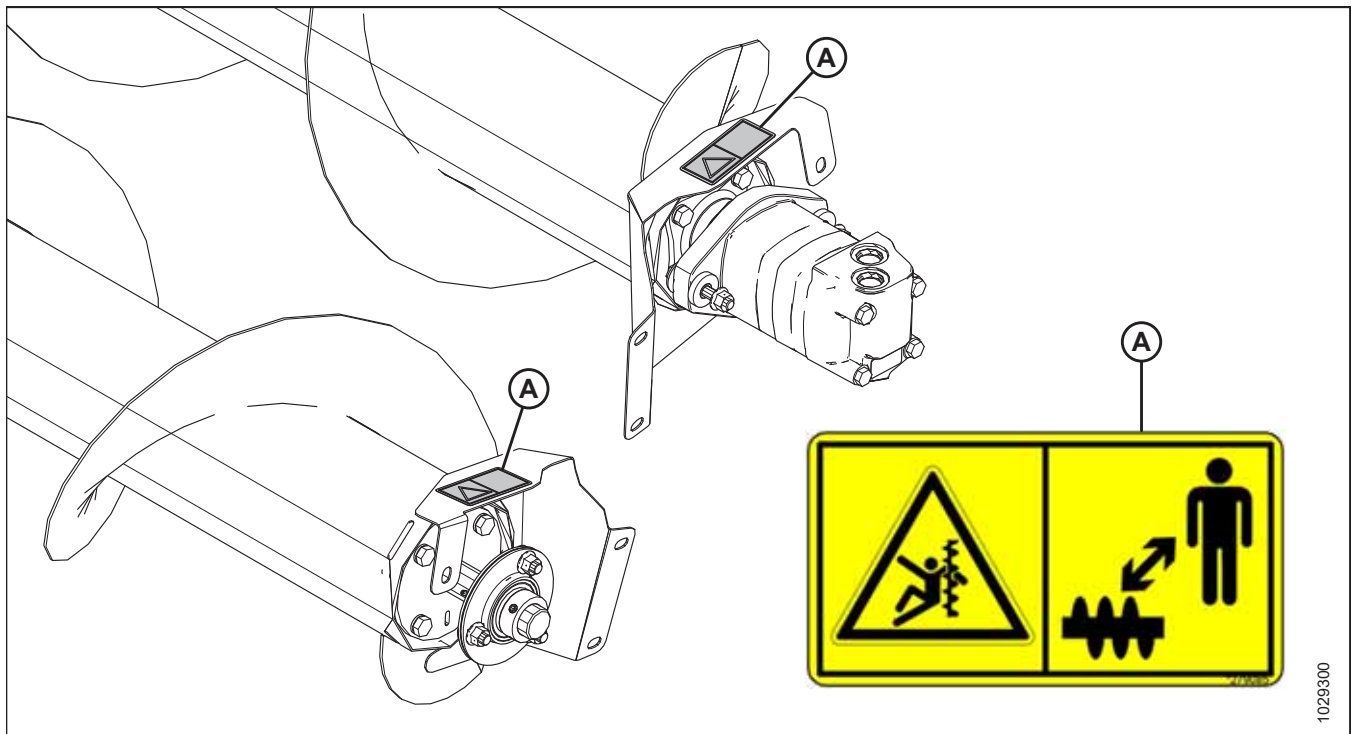


1044966

Фигура 1.22: Плаващ модул FM200

A – MD #360655 – Опасност от освободена пружина

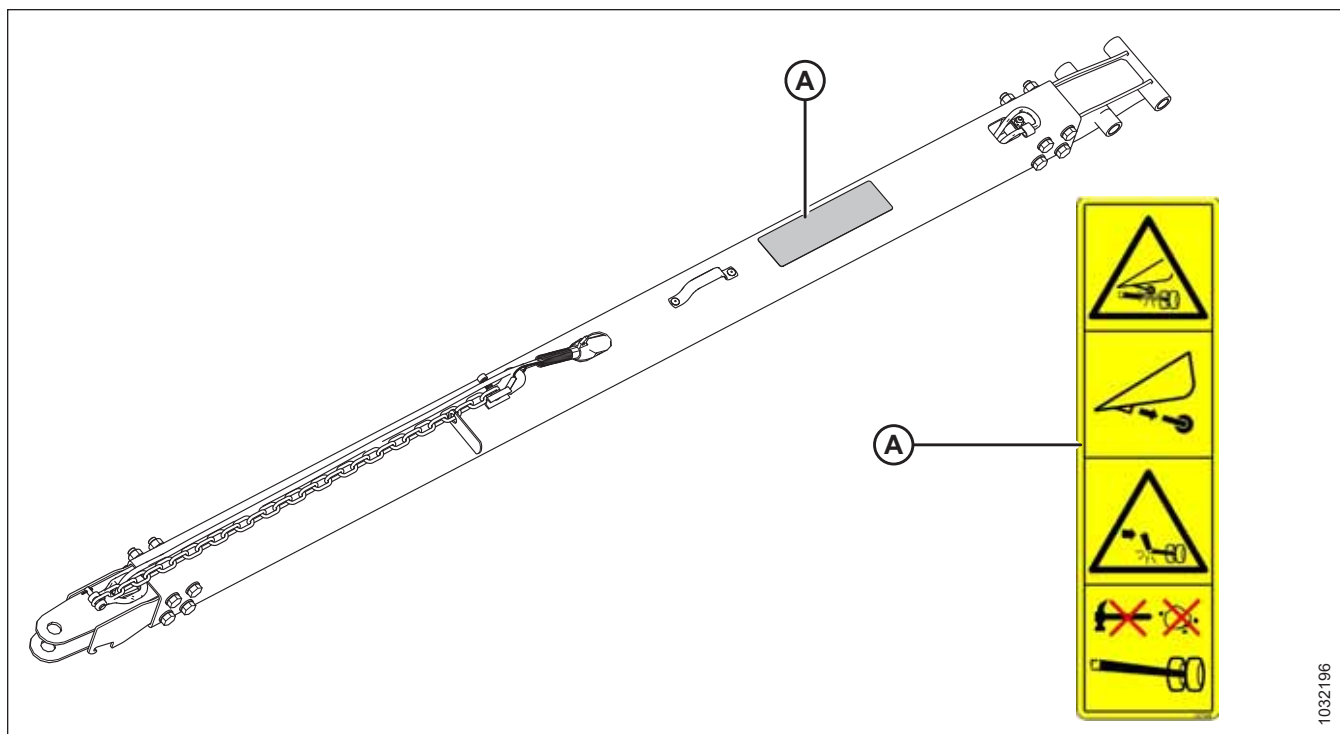
B – MD #313728 – Прочетете ръководството/Опасност от пръскане на течност



1029300

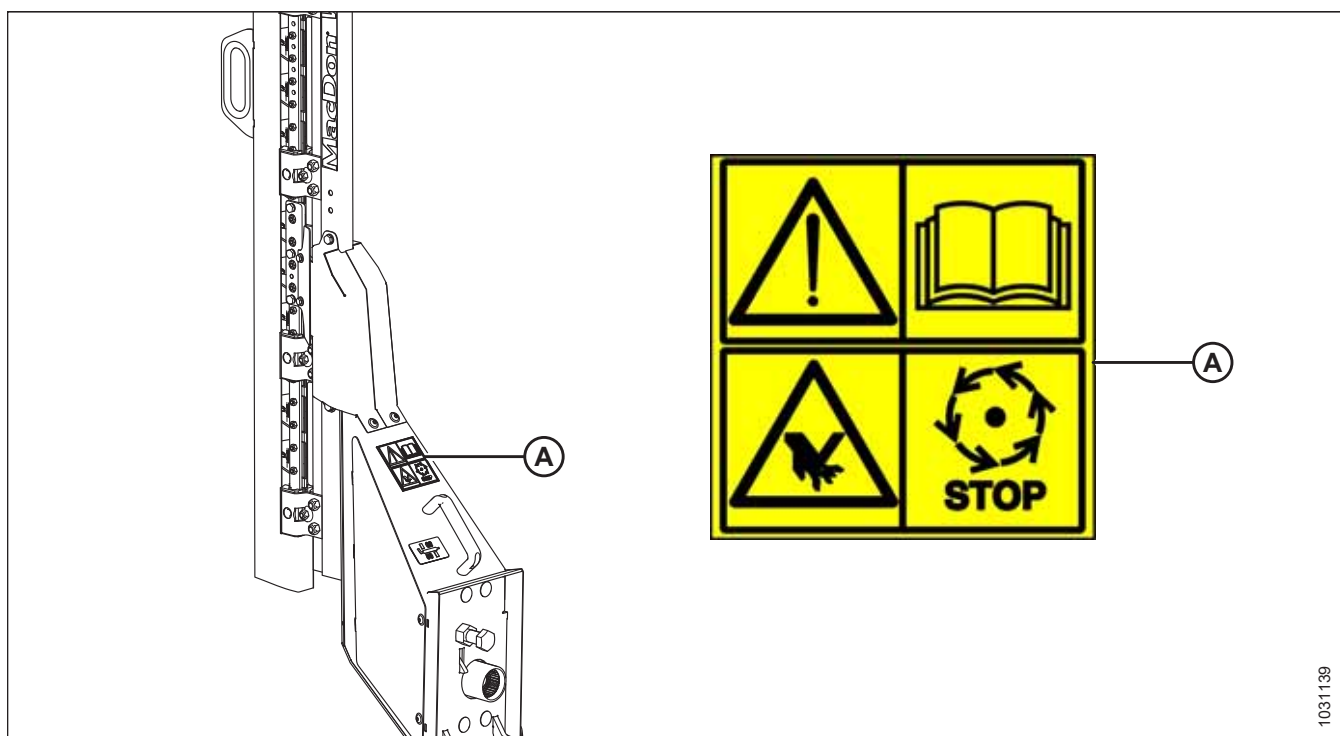
Фигура 1.23: Горен напрежен шнек (опция)

A – MD #279085 – Предупреждение за шнека



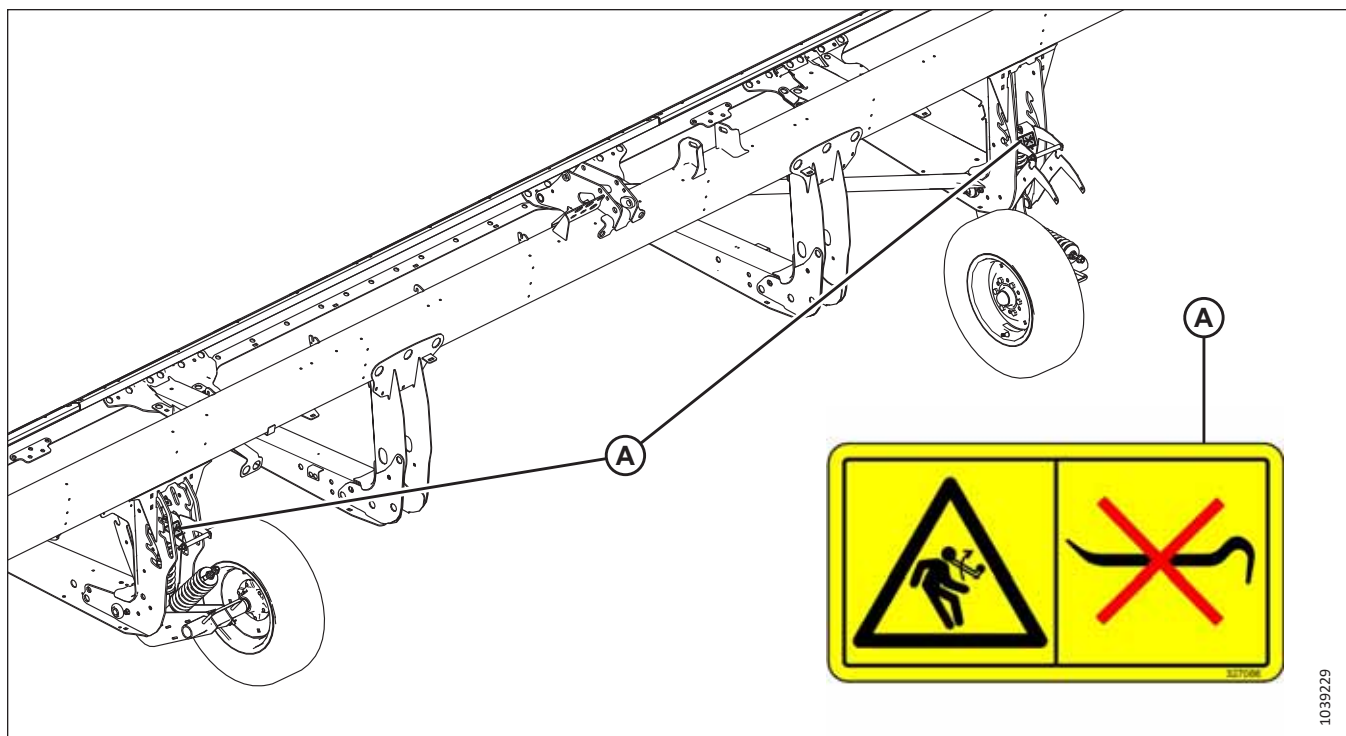
Фигура 1.24: Транспортна система – теглич (показан към теглич; подобно за среден и дълъг теглич) (допълнително)

A – MD #327588 – Опасност от повреда на навесната система



Фигура 1.25: Вертикален нож (опция)

A – MD #313881 – Опасност, свързана с ножовете



Фигура 1.26: Стабилизиращи колела (опция)

A – MD #327086 – Опасност от освободена пружина

1039229

1.10 Разбиране на знаците за безопасност

На стикерите със знаци за безопасност се използват илюстрации, за да се предаде важна информация за безопасността или поддръжката на оборудването.

MD #174436

Опасност от масло под високо налягане

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Хидравличната течност с високо налягане може да проникне през човешката кожа, което може да причини сериозно нараняване, като гангрена, която може да бъде фатална. За да предотвратите това:

- **НЕ** се доближавайте до течове на хидравлична течност.
- **НЕ** използвайте ръката си, за да проверявате за течове от хидравличната система.
- Преди да разхлабите хидравличните фитинги, освободете налягането в хидравличната система.
- Ако се нараните, потърсете спешна медицинска помощ. Необходима е **НЕЗАБАВНА** хирургична намеса за отстраняване на хидравличната течност, която е проникнала в кожата.



Фигура 1.27: MD #174436

MD #220799

Опасност от загуба на контрол

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да предотвратите сериозно нараняване или смърт поради загуба на контрол, заключете заключващия механизъм на теглича.



Фигура 1.28: MD #220799

БЕЗОПАСНОСТ

MD #279085

Опасност от заплитане в шнека

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване от въртящ се шнек:

- Стойте настрана от шнека, докато машината работи.
- Преди обслужване на шнека спрете двигателя и извадете ключа от контакта.
- **НЕ** посягайте към движещи се части, докато машината работи.



Фигура 1.29: MD #279085

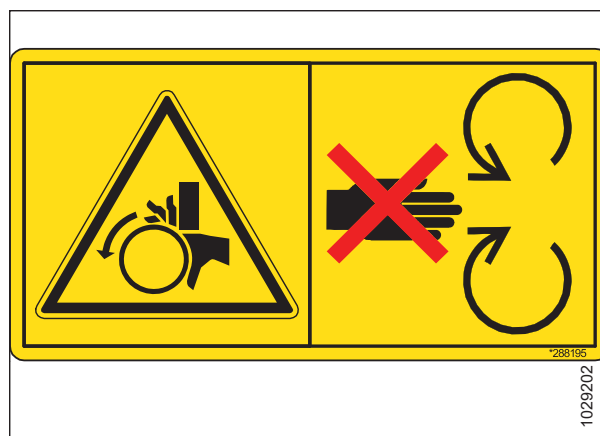
MD #288195

Опасност от прищипване от въртящи се обекти

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите нараняване:

- Спрете двигателя и извадете ключа от контакта, преди да отворите предпазителя.
- **НЕ** работете с машината, ако предпазителите не са на мястото си.



Фигура 1.30: MD #288195

MD #311493

Опасност от премазване с мотопилото

ОПАСНОСТ

За да се предотврати нараняване при падане на повдигнато мотовило:

- Повдигнете напълно мотовилото.
- Преди да работите по или под мотовилото, спрете двигателя, извадете ключа от контакта и поставете механичната предпазна ключалка на всяко опорно рамо на мотовилото.



Фигура 1.31: MD #311493

БЕЗОПАСНОСТ

MD #313725

Прочетете ръководството/течност под високо налягане/
опасност от премазване от хедера

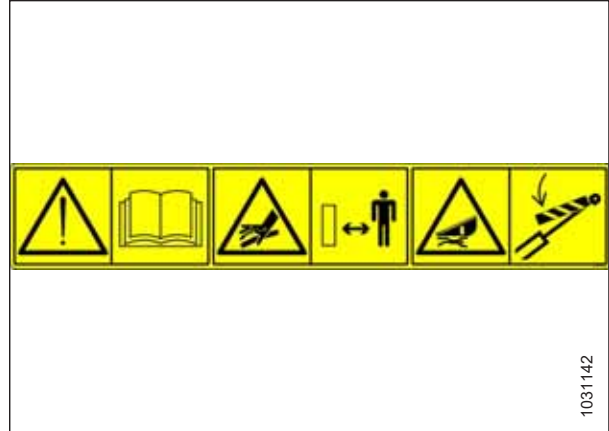
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт от неправилна
или опасна работа с машината:

- Прочетете ръководството за оператора и спазвайте всички инструкции за безопасност. Ако не разполагате с ръководство, вземете такова от Вашия дилър.
- **НЕ** позволявайте на необучени лица да работят с машината.
- Преглеждайте инструкциите за безопасност заедно с операторите всяка година.
- Уверете се, че всички знаци за безопасност са поставени и са четливи.
- Уверете се, че преди стартиране на двигателя и по време на работа около машината няма хора.
- Погрижете се никога да не се качва на машината.
- Дръжте всички предпазители на мястото им и не се доближавайте до движещите се части.
- Преди да напуснете мястото на оператора, изключете задвижването на хедера, включете трансмисията в неутрално положение и изчакайте всички движения да спрат.
- Преди обслужване на машината спрете двигателя и извадете ключа от контакта.
- Преди да обслужвате машина в повдигнато положение, задействайте предпазните ключалки, за да предотвратите неочаквано спускане.
- Когато се движите по пътищата, използвайте знака за бавно движещо се превозно средство и мигащите предупредителни светлини (освен ако това не е забранено от закона).

За да предотвратите нараняване или смърт при падане на повдигнат хедер:

- Преди да влезете под хедера по каквато и да е причина, повдигнете напълно хедера, спрете двигателя, извадете ключа от контакта и поставете механичните предпазни ключалки на комбайна.
- Като алтернатива, преди обслужване на хедера спуснете хедера на земята, спрете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 1.32: MD #313725

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да предотвратите сериозно нараняване, гангрена или смърт:

- **НЕ** се доближавайте до хидравлични течове.
- **НЕ** използвайте ръката си, за да проверявате за течове.
- Преди да разхлабите хидравличните фитинги, освободете налягането в хидравличната система.
- Маслото под високо налягане може лесно да проникне в кожата и да причини сериозно нараняване, гангрена или смърт.
- Ако се нараните, потърсете спешна медицинска помощ. Необходима е незабавна хирургическа намеса за отстраняване на маслото.

БЕЗОПАСНОСТ

MD #313728

Обща опасност, свързана с работата и обслужването на машината/опасност от пръскане на гореща течност

ОПАСНОСТ

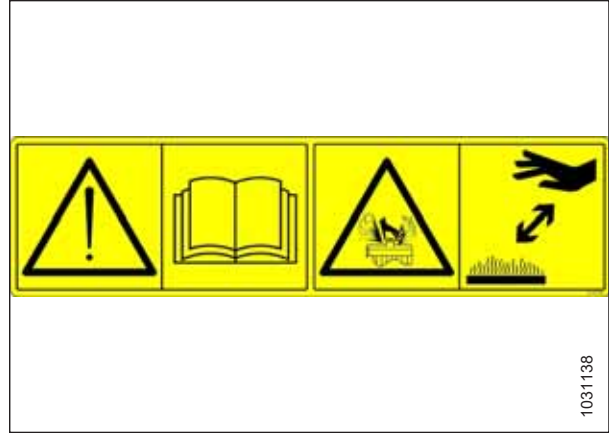
За да предотвратите нараняване или смърт от неправилна или опасна работа с машината:

- Прочетете ръководството за оператора и спазвайте всички инструкции за безопасност. Ако не разполагате с ръководство, вземете такова от Вашия дилър.
- **НЕ** позволявайте на необучени лица да работят с машината.
- Преглеждайте инструкциите за безопасност заедно с всички оператори всяка година.
- Уверете се, че всички знаци за безопасност са поставени и са четливи.
- Уверете се, че преди стартиране на двигателя и по време на работа около машината няма хора.
- Погрижете се никога да не се качва на машината.
- Дръжте всички предпазители на мястото им и не се доближавайте до движещите се части.
- Преди да напуснете мястото на оператора, изключете задвижването на хедера, включете трансмисията в неутрално положение и изчакайте всички движения да спрат.
- Преди обслужване на машината спрете двигателя и извадете ключа от контакта.
- Преди да обслужвате машина в повдигнато положение, задействайте предпазните ключалки, за да предотвратите неочаквано спускане.
- Когато се движите по пътищата, използвайте знака за бавно движещо се превозно средство и мигащите предупредителни светлини (освен ако това не е забранено от закона).

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите нараняване от горещи течности:

- Имайте предвид, че течността е под налягане и може да е гореща.
- **НЕ** сваляйте капачката за пълнене с течност, докато машината е гореща.
- Оставете машината да изстине, преди да отворите капачката за пълнене с течност.



Фигура 1.33: MD #313728

MD #313733

Опасност от премазване от хедера

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при падане на повдигнат хедер:

- Преди да влезете под хедера, повдигнете напълно хедера, спрете двигателя, извадете ключа от контакта и поставете механичните предпазни ключалки на комбайна.
- Като алтернатива, преди обслужване на машината спуснете хедера на земята, спрете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 1.34: MD #313733

БЕЗОПАСНОСТ

MD #313881

Обща опасност, свързана с работата и обслужването на машината/опасност, свързана с ножовете

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт от неправилна или опасна работа с машината:

- Прочетете ръководството за оператора и спазвайте всички инструкции за безопасност. Ако не разполагате с ръководство, вземете такова от Вашия дилър.
- **НЕ** позволявайте на необучени лица да работят с машината.
- Преглеждайте инструкциите за безопасност заедно с всички оператори всяка година.
- Уверете се, че всички знаци за безопасност са поставени и са четливи.
- Уверете се, че преди стартиране на двигателя и по време на работа около машината няма хора.
- Погрижете се никой да не се качва на машината.
- Дръжте всички предпазители на мястото им и не се доближавайте до движещите се части.
- Преди да напуснете мястото на оператора, изключете задвижването на хедера, включете трансмисията в неутрално положение и изчакайте всички движения да спрат.
- Спрете двигателя и извадете ключа от контакта, преди да обслужвате, регулирате, смазвате, почиствате или отпушвате машината.
- Преди да обслужвате машина в повдигнато положение, задействайте предпазните ключалки, за да предотвратите неочаквано спускане.
- Когато се движите по пътищата, използвайте знака за бавно движещо се превозно средство и мигащите предупредителни светлини (освен ако това не е забранено от закона).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да предотвратите нараняване с остро режещия нож:

- Когато работите с ножа, носете подходящи ръкавици.
- Уверете се, че никой не се намира в близост до ножа, когато го изваждате или въртите.



Фигура 1.35: MD #313881

БЕЗОПАСНОСТ

MD #327086

Опасност от освободена пружина

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да предотвратите нараняване:

- При обслужване на компонентите на колесния мост пружината за подпомагане на повдигането вече няма противотежест и е под напрежение.
- **НЕ** се опитвайте да изваждате ръкохватката за регулиране от слота за положение, преди да освободите напрежението на помощните пружини.



Фигура 1.36: MD #327086

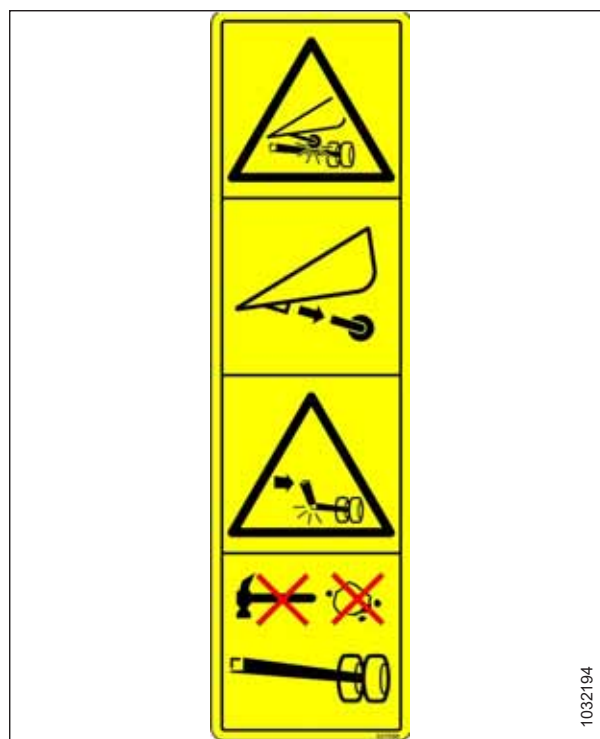
MD #327588

Опасност от повреда на навесната система

ОПАСНОСТ

За да предотвратите сериозно нараняване или смърт:

- Ако е инсталирана опционалната система с контурни колела, отстранете лявото контурно колело, преди да транспортирате хедера.
- **НЕ** теглете хедера, ако транспортната навесна система е повредена.



Фигура 1.37: MD #327588

БЕЗОПАСНОСТ

MD #360541

Опасност от заплитане в мотопилото/премазване с мотопилото

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване от заплитане с въртящо се мотопило:

- Стойте настрана от хедера, докато машината работи.
- За да предотвратите нараняване при падане на повдигнато мотопило: преди да работите върху или под мотопилото, повдигнете напълно мотопилото, спрете двигателя, извадете ключа от контакта и поставете механична предпазната ключалка на всяко рамо на мотопилото.



Фигура 1.38: MD #360541

MD #360655

Опасност от освободена пружина

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да предотвратите сериозно нараняване:

- След като издърпате лоста за настройка на плаващото положение над центъра, извадете универсалния инструмент и го върнете на мястото му за съхранение.
- **НЕ** използвайте универсалния инструмент, за да натискате лоста за настройка на плаващото положение над центъра.
- Ако не върнете универсалния инструмент на мястото му за съхранение, той може да се залюлее нагоре и да освободи натрупаната енергия от пружината, което може да доведе до нараняване.



Фигура 1.39: MD #360655

Глава 2: Общ преглед на продукта

Вижте този раздел, за да откриете определенията на техническите термини, използвани в настоящото ръководство, спецификациите на машината и местоположението на основните компоненти.

2.1 Определения

В ръководството се използват следните термини, съкращения и акроними.

Таблица 2.1 Определения

Термин	Определение
АННС	Automatic header height control (Автоматично управление на височината на хедера)
API	American Petroleum Institute (Американски петролен институт)
Болт	Крепежен елемент с глава и външна резба, предназначен за свързване с гайка
Централна връзка	Връзка с хидравличен цилиндър или ръчно регулируем винтов обтегач между хедера и транспортното средство, която се използва за промяна на ъгъла на хедера спрямо транспортното средство
CGVW	Combined gross vehicle weight (Комбинирано брутно тегло на транспортното средство)
Експортен хедер	Конфигурация на хедера, типична за страните извън Северна Америка
Хедер от серия FD2	Хедери MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, и FD261 FlexDraper®
FFFT	Flats from finger tight (1/6 обороти след ръчно стягане)
Ръчно стягане	Референтна позиция, при която дадените уплътнителни повърхности или компоненти влизат в контакт един с друг. Фитингът е стегнат ръчно до степен, при която вече не е хлабав и повече не може да бъде стегнат ръчно
FM200	Плаващият модул, използван с лентов хедер серия D2хедер FlexDraper® серия FD2 за комбайниране
FSI	Float setting indicator (Индикатор за настройка на плаващо положение)
GVW	Gross vehicle weight (Брутно тегло на транспортното средство)
Твърда връзка	Съединение, направено с помощта на крепежен елемент, при което съединяващите се материали са силно несвиваеми
Шестостенен ключ	Инструмент с шестоъгълно напречно сечение, използван за задвижване на болтове и винтове, които имат шестоъгълно гнездо в главата (вътрешно шестоъгълно задвижване); познат също като имбусов ключ
IHS	Интегрирана хидравлична система
MHS	Модулна хидравлична система
n/a	Не е приложимо
Северноамерикански хедер	Конфигурация на хедера, типична за Северна Америка
Гайка	Крепежен елемент с вътрешна резба, предназначен за свързване с болт
ORB	O-ring boss (Фитинг с O-пръстен в основата на външната резба): Вид фитинг, който обикновено се използва в отворите на колектори, помпи и двигатели

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Таблица 2.1 Определения (продължение)

Термин	Определение
ORFS	O-ring face seal (Фитинг с челно уплътнение с O-пръстен): Вид фитинг, който обикновено се използва за свързване на маркучи и тръби. Този вид фитинги често се наричат ORS, което означава O-Ring Seal (уплътнение с O-пръстен)
BOM	Вал за отвеждане на мощност
об./мин.	Обороти в минута
SAE	Society of Automotive Engineers (Общество на автомобилните инженери)
Винт	Крепежен елемент с глава и външна резба, който се завива в предварително подготвена резба или образува собствена резба, когато се вкарва в съответстващата част
Меко съединение	Гъвкаво съединение, направено с помощта на крепежен елемент, при което съединените материали се компресират или отпускат за определен период от време
ход/мин.	Хо̀да в минута
Напрежение	Осово натоварване върху болт или винт, което обикновено се измерва в нютони (N) или фунтове. Този термин може да се използва и за описване на силата, която ремъкът упражнява върху ремъчна шайба или верижно зъбно колело
TFFT	Turns from finger tight (Обороти след ръчно стягане)
Въртящ момент	Произведението на силата * дължината на рамото на лоста, обикновено измервана в нютон-метри (Nm), фут-паунди (lbf·ft) или инч-паунди (lbf·in)
Ъгъл на стягане	Процедура за стягане, при която фитингът се сглобява до определена стегнатост (обикновено ръчно стягане) и след това гайката се завърта на определен брой градуси, докато достигне крайното си положение
Напрежение при стягане	Връзката между въртящия момент при сглобяване, приложен към даден елемент от крепежния елемент, и осовото натоварване, което той предизвиква в даден болт или винт
UCA	Upper cross auger (Горен напречен шнек)
Несинхронизирано (задвигване с нож)	Несинхронизирано движение, прилагано от ножовата греда към два отделно задвигвани ножа от един хидравличен двигател или от два хидравлични двигателя
Шайба	Тънък цилиндричен елемент с отвор или прорез в центъра, използван като дистанционен елемент, елемент за разпределяне на натоварването или заключващ механизъм

2.2 Спецификации на продукта

Използвайте таблицата със спецификациите за съответната информация за конкретната конфигурация на машината. В таблицата са посочени размерите, теглото, диапазоните на работа и характеристиките.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Спецификациите подлежат на промяна без предизвестие.

В таблиците със спецификации се използват следните символи и букви:

– S: стандартно/O_F: опционално (фабрично монтирано)/O_D: опционално (монтирано от дилър)/–: не се предлага

Ножова греда			
Ефективна широчина на рязане (разстояние между точките на разделителя на култура; сборът от широчината на рязане плюс разделителя)			
FD225		7,7 m (301 инча)	S
FD230		9,2 m (361 инча)	S
FD235		10,7 m (421 инча)	S
FD240		12,2 m (481 инча)	S
FD241		12,5 m (493 инча)	S
FD245		13,7 m (541 инча)	S
FD250		15,3 m (601 инча)	S
FD261		18,6 m (733 in.)	S
Диапазон на повдигане на ножовата греда		Варира в зависимост от модела на комбайна	S
Нож			
Задвижване на единичен нож (FD225-FD240): хидравличен двигател, монтиран в усилена затворена кутия за задвижване на ножовете MacDon от лявата страна на хедера.			O _F
Задвижване на двоен нож (FD235-FD261): един хидравличен двигател, без синхронизация, монтиран в усилена затворена кутия за задвижване на ножовете MacDon от всяка страна на хедера.			O _F
Ход на ножа		76 mm (3 инча)	S
Скорост на единичния нож (хода в минута)	FD225, FD235	1200 – 1400 ход/мин.	S
Скорост на единичния нож (хода в минута)	FD230	1200 – 1500 ход/мин.	S
Скорост на единичния нож (хода в минута)	FD240	1200 – 1300 ход/мин.	S
Скорост на двойния нож (хода в минута)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261	1200 – 1500 ход/мин.	S
Ножови секции			
Свръхназъбени, ултрагруби, ClearCut™, QuickChange, с болтове, 1,5 зъба на сантиметър (4 зъба на инч)			O
Свръхназъбени, груби, ClearCut™, QuickChange, с болтове, 3,5 зъба на сантиметър (9 зъба на инч)			S
Свръхназъбени, фини, ClearCut™, QuickChange, с болтове, 5,5 зъба на сантиметър (14 зъба на инч)			O
Припокриване на ножа в центъра (хедери с двоен нож)		3 mm (1/8 инча)	S

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Предпазители и държачи		
Предпазител: ClearCut™ заострен, кован и двойно термично обработен (DHT) Държач: кован, единичен регулиращ болт		O _F
Предпазител: ClearCut™ четири точков, кован и двойно термично обработен (DHT) Държач: кован, единичен регулиращ болт		O _F
Предпазител: ClearCut™ PlugFree™, кован и двойно термично обработен (DHT) Държач: кован, двойни регулиращи болтове		O _F
Износващи се планки на ножовата греда и стандартни опорни пети		
Серията FD2 включва износващи се планки по цялата ширина на ножовата греда.		S
FD225	4 опорни пети	S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261	6 опорни пети	S
Ъгъл на предпазителя (ножова греда на земята)		
Прибрана централна връзка	1,7 градуса	S
Извадена централна връзка	8,9 градуса	S
Лента и платформи		
Ширина на лентата	1,27 m (50 инча)	S
Задвижване на лентата	Хидравлично	S
Скорост на лентата: управлявана от плаващ модул FM200	0 – 209 m/min. 0 – (687 фута/ мин.)	S
Ширина на отвора за подаване	1905 mm (75 инча)	S
Ексцентриково мотовило PR15		
Брой на тръбите на зъбите	5 или 6	
Диаметър на централната тръба	203 mm (8 инча)	S
Радиус при върха на зъбите	Фабрично зададен 800 mm (31 1/2 инча)	S
Радиус при върха на зъбите	Обхват на регулиране 766 – 800 mm (30 3/16 – 31 1/2 инча)	S
Ефективен диаметър на мотовилото (при действие на ексцентрик)	1650 mm (65 инча)	S
Дължина на зъба	290 mm (11 инча)	S
Разстояние между зъбите (номинално, разместено при редуване на планките)	100 mm (4 инча)	S
Задвижване на мотовилото	Хидравлично	S
Обороти на мотовилото (регулира се от кабината, варира в зависимост от модела на комбайна)	0 – 67 об./мин.	S
Диапазон на огъване на рамата на хедера		

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Модел на хедера	Нагоре – стандартно	Надолу – стандартно	Нагоре – премахнат ограничител	Надолу – премахнат ограничител ¹
FD225	102 mm (4 инча)	64 mm (2,5 инча)	102 mm (4 инча)	102 mm (4 инча)
FD230	165 mm (6,5 инча)	130 mm (5 инча)	165 mm (6,5 инча)	165 mm (6,5 инча)
FD235	205 mm (8 инча)	130 mm (5 инча)	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)
FD240 DR ²	205 mm (8 инча)	130 mm (5 инча)	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)
FD240 TR ³	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)
FD241	205 mm (8 инча)	130 mm (5 инча)	205 mm (8 инча)	205 mm (8 инча)
FD245	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)
FD250	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)	216 mm (8,5 инча)
FD261	216 mm (8,5 in.)	216 mm (8,5 in.)	216 mm (8,5 in.)	216 mm (8,5 in.)
Плаващ модул FM200				
Подаваща лента	Ширина		2 m (78 11/16 инча)	S
Подаваща лента	Скорост		107 – 122 m/min (350 – 400 фута/ мин.)	S
Подаващ шнек	Ширина		1,630 m (64 1/8 инча)	S
Подаващ шнек	Външен диаметър		559 mm (22 инча)	S
Подаващ шнек	Диаметър на тръбата		356 mm (14 инча)	S
Подаващ шнек	Обороти (варира в зависимост от модела на комбайна)		191 – 195 об./ мин. (варира в зависимост от модела на комбайна)	S
Вместимост на резервоара за масло			95 литра (25 американски галона)	S
Тип масло			Сезонна трансмисионна/ хидравлична течност (THF)	—
Вискозитет на THF при 40°C (104°F)			60,1 cSt	—
Вискозитет на THF при 100°C (212°F)			9,5 cSt	—
Горен напречен шнек				О_D
Външен диаметър			330 mm (13 инча)	—

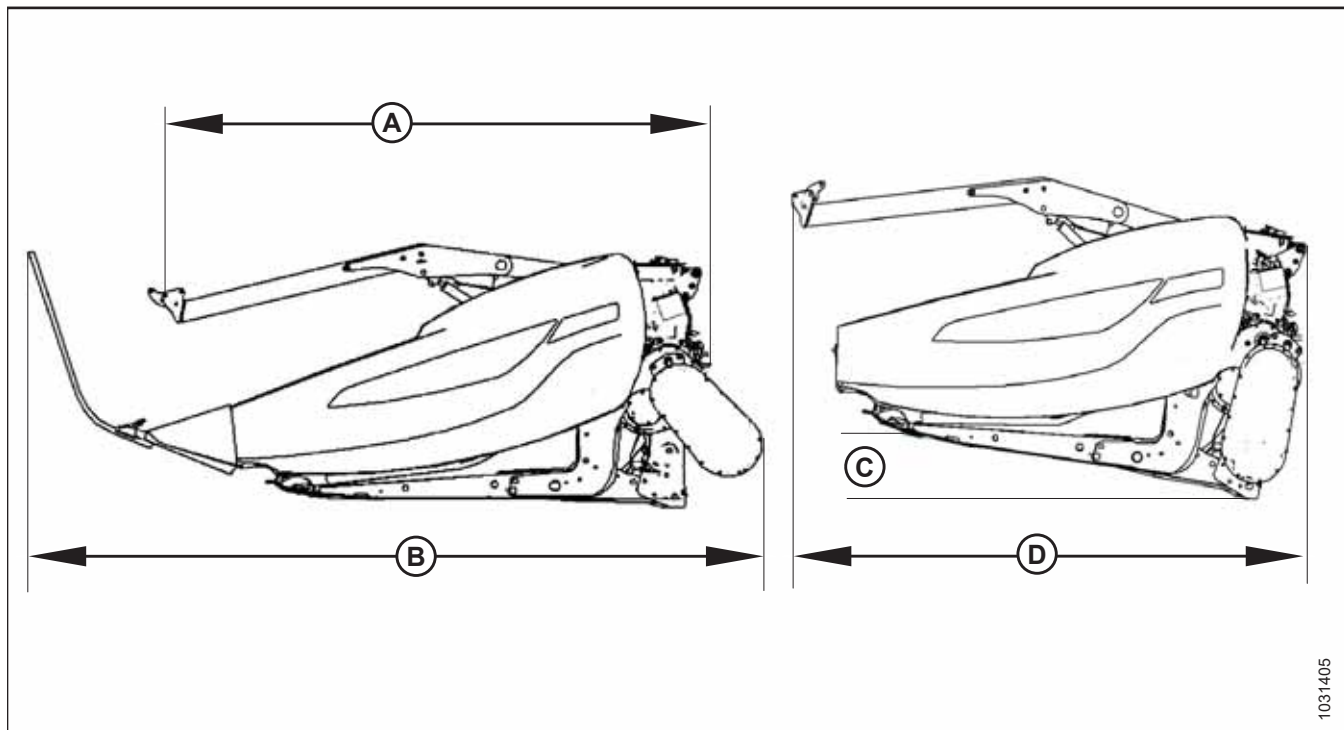
1. За да се избегне срязването на зъбите на мотопилото, е необходима по-голяма хлабина между ножовите греди, когато се увеличи диапазонът на огъване на хедера. За повече информация вижте [Отстраняване на ограничителя на огъването надолу](#).
2. Двойно мотовило
3. Тройно мотовило

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Диаметър на тръбата		152 mm (6 инча)	—
Стабилизиращо колело/Транспорт EasyMove™			
Колела		38 cm (15 инча)	—
Гуми		225/75 R-15	—
Тегло			
Очакван диапазон на теглото – базов хедер с плаващ модул – отклоненията се дължат на различните конфигурации на комплекта.			
Модел на хедера	Регион на продажба	Диапазон на теглото – kg (фунт)	
FD225	Северна Америка	3369–3470 (7427–7650)	
FD230	Северна Америка	3737–3851 (8239–8490)	
FD235	Северна Америка	3941–4143 (8688–9134)	
FD240	Северна Америка	4083–4416 (9002–9736)	
FD241	Експорт	4321–4442 (9526–9793)	
FD245	Северна Америка	4566–4692 (10 066–10 344)	
	Експорт	4703–4829 (10 368–10 646)	
FD250	Северна Америка	4755–4886 (10 483–10 772)	
	Експорт	4915–5046 (10 836–11 125)	
FD261	Северна Америка	5669 (12 498)	

2.3 Размери на хедер FlexDraper® от серията FD2

Когато работите с хедер, е важно да знаете размерите на машината.



Фигура 2.1: Размери на хедера

Таблица 2.2 Размери на хедера

Рама и конструкция		
Измервана характеристика	Справка с фигура 2.1, страница 33	Размер
Ширина на хедера в полеви режим	—	Ширина на рязане + 500 mm (19 1/5 инча)
Ширина на ножовата греда	—	Ширина на рязане – 500 mm (19 1/5 инча)
Ширина на хедера в транспортно положение с монтиран FM200 (най-къса централна връзка)	(А) Завъртяна предавателна кутия (съхранение), отстранени разделители (вижте 2.1, страница 33)	2,6 m (103 инча)

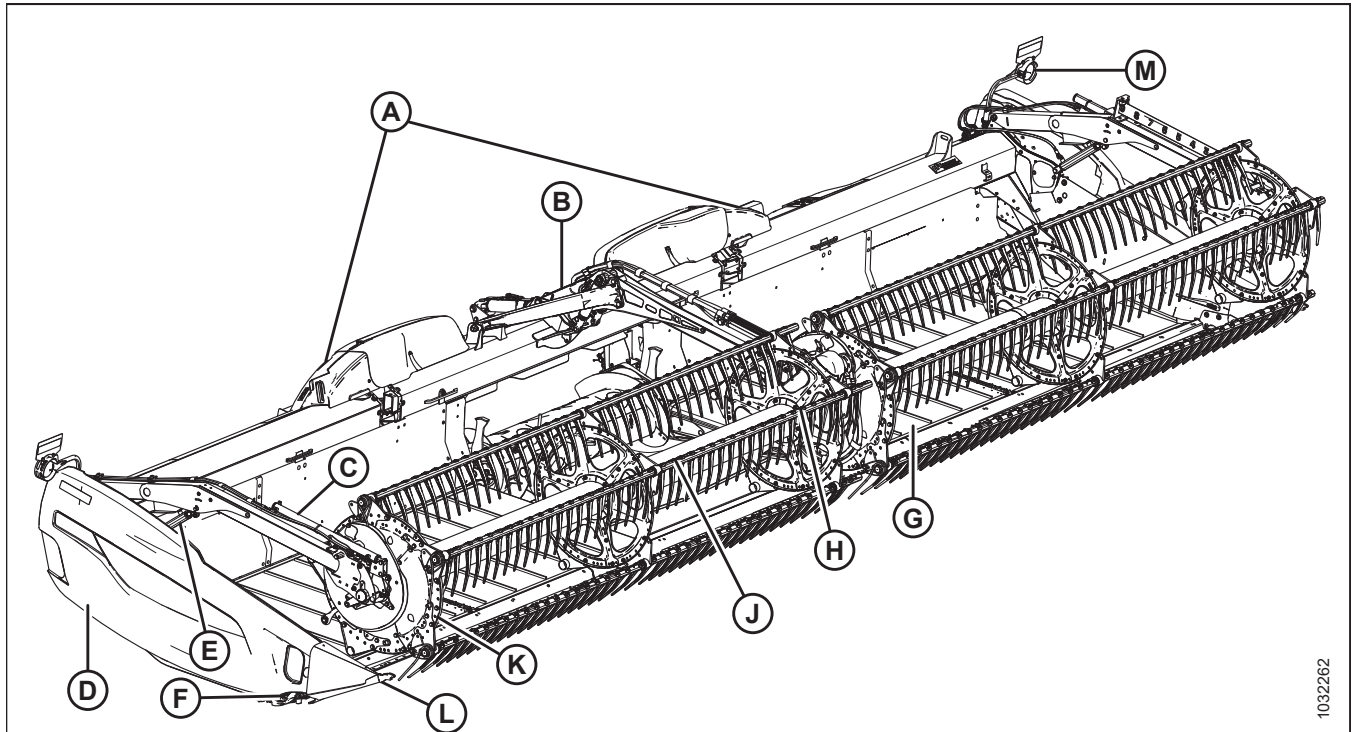
ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

Таблица 2.2 Размери на хедера (продължение)

Рама и конструкция		
Ширина на хедера в транспортно положение с монтиран FM200 (най-къса централна връзка)	(B) Работеща предавателна кутия, монтирани стандартни разделители (вижте 2.1, страница 33)	3,5 m (138 инча)
Ширина на хедера в транспортно положение при напълно прибрано мотовило и монтиран FM200 (най-къса централна връзка)	Завъртяна предавателна кутия, демонтирани разделители (вижте 2.1, страница 33) Ъгъл (C), необходим за постигане на транспортната ширина (D) ЗАБЕЛЕЖКА: Размер (D) може да бъде намален чрез използване на транспортно ремарке с по-голям ъгъл.	8° 2,591 m (102 инча)

2.4 Идентификация на компонентите на хедер FlexDraper® серия FD2

Запознаването с основните компоненти на хедера ще улесни следването на инструкциите за експлоатация и техническо обслужване, предоставени в настоящото ръководство.



Фигура 2.2: Компоненти на хедер FlexDraper® от серия FD2

A – Плаваща връзка на крилото

D – Краен щит

G – Странична лента

K – Краен щит на мотопилото

B – Централно рамо на мотопилото

E – Цилиндър за повдигане на мотопилото

H – Централно задвижване на мотопилото

L – Разделител на култура

C – Цилиндър за надлъжно преместване на мотопилото

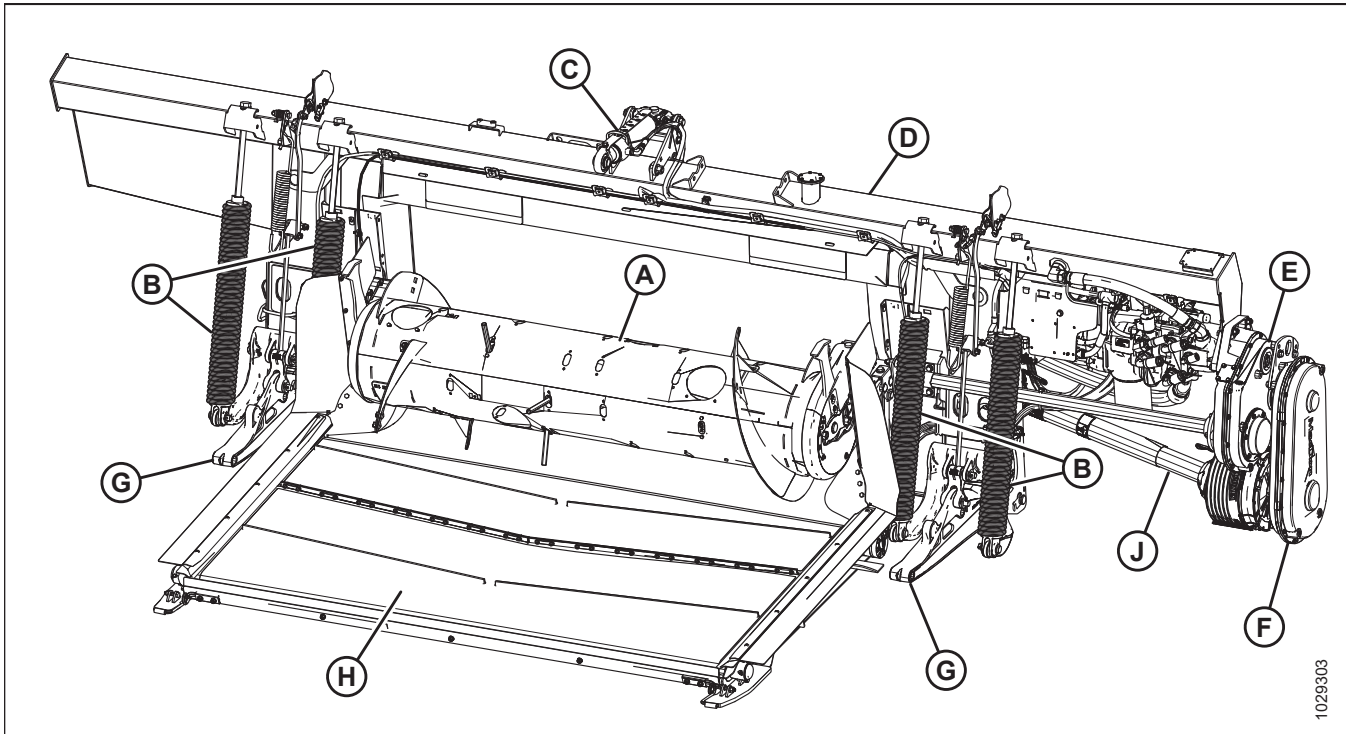
F – Кутия за задвижване на ножовете (от вътрешната страна на крайния щит)

J – Ексцентриково мотопило

M – осветление на хедера (с изключение на Европа)

2.5 Идентификация на компонентите на плаващия модул FM200

Запознаването с основните компоненти на плаващия модул ще улесни следването на инструкциите, дадени в настоящото ръководство.



Фигура 2.3: Страна на хедера на плаващ модул FM200 с интегрирана хидравлична система (IHS)

A – Подаващ шнек

D – Хидравличен резервоар

G – Опорни рамена на хедера (x 2)

B – Пружини на плаващия модул на хедера (x 4)

E – Главна предавателна кутия

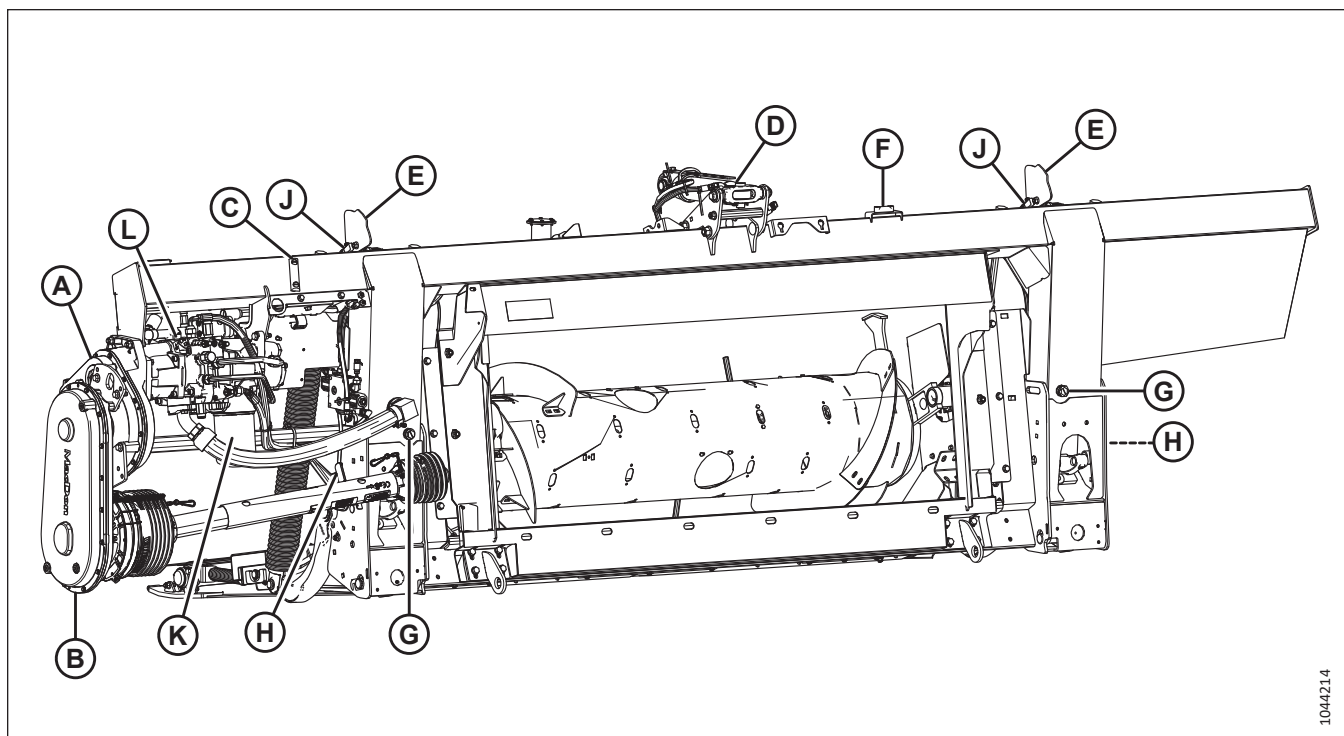
H – Подаваща лента

C – Централна връзка

F – Крайна предавателна кутия

J – Карданна предавка

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА



1044214

Фигура 2.4: Страна на комбайна на плаващ модул FM200 с интегрирана хидравлична система (IHS)

A – Главна предавателна кутия

D – Централна връзка

G – Пробка за източване (x 2)

K – Хидравличен филтър

B – Крайна предавателна кутия

E – Индикатор за контрол на височината на хедера (x 2)

H – Ръкохватка на ключалката на плаващото положение (x 2)

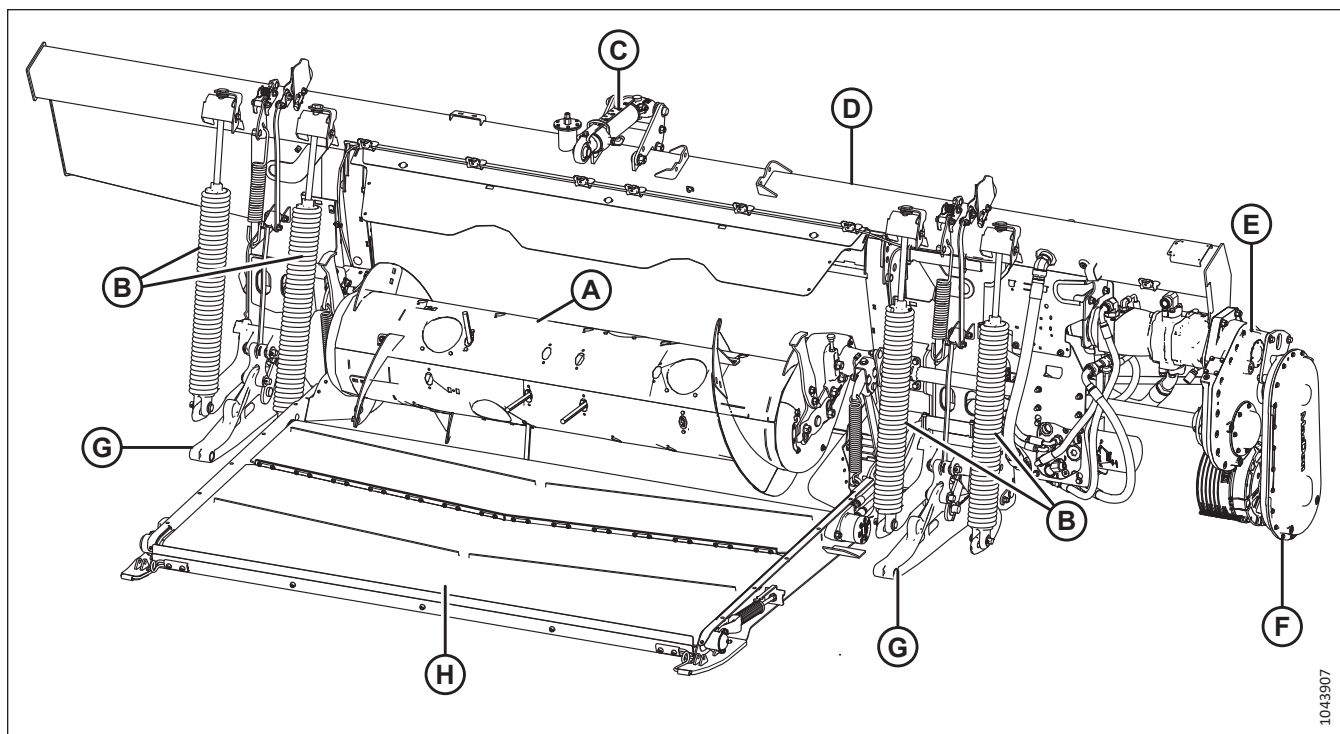
L – Интегрирана помпа

C – Контролно прозорче за нивото на маслото в резервоара

F – Нивелир

J – Датчик за автоматично управление на височината на хедера (АННС) (x 2)

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА



1043907

Фигура 2.5: Страна на хедера на плаващ модул FM200 с модулна хидравлична система (MHS)

A – Подаващ шнек

D – Хидравличен резервоар

G – Опорни рамена на хедера (x 2)

B – Пружини на плаващия модул на хедера (x 4)

E – Главна предавателна кутия

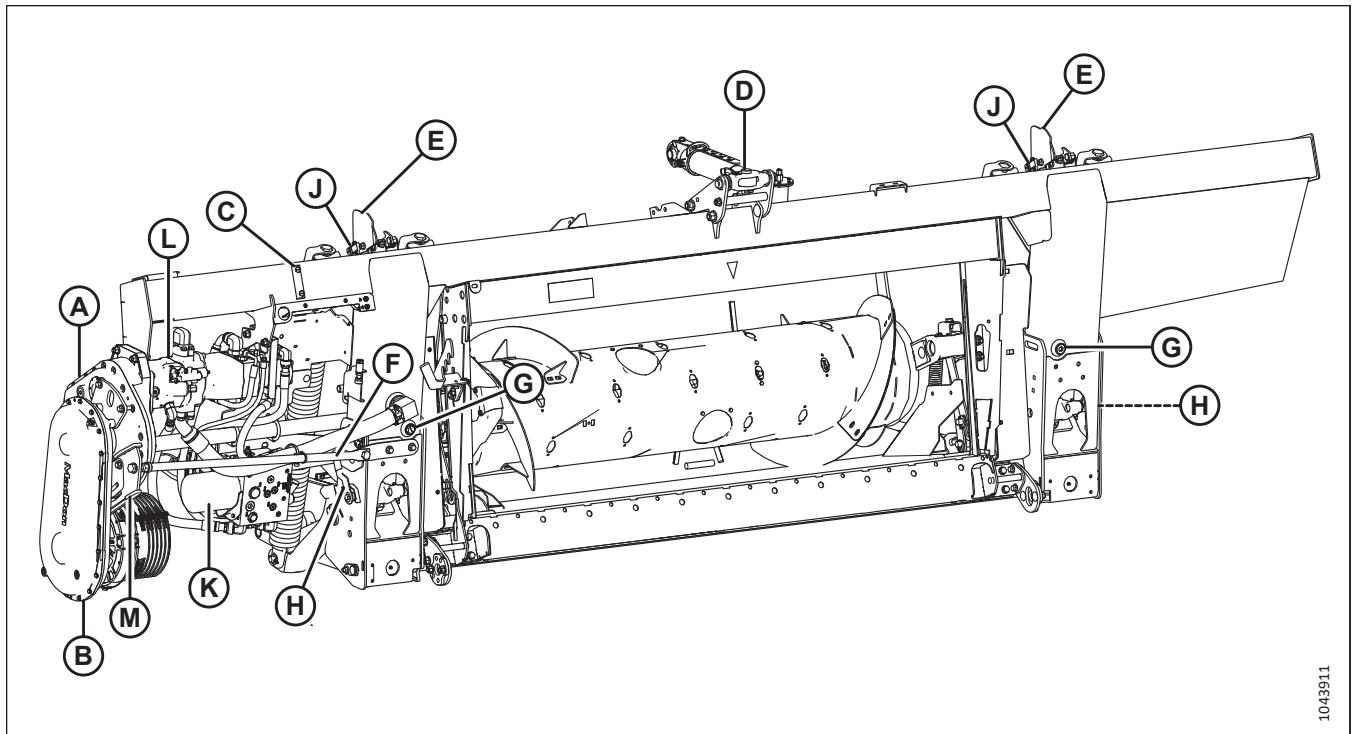
H – Подаваща лента

C – Централна връзка

F – Крайна предавателна кутия

J – Карданна предавка

ОБЩ ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА



1043911

Фигура 2.6: Страна на комбайна на плаващ модул FM200 с модулна хидравлична система (MHS)

A – Главна предавателна кутия

D – Централна връзка

G – Пробка за източване (x 2)

K – Хидравличен филтър

B – Крайна предавателна кутия

E – Индикатор за контрол на височината на хедера (x 2)

H – Ръкохватка на ключалката на плаващото

L – Модулна помпа

C – Контролно прозорче за нивото на маслото в резервоара

F – Опора на задвижването

J – Датчик за автоматично управление на височината на хедера (АННС) (x 2)

M – Опора на скобата

Глава 3: Работа

За безопасна работа с машината е необходимо да се запознаете с нейните възможности.

3.1 Отговорности на собственика/оператора

Притежаването и работата с тежко оборудване е свързано с определени задължения.



ВНИМАНИЕ

- **Ваша отговорност е да прочетете и разберете добре настоящото ръководство, преди да започнете работа с хедера. Ако дадена инструкция не Ви е ясна, се свържете с Вашия дилър на MacDon.**
- **Спазвайте всички указания за безопасност в ръководството и на стикерите за безопасност върху машината.**
- **Не забравяйте, че безопасността зависи от ВАС. Добрите практики за безопасност защитават Вас и хората около Вас.**
- **Преди да позволите на хора да работят с хедера, независимо от това за колко кратко време или разстояние, се уверете, че те са инструктирани за безопасното и правилно използване на хедера.**
- **Преглеждайте ръководството и всички елементи, свързани с безопасността, заедно с всички оператори ежегодно.**
- **Бъдете нащрек за други оператори, които не използват препоръчаните процедури или не спазват предпазните мерки за безопасност. Поправете тези грешки незабавно, преди да е настъпила злополука.**
- **НЕ модифицирайте машината. Неразрешените модификации могат да влошат функционирането и/или безопасността на машината и да намалят продължителността на експлоатация на машината.**
- **Информацията за безопасност, дадена в настоящото ръководство, не замества правилата за безопасност, нуждата от застраховане или законите, действащи във Вашия регион. Уверете се, че машината отговаря на стандартите, определени от тези разпоредби.**

3.2 Оперативна безопасност

Спазвайте всички инструкции за безопасност и експлоатация, дадени в настоящото ръководство.

ВНИМАНИЕ

Спазвайте следните мерки за безопасност:

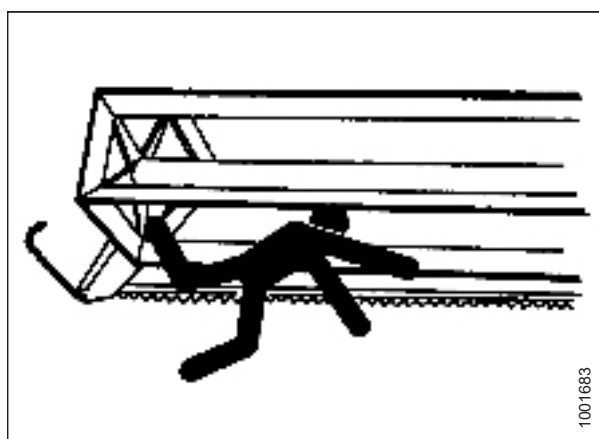
- Спазвайте всички инструкции за безопасност и експлоатация, посочени в ръководствата за оператора. Ако не разполагате с ръководство за комбайн, вземете такова от Вашия дилър и го прочетете внимателно.
- Никога не се опитвайте да стартирате двигателя или да работите с машината от място, различно от мястото на оператора.
- Преди да започнете работа, проверете работата на всички органи за управление в безопасна и свободна зона.
- НЕ допускате хора да се качват върху комбайна.

ВНИМАНИЕ

- Никога не стартирайте или премествайте машината, докато не се уверите, че всички странични лица са освободили зоната.
- Избягвайте да се движите по насипни материали, камъни, канавки или дупки.
- Шофирайте бавно през портите и вратите.
- Когато работите на наклони, се движете нагоре или надолу, когато е възможно. Когато се движите надолу, не забравяйте да държите трансмисията на предавка.
- Никога не се опитвайте да се качвате или слизате от движеща се машина.
- НЕ напускате мястото на оператора, докато двигателят работи.
- За да избегнете телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа, преди регулиране или изваждане на блокиран материал от машината.
- Проверете за прекомерни вибрации и необичайни шумове. Ако има някакви признаци на неизправност, изключете машината и я проверете. Следвайте съответната процедура за изключване. За инструкции се обърнете към [3.4 Изключване на комбайна, страница 64](#).
- Работете само на дневна светлина или при добра изкуствена светлина.



Фигура 3.1: Без возещи се



Фигура 3.2: Безопасност на страничните лица

3.2.1 Предпазни опори на хедера

Предпазните опори на хедера, разположени на цилиндрите за повдигане на хедера, предотвратяват неочакваното прибиране на цилиндрите за повдигане и съответното спускане на хедера. За инструкции за работа вижте ръководството за оператора на комбайна.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

3.2.2 Предпазни опори на мотовилото

Предпазните опори на мотовилото се намират на рамената на мотовилото. Когато са задействани, предпазните опори на мотовилото предотвратяват неочакваното му падане.

ВАЖНО:

За да предотвратите повреда на опорните рамена на мотовилото, **НЕ** транспортирайте хедера със задействани предпазни опори на мотовилото.

Задействане на предпазните опори на мотовилото

Задействайте предпазните опори на мотовилото винаги, когато трябва да работите около повдигнато мотовило. Когато предпазните опори на мотовилото са поставени, те предотвратяват неочакваното му спускане.

ОПАСНОСТ

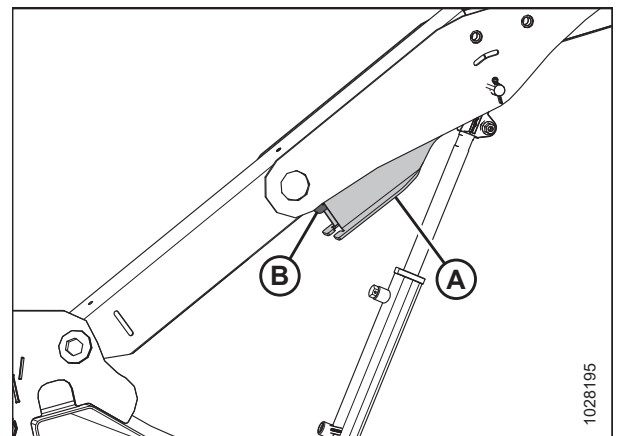
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

Външни рамена на мотовилото

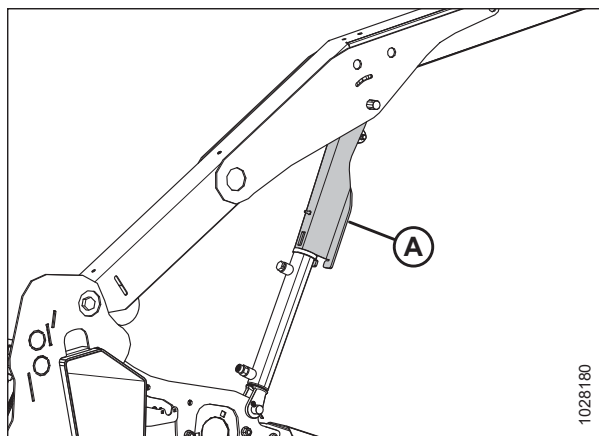
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Повдигнете нагоре предпазната опора (А) и я избутайте напред, за да я извадите от куката (В).



Фигура 3.3: Външно рамо

РАБОТА

- Спуснете предпазната опора (A) и я закрепете за вала на цилиндъра, както е показано. Повторете тази стъпка за противоположното рамо на мотовилото.



Фигура 3.4: Поставена предпазна опора на мотовилото – външно рамо

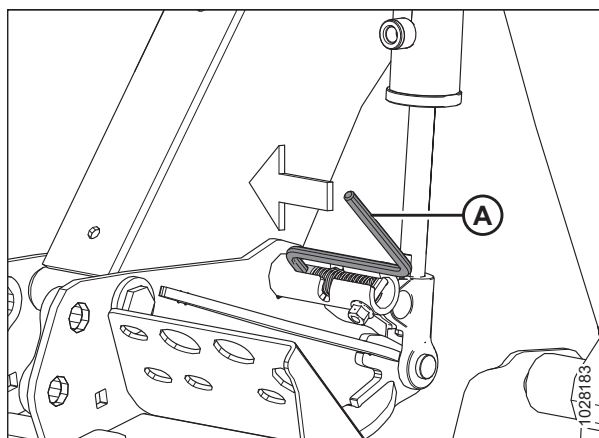
Централно рамо на мотовилото – хедери с двойно и тройно мотовило

- Завъртете ръкохватката (A), за да освободите напрежението на пружината и натиснете ръкохватката, за да позволите на щифта да застане в заключено положение.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За хедерите с тройно мотовило на илюстрацията е показано централното дясно рамо. Централното ляво рамо е противоположно.

- При хедерите с тройно мотовило повторете предишната стъпка за централното ляво рамо.
- Спуснете мотовилото, докато предпазните опори не докоснат монтажните опори на цилиндрите на външното рамо и щифтовете на централното рамо.
- Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.5: Поставена предпазна опора на мотовилото – централно рамо

Прибиране на предпазните опори на мотовилото

Прибирайте предпазните опори на мотовилото, когато трябва да работите по и около повдигнато мотовило.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

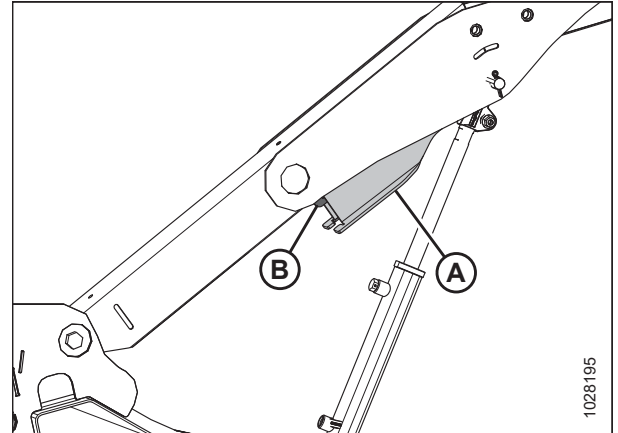
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

- Повдигнете мотовилото напълно.
- Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

Външни рамена на мотопилото

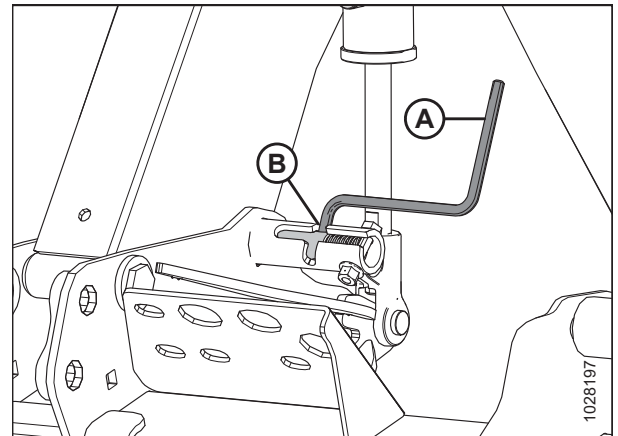
3. Преместете предпазната опора на мотопилото (А) нагоре върху кукалата (В) под рамото на мотопилото. Повторете тази стъпка за противоположното рамо на мотопилото.



Фигура 3.6: Предпазна опора на мотопилото – дясно външно рамо

Централно рамо на мотопилото – хедери с двойно и тройно мотовило

4. Преместете ръкохватката (А) навън и в гнездото (В), за да поставите щифта в отключено положение.
5. При хедерите с тройно мотовило повторете предишната стъпка за централното ляво рамо.
6. Спуснете напълно мотопилото.
7. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.7: Предпазна опора на мотопилото – централно рамо

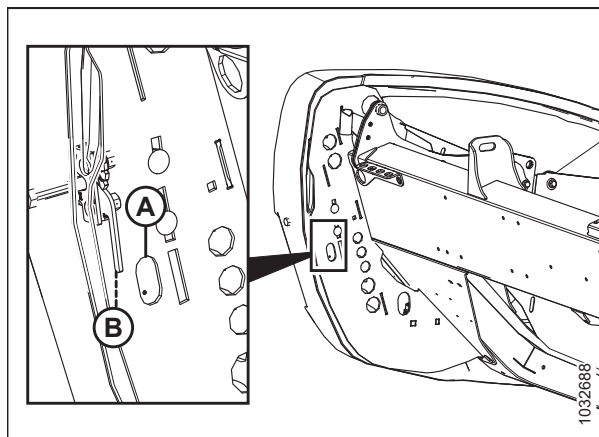
3.2.3 Крайни щитове на хедера

В двата края на хедера е монтиран полиетиленов краен щит на панти, за да се предпазят критичните компоненти на задвижването.

Отваряне на крайните щитове на хедера

Крайните щитове на хедера покриват компонентите на задвижването на ножа, хидравличните маркучи, електрическите връзки, гаечния ключ за хедера, резервния нож и опционалния транспортен теглич. За да получите достъп до тези компоненти, трябва да отворите крайния щит.

1. За да отключите щита, натиснете освобождаващия лост (B), като използвате отвора за достъп (A) от задната страна на крайния щит на хедера.

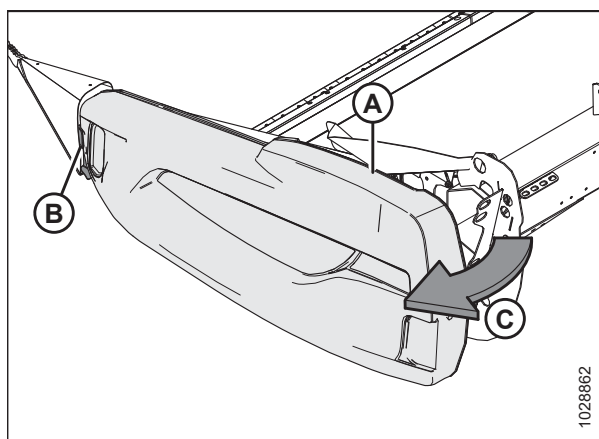


Фигура 3.8: Ляв краен щит на хедера

2. Издърпайте крайния щит (A) на хедера нагоре.

ЗАБЕЛЕЖКА:

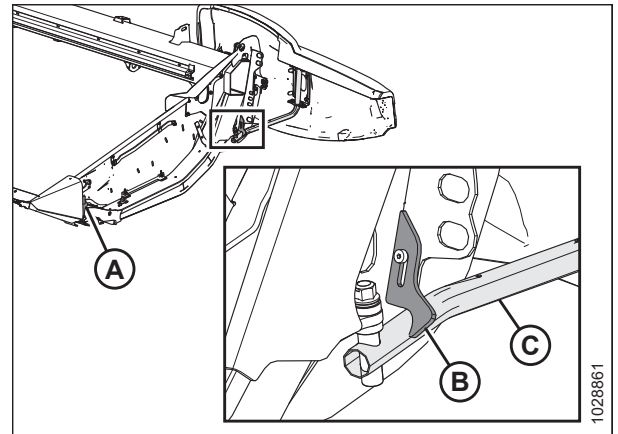
Крайният щит на хедера се задържа с помощта на езика (B) и се отваря в посока (C).



Фигура 3.9: Ляв краен щит на хедера

РАБОТА

3. Ако е необходима допълнителна хлабина, издърпайте крайния щит на хедера от езика (А), след което завъртете щита към задната част на хедера.
4. Задействайте предпазната ключалка (В) на шарнирното рамо (С), за да закрепите щита в напълно отворено положение.

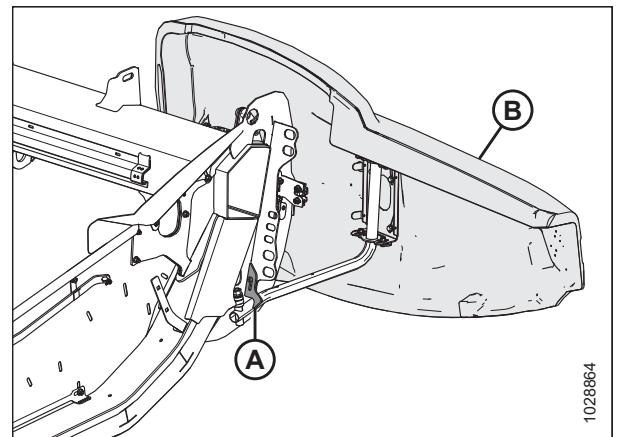


Фигура 3.10: Ляв краен щит на хедера

Затваряне на крайните щитове на хедера

Затворете крайните щитове на хедера, за да предпазите компонентите на задвижването, маркучите и електрическите връзки от замърсяване и отломки.

1. Ако крайният щит е напълно отворен и закрепен зад хедера, освободете ключалката (А), за да позволите на крайния щит на хедера (В) да се движи.
2. Завъртете крайния щит на хедера към предната част на хедера.

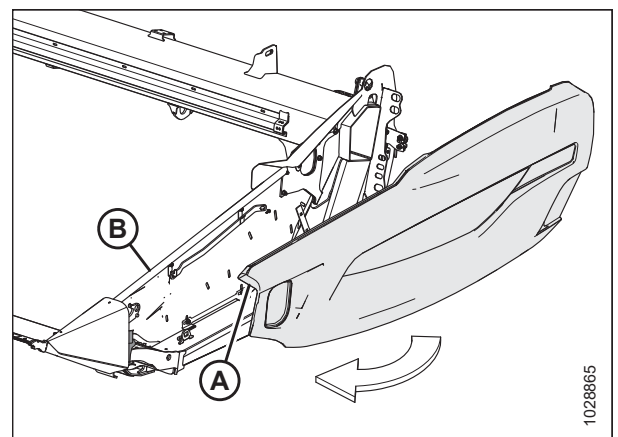


Фигура 3.11: Ляв краен щит на хедера

3. Докато затваряте крайния щит (А), внимавайте той да не се допира до горната част на страницата (В). Ако се изисква регулиране, вижте [Проверка и регулиране на крайните щитове на хедера, страница 49](#).

ВАЖНО:

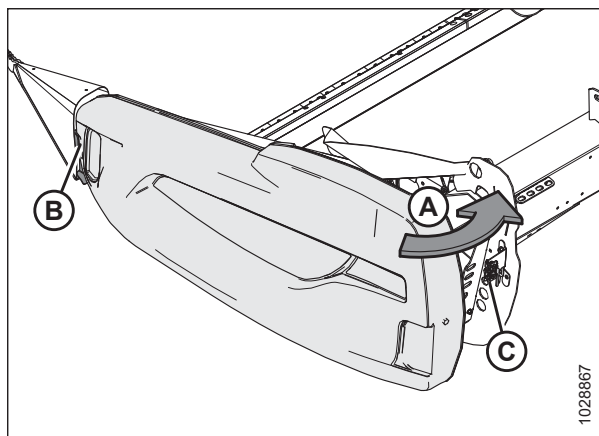
Уверете се, че крайният щит на хедера **НЕ** лежи върху алуминиевата страница.



Фигура 3.12: Ляв краен щит на хедера

РАБОТА

4. Вкарайте предната част на крайния щит на хедера зад шарнирния език (B) и в конуса на разделителя.
5. Завъртете крайния щит на хедера в посока (A) в затворено положение. Заклучете двустепенната ключалка (C) със силен натиск.



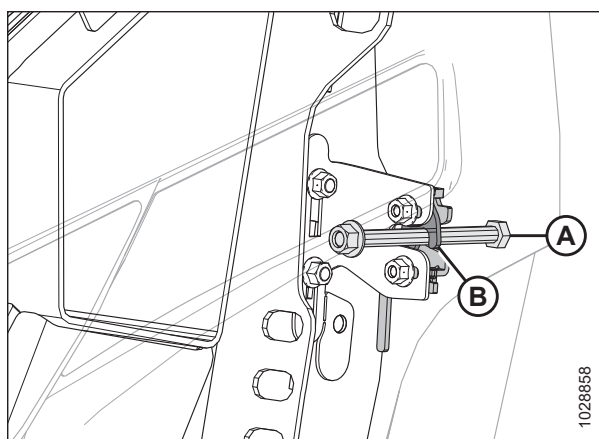
Фигура 3.13: Ляв краен щит на хедера

ВАЖНО:

За да сте сигурни, че крайният щит на хедера е заключен, болтът (A) трябва да е напълно поставен на двустепенната ключалка (B), за да предотвратите отварянето на крайния щит на хедера, докато работите с него. Ако е необходима настройка, вижте [Проверка и регулиране на крайните щитове на хедера, страница 49](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията крайният щит на хедера е прозрачен, за да се покаже ключалката.



Фигура 3.14: Двустепенна ключалка

Проверка и регулиране на крайните щитове на хедера

Крайните щитове на хедера могат да се деформират поради екстремни температурни промени. Регулирайте положението на крайния щит на хедера, за да компенсирате промените в размерите.

 **ОПАСНОСТ**

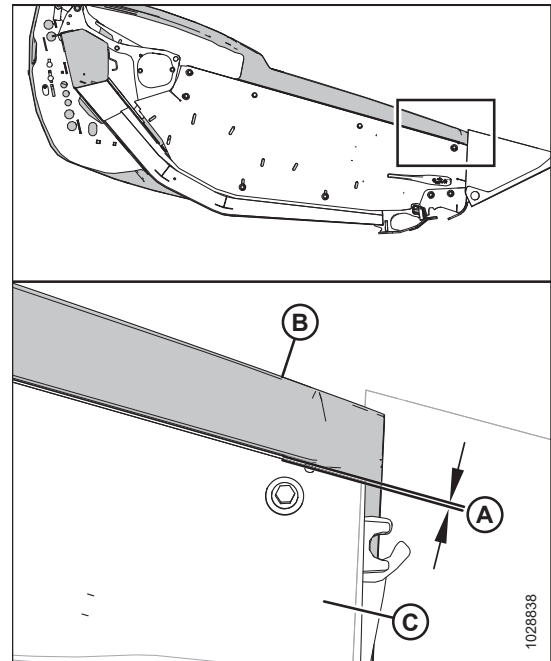
За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Спрете двигателя и извадете ключа от контакта.

ВАЖНО:

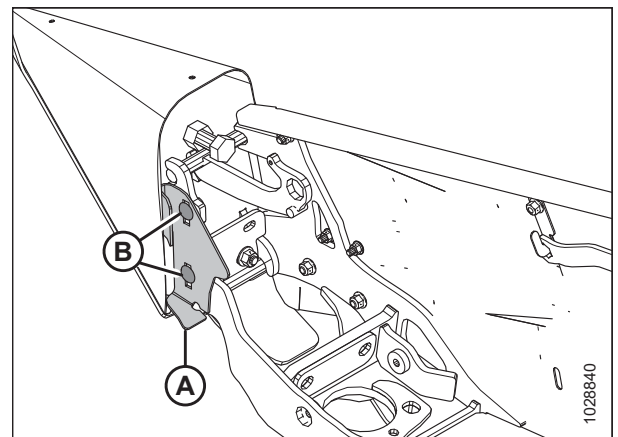
Уверете се, че крайният щит на хедера **НЕ** лежи върху алуминиевата страница.

2. Измерете хлабината (А) между крайния щит на хедера (В) и страницата (С). Хлабината трябва да е 1 – 3 mm (1/16 – 1/8 инча).

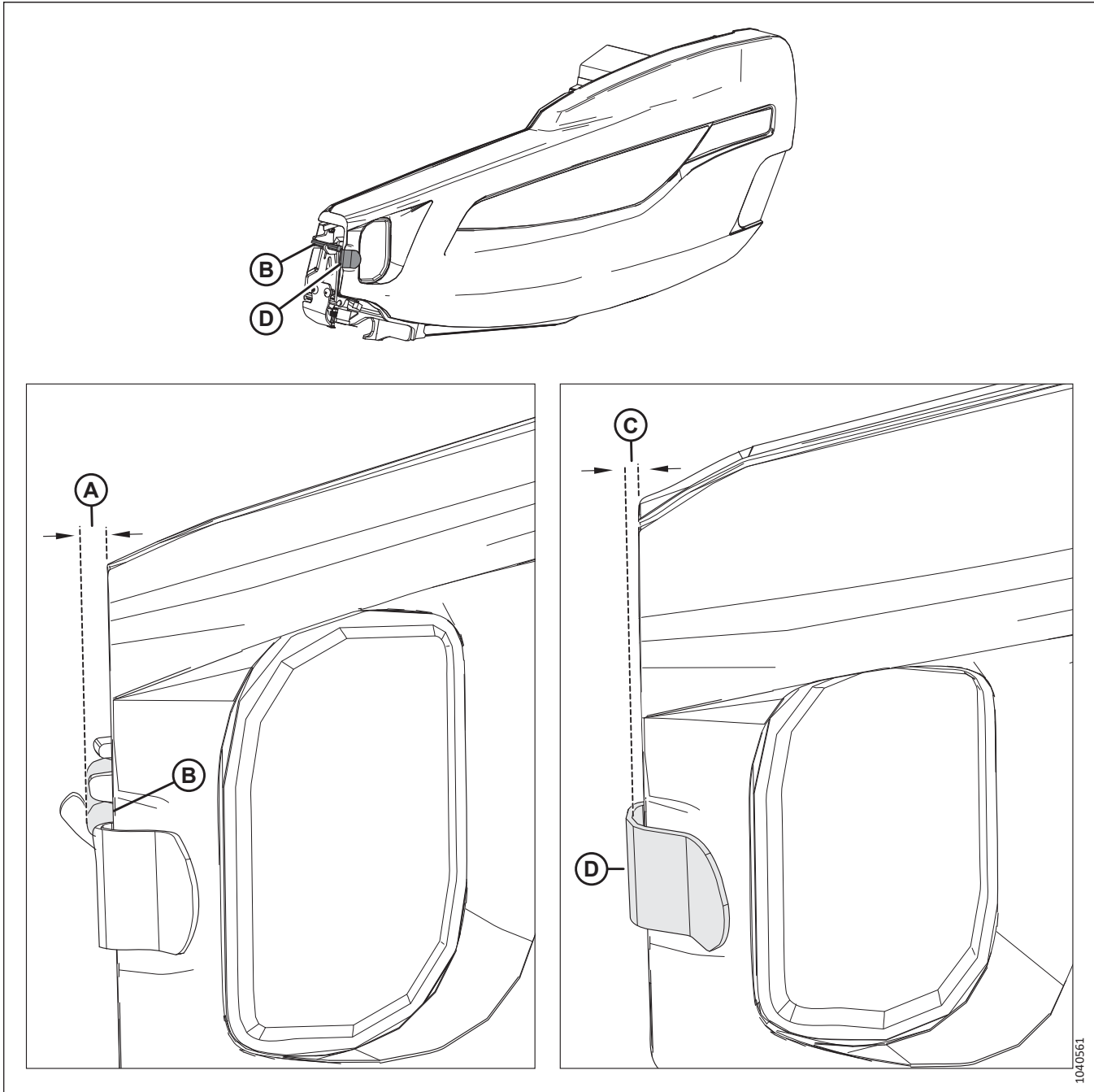


Фигура 3.15: Хлабина между крайния щит и страницата

3. Ако хлабината между крайния щит на хедера и страницата е недостатъчна, регулирайте опорната конзола (А) по следния начин:
 - a. Разхлабете болтовете (В).
 - b. Преместете опорната конзола (А) нагоре или надолу според необходимостта.
 - c. Затегнете отново крепежните елементи.



Фигура 3.16: Опорна конзола на крайния щит

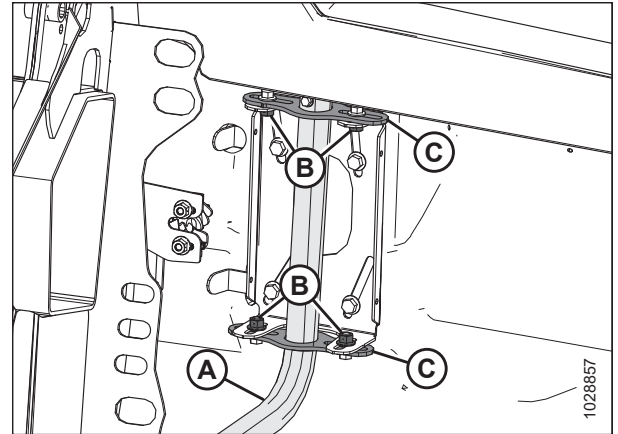


Фигура 3.17: Спецификации на хлабината в предната част на крайния щит

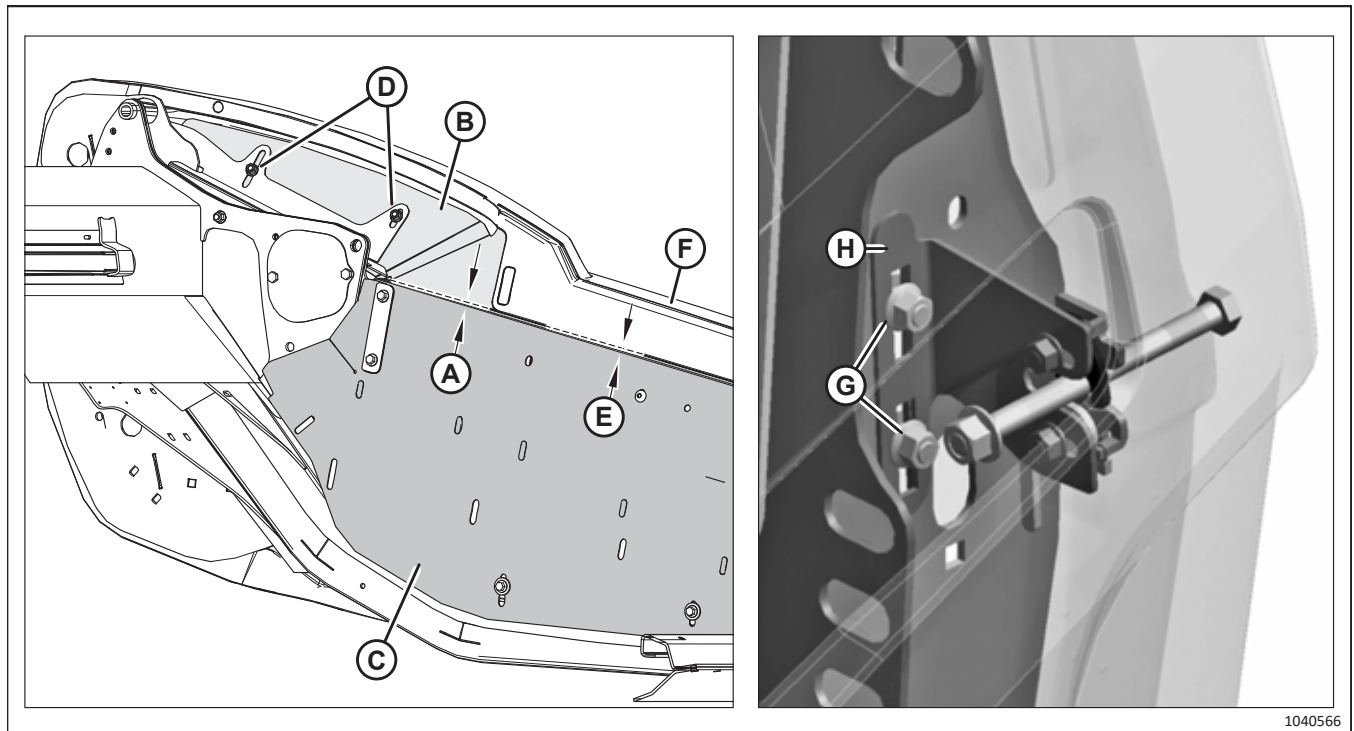
4. Измерете хлабината (A) между предната част на крайния щит на хедера и щифта (B). Хлабината трябва да е 8 – 18 mm (1/32 – 11/16 in.)
5. Измерете хлабината (C) между предната част на крайния щит на хедера и опорната конзола (D). Хлабината трябва да е 6 – 10 mm (1/4 – 3/8 инча).

РАБОТА

6. Ако хлабините в предната част на крайния щит са недостатъчни, регулирайте положението на шарнирното рамо (A) по следния начин:
 - a. Разхлабете четирите гайки (B).
 - b. Преместете конзолите (C) и шарнирното рамо (A) напред или назад според необходимостта, за да постигнете правилната хлабина.
 - c. Затегнете отново крепежните елементи.



Фигура 3.18: Ляв краен щит на хедера



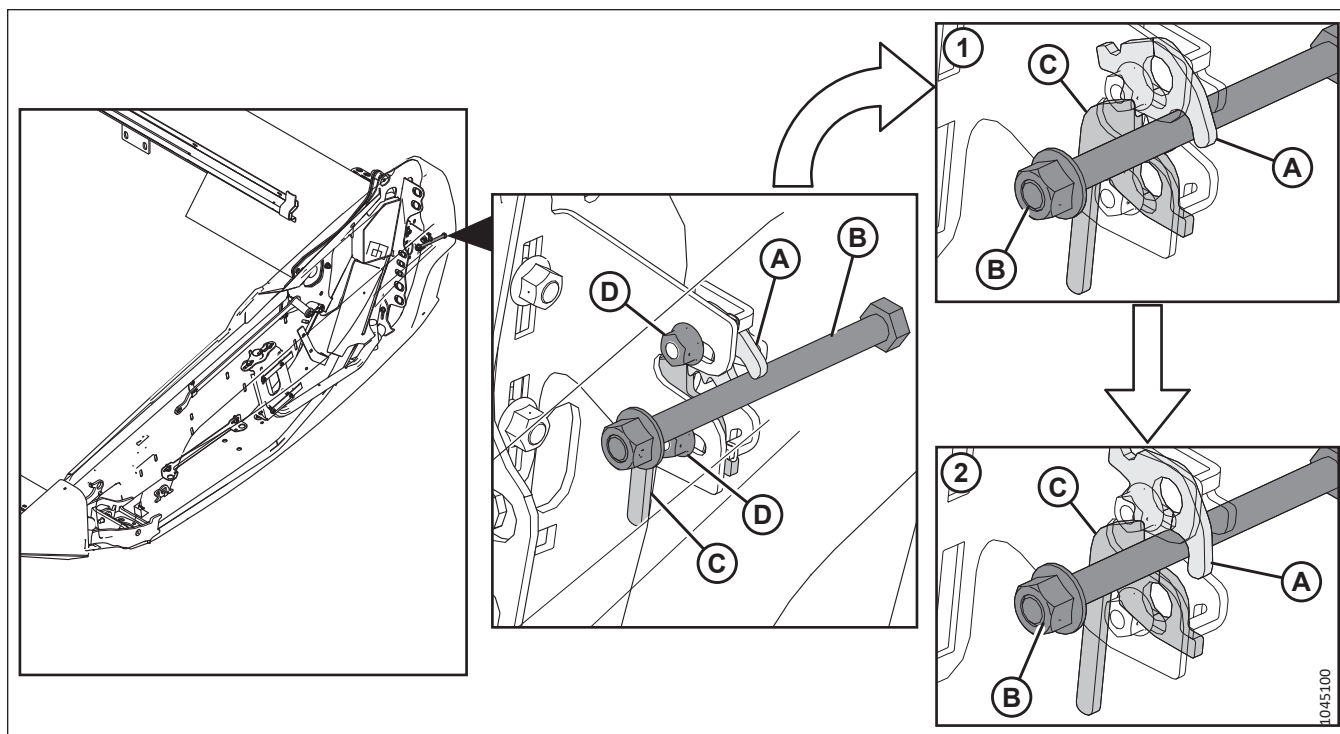
Фигура 3.19: Спецификация на хлабината между допълнителния щит и крайния панел

7. Измерете хлабината (A) между допълнителния щит (B) и крайния панел (C). Хлабината трябва да бъде най-малко 3 mm (1/8 инча). За да регулирате хлабината, разхлабете двете гайки (D), преместете панела (B) и стегнете гайките (D).
8. Измерете хлабината (E) между крайния панел (C) и крайния щит (F). Хлабината трябва да е 1 – 3 mm (1/16 – 1/8 in.). За да регулирате хлабината, разхлабете двете гайки (G), плъзнете конзолата (H) нагоре или надолу и отново стегнете гайките.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че крайният щит **НЕ** лежи върху допълнителния панел (B).

РАБОТА



Фигура 3.20: Двустепенна ключалка на крайния щит

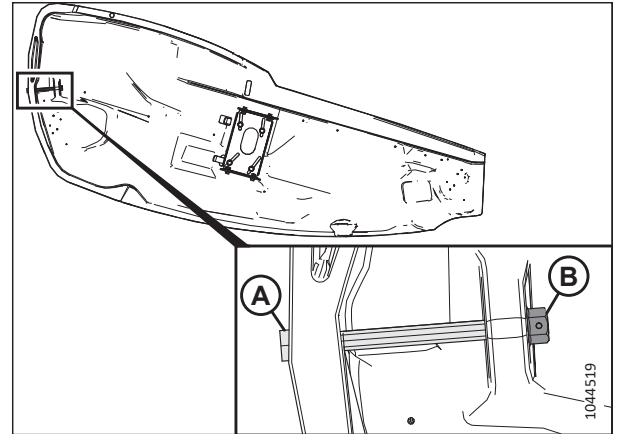
- 1 – Ключалка на крайния щит, степен едно
2 – Ключалка на крайния щит, степен две

Когато крайният щит е затворен, ключалката (A) трябва да блокира болта (B). Когато крайният щит е притиснат и напълно затворен, двустепенната ключалка (A) задейства лоста (C), за да фиксира болта на крайния щит (B). Уверете се, че ключалката на крайния щит функционира правилно, като следвате стъпка [9, страница 52](#) до стъпка [11, страница 52](#).

9. Затворете крайния щит. Уверете се, че болтът (B) е поставен в ключалката (A).
10. Натиснете за момент освобождаващата ключалка.
11. Опитайте се да отворите крайния щит.
 - Ако можете да отворите крайния щит частично, но **НЕ** напълно, значи ключалката е разположена правилно.
 - Ако можете да отворите крайния щит напълно, разхлабете гайките (D), преместете ключалката по протежение на прорезите, след което отново стегнете гайките. Повторете стъпка [9, страница 52](#) до стъпка [11, страница 52](#).

РАБОТА

12. Проверете дали болтът (А) е стегнат. Ако се изисква регулиране, затегнете гайката (В), докато под нея няма хлабина.



Фигура 3.21: Болт на крайния щит

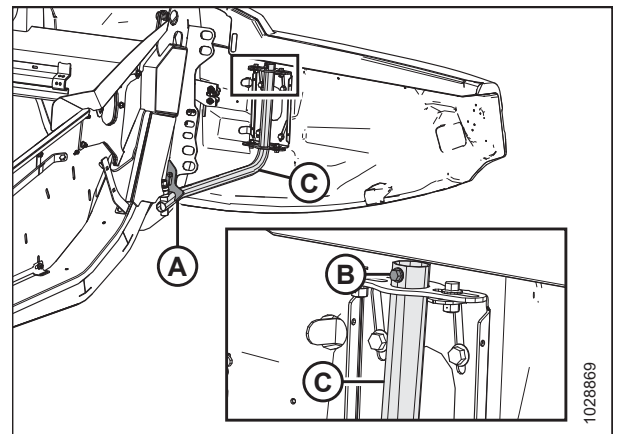
Отстраняване на крайните щитове на хедера

Отстранете крайните щитове, за да улесните достъпа до вътрешните компоненти.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отворете напълно крайния щит на хедера. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
3. Задействайте ключалката (А), за да предотвратите преместването на крайния щит.
4. Отстранете самонарезния винт (В).
5. Плъзнете крайния щит на хедера нагоре и го свалете от шарнирното рамо (С).
6. Поставете предпазния щит на хедера далеч от работната зона.



Фигура 3.22: Ляв краен щит на хедера

Монтиране на крайните щитове на хедера

За да сте сигурни, че крайните щитове са правилно монтирани, следвайте процедурата, предоставена тук.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

2. Насочете крайния щит на хедера върху шарнирното рамо (С) и бавно го плъзнете надолу.

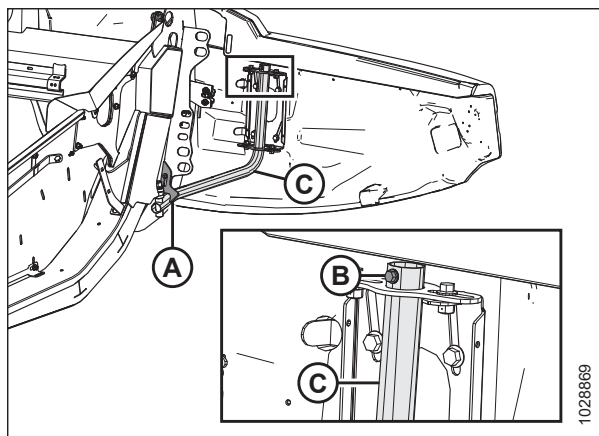
ВАЖНО:

Уверете се, че крайният щит на хедера **НЕ** лежи върху алуминиевата страница.

3. Монтирайте самонарезния винт (В). Въртящ момент на винта до 7 Nm (5,2 lbf·ft [62 lbf·in]).
4. Освободете ключалката (А), за да позволите на крайния щит на хедера да се движи.
5. Затворете крайния щит на хедера. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Крайните щитове на хедера могат да се деформират поради екстремни температурни промени. Регулирайте положението на крайния щит на хедера, за да компенсирате тези промени. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на крайните щитове на хедера, страница 49](#).



Фигура 3.23: Ляв краен щит на хедера

3.2.4 Капак на задвижването на мотопилото

Капакът на задвижването на мотопилото предпазва компонентите на задвижването на мотопилото от замърсяване и отломки.

Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото

За да обслужите компонентите на задвижването, отстранете капака на задвижването на мотопилото.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

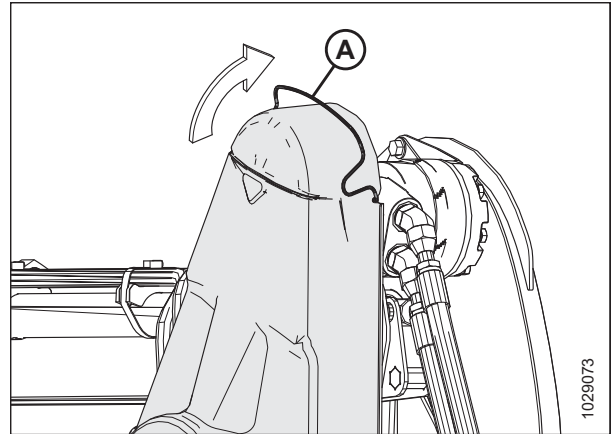
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Стартирайте двигателя.
2. Регулирайте мотопилото докрай напред.
3. Спуснете хедера.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

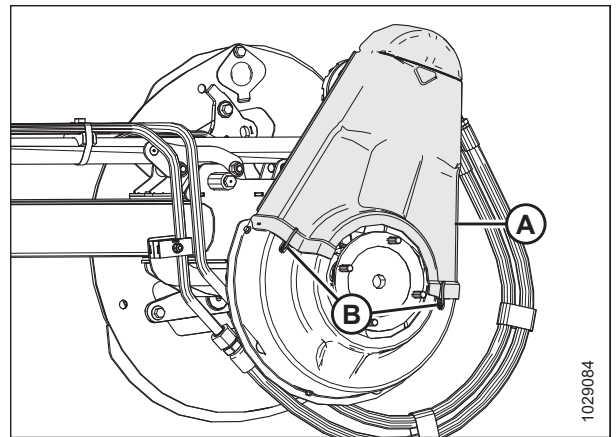
РАБОТА

5. Завъртете пружинната ключалка (А) нагоре и над задния панел.



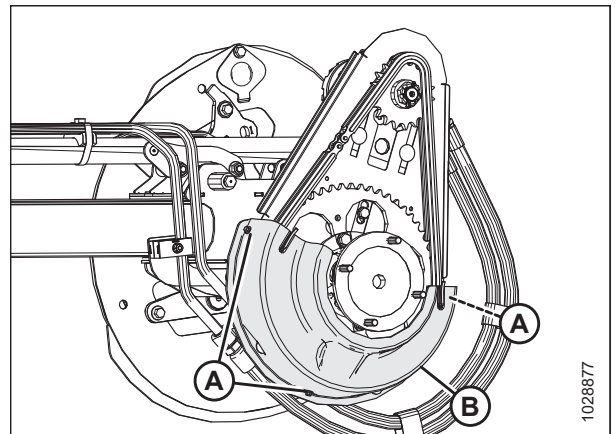
Фигура 3.24: Горен капак на задвижването

6. Откачете горния капак (А) от долния капак в точките (В) и свалете горния капак. Дръжте двете щипки на долния капак фиксирани.



Фигура 3.25: Горен капак на задвижването

7. Ако е необходимо, свалете долния капак (В), като извадите три болта (А).



Фигура 3.26: Долен капак на задвижването

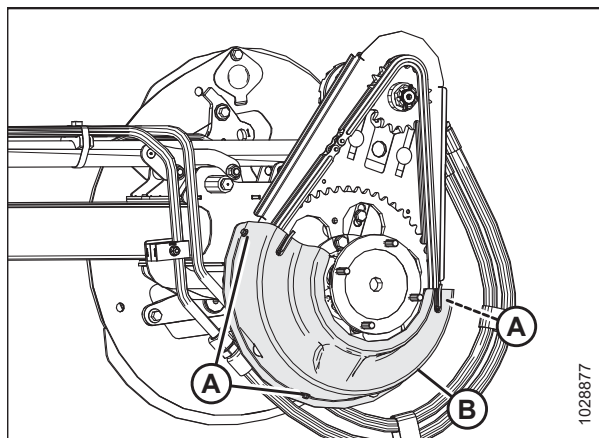
Монтиране на капака на задвижването на мотопилото

Капакът на задвижването на мотопилото предпазва компонентите на задвижването от атмосферни влияния и замърсявания. **НЕ** работете с хедера без капака на задвижването на мотопилото.

 **ОПАСНОСТ**

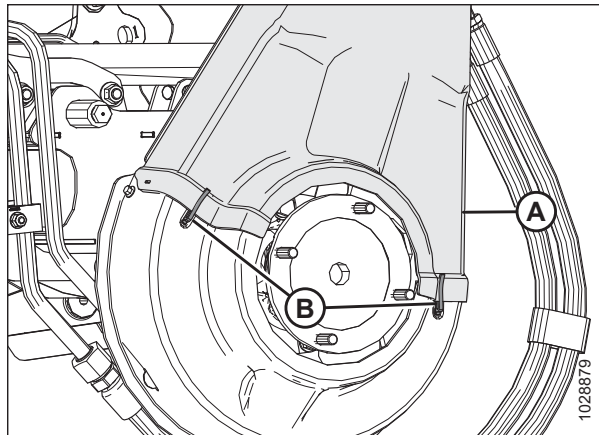
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Поставете долния капак на задвижването (B) (ако е бил отстранен преди това) върху задвижването на мотопилото.
3. Закрепете капака с три болта (A).



Фигура 3.27: Долен капак на задвижването

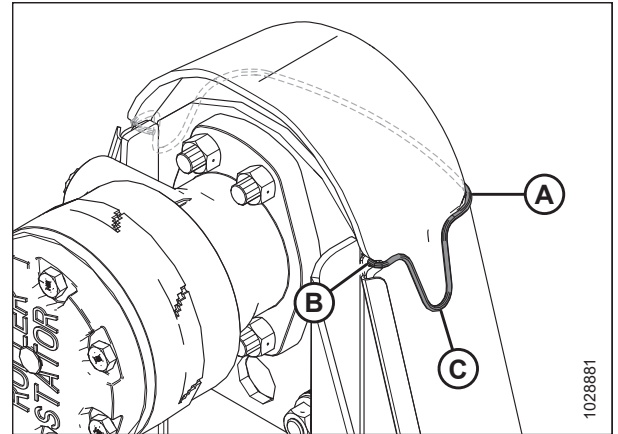
4. Поставете горния капак (A) на задвижването на мотопилото.
5. Закрепете капака с двете щипки (B) на долния капак.



Фигура 3.28: Горен капак на задвижването

РАБОТА

- Завъртете пружинната ключалка (А) надолу, за да закрепите горния капак към задвижването на мотопилото. Уверете се, че V-образната скоба (С) сочи надолу, а краят на пружината остава вкаран в отвора на задния панел (В) от двете страни на задвижването на мотопилото.



Фигура 3.29: Задвижване на мотопилото

3.2.5 Капак на гъвкавата връзка

Към рамата на хедера са прикрепени пластмасови капаци, които предпазват механизма за баланс на крилата на хедера от замърсявания и атмосферни влияния.

Отстраняване на вътрешните капаци на гъвкавата връзка

Отстраняването на капациите на гъвкавата връзка Ви позволява да получите достъп до механизма за баланс на крилата на хедера и до хидравличните линии.

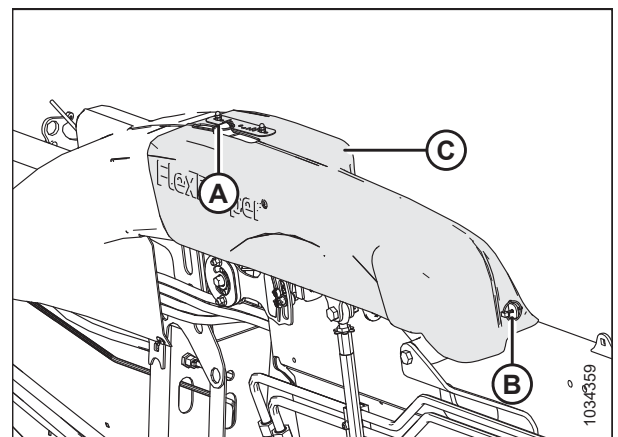
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

- Спуснете хедера.
- Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
- Отстранете пружинния щифт (А) и щифта с пръстен (В), които закрепват капака на гъвкавата връзка (С) към задната тръба.
- Плъзнете капака на гъвкавата връзка (С) навътре, след това го повдигнете нагоре и го отстранете.



Фигура 3.30: Вътрешен капак на гъвкавата връзка – лява страна

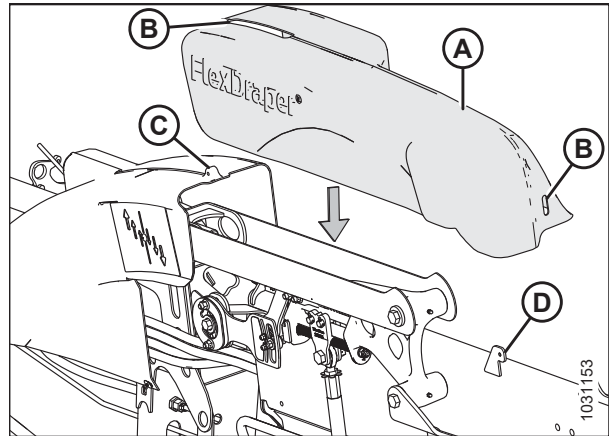
Монтиране на вътрешните капаци на гъвкавата връзка

Вътрешните капаци на гъвкавата връзка предпазват механизма за баланс на крилата на хедера от замърсявания и атмосферни влияния. Те са закрепени към хедера с щифтове.

ОПАСНОСТ

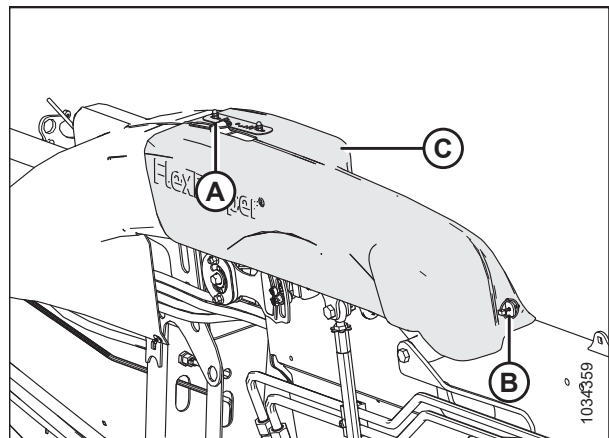
За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Спуснете капака на гъвкавата връзка (A) върху връзката. Уверете се, че прорезите (B) са в една линия с езиците (C) и (D).
3. Плъзнете капака на гъвкавата връзка навън, така че езикът (D) да излезе извън прореза.



Фигура 3.31: Вътрешен капак на гъвкавата връзка – лява страна

4. Закрепете капака (C) на гъвкавата връзка с пружинния щифт (A) и щифта с пръстен (B).



Фигура 3.32: Вътрешен капак на гъвкавата връзка – лява страна

Отстраняване на външните капаци на гъвкавата връзка

Свалете капациите на гъвкавите връзки, за да получите достъп до механизма за баланс на крилата на хедера или до хидравличните линии.

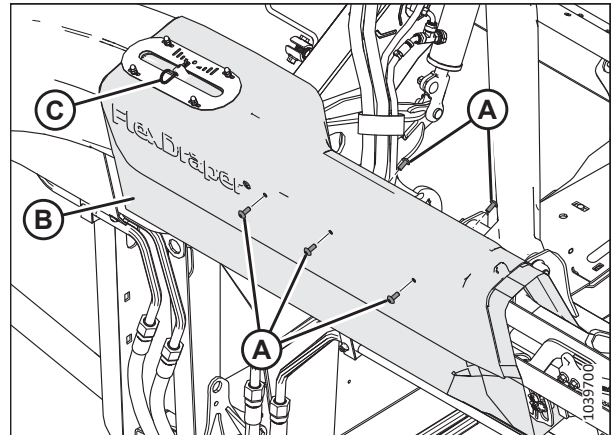
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. **Хедери FD245, FD250 и FD261:** Отстранете винтовете (А) и гайките (не са показани), които закрепват средния капак (В) на връзката към конзолата (не е показана).
4. **Хедери FD245, FD250 и FD261:** Отстранете щифта (С). Отстранете капака, като го повдигнете нагоре и над издатините на рамата.



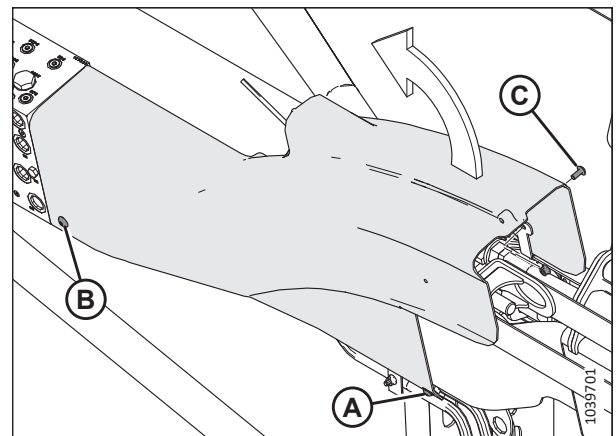
Фигура 3.33: Среден капак на връзката – само за хедери FD245, FD250 и FD261

5. Отстранете капака на връзката по следния начин:
 - a. Отстранете винта (А). Гайката е вградена във фиксатора на хидравличната линия.
 - b. Отстранете винта (В) и гайката (не е показана).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Гайката Nyloc е поставена в гнездо с шестоъгълна форма във фиксатора на хидравличната линия, но може да се отстранява.

- c. Отстранете винта (С) и шестостенната гайка.
- d. Повдигнете капака от ръкохватката за заключване на крилото.



Фигура 3.34: Външен капак на връзката

Монтиране на външните капаци на гъвкавата връзка

Капаците на гъвкавата връзка предпазват механизма за баланс на крилата на хедера от замърсявания и атмосферни влияния.

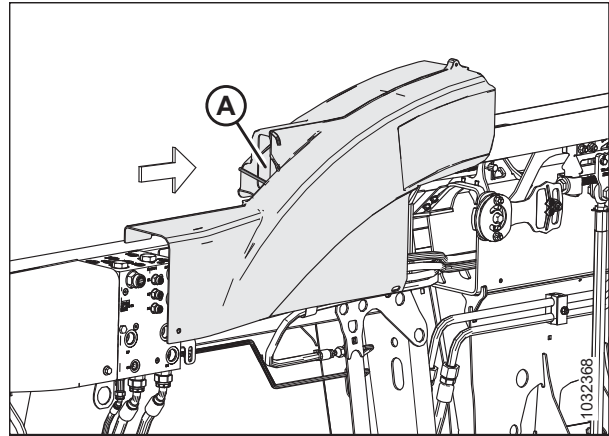
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

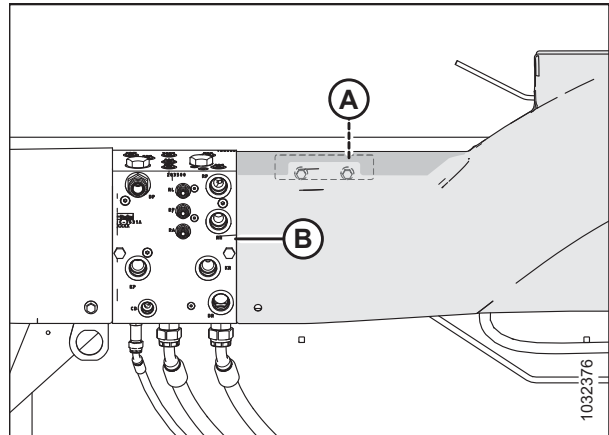
РАБОТА

2. Поставете левия външен капак на връзката така, че отворът (А) да минава над ключалката на крилото.



Фигура 3.35: Ляв капак на връзката – задна част на хедера

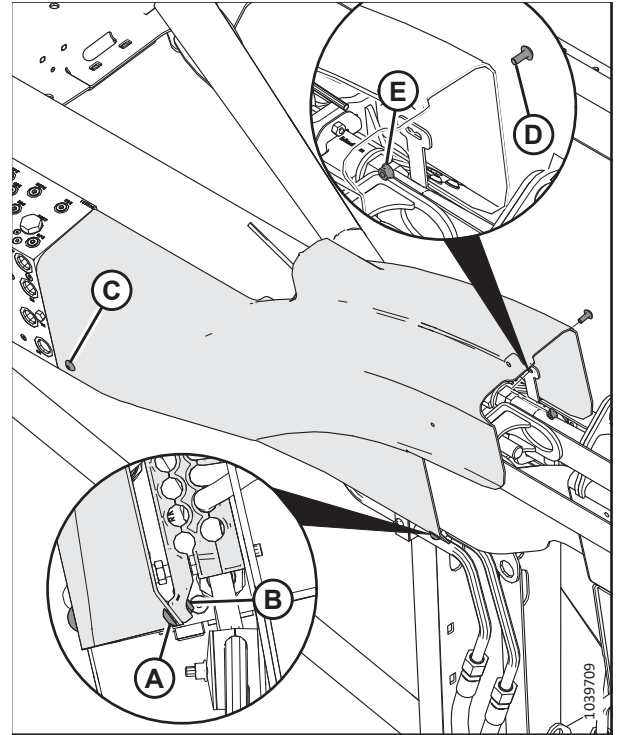
3. Наместете вдлъбнатината в капака зад скобата (А) на задната тръба и подравнете края, така че да е на едно ниво с колектора (В).



Фигура 3.36: Ляв капак на връзката – задна част на хедера

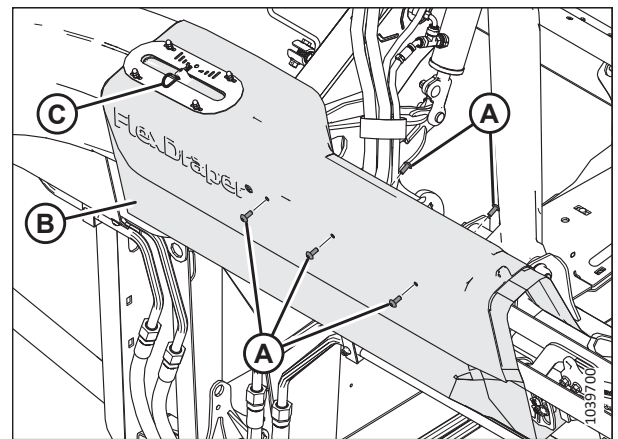
РАБОТА

4. Закрепете външния капак на връзката по следния начин:
 - a. Монтирайте винта (A) и гайката Nyloc (B). Гайката се поставя в шестстенно гнездо в скобата на хидравличната линия.
 - b. Монтирайте винта (C). Гайката е вградена в конзолата.
 - c. Монтирайте винта (D) и шестстенната гайка (E), за да закрепите предната част на капака към конзолата.



Фигура 3.37: Външен капак на връзката – задна част на хедера

5. **Хедери FD245, FD250 и FD261:** Поставете средния капак на връзката (B) върху конзолата на гъвкавата връзка и външния капак на връзката.
6. **Хедери FD245, FD250 и FD261:** Монтирайте винтовете (A) и гайките (не са показани), които закрепват средния капак (B) на връзката към конзолата.
7. **Хедери FD245, FD250 и FD261:** Монтирайте щифта (C) през отвора в езика, който се подава през индикатора на гъвкавата връзка.



Фигура 3.38: Среден капак на връзката – само за хедери FD245, FD250 и FD261

3.2.6 Ежедневна проверка при стартиране

Извършвайте тези проверки ежедневно, преди да започнете да работите с машината.

ВНИМАНИЕ

- Освободете зоната от странични лица. Дръжте децата далеч от машините. Обиколете машината, за да се уверите, че под, върху или близо до нея няма никого.
- Носете добре прилепващо облекло и защитни обувки с противохлъзгащи подметки.
- Отстранете потенциално опасните предмети от машината и от заобикалящата я зона.
- Носете със себе си всички защитни облекла и лични предпазни средства, които могат да Ви бъдат необходими през деня. НЕ рискувайте. Личните предпазни средства, които може да са необходими, включват каска, защитни очила, защитни ръкавици с висока здравина, респиратор или защитна маска, или екипировка за влажно време.
- Защита от шум. Носете подходящи средства за защита на слуха, като например антифони или тапи за уши, за да се предпазите от неприятни силни шумове.



Фигура 3.39: Устройства за безопасност

Преди да стартирате машината, извършете следните проверки:

1. Проверете машината за течове и за липсващи, повредени или нефункциониращи части.

ВАЖНО:

Използвайте съответната процедура при търсене на течове на течности под налягане. За инструкции вижте [4.2.5 Проверка на хидравличните маркучи и линии, страница 294](#).

2. Почистете всички светлини и светлоотражатели на машината.
3. Изпълнете всички задачи по ежедневното техническо обслужване. За инструкции вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#).

3.3 Период на разработка

През първите 50 часа работа някои системи на хедера изискват допълнително внимание. Следвайте тази процедура, за да осигурите дълъг експлоатационен живот на хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Докато не се запознаете със звука и усещането на новия си хедер, бъдете особено внимателни.



ОПАСНОСТ

Преди да проверите необичаен звук или да се опитате да отстраните даден проблем, изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

След като прикачите хедера към комбайна за първи път, следвайте следните стъпки:

1. Оставете мотовилата, лентите и ножовете да работят бавно в продължение на пет минути. **ОТ СЕДАЛКАТА НА ОПЕРАТОРА** наблюдавайте и слушайте за евентуални смущения.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Мотовилата и страничните ленти няма да работят, докато хидравличното масло не се напълни в тръбите.

2. Вижте [4.2.2 Преглед по време на началните часове работа, страница 291](#) и изпълнете всички посочени задачи.

3.4 Изключване на комбайна

Преди да напуснете седалката на оператора по каквато и да е причина, изключете комбайна.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

За да изключите комбайна, направете следното:

1. Паркирайте комбайна на равна повърхност.
2. Спуснете напълно хедера.
3. Поставете всички органи за управление в НЕУТРАЛНО положение или положение за ПАРКИРАНЕ.
4. Изключете задвижването на хедера.
5. Спуснете и приберете напълно мотовилото.
6. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
7. Изчакайте движението на машината да спре.

3.5 Органи за управление в кабината

Хедерът се управлява от кабината на комбайна.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на Вашия комбайн, за да идентифицирате следните органи за управление в кабината:

- Орган за управление на включването/изключването на хедера
- Височина на хедера
- Ъгъл на хедера
- Скорост на движение
- Скорост на мотопилото
- Височина на мотопилото
- Надлъжно положение на мотопилото

За списък на интегрираните функции и данни от датчици, налични за комбайните Case и New Holland, вижте [3.5.1 Интегрирани органи за управление на хедера – комбайни Case, страница 66](#).

3.5.1 Интегрирани органи за управление на хедера – комбайни Case

При съвместимите с интегрираните органи комбайни функциите на хедера могат да се управляват с универсалната ръкохватка и състоянието на датчиците да се наблюдава на дисплеите.

Таблица 3.1 Интегрирани функции на хедера

	Функция на хедера	Тип интегриране	Управление с универсална ръкохватка
Функция	Спускане на мотовилото	Управление на комбайна	Спускане на мотовилото
	Вдигане на мотовилото	Управление на комбайна	Вдигане на мотовилото
	Преместване на мотовилото назад	Управление на комбайна	Преместване на мотовилото назад
	Мотовило – преместване напред	Управление на комбайна	Преместване на мотовилото напред
	Скорост на мотовилото	Управление на комбайна	Регулатор за скоростта на мотовилото
	Наклон на хедера назад	Управление на комбайна	Превключване + мотовило назад
	Наклон на хедера напред	Управление на комбайна	Превключване + мотовило напред
	Прибиране на контурните колела	Управление на комбайна	Превключване + мотовило нагоре
	Разгъване на контурните колела	Управление на комбайна	Превключване + мотовило надолу
	Скорост на страничната лента	Управление на комбайна	Дефинирано от потребителя
	Светлини за стърнището	Управление на комбайна	Полеви светлини
Датчик	Автоматична височина на хедера	Дисплей	—
	Вдигнато положение на мотовилото	Дисплей	—
	Надлъжно положение на мотовилото	Дисплей	—
	Скорост на мотовилото	Дисплей	—
	Положение на колелото ContourMax	Дисплей	—

3.5.2 Управление на скоростта на страничните ленти – Комбайни Case IH

Скоростта на страничната лента може да се регулира от сензорния дисплей в кабината. Хедерът трябва да бъде конфигуриран за интегрирано управление (стандартно за моделна година 2024 и по-късно), а комбайнът трябва да има софтуерна версия 36.4 или по-нова. Комбайните и хедерите, които не отговарят на изискванията, ще трябва да използват конвенционалния регулатор на скоростта на лентата.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

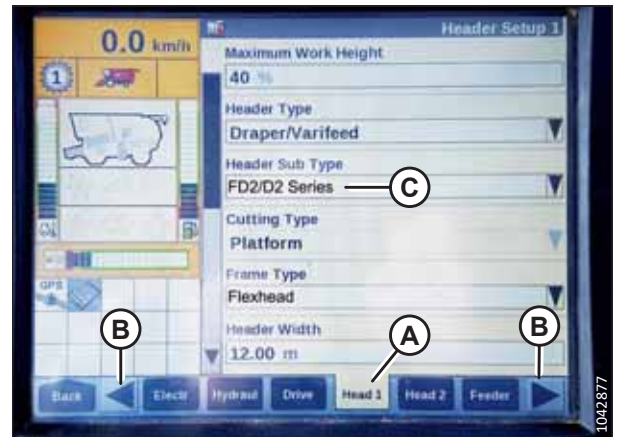
Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

1. Изберете раздела HEAD 1 (Хедер 1) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 1 (Хедер 1), може да се наложи да използвате страничните стрелки (B).

2. Намерете полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) (C).



Фигура 3.40: Дисплей на комбайн Case IH

3. От полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) изберете следното:

- Ако е инсталирана версия на софтуера 36.4.X.X или по-късна, изберете FD2/D2 SERIES (Серия FD2/D2) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Изборът на СЕРИЯТА FD2/D2 ще оптимизира ефективността на АННС хедери FlexDraper® серия FD2.

- Ако е инсталирана **ПО-РАННА** версия на софтуера от версия 36.4.X.X, изберете 2000 (B).

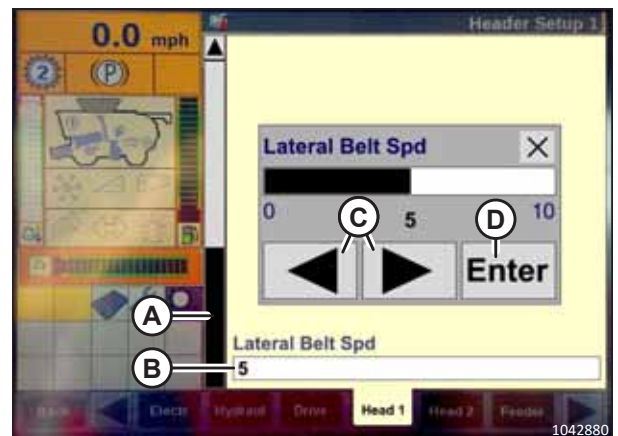


Фигура 3.41: Дисплей на комбайн Case IH

4. Използвайте лентата за превъртане (A), за да преминете надолу до LATERAL BELT SPD (B) (Скорост на страничната лента).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Скоростта на страничната лента може да се регулира със страничните стрелки (C). След като настроите скоростта на лентата, изберете ENTER (D).



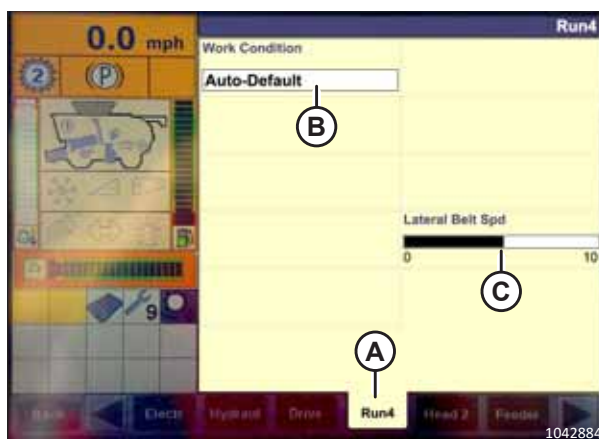
Фигура 3.42: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

5. Преминете към раздела RUN4 (A).
6. В полето WORK CONDITION (B) (Работно състояние) изберете AUTO-DEFAULT (Автоматично – по подразбиране).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Скоростта на страничната лента може да се регулира, като се избере полето LATERAL BELT SPD (C) (Скорост на страничната лента).



Фигура 3.43: Дисплей на комбайн Case IH

3.5.3 Функция за заден ход на мотопилото – Комбайни Case IH

С монтирането на комплекта Case 91826802 комбайните Case IH Flagship позволяват на мотопилото да се движи на заден ход заедно с подаващата камера.

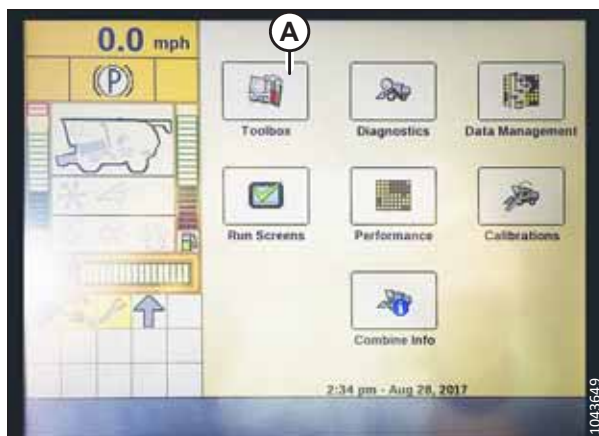
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

1. На страницата MAIN (Главна) изберете TOOLBOX (Панел с инструменти) (A).



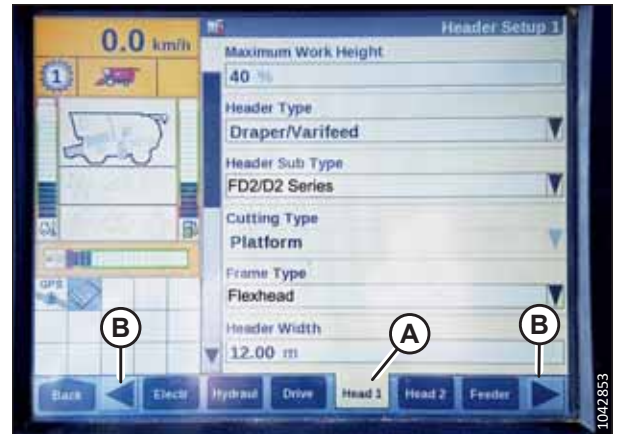
Фигура 3.44: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

- Изберете раздела HEAD 1 (Хедер 1) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 1 (Хедер 1), може да се наложи да използвате страничните стрелки (B).



Фигура 3.45: Дисплей на комбайн Case IH

- Намерете полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера).
- От полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) изберете следната стойност:
 - Ако е инсталирана версия на софтуера 36.4.X.X или по-късна, изберете FD2/D2 SERIES (Серия FD2/D2) (A).

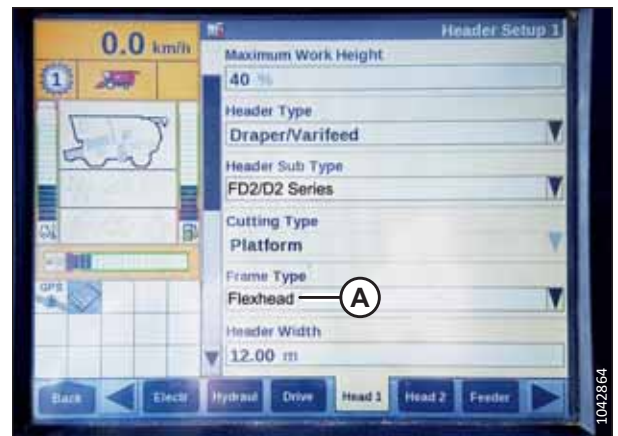
ЗАБЕЛЕЖКА:

Изборът на СЕРИЯТА FD2/D2 ще оптимизира ефективността на АННС хедери FlexDraper® серия FD2 хедери.

- Ако е инсталирана по-ранна версия на софтуера от версия 36.4.X.X, изберете **2000** (B).
- Върнете се на страницата HEAD 1 (Хедер 1) и изберете FLEXHEAD (Твърда) от падащото меню (A) FRAME TYPE (Тип на рамата).



Фигура 3.46: Дисплей на комбайн Case IH



Фигура 3.47: Дисплей на комбайн Case IH

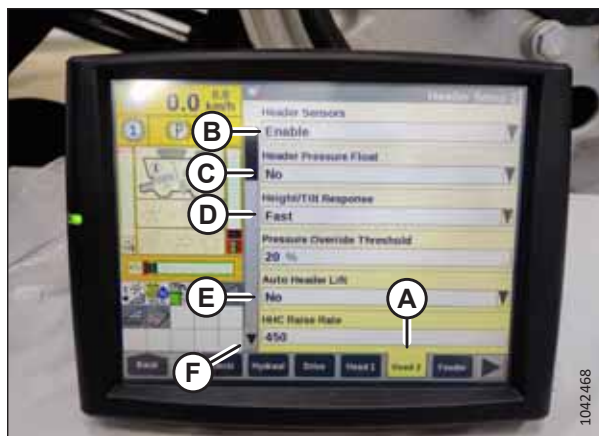
РАБОТА

- Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A).
- В полето HEADER SENSORS (Датчици на хедера) (B) изберете ENABLE (Активирани).
- В полето HEADER PRESSURE FLOAT (Плаващо положение на налягането на хедера) (C) изберете NO (Не).
- В полето HEIGHT/TILT RESPONSE (Реакция на височина/наклон) (D) изберете FAST (Бързо).
- В полето AUTO HEADER LIFT (Реакция на височина/наклон) (E) изберете NO (Не).

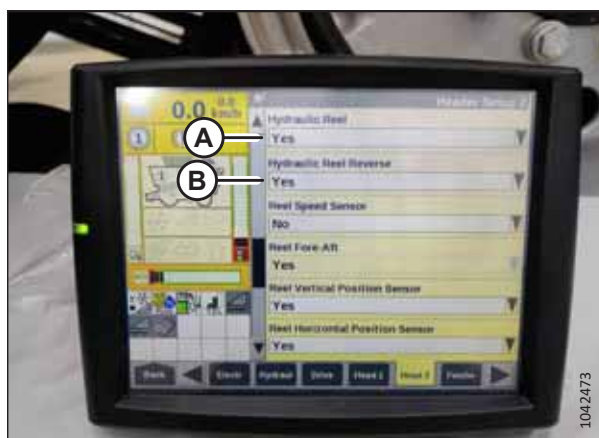
ЗАБЕЛЕЖКА:

Полето AUTO HEADER LIFT (Автоматично повдигане на хедера) (E) може да бъде настроено според предпочитанията на потребителя.

- Натиснете стрелката надолу (F), за да преминете към следващата страница.
- В полето HYDRAULIC REEL (Хидравлично мотовило) (A) изберете YES (Да).
- В полето HYDRAULIC REEL REVERSE (Заден ход на хидравлично мотовило) (B) изберете YES (Да).

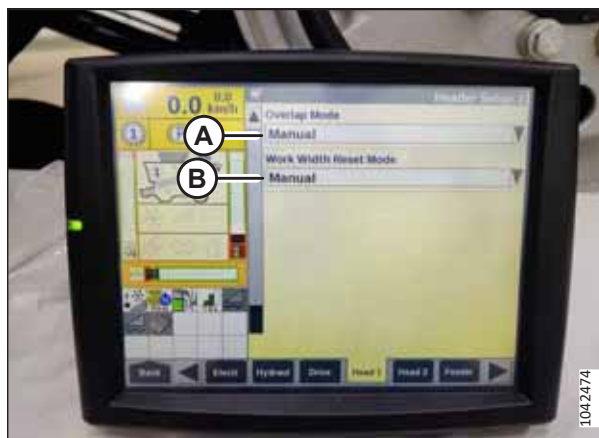


Фигура 3.48: Дисплей на комбайн Case IH



Фигура 3.49: Дисплей на комбайн Case IH

- В полето OVERLAP MODE (Режим на припокриване) (A) изберете MANUAL (Ръчно).
- В полето WORK WIDTH RESET (B) (Нулиране на работната ширина) изберете MANUAL (Ръчно).



Фигура 3.50: Дисплей на комбайн Case IH

3.5.4 Функция за заден ход на мотовилото – New Holland серия CR и CH

При комбайни New Holland серия CR и CH можете да позволите на мотовилото да се движи на заден ход с подаващата камера.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

1. На страницата MAIN (Главна) изберете TOOLBOX (Панел с инструменти) (A).

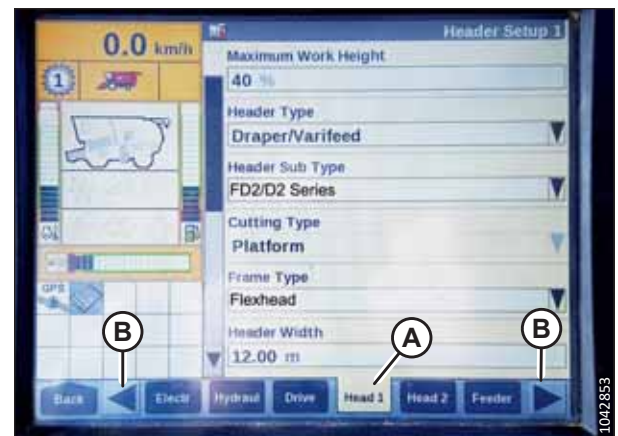


Фигура 3.51: Дисплей на комбайн New Holland

2. Изберете раздела HEAD 1 (Хедер 1) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 1 (Хедер 1), може да се наложи да използвате страничните стрелки (B).



Фигура 3.52: Дисплей на комбайн New Holland

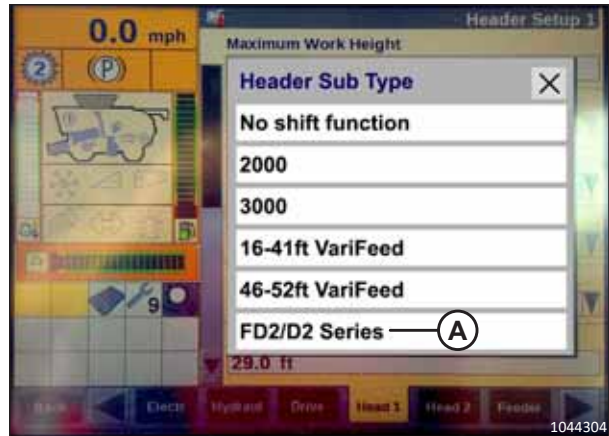
РАБОТА

- Намерете полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера).
- От прозореца HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) изберете следната стойност:
 - Ако е инсталирана версия на софтуера 36.4.X.X или по-късна, изберете FD2/D2 SERIES (Серия FD2/D2) (A).

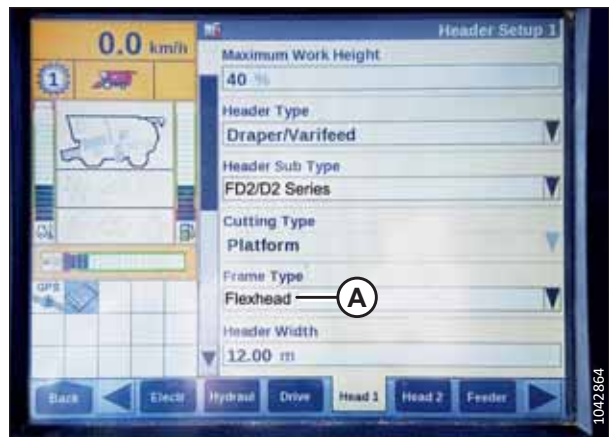
ЗАБЕЛЕЖКА:

Изборът на СЕРИЯТА FD2/D2 ще оптимизира ефективността на АННС хедери FlexDraper® серия FD2 хедери.

- Ако е инсталирана по-ранна версия на софтуера от 36.4.X.X, изберете 80/90.
- Върнете се на страницата HEAD 1 (Хедер 1) и изберете FLEXHEAD (Твърда) от падащото меню (A) FRAME TYPE (Тип на рамата).



Фигура 3.53: Дисплей на комбайн New Holland



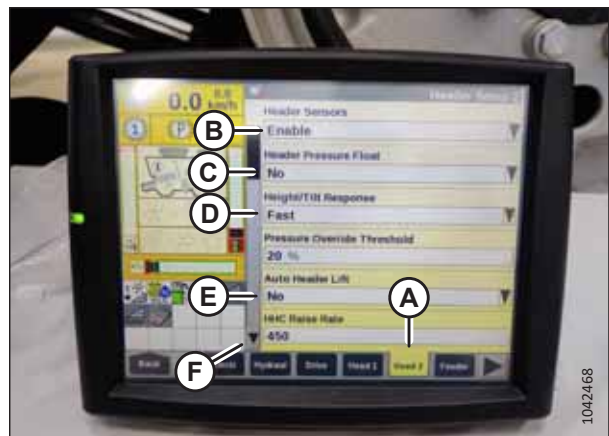
Фигура 3.54: Дисплей на комбайн New Holland

- Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A).
- В полето HEADER SENSORS (Датчици на хедера) (B) изберете ENABLE (Активирани).
- В полето HEADER PRESSURE FLOAT (Плаващо положение на налягането на хедера) (C) изберете NO (Не).
- В полето HEIGHT/TILT RESPONSE (Реакция на височина/наклон) (D) изберете FAST (Бързо).
- В полето HEIGHT/TILT RESPONSE (Реакция на височина/наклон) (D) изберете FAST (Бързо).
- В полето AUTO HEADER LIFT (Автоматично повдигане на хедера) (E) може да бъде настроено според предпочитанията на потребителя.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Полето AUTO HEADER LIFT (Автоматично повдигане на хедера) (E) може да бъде настроено според предпочитанията на потребителя.

- Натиснете стрелката надолу (F), за да преминете към следващата страница.



Фигура 3.55: Дисплей на комбайн New Holland

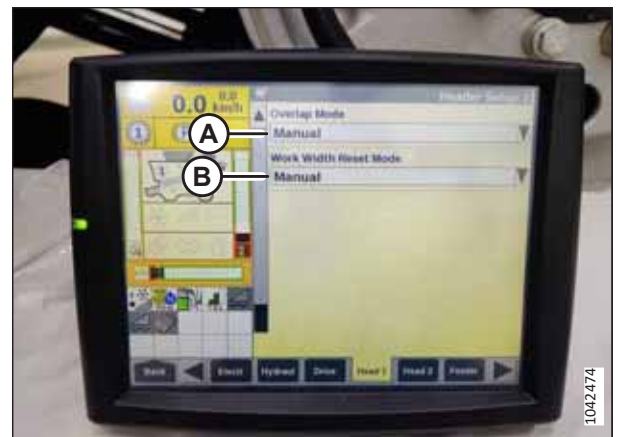
РАБОТА

11. В полето HYDRAULIC REEL (Хидравлично мотовило) (A) изберете YES (Да).
12. В полето HYDRAULIC REEL REVERSE (Заден ход на хидравлично мотовило) (B) изберете YES (Да).



Фигура 3.56: Дисплей на комбайн New Holland

13. В полето OVERLAP MODE (Режим на припокриване) (A) изберете MANUAL (Ръчно).
14. В полето WORK WIDTH RESET (B) (Нулиране на работната ширина) изберете MANUAL (Ръчно).



Фигура 3.57: Дисплей на комбайн New Holland

3.6 Прикачване/откачване на хедера

Тази глава включва инструкции за конфигуриране, прикачване, и отделяне на хедера.

Комбайн	Вижте
Case IH, модели: Серия 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 160, 230, 240, 250, 260 Case IH, модели: 21XX/23XX/25XX Case IH, модели AF9 серия 9, 10, 11	3.6.1 Комбайни Case IH, страница 74

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че приложимите функции (автоматично управление на височината на хедера [АННС], опция лентов хедер, опция за хидравлична централна връзка, хидравлично задвижване на мотовилото) са активирани на комбайна и на компютъра на комбайна. Ако не са активирани, това може да доведе до неправилна работа на хедера.

3.6.1 Комбайни Case IH

За да прикачите хедера към или да го откачите от комбайн Case IH, следвайте съответната процедура в настоящия раздел.

Прикачване на хедер към комбайн Case IH

Необходимо е хедерът да бъде физически свързан с подаващата камера на комбайна, а електрическите и хидравличните връзки да са завършени.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

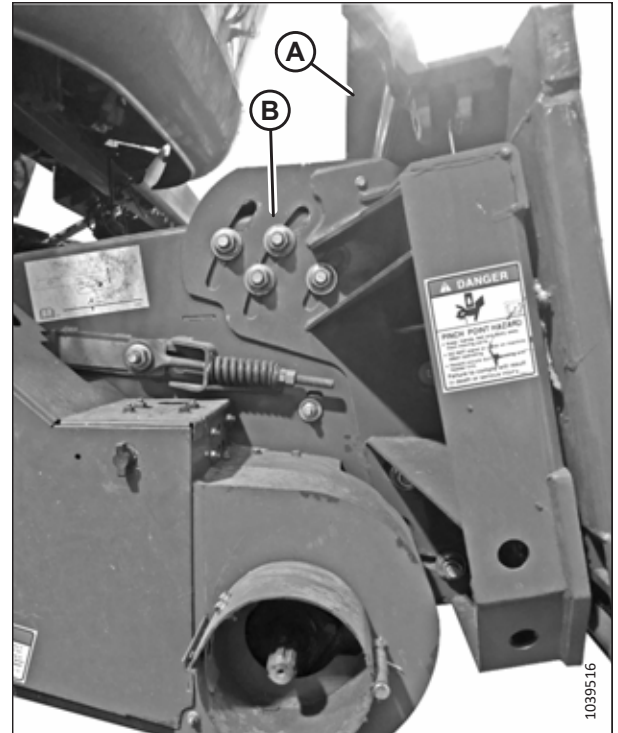
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Препоръчва се лицевата плоча (А) на подаващата камера да бъде в средно положение (В). За инструкции относно регулирането на лицевата плоча вижте ръководството за оператора на комбайна.

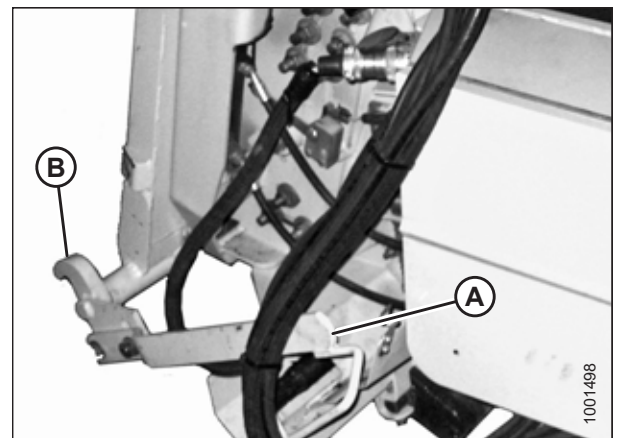
ЗАБЕЛЕЖКА:

Камъкоуловителят предотвратява навлизането на камъни или отломки в комбайна и е разположен в предната част на комбайна и зад подаващата камера.



Фигура 3.58: Лицева плоча, наклонена в средно положение на произволен комбайн

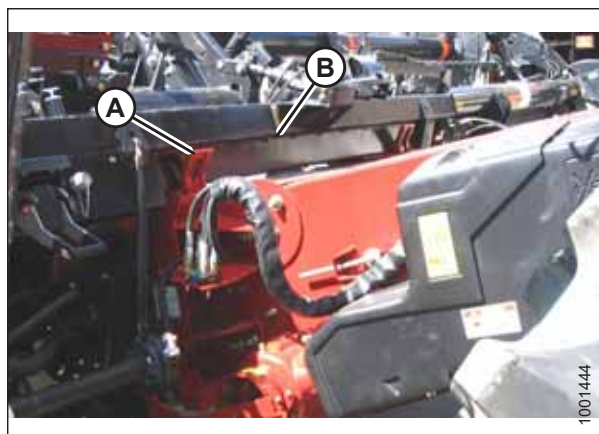
1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. В комбайна се уверете, че заключващата ръкохватка (А) е разположена така, че куките (В) да могат да захванат плаващия модул.



Фигура 3.59: Ключалки на подаващата камера

РАБОТА

3. Бавно задвижете комбайна до хедера, докато седлото на подаващата камера (A) не се окаже точно под горната напречна греда (B) на плаващия модул.
4. Повдигнете леко подаващата камера, за да повдигнете хедера. Уверете се, че седлото на подаващото устройство е правилно закрепено в рамата на плаващия модул.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



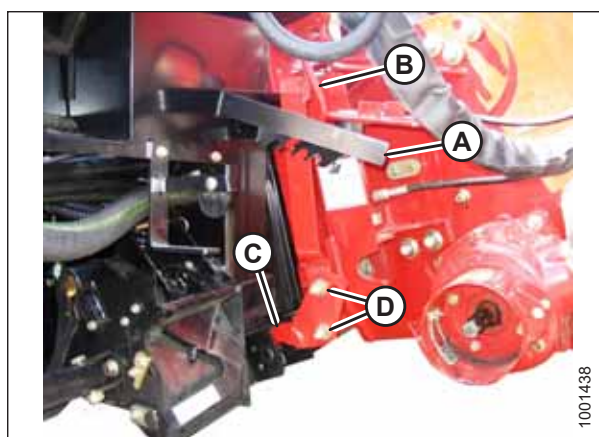
Фигура 3.60: Комбайн и плаващ модул

6. От лявата страна на подаващата камера повдигнете лоста (A) на плаващия модул и натиснете ръкохватката (B) на комбайна, за да задействате ключалките (C) от двете страни на подаващата камера.

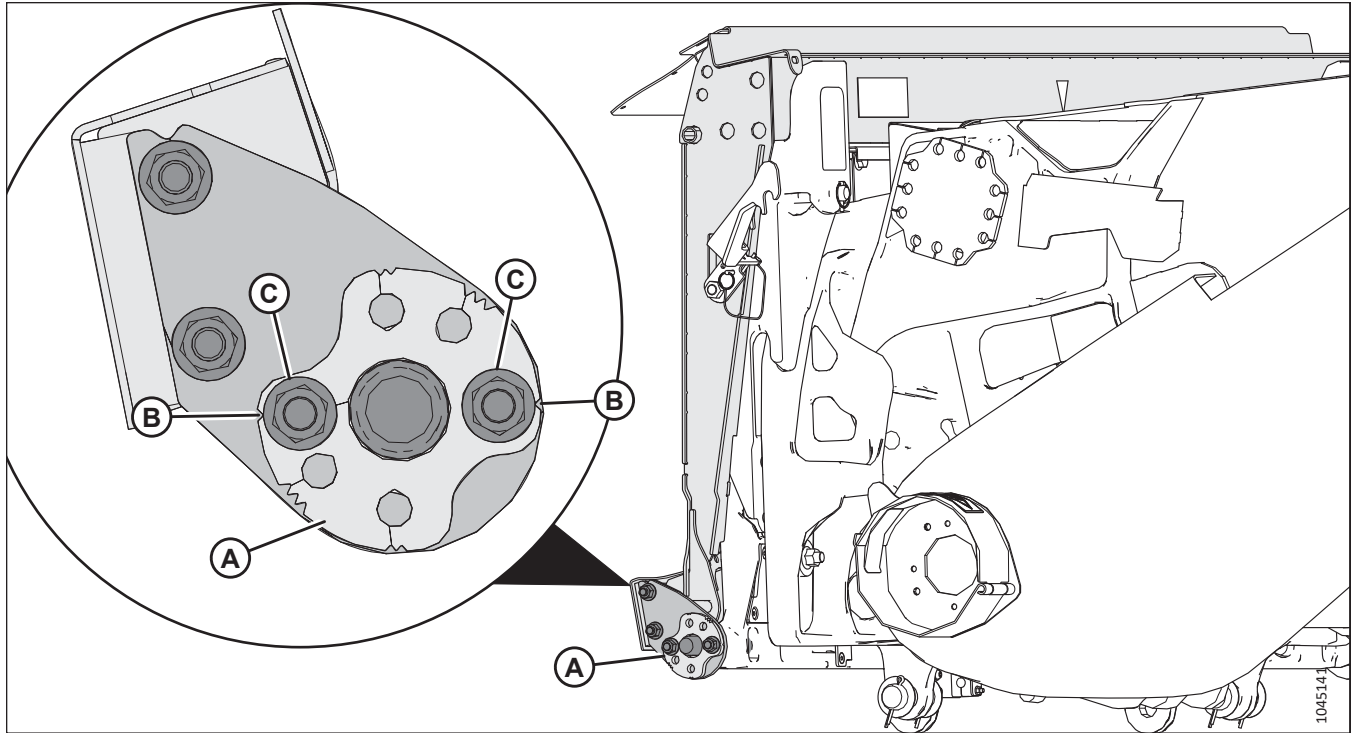
ЗАБЕЛЕЖКА:

Комбайни AF11: Заклучващите щифтове се изнасят/прибират с лост (не е показан) от страни на подаващата камера. Вижте ръководството за оператора на комбайна за повече информация.

7. Натиснете лоста (A) надолу така, че прорезът в лоста да блокира ръкохватката.
8. Ако ключалката (C) не захваща напълно щифта на плаващия модул, разхлабете болтовете (D) и регулирайте ключалката. Затегнете отново болтовете.



Фигура 3.61: Комбайн и плаващ модул



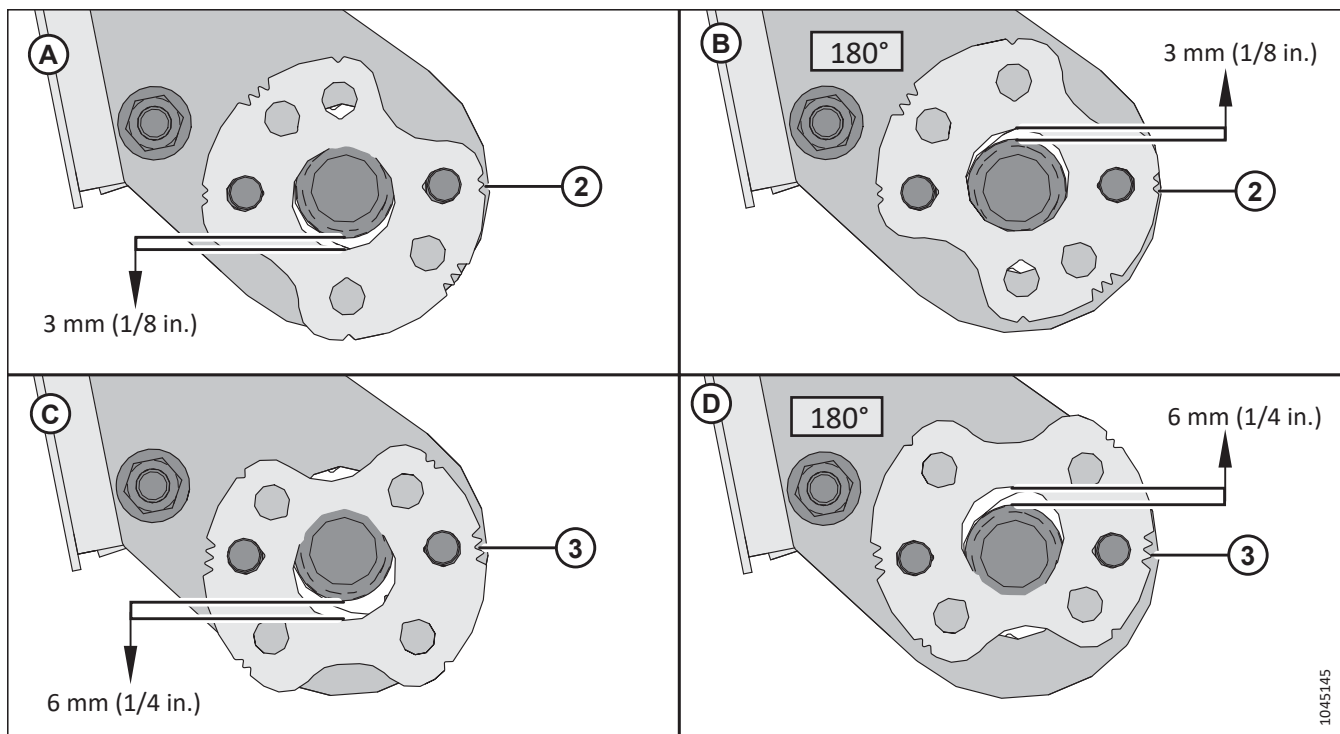
Фигура 3.62: Подравняване на заключващите щифтове на AF11

9. **Комбайни AF11:** За да сте сигурни, че хедерът е здраво закрепен към подаващата камера и за да предотвратите блокиране на заключващите щифтове, уверете се, че заключващите щифтове са захванати и центрирани в регулиращите планки на плаващия модул (А) от двете страни на подаващата камера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато единичните вдлъбнатини (В) на регулиращата планка са подравнени с гайките (С), регулиращата планка е в неутрално положение.

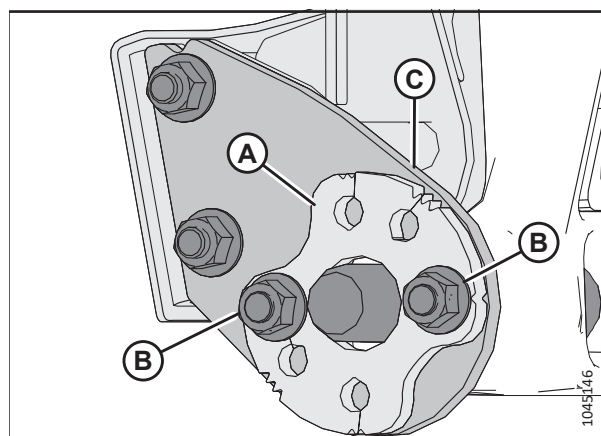
10. **Комбайни AF11:** Ако е необходимо регулиране, отбележете положението на заключващите щифтове спрямо централния отвор на регулиращите планки, премахнете гайките (С) и регулиращите планки (А), ако е необходимо. Вижте [3.63, страница 78](#).



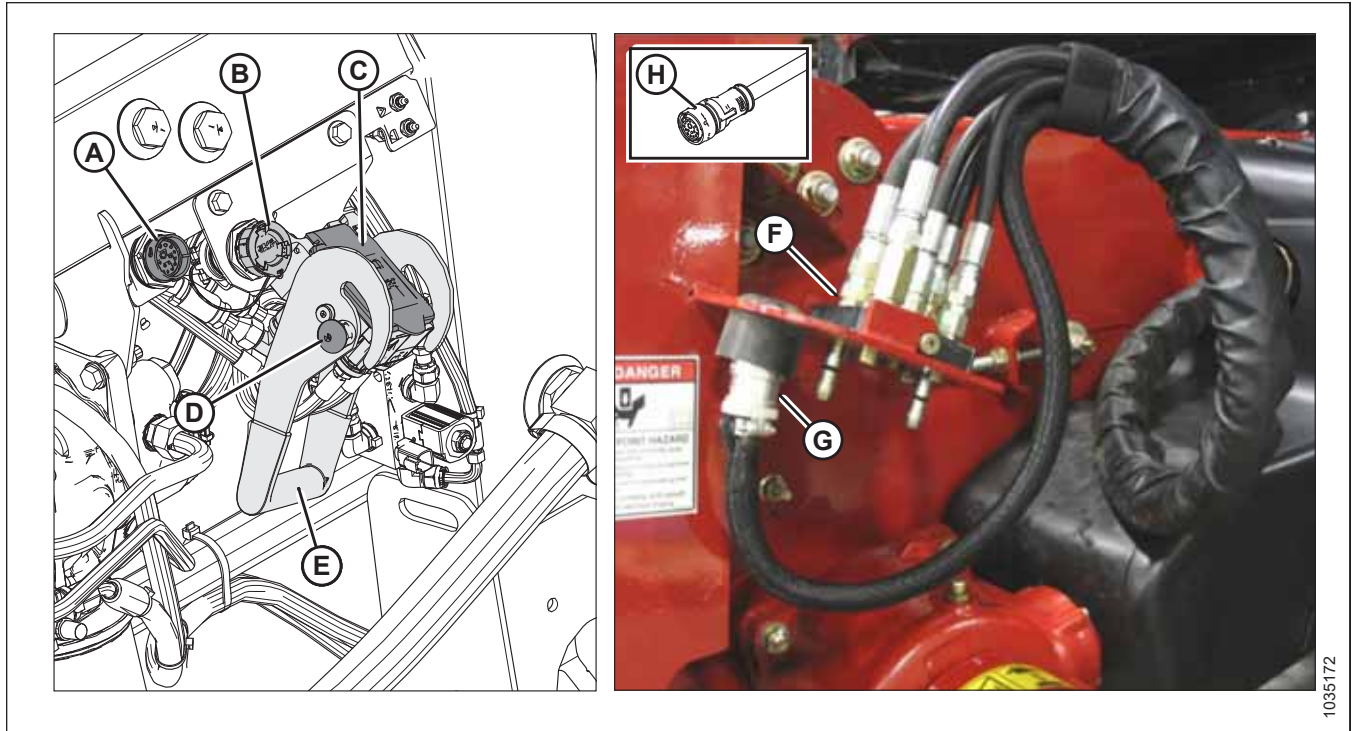
Фигура 3.63: Положение на регулиращата планка на AF11

- Изображение (А) показва регулиращата планка, завъртяна така, че двойните вдлъбнатини да са изравнени с болтовете. Това положение спуска регулиращата планка с 3 mm (1/8 in.).
- Изображение (В) показва регулиращата планка, завъртяна на 180° така, че двойните вдлъбнатини да са подравнени с болтовете. Това положение вдига регулиращата планка с 3 mm (1/8 in.).
- Изображение (С) показва регулиращата планка, завъртяна така, че тройните вдлъбнатини да са подравнени с болтовете. Това положение спуска регулиращата планка с 6 mm (1/4 in.).
- Изображение (D) показва регулиращата планка, завъртяна на 180° така, че тройните вдлъбнатини да са изравнени с болтовете. Това положение вдига регулиращата планка с 6 mm (1/4 in.).

11. **Комбайни AF11:** Когато заключващите щифтове на комбайна могат да захванат регулиращите планки (А) от двете страни на подаващата камера без блокиране, монтирайте повторно гайките (В), за да закрепите регулиращите планки към анкерните държачи (С).



Фигура 3.64: Заклучващи щифтове на подаващата камера на AF11

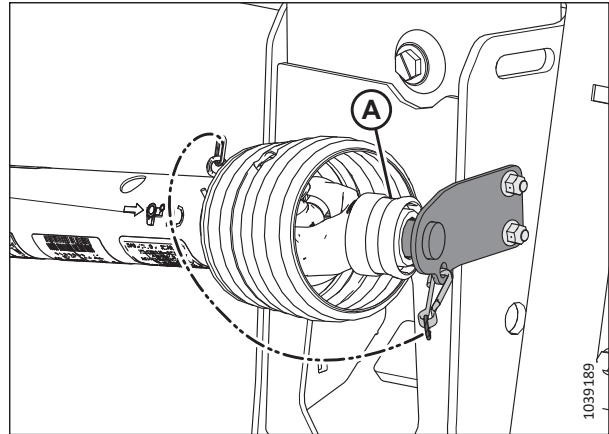


Фигура 3.65: Многофункционален куплунг и електрически връзки

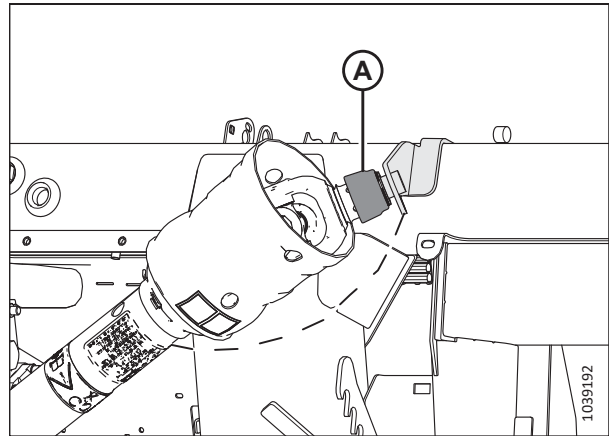
12. **Ако са монтирани органи за управление на MacDon в кабината:** Свалете капачката от конектор C81B (A).
13. Свалете капачката от конектор C72B (B).
14. Свалете капака на хидравличната щепселна кутия (C). Почистете контактните повърхности на щепселната кутия.
15. Натиснете бутона за заключване (D) и издърпайте ръкохватката (E) до напълно отворено положение.
16. Извадете хидравличния бърз куплунг (F) от планката за съхранение на комбайна. Почистете контактната повърхност на съединителя.
17. Поставете съединителя (F) върху щепселната кутия на плаващия модул (C) и натиснете ръкохватката (E), за да вкарате щифтовете в щепселната кутия.
18. Натиснете ръкохватката (E) в затворено положение, докато бутонът за заключване (D) не изскочи.
19. Извадете конектора на комбайна (G) от мястото му за съхранение в комбайна и го свържете към щепселната кутия C72B (B). Завъртете пръстена на конектора, за да го фиксирате на място.
20. **Ако са монтирани органи за управление на MacDon в кабината:** Извадете конектора на комплекта за управление в кабината C81A (H) от мястото му за съхранение в комбайна и го свържете към C81B (A). Завъртете пръстена на конектора, за да го фиксирате на място.

РАБОТА

21. Издърпайте пръстена на карданната предавка (А) назад, за да освободите карданната предавка от опорната конзола. Отстранете карданната предавка от опорната конзола.

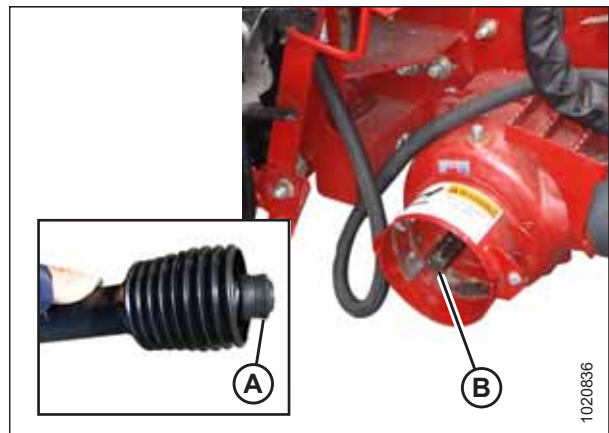


Фигура 3.66: Карданна предавка в положение за съхранение – Карданна предавка В7038 или В7039



Фигура 3.67: Карданна предавка в положение за съхранение – карданна предавка Sidehill/Hillside В7180, В7181 или В7326

22. Издърпайте назад пръстена (А) на края на карданната предавка. Натиснете карданната предавка върху изходния вал на комбайна (В), докато пръстенът не се фиксира.



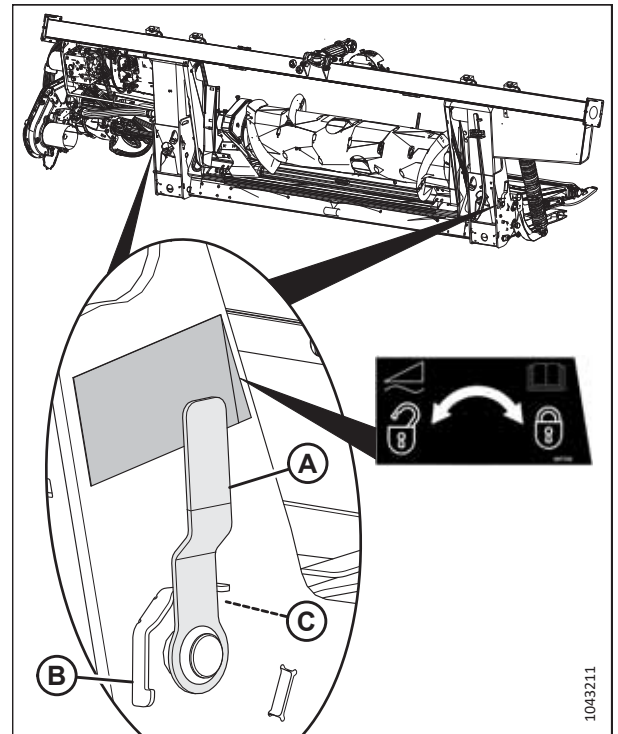
Фигура 3.68: Изходен вал на комбайна

23. Процедурирайте по следния начин:

- Отключете ключалките на плаващото положение, като издърпате всяка ръкохватка (A) на ключалката на плаващото положение от плаващия модул и я поставите в отключено положение (B).
- Ако хедерът **НЯМА** да се използва на полето, поставете ключалките на плаващото положение, като натиснете ръкохватката (A) на двете ключалки на плаващото положение към плаващия модул в заключено положение (C).

ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията е показана ръкохватката на ключалката на плаващия модул от дясната страна на хедера. Ръкохватката на ключалката на плаващото положение от лявата страна на хедера е противоположна.



Фигура 3.69: Ръкохватка на ключалката на плаващото положение

Откачване на хедер от комбайн Case IH

Необходимо е хедерът да бъде физически откачен от комбайна, а хидравличните и електрическите връзки да бъдат прекъснати.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Поставете хедера малко над земята.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ВАЖНО:

Ако са монтирани транспортни колела, поставете колелата в положение за съхранение или в най-горно работно положение. Ако колелата не са на мястото си, хедерът може да се наклони напред и да затрудни повторното прикачване. За инструкции вижте *Регулиране на транспортните колела EasyMove™*, страница 138.

ВАЖНО:

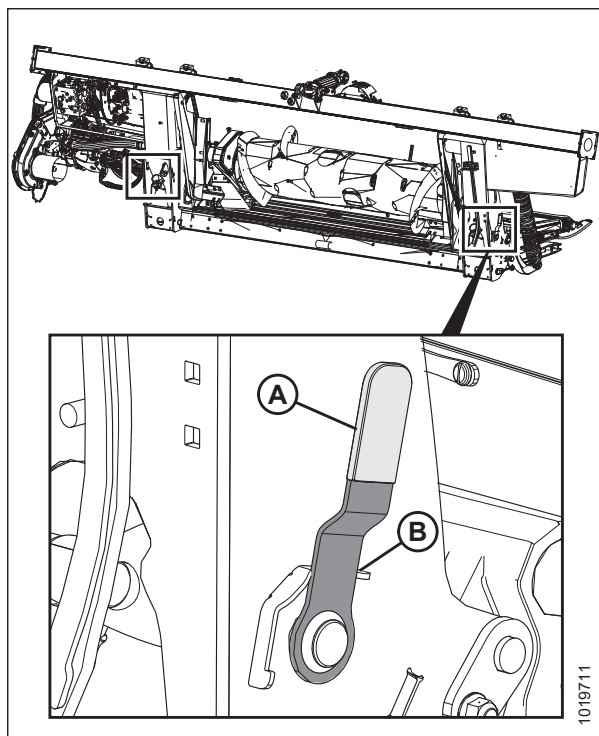
Ако са монтирани стабилизиращи колела, поставете колелата в положение за съхранение или в най-горно работно положение. Ако колелата не са на мястото си, хедерът може да се наклони напред и да затрудни повторното прикачване. За инструкции вижте *Регулиране на стабилизиращите колела*, страница 137.

РАБОТА

4. Задействайте ключалките на плаващото положение, като издърпате всяка ръкохватка на ключалката на плаващото положение (А) от плаващия модул и я поставите в заключено положение (В).

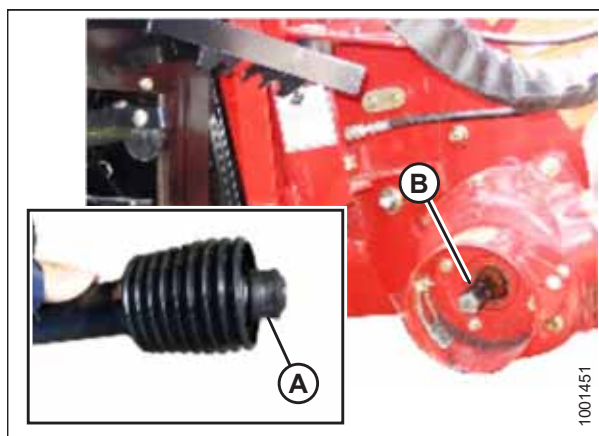
ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията е показана ръкохватката на ключалката на плаващия модул от дясната страна на хедера. Ръкохватката на ключалката на плаващото положение от лявата страна на хедера е противоположна.



Фигура 3.70: Ръкохватка на ключалката на плаващото положение

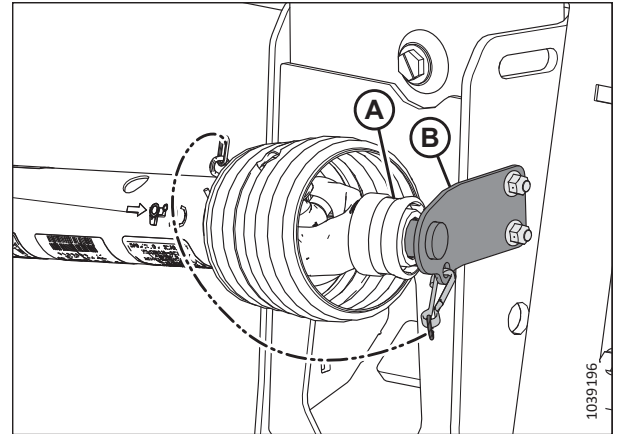
5. Натиснете назад пръстена (А) на края на карданната предавка и издърпайте карданната предавка от изходния вал на комбайна (В), докато пръстенът не се освободи.



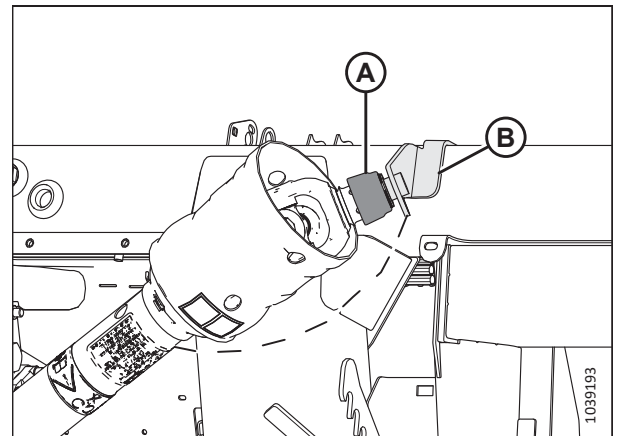
Фигура 3.71: Карданна предавка

РАБОТА

- Поставете карданната предавка на опорната конзола на карданната предавка (B), като издърпате назад пръстена на карданната предавка (A) и я монтирате на опорната конзола (B). Освободете пръстена, така че да се застопори на място на опорната конзола.

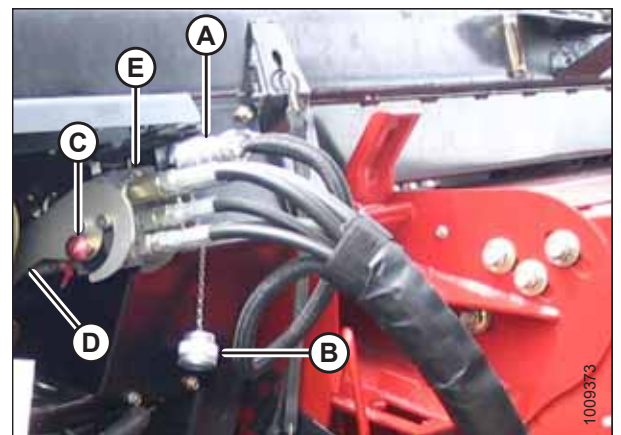


Фигура 3.72: Карданна предавка в положение за съхранение – Карданна предавка B7038 или B7039



Фигура 3.73: Карданна предавка в положение за съхранение – карданна предавка Sidehill/Hillside B7180, B7181 или B7326

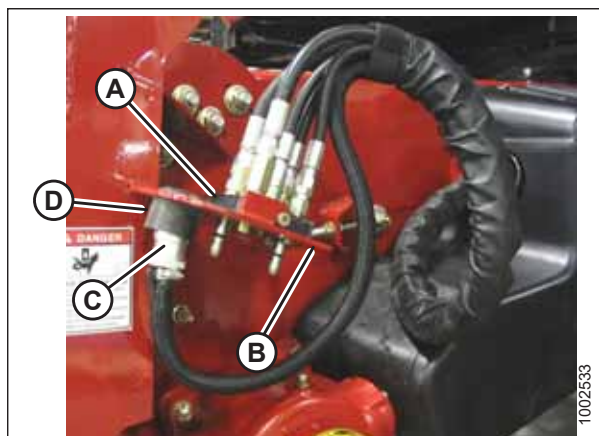
- Отстранете електрическия конектор (A) и поставете капака (B).
- Натиснете бутона за заключване (C) и издърпайте ръкохватката (D), за да освободите многофункционалния куплунг (E).



Фигура 3.74: Многофункционален куплунг

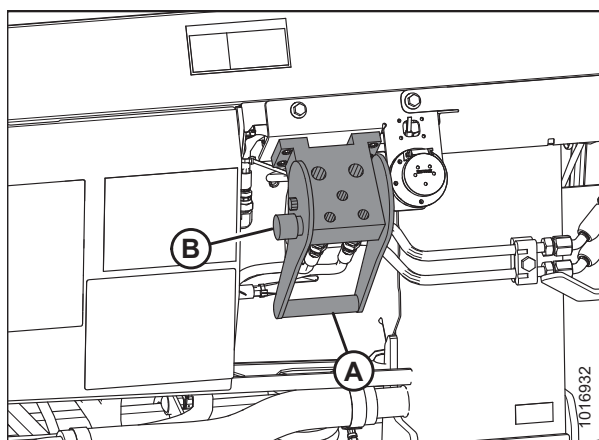
РАБОТА

9. Поставете многофункционалния куплунг (А) върху планката за съхранение (В) на комбайна.
10. Поставете електрическия конектор (С) в гнездото за съхранение (D).



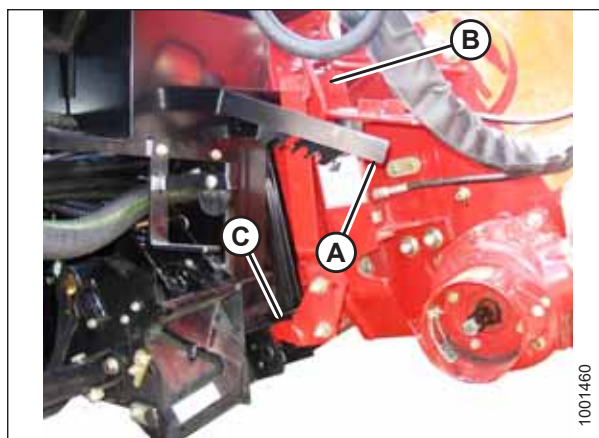
Фигура 3.75: Съхранение на многофункционалния куплунг

11. Натиснете ръкохватката (А) на щепселната кутия на плаващия модул в затворено положение, докато бутонът за заключване (В) не изскочи. Затворете капака.



Фигура 3.76: Щепселна кутия на плаващия модул

12. Повдигнете лоста (А) и дръпнете, спуснете дръжката (В), за да отключите ключалката на подаващата камера/плаващия модул (С).
13. Спуснете подаващата камера, докато тя се откачи от опората на плаващия модул.
14. Отдръпнете бавно комбайна от плаващия модул.



Фигура 3.77: Ключалки на подаващата камера

3.7 Настройка на хедера

За оптимална производителност хедерът трябва да бъде конфигуриран специално за различните условия на жътва и различните култури.

3.7.1 Приставки на хедера

Опционалните приставки могат да подобрят работата при определени условия или да добавят функции към хедера. Допълнителни прикачни приспособления могат да бъдат поръчани и монтирани от вашия дилър.

Вижте глава [5 Опции и приставки, страница 519](#) за описанията на наличните елементи.

3.7.2 Настройки на хедера

В следващите таблици са дадени указания за настройване на хедера за различни условия на жътва и различни култури.

За информация относно настройките на мотовилото, вижте [3.7.4 Настройки на мотовилото, страница 97](#).

За информация относно конфигурирането на подаващия шнек FM200 вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Увеличете скоростта на страничната лента, за да увеличите производителността, когато има изобилие от култури или когато увеличите скоростта на движение.

Таблица 3.2 Препоръчителни настройки за зърнени култури

Височина на стърнището	102 mm (< 4 инча)							
Стабилизирани колела ⁴	Съхранение							
Положение на опорните пети	Нагоре или в средата							
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ⁵	Ъгъл на хедера ^{6, 7}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ⁸	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Изключени	8	B – C	3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	
Нормални	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Препоръчително	
Полегнали	Изключени	7	B – C	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква	
Височина на стърнището	102 – 203 mm (4 – 8 инча)							
Стабилизирани колела	При необходимост							
Положение на опорните пети	Надолу при условия на полегнали култури, в средата или надолу при други условия на културите							
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ⁵	Ъгъл на хедера ^{6, 7}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ⁸	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Изключени	8	B – C	4	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	
Нормални	Включени	7	A	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Тежки	Включени	7	A	2	10	6 или 7	Препоръчително	
Полегнали	Изключени	7	D	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква	

4. Стабилизирани колела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.
5. Настройка на управлението на лентите FM200.
6. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.
7. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.
8. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.2 Препоръчителни настройки за зърнени култури (продължение)

Височина на стърнището	203 mm + (8 инча +)							
Стабилизиращи колела	При необходимост							
Положение на опорните пети	Не е приложимо							
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ⁵	Ъгъл на хедера ^{6, 7}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ⁸	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Изключени	8	A	4	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	
Нормални	Включени	7	A	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Полегнали	Изключени	7	B – C	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква	

Таблица 3.3 Препоръчителни настройки за леща

Височина на стърнището	На земята							
Стабилизирани колела ⁹	Съхранение							
Положение на опорните пети	Нагоре или в средата							
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ¹⁰	Ъгъл на хедера ^{11, 12}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ¹³	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Включени	8	B – C	2	5 – 10	6 или 7	Не се изисква	
Нормални	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква	
Полегнали	Включени	7	D	2	5 – 10	6 или 7	Не се изисква	

9. Стабилизирани колела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.
10. Настройка на управлението на лентите FM200.
11. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.
12. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.
13. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.4 Препоръчителни настройки за грах

Височина на стърнището		На земята						
Стабилизиращи коела ^{1,4}		Съхранение						
Положение на опорните пети		Нагоре или в средата						
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ¹⁵	Ъгъл на хедера ^{16, 17}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ¹⁸	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Включени	7	B – C	2	5 – 10	6 или 7	Препоръчително	
Нормални	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Препоръчително	
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	4 или 5	Препоръчително	
Полегнали	Включени	7	D	2	5 – 10	4 или 5	Препоръчително	

14. Стабилизиращите коела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

15. Настройка на управлението на лентите FM200.

16. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

17. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

18. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.5 Препоръчителни настройки за рапица

Височина на стърнището	102 – 203 mm (4 – 8 инча)														
Стабилизирани кола ¹⁹	При необходимост														
Положение на опорните пети	Надолу за леки или тежки условия на културите, в средата или надолу за нормални или полегнали култури														
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ²⁰	Ъгъл на хедера ^{21, 22}	Ексцентрик на мотвилото	Скорост на мотвилото % ²³	Положение на мотвилото	Горен напречен шнек	Леки	Включени	7	A	2	5 – 10	6 или 7	Препоръчително
								Нормални	Включени	7	B – C	1	10	6 или 7	Препоръчително
								Тежки	Включени	8	B – C	1	10	3 или 4	Препоръчително
								Полегнали	Включени	7	D	2	5 – 10	3 или 4	Препоръчително
Височина на стърнището	203 mm + (8 инча +)														
Стабилизирани кола ¹⁹	При необходимост														
Положение на опорните пети	Не е приложимо														
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ²⁰	Ъгъл на хедера ^{21, 22}	Ексцентрик на мотвилото	Скорост на мотвилото % ²³	Положение на мотвилото	Горен напречен шнек	Леки	Включени	7	A	2	5 – 10	6 или 7	Препоръчително
								Нормални	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Препоръчително
								Тежки	Включени	8	B – C	1 или 2	10	3 или 4	Препоръчително
								Полегнали	Включени	7	D	2 или 3	5 – 10	3 или 4	Препоръчително

19. Стабилизирани кола се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

20. Настройка на управлението на лентите FM200.

21. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

22. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

23. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.6 Препоръчителни настройки за ориз Калифорния

102 mm (< 4 инча)									
Съхранение									
Нагоре или в средата									
Височина на стърнището	Пръти на разделителя ²⁵	Настройка на скоростта на лентата ²⁶	Ъгъл на хедера ^{27, 28}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ²⁹	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек		
Леки	Прът на разделителя на ориз	4	D	2	10 – 15	6 или 7	Не се изисква		
Нормални	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	2	10	4 или 5	Не се изисква		
Тежки	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	2	10	4 или 5	Не се изисква		
Полегнали	Прът на разделителя на ориз	4	D	2	5 – 10	4 или 5	Не се изисква		
102 – 203 mm (4 – 8 инча)									
При необходимост									
В средата или надолу									

24. Стабилизиралите колела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

25. Предлага се прът на разделителя на ориз. Не е необходимо да има прът на разделителя на ориз в двата края на хедера.

26. Настройка на управлението на лентите FM200.

27. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

28. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

29. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.6 Препоръчителни настройки за ориз Калифорния (продължение)

Състояние на културите	Пръти на разделителя ²⁵	Настройка на скоростта на лентата ²⁶	Ъгъл на хедера ^{27, 28}	Ексцентрик на мотвилото	Скорост на мотвилото % ²⁹	Положение на мотвилото	Горен напречен шнек
Леки	Прът на разделителя на ориз	4	D	3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква
Нормални	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	3	10	6 или 7	Не се изисква
Тежки	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	3	10	6 или 7	Не се изисква
Полегнали	Прът на разделителя на ориз	4	D	4	5 – 10	6 или 7	Не се изисква

Таблица 3.6 Препоръчителни настройки за ориз Калифорния (продължение)

Височина на стърнището	203 mm + (8 инча +)							
Стабилизирани кола ²⁴	Според необходимостта							
Положение на опорните пети	Не е приложимо							
Състояние на културите	Пръти на разделителя ²⁵	Настройка на скоростта на лентата ²⁶	Ъгъл на хедера ^{27, 28}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ²⁹	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	
Леки	Прът на разделителя на ориз	4	A	3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	
Нормални	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	3	10	6 или 7	Не се изисква	
Тежки	Прът на разделителя на ориз	4	B – C	3	10	6 или 7	Не се изисква	
Полегнали	Прът на разделителя на ориз	4	D	4	5 – 10	6 или 7	Не се изисква	

Таблица 3.7 Препоръчителни настройки за ориз Делта

51–152 mm (2–6 инча)														
При необходимост														
В средата или надолу														
Височина на стърнището	Настройка на скоростта на лентата ³¹	Ъгъл на хедера ^{32, 33}	Екцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ³⁴	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ³¹	Ъгъл на хедера ^{32, 33}	Екцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ³⁴	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек
Леки	6	D	2 или 3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	D	2 или 3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква
Нормални	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква
Тежки	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква
Полегнали	6	D	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	D	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква
152 mm + (6 инча +)														
При необходимост														
Не е приложимо														
Височина на стърнището	Настройка на скоростта на лентата ³¹	Ъгъл на хедера ^{32, 33}	Екцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ³⁴	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек	Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ³¹	Ъгъл на хедера ^{32, 33}	Екцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ³⁴	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек
Леки	6	A	2 или 3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	A	2 или 3	10 – 15	6 или 7	Не се изисква
Нормални	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква
Тежки	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	B – C	2 или 3	10	6 или 7	Не се изисква
Полегнали	6	D	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква	Изключени	Изключени	6	D	3 или 4	5 – 10	4 или 5	Не се изисква

30. Стабилизирателните колела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

31. Настройка на управлението на лентите FM200.

32. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

33. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

34. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.8 Препоръчителни настройки за бобови култури

Височина на стърнището	На земята						
Стабилизиращи колела ³⁵	Съхранение						
Положение на опорните пети	Нагоре или в средата						
Състояние на културите	Пръти на разделителя	Настройка на скоростта на лентата ³⁶	Ъгъл на хедера ^{37, 38}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ³⁹	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек
Леки	Включени	8	D	2	5 – 10	6 или 7	Не се изисква
Нормални	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква
Полегнали	Включени	7	D	4	5 – 10	6 или 7	Не се изисква

35. Стабилизиращите колела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

36. Настройка на управлението на лентите FM200.

37. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

38. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

39. Процент над скоростта на движение.

Таблица 3.9 Препоръчителни настройки за лен

Височина на стърнището	51–153 mm (2–6 инча)						
Стабилизиращи коела ⁴⁰	При необходимост						
Положение на опорните пети	Надолу при условия на полегнали култури, в средата или надолу при други условия на културите						
Състояние на културите	Пръти на раздетеля	Настройка на скоростта на лентата ⁴¹	Ъгъл на хедера ^{42, 43}	Ексцентрик на мотовилото	Скорост на мотовилото % ⁴⁴	Положение на мотовилото	Горен напречен шнек
Леки	Включени	8	B – C	2	5 – 10	6 или 7	Не се изисква
Нормални	Включени	7	A	2	10	6 или 7	Не се изисква
Тежки	Включени	7	B – C	2	10	6 или 7	Не се изисква
Полегнали	Включени	7	D	2	5 – 10	6 или 7	Не се изисква

40. Стабилизиращите коела се използват за ограничаване на страничното и вертикалното движение на хедера, когато реже над земята.

41. Настройка на управлението на лентите FM200.

42. Настройте ъгъла на хедера възможно най-плитко (настройка A) с помощта на централната връзка и опорните пети, като запазвате височината на рязане.

43. Височината на рязане на хедера се определя от настройките на опорните пети и ъгъла на хедера.

44. Процент над скоростта на движение.

3.7.3 Оптимизиране на хедера за пряко комбайниране на рапица

Зрялата рапица може да се комбайнира пряко, но повечето сортове са податливи на раздробяване на шушулките и последваща загуба на семена. Настоящият раздел предоставя информация за препоръчителните приставки, настройки и регулирания за оптимизиране на хедерите FlexDraper® серия FD2 за пряко комбайниране на рапица за намаляване на загубите на семена.

Препоръчителни приставки

За да оптимизирате хедера за пряко комбайниране на рапица, направете следните промени:

- Монтирайте горен напречен шнек с пълна дължина
- Монтирайте вертикални ножове

ЗАБЕЛЕЖКА:

Всеки комплект включва инструкции за монтаж и необходимите крепежни елементи. За повече информация вижте глава *5 Опции и приставки, страница 519*.

Препоръчителни настройки

За да оптимизирате хедера за пряко комбайниране на рапица, направете следните регулирания:

- Освободете напрежението на пружината на шнека. За инструкции вижте *3.8.5 Проверка и регулиране на пружините на подаващия шнек, страница 134*.
- Настройте скоростта на мотовилото така, че да е равна на скоростта на движение на комбайна. Увеличете скоростта, както е необходимо. За инструкции вижте *3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175*.
- Настройте скоростта на страничната лента на положение шест на регулатора на скоростта на страничната лента в кабината. За инструкции вижте *3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177*.
- Настройте височината на мотовилото така, че зъбите едва да захващат културата. За инструкции вижте *3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181*.
- Регулирайте надлъжното положение на мотовилото. За инструкции вижте *Регулиране на надлъжното положение на мотовилото, страница 186*.
- Преместете цилиндрите за надлъжно положение на мотовилото към алтернативното задно положение. За инструкции вижте *Препозициониране на цилиндрите за надлъжно положение, страница 187*.
- Поставете ексцентрика на мотовилото в положение 1. За инструкции вижте *Регулиране на ексцентрика на мотовилото, страница 197*.
- Поставете шнека в плаващо положение. За инструкции вижте *3.8.4 Настройка на положението на шнека, страница 132*.
- Настройте хлабината между шнека и тавата на 15 mm (9/16 in.). За инструкции вижте *4.7.1 Проверка на хлабината между подаващия шнек и тавата, страница 334*.

3.7.4 Настройки на мотовилото

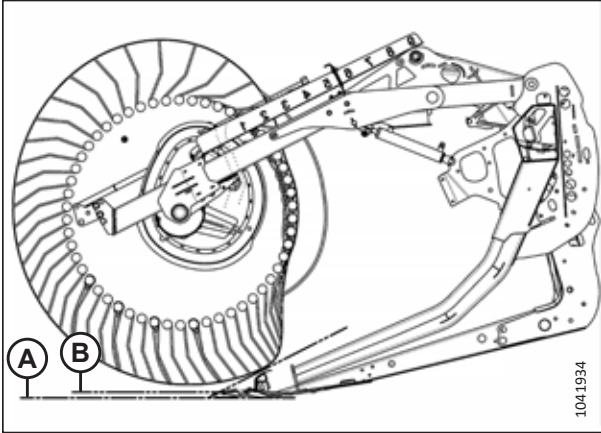
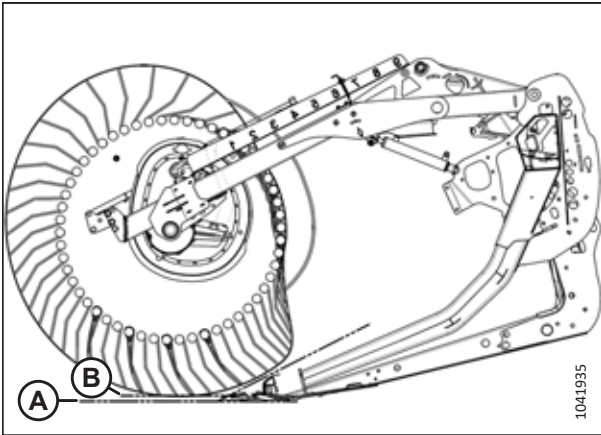
Различните положения на мотовилото и настройки на ексцентрика влияят върху подаването на културата към лентите чрез завъртане на профила на зъбите.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Обозначението (А) се отнася за нивото на земята, а обозначението (В) – за височината на стърнището.

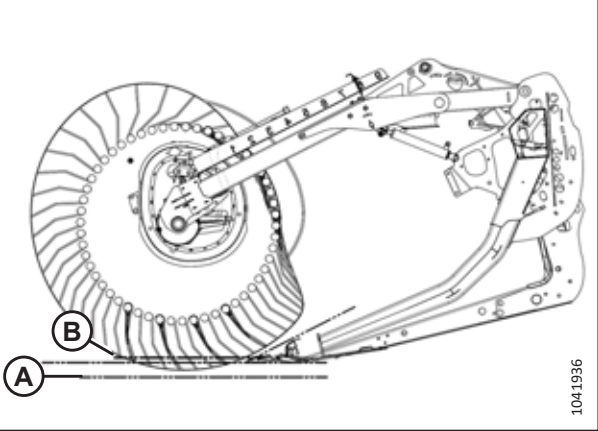
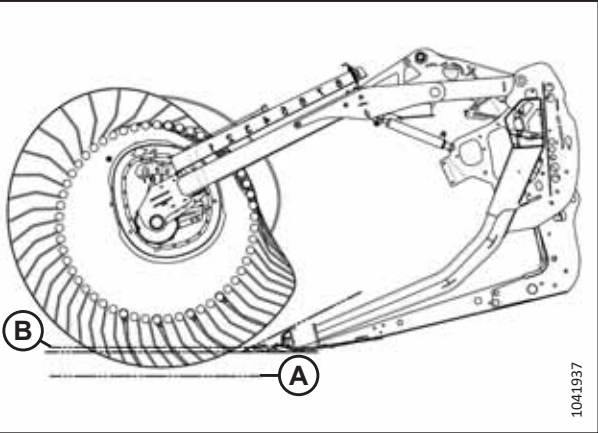
РАБОТА

Таблица 3.10 Препоръчителни настройки на мотавилото Серия FD2

Номер на настройката на ексцентрика (увеличаване на скоростта на зъбите)	Номер на положението на мотавилото	Схема на зъбите на мотавилото	Височина от земята до стърнището
1 (0%)	5 или 6		25 mm (0,98 инча)
2 (20%)	6 или 7		25 mm (0,98 инча)

РАБОТА

Таблица 3.10 Препоръчителни настройки на мотавилото Серия FD2 (продължение)

<p>Номер на настройката на ексцентрика (увеличаване на скоростта на зъбите)</p>	<p>Номер на положението на мотавилото</p>	<p>Схема на зъбите на мотавилото</p>	<p>Височина от земята до стърнището</p>
<p>3 (30%)</p>	<p>8</p>		<p>102 mm (4 инча)</p>
<p>4 (35%)</p>	<p>9</p>		<p>150 mm (5,9 инча)</p>

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Регулирайте мотовилото напред, за да се приближите до земята, като същевременно наклоняте хедера назад. При крайно положение на мотовилото напред зъбите ще се вкопаят в земята, затова регулирайте опорните пети или ъгъла на хедера, за да компенсирате. Регулирайте мотовилото назад, за да го поставите по-далеч от земята при наклоняване на хедера напред.
- Наклонът на хедера може да бъде увеличен, за да се позиционира мотовилото по-близо до земята, или намален, за да се позиционира мотовилото по-далеч от земята, като се запази потокът на материала върху лентите.
- За да оставите максимален размер стърнище в полегалата култура, повдигнете хедера и увеличете наклона на хедера, за да държите мотовилото близо до земята. Поставете мотовилото докрай напред.
- Може да се наложи мотовилото да бъде преместено назад, за да се предотвратят натрупвания или запушване на ножовата греда при по-тънки култури.
- Минималният капацитет за пренасяне на културата (минималната площ на откритата лента между мотовилото и гърба на хедера) се постига, когато мотовилото е в най-задно положение.
- Максималният капацитет за пренасяне на културата (максималната площ на откритата лента между мотовилото и гърба на хедера) се постига, когато мотовилото е в най-предно положение.
- Поради естеството на действието на ексцентрика скоростта на върховете на зъбите при ножовата греда става по-висока от тази на скоростта на мотовилото при по-високи настройки на ексцентрика. За повече информация вижте таблица 3.10, [страница 98](#).

3.7.5 Настройки на плаващия разделител на културите (опция)

Плаващите разделители на култура могат да се настройват за различни състояния на културите.

 ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

За инструкции за извършване на настройки на плаващия разделител на култура вижте [Регулиране на плаващите разделители на култура, страница 211](#). За настройките вижте съответната таблица за височината на стърнището по-долу.

Таблица 3.11 Височина на стърнището 50 mm до 125 mm (2 инча до 5 инча)

	Ъгъл на	Височина на стърнището	Основни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Врх на горния дефлектор
Нормални	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	1	1	C	Вътре
	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	3	1	C	Вътре
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	1	1,5	C	Вътре
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	3	1,5	C	Вътре

45. A (мин.) – E (макс.)

РАБОТА

Таблица 3.11 Височина на стърнището 50 mm до 125 mm (2 инча до 5 инча) (продължение)

	Ъгъл на	Височина на стърнището	Основни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Врх на горния дефлектор
Полегнали	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	3	1	C	Навън
	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	4	1	C	Навън
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	3	2	D	Навън
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	4	2	D	Навън
Силно полегнала	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	4	3	D	Навън
	A	125 mm (5 инча)	Надолу	2	5	4	D	Навън
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	4	3	C	Навън
	E	50 mm (2 инча)	Надолу	1	5	4	C	Навън

46. A (мин.) – E (макс.)

РАБОТА

Таблица 3.12 Височина на стърнището от 20 mm до 100 mm (3/4 инча до 4 инча)

	Ъгъл на	Височина на стърнището	Основни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Врх на горния дефлектор
Нормални	A	100 mm (4 инча)	В средата	2	1	1	C	Вътре
	A	100 mm (4 инча)	В средата	2	3	1	C	Вътре
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	1	1	C	Вътре
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	3	1	C	Вътре
Полегнали	A	100 mm (4 инча)	В средата	2	3	1	C	Навън
	A	100 mm (4 инча)	В средата	2	4	2	C	Навън
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	3	1	D	Навън
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	4	2	D	Навън
Силно полегнала	A	100 mm (4 инча)	В средата	2 – 3	4	3	D	Навън
	A	100 mm (4 инча)	В средата	2 – 3	5	4	D	Навън
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	4	3	C	Навън
	E	20 mm (3/4 инча)	В средата	1	5	4	C	Навън

РАБОТА

Таблица 3.13 Височина на стърнището от 16 mm до 50 mm (5/8 инча до 2 инча) Ножова гредна на земята

	Ъгъл на	Височина на стърнището	Основни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Връх на горния дефлектор
Нормални	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	2	1 – 3	1	C	Вътре
	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	2	1 – 3	1	C	Вътре
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	1	2	C	Вътре
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	3	1	C	Вътре
Полегнали	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	2	3	1	C	Навън
	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	3	4	1	C	Навън
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	3 – 4	2	D	Навън
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	3 – 4	2	D	Навън
Силно полегнала	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	2 – 3	4	3	D	Навън
	A	50 mm (2 инча)	Нагоре	2 – 3	5	4	D	Навън
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	4	2,5	C	Навън
	E	16 mm (5/8 инча)	Нагоре	1	5	4	C	Навън

3.8 Настройка на плаващия модул

Следващите раздели дават препоръчителни насоки за настройка на плаващия модул за конкретния модел комбайн и вид култура; препоръките обаче не могат да обхванат всички условия.

Ако се появят проблеми с подаването на плаващия модул, вижте глава [6 Отстраняване на неизправности](#), страница 539.

3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200

Подаващият шнек FM200 може да се конфигурира така, че да отговаря на различни състояния на културите; има пет възможни конфигурации.

Много тясна конфигурация: Много тясната конфигурация използва 8 дълги спирали за закрепване с болтове (4 отляво и 4 отдясно) и 18 зъба на шнека. Тази конфигурация може да подобри ефективността на подаване при комбайни с тесни подаващи камери. Тя може да бъде полезна и при прибирането на ориз.

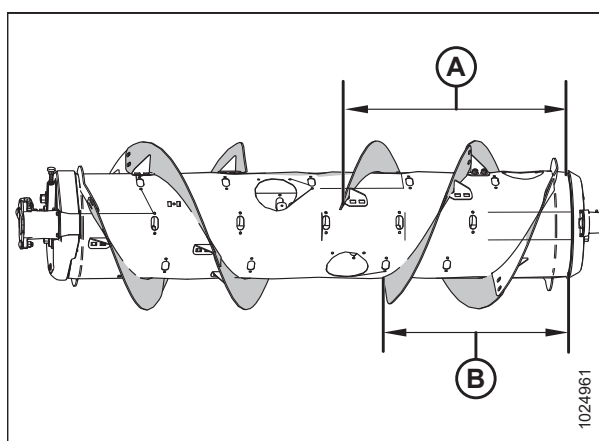
ЗАБЕЛЕЖКА:

Размерите (А) и (В) са едни и същи за двата края на шнека. Те трябва да са в рамките на 15 mm (9/16 инча) от посочените стойности.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да монтирате допълнителна спирала, ще трябва да пробиете отвори в спиралата и в барабана.

За повече информация относно преобразуването на шнека в много тясна конфигурация вижте [Много тясна конфигурация – спирала на шнека](#), страница 106.



Фигура 3.78: Много тясна конфигурация – изглед отзад

A – 760 mm (29 15/16 инча)

B – 602 mm (23 11/16 инча)

Тясна конфигурация: Тясната конфигурация използва 4 дълги спирали за закрепване с болтове (2 отляво и 2 отдясно) и 18 зъба на подаващия шнек.

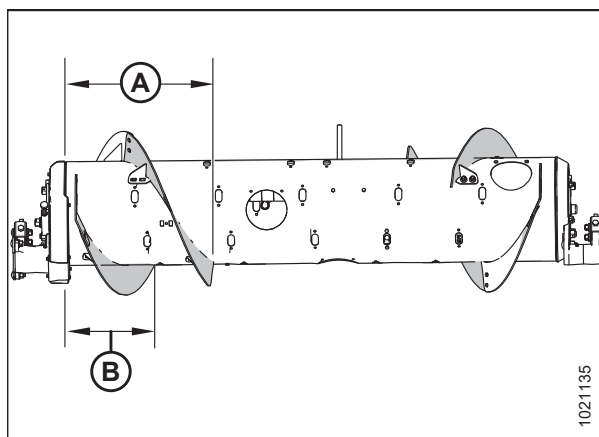
ЗАБЕЛЕЖКА:

Размерите (А) и (В) са едни и същи за двата края на шнека. Те трябва да са в рамките на 15 mm (9/16 инча) от посочените стойности.

Тясна конфигурация е допълнителна за следните комбайни:

- Case 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5160/6160/7160

За повече информация относно преобразуването на шнека в тясна конфигурация вижте [Тясна конфигурация – спирала на шнека](#), страница 110.



Фигура 3.79: Тясна конфигурация – изглед отзад

A – 514 mm (20 1/4 инча)

B – 356 mm (14 инча)

РАБОТА

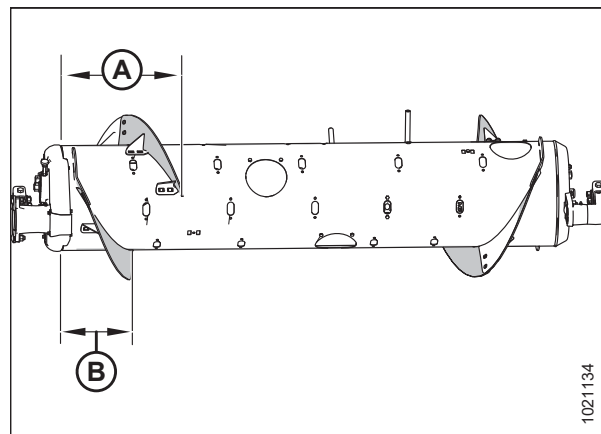
Средна конфигурация: Средната конфигурация използва 4 къси спирали за закрепване с болтове (2 отляво и 2 отдясно) и 22 зъба на подаващия шнек.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Размерите (А) и (В) са едни и същи за двата края на шнека. Те трябва да са в рамките на 15 mm (9/16 инча) от посочените стойности.

Средната конфигурация е стандартна за следните комбайни:

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 5/6/7160, 7/8010, 7/8/9120, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250, 7/8/9260, AF9/10/11



Фигура 3.80: Средна конфигурация – изглед отзад

А – 410 mm (16 1/8 инча)

В – 260 mm (10 1/4 инча)

За повече информация относно преобразуването на шнека в средна конфигурация вижте [Средна конфигурация – спирали на шнека, страница 113](#).

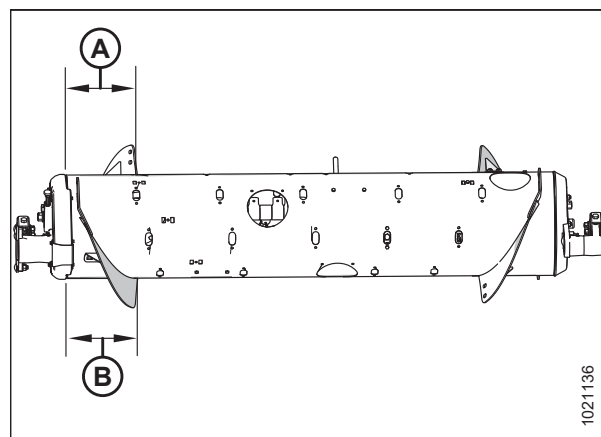
Широка конфигурация: Широка конфигурация използва 2 къси спирали за закрепване с болтове (1 отляво и 1 отдясно) и 30 зъба на подаващия шнек.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Размерите (А) и (В) са едни и същи за двата края на шнека. Те трябва да са в рамките на 15 mm (9/16 инча) от посочените стойности.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази конфигурация може да повиши капацитета на комбайна при широки подаващи камери при определени състояния на културата.



Фигура 3.81: Широка конфигурация – изглед отзад

А – 257 mm (10 1/8 инча)

В – 257 mm (10 1/8 инча)

За повече информация относно преобразуването на шнека в широка конфигурация вижте [Широка конфигурация – спирали на шнека, страница 115](#).

РАБОТА

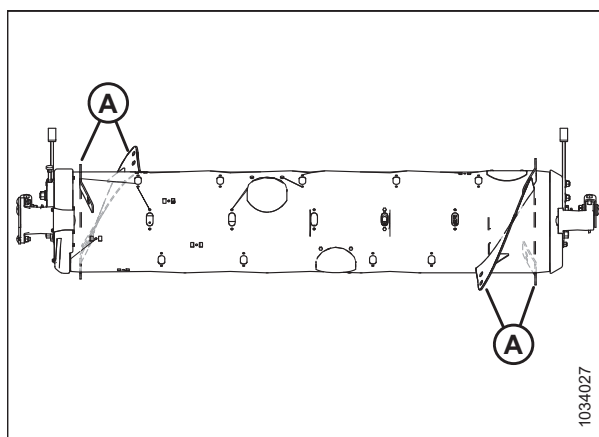
Много широка конфигурация: При много широката конфигурация се използват само фабрично заварени спирали (А), които отговарят за транспортирането на културата. Не се монтират спирали за закрепване с болтове и за тази конфигурация се препоръчват общо 30 зъба на шнека.

Много широката конфигурация е опционална за комбайни с широки подаващи камери.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази конфигурация може да подобри подаването при комбайни с широки подаващи камери.

За повече информация относно преобразуването на шнека в много широка конфигурация вижте *Много широка конфигурация – спирала на шнека, страница 118*.



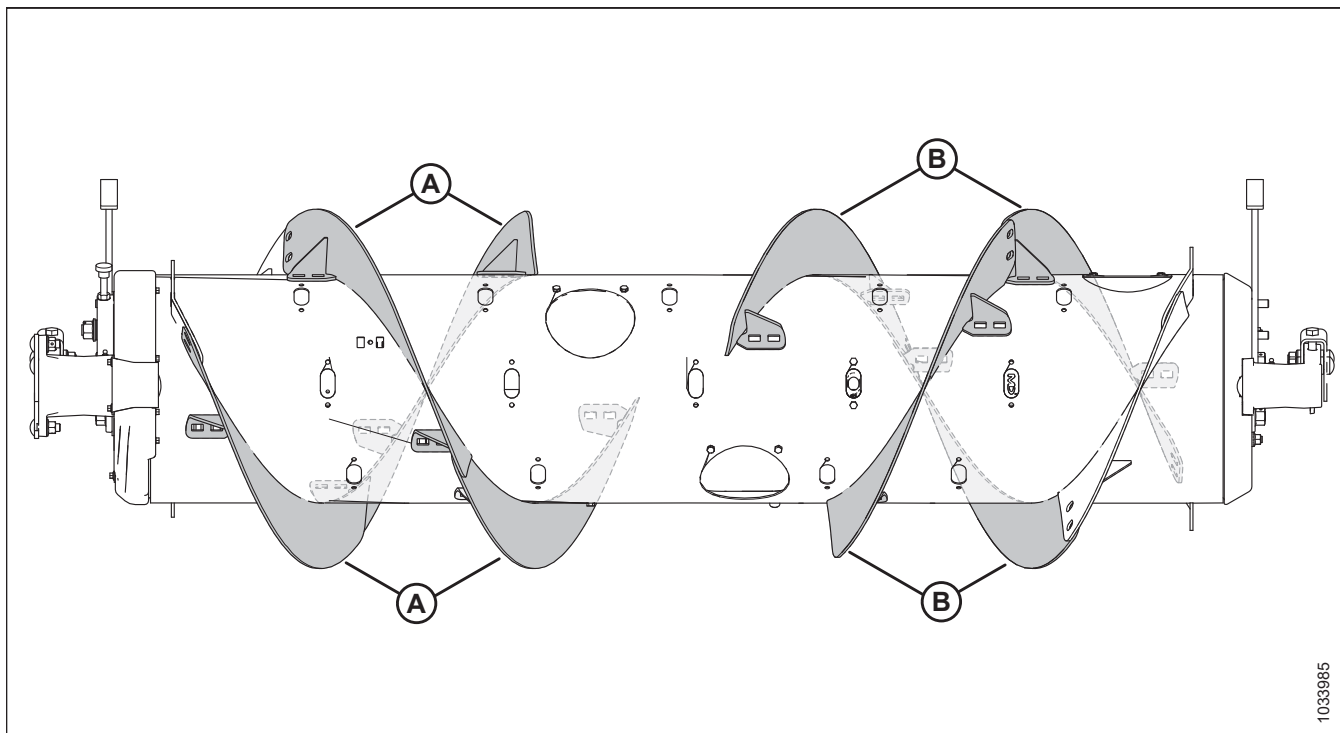
Фигура 3.82: Много широка конфигурация – изглед отзад

Много тясна конфигурация – спирала на шнека

Много тясната конфигурация използва осем дълги спирали за закрепване с болтове (четири отляво и четири отдясно), като се препоръчват 18 зъба на шнека.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да монтирате допълнителните четири спирали, ще трябва да пробиете отвори в спиралата и в мотовилото.



Фигура 3.83: Много тясна конфигурация

А – Лева дълга спирала (MD #287889)

В – Дясна дълга спирала (MD #287890)

РАБОТА

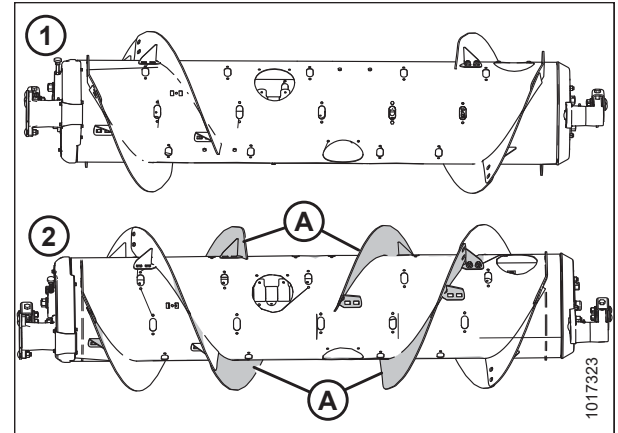
За да преобразувате тясна конфигурация в много тясна конфигурация:

Необходими са един комплект спирали (MD #357234 или B7345⁴⁷) и пробиване на няколко отвора, за да се монтират спиралите (А). Ако е необходимо, добавяйте или отстранявайте зъби от шнека, за да оптимизирате подаването за Вашия комбайн и състоянието на културата.

ВАЖНО:

В тези комплекти са включени допълнителни крепежни елементи. Поставете правилно крепежните елементи, за да предотвратите повреда и да увеличите производителността.

- За инструкции относно монтирането на спирала вижте [Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122](#).
- За монтиране на допълнителните спирали, които изискват пробиване на отвори, вижте [Монтиране на допълнителна спирала за закрепване с болтове – само за много тясна конфигурация, страница 125](#).
- За инструкции за монтиране/отстраняване на зъби вижте [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130](#) и [3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127](#).



Фигура 3.84: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Тясна конфигурация

2 – Много тясна конфигурация

47. MD #357234 се предлага само чрез MacDon Parts. B7345 се предлага само чрез MacDon Whole Goods. И двата комплекта съдържат износостойчиви спирали.

За да преобразувате средна, широка или много широка конфигурация в много тясна конфигурация:

Необходими са два комплекта спирали (MD #357234 или V7345⁴⁷) и пробиване на няколко отвора, за да преобразувате в тази конфигурация.

Ще трябва да замените съществуващите къси спирали (A)⁴⁸ с дълги спирали (B). Ако е необходимо, добавяйте или отстранявайте зъби от шнека, за да оптимизирате подаването за Вашия комбайн и състоянието на културата.

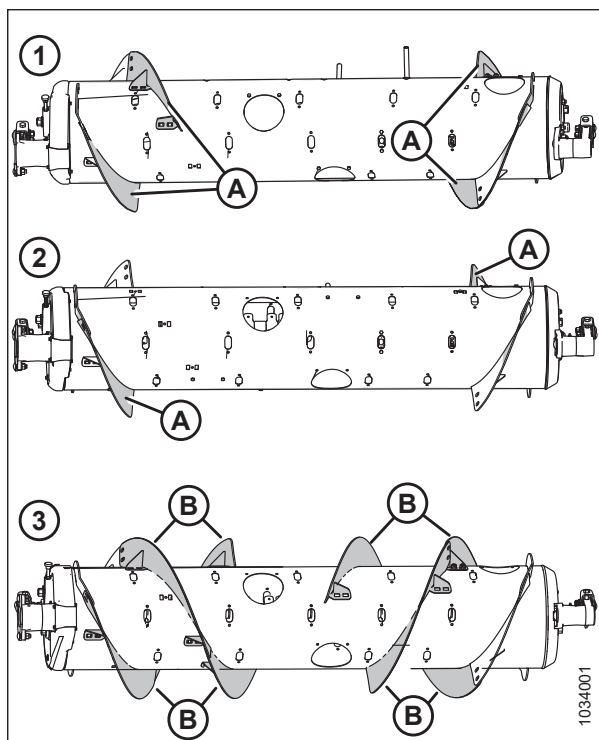
ВАЖНО:

В тези комплекти са включени допълнителни крепежни елементи. Поставете правилно крепежните елементи, за да предотвратите повреда и да увеличите производителността.

- За инструкции за смяна на спиралите вижте *Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120* и *Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122*.
- За монтиране на допълнителните спирали, които изискват пробиване на отвори, вижте *Монтиране на допълнителна спирала за закрепване с болтове – само за много тясна конфигурация, страница 125*.
- За инструкции за монтиране/отстраняване на зъби вижте *3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130* и *3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127*.

ЗАБЕЛЕЖКА:

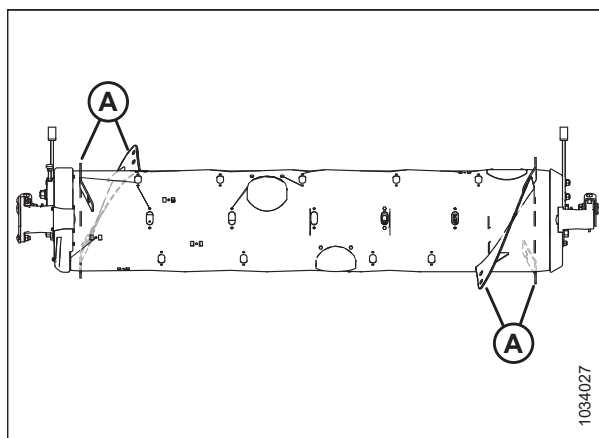
Ако преобразувате шнека от много широка конфигурация, няма съществуваща спирала, закрепена с болтове, която да премахнете, тъй като при тази конфигурация се използва само фабрично заварената спирала (A).



Фигура 3.85: Шнекови конфигурации – изглед отзад

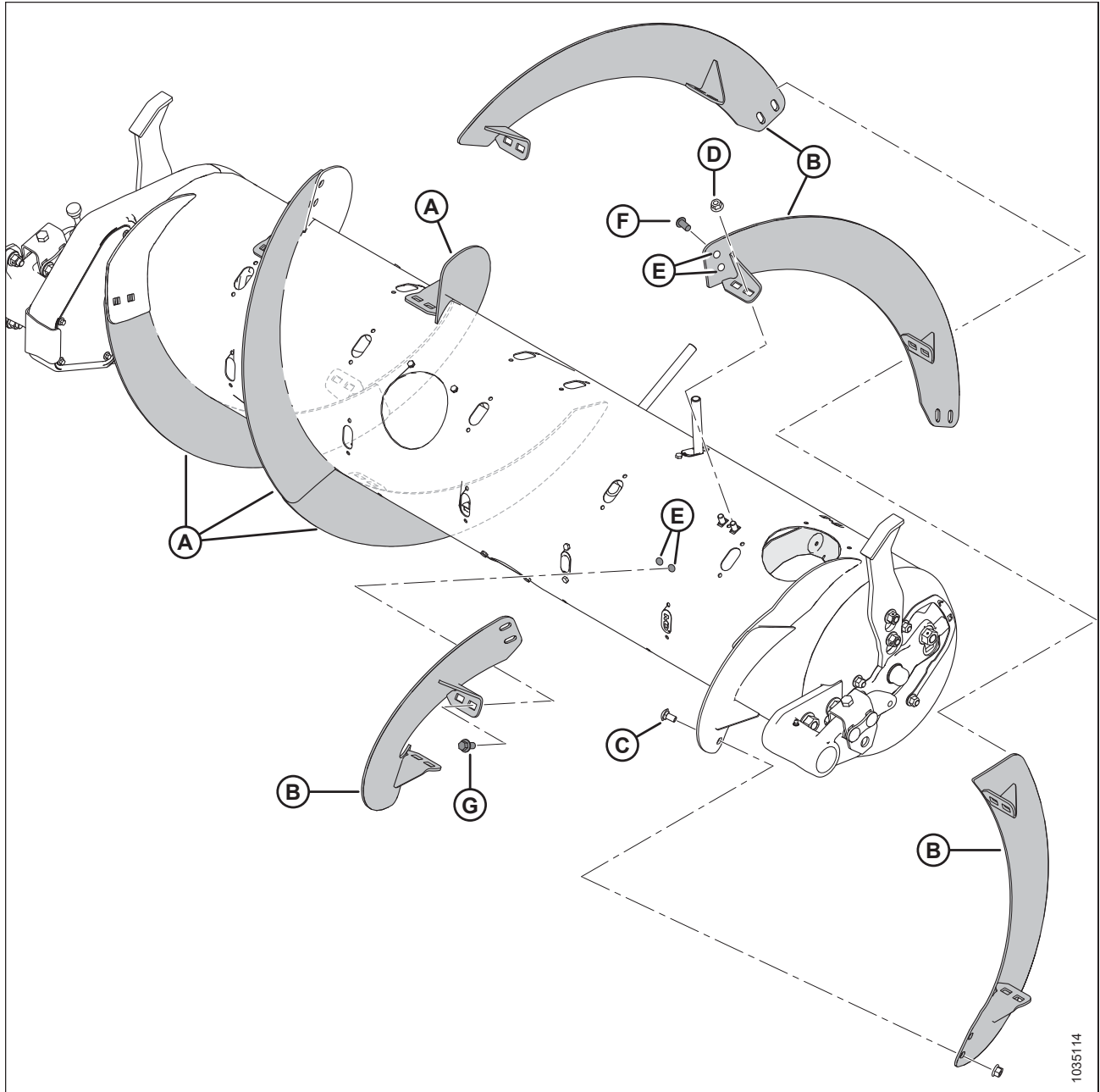
1 – Средна конфигурация
3 – Много тясна конфигурация

2 – Широка конфигурация



Фигура 3.86: Много широка конфигурация

48. Количеството на съществуващите къси спирали е 0, 2 или 4, в зависимост от текущата конфигурация.



1035114

Фигура 3.87: Много тясна конфигурация

A – Лева дълга спирала (MD #287889)

B – Дясна дълга спирала (MD #287890)

C – Коларски болт M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Фланцова гайка M10 с централно фиксиране (MD #135799)

E – Пробити отвори – 11 mm (7/16 инча)⁴⁹

F – Болт M10 x 20 mm със сферична глава (MD #135723)⁵⁰

G – Фланцов болт M10 x 20 mm (MD #152655)⁵¹

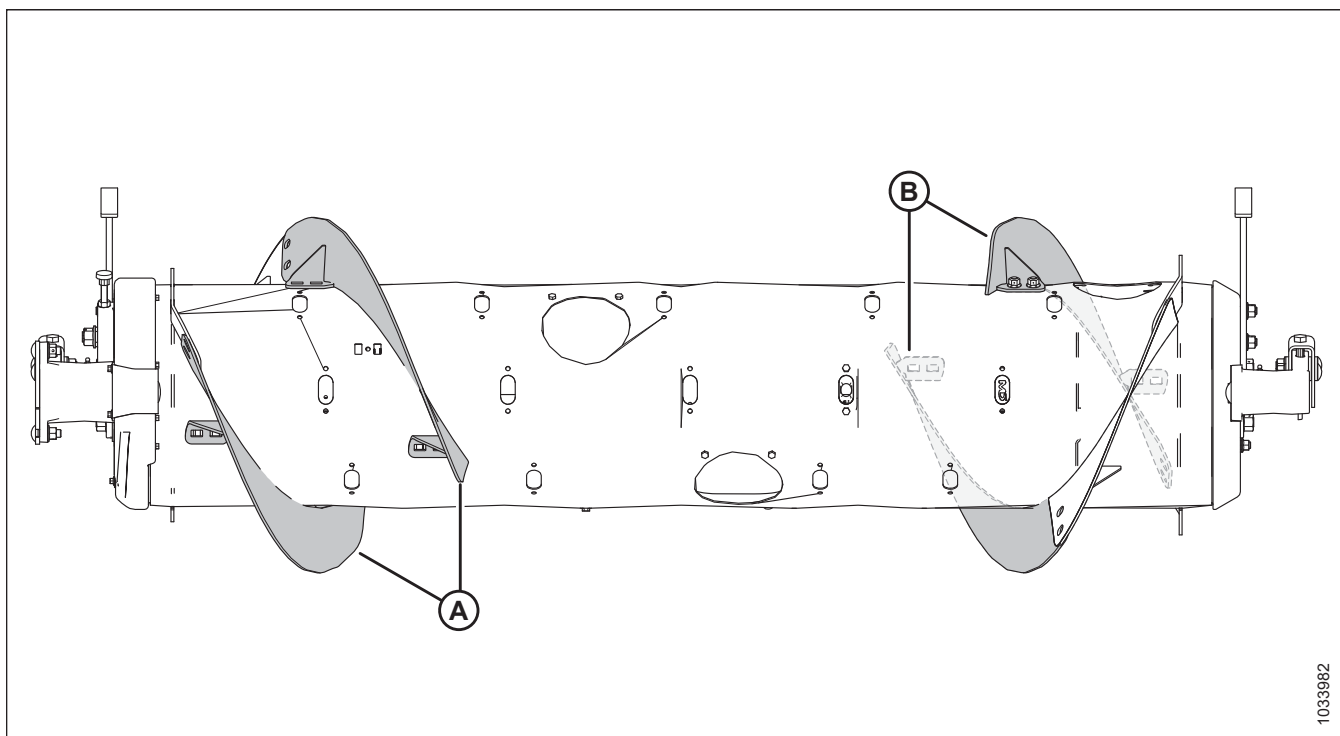
49. За монтирането на всяка от четирите допълнителни спирали са необходими шест пробити отвори (четири в шнека и два в съседната спирала).

50. Използва се в отворите, пробити в съществуващата спирала.

51. Използва се за отворите, пробити в шнека.

Тясна конфигурация – спирала на шнека

Тясната конфигурация използва четири дълги спирали за закрепване с болтове (две отляво и две отдясно) и 18 зъба на шнека.



Фигура 3.88: Тясна конфигурация

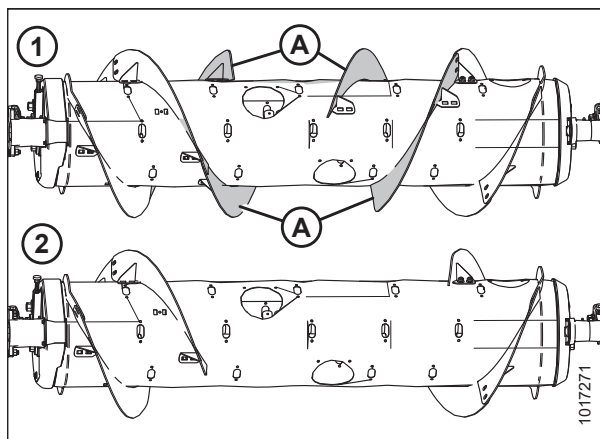
A – Лева дълга спирала (MD #287889)

B – Дясна дълга спирала (MD #287890)

За да преобразувате шнека от много тясна конфигурация в тясна конфигурация:

Отстранете четири спирали (A) от шнека и монтирайте допълнителни зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 18 зъба на шнека.

- За инструкции относно отстраняването на спирали вижте [Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120](#).
- За инструкции относно монтирането на зъби вижте [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130](#).



Фигура 3.89: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Много тясна конфигурация

2 – Тясна конфигурация

РАБОТА

За да преобразувате шнека от средна, широка или много широка конфигурация в тясна конфигурация:

Необходими са един комплект спирали (MD #357234 или B7345⁵²). Ще трябва да замените съществуващите къси спирали (A)⁵³ с дълги спирали (B) и да отстраните допълнителните зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 18 зъба на шнека.

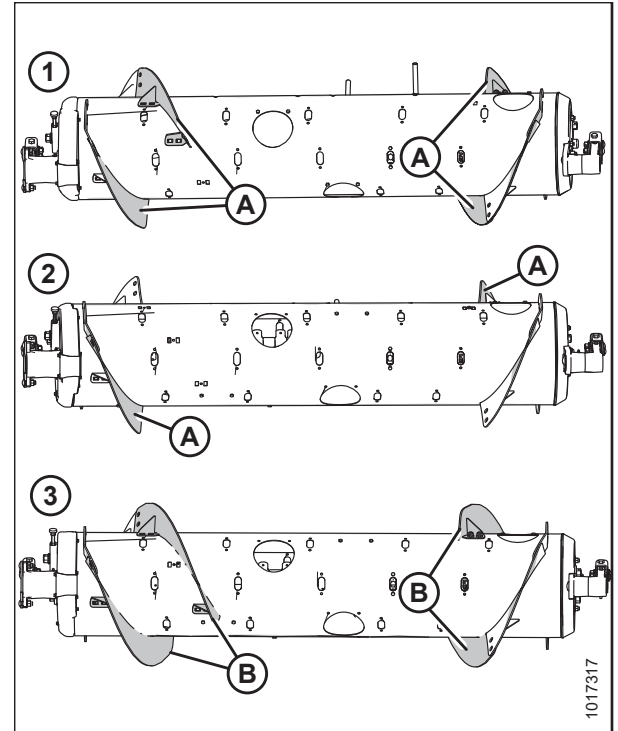
ВАЖНО:

В тези комплекти са включени допълнителни крепежни елементи. Поставете правилно крепежните елементи, за да предотвратите повреда и да увеличите производителността.

- За инструкции за смяна на спиралите вижте *Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120* и *Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122*.
- За инструкции относно отстраняването на зъби вижте *3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127*.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако преобразувате шнека от много широка конфигурация, няма съществуваща спирала, закрепена с болтове, която да премахнете, тъй като при тази конфигурация се използва само фабрично заварената спирала (A).

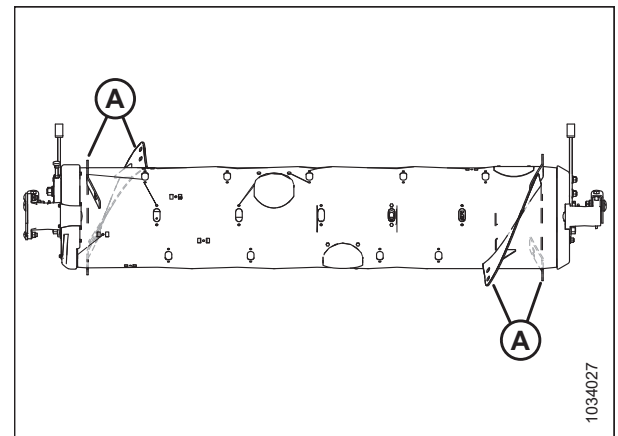


Фигура 3.90: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Средна конфигурация

2 – Широка конфигурация

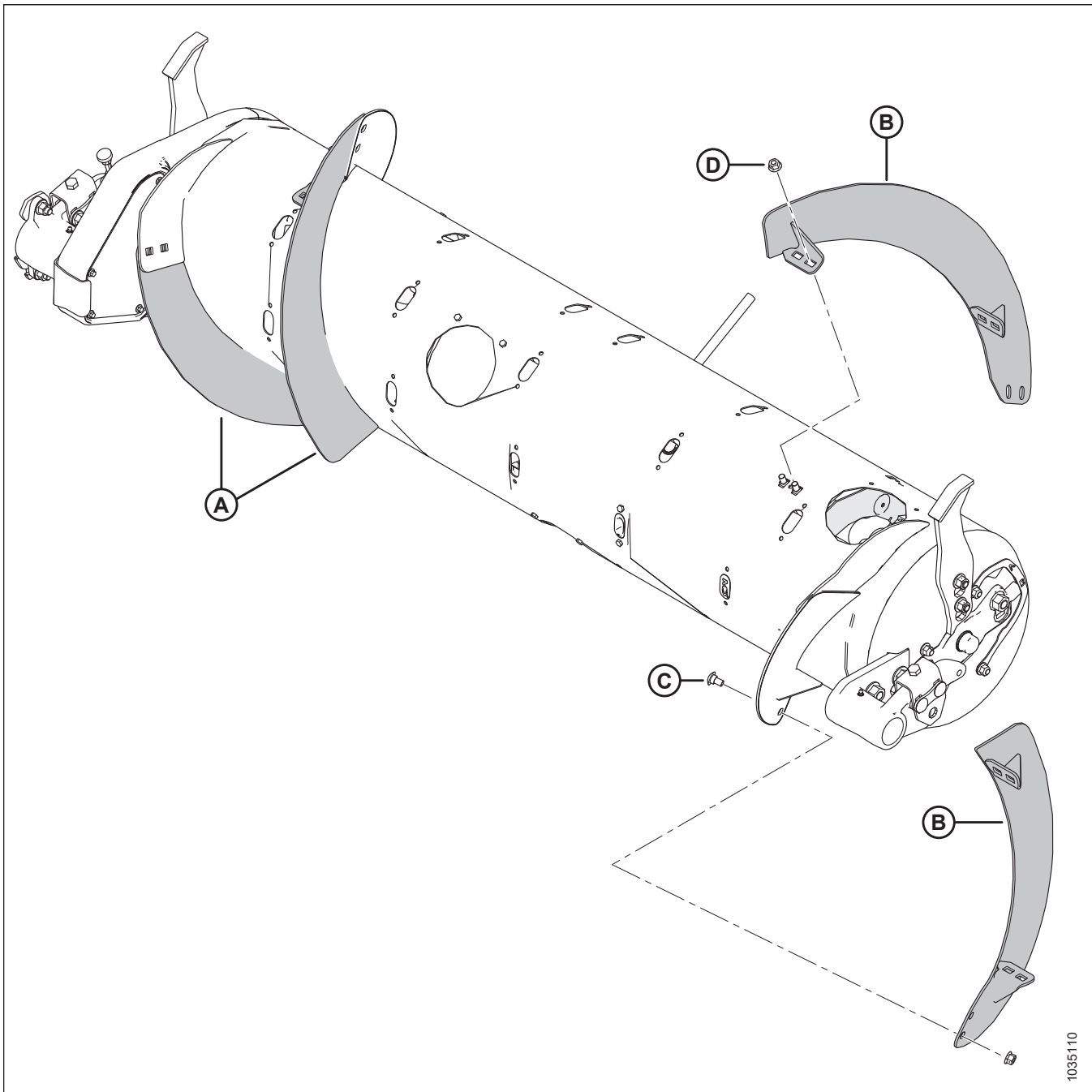
3 – Тясна конфигурация



Фигура 3.91: Много широка конфигурация

52. MD #357234 се предлага само чрез MacDon Parts. B7345 се предлага само чрез MacDon Whole Goods. И двата комплекта съдържат износоустойчиви спирали.

53. Количеството на съществуващите къси спирали е 0, 2 или 4, в зависимост от текущата конфигурация.



1035110

Фигура 3.92: Тясна конфигурация

A – Лева дълга спирала (MD #287889)

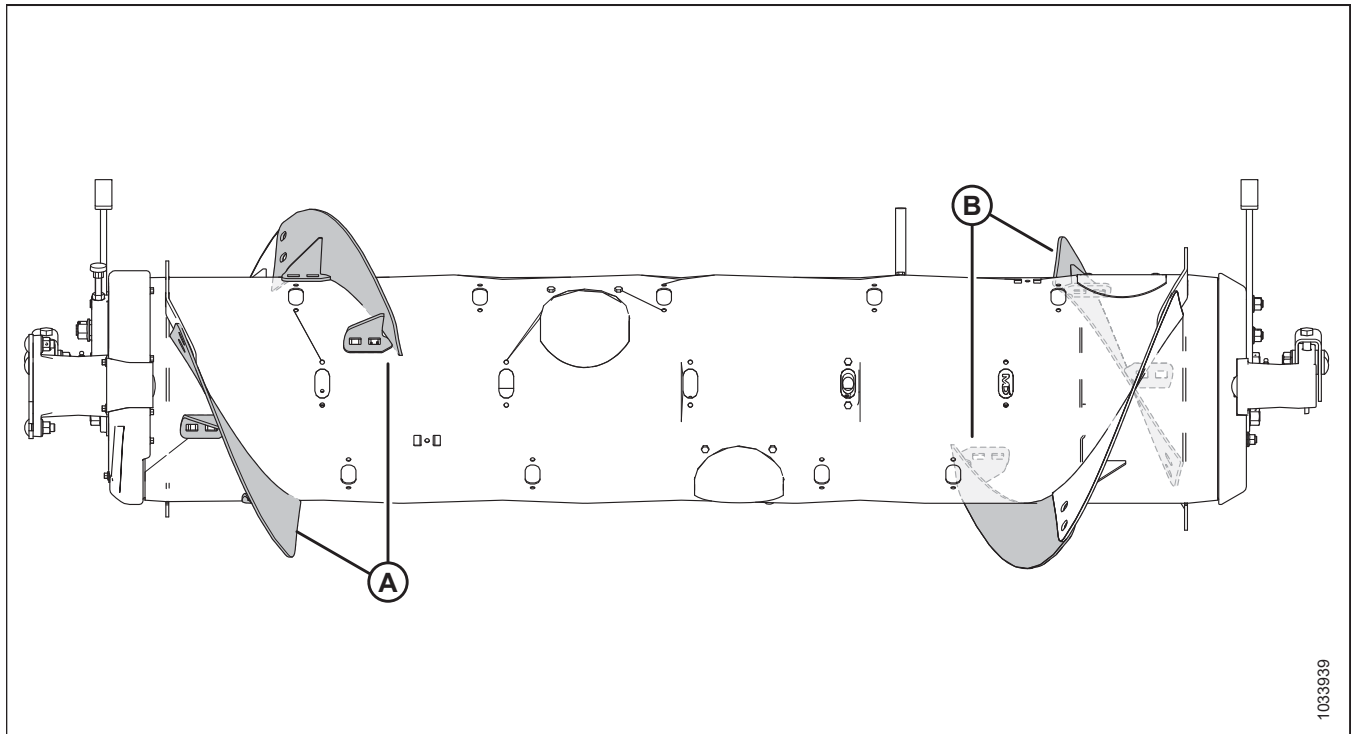
B – Дясна дълга спирала (MD #287890)

C – Коларски болт M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Фланцова гайка M10 с централно фиксиране (MD #135799)

Средна конфигурация – спирала на шнека

Средната конфигурация използва четири къси спирали за закрепване с болтове (две отляво и две отдясно), като се препоръчват 22 зъба на шнека.



Фигура 3.93: Средна конфигурация

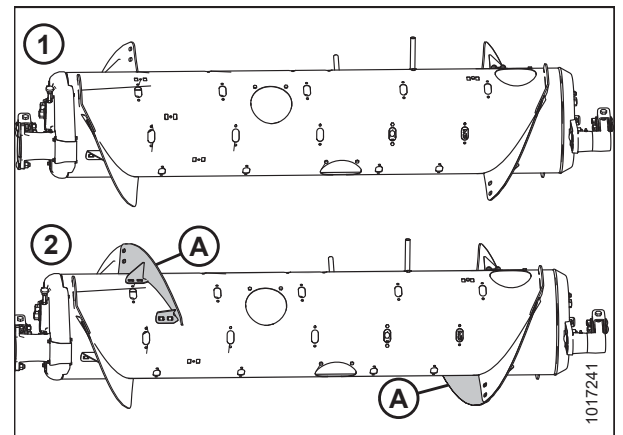
А – Лева къса спирала (MD #287888)

В – Дясна къса спирала (MD #287887)

За да преобразувате широка конфигурация в средна конфигурация:

Необходим е един комплект спирали (MD #357233 или B7344⁵⁴⁵⁵). Ще трябва да монтирате нови спирали (А) и да отстраните допълнителните зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 22 зъба на шнека.

- За инструкции относно монтирането на спирала вижте [Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122](#).
- За инструкции относно отстраняването на зъби вижте [3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127](#).



Фигура 3.94: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Широка конфигурация

2 – Средна конфигурация

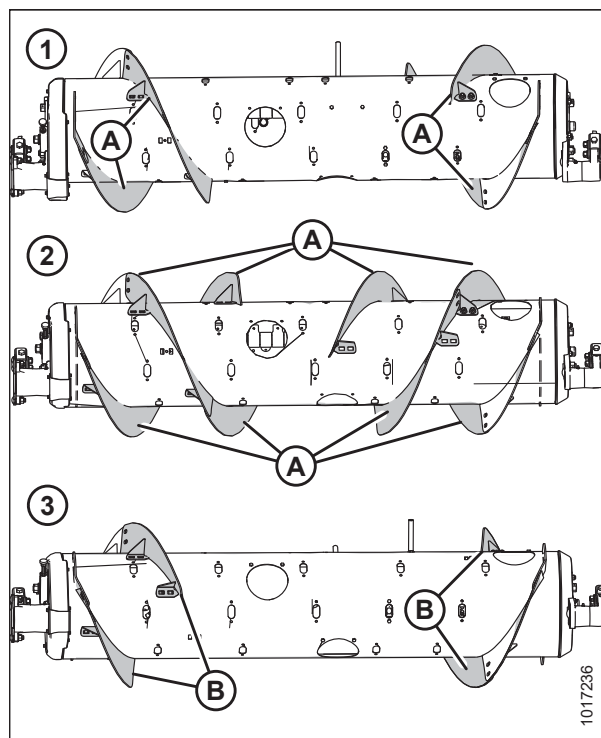
54. MD #357233 се предлага само чрез MacDon Parts.

55. B7344 се предлага само чрез MacDon Whole Goods. И двата комплекта съдържат износоустойчиви спирали.

За да преобразувате тясна или много тясна конфигурация в средна конфигурация:

Необходими са два комплекта спирали (MD #357233 или V7344⁵⁵). Ще трябва да замените дългите спирали (A)⁵⁶ с къси спирали (B) и да монтирате допълнителни зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 22 зъба на шнека.

- За инструкции за смяна на спиралите вижте *Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120* и *Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122*.
- За инструкции относно монтирането на зъби вижте *3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130*.



Фигура 3.95: Шнекови конфигурации – изглед отзад

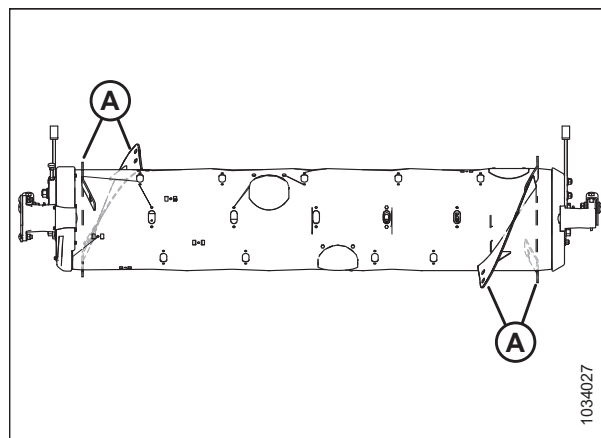
1 – Тясна конфигурация
3 – Средна конфигурация

2 – Много тясна конфигурация

За да преобразувате много широка конфигурация в средна конфигурация:

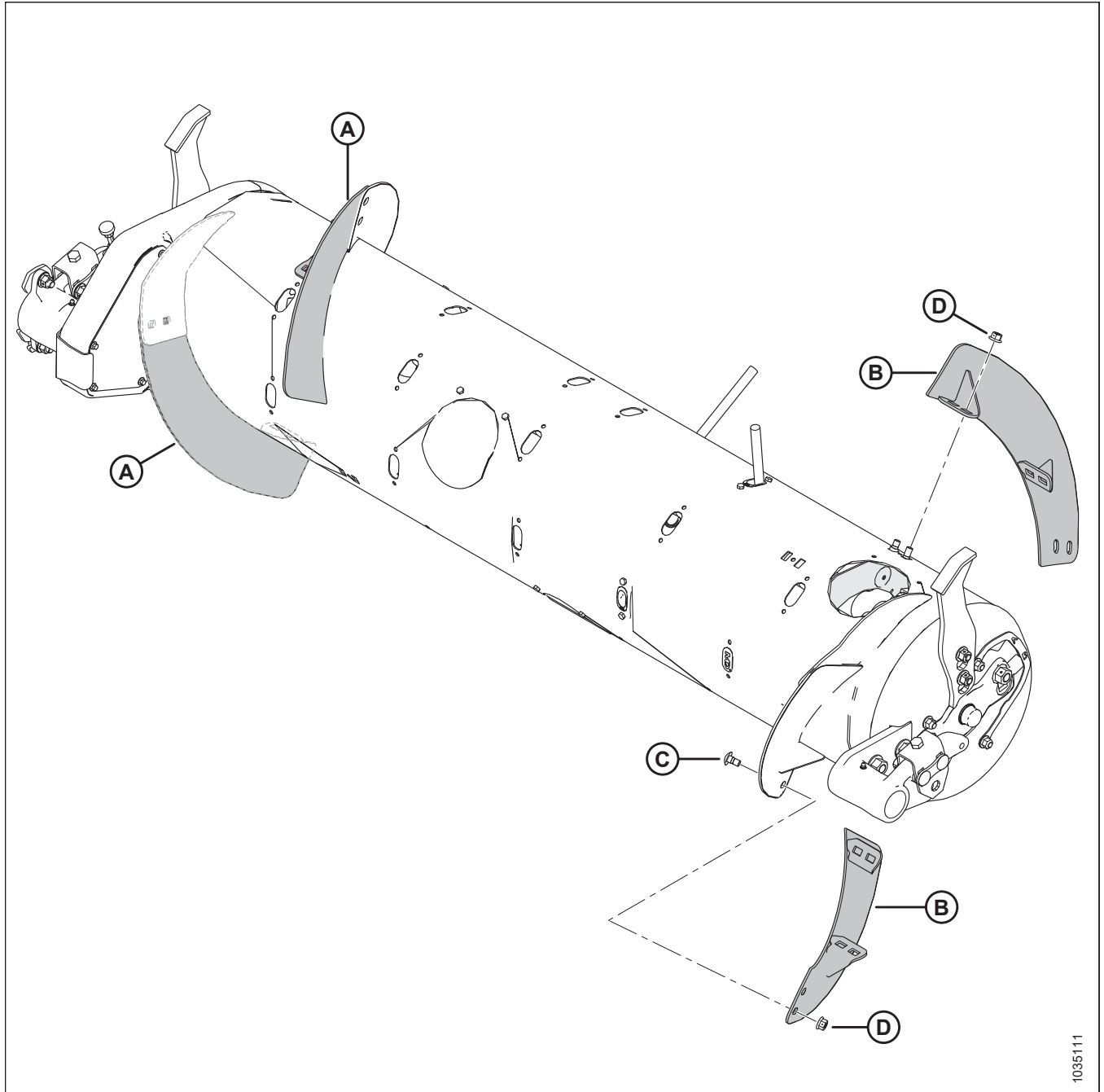
Необходими са два комплекта спирали (MD #357233 или V7344⁵⁵). Ще трябва да монтирате четири къси спирали към съществуващите заварени спирали (A) и да отстраните допълнителните зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 22 зъба на шнека.

- За инструкции относно монтирането на спирала вижте *Монтиране на спирала за закрепване с болтове, страница 122*.
- За инструкции относно отстраняването на зъби вижте *3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127*.



Фигура 3.96: Много широка конфигурация

56. Количеството на съществуващите дълги спирали е 4 или 8, в зависимост от текущата конфигурация.



Фигура 3.97: Средна конфигурация

A – Лева къса спирала (MD #287888)

C – Коларски болт M10 x 20 mm (MD #136178)

B – Дясна къса спирала (MD #287887)

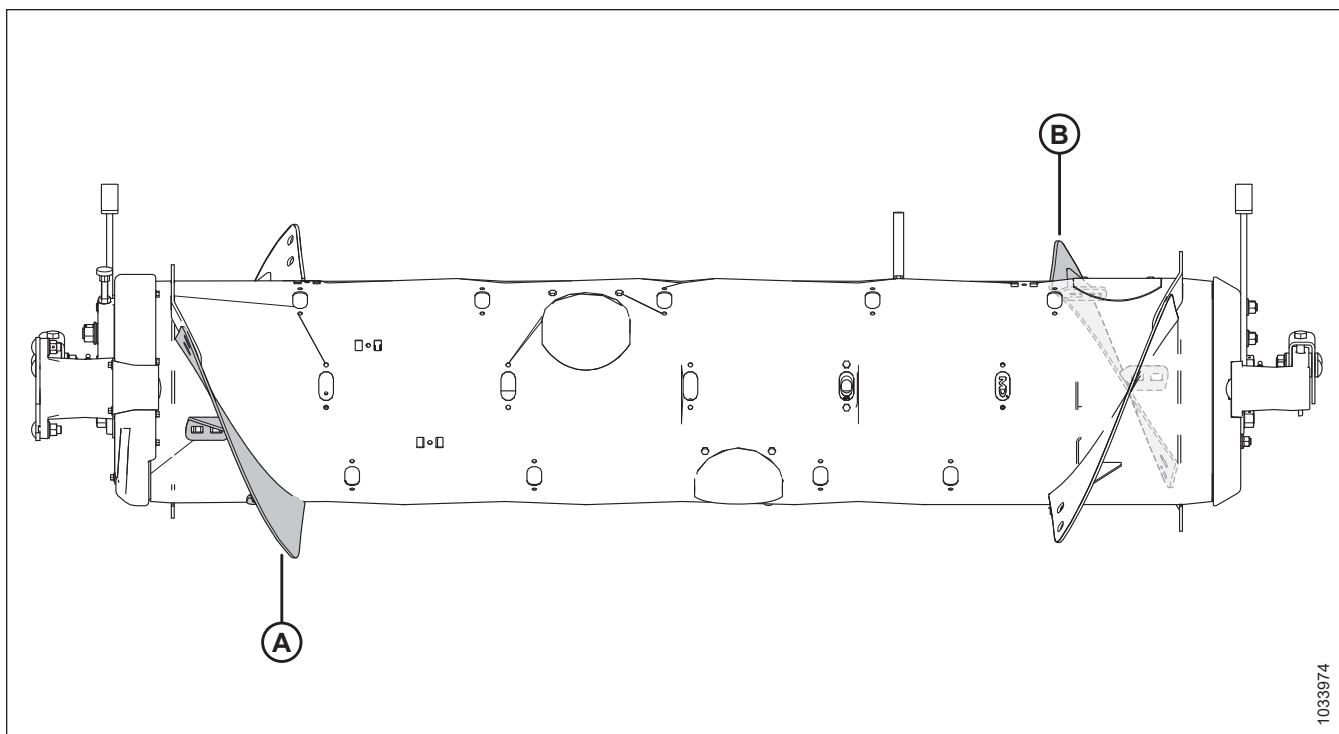
D – Фланцова гайка M10 с централно фиксиране (MD #135799)

Широка конфигурация – спирала на шнека

Широката конфигурация използва две къси спирали за закрепване с болтове (една отляво и една отдясно), като се препоръчват 30 зъба на шнека.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази конфигурация може да повиши капацитета на комбайна при широки подаващи камери при определени състояния на културата.



1033974

Фигура 3.98: Широка конфигурация

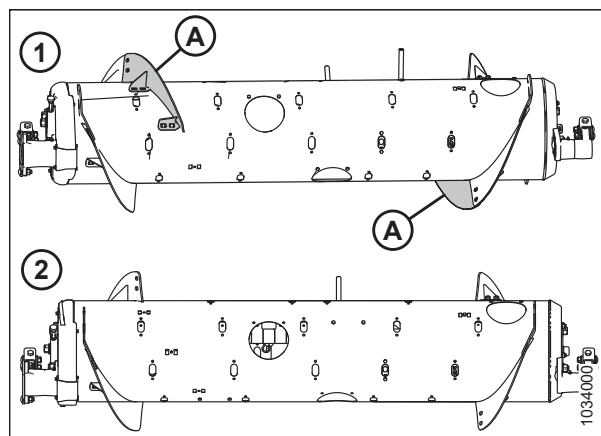
A – Лева къса спирала (MD #287888)

B – Дясна къса спирала (MD #287887)

За да преобразувате средна конфигурация в широка конфигурация:

Отстранете съществуващите спирали (A) от шнека и монтирайте допълнителни зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 30 зъба на шнека.

- За инструкции относно отстраняването на спирали вижте [Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120](#).
- За инструкции относно монтирането на зъби вижте [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130](#).



1034000

Фигура 3.99: Шнекови конфигурации – изглед отзад

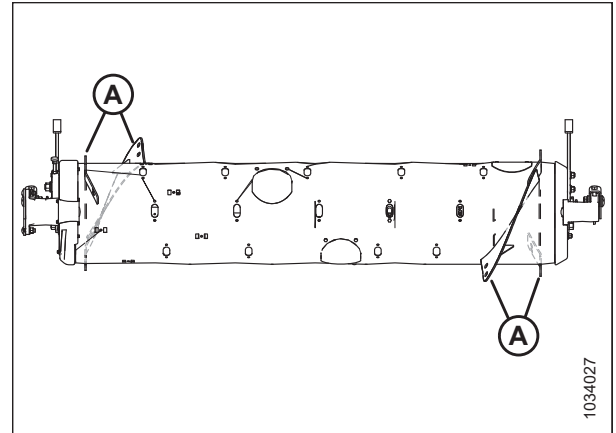
1 – Средна конфигурация

2 – Широка конфигурация

За да преобразувате много широка конфигурация в широка конфигурация:

Необходим е един комплект спирали (или MD #357233, или V7344⁵⁷⁵⁸). Необходимо е да монтирате две къси спирали върху съществуващите заварени спирали (А). За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 30 зъба на шнека.

- За инструкции относно монтирането на спирала вижте [Монтиране на спирала за закрепване с болтове](#), страница 122.
- Ако е необходимо да отстраните зъби от шнека, вижте [3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек](#), страница 127.

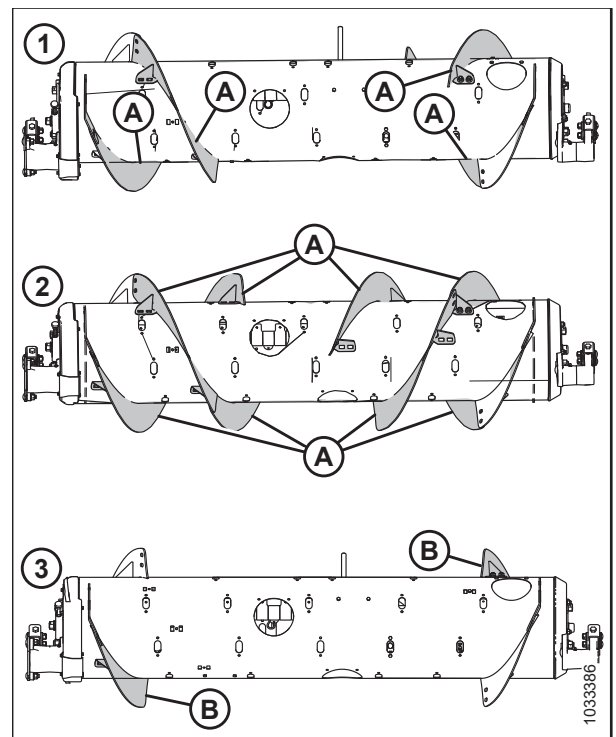


Фигура 3.100: Много широка конфигурация

За да преобразувате тясна или много тясна конфигурация в широка конфигурация:

Необходим е един комплект спирали (MD #357233 или V7344⁵⁸). Ще трябва да замените съществуващите дълги спирали (А)⁵⁹ с къси спирали (В) и да поставите допълнителни зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 30 зъба на шнека.

- За инструкции за смяна на спиралите вижте [Отстраняване на спирала за закрепване с болтове](#), страница 120 и [Монтиране на спирала за закрепване с болтове](#), страница 122.
- За инструкции относно монтирането на зъби вижте [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек](#), страница 130.



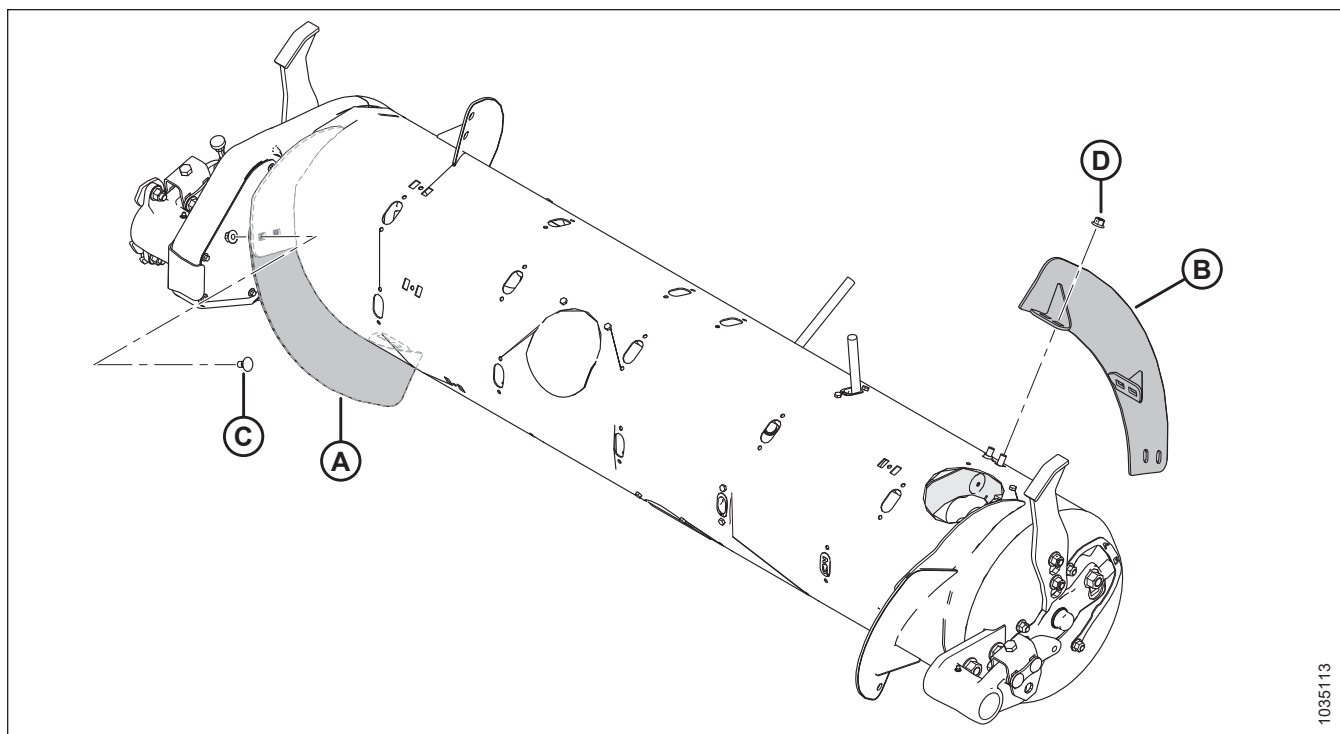
Фигура 3.101: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Тясна конфигурация
2 – Много тясна конфигурация
3 – Широка конфигурация

57. MD #357233 се предлага само чрез MacDon Parts.

58. V7344 се предлага само чрез Whole Goods. И двата комплекта съдържат износоустойчиви спирали.

59. Количеството на съществуващите дълги спирали е 4 или 8, в зависимост от текущата конфигурация.



1035113

Фигура 3.102: Широка конфигурация

А – Лява къса спирала (MD #287888)

В – Дясна къса спирала (MD #287887)

С – Коларски болт М10 x 20 mm (MD #136178)

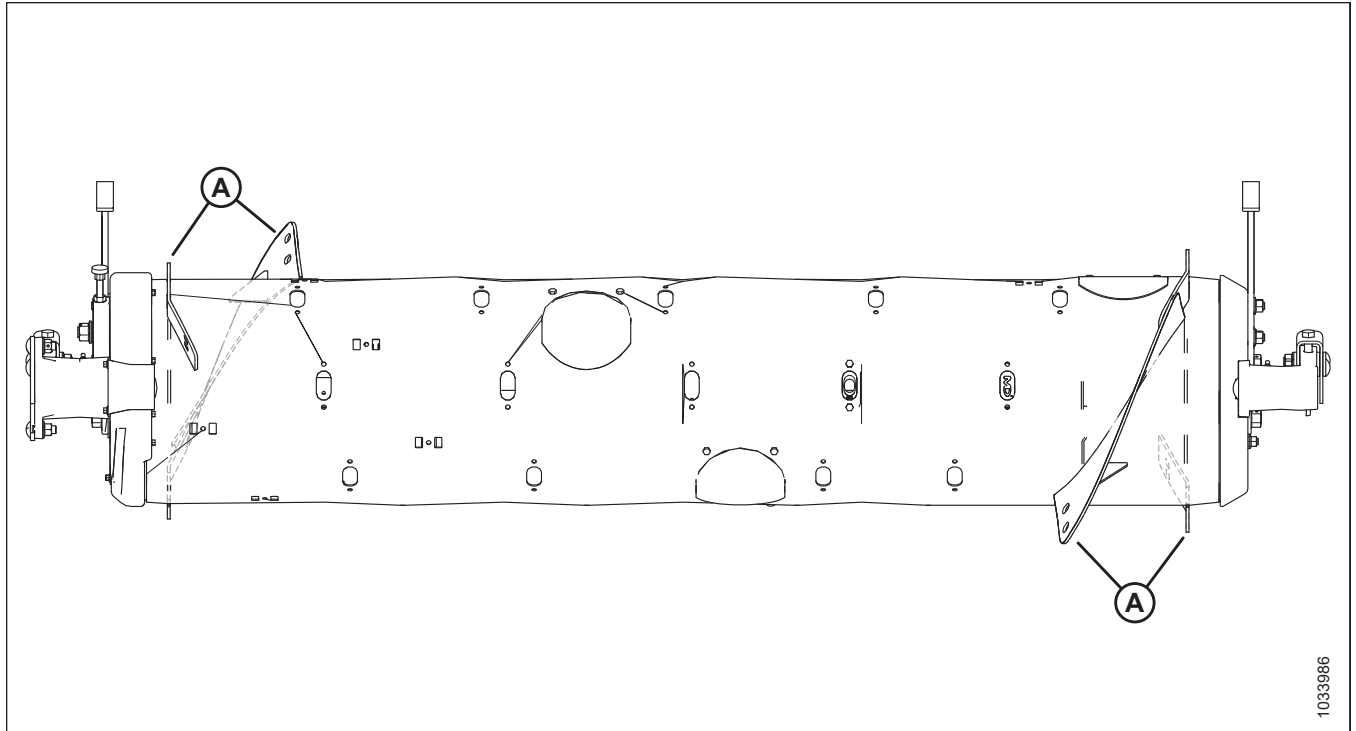
Д – Фланцова гайка М10 с централно фиксиране (MD #135799)

Много широка конфигурация – спирала на шнека

Много широката конфигурация не използва спирала за закрепване с болтове; за транспортирането на културата са отговорни само фабрично заварените спирали. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 30 зъба на шнека.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази конфигурация може да повиши капацитета на комбайна при широки подаващи камери при определени състояния на културата.



1033986

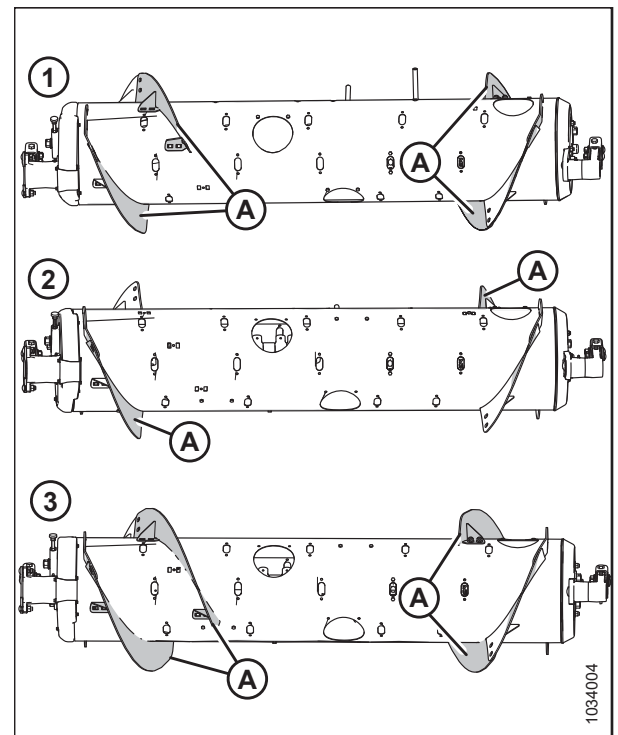
Фигура 3.103: Много широка конфигурация

A – Фабрично заварена спирала

За да преобразувате в много широка конфигурация:

Отстранете всички съществуващи спирали за закрепване с болтове (A) от шнека и ако е необходимо, монтирайте допълнителни зъби на шнека. За тази конфигурация се препоръчва използването на общо 30 зъба на шнека.

- За инструкции относно отстраняването на спирали вижте [Отстраняване на спирала за закрепване с болтове, страница 120](#).
- За инструкции относно монтирането на зъби вижте [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130](#).



1034004

Фигура 3.104: Шнекови конфигурации – изглед отзад

1 – Средна конфигурация
3 – Тясна конфигурация

2 – Широка конфигурация

Спирали на шнека

Спиралите на шнека на FM200 може да се конфигурира за конкретните условия на жътва и състояние на културите.

За инструкции вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#) за конкретни конфигурации комбайн/култура.

Отстраняване на спирала за закрепване с болтове

Спиралата на подаващия шнек може да бъде персонализиран за различни комбайни.

Преди да отстраните спирала за закрепване с болтове, определете количеството и вида на необходимите спирали. За повече информация относно различните конфигурации спирали вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#).

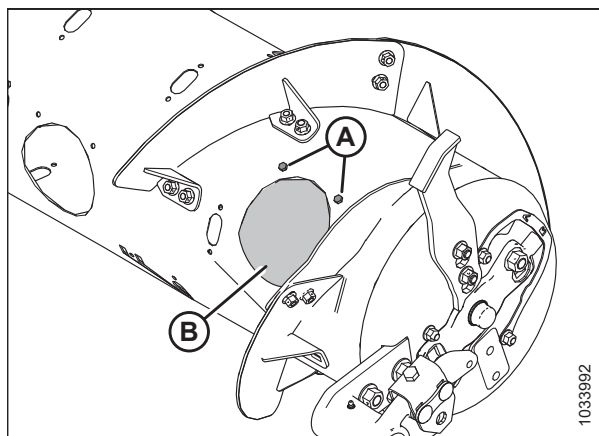
За да отстраните спирала за закрепване с болтове, следвайте следните стъпки:

1. За да подобрите достъпа до подаващия шнек, извадете плаващия модул от комбайна.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Завъртете шнека, както е необходимо.

ЗАБЕЛЕЖКА:

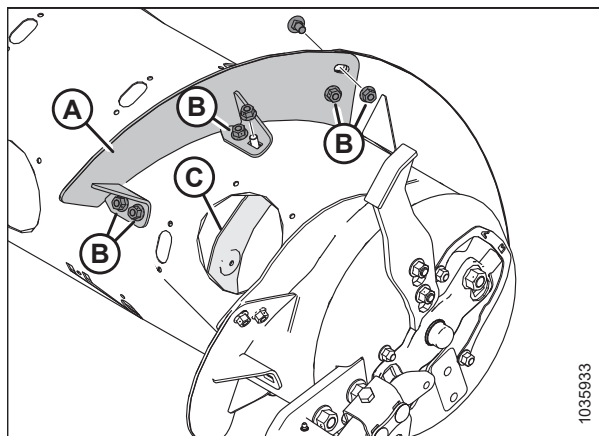
В тази процедура на илюстрациите подаващият шнек е отделен от плаващия модул за по-голяма яснота. Процедурата може да се извърши при монтиран в плаващия модул захранващ шнек.

4. Свалете болтовете (A) и капака за достъп (B). Запазете тези части за повторно сглобяване. Ако е необходимо, свалете няколко капака за достъп.



Фигура 3.105: Капак за достъп до шнека – дясна страна

5. Отстранете болтовете и гайките (B) и свалете спиралата (A).

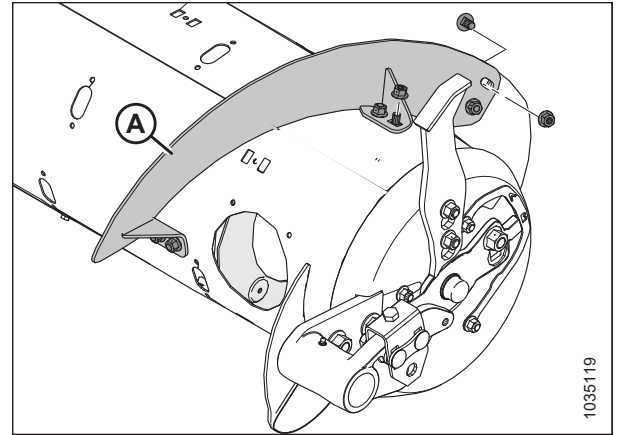


Фигура 3.106: Къса спирала – дясна страна

РАБОТА

ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията е показана монтирана нова дълга спирала (A).

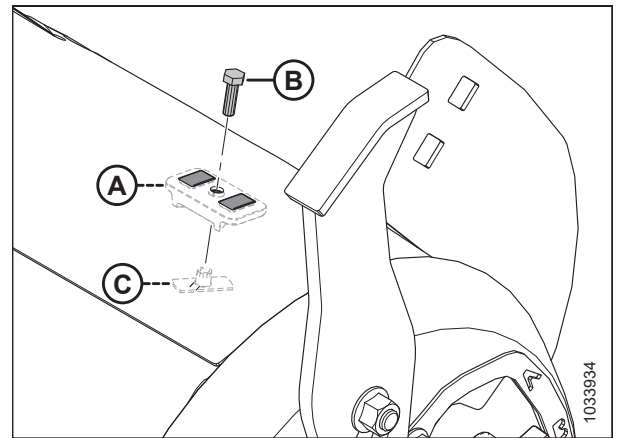


Фигура 3.107: Дълга спирала – дясна страна

6. Монтирайте тапа за слот (A) с болт М6 (B) и гайка (C) на всяко място, от което е отстранена спирала. Стегнете крепежните елементи до 9 Nm (6,64 lbf·ft [80 lbf·in]).

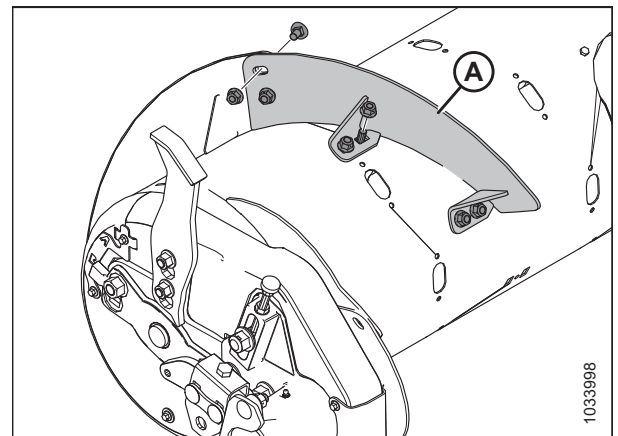
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако болтовете на тапата **НЕ** са нови, преди да ги монтирате, ги намажете със средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен).



Фигура 3.108: Монтиране на тапи за слотове

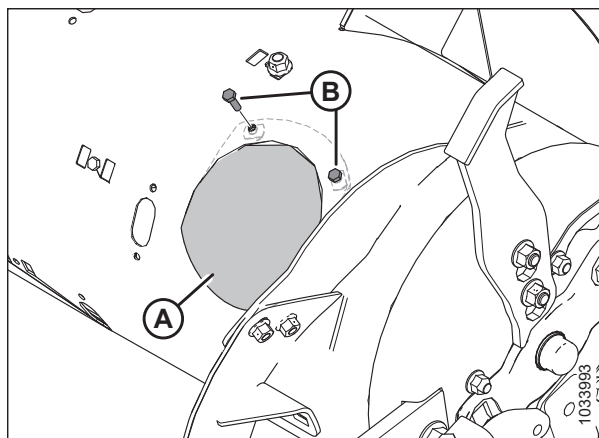
7. Повторете стъпка 3, [страница 120](#) до стъпка 6, [страница 121](#), за да премахнете спиралата (A) от лявата страна на шнека.



Фигура 3.109: Къса спирала – лява страна

РАБОТА

8. Монтирайте отново капака(ците) за достъп (А), като използвате запазените болтове (В) и заварените гайки вътре в шнека. Покрийте болтовете със средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен) и завийте крепежните елементи до 9 Nm (6,64 lbf-ft [80 lbf-in]).



Фигура 3.110: Капак за достъп – дясна страна

Монтиране на спирала за закрепване с болтове

Подаващият шнек има отстраняващи се спирали, които могат да се адаптират към различните модели комбайни.

Преди да монтирате спирала за закрепване с болтове, определете количеството и вида на необходимите спирали. За повече информация относно различните конфигурации спирали вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#).

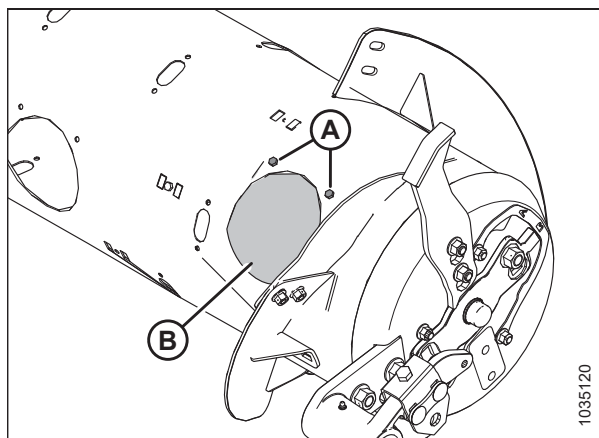
За да монтирате спирала за закрепване с болтове, следвайте следните стъпки:

1. За да подобрите достъпа до подаващия шнек, извадете плаващия модул от комбайна.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Завъртете шнека, както е необходимо.

ЗАБЕЛЕЖКА:

В тази процедура на илюстрациите подаващият шнек е отделен от плаващия модул за по-голяма яснота. Процедурата може да се извърши при монтиран в плаващия модул подаващ шнек.

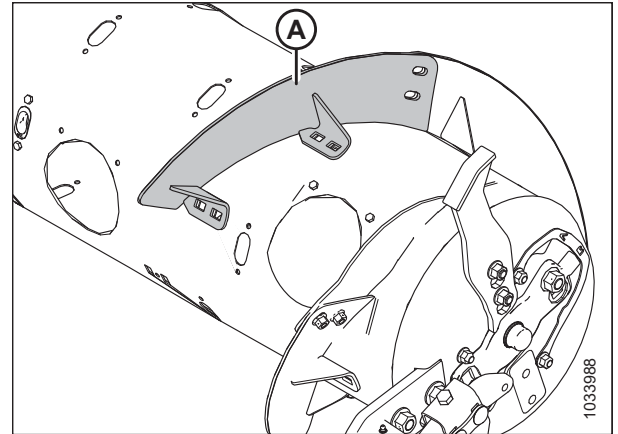
4. Свалете болтовете (А) и капака за достъп (В). Запазете тези части за повторно сглобяване. Ако е необходимо, свалете няколко капака за достъп.



Фигура 3.111: Капак за достъп до шнека – дясна страна

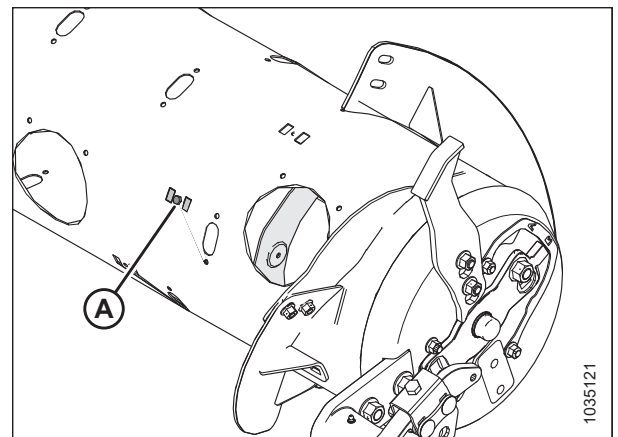
РАБОТА

5. Подравнете новата спирала за закрепване с болтове (А), за да определите кои тапи за слотове да отстраните от шнека. Новата спирала се припокрива от външната страна на съседната спирала.



Фигура 3.112: Дясна страна на шнека

6. Отстранете съответните тапа(и) на слотовете (А).



Фигура 3.113: Дясна страна на шнека

7. Монтирайте спиралата (А), като използвате коларски болтове с квадратна шийка М10 х 20 mm и гайки с централно фиксиране на местата (В).

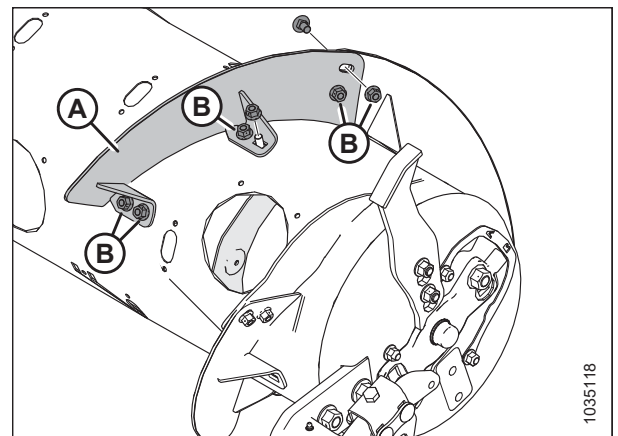
ВАЖНО:

Главите на болтовете трябва да се монтират от вътрешната страна на шнека, за да се предотврати повреда на вътрешните компоненти на шнека.

ВАЖНО:

Главите на болтовете, които закрепват спиралите една към друга, трябва да са от вътрешната страна (страна на културата) на спиралата.

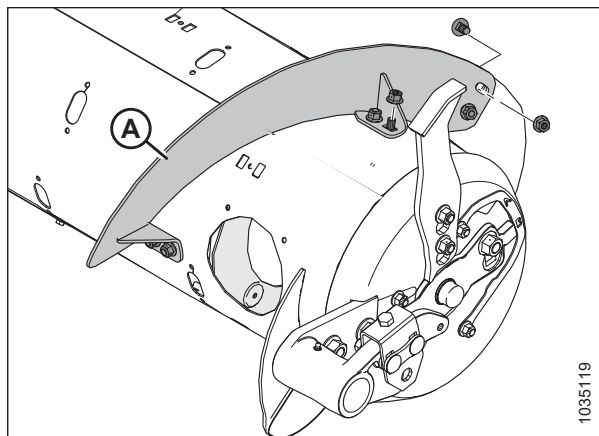
8. Завийте шестте гайки и болтове до 47 Nm (35 lbf-ft), за да премахнете отклонението на спиралата, след което ги завийте до 61 Nm (45 lbf-ft).



Фигура 3.114: Къса спирала – дясна страна

ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията е показана монтирана дълга спирала (A).

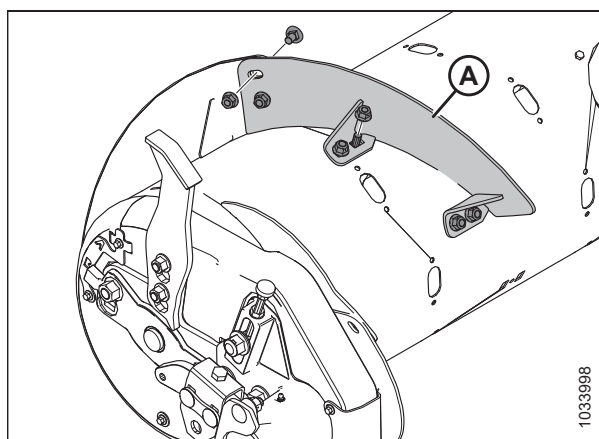


Фигура 3.115: Дълга спирала – дясна страна

9. Повторете стъпка 3, [страница 122](#) до стъпка 8, [страница 123](#), за да монтирате спирала (A) от лявата страна на шнека.

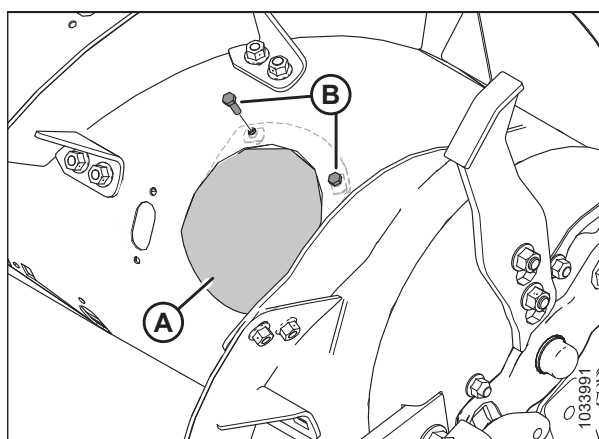
ЗАБЕЛЕЖКА:

Спиралата работи най-добре, когато няма хлабини. Ако е необходимо, използвайте силиконов уплътнител, за да запълните хлабините.



Фигура 3.116: Къса спирала – лява страна

10. Монтирайте отново капака(ците) за достъп (A), като използвате запазените болтове (B) и заварените гайки вътре в шнека. Покрийте болтовете със средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен) и завийте крепежните елементи до 9 Nm (6,63 lbf·ft [80 lbf·in]).
11. Ако преобразувате подаващия шнек в много тясна конфигурация и е необходимо пробиване, за да монтирате останалите спирали, преминете към [Монтиране на допълнителна спирала за закрепване с болтове – само за много тясна конфигурация, страница 125](#).



Фигура 3.117: Капак за достъп – дясна страна

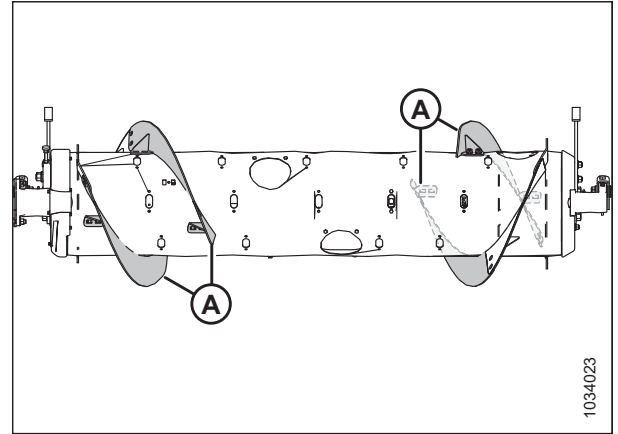
РАБОТА

Монтиране на допълнителна спирала за закрепване с болтове – само за много тясна конфигурация

При преобразуване на подаващия шнек в много тясна конфигурация е необходимо пробиване за монтиране на допълнителните спирали.

ЗАБЕЛЕЖКА:

При тази процедура се предполага, че в този момент подаващият шнек е в тясна конфигурация (монтирани са 4 дълги спирали [A]).



Фигура 3.118: Тясна конфигурация

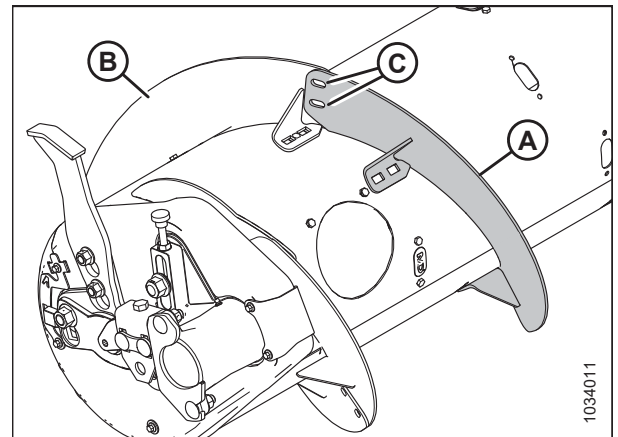
За да монтирате четирите допълнителни дълги спирали за много тясна конфигурация, следвайте стъпките по-долу:

1. За да подобрите достъпа до подаващия шнек, извадете плаващия модул от комбайна.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Завъртете шнека, както е необходимо.

ЗАБЕЛЕЖКА:

В тази процедура на илюстрациите подаващият шнек е отделен от плаващия модул за по-голяма яснота. Процедурата може да се извърши при монтиран в плаващия модул подаващ шнек.

4. Поставете новата спирала (A) от външната страна на вече монтираната спирала (B) от лявата страна на шнека, както е показано.
5. Маркирайте местата на отворите (C) върху вече монтираната спирала (B).
6. Отстранете най-близкия капак за достъп до вече монтираната спирала (B). Запазете крепежните елементи за повторно сглобяване.
7. Отстранете от шнека вече монтираната спирала (B) за закрепване с болтове. Запазете крепежните елементи за повторно сглобяване.



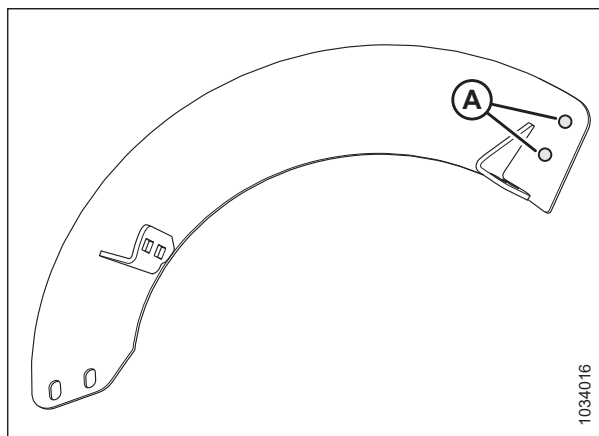
Фигура 3.119: Лява страна на шнека

РАБОТА

8. Пробийте два отвора с диаметър 11 mm (7/16 инча) на местата (А), които сте отбелязали в стъпка 5, [страница 125](#).
9. Монтирайте отново спиралата за закрепване с болтове.

ВАЖНО:

Уверете се, че главите на коларските болтове са от вътрешната страна на шнека, за да предотвратите повреда на вътрешните компоненти.

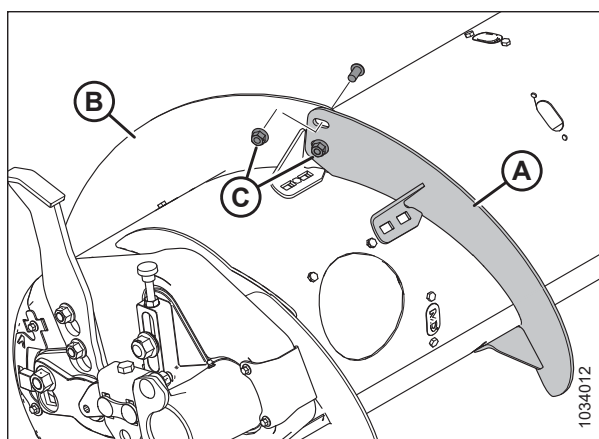


Фигура 3.120: Места на пробиване

10. Поставете новата спирала (А) на място върху шнека, от външната страна на монтираната спирала (В).
11. Закрепете новата спирала с два болта със сферична глава М10 х 20 mm и гайки с централно фиксиране (С).

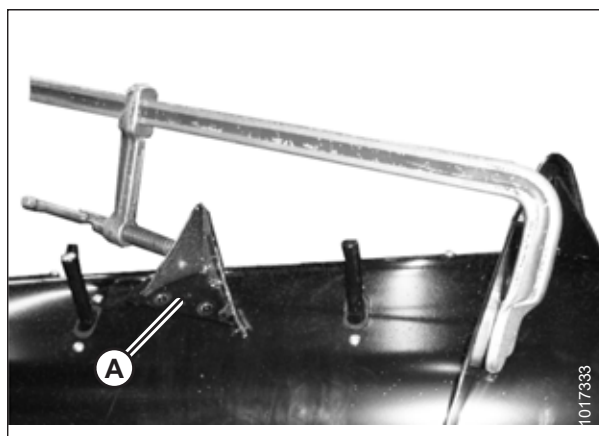
ВАЖНО:

Уверете се, че главите на болтовете са от вътрешната страна (от страната на културата), а гайките – от външната страна на новата спирала.



Фигура 3.121: Лява страна на шнека

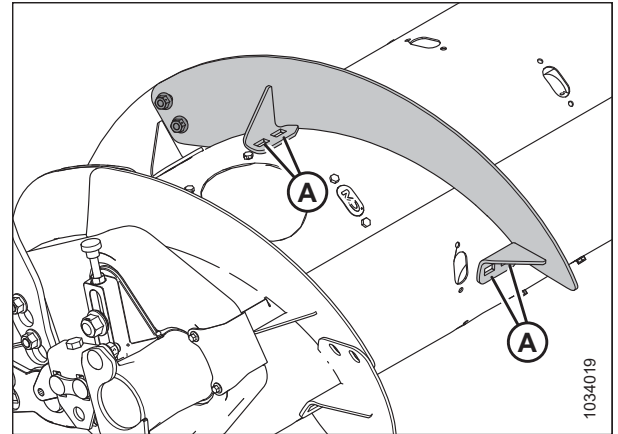
12. Разгънете новата спирала (А), за да пасне на тръбата на шнека, както е показано. Използвайте отворите с прорези на новата спирала, за да прилегне най-добре към тръбата на шнека.



Фигура 3.122: Спирала, разгъната аксиално

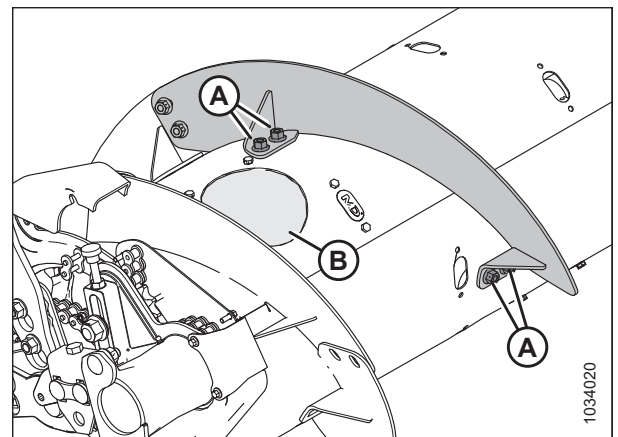
РАБОТА

13. Маркирайте четири места за отвори (A) върху новата спирала и пробийте отвори с диаметър 11 mm (7/16 инча) в тръбата на шнека.



Фигура 3.123: Спирала от лявата страна на шнека

14. Отстранете най-близките капак(ци) за достъп (B). Запазете капака за повторно монтиране.
15. Закрепете новата спирала към шнека в пробитите отвори (A) с помощта на четири фланцови болта M10 x 20 mm и гайки с централно фиксиране.
16. Повторете стъпка 3, [страница 125](#) до стъпка 15, [страница 127](#) за другата спирала от лявата страна на шнека.
17. Повторете стъпка 3, [страница 125](#) до стъпка 15, [страница 127](#) за двете спирали от дясната страна на шнека.
18. Завийте всички гайки и болтове на спиралата до 47 Nm (35 lbf ft), за да премахнете отклонението на спиралата, след което ги завийте до 61 Nm (45 lbf ft).



Фигура 3.124: Лява страна на шнека

ЗАБЕЛЕЖКА:

Спиралата работи най-добре, когато няма хлабина между нея и барабана на шнека. Ако е необходимо, използвайте силиконов уплътнител, за да запълните хлабините.

19. Ако е необходимо, добавяйте или отстранявайте зъби от шнека, за да оптимизирате подаването за Вашия комбайн и състоянието на културата. За инструкции вижте [3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек, страница 127](#) или [3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек, страница 130](#).
20. Ако не добавяте или премахвате зъби на шнека, монтирайте отново всички капаци за достъп. Покрийте фиксиращите болтове със средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен), след което използвайте болтовете за закрепване на капаци на шнека. Стегнете болтовете до 9 Nm (6,64 lbf-ft [80 lbf-in]).

3.8.2 Отстраняване на зъбите на подаващия шнек

Подаващият шнек използва зъби, за да доставя култура в подаващата камера. Броят на зъбите е различен за различните модели комбайни.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

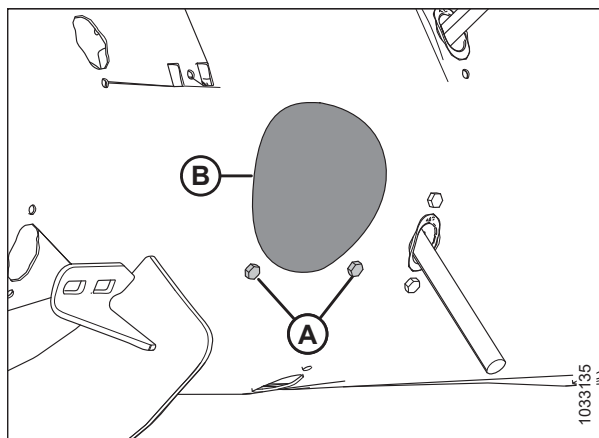
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотопило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотопило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Отстранете зъбите на шнека от подаващия шнек отвън навътре. Уверете се, че от всяка страна на шнека има еднакъв брой зъби.

1. Стартирайте двигателя.
2. Повдигнете мотопилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.
5. Свалете болтовете (А) и капака за достъп (В), който е най-близо до зъба, който ще се отстранява. Запазете частите за повторно монтиране.

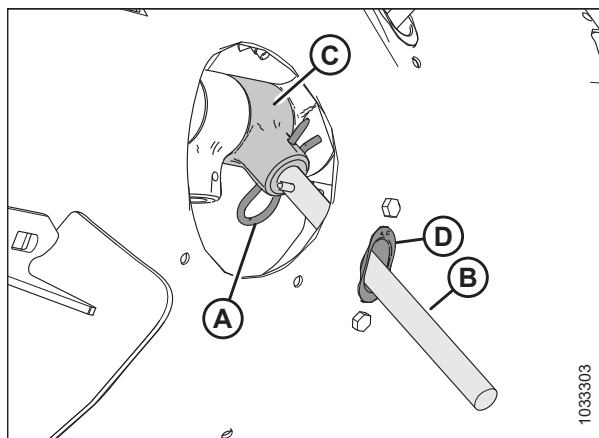


Фигура 3.125: Капак на отвора за достъп до шнека

6. Свалете зъба на шнека по следния начин:
 - a. Отстранете пружинния щифт (А).
 - b. Издърпайте зъба (В) от държача на зъба (С).
 - c. Натиснете зъба (В) през водача (D) в барабана.
 - d. Издърпайте зъба от отвора за достъп на барабана.

ЗАБЕЛЕЖКА:

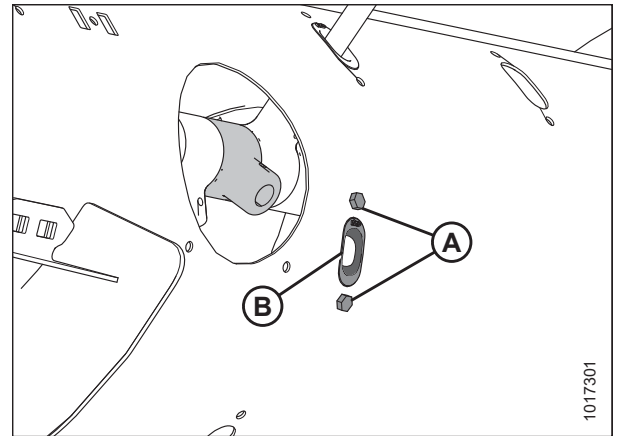
Ако зъбът на шнека е счупен, отстранете всички остатъци от държача (С) и от вътрешността на барабана.



Фигура 3.126: Зъб на шнека

РАБОТА

- Отстранете и запазете двата болта (А) и опорните гайки (не са показани), които закрепват водача на зъба (В) към шнека.
- Отстранете водача (В).

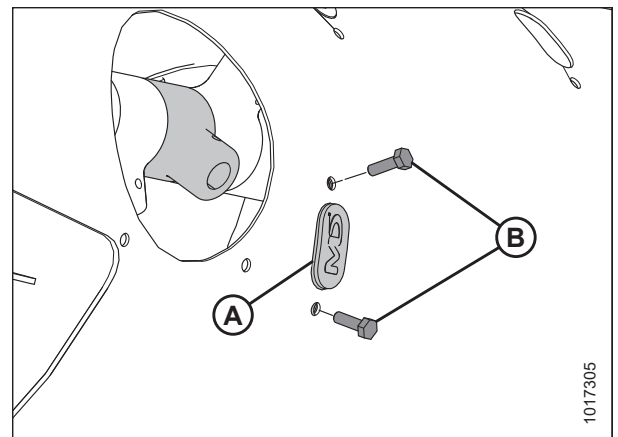


Фигура 3.127: Отвор за зъб на шнека

- Поставете тапата (А) в отвора от вътрешната страна на шнека. Закрепете тапата с два болта М6 с шестостенна глава (В) и опорни гайки. Стегнете крепежните елементи до 9 Nm (6,6 lbf·ft [80 lbf·in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (В) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (В), нанесете средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен), преди да ги монтирате отново.

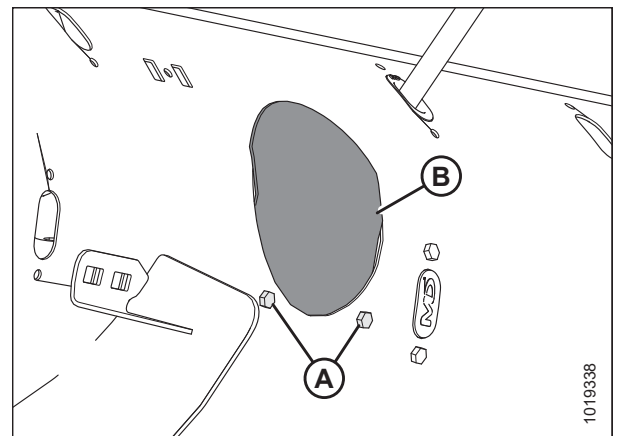


Фигура 3.128: Тапа

- Закрепете капачката за достъп (В) на място с помощта на болтове (А). Стегнете болтовете до 9 Nm (6,6 lbf·ft [80 lbf·in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (А) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (А), нанесете средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен), преди да ги монтирате отново.



Фигура 3.129: Капак на отвора за достъп до шнека

3.8.3 Монтиране на зъбите на подаващия шнек

Подаващият шнек използва зъби, за да доставя културата в подаващата камера. Броят на зъбите е различен за различните модели комбайни.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Уверете се, че сте монтирали еднакъв брой зъби на шнека от всяка страна на шнека.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Поставете водача (B) от вътрешната страна на шнека и го закрепете с болтове (A) и опорните гайки (не са показани).

ВАЖНО:

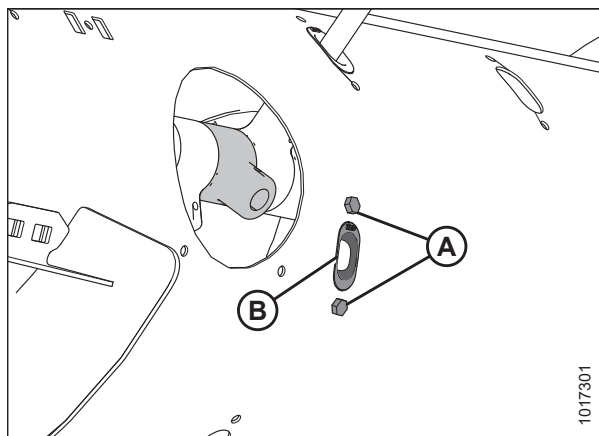
При смяна на плътен зъб винаги поставяйте нов водач.

ЗАБЕЛЕЖКА:

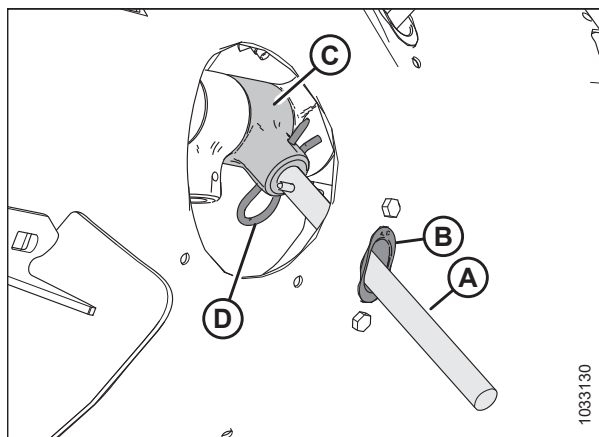
Болтовете (A) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (A), нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете преди монтажа.

5. Стегнете болтовете (A) до 9 Nm (6,6 lbf-ft [80 lbf-in]).

6. Монтирайте зъба на шнека (A) в барабана. Вкарайте единия край на зъба (A) на шнека нагоре през долната част на водача (B) и поставете другия край на зъба в държача (C).



Фигура 3.130: Отвор за зъб на шнека



Фигура 3.131: Зъб на шнека

РАБОТА

7. Закрепете зъба, като вкарате пружинния щифт (D) в държача. Уверете се, че кръглият край (S-образната страна) на щифта е обърнат към страната на верижното задвижване на шнека. Уверете се, че затвореният край на пружинния щифт сочи посоката на въртене на шнека напред.

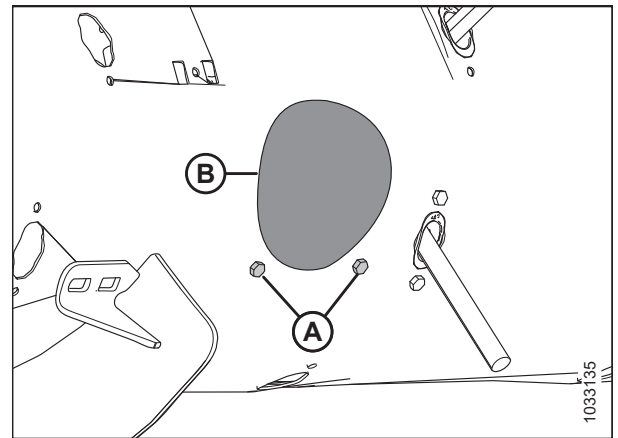
ВАЖНО:

Поставете пружинния щифт, както е описано в тази стъпка, за да предотвратите изпадането му по време на работа. Ако зъбите се изгубят, хедерът може да не успее да подаде правилно културата в комбайна. Освен това зъбите, които попадат в барабана, могат да повредят вътрешните компоненти на шнека.

8. Закрепете капака за достъп (B) на място с помощта на болтове (A). Стегнете болтовете до 9 Nm (6,64 lbf·ft [80 lbf·in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (A) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (A), нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете преди монтажа.

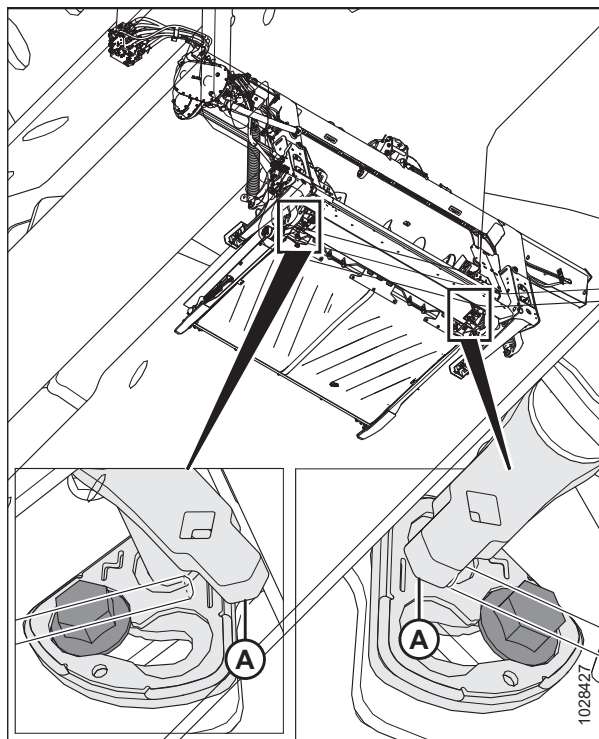


Фигура 3.132: Капак на отвора за достъп до шнека

3.8.4 Настройка на положението на шнека

Положението на шнека има две настройки: плаващо и фиксирано положение. Фабричната настройка е плаващо положение и се препоръчва при повечето състояния на културите.

Рамената за регулиране на плаващото положение на шнека (А) се намират в долната лява и долната дясна част на плаващия модул.



Фигура 3.133: Рамена за регулиране на плаващото положение на шнека

Ако болтът (А) е до плаващия символ (В), шнекът е в плаващо положение. Ако болтът (А) е до фиксиращия символ (С), шнекът е във фиксирано положение.

⚠ ВНИМАНИЕ

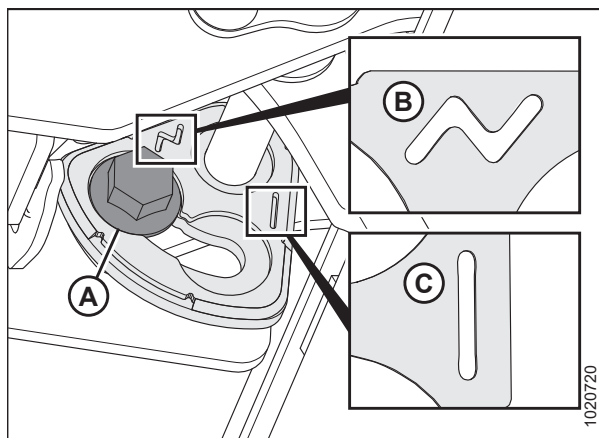
Уверете се, че лявата и дясната конзола са поставени в едно и също положение; двата болта (А) трябва да са на едно и също място, за да се предотврати повреда на машината по време на работа.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

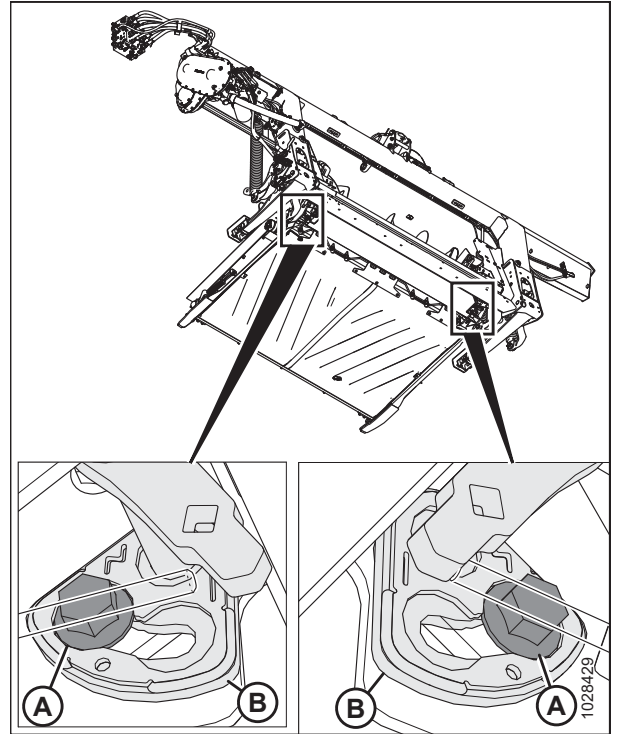


Фигура 3.134: Положения на плаващото положение на шнека

РАБОТА

За да настроите положението на шнека, следвайте следните стъпки:

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. С помощта на 21-милиметров гаечен ключ разхлабете болта (А), докато главата на болта се освободи от конзолата (В).



Фигура 3.135: Регулиране на плаващото положение на подаващия шнек

РАБОТА

5. Като използвате лост в квадратния отвор на рамото (В), преместете рамото (В) напред, докато болтът (А) не попадне в гнездото на конзолата до фиксиращия символ.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако промените положението на шнека от фиксирано на плаващо, преместете рамото в обратна посока.

6. Стегнете болта (А) до 122 Nm (90 lbf-ft).

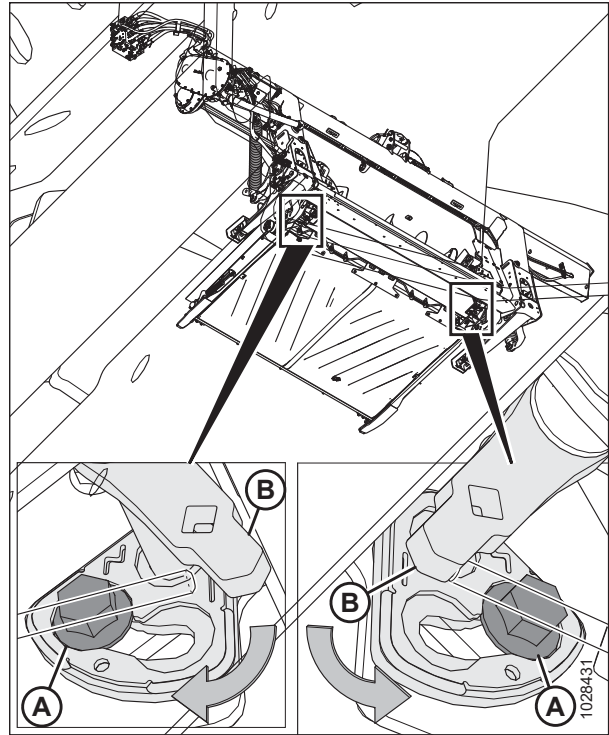
ВАЖНО:

Преди да го стегнете, болтът (А) трябва да е правилно поставен в отвора на конзолата. Ако рамото (В) може да се движи след стягането на болта, болтът (А) не е поставен правилно.

7. Повторете стъпка 4, [страница 133](#) до стъпка 6, [страница 134](#) от другата страна.

ВАЖНО:

Болтът (А) от двете страни на плаващия модул трябва да бъде в едно и също положение, за да се предотврати повреда на машината по време на работа.



Фигура 3.136: Регулиране на плаващото положение на подаващия шнек

3.8.5 Проверка и регулиране на пружините на подаващия шнек

Подаващият шнек има регулируема система за натягане на пружините, която позволява на шнека да се носи върху културата, вместо да я смачква и поврежда. Фабрично зададеното натягане е подходящо за повечето състояния на културите.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

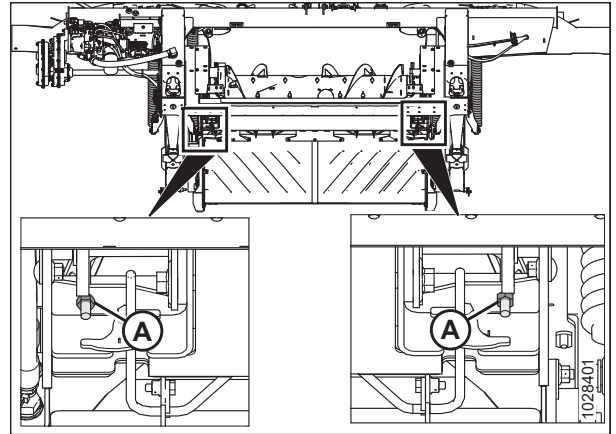
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Стартирайте двигателя.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

РАБОТА

5. Проверете дължината на резбата, която се подава от гайката (А). Дължината трябва да е 22 – 26 mm (7/8 – 1 инча).



Фигура 3.137: Обтегач на пружината

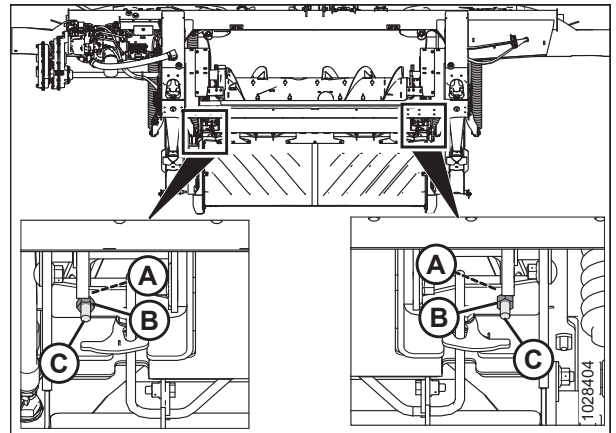
Ако е необходимо регулиране, следвайте следните стъпки:

6. Разхлабете горната контрагайка (А) на обтегача на пружината.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Горната контрагайка се намира от другата страна на планката.

7. Завъртете долната гайка (В), докато резбата (С) не се покаже на 22 – 26 mm (7/8 – 1 инча).
8. Стегнете контрагайката (А).
9. Повторете стъпки [б](#), [страница 135](#) до [8](#), [страница 135](#) от противоположната страна.



Фигура 3.138: Обтегач на пружината

3.8.6 Стрипери

Възможно е с Вашия хедер да е доставен комплект стрипери. Монтирането на комплекта стрипери подобрява подаването при някои култури, като например ориз.

За информация относно отстраняването и монтирането на стриперите вижте [4.11 Стрипери, страница 423](#).

3.9 Работни параметри на хедера

Правилното регулиране на хедера ще намали загубата на култура и ще ускори прибирането на реколтата. Правилните регулирания, заедно с навременното техническо обслужване, увеличават експлоатационния живот на хедера.

Повечето от посочените по-долу настройки са конфигурирани фабрично, но те могат да се променят за различните култури и условия на жътва.

Таблица 3.14 Работни параметри

Параметър	Вижте
Конфигурации на подаващия шнек	<i>3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104</i>
Височина на рязане	<i>3.9.1 Рязане над земята, страница 136</i> <i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Плаващо положение на хедера	<i>3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149</i>
Ъгъл на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>
Скорост на мотовилото	<i>3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175</i>
Скорост на движение	<i>3.9.7 Скорост на движение, страница 176</i>
Скорост на лентата	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Скорост на ножа	<i>3.9.10 Информация за скоростта на ножа, страница 179</i>
Височина на мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>
Надлъжно положение на мотовилото	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Наклон на зъбите на мотовилото	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Пръти на разделителя на култура	<i>3.9.15 Разделители на култура, страница 203</i>

3.9.1 Рязане над земята

Конструкцията на хедера Ви позволява да режете култура над земята, което води до подрязване на стърнището на еднаква височина.

При рязане на култура над нивото на земята:

- Допълнителните стабилизиращи колела позволяват на хедера да зададе височината на рязане. Системата стабилизиращи колела е проектирана така, че да намали до минимум подскачането в краищата на хедера и може да се използва за плаващо движение на хедера, за да се постигне равномерна височина на рязане при рязане на зърнени култури над земята.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато използвате системата на стабилизиращите колела, заключете крилата на хедера.

- Допълнителните контурни колела позволяват на хедера да се огъва, да поддържа точна и постоянна височина на рязане и да използва безпроблемно автоматичното управление на височината на комбайна. Колелата се допират до земята, което позволява на ножовата греда да остане на постоянна височина дори при неравен терен. Не е необходимо да коригирате фабричните настройки за автоматично управление на височината.

Височината на рязане се контролира от управлението на височината на хедера на комбайна.

РАБОТА

Ако комплектът стабилизиращи колела е монтиран, вижте *Регулиране на стабилизиращите колела, страница 137*, за да промените положението на колелата.

Ако е инсталирана транспортната опция EasyMove™, вижте *Регулиране на транспортните колела EasyMove™, страница 138* за промяна на положението на колелата.

Ако са монтирани контурни колела ContourMax™, вижте *Разгъване/прибиране на контурните колела, страница 139*, за да промените положението на колелата.

Регулиране на стабилизиращите колела

При правилно регулиран хедер се постига баланс между теглото на хедера, което се носи от плаващия модул, и теглото на хедера, което се носи от стабилизиращите колела.

Вижте *3.7.2 Настройки на хедера, страница 85* за препоръчителна употреба при конкретни култури и състояния на културата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако стърнището е неравномерно при рязане над земята с помощта на стабилизиращи колела, (а други проблеми с нивелирането на хедера са отстранени), регулирайте плаващия модул по следния начин, докато височината на стърнището не се изравни:

- От страната на хедера, където стърнището е високо, разхлабете пружините на плаващия модул.
- От страната на хедера, където стърнището е ниско, стегнете пружините на плаващия модул.

ВАЖНО:

Когато режете на земята, настройте плаващия модул, като използвате стандартната процедура за регулиране на плаващия модул. Ако при рязане на земята използвате плаващите настройки на стабилизиращите колела, това ще доведе до слаба производителност и евентуално износване.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Повдигнете хедера, докато стабилизиращите колела не се отлепят от земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

3. Хванете ръкохватката на шарнира на оста (В); **НЕ** вдигайте ръкохватката.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Повдигането на ръкохватката ще затрудни изваждането на системата от гнездото (С).

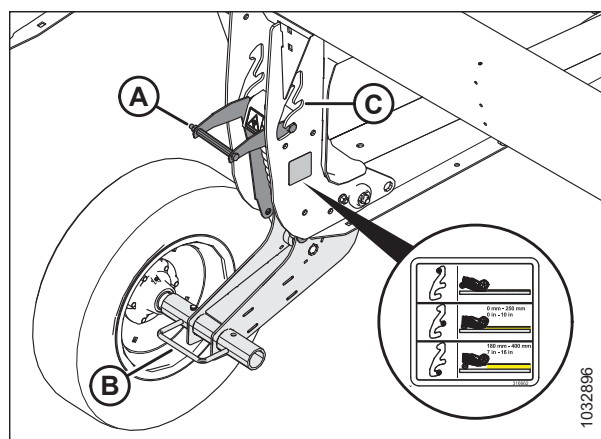
4. Издърпайте ръкохватката за окачване (А) назад, за да извадите щифта от гнездото (С).
5. Повдигнете колелото до желаната височина с помощта на ръкохватката на шарнира на оста (В) и вкарайте канала на опората в средното гнездо (С) в горната опора.

6. Ръкохватката за окачване (А) трябва да щракне в гнездото. Ако ръкохватката за окачване не щракне, натиснете (за средно и долно положение) или издърпайте навътре (за горно положение) ръкохватката за окачване, за да се уверите, че тя е поставена в гнездото.

7. Използвайте автоматичния контрол на височината на хедера (АННС) на комбайна, за да поддържате автоматично височината на рязане. За подробни инструкции вижте [3.10 Система за автоматичен контрол на височината на хедера](#), [страница 225](#) и ръководството за оператора на Вашия комбайн.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Датчикът за височина на плаващия модул FM200 трябва да бъде свързан към системата за контрол на височината на комбайна в кабината.



Фигура 3.139: Стабилизиращо колело

Регулиране на транспортните колела EasyMove™

При правилно регулиран хедер се постига баланс между теглото на хедера, което се носи от плаващия модул, и теглото на хедера, което се носи от транспортните колела.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Повдигнете хедера, докато транспортните колела не се отлепят от земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Уверете се, че плаващият модул работи правилно. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера](#), [страница 150](#).

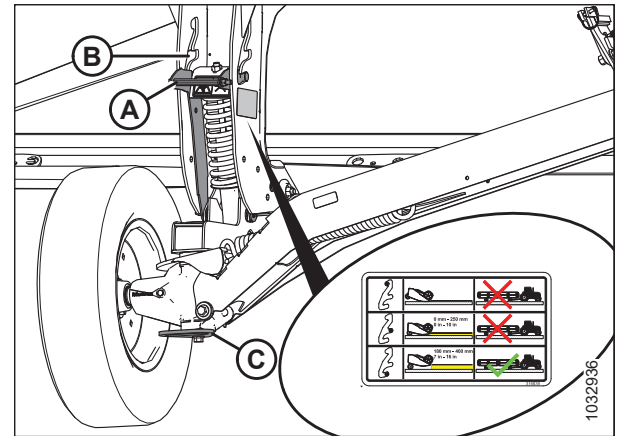
РАБОТА

4. Хванете ръкохватката на шарнира на оста (С); **НЕ** вдигайте ръкохватката.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Повдигането на ръкохватката ще затрудни изваждането на системата от гнездото (В).

5. Издърпайте ръкохватката за окачване (А) назад, за да извадите щифта от гнездото (В).
6. Поставете колелото в желаното положение в гнездото.
7. Ръкохватката за окачване (А) трябва да щракне в гнездото. Ако ръкохватката за окачване не щракне, натиснете (за средно положение) или издърпайте навътре (за горно положение) ръкохватката за окачване, за да се уверите, че тя е поставена в гнездото.



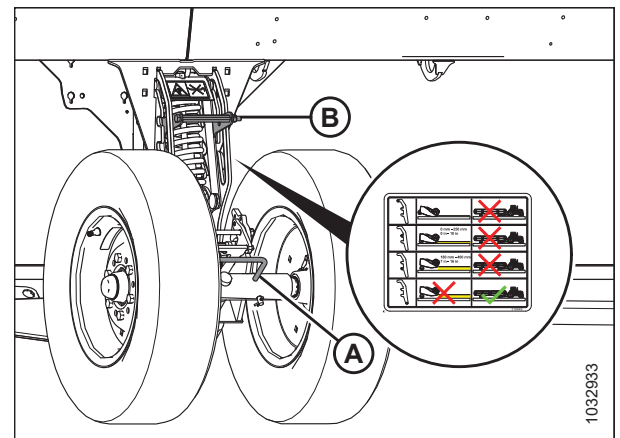
Фигура 3.140: Дясно колело

8. Хванете ръкохватката на шарнира на оста (А); **НЕ** вдигайте ръкохватката.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Повдигането на ръкохватката ще затрудни изваждането на системата от гнездото.

9. Издърпайте ръкохватката за окачване (В) назад, за да извадите щифта от гнездото.
10. Поставете колелото в желаното положение в гнездото.
11. Ръкохватката за окачване (В) трябва да щракне в гнездото. Ако ръкохватката не щракне, издърпайте навън ръкохватката за окачване, за да се уверите, че тя е поставена в гнездото.



Фигура 3.141: Ляво колело

12. Използвайте автоматичния контрол на височината на хедера (АННС) на комбайна, за да поддържате автоматично височината на рязане. За инструкции вижте [3.10 Система за автоматичен контрол на височината на хедера](#), [страница 225](#) и ръководството за оператора на Вашия комбайн.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Датчикът за височина на плаващия модул FM200 трябва да бъде свързан към модула за управление на хедера на комбайна в кабината.

Разгъване/прибиране на контурните колела

Контурните колела позволяват на хедера да следва контурите на земята, като колелата могат да се регулират в диапазона между 25 mm (1 in.) и 457 mm (18 in.) от повърхността на земята. При комбайни без интегрирани органи за управление крачен превключвател позволява управлението на колелата да се извършва от кабината на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако комбайнът може да управлява контурните колела с помощта на собствените си органи за управление, не се използва крачен превключвател. За инструкции относно използването на собствените органи за управление на комбайна вижте [Изваждане/прибиране на контурните колела с помощта на интегрирани органи за управление](#), [страница 141](#).



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

РАБОТА

1. Натиснете и задръжете крачния превключвател, за да активирате контурните колела.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато крачният превключвател на контурните колела е активиран и е натиснат бутонът за надлъжно преместване на мотопилото на многофункционалната ръкохватка на комбайна, контурните колела ще се движат независимо от положението на превключвателя за надлъжно преместване/наклон на хедера.

2. За правилно фазиране на хидравличните цилиндри натиснете и задръжете бутон REEL AFT (МОТОВИЛО НАЗАД) на многофункционалната ръкохватка на комбайна, за да разгънете колелата докрай надолу, след което задръжете бутон за 30 секунди.
3. Натиснете и задръжете бутон REEL FORE (МОТОВИЛО НАПРЕД) на многофункционалния лост на комбайна, за да приберете напълно колелата, след което задръжете бутон за 30 секунди.
4. Използвайте хидравличните органи за управление на многофункционалната ръкохватка, за да преместите колелата на желаната височина.
5. Освободете крачния превключвател, за да деактивирате контурните колела. Функциите за накланяне и надлъжно преместване на хедера трябва да работят нормално.

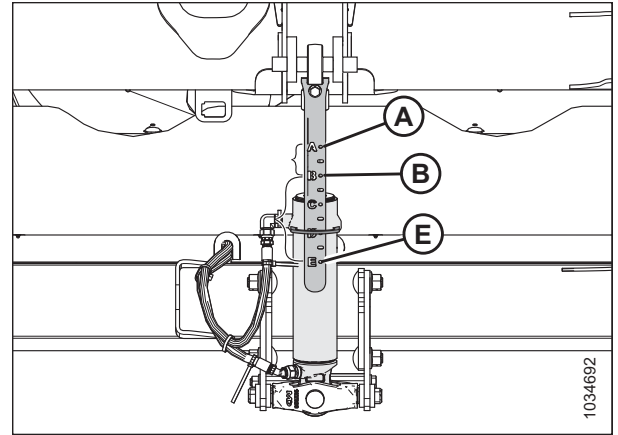
В следващата таблица е описано каква функционалност ще имат бутоните за надлъжно преместване на мотопилото и хедера, когато крачният превключвател на контурните колела и превключвателят за надлъжен наклон на хедера са в различно (активно/неактивно) състояние. X показва, че превключвателят е активен.

Таблица 3.15 Логическа схема за управление

Активиран превключвател				
Състояние на крачния превключвател ContourMax™	Положение на превключвателя за надлъжно преместване/ъгъл на хедера		Органи за управление на многофункционалната ръкохватка на комбайна	
	Надлъжно преместване	Ъгъл	Преместване на мотопилото напред	Преместване на мотопилото назад
—	X	—	Мотовило – преместване напред	Мотовило – преместване назад
—	—	X	Разгъване на ъгъла на хедера	Прибиране на ъгъла на хедера
X	—	X	Прибиране на контурните колела (намаляване на височината на рязане)	Изваждане на контурните колела (увеличаване на височината на рязане)
X	X	—		

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато контурните колела са напълно прибрани, ножовата греда може да бъде на земята, когато ъгълът на хедера е зададен приблизително между (B) и (E); контурните колела ще се допрат до земята, когато ъгълът на хедера е зададен между (A) и (B).



Фигура 3.142: Индикатор за ъгъла на хедера

Изваждане/прибиране на контурните колела с помощта на интегрирани органи за управление

Височината на контурните колела може да се регулира с многофункционалната ръкохватка.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

За да повдигнете или спуснете контурните колела, натиснете SHIFT (A) и бутоните (B) за ВДИГАНЕ/СПУСКАНЕ НА МОТОВИЛОТО.



Фигура 3.143: Многофункционална ръкохватка

Нивелиране на височината на контурните колела

Контурните колела позволяват на хедера да следва контурите на земята, като колелата могат да се регулират в диапазона между 25 mm (1 инч) и 457 mm (18 инча) от повърхността на земята.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

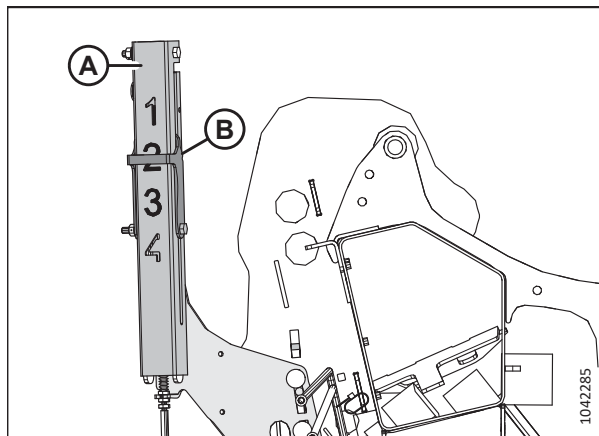
ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да нивелирате контурните колела, настройте плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да нивелирате контурните колела, настройте баланса на крилата. За инструкции вижте [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#).

1. Отключете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в гъвкав режим, страница 162](#).
2. Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
3. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
4. Спуснете напълно мотовилото.
5. Регулирайте контурните колела така, че индикаторът за височина (А) да е на номер 2 (В).

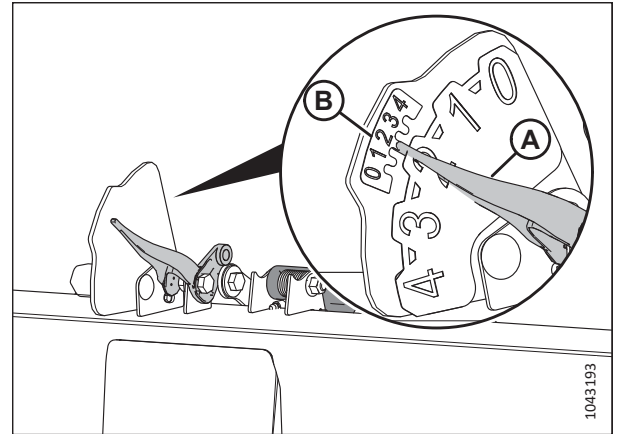


Фигура 3.144: Индикатор за височина – заден ляв край

6. Уверете се, че движението на контурните колела е синхронизирано. Ако колелата **НЕ** са синхронизирани, фазирайте хидравличните цилиндри, както следва:
 - a. Извадете колелата докрай, след което задръжте бутона за 30 секунди.
 - b. Приберете колелата докрай, след което задръжте бутона за 30 секунди.

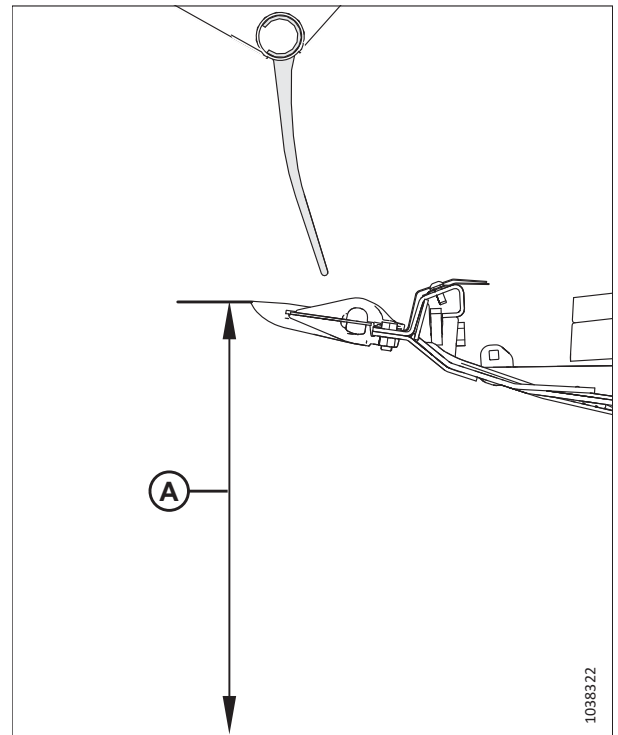
РАБОТА

7. Спуснете хедера, докато рамото на автоматичния индикатор за височина на хедера (A) не застане на номер 2 (B).
8. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.145: Автоматичен индикатор за височината на хедера

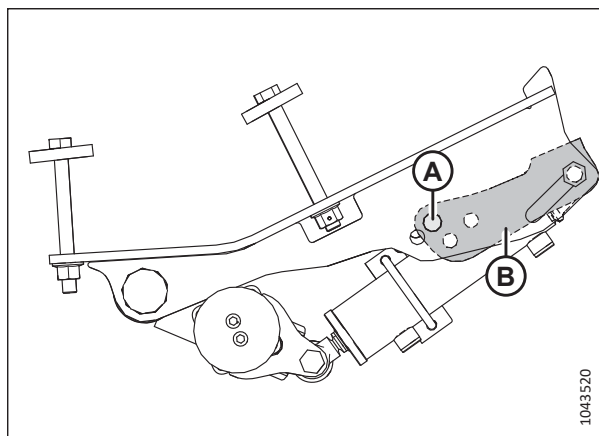
9. В средата на хедера измерете разстоянието (A) от земята до върха на централния предпазител. Запишете разстоянието (A).
10. В двата края на хедера измерете разстоянието (A) от земята до върха на крайния предпазител. Запишете двете измервания.
 - Ако разликата между измерванията в средата и в края е по-малка от 25 mm (1 инч), не е необходимо регулиране.
 - Ако разликата между измерванията в средата и в края е по-голяма от 25 mm (1 инч), е необходимо регулиране. Продължете към следващата стъпка.
11. Стартирайте двигателя.
12. Повдигнете напълно хедера.
13. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
14. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.



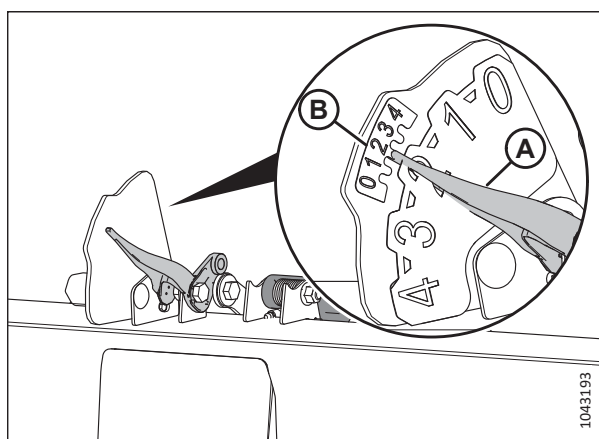
Фигура 3.146: Индикатор за настройка на плаващо положение

РАБОТА

15. Отстранете щифта (А).
16. Преместете регулиращата планка (В) в гнездото, за да я подравните с друг отвор. Разликата между отворите е приблизително 24 mm (1/2 инча).
 - Ако измерването е по-малко от измерването в средата на хедера, преместете регулиращата планка **КЪМ** ножовата греда.
 - Ако измерването е по-голямо от измерването в средата на хедера, преместете регулиращата планка **ДАЛЕЧ** от ножовата греда.
17. Монтирайте отново щифта (А).
18. В противоположния край на хедера повторете стъпка [15](#), [страница 144](#) и стъпка [17](#), [страница 144](#).
19. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
20. Спуснете хедера, докато рамото на автоматичния индикатор за височина на хедера (А) не застане на номер 2 (В).
21. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
22. Измерете отново разстоянието между предпазителя и земята. Уверете се, че трите измервания са еднакви. Ако е необходимо допълнително регулиране, повторете стъпки [15](#), [страница 144](#) до [18](#), [страница 144](#).



Фигура 3.147: Местоположение на щифта – ляво външно колело



Фигура 3.148: Автоматичен индикатор за височината на хедера

3.9.2 Рязане на земята

Височината на рязане варира в зависимост от вида на културата, състоянието на културата, условията на рязане и т.н.

Рязането на земята се извършва при напълно спуснат хедер и ножова греда на земята. Ориентацията на ножа и предпазителя на ножа спрямо земята (ъгълът на хедера) се контролира от опорните пети и централната връзка – тя **НЕ** се контролира от цилиндрите за повдигане на хедера. Опорните пети, централната връзка и гъвкавата блокировка Ви позволяват да се адаптирате към условията на полето и да увеличите максимално количеството на отрязания материал, като същевременно намалите повредите по ножа, причинени от камъни и отломки.

Гъвкавата рама, крилата и плаващата система на хедера компенсират височините, низините и други промени в контура на земята, за да не се допусне навлизане на ножовата греда в земята или оставяне на неотрязана култура.

За допълнителна информация вижте следните теми:

- [Регулиране на вътрешните опорни пети, страница 145](#)
- [Регулиране на външните опорни пети, страница 146](#)

- [3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149](#)
- [3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147](#)

Регулиране на вътрешните опорни пети

Опорните пети и централната връзка Ви позволяват да се адаптирате към условията на полето и да увеличите максимално количеството на отрязания материал, като същевременно намалите повредите по ножа, причинени от камъни и отломки.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

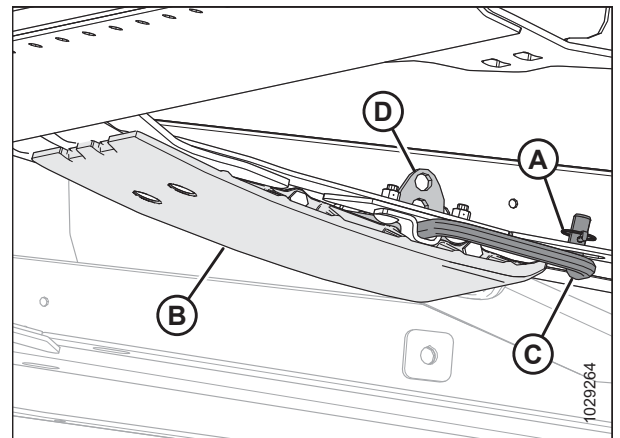
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Работата на опорните пети в долно положение може да ускори износването на плочите на опорните пети.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
4. Повдигнете напълно стабилизиращите или транспортните колела (ако са монтирани). За инструкции вижте следното:
 - [Регулиране на стабилизиращите колела, страница 137](#)
 - [Регулиране на транспортните колела EasyMove™, страница 138](#)
5. Отстранете щифта с пръстен (A) от всяка опорна пета.
6. Задръжте петата (B) и извадете щифта (C), като го отделите от рамата и го издърпате от петата.
7. Повдигнете или спуснете опорната пета (B), за да постигнете желаното положение, като използвате отворите в опората (D) като водач.
8. Монтирайте щифта (C) в желаното положение на опората (D), застопорете го в рамата и го подсигурете с щифта с пръстен (A).
9. Уверете се, че двете опорни пети са регулирани в едно и също положение.
10. Регулирайте ъгъла на хедера в желаното работно положение с помощта на органите за управление на ъгъла на хедера на машината.



Фигура 3.149: Вътрешна опорна пета

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако ъгълът на хедера не е от решаващо значение, настройте го в средно положение.

РАБОТА

11. Проверете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [3.9.4 Плаващо положение на хедера](#), [страница 149](#).

Регулиране на външните опорни пети

Опорните пети и централната връзка Ви позволяват да се адаптирате към условията на полето и да увеличите максимално количеството на отрязания материал, като същевременно намалите повредите по ножа, причинени от камъни и отломки.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

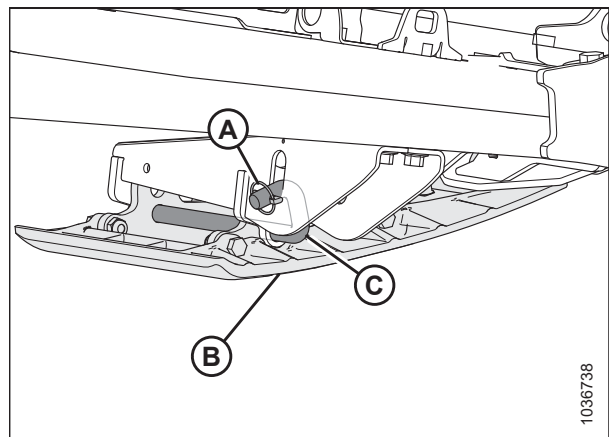
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВАЖНО:

Работата на опорните пети в долно положение може да ускори износването им.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
4. Повдигнете напълно стабилизиращите или транспортните колела (ако са монтирани). За инструкции вижте следното:
 - [Регулиране на стабилизиращите колела](#), [страница 137](#)
 - [Регулиране на транспортните колела EasyMove™](#), [страница 138](#)
5. Отстранете щифта с пръстен (А) от всеки щифт (С) на опорните пети.
6. Хванете опорната пета (В) и извадете щифта (С), като го отделите от конзолата и го издърпате от петата.
7. Повдигнете или спуснете опорната пета (В), за да постигнете желаното положение, като използвате отворите в опорната планка като водач.
8. Поставете отново щифта (С) в желаното положение на опорната планка, вкарайте щифта в конзолата и го осигурете с щифта с пръстен (А).
9. Уверете се, че всички опорни пети са регулирани в едно и също положение.
10. Проверете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [3.9.4 Плаващо положение на хедера](#), [страница 149](#).



Фигура 3.150: Външна опорна пета

3.9.3 Ъгъл на хедера

Можете да регулирате ъгъла на хедера, за да се приспособите към различни състояния на културите и/или видове почви, като използвате централната връзка между комбайна и хедера.

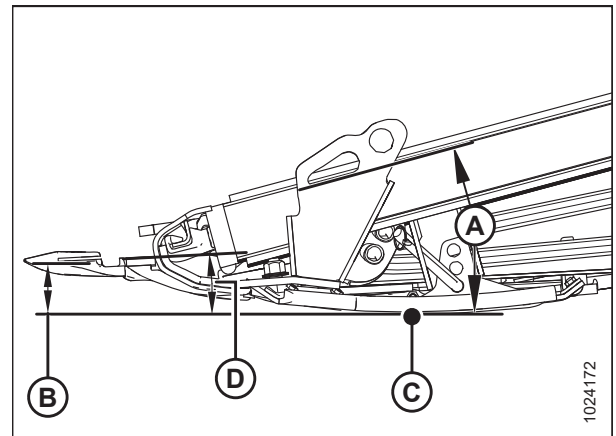
Вижте *Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна, страница 148* за подробности за регулиранията, специфични за комбайна.

Ъгълът на хедера (А) е ъгълът между хедера и земята.

При рязане на реколтата на нивото на земята ъгълът на хедера контролира разстоянието (В) между ножа на ножовата греда и земята.

Регулирането на ъгъла на хедера води до завъртане на хедера в точката на контакт на опорната пета със земята (С).

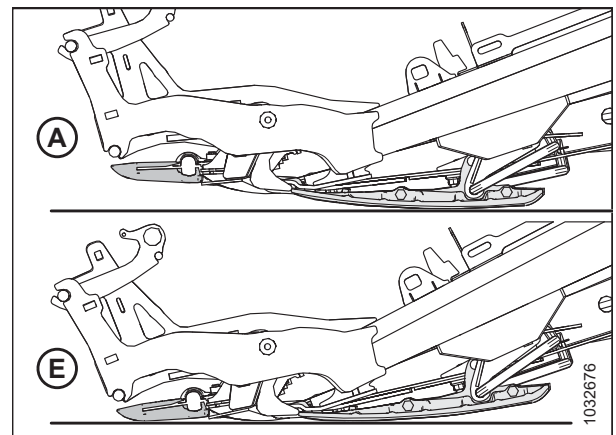
Ъгълът на предпазителя (D) е ъгълът между горната повърхност на предпазителя на ножовата греда и земята.



Фигура 3.151: Ъгъл на хедера

Най-малкият ъгъл (А) (централната връзка е напълно прибрана) е $1,7^\circ$ и дава най-високото стърнище при рязане на земята.

Най-големият ъгъл (Е) (напълно разгъната централна връзка) е $8,9^\circ$ и дава най-ниското стърнище при рязане на земята.

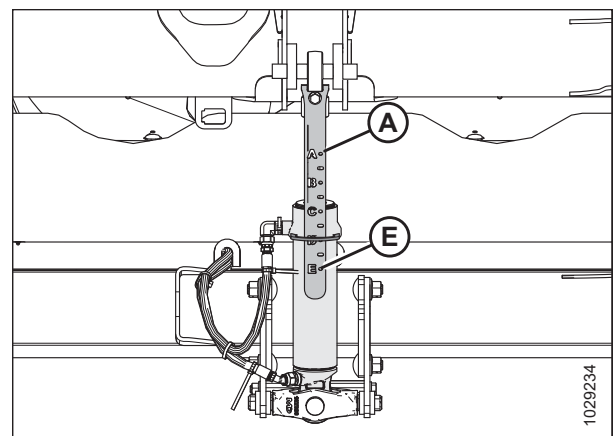


Фигура 3.152: Ъгли на предпазителя

Настройте ъгъла на хедера в зависимост от вида и състоянието на културата и почвата, както следва:

- Използвайте по-плитки настройки (А) (положение А на индикатора) при нормални условия на рязане и при влажна почва, за да предотвратите натрупването на почва при ножовата греда. Освен това малкият ъгъл на хедера свежда до минимум увреждането на ножа в каменисти полета.
- Използвайте по-стръмни настройки (Е) (положение Е на индикатора) за полегнали култури и култури, които са близо до земята, като например соя.

Изберете ъгъл на хедера, който осигурява максимална производителност на хедера за Вашата култура и полски условия.



Фигура 3.153: Централна връзка

Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна

Ъгълът на хедера се регулира от кабината на комбайна с помощта на превключвател на ръкохватката на оператора за управление и индикатор на централната връзка или на монитора в кабината. Ъгълът на хедера се определя от дължината на централната връзка между плаващия модул на комбайна и хедера или от степента на наклон на подаващата камера при някои модели комбайни.

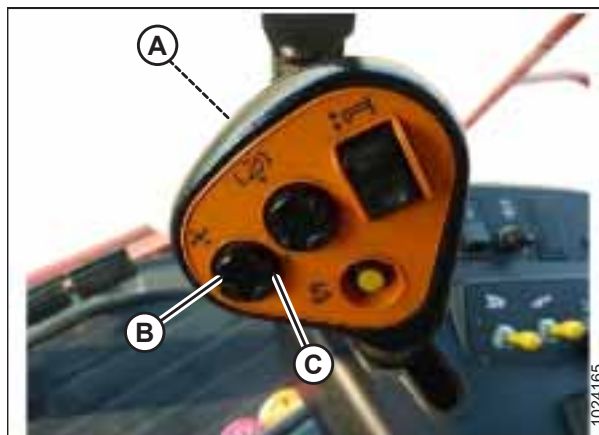
Комбайни Case:

При комбайните Case се използват превключватели на ръкохватката за управление, за да се регулира централната връзка и да се промени ъгълът на хедера.

1. Задръжте бутона SHIFT (A) зад ръкохватката за управление и натиснете превключвателя (B), за да наклоните хедера напред или натиснете превключвателя (C), за да наклоните хедера назад.



Фигура 3.154: Органи за управление на комбайн Case



Фигура 3.155: Органи за управление на комбайн Case

3.9.4 Плаващо положение на хедера

Плаващата система на хедера поддържа теглото на хедера, за да намали натиска на земята върху ножовата греда, което позволява на хедера по-лесно да следва контура на земята и бързо да реагира на внезапни промени или препятствия.

Плаващото положение на хедера се указва от индикатора за плаващото положение (A). Стойностите от 0 до 4 представляват натиска на ножовата греда върху земята, като 0 е минималната стойност, а 4 – максималната. Освен това тези стойности представят къде се намира хедерът в диапазона на плаващото положение, като 0 е долният край на диапазона, а 4 е горният край на диапазона на плаващото положение.

ВАЖНО:

Индикаторът от лявата страна на плаващия модул е предназначен за индикация и настройки на плаващото положение; индикаторът от дясната страна е предназначен само за настройки на плаващото положение.

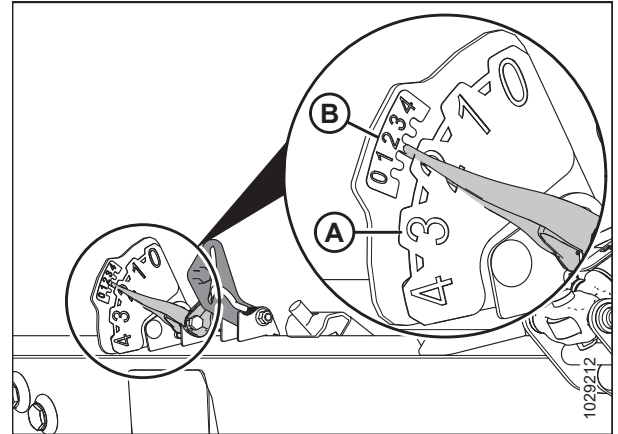
Максималната сила се определя от напрежението на регулируемите пружини на плаващия модул. Плаващото положение може да се променя, за да отговаря на различни условия, и зависи от това какви опции са монтирани на хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

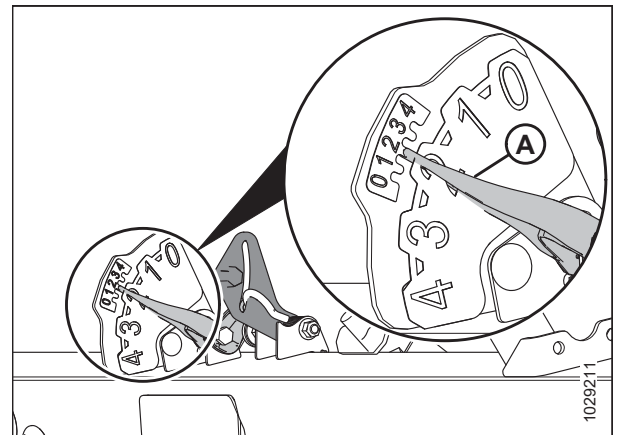
Стикерът (B) в горната част на плаващия модул се използва за проверка и регулиране на настройката на плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

Хедерът FlexDraper® от серия FD2 работи най-добре при минимален натиск върху земята при нормални условия. Уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани, след което коригирайте баланса на плаващия модул и крилата.

1. Настройте плаващото положение за рязане на земята, както следва:
 - a. Уверете се, че ключалките на плаващото положение на хедера са отключени.
За инструкции вижте [Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
 - b. С помощта на органите за управление на хедера на комбайна спуснете подаващата камера, докато индикаторът за плаващо положение (A) не достигне желаната стойност (сила на натиск на ножовата греда върху земята). Първоначално настройте индикатора за плаващо положение на стойност 2 и регулирайте плаващото положение, както е необходимо.



Фигура 3.156: Индикатор за плаващо положение – лява страна



Фигура 3.157: Рязане на земята

РАБОТА

2. Настройте плаващото положение за рязане над земята, както следва:
 - a. Регулирайте колелата. За инструкции вижте [3.9.1 Рязане над земята, страница 136](#).
 - b. Отбележете стойността на плаващото положение на индикатора и я поддържайте по време на работа (не обръщайте внимание на незначителните колебания на индикатора).

Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера

Хедерът е оборудван със система на окачване, която го носи над земята, за да компенсира промените във височината на терена. Ако плаващото положение на хедера не е настроено правилно, ножовата греда може да притисне почвата или да остави неотрязана култура. Ако настройката на плаващото положение не е задоволителна, тя трябва да се провери и регулира.

ВАЖНО:

НЕ използвайте пружините на плаващия модул за нивелиране на хедера.

Когато регулирате плаващото положение, спазвайте следните указания:

- Задайте плаващото положение на хедера на възможно най-леката степен, но не толкова лека, че хедерът да отскача при движение на комбайна. Това ще помогне да се предотврати счупването на ножа, избутването на почвата, натрупването на почва при ножовата греда при влажни условия и прекомерното износване на опорните пети и износващите се планки на ножовата греда.
- За да предотвратите прекомерното отскачане на хедера и неравномерно рязане, когато плаващото положение е в лека степен, работете с комбайна при по-ниска скорост на движение.
- За рязане на културата, докато хедерът е над нивото на земята, използвайте стабилизиращите или контурни колела заедно с плаващия модул на хедера. Това ще намали до минимум отскачането в краищата на хедера и ще помогне за регулиране на височината на рязане. За инструкции вижте [Регулиране на стабилизиращите колела, страница 137](#).



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако не можете да постигнете адекватно плаващо положение на хедера след използване на всички налични регулирания, променете конфигурацията на пружините на плаващия модул. За инструкции вижте [Промяна на конфигурацията на пружините на плаващия модул – Лостове на плаващия модул с два отвора, страница 157](#).

РАБОТА

За да проверите и регулирате настройките на плаващото положение, направете следното:

Предварителни стъпки

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Уверете се, че хедерът е изравнен със земята. Ако се изисква регулиране:
 - Уверете се, че комбайнът е паркиран на равна повърхност.
 - Ако има, използвайте страничния наклон на комбайна, за да изравните подаващата камера със земята.
 - Ако е необходимо допълнително регулиране, изключете двигателя, премахнете ключа от контакта и се уверете, че гумите на комбайна са напompани до правилното налягане.

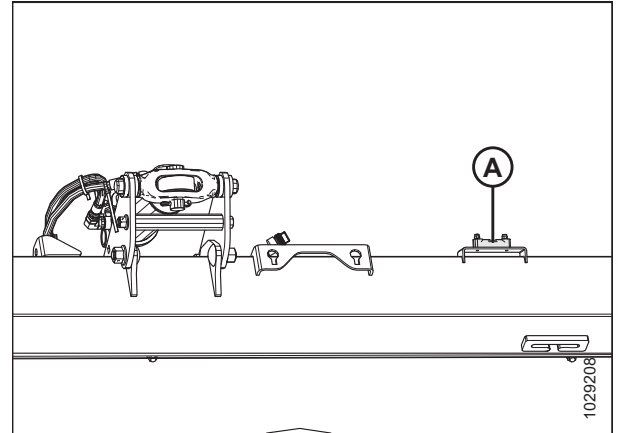
ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате баланса на плаващия модул и крилата, уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани.

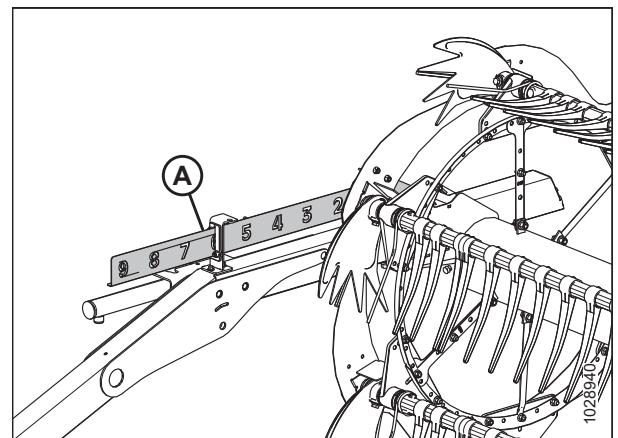
ЗАБЕЛЕЖКА:

Нивелирът (A) се намира в горната част на рамата на плаващия модул. Хедерът е хоризонтален, ако мехурът е в центъра на нивелира.

3. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
4. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото така, че индикаторът на лявата конзола (A) да е в положение 6.



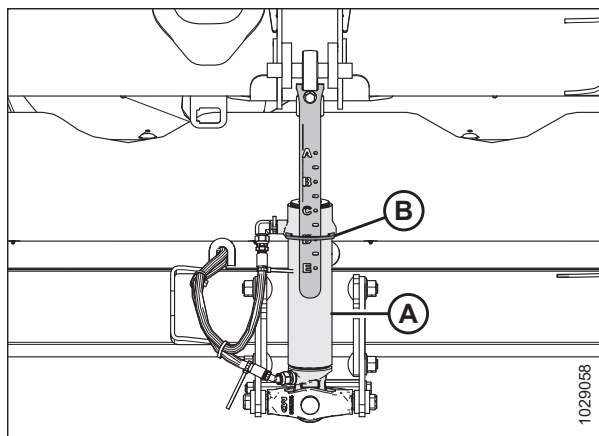
Фигура 3.158: Нивелир



Фигура 3.159: Надлъжно положение

РАБОТА

5. Настройте централната връзка (A) така, че индикаторът (B) да е в положение D на уреда.
6. Спуснете напълно мотовилото.
7. Ако са монтирани контурни колела, вдигнете ги.
8. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
9. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).
10. Ако на хедера са монтирани стабилизиращи колела, преместете ги в най-горно положение.



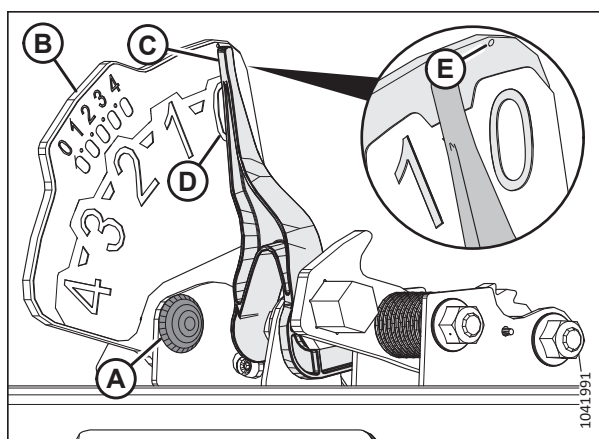
Фигура 3.160: Централна връзка

11. Ако стрелката (C) **НЕ** е на 0 (D), разхлабете гайката на болта (A) и завъртете пластината на индикатора за плаващо положение (B), докато стрелката се подравни с нулевата точка (E). Стегнете гайката на болта (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

След регулиране на пластината на индикатора трябва да се проверят границите на напрежението на датчика на плаващия модул.

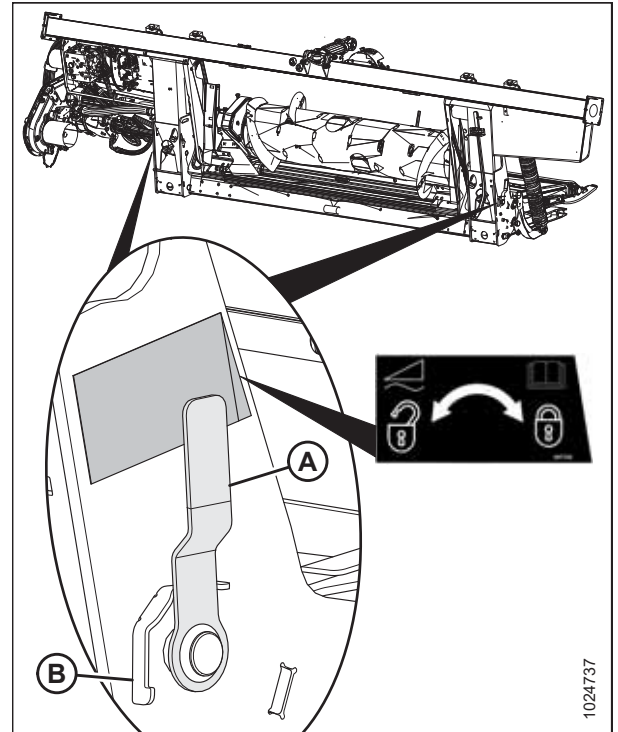
12. Ако пластината на индикатора за плаващо положение е регулирана, вижте [3.10.1 Препоръчителни изходни напрежения на датчиците за комбайни, страница 226](#).



Фигура 3.161: Индикатор за плаващо положение

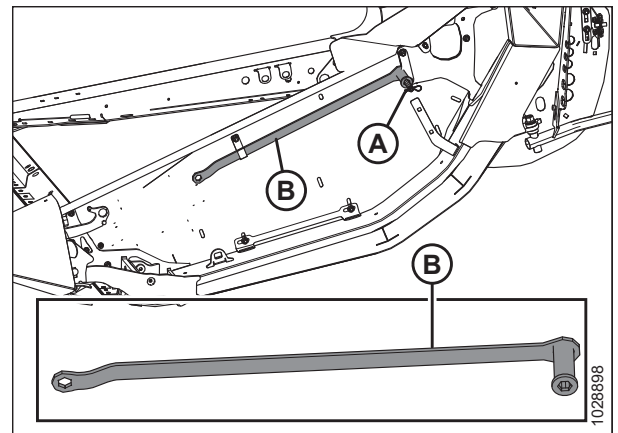
РАБОТА

- Отключете и двете ключалки за плаващо положение на хедера, като издърпате ръкохватката за заключване на плаващото положение (A) от плаващия модул и я натиснете надолу в положение (B) (ОТКЛЮЧЕНО).



Фигура 3.162: Ключалка за плаващото положение на хедера в заключено положение

- Отворете левия краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
- Извадете пружинния щифт (A), закрепващ многофункционалния инструмент (B) към конзолата на лявата страница.
- Извадете многофункционалния инструмент (B). Поставете отново пружинния щифт.



Фигура 3.163: Местоположение на многофункционалния инструмент

Настройка на лостове за настройка на плаващото положение

17. От лявата страна на плаващия модул повдигнете с ръка лоста за настройка на плаващото положение (А), за да няма хлабина в лоста.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Някои части са премахнати от илюстрацията за по-голяма яснота.

18. Закрепете добре плоския край на многофункционалния инструмент (В) към лоста за настройка на плаващото положение. Многофункционалният инструмент трябва да бъде под ъгъл към предната част на плаващия модул.

19. Издърпайте многофункционалния инструмент (В) към задната част на плаващия модул, докато лостът за настройка на плаващото положение (А) не може да бъде изтеглен повече назад и се застопори върху последния зъб (С) на лоста.

20. Повторете стъпки 17, [страница 154](#) до 19, [страница 154](#), за да настроите десния лост за настройка на плаващото положение.

ВАЖНО:

Настройте левия и десния лост за настройка на плаващото положение, **ПРЕДИ** да регулирате плаващото положение от двете страни на хедера.

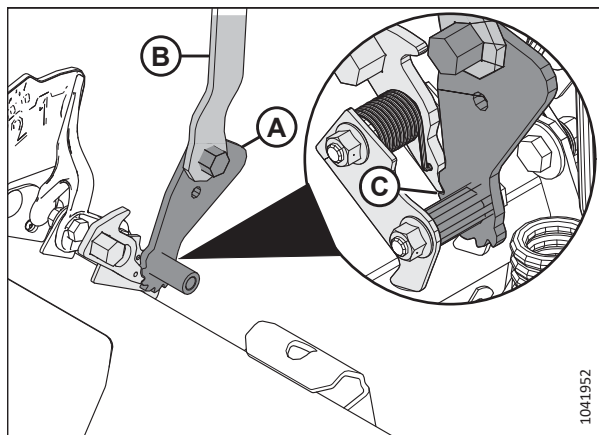
21. Извадете многофункционалния инструмент и го оставете настрана.

Проверка на плаващото положение

22. Настройте плаващото положение отляво, като натиснете левия край на хедера надолу на около 76 mm (3 инча). Оставете хедера да се вдигне. Повторете тази стъпка поне три пъти.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преместването на лявата страна на хедера нагоре и надолу гарантира, че показанията на левия индикатор ще бъдат точни.



Фигура 3.164: Многофункционален инструмент, зацепен с левия възел за настройка на плаващото положение

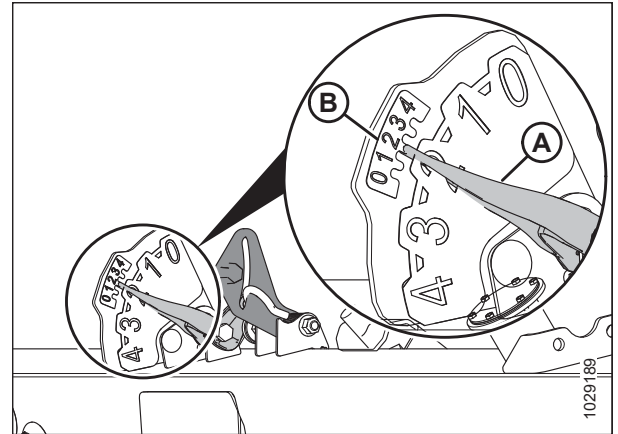
1041952

РАБОТА

23. От лявата страна на плаващия модул проверете горната скала на индикатора за настройка на плаващото положение (FSI) (B). Стрелката (A) на индикатора трябва да сочи цифрата 2.
- Ако стрелката (A) на индикатора (B) показва стойност, по-висока от 2, значи плаващото положение е твърде тежко.
 - Ако стрелката (A) на индикатора (B) показва стойност, по-ниска от 2, значи плаващото положение е твърде леко.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Долният набор от цифри показва височината на плаващото положение, докато хедерът работи на полето.



Фигура 3.165: Настройка на плаващото движение отляво и индикатор за АННС

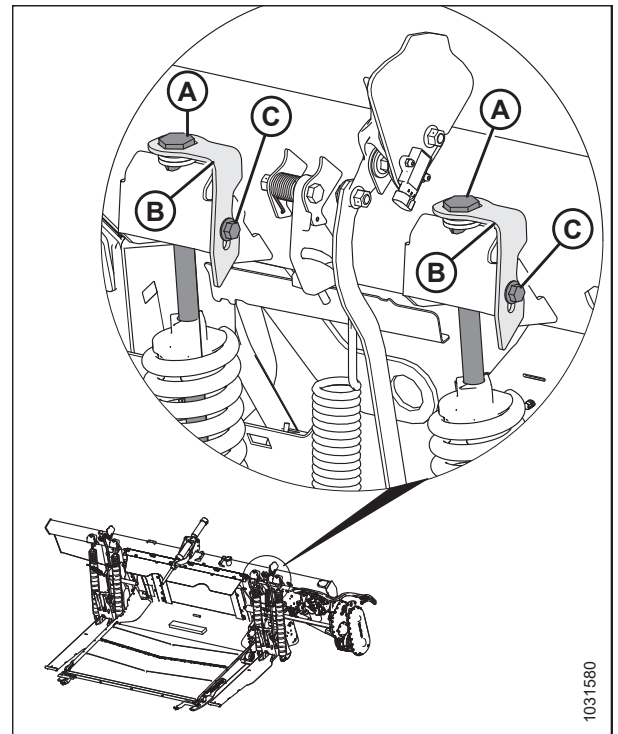
Регулиране на плаващото положение

24. От лявата страна на плаващия модул разхлабете болтовете (C). Завъртете фиксаторите (B) на пружините така, че главите на болтовете (A) да са достъпни.
25. Увеличете или намалете плаващото положение от лявата страна на плаващия модул според необходимостта:
- За да направите хедера по-лек (да увеличите плаващото положение), завъртете болтовете за регулиране (A) по посока на часовниковата стрелка.
 - За да направите хедера по-тежък (да намалите плаващото положение), завъртете болтовете за регулиране (A) обратно на часовниковата стрелка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Регулирайте всеки чифт болтове (A) еднакво.

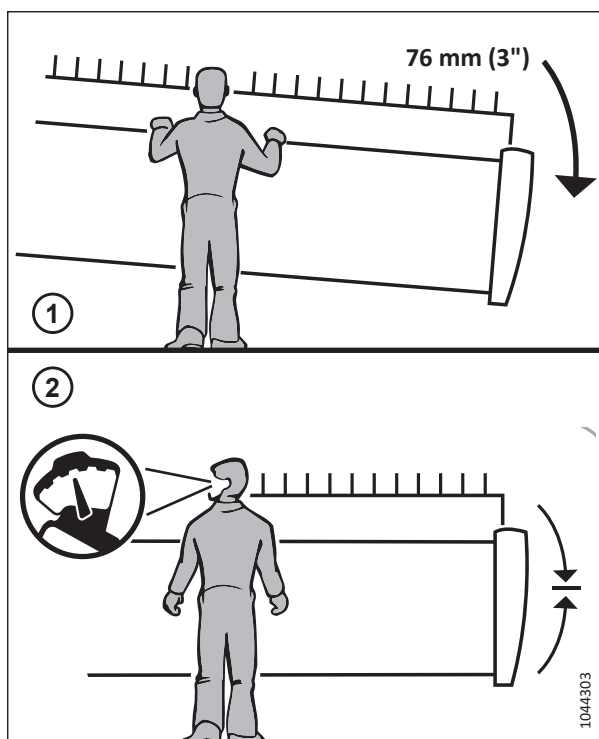
26. Проверете отново плаващото положение отляво. Вижте стъпка 22, [страница 154](#) за инструкции.
27. Ако настройката на плаващото положение отляво не е задоволителна, повторете стъпка 25, [страница 155](#) до стъпка 26, [страница 155](#).
28. Проверете и регулирайте плаващото положение отдясно. За инструкции вижте стъпка 22, [страница 154](#) до стъпка 27, [страница 155](#).



Фигура 3.166: Регулиране на плаващото положение отляво

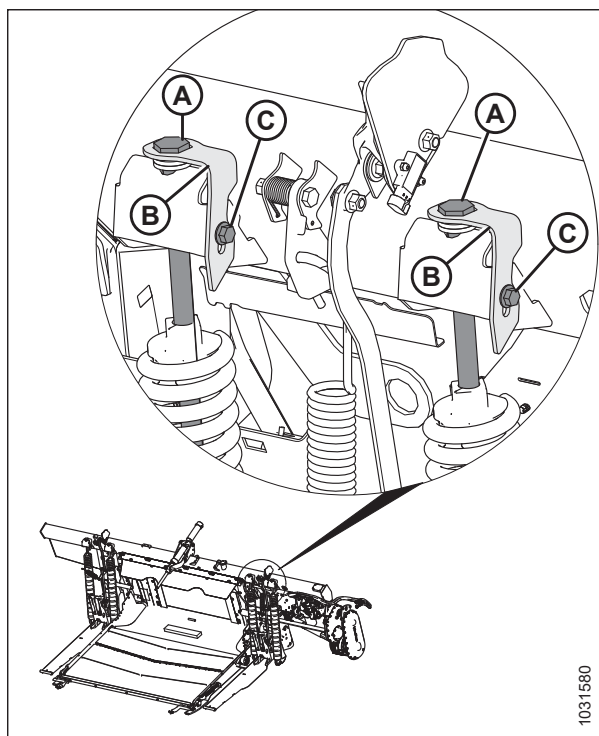
РАБОТА

29. Проверете плаващото положение от двете страни на хедера още веднъж:
- Натиснете хедера надолу на приблизително 76 mm (3 in.), както е показано на илюстрацията в раздел (1). Оставете хедера да се вдигне. Повторете тази стъпка поне три пъти.
 - Уверете се, че рамото на индикатора за настройка на плаващото положение сочи „2“. Регулирайте плаващото положение, ако е необходимо, като повторите стъпка 25, [страница 155](#) до стъпка 26, [страница 155](#).



Фигура 3.167: Проверка на плаващото положение

30. От двете страни на плаващия модул заключете регулиращите болтове (A) с фиксаторите на пружината (B). Уверете се, че главите на болтовете (A) са вкарани в изрезите на фиксатора на пружината. Стегнете болтовете (C), за да стегнете фиксаторите на пружините.



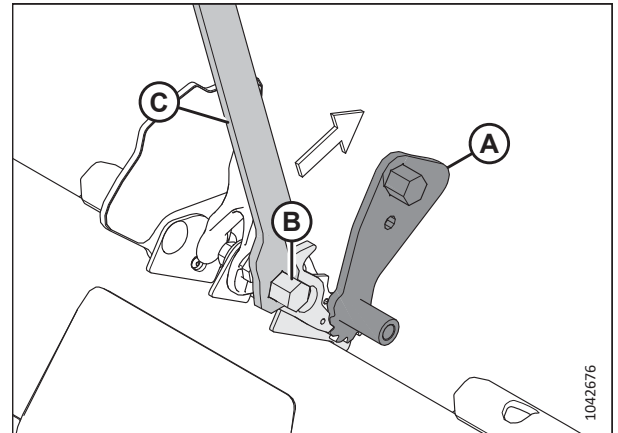
Фигура 3.168: Регулиране на плаващото положение отляво

Освобождаване на лостовете за настройка на плаващото положение

⚠ ВНИМАНИЕ

Освободете лоста за настройка на плаващото положение, преди да продължите работа.

31. Закрепете добре многофункционалния инструмент (С) към палеца (В) и го натиснете нагоре, за да освободите лоста за настройка на плаващото положение (А).
32. Проверете баланса на крилата. За инструкции преминете към [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#).



Фигура 3.169: Многофункционален инструмент, зацепен с ляв палец

Промяна на конфигурацията на пружините на плаващия модул – Лостове на плаващия модул с два отвора

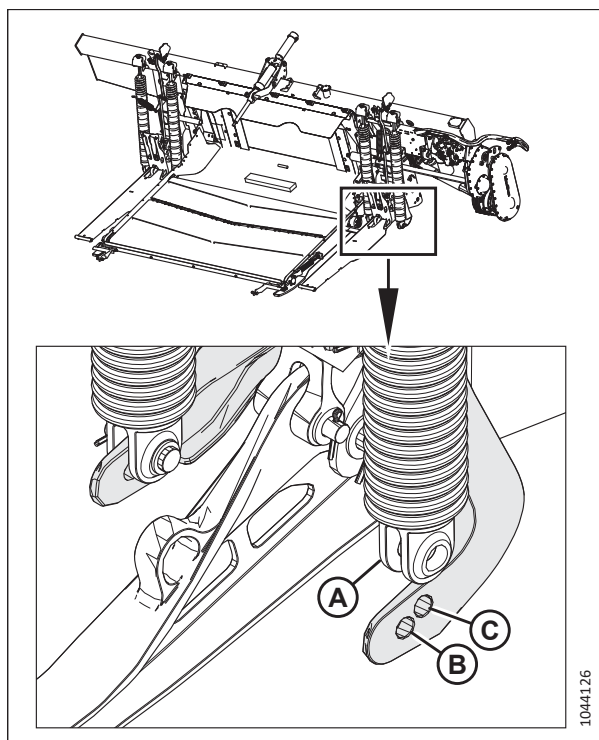
Конфигурацията и мястото на пружините на плаващия модул на хедера се определя от теглото на хедера.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

РАБОТА

Ако теглото на хедера се е променило (например поради добавянето на допълнително оборудване), може да се наложи да се промени конфигурацията на пружината на плаващия модул (A) (единична пружина или двойна пружина) или местоположението [предния отвор (B) или задния отвор (C) на лоста на плаващия модул]. За да се определи подходящата конфигурация и мястото на монтаж на пружината на плаващия модул, трябва да се изчисли теглото на хедера и допълнителното оборудване. За инструкции преминете към стъпка 1, [страница 158](#).



Фигура 3.170: Пружина на плаващия модул, отделена от лоста на плаващия модул

Определяне на теглото на хедера, конфигурацията на пружината и мястото на монтаж на пружината

- Като направите справка с таблица 3.16, [страница 158](#), изчислете общото тегло на хедера по формулата $(A) + (B) + (C) + (D) =$ Общо тегло на хедера, където:
 - Базовото тегло на хедера е (A)
 - Теглото на разделителите, ако има такива, е (B)
 - Теглото на горния напречен шнек (UCA), ако е монтиран, е (C)
 - Теглото на другите опции, ако има такива, е (D)

За пример на това изчисление вижте [Пример, страница 160](#).

Таблица 3.16 Тегло на компонентите на хедера

Категория	Модел на хедера	Конфигурация на ножа	Конфигурация на мотовилото	Тегло
(A) Базово тегло на хедера – изберете едно	FD225	Единичен	Която и да е	Използвайте задния отвор на лоста на плаващия модул.
	FD230	Единичен	Която и да е	2400 kg (5300 lb)
	FD235	Единичен	Която и да е	2600 kg (5750 lb)
	FD235	Двоен	Която и да е	2700 kg (5950 lb)
	FD240	Единичен	Която и да е	2800 kg (6150 lb)
	FD240	Двоен	Която и да е	2900 kg (6393 lb)

РАБОТА

Таблица 3.16 Тегло на компонентите на хедера (продължение)

Категория	Модел на хедера	Конфигурация на ножа	Конфигурация на мотовилото	Тегло
	FD241	Двоен	Която и да е	Използвайте предния отвор на лоста на плаващия модул.
	FD245	Двоен	Която и да е	3225 kg (7100 lb)
	FD250	Двоен	Която и да е	3400 kg (7500 lb)
	FD261	Двоен	Която и да е	3800 kg (8378 lb)
(Б) Разделители – изберете една опция	Монтирана опция разделител			20 kg (50 lb)
	Пръти на разделителите на ориз			
	плаващи разделители на културата			91 kg (200 lb)
	Вертикални ножове			185 kg (407 lb) ⁶⁰
(С) Горен напречен шнек (UCA) – ако на хедера е монтиран UCA, изберете една опция ⁶¹	Монтирана опция UCA			142 kg (312 lb)
	FD230 , две части			
	FD235 , две части			156 kg (343 lb)
	FD240 , три части			168 kg (370 lb)
	FD245 , три части			191 kg (420 lb)
	FD250 , три части			212 kg (468 lb)
	FD261, три части			256 kg (564 lb)
(D) Други опции – добавете всички монтирани опции	Монтирана опция			360 kg (800 lb)
	Транспортни колела			
	Контурни колела			205 kg (450 lb)
	Стабилизиращи колела			160 kg (350 lb)

60. Теглото включва хидравличен комплект за FD250.

61. Добавете 24,5 kg (54 lb) за хидравличните тръби, ако са монтирани отделно.

РАБОТА

Пример

Пример за изчисление на теглото на хедера за хедер FD235 FlexDraper®, с единичен нож, двойно мотовило, без UCA, без опции:

Базово тегло на хедера (A) = 2600 kg (5750 lb)

Тегло на вертикалните ножове (B) = (70 kg (150 фунта))

Тегло на UCA (C) = 0 kg (0 фунта)

Тегло на опциите (D) = 0 kg (0 фунта)

Общо тегло на хедера = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 lb)

- Като използвате общото тегло на хедера, изчислено в предишната стъпка, вижте [3.17, страница 160](#), за да определите в кой теглови диапазон се намира хедерът и коя конфигурация на пружините на плаващия модул е най-подходяща за хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Обикновено при по-тежките хедери пружините на плаващия модул трябва да се поставят в предния отвор на лоста на плаващия модул, а при по-леките хедери – в задния отвор. Някои хедери имат само една възможна конфигурация на пружините на плаващия модул.

Таблица 3.17 Място за поставяне на пружините на плаващия модул в лоста на плаващия модул

Модел на хедера	Теглови диапазон (лек)	Отвор на лоста на плаващия модул	Теглови диапазон (тежък)	Отвор на лоста на плаващия модул	Конфигурация на пружините Вижте таблицата 3.18, страница 161
Конфигурация на ножа: Единичен					
Конфигурация на мотовилото: Която и да е					
FD225	Използвайте задния отвор на лоста на плаващия модул				1
FD230	2400 – 2675 kg (5300 – 5900 lb)	Заден	2676 – 3215 kg (5901 – 7100 lb)	Преден	1
FD235	2600 – 3050 kg (5750 – 6700 lb)	Заден	3051 – 3415 kg (6701 – 7550 lb)	Преден	3
Конфигурация на ножа: Единичен					
Конфигурация на мотовилото: Двоен					
FD240	2800 – 3200 kg (6150 – 7000 lb)	Заден	3201 – 3615 kg (7001 – 7950 lb)	Преден	3
Конфигурация на ножа: Единичен					
Конфигурация на мотовилото: Тройно					
FD240	2900 – 3400 kg (6393 – 7496 lb)	Заден	3401 – 3700 kg (7497 – 8157 lb)	Преден	4
Конфигурация на ножа: Двоен					
Конфигурация на мотовилото: Която и да е					
FD235	2700 – 3150 kg (5950 – 6900 lb)	Заден	3151 – 3515 kg (6901 – 7750 lb)	Преден	2
FD241	Използвайте задния отвор на лоста на плаващия модул				4

РАБОТА

Таблица 3.17 Място за поставяне на пружините на плаващия модул в лоста на плаващия модул (продължение)

Модел на хедера	Теглови диапазон (лек)	Отвор на лоста на плаващия модул	Теглови диапазон (тежък)	Отвор на лоста на плаващия модул	Конфигурация на пружините Вижте таблицата 3.18, страница 161
FD245	3225 – 3475 kg (7100 – 7650 lb)	Заден	3476 – 4050 kg (7651 – 8900 lb)	Преден	4
FD250	3400 – 3800 kg (7496 – 8378 lb)	Заден	3801 – 4215 kg (8380 – 9300 lb)	Преден	5
Конфигурация на ножа: Двоен					
Конфигурация на мотопилото: Двоен					
FD240	2900 – 3400 kg (6393 – 7496 lb)	Заден	3401 – 3700 kg (7497 – 8157 lb)	Преден	4
Конфигурация на ножа: Двоен					
Конфигурация на мотопилото: Тройно					
FD240	3000 – 3400 kg (6614 – 7496 lb)	Заден	3401 – 3800 kg (7497 – 8378 lb)	Преден	4
FD261	3800 kg (8378 lb)	Заден	3801 – 4215 kg (8380 – 9300 lb)	Преден	5

Таблица 3.18 Конфигурация на пружините на плаващия модул

Конфигурация на пружините на плаващия модул				
Конфигурация „S“ = Единична пружина (MD #308878) „D“ = Двойна пружина (MD #308879)	Външна лява страна	Вътрешна лява страна	Вътрешна дясна страна	Външна дясна страна
1 – SSSS	Единичен	Единичен	Единичен	Единичен
2 – SSSD	Единичен	Единичен	Единичен	Двоен
3 – DSSS	Двоен	Единичен	Единичен	Единичен
4 – DSSD	Двоен	Единичен	Единичен	Двоен
5 – DSDD	Двоен	Единичен	Двоен	Двоен

3. Ако пружините на плаващия модул трябва да бъдат преместени в друг отвор на лоста на плаващия модул или ако трябва да се смени пружина на плаващия модул, свържете се с Вашия дилър.

Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера

Две ключалки за плаващото положение на хедера – по една от всяка страна на плаващия модул – заключват и отключват плаващата система на хедера.

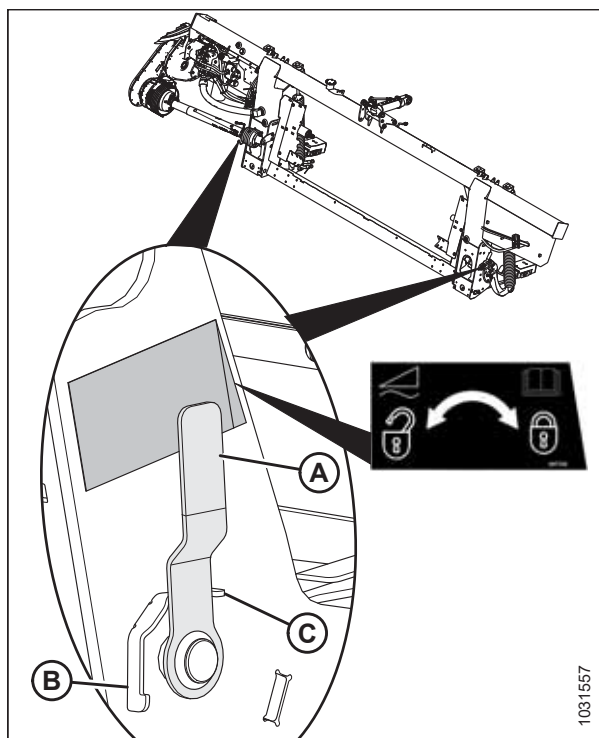
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВАЖНО:

При транспортиране на хедера с прикачен плаващ модул задействайте ключалките така, че да няма относително движение между плаващия модул и хедера. Ключалките на плаващото положение трябва да бъдат заключени и при откачването на плаващия модул от комбайна, за да може подаващата камера да освободи плаващия модул.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. За да освободите (отключите) ключалките на плаващото положение, дръпнете ръкохватката на ключалката на плаващия модул (А) в положение (В). В това положение хедерът е отключен и може да се движи по отношение на плаващия модул.
3. За да задействате (заключите) ключалките на плаващото положение, натиснете ръкохватката на ключалката на плаващия модул (А) в положение (С). В това положение хедерът не може да се движи по отношение на плаващия модул.



Фигура 3.171: Ключалка на плаващото положение – в заключено положение

Работа в гъвкав режим

Хедерът е проектиран да работи с ножовата греда на земята. Трите секции на ножовата греда се движат независимо, за да следват контурите на земята. Когато крилата са отключени, те могат свободно да се движат нагоре и надолу.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

- Уверете се, че пружинната ръкохватка (А) е в долния прорез, за да отключите крилото. Трябва да чуete как ключалката се освобождава.
- Ако заключващото звено не се освобождава, преместете крилото, като повдигате и спускате хедера, променятے ъгъла на хедера или движите комбайна, докато се освободи.
- Ако ключалката все още не се е освободила, преминете към следващата стъпка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

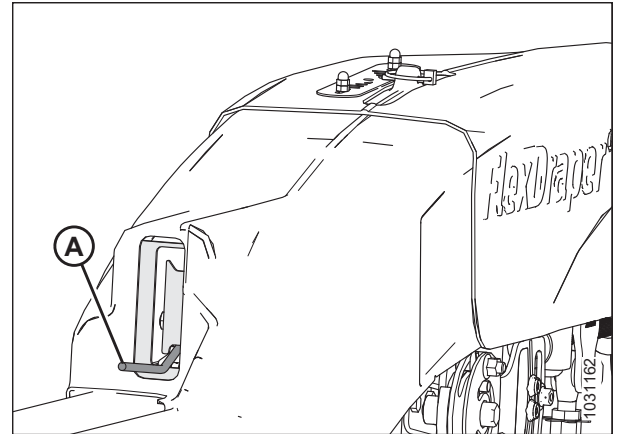
Ако ключалката на крилото трудно се отключва, когато хедерът е в неутрално положение, може да се наложи регулиране на баланса на крилото.

- Отворете левия краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
- Извадете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент към конзолата на лявата страница.
- Извадете многофункционалния инструмент (В). Монтирайте отново пружинния щифт на конзолата.

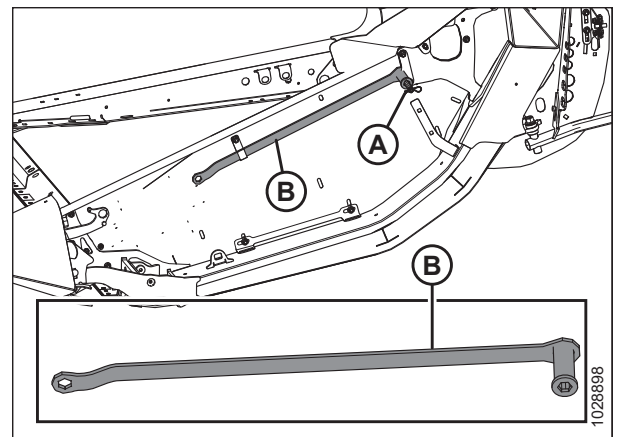
- Прикрепете жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (А) към ключалката на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

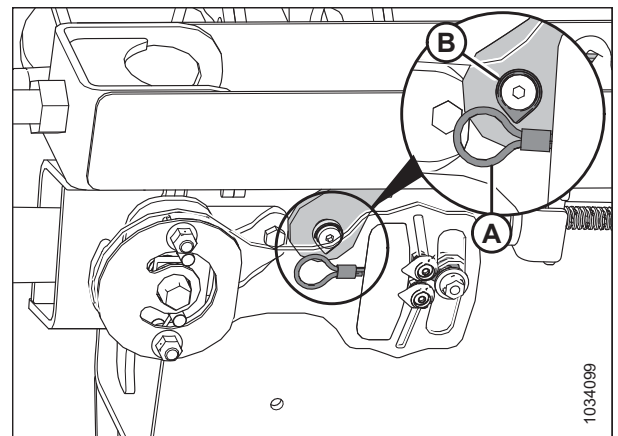
Частите от илюстрацията са прозрачни за по-голяма яснота.



Фигура 3.172: Крило в отключено положение



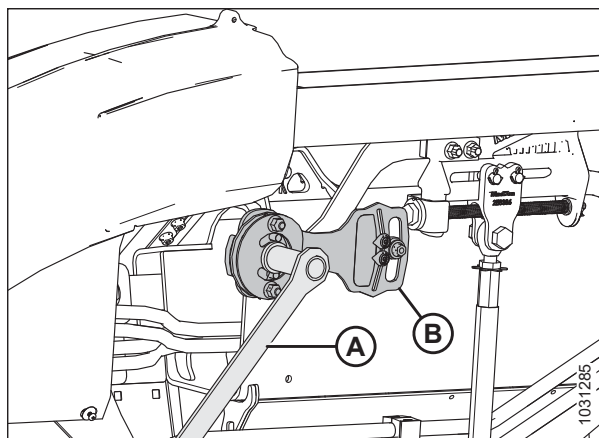
Фигура 3.173: Лява страница



Фигура 3.174: Ключалка на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка – лява страна

РАБОТА

9. С помощта на многофункционалния инструмент (А) на планката (В) преместете крилото нагоре и надолу, докато ключалката не се освободи.



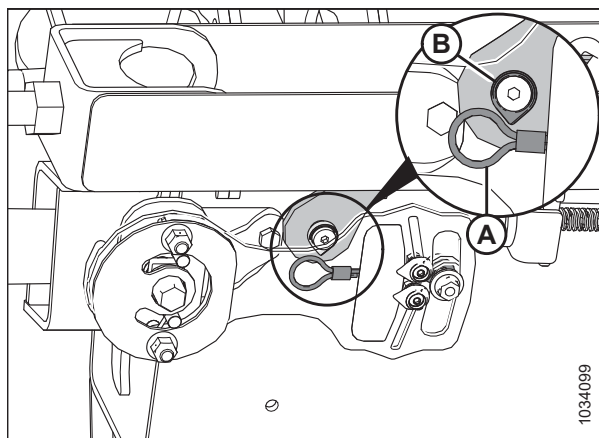
Фигура 3.175: Ключалка на крилото в отключено положение

10. Откачете жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (А) от ключалката на контролното устройство на гъвкавата връзка (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Частите от илюстрацията са прозрачни за по-голяма яснота.

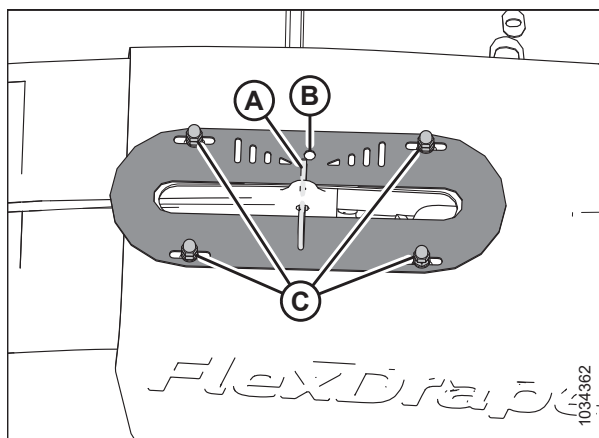
11. Върнете многофункционалния инструмент (А) в положението му за съхранение. Монтирайте отново капака на връзката.
12. Ако е необходимо, балансирайте крилото. За инструкции вижте [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#).



Фигура 3.176: Ключалка на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка – лява страна

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато хедерът е прикрепен към комбайн, а крилата му са заключени и изравнени с платформата на подаващата лента, щифтът с пръстен (А) трябва да сочи към центъра на индикатора (В). Ако щифтът с пръстен (А) **НЕ** сочи към центъра на индикатора (В) при тези условия, калибрирайте индикатора, като разхлабите болтовете (С) и регулирайте положението на индикатора. Индикаторът трябва да се движи при огъване на крилото. Ако индикаторът остане блокиран в двете крайни точки на диапазона, вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#) и [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#).



Фигура 3.177: Индикатор за движение на крилото в горната част на капака на гъвкавата връзка – показана лява страна

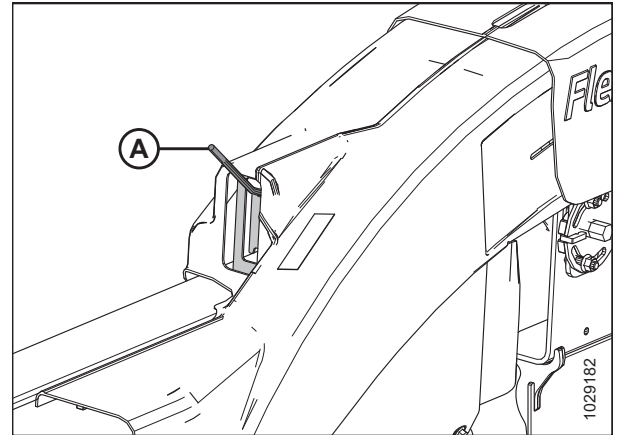
13. Затворете левия краен щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

Работа в твърд режим

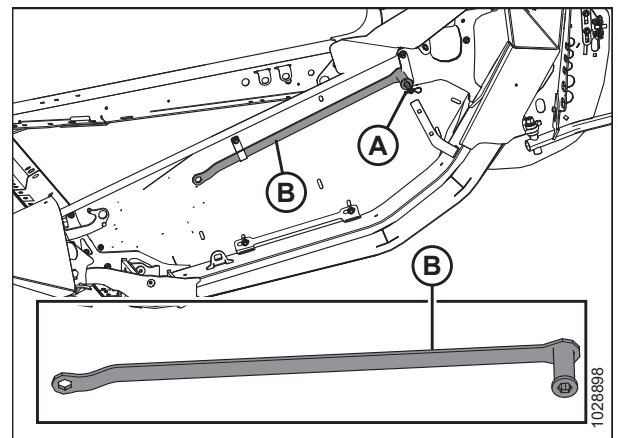
Хедерът е проектиран да работи с ножовата греда на земята. Заклучването на крилата позволява на хедера да работи като твърд хедер с права ножова греда. Когато трите секции на хедера са заклучени, ножовата греда е твърда и се движи едновременно нагоре и надолу.

Заклучете крилата по следния начин:

1. Уверете се, че пружинната ръкохватка (А) е в горния прорез, за да заклучите крилото. Трябва да чуete как ключалката се включва.
2. Ако заклучващото звено не се включи, преместете крилото, като повдигате и спускате хедера, променят ъгъла на хедера или движите комбайна, докато се включи.
3. Ако ключалката все още не се е включила, преминете към следващата стъпка.
4. Отстранете капака на гъвкавата връзка. За инструкции вижте *Отстраняване на вътрешните капаци на гъвкавата връзка, страница 57*.
5. Отворете левия краен щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
6. Отстранете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент към конзолата на държача на лявата страница.
7. Отстранете многофункционалния инструмент (В) от мястото за съхранение. Монтирайте отново пружинния щифт на конзолата.



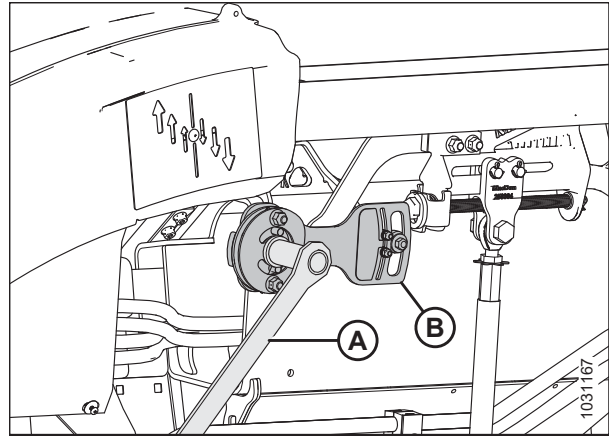
Фигура 3.178: Крило в заклучено положение



Фигура 3.179: Лява страница

РАБОТА

8. С помощта на многофункционалния инструмент (А) на планката (В) преместете крилото нагоре и надолу, докато ключалката не се включи.
9. Върнете многофункционалния инструмент (А) в положението му за съхранение.
10. Монтирайте отново капака на гъвкавата връзка. За инструкции вижте *Монтиране на вътрешните капаци на гъвкавата връзка, страница 58*.



Фигура 3.180: Крило в заключено положение

Отстраняване на ограничителя на огъването надолу

Отстраняването на ограничителя на огъването надолу увеличава степента, до която крилата на хедера могат да се огъват. Може да пожелаете да премахнете ограничителя на огъването надолу, за да подобрите способността на хедера да се адаптира към промените във височините на терена и/или когато прибирате високи култури, като например житни култури и рапица.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте *Работа в твърд режим, страница 165*.
3. Разгънете напълно хидравличната централна връзка.
4. Спуснете хедера.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

6. Отстранете двата болта (А).
7. Отстранете планката на ограничителя на огъването надолу (В).
8. Съхранявайте болтовете (А) и ограничителя на огъването надолу (В) в кутията за съхранение на ръководството.
9. Повторете стъпка [6, страница 167](#) до стъпка [8, страница 167](#), за да отстраните ограничителя на огъването надолу и крепежните елементи от другата страна на плаващия модул.
10. Регулирайте хлабината на зъбите на мотовилото. За инструкции вижте [4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда, страница 449](#).

ВАЖНО:

За да предотвратите отрязването на зъбите на мотовилото от ножовата греда, когато крилата се огъват, регулирайте хлабината между мотовилото и ножовата греда.

Монтиране на ограничителя на огъването надолу

Ограничителят на огъването надолу ограничава способността на хедера да се огъва надолу, което позволява на мотовилото да бъде много близо до ножовата греда. Близката връзка между мотовилото и ножовата греда е идеална при жътва на ниски култури, като леща, полегнал грах или ниска соя.

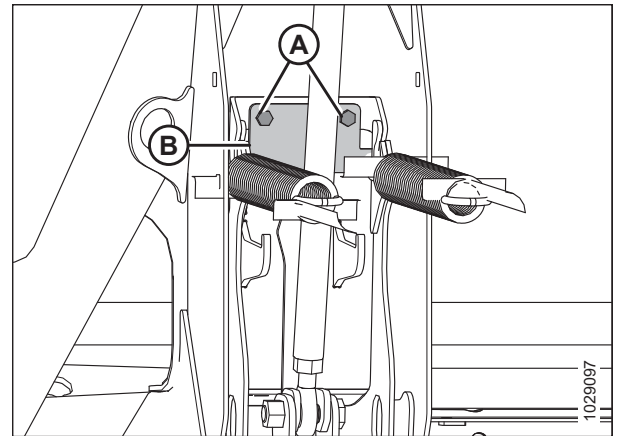
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

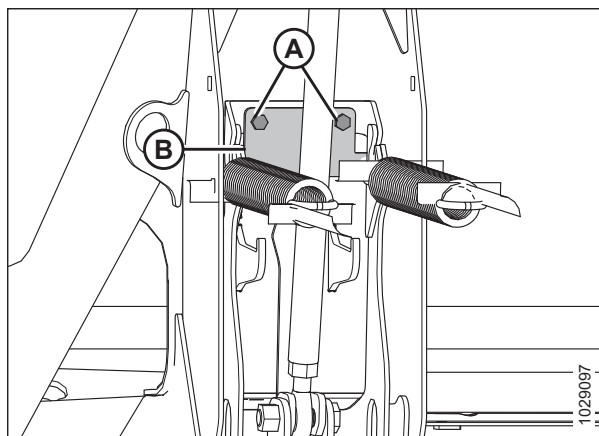
1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).
3. Спуснете хедера.
4. Разгънете напълно хидравличната централна връзка.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
6. Извадете двете планки на ограничителя на огъването надолу и крепежните елементи от кутията за съхранение на ръководството на хедера.



Фигура 3.181: Планка на ограничителя на огъването надолу

РАБОТА

7. От лявата страна на хедера поставете ограничителя на огъването надолу (В), както е показано.
8. Закрепете ограничителя с два болта (А).
9. Повторете предишните две стъпки, за да монтирате ограничителя на огъването надолу от дясната страна на плаващия модул.
10. Регулирайте хлабината на зъбите на мотовилото. За инструкции вижте спецификациите в *Регулиране на хлабината между мотовилото и ножовата греда, страница 452*.



Фигура 3.182: Планка на ограничителя на огъването надолу

3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата

Балансът на крилата е решаващ фактор, за да се гарантира, че хедерът следва плътно контурите на земята. Ако са зададени твърде леки, крилата ще отскачат или няма да следват контурите на земята, като оставят неотрязана култура. Ако са зададени твърде тежки, краят на хедера ще се вкопае в земята.

ОПАСНОСТ

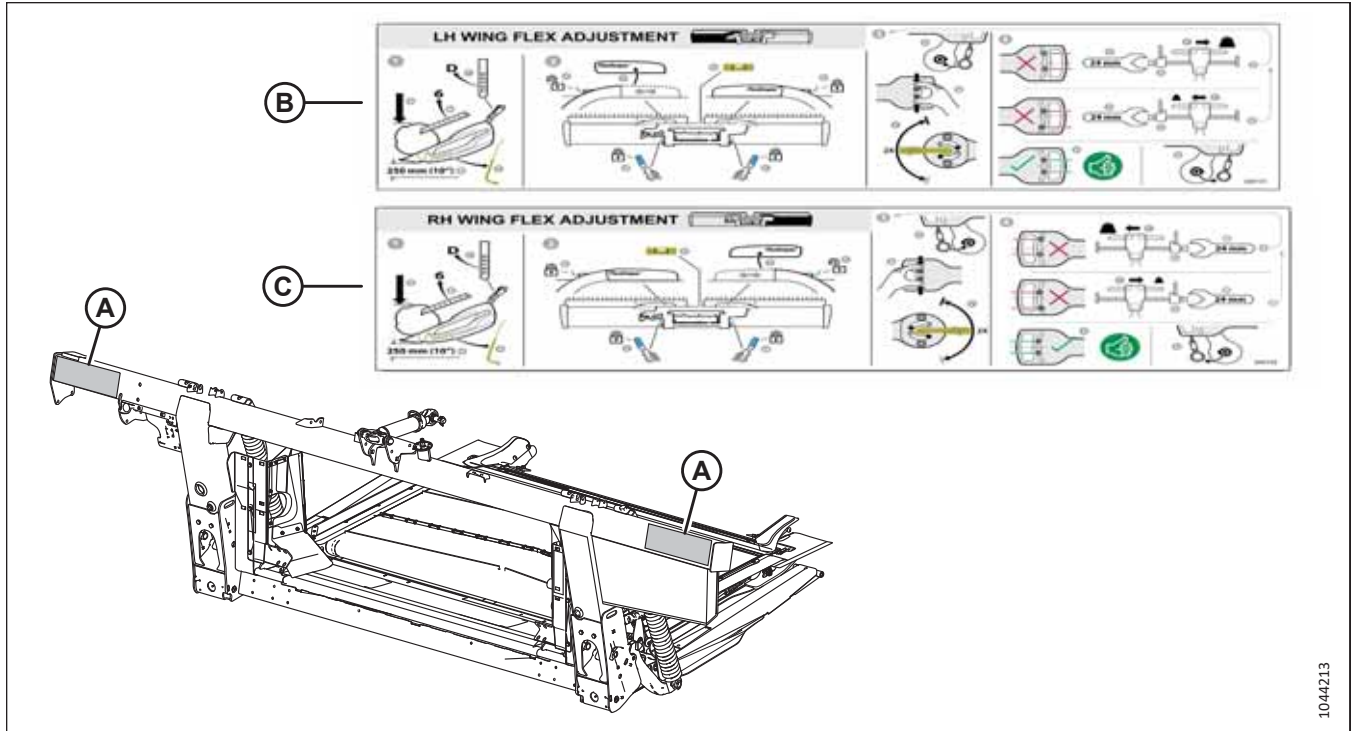
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВАЖНО:

За точни показания на баланса на крилата се уверете, че плаващото положение на хедера е правилно настроено. За инструкции вижте *Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150*. Преди да се извършват каквито и да било настройки, плаващият модул трябва да е хоризонтален.



Фигура 3.183: Местоположение на стикерите – Регулиране на крилото (B) и Регулиране на дясното крилото (C)

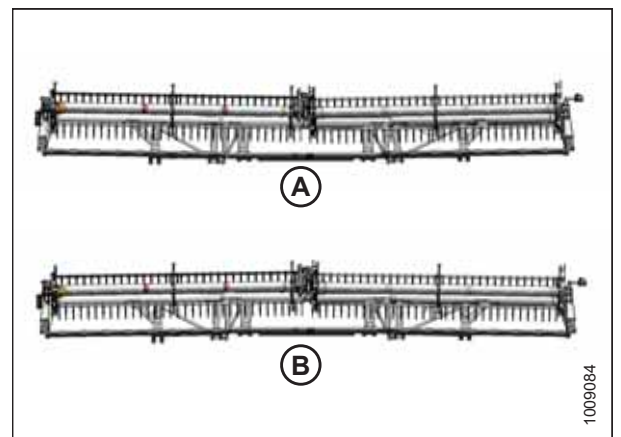
ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура е обобщена на стикерите (B) и (C) за регулиране на лявото и дясното крило на места (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Крилата на хедера са балансирани, когато е необходима еднаква сила, за да се придвижи крилото нагоре или надолу.

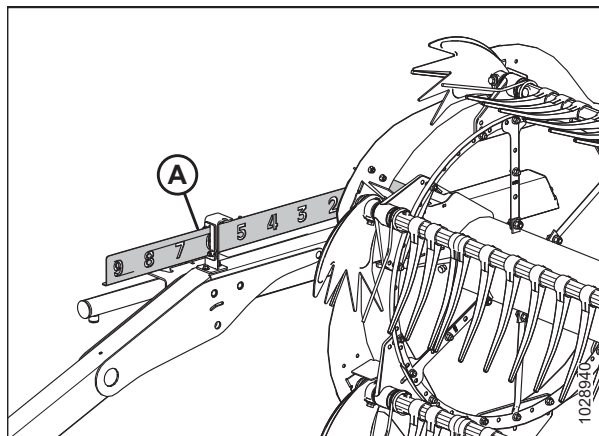
Ако крилата на хедера са огънати нагоре (A) или надолу (B), а хедерът пропуска култура или избутва почвата, регулирайте баланса на крилата.



Фигура 3.184: Дисбаланс на крилата

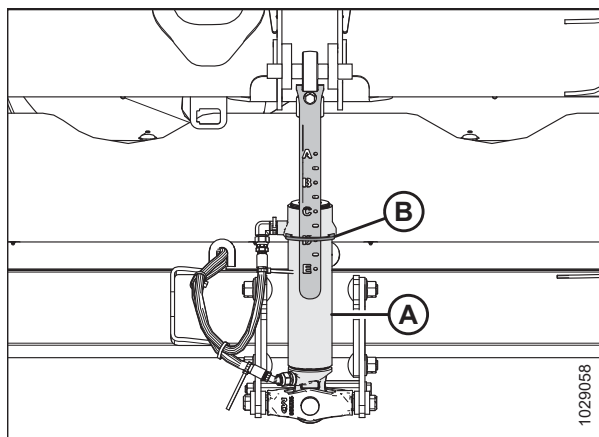
РАБОТА

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото така, че индикаторът на лявата конзола (A) да е в положение 6.
3. Спуснете напълно мотовилото.



Фигура 3.185: Надлъжно положение

4. Настройте централната връзка (A) така, че индикаторът (B) да е в положение D на уреда.
5. Ако на хедера са монтирани транспортни, стабилизиращи или контурни колела, преместете ги в най-горно положение.
6. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.



Фигура 3.186: Централна връзка

РАБОТА

7. Уверете се, че хедерът е изравнен със земята. Ако се изисква регулиране:
 - Уверете се, че комбайнът е паркиран на равна повърхност.
 - Ако има, използвайте страничния наклон на комбайна, за да изравните подаващата камера със земята.
 - Ако е необходимо допълнително регулиране, изключете двигателя, премахнете ключа от контакта и се уверете, че гумите на комбайна са напompани до правилното налягане.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате баланса на плаващия модул и крилата, уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани.

ЗАБЕЛЕЖКА:

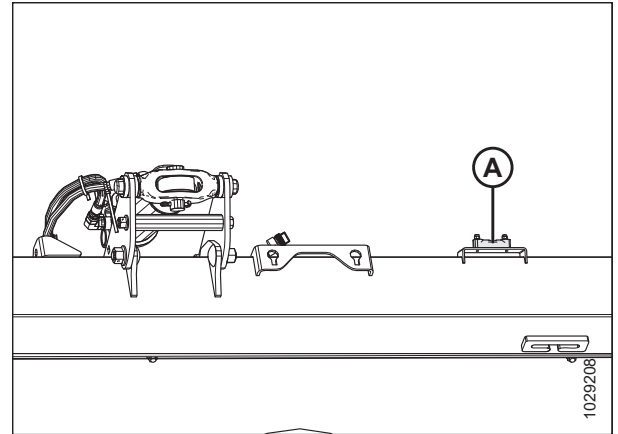
Нивелирът (А) се намира в горната част на рамата на плаващия модул. Хедерът е хоризонтален, ако мехурът е в центъра на нивелира.

8. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
9. Отстранете капака на връзката. За инструкции вижте [Отстраняване на вътрешните капази на гъвкавата връзка, страница 57](#).
10. Прикрепете жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (А) към ключалката на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (В).

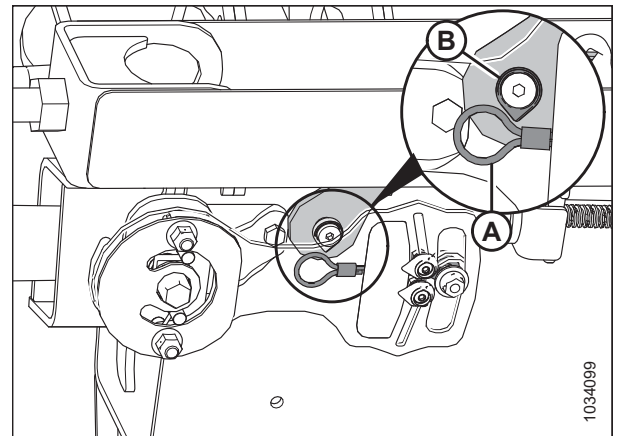
ЗАБЕЛЕЖКА:

Някои части на илюстрацията са прозрачни, за да се покаже по-добре ключалката на жилото.

11. Отворете левия краен щит на хедера. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).



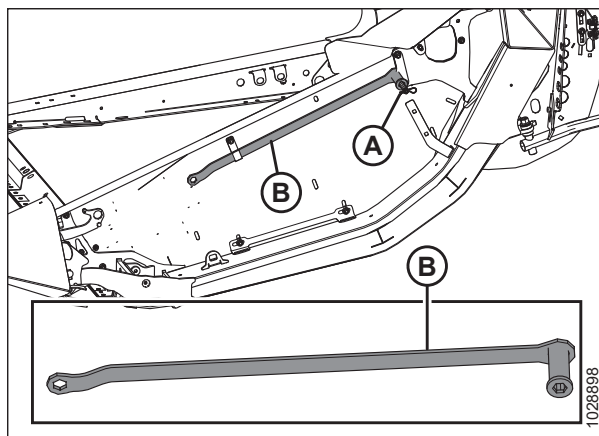
Фигура 3.187: Нивелир



Фигура 3.188: Лева ключалка на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка

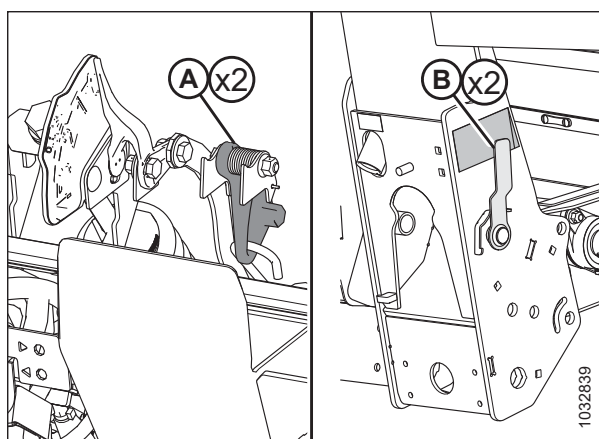
РАБОТА

12. Премахнете пружинния щифт (A), който фиксира многофункционалния инструмент към конзолата на левия краен щит.
13. Извадете многофункционалния инструмент (B). Монтирайте отново пружинния щифт.



Фигура 3.189: Ляв краен щит

14. Уверете се, че лостове за плаващо положение (A) са изключени (надолу) от двете страни на плаващия модул.
15. Уверете се, че ключалките на плаващото положение (B) са включени (нагоре) от двете страни на плаващия модул.



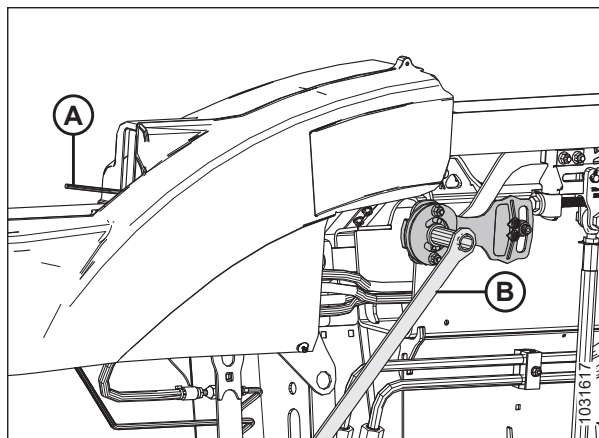
Фигура 3.190: Модул на планката на контролното устройство

16. Отключете крилото, което проверявате, като преместите пружинната ръкохватка (A) в долното положение (ОТКЛЮЧЕНО). Отключете **САМО** крилото, което се проверява. Уверете се, че другото крило е заключено.

ЗАБЕЛЕЖКА:

След като преместите пружинната ръкохватка, трябва да чуete щракване; това щракване показва, че вътрешният механизъм се е включил или изключил.

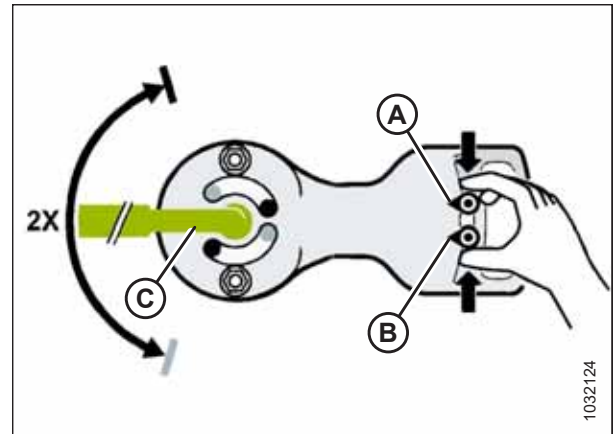
17. Ако вътрешният заключващ механизъм не се включи, преместете крилото с многофункционалния инструмент (B), докато не чуete щракване.



Фигура 3.191: Крило в отключено положение

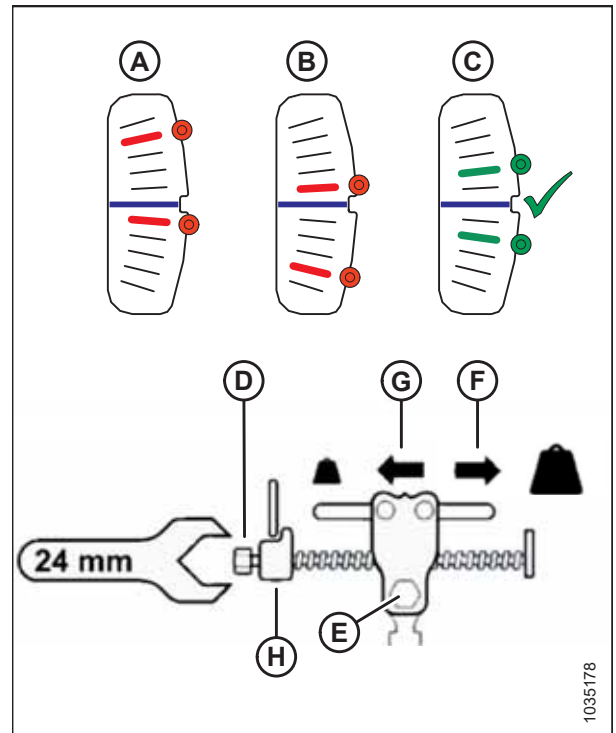
РАБОТА

18. Върху планката на контролното устройство на гъвкавата връзка притиснете с пръсти индикаторите (А) и (В).
19. Използвайте многофункционалния инструмент (С), за да завъртите планката на контролното устройство нагоре, докато щифтът не достигне края на гнездото. Долният индикатор (В) ще се премести надолу и ще даде първото показание.
20. Използвайте многофункционалния инструмент (С), за да завъртите планката на контролното устройство надолу, докато щифтът не достигне края на гнездото. Горният индикатор (А) ще се придвижи нагоре и ще покаже второто показание.



Фигура 3.192: Индикатори за баланс на лявото крило

21. Тълкувайте показанията на планката на контролното устройство на гъвкавата връзка по следния начин:
 - Ако крилото е твърде леко (А), направете го по-тежко, като натиснете ключалката за регулиране на огъването (Н) и завъртите регулиращия болт (D), за да преместите вилката (Е) в посока (F). Проверете отново баланса на крилото. Регулирайте баланса, както е необходимо, докато крилото не се балансира (С). След като регулирането приключи, завъртете болта (D), за да задействате ключалката за регулиране на огъването (Н).
 - Ако крилото е твърде тежко (В), направете го по-леко, като натиснете ключалката за регулиране на огъването (Н) и завъртите регулиращия болт (D), за да преместите вилката (Е) в посока (G). Проверете отново баланса на крилото. Регулирайте баланса, както е необходимо, докато крилото не се балансира (С). След като регулирането приключи, завъртете болта (D), за да задействате ключалката за регулиране на огъването (Н).
 - Ако крилото е балансирано (С), не е необходимо да се предприемат действия. Преминете към следващата стъпка.



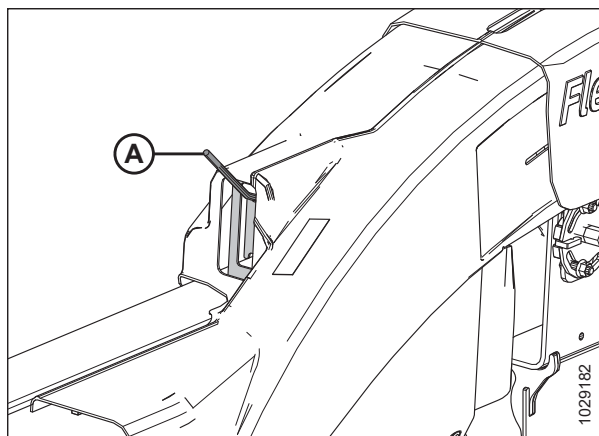
Фигура 3.193: Планка на контролното устройство за регулиране на баланса на лявото крило

РАБОТА

22. Преместете пружинната ръкохватка в горното **ЗАКЛЮЧЕНО** положение (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако ключалката не се включи, преместете крилото нагоре и надолу с многофункционалния инструмент, докато не се включи.



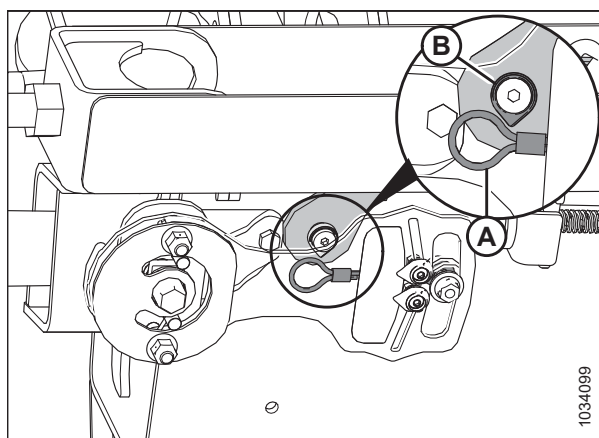
Фигура 3.194: Пружинна ръкохватка – **ЗАКЛЮЧЕНО** положение

23. Откачете жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка (A) от ключалката (B).

ВАЖНО:

Жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка може да се повреди, ако се остави на място.

24. Повторете тази процедура, за да настроите баланса на другото крило.



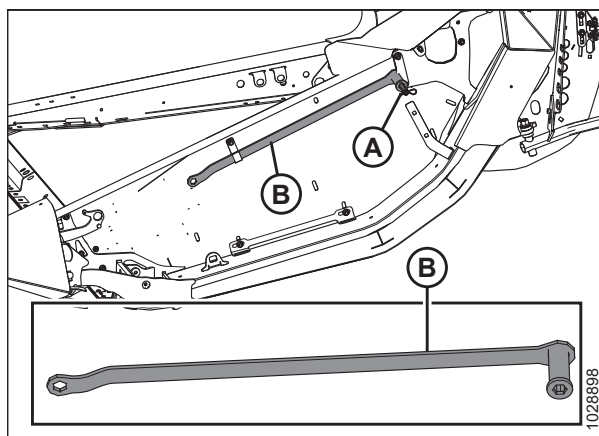
Фигура 3.195: Лева ключалка на жилото на контролното устройство на гъвкавата връзка

25. Върнете многофункционалния инструмент (B) в положението му за съхранение. Закрепете многофункционалния инструмент с пружинен щифт (A).

26. Монтирайте отново капаци на връзката.

- За външните капаци на гъвкавата връзка вижте [Монтиране на външните капаци на гъвкавата връзка, страница 59](#).
- За вътрешните капаци на гъвкавата връзка вижте [Монтиране на вътрешните капаци на гъвкавата връзка, страница 58](#).

27. Ако ножовата греда не е права, когато крилата са заключени, на хедера са необходими допълнителни регулирания. Свържете се с Вашия дилър.



Фигура 3.196: Съхранение на многофункционалния инструмент

3.9.6 Скорост на мотовилото

Скоростта на мотовилото помага да се контролира движението на културата от ножовата греда към лентите.

Мотовилото работи най-добре, когато изглежда, че се задвижва от земята. То трябва да пренася равномерно отрязаната култура през ножовата греда и върху лентите, без натрупване и с минимални смущения.

При стояща култура скоростта на мотовилото трябва да бъде малко по-висока или равна на скоростта на движение.

При легнали култури или култури, които се отклоняват от ножовата греда, скоростта на мотовилото трябва да е по-висока от скоростта на движение. За да постигнете това, увеличете скоростта на мотовилото или снижете скоростта на движение.

Прекомерното раздробяване на класовете или загубата на култура над задната тръба на хедера може да означава, че скоростта на мотовилото е твърде висока. Освен това прекомерната скорост на мотовилото увеличава износването на компонентите на мотовилото и претоварва задвижването му.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Прекомерната скорост на мотовилото ще доведе и до преминаване на контура на мотовилото над релефа. При работа в тежки, трудни и полегнали култури мотовилото се ускорява и забавя при всяка напречна греда. Намалването на скоростта на мотовилото, за да е по-близка до скоростта на движение, все още ще позволява на мотовилото да повдига културата, без да се опитва да я извади от почвата. Това също така ще намали загубата на семена, тъй като мотовилото се опитва да раздели културата, вместо просто да я повдигне.

За препоръчителните скорости на мотовилото при определени култури и условия вижте [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#).

Можете да регулирате скоростта на мотовилото с помощта на органите за управление в кабината на комбайна. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.

Опционални задвижващи верижни зъбни колела на мотовилото

Като алтернатива на фабрично монтираното единично верижно зъбно колело се предлагат опционални верижни зъбни колела за използване при специфични състояния на културите.

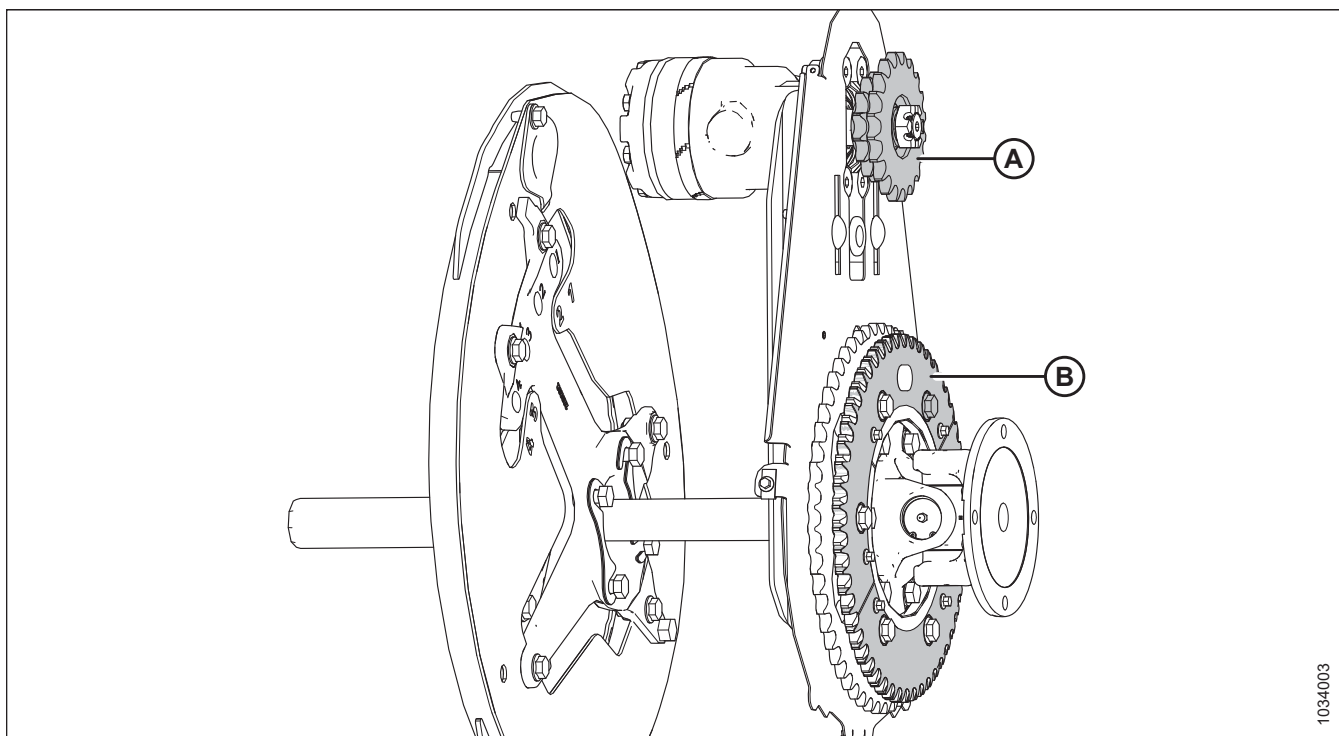
Хедерът е фабрично оборудван с единично верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото с 19 зъба, което е подходящо за повечето култури.

Замяната на единичното верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото с 19 зъба с опционалното двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото (А) ще осигури по-голям въртящ момент на мотовилото при тежки условия на рязане.

При монтирано допълнително двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото върху съществуващото долно верижно зъбно колело с 56 зъба може да се добави опционално верижно зъбно колело с 52 зъба (В), което ще позволи по-висока скорост на мотовилото при леки култури, когато се работи с по-висока скорост на движение.

С монтирането на тези две опционални верижни зъбни колела превключването от режим на висок въртящ момент към режим на висока скорост и обратно е бързо и лесно. За информация относно верижните зъбни колела вижте таблица [3.19, страница 176](#). Свържете се с Вашия дилър за повече информация.

РАБОТА



Фигура 3.197: Задвижване на мотовилото с опционални верижни зъбни коелета

A – Двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото (MD #273451, MD #273452 или MD #273453)⁶²

B – Верижно зъбно колело с 52 зъба (MD #273689)⁶³

Таблица 3.19 Опционални верижни зъбни коелета (Case)

Верижно зъбно колело	Хидравлика на машината	Комбайн	Приложение	Опционално задвижващо верижно зъбно колело
Двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотовилото (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case серия IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Комбайниране на ориз	10/20 зъба
Долно верижно зъбно колело (B)	—	Всички	Леки култури	52 зъба

3.9.7 Скорост на движение

Работата на хедера с подходяща скорост на движение води до чисто отрязана култура и равномерно подаване.

Намалете скоростта на движение на машината при трудни условия на косене, за да намалите износването на оборудването.

Когато жънете много леки култури (например ниска соя), използвайте ниска скорост на движение, за да може мотовилото да прибере ниските растения. Започнете с 4,8 – 5,8 km/h (3,0 – 3,5 мили/час) и регулирайте скоростта според нуждите.

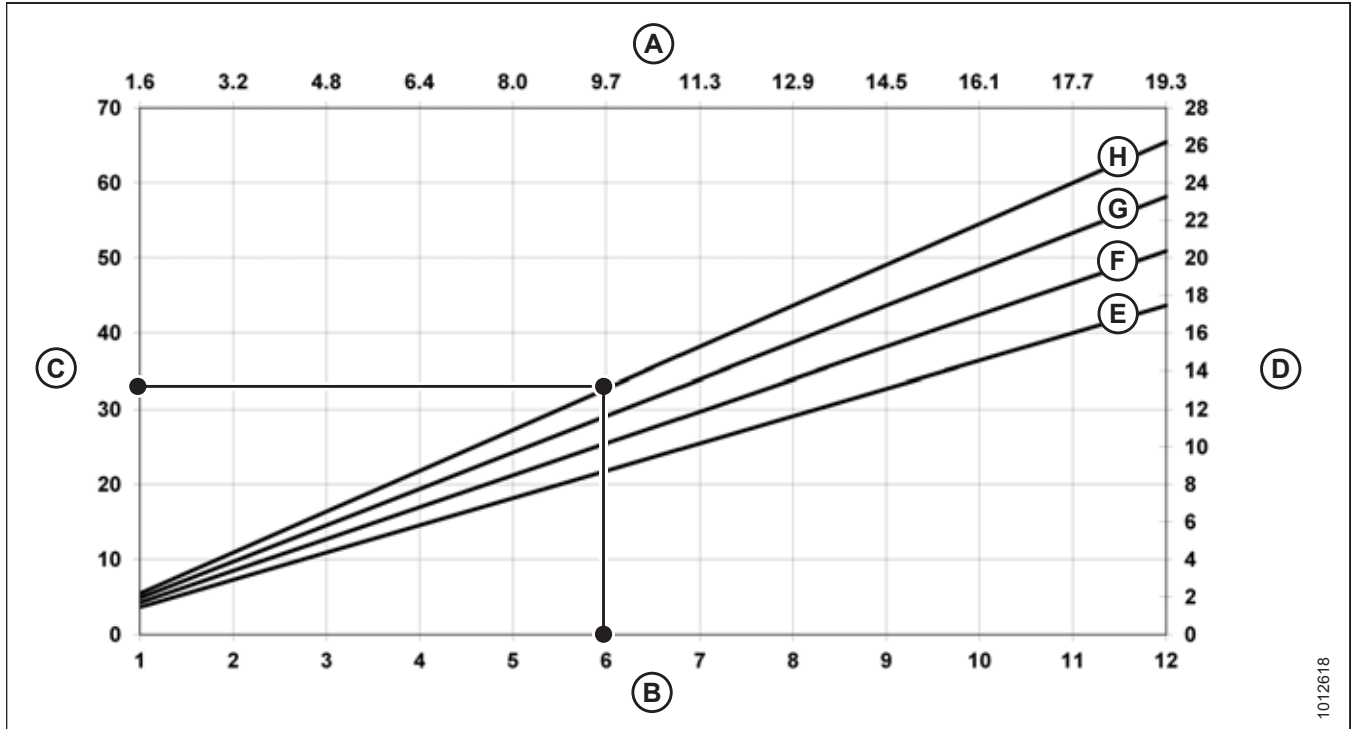
62. Тези верижни зъбни коелета се продават отделно (отделни части).

63. Това верижно зъбно колело е включено в комплект MD #311882.

РАБОТА

По-високите скорости на движение може да изискват по-тежки настройки на плаващата система, за да се предотврати отскачането на хедера. Ако увеличите скоростта на движение, увеличете и скоростта на лентата и мотовилото, за да се справят с допълнителния материал.

Фигура 3.198, [страница 177](#) показва връзката между скоростта на движение и окосената площ за различните размери хедери.



Фигура 3.198: Скорост на движение спрямо акри

A – Километри/час
D – Хектара/час
G – 12,2 m (40 фута)

B – Мили/час
E – 9,1 m (30 фута)
H – 13,7 m (45 фута)

C – Акра/час
F – 10,7 m (35 фута)

Пример: Хедер с дължина 12,2 m (40 фута), работещ със скорост на движение 9,7 km/h (6 мили/час), може да обработи площ от приблизително 11,3 хектара (28 акра) за един час.

3.9.8 Скорост на страничната лента

Работата с правилната скорост на лентата е важна за постигане на желания поток на отрязаната от ножовата греда култура.

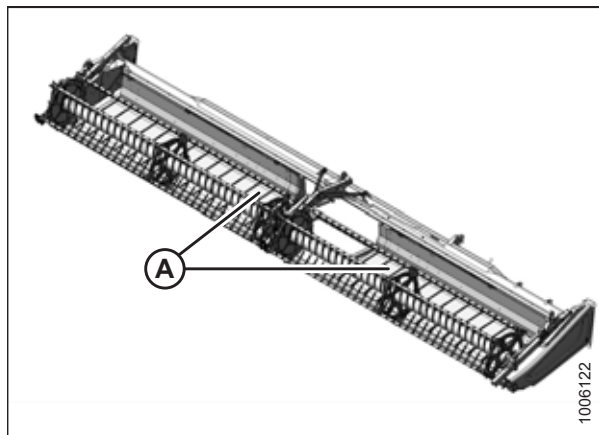
Оптимизирайте скоростта на страничната лента според гъстотата на културата, скоростта на движение и капацитета на подаващата камера. Прекалено бързо работещите странични ленти издърпват културата от ножовата греда и могат да доведат до натрупване на културата в подаващата лента. Прекалено бавно движещите се странични ленти позволяват на подаващата лента да издърпва културата от страничните ленти и могат да доведат до неравномерно подаване.

Настройте скоростта на страничните ленти, за да подавате ефективно културата към подаващата лента на плаващия модул. За инструкции вижте [Регулиране на скоростта на страничната лента, страница 178](#).

Регулиране на скоростта на страничната лента

Страничните ленти пренасят отрязаната култура до подаващата лента на плаващия модул, която след това подава културата в комбайна. Можете да регулирате скоростта на страничните ленти според различните култури и състояния на културата.

Страничните ленти (А) се задвижват от хидравлични двигатели и от помпа, която се захранва от задвижването на подаващата камера на комбайна чрез предавателна кутия на плаващия модул. От кабината можете да регулирате скоростта на страничните ленти с помощта на органа за управление на скоростта на страничните ленти, който регулира потока към хидравличните двигатели на лентата.



Фигура 3.199: Странични ленти

Комбайни с вградени органи за управление

Използвайте вградените органи за управление на лентата, за да настроите нейната скорост. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.

За препоръчителните настройки на хедера вижте един от следните раздели:

- [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#)
- [3.7.3 Оптимизиране на хедера за пряко комбайниране на рапица, страница 97](#)

ЗАБЕЛЕЖКА:

За съвместимостта на комбайните Case IH с интегрираните органи за управление на скоростта на лентата вижте ръководството за оператора на комбайна.

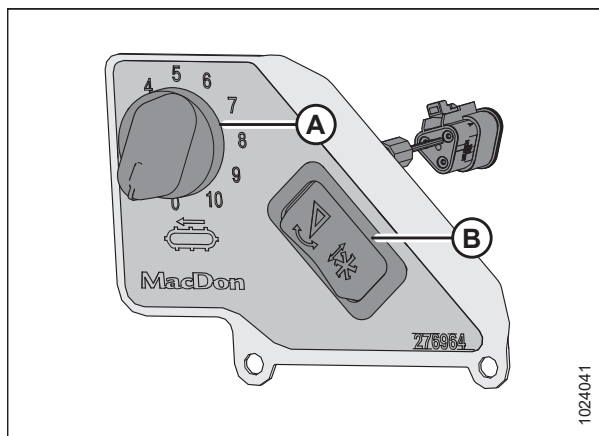
Комбайни с управление на скоростта на страничните ленти в кабината MacDon

Завъртете регулатора (А), за да настроите скоростта на лентата. За препоръчителните настройки на хедера вижте едно от следните:

- [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#)
- [3.7.3 Оптимизиране на хедера за пряко комбайниране на рапица, страница 97](#)

ЗАБЕЛЕЖКА:

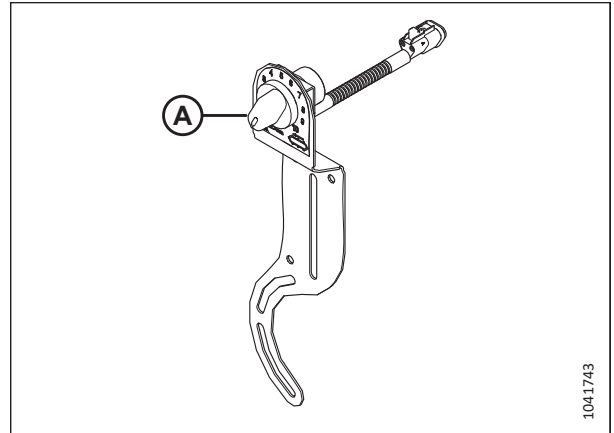
Превключвателят (В) на фигура 3.200, страница 178 позволява на оператора да превключва между органите за управление на наклона на хедера и надлъжното положение на мотовилото. За инструкции относно органите за управление вижте [Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна, страница 148](#).



Фигура 3.200: Орган за управление на скоростта на страничните ленти от кабината

ЗАБЕЛЕЖКА:

При комбайните Case IH превключвателят за активиране на органите за управление на наклоняването на хедера и надлъжното преместване на мотопилото се намира зад лоста за скоростта на движение (GSL).



Фигура 3.201: Управление на скоростта на страничната лента от кабината при Case IH

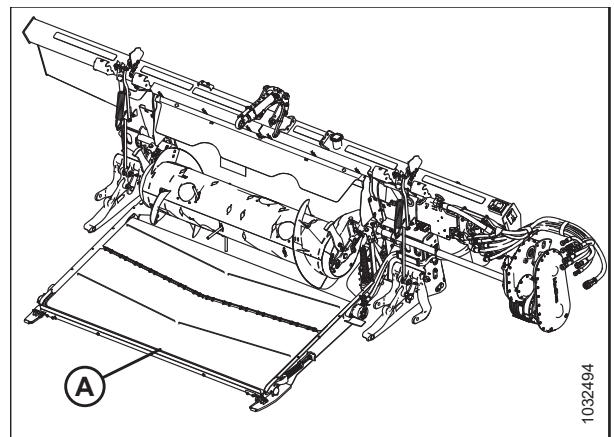
3.9.9 Скорост на подаващата лента

Подаващата лента придвижва отрязаната култура от страничните ленти към подаващия шнек на плаващия модул.

Подаващата лента на плаващия модул (A) се задвижва от хидравличен двигател и помпа, която се захранва от задвижването на подаващата камера на комбайна чрез предавателна кутия на плаващия модул.

ВАЖНО:

Скоростта на подаващата лента се определя от скоростта на подаващата камера на комбайна и не може да се регулира независимо.



Фигура 3.202: Плаващ модул FM200

3.9.10 Информация за скоростта на ножа

Плаващият модул се задвижва от карданна предавка, която е прикрепена към подаващата камера на комбайна. Карданната предавка е свързана с предавателна кутия, която задвижва помпата за задвижване на ножовете.

Таблица 3.20 Скорост на подаващата камера

Марка на комбайна	Скорост на подаващата камера (об./мин.)
Case IH	580

Таблица 3.21 Скорост на ножа на хедер серия FD2

Хедер	Препоръчителен диапазон на скоростта на задвижване на ножа (об./мин.)	
	Задвижване на единичен нож	Задвижване на двоен нож
FD225	600 – 700	—
FD230	600 – 750	—
FD235	600 – 700	600 – 750
FD240	600 – 650	600 – 750
FD241	—	600 – 750
FD245	—	600 – 750
FD250	—	600 – 750
FD261	—	600 – 750

ЗАБЕЛЕЖКА:

Проверете скоростта на ножа, за да се уверите, че работи в рамките на стойностите на оборотите в таблица 3.21, [страница 180](#). За инструкции вижте [Проверка на скоростта на ножа, страница 180](#).

Проверка на скоростта на ножа

За най-добра производителност задвижването на ножа на хедера трябва да работи в посочения диапазон от обороти в минута. Можете да проверите скоростта на ножа, като използвате фототахометър на маховика на двигателя за задвижване на ножовете.

**ОПАСНОСТ**

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

**ОПАСНОСТ**

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отворете крайния щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
3. Стартирайте двигателя.
4. Включете задвижването на хедера и задействайте подаващата камера с максимална скорост. За информация относно максималната скорост вижте таблица 3.22, [страница 180](#).

ВАЖНО:

Преди да проверите скоростта на ножа, се уверете, че подаващата камера е настроена на максимална скорост. Това ще предотврати прекомерното ускоряване на ножа при по-нататъшни регулирания.

5. Оставете плаващия модул и хедера да работят, докато температурата на маслото не достигне 38°C до 52°C (100°F до 125°F).

Таблица 3.22 Скорост на подаващата камера

Марка на комбайна	Скорост на подаващата камера (об./мин.)
Case IH	580

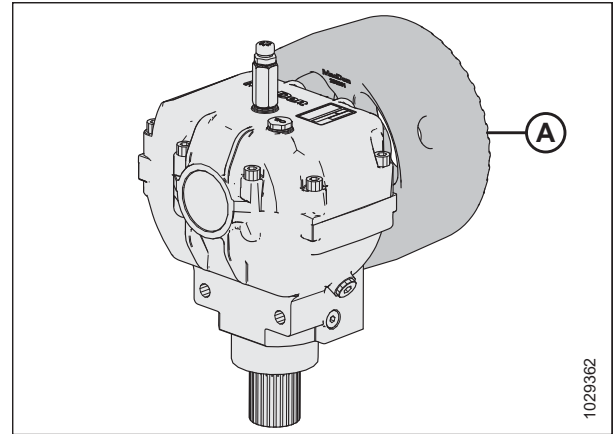
РАБОТА

- Измерете оборотите в минута на маховика (А) с ръчен фототахометър.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Един оборот (об./мин.) е равен на два хода на ножа (ход/мин.) (1 об./мин. = 2 хода/мин.).

- Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.203: Маховик

- Сравнете измерените обороти в минута на маховика със стойностите на оборотите в минута в [3.23, страница 181](#).
- Свържете се с Вашия дилър, ако измерените обороти на маховика надхвърлят определения диапазон на оборотите в минута за Вашия хедер.
- Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

Таблица 3.23 Скорост на ножа на хедер серия FD2

Хедер	Препоръчителен диапазон на скоростта на задвижване на ножа (об./мин.)	
	Задвижване на единичен нож	Задвижване на двоен нож
FD225	600 – 700	—
FD230	600 – 750	—
FD235	600 – 700	600 – 750
FD240	600 – 650	600 – 750
FD241	—	600 – 750
FD245	—	600 – 750
FD250	—	600 – 750
FD261	—	600 – 750

3.9.11 Височина на мотовилото

Работното положение на мотовилото зависи от вида на културата и условията на рязане.

Височината на мотовилото се контролира ръчно или с предварително настроени бутони на лоста за скоростта на движение (GSL) в кабината на комбайна. За повече информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна или [3.10 Система за автоматичен контрол на височината на хедера, страница 225](#).

За повече информация относно надлъжното позициониране на мотовилото вижте [3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185](#).

РАБОТА

В следващата таблица е описано как да промените положението на мотопилото при различни състояния на културата:

Таблица 3.24 Положение на мотопилото

Състояние на културите	Положение на мотопилото
Полегнал ориз	<ul style="list-style-type: none">• Спуснете мотопилото• Променете скоростта на мотопилото и/или настройката на ексцентрика• Променете надлъжното положение на мотопилото чрез разгъване на мотопилото
Храстовидни или твърдо изправени (всички)	Повдигнете мотопилото

Ако мотопилото е поставено твърде ниско, могат да се случат следните състояния:

- Загуба на култури над задната тръба на хедера
- Нарушение на културите върху лентите, причинено от зъбите на мотопилото
- Избутване на културите от тръбите на зъбите
- Увиване на високи култури около задвижването и краищата на мотопилото

Ако мотопилото е поставено твърде високо, могат да се случат следните състояния:

- Запушване на ножовата греда
- Полягане на културата и оставяне на неотрязана култура
- Падане на стъбла пред ножовата греда

За препоръчителните височини на мотопилото за конкретни култури и състояния на културата вижте [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#).

ВАЖНО:

Поддържайте достатъчна хлабина между мотопилото и ножовата греда, за да предотвратите допира на зъбите на мотопилото до ножовата греда по време на работа. За инструкции вижте [4.13.1 Хлабина между мотопилото и ножовата греда, страница 449](#).

Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за височина на мотопилото

Ориентацията на рамото на датчика за височина на мотопилото трябва да се провери ръчно при датчика. Диапазонът на изходното напрежение на датчика може да се провери или ръчно при датчика, или от кабината.



ОПАСНОСТ

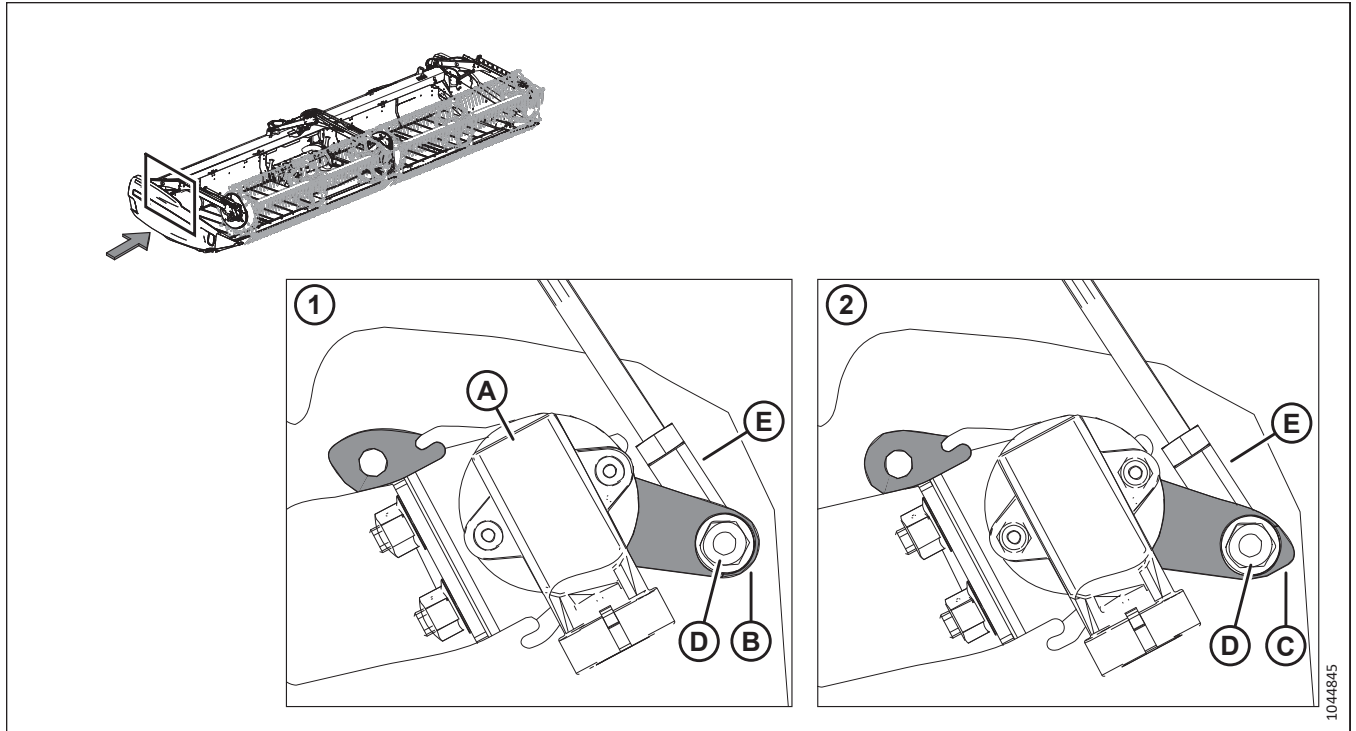
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отворете десния краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).



Фигура 3.204: Местоположение на датчика за височина на мотопилото

4. На дясната страна намерете датчика за височина на мотопилото (A). Датчикът се свързва с дясното рамо на мотопилото.
5. Уверете се, че датчикът е конфигуриран правилно за хедера:
 - Конфигурация (1) е неправилна. Кръглият край (B) на рамото на датчика е прикрепен към пръта (E).
 - Конфигурация (2) е правилна. Заостреният край (C) на рамото на датчика е прикрепен към пръта (E).
6. Ако ориентацията на рамото на датчика е неправилна, премахнете гайката (D) и пръта (E) и поставете датчика в правилната ориентация.
7. Стегнете гайката (D) до 8 Nm (6 lbf-ft [71 lbf-in]).

Смяна на датчика за височина на мотопилото

Датчикът за височина на мотопилото се използва за определяне на положението на мотопилото спрямо ножовата греда.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

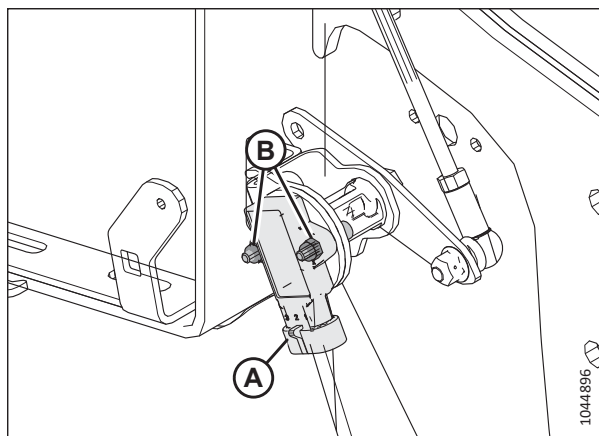
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Спуснете напълно мотопилото.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.

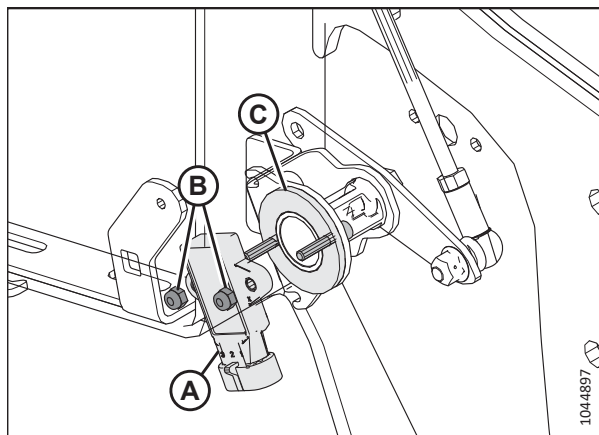
РАБОТА

4. Изключете кабелния сноп от датчика (А).
5. Премахнете двете гайки (В), закрепващи датчика (А). Запазете крепежните елементи за повторно монтиране.
6. Премахнете датчика (А).
7. Проверете ориентацията на рамото на датчика. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за височина на мотовилото, страница 182](#)



Фигура 3.205: Датчик за височината на мотовилото – дясно рамо на мотовилото

8. Монтирайте нов датчик (А) срещу шайбата (С).
9. Закрепете датчика с помощта на запазените болтове (А), шайби и гайки пълос.
10. Стегнете гайките (В), докато влязат в контакт с датчика (А), след което стегнете гайките още четвърт оборот.
11. Изключете кабелния сноп към датчика (А).
12. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 3.206: Датчик за височината на мотовилото – дясно рамо на мотовилото

Проверка и регулиране на напрежението на датчика за височина на мотовилото

Ориентацията на рамото на датчика за височина на мотовилото трябва да се провери ръчно при датчика. Диапазонът на изходното напрежение на датчика може да се провери или ръчно при датчика, или от кабината.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Преди проверка или регулиране на датчика за височина на мотовилото задайте минималната височина на мотовилото. За инструкции вижте и [Измерване на хлабината между мотовилото и ножовата греда, страница 449](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За инструкции относно вътрешността на кабината вижте ръководството за оператора на комбайна.

РАБОТА

1. Преди да проверите напрежението, уверете се, че датчикът за надлъжно преместване на мотовилото е ориентиран правилно за модела на комбайна. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за височина на мотовилото, страница 182](#).
2. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
3. Спуснете напълно мотовилото.
4. Използвайте дисплея на комбайна или волтметър (ако измервате датчика ръчно), за да измерите диапазона на напрежението. Ако използвате волтметър, проверете напрежението на датчика между щифт 2 (маса) и щифт 3 (сигнал). Вижте таблица [3.25, страница 185](#) за препоръчителните диапазони на напрежението.

ВАЖНО:

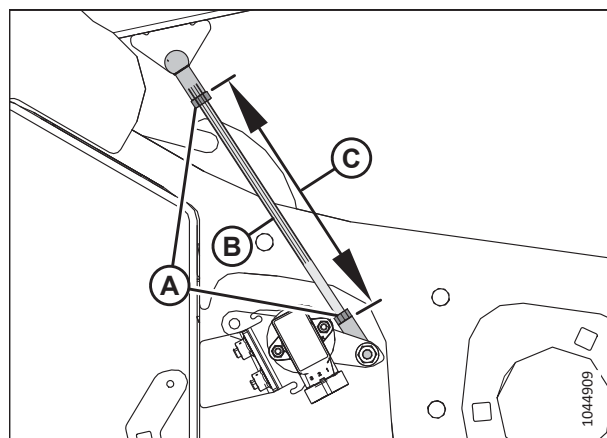
За да се измери изходното напрежение на датчика за височина на мотовилото, двигателят трябва да работи и да подава захранване към датчика.

5. Повдигнете мотовилото напълно.
6. Проверете напрежението. Ако датчикът се нуждае от настройка, вижте стъпка [7, страница 185](#) до стъпка [15, страница 185](#).

Таблица 3.25 Граници на напрежението на датчика за височина на мотовилото

Напрежение при вдигнато мотовило	Напрежение при спуснато мотовило
0,7 – 1,1 V	3,9 – 4,3 V

7. Спуснете напълно мотовилото.
8. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
9. Отворете крайния щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
10. Разхлабете контрагайките (A).
11. Регулирайте шпилката (B) до размер (C) 165 mm (6,5 in).
12. Регулирайте шпилката, за да постигнете препоръчителното напрежение за свалено положение на мотовилото.
13. Стегнете контрагайките на ръка, докато не се стегнат, след това стегнете контрагайките (A) с още четвърт оборот.
14. Повдигнете мотовилото напълно.
15. Проверете напрежението за височина на мотовилото във вдигнато положение.
16. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 3.207: Датчик за височина на мотовилото – спуснато дясно рамо на мотовилото

3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото

Надлъжното положение на мотовилото е решаващ фактор за постигане на най-добри резултати при неблагоприятни условия. Препоръчаното от производителя положение на мотовилото има маркер за положение, разположен в

РАБОТА

центъра над цифрите (4 – 5 на индикатора). Това положение е подходящо за нормални условия, но можете да регулирате надлъжното положение според нуждите.

За да се подобри работата на мотопилото при определени условия на културите, мотопилото може да бъде преместено на около 155 mm (6 инча) по-назад, като се променят позициите на цилиндрите за надлъжно положение на рамената на мотопилото на хедера. За инструкции вижте [Препозициониране на цилиндрите за надлъжно положение, страница 187](#).

Индикаторът за положението на мотопилото (А) се намира на лявото рамо на мотопилото. Конзолата (В) е маркерът за надлъжно положение на мотопилото.

За правостояща култура центрирайте мотопилото над ножовата греда (4 – 5 на индикатора).

За култури, които са паднали, заплетени или наклонени, може да се наложи мотопилото да се премести пред ножовата греда.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако изпитвате затруднения при събирането на легнала култура, настройте хедера на по-стръмен ъгъл. За инструкции вижте [3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147](#). Регулирайте положението на мотопилото само след като сте регулирали ъгъла на хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

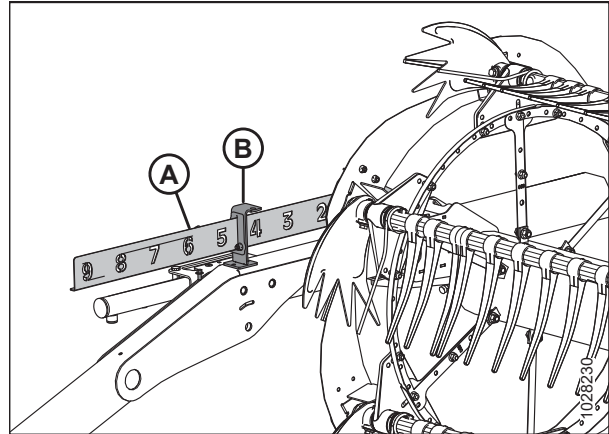
При трудни за събиране култури, като например ориз, или при силно полегнали култури, които изискват позициониране на мотопилото докрай напред, настройте ъгъла на зъбите на мотопилото така, че да поставя правилно културата върху лентите. За инструкции вижте [3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195](#).

Регулиране на надлъжното положение на мотопилото

Фабричното положение на мотопилото отговаря на нормални условия, но можете да регулирате надлъжното положение според нуждите, като използвате органите за управление вътре в кабината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

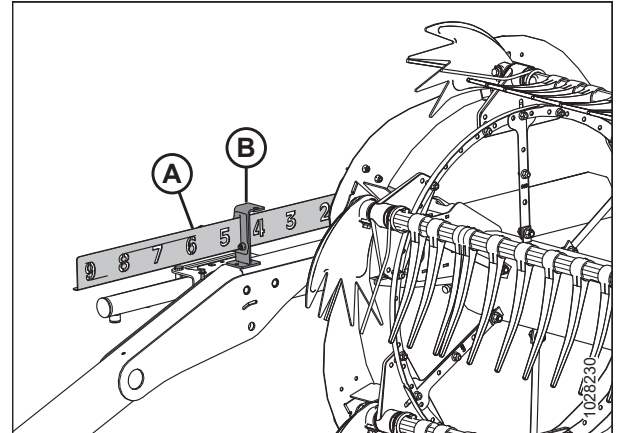


Фигура 3.208: Индикатор за надлъжно положение

РАБОТА

За да регулирате надлъжното положение на мотовилото, следвайте следните стъпки:

1. Задействайте хидравликата, за да преместите мотовилото в желаното положение, като използвате индикатора за надлъжно положение (А) като ориентир. Конзолата (В) е маркерът за положение.
2. След регулиране на настройката на ексцентрика проверете хлабината между мотовилото и ножовата греда. Вижте следното:
 - [4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда, страница 449](#)
 - [4.13.2 Огъване на мотовилото надолу, страница 454](#)



Фигура 3.209: Индикатор за надлъжно положение

ВАЖНО:

Работата с поставено прекалено напред мотовило може да доведе до съприкосновение на зъбите със земята. Когато работите с мотовилото в това положение, спуснете опорните пети или регулирайте наклона на хедера според нуждата, за да предотвратите повреждане на зъбите.

Препозициониране на цилиндрите за надлъжно положение

За да се приспособите към определени състояния на културата, можете да преместите мотовилото приблизително 155 mm (6 инча) по-назад, като препозиционирате цилиндрите за надлъжно положение на рамената на мотовилото.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

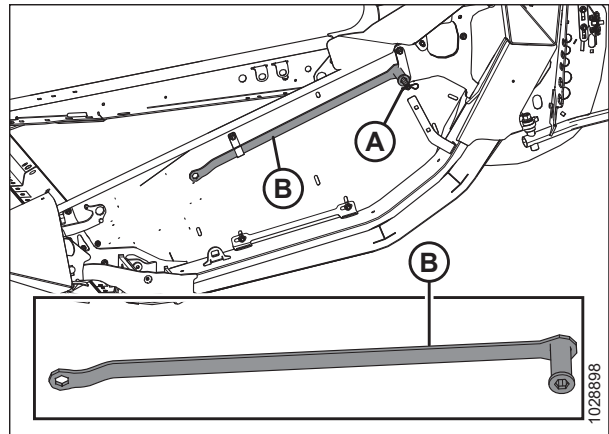
ВАЖНО:

Уверете се, че всички цилиндри за надлъжно положение са поставени в едно и също положение.

1. Настройте височината на мотовилото така, че рамената му да са успоредни на земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

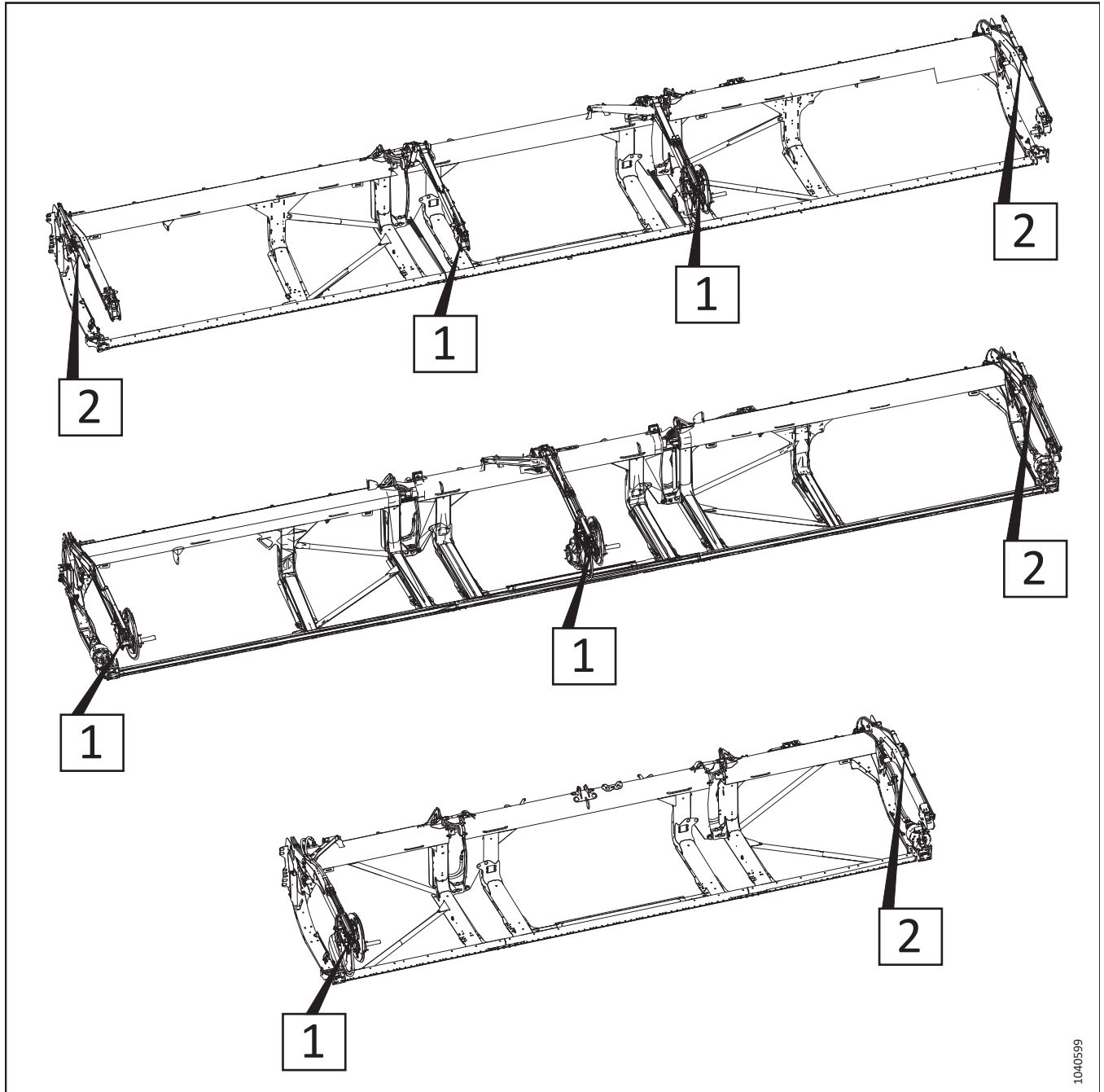
3. Извадете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент към конзолата на лявата страница.
4. Извадете многофункционалния инструмент (В). Монтирайте отново пружинния щифт.



Фигура 3.210: Лява страница

РАБОТА

5. Вижте фигура 3.211, *страница 189*, за да определите процедурите за регулиране на цилиндрите за надлъжно положение за Вашия тип хедер. Номерът на илюстрацията се отнася за една от следните процедури:
- За рамена на мотопилото с регулиране на цилиндрите за надлъжно положение [1] в предната част вижте стъпка 6, *страница 190*.
 - За рамена на мотопилото с регулиране на цилиндрите за надлъжно положение [2] в задната част вижте стъпка 9, *страница 191*.



Фигура 3.211: Регулируеми цилиндри за надлъжно положение – референтни номера на процедурите

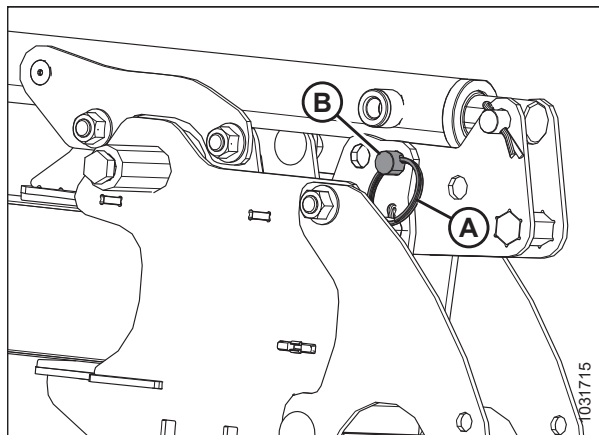
РАБОТА

За да промените положението на мотовилото с цилиндрите за надлъжно положение, които се регулират в предната част на рамото на мотовилото, следвайте следните стъпки:

- Отстранете отворения пръстен (А), щифта (В) и плоската шайба (не е показана), които фиксират регулируемия цилиндър за надлъжно положение в предно положение.

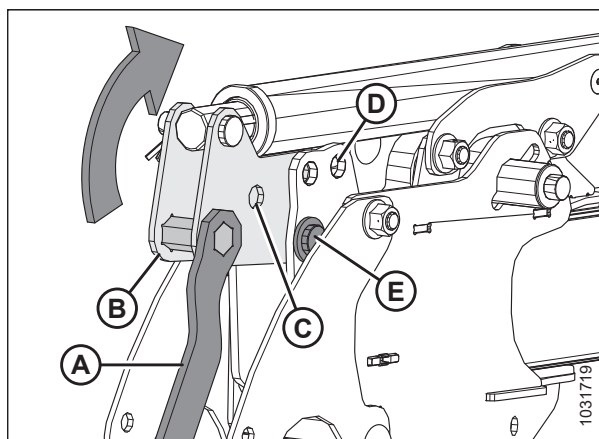
ЗАБЕЛЕЖКА:

Компонентите на задвижването на мотовилото не са показани на илюстрацията.



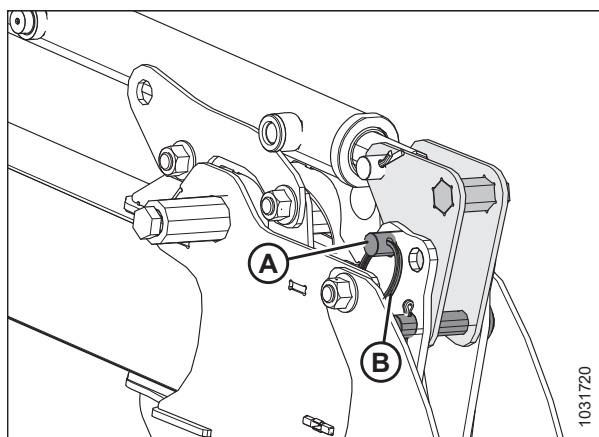
Фигура 3.212: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 1 – предно положение

- Използвайте многофункционалния инструмент (А), за да натиснете конзолата (В) назад, докато отворът (С) не се изравни с отвора (D). Мотовилото ще се придвижи назад, тъй като конзолата (В) се върти върху долния щифт (Е).



Фигура 3.213: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 1 – предно положение

- Фиксирайте цилиндъра в задното положение с помощта на щифт (А), плоска шайба и отворен пръстен (В).



Фигура 3.214: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 1 – задно положение

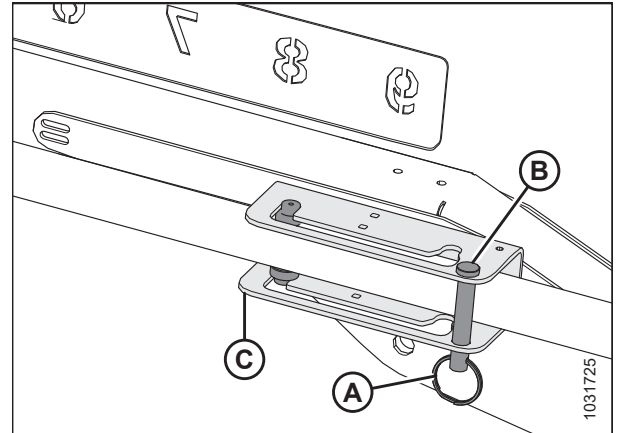
РАБОТА

За да промените положението на мотопилото с цилиндрите за надлъжно положение, които се регулират в задната част на рамото на мотопилото, следвайте следните стъпки:

ЗАБЕЛЕЖКА:

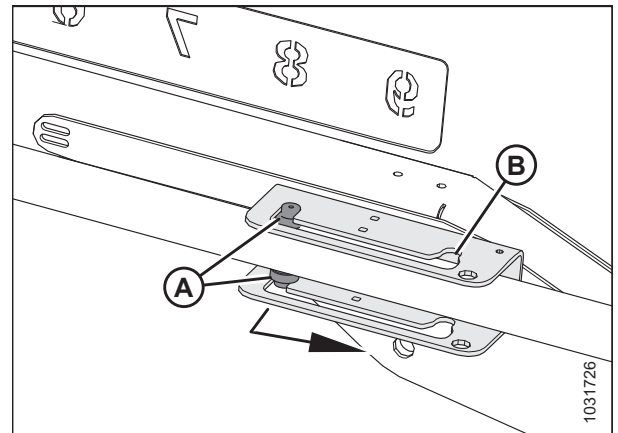
Показаната на следващите илюстрации конзола с прорези на цилиндъра се монтира от външната страна на рамото на мотопилото.

9. Отстранете отворения пръстен (А) и щифта (В), които фиксират левия цилиндър в предно положение върху конзолата на цилиндъра (С).



Фигура 3.215: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 2 – предно положение

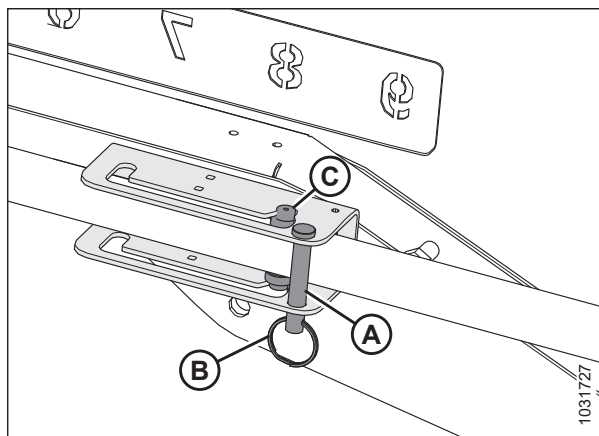
10. Плъзнете водачите на цилиндъра (А) по протежение на прореза на конзолата в задно положение (В).



Фигура 3.216: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 2 – предно положение

РАБОТА

11. Поставете отново щифта (А) и отворения пръстен (В), за да фиксирате цилиндъра в задно положение (С) на конзолата.
12. Уверете се, че все още има достатъчна хлабина между мотовилото и следните части на хедера:
 - Гръб
 - Скоби на мотовилото
 - Горен напречен шнек (ако е монтиран на хедера)
13. Ако е необходимо, регулирайте наклона на зъбите на мотовилото. За инструкции вижте [3.9.13 ., страница 195](#)



Фигура 3.217: Регулиране на цилиндър за надлъжно положение тип 2 – задно положение

Проверка и регулиране на напрежението на датчика за надлъжно положение

Датчикът за надлъжно положение показва положението на мотовилото в надлъжно направление. Ориентацията на рамото на датчика трябва да бъде зададена за правилния модел.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

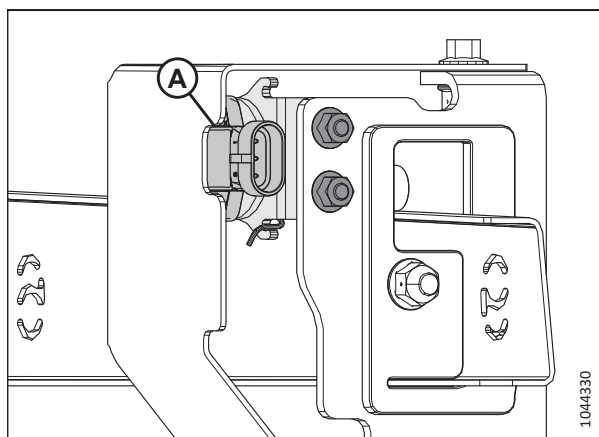
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Преди да проверите напрежението, уверете се, че датчикът за надлъжно преместване на мотовилото е ориентиран правилно за модела на комбайна. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за надлъжно положение, страница 193](#).
2. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
3. Поставете мотовилото докрай назад.
4. Използвайте дисплея на комбайна или волтметър (ако измервате датчика ръчно), за да измерите диапазона на напрежението. Ако използвате волтметър, проверете напрежението на датчика (А) между щифт 2 (маса) и щифт 3 (сигнал). За диапазона на напрежението вижте [таблица 3.26, страница 193](#).

ВАЖНО:

За да се измери изходното напрежение на датчика за надлъжно преместване, двигателят трябва да работи и да подава захранване към датчика.

5. Регулирайте мотовилото докрай напред.
6. Проверете напрежението. Ако датчикът се нуждае от настройка, вижте стъпка [7, страница 193](#) до стъпка [11, страница 193](#)



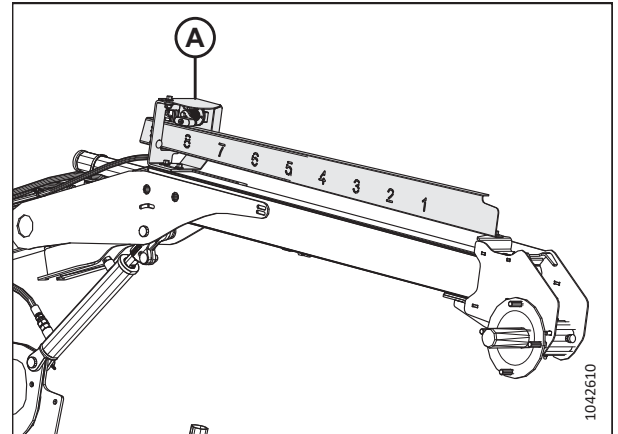
Фигура 3.218: Датчик за надлъжно положение

РАБОТА

Таблица 3.26 Напрежение на датчика за надлъжно положение

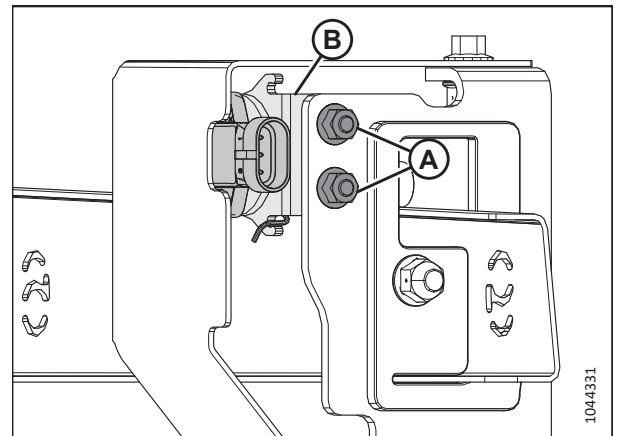
Напрежение (V) – Мотовилото е напълно прибрано	Напрежение (V) – Мотовилото е напълно изнесено	Минимален диапазон (V)
0,7	4,3	2,5

7. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
8. Намерете датчика за надлъжно положение на лявото рамо на мотовилото.



Фигура 3.219: Датчик за надлъжно положение

9. Разхлабете крепежните елементи (A) и местете опората на датчика (B), докато напрежението влезе в правилния диапазон.
10. След като регулирането на датчика е завършено, стегнете крепежните елементи до 8 Nm (6 lbf-ft [71 lbf-in]).
11. Ако е необходимо, извършете калибриране на датчика за надлъжно положение на комбайна .



Фигура 3.220: Датчик за надлъжно положение

Проверка и регулиране на ориентацията на датчика за надлъжно положение

Датчикът за надлъжно положение показва положението на мотовилото в надлъжно направление. Ориентацията на рамото на датчика трябва да бъде зададена за правилния модел.

ОПАСНОСТ

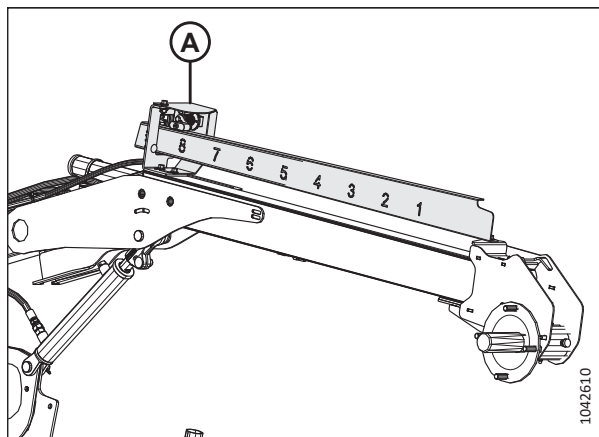
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

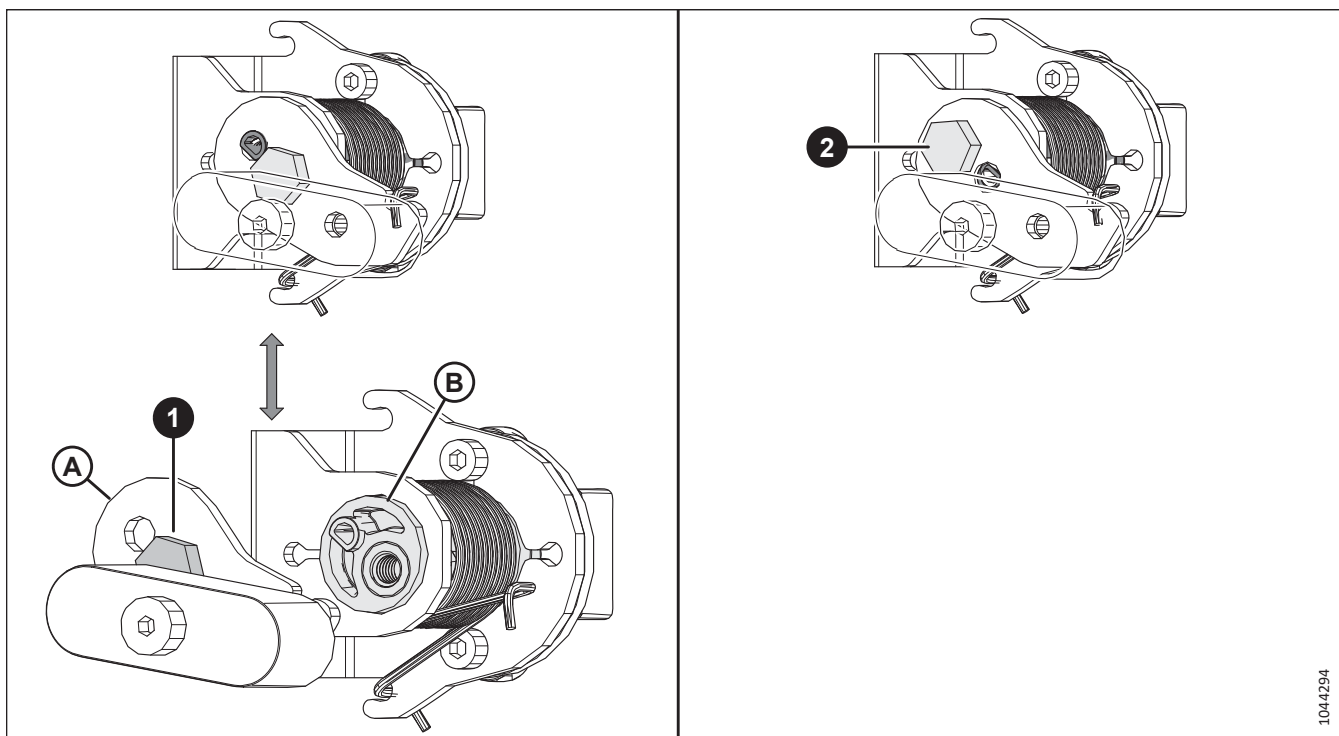
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

РАБОТА

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Намерете датчика за надлъжно положение на лявото рамо на мотовилото.



Фигура 3.221: Датчик за надлъжно положение



Фигура 3.222: Положение на рамото на датчика

4. Проверете местоположението на монтажния болт на датчика; ако болтът е на неправилно място, преминете към следващата стъпка.
 - Местоположение (1) е правилно
 - Местоположение (2) е неправилно
5. Премахнете болта и го преместете на правилното място на рамото (A).
6. Завъртете шарнира (B) на датчика на 180°.
7. Монтирайте повторно рамото (A) към шарнира на датчика. Уверете се, че издатината е в другия отвор, от който е премахнат болтът.

8. Стегнете болта до 6 Nm (4 lbf-ft [53 lbf-in]).

3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото

Наклонът на зъбите на мотовилото описва положението на зъбите на мотовилото по отношение на ножовата греда. Можете да го промените, като промените надлъжното положение на мотовилото и настройката на ексцентрика на мотовилото. Възможно е също така да промените наклона на зъбите на мотовилото, за да отговаря на различните условия на жътва.

Промяната на положението на мотовилото оказва най-голямо влияние върху наклона на зъбите на мотовилото. От друга страна, промяната на настройката на ексцентрика оказва по-малко влияние върху наклона на зъбите на мотовилото. Например при диапазон на положението на ексцентрика 33° съответният диапазон на наклона на зъбите е само 5° в най-ниската точка на въртене на мотовилото.

За постигане на най-добри резултати използвайте минималната настройка на ексцентрика, при която културата преминава през задния ръб на ножовата греда и попада върху лентите. За повече информация вижте [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#).

Настройки на ексцентрика на мотовилото

Промяната на положението на ексцентрика позволява да се регулира моментът, в който зъбите на мотовилото освобождават захванатата култура към лентите. Предоставени са препоръки за настройките на ексцентрика на мотовилото при различни условия на жътва.

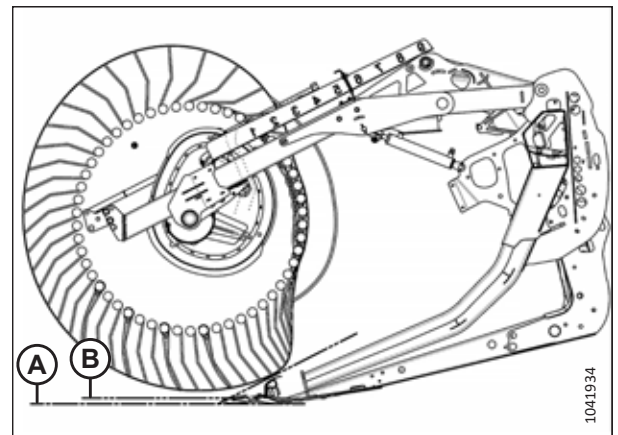
Номерата на настройките се виждат над прорезите на диска на ексцентрика. За инструкции вижте [Регулиране на ексцентрика на мотовилото, страница 197](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За препоръчителната настройка на наклона на зъбите на мотовилото при различни условия на жътва, вижте [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#).

Положение на ексцентрика 1, положение на мотовилото 5 или 6 осигурява най-равномерен поток на културата върху лентите, без да се разпилява или нарушава материалът.

- При тази настройка културата се освобождава в близост до ножовата греда. Използвайте тази настройка, когато ножовата греда е на земята по време на жътва.
- Някои култури няма да бъдат подадени през ножовата греда, когато ножовата греда е повдигната над земята, а мотовилото е далеч напред. Ето защо задайте началната скорост на мотовилото така, че да е близка до скоростта на движение.



Фигура 3.223: Профил на зъба – положение на ексцентрика 1

Положение на ексцентрика 2, положение на мотовилото 6 или 7 е препоръчителното начално положение за повечето култури и условия.

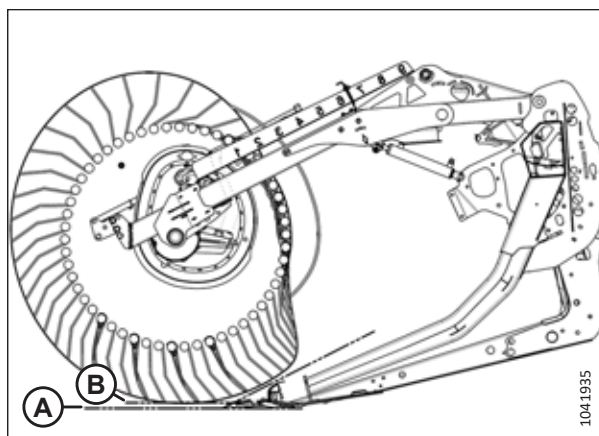
- Преди да регулирате настройката на ексцентрика, регулирайте мотовилото надлъжно, за да се опитате да прехвърлите културата върху лентата.
- Ако културата все още се задържа на ножовата греда и мотовилото не може да я избута назад към лентата, увеличете настройката на ексцентрика, за да избутате културата зад задния ръб на ножовата греда.
- Ако културата се разпилява или ако потокът през лентите се нарушава, намалете настройката на ексцентрика.
- Тази настройка води до това, че скоростта на върха на зъбите на мотовилото е приблизително 20% по-висока от скоростта на мотовилото.

Положение на ексцентрика 3, позиция на мотовилото 8 се използва главно за оставяне на високо стърнище.

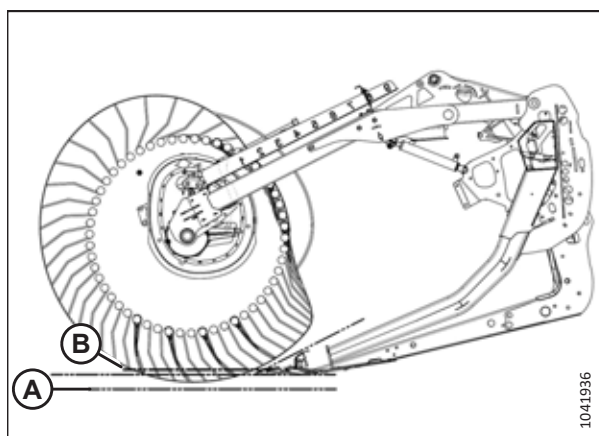
- Това положение позволява на мотовилото да се простре напред и да повдигне културата през ножа и върху лентите.
- Тази настройка води до това, че скоростта на върха на зъбите на мотовилото е приблизително 30% по-висока от скоростта на мотовилото.

Положение на ексцентрика 4, минимален ъгъл на хедера, положение на мотовилото 9 води до това, че хедерът остава по-ниско стърнище при прибиране на полегнали култури (в сравнение с хедер, който е наклонен изцяло напред). При този ъгъл на наклон на хедера мотовилото успява само да докосне земята.

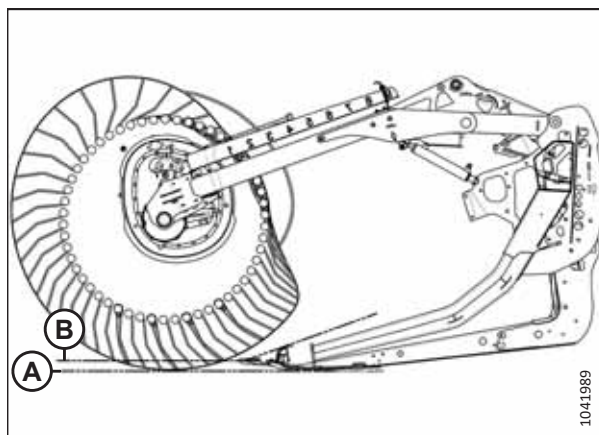
- Това положение позволява на мотовилото да се простре напред и да повдигне културата през ножа и върху лентите.
- Тази настройка води до това, че скоростта на върха на зъбите на мотовилото е приблизително 35% по-висока от скоростта на мотовилото.



Фигура 3.224: Профил на зъба – положение на ексцентрика 2



Фигура 3.225: Профил на зъба – положение на ексцентрика 3

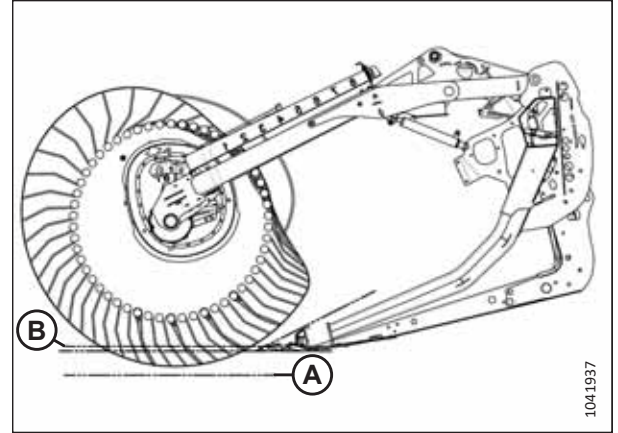


Фигура 3.226: Профил на зъбите – положение на ексцентрика 4, минимален ъгъл на хедера

РАБОТА

Положение на ексцентрика 4, максимален ъгъл на хедера, положение на мотовилото 9 осигурява максимален обхват на мотовилото под ножовата греда за повдигане на полегнали култури.

- При тази позиция се оставя значително количество стърнище, когато височината на рязане е настроена на приблизително 203 mm (8 инча). При влажни материали, като ориз, е възможно да се удвои скоростта на движение на комбайна поради намаляване на отрязания материал.
- Тази настройка води до това, че скоростта на върха на зъбите на мотовилото е приблизително 35% по-висока от скоростта на мотовилото.



Фигура 3.227: Профил на зъбите – положение на ексцентрика 4, максимален ъгъл на хедера

ЗАБЕЛЕЖКА:

Използването на по-високи настройки на ексцентрика, когато надлъжното положение на мотовилото е настроено между 4 и 5, води до драстично намаляване на капацитета на лентата. Това се случва, защото зъбите на мотовилото непрекъснато захващат вече движещата се върху лентите култура, като прекъсват потока към подаващата камера на комбайна. По-високите настройки на ексцентрика се препоръчват само когато мотовилото е на или близо до пълно предно положение.

Регулиране на ексцентрика на мотовилото

Регулирайте ексцентрика на мотовилото, за да промените наклона на зъбите на мотовилото.

ВАЖНО:

Винаги проверявайте хлабината между мотовилото и ножовата греда, след като сте регулирали наклона на зъбите на мотовилото и надлъжното положение на мотовилото.

За повече информация вижте [4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда, страница 449](#) и [3.7.2 Настройки на хедера, страница 85](#).

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

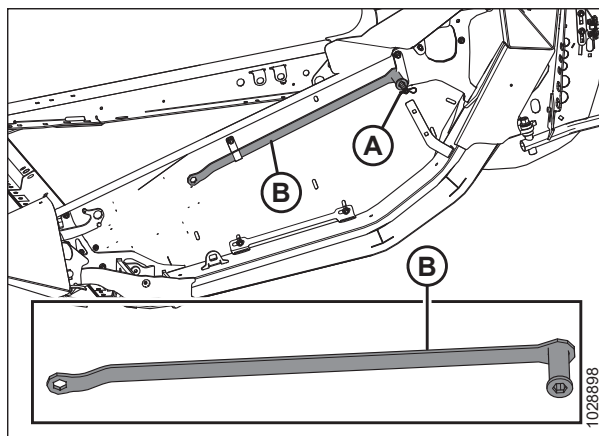
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако има няколко ексцентрика на мотовилото, регулирайте всички.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

2. Извадете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент (В) към конзолата на лявата страница.



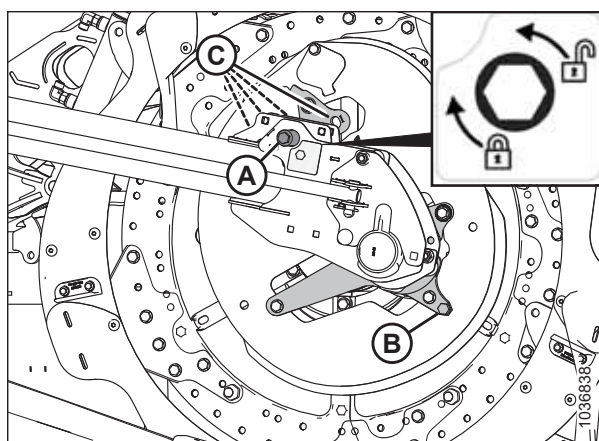
Фигура 3.228: Лява страница

3. С помощта на многофункционалния инструмент завъртете фиксиращия щифт (А) **ОБРАТНО НА ЧАСОВНИКОВАТА СТРЕЛКА**, за да освободите диска на ексцентрика.

ВАЖНО:

За посоката на въртене за заключване/отключване вижте стикера на ключалката на ексцентрика. Принудителното натискане на ключалката на ексцентрика в неправилна посока може да повреди цилиндричните щифтове.

4. Използвайте многофункционалния инструмент на болта (В), за да завъртите диска на ексцентрика и да подравните фиксиращия щифт (А) с желаното положение (С) на отвора на диска на ексцентрика (от 1 до 4).



Фигура 3.229: Положения на диска на ексцентрика

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтът (В) е заварен към опората на ексцентрика.

5. Завъртете фиксиращия щифт (А) **ПО ПОСОКА НА ЧАСОВНИКОВАТА СТРЕЛКА**, за да зацепите и фиксирате диска на ексцентрика.

ВАЖНО:

Преди да започнете работа с машината, се уверете, че ексцентрикът е фиксиран.

6. Повторете стъпка 3, [страница 198](#) до стъпка 5, [страница 198](#) за всички ексцентрици на мотовилото.

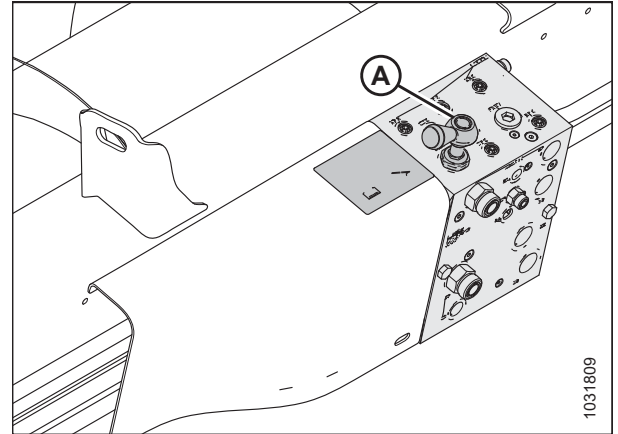
3.9.14 Горен напречен шнек

Горният напречен шнек (UCA) подобрява подаването на културата в центъра на хедера при тежки условия на работа. Той е идеален за прибиране на голям обем фуражи, овес, рапица, синап и други високи, храстовидни и трудни за прибиране култури.

Можете да използвате спирателния клапан (А), за да изключите UCA, когато не е необходим.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Дори ако UCA е изключен, той все още трябва да се смазва на редовни интервали поради движението на крилата.



Фигура 3.230: Спирателен клапан

Регулиране на положението на горния напречен шнек – дву- или трикомпонентни шнекове

Горният напречен шнек (UCA) има регулируема стойка, която Ви позволява да регулирате положението му за различни условия на жътва. Хедерите с трикомпонентни шнекове имат две регулируеми стойки: по една във всеки край на централния шнек.

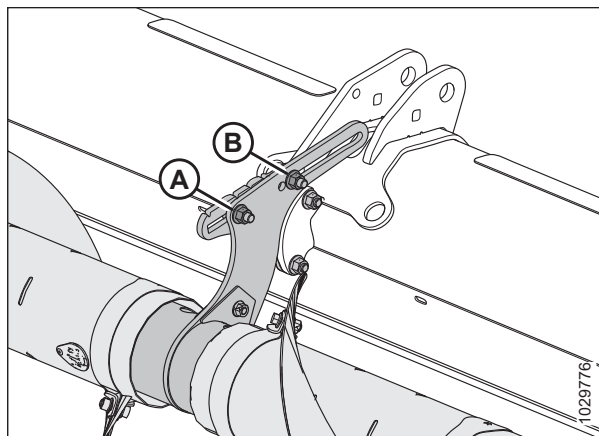
ЗАБЕЛЕЖКА:

За повече информация относно положенията на основния и допълнителния преден болт вижте фигура [3.233](#), [страница 200](#).

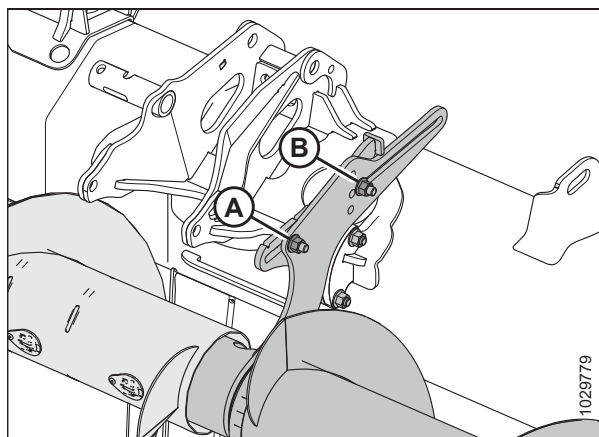
РАБОТА

Първоначално стойката(ите) се монтира(т) в най-задното положение така, че предният болт (А) да е в основно положение. Това положение е препоръчителната конфигурация за повечето условия.

Когато предният болт (А) е в основно положение, шнекът и мотовилото са безопасни за работа във всяко положение. Можете да регулирате положението на шнека в някаква степен чрез промяна на положението на стойката спрямо задния болт (В).



Фигура 3.231: Първоначално положение на регулируемите стойки – двукомпонентен шнек

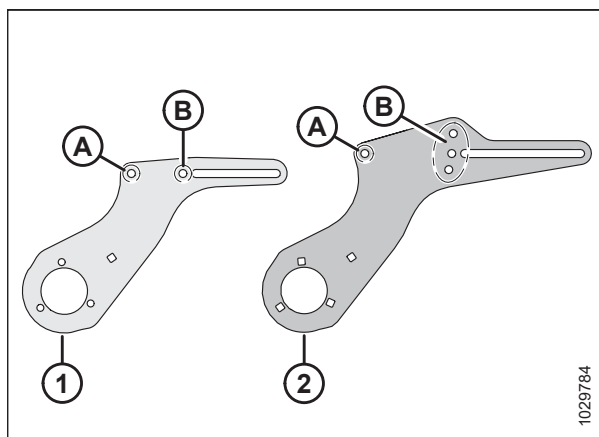


Фигура 3.232: Първоначално положение на регулируемите стойки – трикомпонентен шнек

Положението на шнека може да се регулира в по-голяма степен чрез преместване на предния болт в допълнителната позиция (В). При трикомпонентните шнекове (2) са налични допълнителни позиции (В), ако желаете да повдигнете или спуснете шнека. Когато предният болт е в една от тези позиции, надлъжното регулиране е ограничено, което предотвратява контакта на UCA с подаващия шнек и рамата на хедера.

ВАЖНО:

Когато предният болт е в една от допълнителните позиции (В), а мотовилото е в най-задното си положение, зъбите на мотовилото и рамената на ексцентрика могат да опрат в UCA. Когато мотовилото се премести напълно назад (например при жътва на рапица), UCA също трябва да се премести напълно назад, за да се осигури достатъчна хлабина между зъбите на мотовилото и шнека.



Фигура 3.233: Подробности за регулируемата стойка

1 – Стойка на двукомпонентен шнек

2 – Стойка на трикомпонентен шнек

А – Основно положение на предния болт

В – Допълнителна(и) позиция(и) на предния болт

РАБОТА

Преместете шнека напред, за да

- Помогнете за пренасяне на леките култури, особено при странични наклони
- Подобрите подаването на леките култури
- Намалите преноса от мототилото или смущенията в потока на културата, причинени от мототилото

Преместете шнека назад, за да

- Увеличите наличния обем за транспортиране на тежки култури
- Държете шнека близо до дефлекторите, за да предотвратите попадането на култура зад шнека и увиването ѝ около него

За да регулирате положението на шнека, направете следното:

1. Намерете регулируемата стойка.

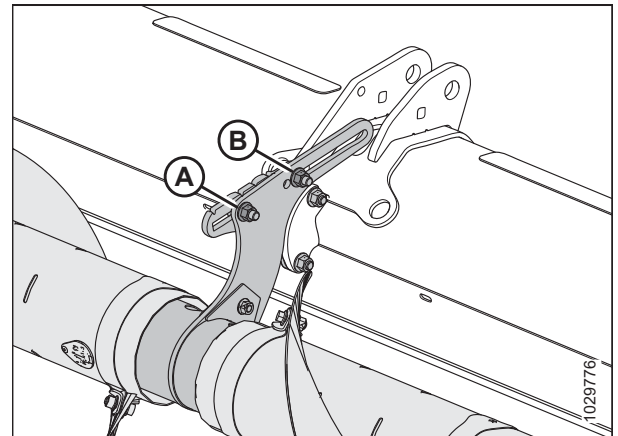
ЗАБЕЛЕЖКА:

При двукомпонентните шнекове регулируемата стойка се подава от възела на централната опора. При трикомпонентните шнекове регулируемата стойка се подава от краищата на централния шнек.

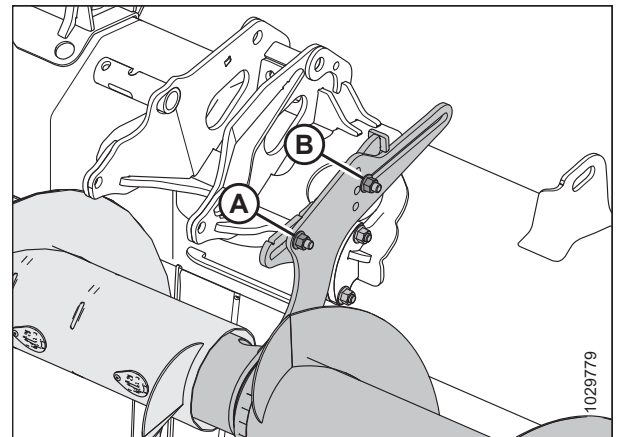
ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията е показана лявата регулируема стойка на трикомпонентен шнек. Регулируемата стойка на двукомпонентен шнек е подобна, но има само една допълнителна позиция за предния болт вместо три. За повече информация вижте фигура 3.233, страница 200.

2. Ако е необходимо, преместете предния болт и гайката (А). При двукомпонентните шнекове предният болт и гайката могат да се разположат на две места: в основната и допълнителната позиция. При трикомпонентните шнекове има четири възможни места: една основна и три допълнителни позиции.
3. Разхлаете предната гайка (А) и задната гайка (В) точно толкова, че да позволите на регулируемата стойка да се плъзга.
4. Преместете стойката в желаното положение.
5. Стегнете отново гайките (А) и (В). Стегнете гайките до 69 Nm (51 lbf-ft).



Фигура 3.234: Първоначално положение на регулируемите стойки – двукомпонентен шнек



Фигура 3.235: Първоначално положение на регулируемите стойки – трикомпонентен шнек

РАБОТА

6. Ако е монтиран трикомпонентен UCA, повторете стъпка [1, страница 201](#) до стъпка [5, страница 201](#) за втората регулируема стойка.

ВАЖНО:

При хедери с трикомпонентни шнекове се уверете, че и двете стойки са в едно и също положение.

7. Проверете за евентуални контакти между зъбите на мотовилото и UCA. Проверете за контакт между рамената на ексцентрика и UCA по целия хидравличен надлъжен диапазон на мотовилото. За инструкции вижте [Проверка на горния напречен шнек за контакт, страница 202](#).

Проверка на горния напречен шнек за контакт

Ако горният напречен шнек (UCA) не е регулиран, той може да се допре до мотовилото или до рамата на хедера. Необходимо е да се провери хлабината между UCA и някои компоненти на хедера.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.



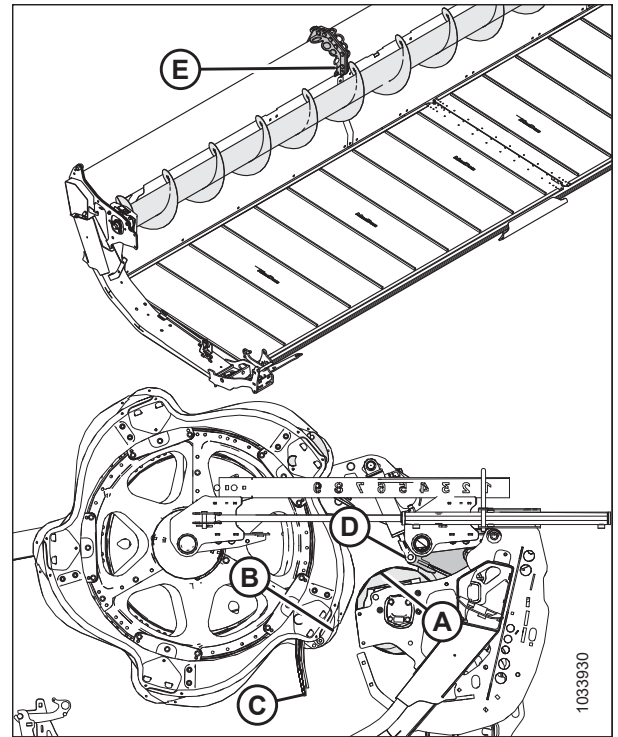
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Стартирайте двигателя.
2. Поставете мотовилото докрай назад.
3. Поставете блокове с размери 254 – 356 mm (10 – 14 инча) под ножовата греда в двата края на хедера. Спуснете хедера върху блоковете така, че хедерът да се огъне нагоре.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

РАБОТА

5. Завъртете ръчно UCA (A). Уверете се, че хлабината между UCA и компонентите на хедера е най-малко 10 mm (13/32 in) на следните места:
 - Рамена на ексцентрика на мотовилото (B)
 - Зъби на мотовилото (C)
 - Опори на цилиндрите на мотовилото (D)
 - Хедери с разделена рама: Съединение на разделената рама (E)
6. Ако хлабината между UCA и компонентите на хедера трябва да се регулира, преминете към [Регулиране на положението на горния напречен шнек – дву- или трикомпонентни шнекове, страница 199](#).



Фигура 3.236: Местоположения за проверка на хлабината на UCA

3.9.15 Разделители на култура

Разделителите отделят културата при жътва. Отстранете ги, за да монтирате вертикалните ножове и да намалите транспортната ширина.

Всички хедери са снабдени със стандартни разделители на култура. Можете също така да закупите опционални плаващи разделители на култура. Вижте [5.1.4 Плаващи разделители на култура, страница 520](#).

Отстраняване на разделителите на култура

Разделителите на култура могат да се отстранят, за да се монтират други опции или да се намали транспортната ширина.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

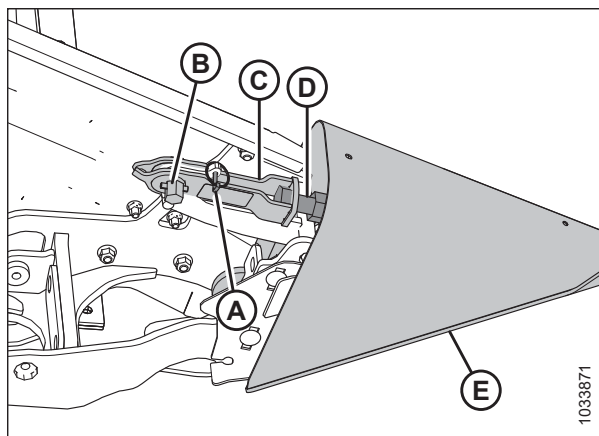
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете мотовилото и повдигнете хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна
4. Отворете крайните щитове. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).

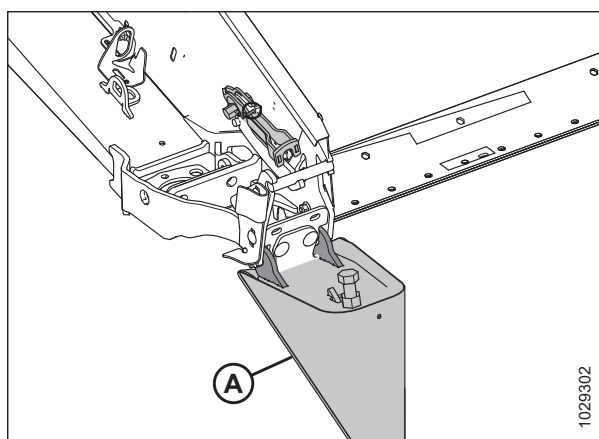
РАБОТА

5. Свалете щифта с пръстен (A).
6. Хванете разделителя на култура (E).
7. Завъртете шестстенната ос (B) на ключалката на разделителя (C) напред, за да я откачите от болта (D).



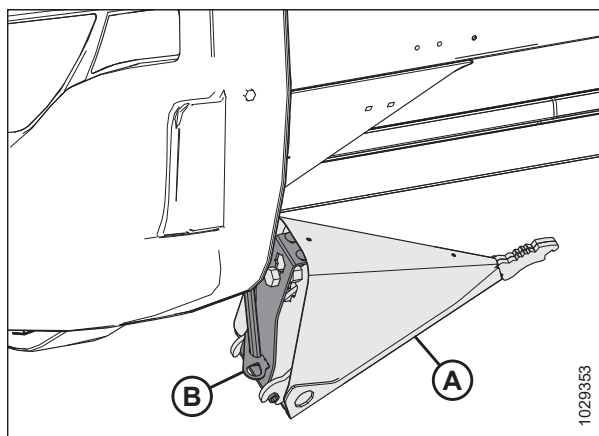
Фигура 3.237: Разделител на култура с ключалка

8. Спуснете разделителя на култура (A) и го извадете от страницата.
9. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 3.238: Разделител на култура с ключалка

10. Ако е монтирана опционалната конзола за съхранение, поставете разделителя (A) на култура на мястото му върху конзолата (B).
11. Ако опционалната конзола за съхранение не е монтирана, съхранявайте разделителите на култура на безопасно място.



Фигура 3.239: Опционална конзола за съхранение на разделителя на култура

Монтиране на разделителите на култура

За да монтирате правилно разделителите на култура, следвайте тези инструкции.

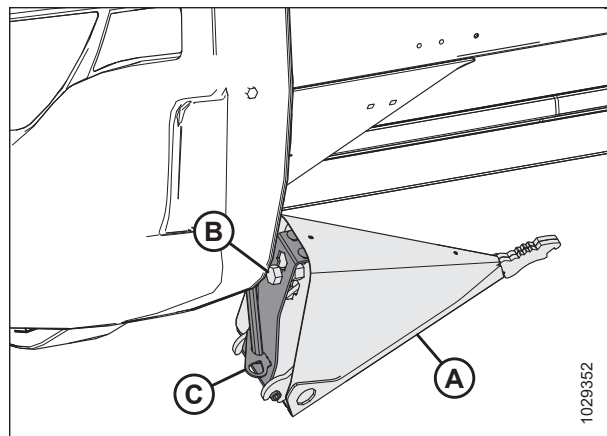
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

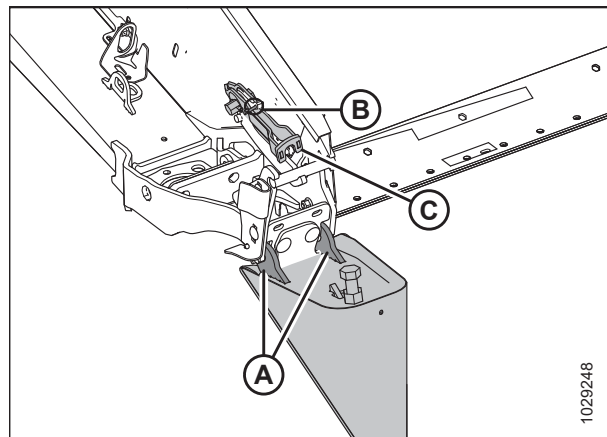
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Стартирайте двигателя.
2. Спуснете напълно мотовилото.
3. Повдигнете напълно хедера.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
6. Ако е монтирана опционалната конзола за съхранение, извадете разделителя на култура (A) от мястото за съхранение, като повдигнете разделителя така, че болтът (B) да се освободи от прореза в конзолата за съхранение (C).
7. Ако опционалната конзола за съхранение **НЕ** е монтирана, извадете разделителите на култура от мястото, където са били съхранявани.
8. Отворете крайния щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
9. Вкарайте ушите (A) на разделителя на културата в отворите в страницата.
10. Извадете щифта с пръстен (B) от ключалката (C).



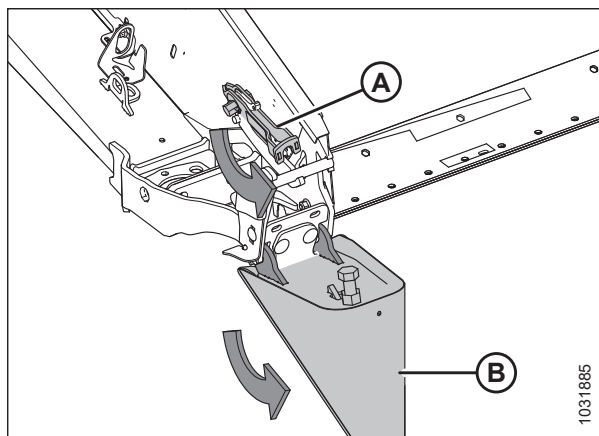
Фигура 3.240: Опционален разделител на култура



Фигура 3.241: Разделител на култура с ключалка

РАБОТА

11. Повдигнете предния край на ключалката (А) и разделителя на култура (В).



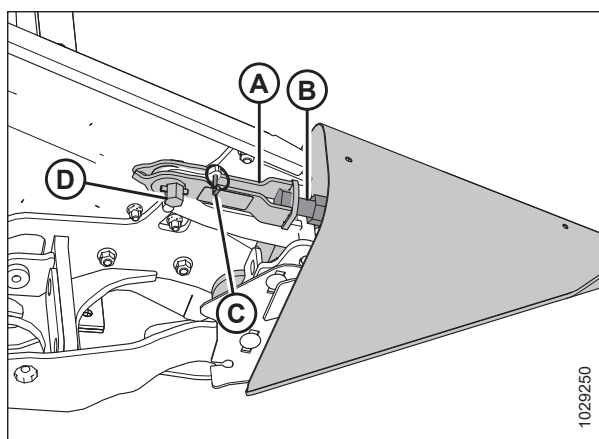
Фигура 3.242: Разделител на култура с ключалка

12. Закрепете ключалката (А) върху болта на разделителя на култура (В).
13. Завъртете шестстенната ос (D) на ключалката (А) в посока, обратна на часовниковата стрелка, за да включите ключалката.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Шестстенната ос (D) изисква въртящ момент от 40 – 54 Nm (30 – 40 lbf·ft), за да се затвори ключалката. Ако е необходимо регулиране, разхлабете ключалката (А) и регулирайте болта (В), за да коригирате необходимия въртящ момент.

14. Закрепете разделителя на култура с щифта с пръстен (С).
15. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 3.243: Разделител на култура с ключалка

Отстраняване на плаващите разделители на култура

Отстранете плаващите разделители на културата, за да монтирате други приставки или стандартните разделители на култура.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигнатата машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината. НИКОГА не се качвайте върху и не влизайте под неукрепен хедер.

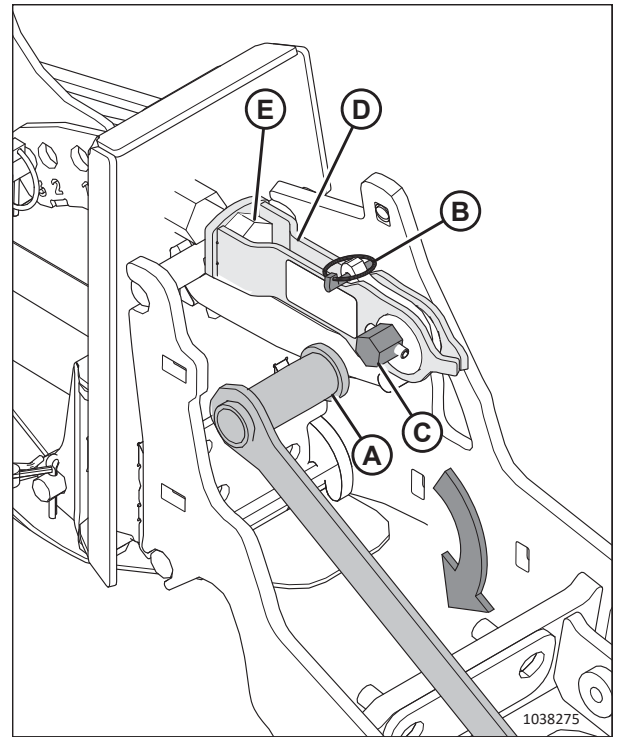
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Вдигнете хедера на 0,6 – 0,9 m (2 – 3 фута) над земята.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Отворете крайния щит.

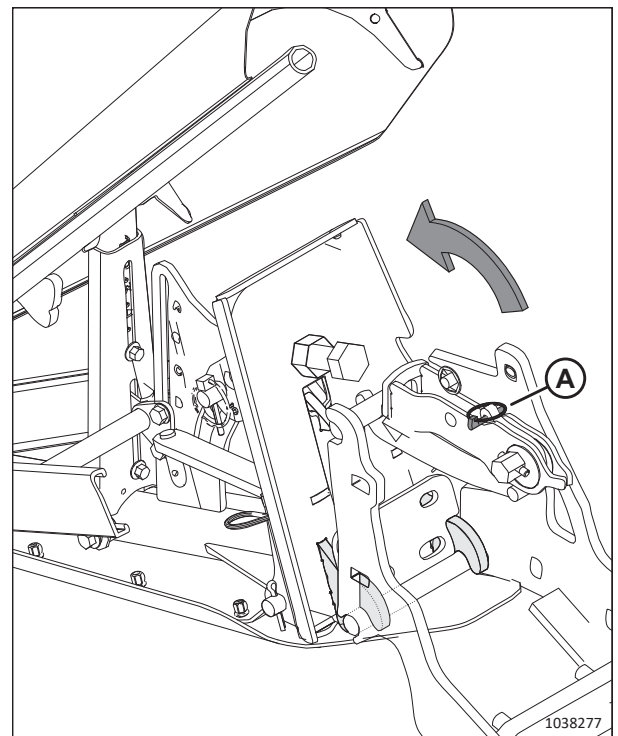
РАБОТА

5. Извадете многофункционалния инструмент (A) от лявата страница.
6. Отстранете щифта с пръстен (B).
7. Монтирайте многофункционалния инструмент (A) върху шестостенната ос (C).
8. Завъртете многофункционалния инструмент надолу, докато ключалката (D) не се освободи от болта (E).
9. Повдигнете ключалката (D) нагоре и я свалете от болта (E).



Фигура 3.244: Монтиран плаващ разделител на култура

10. Наклонете плаващия разделител на култура напред и го издърпайте от хедера.
11. Монтирайте отново щифта с пръстен (A).
12. Затворете крайния щит.
13. Повторете стъпка 4, [страница 206](#) до стъпка 12, [страница 207](#) в противоположния край на хедера, за да премахнете противоположния плаващ разделител на култура.



Фигура 3.245: Освободена ключалка

Монтиране на плаващите разделители на култура

За да монтирате правилно плаващите разделители на култура към хедера, следвайте тези инструкции.

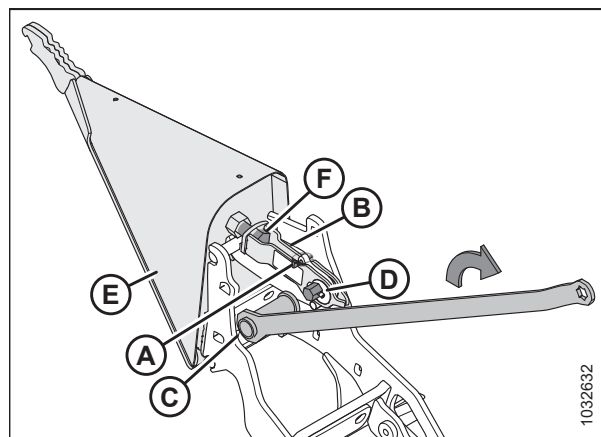
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигнатата машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината. НИКОГА не се качвайте върху и не влизайте под неукрепен хедер.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

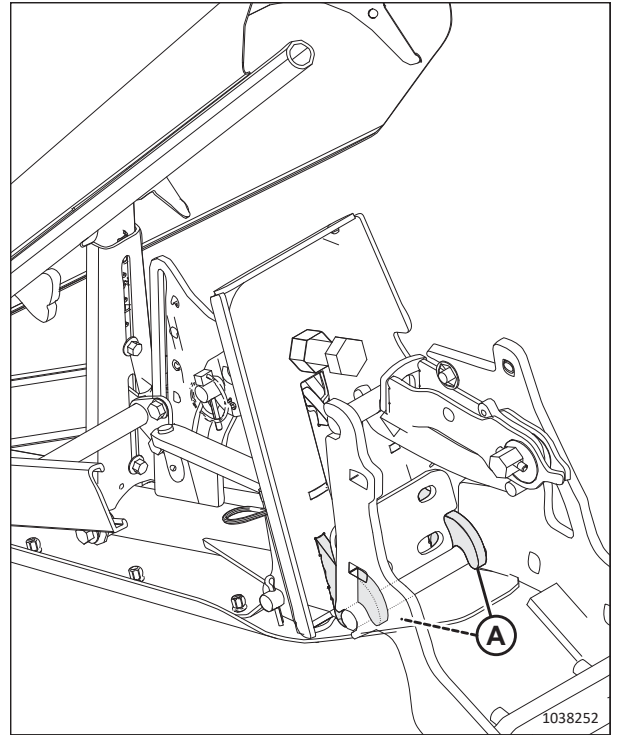
1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
5. Извадете щифта с пръстен (A) от бързодействащата ключалка (B).
6. Прикрепете многофункционалния инструмент (C) (съхраняван на лявата страница) към шестостенната ос (D) и го завъртете, за да освободите ключалката (B).
7. Ако са монтирани разделители на култура (E), повдигнете ключалката (B) от болта (F) и оставете разделителите на културата настрана.



Фигура 3.246: Монтиран разделител на култура

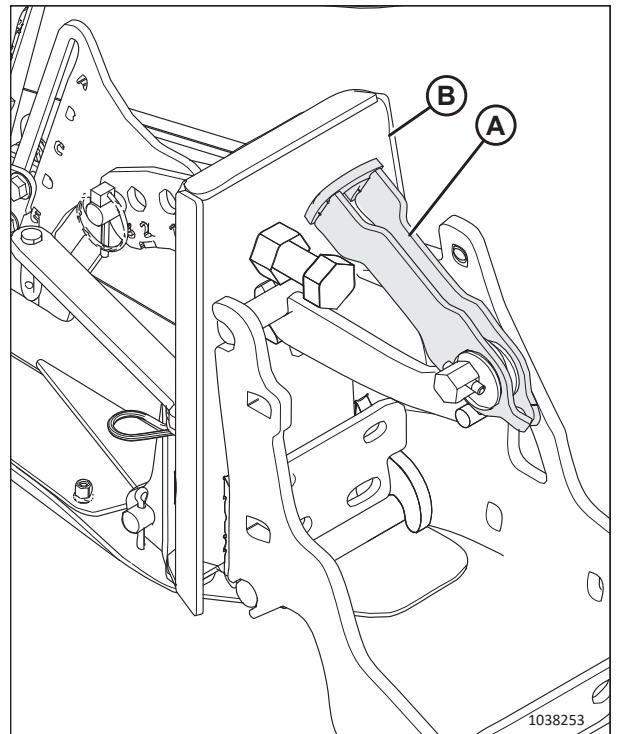
РАБОТА

8. Поставете ушите (A) на разделителя на култура в прорезите в рамата на хедера.



Фигура 3.247: Монтиране на разделител на култура

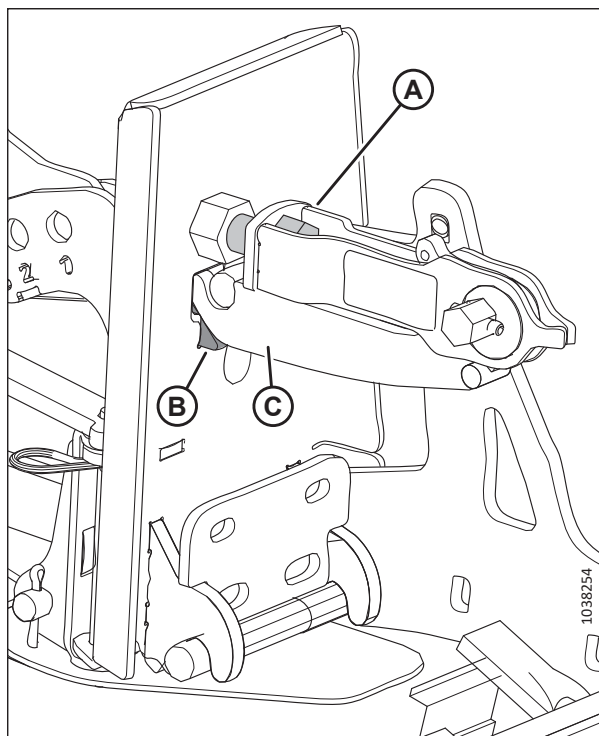
9. Повдигнете предния край на бързодействащата ключалка (A) и завъртете разделителя на култура (B) нагоре на мястото ѝ.



Фигура 3.248: Бързодействаща ключалка

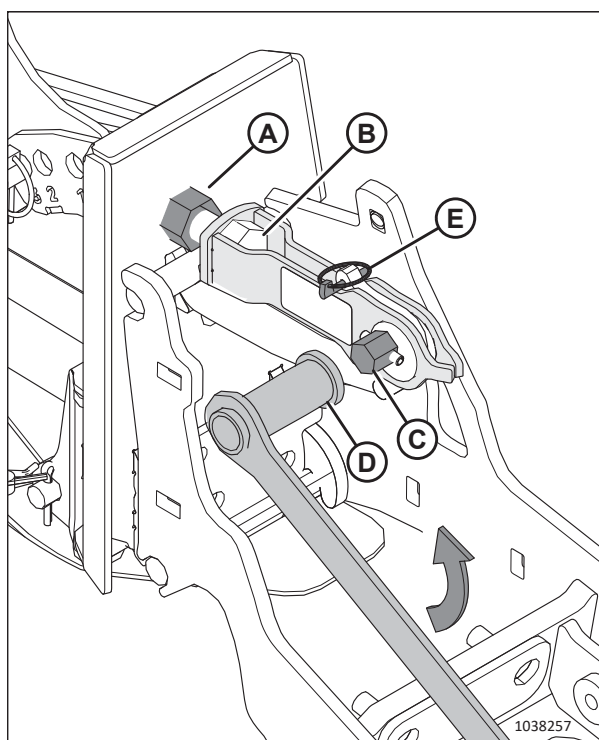
РАБОТА

10. Зацепете бързодействащата ключалка (A) с болта.
11. Уверете се, че ключалката се затваря плътно и ограничителят на разделителя на култура (B) се допира до ограничителя на хедера (C).



Фигура 3.249: Разделител на култура, заключен към хедера

12. Ако ключалката се нуждае от регулиране, разхлабете гайката (A) и регулирайте дължината на болта (B), докато за затварянето на ключалката не е необходим въртящ момент от 40 – 54 Nm (30 – 40 lbf-ft) върху шестостенната ос (C).
13. Стегнете отново гайката (A).
14. Прикрепете многофункционалния инструмент (D) към шестостенната ос (C) и завъртете многофункционалния инструмент, за да заключите ключалката.
15. Монтирайте щифта с пръстен (E), за да фиксирате бързодействащата ключалка на място.
16. Повторете стъпка 5, [страница 208](#) до стъпка 15, [страница 210](#) в противоположния край на хедера, за да монтирате противоположния разделител на култура.
17. Затворете крайните щитове. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).
18. Проверете плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).
19. Проверете баланса на крилата. За инструкции вижте [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#)



Фигура 3.250: Регулиране на ключалката

Регулиране на плаващите разделители на култура

Разделителите на култура могат да се настройват за различни състояния на културите.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигнатата машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината. НИКОГА не се качвайте върху и не влизайте под неукрепен хедер.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Вижте таблицата според диапазона на височината на стърнището и конфигурацията на мотовилото:
 - Поле с височина на стърнището 50 – 125 mm (2 – 5 инча), хедери с двойно или тройно мотовило: вижте стъпка [5, страница 212](#).
 - Поле с височина на стърнището 20 – 100 mm (3/4 – 4 инча), хедери с двойно или тройно мотовило: вижте стъпка [6, страница 213](#).
 - Ножова греда на земята, поле с височина на стърнището 16 – 50 mm (5/8 – 2 инча), хедери с двойно или тройно мотовило: вижте стъпка [7, страница 214](#).
 - Поле с височина на стърнището 50 – 125 mm (2 – 5 инча), хедери с единично мотовило: вижте стъпка [8, страница 215](#).
 - Поле с височина на стърнището 20 – 100 mm (3/4 – 4 инча), хедери с единично мотовило: вижте стъпка [9, страница 216](#).
 - Ножова греда на земята, поле с височина на стърнището 16 – 50 mm (5/8 – 2 инча), хедери с единично мотовило: вижте стъпка [10, страница 217](#).

Таблица 3.27 Настройките на плаващ разделител на култура – хедер с двойно или тройно мотовило, поле с височина на стърнището 50 – 125 mm (2 – 5 инча)

5. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:									
<p>а. Регулирайте ъгъла на хедера.</p> <p>б. Регулирайте опорните пети на хедера.</p> <p>в. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотовилото или мотовилото. За инструкции вижте стъпка 11, <i>страница 218</i> до стъпка 17, <i>страница 221</i>.</p>									
Стояща култура	Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁶⁴	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор	
	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	1 или 3	1	C	Вътре	
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	1 или 3	1,5	C	Вътре	
Полегнали	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	3 или 4	1	C	Навън	
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	3 или 4	2	D	Навън	
Силно полегнала ⁶⁵	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	4	3	D	Навън	
	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	5	4	D	Навън	
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	4	3	C	Навън	
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	5	4	C	Навън	

64. A (мин.) – E (макс.)

65. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

Таблица 3.28 Настройките на плаващ разделител на култура – хедер с двойно или тройно мотовило, поле с височина на стърнището 20 – 100 mm (3/4 – 4 инча)

<p>б. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:</p> <p>а. Регулирайте ъгъла на хедера.</p> <p>б. Регулирайте опорните пети на хедера.</p> <p>в. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотовилото или мотовилото. За инструкции вижте стъпка 11, <i>страница 218</i> до стъпка 17, <i>страница 221</i>.</p>									
Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁶⁶	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор		
Стояща култура	100 mm (4 инча)	Среда	2	1 или 3	1	С	Вътре		
	20 mm (3/4 инча)	Среда	1	1 или 3	1	С	Вътре		
Полегнали	100 mm (4 инча)	Среда	2	3	1	С	Навън		
	100 mm (4 инча)	Среда	2	4	2	С	Навън		
	20 mm (3/4 инча)	Среда	1	3	1	D	Навън		
	20 mm (3/4 инча)	Среда	1	4	2	D	Навън		
Силно полегнала ⁶⁷	100 mm (4 инча)	Среда	2 или 3	4	3	D	Навън		
	100 mm (4 инча)	Среда	2 или 3	5	4	D	Навън		
	20 mm (3/4 инча)	Среда	1	4	3	С	Навън		
	20 mm (3/4 инча)	Среда	1	5	4	С	Навън		

66. А (мин.) – Е (макс.)

67. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

Таблица 3.29 Настройки на плаващ разделител на култура – хедер с двойно или тройно мотовило, ножова греда на земята, поле с височина на стърнището 16 – 50 mm (5/8 – 2 инча)

7. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:									
а. Регулирайте ъгъла на хедера.									
б. Регулирайте опорните пети на хедера.									
в. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотовилото или мотовилото. За инструкции вижте стъпка 11, страница 218 до стъпка 17, страница 221.									
	Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁶⁸	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор	
Стояща култура	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2	1 или 3	1	C	Вътре	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	1	2	C	Вътре	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	3	1	C	Вътре	
Полегнали	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2	3	1	C	Навън	
	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	3	4	1	C	Навън	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	3 или 4	2	D	Навън	
Силно полегнала ⁶⁹	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2 или 3	4	3	D	Навън	
	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2 или 3	5	4	D	Навън	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	4	2,5	C	Навън	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	5	4	C	Навън	

68. A (мин.) – E (макс.)

69. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

Таблица 3.30 Настройките на плаващ разделител на културата – хедер с единично мотовило, поле с височина на стърнището 50 – 125 mm (2 – 5 инча)

8. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:										
<ul style="list-style-type: none"> a. Регулирайте ъгъла на хедера. b. Регулирайте опорните пети на хедера. c. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотовилото или мотовилото. За инструкции вижте стъпка 11, страница 218 до стъпка 17, страница 221. 										
	Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁷⁰	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор		
Стояща или полегнала култура	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	4	1	A-E	Навътре или навън		
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън		
Силно полегнала ⁷¹	125 mm (5 инча)	A	Надолу	2	4	1	A-E	Навътре или навън		
	50 mm (2 инча)	E	Надолу	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън		

70. A (мин.) – E (макс.)

71. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

Таблица 3.31 Настройките на плаващ разделител на култура – хедер с височина на стърнището 20 – 100 mm (3/4 – 4 инча)

9. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:										
<p>а. Регулирайте ъгъла на хедера.</p> <p>б. Регулирайте опорните пети на хедера.</p> <p>в. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотвилото или мотвилото. За инструкции вижте стъпка 11, страница 218 до стъпка 17, страница 221.</p>										
	Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁷²	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор		
Стояща или полегнала култура	100 mm (4 инча)	A	Среда	2	5	1	A-E	Навътре или навън		
	20 mm (3/4 инча)	E	Среда	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън		
Силно полегнала ⁷³	100 mm (4 инча)	A	Среда	2	4	1	A-E	Навътре или навън		
	20 mm (3/4 инча)	E	Среда	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън		

72. A (мин.) – E (макс.)

73. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

Таблица 3.32 Настройки на плаващ разделител на култура – хедер с единично мотовило, ножова греда на земята, поле с височина на стърнището 16 – 50 mm (5/8 – 2 инча)

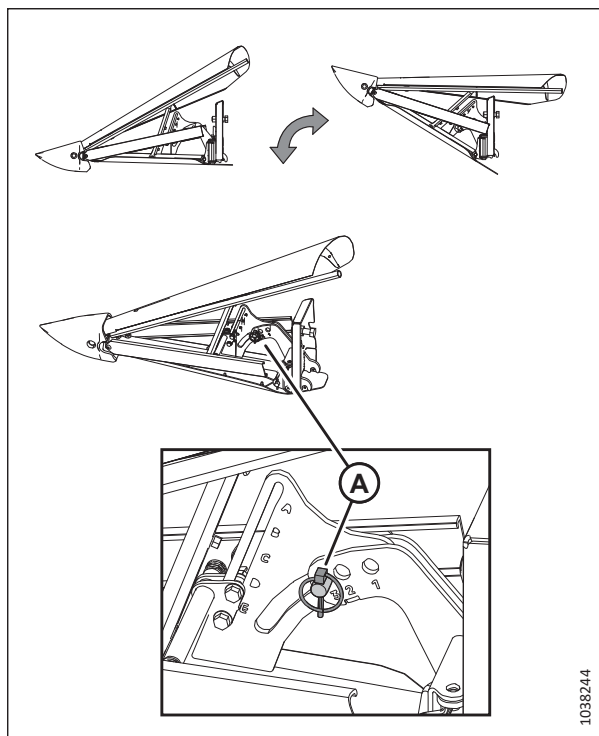
<p>10. Настройте хедера според настройките в реда на таблицата, който описва състоянието на културата и височината на стърнището:</p> <p>а. Регулирайте ъгъла на хедера.</p> <p>б. Регулирайте опорните пети на хедера.</p> <p>в. Регулирайте плаващия разделител на култура (долен ограничител към страничния прът на горния дефлектор) и потвърдете, че диапазонът на движение, зададен от долния ограничител, НЕ влиза в контакт с опорите на мотовилото или мотовилото. За инструкции вижте стъпка 11, <i>страница 218</i> до стъпка 17, <i>страница 221</i>.</p>									
	Височина на стърнището	Ъгъл на хедера ⁷⁴	Опорни пети на хедера	Долен ограничител	Надлъжно положение на челния конус	Височина на горния дефлектор	Височина на страничния дефлектор	Страничен прът на горния дефлектор	
Стояща или полегнала култура	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2	4	1	A-E	Навътре или навън	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън	
Силно полегнала ⁷⁵	50 mm (2 инча)	A	Нагоре	2	4	1	A-E	Навътре или навън	
	16 mm (5/8 инча)	E	Нагоре	1	5	2,5	A-E	Навътре или навън	

74. A (мин.) – E (макс.)

75. Височината на културата е по-малка от 150 mm (6 инча)

РАБОТА

11. **Долен ограничител:** Отстранете щифта с пръстен (A) от щифта и извадете щифта. Запазете щифта с пръстен и щифта за повторно монтиране.
12. Наклонете разделителя, след което монтирайте отново щифта в съответния отвор с номер от 1 до 3. Осигурете щифта с помощта на щифта с пръстен.

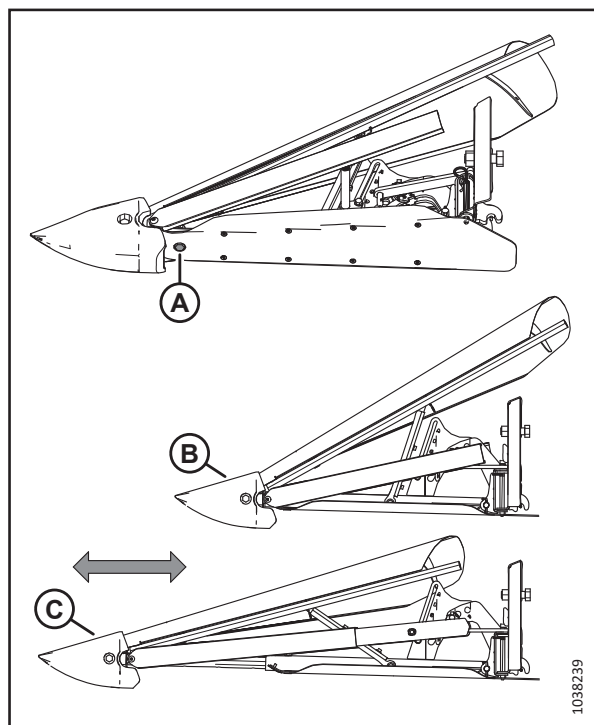


Фигура 3.251: Регулиране на долния ограничител

13. **Надлъжно положение на челния конус:** Извадете болта (A), преместете тръбата, след което монтирайте болта в един от петте отвора на тръбата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- В пример (B) болтът е монтиран в отвор 1 на тръбата.
- В пример (C) болтът е монтиран в отвор 5 на тръбата.

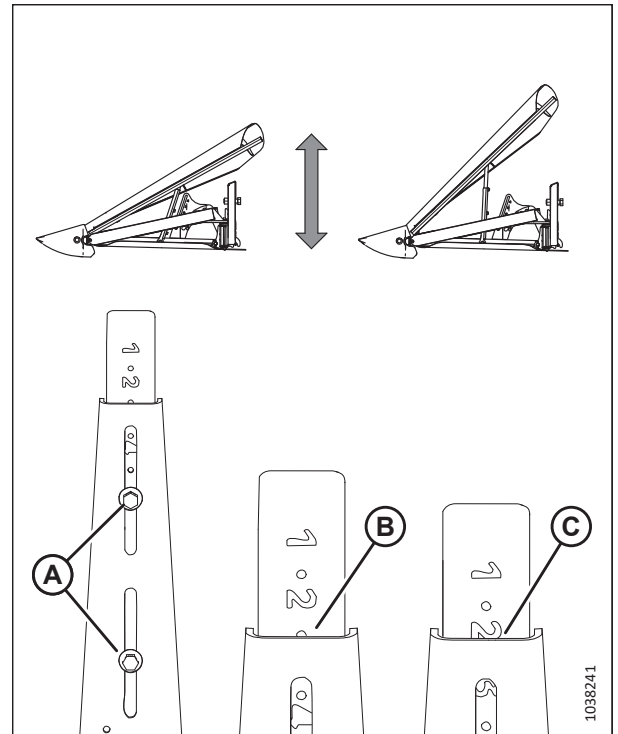


Фигура 3.252: Регулиране на надлъжното положение на челния конус

РАБОТА

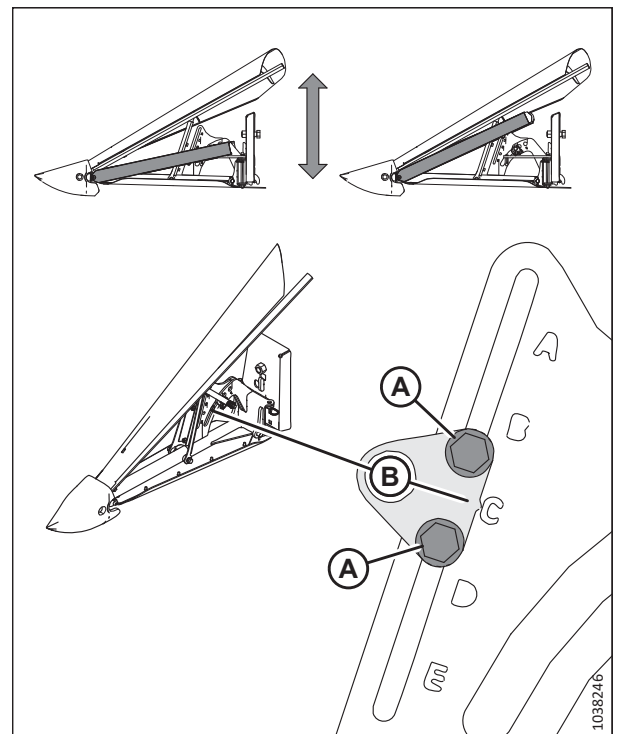
14. **Височина на горния дефлектор:** Разхлабете гайките на болтовете (А). Плъзнете централната опора до желаната настройка (от 1 до 4,5), след което стегнете гайките.

- Подравнете точките с опората, за да зададете половин стъпка. Пример (В) е 2,5.
- Подравнете числото с опората, за да зададете пълна стъпка. Пример (С) е 2.



Фигура 3.253: Регулиране на височината на горния дефлектор

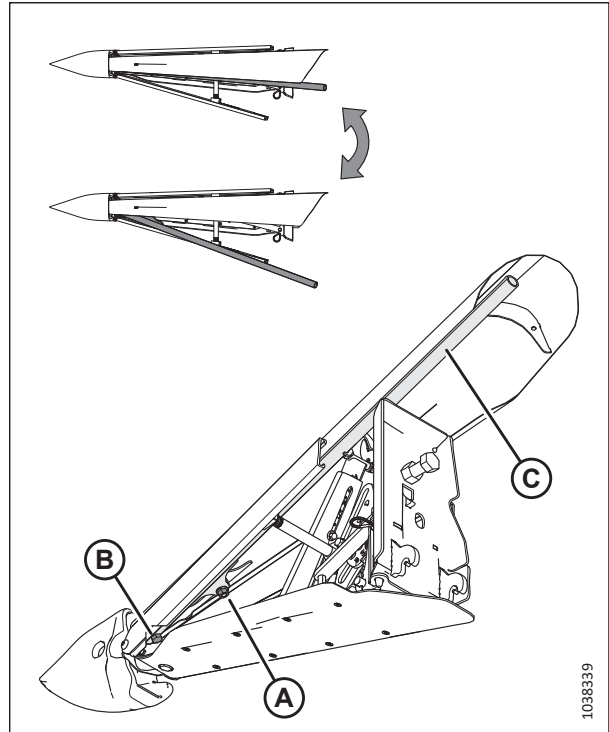
15. **Височина на страничния дефлектор:** Разхлабете гайките на болтовете (А). Плъзнете дефлекторите, докато указателят (В) не застане в желаната позиция (от А до Е), след което стегнете гайките.



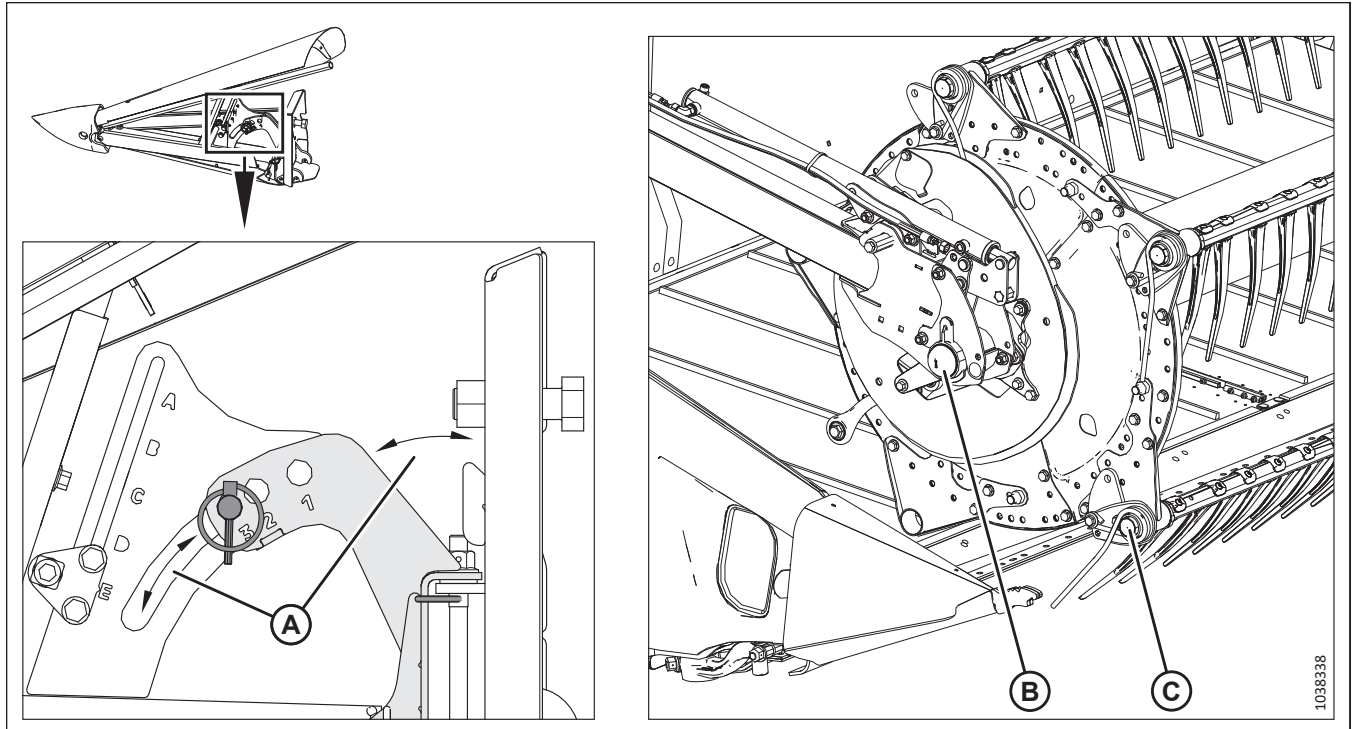
Фигура 3.254: Регулиране на височината на страничния дефлектор

РАБОТА

16. **Страничен прът на горния дефлектор:** разхлабете гайката (A) и болта (B), след това завъртете пръта (C). Стегнете болта (A) до 39 Nm (29 lbf-ft). Стегнете болта (B) до 52 Nm (38 lbf-ft).



Фигура 3.255: Регулиране на страничния прът на горния дефлектор



Фигура 3.256: Диапазон на движение на плаващия разделител на култура

17. **Проверка на диапазона на движение:** Повдигнете и спуснете плаващия разделител на култура в диапазона на движение (A), зададен от ограничителя. Уверете се, че плаващият разделител **НЕ** се допира до опорите (B) на мотопилото или до мотопилото (C).

ВАЖНО:

Когато проверявате за контакт между плаващите разделители на културата и **ЕДИНИЧНО МОТОВИЛО**, също така се уверете, че плаващите разделители на културата **НЕ** влизат в контакт със задвижването на мотопилото.

3.9.16 Пръти на разделителя на култура

За да разделите културата при прибиране, използвайте прътите на разделителите с разделителите на култура. Прътите на разделителите на култура са най-полезни, когато културата е хростовидна или полегнала. При стоящи култури използвайте само разделителите на култура.

В следната таблица е описано кои култури трябва да се прибират с пръти на разделителя и кои – без пръти на разделителя.

Таблица 3.33 Препоръчителна употреба на прътите на разделителя на култура

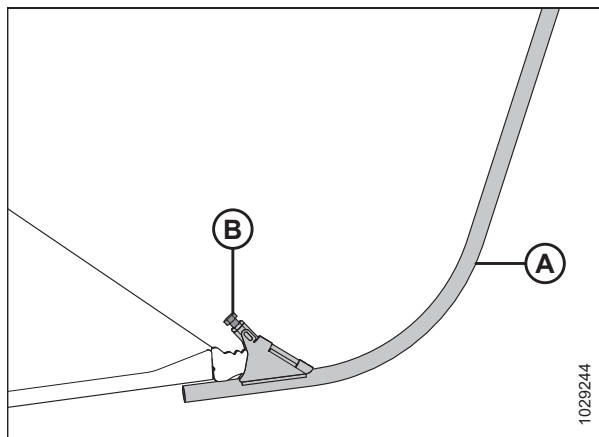
С пръти на разделителя		Без пръти на разделителя
Люцерна	Полегнала зърнена култура	Бобови култури
Рапица	Грах	Сорго
Лен	Соя	Ориз
Тревни семена	Суданска трева	Соя
Леща	Зимен фураж	Стоящи зърнени култури

РАБОТА

Премахване на прътите на разделителя на култура

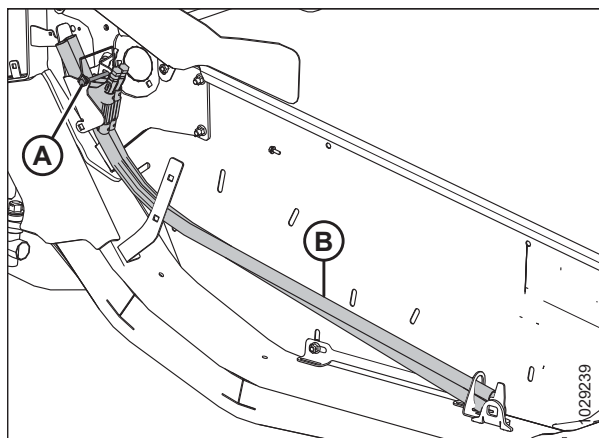
Прътите на разделителите на култура могат да се свалят от краищата на разделителите и да се съхраняват на хедера.

1. Разхлабете болта (B) и отстранете пръта на разделителя на култура (A) от двете страни на хедера.



Фигура 3.257: Прът на разделителя на култура

2. Съхранявайте двата пръта на разделителите на култура (B) на дясната страница.
3. Осигурете прътите с щифта с пръстен (A).



Фигура 3.258: Дясна страница

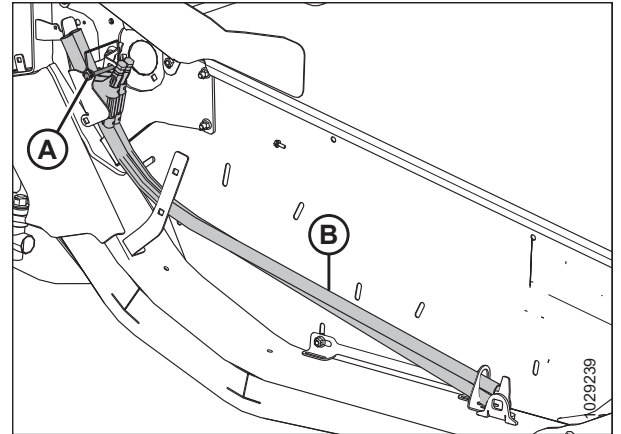
Монтиране на прътите на разделителя на култура

Прътите на разделителите на култура могат да се монтират на краищата на разделителите, за да подпомагат разделянето на гъстите култури.

1. Отворете десния и левия краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).

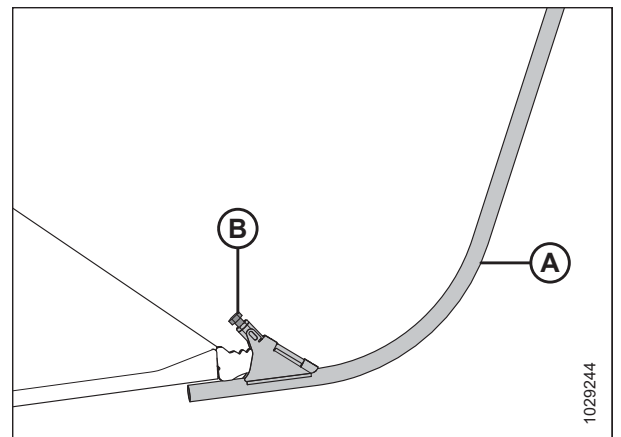
РАБОТА

- Отворете щифта с пръстен (A), който закрепва прътите на разделителя (B) към страницата на хедера.
- Извадете прътите на разделителя от мястото им за съхранение.
- Монтирайте отново щифта с пръстен (A).



Фигура 3.259: Пръти на разделителя

- Поставете пръта на разделителя на култура (A) върху върха на разделителя на култура. Стегнете болта (B).
- Повторете стъпка 2, [страница 223](#) до стъпка 5, [страница 223](#) в другия край на хедера.
- Затворете десния и левия краен щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

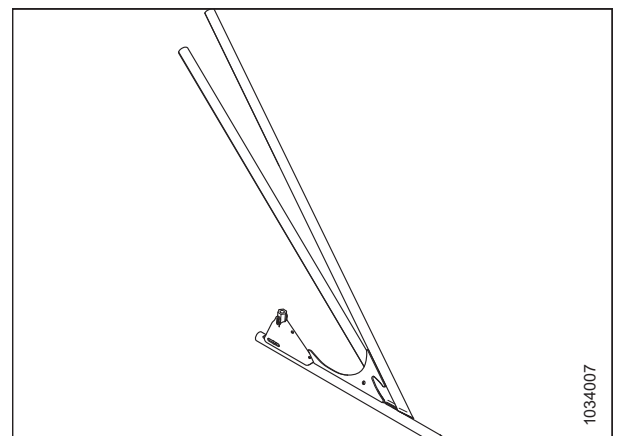


Фигура 3.260: Прът на разделителя върху разделителя на култура

Опционални пръти за разделителя на ориз

Опционални пръти за разделителя на ориз се използват за подпомагане при високи и заплетени оризови култури. Те могат да се монтират в краищата на разделителите на култура.

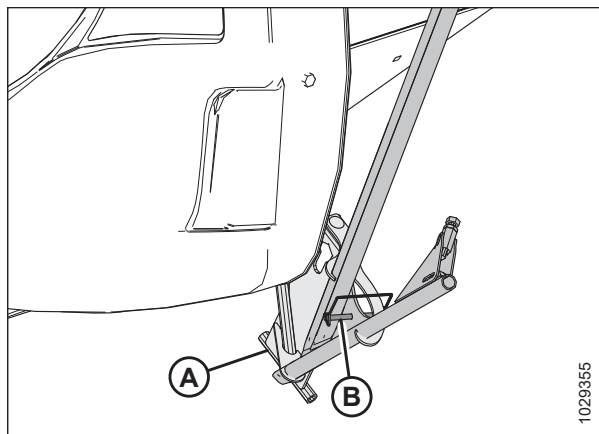
Прътите на разделителя на ориз подобряват работата при високи и заплетени оризови култури. За повече информация вижте [5.1.7 Комплект пръти на разделителя на ориз, страница 522](#).



Фигура 3.261: Опционален прът на разделителя на ориз

РАБОТА

Прътите на разделителя на ориз се съхраняват в задната част на двете страници върху конзола за съхранение (А) и се закрепват на място с щифт (В). Монтирането и демонтирането на тези пръти се извършва по същия начин, както при стандартните пръти на разделителите на култура.

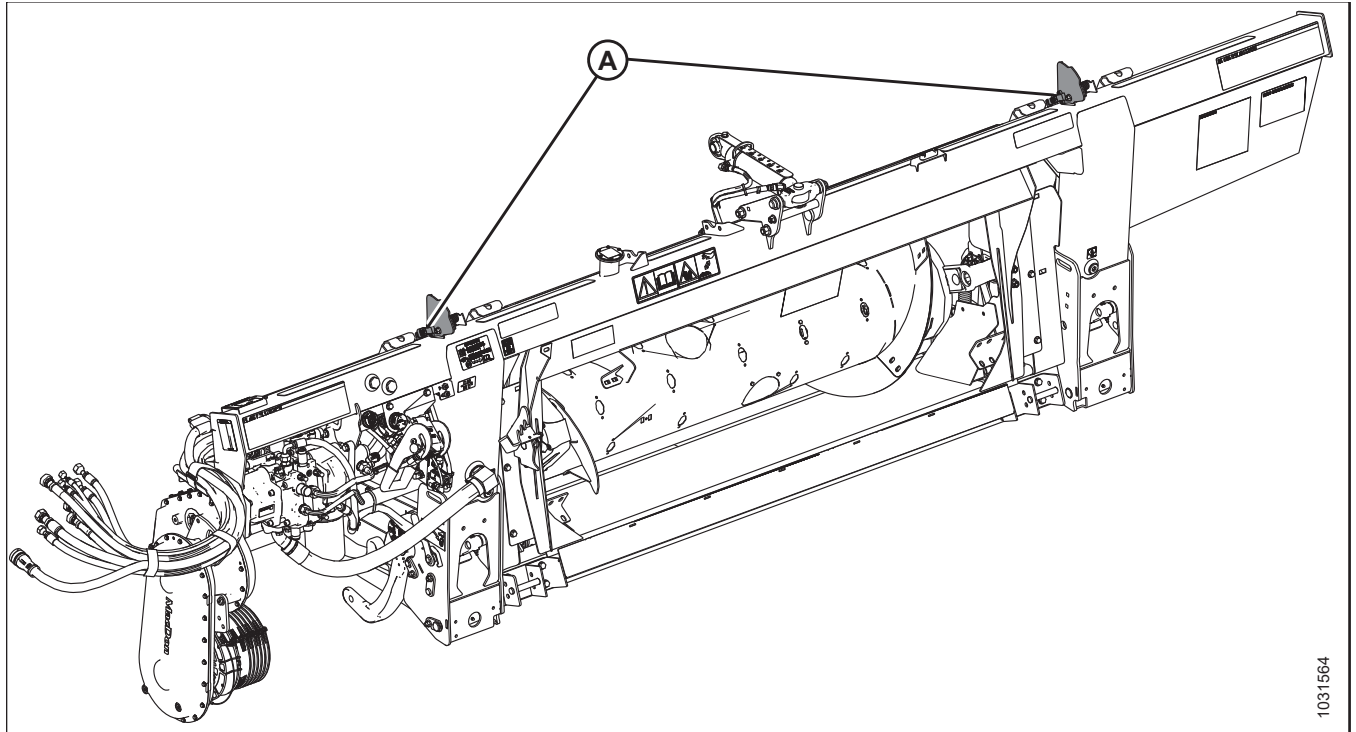


Фигура 3.262: Съхранение на прътите на разделителя на ориз

3.10 Система за автоматичен контрол на височината на хедера

Системата за автоматично управление на височината на хедера (АННС) работи заедно с опцията АННС, налична при някои модели комбайни.

Върху индикаторите за настройка на плаващото положение на плаващия модул са монтирани два датчика на Хол (А). Тези датчици изпращат сигнали до комбайна, които му позволяват да поддържа хедера на постоянна височина на рязане и оптимална настройка на плаване, докато хедерът следва контурите на земята.



Фигура 3.263: Плаващ модул FM200

Изпълнете следните задачи, преди да използвате системата за АННС:

1. Подгответе комбайна за използване на функцията АННС (отнася се само за някои модели комбайни – вижте инструкциите за Вашия комбайн).
2. Калибрирайте датчиците, използвани от системата за АННС така, че комбайнът да може правилно да тълкува данните от датчиците на Хол на плаващия модул. За повече информация вижте ръководството за оператора на комбайна.

За да конфигурирате системата за АННС за конкретен модел комбайн, вижте съответната процедура:

- [3.10.3 Комбайни от среден клас Case IH серия 130 и 140, страница 230](#)
- [3.10.4 Комбайни Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260, страница 241](#)

3.10.1 Препоръчителни изходни напрежения на датчиците за комбайни

Изходът на датчика за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) трябва да бъде в определен диапазон на напрежение за всеки комбайн, в противен случай функцията АННС няма да работи правилно. Предоставени са препоръчителните долни и горни стойности на напрежението за най-добра работа на АННС.

Таблица 3.34 Граници на напрежението на комбайна

Комбайн	Долна граница на напрежението (V)	Горна граница на напрежението (V)	Минимален диапазон (V)
Всички модели комбайни	0,7	4,3	2,5

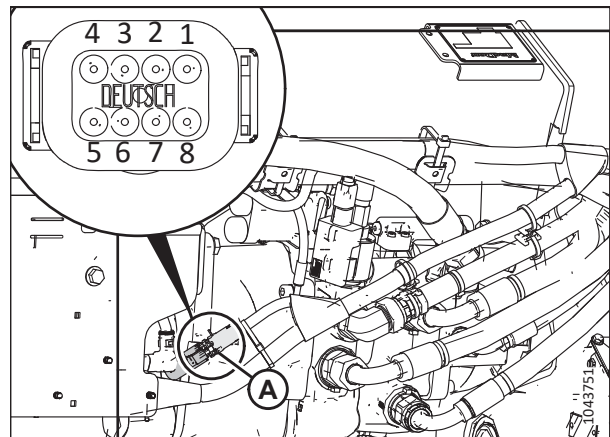
3.10.2 Ръчна проверка на границите на напрежението

За да функционира правилно системата за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС), напреженията, отчитани към комбайна от датчиците за височина на хедера, трябва да се намират в определения диапазон.

ЗАБЕЛЕЖКА:

В конектор Р600 (А) ще бъде монтиран един от следните щепсели. Този щепсел определя как сигналът за напрежение се изпраща до комбайна:

- Усредняващ щепсел (MD #328560 [B7489]): Този щепсел изпраща средната стойност на двата датчика към комбайна.
- Транзитен щепсел (MD #323698 [B7490]): Всеки датчик изпраща сигнал за напрежение директно към комбайна. Няма осреднени централни сигнали.



Фигура 3.264: Конектор

ЗАБЕЛЕЖКА:

При някои модели комбайни можете да видите напрежението на дисплея на комбайна.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

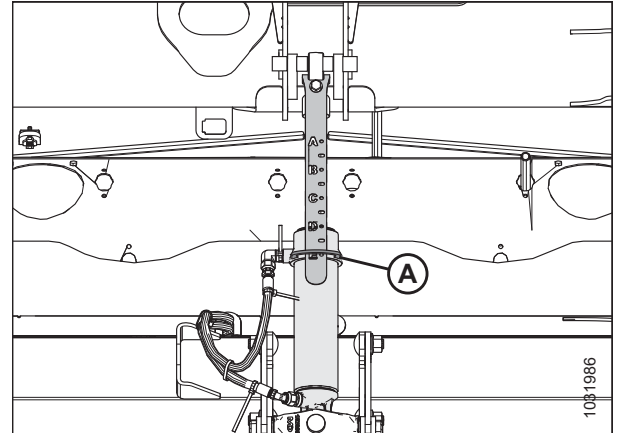
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.

Проверка на горната граница на напрежението на датчика

3. Разгънете ъгъла на предпазителя, докато индикаторът (А) за ъгъла на хедера не застане в положение Е на централната връзка.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.265: Централна връзка

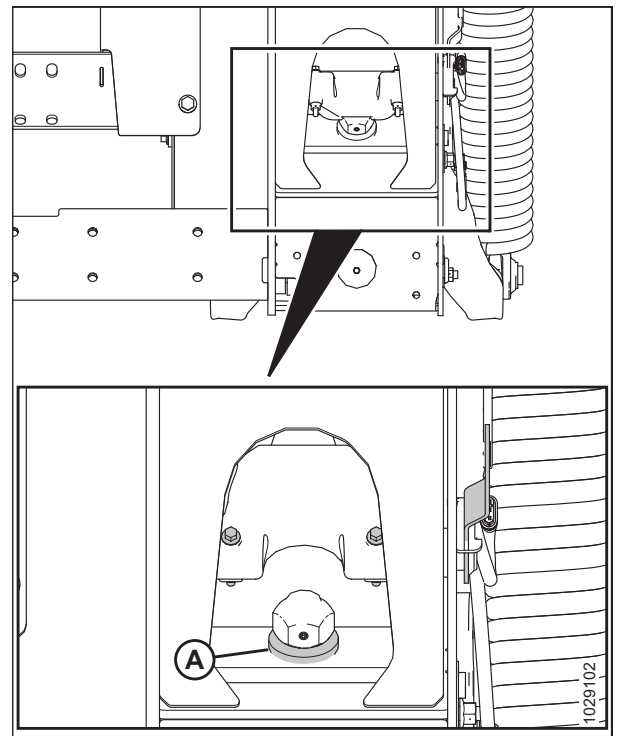
⚠ ВНИМАНИЕ

За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

5. Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [А] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).



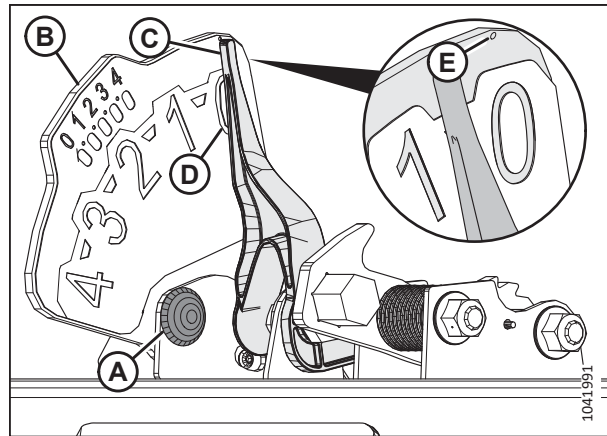
Фигура 3.266: Шайба на долния ограничител

РАБОТА

6. Ако стрелката (C) **НЕ** е на 0 (D), разхлабете гайката на болта (A) и завъртете пластината на индикатора за плаващо положение (B), докато стрелката се подравни с нулевата точка (E). Стегнете гайката на болта (A).

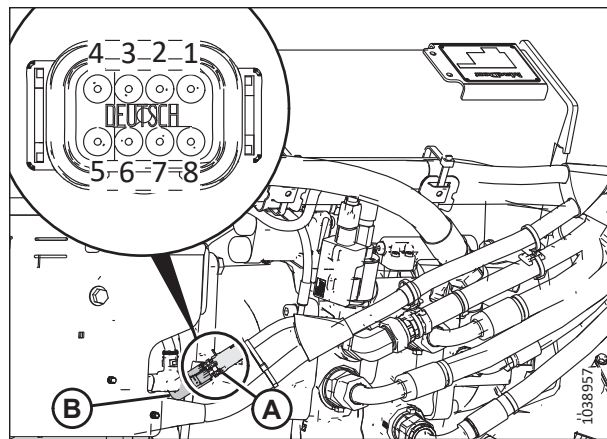
ЗАБЕЛЕЖКА:

След регулиране на пластината на индикатора трябва да се проверят границите на напрежението на датчика на плаващия модул.



Фигура 3.267: Индикатор за плаващо положение

7. Намерете конектора P600 (A) в лявата част на плаващия модул.
8. Премахнете щепсела (B).
9. Поставете ключа и в контакта го завъртете в положение RUN (Работа).
10. С помощта на цифров мултиметър проверете дали конекторът P600 е захранван от комбайна. Мултиметърът трябва да отчете 5 V на щифт 7.
- Щифт 7 – FM2215E – захранване
 - Щифт 8 – FM2515E – маса



Фигура 3.268: Конектор P600 – поглед отзад

11. На конектора P600 сравнете напрежението, отчетено от левия датчик (щифтове 1 и 8) и от десния датчик (щифтове 3 и 8), с горния диапазон, посочен в [3.10.1 Препоръчителни изходни напрежения на датчиците за комбайни, страница 226](#).
- Щифт 1 – FM3326A – сигнал от левия датчик
 - Щифт 3 – FM3328A – сигнал от десния датчик
 - Щифт 8 – FM2515E – маса

ЗАБЕЛЕЖКА:

В идеалния случай, когато звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители, горното показание на напрежението трябва да е еднакво и за двата датчика (левия и десния), но разлика от 0,1 – 0,2 V е приемлива.

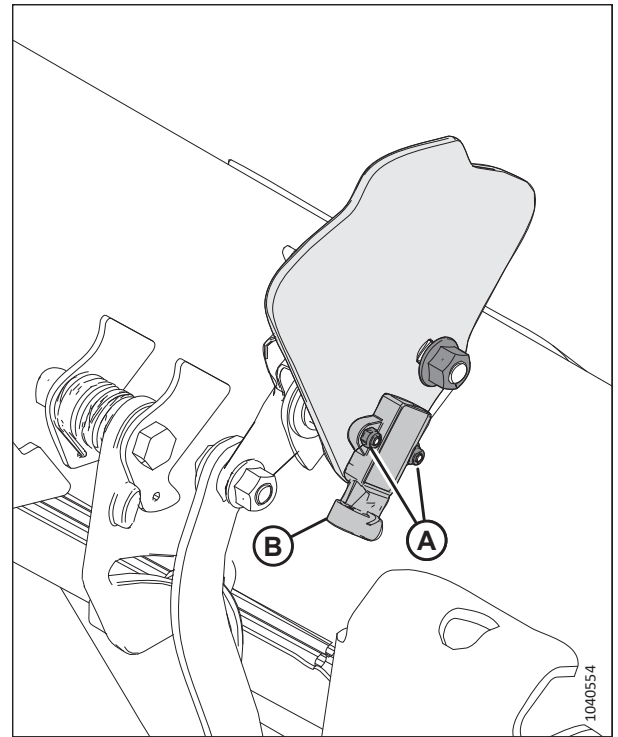
РАБОТА

12. Ако е необходимо да регулирате напрежението, разхлабете гайките (А), преместете датчика (В) в индикаторната пластина, след което стегнете гайките (А) до 3 Nm (2,2 bf-ft [22 lbf-in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Докато стягате гайките, се уверете, че датчикът (В) **НЕ** се движи в пластината на индикатора.

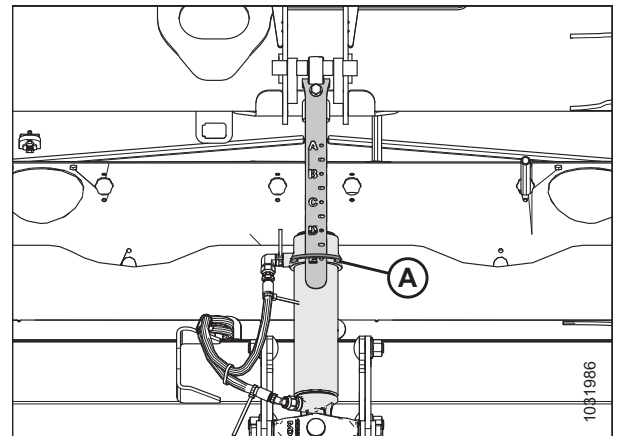
13. Завъртете ключа в положение OFF (Изкл.) и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.269: Пластина на левия индикатор за плаващо положение

Проверка на долната граница на напрежението на датчика

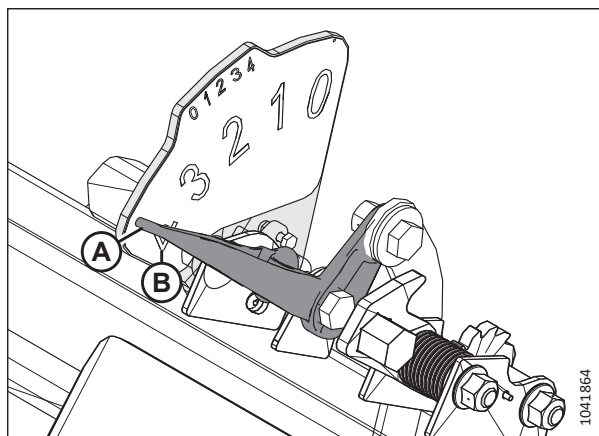
14. Разгънете ъгъла на предпазителя, докато индикаторът (А) за ъгъла на хедера не застане в положение Е на централната връзка.
15. Спуснете хедера.
16. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.270: Централна връзка

РАБОТА

17. Стрелката (А) на индикатора за плаващо положение трябва да бъде на 4 (В).
18. Поставете ключа и го завъртете в положение RUN (Работа).
19. На конектора Р600 сравнете напрежението, отчетено от левия датчик (щифтове 1 и 8) и от десния датчик (щифтове 3 и 8), с долното напрежение, посочено в [3.10.1 Препоръчителни изходни напрежения на датчиците за комбайни, страница 226](#).
 - Щифт 1 – FM3326А – сигнал от левия датчик
 - Щифт 3 – FM3328А – сигнал от десния датчик
 - Щифт 8 – FM2515Е – маса
20. Ако трябва да регулирате напрежението, вижте стъпка [12, страница 229](#) за инструкции.



Фигура 3.271: Ляв индикатор за плаващо положение – поглед отзад

3.10.3 Комбайни от среден клас Case IH серия 130 и 140

За да направите системата за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) съвместима с комбайните от среден клас Case IH от серия 130 и 140, трябва да конфигурирате настройките на скоростта на мотовилото, да настроите органите за управление на АННС и да калибрирате системата за АННС, за да се уверите, че тя работи правилно.

Бърза справка за настройките на хедера – Case IH серия 130, 140, 150 и 160

Представени са препоръчителните настройки за автоматично управление на височината на хедера (АННС) за хедер FlexDraper® от серия FD2, работещ с комбайн Case IH от серия 130, 140, 150 и 160.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За подробни инструкции за настройка вижте ръководството за оператора на комбайна.

Таблица 3.35 Настройки на хедера – Case IH серия 130, 140, 150 и 160

Параметър за настройка		Предложена настройка
Тип на хедера		Лентов/Varifeed
Тип на рязане		Платформа
Стил лентов хедер за зърно		Твърд серия 2000
Плаващо положение на налягането на хедера		Не е монтиран
Страничен наклон на хедера	Два датчика	Монтирано
	Един датчик	Не е монтиран
Автоматична чувствителност за наклон		150
Чувствителност на височината на ННС	Два датчика	250
	Един датчик	180
Чувствителност за наклон на ННС		150

Таблица 3.35 Настройки на хедера – Case IH серия 130, 140, 150 и 160 (продължение)

Параметър за настройка	Предложена настройка	
Тип задвижване на мотопилото	Верижно зъбно колело с 19 зъба (стандартно)	4
	Задвижващо верижно зъбно колело с 14 зъба с висок въртящ момент (допълнително)	5
	Задвижващо верижно зъбно колело с 10 зъба с висок въртящ момент (допълнително)	6
Тип задвижване на мотопилото	И двата	
Странични ножове	Не е монтиран	

Проверка на диапазона на напрежението от кабината на комбайна – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140

За да работи правилно, датчикът за автоматичен контрол на височината на хедера трябва да работи в определен диапазон на напрежение.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

 **ОПАСНОСТ**

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

 **ОПАСНОСТ**

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
4. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).

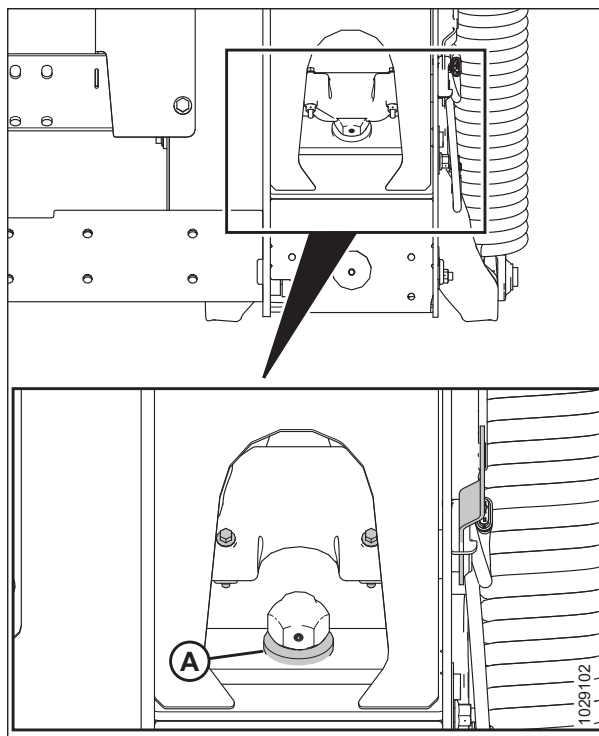
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

- Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

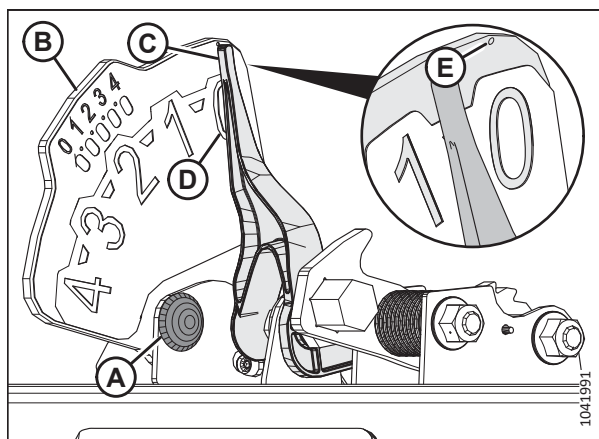


Фигура 3.272: Шайба на долния ограничител

- Ако стрелката (C) **НЕ** е на 0 (D), разхлабете гайката на болта (A) и завъртете пластината на индикатора за плаващо положение (B), докато стрелката се подравни с нулевата точка (E). Стегнете гайката на болта (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

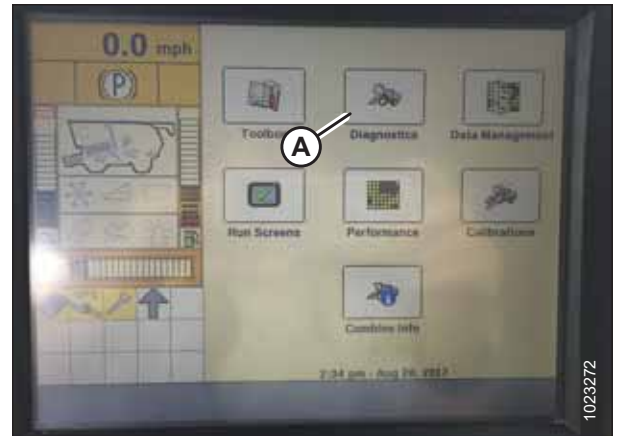
След регулиране на пластината на индикатора трябва да се проверят границите на напрежението на датчика на плаващия модул.



Фигура 3.273: Индикатор за плаващо положение

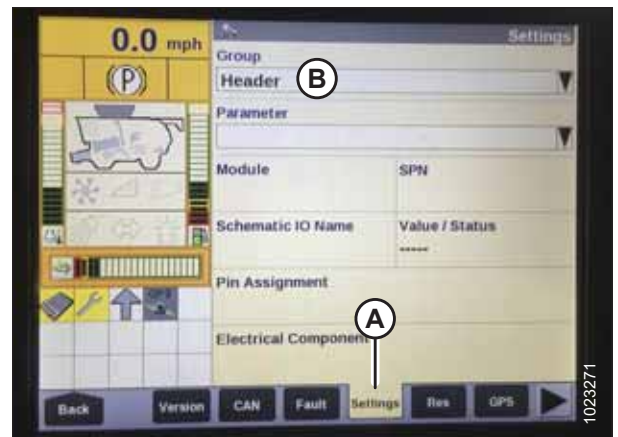
РАБОТА

7. На главната страница на дисплея на комбайна изберете DIAGNOSTICS (Диагностика) (A). Появява се страницата DIAGNOSTICS (Диагностика).



Фигура 3.274: Дисплей на комбайн Case IH

8. Изберете SETTINGS (Настройки) (A). Появява се страницата SETTINGS (Настройки).
9. От менюто GROUP (Група) изберете HEADER (Хедер) (B).



Фигура 3.275: Дисплей на комбайн Case IH

10. От менюто PARAMETER (Параметри) изберете LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Ляв датчик за височина на повдигане/наклон) (A).



Фигура 3.276: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

11. Страницата SETTINGS (Настройки) се актуализира, за да покаже напрежението в полето (A) VALUE/STATUS (Стойност/състояние). Спуснете подаващата камера напълно и след това я повдигнете на 254 – 356 mm (10 – 14 инча) от земята, за да видите пълния диапазон на показанията на напрежението.
12. Ако напрежението на датчика не е в рамките на границите или ако диапазонът между долната и горната граница е недостатъчен, вижте [3.10.2 Ръчна проверка на границите на напрежението, страница 226](#).



Фигура 3.277: Дисплей на комбайн Case IH

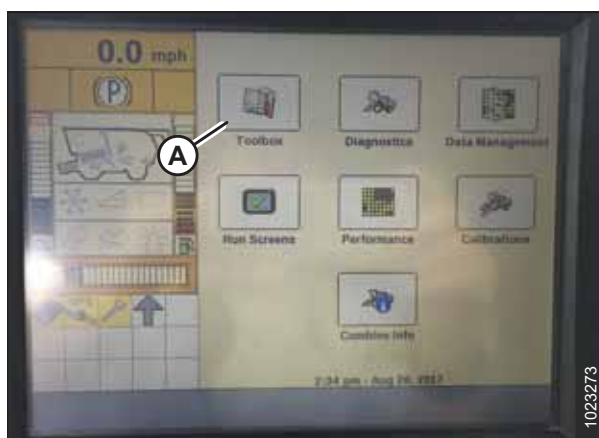
Настройка на хедера на дисплея на комбайна – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140

За да настроите хедера за работа с комбайна, трябва да влезете в страницата HEADER SETUP (Настройка на хедера) на дисплея на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

1. На страницата Main (Главна) на дисплея на комбайна изберете иконата TOOLBOX (Панел с инструменти) (A).



Фигура 3.278: Дисплей на комбайн Case IH

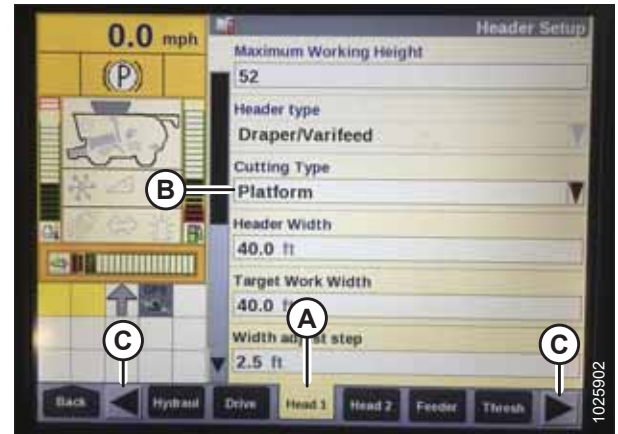
РАБОТА

- Изберете раздела HEAD 1 (Хедер 1) (A). Появява се страницата HEADER SETUP (Настройка на хедера).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 1 (Хедер 1), може да се наложи да използвате страничните стрелки (C).

- От менюто CUTTING TYPE (Тип на рязане) (B) изберете PLATFORM (Платформа).



Фигура 3.279: Дисплей на комбайн Case IH

- Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A). Появява се страницата HEADER SETUP 2 (Настройка на хедера 2).
- От менюто HEADER PRESSURE FLOAT (Плаващ модул за налягане на хедера) (B) изберете NOT INSTALLED (Не е монтиран).



Фигура 3.280: Дисплей на комбайн Case IH

- Намерете полето HHC HEIGHT SENSITIVITY (ЧУВСТВИТЕЛНОСТ НА ВИСОЧИНАТА НА ННС) (A). Въведете следните настройки:
 - Система с два датчика:** Задайте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 250.
 - Система с един датчик:** Задайте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 180.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако комбайнът непрекъснато повдига и спуска хедера по време на работа (поведение, наречено колебания), намалете настройката HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) с 20 точки наведнъж, докато колебанията не престанат да се проявяват.

- Поставете HHC TILT SENSITIVITY (Чувствителност на наклона на ННС) на 150. Увеличете или намалете тази стойност както желаете.



Фигура 3.281: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

8. От менюто REEL DRIVE TYPE (Тип на задвижването на мотовилото) (A) изберете едно от следните:

- Ако комбайнът е оборудван със стандартно задвижващо верижно зъбно колело с 19 зъба, изберете 4.
- Ако комбайнът е оборудван с опционално задвижващо верижно зъбно колело с 14 зъба за висок въртящ момент, изберете 5.
- Ако комбайнът е оборудван с опционално задвижващо верижно зъбно колело с 10 зъба за висок въртящ момент, изберете 6.



Фигура 3.282: Дисплей на комбайн Case IH

9. От менюто REEL HEIGHT SENSOR (ДАТЧИК ЗА ВИСОЧИНА НА МОТОВИЛОТО) (A) изберете YES (Да).



Фигура 3.283: Дисплей на комбайн Case IH

10. Намерете полето AUTOTILT (Автоматичен наклон) (A).

- Система с два датчика: Изберете YES (Да).
- Система с един датчик: Изберете NO (Не).



Фигура 3.284: Дисплей на комбайн Case IH

Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140 с версия на софтуера под 28.00

Изходът на датчика за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) трябва да се калибрира за всеки комбайн.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

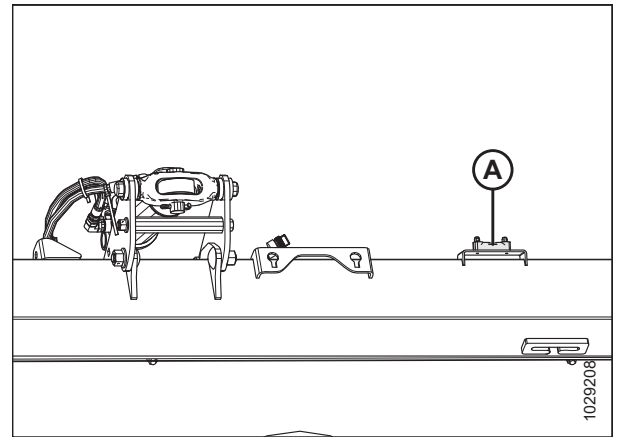
ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако плаващото положение на хедера е зададено прекалено леко, това може да попречи на калибрирането на АННС. За да се предотврати отделянето на хедера от плаващия модул, може да се наложи по време на калибрирането настройката на плаващия модул да се промени на по-тежка.

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Уверете се, че хедерът е изравнен със земята. Ако се изисква регулиране:
 - Уверете се, че комбайнът е паркиран на равна повърхност.
 - Ако има, използвайте страничния наклон на комбайна, за да изравните подаващата камера със земята.
 - Ако е необходимо допълнително регулиране, изключете двигателя, премахнете ключа от контакта и се уверете, че гумите на комбайна са напompани до правилното налягане.



Фигура 3.285: Нивелир

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате баланса на плаващия модул и крилата, уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Нивелирът (A) се намира в горната част на рамата на плаващия модул. Хедерът е хоризонтален, ако мехурът е в центъра на нивелира.

3. Уверете се, че централната връзка е поставена на D.

ЗАБЕЛЕЖКА:

След приключване на калибрирането регулирайте централната връзка до желания ъгъл на хедера. За инструкции вижте [3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147](#).

РАБОТА

4. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото така, че индикаторът да е на позиция **б**.
5. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
6. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ВНИМАНИЕ

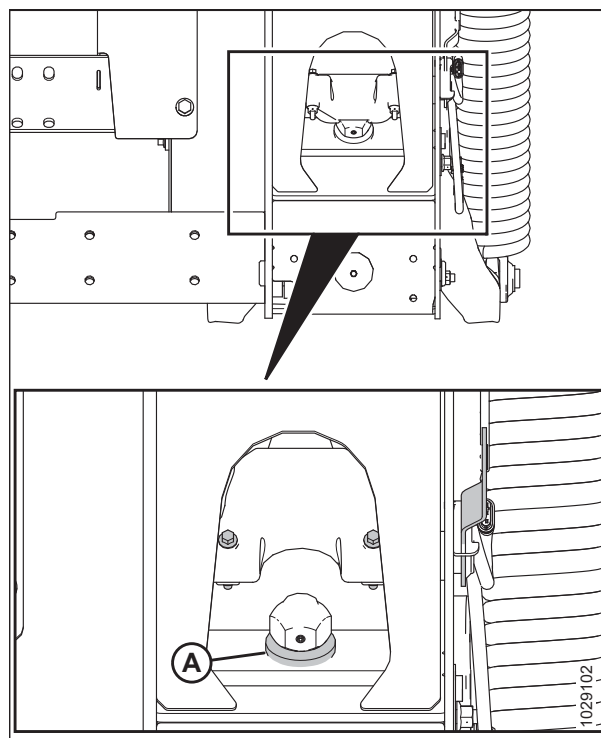
За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

7. Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

8. Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заключване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
9. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).
10. Изберете бутона DIAGNOSTICS (Диагностика) от началния екран, след което изберете раздела (A) VERSION (Версия).
11. Уверете се, че версията на софтуера е **по-ниска от 28.00**. Ако версията на софтуера е по-висока от 28.00, вижте [Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH с версия на софтуера 28.00 или по-висока, страница 251](#).



Фигура 3.286: Шайба на долния ограничител



Фигура 3.287: Дисплей на комбайн Case IH

12. Намерете превключвателя HEADER CONTROL (Управление на хедера) на дясната конзола. Задайте HEADER CONTROL (Управление на хедера) на НТ (режим АННС).
13. Натиснете и задръжте бутона за СПУСКАНЕ за 10 секунди, за да спуснете подаващата камера на комбайна (подаващата камера трябва да спре да се движи).

РАБОТА

14. Натиснете и задръжете бутона за ВДИГАНЕ, докато подаващата камера се вдигне докрай. Тя ще спре на 0,6 m (2 фута) над земята за 5 секунди, след което ще продължи движението си нагоре. Това показва, че процедурата за калибриране е успешна.
15. Ако плаващата система е била променена на по-тежка настройка, за да завърши калибрирането, настройте хедера на препоръчителната настройка на плаващата система.

Задаване на предварително настроена височина на рязане – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 и 7140

Положението на рязане и вдигнатото положение на хедера могат да се конфигурират като предварителни настройки на конзолата за управление на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

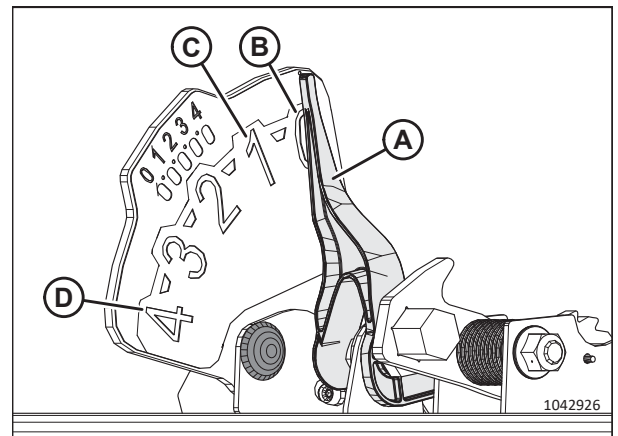
Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Индикаторът (A) трябва да е в положение 0 (B), когато хедерът е на 254 – 356 mm (10 – 14 инча) над земята. Когато хедерът е на земята, индикаторът трябва да е в положение 1 (C) за ниско налягане върху земята и в положение 4 (D) за високо налягане върху земята. Състоянието на културата и почвата определя плаващото положение, което трябва да се използва. Идеалната настройка на плаващото положение е възможно най-лека, без подскачане на хедера или пропускане на култура. Работата с тежка настройка на плаващото положение води до преждевременно износване на износващите се планки на ножовата греда.



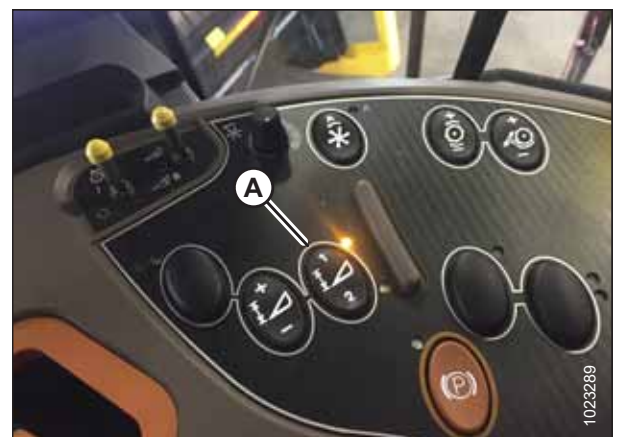
Фигура 3.288: Индикатор на плаващото положение

1. Включете сепаратора и хедера.
2. Преместете хедера на желаната височина на рязане.
3. На бутона (A) натиснете 1. До бутона ще светне жълт индикатор.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Винаги задавайте положението на хедера, **ПРЕДИ ДА** зададете положението на мотовилото. Ако хедерът и мотовилото са зададени едновременно, настройката на мотовилото няма да бъде запаметена.

4. Преместете мотовилото в желаното работно положение.
5. На бутона (A) натиснете 1. Жълтият индикатор до бутона ще светне.



Фигура 3.289: Конзола на комбайн Case

РАБОТА

6. Преместете хедера на втората желана височина на рязане.
7. На бутона (A) натиснете 2. Жълтият индикатор до бутона ще светне.
8. Преместете мотовилото в желаното работно положение.
9. На бутона (A) натиснете 2. Жълтият индикатор до бутона ще светне.



Фигура 3.290: Конзола на комбайн Case

Стрелките нагоре и надолу вече трябва да се появят в полето MANUAL HEIGHT (Ръчно управление на височината) (A) на страницата RUN 1 (Работа 1) на дисплея на комбайна. Това показва, че автоматичното управление на височината на хедера (АННС) работи.



Фигура 3.291: Дисплей на комбайни Case – страница Run 1 (Изпълнение 1)

10. За да активирате предварително настроените височини на рязане, активирайте бутона (A) за АННС, за да поставите хедера на земята. За да активирате първата предварителна настройка, докоснете бутона веднъж. За да активирате втората предварителна настройка, докоснете бутона два пъти.

За да повдигнете хедера на максимална работна височина, задръжте бутона SHIFT зад ръкохватката за управление, докато натискате бутона (A) за АННС.



Фигура 3.292: Ръкохватка за управление на комбайн Case

РАБОТА

11. Максималната работна височина може да се регулира на страницата HEADER SETUP (Настройка на хедера) на дисплея на комбайна. Въведете желаната височина в полето (A) MAXIMUM WORKING HEIGHT (Максимална работна височина).



Фигура 3.293: Дисплей на комбайни Case – страница Header Setup (Настройка на хедера)

12. Ако е необходимо, регулирайте положението на една от предварителните настройки с помощта на бутон (A) на конзолата на комбайна.



Фигура 3.294: Конзола на комбайн Case

3.10.4 Комбайни Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260

За да направите Вашата система за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) съвместима с комбайна, конфигурирайте настройките на скоростта на мотовилото, настройте органите за управление на АННС и калибрирайте системата за АННС, за да се уверите, че тя работи правилно.

Бърза справка за настройките на хедера – Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260

Представени са препоръчителните настройки за автоматично управление на височината на хедера (АННС) за хедер FlexDraper® от серия FD2, работещ с комбайн Case IH серия 120, 230, 240, 250 и 260.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За подробни инструкции за настройка вижте ръководството за оператора на комбайна.

Параметър за настройка	Предложена настройка			
	Серия 250, 260 (Вер. 36.4.X.X)	Серия 250, 240 (Вер. 28 до вер. 36)	Серия 240 (Преди вер. 28)	8010
Тип на хедера	Лентов			
Тип на рязане	Платформа			
Подтип на хедера	Серия FD2/D2	Серия 2000	Серия 2000	—

РАБОТА

Параметър за настройка	Предложена настройка			
	Серия 250, 260 (Вер. 36.4.X.X)	Серия 250, 240 (Вер. 28 до вер. 36)	Серия 240 (Преди вер. 28)	8010
Тип рама	Гъвкав хедър			
Широчина на главата	Задаване според спецификацията на хедера			
Датчици на хедера	Активирани	Активирани	??	—
Плаващо положение на налягането на хедера	Не			
Реакция на височина/ наклон	Бърза			—
Чувствителност на височината на ННС	Два датчика	250		—
	Един датчик	180		—
Чувствителност за наклон на ННС	150			—
Верижно зъбно колело за скорост на мотопилото	19/56 (по подразбиране)	—	—	—
	15/56	—	—	—
	20/52	—	—	—
Регулиране на скоростта на мотопилото	—	133	133	—
Диаметър на мотопилото	40,16 in (102 cm)			—
Работен обем на мотопилото на оборот (куб.см./оборот)	19/56 – 769 куб.см./оборот			—
	14/56 – 1044 куб.см./оборот			—
	20/52 – 679 куб.см./оборот			—
Тип задвижване на мотопилото	—	Хидравлично	Хидравлично	Хидравлично
Хидравлично мотовило	Да	—	—	—
Хидравлично реверсиране на мотопилото	Да	—	—	—
Датчик за скорост на мотопилото	Да	Не	—	—
Надлъжно положение на мотопилото	Да	Да	—	—
Датчик за вертикално положение на мотопилото	Да	Да	—	—

РАБОТА

Параметър за настройка	Предложена настройка			
	Серия 250, 260 (Вер. 36.4.X.X)	Серия 250, 240 (Вер. 28 до вер. 36)	Серия 240 (Преди вер. 28)	8010
Датчик за хоризонтално положение на мотопилото	Да	Да	—	—
Надлъжно положение на ножа	Не	Не	—	—
Вертикални ножове	Не	Не	—	—
Страничен наклон на хедера	??		—	—
Автоматичен наклон	Два датчика	Да		—
	Един датчик	Не		—
Надлъжен наклон	—	—	Да	Монтирано
Управление на надлъжното положение	—	—	Да	—

Проверка на диапазона на напрежението от кабината на комбайна – комбайни Case IH серия, 120, 230, 240 и 250

За да работи правилно системата за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС), датчиците за височина на хедера трябва да отчитат правилното напрежение. Изходите на датчиците могат да се преглеждат чрез дисплея на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте *Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162*.
4. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте *Работа в твърд режим, страница 165*.

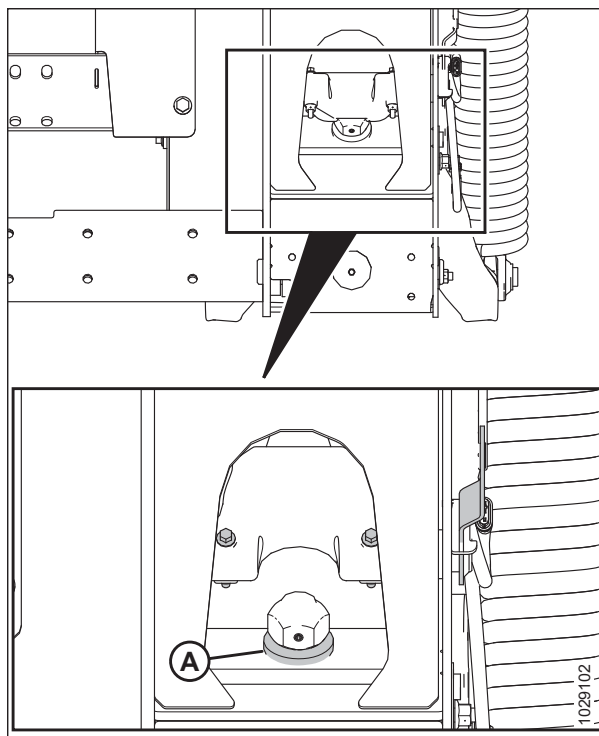
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

- Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

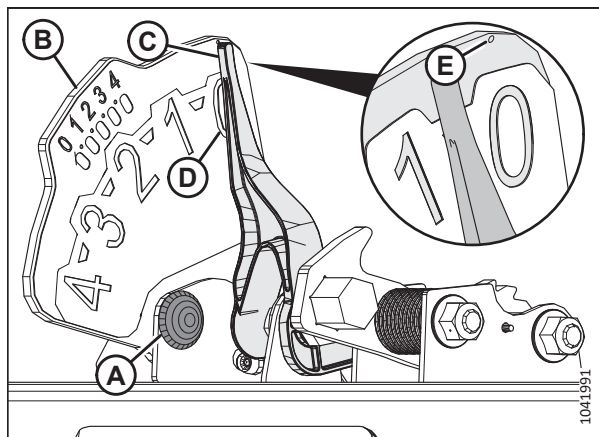


Фигура 3.295: Шайба на долния ограничител

- Ако стрелката (C) **НЕ** е на 0 (D), разхлабете гайката на болта (A) и завъртете пластината на индикатора за плаващо положение (B), докато стрелката се подравни с нулевата точка (E). Стегнете гайката на болта (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

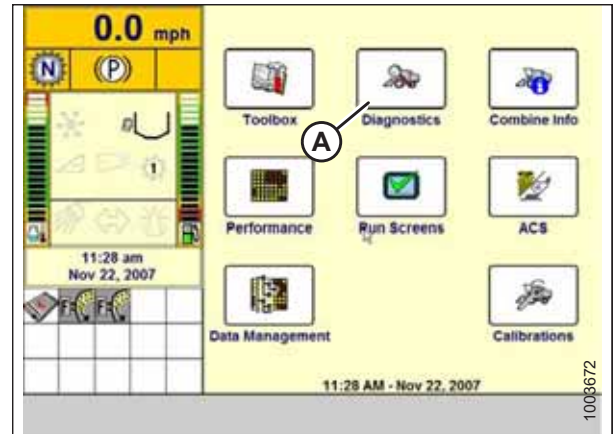
След регулиране на пластината на индикатора трябва да се проверят границите на напрежението на датчика на плаващия модул.



Фигура 3.296: Индикатор за плаващо положение

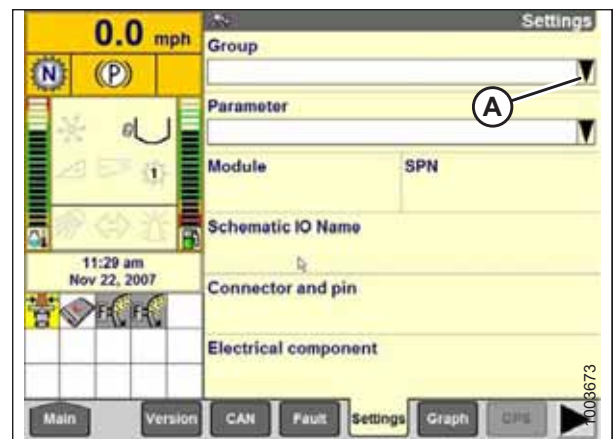
РАБОТА

7. Уверете се, че плаващото положение на хедера е отключено.
8. На страница MAIN (Главна) изберете DIAGNOSTICS (Диагностика) (A). Отваря се страницата DIAGNOSTICS (Диагностика).
9. Изберете SETTINGS (Настройки). Отваря се страницата SETTINGS (Настройки).



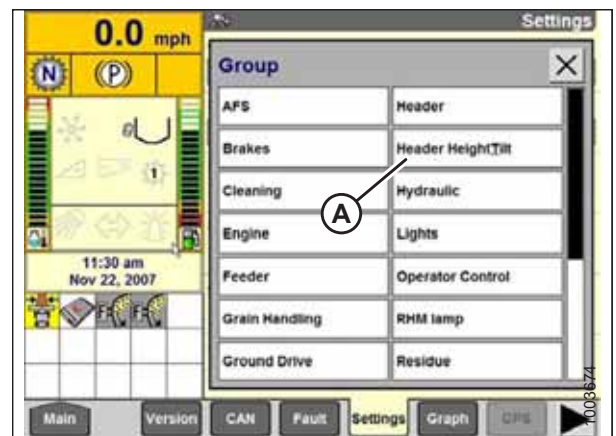
Фигура 3.297: Дисплей на комбайн Case IH

10. Изберете падащото меню (A) GROUP (Група). Отваря се диалоговият прозорец GROUP (Група).



Фигура 3.298: Дисплей на комбайн Case IH

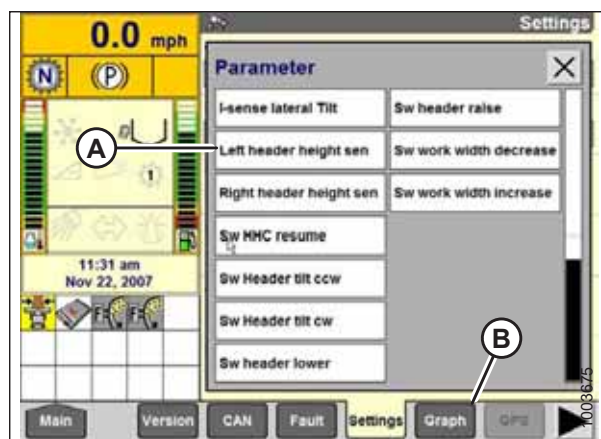
11. Изберете HEADER HEIGHT/TILT (Височина/наклон на хедера) (A). Отваря се страницата PARAMETER (Параметри).



Фигура 3.299: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

12. Изберете LEFT HEADER HEIGHT SEN (Ляв датчик за височина на хедера) (A) и след това изберете бутона GRAPH (Графика) (B). Точното напрежение е показано в горната част на страницата. Повдигайте и сваляйте хедера, за да видите пълния диапазон на показанията на напрежението.
13. Ако напрежението на датчика не е в рамките на границите или ако диапазонът между долната и горната граница е недостатъчен, вижте [3.10.2 Ръчна проверка на границите на напрежението, страница 226](#).



Фигура 3.300: Дисплей на комбайн Case IH

Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH серия 120, 230, 240 и 250 с версия на софтуера под 28.00

Изходът на датчика за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) трябва да бъде калибриран за всеки комбайн, в противен случай функцията АННС няма да работи правилно.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура се отнася за комбайни с версия на софтуера под 28.00. За инструкции за калибриране на АННС за комбайни с версия на софтуера 28.00 или по-висока, вижте [Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH с версия на софтуера 28.00 или по-висока, страница 251](#).

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако плаващото положение на хедера е зададено прекалено леко, това може да попречи на калибрирането на АННС. За да се предотврати отделянето на хедера от плаващия модул, може да се наложи по време на калибрирането настройката на плаващия модул да се промени на по-тежка.

РАБОТА

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Уверете се, че хедерът е изравнен със земята. Ако се изисква регулиране:
 - Уверете се, че комбайнът е паркиран на равна повърхност.
 - Ако има, използвайте страничния наклон на комбайна, за да изравните подаващата камера със земята.
 - Ако е необходимо допълнително регулиране, изключете двигателя, премахнете ключа от контакта и се уверете, че гумите на комбайна са напомнимани до правилното налягане.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате баланса на плаващия модул и крилата, уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани.

ЗАБЕЛЕЖКА:

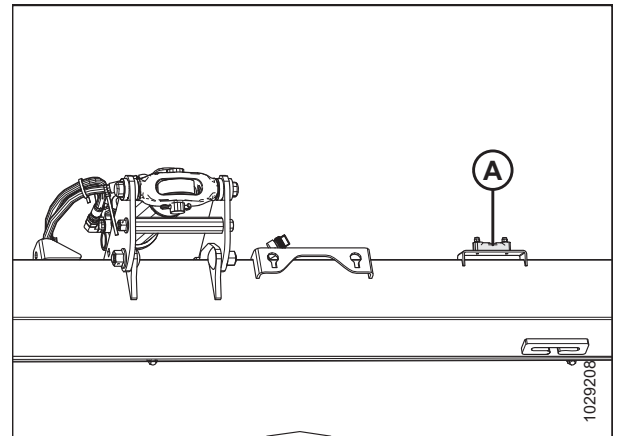
Нивелирът (A) се намира в горната част на рамата на плаващия модул. Хедерът е хоризонтален, ако мехурът е в центъра на нивелира.

3. Уверете се, че централната връзка е поставена на **D**.

ЗАБЕЛЕЖКА:

След приключване на калибрирането регулирайте централната връзка до желанния ъгъл на хедера. За инструкции вижте [3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147](#).

4. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото така, че индикаторът да е на позиция **б**.
5. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
6. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.301: Нивелир

ВНИМАНИЕ

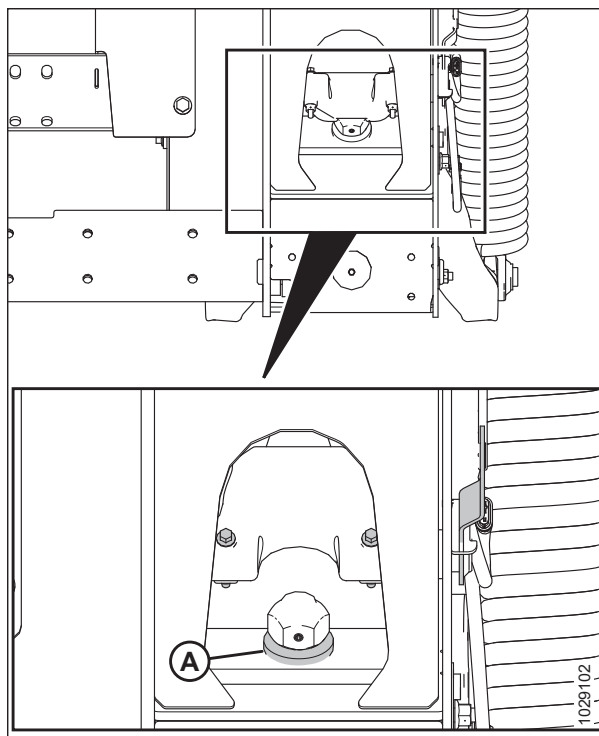
За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

- Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

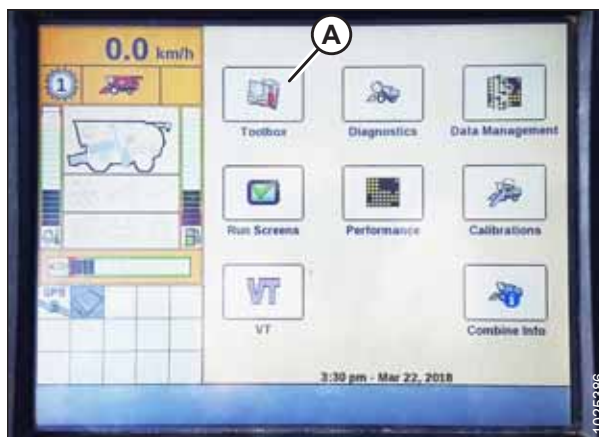
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

- Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заключване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
- Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).
- На страницата Main (Главна) изберете иконата TOOLBOX (Панел с инструменти) (A).



Фигура 3.302: Шайба на долния ограничител



Фигура 3.303: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

- Изберете раздела HEADER (Хедер) (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEADER (Хедер), може да се наложи да използвате страничните стрелки (С).

- Задайте HEADER STYLE (Стил на хедера) (В) на FLEXHEAD (Твърда).



Фигура 3.304: Дисплей на комбайн Case IH

- Задайте AUTO REEL SPEED SLOPE (Автоматично регулиране на скоростта на мотовилото).

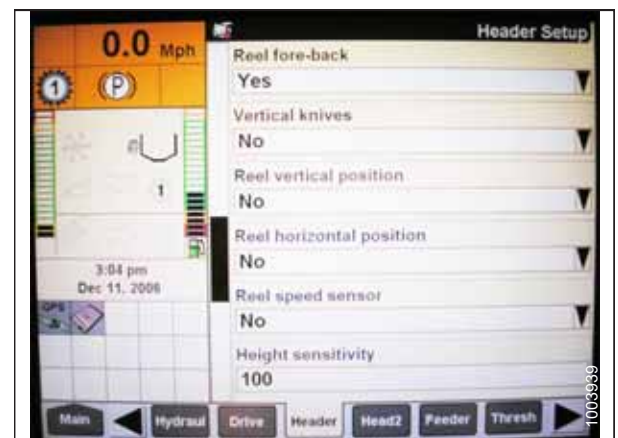
ЗАБЕЛЕЖКА:

Стойността AUTO REEL SPEED SLOPE (Автоматично регулиране на скоростта на мотовилото) автоматично поддържа скоростта на мотовилото спрямо скоростта на движение. Например, ако стойността е зададена на 133, тогава скоростта на въртене на мотовилото ще бъде по-висока от скоростта на движение на комбайна. По принцип скоростта на мотовилото трябва да е по-висока от скоростта на движение на комбайна, но регулирайте стойността в зависимост от състоянието на културата.

- Задайте HEADER PRESSURE FLOAT (Плаващо положение на налягането на хедера) на NO (Не). Уверете се, че REEL DRIVE (Задвижване на мотовилото) е поставено на HYDRAULIC (Хидравлично).
- Задайте REEL FORE-BACK (Надлъжно положение на мотовилото) на YES (Да) (ако е приложимо).



Фигура 3.305: Дисплей на комбайн Case IH



Фигура 3.306: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

16. Намерете полето HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) (А) и го настройте, както следва:

- **Системи с два датчика:** Настройте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 250.
- **Системи с един датчик:** Настройте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 180.

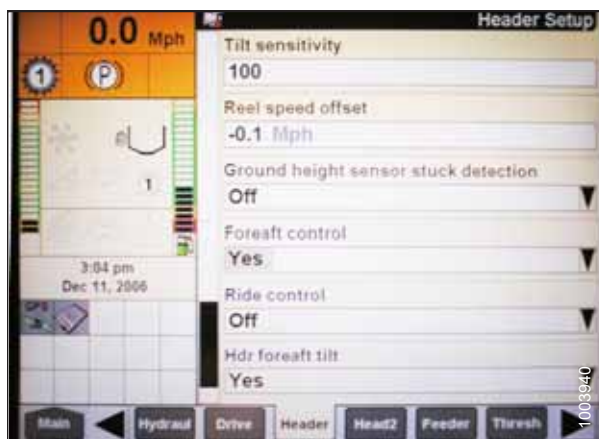
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако комбайнът непрекъснато повдига и спуска хедера по време на работа (поведение, наречено колебания), намалете настройката на чувствителността на височината на ННС с 20 точки наведнъж, докато колебанията не престанат да се проявяват.

17. Поставете HHC TILT SENSITIVITY (Чувствителност на наклона на ННС) на 150. Регулирайте чувствителността според желаното.
18. Задайте FORE/AFT CONTROL (Управление на надлъжното положение) и HDR FORE/AFT TILT (Надлъжен наклон на хедера) на YES (Да) (ако е приложимо).



Фигура 3.307: Дисплей на комбайн Case IH



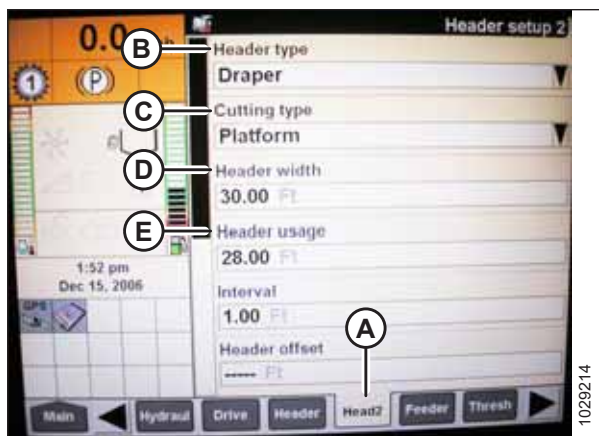
Фигура 3.308: Дисплей на комбайн Case IH

19. Натиснете HEAD2 (А) в долната част на страницата.
20. Уверете се, че HEADER TYPE (Тип на хедера) (В) е зададен на DRAPER (Лентов).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако резисторът за разпознаване е включен към кабелния сноп на хедера, няма да можете да промените тази настройка.

21. Задайте CUTTING TYPE (Тип на рязане) (С) на PLATFORM (Платформено).
22. Настройте HEADER WIDTH (Ширина на хедера) (D) и HEADER USAGE (Използване на хедера) (E) на подходящите стойности.



Фигура 3.309: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

23. От менюто REEL HEIGHT SENSOR (Датчик за височина на мотовилото) изберете YES (Да) (А).



Фигура 3.310: Дисплей на комбайн Case IH

24. Намерете полето AUTOTILT (Автоматичен наклон) (А) и го настройте по следния начин:

- Система с два датчика: Изберете YES (Да).
- Система с един датчик: Изберете NO (Не).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако плаващото положение е било променено на по-тежка настройка, за да се завърши процедурата за калибриране на АННС, след завършване на калибрирането регулирайте настройката до препоръчителната работна настройка.



Фигура 3.311: Дисплей на комбайн Case IH

Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера – комбайни Case IH с версия на софтуера 28.00 или по-висока

Калибрирайте изхода на датчика за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) за всеки комбайн.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако плаващото положение на хедера е зададено прекалено леко, това може да попречи на калибрирането на АННС. За да се предотврати отделянето на хедера от плаващия модул, може да се наложи по време на калибрирането настройката на плаващия модул да се промени на по-тежка.

РАБОТА

1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Уверете се, че хедерът е изравнен със земята. Ако се изисква регулиране:
 - Уверете се, че комбайнът е паркиран на равна повърхност.
 - Ако има, използвайте страничния наклон на комбайна, за да изравните подаващата камера със земята.
 - Ако е необходимо допълнително регулиране, изключете двигателя, премахнете ключа от контакта и се уверете, че гумите на комбайна са напомнимани до правилното налягане.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате баланса на плаващия модул и крилата, уверете се, че всички опции и прикачни приспособления са монтирани.

ЗАБЕЛЕЖКА:

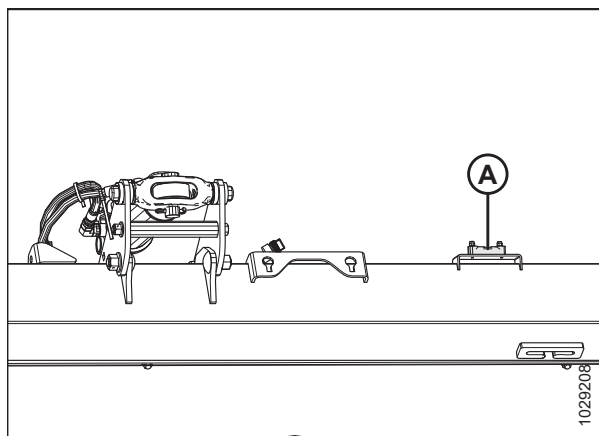
Нивелирът (A) се намира в горната част на рамата на плаващия модул. Хедерът е хоризонтален, ако мехурът е в центъра на нивелира.

3. Уверете се, че централната връзка е поставена на **D**.

ЗАБЕЛЕЖКА:

След приключване на калибрирането регулирайте централната връзка до желания ъгъл на хедера. За инструкции вижте [3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147](#).

4. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото така, че индикаторът да е на позиция **6**.
5. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
6. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 3.312: Нивелир

ВНИМАНИЕ

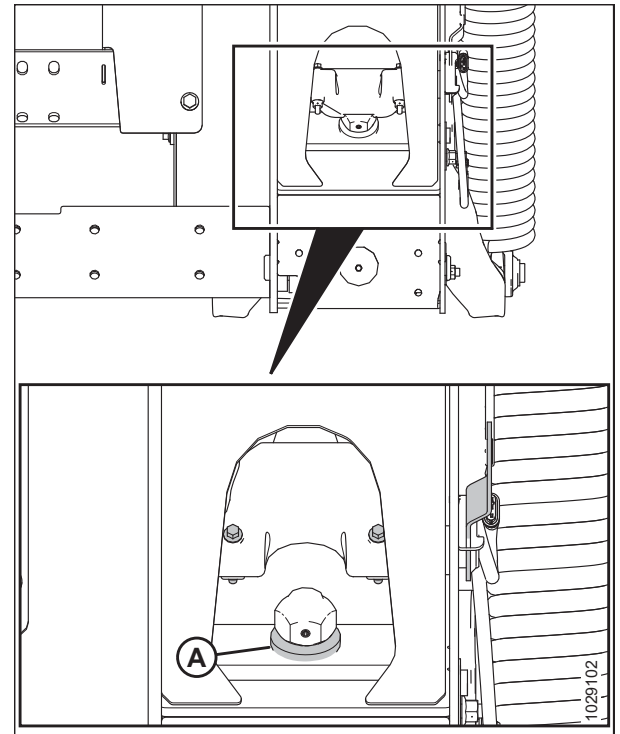
За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

- Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

- Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заключване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
- Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в твърд режим, страница 165](#).
- За да видите версията на софтуера, изберете бутона DIAGNOSTICS (ДИАГНОСТИКА) от началния екран, след което изберете раздела (A) VERSION (ВЕРСИЯ).
- Уверете се, че версията на софтуера е **28.00** или по-висока.



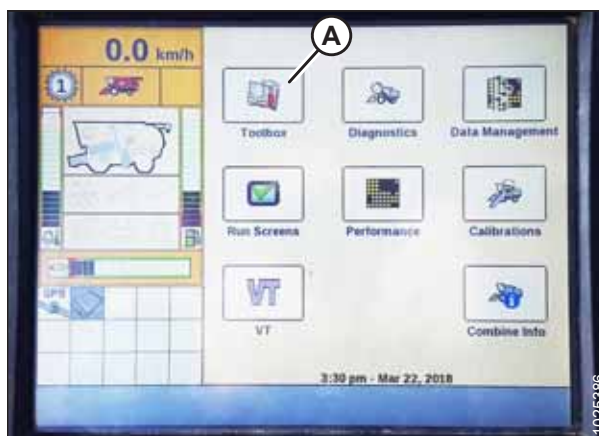
Фигура 3.313: Шайба на долния ограничител



Фигура 3.314: Дисплей на комбайн Case IH

Регулиране на настройките на дисплея на комбайна

12. На страницата MAIN (Главна) изберете иконата TOOLBOX (Панел с инструменти) (A).



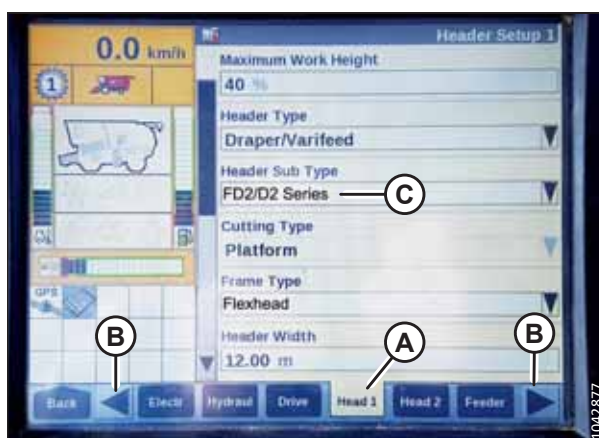
Фигура 3.315: Дисплей на комбайн Case IH

13. Изберете раздела HEAD 1 (Хедер 1) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 1 (Хедер 1), може да се наложи да използвате страничните стрелки (B).

14. Намерете полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) (C).



Фигура 3.316: Дисплей на комбайн Case IH

15. От полето HEADER SUB TYPE (Подтип на хедера) изберете следната стойност:

- Ако е инсталирана версия на софтуера 36.4.X.X или по-късна, изберете FD2/D2 SERIES (Серия FD2/D2) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Изборът на СЕРИЯТА FD2/D2 ще оптимизира ефективността на АННС хедери FlexDraper® серия FD2 хедери.

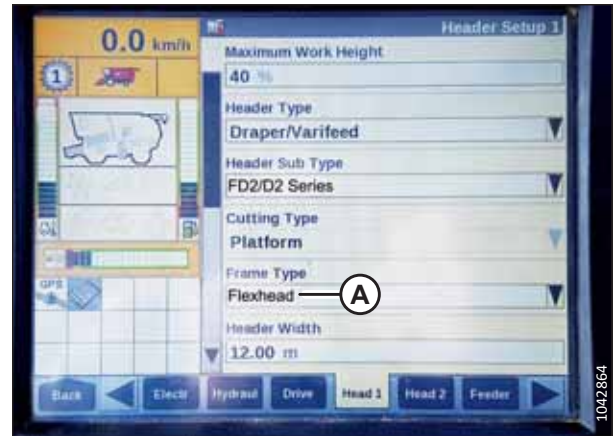
- Ако е инсталирана по-ранна версия на софтуера от версия 36.4.X.X, изберете 2000 (B).



Фигура 3.317: Дисплей на комбайн Case IH

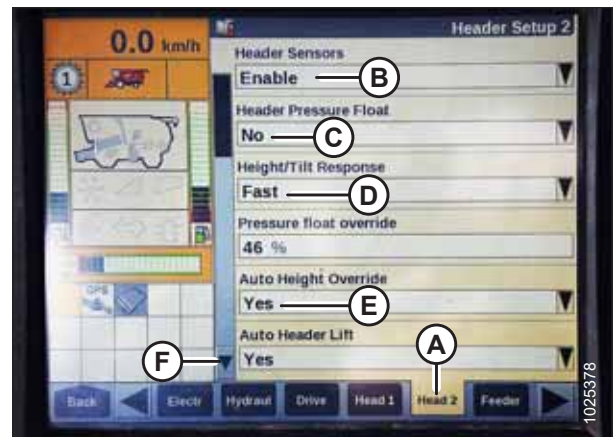
РАБОТА

16. Върнете се на страницата HEAD 1 (Хедер 1) и изберете FLEXHEAD (Твърда) от падащото меню (A) FRAME TYPE (Тип на рамата).



Фигура 3.318: Дисплей на комбайн Case IH

17. Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A).
18. В полето HEADER SENSORS (Датчици на хедера) (B) изберете ENABLE (Активирани).
19. В полето HEADER PRESSURE FLOAT (Плаващо положение на налягането на хедера) (C) изберете NO (Не).
20. В полето HEIGHT/TILT RESPONSE (Реакция на височина/наклон) (D) изберете FAST (Бързо).
21. В полето AUTO HEIGHT OVERRIDE (Заобикаляне на автоматичната височина) (E) изберете YES (Да).
22. Натиснете стрелката надолу (F), за да преминете към следващата страница.



Фигура 3.319: Дисплей на комбайн Case IH

23. Намерете полето HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) (A) и го настройте, както следва:
- **Система с един датчик:** Настройте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 180.
 - **Система с два датчика:** Настройте HHC HEIGHT SENSITIVITY (Чувствителност на височината на ННС) на 250.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако комбайнът непрекъснато повдига и спуска хедера по време на работа (поведение, наречено колебания), намалете настройката на чувствителността на височината на ННС с 20 точки наведнъж, докато колебанията не престанат да се проявяват.

24. Поставете HHC TILT SENSITIVITY (Чувствителност на наклона на ННС) на 150. Регулирайте чувствителността според желаното.



Фигура 3.320: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

25. От менюто REEL HEIGHT SENSOR (Датчик за височина на мотовилото) изберете YES (Да) (A).



Фигура 3.321: Дисплей на комбайн Case IH

26. Превъртете до полето AUTOTILT (Автоматичен наклон) (A) и го настройте по следния начин:

- Система с два датчика: Изберете YES (Да).
- Система с един датчик: Изберете NO (Не).



Фигура 3.322: Дисплей на комбайн Case IH

Калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера

27. Изберете CALIBRATION (Калибриране) на дисплея на комбайна и натиснете бутона за навигация със стрелка надясно, за да влезете в полето за информация.
28. Изберете HEADER (Хедер) (A) и натиснете ENTER (Въвеждане). Отваря се диалоговият прозорец CALIBRATION (Калибриране).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Използвайте бутоните за навигация НАГОРЕ и НАДОЛУ, за да преминавате между различните опции.



Фигура 3.323: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

29. Следвайте стъпките за калибриране, както са показани. Докато преминавате през процеса на калибриране, дисплеят се актуализира автоматично, за да покаже следващата стъпка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Натискането на бутона ESC (Изход) по време на някоя от стъпките или оставянето на системата в покой за повече от 3 минути ще спре процедурата за калибриране.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Вижте ръководството за оператора на комбайна за обяснение на всички кодове за грешки.

30. Когато всички стъпки са изпълнени, на страницата се показва CALIBRATION SUCCESSFUL (Калибрирането е успешно). Излезте от менюто CALIBRATION (Калибриране), като натиснете бутона ENTER (Въвеждане) или ESC (Изход).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако плаващото положение е било на по-тежка настройка, за да се завърши калибрирането, след завършване на калибрирането регулирайте хедера до препоръчителната работна настройка.

31. Уверете се, че иконата AUTO HEIGHT (Автоматична височина) (A) се появява на монитора, както е показано на място (B). Когато хедерът е настроен за рязане на земята, това проверява дали комбайнът правилно използва датчика на хедера за определяне на налягането върху земята.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Иконите (A) и (B) се появяват на монитора само след като включите сепаратора и хедера и след това натиснете бутона HEADER RESUME (ВЪЗОБНОВЯВАНЕ НА ХЕДЕРА) на контролния панел.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Полето AUTO HEIGHT (Автоматична височина) (B) може да се появи на всеки от разделите RUN (Работа), а не непременно на раздела RUN 1 (Работа 1).



Фигура 3.324: Дисплей на комбайн Case IH



Фигура 3.325: Дисплей на комбайн Case IH

Проверка на напреженията на датчиците за височина на мотовилото – Комбайни Case IH

Изходното напрежение на датчиците за височина на мотовилото може да се провери чрез дисплея на комбайна в кабината.



ОПАСНОСТ

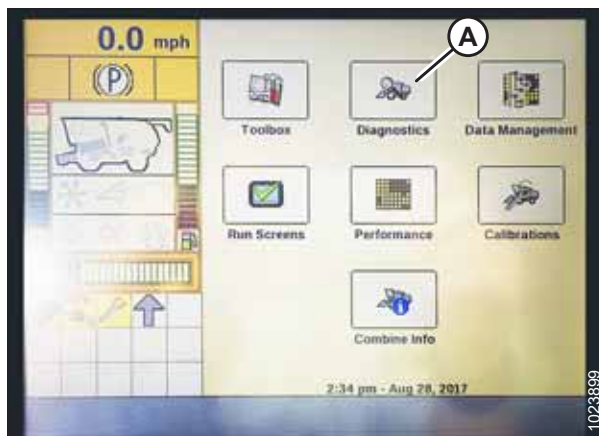
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

РАБОТА

1. На главната страница на дисплея на комбайна изберете DIAGNOSTICS (Диагностика) (A). Появява се страницата DIAGNOSTICS (Диагностика).



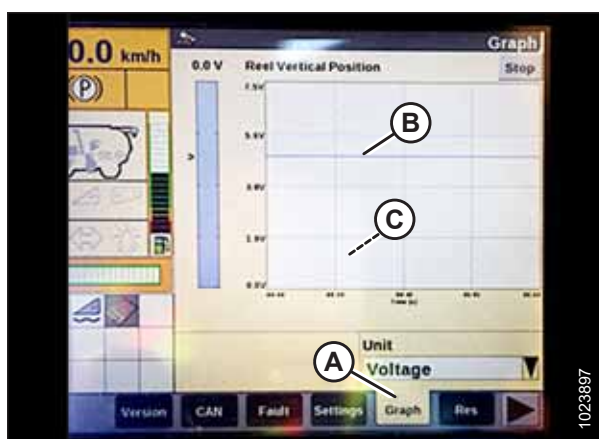
Фигура 3.326: Дисплей на комбайн Case IH

2. Изберете раздела SETTINGS (Настройки) (A). Появява се страницата SETTINGS (Настройки).
3. От менюто GROUP (Група) изберете HEADER (Хедер) (B).
4. От менюто PARAMETER (ПАРАМЕТРИ) изберете REEL VERTICAL POSITION (Вертикално положение на мотовилото) (C).



Фигура 3.327: Дисплей на комбайн Case IH

5. Изберете раздела GRAPH (Графика) (A). Появява се графиката REEL VERTICAL POSITION (Вертикално положение на мотовилото).
6. Спуснете мотовилото, за да видите горното напрежение (B). Напрежението трябва да бъде в рамките на 4,1 – 4,3 V.
7. Повдигнете мотовилото, за да видите по-ниското напрежение (C). Напрежението трябва да бъде в рамките на 0,7 – 0,9 V.
8. Ако някое от двете напрежения е извън диапазона, вижте [Проверка и регулиране на напрежението на датчика за височина на мотовилото, страница 184](#).



Фигура 3.328: Дисплей на комбайн Case IH

Настройка на предварително настроената височина на рязане – Комбайни Case IH серия 120, 230, 240 и 250

След като системата за автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) е конфигурирана за работа с хедера, може да се конфигурира предварително настроената височина на рязане. Предварително настроената височина на

рязане се отнася до височината на хедера, която системата АННС ще се опита да поддържа, докато комбайнът се движи напред.

ОПАСНОСТ

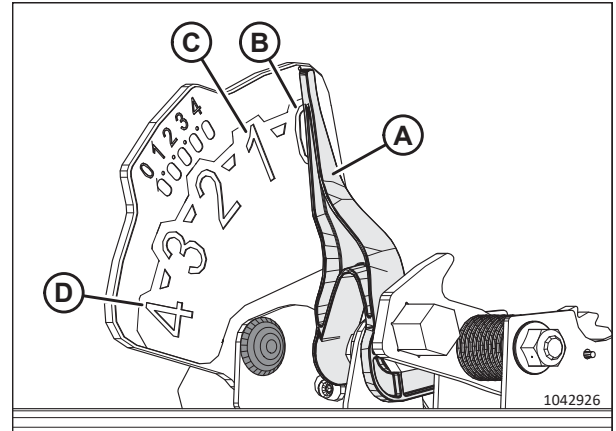
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Индикаторът (А) трябва да е в положение **0** (В), а хедерът да е на 254 – 356 mm (10 – 14 инча) над земята. Когато хедерът е на земята, индикаторът трябва да е в положение **1** (С) за ниско налягане върху земята и в положение **4** (D) за високо налягане върху земята. Състоянието на културата и почвата определя плаващото положение, което трябва да се използва. Идеалната настройка е възможно най-лека, без подскачане на хедера или пропускане на култура. Работата с тежки настройки води до преждевременно износване на износващите се планки на ножовата греда.



Фигура 3.329: Индикатор на плаващото положение

1. Включете сепаратора и хедера.
2. Преместете хедера на желана височина на рязане.
3. Натиснете превключвателя SET #1 (Настройка 1) (А). Светлината до превключвателя (А) ще светне.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Използвайте превключвателя (С) за фини настройки.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Когато задавате предварителните настройки, винаги задавайте положението на хедера, преди да зададете положението на мотовилото. Ако хедерът и мотовилото са зададени едновременно, настройката на мотовилото няма да бъде запаметена.

4. Преместете мотовилото в желаното работно положение.
5. Натиснете превключвателя SET #1 (Настройка 1) (А). Светлината до превключвателя (А) ще светне.
6. Преместете хедера на втората желана височина на рязане.
7. Натиснете превключвателя SET #2 (Настройка 2) (В). Светлината до превключвателя (В) ще светне.
8. Преместете мотовилото във второто желано работно положение.



Фигура 3.330: Органи за управление на комбайн Case

РАБОТА

9. Натиснете превключвателя SET #2 (Настройка 2) (B).
Светлината до превключвателя (B) ще светне.
10. За да превключите между настроените точки, натиснете ВЪЗОБНОВЯВАНЕ НА ХЕДЕРА (A).
11. За да повдигнете хедера, задръжте бутона SHIFT (B) зад ръкохватката за управление и натиснете превключвателя (A) за ВЪЗОБНОВЯВАНЕ НА ХЕДЕРА. За да свалите хедера, натиснете веднъж превключвателя HEADER RESUME (Възобновяване на хедера) (A), за да се върнете към предварително настроената височина на хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Натискането на превключвателите ВДИГАНЕ/СПУСКАНЕ НА ХЕДЕРА (C) и (D) дезактивира режим АВТОМАТИЧНА ВИСОЧИНА. Натиснете ВЪЗОБНОВЯВАНЕ НА ХЕДЕРА (A), за да включите отново режим АВТОМАТИЧНА ВИСОЧИНА.



Фигура 3.331: Органи за управление на комбайн Case

Съвместимост на датчика за скоростта на мотовилото – Комбайни Case IH

За версия на софтуера 34 и по-късна настройките на скоростта на мотовилото могат да се регулират чрез сензорния дисплей.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

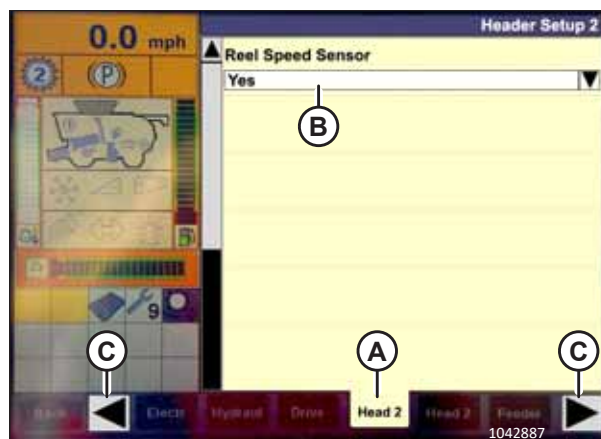
Възможно е след публикуването на настоящия документ да са направени промени в органите за управление на комбайна или в дисплея. За най-актуална информация се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

1. Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да откриете раздела HEAD 2 (Хедер 2), може да се наложи да използвате страничните стрелки (C).

2. В полето REEL SPEED SENSOR (Датчик за скоростта на мотовилото) (B) изберете YES (Да).



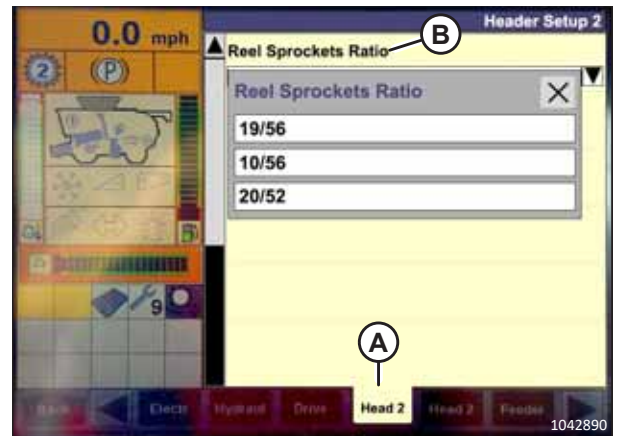
Фигура 3.332: Дисплей на комбайн Case IH

РАБОТА

- Изберете раздела HEAD 2 (Хедер 2) (A).
- Намерете полето REEL SPROCKETS RATIO (B)
(Предавателно отношение на верижните зъбни колела на мотавилото) и изберете подходящото предавателно отношение.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Предавателното отношение на зъбните колела 19/56 е настройката по подразбиране, а предавателните отношения 10/56 и 20/52 са допълнителни настройки.



Фигура 3.333: Дисплей на комбайн Case IH

3.11 Отпушване на ножовата греда

Ако ножовата греда не работи правилно, я почистете от препятствия.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

ВАЖНО:

Спускането на въртящо се мотовило върху запушена ножова греда ще повреди компонентите на мотовилото.

1. Спрете движението на машината напред и изключете задвижванията на хедера.
2. Вдигнете хедера, за да предотвратите напълването му с мръсотия.
3. Обърнете посоката на подаващата камера на комбайна. Ако ножовата греда все още е запушена, преминете към следващата стъпка.
4. Ако запушващият материал **НЕ** се изчисти, изключете хедера и го вдигнете докрай.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
6. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
7. Почистете ножовата греда.

3.12 Отпушване на подаващата лента на плаващия модул

Понякога културата се заклещва между подаващата лента и подаващата платформа. Изпълнете тази процедура, за да отстраните безопасно всички препятствия в подаващата лента на плаващия модул.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спрете движението на машината напред и изключете задвижванията на хедера.
2. Вдигнете хедера леко над земята и вдигнете мотовилото.
3. Нагласете скоростта на страничната лента на 0.
4. Задайте на заден ход подаването на комбайна в съответствие със спецификациите на производителя (подаването на заден ход е различно при различните модели комбайни) и включете задвижването на хедера.
5. След като запушващият материал е изчистен, бавно увеличете скоростта на страничната лента до предишните настройки.

3.13 Транспорт

Има два начина за транспортиране на хедера: можете да го прикачите към предната част на комбайн или да го теглите зад комбайн или селскостопански трактор.

За повече информация вижте:

- [3.13.1 Транспортиране на хедера на комбайн, страница 264](#)
- [3.13.2 Теглене, страница 264](#)

3.13.1 Транспортиране на хедера на комбайн

В условия на добра видимост можете да транспортирате хедера, прикачен към комбайн.



ВНИМАНИЕ

НЕ карайте комбайна с прикачен хедер през нощта или при условия с намалена видимост, като мъгла или дъжд. При тези условия ширината на хедера може да не се вижда.



ВНИМАНИЕ

- Преди транспортиране по пътищата проверете местното законодателство относно правилата за ширина и всички изисквания за осветление или маркировка.
- Спазвайте всички препоръчителни процедури в ръководството за оператора на комбайна за транспортиране, теглене и т.н.
- Изключете съединителя за задвижване на хедера, когато пътувате към и от полето.
- Преди движение по пътното платно се уверете, че светлините са чисти и работят правилно. Завъртете оранжевите лампи така, че да могат да се виждат от идващите насреща превозни средства. Винаги използвайте светлини, когато пътувате по пътищата.
- НЕ използвайте полеви светлини по пътищата – те могат да объркат другите водачи.
- Преди каране по път почистете знаците и светлоотражателите на машината, регулирайте огледалата за обратно виждане и почистете стъклата.
- Спуснете напълно мотовилото и вдигнете хедера, освен ако не транспортирате хедера напречно по наклон.
- Внимавайте за крайпътни препятствия, насрещно движение и мостове.
- Когато се движите надолу по наклон, намалете скоростта и дръжте хедера на минимална височина, за да осигурите максимална стабилност, в случай че спрете по някаква причина. В долната част на хълма вдигнете напълно хедера, за да избегнете контакт със земята.

3.13.2 Теглене

Хедерите с опцията за транспортиране EasyMove™ могат да бъдат теглени зад комбайн или селскостопански трактор с максимална скорост 32 km/h (20 мили/час).

За инструкции вижте ръководството за оператора на теглещото транспортно средство.

Прикачване на хедера към теглещото транспортно средство

Хедерът може да се тегли с правилно конфигурирана редова жътварка, комбайн, или селскостопански трактор.

ВНИМАНИЕ

Следвайте инструкциите по-долу, за да предотвратите загуба на контрол, водеща до телесно нараняване и/или повреда на машината:

- Теглото на теглещото транспортно средство трябва да надвишава теглото на хедера, за да се осигури адекватно управление и спирачна ефективност.
- Използвайте само комбайн или селскостопански трактор за теглене на хедера.
- За да се стабилизира хедера по време на транспортиране, се уверете, че мотовилото е напълно спуснато и се намира върху опорните рамена. При хедери с хидравлично надлъжно преместване на мотовилото никога не свързвайте куплунгите за надлъжно преместване към друг, в противен случай веригата ще се затвори и мотовилото може да се придвижи напред по време на транспортиране.
- Уверете се, че всички щифтове при опорите на колелата, опората на ножовата греда и навесната система са правилно закрепени в транспортно положение.
- Преди да транспортирате хедера, проверете състоянието на гумите и налягането в тях.
- Свържете навесната система към теглещото транспортно средство, като използвате подходящ щифт на навесната система с пружинен заключващ щифт или друг подходящ крепежен елемент.
- Закрепете предпазната верига на навесната система към теглещото транспортно средство. Регулирайте дължината на предпазната верига, за да осигурите точно толкова хлабина, че да позволи завиване.
- Свържете кабелния сноп със седемщифтовия щепсел към щепселната кутия на теглещото транспортно средство. (Седемщифтовата щепселна кутия може да се закупи от отдела за резервни части на Вашия дилър.)
- Уверете се, че светлините функционират правилно, и почистете знака за бавно движещо се превозно средство и другите светлоотражатели. Използвайте мигащите предупредителни светлини, освен ако това не е забранено от закона.

Предпазни мерки при теглене на хедера

Прегледайте този списък с предпазни мерки, преди да прикачите и теглите хедер зад комбайн или селскостопански трактор.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите загуба на контрол, водеща до телесни повреди и/или повреда на машината, спазвайте следните инструкции:

- НЕ надвишавайте 32 km/h (20 мили/час).
- При хлъзгави или трудни условия намалете скоростта на транспортиране до под 8 km/h (5 мили/час).
- Завивайте само при много ниски скорости (8 km/h [5 мили/час] или по-малко), тъй като хедерът е по-малко стабилен при завиване. НЕ ускорявайте, когато правите завой или излизате от него.
- Спазвайте всички правила за движение по пътищата във Вашия регион, когато транспортирате хедера по обществени пътища. Използвайте мигащите оранжеви светлини, освен ако това не е забранено от закона.

3.13.3 Преминаване от транспортно в полево положение (опция)

След като сте изтеглили хедера на ново място, го поставете обратно в полево положение.

Преместване на лявото външно колело от транспортно в работно положение – опция ContourMax™

След като е било в транспортно положение, лявото външно колело трябва да се премести отново в работно положение.

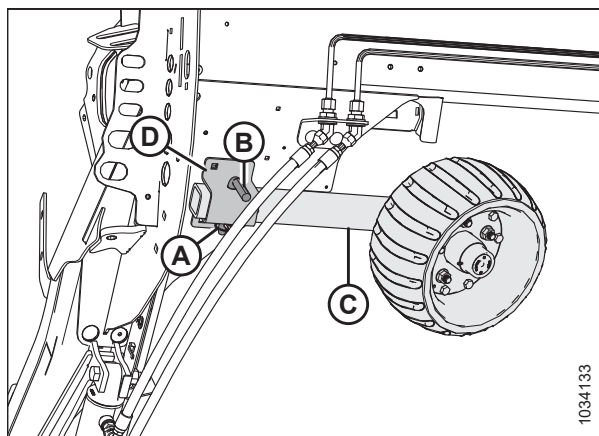
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт от неочаквано стартиране или падане на повдигнатия хедер, спирайте двигателя, изваждайте ключа и поставяйте предпазните опори, преди да влезете под хедера. Ако използвате подемно устройство за поддържане на хедера, преди да продължите, се уверете, че хедерът е подсигурен.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

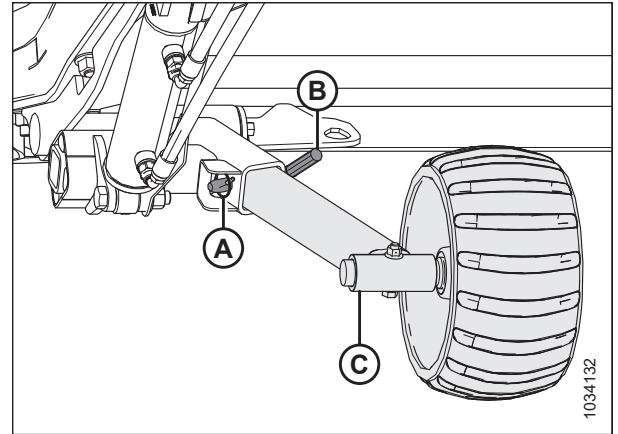
1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера или подпрете хедера на блокове на равна повърхност. Ако използвате блокове за подпиране на хедера, поставете хедера на приблизително 914 mm (36 инча) от земята.
4. Свалете щифта с пръстен (A).
5. Отстранете фиксиращия щифт (B).
6. Плъзнете възела на колелото (C) навън от конзолата за съхранение (D).



Фигура 3.334: Възел на лявото колело

РАБОТА

7. С колело, обърнато навътре, подравнете възела на колелото (С) с възела на изолятора и го плъзнете към предната част на хедера, докато отворите за щифта не се изравнят.
8. Поставете заключващия щифт (В).
9. Поставете щифта с пръстен (А).



Фигура 3.335: Възел на лявото колело

Отстраняване на теглича

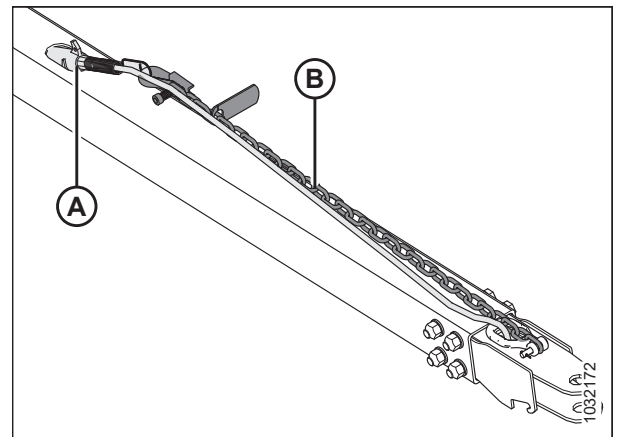
При преминаване на хедера от транспортно в работно положение отстранете теглича от транспортното положение.

1. Блокирайте гумите на хедера с клиновете (А), за да предотвратите задвижването на хедера.



Фигура 3.336: Блокиране на гумите

2. Изключете електрическия конектор (А) и предпазната верига (В) от теглещото транспортно средство и ги съхранявайте, както е показано.
3. Ако демонтирате теглич с удължител, преминете към стъпка 4, [страница 268](#). Ако демонтирате теглич без удължител, преминете към стъпка 16, [страница 269](#).

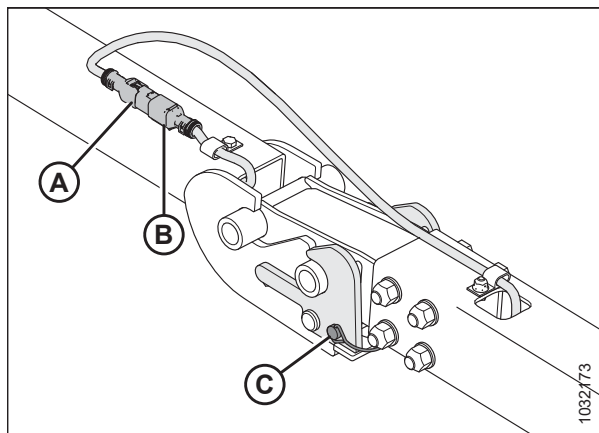


Фигура 3.337: Възел на теглича

РАБОТА

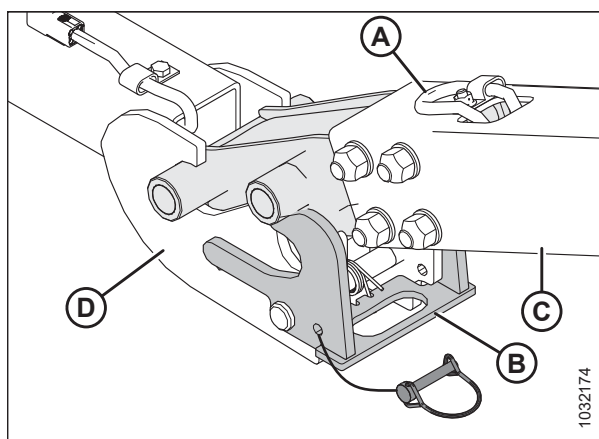
Отстраняване на теглич, монтиран с удължител:

4. Изключете кабелния сноп на теглича (А) от кабелния сноп на удължителя (В).
5. Отстранете щифта с пръстен (С) от ключалката.



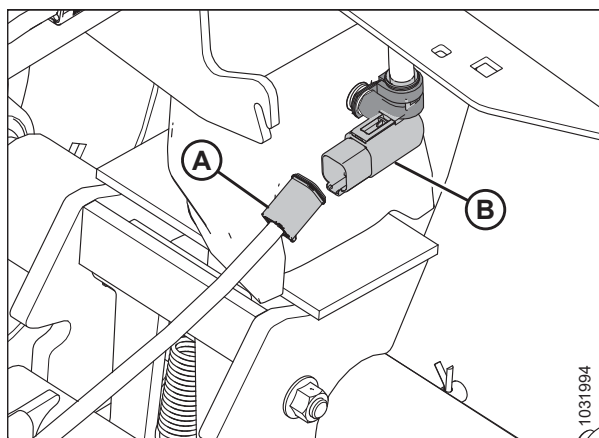
Фигура 3.338: Кабелен сноп на теглича/удължителя

6. Подсигурете кабелния сноп на теглича (А) в мястото за съхранение.
7. Повдигнете навесната система в близост до връзката на ключалката, за да свалите тежестта от ключалката. Докато повдигате, издърпайте нагоре дръжката на ключалката (В), за да освободите ухото на теглича, след което бавно спуснете възела на земята.
8. Повдигнете края на теглича (С) и го издърпайте от удължителя (D).



Фигура 3.339: Съединение теглич/удължител

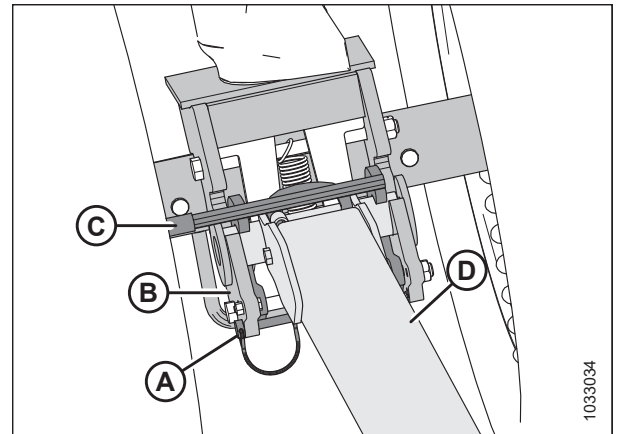
9. Изключете електрическия кабелен сноп на удължителя (А) от кабелния сноп на левия транспортен шарнир (В).



Фигура 3.340: Електрическа връзка на теглича

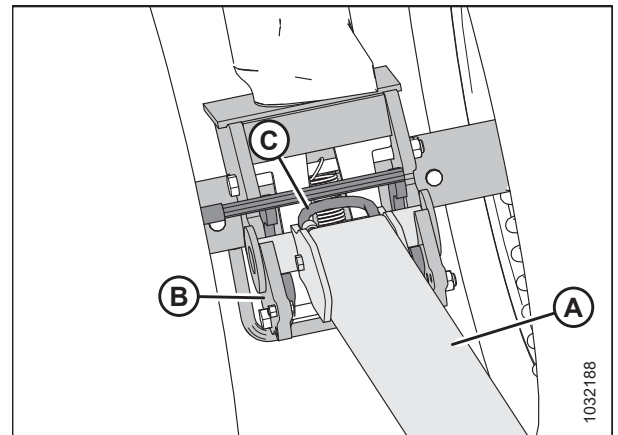
РАБОТА

10. Свалете щифта с пръстен (A) от транспортния шарнир (B).
11. Натиснете обратно ключалката (C), за да освободите удължителя (D).



Фигура 3.341: Удължител на теглича и транспортен шарнир

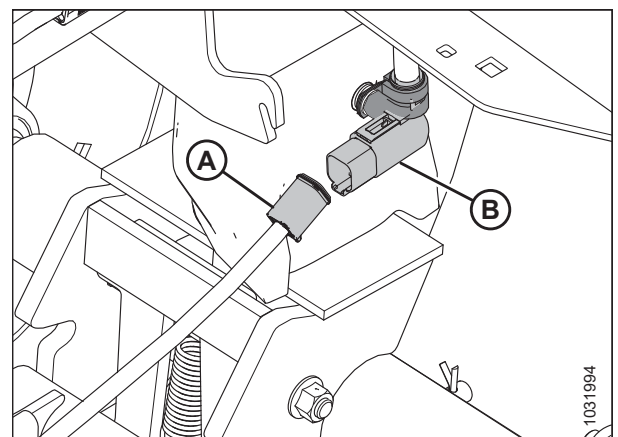
12. Повдигнете удължителя (A) и го издърпайте от транспортния шарнир (B).
13. Закрепете кабелния сноп на удължителя (C) в удължаващата тръба (A) на теглича.
14. Монтирайте отново щифта с пръстен в левия транспортен шарнир за безопасно съхранение.
15. За съхранение на теглича вижте *Съхранение на теглича, страница 270*.



Фигура 3.342: Ключалка, изключена от удължителя

Отстраняване на теглич, монтиран без удължител:

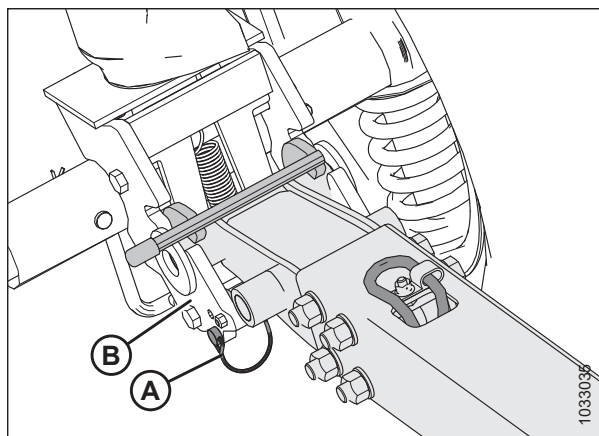
16. Изключете електрическия кабелен сноп на удължителя (A) от кабелния сноп на левия транспортен шарнир (B).



Фигура 3.343: Електрическа връзка на теглича

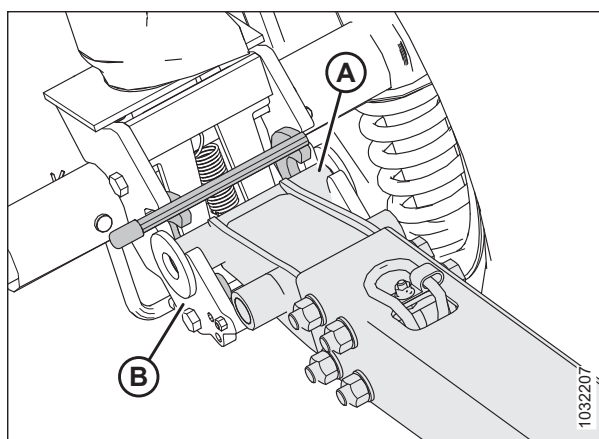
РАБОТА

17. Свалете щифта с пръстен (А), след което натиснете обратно ключалката (В), за да освободите теглича.



Фигура 3.344: Теглич и ляв транспортен шарнир

18. Повдигнете теглича (А) и го издърпайте от транспортния шарнир (В).
19. Монтирайте отново щифта с пръстен в левия транспортен шарнир за безопасно съхранение.
20. За съхранение на теглича вижте *Съхранение на теглича, страница 270*.



Фигура 3.345: Теглич и ляв транспортен шарнир

Съхранение на теглича

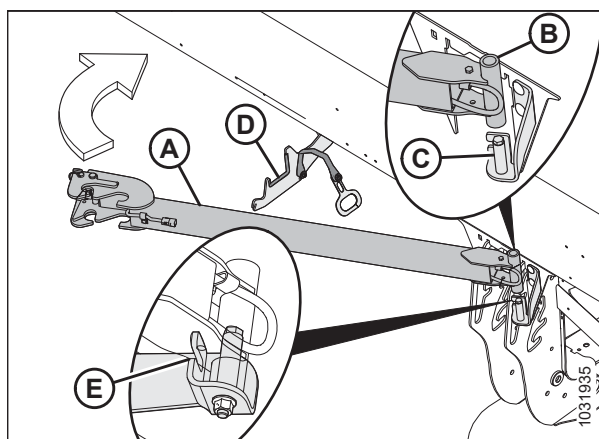
Когато не го използвате, съхранявайте теглича в задната тръба.

Удължител на теглича

1. Поставете края на тръбата (В) на удължителя на теглича (А) върху щифта (С).
2. Завъртете удължителя на теглича в гнездото (D).

ЗАБЕЛЕЖКА:

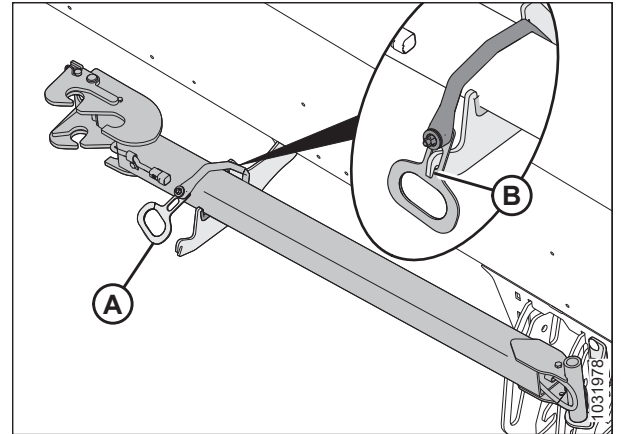
За да предотвратите разкачването на удължителя на теглича, се уверете, че удължителят е влязъл в жлеба на конзолата (Е).



Фигура 3.346: Съхранение на удължителя на теглича

РАБОТА

- Закрепете удължителя на теглича, като закачите дръжката на ремъка (А) за прореза в гнездото (В).



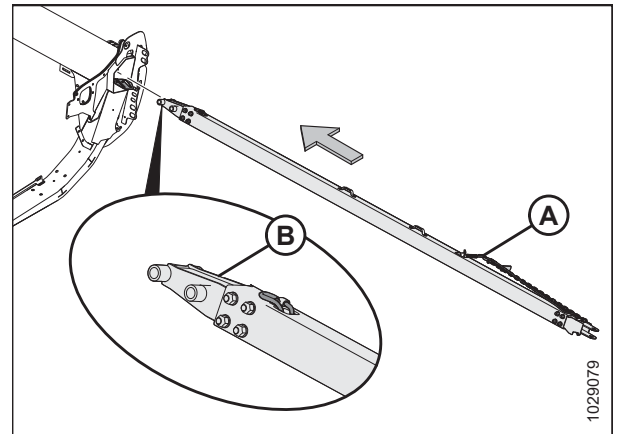
Фигура 3.347: Съхранение на удължителя на теглича

Теглич

- Отворете левия краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
- С веригата за теглене и кабелния сноп (А), обърнати нагоре, поставете края на навесната система на теглича (В) в лявата задна тръба.

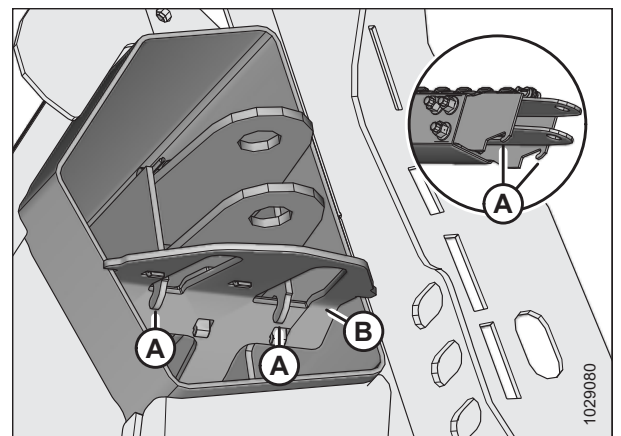
ВАЖНО:

Крайният щит на хедера е премахнат от илюстрацията за по-голяма яснота.



Фигура 3.348: Край на навесната система

- Плъзнете теглича в задната тръба, докато куките (А) не попаднат в прорезите на опорния ъгъл (В).
- Затворете крайния щит на хедера. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 3.349: Куки за задържане от страната на вилката

РАБОТА

Преместване на предните (леви) колела в полево положение

Тази процедура обяснява как да преместите колелата в най-високото положение за съхранение, но може да използвате по-ниско положение в зависимост от това дали искате колелата да поддържат хедера по време на работа на полето.

ЗАБЕЛЕЖКА:

При тази процедура се предполага, че тегличът е отстранен. За инструкции относно отстраняването на теглича вижте [Отстраняване на теглича, страница 267](#).

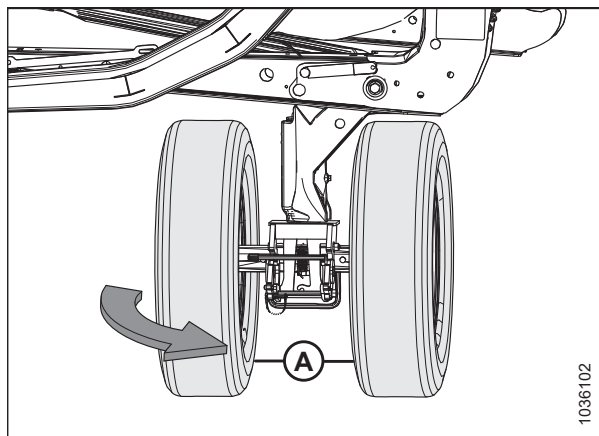
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

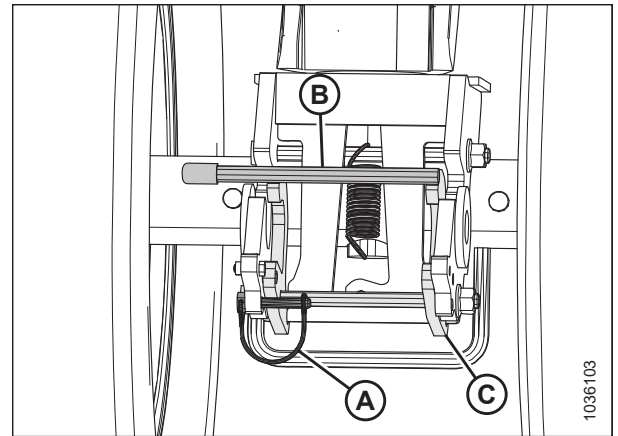
1. Вдигнете хедера, докато транспортните колела не се отлепят на 51 – 102 mm (2 – 4 инча) от земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
4. Завъртете възела на ляво транспортно колело (А) на 90° в показаната посока.



Фигура 3.350: Леви транспортни колела в транспортен режим

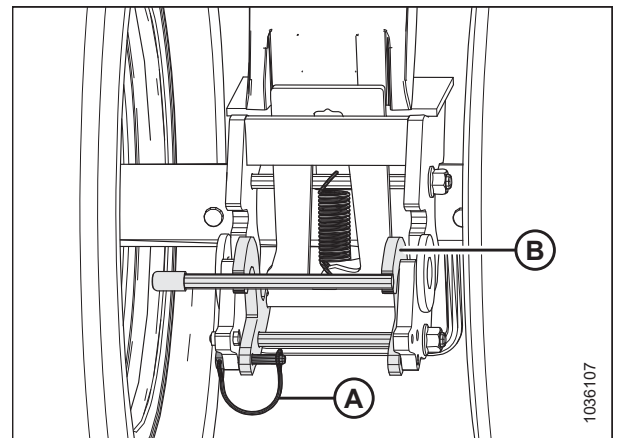
РАБОТА

- Отстранете щифта с пръстен (A). Издърпайте ръкохватката (B), за да задействате ключалката (C) – това ще попречи на възела на транспортното колело да се върти.



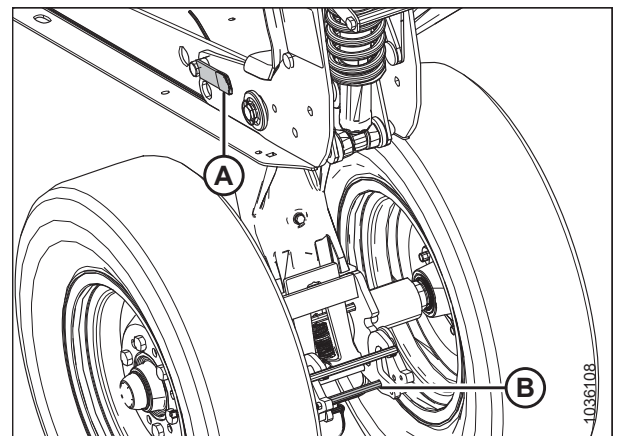
Фигура 3.351: Леви транспортни колела – ключалката за блокиране на въртенето е изключена

- Подсигурете ключалката (B) с щифта с пръстен (A).



Фигура 3.352: Леви транспортни колела – ключалката за блокиране на въртенето е включена

- За да отключите шарнира, натиснете с крак болта (B), като същевременно натискате надолу ръкохватката (A).



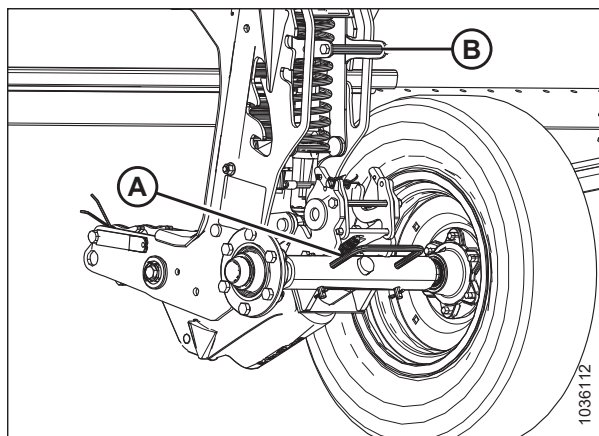
Фигура 3.353: Леви транспортни колела – освободен шарнир

РАБОТА

- Повдигнете нагоре ръкохватката (А), като същевременно издърпате назад ръкохватката (В), за да повдигнете възела на лявото колело в най-високото положение за съхранение.

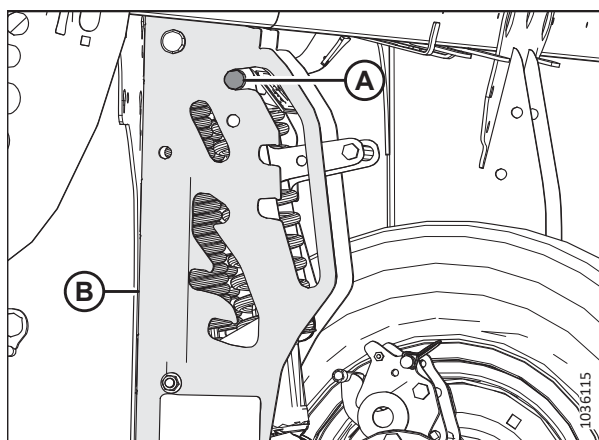
ЗАБЕЛЕЖКА:

Частите са премахнати от илюстрацията за по-голяма яснота.



Фигура 3.354: Леви транспортни колела в най-високо положение за съхранение

- Уверете се, че щифтът (А) се вижда в най-високото положение за съхранение в планката (В).



Фигура 3.355: Шарнирен щифт на лявото транспортно колело в най-високо положение за съхранение

Преместване на задните (десни) колела в полево положение

Тази процедура обяснява как да преместите колелата в най-високото положение за съхранение, но може да използвате по-ниско положение в зависимост от това дали искате колелата да поддържат хедера по време на работа на полето.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

- Вдигнете хедера, докато транспортните колела не се отлепят на 51 – 102 mm (2 – 4 инча) от земята.

ЗАБЕЛЕЖКА:

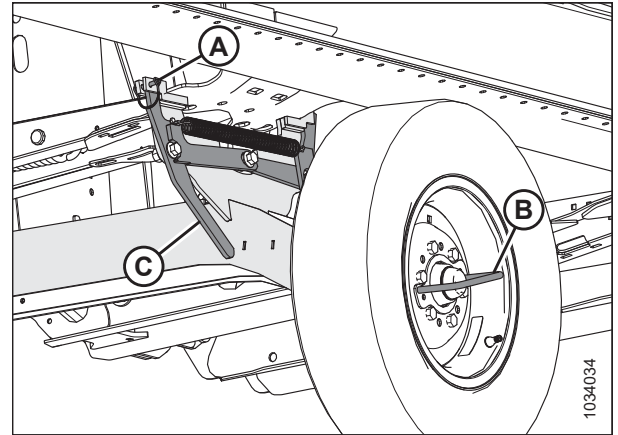
Вдигнете хедера достатъчно високо, за да поставите предпазните опори – за да извършите тази процедура, ще трябва да работите под хедера.

РАБОТА

ЗАБЕЛЕЖКА:

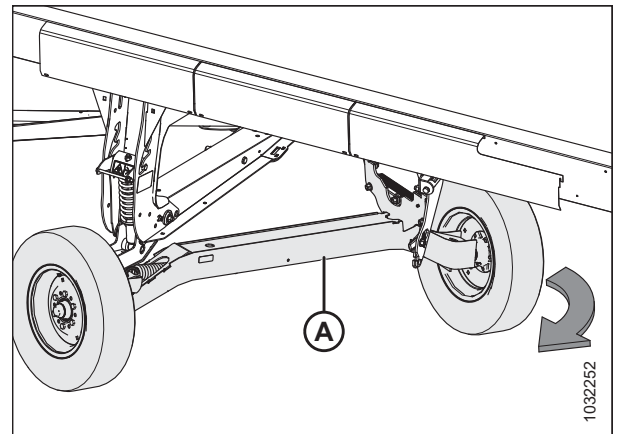
Ако поставянето на предпазните опори изисква повдигане на хедера до височина, където е неудобно да се работи, използвайте блокове, за да подпирате хедера така, че транспортните колела да са на 51 – 102 mm (2 – 4 инча) от земята.

2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
4. На дясната транспортна ос извадете щифта с пръстен (A) от ключалката на дясната транспортна ос.
5. Подпрете дясната транспортна ос с помощта на ръкохватката на колелото (B), след което натиснете ръкохватката (C), за да освободите дясната транспортна ос от рамата на хедера.
6. Спуснете дясната транспортна ос на земята с помощта на ръкохватката на колелото (B).
7. Поставете отново щифта с пръстен (A) в ключалката.



Фигура 3.356: Дясна транспортна ос, заключена в транспортно положение

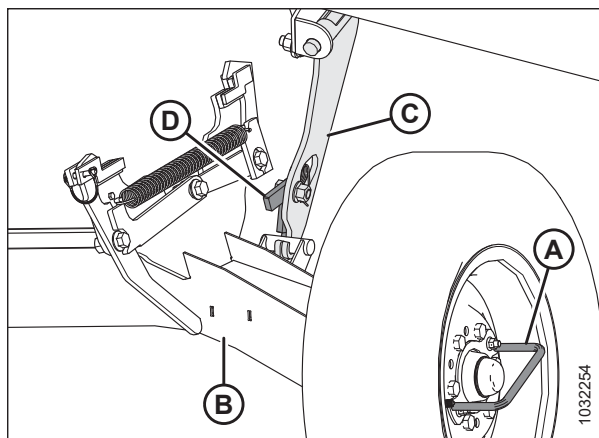
8. Повдигнете и завъртете дясната транспортна ос (A) в показаната посока с помощта на ръкохватката на колелото.



Фигура 3.357: Завъртане на дясната транспортна ос

РАБОТА

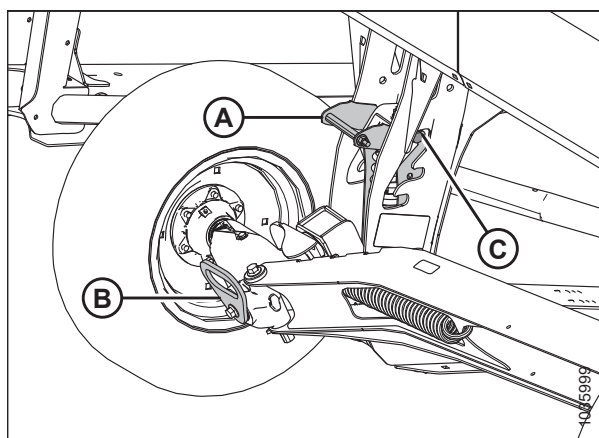
9. С помощта на ръкохватката на колелото (A) повдигнете и позиционирайте дясната транспортна ос (B) към полевата опора (C), за да включите ключалката (D).



Фигура 3.358: Дясна транспортна ос, заключена в полево положение

10. Издърпайте ръкохватката за регулиране на транспортната височина (A) и повдигнете ръкохватката на шарнира на оста (B), за да преместите оста в най-високото положение за съхранение. Уверете се, че щифът (C) се вижда в най-високото положение за съхранение, както е показано.

11. Регулирайте положението на опорната пета на десния транспортен крак, за да съвпадне с положението на другите опорни пети. За инструкции вижте [Регулиране на вътрешните опорни пети](#), страница 145.



Фигура 3.359: Десни транспортни колела в най-високо положение за съхранение

3.13.4 Преминане от полево в транспортно положение (опция)

Преди да изтеглите хедера на ново място, го поставете в транспортно положение.

Преместване на лявото външно колело от работно в транспортно положение – опция ContourMax™

Преди да теглите хедера, лявото външно колело трябва да се премести в транспортно положение.

ОПАСНОСТ

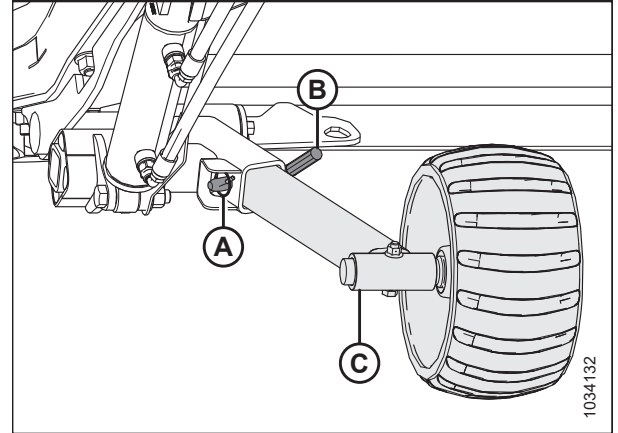
За да предотвратите телесно нараняване или смърт от неочаквано стартиране или падане на повдигнатия хедер, спирайте двигателя, изваждайте ключа и поставяйте предпазните опори, преди да влезете под хедера. Ако използвате подемно устройство за поддържане на хедера, преди да продължите, се уверете, че хедерът е подсигурен.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

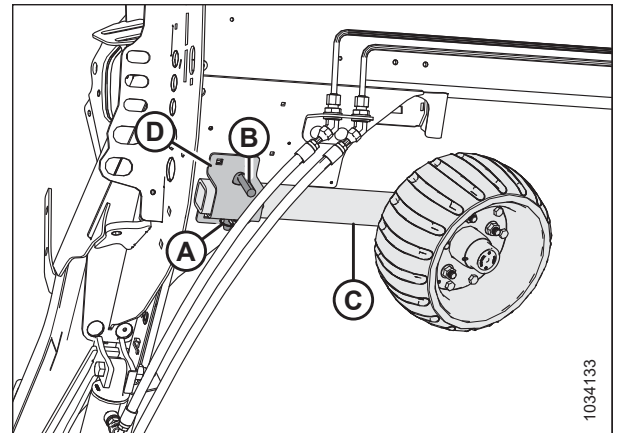
РАБОТА

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера или подпрете хедера на блокове на равна повърхност. Ако използвате блокове за подпиране на хедера, поставете хедера на приблизително 914 mm (36 инча) от земята.
4. Свалете щифта с пръстен (А).
5. Отстранете фиксиращите щифтове (В).
6. Плъзнете възела на лявото колело (С) към задната част на хедера.



Фигура 3.360: Възел на лявото колело

7. С колелото, обърнато навън, плъзнете възела на лявото колело (С) в конзолата за съхранение (D).
8. Поставете заключващия щифт (В).
9. Поставете щифта с пръстен (А).



Фигура 3.361: Възел на лявото колело

Преместване на предните (леви) колела в транспортно положение

Предните (леви) колела са разположени най-близо до теглещото транспортно средство. За да подготвите хедера за транспортиране, спуснете колелата на земята и ги завъртете по посока на движението.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

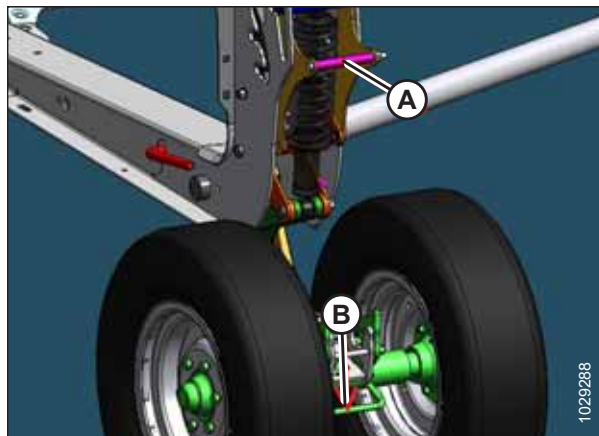
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

Стойте настрана от колелата и внимателно освободете връзката. Колелата ще паднат внезапно, след като механизмът бъде освободен.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера или подпрете хедера на блокове на равна повърхност. Ако използвате блокове за поддържане на хедера, поставете хедера на приблизително 914 mm (36 инча) от земята.
4. Настройте височината на копирното колело в транспортно положение (най-ниския прорез). Издърпайте ръкохватката на окачването (A) навън и натиснете надолу ръкохватката на шарнира на оста (B), докато не се достигне транспортно положение.



Фигура 3.362: Предни транспортни колела

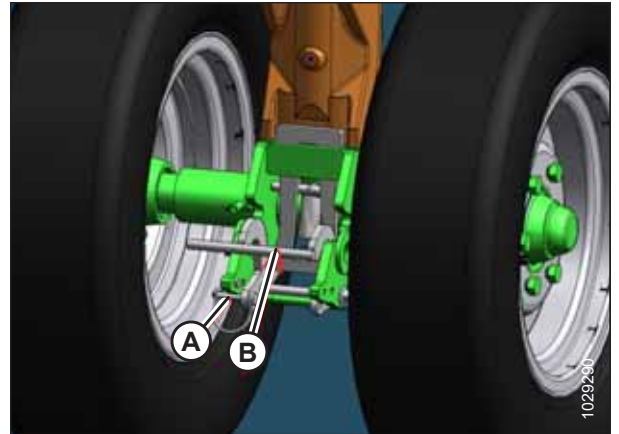
5. Подсигурете левия транспортен шарнир, като натиснете ръкохватката на шарнира на оста (A) напред, докато ключалката не се включи.
6. Издърпайте обратно ръкохватката на шарнира, за да се уверите, че ключалката е добре поставена.



Фигура 3.363: Предни транспортни колела

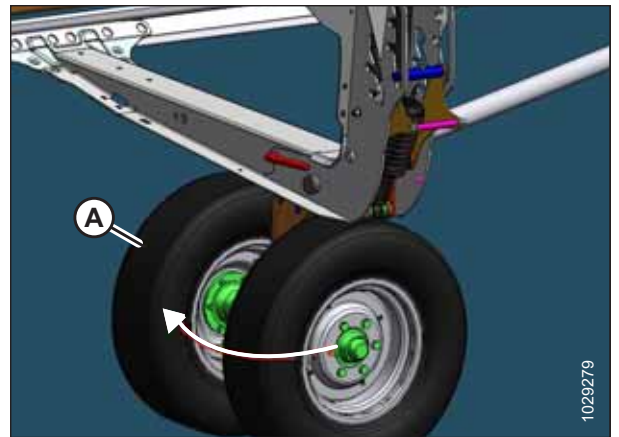
РАБОТА

7. Отстранете щифта (А), който фиксира ключалката.
8. Натиснете ръкохватката на шарнира (В) нагоре, за да отключите възела на колелото.



Фигура 3.364: Предни транспортни колела

9. Завъртете възела на предното колело (А) на 90° по посока на часовниковата стрелка.



Фигура 3.365: Предни транспортни колела

Преместване на задните (десни) колела в транспортно положение

Преди теглене на хедера той трябва да се постави в транспортно положение.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

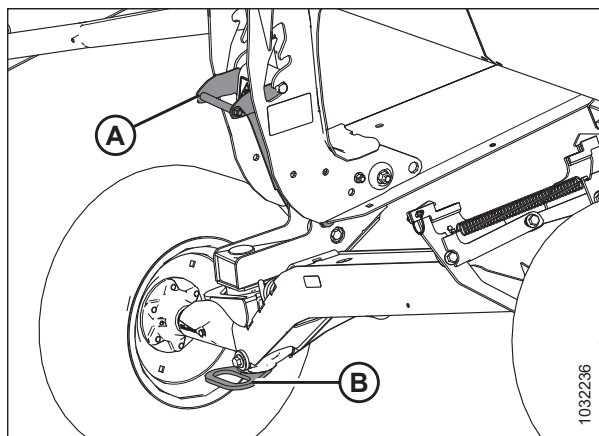
ВНИМАНИЕ

Стойте настрана от колелата и внимателно освободете връзката. Колелата ще паднат внезапно, след като механизмът бъде освободен.

1. Повдигнете напълно опорната пета на дясната транспортна ос. За инструкции вижте [Регулиране на вътрешните опорни пети](#), страница 145.

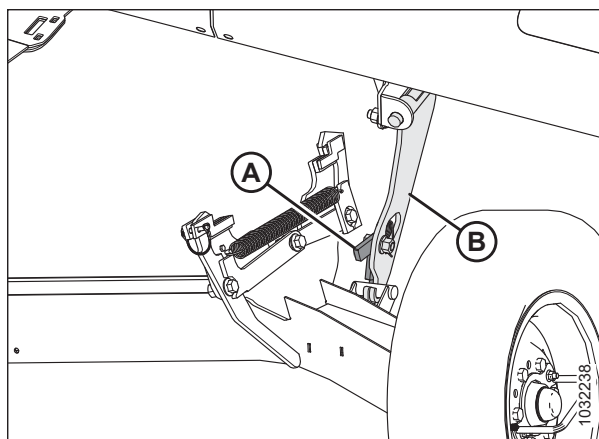
РАБОТА

2. Настройте височината на копирното колело в транспортно положение (най-ниския прорез), както е показано:
 - Ако е в горния прорез, натиснете ръкохватката (А), за да го освободите.
 - Ако е в средния прорез, дръпнете ръкохватката (А), за да го освободите.
3. Издърпайте ръкохватката на окачването (А) навън и натиснете надолу ръкохватката на шарнира на оста (В).



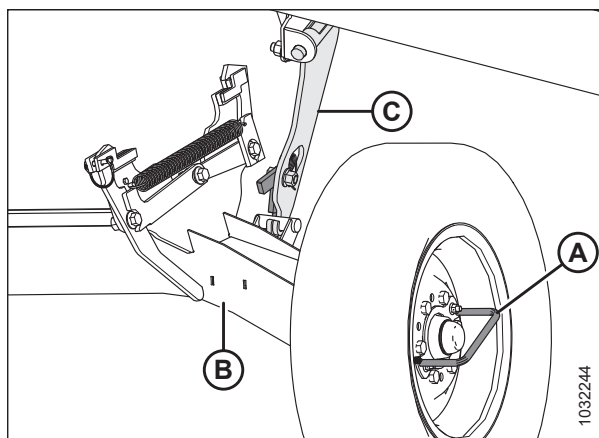
Фигура 3.366: Копирни колела

4. Натиснете надолу ключалката (А) до дясната полева опора (В), за да я отключите.



Фигура 3.367: Дясна полева опора

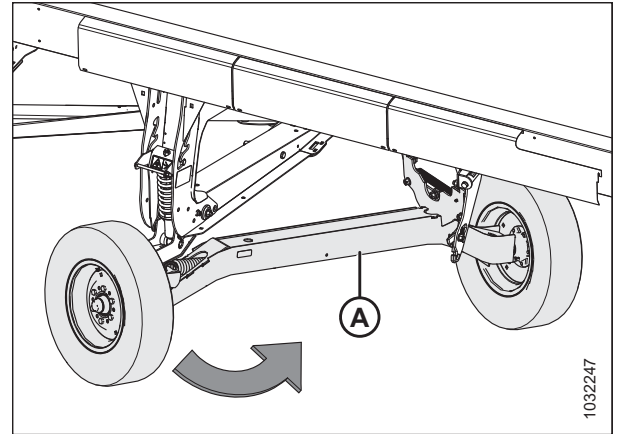
5. Повдигнете ръкохватката на колелото (А), за да отстраните дясната транспортна ос (В) от дясната полева опора (С), след което спуснете дясната транспортна ос на земята.



Фигура 3.368: Дясна полева опора

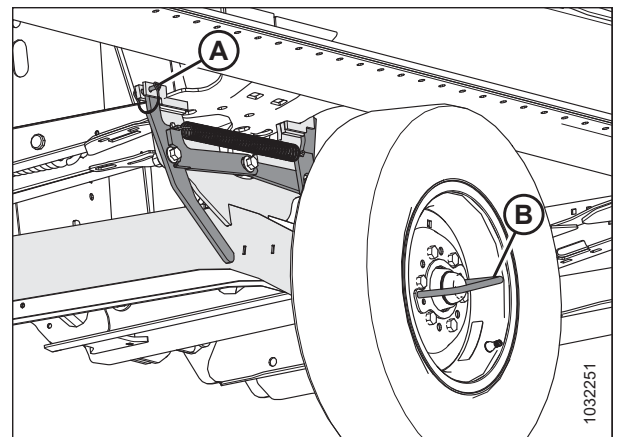
РАБОТА

6. Използвайте ръкохватката на колелото и завъртете дясната транспортна ос (A) под рамката на хедера.



Фигура 3.369: Дясна транспортна ос

7. Отстранете щифта (A) от ключалката на дясната транспортна ос.
8. Повдигнете дясната транспортна ос с помощта на ръкохватката на колелото (B), докато ключалката не се включи.
9. Натиснете надолу ръкохватката на колелото (B), за да се уверите, че ключалката е включена.
10. Подсигурете ключалката, като поставите отново щифта (A).



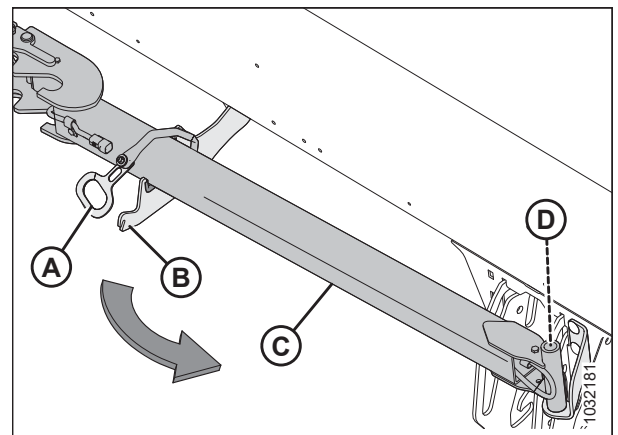
Фигура 3.370: Дясна транспортна ос

Изваждане на теглича от положението за съхранение

Когато привеждате хедера в транспортно положение, трябва да извадите теглича от мястото за съхранение в задната тръба.

Удължител на теглича

1. Отстранете ремъка (A) от гнездото (B), за да освободите удължителя на теглича (B).
2. Завъртете удължителя на теглича, за да го отключите от щифта (D).
3. Повдигнете удължителя на теглича (C) от щифта (D).



Фигура 3.371: Удължител на теглича в положение за съхранение

Теглич

- Отворете левия краен щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
- Издърпайте теглича напред, докато не достигне ограничителя. Повдигнете теглича, за да освободите вилковия ограничител (C) и куката (A) от опорния ъгъл (B), след което го издърпайте от тръбата.

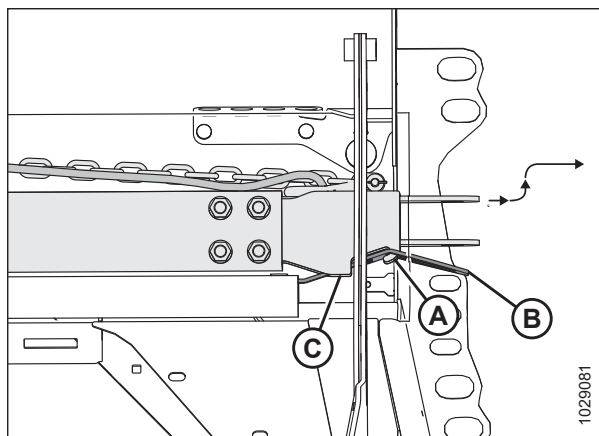
ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрацията задната тръба е прозрачна.

- Извадете теглича от задната тръба на хедера.

ВАЖНО:

Избягвайте контакт с намиращи се наблизо хидравлични или електрически маркучи и линии.



Фигура 3.372: Теглич в положение за съхранение

Прикачване на теглича

Тегличът се състои от две части, които улесняват съхранението и работата с него.

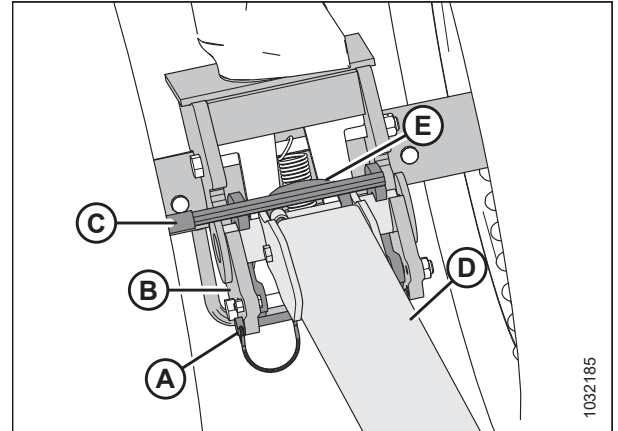
- Блокирайте гумите на хедера с клиновете (A), за да предотвратите задвижването на хедера.
- Извадете теглича от мястото за съхранение. За инструкции вижте [Изваждане на теглича от положението за съхранение, страница 281](#).
- Ако монтирате теглич и удължител, преминете към стъпка 4, [страница 283](#). Ако монтирате само теглич, преминете към стъпка 18, [страница 284](#).



Фигура 3.373: Блокиране на гумите

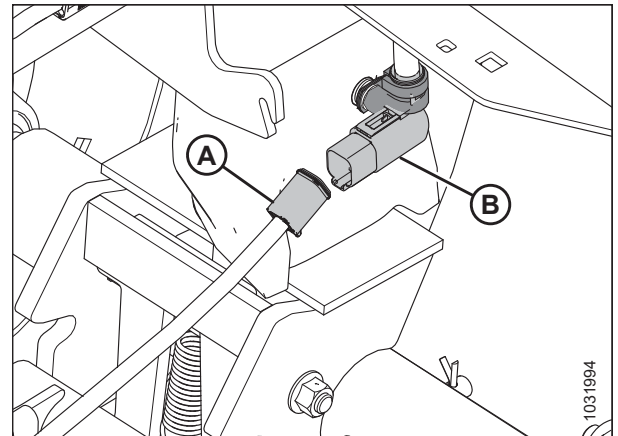
Монтиране на теглич и удължител:

4. Свалете щифта с пръстен (А) от левия транспортен шарнир (В).
5. Вкарайте удължителя (D) в ушите на левия транспортен шарнир, докато ключалката (С) се включи.
6. Монтирайте отново щифта с пръстен (А) към транспортния шарнир, за да подсигурите удължителя.
7. Извадете края на кабелния сноп на удължителя (Е) от вътрешността на удължаващата тръба.



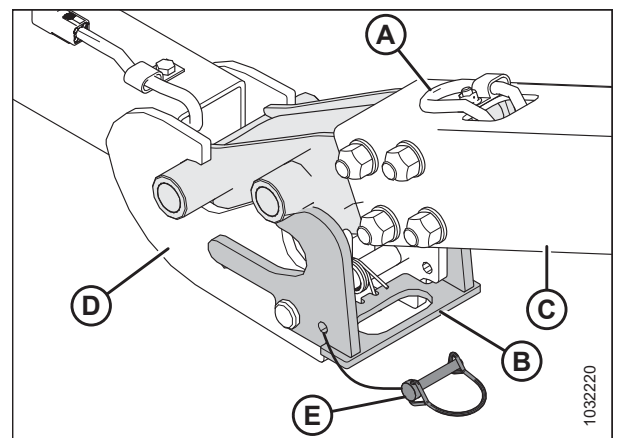
Фигура 3.374: Удължител на теглича към левия транспортен шарнир

8. Свържете кабелния сноп на удължителя (А) към кабелния сноп на левия транспортен шарнир (В).



Фигура 3.375: Електрическа връзка на теглича

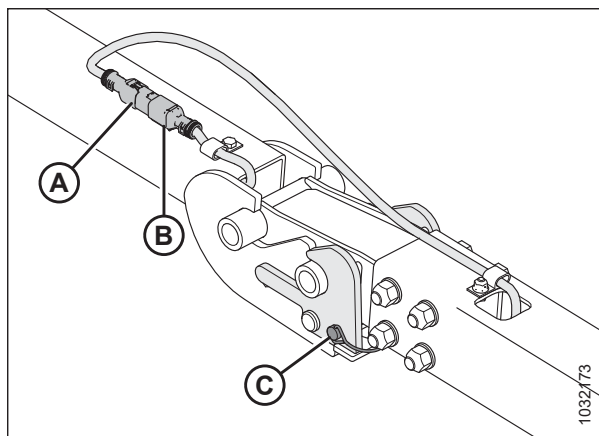
9. Извадете щифта с пръстен (Е) от ключалката (В).
10. Поставете края на теглича (С) върху ушите на удължителя, след което спуснете теглича към земята.
11. Повдигнете удължителя (D), за включите ключалката (В) към теглича (С).
12. Извадете края на кабелния сноп на теглича (А) от мястото му за съхранение.



Фигура 3.376: Теглич към удължител

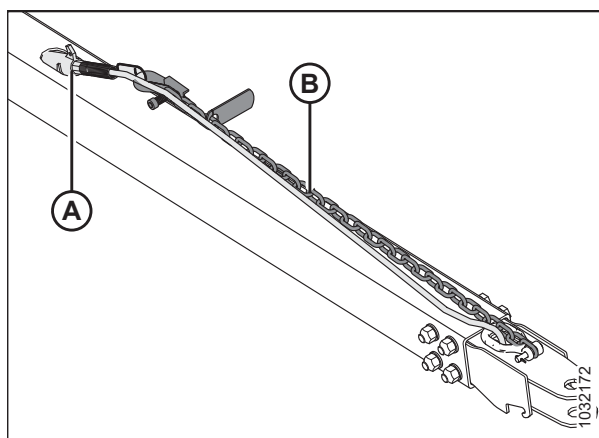
РАБОТА

- Свържете кабелния сноп на теглича (А) към кабелния сноп на удължителя (В).
- Монтирайте отново щифта с пръстен (С) към ключалката, за да подсигурите теглича.



Фигура 3.377: Кабелен сноп на теглича/
удължителя

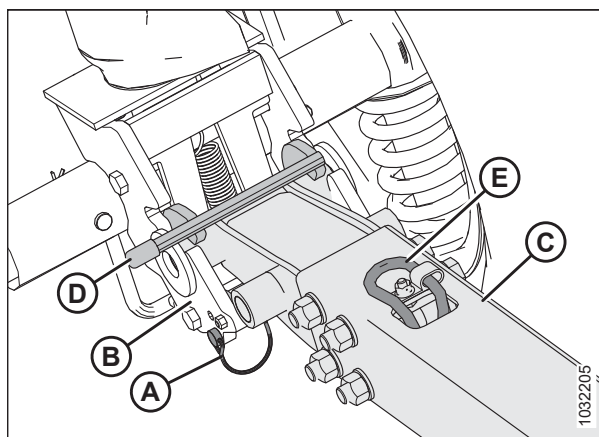
- Извадете кабелния сноп на теглича (А) и предпазната верига (В) от мястото им за съхранение.
- Свържете кабелния сноп на теглича към превозното средство и закрепете предпазната верига от теглича към теглещото превозно средство.
- Включете аварийните светлини на теглещото превозно средство и проверете дали всички светлини на хедера работят.



Фигура 3.378: Кабелен сноп на теглича

Монтиране само на теглич:

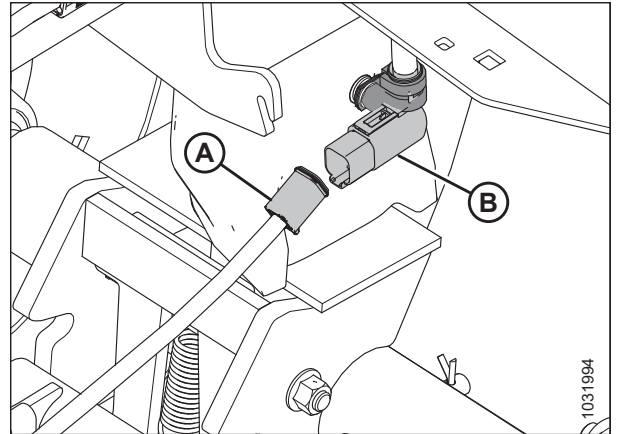
- Свалете щифта с пръстен (А) от левия транспортен шарнир (В).
- Вкарайте теглича (С) в ушите на левия транспортен шарнир (В), докато ключалката (D) не се включи.
- Монтирайте отново щифта с пръстен (А) на транспортния шарнир, за да подсигурите теглича.
- Изтеглете края на кабелния сноп на теглича (Е).



Фигура 3.379: Теглич и лев транспортен шарнир

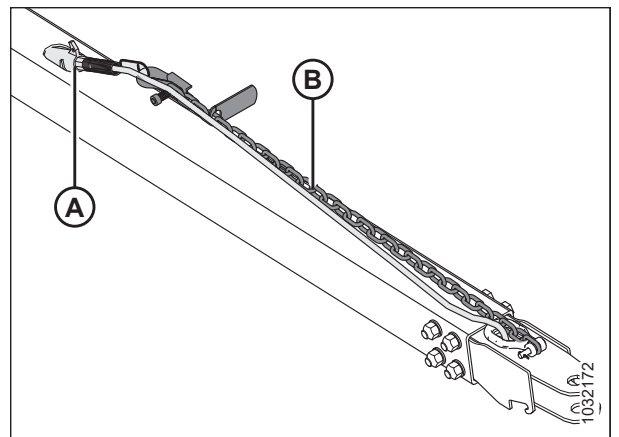
РАБОТА

22. Свържете кабелния сноп на удължителя (А) към кабелния сноп на левия транспортен шарнир (В).



Фигура 3.380: Електрическа връзка на теглича

23. Извадете кабелния сноп на теглича (А) и предпазната верига (В) от мястото им за съхранение.
24. Свържете кабелния сноп на теглича към превозното средство и закрепете предпазната верига от теглича към теглещото превозно средство.
25. Включете аварийните светлини на теглещото превозно средство и проверете дали всички светлини на хедера работят.



Фигура 3.381: Кабелен сноп на теглича

Глава 4: Техническо и сервизно обслужване

Тази глава съдържа необходимата информация за извършване на рутинно техническо обслужване и епизодични задачи за сервизно обслужване на Вашата машина. Изразът „техническо обслужване“ се отнася до планираните задачи, които помагат на машината да работи безопасно и ефективно; изразът „сервизно обслужване“ се отнася до задачите, които трябва да се извършат, когато дадена част трябва да се ремонтира или замени. За по-сложните сервизни процедури се обърнете към Вашия дилър.

Предоставен е каталог за части в пластмасовата кутия за ръководството в задната част до десния крак на хедера.

Регистрирайте часовете на работа и използвайте предоставения протокол за техническо обслужване (вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#)), за да следите планираното техническо обслужване.

4.1 Подготовка на машината за сервизно обслужване

Спазвайте всички предпазни мерки за безопасност, преди да започнете сервизното обслужване на машината.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

За да избегнете телесно нараняване, спазвайте всички изброени предпазни мерки, преди да обслужвате хедера или да отваряте капациите на задвижването.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

Преди да обслужвате машината, следвайте следните стъпки:

1. Спуснете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Включете спирачката за паркиране.
4. Изчакайте всички движещи се части да спрат.

4.2 Изисквания за техническо обслужване

Редовното техническо обслужване е най-добрата застраховка срещу преждевременно износване и преждевременни повреди. Спазването на графика за техническо обслужване ще удължи живота на машината. Регистрирайте часовете на работа, използвайте протокола за техническо обслужване и съхранявайте копия от протоколите за техническо обслужване (вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#)).

Изискванията за периодично техническо обслужване са организирани според интервалите на обслужване. Ако интервалът на обслужване се определя от повече от един срок (напр. 100 часа или годишно), обслужвайте машината в зависимост от това кой интервал е достигнат първо.

ВАЖНО:

Препоръчаните интервали са за средни условия. Обслужвайте машината по-често, ако работите с нея при неблагоприятни условия (силно запрашаване, изключително тежки натоварвания и др.).




Когато обслужвате машината, вижте съответния раздел в настоящата глава и използвайте само посочените течности и смазочни материали. Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните течности и смазочни материали.

ВНИМАНИЕ

Спазвайте всички указания за безопасност. За инструкции вижте [1 Безопасност, страница 1](#) и [4.1 Подготовка на машината за сервизно обслужване, страница 287](#).

4.2.1 График/протокол за техническо обслужване

Протоколирането на техническото обслужване позволява на потребителя да следи кога е извършено то.

Действие:		✓ – Проверяване	🔹 – Смазване	▲ – Сменяване
	Показание на брояча на часовете			
	Дата на обслужване			
	Обслужено от			
Първа употреба		Вижте 4.2.2 Преглед по време на началните часове работа, страница 291 .		
Край на сезона		Вижте 4.2.4 Сервизно обслужване на оборудването – в края на сезона, страница 293 .		
10 часа или ежедневно (което настъпи първо)				
✓	Хидравлични маркучи и линии; вижте 4.2.5 Проверка на хидравличните маркучи и линии, страница 294 ⁷⁶			
✓	Ножови секции, предпазители и държачи; вижте 4.8 Ножова греда, страница 353 ⁷⁶			
✓	Налягане в гумите; вижте 4.16.3 Проверка на налягането на гумите, страница 503 ⁷⁶			
🔹	Ролки на подаващата лента; вижте На всеки 10 часа, страница 295			
✓	Куки на държача на връзката; вижте 4.10.7 Проверка на куките за откачване, страница 421 ⁷⁶			
✓	Въртящ момент на болтовете на осите; вижте 4.16.2 Проверка на въртящия момент на болтовете на транспортния възел, страница 501			
25 часа				

76. MacDon препоръчва да се води протокол за ежедневното техническо обслужване като доказателство за правилно поддържана машина.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

✓	Ниво на хидравличното масло в резервоара; вижте <i>4.4.1 Проверка на нивото на маслото в хидравличния резервоар, страница 315</i> ⁷⁶																		
♦	Ножови глави; вижте <i>На всеки 25 часа, страница 296</i> ⁷⁶																		
50 часа или годишно																			
♦	Карданна предавка и части на карданната предавка; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Десен лагер на горния напречен шнек; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Плъзгащи главини на горния напречен шнек; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Централна опора на горния напречен шнек и универсален шарнир; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Шарнири на шнека на плаващия модул; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Ролкови лагери на подаващата лента, 3 места; вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
♦	Задвижваща верига на мотовилото (Ако веригата е суха при следващия интервал на смазване – помислете за намаляване на интервала на смазване); вижте <i>На всеки 50 часа, страница 297</i>																		
▲	Смазочен материал за кутията за задвижване на ножовете (само за първите 50 часа); вижте <i>Смяна на маслото в кутията за задвижване на ножовете, страница 396</i>																		
▲	Смазочен материал за главната предавателна кутия на хедера (само за първите 50 часа); вижте <i>Смяна на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 310</i>																		
▲	Смазочен материал за предавателната кутия на крайното задвижване на хедера (само за първите 50 часа); вижте <i>Смяна на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 313</i>																		
✓	Хлабина на шнека до тавата и подаващата лента; вижте <i>4.7.1 Проверка на хлабината между подаващия шнек и тавата, страница 334</i>																		

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

✓	Ниво на смазочния материал в главната предавателна кутия; вижте <i>Проверка на нивото на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 309</i>																			
✓	Ниво на смазочния материал в крайната предавателна кутия; вижте <i>Проверка на нивото на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 311</i>																			
✓	Натягане на веригата за задвижване на мотопилото; вижте <i>4.14.1 Верига за задвижване на мотопилото, страница 478</i>																			
✓	Хлабина между зъбите на мотопилото и ножовата греда; вижте <i>4.13.1 Хлабина между мотопилото и ножовата греда, страница 449</i>																			
✓	Въртящ момент на болтовете на колелата; вижте <i>4.16.1 Проверка на въртящия момент на болтовете на колелата, страница 501</i>																			
✓	Ниво на смазочния материал в кутията за задвижване на ножовете; вижте <i>Проверка на нивото на маслото в кутията за задвижване на ножовете, страница 395</i>																			
✓	Монтажни болтове на кутията за задвижване на ножовете; вижте <i>Проверка на монтажните болтове, страница 396</i>																			
100 часа или годишно (което настъпи първо)																				
●	Верига за задвижване на шнека; вижте <i>На всеки 100 часа, страница 301</i>																			
●	Шарнири на плаващия модул; вижте <i>На всеки 100 часа, страница 301</i>																			
●	Обтегачи на пружините на плаващия модул; вижте <i>На всеки 100 часа, страница 301</i>																			
250 часа или годишно (което настъпи първо)																				
●	Лагери на вала на мотопилото; вижте <i>На всеки 250 часа, страница 302</i>																			
●	Универсален шарнир на задвижването на мотопилото; вижте <i>На всеки 250 часа, страница 302</i>																			
●	Гъвкава връзка; вижте <i>На всеки 250 часа, страница 302</i>																			
✓	Хлабина на контурното колело; вижте <i>4.15.4 Проверка на осовата хлабина на контурното колело, страница 496</i>																			

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

◆	Главина на контурното колело; вижте 4.15.3 Смазване на системата на контурните колела, страница 494																			
▲	Филтър за хидравлично масло; вижте 4.4.4 Смяна на филтъра за масло, страница 317																			
500 часа или годишно (което настъпи първо)																				
◆	Лагери на копирните колела/колелата за транспортиране с бавна скорост; вижте На всеки 500 часа, страница 304																			
◆	Контурни колела; вижте На всеки 500 часа, страница 304																			
✓	Натягане на веригата на главната предавателна кутия на задвижването на хедера; вижте 4.6.5 Регулиране на обтягането на веригата – Главна предавателна кутия, страница 331																			
✓	Натягане на веригата на крайната предавателна кутия на задвижването на хедера; вижте 4.6.6 Регулиране на обтягането на веригата – крайна предавателна кутия, страница 332																			
1000 часа или 3 години (което настъпи първо)																				
▲	Смазочен материал на кутията за задвижване на ножовете; вижте Смяна на маслото в кутията за задвижване на ножовете, страница 396																			
▲	Смазочен материал за главната предавателна кутия на задвижването на хедера; вижте Смяна на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 310																			
▲	Смазочен материал за крайната предавателна кутия на задвижването на хедера; вижте Смяна на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 313																			
▲	Хидравлично масло; вижте 4.4.3 Смяна на маслото в хидравличния резервоар, страница 316																			

4.2.2 Преглед по време на началните часове работа

Прегледът по време на началните часове работа включва проверка на ремъците, течностите и извършване на общи прегледи на машината за разхлабени крепежни елементи или други проблемни области. Прегледите по време на началните часове работа гарантират, че всички компоненти могат да работят за продължителен период от време,

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

без да се налага обслужване или смяна. Периодът на началните часове работа е първите 50 часа работа след първоначалното стартиране на машината.

Интервал на прегледа	Елемент	Вижте
5 минути	Проверете нивото на хидравличното масло в резервоара (проверете нивото на маслото след първото пускане и след като хидравличните маркучи са се напълнили с масло).	<i>4.4.1 Проверка на нивото на маслото в хидравличния резервоар, страница 315</i>
5 часа	Проверете за разхлабени крепежни елементи и стегнете разхлабените крепежни елементи с необходимия въртящ момент.	<i>7.1 Спецификации на въртящия момент, страница 559</i>
10 часа	Проверете натягането на веригата за задвижване на шнека.	<i>4.7.2 Проверка на обтягането на веригата на подаващия шнек, страница 337</i>
10 часа	Проверете монтажните болтове на кутията за задвижване на ножовете.	<i>Проверка на монтажните болтове, страница 396</i>
10 часа	Гресируйте лагерите на подаващата лента.	<i>На всеки 10 часа, страница 295</i>
50 часа	Сменете маслото в предавателната кутия на плаващия модул.	<i>Смяна на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 310</i>
50 часа	Сменете филтъра за хидравлично масло на плаващия модул.	<i>4.4.4 Смяна на филтъра за масло, страница 317</i>
50 часа	Сменете смазочния материал на кутията за задвижване на ножовете.	<i>Смяна на маслото в кутията за задвижване на ножовете, страница 396</i>
50 часа	Проверете обтягането на веригата на предавателната кутия.	<i>4.6.5 Регулиране на обтягането на веригата – Главна предавателна кутия, страница 331 и 4.6.6 Регулиране на обтягането на веригата – крайна предавателна кутия, страница 332</i>

4.2.3 Сервизно обслужване на оборудването – преди сезона

Оборудването трябва да се проверява и да преминава през сервизно обслужване в началото на всеки работен сезон.

ВНИМАНИЕ

- Прегледайте настоящото ръководство, за да си припомните препоръките за безопасност и работа.
- Прегледайте всички стикери за безопасност и другите стикери на хедера. Обърнете внимание на опасните зони.
- Уверете се, че всички щитове и предпазители са правилно монтирани и закрепени. Никога не променяйте и не отстранявайте предпазно оборудване.
- Уверете се, че сте разбрали и сте усвоили безопасното използване на всички органи за управление. Запознайте се с капацитета и работните характеристики на машината.
- Уверете се, че разполагате с аптечка за първа помощ и пожарогасител. Знайте къде са и как да ги използвате.

1. Смажете напълно машината. За инструкции вижте [4.3 Смазване, страница 295](#).
2. Изпълнявайте всички задачи по годишното техническо обслужване. За инструкции вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#).

4.2.4 Сервизно обслужване на оборудването – в края на сезона

Проверявайте и извършвайте сервизно обслужване на необходимото оборудване в края на всеки работен сезон.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ВНИМАНИЕ

Никога не използвайте бензин, нафта или други летливи материали за почистване. Тези материали могат да бъдат токсични и/или запалими.



ВНИМАНИЕ

Покрийте ножовата греда и предпазителите на ножовете, за да предотвратите нараняване при случаен контакт.

1. Почистете добре хедера.
2. Ако е възможно, съхранявайте хедера на сухо и защитено място. Ако съхранявате хедера на открито, го покрийте с водоустойчиво платно или друг защитен материал.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако съхранявате хедера на открито, свалете лентите и ги съхранявайте на тъмно и сухо място. Ако **НЕ** свалите лентите, спуснете ножовата греда, за да не се натрупва вода и сняг върху лентите. Тежестта на водата и снега, които се натрупват върху хедера, натоварва значително лентите и рамата на хедера.

3. Спуснете хедера върху блокове, за да държите ножовата греда над земята.
4. Спуснете изцяло мотопилото. Ако съхранявате хедера на открито, завържете мотопилото за рамата, за да предотвратите въртене, причинено от вятъра.
5. За да предотвратите образуването на ръжда по хедера, преобядисайте всички износени или напукани боядисани повърхности.
6. Разхлабете задвижващите ремъци.
7. Смажете хедера цялостно. Оставете излишната грес върху фитингите, за да не попада влага в лагерите.
8. Нанесете грес върху откритите резби, прътите на цилиндрите и плъзгащите се повърхности на компонентите.
9. Смажете ножа. Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните смазочни материали.
10. Проверете хедера за счупени компоненти и поръчайте резервни части от Вашия дилър. Незабавният ремонт на тези елементи ще спести време и усилия в началото на следващия сезон.
11. Стегнете всички разхлабени крепежни елементи. За спецификациите на въртящия момент вижте глава [7.1 Спецификации на въртящия момент, страница 559](#).

4.2.5 Проверка на хидравличните маркучи и линии

Ежедневно проверявайте хидравличните маркучи и линии за признаци на течове.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВНИМАНИЕ

- Избягвайте течности под високо налягане. Изтичащата течност може да проникне през кожата и да причини сериозно нараняване.
- Преди да изключите хидравличните линии, освободете налягането в хидравличната система. Преди да повишите налягането в хидравличната система, стегнете всички връзки на системата.
- Пазете тялото си далеч от отворите за щифтове и дюзите, които могат да изхвърлят течности под високо налягане.
- Ако в кожата проникне течност, тя трябва да бъде отстранена по хирургичен път в рамките на няколко часа от опитен лекар, в противен случай може да се стигне до гангрена.
- За да търсите течове, използвайте парче картон или хартия.

ВАЖНО:

Поддържайте чисти крайниците и конекторите на хидравличните съединители. Допускането на навлизане на прах, мръсотия, вода или чужди материали в хидравличната система е основната причина за повреда на хидравличната система. **НЕ** се опитвайте да обслужвате хидравличните системи на полето. Прецизните сглобки изискват идеално чиста връзка по време на основен ремонт.



Фигура 4.1: Опасност от хидравлично налягане



Фигура 4.2: Тестване за хидравлични течове

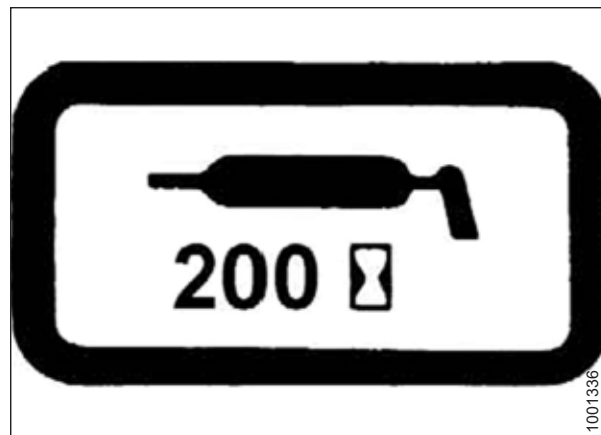
1. Включете хедера. По време на работа повдигнете и спуснете хедера и мотовилото. Разгънете и приберете мотовилото. Пуснете го за 10 минути.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. След като машината е престояла неподвижно в продължение на няколко часа, я обходете и проверете за маркучи, линии или фитинги, които видимо пропускат масло.

4.3 Смазване

Местата на гресъорките са обозначени на машината със стикери, показващи такаламита и интервала за смазване, който се определя в часове работа на хедера.

Вижте вътрешната страна на задната корица за информация относно препоръчителните смазочни материали.

Регистрирайте часовете работа на хедера. Използвайте протокола за техническо обслужване, предоставен в настоящото ръководство, за да проследявате какви процедури за техническо обслужване са били извършени на хедера и кога. За повече информация вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#).



Фигура 4.3: Стикер за интервал на смазване

4.3.1 Интервали на смазване

Интервалите за смазване са определени в часове работа на хедера. Поддържането на точни протоколи за техническото обслужване е най-добрият начин да се гарантира, че тези процедури се извършват своевременно.

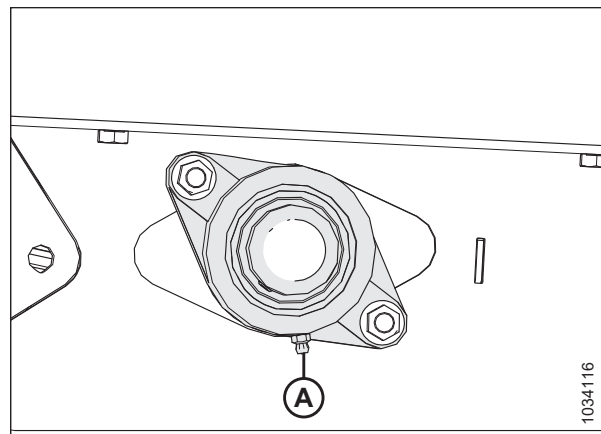
На всеки 10 часа

За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо ежедневно техническо обслужване.

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.

ВАЖНО:

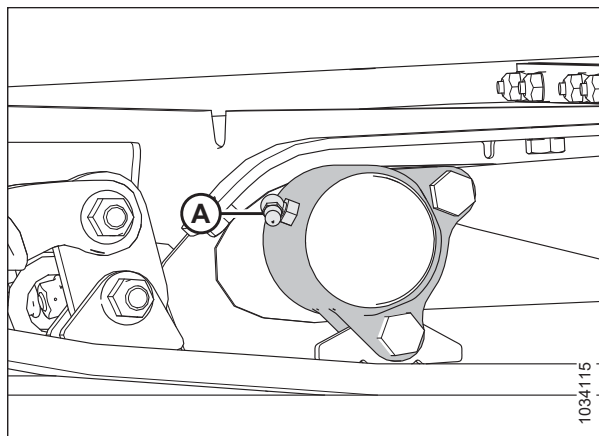
Когато смазвате лагера (A), изчистете всички остатъци и излишната смазка около лагера. Проверете състоянието на лагера и корпуса на лагера. Смажете лагера, докато от уплътнението не започне да излиза грес. След смазване избършете излишната грес от зоната.



Фигура 4.4: Задвижваща ролка на подаващата лента

ВАЖНО:

Когато смазвате лагера (А), изчистете всички остатъци и излишната смазка около корпуса на лагера. Проверете състоянието на ролката и корпуса на лагера. Смажете лагера, докато от уплътнението не започне да излиза грес. Първоначалното гресиране на нов хедер може да изисква допълнителни 5 – 10 напомпвания с грес. След смазване избършете излишната грес от зоната.



Фигура 4.5: Паразитна ролка на подаващата лента

На всеки 25 часа

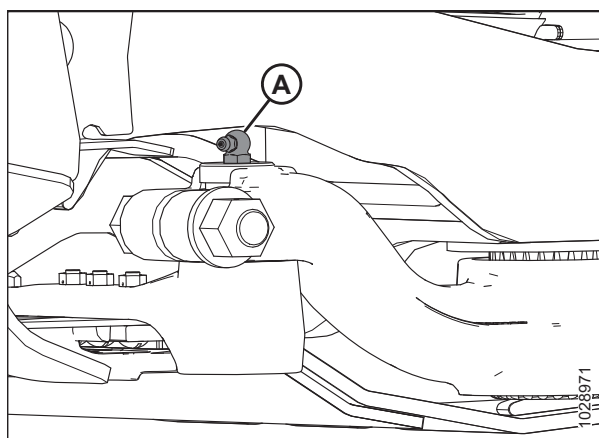
За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо редовно техническо обслужване.

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.

Смазвайте ножовата глава (А) на всеки 25 часа. След като смажете ножовата глава, проверете за признаци на прекомерно загряване на първите няколко предпазителя. Ако е необходимо, освободете налягането върху ножовата глава, като натиснете контролната сачма на гресьорката.

ВАЖНО:

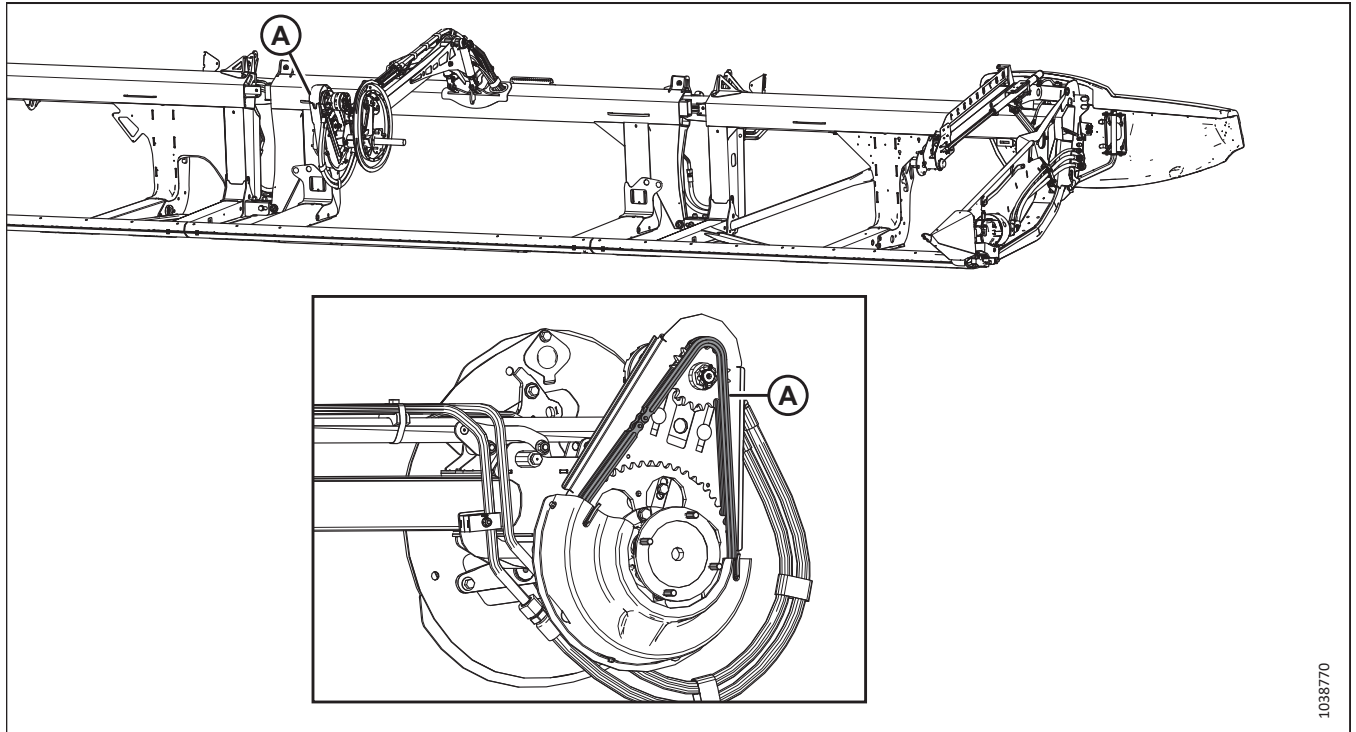
НЕ смазвайте прекалено ножовата глава. Прекомерното смазване на ножовата глава оказва натиск върху ножа, което води до триенето му в предпазителя и до прекомерно износване от задиране. Нанесете само едно до две напомпвания с грес с помощта на механичен такаламит (**НЕ** използвайте електрически такаламит). Ако се нуждаете от повече от осем напомпвания с грес за запълване на кухнята, свържете се с Вашия дилър.



Фигура 4.6: Ножова глава

На всеки 50 часа

За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо редовно техническо обслужване.



Фигура 4.7: Мотовило

A – Верига за задвижване на мотовилото. За да смажете веригата, вижте [4.3.3 Смазване на веригата за задвижване на мотовилото, страница 307](#).

ВАЖНО:

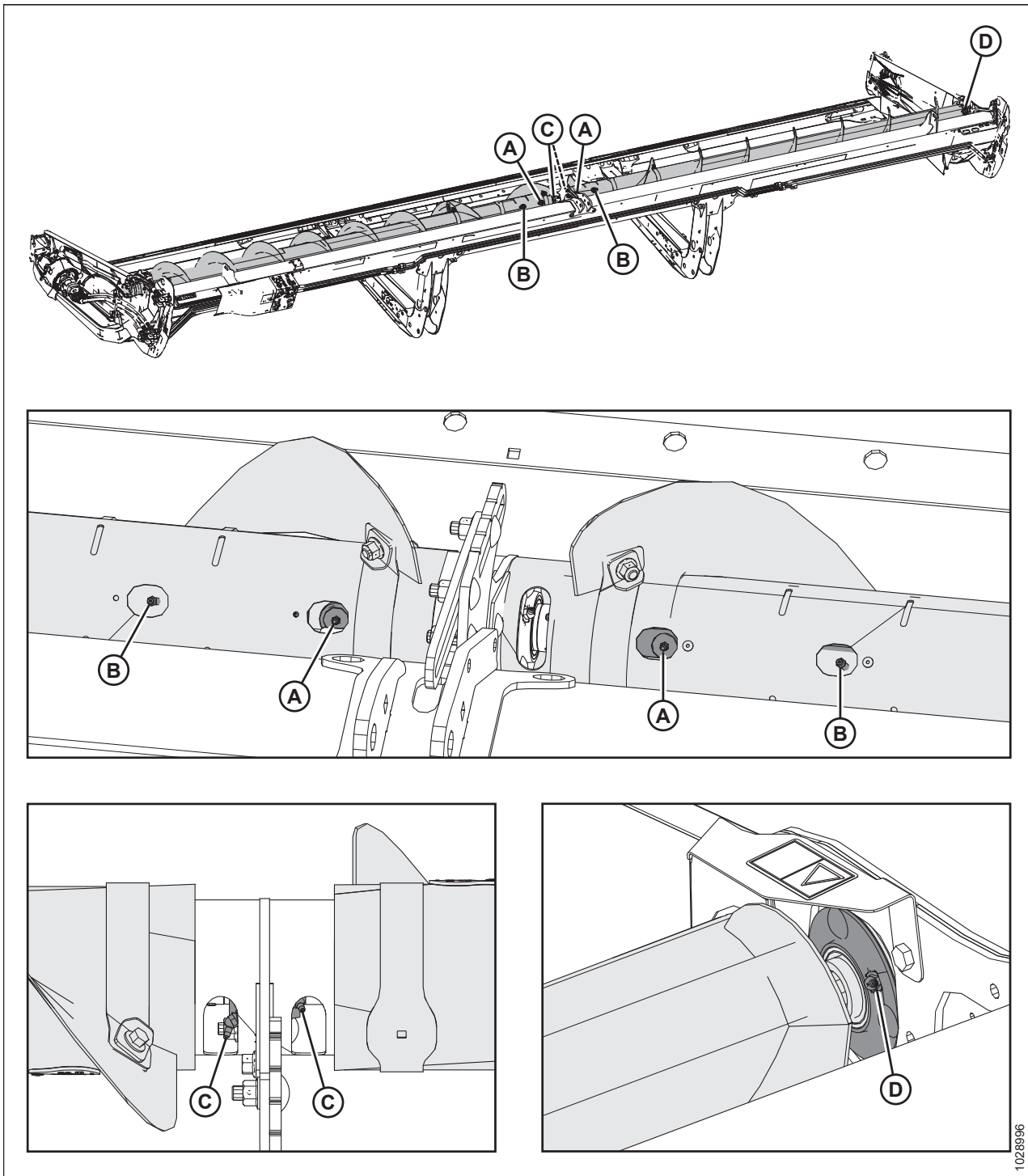
Използвайте верижно масло с вискозитет 100 – 150 cSt при 40°C (обикновено средно до тежко верижно масло) или минерално масло SAE 20W50, което не съдържа почистващи препарати или разтворители.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако до следващия интервал на смазване веригата е суха, я смазвайте по-често.

1038770

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.



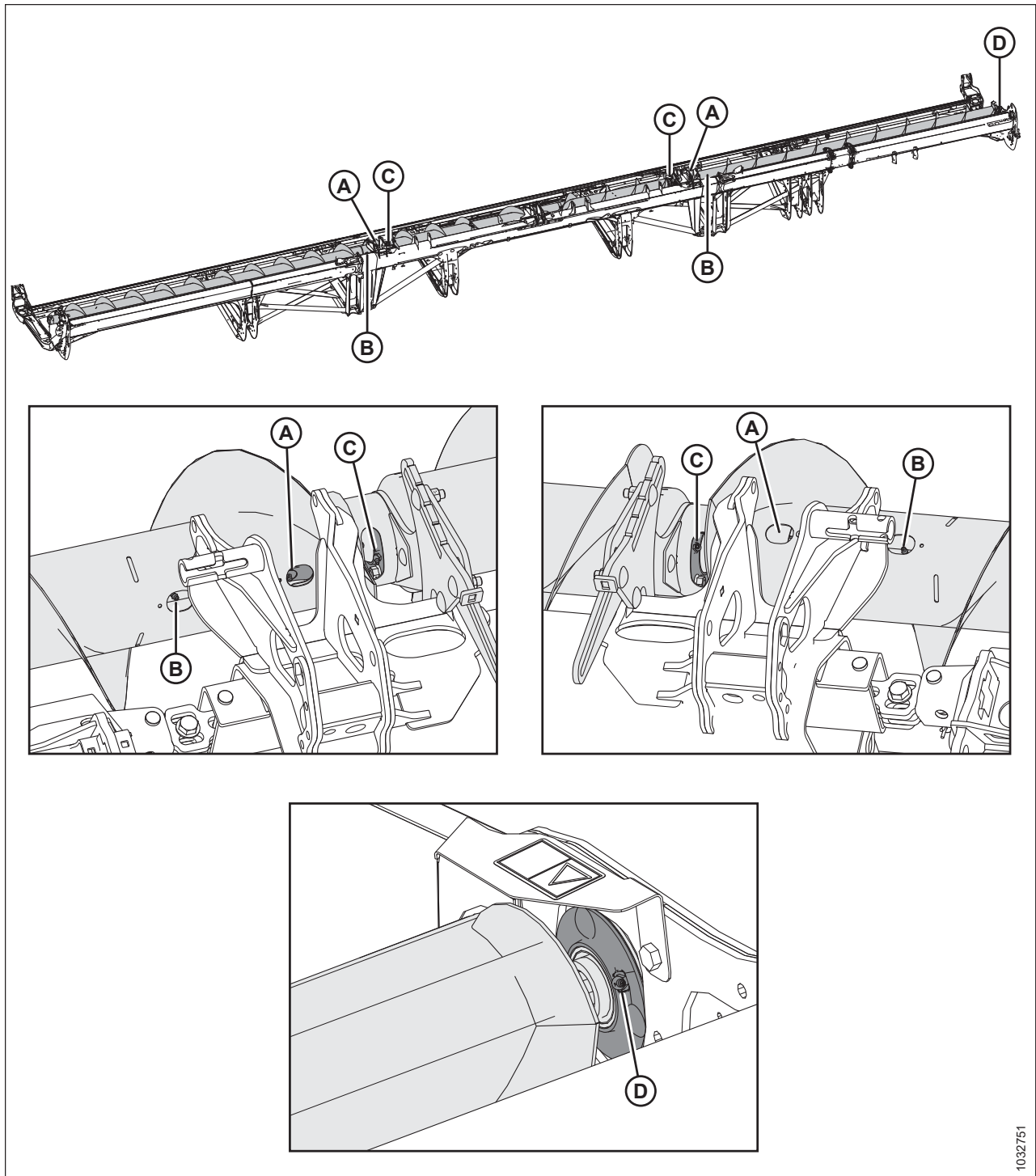
Фигура 4.8: Двуконпонентен горен напречен шнек

A – Универсални шарнири на горния напречен шнек (на две места)
 C – Централни лагери на горния напречен шнек (на две места)

B – Плъзгащи главини на горния напречен шнек (на две места)
 D – Лагер в десния край

ВАЖНО:

Горният напречен шнек (UCA) трябва да се смазва редовно, дори когато е изключен, тъй като компонентите на UCA се движат при огъването на хедера, независимо дали шнекът се върти или не.



1032751

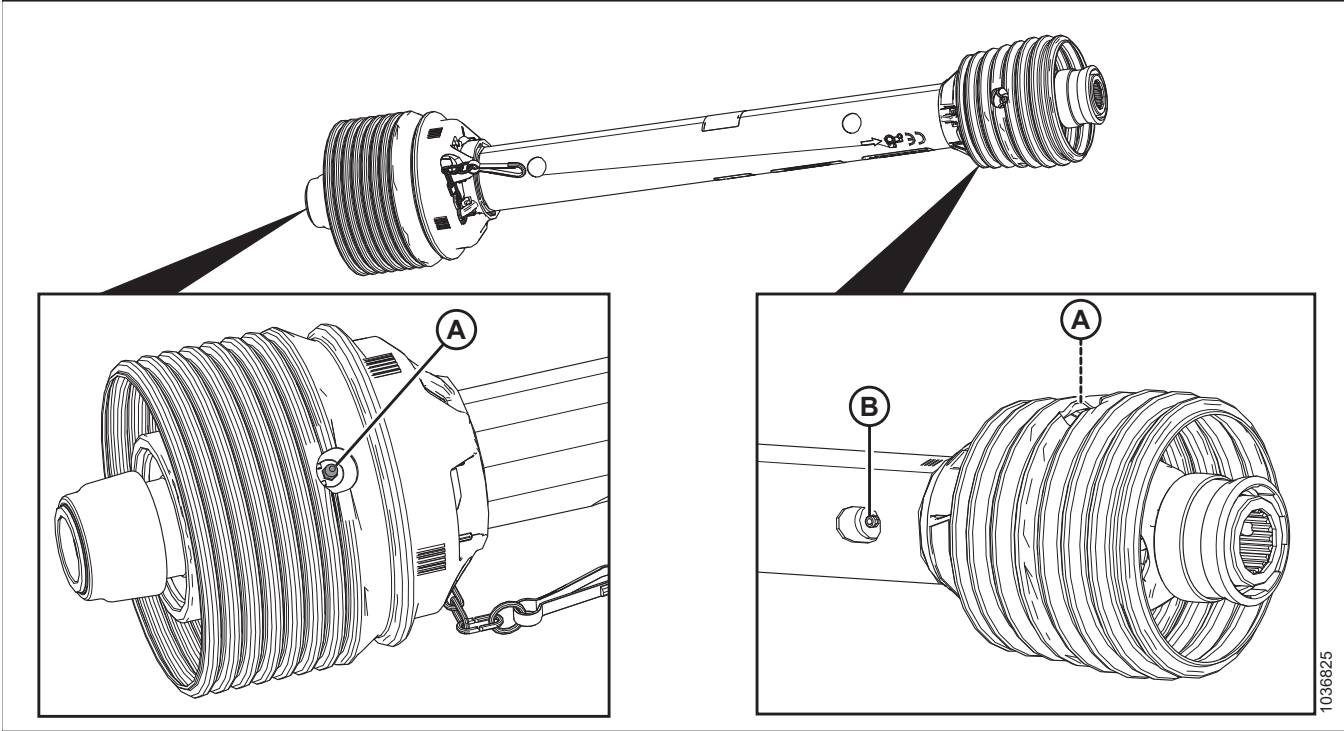
Фигура 4.9: Трикомпонентен горен напречен шнек

A – Универсални шарнири на горния напречен шнек (на две места)
 C – Централни лагери на горния напречен шнек (на две места)

B – Плъзгащи главини на горния напречен шнек (на две места)
 D – Лагер в десния край

ВАЖНО:

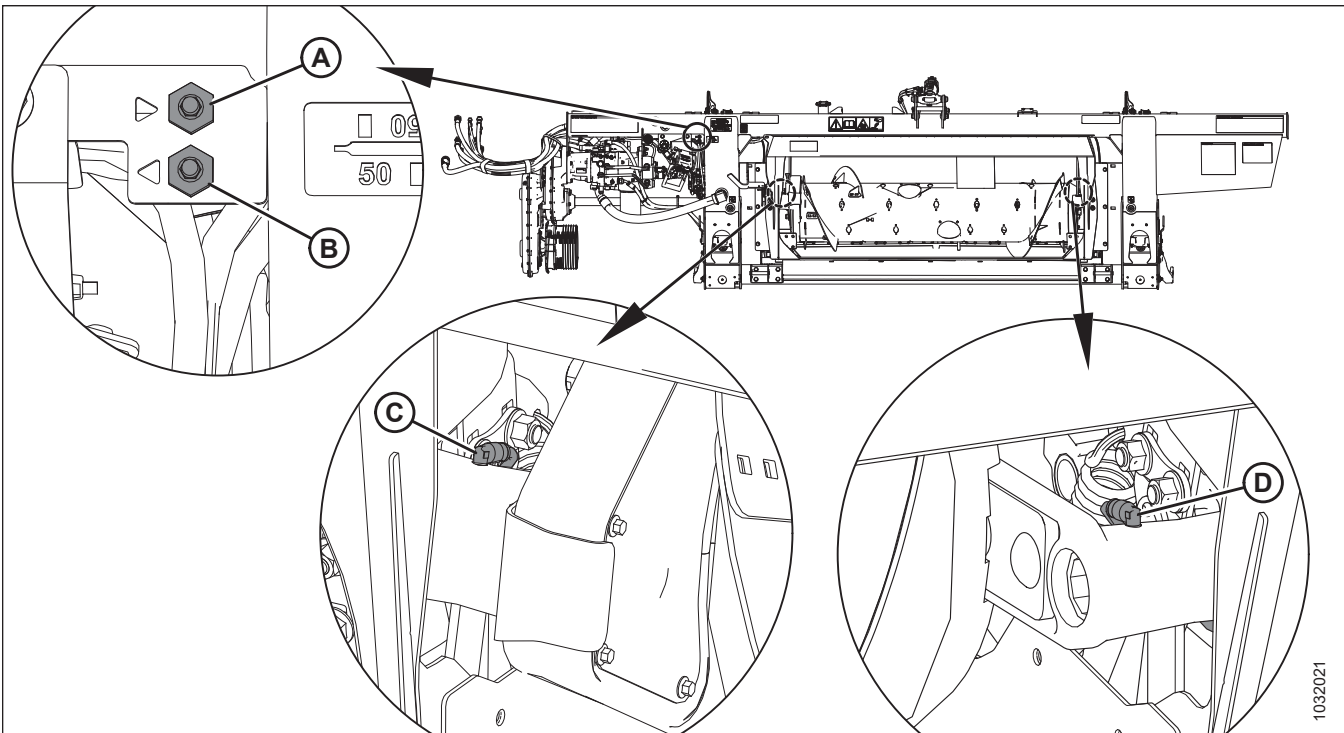
Горният напречен шнек (UCA) трябва да се смазва редовно, дори когато е изключен, тъй като компонентите на UCA се движат при огъването на хедера, независимо дали шнекът се върти или не.



Фигура 4.10: FM200

A – Универсални шарнири на карданната предавка (на две места)

B – Плъзгащо съединение на карданната предавка⁷⁷



Фигура 4.11: FM200

A – Дистанционна линия за смазване на шарнира на шнека (дясна страна)
C – Шарнир на шнека (лява страна)

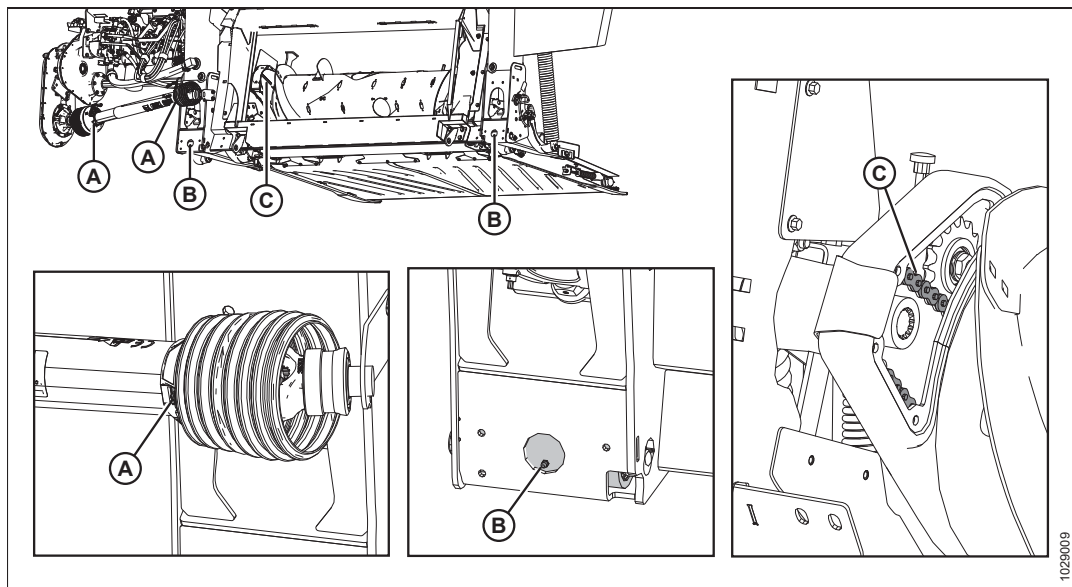
B – Дистанционна линия за смазване на шарнира на шнека (лява страна)
D – Шарнир на шнека (дясна страна)

77. Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа с максимум 10% молибденов дисулфид (NLGI клас 2).

На всеки 100 часа

За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо техническо обслужване.

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.

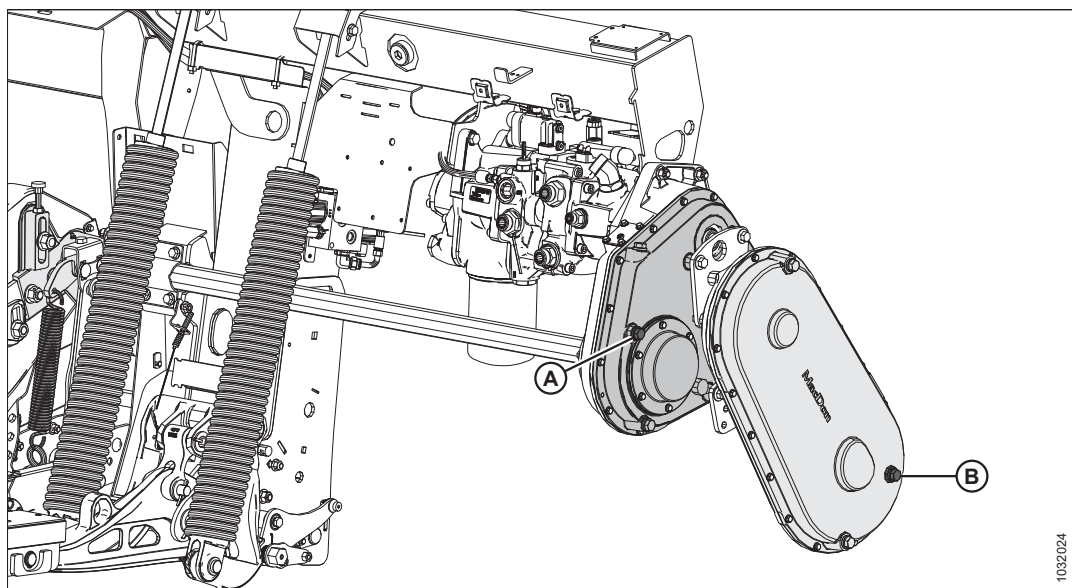


Фигура 4.12: FM200

A – Предпазители на карданната предавка (двата края)

B – Шарнири на плаващия модул (десен и ляв)

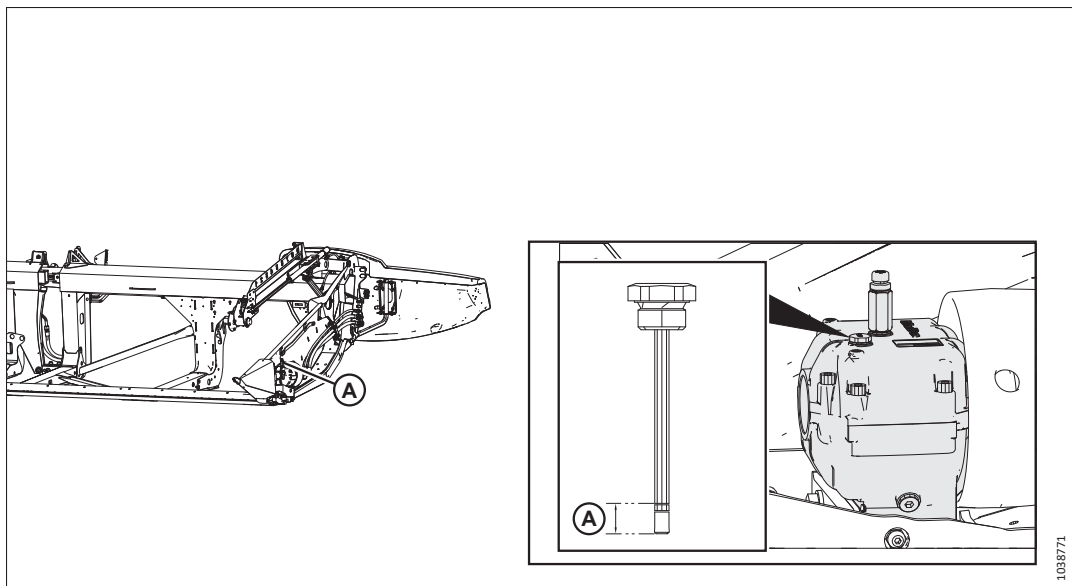
C – Верига за задвижване на шнека. За да смажете веригата, вижте [4.3.4 Смазване на веригата за задвижване на шнека, страница 307](#).



Фигура 4.13: FM200

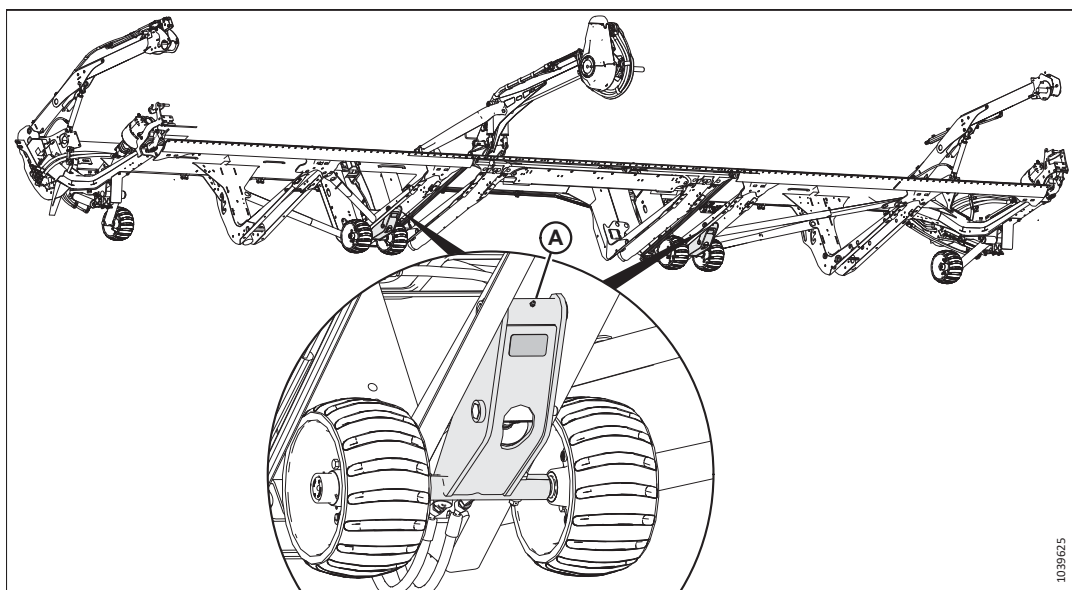
A – Ниво на маслото в главната предавателна кутия. За смазване на главната предавателна кутия вижте [4.3.5 Смазване на главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 309](#).

B – Ниво на маслото в крайната предавателна кутия. За смазване на крайната предавателна кутия вижте [4.3.6 Смазване на крайната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 311](#).



Фигура 4.14: Кутия за задвижване на ножовете

A – Ниво на маслото в кутията за задвижване на ножовете. За смазване на кутията за задвижване на ножовете вижте [Проверка на нивото на маслото в кутията за задвижване на ножовете, страница 395](#).



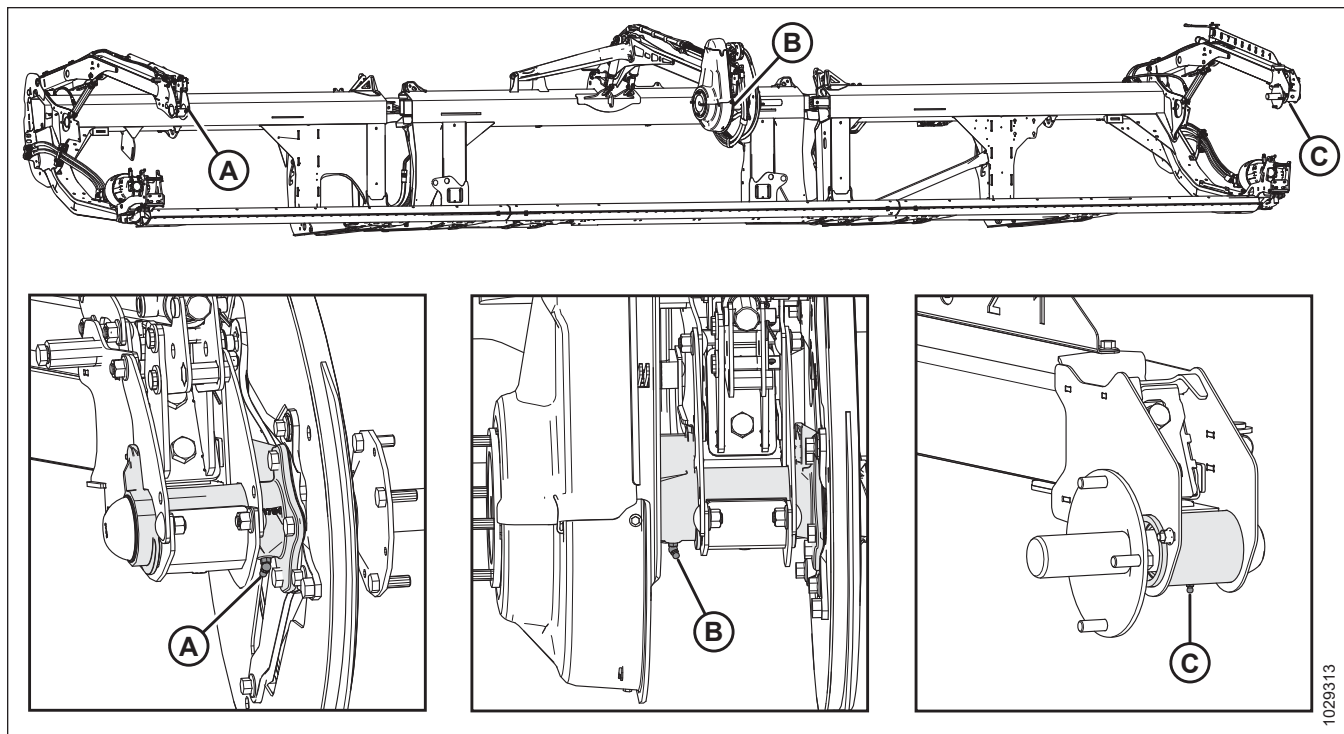
Фигура 4.15: Възли на вътрешните контурни колела

A – Възли на вътрешните колела (две места)

На всеки 250 часа

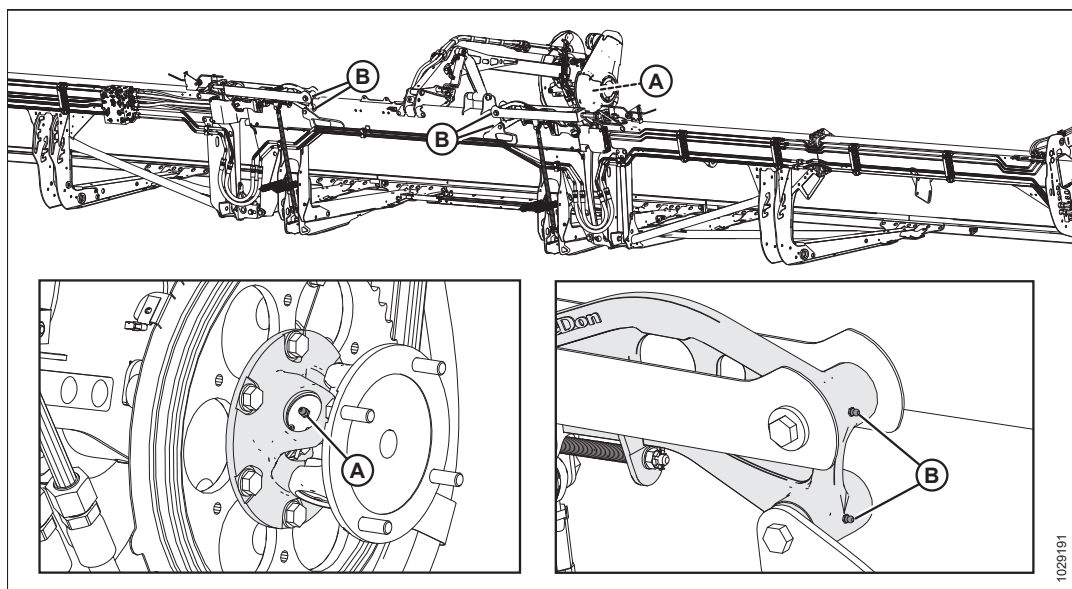
За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо техническо обслужване.

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.



Фигура 4.16: Мотовило

А – Десен лагер на мотовилото (едно място) В – Централен лагер на мотовилото (едно място) С – Ляв лагер на мотовилото (едно място)



Фигура 4.17: Мотовило

А – Универсален шарнир на мотовилото (едно място)⁷⁸

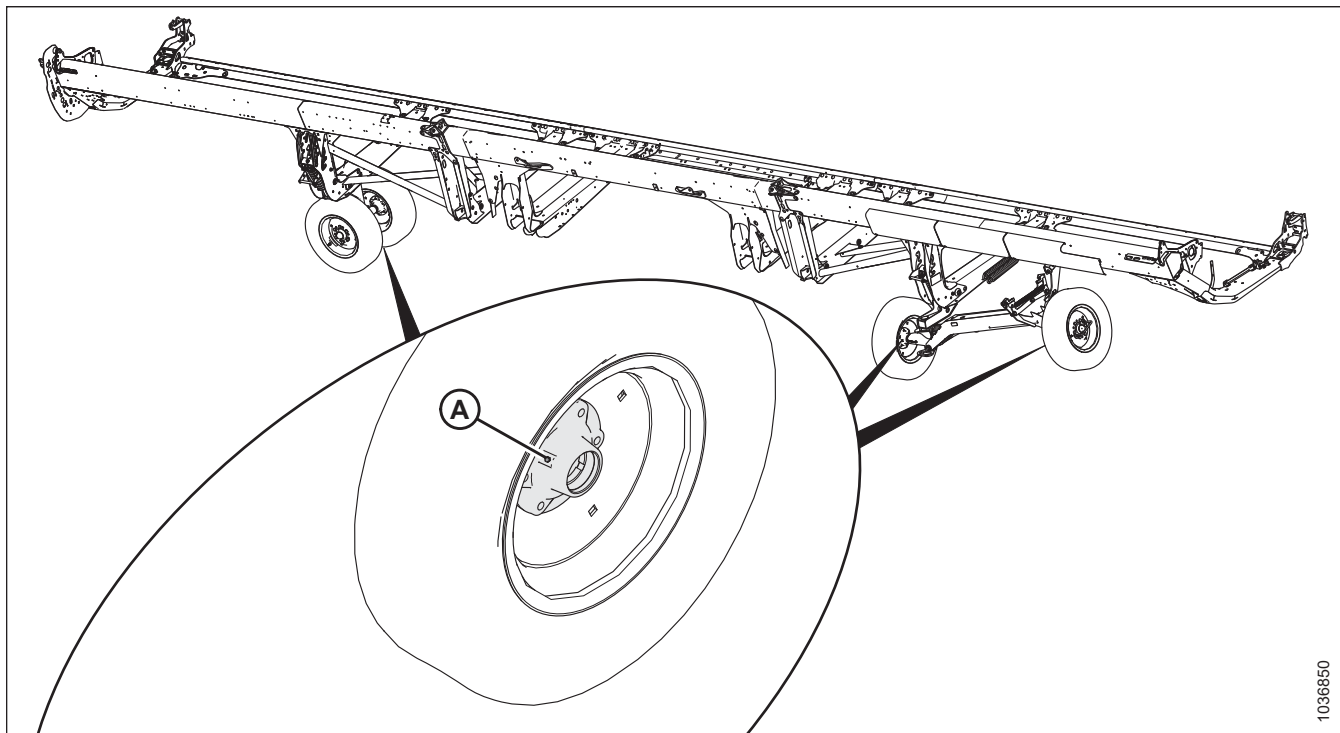
В – Гъвкава връзка (на две места) – от двете страни

78. Универсалният шарнир има разширен комплект за смазване на кръстачката и лагерите. Преустановете смазването на универсалния шарнир, когато смазването стане трудно или ако спре да поема грес. Прекомерното смазване на универсалния шарнир ще го повреди. За първото смазване са достатъчни от шест до осем напompвания. Смазвайте универсалния шарнир по-често, тъй като се износва и изисква повече от шест напompвания.

На всеки 500 часа

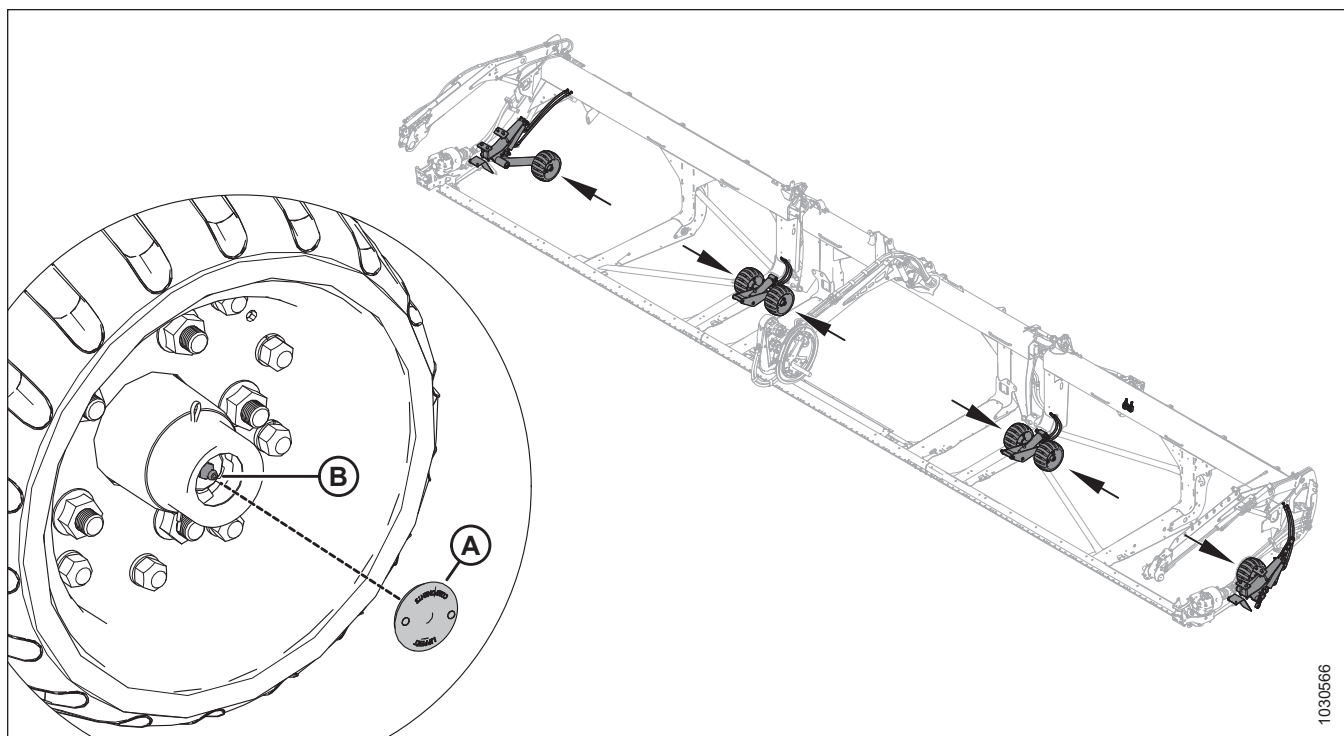
За да се поддържа максималната производителност на машината и за да идентифицирате проблемите рано, е необходимо техническо обслужване.

Използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа от максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2), освен ако не е посочено друго.



Фигура 4.18: Лагери на колелата

A – Лагери на колелата (на четири места)



Фигура 4.19: Лагери на контурните колела

В – Лагери на колелата (на шест места)

Смажете лагерите на всичките шест контурни колела по следния начин:

1. Премахнете гумената тапа (А) от главината на контурното колело. Запазете тапата за повторно монтиране.
2. Нанесете грес в точката на смазване (А) и оставете излишната грес да изтече от предната част на главината на оста.

ВАЖНО:

Нанесете грес в точката на смазване **БАВНО**. Бързото смазване може да премести задното уплътнение.

3. Монтирайте повторно гумената тапа (А).

4.3.2 Процедура за смазване

Точките за смазване са обозначени на машината със стикери, показващи такаламит и интервала на смазване в часове работа. Стикерите с разположението на точките за смазване се намират на хедера и от дясната страна на плаващия модул.



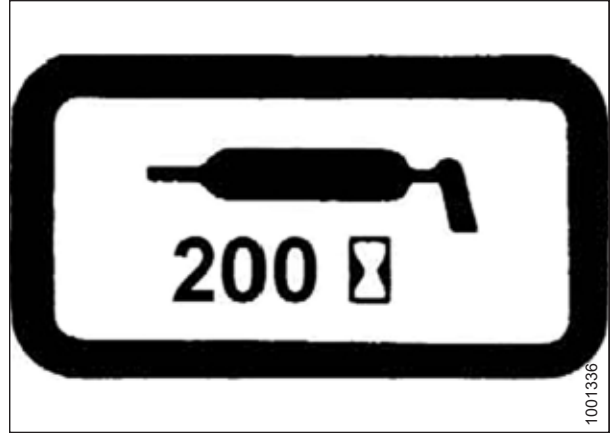
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните смазочни материали.

Регистрирайте часовете на работа и използвайте предоставения протокол за техническо обслужване, за да записвате планираното техническо обслужване; вижте [4.2.1 График/протокол за техническо обслужване, страница 288](#).



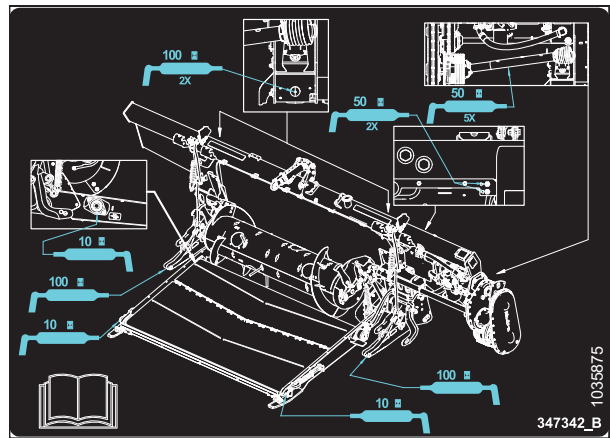
Фигура 4.20: Стикер с интервал на смазване

1. Преди да поставите смазка в дадена гресьорка, я избършете с чиста кърпа, за да избегнете впръскването на мръсотия и песъчинки в гресьорката.

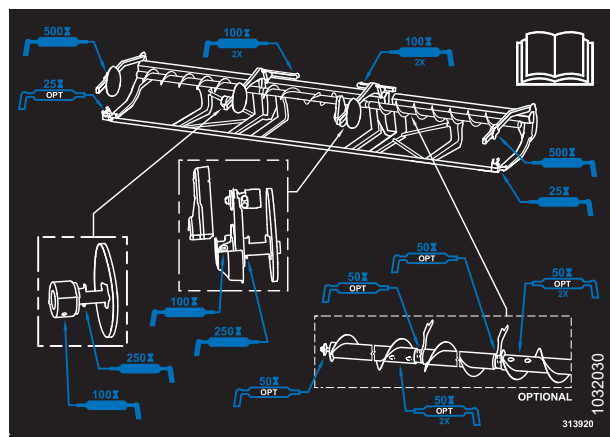
ВАЖНО:

Използвайте само чиста високотемпературна грес за екстремно налягане.

2. Впръскайте греста през фитинга с такаламит, докато греста не излезе от фитинга (освен когато е отбелязано друго).
3. Оставете излишната грес върху фитинга, за да го предпазите от замърсяване.
4. Незабавно сменете всички разхлабени или счупени фитинги.
5. Отстранете и почистете добре всички фитинги, които не поемат грес. Почистете канала на смазочния материал. Ако е необходимо, сменете гресьорката.



Фигура 4.21: Стикер с разположението на точките за смазване на FM200



Фигура 4.22: Стикер с разположението на точките за смазване на серия FD2

4.3.3 Смазване на веригата за задвижване на мотовилото

Смазването предпазва веригата и задвижващите верижни зъбни колела от износване.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВАЖНО:

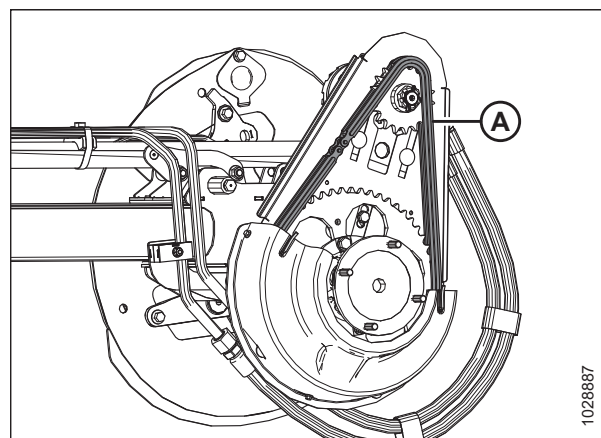
НЕ използвайте грес или моторни масла за смазване на веригата за задвижване на мотовилото.

1. Свалете капака на задвижването на мотовилото. За инструкции вижте [Отстраняване на капака на задвижването на мотовилото, страница 54](#).

ВАЖНО:

Използвайте верижно масло с вискозитет 100 – 150 cSt при 40°C (104°F) (обикновено средно до тежко верижно масло) или минерално масло (SAE 20W50), което не съдържа почистващи препарати или разтворители.

2. Нанесете обилно количество верижно масло от вътрешната страна на веригата (A) с помощта на масльонка, четка или аерозол. Завъртете ръчно мотовилото, за да смажете веригата.
3. Поставете отново капака на задвижването на мотовилото. За инструкции вижте [Монтиране на капака на задвижването на мотовилото, страница 56](#).
4. Пуснете хедера и мотовилото за няколко минути, за да се разнесе маслото по веригата.



Фигура 4.23: Задвижваща верига

4.3.4 Смазване на веригата за задвижване на шнека

Смажете веригата за задвижване на шнека според интервала, посочен в графика за техническо обслужване.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Смазването на задвижващата верига на шнека е по-лесно, когато хедерът е отделен от комбайна.

ОПАСНОСТ

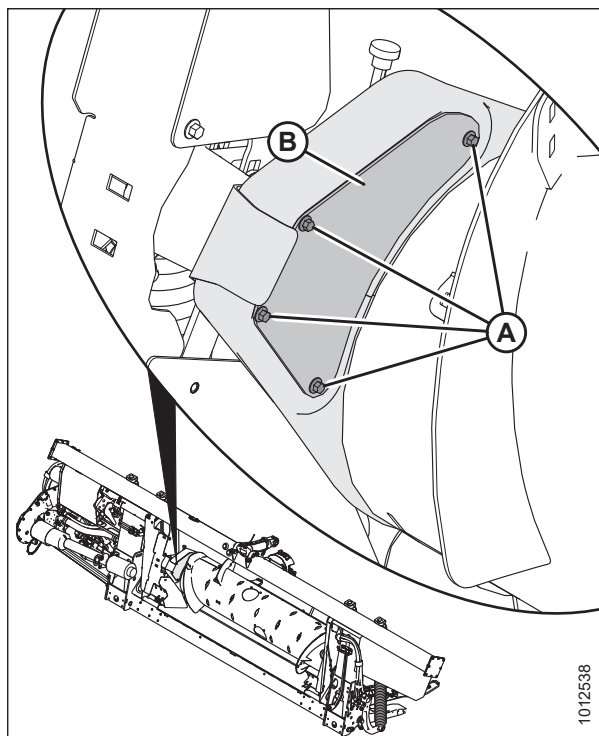
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

Капакът на задвижването на шнека се състои от горен капак, долен капак и метален панел за проверка. За да се извърши тази процедура, трябва да се отстрани само металният панел за проверка.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

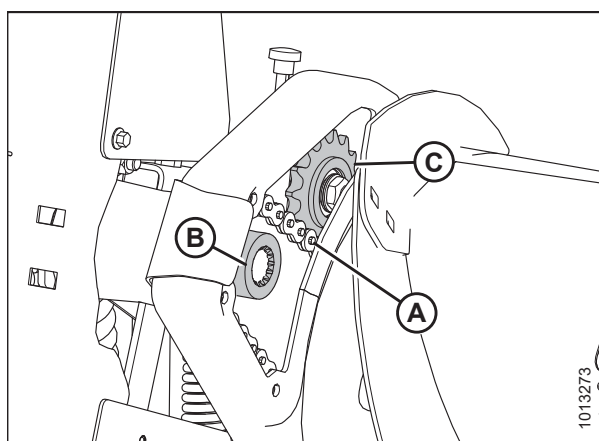
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Отстранете четирите болта (А) и металния панел за проверка (В). Запазете тези части за повторно монтиране.



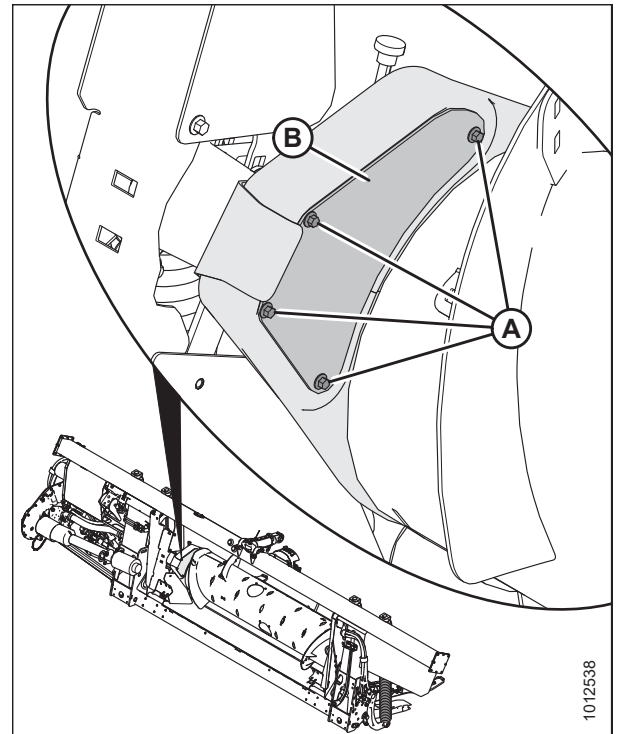
Фигура 4.24: Панел за проверка на задвижването на шнека

- Нанесете обилно количество грес върху веригата (А), задвижващото верижно зъбно колело (В) и паразитното верижно зъбно колело (С).
- Завъртете шнека и нанесете грес на повече места по веригата, ако е необходимо.



Фигура 4.25: Верига за задвижване на шнека

5. Монтирайте отново металния панел за проверка (B).
Подсигурете панела с четирите болта (A).



Фигура 4.26: Панел за проверка на задвижването на шнека

4.3.5 Смазване на главната предавателна кутия за задвижване на хедера

Проверка на нивото на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера

Проверявайте нивото на маслото в предавателната кутия за задвижване на хедера на всеки 100 часа.

ОПАСНОСТ

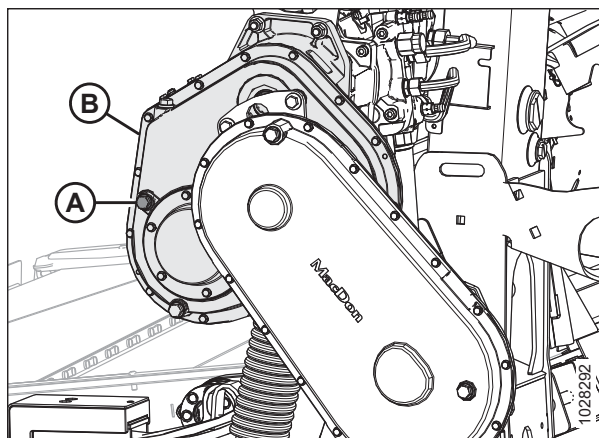
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Спуснете хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

3. Извадете пробката за нивото на маслото (А) от главната предавателна кутия (В) и се уверете, че нивото на маслото е до долната част на отвора.
4. Ако е необходимо, добавете масло. За инструкции вижте *Добавяне на масло в главната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 310*.
5. Поставете отново пробката за нивото на маслото (А).



Фигура 4.27: Главна предавателна кутия за задвижване на хедера

Добавяне на масло в главната предавателна кутия за задвижване на хедера

Главната предавателна кутия включва пробки за пълнене, проверка и източване за бърза проверка и обслужване на редукторната смазка на предавателната кутия, докато тя е монтирана на плаващия модул.

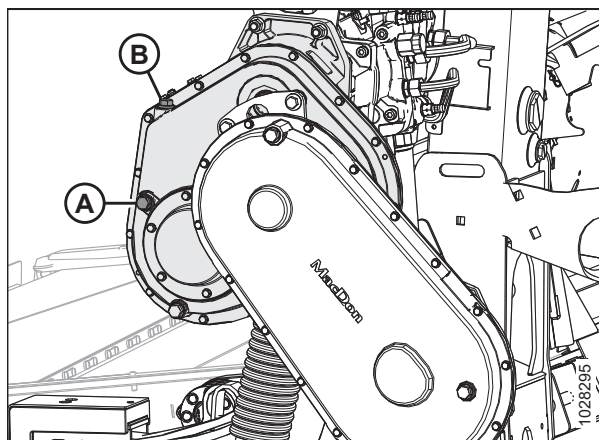
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отстранете пробката за пълнене (В) и пробката за нивото на маслото (А) от главната предавателна кутия.
3. Долейте масло в отвора на пробката за пълнене (В), докато не изтече от отвора на пробката за ниво на маслото (А). Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните течности и смазочни материали.
4. Поставете пробката за ниво на маслото (А) и пробката за пълнене (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Пробката за източване на маслото е магнитна. Уверете се, че магнитната пробка е монтирана на мястото за източване на маслото.



Фигура 4.28: Главна предавателна кутия за задвижване на хедера

Смяна на маслото в главната предавателна кутия за задвижване на хедера

Сменете маслото в предавателната кутия за задвижване на хедера след първите 50 часа работа, а след това на всеки 1000 часа (или 3 години).

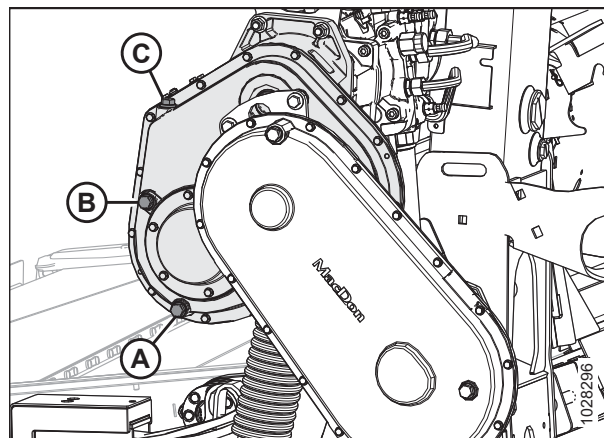
ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Пуснете плаващия модул, докато маслото не достигне минимум 100°F (40°C).
2. Повдигнете или спуснете хедера, за да поставите пробката за източване на маслото (А) в най-ниската точка.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете подходящ съд (около 4 литра [1 американски галон]) под пробката за източване на предавателната кутия, за да съберете маслото.
5. Отстранете пробката за източване на маслото (А) и пробката за пълнене (С).
6. Оставете маслото да изтече.
7. Монтирайте повторно пробката за източване на маслото (А) и премахнете пробката за ниво на маслото (В).
8. Долейте маслото през отвора за пълнене (С), докато не изтече от отвора за ниво на маслото (В). Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните смазочни материали.



Фигура 4.29: Главна предавателна кутия за задвижване на хедера

ЗАБЕЛЕЖКА:

Основната предавателна кутия побира около 2,75 литра (2,9 кварта) масло.

9. Монтирайте повторно пробката за ниво на маслото (В) и пробката за пълнене (С).

4.3.6 Смазване на крайната предавателна кутия за задвижване на хедера

Проверка на нивото на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера

Проверявайте нивото на маслото в предавателната кутия на хедера на всеки 100 часа.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

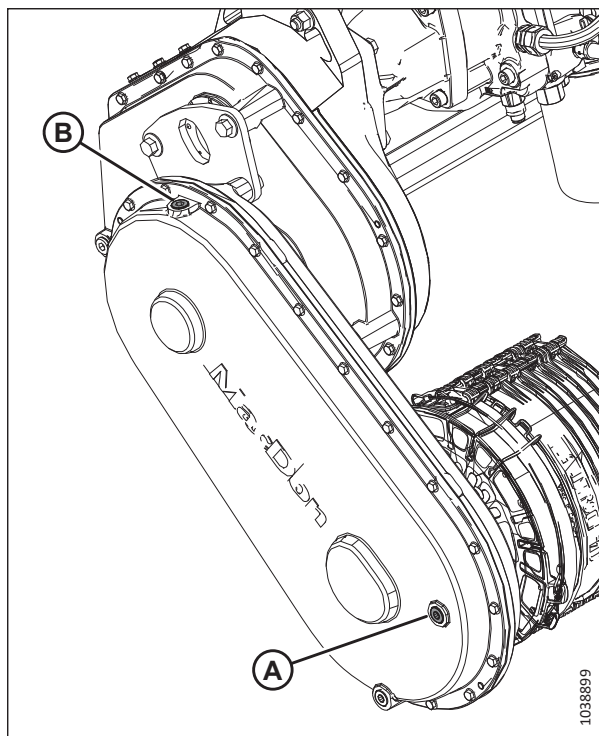
⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Спуснете хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. Отстранете пробката за ниво на маслото (А) от крайната предавателна кутия. Маслото трябва да е на нивото на отвора.
4. Ако в крайната предавателна кутия има недостатъчно количество масло, махнете пробката (В) на отвора за пълнене и долейте масло. За инструкции вижте [Добавяне на масло в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера, страница 312](#).
5. Поставете отново пробката за нивото на маслото (А).



Фигура 4.30: Крайна предавателна кутия за задвижване на хедера

Добавяне на масло в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера

Крайната предавателна кутия включва пробки за пълнене, проверка и източване за бърза проверка и обслужване на редукторната смазка на предавателната кутия, докато тя е монтирана на плаващия модул.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

⚠ ОПАСНОСТ

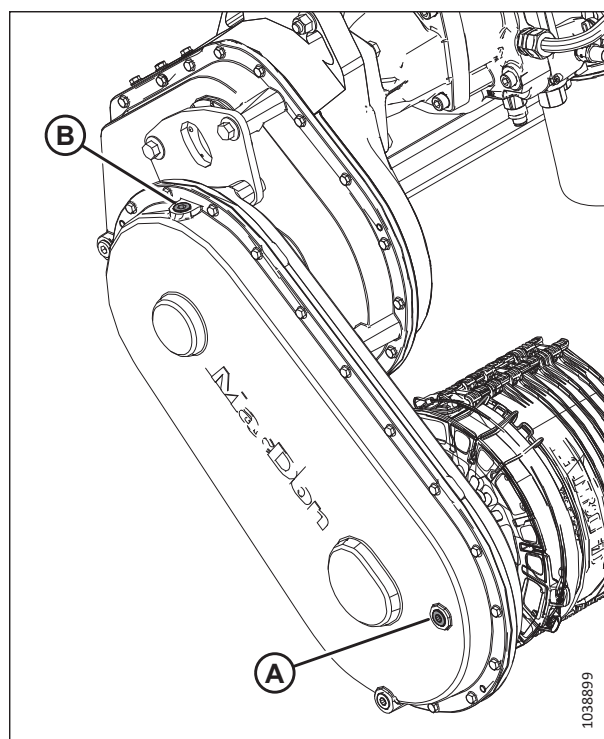
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете ножовата греда на земята и се уверете, че крайната предавателна кутия е в работно положение.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

3. Свалете пробката за пълнене (B) и пробката за ниво на маслото (A).
4. Долейте масло в отвора за пълнене (B), докато маслото започне да изтича от отвора (A). Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните течности и смазочни материали.
5. Монтирайте повторно пробката за ниво на маслото (A) и пробката за пълнене (B). Стегнете пробките до 30 – 40 Nm (22 – 30 lbf-ft).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Пробката за източване на маслото е магнитна. Уверете се, че магнитната пробка е монтирана на мястото за източване на маслото.



Фигура 4.31: Крайна предавателна кутия за задвижване на хедера

Смяна на маслото в крайната предавателна кутия за задвижване на хедера

Сменете маслото в предавателната кутия за задвижване на хедера след първите 50 часа работа, а след това на всеки 1000 часа (или 3 години).



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Пуснете плаващия модул, докато маслото не достигне минимум 100°F (40°C).

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

2. Повдигнете или спуснете хедера, за да поставите пробката за източване на маслото (А) в най-ниската точка.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете подходящ съд (около 4 литра [1 американски галон]) под пробката за източване на предавателната кутия, за да съберете маслото.
5. Отстранете пробката за източване на маслото (А) и пробката за пълнене (С).
6. Оставете маслото да изтече.
7. Монтирайте повторно пробката за източване на маслото (А).

ВАЖНО:

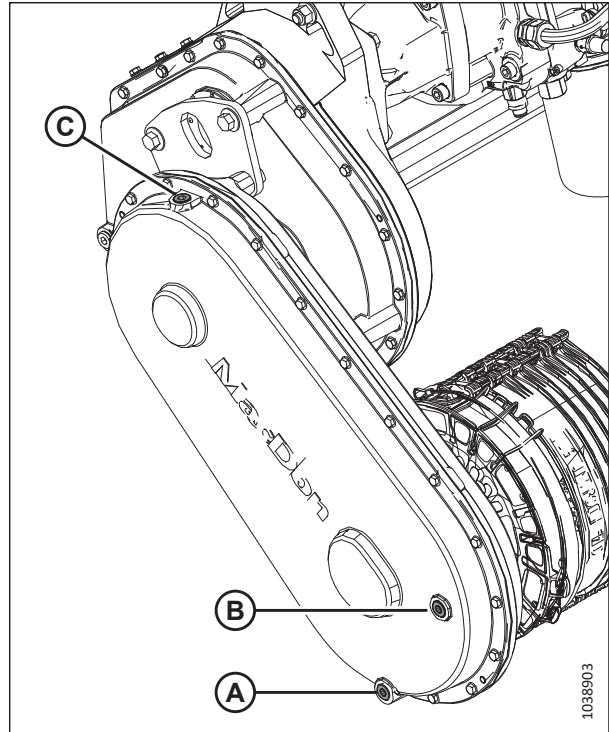
Пробката за източване на маслото е магнитна. Уверете се, че магнитната пробка е монтирана на мястото за източване на маслото (А).

8. Отстранете пробката за нивото на маслото (В).
9. Долейте маслото през отвора за пълнене (С), докато не започне да изтича от отвора за ниво на маслото (В). Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните смазочни материали.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Предавателната кутия за задвижване на хедера побира около 2,25 литра (2,4 кварта) масло.

10. Монтирайте повторно пробката за ниво на маслото (В) и пробката за пълнене (С).



Фигура 4.32: Крайна предавателна кутия за задвижване на хедера

4.4 Хидравлика

Рамата на плаващия модул служи като резервоар за масло. Вижте вътрешната страна на задната корица за повече информация относно изискванията за маслото на плаващия модул.

4.4.1 Проверка на нивото на маслото в хидравличния резервоар

Можете да проверявате нивото на маслото в резервоара за хидравлично масло на хедера чрез контролното прозорче на плаващия модул.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

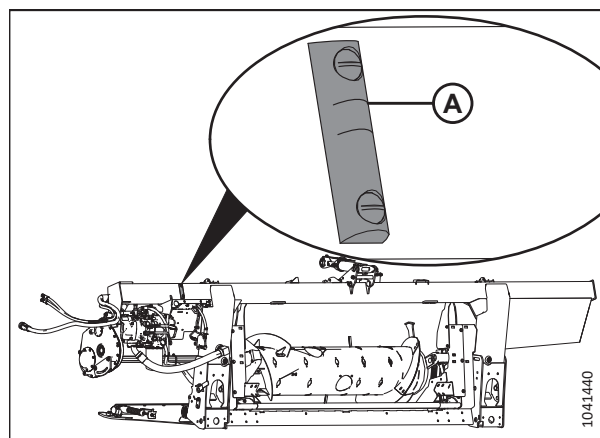
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

Нивото на маслото винаги трябва да е на линията за пълен обем (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Проверявайте нивото на хидравличното масло, когато хидравличното масло е студено.



Фигура 4.33: Контролно прозорче за нивото на маслото

4.4.2 Добавяне на масло към хидравличния резервоар

Ако нивото на маслото в хидравличния резервоар е ниско или ако маслото е било източено, ще трябва да добавите още масло.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Вида масло вижте от вътрешната страна на задната корица, където са посочени препоръчителните течности и смазочни материали.

1. Почистете капачката за пълнене (А) от замърсявания или остатъци.

ВНИМАНИЕ

Резервоарът за масло може да е под налягане; отстранете капачката бавно.

2. Завъртете капачката за пълнене (А) обратно на часовниковата стрелка, за да я отстраните.
3. Напълнете резервоара за хидравлично масло с топло масло (приблизително 21°C [70°F]), докато не се достигне необходимото ниво. Вижте [4.4.1 Проверка на нивото на маслото в хидравличния резервоар](#), [страница 315](#).

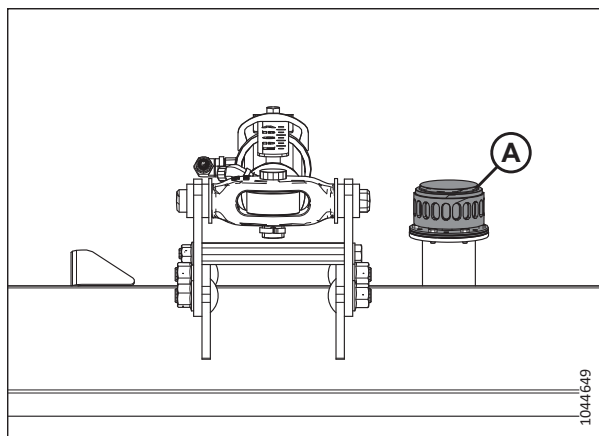
ВАЖНО:

Топлото масло ще преминава по-добре през мрежестия филтър на гърловината за пълнене, отколкото студеното. **НЕ** сваляйте филтъра.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Обемът на резервоара за хидравлично масло е приблизително 95 L (25 gal).

4. Поставете отново капачката за пълнене (А).
5. Стартирайте двигателя, оставете го на празен ход и включете хедера за 3 минути.
6. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
7. Проверете отново нивото на маслото. Вижте [стъпка 3](#), [страница 316](#). Добавете още масло, ако е необходимо, докато нивото се стабилизира.



Фигура 4.34: Капачка за пълнене на резервоара за масло

4.4.3 Смяна на маслото в хидравличния резервоар

Сменяйте хидравличното масло в резервоара на всеки 1000 часа или 3 години (което настъпи първо).

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

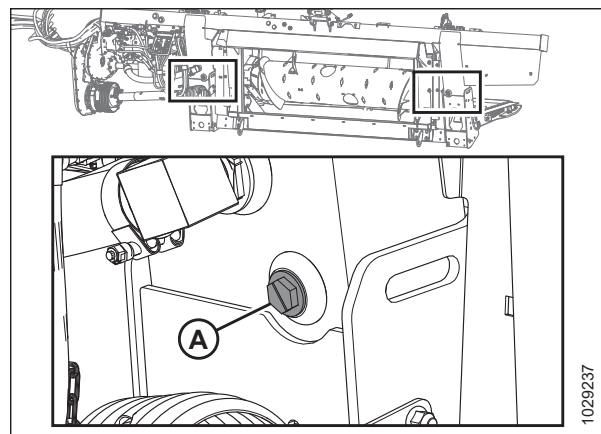
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Вида масло вижте от вътрешната страна на задната корица, където са посочени препоръчителните течности и смазочни материали.

1. Пуснете плаващия модул, докато маслото не достигне минимум 100°F (40°C).
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

3. Поставете контейнер с обем най-малко 50 L (13 галона) под двете пробки за източване на маслото (А).
4. Свалете пробките за източване на маслото (А) с помощта на вътрешен шестостен 7/8 инча. Оставете маслото да изтече напълно.
5. Монтирайте повторно пробката (А) за източване на маслото.
6. Ако е необходимо, сменете филтъра за масло. За инструкции вижте [4.4.4 Смяна на филтъра за масло](#), [страница 317](#).
7. Добавете масло в резервоара. За инструкции вижте или [4.4.2 Добавяне на масло към хидравличния резервоар](#), [страница 315](#).



Фигура 4.35: Източване на резервоара

ЗАБЕЛЕЖКА:

Обемът на резервоара за хидравлично масло е приблизително 95 L (25 gal).

4.4.4 Смяна на филтъра за масло

Филтърът за хидравлично масло отстранява твърдите замърсители, които могат да попречат на работата на хидравличната система на хедера. Филтърът за масло трябва да се сменя периодично.

Използвайте филтърния комплект (MD #320360), за да смените филтъра.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

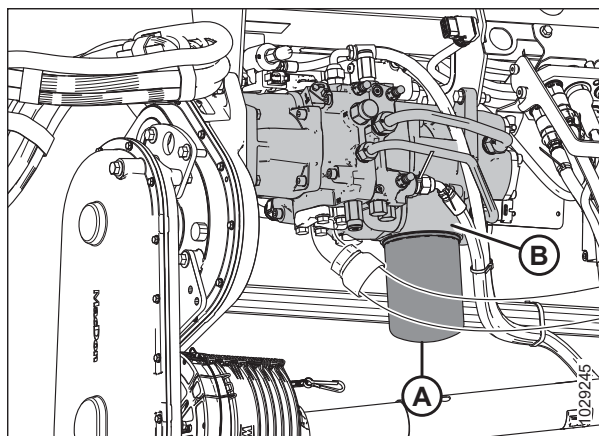
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

2. За да смените масления филтър на FM200 с интегрирана хидравлична система (IHS), направете следното:

- Почистете контактните повърхности на филтъра (A) и вградената помпа (B).
- Поставете контейнер с подходящ размер (приблизително 1 литър [0,26 галона]) под филтъра, за да съберете изтичащото масло.
- Развийте филтъра (A) и почистете открития отвор в интегрирана помпа.
- Нанесете тънък слой чисто масло върху O-пръстена, предоставен с новия филтър.
- Преди да го монтирате, напълнете филтъра (A) с масло. Спецификациите на маслото вижте от вътрешната страна на задната корица на ръководството.
- Завийте новия филтър на вградената помпа (B), докато O-пръстенът не докосне насрещната повърхност. Стегнете филтъра още 1/2 до 3/4 оборота на ръка.

ВАЖНО:

НЕ използвайте ключ за филтри, за да монтирате новия филтър. Прекаленото стягане може да повреди O-пръстена и филтъра.



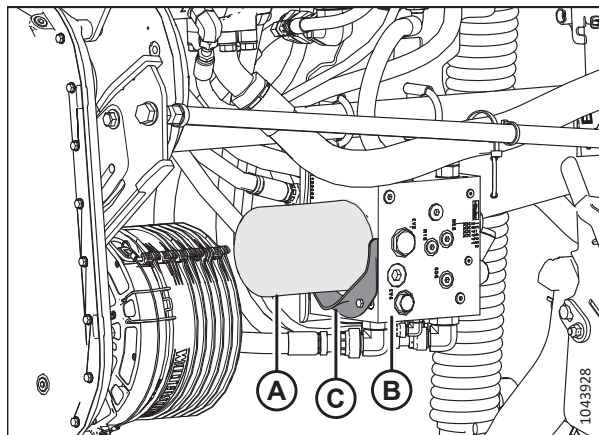
Фигура 4.36: Интегрирана хидравлична система (IHS) FM200

3. За да смените масления филтър на FM200 с модулна хидравлична система (MHS), направете следното:

- Почистете контактните повърхности на филтъра (A) и модулния колектор (B).
- Поставете съд с подходящ размер (с вместимост най-малко 1 литър [0,26 галона]) под отвора (C) за източване на маслото.
- Премахнете капсулования филтър (A) и почистете открития отвор на модулния колектор (B).
- Нанесете тънък слой чисто масло върху O-пръстена, предоставен с новия филтър.
- Поставете новия филтър върху резбовия накрайник на модулния колектор (B). Стегнете филтъра, докато O-пръстенът допре контактната повърхност. Стегнете филтъра още 1/2 до 3/4 оборота на ръка.

ВАЖНО:

НЕ използвайте ключ за филтри, за да монтирате новия филтър. Прекаленото стягане може да повреди O-пръстена и новия филтър.



Фигура 4.37: Модулна хидравлична система (MHS) FM200

4.5 Електрическа система

Електрическата система за хедера се захранва от комбайна. В хедера има различни светлини и датчици, които се нуждаят от захранване.

4.5.1 Смяна на електрически крушки

Светлините са важен елемент за безопасност. Незабавно сменете повредените или неправилно работещи крушки или лампи.

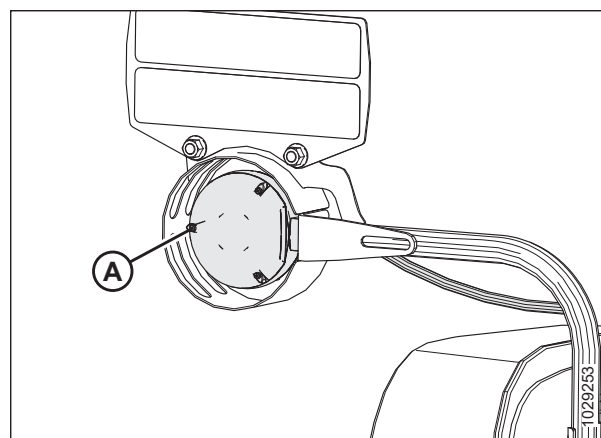
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

Използвайте крушка № 1156 за оранжевите транспортни светлини и № 1157 за червената задна светлина (опция за транспортиране).

Габаритни светлини (само за Северна Америка)

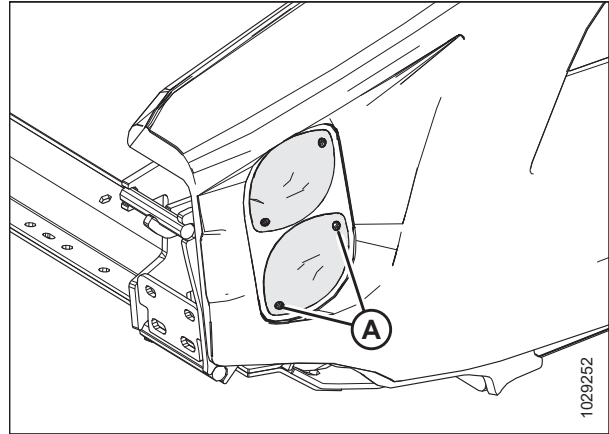
1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Използвайте отвертка Phillips, за да премахнете трите винта (А) от детайла и да извадите пластмасовата леща. Запазете винтовете и лещите.
3. Премахнете съществуващата крушка.
4. Монтирайте новата крушка и монтирайте повторно пластмасовите лещи и винтовете.



Фигура 4.38: Лева габаритна светлина

Транспортни светлини

5. Използвайте отвертка Phillips, за да премахнете винтовете (А) от детайла и извадите пластмасовата леща. Запазете винтовете и лещите.
6. Премахнете съществуващата крушка.
7. Монтирайте новата крушка и монтирайте повторно пластмасовите лещи и винтовете.



Фигура 4.39: Опция за транспортиране – червени и оранжеви светлини

4.6 Задвижване на хедера

Задвижването на хедера се състои от карданна предавка от комбайна до предавателната кутия на плаващия модул FM200, който задвижва подаващия шнек и хидравличните помпи. Помпите осигуряват хидравлична мощност към лентите, ножовете и опционалното оборудване.

4.6.1 Отстраняване на карданната предавка

Карданната предавка предава мощността от вала за отвеждане на мощност (ВОМ) на комбайна към крайната предавателна кутия на плаващия модул на хедера. Пръстенът за бързо разединяване позволява отстраняване на карданната предавка при изключване на плаващия модул на хедера от комбайна.

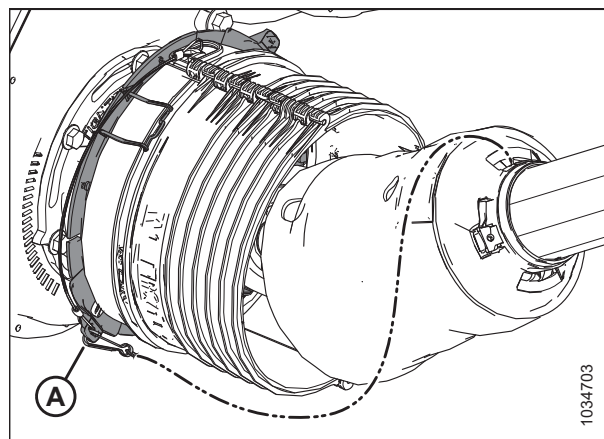
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждате ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

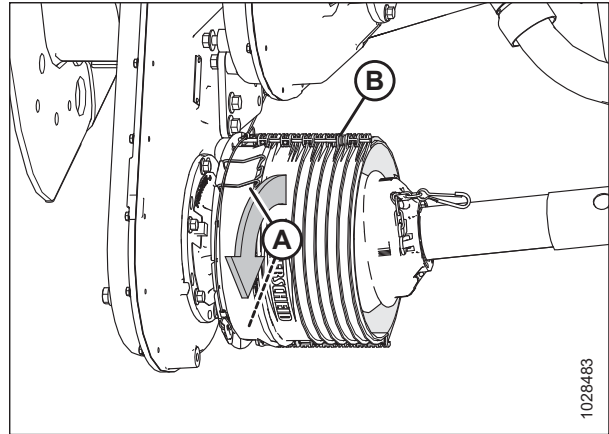
1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Освободете предпазната верига (А) на карданната предавка от гнездото на алуминиевата плоча.



Фигура 4.40: Щит на карданната предавка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Вдигнете щипките (А) нагоре, за да освободите щита (В).



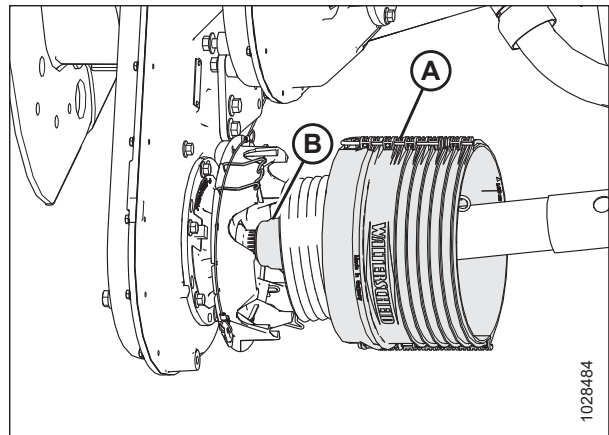
Фигура 4.41: Щит на карданната предавка

6. Плъзнете щита (А) по протежение на карданната предавка, за да получите достъп до пръстена за бързо разединяване (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

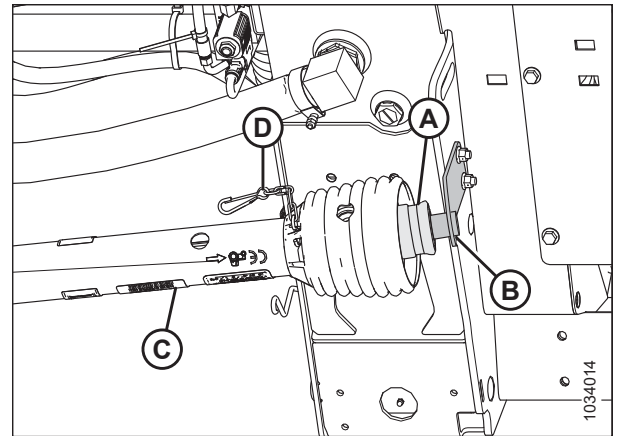
Ако щитът не се плъзга, използвайте подемен лост.

7. Издърпайте назад пръстена за бързо разединяване (В), за да освободите вилката на карданната предавка. Свалете карданната предавка от вала на предавателната кутия.
8. Плъзнете карданната предавка през щита, след което я спуснете на земята.

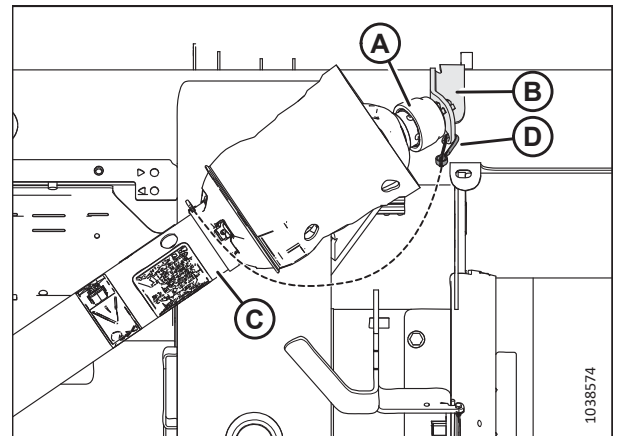


Фигура 4.42: Щит на карданната предавка

9. Откачете веригата (D) от опорната конзола (B).
10. От другия край на карданната предавка (C) издърпайте назад пръстена за бързо разединяване (A), за да освободите вилката на карданната предавка.
11. Свалете вилката от опорната конзола (B).
12. Отстранете карданната предавка (C).



Фигура 4.43: Щит на карданната предавка



Фигура 4.44: Опционален щит на карданна предавка Side-Hill

4.6.2 Монтиране на карданната предавка

Карданната предавка предава мощността от вала за отвеждане на мощност (ВОМ) на комбайна към крайната предавателна кутия на плаващия модул на хедера. Тя трябва да бъде монтирана на плаващия модул.

ОПАСНОСТ

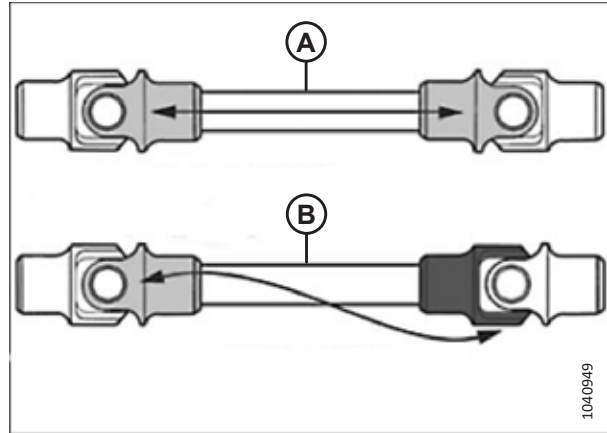
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

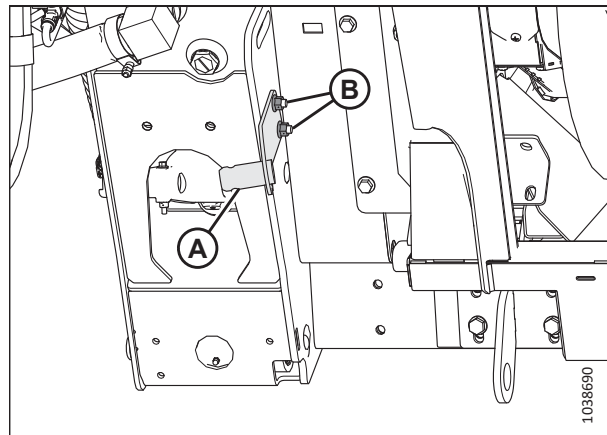
ВАЖНО:

Ако карданната предавка е била разглобена, се уверете, че двете половини съвпадат по фаза, преди карданната предавка да бъде монтирана на хедера и комбайна. На изображението е показано правилно фазиране (А) и неправилно фазиране (В).



Фигура 4.45: Определяне на фазата на карданната предавка

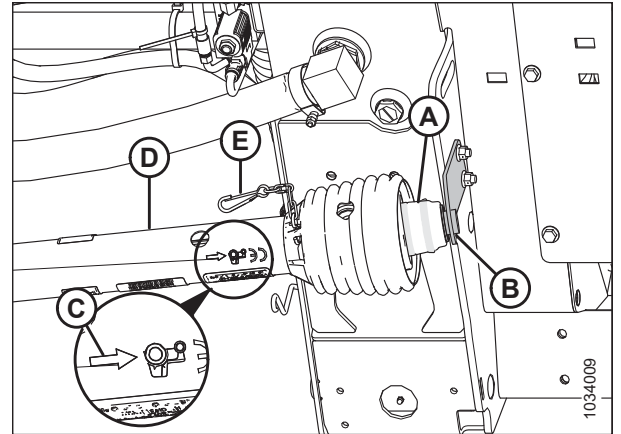
1. Спуснете напълно мотопилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете опорната конзола на карданната предавка (А) (доставена заедно с карданната предавка) от лявата страна на плаващия модул, както е показано.
5. Закрепете конзолата с два болта и фланцови гайки (В) М10, 30 mm.



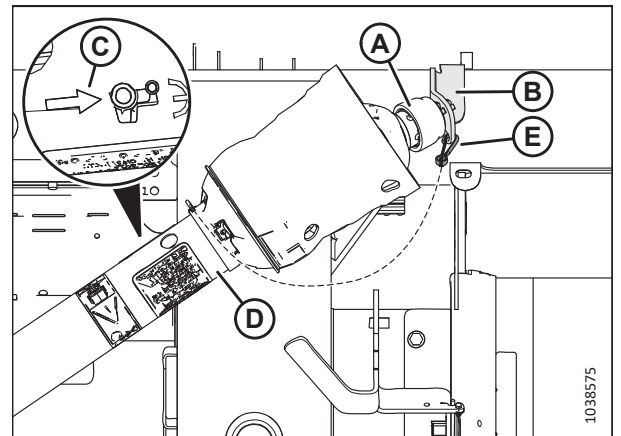
Фигура 4.46: Опорна конзола на карданната предавка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. В края на карданната предавка (D), на който има стрелка (C), сочеща към пръстена, издърпайте назад пръстена за бързо разединяване (A).
7. Плъзнете вилоката върху опорната конзола (B).
8. Свържете предпазната верига (E) към опорната конзола.

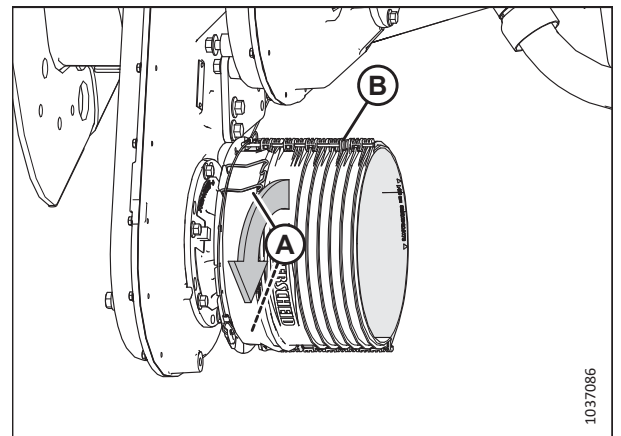


Фигура 4.47: Щит на карданната предавка



Фигура 4.48: Опционален щит на карданна предавка Side-Hill

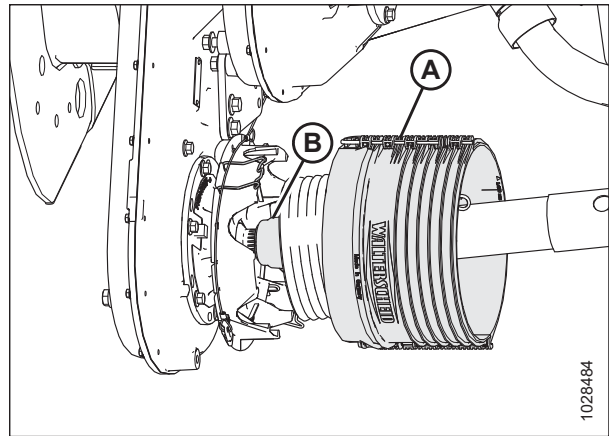
9. Вдигнете щипките (A) нагоре, за да освободите щита (B).



Фигура 4.49: Щит на карданната предавка

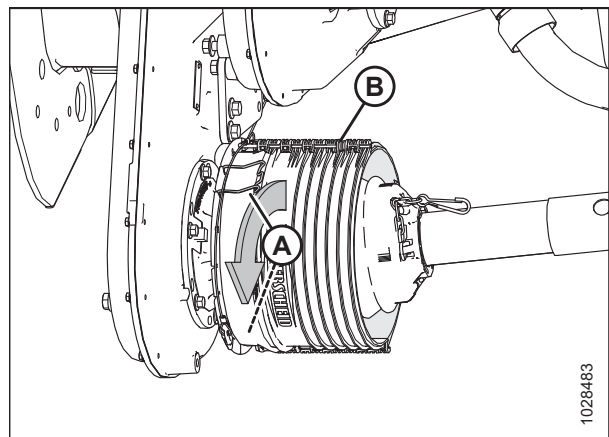
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

10. Плъзнете карданната предавка през щита (А). Издърпайте назад пръстена за бързо разединяване (В), за да освободите вилката на карданната предавка.
11. Плъзнете карданната предавка върху вала на предавателната кутия, докато не се фиксира върху вала.



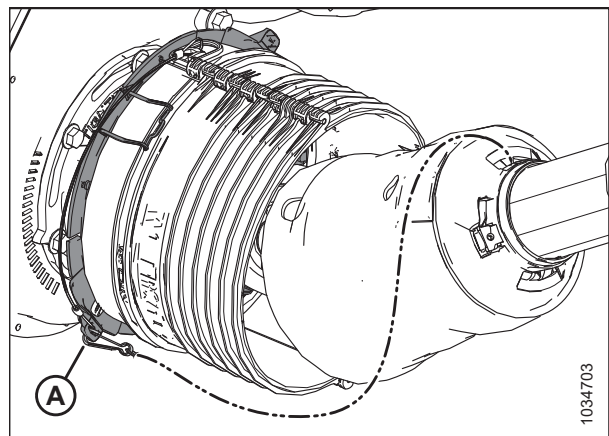
Фигура 4.50: Щит на карданната предавка

12. Плъзнете щита към предавателната кутия, докато щипките (А) не закрепят щита (В).



Фигура 4.51: Щит на карданната предавка

13. Закрепете предпазната верига на карданната предавка (А) към прореза на алуминиевата плоча.



Фигура 4.52: Щит на карданната предавка

4.6.3 Отстраняване на предпазителя на карданната предавка

Основният предпазител на карданната предавка трябва да остане закрепен към карданната предавка по време на работа, но можете да го отстраните за целите на техническото обслужване.

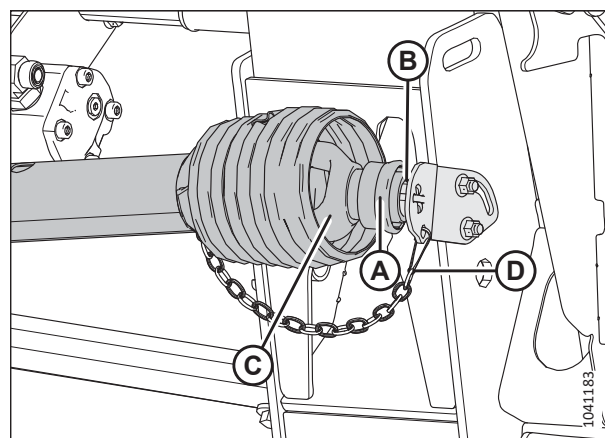
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да се отстри предпазителят на карданната предавка, НЕ е необходимо карданната предавка да се отстранява от плаващия модул.

1. Изключете комбайна и извадете ключа от контакта.
2. Отстранете шнура (D) и издърпайте пръстена на карданната предавка (A) от конзолата (B) на вала за отвеждане на мощност (ВОМ).
3. Плъзнете вилката (C) от опората (B) и освободете пръстена (A).



Фигура 4.53: Карданна предавка от страната на комбайна

4. Повдигнете карданната предавка от страната на комбайна (A) от куката и я извадете, докато не се раздели.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Задръжте карданната предавка от страната на плаващия модул (B), за да не падне и да се удари в земята.



Фигура 4.54: Разделена карданна предавка

5. Използвайте плоска отвертка, за да освободите гресьорката/ключалката (А).



Фигура 4.55: Предпазител на карданната предавка

6. Завъртете заключващия пръстен на предпазителя на карданната предавка (А) обратно на часовниковата стрелка с помощта на отвертка, докато ушите (В) не се изравнят с прорезите в предпазителя.
7. Свалете предпазителя от карданната предавка.



Фигура 4.56: Предпазител на карданната предавка

4.6.4 Монтиране на предпазителя на карданната предавка

Монтирайте предпазителя на карданната предавка, преди да започнете работа с хедера.

1. Плъзнете предпазителя върху карданната предавка и подравнете ухото с прореза на заключващия пръстен (A) със стрелката (B) на предпазителя.



Фигура 4.57: Предпазител на карданната предавка

2. Натиснете предпазителя върху пръстена, докато заключващият пръстен не се покаже през прорезите (A).



Фигура 4.58: Предпазител на карданната предавка

3. С помощта на плоска отвертка завъртете пръстена (A) по посока на часовниковата стрелка.



Фигура 4.59: Предпазител на карданната предавка

4. Натиснете гресьорката (A) обратно в предпазителя.

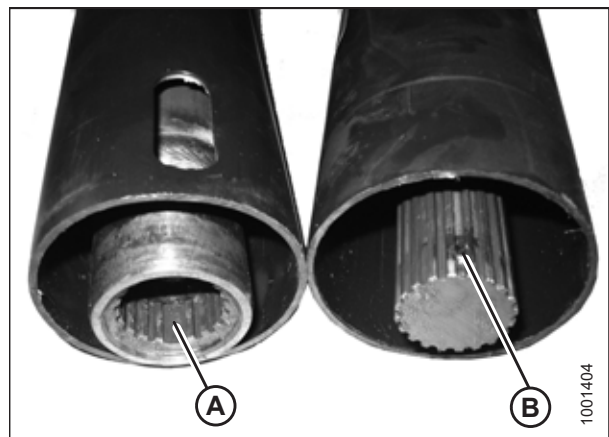


Фигура 4.60: Предпазител на карданната предавка

5. Сглобете карданната предавка.

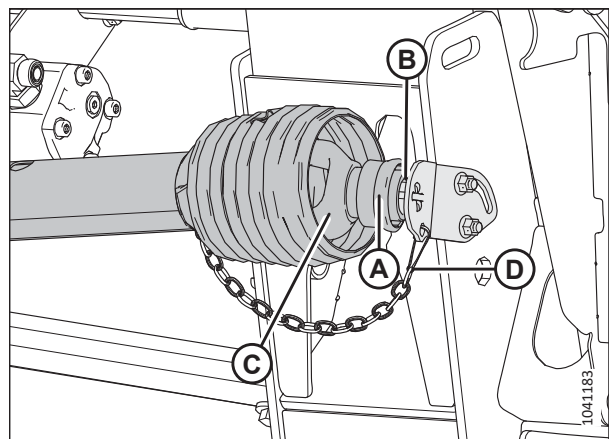
ВАЖНО:

Шлиците са маркирани за центроване с универсалните шарнири. При сглобяването подравнете заварката (A) с липсващия шлиц (B). Ако половините на вала не са центровани, може да се стигне до прекомерни вибрации и повреди на подаващия шнек/предавателната кутия.



Фигура 4.61: Карданна предавка

6. Поставете карданната предавка от страната на комбайна върху конзолата за съхранение на вала за отвеждане на мощност (BOM) (B).
7. Издърпайте назад пръстена (A) на карданната предавка и плъзнете карданната предавка върху опората, докато вилката на карданната предавка (C) не се фиксира върху опората.
8. Освободете пръстена (A) и поставете шнура (D).



Фигура 4.62: Карданна предавка от страната на комбайна

4.6.5 Регулиране на обтягането на веригата – Главна предавателна кутия

Обтягането на задвижващата верига на предавателната кутия е настроено фабрично, но е необходимо да се регулира след първите 50 часа, а след това на всеки 500 часа или веднъж годишно (което настъпи първо). С изключение на смяната на маслото, задвижващата верига на предавателната кутия не се нуждае от друго редовно техническо обслужване.

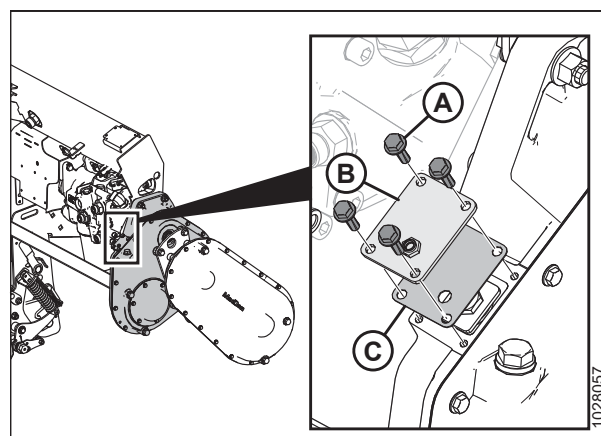
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

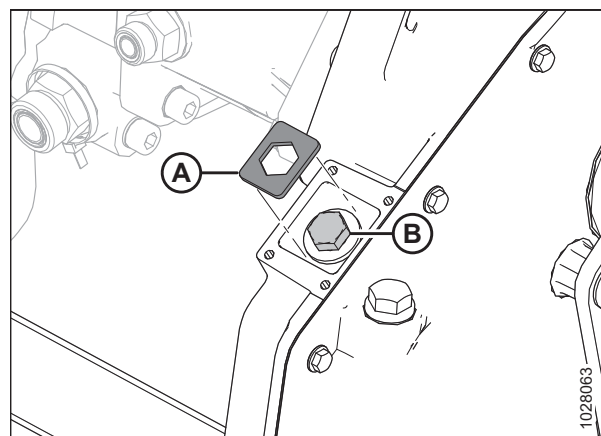
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждате ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Разгънете напълно хидравличната централна връзка.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Отстранете четирите болта (А), капака (В) и гарнитурата (С) от главната предавателна кутия. Запазете болтовете.



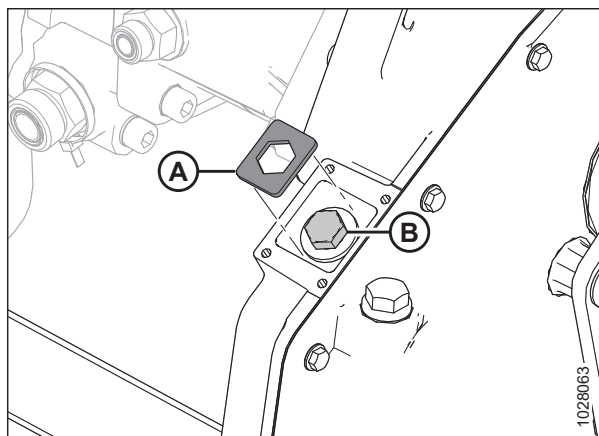
Фигура 4.63: Капак на обтегача на веригата на главната предавателна кутия

5. Отстранете фиксиращата планка (А).
6. Стегнете болта (В) до 2,5 Nm (1.8 lbf·ft [22 lbf·in]).
7. Разхлабете болта (В) с три 1/6 оборота (1/2 оборот).



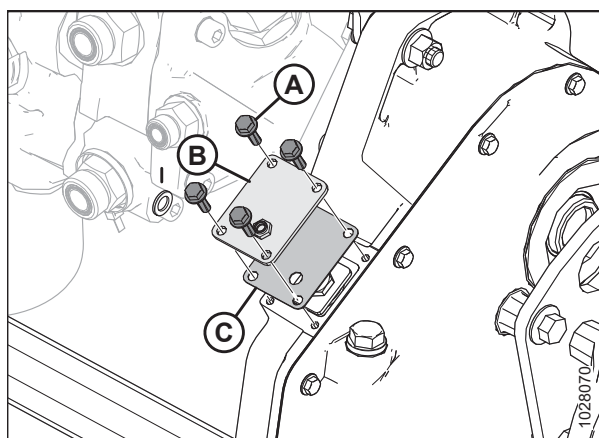
Фигура 4.64: Обтегач на веригата на главната предавателна кутия

8. Ако е необходимо, завъртете леко болта (B), докато фиксиращата планка (A) може да се монтира.



Фигура 4.65: Обтегач на веригата на главната предавателна кутия

9. Поставете отново капака за регулиране на веригата (B) и гарнитурата (C).
10. Монтирайте четирите болта (A). Стегнете болтовете до 9,5 Nm (7 lbf-ft [84 lbf-in]).



Фигура 4.66: Капак на обтегача на веригата на главната предавателна кутия

4.6.6 Регулиране на обтягането на веригата – крайна предавателна кутия

Обтягането на задвижващата верига на предавателната кутия е настроено фабрично, но е необходимо да се регулира след първите 50 часа, а след това на всеки 500 часа или веднъж годишно (който интервал настъпи първо). С изключение на смяната на маслото, задвижващата верига на предавателната кутия не се нуждае от друго редовно техническо обслужване.

ОПАСНОСТ

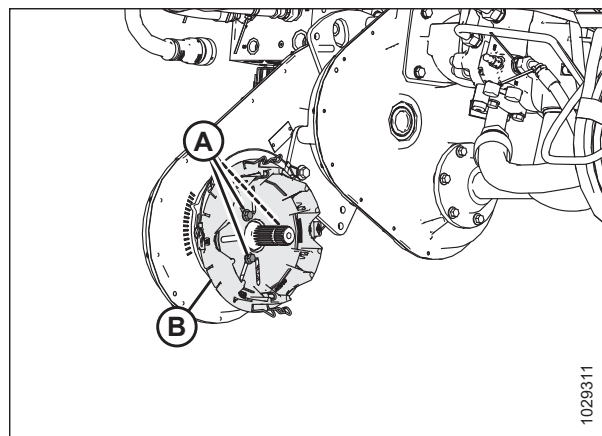
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

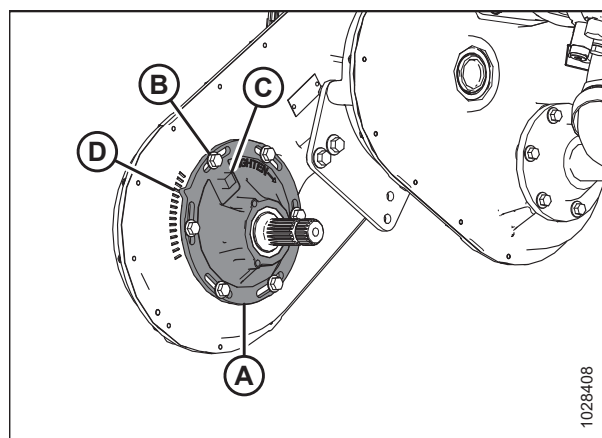
1. Спуснете хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отстранете карданната предавка. За инструкции вижте [4.6.1 Отстраняване на карданната предавка, страница 321](#).

4. Отстранете трите болта (А), които закрепват основата (В) на предпазителя на входа на карданната предавка.

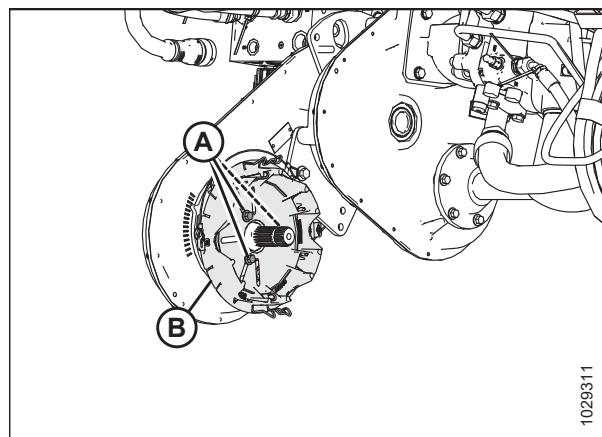


Фигура 4.67: Капак на обтегача на веригата на крайната предавателна кутия

5. Разхлабете шестте болта (В), които закрепват главината за обтягане на веригата (А) към предавателната кутия.
6. Намерете машинно обработения елемент (С). С помощта на гаечен ключ завъртете главината (А) по посока на часовниковата стрелка, за да стегнете веригата.
7. С лек натиск върху гаечния ключ определете коя маркировка (D) върху корпуса на предавателната кутия съвпада с индикаторната стрелка на главината.
8. Настройте правилното обтягане на веригата, като леко завъртите главината (А) с една маркировка назад.
9. На капака (А) стегнете шестте болта (В) до 25 Nm (18,4 lbf·ft [221 lbf·in]).
10. Монтирайте основата на предпазителя на карданната предавка (В).
11. Закрепете основата с трите болта (А).
12. Монтирайте карданната предавка. За инструкции вижте [4.6.2 Монтиране на карданната предавка, страница 323](#).



Фигура 4.68: Капак на обтегача на веригата на крайната предавателна кутия



Фигура 4.69: Капак на обтегача на веригата на крайната предавателна кутия

4.7 Подаващ шнек

Подаващият шнек на плаващия модул FM200 подава отрязаната култура от платформите на лентите в подаващата камера на комбайна.

4.7.1 Проверка на хлабината между подаващия шнек и тавата

Между подаващия шнек и тавата на плаващия модул трябва да има достатъчно разстояние, за да се осигури безпроблемно подаване на културата.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Поддържайте подходящо разстояние между подаващия шнек и тавата на подаващия шнек. Твърде малката хлабина може да доведе до съприкосновение на зъбите или спиралата с подаващата лента или с тавата и да ги повреди при работа с хедера под определен ъгъл. При смазване на плаващия модул потърсете признаци на контакт.

1. Извадете централната връзка до най-големия ъгъл на хедера (настройка **E**) и позиционирайте хедера на 254 – 356 mm (10 – 14 in) над земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Заклучете крилата на хедера. За инструкции вижте *Работа в твърд режим, страница 165*.

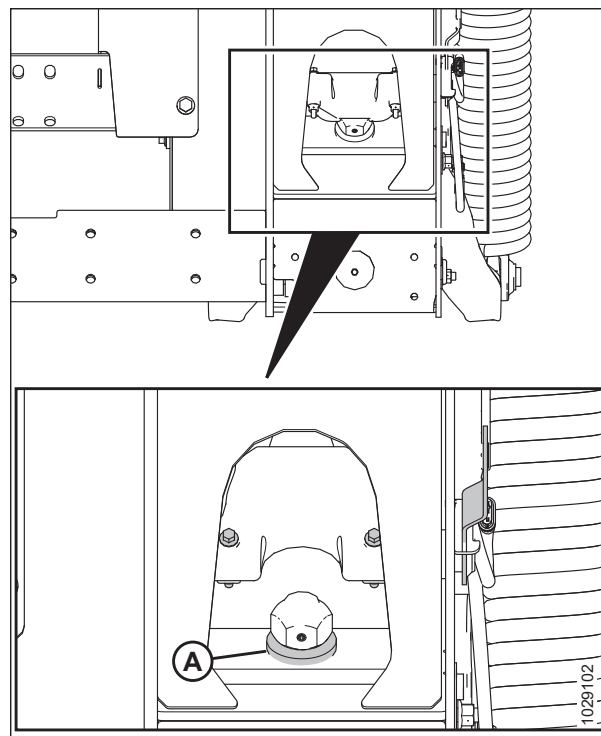
⚠ ВНИМАНИЕ

За да предотвратите порязвания, прищипвания и други телесни повреди на лицето, което проверява долните ограничители, уверете се, че никой не вдига, не изхвърля и не движи хедера по какъвто и да е начин, докато шайбата на долния ограничител се докосва и проверява за движение.

- Уверете се, че звеното за заключване на плаващото положение е на долните ограничители (шайба [A] не може да се движи) и на двете места.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако хедерът **НЕ** е на долните ограничители, напрежението може да излезе извън обхвата по време на работа и да доведе до неправилно функциониране на системата за АННС. За да отстраните проблема, направете хедера по-тежък, като намалите плаващото положение. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).



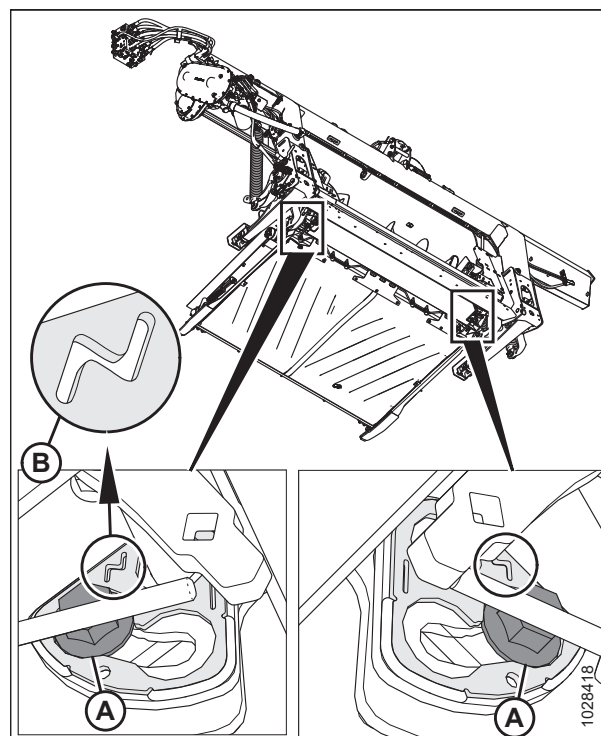
Фигура 4.70: Шайба на долния ограничител

- Преди да регулирате хлабината между шнека и тавата, проверете плаващото положение на шнека, за да определите каква хлабина е необходима:

ВАЖНО:

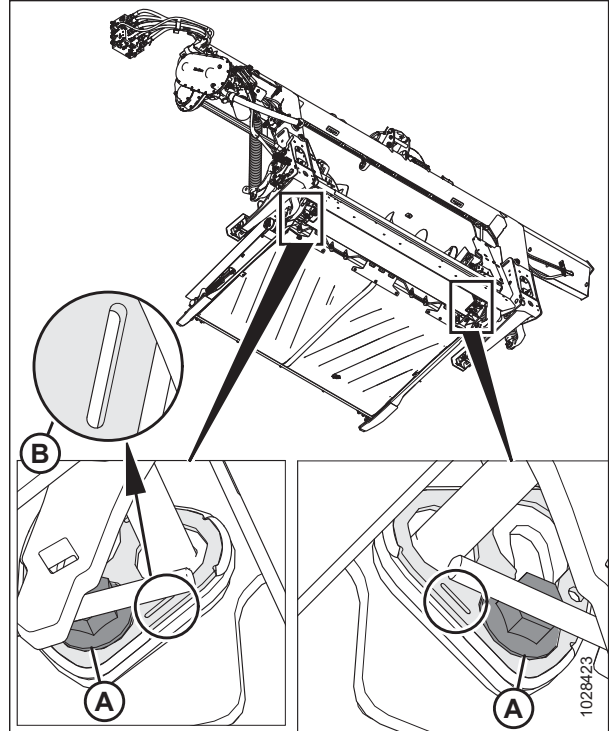
Уверете се, че болтовете (A) са поставени на едно и също място в двата края на хедера, за да се предотврати повреда на машината по време на работа.

- Ако главата на болта (A) е най-близо до символа за плаващо положение (B), шнекът е в плаващо положение.



Фигура 4.71: Плаващо положение

- Ако главата на болта (А) е най-близо до символа за фиксирано положение (В), шнекът е във фиксирано положение.

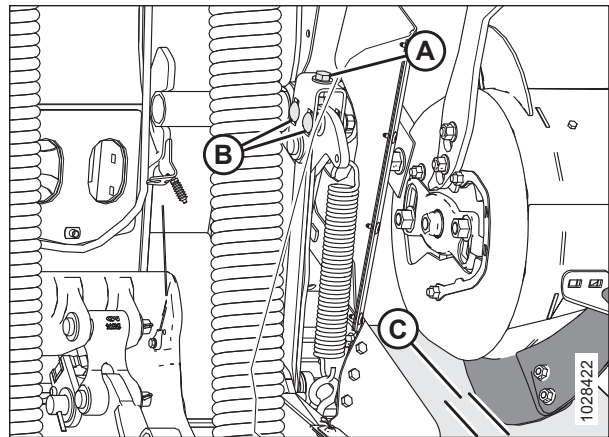


Фигура 4.72: Фиксирано положение

6. Проверете хлабината (С) между спиралата на подаващия шнек и тавата.
 - Ако подаващият шнек е във фиксирано положение, хлабината трябва да бъде 24 – 28 mm (15/16 – 1 1/8 инча).
 - Ако подаващият шнек е в плаващо положение, хлабината трябва да бъде 11,5 – 15,5 mm (7/16 – 5/8 инча).
7. Ако се налага регулиране на хлабината, разхлабете двете гайки (В) и завъртете шнека, за да позиционирате спиралата над подаващата тава.
8. Завъртете болта (А) по посока на часовниковата стрелка, за да увеличите хлабината (С); завъртете болта (А) обратно на часовниковата стрелка, за да намалите хлабината (С).
 - Ако подаващият шнек е във фиксирано положение, задайте хлабината на 24 – 28 mm (15/16 – 1 1/8 инча).
 - Ако подаващият шнек е в плаващо положение, задайте хлабината на 11,5 – 15,5 mm (7/16 – 5/8 инча).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Хлабината се увеличава между 25 – 40 mm (1 – 1 1/2 инча), когато централната връзка е напълно прибрана.



Фигура 4.73: Хлабина на шнека

9. Повторете стъпка [6, страница 336](#) до стъпка [8, страница 336](#) в другия край на шнека.

ВАЖНО:

Регулирането на едната страна на шнека може да повлияе на другата страна. Винаги проверявайте два пъти двете страни на шнека след извършване на окончателните настройки.

10. Стегнете гайките (B) в двата края на подаващия шнек. Стегнете гайките до 96 Nm (70 lbf-ft).

11. Завъртете подаващия шнек и проверете отново хлабините.

4.7.2 Проверка на обтягането на веригата на подаващия шнек

Подаващият шнек се задвижва с верига от верижно зъбно колело на задвижващата система на плаващия модул, прикрепено отстрани на шнека.

Съществуват два начина за проверка на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек: бързият начин е предназначен за чести проверки; по-подробният начин е по-точен и трябва да се използва при смяна или повторно монтиране на веригата.

Вижте съответната процедура за проверка на обтягането на веригата на подаващия шнек:

- [Проверка на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек – бърз метод, страница 337](#)
- [Проверка на напрежението на задвижващата верига на подаващия шнек – цялостен метод, страница 339](#)

Проверка на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек – бърз метод

Шнекът се задвижва с верига от верижно зъбно колело на задвижващата система на плаващия модул, прикрепено отстрани на шнека.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

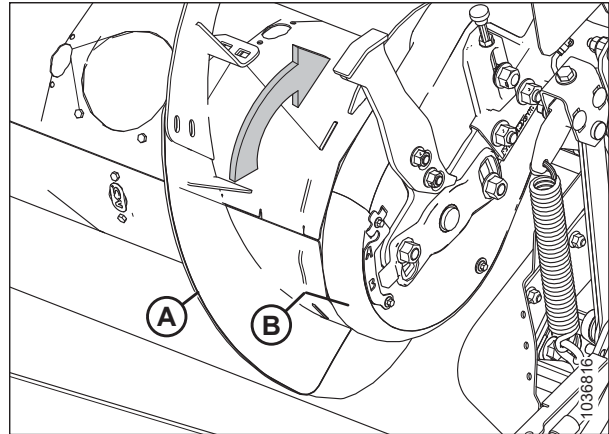
ЗАБЕЛЕЖКА:

Съществуват два начина за проверка на обтягането на веригата за задвижване на шнека: бързият начин е предназначен за чести проверки; по-подробният начин (вижте [Проверка на напрежението на задвижващата верига на подаващия шнек – цялостен метод, страница 339](#)) е по-точен и трябва да се използва при смяна или повторно монтиране на веригата.

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).

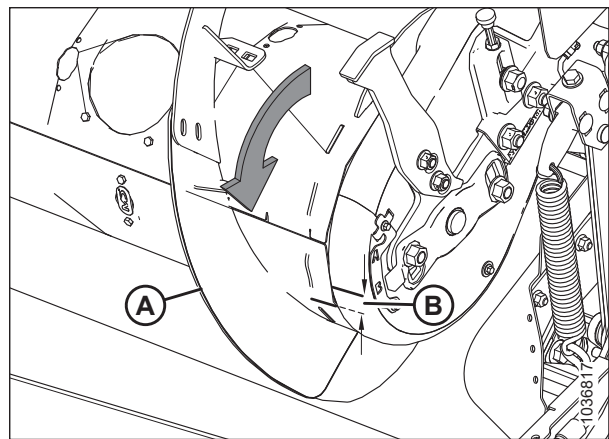
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Завъртете шнека (А) на ръка в посока назад, докато не може да се завърти повече.
- Отбележете линия (В) по барабана и долния капак.



Фигура 4.74: Задвижване на подаващия шнек

- Завъртете шнека (А) на ръка в посока напред, докато не може да се завърти повече. Маркираната линия ще се размине.



Фигура 4.75: Задвижване на подаващия шнек

- Измерете разстоянието между две линии (В).

За нова верига:

- Ако разстоянието (В) е 1 – 4 mm (0,04 – 0,16 инча), не е необходимо регулиране.
- Ако разстоянието (В) е по-голямо от 4 mm (0,16 инча), обтягането на веригата за задвижване на шнека трябва да се регулира. За инструкции вижте [4.7.3 Регулиране на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек, страница 342](#).

За употребявана верига:

- Ако разстоянието (В) е 3 – 8 mm (0,12 – 0,31 инча), не е необходимо регулиране.
- Ако разстоянието (В) е по-голямо от 8 mm (0,31 инча), обтягането на веригата за задвижване на шнека трябва да се регулира. За инструкции вижте [4.7.3 Регулиране на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек, страница 342](#).

Проверка на напрежението на задвижващата верига на подаващия шнек – цялостен метод

Шнекът се задвижва с верига от верижно зъбно колело на задвижващата система на плаващия модул, прикрепено от страни на шнека.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

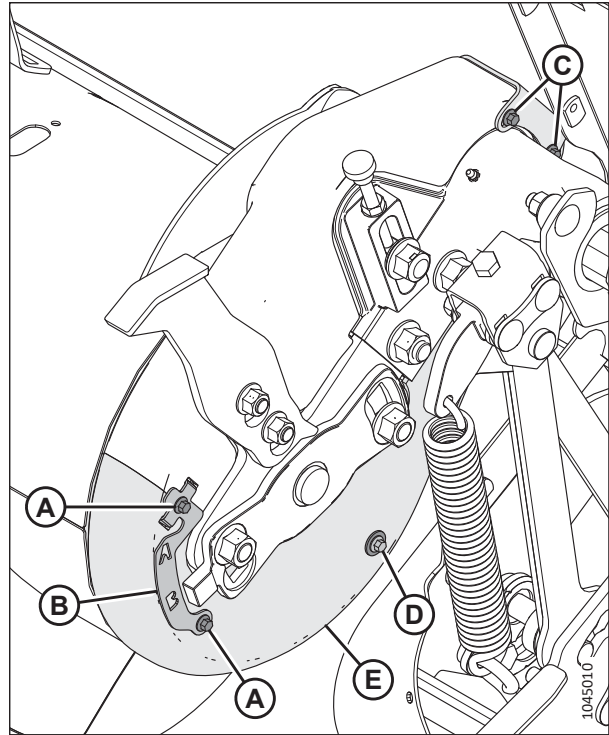
ЗАБЕЛЕЖКА:

Съществуват два метода за проверка на обтягането на веригата за задвижване на шнека: подробният метод е точен и трябва да се използва при повторен монтаж или смяна на веригата; бързият метод (вж. [Проверка на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек – бърз метод, страница 337](#)) е предназначен за чести проверки.

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Откачете хедера от комбайна. За инструкции вижте [3.6 Прикачване/откачване на хедера, страница 74](#).
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

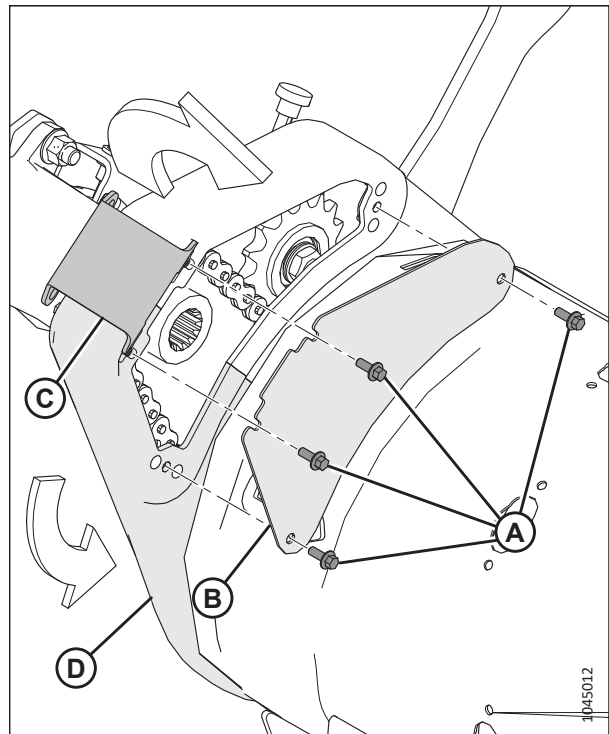
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- От лявата предната страна на подаващия шнек премахнете болтовете (А) и свалете индикатора/скобата (В).
- Премахнете болтовете (С) от фиксиращата планка.
- Премахнете болта и шайбата (D), закрепващи долния капак (E).



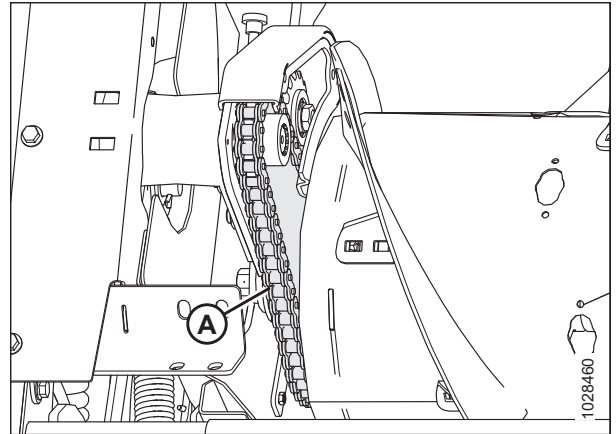
Фигура 4.76: Задвижване на подаващия шнек – изглед отпред

- От задната вътрешна страна на задвижването на подаващия шнек премахнете четирите болта (А) и панела за проверка (В).
- Завъртете фиксиращата планка (С) навътре, за да я премахнете от прорезите в капака на задвижването на шнека.
- Завъртете долния капак (D) напред, за да го премахнете.



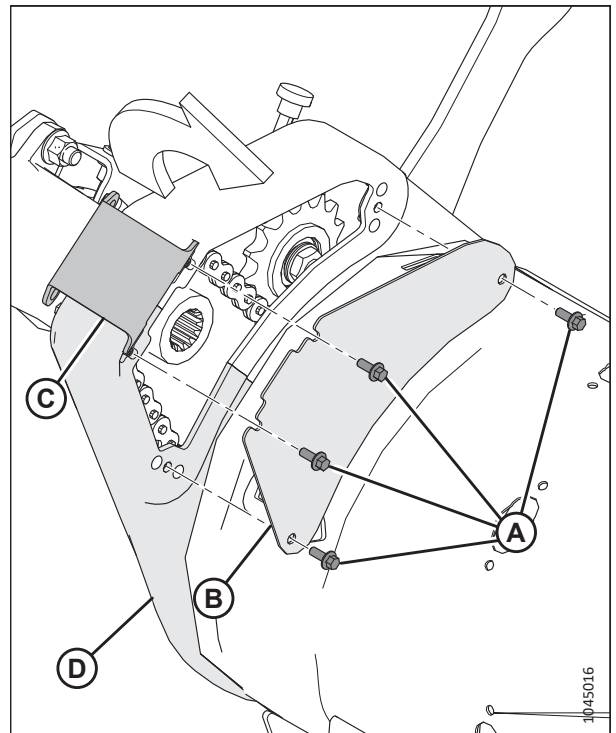
Фигура 4.77: Задвижване на подаващия шнек – изглед отзад

12. Проверете веригата в средата (A). Трябва да има отклонение 4 mm (1/8 инча). Ако е необходима настройка, вижте [4.7.3 Регулиране на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек](#), страница 342.



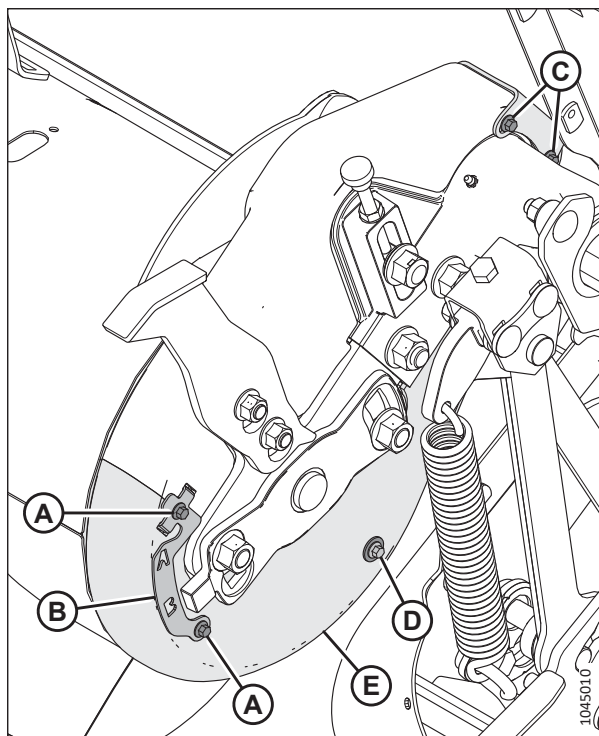
Фигура 4.78: Верига на подаващия шнек – изглед отзад

13. Поставете долния капак (D) и го закрепете, като монтирате фиксиращата планка (C) в прорезите на предните и задните капаци.
14. Монтирайте панела за проверка (B) и го подсигурете с четирите болта (A). Стегнете болтовете (A) до 3,5 Nm (2,6 lbf-ft [30 lbf-in]).



Фигура 4.79: Задвижване на подаващия шнек – изглед отзад

15. Монтирайте болтовете (С) във фиксиращата планка.
16. Закрепете долния капак към горния капак със скобата/индикатора (В) и болтовете (А).
17. Монтирайте болта и шайбата (D), за да закрепите долния капак (Е).



Фигура 4.80: Задвижване на подаващия шнек – изглед отпред

4.7.3 Регулиране на обтягането на веригата за задвижване на подаващия шнек

Шнекът се задвижва с верига от верижно зъбно колело на задвижващата система на плаващия модул, прикрепено от страни на шнека. Недостатъчното обтягане на веригата може да доведе до преждевременно износване на верижните зъбни колела или до повреда на веригата.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

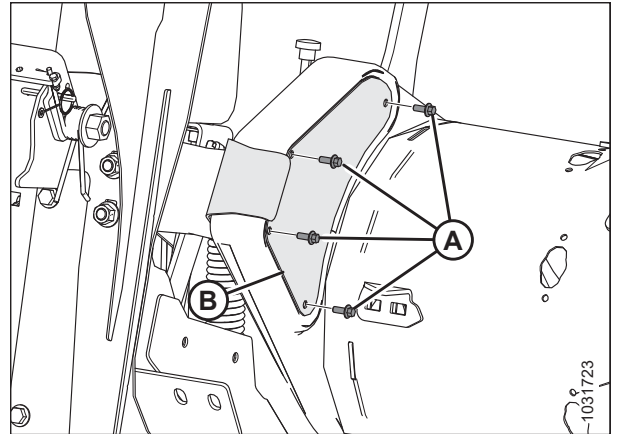
ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Откачете хедера от комбайна. За инструкции вижте *3.6 Прикачване/откачване на хедера, страница 74*.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

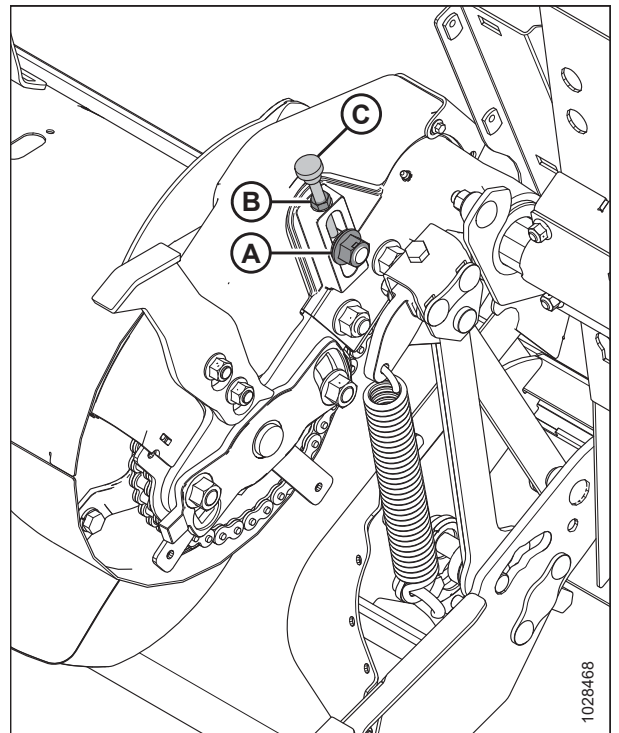
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Отстранете четирите болта (А) и панела за проверка (В), за да видите веригата.



Фигура 4.81: Лева страна на задвижването на шнека – изглед отзад

- Разхлабете контрагайката (В).
- Разхлабете леко гайката на паразитното верижно зъбно колело (А), за да му позволите да се премести чрез завъртане на регулатора (С).
- Завъртете шнека в обратна посока, за да поемете хлабината в горната част на веригата.



Фигура 4.82: Лева страна на задвижването на шнека – изглед отпред

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

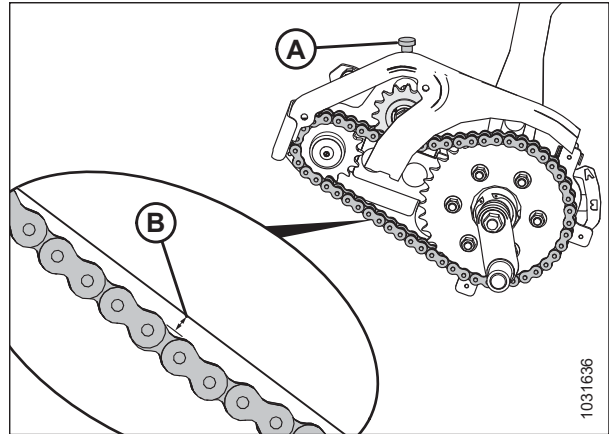
10. Завъртете регулиращия ръчен винт (A) по посока на часовниковата стрелка, за да увеличите обтягането, докато отклонението на веригата (B) не стане 4 mm (1/8 инча) в средата.

ВАЖНО:

НЕ стягайте прекалено много веригата.

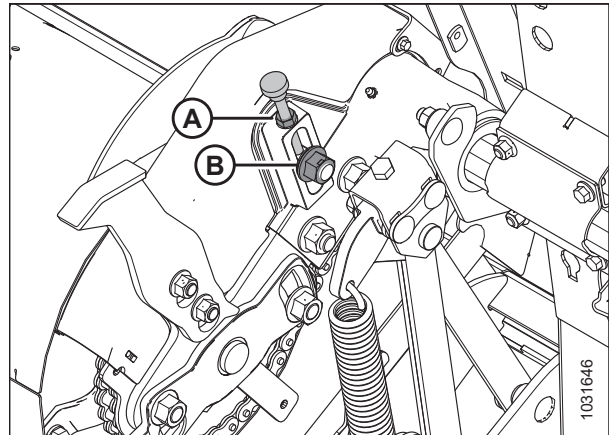
ЗАБЕЛЕЖКА:

Капаците са премахнати от илюстрацията за по-голяма яснота.



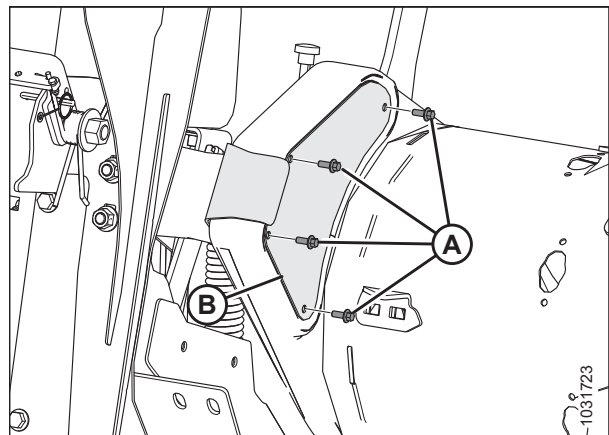
Фигура 4.83: Отклонение на веригата на подаващия шнек

11. След като регулирате обтягането, стегнете контрагайката (A).
12. Стегнете гайката (B) на паразитното верижно зъбно колело до 265 Nm (195 lbf-ft).
13. След стягане на гайката на паразитното верижно зъбно колело и контрагайката проверете отново отклонението на веригата в средата.



Фигура 4.84: Верига на подаващия шнек – изглед отпред

14. Монтирайте панела за проверка (B) и го подсигурете с четирите болта (A).
15. Стегнете болтовете (A) до 3,5 Nm (2,6 lbf-ft [30 lbf-in]).



Фигура 4.85: Лява страна на задвижването на шнека – изглед отзад

4.7.4 Спирали на шнека

Спиралите на шнека на FM200 може да се конфигурира за конкретните условия на жътва и състояние на културите.

За инструкции вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#) за конкретни конфигурации комбайн/култура.

4.7.5 Зъби на шнека

Подаващият шнек FM200 използва прибиращи се зъби за подаване на културата в подаващата камера на комбайна. При някои условия може да се наложи зъбите да бъдат отстранени или монтирани за оптимално подаване на културата. Заменете всички износени или повредени зъби.

Отстраняване на зъбите на подаващия шнек

Подаващият шнек има зъби, които се изваждат и прибират, за да вкарат културата в подаващата камера на комбайна. Отстранете зъбите от барабана на шнека, за да промените конфигурационния му профил.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

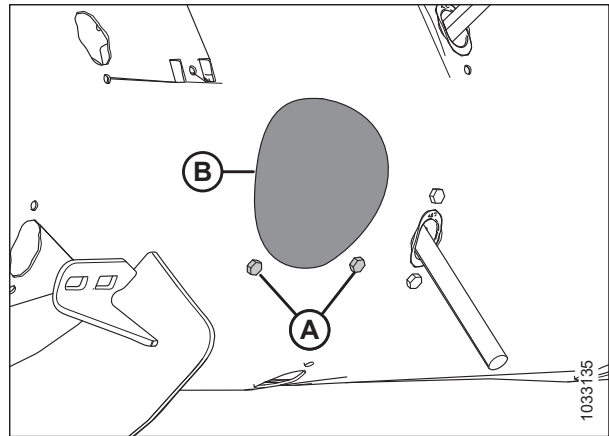
ВАЖНО:

При отстраняване на зъбите на шнека работете отвън навътре. Уверете се, че при завършване на работата от двете страни на шнека има равен брой зъби.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).

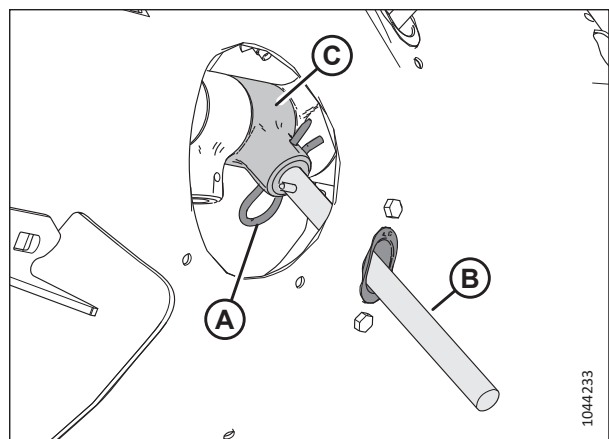
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. Намерете капака за достъп, който е най-близо до зъба, който трябва да се отстрани.
5. Отстранете и запазете болтовете (А) и капака за достъп (В).



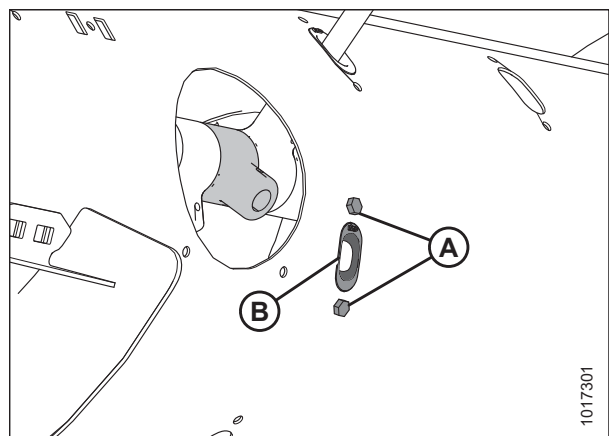
Фигура 4.86: Капак на отвора за достъп до шнека

6. Отстранете пружинния щифт (А). Издърпайте зъба (В) от държача на зъба (С).
7. Ако зъбът е счупен, отстранете всички остатъци от държача (С) и от вътрешността на барабана.



Фигура 4.87: Зъб на шнека

8. Отстранете и запазете двата болта (А) и опорните гайки (не са показани), които закрепват водача на зъба (В) към шнека.
9. Отстранете водача (В).

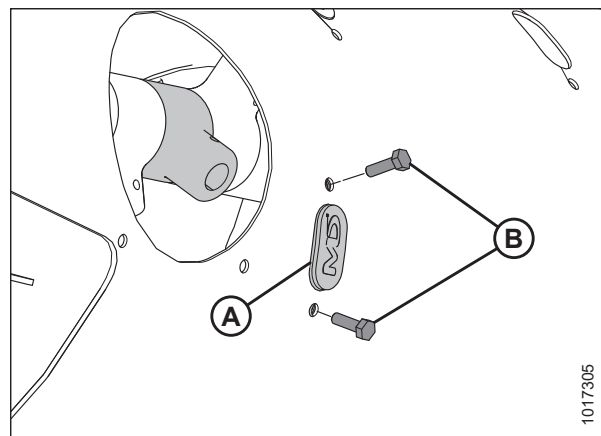


Фигура 4.88: Отвор за зъб на шнека

10. Поставете тапата (А) в отвора от вътрешната страна на шнека.
11. Закрепете тапата с два болта М6 с шестостенна глава (В) и опорни гайки. Стегнете болтовете до 9 Nm (6,63 lbf-ft [80 lbf-in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (В) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако използвате повторно болтовете (В), нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете преди монтажа.

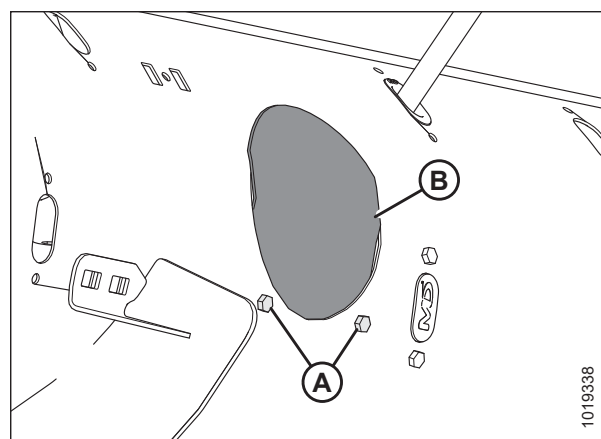


Фигура 4.89: Тапа, монтирана в шнека

12. Поставете капака за достъп (В), както е показано, и го закрепете с болтовете (А).
13. Стегнете болтовете до 9 Nm (6,63 lbf-ft [80 lbf-in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (А) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (А), нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете преди монтажа.



Фигура 4.90: Капак на отвора за достъп до шнека

Монтиране на зъбите на подаващия шнек

Подаващият шнек има зъби, които се изваждат и прибират, за да вкарат културата в подаващата камера на комбайна. Монтирайте зъби върху барабана на шнека, за да промените конфигурационния му профил.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

⚠ ВНИМАНИЕ

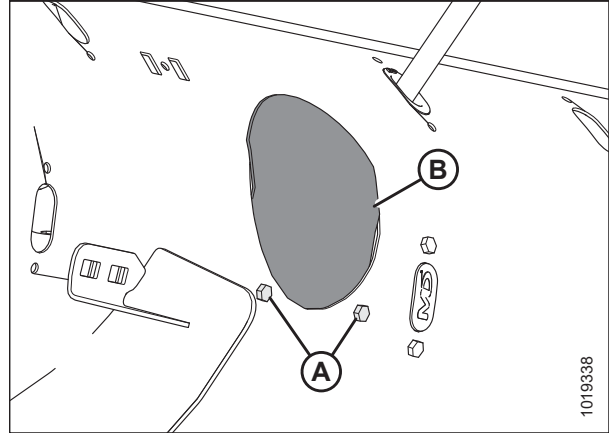
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Когато монтирате допълнителни зъби, уверете се, че сте монтирали еднакъв брой от всяка страна на шнека.

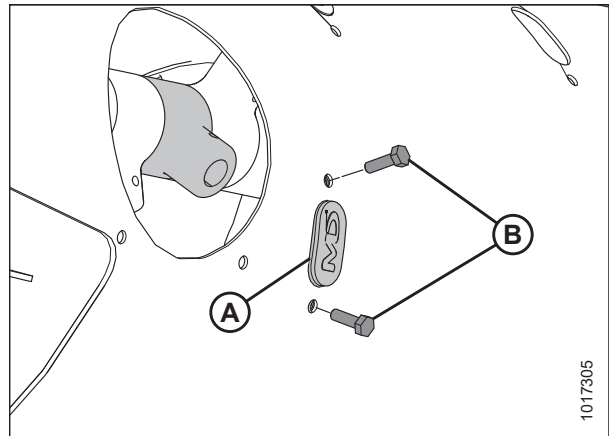
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

1. Повдигнете мотопилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.
4. Свалете болтовете (A) и капака за достъп (B), който е най-близо до зъба, който ще се отстранява. Запазете частите за повторно монтиране.



Фигура 4.91: Капак на отвора за достъп до шнека

5. Свалете двата болта (B), опорните гайки (не са показани) и тапата (A).



Фигура 4.92: Отвор за зъб на шнека

6. Поставете водача (B) от вътрешната страна на шнека и го закрепете с болтовете (A) и опорните гайки (не са показани).

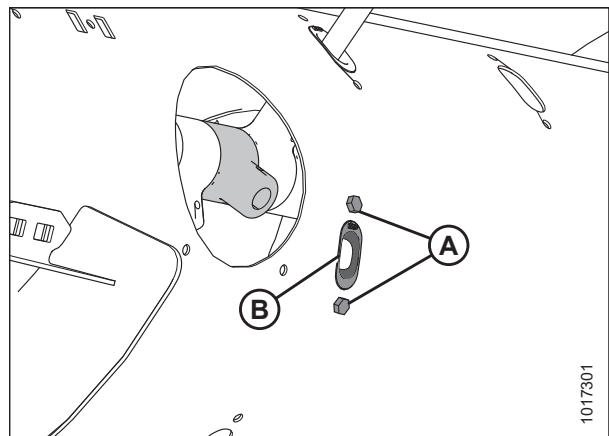
ВАЖНО:

При смяна на плътен зъб винаги поставяйте нов водач.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (A) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (A), нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете преди монтажа.

7. Стегнете болтовете (A) до 9 Nm (6,63 lbf-ft [80 lbf-in]).



Фигура 4.93: Отвор за зъб на шнека

8. От вътрешната страна на барабана, вкарайте зъба (A) на шнека нагоре през долната част на водача (B) и поставете другия край на зъба в държача (C).
9. Закрепете зъба, като вкарате пружинния щифт (D) в държача. Уверете се, че кръглият край (S-образната страна) на щифта е обърнат към страната на верижното задвижване на шнека.

ВАЖНО:

Поставете пружинния щифт, както е описано в тази стъпка, за да предотвратите изпадането му по време на работа. Ако се изгубят зъби, хедерът може да не успее да подаде правилно културата в комбайна. Освен това зъби, които попадат в барабана, могат да повредят вътрешните компоненти.

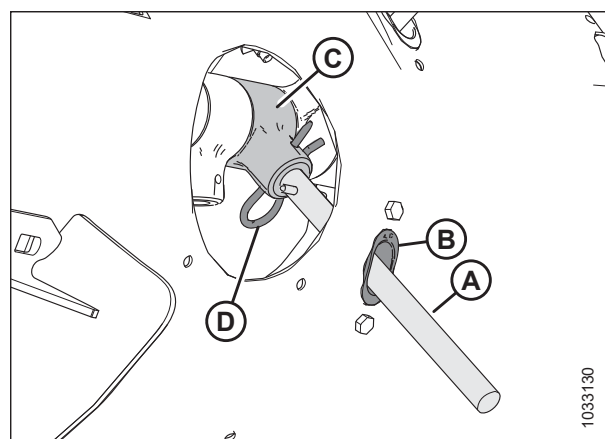
ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че затвореният край на пружинния щифт сочи посоката на въртене на шнека.

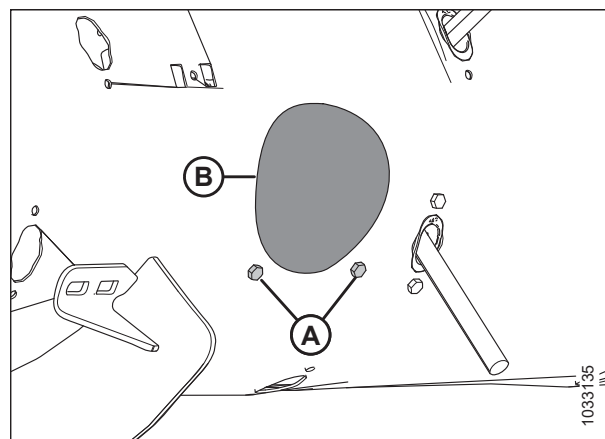
10. Поставете капака за достъп (B), както е показано, и го закрепете на място с болтовете (A). Стегнете болтовете до 9 Nm (6,63 lbf-ft [80 lbf-in]).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Болтовете (A) се доставят с фиксатор за резби, който ще се износи, ако болтовете бъдат отстранени. Ако монтирате отново болтовете (A), преди монтажа нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болтовете.



Фигура 4.94: Зъб на шнека



Фигура 4.95: Капак на отвора за достъп до шнека

Проверка на синхронизацията на зъбите на шнека

Подаващият шнек има зъби, които се изваждат и прибират, за да вкарат културата в подаващата камера на комбайна. Тази процедура определя къде са зъбите, когато са напълно извадени от шнека.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

⚠ ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото*, страница 43.

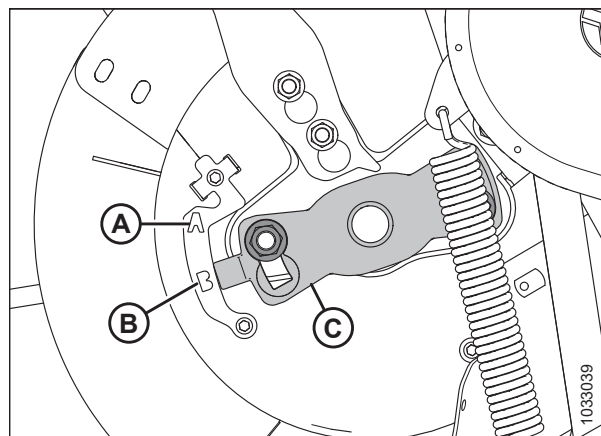
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Проверете дали индикаторът (С) е поставен в едно и също положение от двата края на шнека.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Има две различни положения на изваждане на зъбите на шнека: **А** и **В**. Положение **А** се използва за рапица, а положение **В** – за зърнени култури. Фабричната настройка на индикатора е положение **В**.

ВАЖНО:

И двата индикатора за синхронизация на зъбите **ТРЯБВА** да бъдат настроени в едно и също положение; в противен случай шнекът ще се повреди непоправимо.



Фигура 4.96: Синхронизация на зъбите на шнека – показана е лявата страна на шнека

5. За да регулирате положението на индикатора, вижте *Регулиране на синхронизацията на зъбите на шнека, страница 350*.
6. Махнете предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Прибиране на предпазните опори на мотовилото, страница 44*.

Регулиране на синхронизацията на зъбите на шнека

Зъбите на подаващия шнек се изваждат и прибират, за да вкарат културата в подаващата камера на комбайна. Тази процедура определя къде са зъбите, когато са напълно извадени от шнека.

ЗАБЕЛЕЖКА:

На илюстрациите е показана само лявата страна на шнека, но тази процедура се прилага и за двете страни.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

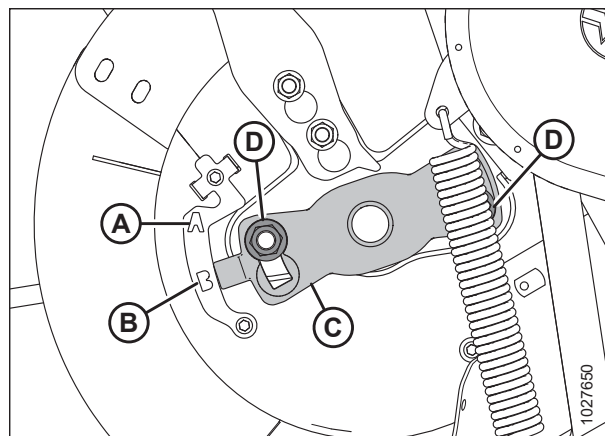
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. Намерете индикатора за синхронизация на зъбите (C) в края на шнека. Има две положения на изваждане на зъбите на шнека: Положение **A** и положение **B**.
5. Разхлабете гайките (D) и регулирайте индикатора за синхронизация на зъбите (C) в желаното положение.

ВАЖНО:

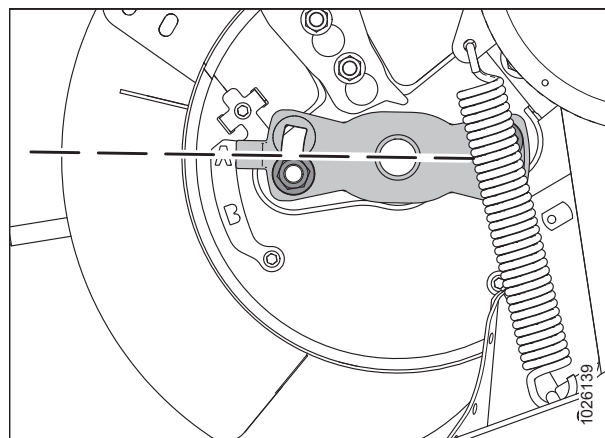
И двата индикатора за синхронизация на зъбите **ТРЯБВА** да бъдат настроени в едно и също положение; в противен случай шнекът ще се повреди непоправимо.



Фигура 4.97: Индикатор за синхронизация на зъбите на шнека

ЗАБЕЛЕЖКА:

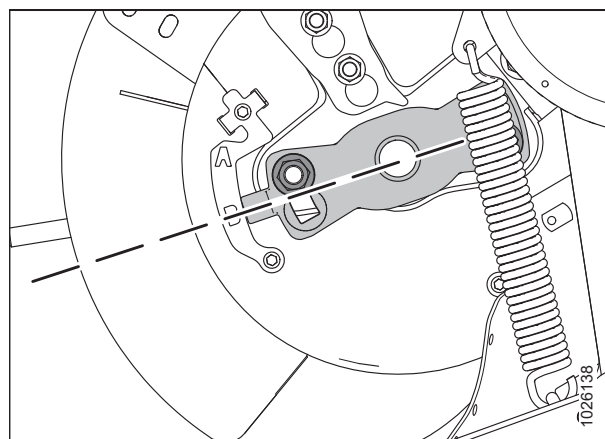
Ако индикаторът за синхронизация на зъбите сочи положение **A**, това означава, че зъбите на шнека ще бъдат напълно извадени в този момент. Това дава възможност за по-ранно захващане и освобождаване на културата, преди тя да влезе в подаващата камера. Тази настройка е най-добра за рапица или хростовидни култури.



Фигура 4.98: Положение на шнека A

ЗАБЕЛЕЖКА:

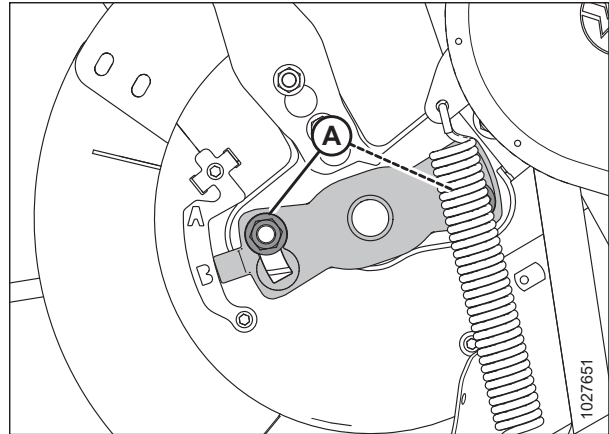
Ако индикаторът сочи към положение **B**, това означава, че зъбите на шнека ще бъдат напълно извадени в този момент. Това дава възможност за по-късно захващане и освобождаване на културата, преди тя да влезе в подаващата камера. Тази настройка е най-подходяща за зърнени или бобови култури.



Фигура 4.99: Положение на шнека B

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. След приключване на регулирането стегнете гайките (A) до 115 Nm (85 lbf·ft).
7. Махнете предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Прибиране на предпазните опори на мотопилото, страница 44*.



Фигура 4.100: Индикатор за синхронизация на зъбите на шнека

4.8 Ножова греда

Ножовете на ножовата греда режат културата. От време на време ножовете, предпазителите и ножовата глава се нуждаят от техническо обслужване.

ВНИМАНИЕ

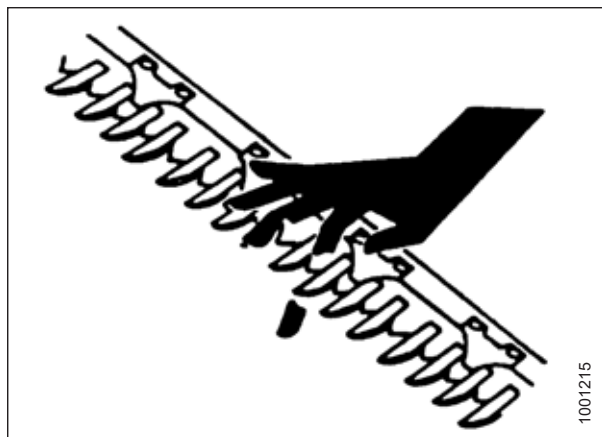
Винаги дръжте ръцете си далеч от зоната между предпазителите и ножа.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

ВНИМАНИЕ

Преди да обслужвате машината или да отваряте капациите на задвижването, вижте [4.1 Подготовка на машината за сервизно обслужване, страница 287](#).



Фигура 4.101: Опасност, свързана с ножовата греда

4.8.1 Смяна на ножова секция

Отделни износени или повредени участъци на ножа могат да се сменят, без да се сваля ножът от ножовата греда.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

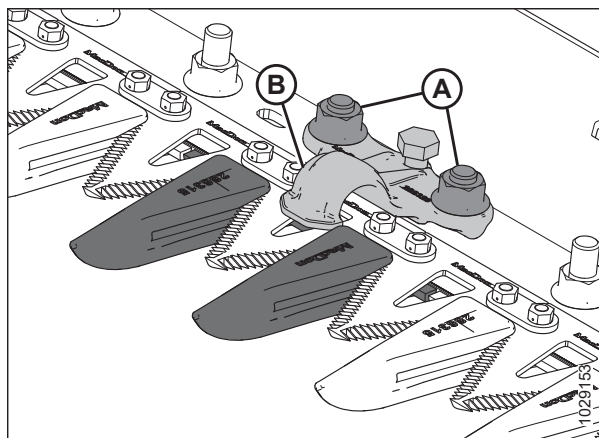
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).

- Идентифицирайте повредената ножова секция. Ако има държач, разхлабете гайките (А), които закрепват държача (В), за да получите достъп до повредената ножова секция.



Фигура 4.102: Ножова греда

- Отстранете болтовете и гайките (В). Запазете крепежните елементи.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако крепежните елементи на ножа са под държача, завъртете маховика на ножа, за да промените положението на ножа.

- За ножовите секции в близост до задвижващия край, отстранете планките (С) и повдигнете ножовата секция (А) от задната греда на ножа.
- Почистете задната греда на ножа и поставете новата ножова секция върху задната греда.

ЗАБЕЛЕЖКА:

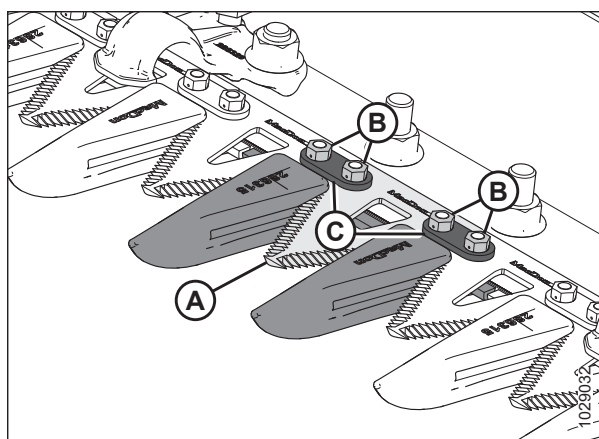
Качеството на рязане може да бъде нарушено, ако на един и същи нож се използват както фино, така и грубо нарязани ножови секции.

- За ножовите секции в близост до задвижващия край преместете планките (С).
- Ако държачът е бил отстранен, го монтирайте отново заедно с болтовете и гайките (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че главите на болтовете са напълно влезли в продълговатите отвори на задната греда на ножа.

- Стегнете гайките (В) до 12 Nm (8,9 lbf-ft [106 lbf-in]).
- За да проверите настройката на държачите, вижте [Проверка на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 371](#) или [Проверка на държача – къси предпазители за ножове, страница 385](#).



Фигура 4.103: Ножова греда

4.8.2 Отстраняване на ножа

Ако ножът е повреден, ще трябва да бъде отстранен.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

⚠ ВНИМАНИЕ

По време на отстраняването застанете отзад на ножа, за да намалите риска от нараняване от режещите ръбове. Носете защитни ръкавици с висока здравина, когато работите с ножа.

ЗАБЕЛЕЖКА:

При хедери с единичен нож ножовата глава се намира от лявата страна на ножа. При хедерите с двоен нож има две ножови глави, разположени от дясната и от лявата страна на ножа. При хедери с двоен нож, преди да започнете процедурата, проверете кой нож трябва да бъде отстранен.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
3. Позиционирайте ножа в средата на диапазона на хода му, като завъртите маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете.
4. Почистете зоната около ножовата греда.
5. Отстранете гресьорката (А) от щифта.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Отстраняването на гресьорката ще улесни монтирането на щифта на ножовата глава по-късно.

6. Отстранете болта и гайката (В).
7. Използвайте отвертка или длето в процепа (С), за да освободите натоварването върху щифта на ножовата греда.
8. Използвайте отвертка или длето, за да избутате щифта на ножовата греда нагоре в канала на щифта, докато щифтът не се освободи от ножовата греда.
9. Избутайте възела на ножа (А) навътре, докато не се освободи от задвижващото рамо (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

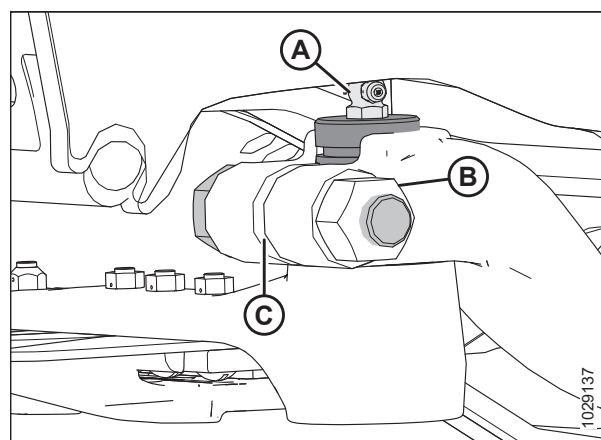
Рамата и частите на крайния щит са премахнати от илюстрацията, за да се видят компонентите на ножовата глава.

10. Ако не се сменя, уплътнете лагера на ножовата греда (С) с пластмаса или лента, за да не навлязат замърсявания и отломки.
11. Издърпайте задвижващото рамо на ножа (В) до външно положение, за да осигурите хлабина за ножа.

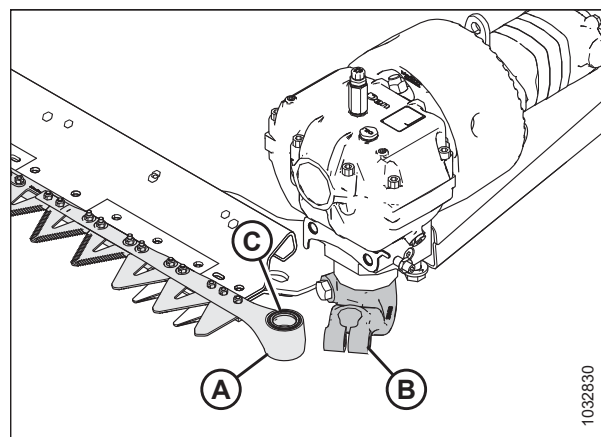
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако се отстранява ножовата греда или лагерът на ножовата греда, издърпайте ножа достатъчно далеч, за да получите достъп до тези части.

12. Отстранете ножа (А).



Фигура 4.104: Ножова глава



Фигура 4.105: Лява ножова греда

4.8.3 Монтиране на нож

Ако ножът е бил отстранен, следвайте тази процедура, за да го монтирате.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВНИМАНИЕ

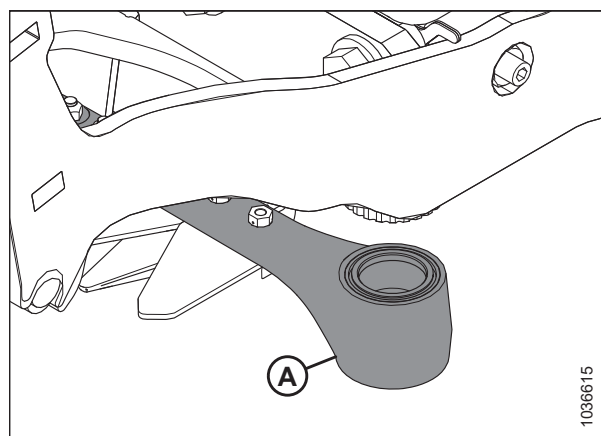
По време на отстраняването застанете отзад на ножа, за да намалите риска от нараняване от режещите ръбове. Носете защитни ръкавици с висока здравина, когато работите с ножа.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.

ЗАБЕЛЕЖКА:

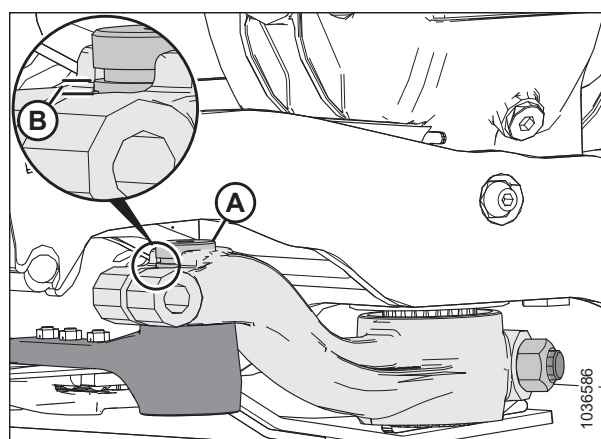
На илюстрациите за монтаж е показан монтажът на левия нож. Процедурата е същата и за поставяне на десния нож.

3. Смажете лагера (А) на ножовата глава, след което монтирайте възела на ножа към хедера.



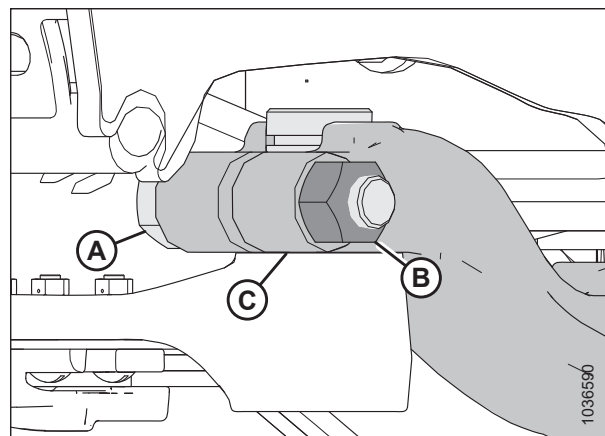
Фигура 4.106: Ножова глава

4. Монтирайте щифта на ножовата глава (А) през задвижващото рамо и в ножовата глава.
5. Позиционирайте щифта на ножовата глава (А) така, че каналът (В) да е на 2 mm (0,08 инча) над задвижващото рамо.



Фигура 4.107: Ножова глава

6. Закрепете щифта на ножовата гредка с болта M16 x 85 mm (A) и гайката (B). Монтирайте болта от вътрешната страна на рамото. Стегнете болта до 220 Nm (162 lbf-ft).
7. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да позиционирате рамото на ножа до вътрешната граница на хода. Уверете се, че все още има 0,2 – 1,2 mm (0,02 – 0,05 in.) хлабина (C) между задвижващото рамо и ножовата глава.
8. Ако задвижващото рамо не се нуждае от регулиране, преминете към стъпка 9, [страница 357](#). Ако е необходима регулиране, обърнете се към Вашия дилър.



Фигура 4.108: Ножова глава

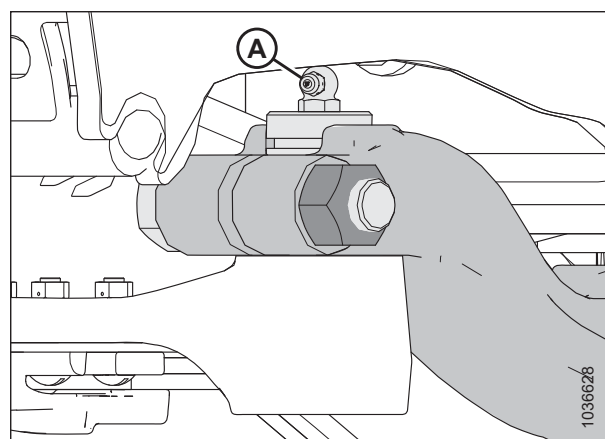
9. Монтирайте отново гресьорката (A). Нанесете грес във фитинга, докато ножовата глава не започне да се движи леко надолу.

ВАЖНО:

НЕ смазвайте прекалено ножовата глава. Прекомерното смазване на ножовата глава може да доведе до неправилно центроване на ножовете, което води до прегряване на предпазителите и натоварване на двигателя за задвижване на ножовете. Ако сте нанесли твърде много грес в гресьорката, я извадете, за да освободите налягането.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако в кухината на лагера е попаднал въздух, ножовата глава ще започне да се движи надолу, преди да се е напълнила с грес.

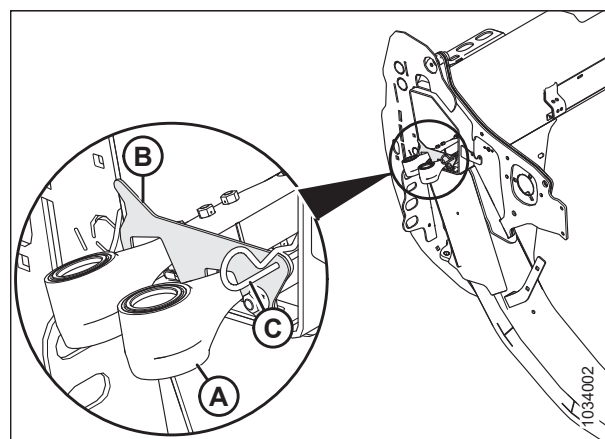


Фигура 4.109: Ножова глава

10. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

4.8.4 Резервни ножове

Двата резервни ножа (A) могат да се съхраняват в задната тръба на хедера в десния край на хедера. Уверете се, че резервните ножове са закрепени на място с ключалката (B) и щифта (C).



Фигура 4.110: Резервни ножове

4.8.5 Заострени предпазители и държачи за ножове

Предпазителите за ножовете помагат при центроването на ножовата греда. Държачите придържат секциите на ножовата греда към предпазителите на ножовете, за да се осигури правилно рязане.

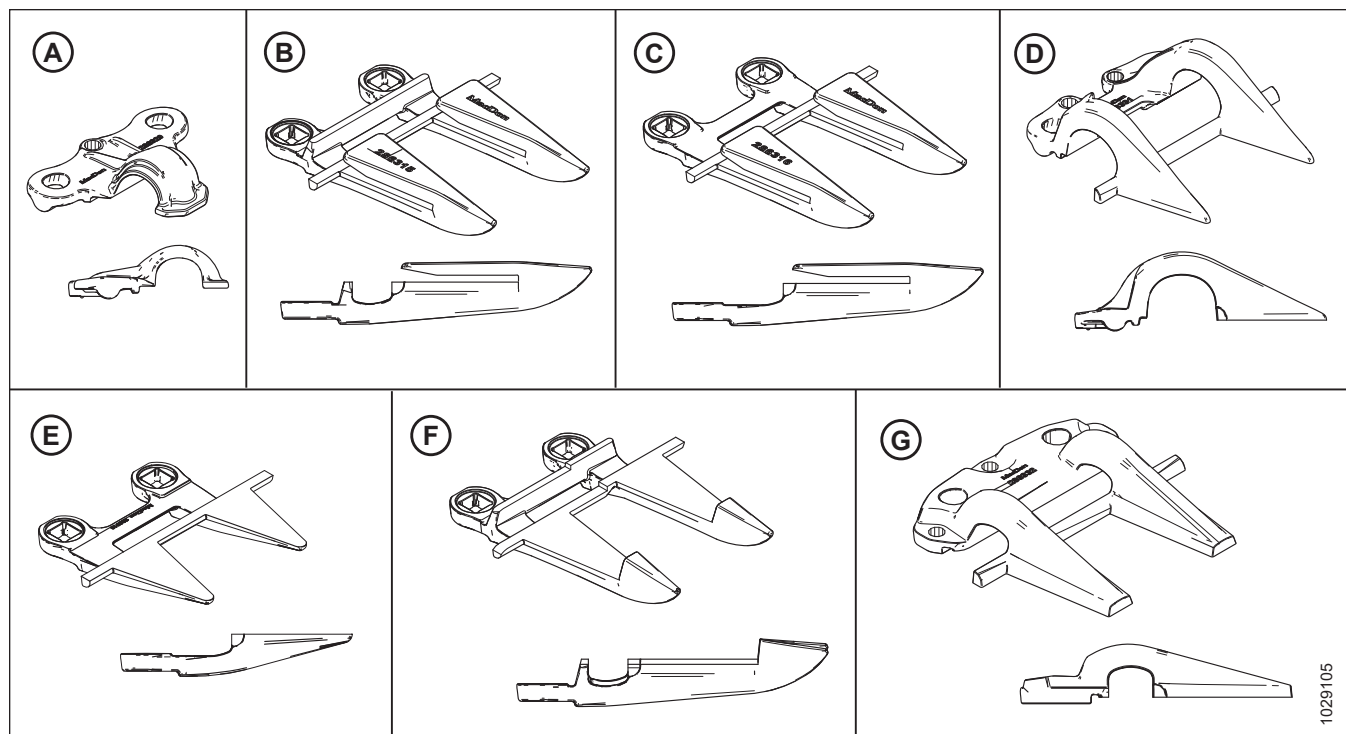
В конфигурациите със заострен предпазител се използват следните предпазители и държачи за ножове:

ЗАБЕЛЕЖКА:

Конфигурациите със заострени предпазители на ножовете изискват два къси предпазителя на ножовете, по един във всеки край на ножовата греда.

ЗАБЕЛЕЖКА:

При смяна на предпазителите на ножовете може да се използва комплектът четириточкови предпазители. Четириточковите предпазители са идеални за използване в каменисти условия или за прибиране на култури, които са податливи на раздробяване, като например леща. За повече информация се обърнете към каталога с части за хедера.



Фигура 4.111: Видове предпазители и държачи, използвани в конфигурации със заострени предпазители на ножа

A – Заострен държач (MD #286329)

C – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)⁷⁹

E – Краен предпазител за ножове PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)⁸⁰

G – Заострен централен държач (MD #286332)⁸¹

B – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

D – Краен държач PlugFree™ (MD #286331)

F – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)⁸¹

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните хедери. При смяна на заострените предпазители и държачи се уверете, че спазвате правилната последователност за смяна за Вашия хедер. Вижте съответната тема:

- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедери с единичен нож., страница 360*
- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD235, страница 361*
- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD240, страница 362*
- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD241 и FD261, страница 363*
- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD245, страница 364*
- *Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD250, страница 365*

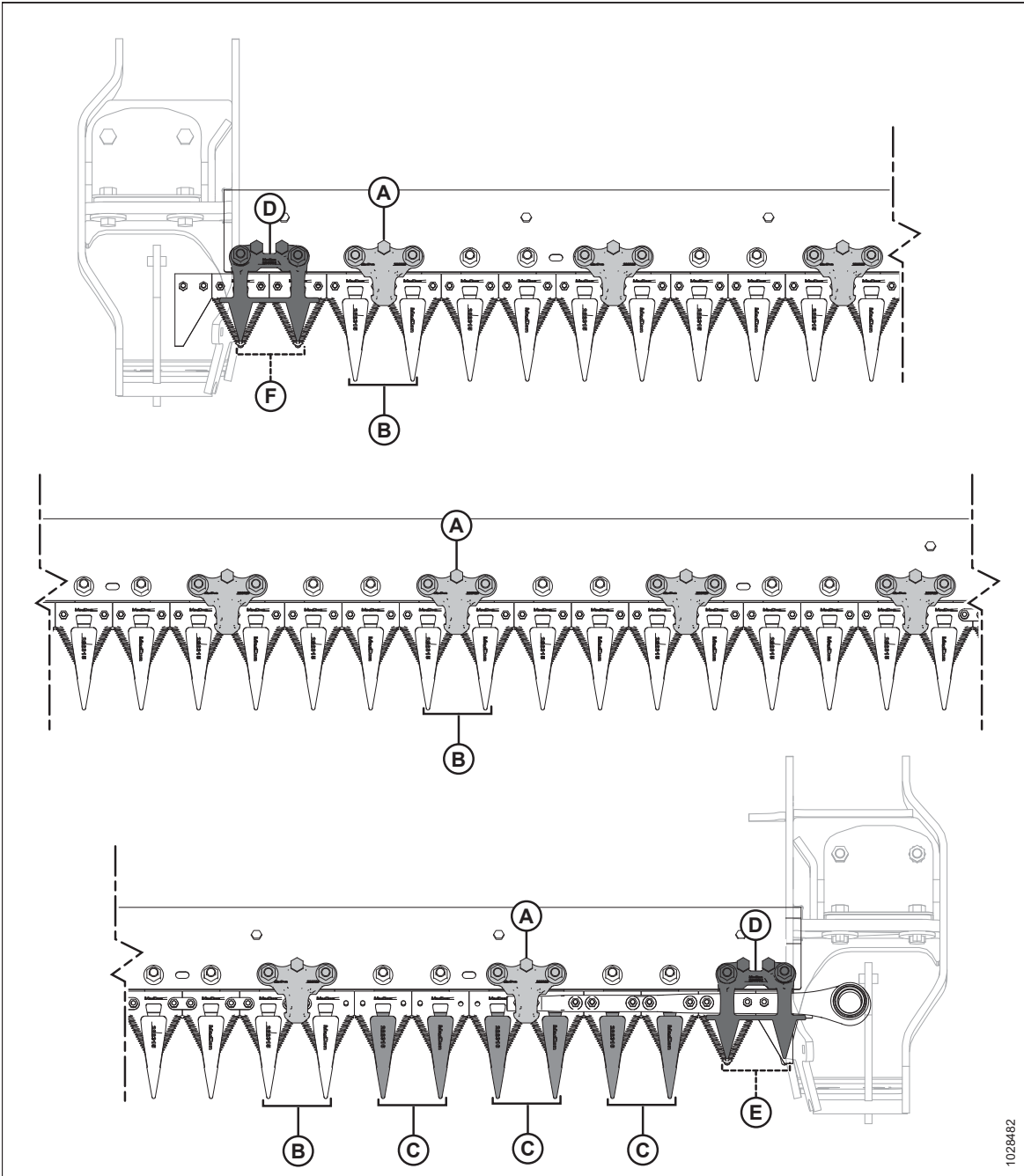
79. Монтира се в позиции 2, 3 и 4 от задвижващата(ите) страна(и). Вижте *Смяна на заострени предпазители за ножове, страница 368.*

80. Монтира се в позиция 1 от задвижващата(ите) страна(и). При хедери с единичен нож се използва стандартен предпазител в десния край.

81. Само за хедери с двоен нож.

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедери с единичен нож.

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, представена тук, показва заострени предпазители за ножовете, монтирани на хедери с единичен нож.



Фигура 4.112: Местоположения на заострените предпазители и държачи за ножове – хедери с единичен нож

A – Заострен държач (MD #286329)

C – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

E – Предпазител PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)

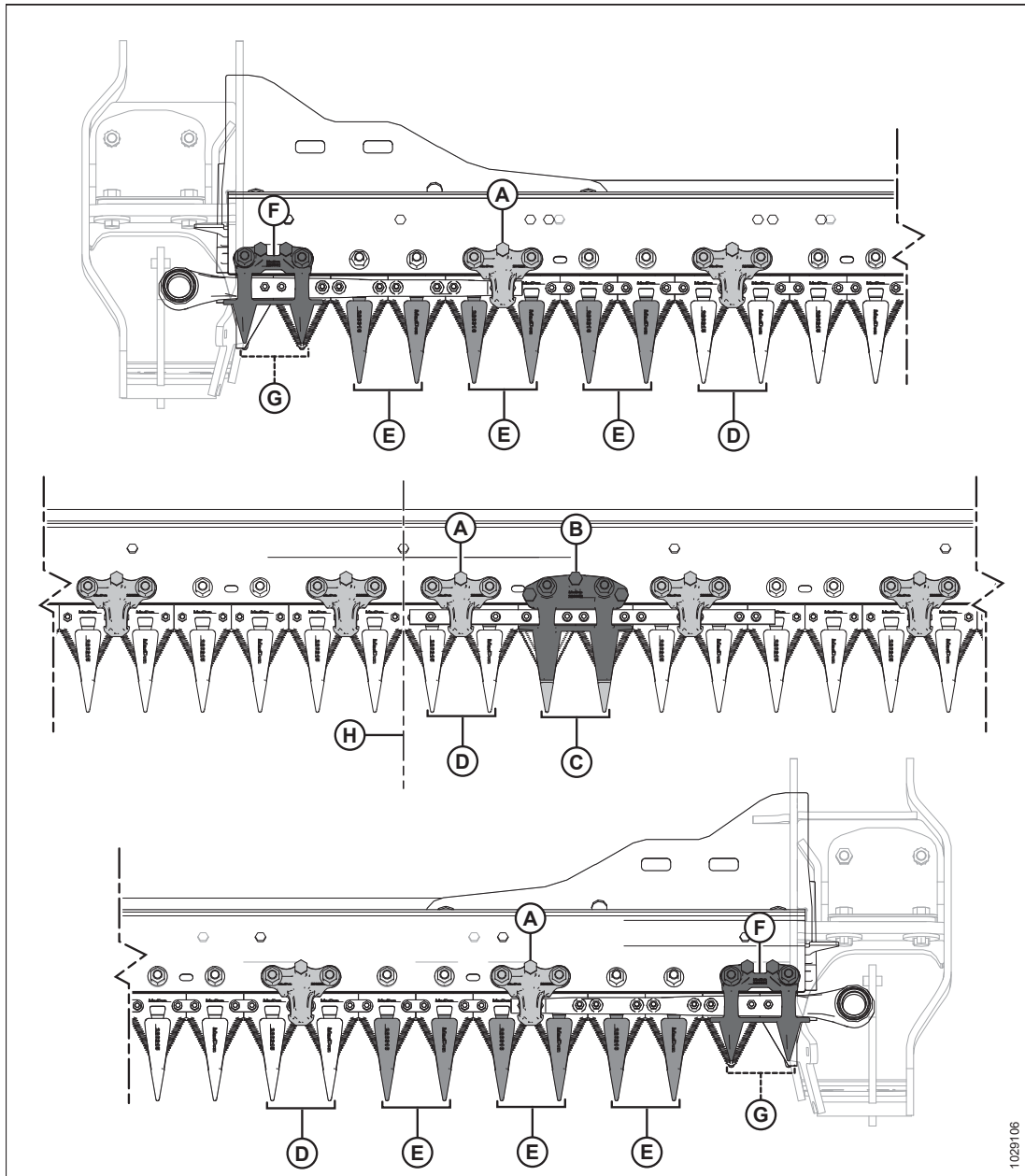
B – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

D – Държач PlugFree™ (MD #286331)

F – Къс предпазител за ножове (MD #286318)

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD235

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните хедери. Илюстрацията, предоставена тук, показва заострени предпазители за ножове, монтирани на хедери с двоен нож FD235.



Фигура 4.113: Места на заострените предпазители и държачи за ножове – FD235

A – Заострен държач (MD #286329)⁸²

C – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)

E – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

G – Предпазител PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)

B – Заострен централен държач (MD #286332)

D – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

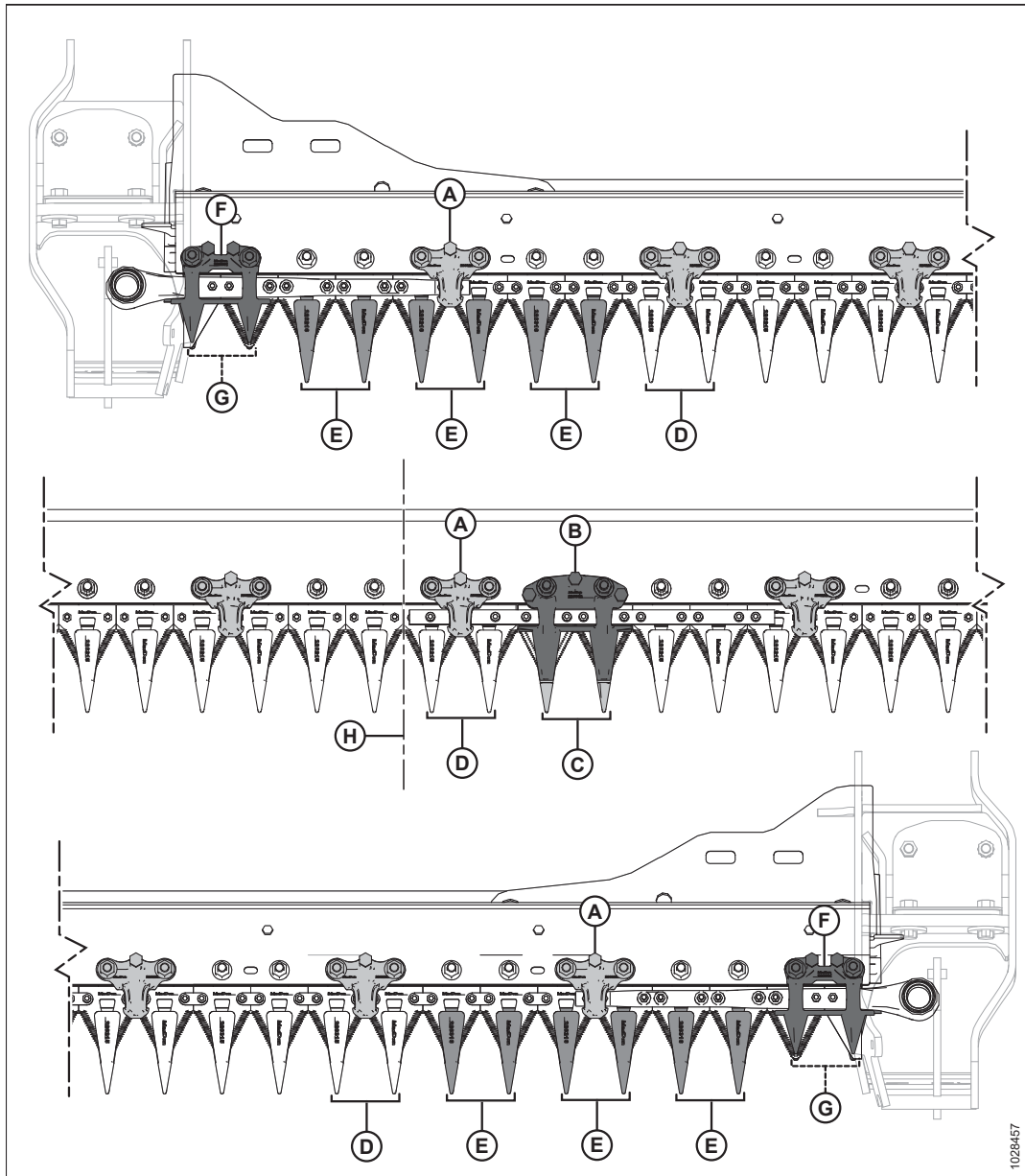
F – Държач PlugFree™ (MD #286331)

H – Център на хедера

82. Винаги трябва да има държач на предпазителя вдясно от централния предпазител, независимо от конфигурацията.

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD240

Предпазителите за ножовете помагат при центроването на ножовата греда. Държачите придържат секциите на ножовата греда към предпазителите на ножовете, за да се осигури правилно рязане.



Фигура 4.114: Местоположения на заострените предпазители и държачи за ножове – хедер с двоен нож FD240

A – Заострен държач (MD #286329)

C – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)

E – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

G – Къс предпазител за ножове (без износваща планка) (MD #286319)

B – Заострен централен държач (MD #286332)

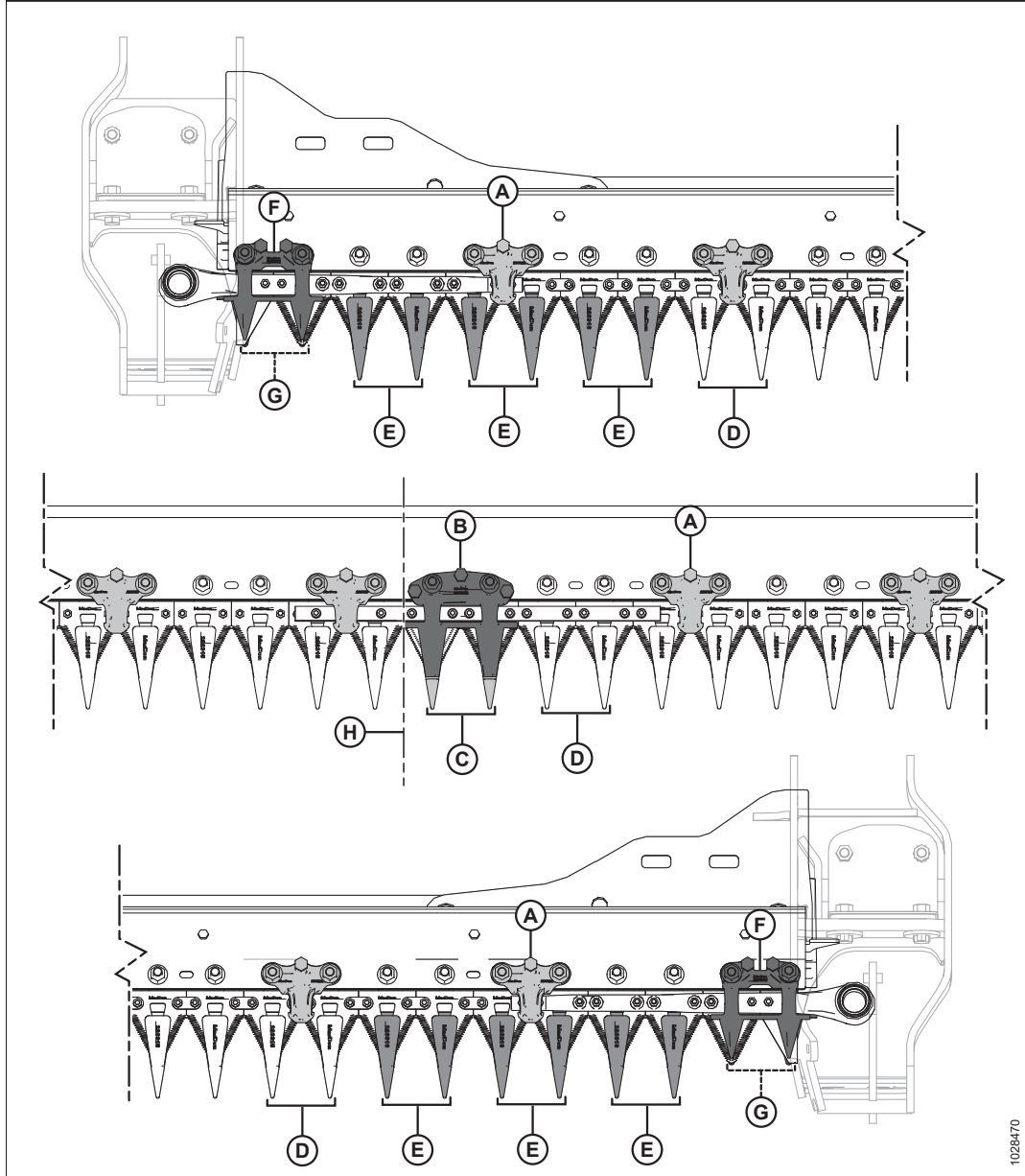
D – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

F – Къс държач за ножове (MD #286331)

H – Център на хедера

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD241 и FD261

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, предоставена тук, показва заострени предпазители за ножове, монтирани на хедери с двоен нож FD241 и FD261.



Фигура 4.115: Местоположения на заострени предпазители и държачи за ножове

A – Заострен държач (MD #286329)⁸³

C – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)

E – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

G – Предпазител PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)

B – Заострен централен държач (MD #286332)

D – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

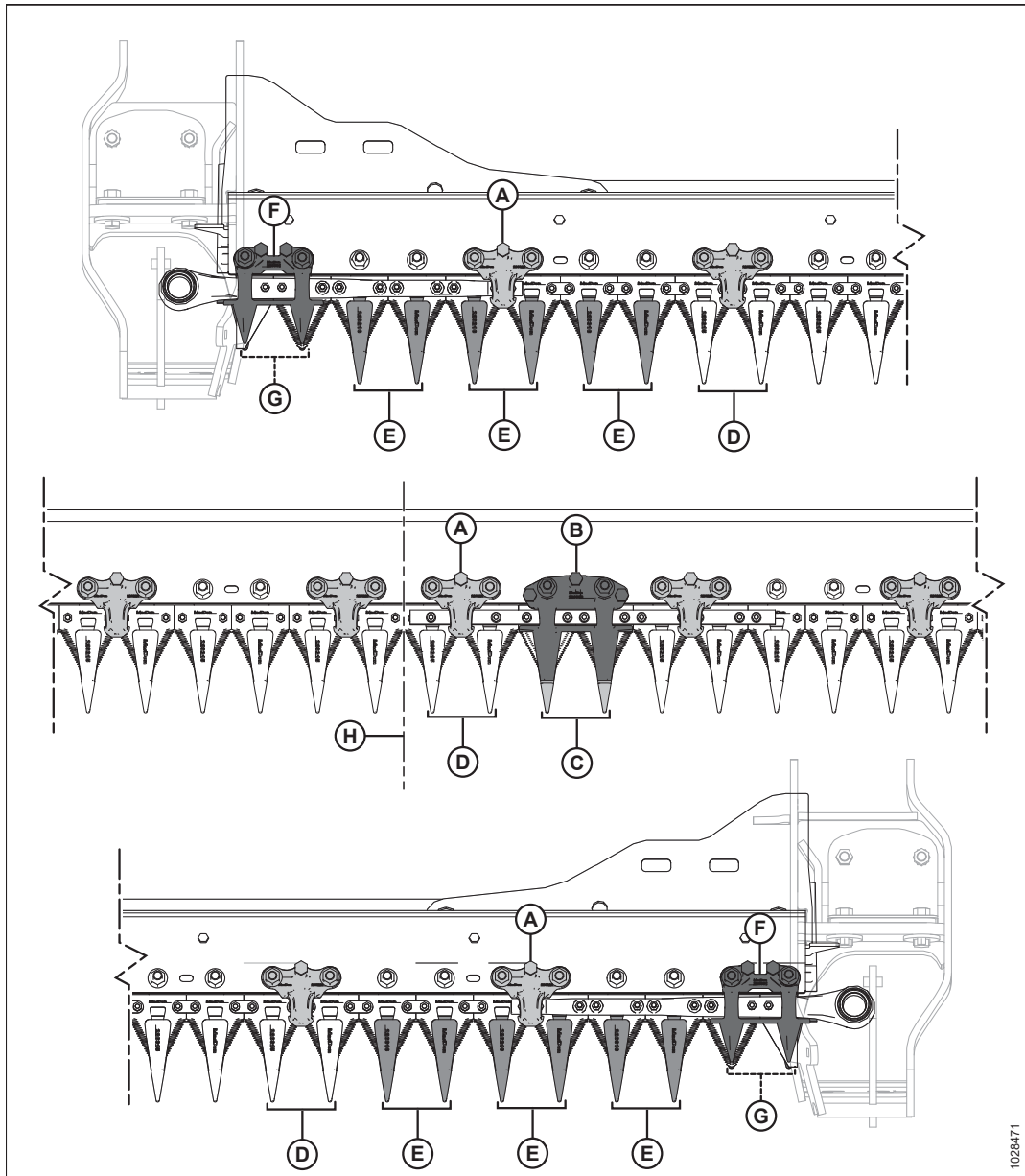
F – Държач PlugFree™ (MD #286331)

H – Център на хедера

83. Винаги трябва да има държач на предпазителя вдясно от централния предпазител, независимо от конфигурацията.

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD245

Предпазители са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, представена тук, показва заострени предпазители за ножовете, монтирани на хедери с двоен нож FD245.



Фигура 4.116: Местоположения на заострените предпазители и държачи за ножове – хедер с двоен нож FD245

A – Заострен държач (MD #286329)⁸⁴

C – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)

E – Предпазител за ножове със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

G – Предпазител PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)

B – Заострен централен държач (MD #286332)

D – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

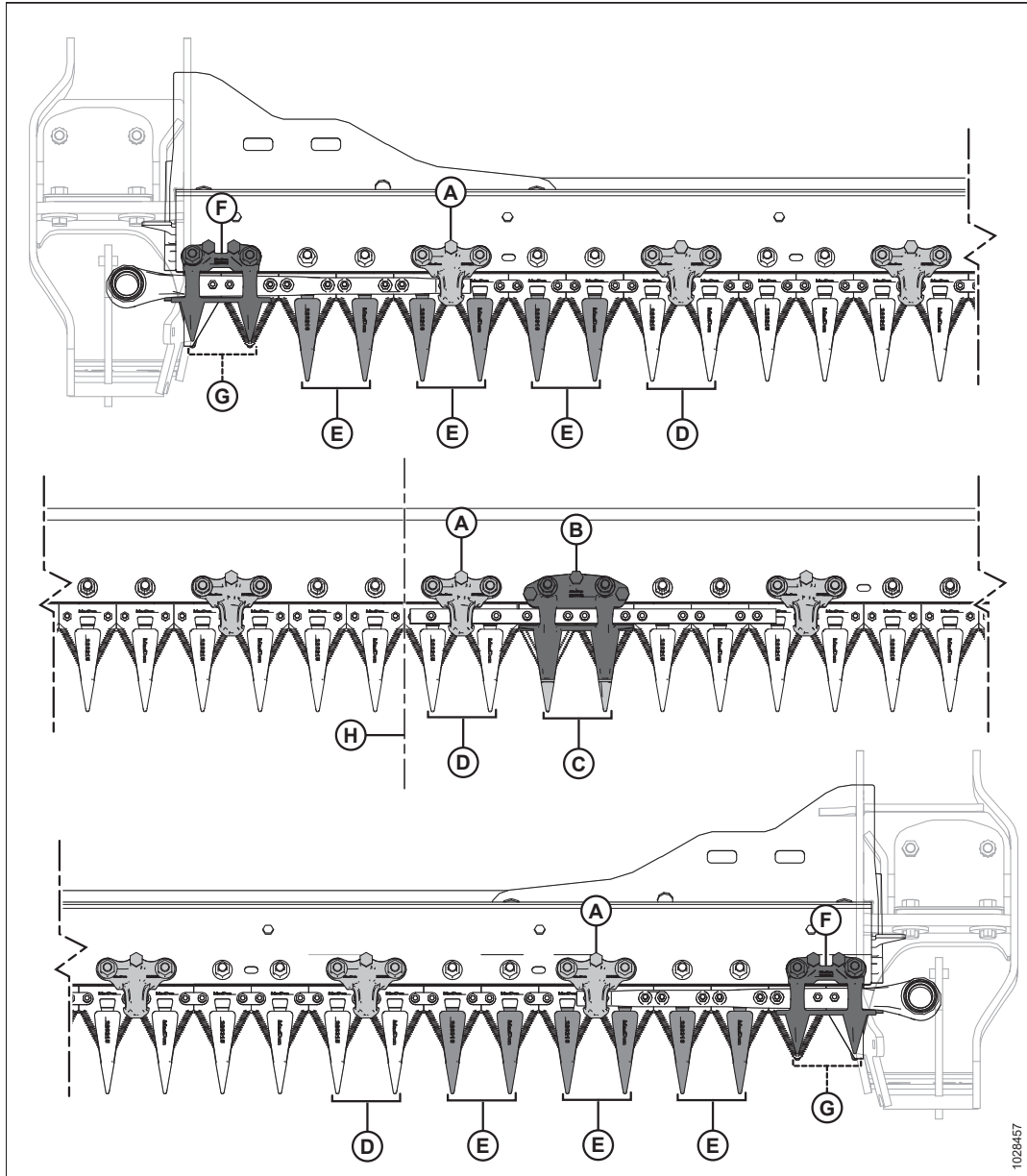
F – Държач PlugFree™ (MD #286331)

H – Център на хедера

84. Винаги трябва да има държач на предпазителя вдясно от централния предпазител, независимо от схемата.

Конфигурация със заострени предпазители за ножовете при хедер с двоен нож – FD250

Предпазители са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, представена тук, показва заострени предпазители за ножовете, монтирани на хедери с двоен нож FD250.



Фигура 4.117: Местоположения на заострените предпазители и държачи за ножове – хедер с двоен нож FD250

A – Заострен държач (MD #286329)

C – Заострен централен предпазител за ножове (MD #286317)

E – Предпазител със заострен край (без износваща планка) (MD #286316)

G – Къс предпазител за ножове (без износваща планка) (MD #286319)

B – Заострен централен държач (MD #286332)

D – Заострен предпазител за ножове (MD #286315)

F – Къс държач за ножове (MD #286331)

H – Център на хедера

Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите

Ако предпазителят на ножа или гредата на предпазителите са разцентровани поради контакт с камък или препятствие, използвайте инструмента за изправяне на предпазителя, за да коригирате центровката.

 **ОПАСНОСТ**

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

 **ОПАСНОСТ**

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

 **ВНИМАНИЕ**

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

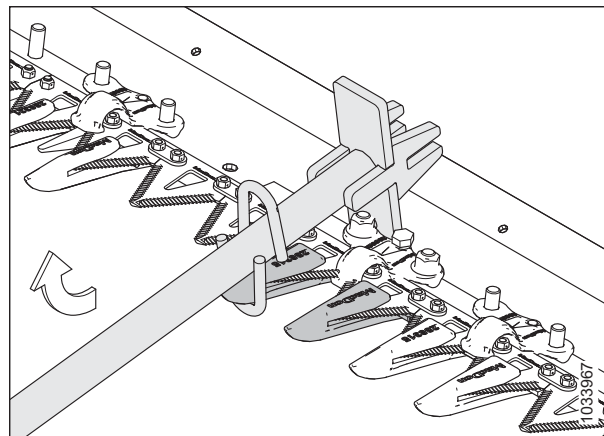
 **ВНИМАНИЕ**

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

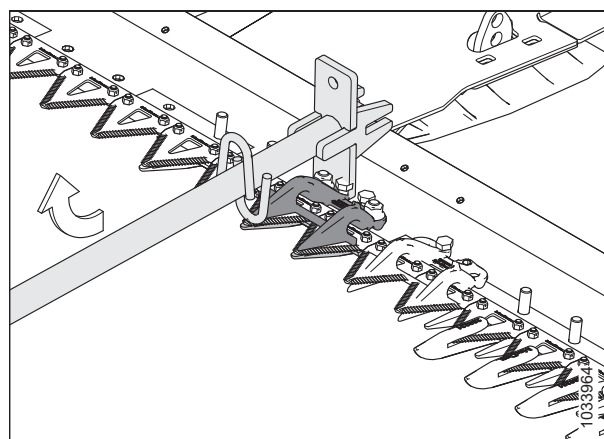
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. За да регулирате върховете на предпазителя нагоре, поставете инструмента за изправяне на предпазителя, както е показано, и го издърпайте нагоре.

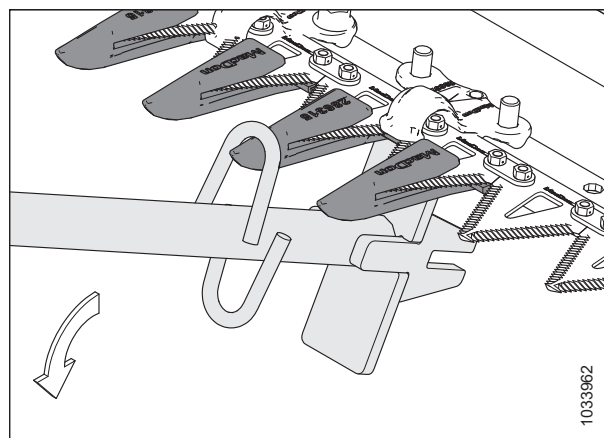


Фигура 4.118: Регулиране нагоре – заострен предпазител

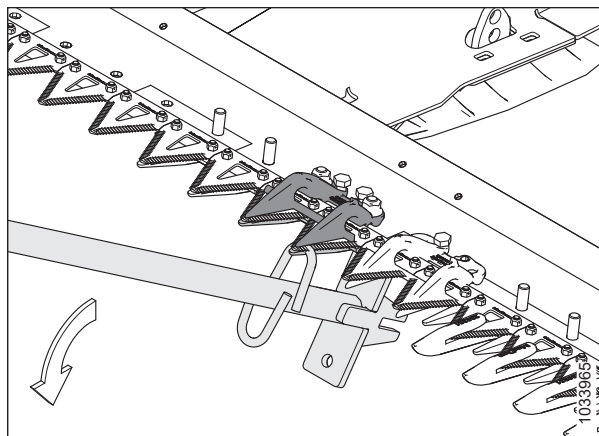


Фигура 4.119: Регулиране нагоре – къс предпазител за ножове

5. За да регулирате върховете на предпазителя надолу, поставете инструмента за изправяне на предпазителя, както е показано, и го натиснете надолу.

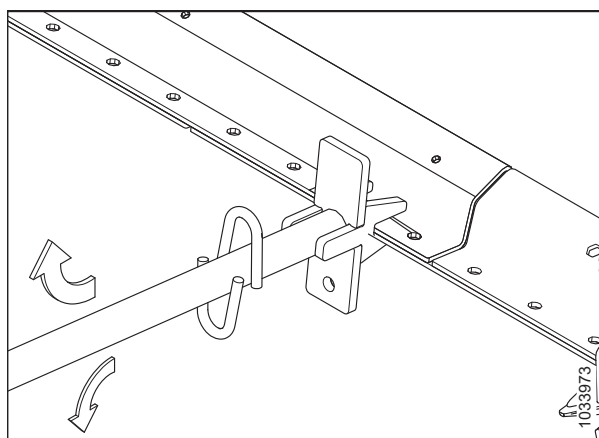


Фигура 4.120: Регулиране надолу – заострен предпазител



Фигура 4.121: Регулиране надолу – към предпазител за ножове

6. За да регулирате гредата на предпазителите, поставете инструмента за изправяне на предпазителя, както е показано, след което натиснете надолу или издърпайте нагоре инструмента.



Фигура 4.122: Регулиране на гредата на предпазителите – без предпазители

Смяна на заострени предпазители за ножове

В крайна сметка предпазителите се затъпяват и трябва да се сменят. Тази процедура е предназначена за смяна на стандартните предпазители и специалните предпазители (от задвижващата страна), разположени най-близо до двигателя за задвижване на ножовете.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

⚠ ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

ВАЖНО:

Когато сменят заострените предпазители за ножове, се уверете, че последователността на държачите е правилна за вида и ширината на Вашия хедер. За повече информация вижте [4.8.5 Заострени предпазители и държачи за ножове, страница 358](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

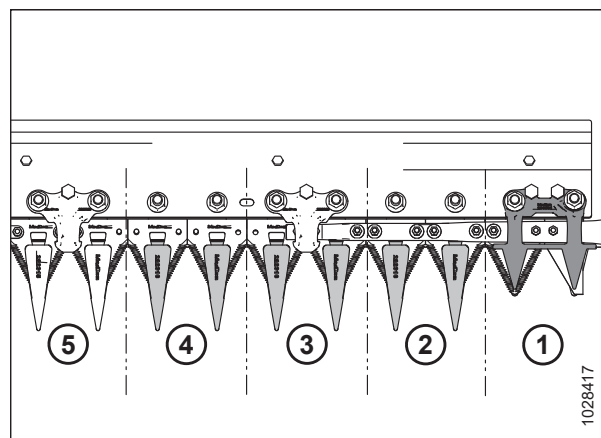
При смяна на предпазители на ножовете може да се използва комплектът четириточкови предпазители. Четириточковият предпазител е идеален за използване в каменисти условия или за прибиране на култури, които са податливи на раздробяване, като например леща. За повече информация се обърнете към каталога с части за хедера.

ВАЖНО:

Хедери с единичен и двоен нож: В двата края на хедера, в позиция 1 (външен предпазител) има къс предпазител за ножове. От задвижващата(ите) страна(и) на хедера на позиции 2, 3 и 4 са разположени предпазители за ножове със заострен край (без износващи планки). Като се започне от позиция 5, останалите предпазители са заострени предпазители за ножове. Уверете се, че на тези места са монтирани подходящите резервни предпазители.

ВАЖНО:

Хедери с двоен нож: На мястото, където двата ножа се припокриват, се монтира заострен централен предпазител за ножове. Заостреният централен предпазител за ножове има малко по-различна процедура за смяна. За инструкции вижте [Смяна на заострения централен предпазител за ножове – хедер с двоен нож, страница 374](#).

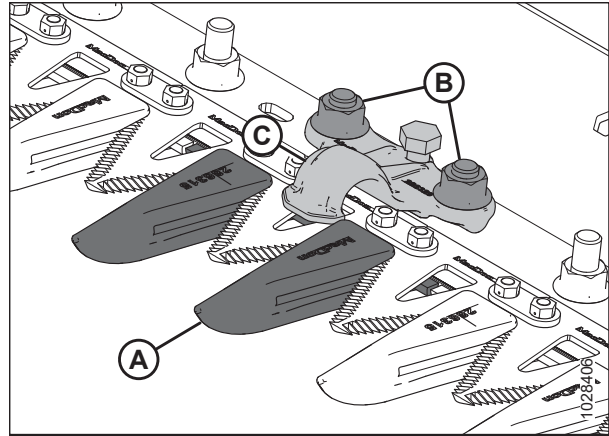


Фигура 4.123: Заострени предпазители за ножове от задвижващата страна

1. Повдигнете мотопилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43](#).
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
5. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да регулирате положението на ножовете, докато ножовите секции не се разположат по средата между предпазителите.
6. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).

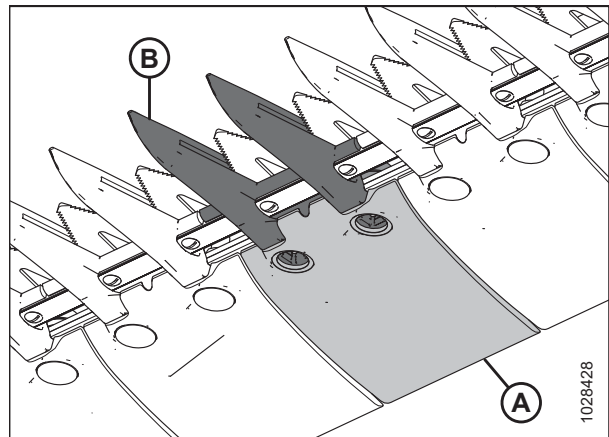
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Отстранете двете гайки и болтове (В), които закрепват заострения предпазител (А) за ножове и държача (С) (ако е приложимо) към ножовата греда.
8. Отстранете заострения предпазител за ножове (А), държача (С), и пластмасовата износваща планка. Изхвърлете заострения предпазител за ножове.



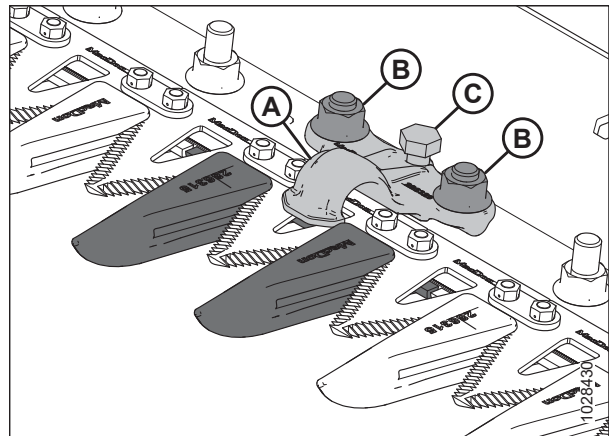
Фигура 4.124: Заострени предпазители за ножове

9. Поставете пластмасовата износваща планка (А) и резервния заострен предпазител за ножове (В) под ножовата греда.



Фигура 4.125: Заострен предпазител за ножове и износваща планка

10. Поставете държача (А) (ако е приложимо), след което разхлабете регулирания болт (С) така, че да не стърчи от долната страна на държача.
11. Закрепете заострения предпазител за ножове, износващата планка и държача (ако е приложимо) с двата болта и гайки (В). Стегнете гайките до 85 Nm (63 lbf-ft).
12. Ако на това място има държач, вижте [Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372](#).



Фигура 4.126: Заострени предпазители за ножове

Проверка на държачите – заострени предпазители за ножове

Държачите на заострените предпазители за ножове предотвратяват повдигането на ножовите секции на ножовата греда от предпазителите, като същевременно позволяват на ножа да се плъзга. Проверете държачите, за да се уверите, че има достатъчна хлабина между тях и ножовите секции.

Тази процедура е за стандартни държачи. За да проверите централния държач при хедери с двоен нож, вижте [Проверка на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове, страница 376](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да регулирате държачите, подравнете предпазителите. За инструкции вижте [Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите, страница 366](#).

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

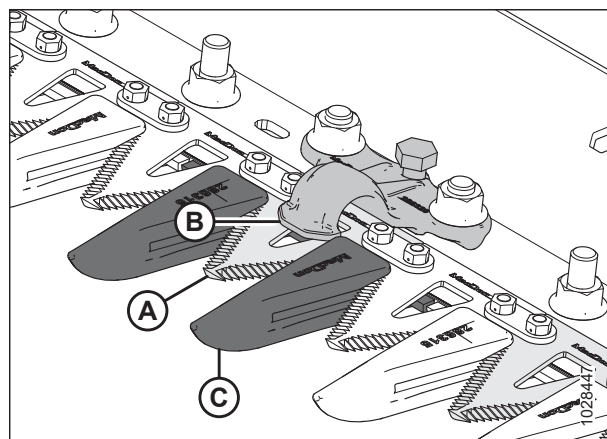
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте [Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46](#).
5. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да позиционирате ножовата секция (A) под държача (B) и между предпазителя (C).
6. Натиснете надолу ножовата секция (A) със сила приблизително 44 N (10 lbf), и използвайте хлабиномерни пластини, за да измерите хлабината между държача (B) и ножовата секция. Уверете се, че хлабината е 0,1 – 0,5 mm (0,004 – 0,020 инча).
7. Ако е необходимо регулиране, вижте [Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372](#).
8. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 4.127: Държач на заострен предпазител

Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове

Като следвате процедурата за проверка, ако държач на заострен или четириточков предпазител за ножове задържа ножа, регулирайте държача.

Тази процедура се прилага за стандартни държачи. За да регулирате централния държач при хедери с двоен нож, вижте [Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове, страница 378](#).

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

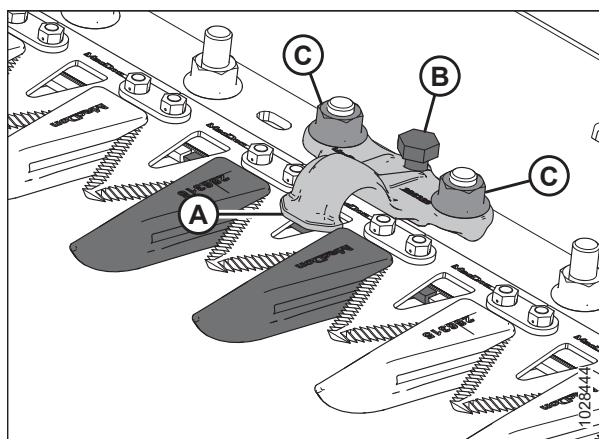
Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Подравнете предпазителите. За инструкции вижте [Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите, страница 366](#).
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
5. Регулирайте хлабината на държача, както следва:
 - За да спуснете предната част на държача (A) и да намалите хлабината, завъртете регулиращия болт (B) по посока на часовниковата стрелка.
 - За да повдигнете предната част на държача (A) и да увеличите хлабината, завъртете регулиращия болт (B) обратно на часовниковата стрелка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За по-големи регулирания може да се наложи разхлабване на гайките (C), преди да завъртите регулиращия болт (B). След регулирането стегнете гайките до 85 Nm (63 lbf-ft).

6. Проверете хлабината на държача. За инструкции вижте [Проверка на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 371](#).



Фигура 4.128: Заострен държач

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Пуснете двигателя на ниски обороти на празен ход и се вслушайте за шум, причинен от недостатъчна хлабина. Ако е необходимо, повторете стъпка [5, страница 372](#) до стъпка [6, страница 372](#).

ВАЖНО:

Недостатъчната хлабина на държача ще доведе до прегряване на ножа и предпазителите.

Смяна на заострения централен предпазител за ножове – хедер с двоен нож

Предпазителят в центъра на хедер с двоен нож (там, където двата ножа се припокриват) изисква различна процедура за смяна от заострения предпазител за ножове.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

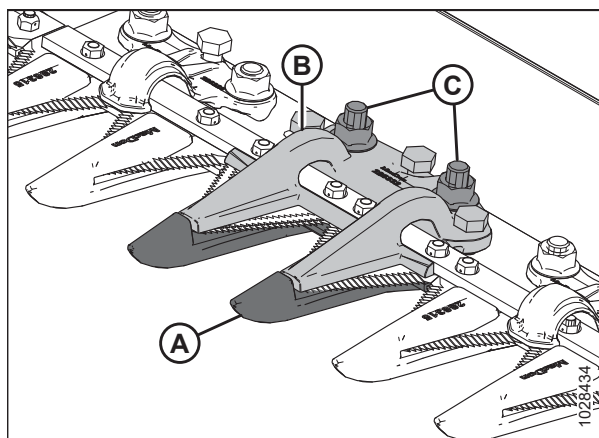
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

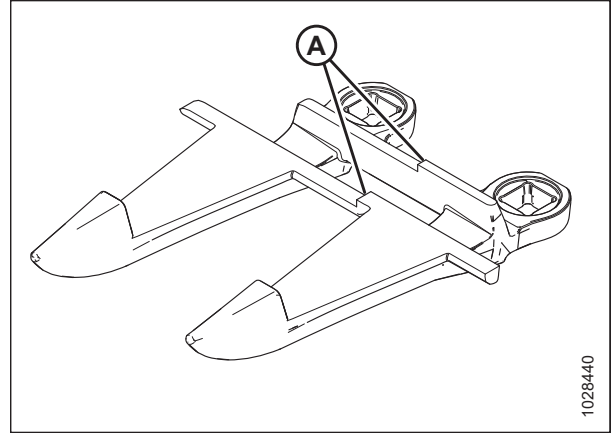
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Свалете двете гайки и болтове (В), които закрепват предпазителя (А) и държача (В) към ножовата греда.
5. Отстранете предпазителя (А), пластмасовата износваща планка и държача (В).



Фигура 4.129: Заострен централен предпазител за ножове

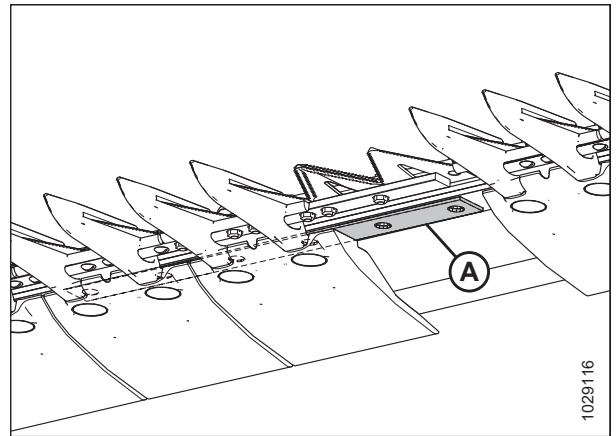
ВАЖНО:

Уверете се, че резервният предпазител е правилният предпазител с изместени режещи повърхности (А).



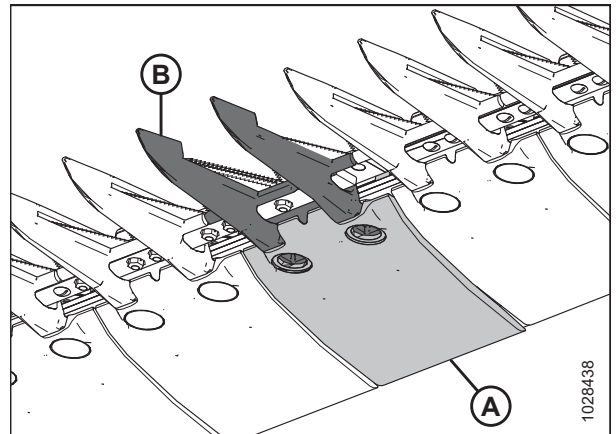
Фигура 4.130: Заострен централен предпазител за ножове

6. Преди да монтирате новия заострен централен предпазител за ножове, се уверете, че под ножовата греда има припокриваща подложка (А) и че дебелият край на подложката е разположен под централния предпазител.



Фигура 4.131: Ножова греда

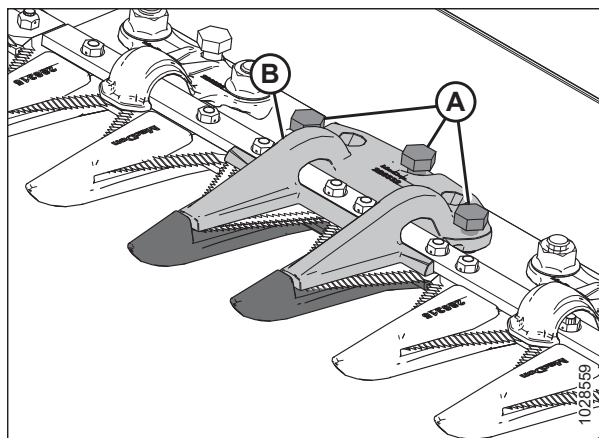
7. Поставете пластмасовата износваща планка (А) и новия предпазител (В) под ножовата греда.



Фигура 4.132: Заострен централен предпазител за ножове и износваща планка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Поставете трите регулиращи болта (А) така, че да се подават 4 mm (5/32 инча) от долната част на заострения централен държач (В).
- Поставете централния държач (В) върху ножовата греда.



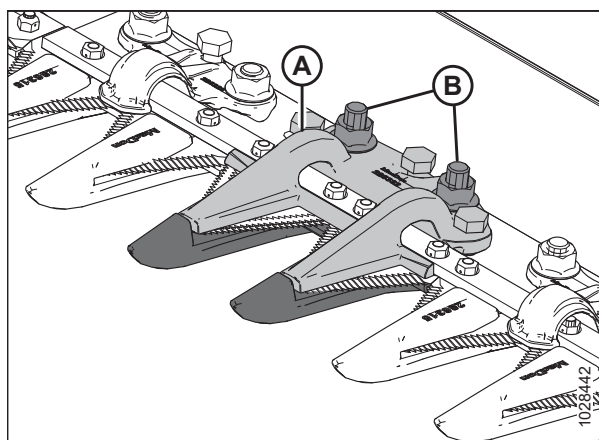
Фигура 4.133: Заострен централен предпазител за ножове

- Закрепете заострения централен държач (А) с двата болта и гайки (В), но **НЕ** стягайте крепежните елементи в този момент.

ВАЖНО:

Държачът (А) трябва да побира два застъпващи се ножа на мястото на централния предпазител. Уверете се, че на това място е монтиран подходящият резервен предпазител.

- Регулирайте държача, докато хлабината не стане приемлива.
 - За инструкции относно регулирането вижте *Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазител за ножове, страница 378.*
 - За спецификациите на хлабината вижте *Проверка на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазител за ножове, страница 376.*



Фигура 4.134: Заострен централен предпазител за ножове

- Стегнете гайките (В) до 85 Nm (63 lbf-ft).

Проверка на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазител за ножове

Държачът на заострения централен предпазител за ножове предотвратява повдигането на централната ножова секция от предпазителя, като същевременно позволява на ножовете да се плъзгат. Проверете централния държач, за да се уверите, че има достатъчна хлабина между държача и централната ножова секция.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

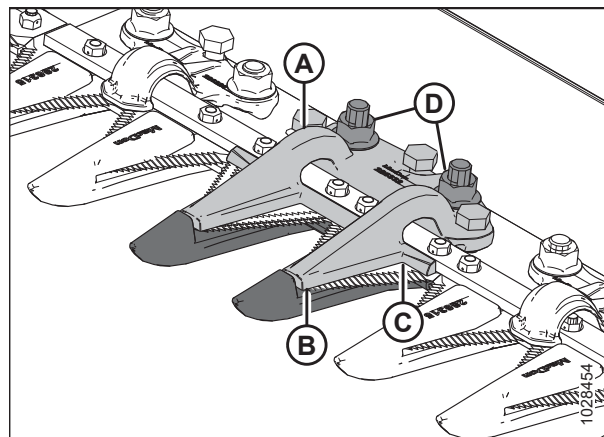
⚠ ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

⚠ ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
5. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да позиционирате ножа напълно навътре, докато ножовите секции не се окажат под държача (A). Повторете тази стъпка, за да преместите другия нож.
6. Натиснете надолу ножовата секция със сила приблизително 44 N (10 lbf), и използвайте хлабиномерни пластини, за да измерите хлабината между държача (A) и ножовата секция. Уверете се, че хлабината е следната:
 - При върха (B) на държача: 0,1 – 0,5 mm (0,004 – 0,020 in.)
 - В задната част (C) на държача: 0,1 – 1,0 mm (0,004 – 0,040 in.)
7. Ако е необходима настройка, вижте *Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове, страница 378*.
8. След като стегнете гайките (D), проверете отново хлабината и я регулирайте, ако е необходимо.
9. Затворете крайния щит. За инструкции вижте *Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47*.



Фигура 4.135: Заострен централен държач

Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове

Като следвате процедурата за проверка, ако централният държач на заострения предпазител задържа ножа, регулирайте го.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

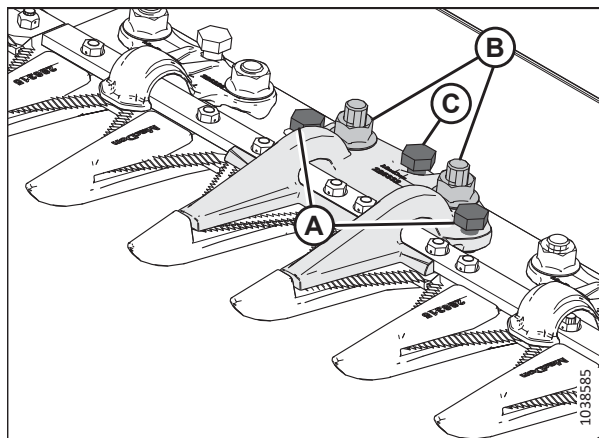
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Разхлабете монтажните крепежни елементи (В).
5. Регулирайте хлабината на държача, както следва:
 - За да увеличите хлабината, завъртете регулиращите болтове (А) по посока на часовниковата стрелка (стегнете ги).
 - За да намалите хлабината, завъртете регулиращите болтове (А) обратно на часовниковата стрелка (разхлабете ги).
6. За да регулирате хлабината само на върха на държача, използвайте регулиращия болт (С), както следва:
 - За да увеличите хлабината, завъртете регулиращия болт (С) обратно на часовниковата стрелка (разхлабете го).
 - За да намалите хлабината, завъртете регулиращия болт (С) по посока на часовниковата стрелка (стегнете го).
7. Стегнете гайките (В) до 85 Nm (63 lbf·ft).
8. Пуснете двигателя на ниски обороти на празен ход и се вслушайте за шум, причинен от недостатъчна хлабина.



Фигура 4.136: Заострен централен държач

ВАЖНО:

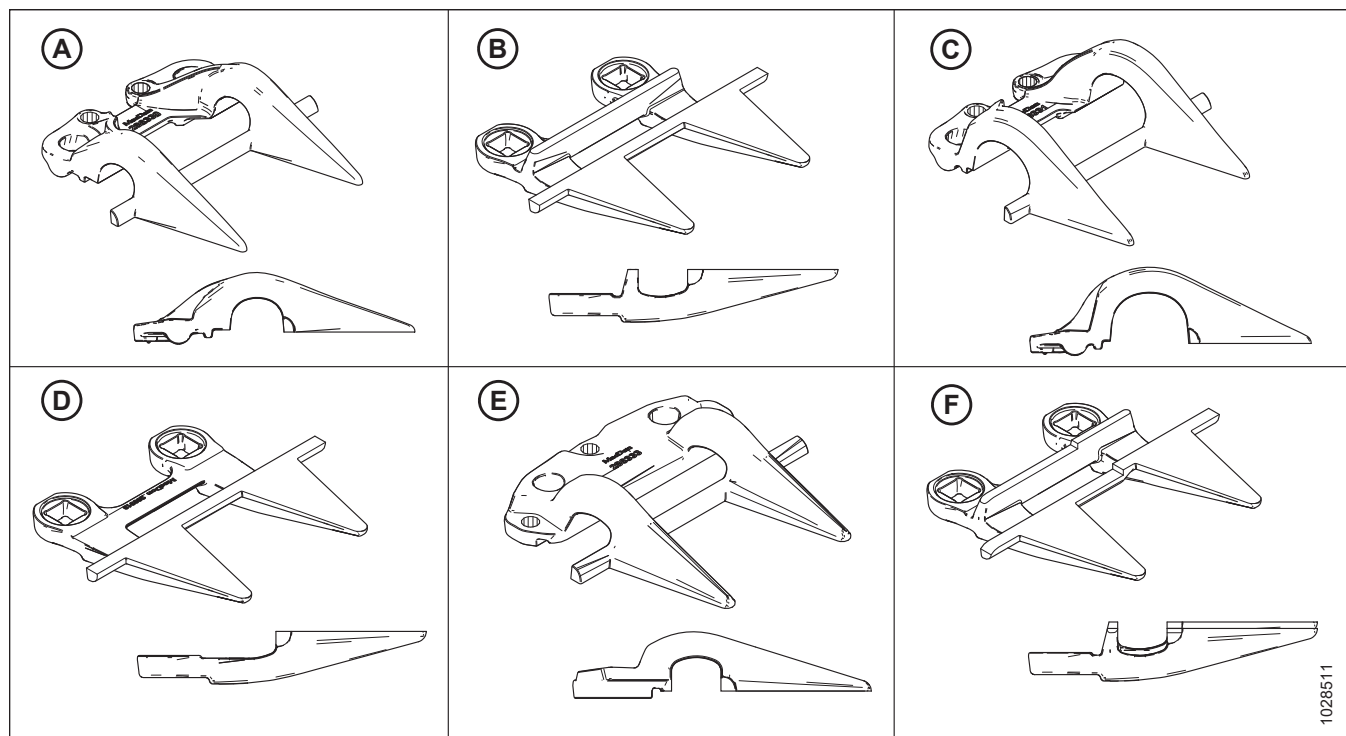
Недостатъчната хлабина на държача ще доведе до прегряване на ножа и предпазителите.

9. Проверете хлабината на централния предпазител. За повече информация вижте [Проверка на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазител за ножове, страница 376](#).

4.8.6 Къси предпазител и държачи за ножове

Късите предпазител за ножове намаляват вероятността от запушване на ножа при мокри или кални условия и при трудни култури като трева и рапица.

В конфигурациите с къс предпазител на ножа се използват следните предпазител и държачи за ножове:



Фигура 4.137: Видове предпазител и държачи, използвани в конфигурации с къси предпазител на ножа

A – Държач PlugFree™ (MD #286330)

C – Краен държач PlugFree™ (MD #286331)⁸⁵

E – Централен държач PlugFree™ (MD #286333)⁸⁷

B – Предпазител за ножове PlugFree™ (MD #286318)

D – Краен предпазител за ножове PlugFree™ (без износваща планка) (MD #286319)⁸⁶

F – Централен предпазител за ножове PlugFree™ (MD #286320)⁸⁷

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните хедери. Когато сменяте късите предпазител на ножовете и държачите, се уверете, че използвате правилната последователност за Вашия хедер. Следващият списък ще Ви насочи към различните конфигурации предпазител:

- [Конфигурация с къс предпазител за ножове при хедери с единичен нож, страница 380](#)
- [Конфигурация с къси предпазител за ножове при хедери с двоен нож – Всички с изключение на FD241 и FD261, страница 381](#)
- [Конфигурация с къси предпазител за ножове при хедери с двоен нож – FD241 и FD261, страница 382](#)

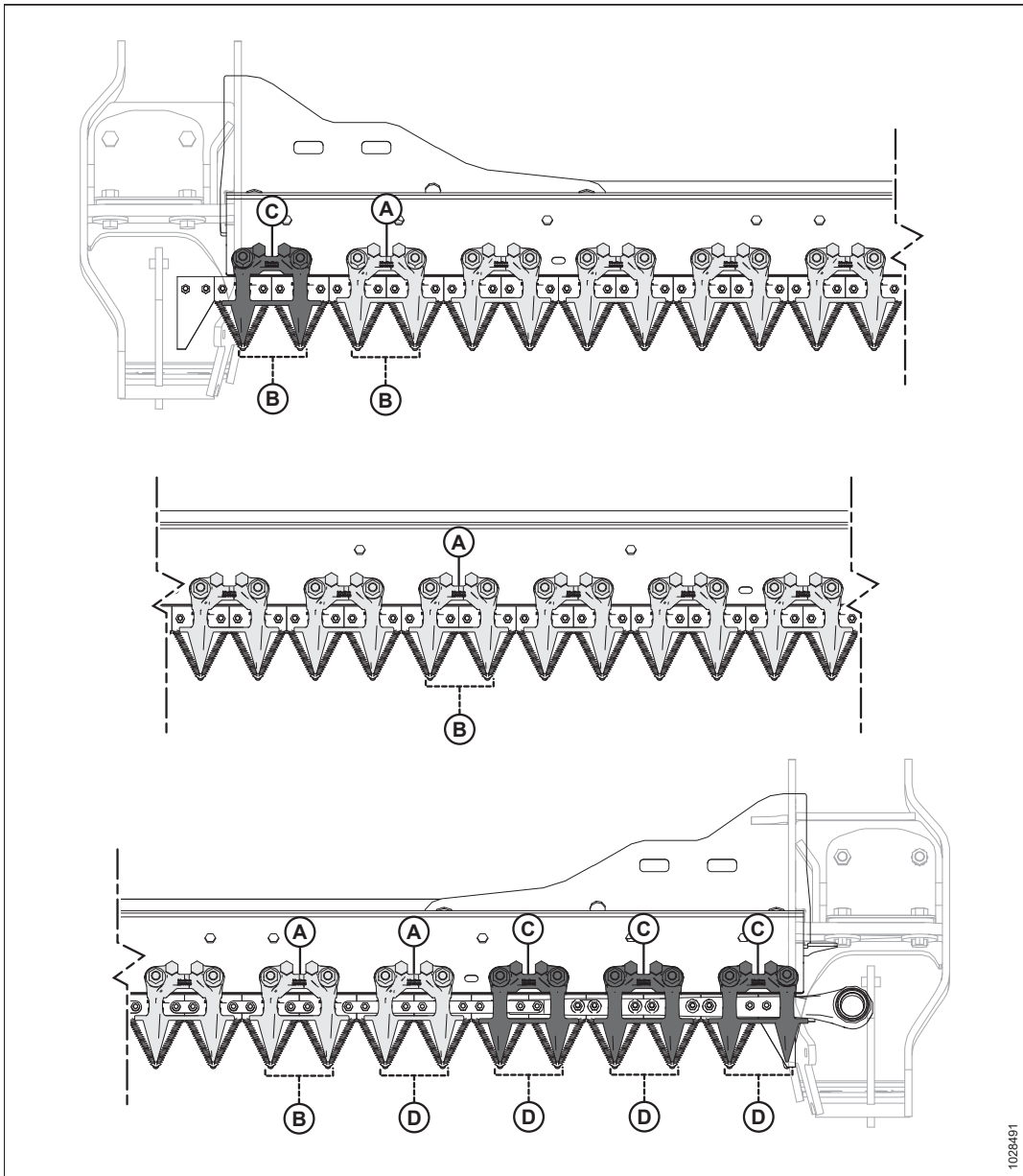
85. Монтира се в позиции 1 – 3 на задвижващата(ите) страна(и); монтира се в позиция 1 в десния край на хедери с единичен нож.

86. Монтира се в позиции 1 – 4 на задвижващата(ите) страна(и). При хедери с единичен нож се използва стандартен предпазител в десния край на хедера.

87. Само за хедери с двоен нож.

Конфигурация с къс предпазител за ножове при хедери с единичен нож

Предпазителите са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, представена тук, показва къси предпазители за ножовете, монтирани на хедери с единичен нож.



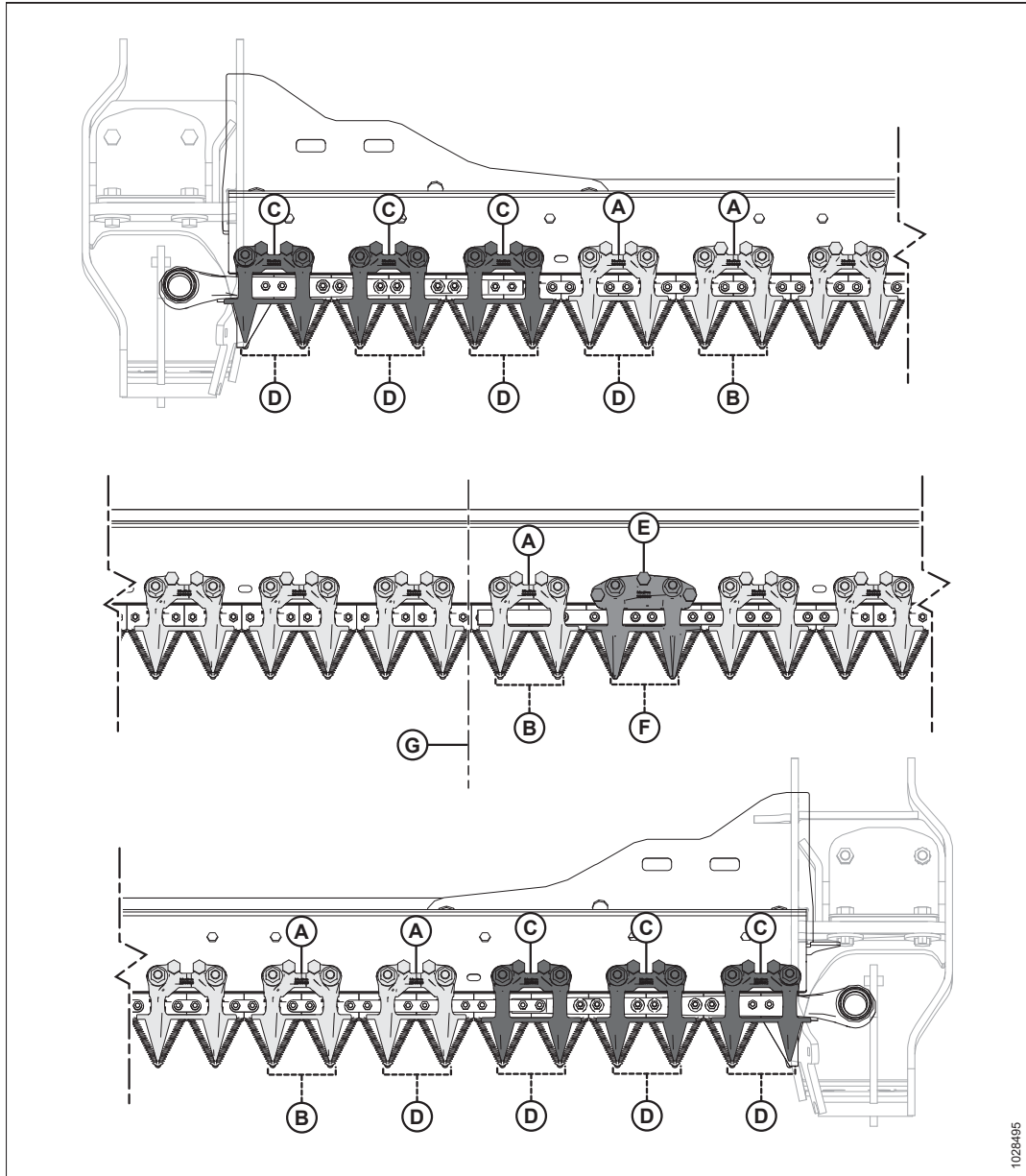
Фигура 4.138: Местоположения на късите предпазители и държачи за ножове – хедери с единичен нож

A – Държач PlugFree™ (MD #286330)
 C – Краен държач PlugFree™ (x 4) (MD #286331)

B – Предпазител PlugFree™ (MD #286318)
 D – Краен предпазител за ножове PlugFree™ (без износваща планка) (x 5) (MD #286319)

Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – Всички с изключение на FD241 и FD261

Предпазители са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, представена тук, показва къси предпазители за ножовете, монтирани на хедери с двоен нож.



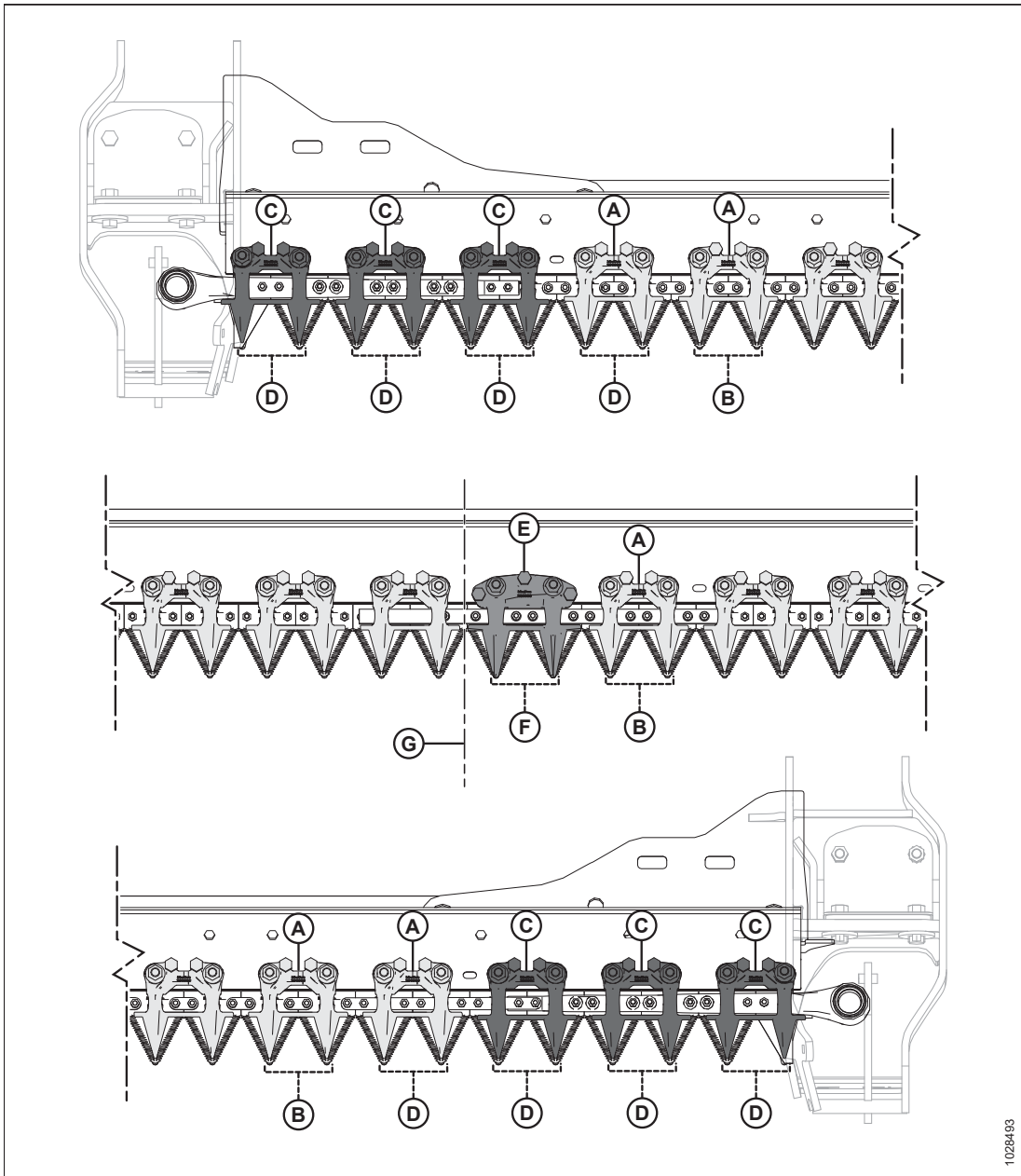
Фигура 4.139: Местоположения на късите предпазители и държачи за ножове – хедери с двоен нож

- A – Държач PlugFree™ (MD #286330)
- C – Краен държач PlugFree™ (x 6) (MD #286331)
- E – Централен държач PlugFree™ (MD #286333)
- G – Център на хедера

- B – Предпазител PlugFree™ (MD #286318)
- D – Краен предпазител за ножове PlugFree™ (без износваща планка) (x 8) (MD #286319)
- F – Централен предпазител за ножове PlugFree™ (MD #286320)

Конфигурация с къси предпазители за ножове при хедери с двоен нож – FD241 и FD261

Предпазители са конфигурирани по различен начин за различните размери хедери. Илюстрацията, предоставена тук, показва къси предпазители за ножове, монтирани на хедери с двоен нож FD241 и FD261.



Фигура 4.140: Местоположения на къси предпазители и държачи за ножове

A – Държач PlugFree™ (MD #286330)
 C – Краен държач PlugFree™ (x 6) (MD #286331)
 E – Централен държач PlugFree™ (MD #286333)
 G – Център на хедера

B – Предпазител PlugFree™ (MD #286318)
 D – Краен предпазител за ножове PlugFree™ (без износваща планка) (x 8) (MD #286319)
 F – Централен предпазител за ножове PlugFree™ (MD #286320)

Смяна на къси предпазители за ножове или на крайни предпазители за ножове

Късите предпазители за ножове или крайните предпазители за ножове са монтирани фабрично и намаляват вероятността от запушване на ножа при мокри или кални условия или при трудни култури като трева и рапица.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

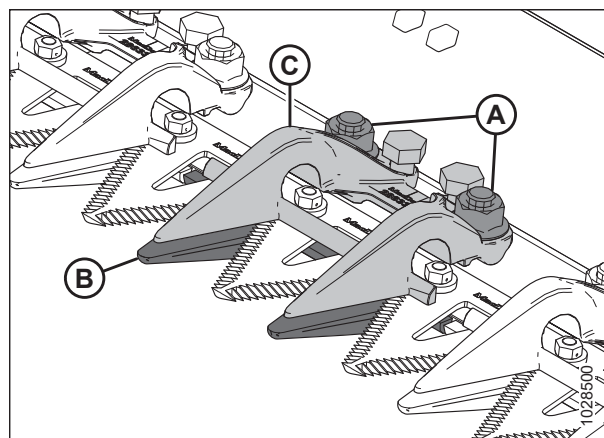
Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

ВАЖНО:

Централният предпазител за ножове при хедер с двоен нож има малко по-различна процедура за смяна. За инструкции вижте [Смяна на централния предпазител за ножове – хедери с двоен нож, страница 387](#).

За да смените къс или краен предпазител за ножове, следвайте следните стъпки:

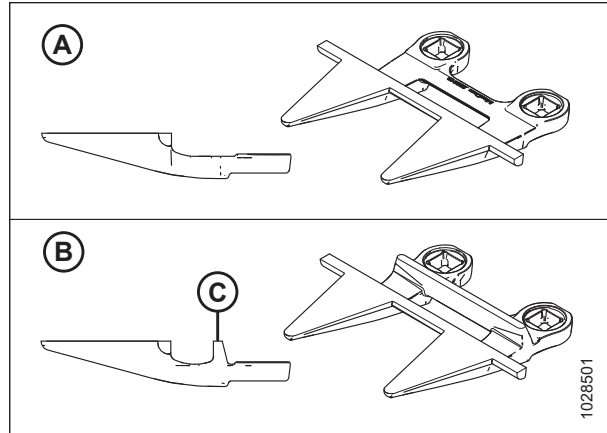
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Отстранете гайките и болтовете (А), които закрепват късия предпазител за ножове (В) и държача (С) към ножовата греда.
5. Отстранете късия предпазител за ножа (В), държача (С) и пластмасовата износваща планка.



Фигура 4.141: Къси предпазители за ножове

ВАЖНО:

Крайните предпазители на ножове са първите четири предпазителя на ножовете (A) откъм страната на задвижването на хедера и **НЯМАТ** износващи планки. Монтирайте подходящите резервни предпазители за ножове на тези места.

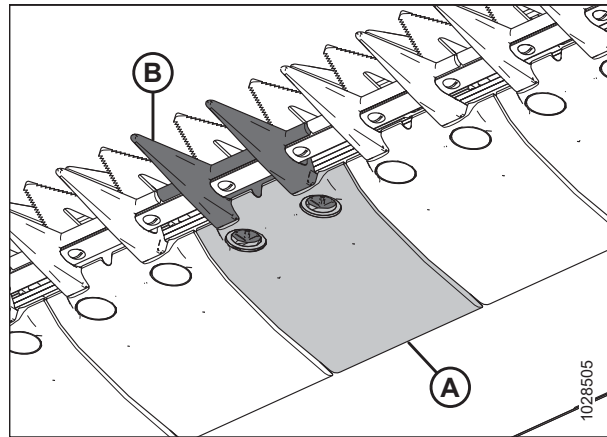


Фигура 4.142: Краен предпазител за нож и къси предпазители за ножове

A – Краен предпазител за нож PlugFree™ (MD #286319)

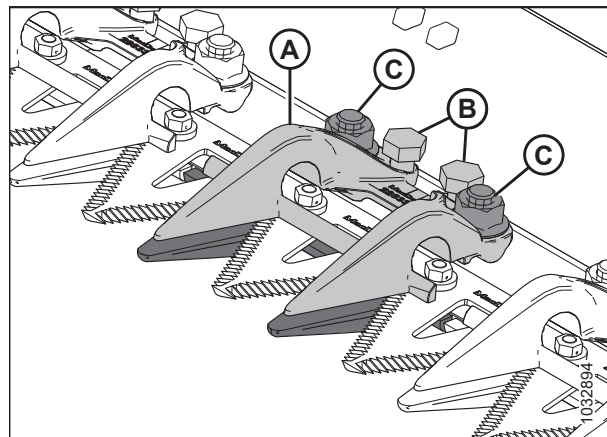
B – Предпазител PlugFree™ (с износваща планка [C]) (MD #286318)

6. Поставете пластмасовата износваща планка (A) и резервния къс предпазител за ножове (B) под ножовата греда.



Фигура 4.143: Къс предпазител за ножове и износваща планка

7. Поставете държача (A) и разхлабете регулиращите болтове (B) така, че да не се подават от долната част на държача.
8. Закрепете късия предпазител за ножове, износващата планка и държача с болтове и гайки (C). **НЕ** стягайте гайките.
9. Регулирайте държача, докато хлабината не стане приемлива.
 - За инструкции относно регулирането вижте [Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386](#).
 - За спецификациите на хлабината вижте [Проверка на държача – къси предпазители за ножове, страница 385](#).
10. Стегнете гайките (C) до 85 Nm (63 lbf·ft).



Фигура 4.144: Къс предпазител за ножове

11. Проверете хлабината.
 - Ако хлабината е приемлива, монтажът на държача е завършен.
 - Ако хлабината не е приемлива, повторете стъпка 9, [страница 384](#) до стъпка 11, [страница 385](#).
12. Махнете предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте [Прибиране на предпазните опори на мотопилото, страница 44](#).

Проверка на държача – къси предпазители за ножове

Държачите на късите предпазители предотвратяват повдигането на ножовите секции на ножовата греда от предпазителите, като същевременно позволяват на ножа да се плъзга. Проверете държачите, за да се уверите, че има достатъчно хлабина между тях и ножовите секции.

За да проверите централния държач при хедери с двоен нож, вижте [Проверка на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 389](#).

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждате ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

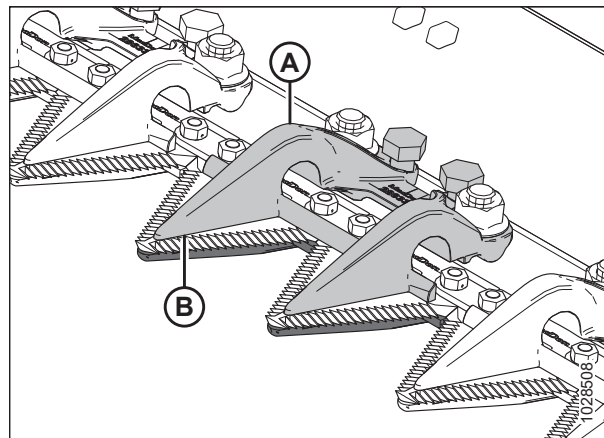
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотопило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотопило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотопилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте [Задействие на предпазните опори на мотопилото, страница 43](#).
4. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да позиционирате ножа навътре, докато ножовите секции не се окажат под държача (А).
5. Натиснете надолу ножовата секция със сила приблизително 44 N (10 lbf) и използвайте хлабиномерни пластини, за да измерите хлабината между върха на държача (В) и ножовата секция. Уверете се, че хлабината е в рамките на 0,1 – 0,5 mm (0,004 – 0,020 инча).
6. Ако е необходима настройка, вижте [Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386](#).



Фигура 4.145: Къси предпазители за ножове

Регулиране на държача – къси предпазители за ножове

Като следвате процедурата за проверка, ако държач на къс предпазител задържа ножа, регулирайте държача.

За да регулирате централния държач при хедери с двоен нож, вижте [Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 391](#).

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

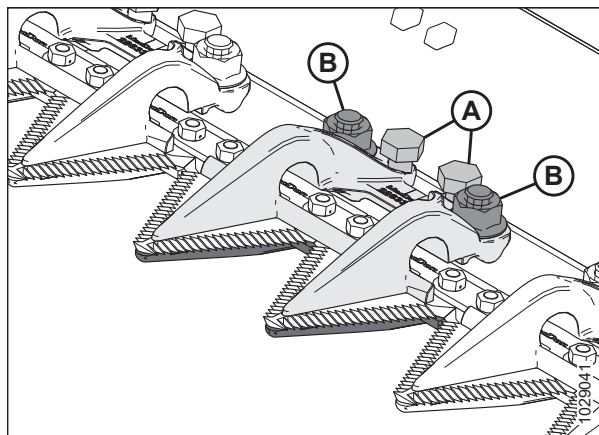
ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Регулирайте хлабината на държача, както следва:
 - За да намалите хлабината, завъртете регулиращите болтове (A) по посока на часовниковата стрелка.
 - За да увеличите хлабината, завъртете регулиращите болтове (A) обратно на часовниковата стрелка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За по-големи регулирания разхлабете гайките (B), преди да завъртите регулиращите болтове (A). След регулирането стегнете гайките до 85 Nm (63 lbf-ft).



Фигура 4.146: Държач на къс предпазител за ножове

5. Пуснете хедера на ниски обороти на празен ход и се вслушайте за шум, причинен от недостатъчна хлабина. Регулирайте хедера, както е необходимо.

ВАЖНО:

Недостатъчната хлабина на държача ще доведе до прегряване на ножа и предпазителите.

6. Махнете предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Прибиране на предпазните опори на мотовилото, страница 44](#).

Смяна на централния предпазител за ножове – хедери с двоен нож

Изместеният предпазител в центъра при хедер с двоен нож (където двата ножа се припокриват) изисква малко по-различна процедура за смяна от стандартния предпазител.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

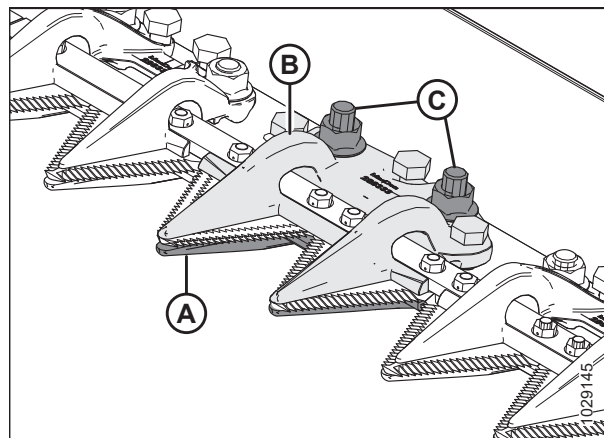
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

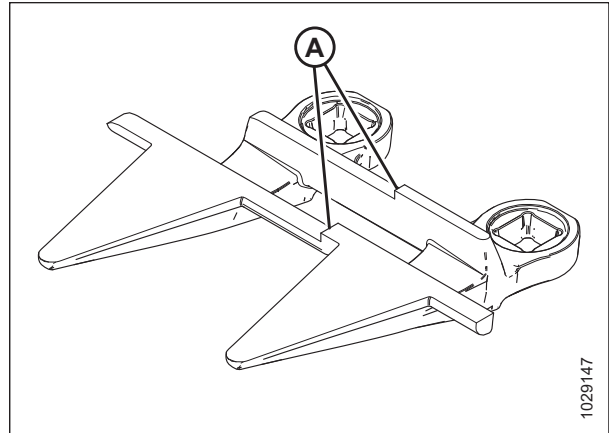
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Свалете двете гайки и болтове (С), които закрепват централния предпазител за ножове (А) и държача (В) към ножовата греда.
5. Свалете централния предпазител за ножове (А), пластмасовата износваща планка и държача (В).



Фигура 4.147: Централен предпазител за ножове

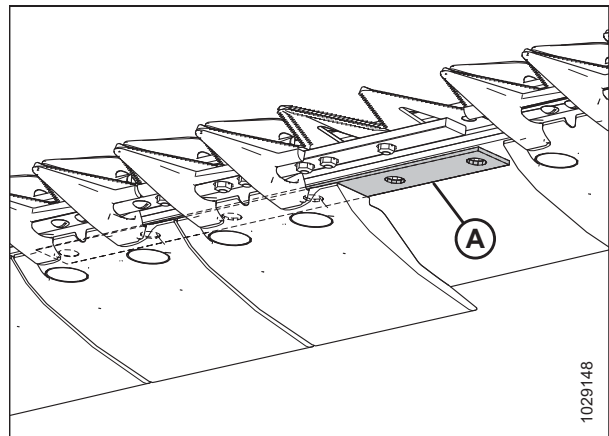
ВАЖНО:

Уверете се, че резервният централен предпазител за ножове е правилният предпазител с изместени режещи повърхности (А).



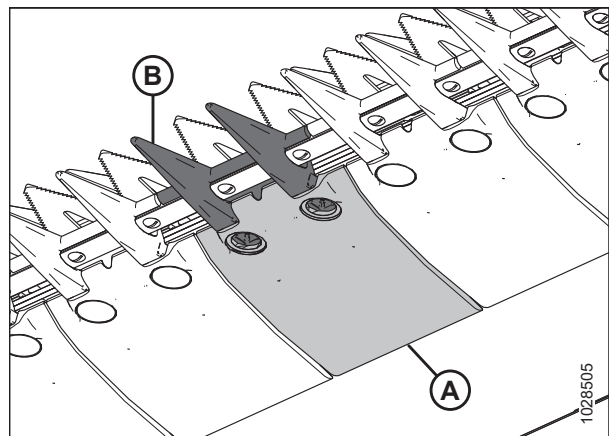
Фигура 4.148: Централен предпазител за ножове

6. Преди да монтирате новия централен предпазител за ножове, се уверете, че припокриващата подложка (А) е под ножовата греда и че дебелият край на подложката е разположен под централния предпазител.



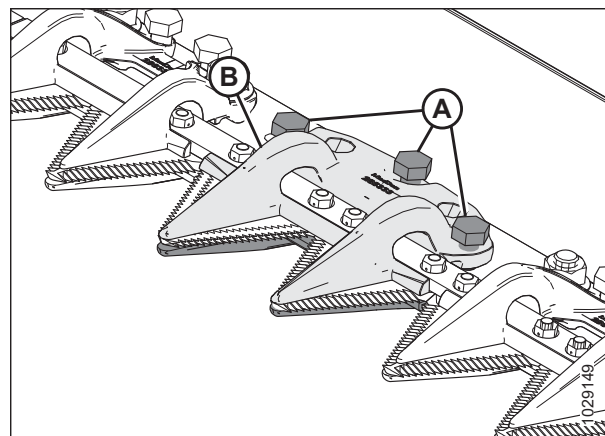
Фигура 4.149: Ножова греда

7. Поставете пластмасовата износваща планка (А) и новия централен предпазител за ножове (В) под ножовата греда.



Фигура 4.150: Централен предпазител за ножове и износваща планка

8. Завийте трите регулиращи болта (А) така, че да се подават 4 mm (5/32 инча) от долната част на централния държач (В).
9. Поставете централния държач (В) върху ножовата греда.



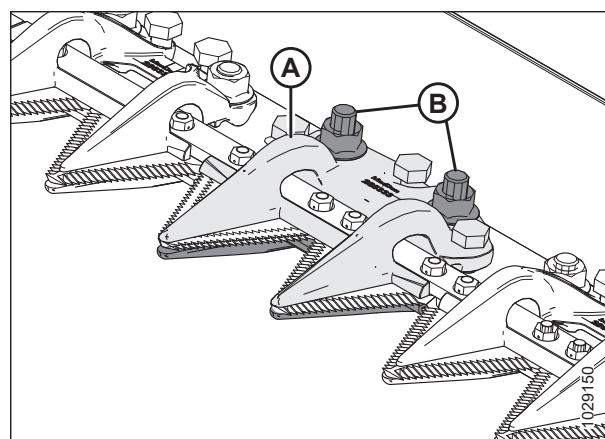
Фигура 4.151: Централен предпазител за ножове

10. Закрепете централния държач (А) с двата болта и гайки (В), но **НЕ** стягайте гайките в този момент.

ВАЖНО:

Държачът (А) трябва да побира два застъпващи се ножа на мястото на централния предпазител за ножове. На това място монтирайте подходящия резервен централен предпазител за ножове.

11. Регулирайте държача, докато хлабината не стане приемлива.
 - За инструкции относно регулирането вижте *Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 391.*
 - За спецификациите на хлабината вижте *Проверка на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 389.*
12. Стегнете гайките (В) до 85 Nm (63 lbf-ft).



Фигура 4.152: Централен предпазител за ножове

Проверка на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове

Държачът на късия централен предпазител за ножове предотвратява повдигането на централната ножови секции от предпазителя, като същевременно позволява на ножа да се плъзга. Проверете централния държач, за да се уверите, че има достатъчна хлабина между държача и централните ножови секции.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

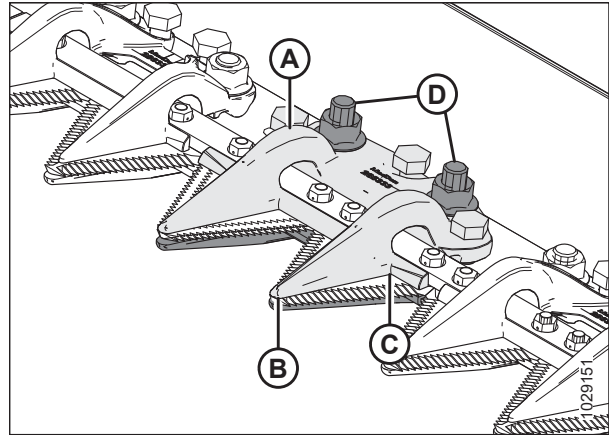
⚠ ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотопилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
5. Завъртете маховика, прикрепен към кутията за задвижване на ножовете, за да позиционирате ножа навътре, докато ножовата секция не се окаже под държача (A). Повторете тази стъпка, за да преместите другия нож.
6. Натиснете надолу ножовата секция със сила около 44 N (10 lbf). Използвайте хлабиномерни пластини, за да измерите хлабината между държача (A) и ножовата секция. Уверете се, че хлабината е следната:
 - При върха (B) на държача: 0,1 – 0,5 mm (0,004 – 0,020 инча)
 - В задната част (C) на държача: 0,1 – 1,0 mm (0,004 – 0,040 инча)
7. Ако е необходима настройка, вижте *Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 391*.
8. Стегнете гайките (D), проверете отново хлабината и я регулирайте, ако е необходимо.
9. Затворете крайния щит. За инструкции вижте *Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47*.



Фигура 4.153: Държач на централен предпазител за ножове

Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове

Като следвате процедурата за проверка, ако държач на къс предпазител задържа ножа, регулирайте държача.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

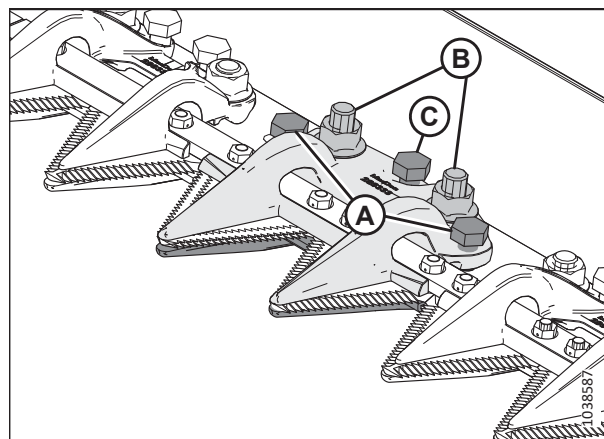
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
4. Разхлабете монтажните крепежни елементи (В).
5. Регулирайте хлабината на държача, както следва:
 - За да увеличите хлабината, завъртете регулиращите болтове (А) по посока на часовниковата стрелка (стегнете ги).
 - За да намалите хлабината, завъртете регулиращите болтове (А) обратно на часовниковата стрелка (разхлабете ги).
6. За да регулирате хлабината при върха на държача, завъртете регулиращия болт (С), както следва:
 - За да увеличите хлабината, завъртете регулиращия болт (С) обратно на часовниковата стрелка (разхлабете го).
 - За да намалите хлабината, завъртете регулиращия болт (С) по посока на часовниковата стрелка (стегнете го).
7. Стегнете гайките (В) до 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Ако е необходима допълнителна корекция, повторете стъпка *4, страница 391* до стъпка *7, страница 391*.



Фигура 4.154: Централен държач

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

9. Пуснете двигателя на ниски обороти на празен ход, докато слушате за шум, причинен от недостатъчна хлабина. Регулирайте ножовете, ако е необходимо.

ВАЖНО:

Недостатъчната хлабина на държача ще доведе до прегряване на ножа и предпазителите.

4.8.7 Щит на ножовата глава

Щитът на ножовата глава се закрепва към страницата и намалява отвора на ножовата глава, за да се предотврати натрупването на отрязана култура в изреза за ножовата глава.

ВАЖНО:

Свалете щитовете, когато използвате ножовата греда на земята в кални условия. Калта може да се натрупа в кухината зад щита, което да доведе до повреда на задвижващата кутия на ножа.

Монтиране на щита на ножовата глава

Щитът на ножовата глава се използва предимно при ориз и фини треви, за да предпази културата от попадане в отвора за подаване. Щитът на ножовата глава не се препоръчва при всички условия.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ВНИМАНИЕ

Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

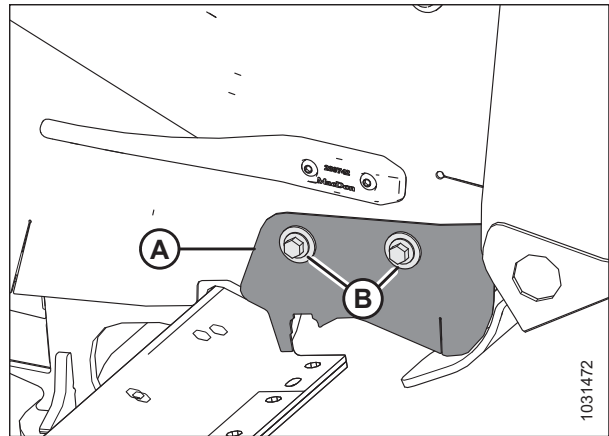
ВАЖНО:

Ако щитовете трябва да се използват в кални условия, често проверявайте кухината зад щита и отстранявайте натрупаната кал.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
5. Извадете щитовете на ножовите глави от кутията за съхранение на ръководството.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. Поставете щита на ножовата глава (А) върху страницата, както е показано. Подравнете щита така, че изрезът да съвпадне с профила на ножовата глава и/или на държачите.
7. Подравнете монтажните отвори и закрепете щита с два болта с шестстенна глава М10 х 30, шайби (В) и гайки.
8. Стегнете болтовете (В) достатъчно, за да задържите щита на ножовата глава (А) на място, като същевременно позволите щитът да е възможно най-близо до ножовата глава.
9. Завъртете ръчно шайбата на кутията за задвижване на ножовете, за да преместите ножа, и проверете за контакт между ножовата глава и щита на ножовата глава (А). Регулирайте щита на ножовата глава, за да премахнете възможността за всякакви контакти с ножа.
10. Стегнете болтовете (В) до 11 Nm (8,11 lbf-ft [97 lbf-in]).



Фигура 4.155: Щит на ножовата глава

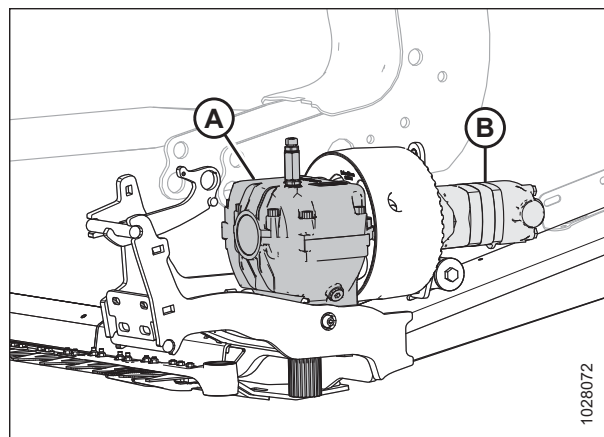
4.9 Система за задвижване на ножовете

Системата за задвижване на ножовете трансформира изпомпваното хидравлично налягане в механично движение, което задвижва поредица от назъбени ножове в предната част на хедера за рязане на различни култури.

4.9.1 Кутия за задвижване на ножовете

Кутията за задвижване на ножовете се задвижва от хидравличен двигател и преобразува ротационното движение във възвратно-постъпателно движение на ножа.

Хедерите с единичен нож имат кутия за задвижване на ножовете (А) и двигател (В) от лявата страна на хедера; хедерите с двоен нож имат кутия за задвижване на ножовете и двигател от двата края на хедера.



Фигура 4.156: Показана е лявата кутия за задвижване на ножовете – дясната е подобна

Проверка на нивото на маслото в кутията за задвижване на ножовете

Във всяка кутия за задвижване на ножовете трябва да има достатъчно масло, за да работи правилно задвижването на ножовете. Можете да проверите нивото на маслото с помощта на измервателната пръчка, монтирана във всяко задвижване на ножовете.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

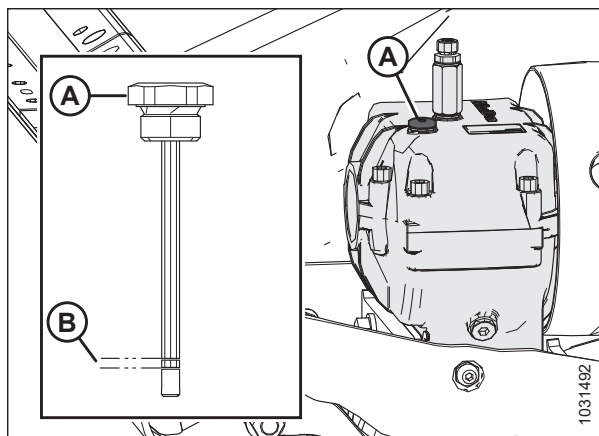


ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Уверете се, че хедерът е хоризонтален.
2. Спуснете хедера.
3. Настройте ъгъла на хедера така, че горната част на кутията за задвижване на ножовете да е на нивото на земята.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
5. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.

6. Премахнете измервателната пръчка за нивото на маслото (A), избършете я и след това я монтирайте повторно. Стегнете я на ръка.
7. Премахнете пръчката отново, за да проверите нивото на маслото. Нивото на маслото трябва да е в диапазона (B), между линиите в долната част на измервателната пръчка.
8. Монтирайте повторно измервателната пръчка за нивото на маслото (A). Стегнете измервателната пръчка до 23 Nm (17 lbf-ft [204 lbf-in]).
9. Повторете стъпка 5, [страница 395](#) до стъпка 8, [страница 396](#), за да проверите нивото на маслото за другото задвижване на ножа.

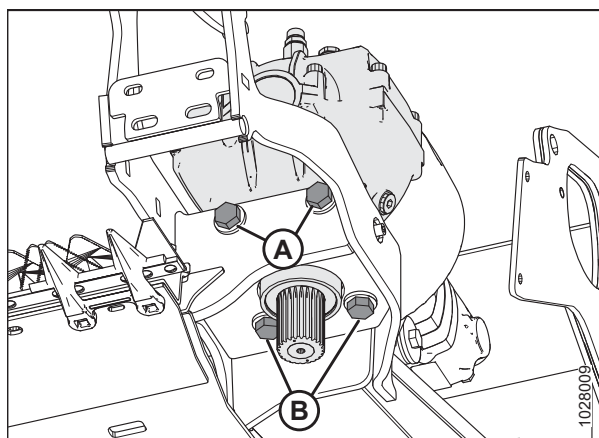


Фигура 4.157: Кутия за задвижване на ножовете

Проверка на монтажните болтове

След първите 10 часа работа проверете въртящия момент на четирите монтажни болта (A) и (B) на кутията за задвижване на ножовете, а след това – на всеки 100 часа.

1. Уверете се, че всички болтове са стегнати до 343 Nm (253 lbf-ft). Стегнете първо страничните болтове (A), а след това долните болтове (B).



Фигура 4.158: Кутия за задвижване на ножовете – изглед отдолу

Смяна на маслото в кутията за задвижване на ножовете

След първите 50 часа работа сменете смазочния материал в кутията за задвижване на ножовете, а след това – на всеки 1000 часа (или 3 години).

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

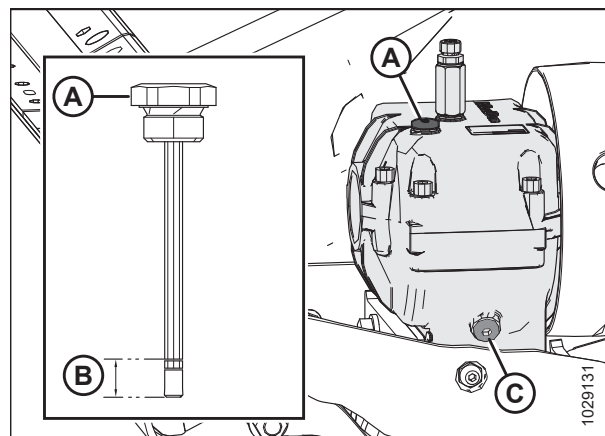
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
- Под кутията за задвижване на ножовете поставете съд, който е достатъчно голям, за да побере около 1,5 l (0,4 американски галона) масло.
- Свалете измервателната пръчка (A) и пробката за източване (B).
- Оставете маслото да изтече от кутията за задвижване на ножовете в поставения под нея съд.
- Поставете пробката за източване (C).
- Добавете 1,5 l (0,4 американски галона) масло в кутията за задвижване на ножовете. Вижте вътрешната страна на задната корица за препоръчителните течности и смазочни материали.



Фигура 4.159: Кутия за задвижване на ножовете

ЗАБЕЛЕЖКА:

Проверете нивото на маслото при хоризонтално положение на горната част на кутията за задвижване на ножовете и при завинтена измервателна пръчка за нивото на маслото (A).

- Проверете дали нивото на маслото е в границите (B).
- Затворете крайния щит. За инструкции вижте *Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47*.

4.10 Подаваща платформа

Подаващата платформа се намира на плаващия модул FM200. При нея се използва подаваща лента, която подава отрязаната култура към подаващия шнек.

4.10.1 Смяна на подаващата лента

Подаващата лента на плаващия модул доставя ожънатата култура в подаващата камера на комбайна. Ако подаващата лента е износена, напукана или липсват ламели, я сменете.

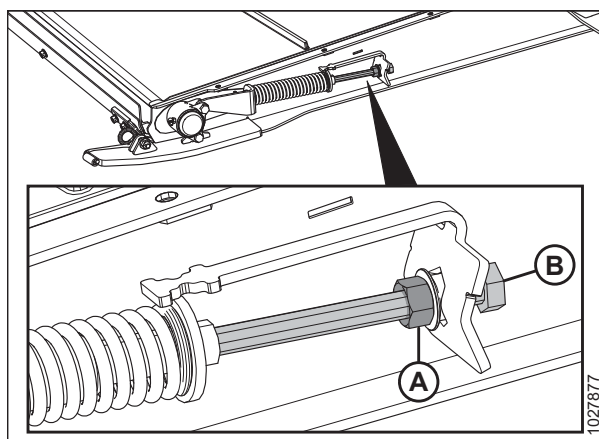
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

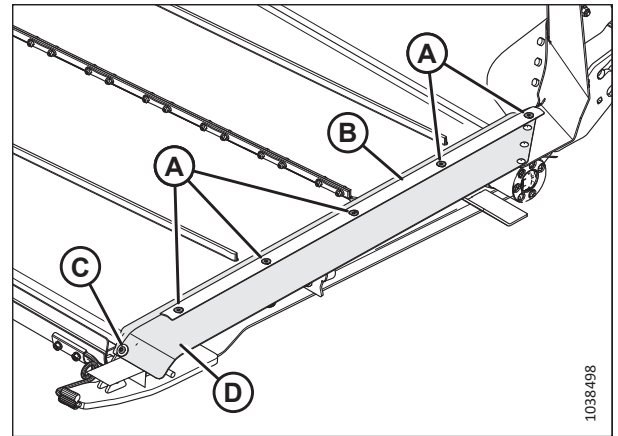
1. Включете хедера, докато връзката на лентата стане достъпна в горната част на подаващата платформа.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Поставете мотовилото докрай назад.
4. Повдигнете напълно хедера.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
6. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
7. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
8. Ако тавата на подаващата платформа е пълна с материал, тя трябва да бъде изпразнена преди завършване на процедурата. За инструкции вижте *4.10.5 Спускане на тавата на подаващата платформа, страница 418*.
9. Намерете обтегача на подаващата лента. Разхлабете контрагайката (А). Завъртете болта (В) обратно на часовниковата стрелка, за да освободите обтягането на лентата.
10. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
11. Спуснете хедера до удобно работно положение
12. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 4.160: Обтегач на подаващата лента

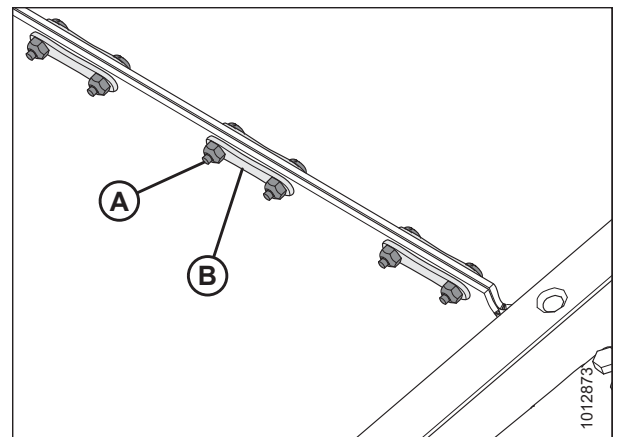
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

13. Премахнете петте винта (A) със скрита глава и фиксиращия елемент (B).
14. Отстранете един винт цилиндрична глава и шайбата (C).
15. Обърнете уплътнението (D).
16. Повторете стъпки от 13, страница 399 до 15, страница 399 от другата страна на подаващата платформа.



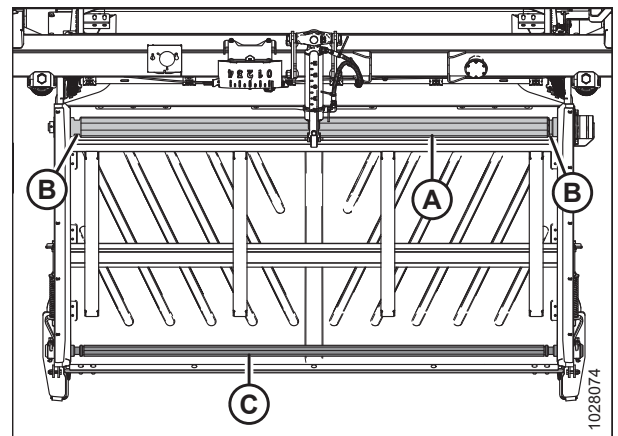
Фигура 4.161: Уплътнение на подаващата лента

17. Отстранете гайките и винтовете (A). Отстранете свързващите планки на лентата (B).
18. Премахнете подаващата лента от платформата.



Фигура 4.162: Конектор на лентата

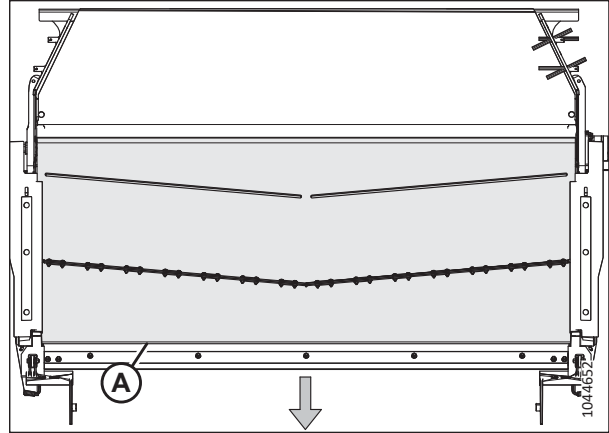
19. Премахнете всички остатъци от задвижващата паразитна ролка (C).
20. Поставете новата лента върху задвижващата ролка (A). Уверете се, че водачите на лентата са поставени в каналите (B) на задвижващата ролка.
21. Издърпайте лентата по дъното на подаващата платформа и над паразитната ролка (C).



Фигура 4.163: Подаваща лента на плаващия модул

ЗАБЕЛЕЖКА:

V-образната форма на лентата (A) трябва да сочи към предната част.

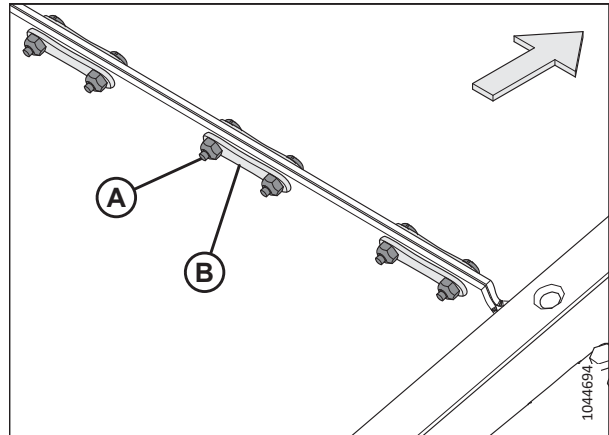


Фигура 4.164: Ориентация на подаващата лента на плаващия модул

22. Свържете съединението на лентата с помощта на свързващите планки (B). Закрепете планките с гайките и винтовете (A). Стегнете гайките до 7 Nm (5 lbf·ft [60 lbf·in]).

ВАЖНО:

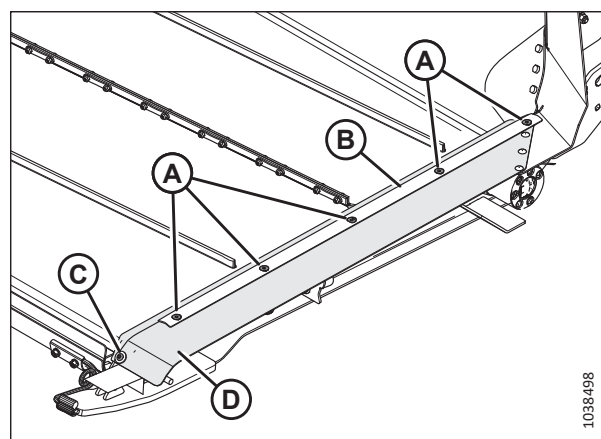
Уверете се, че главите на винтовете са насочени към задната част на платформата.



Фигура 4.165: Свързващи планки на лентата

23. Повдигнете напълно хедера.
24. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
25. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
26. Регулирайте обтягането на лентата. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).
27. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
28. Спуснете хедера до удобно работно положение
29. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

30. Поставете уплътнението (D), както е показано. Монтирайте повторно фиксиращия елемент (B).
31. Закрепете фиксиращия елемент и уплътнението с един винт с цилиндрична глава и шайба (C) и пет винта със скрита глава (A).
32. Повторете предишните две стъпки от другата страна на подаващата платформа.
33. Пуснете адаптера за 3 минути, след което проверете отново опъна на лентата. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).



Фигура 4.166: Уплътнение на подаващата лента

4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента

За да работи правилно лентата, тя трябва да бъде правилно опъната. Проверете обтягането на лентата и ако е необходимо, го регулирайте.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Илюстрациите в тази процедура показват лявата страна на хедера; дясната страна на хедера е подобна.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

Проверка на обтягането на подаващата лента

4. Уверете се, че водачът на лентата (гумената релса от долната страна на лентата) е правилно поставен в канала на задвижващата ролка и че паразитната ролка е между водачите.

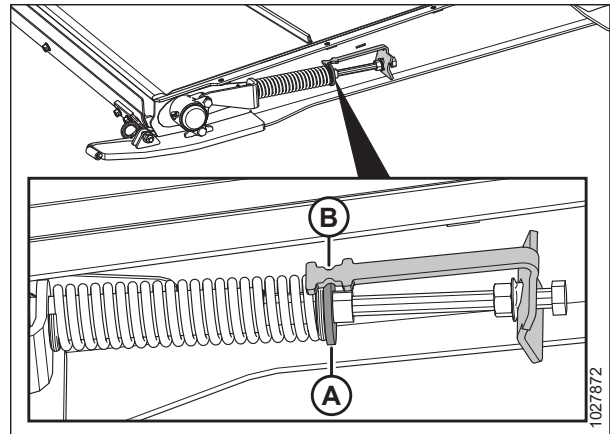
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Проверете положението на фиксиращия диск на пружината (А). Ако подаващата лента се движи правилно и пружинните фиксатори от двете страни на лентата са правилно разположени, не е необходимо регулиране.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Началното положение на фиксиращия диск на пружината (А) е центрирано в U-образната форма на индикатора (В); след регулиране на движението на лентата обаче положението на диска (А) ще варира.

6. Ако е необходимо регулиране, преминете към стъпка 7, [страница 402](#).



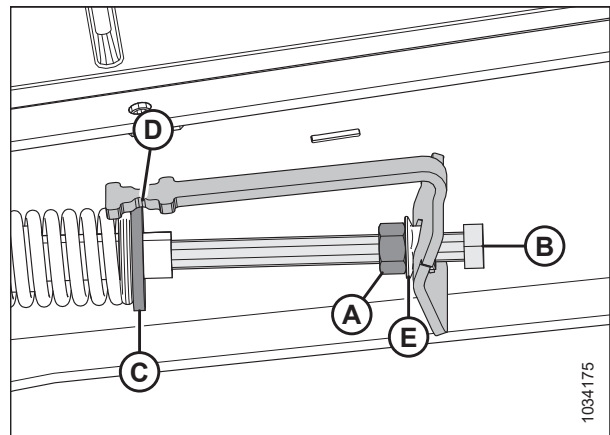
Фигура 4.167: Обтегач на подаващата лента

Регулиране на обтягането на подаващата лента

7. Регулирайте напрежението на лентата, като разхлабите контрагайката (А) и завъртете болта (В) по посока на часовниковата стрелка, за да увеличите обтягането на лентата (или обратно на часовниковата стрелка, за да намалите обтягането на лентата). Фиксиращият диск (С) трябва да е в средата на индикатора (D).

ВАЖНО:

За малки регулирания на обтягането е необходимо да се регулира само едната страна на лентата. За да се предотврати неравномерното движение на лентата при по-големи регулирания на обтягането, трябва да се регулират и двете страни на лентата.



Фигура 4.168: Обтегач на подаващата лента – лява страна

8. Ако лентата не се движи правилно, регулирайте фиксиращия диск (С) така, че да **НЕ** е в средата на индикатора (D), а в следния диапазон:
- Когато се разхлаби до 3 mm (1/8 инча), задържащият диск (С) ще се премести от центъра на индикатора (D) към предната част на платформата.
 - Когато се стегне до 6 mm (1/4 инча), задържащият диск (С) ще се премести от центъра на индикатора (D) към задната част на платформата.
9. Стегнете контрагайката (А). Уверете се, че фланцовата гайка (Е) е стегната към конзолата на индикатора.
10. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.

4.10.3 Задвижваща ролка на подаващата лента

Задвижващата ролка на подаващата лента се задвижва хидравлично, за да върти подаващата лента и да насочва културата към подаващия шнек.

Отстраняване на задвижващата ролка на подаващата лента

При ремонт или смяна на задвижващата ролка на подаващата лента е необходимо тя да бъде отстранена.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

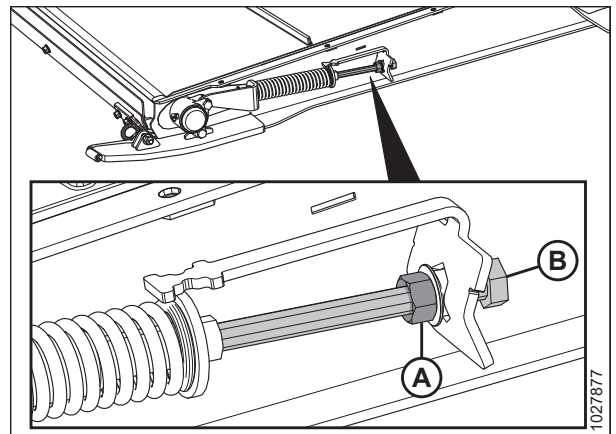
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

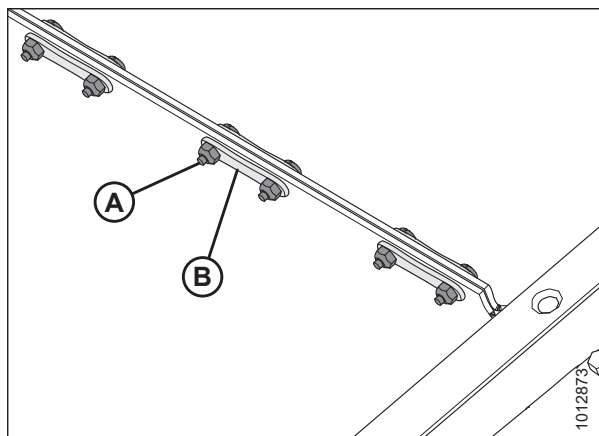
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
6. Намерете обтегача на подаващата лента. Разхлабете контрагайката (А). Завъртете болта (В) обратно на часовниковата стрелка, за да освободите обтягането на лентата.



Фигура 4.169: Обтегач на подаващата лента

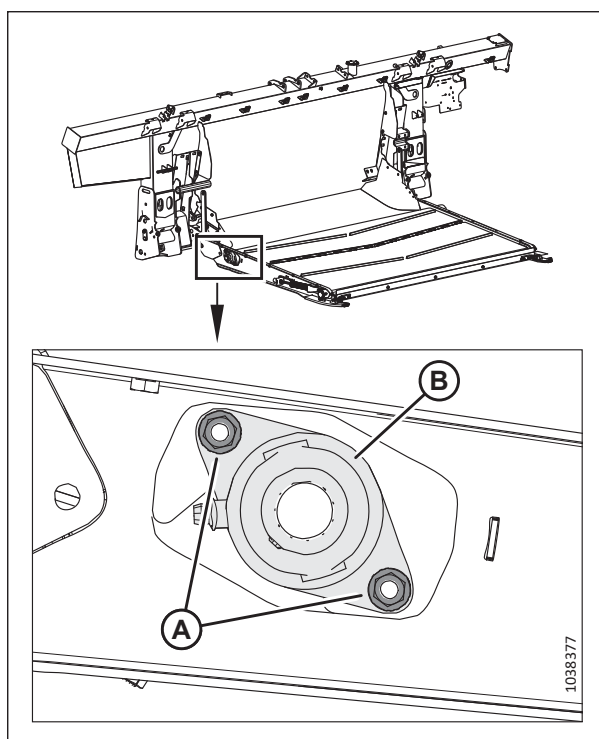
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Отстранете гайките и винтовете (А). Отстранете свързващите планки на лентата (В).
8. Повдигнете страните на лентата, за да откриете ролките.



Фигура 4.170: Конектор на лентата

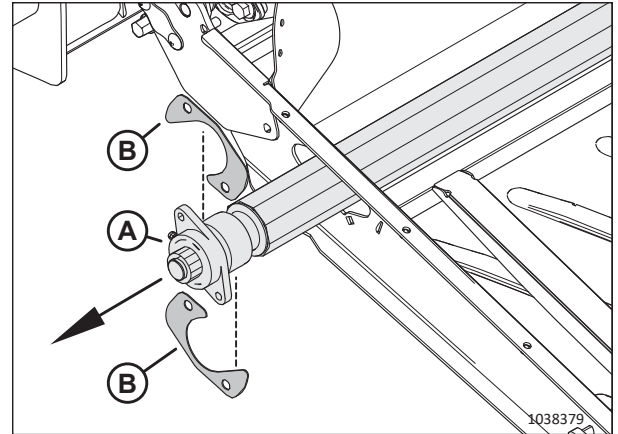
9. От дясната страна на платформата свалете двете гайки (А) и болтовете от корпуса (В) на лагера на задвижващата ролка.



Фигура 4.171: Лагер на задвижващата ролка

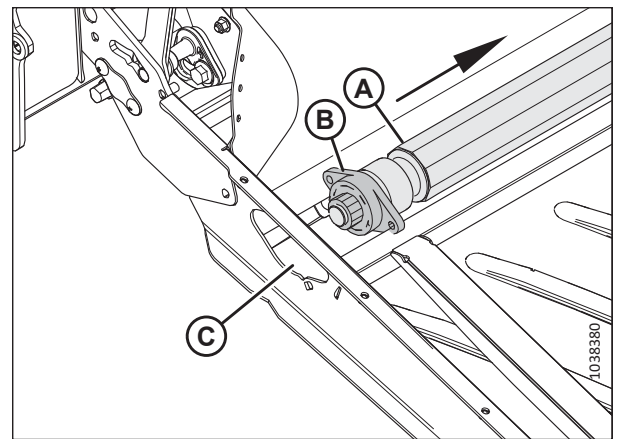
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

10. Плъзнете задвижващата ролка с възел на лагера (A) надясно, докато левият край се отдели от шлиците на двигателя.
11. Отстранете двата капака (B).



Фигура 4.172: Задвижваща ролка

12. Повдигнете левия край от рамата.
13. Плъзнете възела (A) наляво, като насочвате корпуса (B) на лагера (B) през отвора (C) на рамата.
14. Извадете ролката (A).

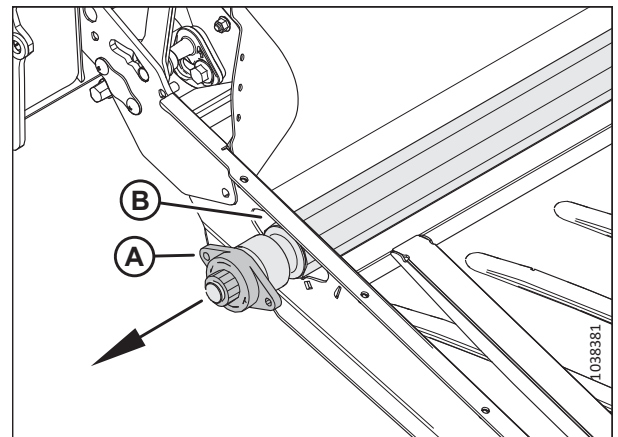


Фигура 4.173: Задвижваща ролка

Монтиране на задвижващата ролка на подаващата лента

След като е била ремонтирана или сменена, задвижващата ролка на подаващата лента трябва да се монтира.

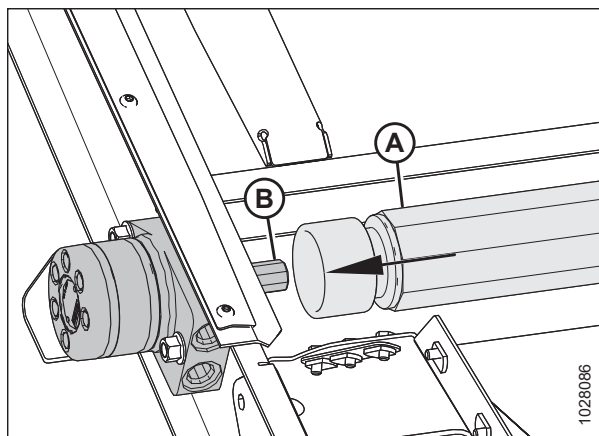
1. Нанесете грес върху шлиците на двигателя.
2. Насочете края с лагера (A) на задвижващата ролка през отвора на рамата (B).



Фигура 4.174: Задвижваща ролка – край с лагера

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Плъзнете левия край на задвижващата ролка (А) върху шлиците на двигателя (В).



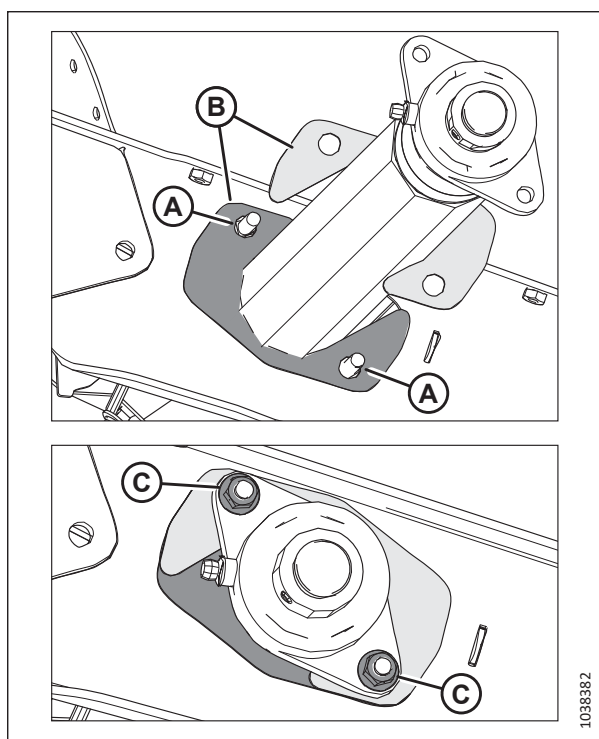
Фигура 4.175: Двигател на подаващата лента

- Монтирайте двата болта (А) в подаващата платформа.
- Монтирайте двата капака (В) върху двата болта.

ВАЖНО:

Поставете капачите в показаната последователност.

- Закрепете корпуса на лагера на задвижващата ролка с помощта на двете гайки (С).
- Монтирайте лентата на подаващата платформа. За инструкции вижте [4.10.1 Смяна на подаващата лента, страница 398](#).
- Обтегнете подаващата лента. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).



Фигура 4.176: Задвижваща ролка – край с лагера

Отстраняване на лагера на задвижващата ролка на подаващата лента

Лагерът на задвижващата ролка на лентата помага на ролката да се върти. При смяна е необходимо лагерът да бъде отстранен.



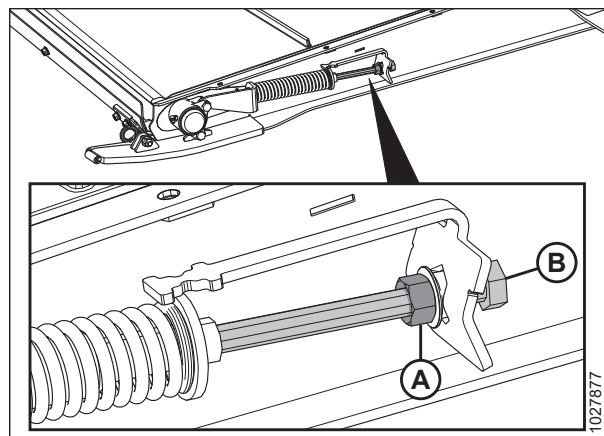
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

⚠ ВНИМАНИЕ

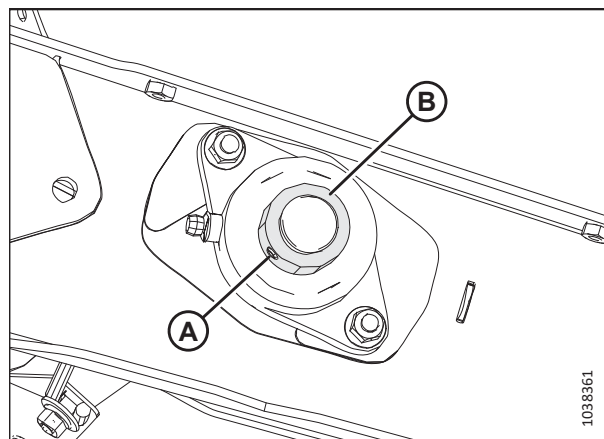
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
6. Намерете обтегача на подаващата лента. Разхлабете контрагайката (А). Завъртете болта (В) обратно на часовниковата стрелка, за да освободите обтягането на лентата.



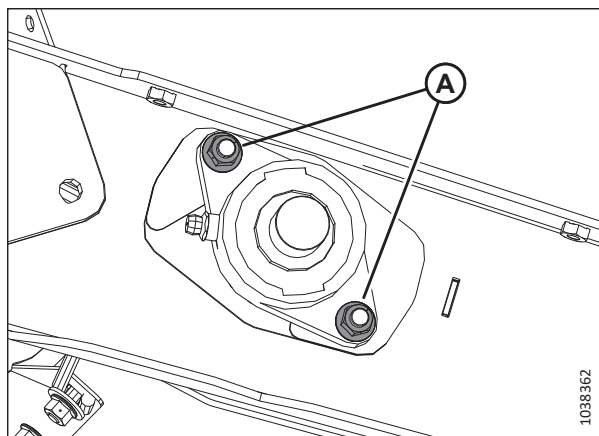
Фигура 4.177: Обтегач на подаващата лента

7. Разхлабете стопорния винт (А) на блокировката на лагера (В).
8. С помощта на чук и пробойник почукайте по блокировката на лагера (В) в посока, обратна на въртенето на шнека, за да освободите блокировката.



Фигура 4.178: Лагер на задвижващата ролка на подаващата лента

9. Отстранете двете гайки (А).



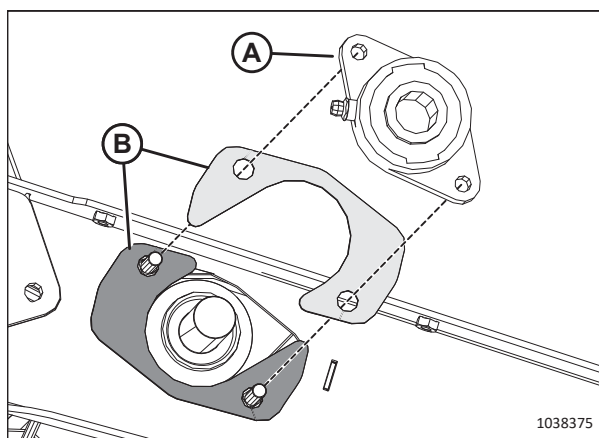
Фигура 4.179: Лагер на задвижващата ролка на подаващата лента

10. Отстранете корпуса на лагера (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако лагерът е заседнал на вала, може да е по-лесно да се отстрани възела на задвижващата ролка. За инструкции вижте *Отстраняване на задвижващата ролка на подаващата лента, страница 403*.

11. Проверете двата капака (В) за повреди. Ако са повредени, ги сменете с частите от комплекта MD #347553.



Фигура 4.180: Лагер на задвижващата ролка на подаващата лента

Монтиране на лагера на задвижващата ролка на подаващата лента

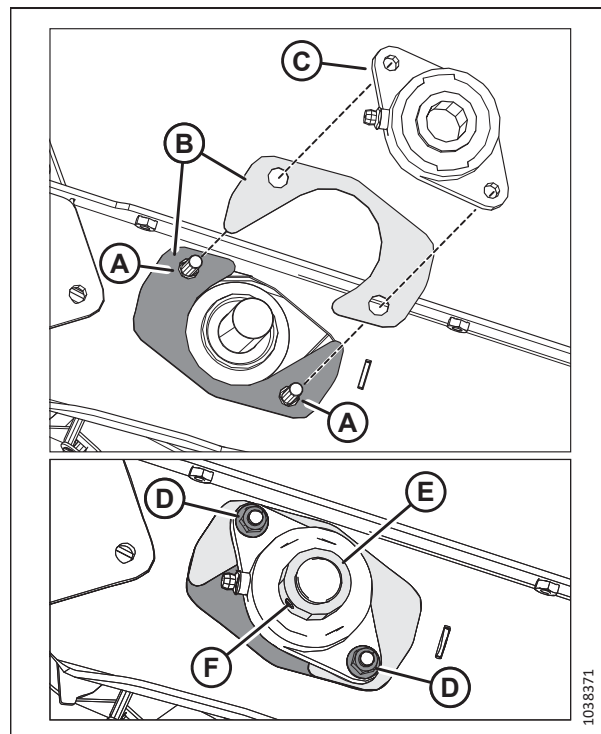
Лагерът се закрепва с болтове и блокиращ пръстен.

1. Монтирайте двата болта (А) в подаващата платформа.
2. Монтирайте двата капака (В) върху двата болта.

ВАЖНО:

Поставете капачите в показаната последователност.

3. Монтирайте корпуса на лагера на задвижващата ролка (С) върху вала.
4. Закрепете корпуса с двете гайки (D).
5. Монтирайте блокиращия пръстен на лагера (Е) върху вала.
6. С помощта на чук и пробойник почукайте по блокировката на лагера по посока на въртенето на шнека, за да я заключите.
7. Стегнете стопорния винт на блокировката на лагера (F).
8. Обтегнете подаващата лента. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).



Фигура 4.181: Лагер на задвижващата ролка на подаващата лента

4.10.4 Паразитна ролка на подаващата лента

Паразитната ролка на подаващата лента се задвижва от триенето на подаващата лента, която се върти от задвижващата ролка. Подобно на задвижващата ролка, паразитната ролка помага на подаващата лента да пренесе културата към шнека.

Отстраняване на паразитната ролка на подаващата лента

При ремонт или смяна на паразитната ролка на подаващата лента е необходимо тя да бъде отстранена.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



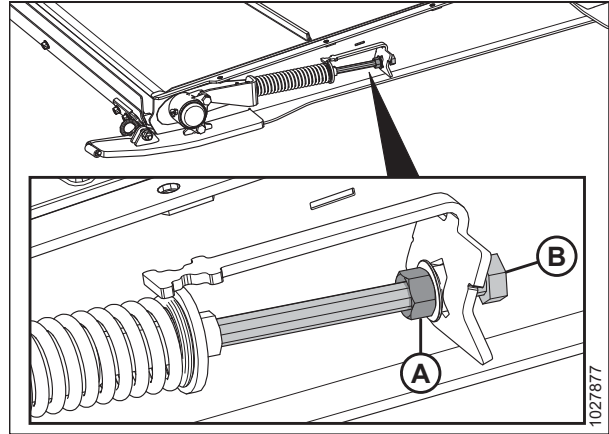
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

1. Повдигнете мотопилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

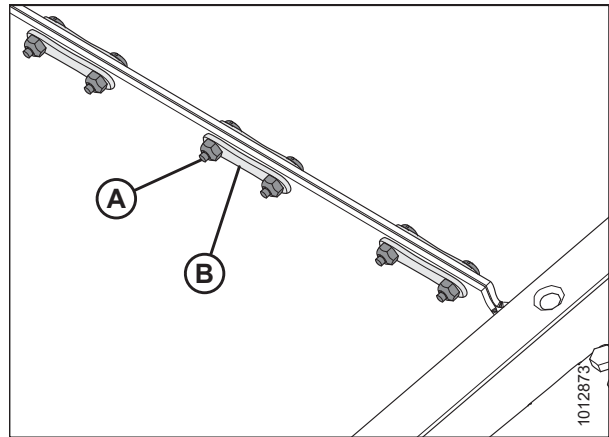
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
6. Намерете обтегача на подаващата лента. Разхлабете контрагайката (A). Завъртете болта (B) обратно на часовниковата стрелка, за да освободите обтягането на лентата.



Фигура 4.182: Обтегач на подаващата лента

7. Отстранете гайките и винтовете (A). Отстранете свързващите планки на лентата (B).
8. Разделете лентата.
9. Спуснете предната част на подаващата платформа.

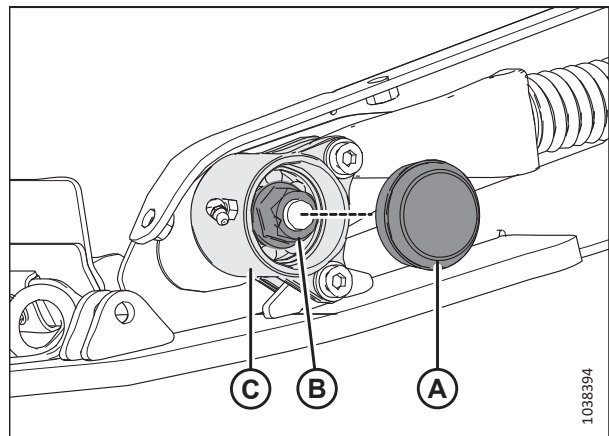


Фигура 4.183: Конектор на лентата

10. Отстранете противопраховата капачка (A) и гайката (B) от корпуса на лагера (C).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Плаващите модули FM200 от моделна година 2024 и по-късно имат гресьорка на противопраховата капачка, а не на корпуса на лагера. Противопраховата капачка с гресьорка е съвместима с предишните моделни години.



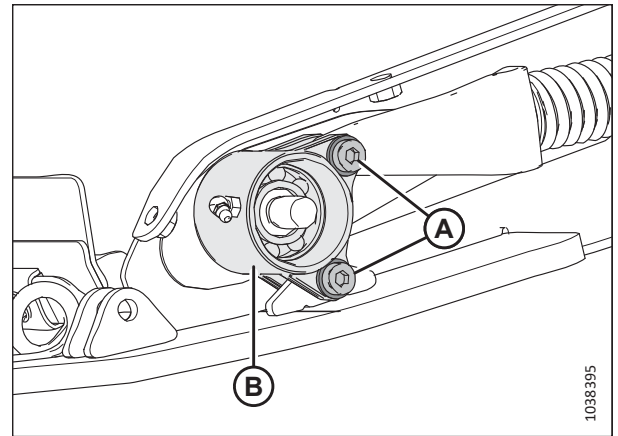
Фигура 4.184: Корпус на лагера на паразитната ролка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

11. Отстранете крепежните елементи, които закрепват корпуса на лагера към опорната пета на платформата, и обтегача от позициите (А).

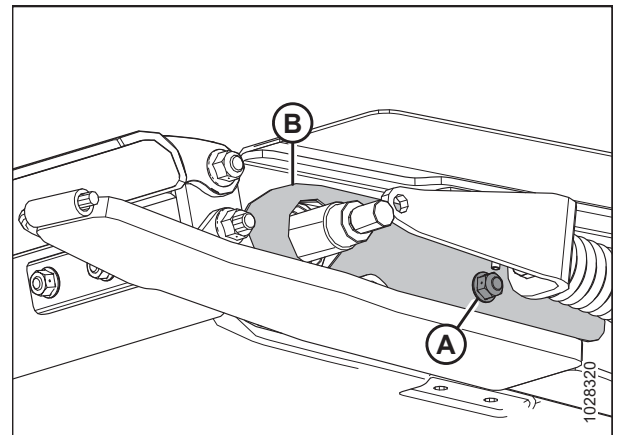
 - Болт с вътрешен шестостен, шайба и гайка.

12. Отстранете корпуса на лагера (В) от паразитната ролка.
13. Повторете стъпка [10, страница 410](#) до стъпка [12, страница 411](#) от другата страна на подаващата платформа.



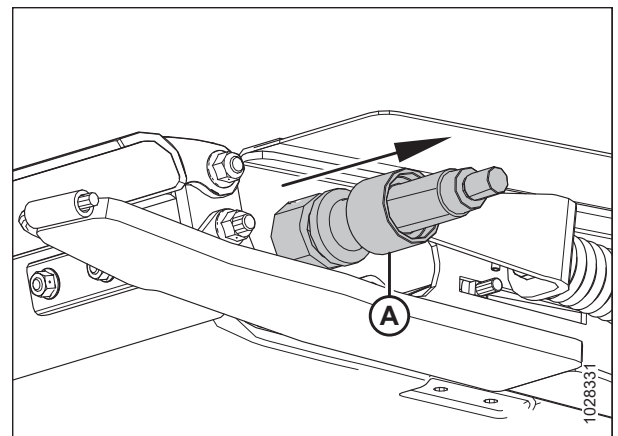
Фигура 4.185: Корпус на лагера на паразитната ролка

14. От едната страна на рамата на платформата отстранете гайката (А) и капака (В).



Фигура 4.186: Капак на паразитната ролка

15. Плъзнете паразитната ролка (А) през другата страна на рамата на платформата.



Фигура 4.187: Паразитна ролка

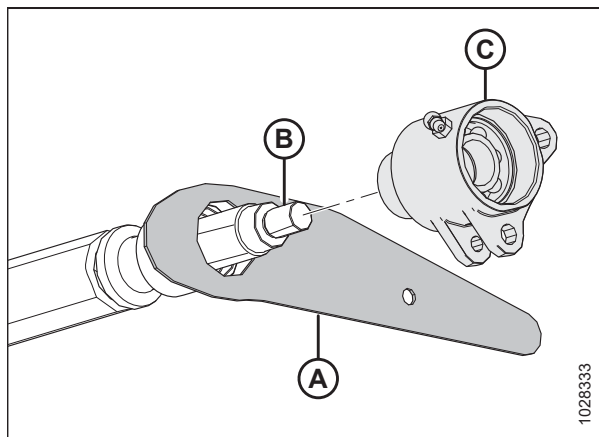
Монтиране на паразитната ролка на подаващата лента

След като е била ремонтирана или сменена, паразитната ролка на подаващата лента трябва да се монтира.

1. Плъзнете капака (A) върху единия край на паразитната ролка.
2. Намажете с масло вала на паразитната ролка (B).
3. Внимателно завъртете възела на лагера (C) върху вала с ръка, за да не повредите уплътнението.

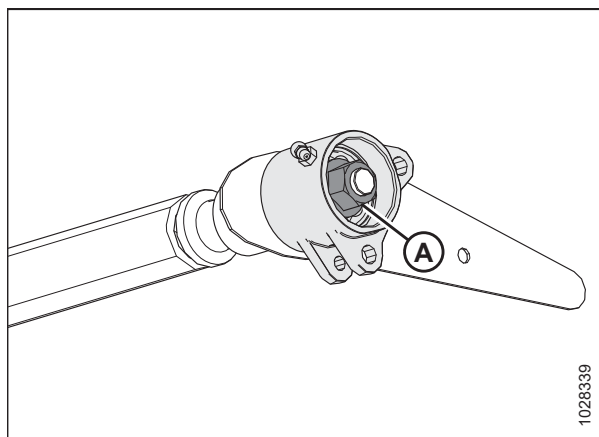
ВАЖНО:

Уверете се, че възелът на лагера е перпендикулярен на вала, за да не повредите уплътнението по време на монтажа.



Фигура 4.188: Паразитна ролка

4. След като лагерът и двете уплътнения са поставени около вала, поставете гайката (A).
5. Стегнете гайката до 81 Nm (60 lbf-ft).

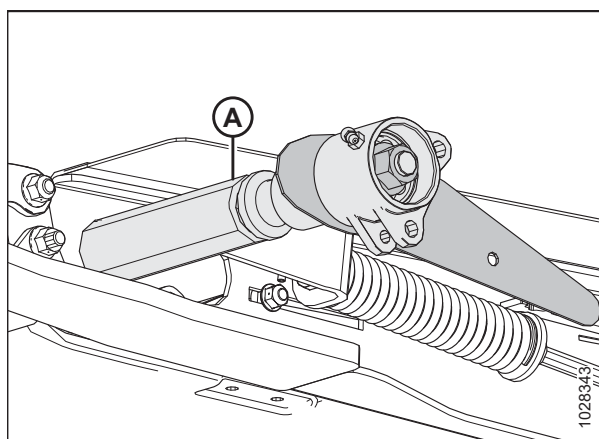


Фигура 4.189: Ляв лагер на паразитната ролка

6. Плъзнете паразитната ролка (A) през изреза в рамата на платформата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

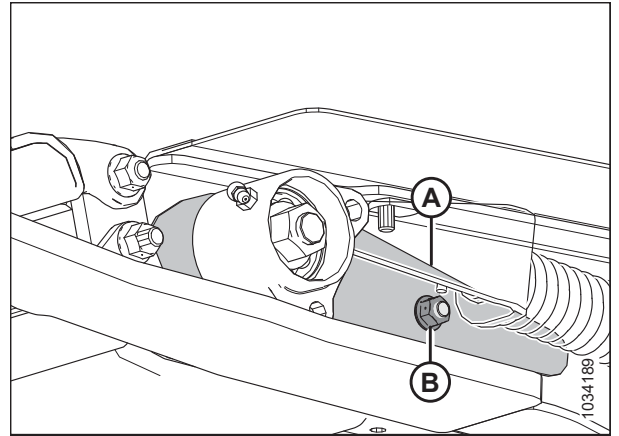
Десният край на паразитната ролка трябва да се подава от дясната страна на рамата на платформата.



Фигура 4.190: Подаваща платформа – лява страна

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Монтирайте болта от вътрешната страна на подаващата платформа, за да закрепите капака на паразитната ролка (А).
8. Монтирайте гайката (В). **НЕ** стягайте прекалено много гайката. Гайката трябва да държи капака на паразитната ролка на място и да се движи заедно с паразитната ролка.

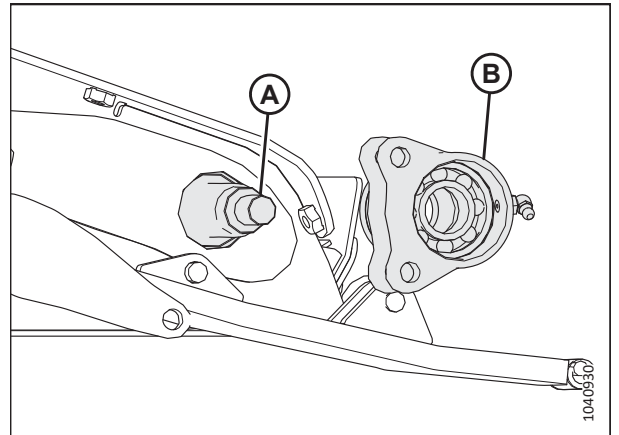


Фигура 4.191: Капак на паразитната ролка – лява страна

9. От дясната страна на рамата на платформата намажете с масло другия край на вала на паразитната ролка (А).
10. Внимателно завъртете възела на лагера (В) върху вала (А) с ръка, за да не повредите уплътнението.

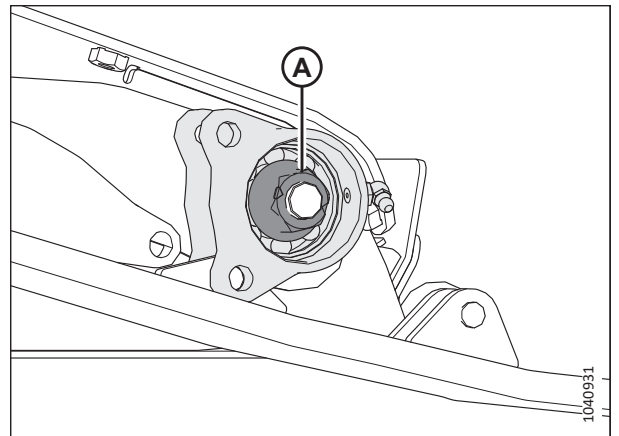
ВАЖНО:

Уверете се, че възелът на лагера е перпендикулярен на вала, за да не повредите уплътнението по време на монтажа.



Фигура 4.192: Подаваща платформа – дясна страна

11. След като лагерът и двете уплътнения са поставени около дясната страна на вала, монтирайте гайката (А).
12. Стегнете гайката до 81 Nm (60 lbf·ft).



Фигура 4.193: Подаваща платформа – дясна страна

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

13. Завъртете корпуса на паразитната ролка (A), докато отворите в долните уши се изравнят с отвора в завареното ухо (B).
14. Подравнете отвора в отлятата опора (D) с отворите в горното ухо на корпуса на паразитната ролка (A).
15. Нанесете средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болта, след което поставете следните крепежни елементи в позиция (C) и (E):

- Болт с вътрешен шестостен, шайба и гайка.

16. Стегнете болтовете (C) и (E) до 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).

ВАЖНО:

НЕ стягайте прекалено много болтовете (C) и (E).

17. Напълнете кухината на лагера с грес, след което монтирайте противопоховата капачка (A) в двата края на паразитната ролка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

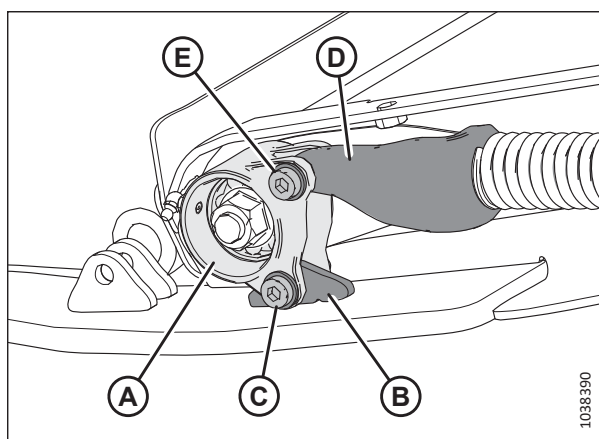
Плаващите модули FM200 от моделна година 2024 и по-късно имат гресьорка на противопоховата капачка, а не на корпуса на лагера. Противопоховата капачка с гресьорка е съвместима с предишните моделни години.

18. Уверете се, че гресьорката е изправна. Гресируйте лагера на паразитната ролка на подаващата лента, докато от уплътнението не излезе грес. След смазване избършете излишната грес от зоната.

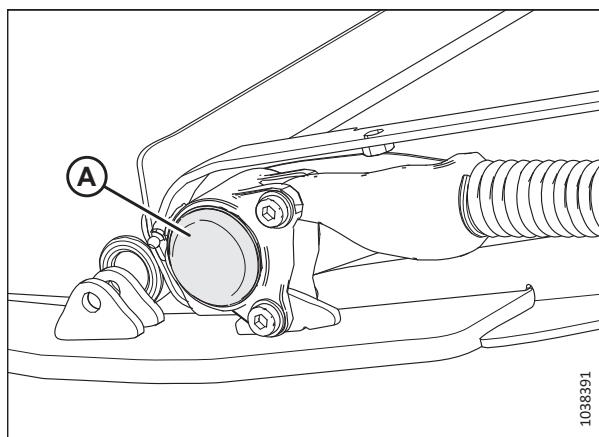
19. Повторете стъпки [13, страница 414](#) до [18, страница 414](#) от другата страна.

20. Затворете подаващата лента и я закрепете с винтовете (A), свързващите планки (B) и гайки.

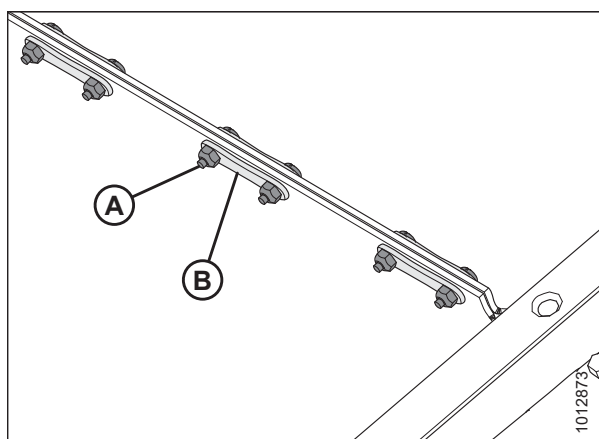
21. Обтегнете подаващата лента. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).



Фигура 4.194: Лагер на паразитната ролка – лява страна



Фигура 4.195: Подаваща платформа – лява страна



Фигура 4.196: Конектор на лентата

Смяна на лагера на паразитната ролка на подаващата лента

Лагерът на паразитната ролка на подаващата лента помага на ролката да се върти. При смяна е необходимо лагерът да бъде отстранен.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Процедурата е една и съща за двете страни на паразитната ролка на подаващата лента. На илюстрациите по-долу е показана лявата страна на ролката.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

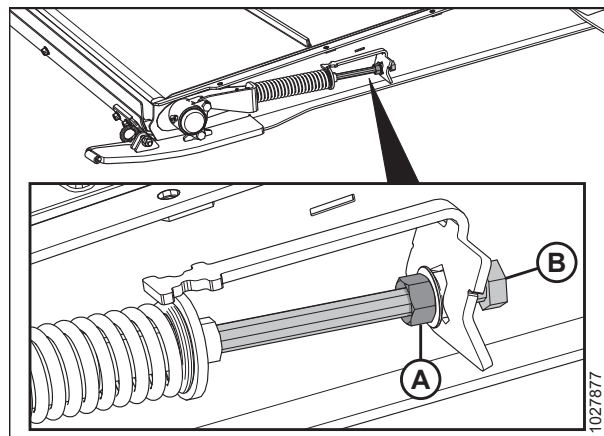
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
6. Намерете обтегача на подаващата лента. Разхлабете контрагайката (А). Завъртете болта (В) обратно на часовниковата стрелка, за да освободите обтягането на лентата.



Фигура 4.197: Обтегач на подаващата лента

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

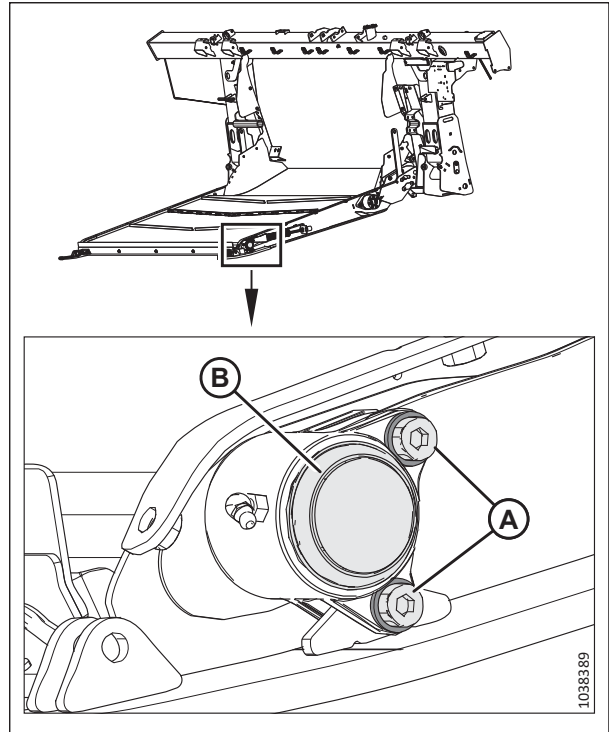
7. Премахнете крепежните елементи, които закрепват корпуса на лагера към опорната пета на платформата, и обтегача от позиция (А):

- Болт с вътрешен шестостен, шайба и гайка.

8. Отстранете противопраховата капачка (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Плаващите модули FM200 от моделна година 2024 и по-късно имат гресьорка на противопраховата капачка, а не на корпуса на лагера. Противопраховата капачка с гресьорка е съвместима с предишните моделни години.

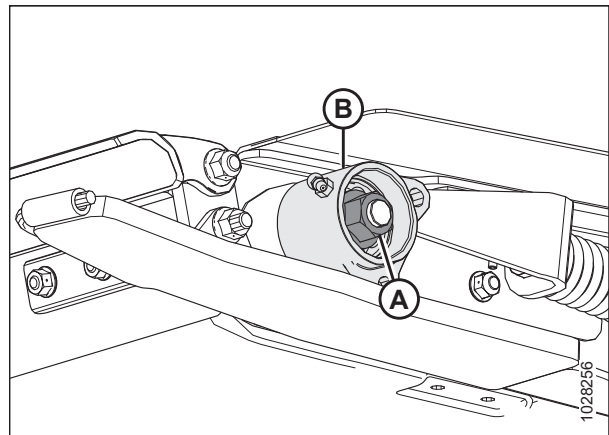


Фигура 4.198: Ляв лагер на паразитната ролка

9. Отстранете гайката (А), след което отстранете корпуса на лагера (В) от платформата. Запазете гайката и корпуса на лагера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако лагерът е заседнал на вала, може да е по-лесно да се отстрани възелът на паразитната ролка. За инструкции вижте [Отстраняване на паразитната ролка на подаващата лента, страница 409](#).



Фигура 4.199: Лагер на паразитната ролка – лява страна

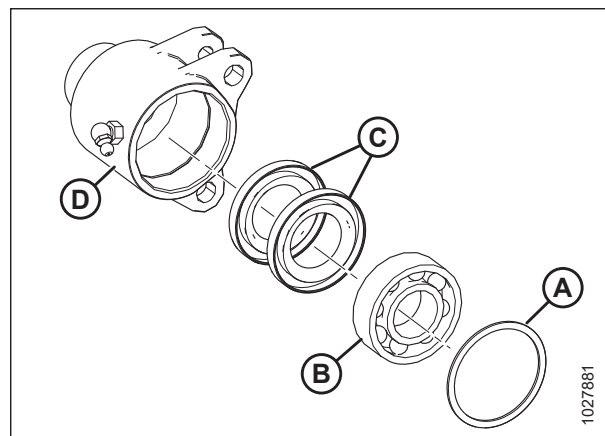
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

10. Премахнете фиксиращия пръстен (A), лагера (B) и уплътненията (C) от корпуса на лагера (D).
11. Нанесете масло в отвора, преди да сглобите частите.
12. Монтирайте уплътненията (C) в корпуса (D) на лагера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че плоската страна на уплътнението е обърната навътре.

13. Смажете лагера (B) с грес, след което го монтирайте, както е показано.
14. Монтирайте фиксиращия пръстен (A).

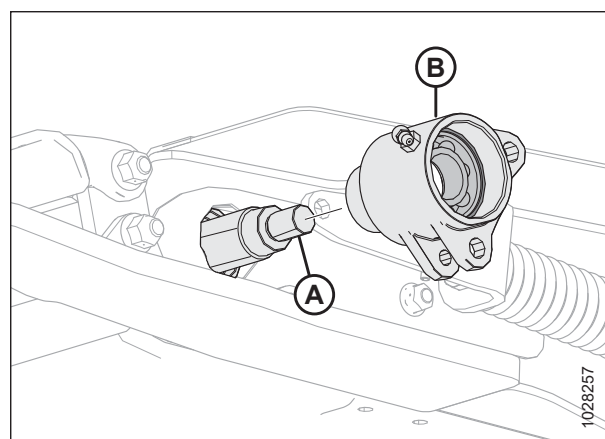


Фигура 4.200: Възел на лагера

15. Намажете с масло вала на паразитната ролка (A).
16. Внимателно завъртете възела на лагера (B) върху вала (A) с ръка, за да не повредите уплътнението.

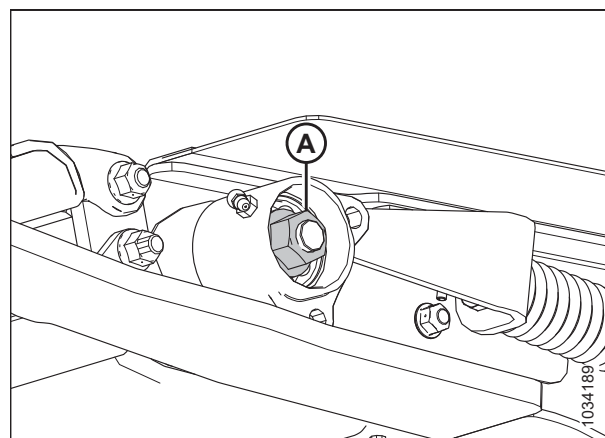
ВАЖНО:

Уверете се, че възелът на лагера е перпендикулярен на вала, за да не повредите уплътнението по време на монтажа.



Фигура 4.201: Лагер на паразитната ролка – лява страна

17. След като лагерът и двете уплътнения са поставени около вала, монтирайте гайката (A) и я стегнете до 81 Nm (60 lbf-ft).



Фигура 4.202: Лагер на паразитната ролка – лява страна

18. Завъртете корпуса на паразитната ролка (A), докато отворите в долните уши се изравнят с отвора в завареното ухо (B).
19. Подравнете отвора в отлятата опора (D) с отворите в горното ухо на корпуса на паразитната ролка (A).
20. Нанесете средно силен фиксатор на резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбите на болта, след което поставете следните крепежни елементи в позиция (C) и (E):

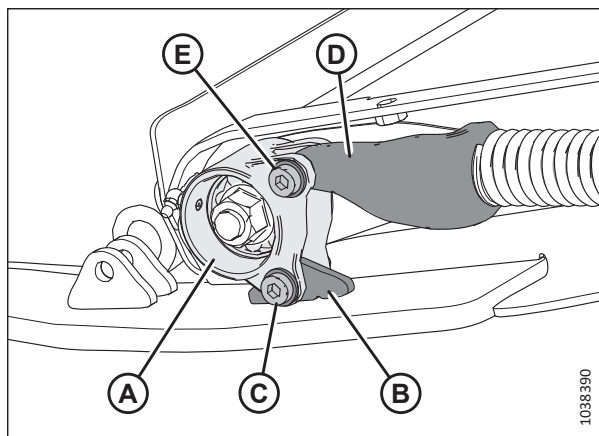
- Болт с вътрешен шестостен, шайба и гайка.

21. Стегнете болтовете (C) и (E) до 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).

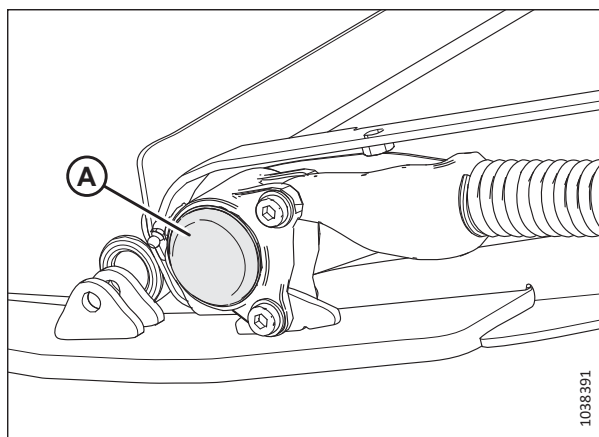
ВАЖНО:

НЕ стягайте прекалено много болтовете (C) и (E).

22. Повторете стъпки 7, [страница 416](#) до 21, [страница 418](#) от другата страна.
23. Напълнете кухината на лагера с грес, след което монтирайте противопоховата капачка (A) в двата края на паразитната ролка.
24. Уверете се, че гресъорката е изправна. Гресируйте лагера на паразитната ролка на подаващата лента, докато от уплътнението не излезе грес. След смазване избършете излишната грес от зоната.
25. Повторете стъпки 7, [страница 416](#) до 24, [страница 418](#) от другата страна.
26. Обтегнете подаващата лента. За инструкции вижте [4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401](#).



Фигура 4.203: Лагер на паразитната ролка – лява страна



Фигура 4.204: Подаваща платформа – лява страна

4.10.5 Спускане на тавата на подаващата платформа

Тавата на подаващата платформа предпазва подаващата лента от предмети на земята. Тя може да се отваря и затваря, за да се получи достъп до подаващата лента.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

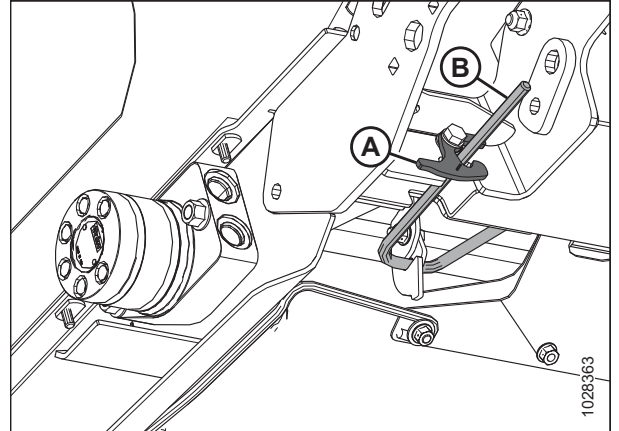
⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

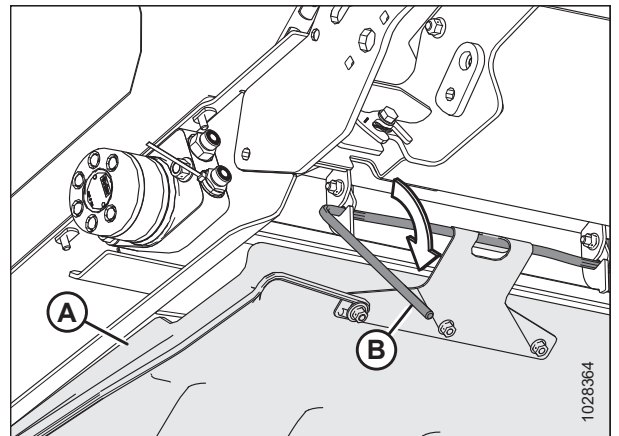
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
4. От долната страна на подаващата платформа завъртете ключалката (А), за да отключите ръкохватката (В). Повторете тази стъпка в другия край на подаващата платформа.



Фигура 4.205: Долна страна на подаващата платформа

5. Дръжте тавата (А) и завъртете ръкохватката (В) надолу, за да освободите тавата.

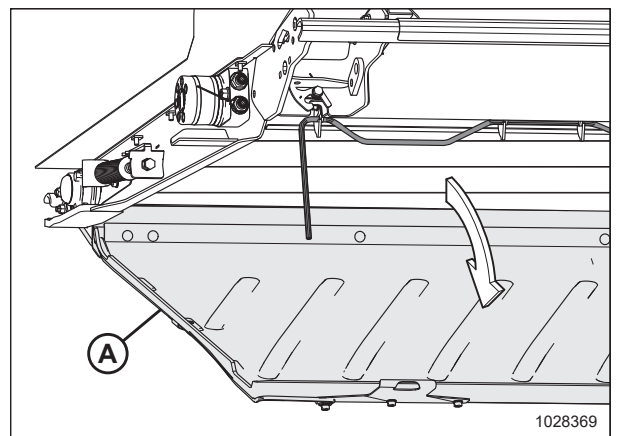


Фигура 4.206: Долна страна на подаващата платформа

6. Спуснете тавата на подаващата платформа (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Почистете всички отломки, които може да са събрани в тавата на хранящата платформа.



Фигура 4.207: Тава на подаващата платформа

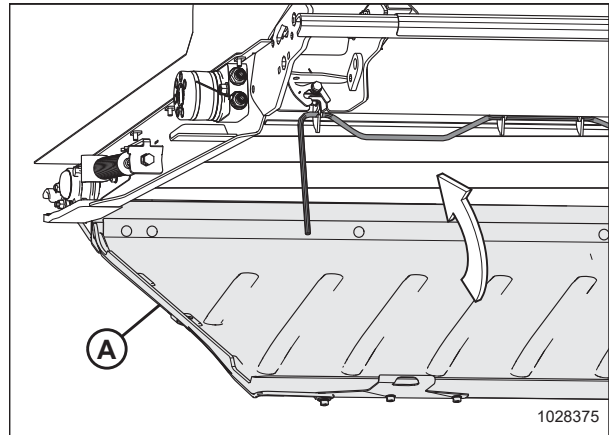
4.10.6 Повдигане на тавата на подаващата платформа

Тавата на подаващата платформа предпазва подаващата лента от предмети на земята. Тя може да се отваря и затваря, за да се получи достъп до подаващата лента.

ОПАСНОСТ

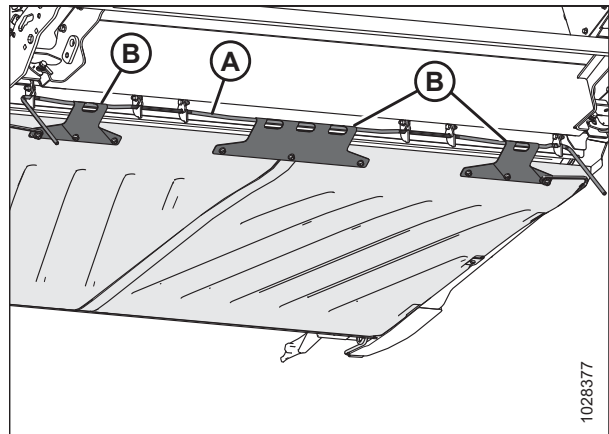
За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

1. Повдигнете тавата на подаващата платформа (А).



Фигура 4.208: Тава на подаващата платформа

2. Заклучете ръкохватката за заключване (А) в трите куки на тавата на подаващата платформа (В).



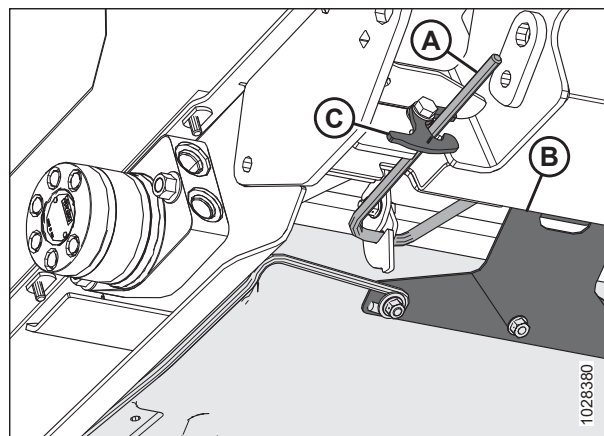
Фигура 4.209: Долна страна на тавата на подаващата платформа

- Завъртете ръкохватките (А) нагоре, за да поставите тавата на подаващата платформа в заключено положение.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че и трите куки на тавата на подаващата платформа (В) са закрепени за ръкохватката на ключалката.

- Задръжте тавата на подаващата платформа на място и завъртете ключалката (С), за да заключите ръкохватката (А).



Фигура 4.210: Долна страна на тавата на подаващата платформа

4.10.7 Проверка на куките за откачване

ЕЖЕДНЕВНО проверявайте лявата и дясната кука за откачване на връзката, за да се уверите, че не са напукани или счупени.

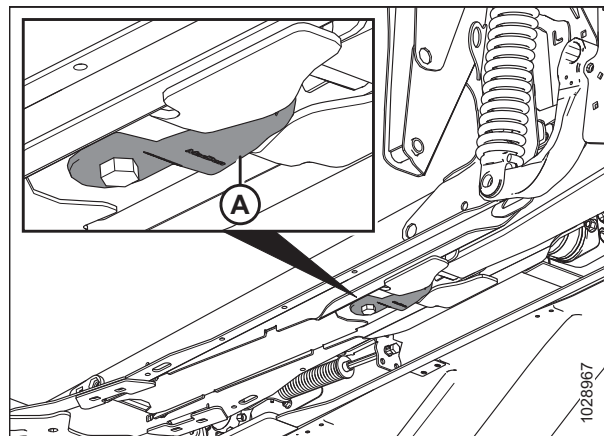
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и задействайте предпазните опори, преди да влезете под хедера по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

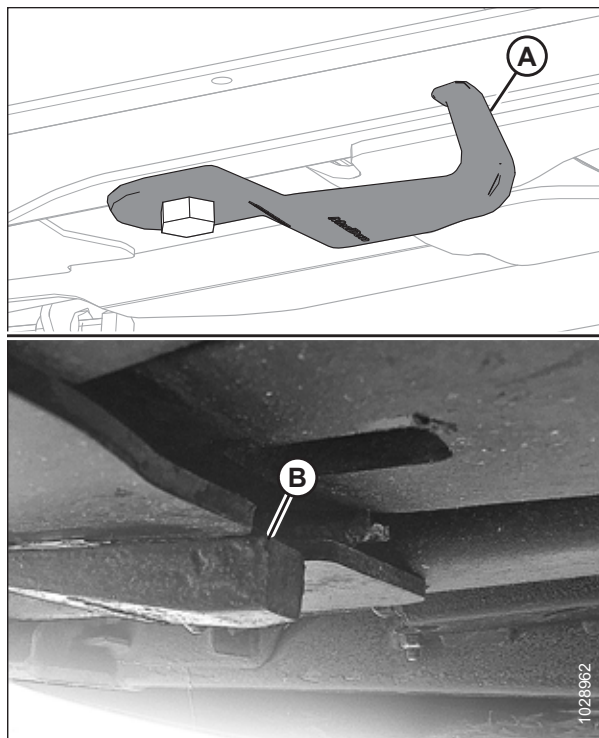
- Повдигнете напълно хедера.
- Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
- Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
- Преди работа се уверете, че двете куки (А) за откачване на връзката са захванати за плаващия модул под подаващата платформа.



Фигура 4.211: Подаваща платформа – изглед отдолу

ЗАБЕЛЕЖКА:

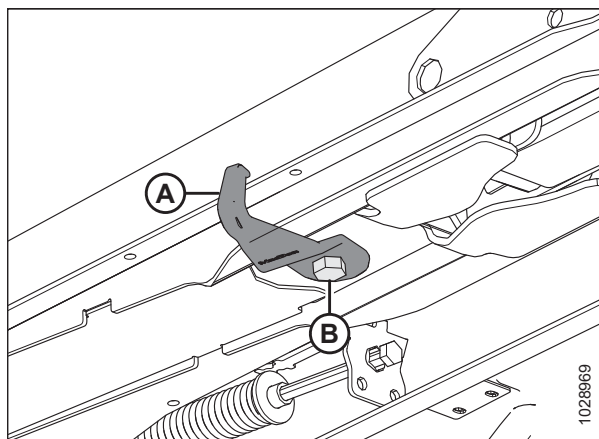
На фигура 4.212, *страница 422* е показана неповредена кука (A) за откачване на връзката и повредена кука (B) за откачване на връзката. Не е показана разтегната кука за откачване на връзката.



Фигура 4.212: Куки за откачване на връзката

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да преместите куката (A) в положение за съхранение, разхлаете болта (B) и завъртете куката на 90°.



Фигура 4.213: Кука за откачване на връзката в положение за съхранение

4.11 Стрипери

В отвора на плаващия модул са монтирани стрипери, за да се подобри подаването на култури като ориз. Възможно е да се наложи те да бъдат отстранени в зависимост от желаната конфигурация на плаващия модул.

4.11.1 Отстраняване на стриперите

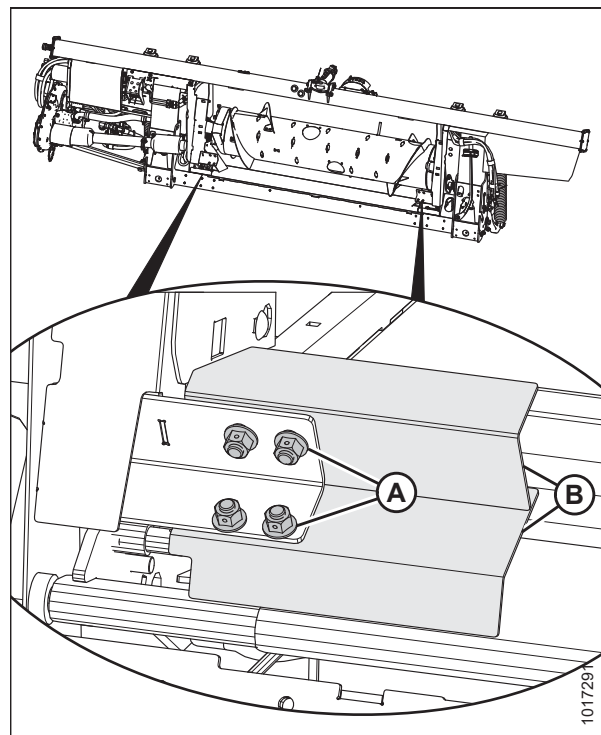
Стриперите са закрепени към рамата на плаващия модул с четири болта и гайки.

1. Откачете хедера от комбайна. За инструкции вижте [3.6 Прикачване/откачване на хедера, страница 74](#).
2. Отстранете четирите болта и гайки (А), които закрепват стрипера (В) към рамата на плаващия модул, и отстранете стрипера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е на стрипера (В) да има само два горни болта.

3. Повторете предишната стъпка от другата страна на плаващия модул.



Фигура 4.214: Стрипери

4.11.2 Монтиране на стриперите

Стриперите греди се монтират в долните ъгли на отвора на плаващия модул.

1. Откачете хедера от комбайна. За инструкции вижте [3.6 Прикачване/откачване на хедера, страница 74](#).

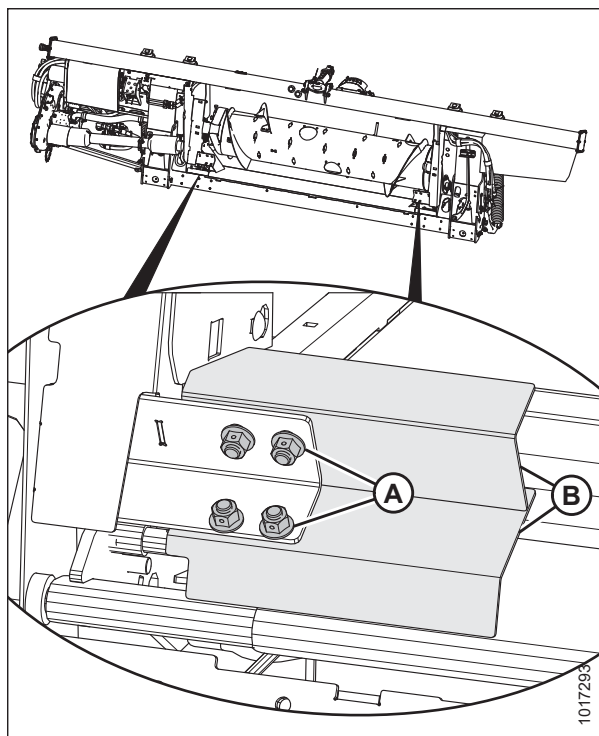
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

2. Поставете стриперите (В), както е показано и така, че прорезът да е в ъгъла на рамата.
3. Закрепете стриперите (В) към плаващия модул с четирите болта и гайки (А). Уверете се, че гайките са обърнати към комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако долните болтове и гайки се монтират много трудно, монтирайте само горните два болта.

4. Повторете стъпка 2, [страница 424](#) и стъпка 3, [страница 424](#) от другата страна на плаващия модул.



Фигура 4.215: Стрипери

4.12 Странични ленти на хедера

Има две ленти, по една от всяка страна на хедера. Те пренасят отрязаната култура към подаващата лента и шнека на плаващия модул. Сменете лентите, ако са скъсани, напукани или липсват ламели.

4.12.1 Демонтиране на странични ленти

Сменете лентите, ако са скъсани, напукани или липсват ламели.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

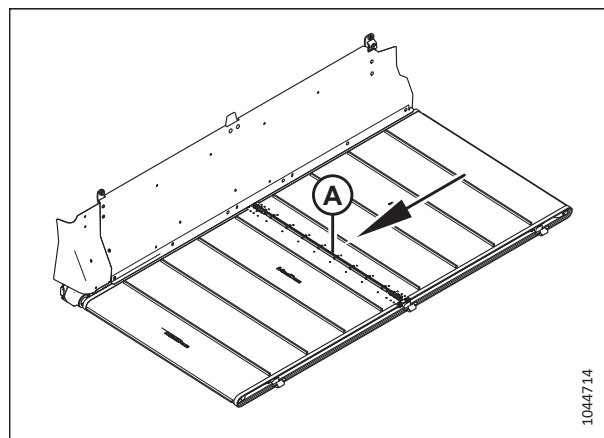
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
5. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
6. Завъртете лентата, докато конекторът на лентата (A) застане върху платформата на страничната лента.



Фигура 4.216: Конектор на лентата

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

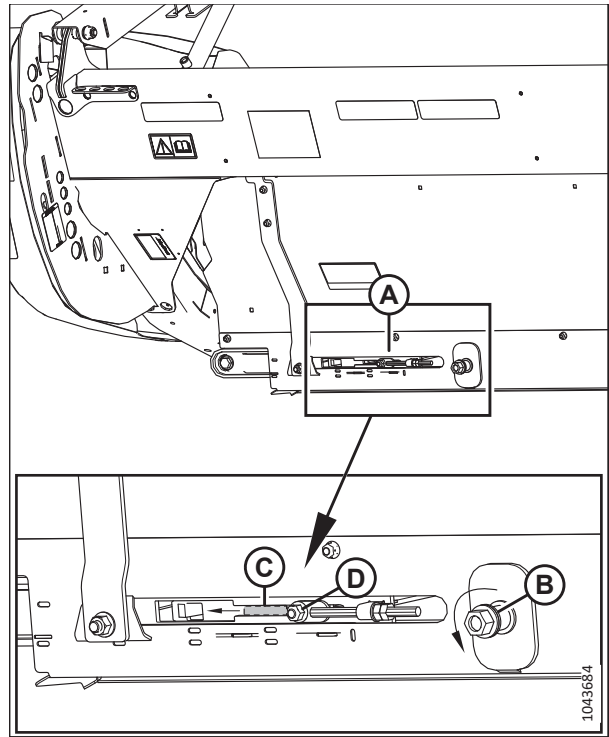
7. Намерете регулатора (A) за опъване на лентата.
8. Завъртете болта (B) обратно на часовниковата стрелка, за да намалите обтягането на лентата. Индикаторът (C) на обтегача ще се премести навън, за да покаже, че лентата се разхлабва.

ВАЖНО:

За да избегнете преждевременна повреда на лентата, ролките на лентата и/или компонентите на обтегача, **НЕ** работете с хедера, когато индикаторът за обтягане не се вижда.

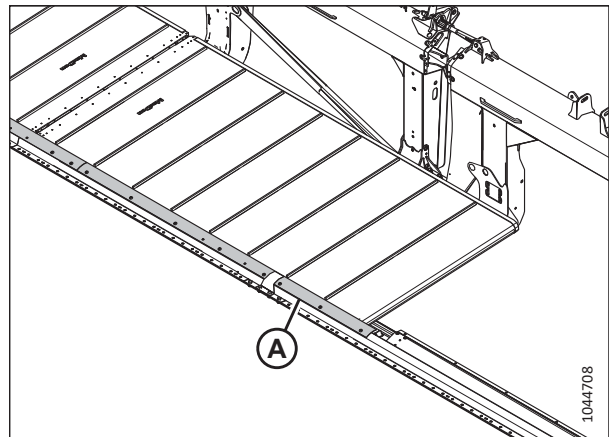
ВАЖНО:

НЕ регулирайте гайката (D). Тази гайка се използва само за подравняване на лентите.



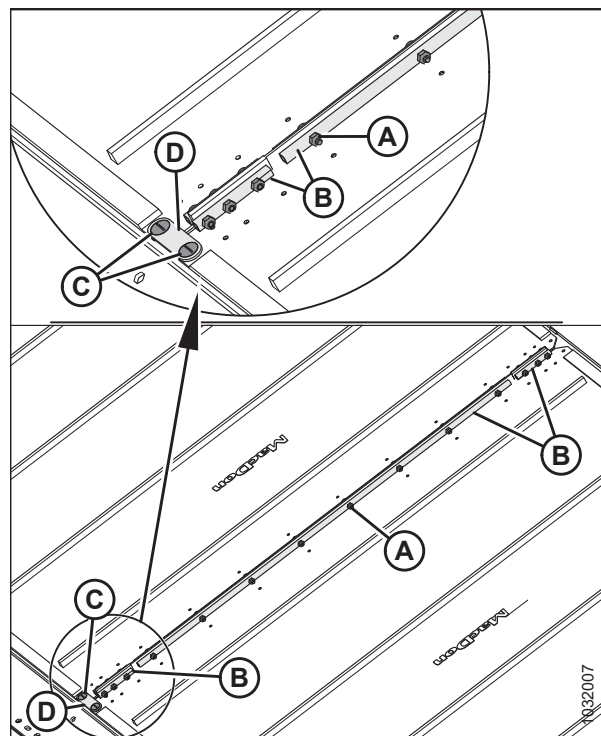
Фигура 4.217: Регулиране на левия обтегач

9. Премахнете уплътненията (A) на ножовата греда.



Фигура 4.218: Уплътнения на ножовата греда

10. Отстранете гайките и винтовете (А), както и тръбните конектори (В) от съединението на лентата.
11. Отстранете винтовете (С), мостовия конектор (D) и гайките от предния край на съединението на лентата.
12. Премахнете страничната лента от платформата.



Фигура 4.219: Конектори за лентата

4.12.2 Монтиране на странични ленти

Страничните ленти пренасят отрязаната култура към центъра на хедера.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

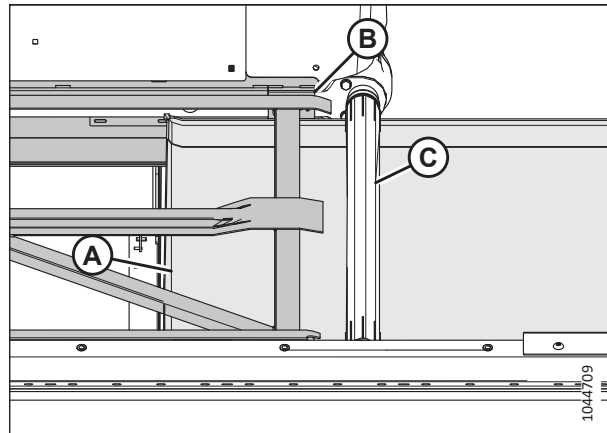
1. Повдигнете мотовилото напълно.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
5. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото*, страница 43.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Поставете лентата върху платформата на подаващата лента.
- Поставете края на лентата (А) във вътрешния край на платформата на страничната лента (В) под задвижващата ролка (С).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ламелите на лентата трябва да са обърнати надолу.

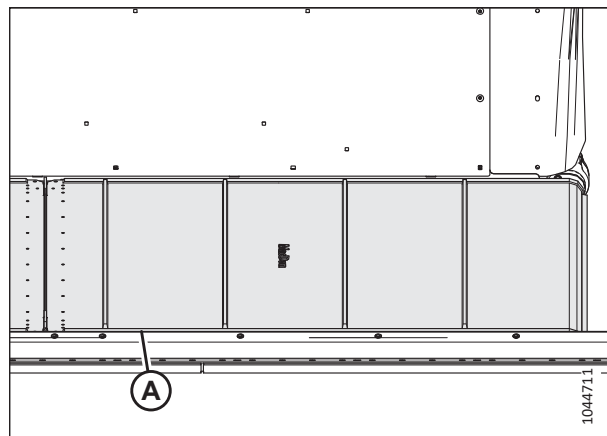


Фигура 4.220: Лентов

- Продължете да издърпвате страничната лента (А) в платформата, докато тя може да бъде увита около паразитната и задвижващата ролка, като се срещне в средата на горната част на платформата на страничната лента.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако извършвате тази работа сами, ще бъде по-лесно да монтирате страничната лента в платформата на лентата, ако спуснете предната част на подаващата платформа, за да увеличите вертикалната хлабина между страничната платформа и подаващата платформа.



Фигура 4.221: Лентов

9. Свържете краищата на лентата с помощта на тръбните конектори (B), винтовете (A) (с глави, насочени към централния отвор) и гайки.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Двата къси тръбни конектора са прикрепени в предната и задната част на лентата.

10. Монтирайте мостовия конектор (D) с помощта на винтовете (C) и гайки в съединението на лентата откъм края на ножовата греда.

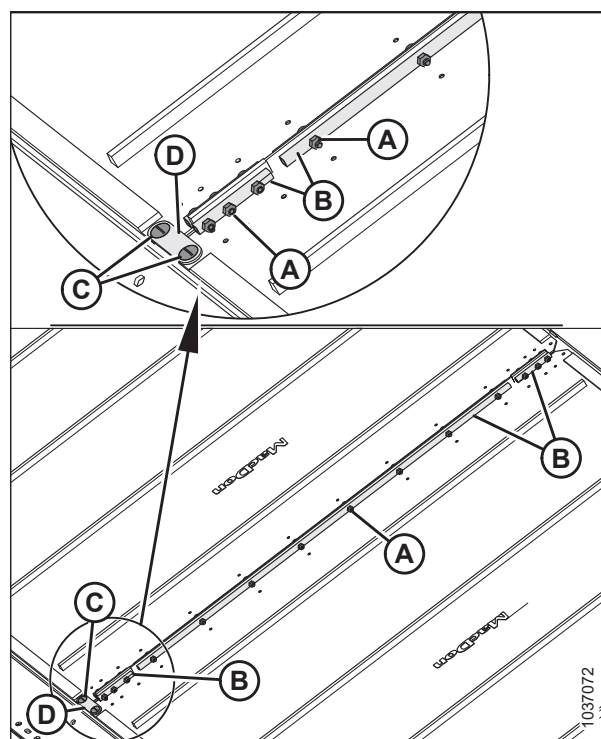
ВАЖНО:

Мостовият конектор се монтира само в съединението на лентата откъм края на ножовата греда.

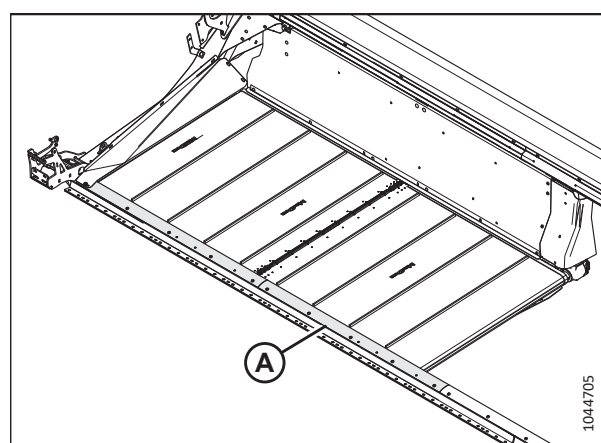
ЗАБЕЛЕЖКА:

Дръжте винтовете (C) под ъгъл от 90° спрямо мостовия конектор (D), докато стягате гайките. Задържането на винтовете ще попречи на мостовия конектор да се огъне.

11. Стегнете гайките до 9,5 Nm (7 lbf-ft [84 lbf-in]).
12. Регулирайте обтягането на лентата. За инструкции вижте [4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти, страница 432](#).
13. Монтирайте уплътненията (A) на ножовата греда.



Фигура 4.222: Конектори за лентата



Фигура 4.223: Уплътнения на ножовата греда

4.12.3 Регулиране на височината на платформата на страничната лента

Правилно регулираната височина на платформата ще предотврати навлизането на материал в страничните ленти и задържането им.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

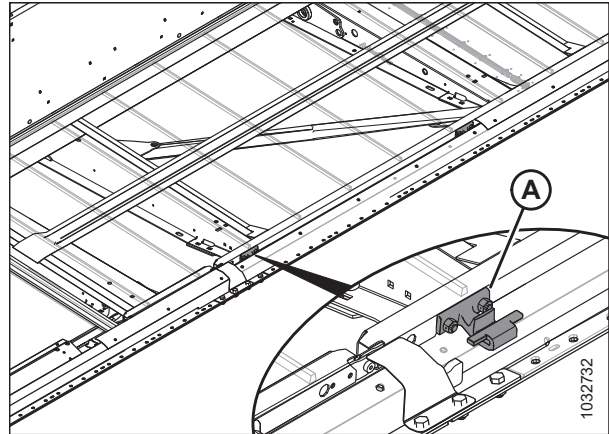
ВАЖНО:

Новите фабрично монтирани ленти се проверяват под налягане и при нагряване в завода. Разстоянието между лентата и ножовата греда е настроено на 1 – 3 mm (0,04 – 0,12 инча).

1. Спуснете хедера до удобно работно положение
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Извършете измерванията при опорите (A) на платформата, вижте илюстрацията вдясно, когато хедерът е в работно положение. В зависимост от размера на хедера ще има до седем опори на платформа.



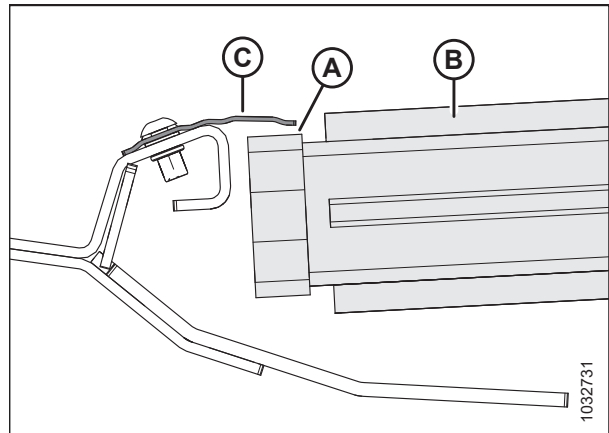
Фигура 4.224: Опори за платформата на лентата

3. Уверете се, че хлабината (A) между лентата (B) и металното уплътнение (C) е 1 – 4 mm (0,04 – 0,16 in.).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Колкото по-плътно е уплътнението на лентата, толкова по-малко отломки от реколтата ще попаднат в лентата.

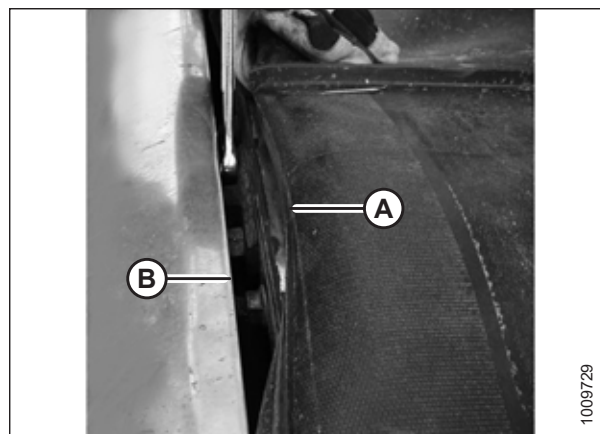
4. Освободете обтягането на лентата. За инструкции вижте [4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти, страница 432](#).



Фигура 4.225: Уплътнение на лентата

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Повдигнете предния ръб на лентата (А) покрай ножовата греда (В), за да откриете опората на платформата.
6. Измерете и отбележете дебелината на транспортната лента.



Фигура 4.226: Опора на платформата

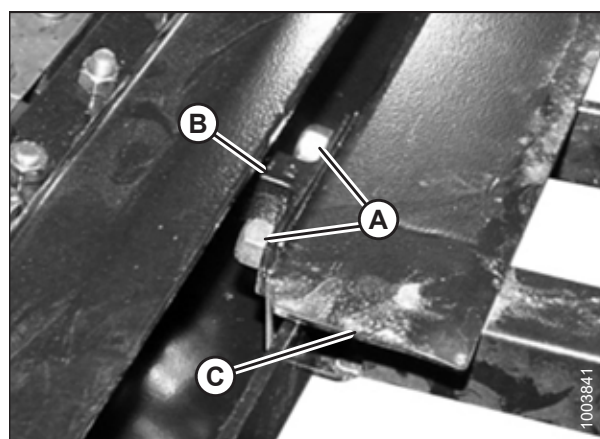
ЗАБЕЛЕЖКА:

На изображението лентата е отстранена, за да се види платформата.

7. Разхлабете двете фиксиращи гайки (А) на опората (В) на платформата **САМО** с половин оборот.
8. Почукайте по платформата (С) с чук и дървено блокче, за да спуснете платформата спрямо опорите ѝ. Почукайте по опората (В) на платформата с помощта на пробойник, за да повдигнете платформата спрямо опорите ѝ.

Таблица 4.1 Общ брой на опорите (В) на платформата

Модел	Количество
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14
FD261	16

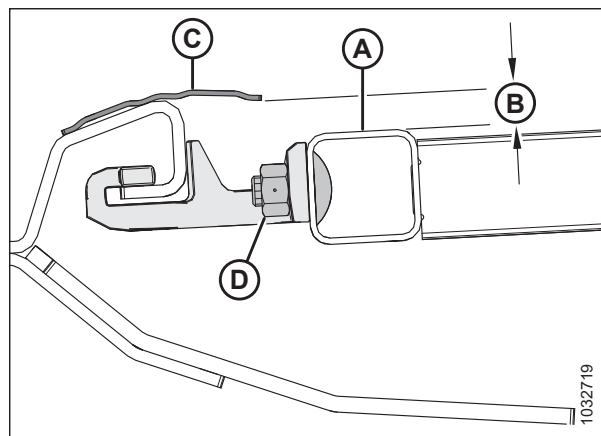


Фигура 4.227: Опора на платформата

9. Използвайте хлабиномерна пластина със същата дебелина като транспортната лента плюс 1 mm (0,04 инча). Плъзнете хлабиномерната пластина по платформата (A) под металното уплътнение (C), за да зададете правилно хлабината.
10. За да създадете уплътняване, регулирайте платформата (A) така, че хлабината (B) между металното уплътнение (C) и платформата да е със същата дебелина като транспортната лента плюс 1 mm (0,04 инча).

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да проверите хлабината при ролка на лентата, започнете измерването от тръбата на ролката, а **НЕ** от платформата.



Фигура 4.228: Опора на платформата

11. Стегнете крепежните елементи (D) на опората на платформата.
12. Проверете отново хлабината (B) с помощта на хлабиномерната пластина. За инструкции вижте стъпка 9, страница 432.

4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти

Обтягането на лентите може да се регулира в края на всяка лента.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

⚠ ОПАСНОСТ

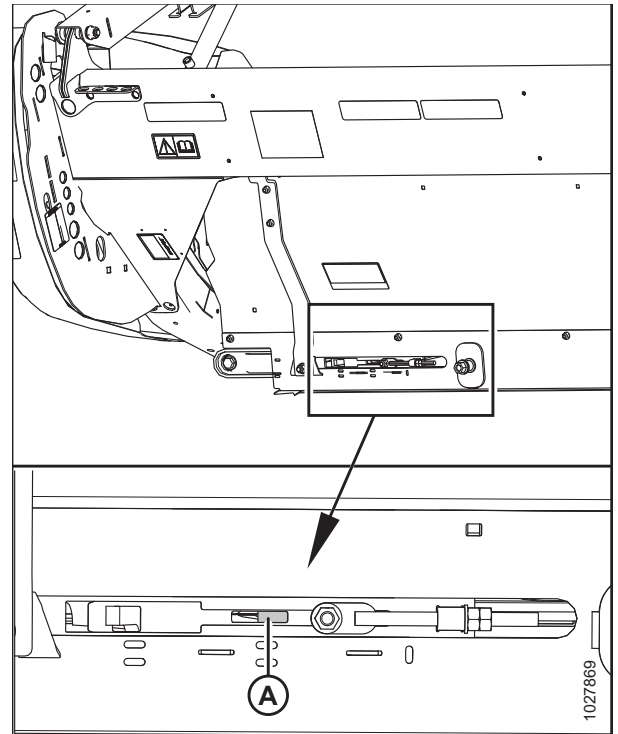
За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя, изваждайте ключа и поставяйте предпазните опори на превозното средство, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Обтягането на лентата е настроено фабрично и не би трябвало да изисква регулиране. Ако е необходимо регулиране, се уверете, че обтягането е нагласено така, че лентата да не се изплъзва или провисва под ножовата греда. Прекомерното обтягане на лентата може да повреди задвижването и ролките на лентата.

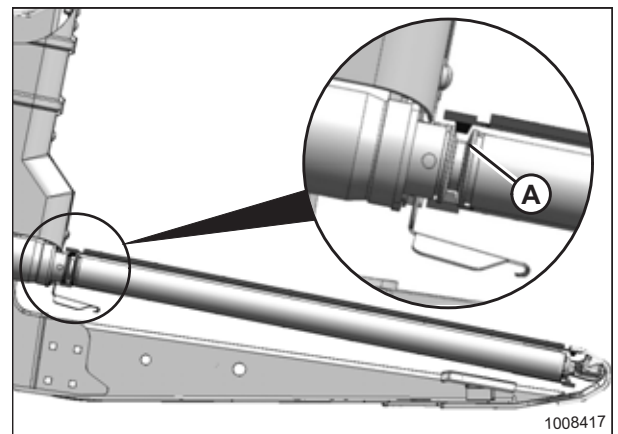
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

1. Уверете се, че индикаторът за обтягането (A) покрива вътрешната половина на прозореца.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.



Фигура 4.229: Проверка на левия регулатор на обтягането

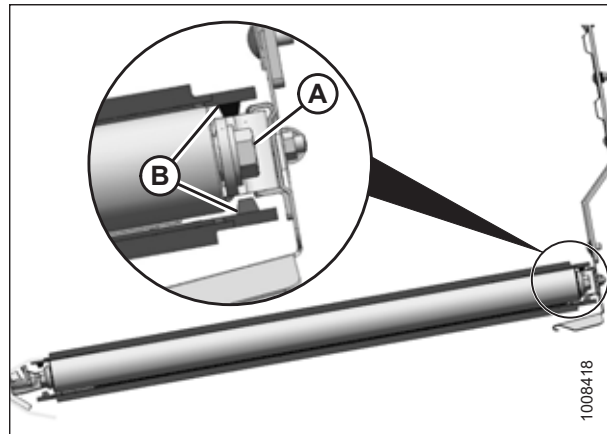
5. Уверете се, че водачът на лентата (гумената релса от долната страна на лентата) е поставен в канала (A) на задвижващата ролка.



Фигура 4.230: Задвижваща ролка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. Уверете се, че паразитната ролка (А) е между водачите (В).



Фигура 4.231: Паразитна ролка

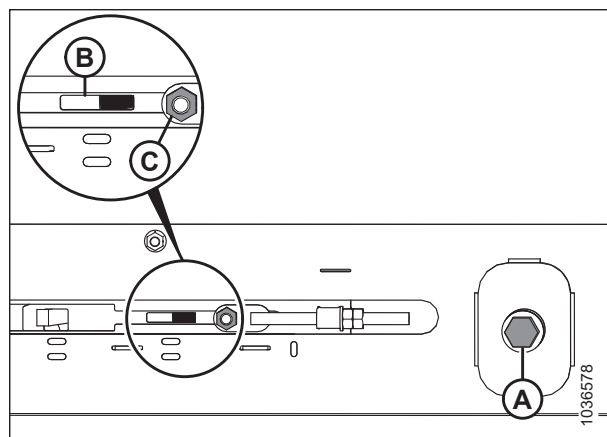
7. Стегнете регулиращия болт (А), докато индикаторът на обтегача не покрие вътрешната половина на прозореца. Индикаторът на обтегача (В) ще се придвижи навътре, за да покаже, че лентата се стяга.

ВАЖНО:

За да избегнете преждевременна повреда на лентата, ролките на лентата и/или компонентите на обтегача, **НЕ** работете с хедера, когато индикаторът за обтягане не се вижда.

ВАЖНО:

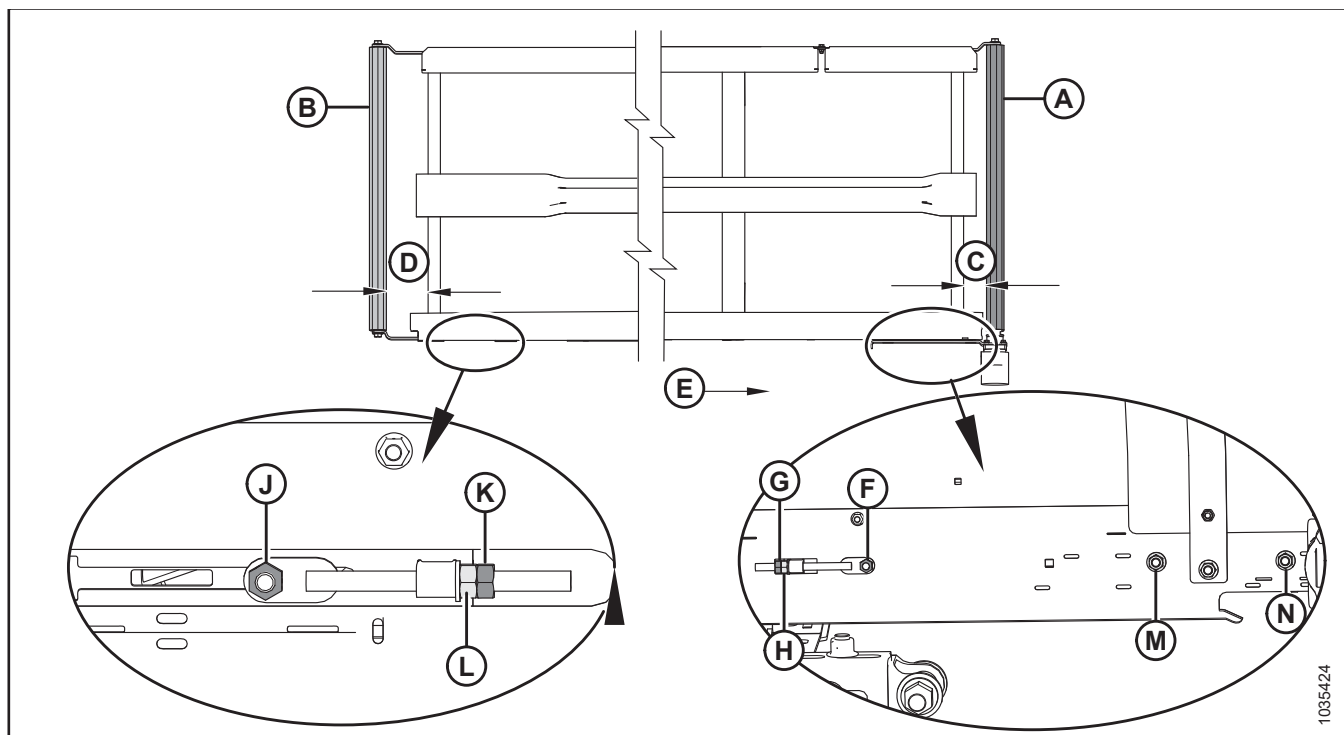
НЕ регулирайте гайката (С). Тази гайка се използва само за подравняване на лентите.



Фигура 4.232: Регулиране на левия обтегач

4.12.5 Регулиране на движението на страничните ленти

Ако страничните ленти се трият в рамката на хедера по време на работа, може да се наложи да се регулира движението на лентите.



Фигура 4.233: Регулирания на движението на лентата – лява лента

A – Задвижваща ролка

D – Регулиране на паразитната ролка

G – Контрагайка за задвижващата ролка

K – Контрагайка за паразитната ролка

N – Гайка от страната на задвижващата ролка

B – Паразитна ролка

E – Посока на лентата

H – Регулираща гайка за задвижващата ролка

L – Регулираща гайка за паразитната ролка

C – Регулиране на задвижващата ролка

F – Гайка от страната на задвижващата ролка

J – Гайка от страната на паразитната ролка

M – Гайка от страната на задвижващата ролка

1. За да определите коя ролка се нуждае от регулиране и какви регулирания са необходими, вижте следната таблица:

Таблица 4.2 Движение на лентата

При движение към	Местоположение	Регулиране	Метод
Гръб	Задвижваща ролка	Увеличете C	Стегнете регулиращата гайка (H)
Ножова греда	Задвижваща ролка	Намалете C	Разхлабете регулиращата гайка (H)
Гръб	Паразитна ролка	Увеличете D	Стегнете регулиращата гайка (L)
Ножова греда	Паразитна ролка	Намалете D	Разхлабете регулиращата гайка (L)

2. Регулирайте задвижващата ролка (А), за да промените С (вижте таблица 4.2, страница 435 и фигура 4.233, страница 435), както следва:
 - a. Разхлабете гайките (F), (M) и (N), и контрагайката (G).
 - b. Завъртете регулиращата гайка (H).
 - c. Стегнете гайките (F), (M) и (N), и контрагайката (G).
3. Регулирайте паразитната ролка (В), за да промените D (вижте таблица 4.2, страница 435 и фигура 4.233, страница 435), както следва:
 - a. Разхлабете гайката (J) и контрагайката (K).
 - b. Завъртете регулиращата гайка (L).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако след регулирането на паразитната ролка лентата не се движи в края на паразитната ролка, задвижващата ролка вероятно не е в една линия с платформата. Регулирайте задвижващата ролка и след това регулирайте отново паразитната ролка.

- c. Затегнете гайката (J) и контрагайката (K).

4.12.6 Инспектиране на лагерите на ролките на лентата

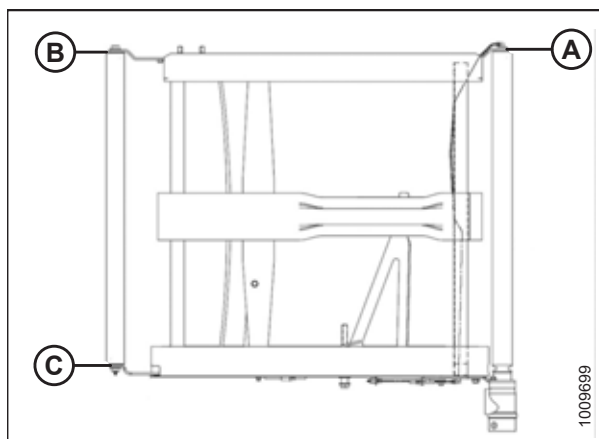
Ролките на лентата имат лагери, които не се смазват; въпреки това външното уплътнение трябва да се проверява на всеки 200 часа (по-често при условия с наличие на пясък), за да се постигне максимален живот на лагерите.

С помощта на инфрачервен термометър проверете за повредени лагери на лентите на ролките, както следва:

1. Включете хедера и пуснете лентите за около 3 минути.
2. Проверете температурата на лагерите на ролките на лентите във всяко от рамената (А), (В) и (С) на ролките на всяка платформа. Уверете се, че температурата не надвишава 44°C (80°F) над температурата на околната среда.

Сменете лагерите на ролките, които надвишават максималната препоръчителна температура. За инструкции вижте:

- 4.12.8 Смяна на лагера на паразитната ролка на платформата на страничната лента, страница 438
- 4.12.11 Смяна на лагера на задвижващата ролка на страничната лента, страница 445



Фигура 4.234: Рамена на ролките

4.12.7 Отстраняване на паразитната ролка на платформата на страничната лента

Платформата на страничната лента има ролка в двата си края. Едната е паразитната ролка, а другата – задвижващата ролка.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

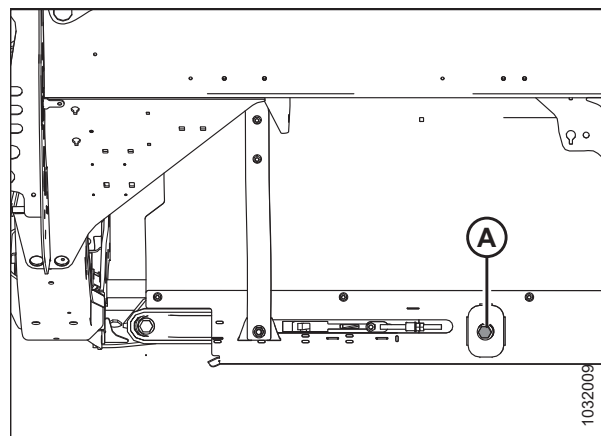
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

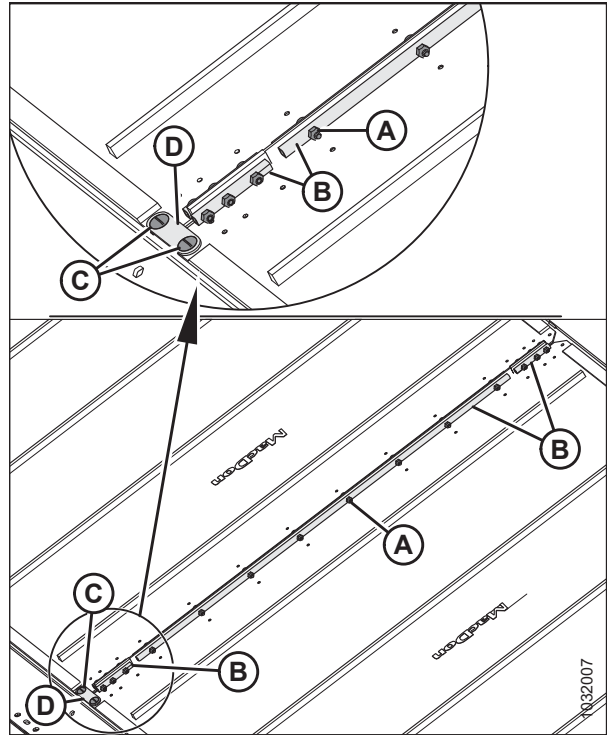
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Задействайте хедера, докато получите достъп до конектора на страничната лента от външния край на платформата.
2. Повдигнете напълно хедера.
3. Повдигнете мотовилото напълно.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
5. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
6. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
7. Разхлабете лентата, като завъртите регулиращия болт (А) обратно на часовниковата стрелка до упор.



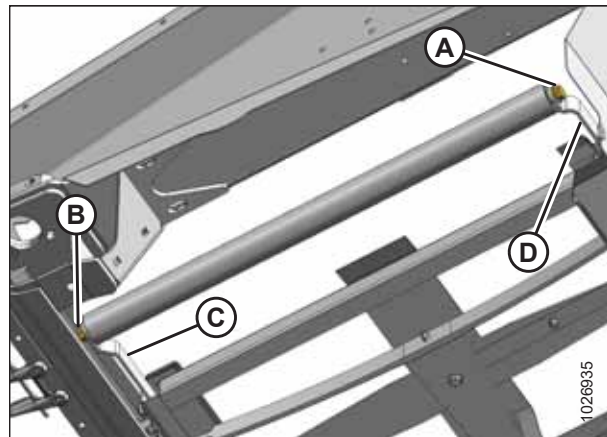
Фигура 4.235: Обтегач – показана лява страна

8. Отстранете винтовете (C), мостовия конектор (D) и гайките от предния край на съединението на лентата.
9. Отстранете гайките и винтовете (A) и тръбните конектори (B) от съединението на лентата.
10. Издърпайте лентата от паразитната ролка.



Фигура 4.236: Конектори за лентата

11. Премахнете болта и шайбата (A) от паразитната ролка в задната част на платформата на хедера.
12. Премахнете болта и шайбата (B) от паразитната ролка в предната част на платформата на хедера.
13. Разтворете рамената на ролката (C) и (D) и отстранете паразитната ролка.



Фигура 4.237: Паразитна ролка

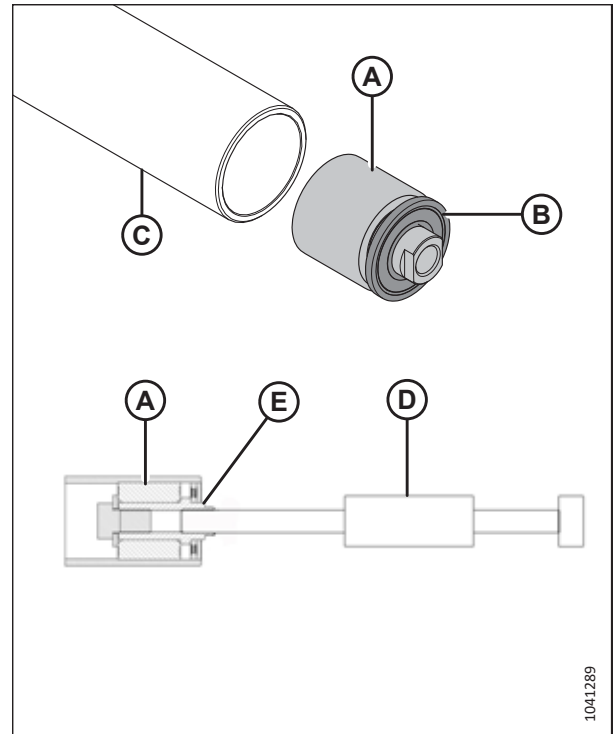
4.12.8 Смяна на лагера на паразитната ролка на платформата на страничната лента

В паразитните ролки на платформата на страничната лента са монтирани лагери, които позволяват на ролката да се върти.

1. Отстранете паразитната ролка от платформата на лентата. За инструкции вижте [4.12.7 Отстраняване на паразитната ролка на платформата на страничната лента, страница 436](#).

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

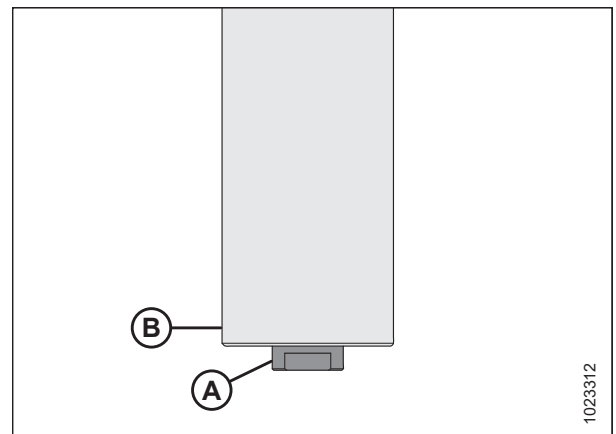
2. Затегнете тръбата на паразитната ролка (C) в менгеме с кърпа, увита около ролката, за да не се повреди.
3. Отстранете възела на лагера (A) и уплътнението (B) от тръбата на ролката (C), както следва:
 - а. Прикрепете плъзгащия чук (D) към вала с резба (E) във възела на лагера.
 - б. Избийте възела на лагера (A) и уплътнението (B).
4. Почистете вътрешността на тръбата на ролката (C) и проверете тръбата за признаци на износване или повреда. Ако е необходимо, сменете тръбата.



Фигура 4.238: Лагер и уплътнение на паразитната ролка

ВАЖНО:

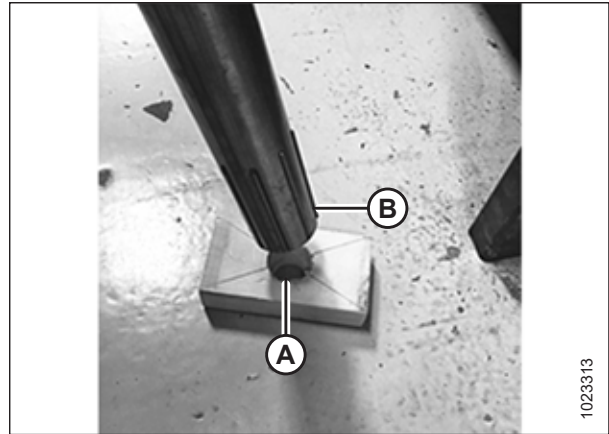
Когато монтирате новия лагер, **НЕ** поставяйте края на ролката директно върху земята. Лагерният възел (A) излиза извън тръбата на ролката (B) и поставянето на края на ролката на земята ще натисне лагера по-навътре в тръбата.



Фигура 4.239: Паразитна ролка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Изрежете профил (А) в дървен блок.
- Поставете края на паразитната ролка (В) върху дървения блок, като подаващият се възел на лагера трябва да е вътре в профила (А).

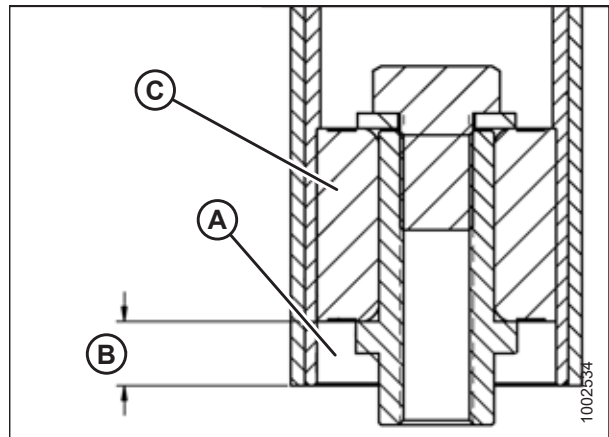


Фигура 4.240: Паразитна ролка

- Монтирайте нов възел на лагера (С), като натиснете външния пръстен на лагера в тръбата, докато не достигне 14 – 15 mm (9/16–19/32 инча) (В) от външния ръб на тръбата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да монтирате ново уплътнение, напълнете зоната (А) с около 8 напompвания грес.



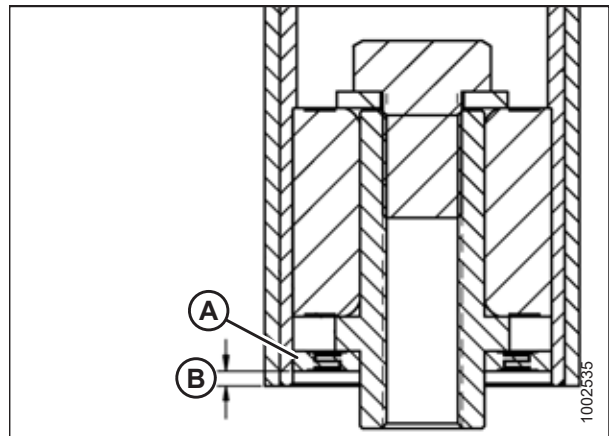
Фигура 4.241: Лагер на паразитната ролка

- Монтирайте ново уплътнение (А), като натиснете вътрешния и външния пръстен на уплътнението, докато не достигне 3 – 4 mm (1/8 – 3/16 инча) (В) от външния ръб на тръбата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уплътнението може да бъде ориентирано във всяка посока.

- Монтирайте паразитната ролка. За инструкции вижте [4.12.9 Монтиране на паразитната ролка на платформата на страничната лента, страница 441](#).



Фигура 4.242: Лагер на паразитната ролка

4.12.9 Монтиране на паразитната ролка на платформата на страничната лента

Платформата на страничната лента има ролка в двата си края. Едната ролка е паразитна, а другата – задвижваща. Ако паразитна ролка е износена или повредена, тя трябва да се смени.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

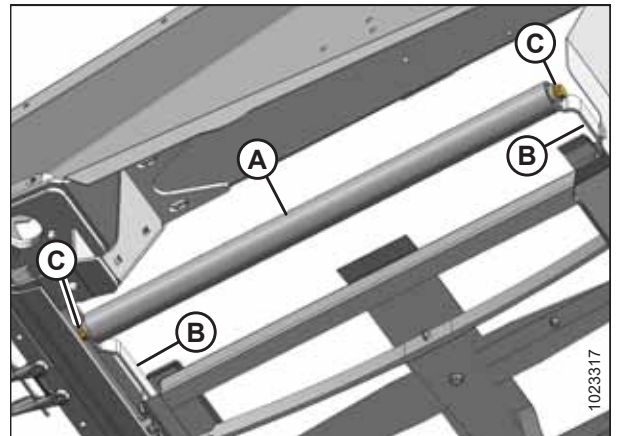
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте ръководството за оператора на хедера.
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
6. Монтирайте паразитната ролка (А) между рамената (В).
7. Закрепете паразитната ролка с двата болта и шайбите (С). Стегнете болтовете до 95 Nm (70 lbf·ft).



Фигура 4.243: Паразитна ролка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

8. Закрепете краищата на лентата с тръбните конектори (В), винтовете и гайките (А).

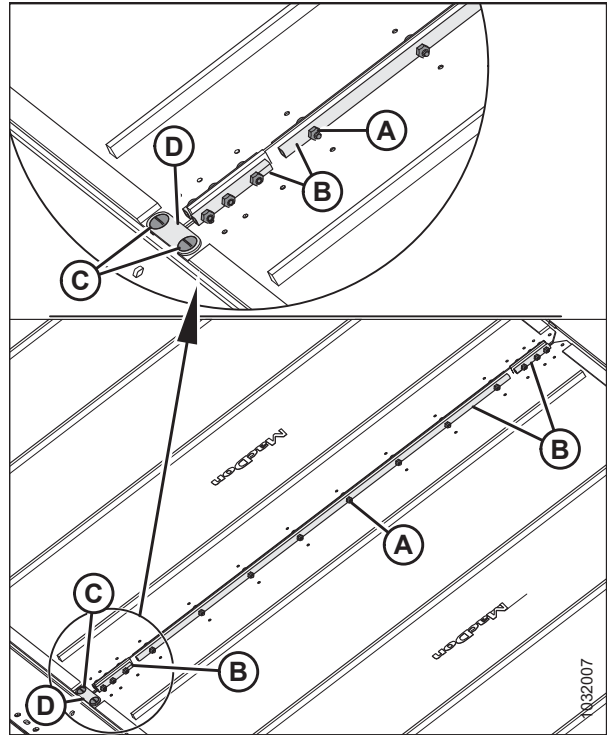
ВАЖНО:

Монтирайте винтовете така, че главите им да са насочени навътре.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Два къси тръбни конектора са прикрепени в предната и задната част на лентата.

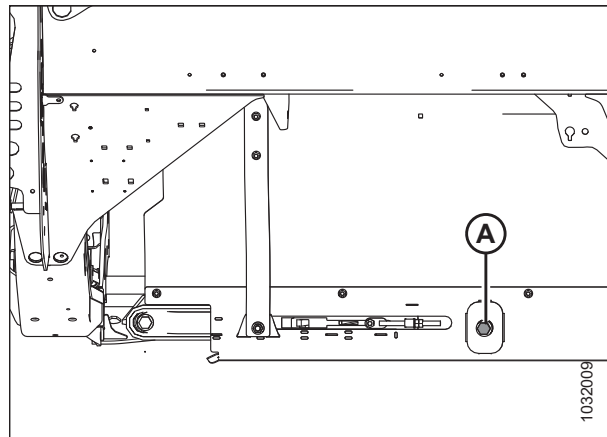
9. Монтирайте мостовия конектор (D) с помощта на винтове (С) и гайки в предния край на съединението на лентата.



Фигура 4.244: Конектор на лентата

10. Стегнете лентата, като завъртите регулиращия болт (А) по посока на часовниковата стрелка. За инструкции вижте [4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти, страница 432](#).

11. Махнете предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте ръководството за оператора на хедера.
12. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
13. Спуснете напълно мотовилото.
14. Спуснете хедера.



Фигура 4.245: Обтегач на лентата

15. Включете хедера. Уверете се, че страничните ленти се движат правилно. За инструкции вижте [4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти, страница 432](#).
16. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

4.12.10 Отстраняване на задвижващата ролка на страничната лента

Платформата на страничната лента има ролка в двата края на платформата. Едната ролка е паразитна, а другата – задвижваща.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

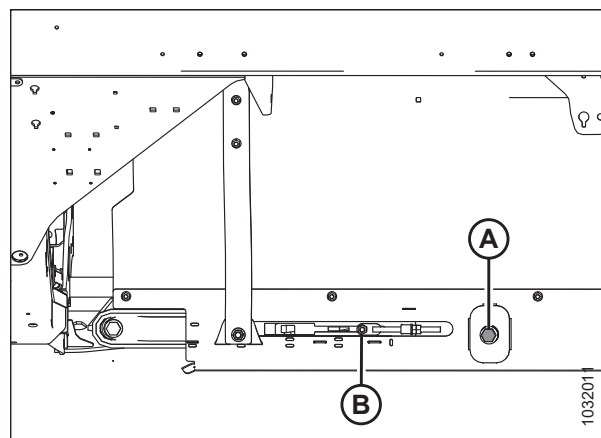
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

1. Повдигнете напълно хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Ако свързващата част на лентата не се вижда, задействайте хедера, докато получите достъп до конектора от външния край на платформата.
4. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
5. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.
6. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
7. Разхлабете лентата, като завъртите регулиращия болт (А) обратно на часовниковата стрелка до упор.

ВАЖНО:

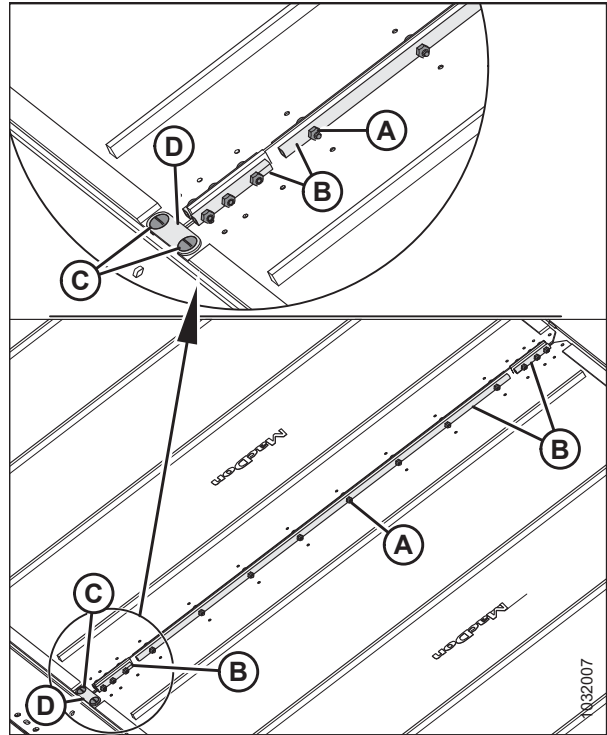
НЕ регулирайте гайката (В). Тази гайка се използва само за подравняване на лентите.



Фигура 4.246: Обтегач на лентата

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Отстранете гайките и винтовете (А) и тръбните конектори (В) от съединението на лентата.
- Отстранете винтовете (С), мостовия конектор (D) и гайките от предния край на съединението на лентата.
- Издърпайте лентата от задвижващата ролка.



Фигура 4.247: Конектори за лентата

- Подравнете стопорните винтове с отвора на предпазителя (А). Отстранете двата стопорни винта за закрепване на двигателя към задвижващата ролка.

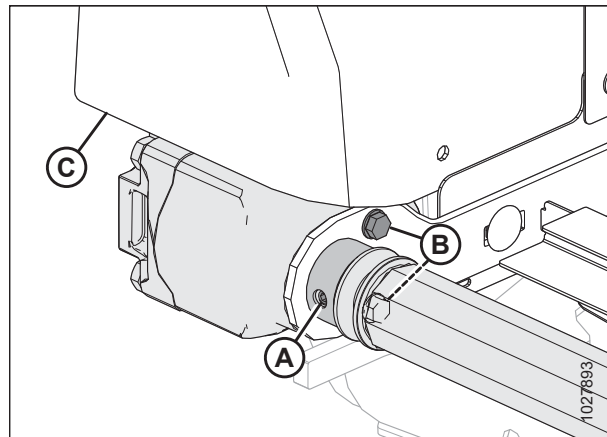
ЗАБЕЛЕЖКА:

Стопорните винтове са на 1/4 оборот разлика.

- Разхлабете двата болта (В), които закрепват двигателя към рамото на задвижващата ролка.

ЗАБЕЛЕЖКА:

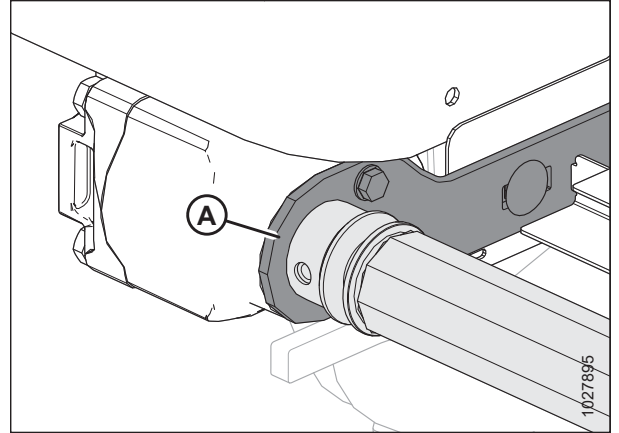
Възможно е да се наложи да се отстрани пластмасовият щит (С), за да се получи достъп до горния болт.



Фигура 4.248: Задвижваща ролка

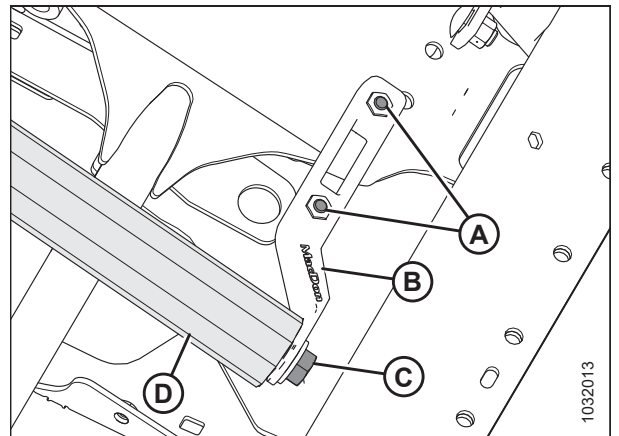
ЗАБЕЛЕЖКА:

Възможно е да се наложи да повдигнете с лост между ролката и конзолата (А), за да премахнете ролката от вала. Запазете шпонката



Фигура 4.249: Задвижваща ролка

13. Разхлабете двата болта (А), които закрепват опорното рамо (В).
14. Отстранете болта (С) и шайбата, които закрепват другия край на задвижващата ролка към опорното рамо (В).
15. Отстранете задвижващата ролка (D).



Фигура 4.250: Задвижваща ролка

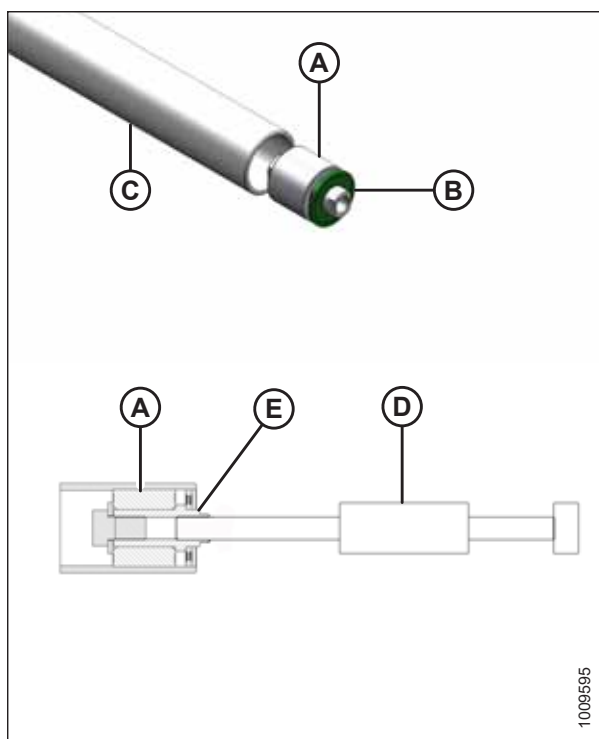
4.12.11 Смяна на лагера на задвижващата ролка на страничната лента

За да смените лагера на задвижващата ролка, ще ви е необходим плъзгащ чук.

1. Отстранете възела на паразитната ролка на лентата. За инструкции вижте [4.12.10 Отстраняване на задвижващата ролка на страничната лента, страница 443](#).
2. Затегнете задвижващата ролка в менгеме с кърпа, увита около ролката, за да не се повреди.

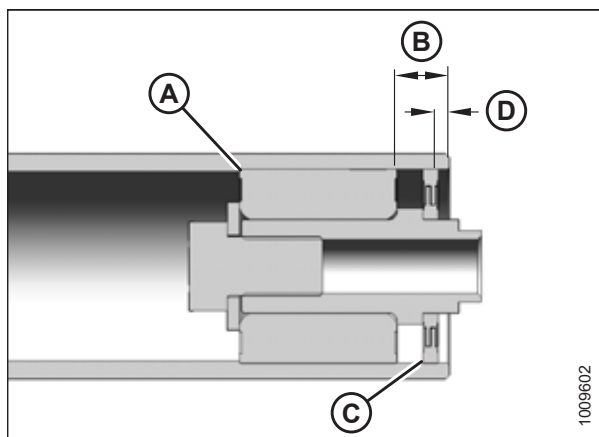
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. Отстранете възела на лагера (A) и уплътнението (B) от тръбата на ролката (C), както следва:
 - a. Прикрепете плъзгащия чук (D) към вала с резба (E) във възела на лагера.
 - b. Избийте възела на лагера (A) и уплътнението (B).
4. Почистете вътрешността на тръбата на ролката (C), проверете тръбата за признаци на износване или повреда и я сменете, ако е необходимо.



Фигура 4.251: Лагер на ролката

5. Монтирайте нов възел на лагера (A), като натиснете външния пръстен на лагера в тръбата, докато не достигне 14 – 15 mm (9/16–19/32 инча) (B) от външния ръб на тръбата.
6. Нанесете грес в предната част на възела на лагера (A). Вижте вътрешната страна на задната корица на настоящото ръководство за спецификациите на греса.
7. Монтирайте ново уплътнение (C) в отвора на ролката и поставете плоска шайба (1,0 инча вътрешен диаметър x 2,0 инча външен диаметър) върху уплътнението.
8. Вкарайте уплътнението (C) в отвора на ролката с помощта на гнездо с подходящ размер. Чукнете шайбата и възела (A) на лагера, докато уплътнението не достигне 3 – 4 mm (1/8–3/16 инча) (D) от външния ръб на тръбата.



Фигура 4.252: Лагер на ролката

4.12.12 Монтиране на задвижващата ролка на страничната лента

Платформата на страничната лента има ролка в двата си края. Едната ролка е паразитна, а другата – задвижваща.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

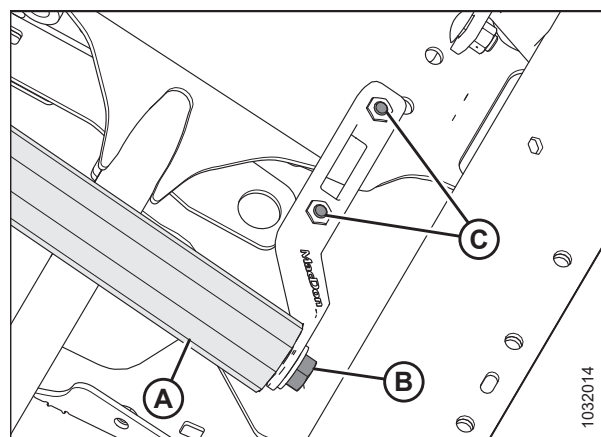
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

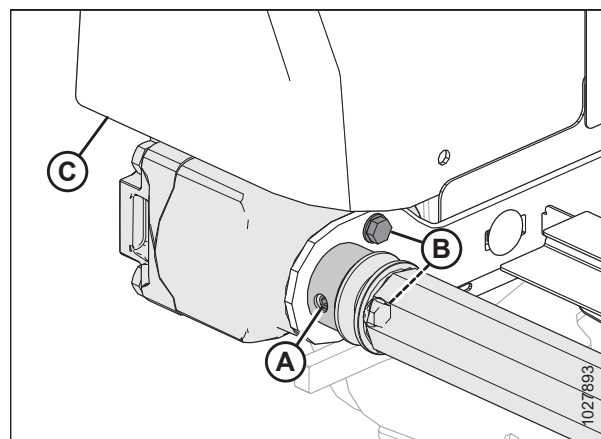
1. Повдигнете напълно хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте [Задействие на предпазните опори на мотовилото, страница 43](#).
4. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.
5. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
6. Поставете задвижващата ролка (А) между опорните рамена на ролката.
7. Закрепете задвижващата ролка с шайбата и болта (В).
8. Стегнете болтовете (С) на опорното рамо.
9. Стегнете болта (В) до 95 Nm (70 lbf-ft).
10. Смажете вала на двигателя и го вкарайте в края на задвижващата ролка (А).
11. Закрепете двигателя към опората на ролката с двата болта (В). Стегнете болтовете до 27 Nm (19,9 lbf-ft [239 lbf-in]).
12. Уверете се, че призматичната шпонка е на мястото си върху вала на двигателя, след което вкарайте вала на двигателя докрай в ролката.
13. С помощта на шестостенен ключ стегнете двата стопорни винта (не са показани) през отвора за достъп (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Затегнете всички разхлабени болтове и монтирайте пластмасовия щит (С), ако преди това е бил отстранен.



Фигура 4.253: Задвижваща ролка



Фигура 4.254: Задвижваща ролка

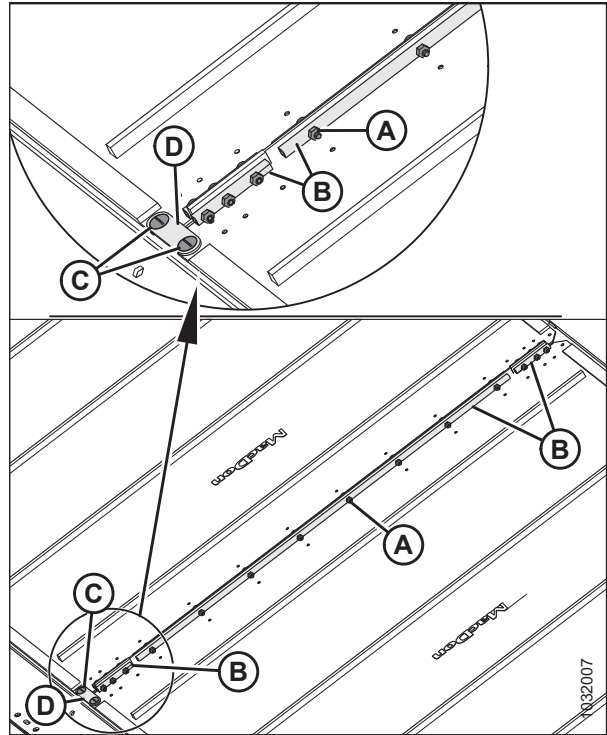
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

14. Навийте лентата около задвижващата ролка и свържете краищата на лентата с помощта на тръбни конектори (В), винтовете (А) (с глави, насочени към централния отвор) и гайки.

ЗАБЕЛЕЖКА:

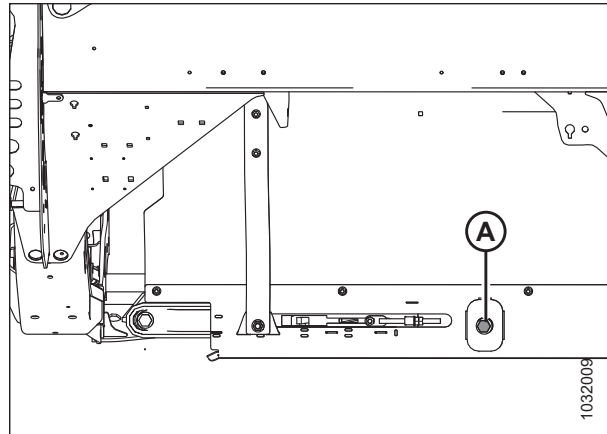
Двата къси тръбни конектора са прикрепени в предната и задната част на лентата.

15. Монтирайте мостовия конектор (D) с помощта на винтове (С) и гайки в предния край на съединението на лентата.



Фигура 4.255: Конектор на лентата

16. Стегнете лентата, като завъртите регулиращия болт (А) по посока на часовниковата стрелка. За инструкции вижте [4.12.4 регулиране на обтягането на страничните ленти, страница 432](#).



Фигура 4.256: Обтегач на лентата – показана лява страна

17. Изключете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна
18. Махнете предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте ръководството за оператора на хедера.
19. Стартирайте двигателя.
20. Спуснете напълно мотовилото.
21. Спуснете хедера.
22. Включете хедера.
23. Уверете се, че лентата се движи правилно по платформата. Ако се изисква регулиране, вижте [4.12.5 Регулиране на движението на страничните ленти, страница 435](#).

4.13 Мотовило

Мотовилото има уникално оформен ексцентрик, което позволява на зъбите да проникнат под полегналата култура и да я повдигнат, преди да бъде отрязана.

ВНИМАНИЕ

За да избегнете телесно нараняване, преди да обслужвате машината или да отваряте капациите на задвижването, вижте [4.1 Подготовка на машината за сервизно обслужване, страница 287](#).

4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда

Между зъбите на мотовилото и ножовата греда трябва да има достатъчно хлабина, за да се гарантира, че зъбите на мотовилото не се допират до ножовата греда по време на работа. Хлабината е настроена фабрично, но преди да започнете работа с хедера, може да се наложи известна корекция.

Измерване на хлабината между мотовилото и ножовата греда

Хлабината между мотовилото и ножовата се отнася до разстоянието между краищата на зъбите на мотовилото и ножовата греда. В зависимост от конфигурацията на хедера разстоянието между мотовилото и ножовата греда може да варира по дължината на хедера. За да се определи дали хлабината е приемлива, тя трябва да се измери.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура може да бъде извършена, като цилиндрите за надлъжно положение на мотовилото са или в стандартно положение, или в положение за жътва на рапица, при условие че остават в едно и също положение през цялото времетраене на процедурата.

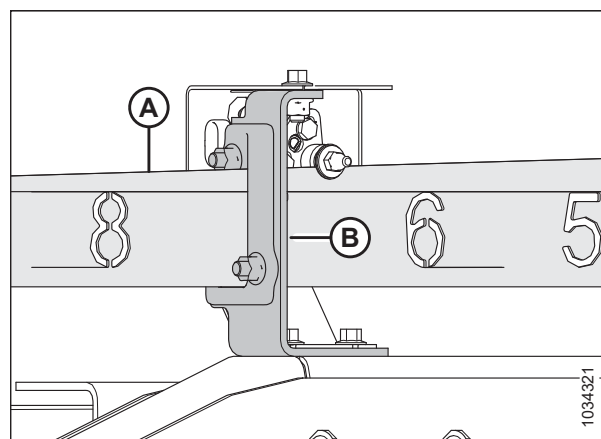
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

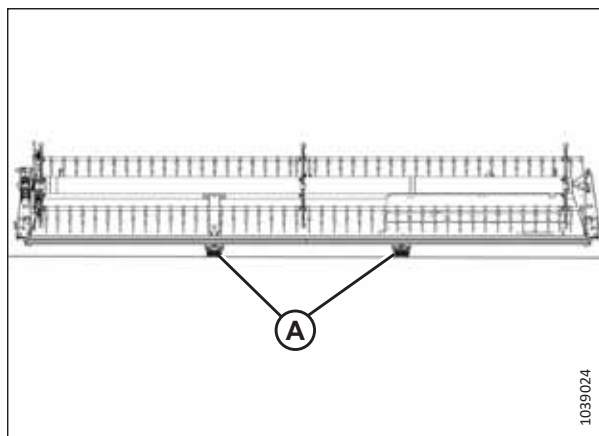
1. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
2. Регулирайте надлъжното положение на мотовилото, докато цифрата **7** на индикатора за надлъжно положение (A) не се скрие от опората на датчика (B).



Фигура 4.257: Надлъжно положение на мотовилото

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. **Хедери с единично мотовило:** Повдигнете хедера достатъчно високо, за да поставите два блока с височина 254 mm (10 инча) (A) под ножовата греда, малко по-навътре от точките на сгъване на крилата.

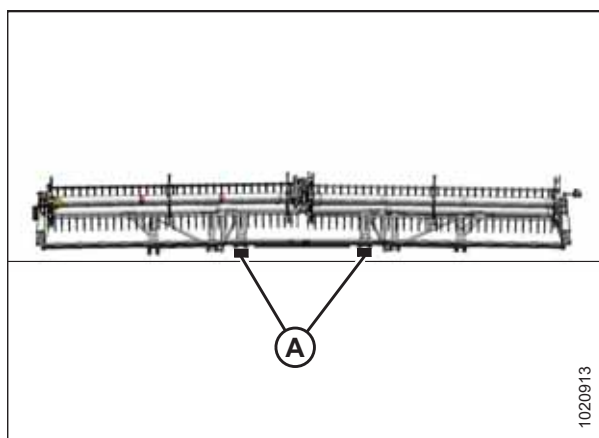


Фигура 4.258: Местоположения на блоковете на FlexDraper® – единично мотовило

4. **Хедери с двойно мотовило:** Повдигнете хедера достатъчно високо, за да поставите два блока с височина 254 mm (10 in.) (A) под ножовата греда, малко по-навътре от точките на сгъване на крилата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Хедерите с тройно мотовило не се нуждаят от блокове, за да поддържат крилата.



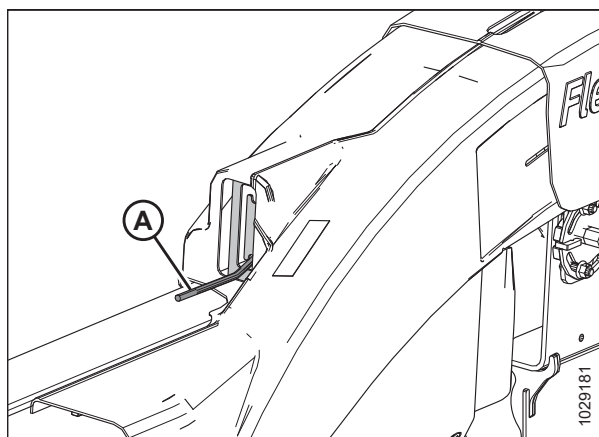
Фигура 4.259: Местоположения на блоковете на FlexDraper® – хедери с двойно мотовило

5. **Хедери с единично и двойно мотовило:** Преместете пружинните ръкохватки на ключалката на крилото (A) надолу в ОТКЛЮЧЕНО положение.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Хедерите с тройно мотовило трябва да се измерват, когато крилата са заключени.

6. Спуснете хедера, докато индикаторът на плаващото положение не застане в положение 2 или 3.
- Единично и двойно мотовило: Крилата трябва да са напълно огънати надолу.
 - Тройно мотовило: Крилата трябва да са изравнени с централната палуба.



Фигура 4.260: Ключалка на крилото в ОТКЛЮЧЕНО положение

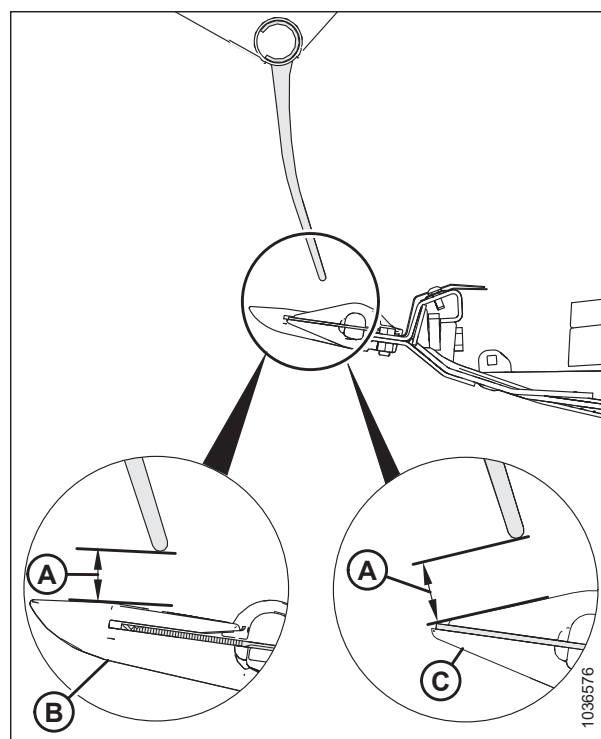
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Завъртете мотопилото с ръка, докато тръба на зъбите не се окаже точно над ножовата греда.
8. Измерете и запишете хлабината (А) между върха на зъбите и един от предпазителите в края на мотопилата – заострен предпазител (В) или къс предпазител (С).

За спецификациите на хлабината вижте таблица 4.3, [страница 451](#).

За местата за измерване вижте съответната фигура:

- Хедери с единично мотопило: Фигура 4.262, [страница 451](#)
- Хедери с двойно мотопило: Фигура 4.263, [страница 452](#)
- Хедери с тройно мотопило: Фигура 4.264, [страница 452](#)

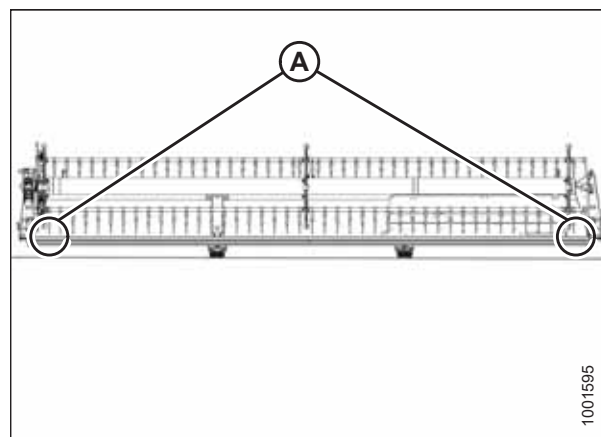


Фигура 4.261: Хлабина до зъбите

Таблица 4.3 Хлабина между зъбите и предпазителя

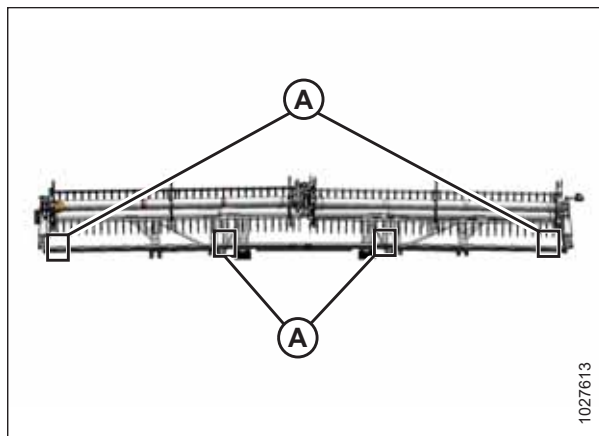
Модел на хедера	Крайни панели	В точката на завъртане
FD225	40 mm (1,58 in)	Без точка на завъртане
Всички модели, с изключение на FD225	25 mm (1 in)	25 mm (1 in)

Места за измерване на единично мотопило (А): Външни краища на мотопилото (две места).



Фигура 4.262: Места за измерване на FlexDraper® – единично мотопило

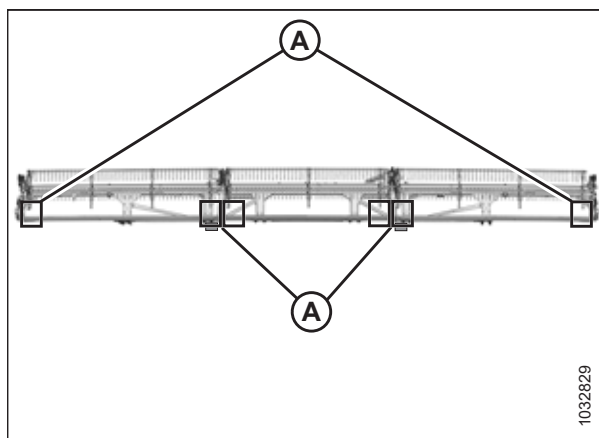
Места за измерване на двойно мотовило (А): Външните краища на мотовилата и при двете точки на завъртане (четири места).



Фигура 4.263: Места за измерване на FlexDraper® – двойно мотовило

Места за измерване на тройно мотовило (А): Двата края на трите мотовила (шест места).

9. Ако е необходимо, регулирайте хлабината между мотовилото и ножовата греда. За инструкции вижте [Регулиране на хлабината между мотовилото и ножовата греда, страница 452](#).



Фигура 4.264: Места за измерване на FlexDraper® – тройно мотовило

Регулиране на хлабината между мотовилото и ножовата греда

Ако хлабината между зъбите на мотовилото и ножовата греда е недостатъчна, то тя трябва да се регулира, за да се предотврати повреда на оборудването.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура може да бъде извършена, като цилиндрите за надлъжно положение на мотовилото са или в стандартно положение, или в положение за жътва на рапица, при условие че остават в едно и също положение през цялото времетраене на процедурата.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Преди да направите регулирания, уверете се, че хлабината между мотовилото и ножовата греда е измерено и записано. За инструкции вижте [Измерване на хлабината между мотовилото и ножовата греда, страница 449](#).

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

2. Регулирайте хлабината във външните краища на мотопилото, както следва:
 - a. Разхлабете болта (А) на цилиндъра на външното рамо.
 - b. Регулирайте пръта на цилиндъра (В), както е необходимо:
 - За да увеличите хлабината между зъбите на мотопилото и ножовата греда, завъртете пръта на цилиндъра (В) извън вилката.
 - За да намалите хлабината между зъбите на мотопилото и ножовата греда, завъртете пръта на цилиндъра (В) във вилката.
 - c. Стегнете болта (А).
3. Повторете стъпка 2, [страница 453](#) от другата страна на хедера.
4. Разхлабете болтовете (А) на двата цилиндъра на централното рамо.
5. Регулирайте хлабината, както следва:

ВАЖНО:

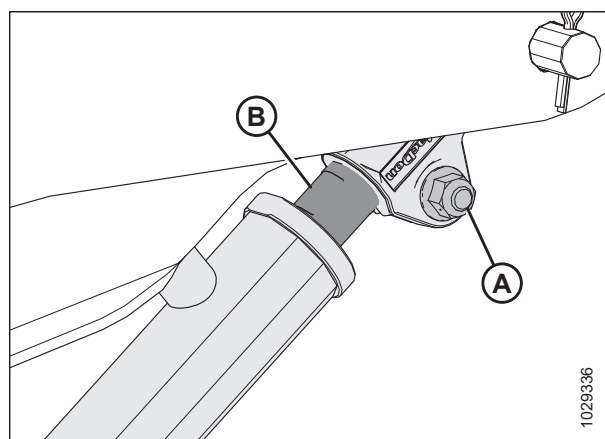
Регулирайте еднакво двата пръта на цилиндъра.

- За да увеличите хлабината между зъбите на мотопилото и ножовата греда, завъртете прътите на цилиндъра (D) извън вилката.
 - За да намалите хлабината между зъбите на мотопилото и ножовата греда, завъртете прътите на цилиндъра (D) във вилката.
6. Уверете се, че измерването (В) е еднакво за двата цилиндъра.

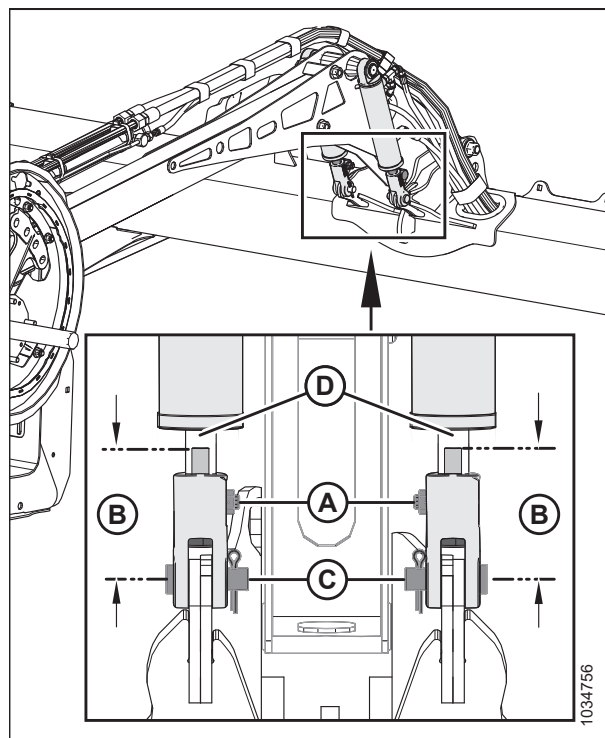
ЗАБЕЛЕЖКА:

Измерването (В) е от центъра на монтажните щифтове (С) до върховете на изрезите в прътите (D) на цилиндъра.

7. Уверете се, че двата монтажни щифта (С) **НЕ МОГАТ** да се завъртят с ръка. Ако един от монтажните щифтове може да се завърти, регулирайте прътите на цилиндъра (D), както е необходимо:
 - Завъртете пръта на цилиндъра навън от вилката, за да увеличите натоварването върху пръта на цилиндъра.
 - Завъртете пръта на цилиндъра във вилката, за да намалите натоварването върху пръта на цилиндъра.



Фигура 4.265: Цилиндър на външното рамо



Фигура 4.266: Цилиндри на централното рамо

8. Стегнете болтовете (А).
9. **Хедери с тройно мотовило:** Повторете стъпка [4, страница 453](#) до стъпка [8, страница 454](#), за да настроите хлабината между мотовилото и ножовата греда на другото централно рамо на мотовилото.
10. Повдигнете мотовилото напълно.
11. Спуснете напълно мотовилото и продължете да държите бутона за управление натиснат, за да фазирате цилиндрите.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако след фазиране на цилиндрите, подемните цилиндри на мотовилото не се повдигат/спускат еднакво, обезвъздушете хидравличната система за повдигане на мотовилото. За инструкции се обърнете към [4.13.4 Обезвъздушаване на хидравличната система за повдигане на мотовилото, страница 456](#)

12. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
13. Проверете отново измерването на хлабината между мотовилото и ножовата греда. Ако е необходимо, повторете процедурите за регулиране.
14. Преместете мотовилото назад, за да се уверите, че зъбите на мотовилото не докосват щитовете на дефлектора.
15. Ако зъбите на мотовилото се допират до щитовете на дефлектора, регулирайте мотовилото нагоре, за да поддържате хлабината при всички надлъжни положения на мотовилото. Ако след регулиране на мотовилото все още има контакт, скъсете зъбите, както е необходимо.
16. Периодично проверявайте за следи от контакт по време на работа. Регулирайте хлабината между мотовилото и ножовата греда според необходимостта.

4.13.2 Огъване на мотовилото надолу

Мотовилото трябва да се настрои така, че да е огънато надолу (като се осигури по-голяма хлабина в центъра на мотовилото, отколкото в краищата), за да се компенсира естественото огъване на мотовилото.

Регулиране на формата на мотовилото

Тръбите на зъбите на мотовилото трябва да се настроят така, че да са огънати надолу (като се осигури по-голяма хлабина в центъра на мотовилото, отколкото в краищата), за да се компенсира естественото огъване на мотовилото.



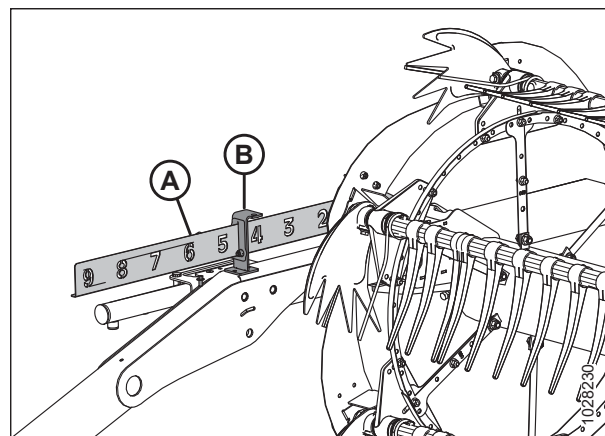
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Разположете мотовилото над ножовата греда (между 4 и 5 на индикатора за надлъжно положение [A]), за да осигурите достатъчно хлабина при всички надлъжни положения на мотовилото. Конзолата (B) е маркерът за положение.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Запишете измерването на всяко място на диска на мотовилото за всяка тръба на мотовилото.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да разглобите мотовилото за сервизно обслужване, измерете профила на огъване надолу, за да може да се запази при повторното сглобяване.



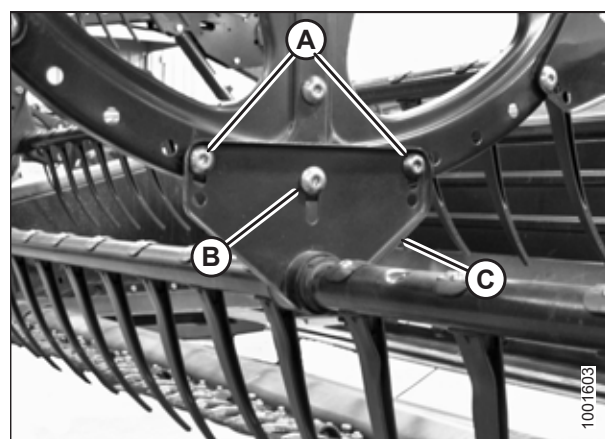
Фигура 4.267: Индикатор за надлъжно положение

4. Започнете с диска на мотовилото, който е най-близо до центъра на хедера, и продължете навън към краищата, като регулирате профила на хедера, както следва:
 - a. Отстранете болтовете (A).
 - b. Разхлабете болта (B) и регулирайте рамото (C), докато не се получи желаният размер между тръбата на мотовилото и ножовата греда.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Оставете тръбите на мотовилото да се извиват естествено и разположете крепежните елементи по съответния начин.

- c. Поставете отново болтовете (A) в подравнените отвори и ги стегнете.



Фигура 4.268: Централен диск на мотовилото

4.13.3 Центриране на мотовилото

Мотовилото трябва да бъде центрирано на хедера, за да се избегне контакт с крайните панели.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа, преди да регулирате машината.

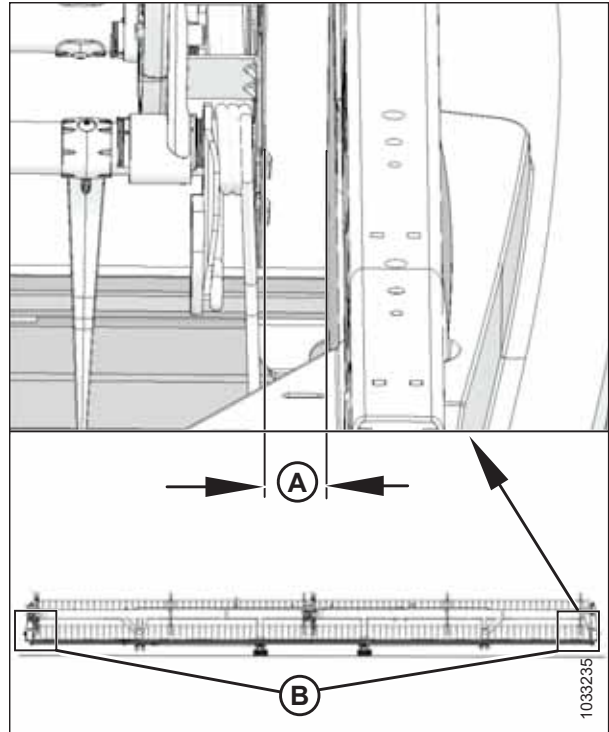
⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

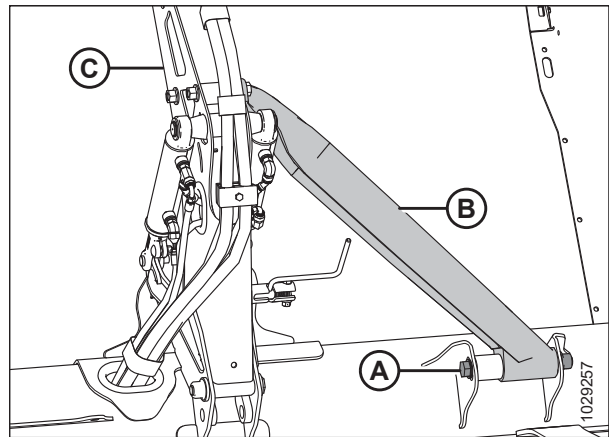
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Измерете хлабината (А) на местата (В) между тръбата на зъбите на мотовилото и страницата в двата края на хедера. Хлабините трябва да са еднакви, ако мотовилото е центрирано.



Фигура 4.269: Хлабина между мотовилото и страницата

- Разхлабете болта (А) на скобата (В) на централното опорно рамо.
- Преместете предния край на опорното рамо (С) на мотовилото странично според необходимостта, за да центрирате мотовилото.
- Стегнете болта (А) до 457 Nm (337 lbf-ft).



Фигура 4.270: Централно опорно рамо на

4.13.4 Обезвъздушаване на хидравличната система за повдигане на мотовилото

Обезвъздушаване на хидравличната система за повдигане на мотовилото след смяна на компонент.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Хедерите с единично мотовило имат съединение за обезвъздушаване, разположено на десния подемен цилиндър на мотовилото. Хедерите с двойно/тройно мотовило имат съединения за обезвъздушаване на левия и десния подемен цилиндър на мотовилото.

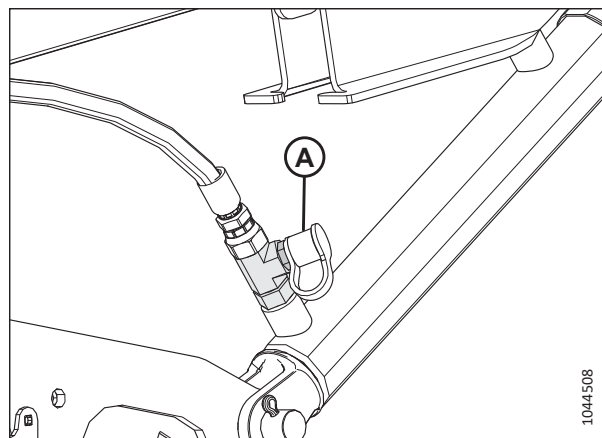
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

1. Монтирайте маркуч на съединението за обезвъздушаване (A) на десния подемен цилиндър. Поставете противоположния край на маркуча в чиста кофа.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако са необходими части за обезвъздушаване, закупете съединение Parker PD242 и маркуч MD #16984.

2. Натиснете и задръжте бутона за повдигане на мотопилото, докато маслото започне да тече без пяна или мехурчета.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



Фигура 4.271: Съединение за обезвъздушаване на системата за повдигане на мотопилото

4. Премахнете маркуча от съединението за обезвъздушаване на подемния цилиндър.
5. За хедери с двойно и тройно мотовило повторете стъпка [1, страница 457](#) до стъпка [4, страница 457](#) на левия подемен цилиндър.
6. Уверете се, че подемните цилиндри на мотопилото се повдигат и спускат едновременно.
7. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
8. Проверете хлабината между мотопилото и ножовата греда. За инструкции вижте [Измерване на хлабината между мотопилото и ножовата греда, страница 449](#).

4.13.5 Зъби на мотопилото

Ако зъбът на мотопилото е повреден или износен, той трябва да се отстрани, за да се смени. Зъбите на мотопилото са стоманени или пластмасови.

ВАЖНО:

Поддържайте зъбите на мотопилото в добро състояние и ги изправяйте или сменявайте според необходимостта.

Отстраняване на стоманени зъби на мотопилото

Повредените стоманени зъби трябва да бъдат отрязани от тръбата на зъбите на мотопилото.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ВНИМАНИЕ

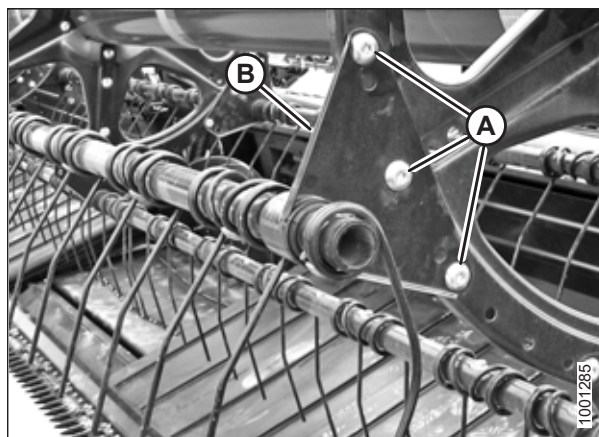
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Поддържайте тръбата на зъбите през цялото време, за да не повредите нея и другите компоненти.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотопилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.
5. Отстранете втулките на тръбата на зъбите от съответната тръба на зъбите при централния и левия диск на мотопилото. За инструкции вижте *Отстраняване на втулки от мотопилата, страница 461*.
6. Закрепете рамената на тръбата на зъбите (B) към диска на мотопилото на оригиналните места за закрепване (A).
7. Отрежете повредения зъб, за да го отстраните от тръбата на зъбите.
8. Отстранете болтовете от зъбите, които са били до оригиналния зъб, и плъзнете зъбите, за да замените отрязания зъб. Отстранете рамената на тръбата на зъбите [B] от тръбите на зъбите, ако е необходимо.



Фигура 4.272: Рамо на тръбата на зъбите

Монтиране на стоманени зъби на мотопилото

След като старият стоманен зъб бъде отстранен, върху тръбата на зъбите може да се постави нов зъб.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура предполага, че зъбът е изваден от машината. За инструкции относно отстраняване на зъби вижте *Отстраняване на стоманени зъби на мотопилото, страница 457*.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ВНИМАНИЕ

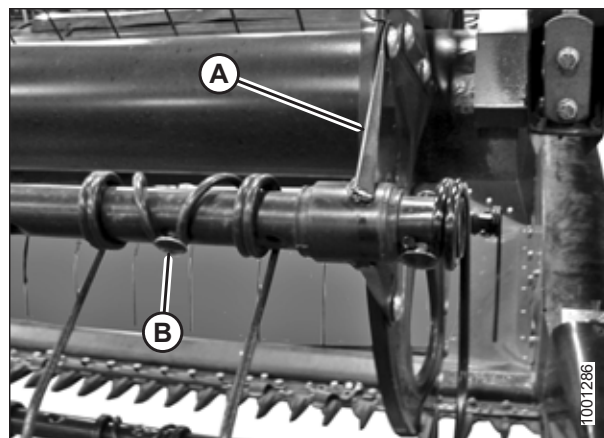
За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотопило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотопило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Поддържайте тръбата на зъбите през цялото време, за да предотвратите повреда на тръбата и другите компоненти.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

1. Плъзнете новия зъб и рамото на тръбата на зъбите (А) върху края на тръбата.
2. Монтирайте втулките на тръбата на зъбите. За инструкции вижте *Монтиране на втулките на мотопилата, страница 464*.
3. Прикрепете зъбите към тръбата на зъбите с помощта на болтовете и гайките (В).



Фигура 4.273: Тръба за зъби

Отстраняване на пластмасови зъби на мотопилото

Пластмасовите зъби на мотопилото се закрепват към тръбата на зъбите с един винт Torx®.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



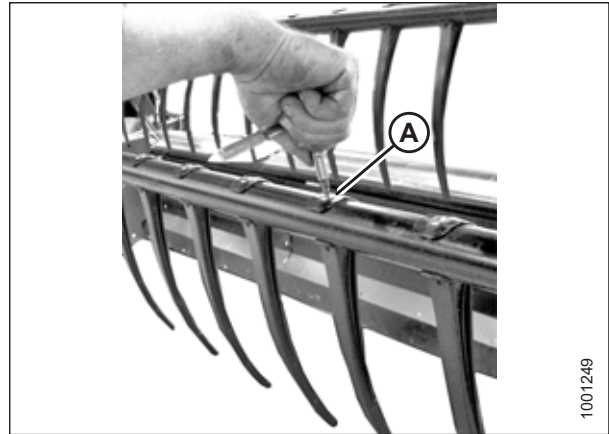
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотопило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотопило по каквато и да е причина.

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотопилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотопилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотопилото, страница 43*.

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Отстранете винта (А) с помощта на глух гаечен ключ Torx Plus® 27 IP.



Фигура 4.274: Отстраняване на пластмасов зъб

6. Избутайте щипката в горната част на зъба назад към тръбата на мотопилото, както е показано, и отстранете зъба от тръбата.



Фигура 4.275: Отстраняване на пластмасов зъб

Монтиране на пластмасови зъби на мотопилото

След като старият пластмасов зъб на мотопилото е отстранен, може да се монтира новият.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

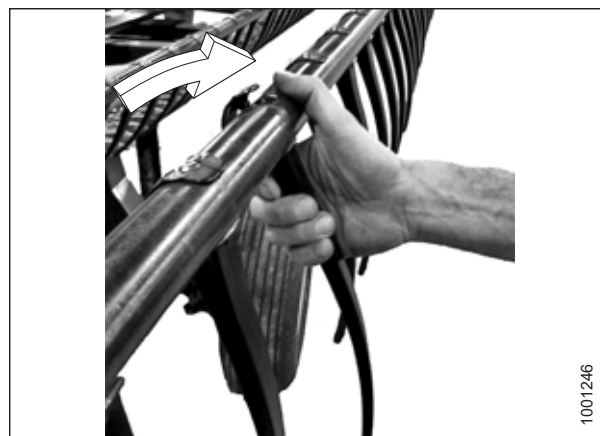
⚠ ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура предполага, че зъбът е изваден от машината. За информация относно отстраняване на зъбите вижте [Отстраняване на пластмасови зъби на мотопилото, страница 459](#).

1. Поставете новия зъб върху задната част на тръбата на зъбите. Поставете ухото в долната част на зъба в долния отвор на тръбата на зъбите.
2. Повдигнете горния фланец и завъртете зъба, както е показано на фигурата, докато ухото в горната част на зъба не влезе в горния отвор в тръбата на зъбите.

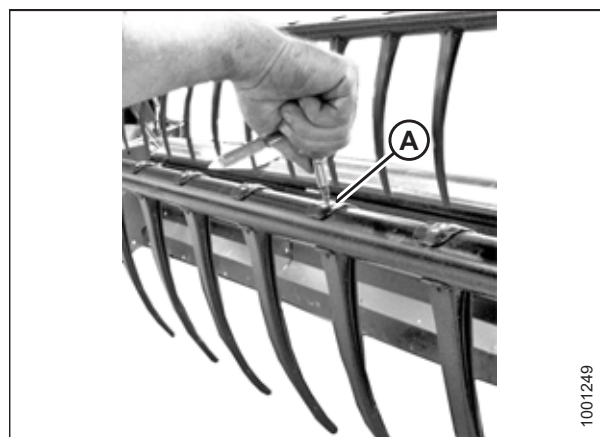


Фигура 4.276: Монтиране на пластмасов зъб

3. Поставете винта (A) с помощта на глух гаечен ключ Torx Plus® 27 IP и го стегнете до 8,5 – 9,0 Nm (6,3 – 6,6 lbf·ft [75 – 80 lbf·in]).

ВАЖНО:

НЕ прилагайте сила върху зъба, преди да стегнете монтажния винт. Прилагането на сила, без да е стегнат монтажният винт, ще доведе до счупване на зъба или срязване на фиксиращите щифтове.



Фигура 4.277: Монтиране на пластмасов зъб

4.13.6 Втулки на тръбата на зъбите

Тръбата на зъбите на мотопилото лежи във втулка на тръбата на зъбите, която е закрепена към диска на мотопилото. Ако втулка на тръбата на зъбите е повредена или износена, тя трябва да се смени.

Отстраняване на втулки от мотопилата

Скобите на втулката, закрепващи тръбата на зъбите към втулката, трябва да бъдат освободени така, че половинките на втулката да могат да бъдат отстранени.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.



ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.



ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотопилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Поддържайте тръбата на зъбите през цялото време, за да предотвратите повреда на тръбата и другите компоненти.

1. Спуснете хедера.
2. Повдигнете мотовилото напълно.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Задействайте предпазните опори на мотовилото. За инструкции вижте *Задействане на предпазните опори на мотовилото, страница 43*.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако сменяте само втулката на края с ексцентрика, преминете към стъпка *10, страница 463*.

Централен диск и втулки на задния край

5. Отстранете крайните щитове на мотовилото и опората на крайния щит (C) от задния край на мотовилото на съответното място на тръбата на зъбите.

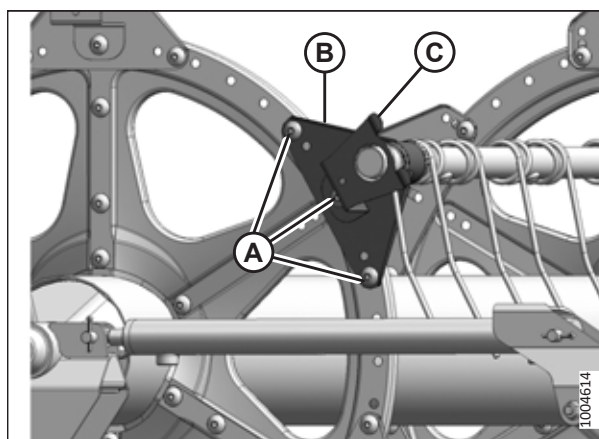
ЗАБЕЛЕЖКА:

На централния диск няма крайни щитове.

6. Отстранете болтовете (A), които закрепват рамото на тръбата на зъбите (B) към диска.

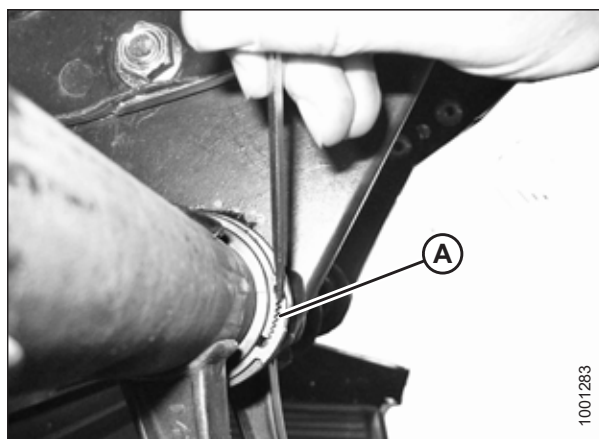
ВАЖНО:

Обърнете внимание на разположението на отворите в рамото и диска и се уверете, че болтовете (A) са монтирани отново на първоначалните места.



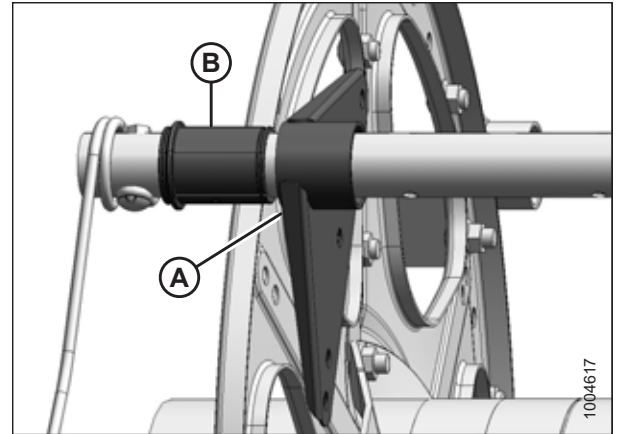
Фигура 4.278: Заден край

7. Освободете скобите на втулката (A) с помощта на малка отвертка, за да отделите зъбците. Издърпайте скобата от тръбата на зъбите.



Фигура 4.279: Скоба за втулка

8. Завъртете рамото на тръбата на зъбите (А), докато не се освободи от диска, след което плъзнете рамото навътре от втулката (В).
9. Отстранете половинките на втулката (В). Ако е необходимо, отстранете следващия зъб, за да може рамото да се плъзне от втулката. При необходимост се обърнете към следните процедури:
 - *Отстраняване на пластмасови зъби на мотовилото, страница 459*
 - *Отстраняване на стоманени зъби на мотовилото, страница 457*



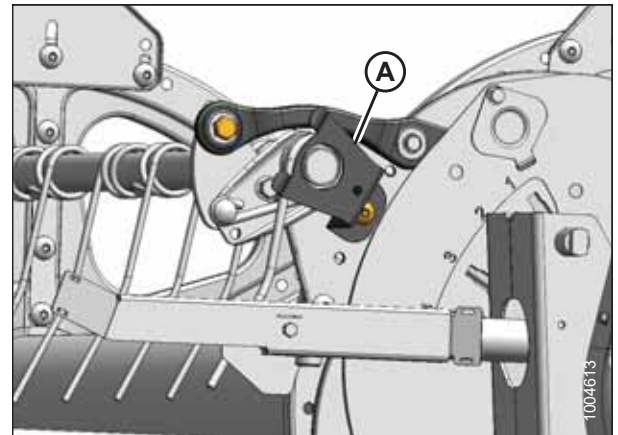
Фигура 4.280: Втулка

Втулки за края с ексцентрика

10. Отстранете крайните щитове и опората на крайния щит (А) от съответното място на тръбата на зъбите в края с ексцентрика.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Отстраняването на втулките в края с ексцентрика изисква преместване на тръбата на зъбите през рамената на диска, за да се открие втулката.



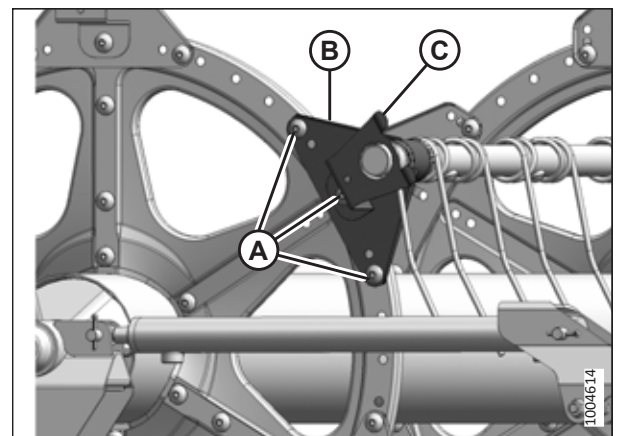
Фигура 4.281: Край с ексцентрик

11. Отстранете крайните щитове на мотовилото и опората (С) на крайния щит от задния край на мотовилото на съответното място на тръбата на зъбите.

ЗАБЕЛЕЖКА:

На централния диск няма крайни щитове.

12. Отстранете болтовете (А), които закрепват рамената на тръбата на зъбите (В) към задния край и централните дискове.



Фигура 4.282: Заден край

Монтиране на втулките на мотовилата

След като старите половинки на втулките на тръбите на зъбите бъдат отстранени, новите могат да бъдат монтирани.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Тази процедура приема стъпките за [Отстраняване на втулки от мотовилата, страница 461](#) за завършени.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

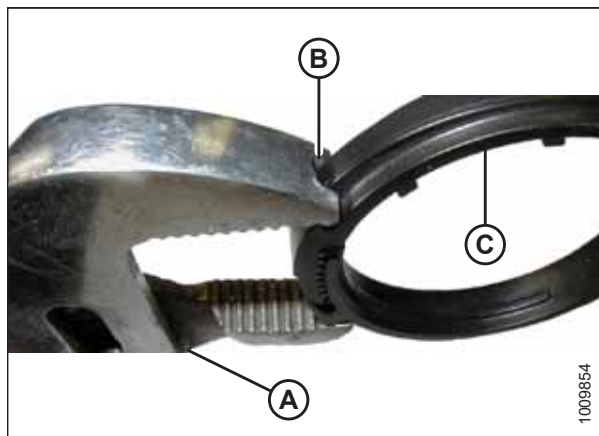
ВНИМАНИЕ

За да предотвратите телесно нараняване от падане на повдигнато мотовило, винаги поставяйте предпазните опори на мотовилото, преди да влезете под повдигнатото мотовило по каквато и да е причина.

ВАЖНО:

Поддържайте тръбата на зъбите през цялото време, за да предотвратите повреда на тръбата или другите компоненти.

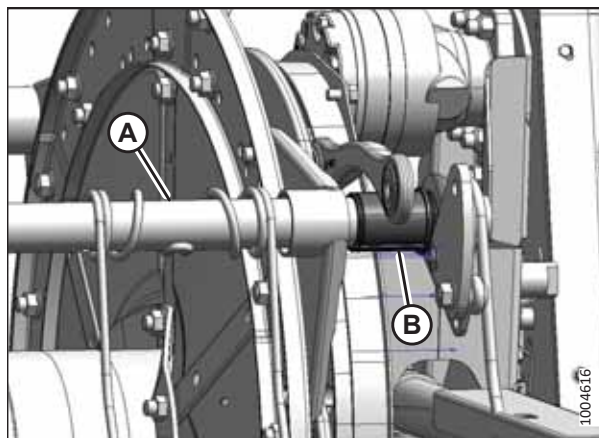
1. Използвайте чифт модифицирани раздвижни клещи (А), за да монтирате скобите (В) на втулката. Закрепете клещите в менгеме и изпилете вдлъбнатина (В) в края на всяко рамо, за да прилегне към скобата, както е показано.



Фигура 4.283: Модифицирани раздвижни клещи

Втулки за края с ексцентрика

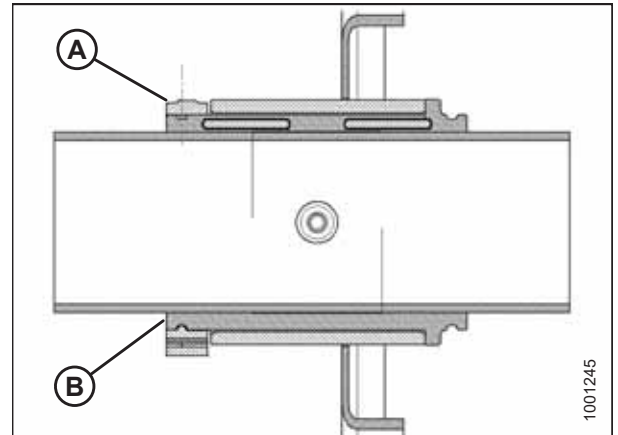
2. Поставете половинките на втулката (В) върху тръбата на зъбите (А), като края без фланец е до рамото на тръбата на зъбите, и поставете ухото на всяка половинка на втулката в отвора в тръбата на зъбите.
3. Плъзнете тръбата на зъбите (А) към задния край на мотовилото, за да поставите втулката (В) в рамото на тръбата на зъбите. Ако са монтирани опори на тръбите на зъбите, се уверете, че втулките на тези места се плъзгат в опората.



Фигура 4.284: Край с ексцентрик

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. Поставете отново отстранените преди това зъби. При необходимост се обърнете към следните процедури:
 - *Монтиране на пластмасови зъби на мотопилото, страница 460*
 - *Монтиране на стоманени зъби на мотопилото, страница 458*
5. Монтирайте скобата на втулката (A) върху тръбата на зъбите в близост до края без фланец на втулката (B).
6. Поставете скобата (A) върху втулката (B) така, че ръбовете на скобата и втулката да са на едно ниво, когато скобата влезе в канала на втулката и когато заключващите уши са поставени.

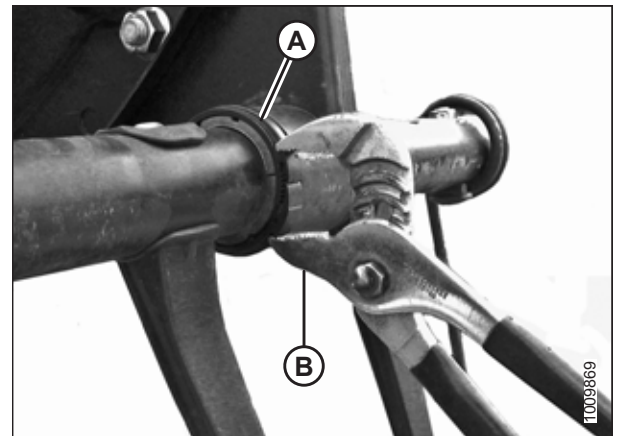


Фигура 4.285: Втулка

7. Стегнете скобата (A) с помощта на модифицираните раздвижни клещи (B), докато натискът с пръст **НЕ** успява да премести скобата.

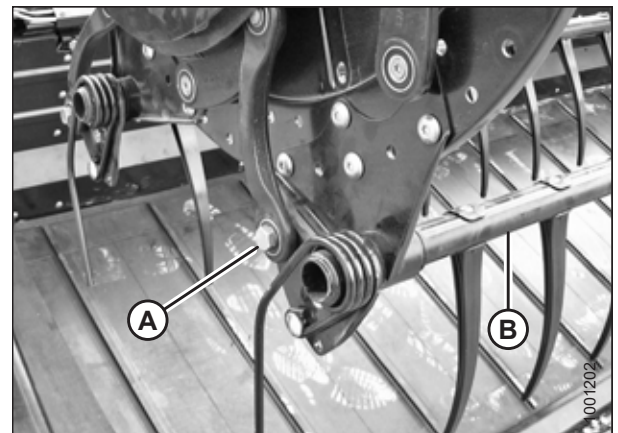
ВАЖНО:

Прекаленото стягане на скобата може да доведе до счупване.



Фигура 4.286: Монтиране на скоба

8. Подравнете тръбата на зъбите (B) с рамото на ексцентрика и монтирайте болта (A). Стегнете болта до 165 Nm (120 lbf·ft).

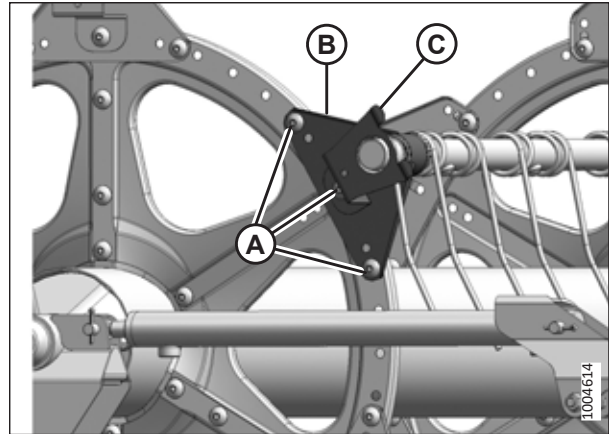


Фигура 4.287: Край с ексцентрик

9. Монтирайте болтовете (А), които закрепват рамото (В) на тръбата на зъбите към централния диск.
10. Монтирайте рамото (В) на тръбата на зъбите и опората на крайния щит (С) върху задния край на мотовилото на съответното място на тръбата на зъбите. Закрепете опората с болтовете (А).

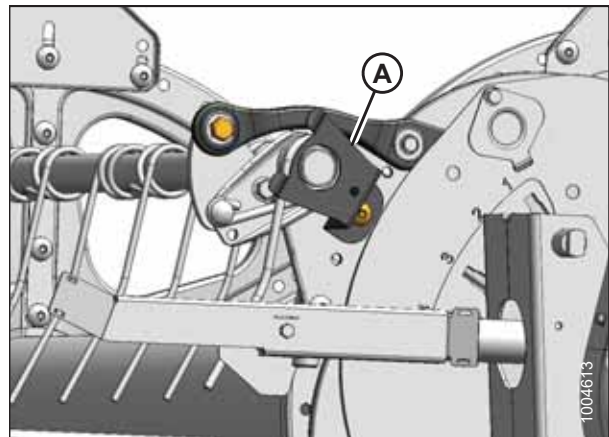
ЗАБЕЛЕЖКА:

На централните дискове няма крайни щитове.



Фигура 4.288: Заден край

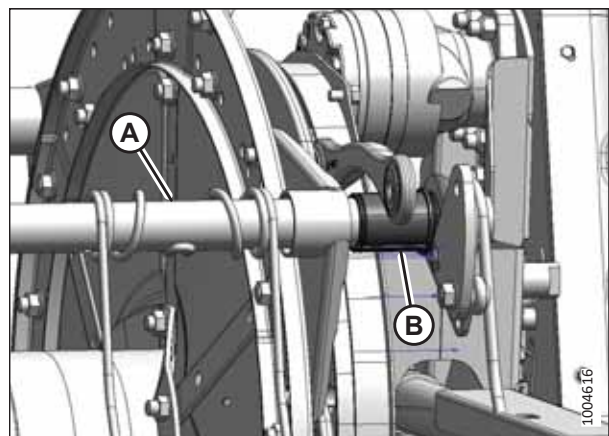
11. Монтирайте опората на крайния щит (А) на съответното място на тръбата на зъбите в края с ексцентрика на мотовилото.
12. Монтирайте крайните щитове на мотовилото. За инструкции вижте [4.13.7 Крайни щитове на мотовилото, страница 467](#).



Фигура 4.289: Край с ексцентрик

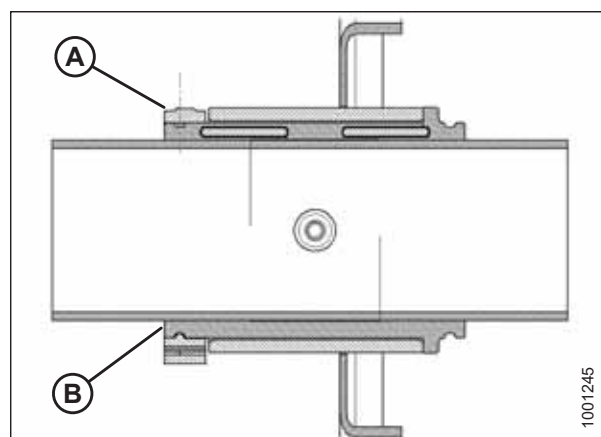
Централен диск и втулки на задния край

13. Поставете половинките на втулката (В) върху тръбата на зъбите (А), като краят без фланец е до рамото на тръбата на зъбите, и поставете ухото на всяка половинка на втулката в отвора в тръбата на зъбите.
14. Плъзнете тръбата на зъбите (А) към втулката (В). Поставете тръбата на зъбите към диска на първоначалното ѝ място.
15. Поставете отново отстранените преди това зъби. За инструкции вижте:
 - [Монтиране на пластмасови зъби на мотовилото, страница 460](#)
 - [Монтиране на стоманени зъби на мотовилото, страница 458](#)



Фигура 4.290: Край с ексцентрик

16. Монтирайте скобата на втулката (А) върху тръбата на зъбите в близост до края без фланец на втулката (В).
17. Поставете скобата (А) върху втулката (В) така, че ръбовете на скобата и втулката да са на едно ниво, когато скобата влезе в канала на втулката и когато заключващите уши са поставени.

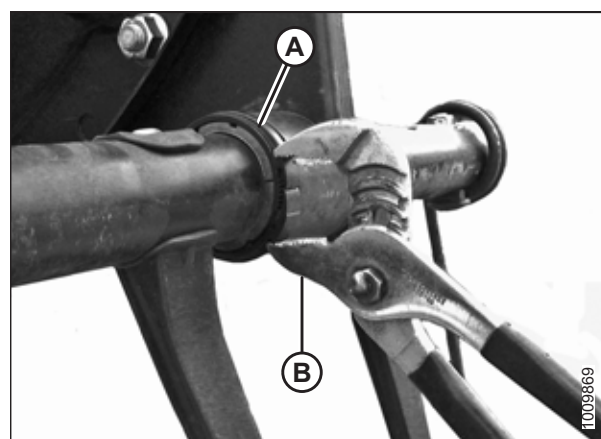


Фигура 4.291: Втулка

18. Стегнете скобата (А) с помощта на модифицираните раздвижни клещи (В), докато натискът с пръст НЕ успява да премести скобата.

ВАЖНО:

Прекаленото стягане на скобата може да доведе до счупване.

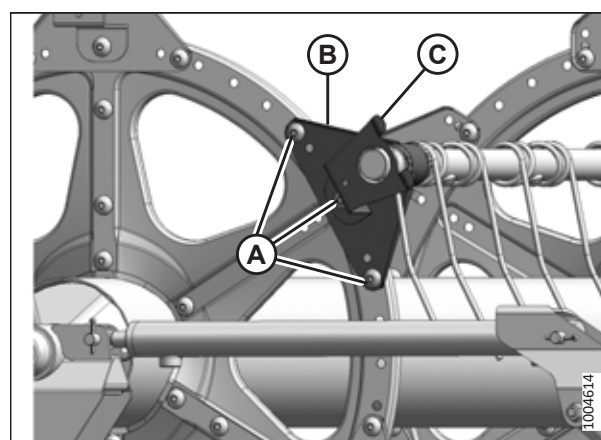


Фигура 4.292: Монтиране на скоба

19. Монтирайте болтовете (А), които закрепват рамото (В) на тръбата на зъбите към централния диск.
20. Монтирайте рамото (В) на тръбата на зъбите и опората на крайния щит (С) върху задния край на мотовилото на съответното място на тръбата на зъбите. Закрепете опората с болтовете (А).

ЗАБЕЛЕЖКА:

На централните дискове няма крайни щитове.

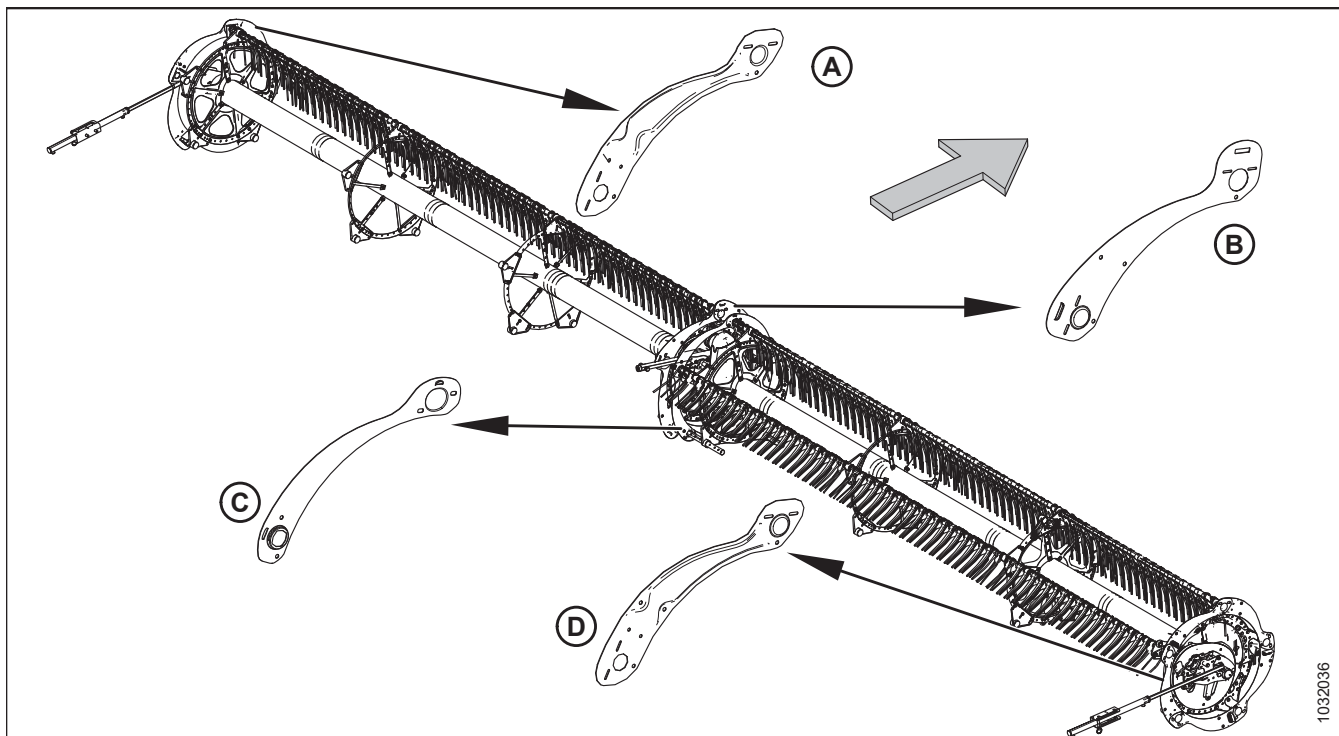


Фигура 4.293: Заден край

4.13.7 Крайни щитове на мотовилото

Крайните щитове на мотовилото и опорите не се нуждаят от редовно техническо обслужване, но трябва периодично да се проверяват за повреди и разхлабени или липсващи крепежни елементи. Леко вдлъбнатите или деформирани крайни щитове и опори могат да се поправят, но силно повредените компоненти трябва да се сменят.

Съществуват четири вида крайни щитове за мотовило. Уверете се, че монтирате правилния краен щит на мотовилото на правилното място, както е показано на фигура 4.294 *Крайни щитове на мотовилото, страница 468*.



Фигура 4.294: Крайни щитове на мотовилото

A – Заден край, външен (MD #311695)
C – Заден край, вътрешен (MD #311795)

B – Край с ексцентрик, вътрешен (MD #273823)
D – Край с ексцентрик, външен (MD #311694)

ЗАБЕЛЕЖКА:

Стрелката на илюстрацията сочи към предната част на машината.

Смяна на крайните щитове на мотовилото на външния край с ексцентрик

Процедурата за смяна на крайните щитове на мотовилото се прилага за външния край с ексцентрик, освен в случаите, когато е отбелязано.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Стрелките на илюстрациите в тази процедура показват предната част на хедера.

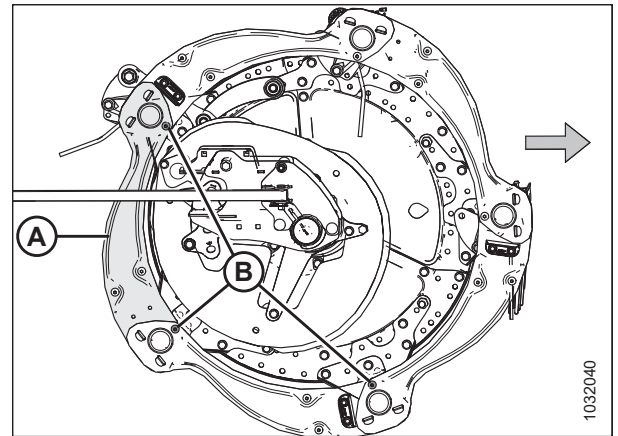
ЗАБЕЛЕЖКА:

Запазете всички отстранени части, освен ако не е указано друго.

1. Спуснете хедера и мотовилото напълно.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

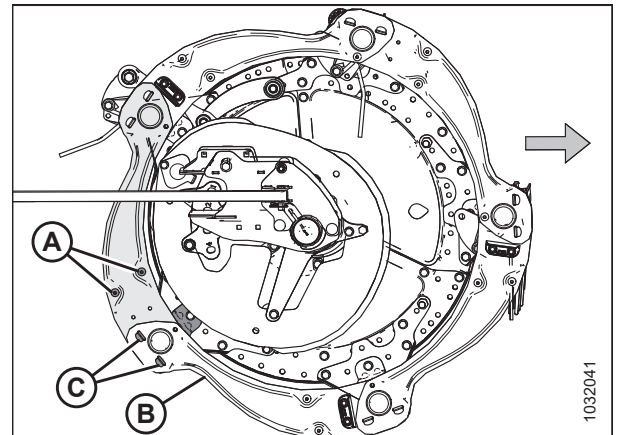
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Завъртете мотовилото ръчно, докато крайният щит на мотовилото, изискващ смяна (А), не стане достъпен.
- Отстранете трите болта (В).



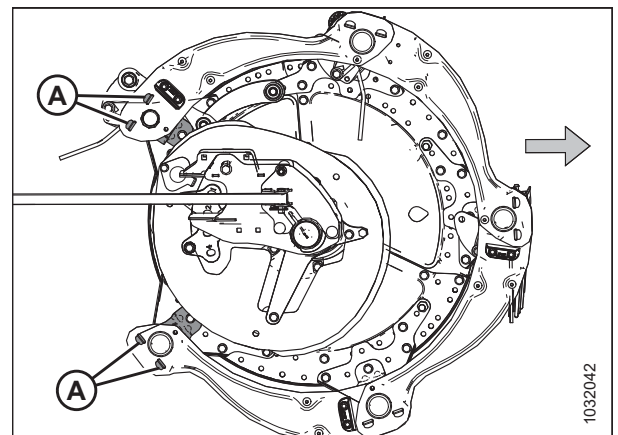
Фигура 4.295: Крайни щитове на мотовилото –
външен край с ексцентрик

- Отстранете двата винта и гайките (А). Отстранете външния дефлектор на ексцентрика.
- Повдигнете края на крайния щит на мотовилото (В) от опората (С).



Фигура 4.296: Крайни щитове на мотовилото –
външен край с ексцентрик

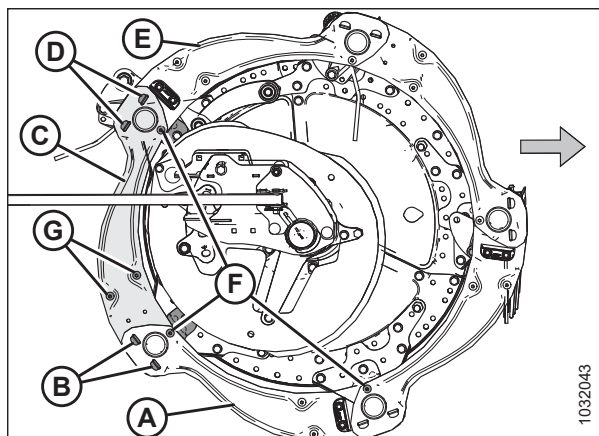
- Отстранете крайния щит на мотовилото от опорите (А).



Фигура 4.297: Отстранен краен щит на мотовилото
– външен край с ексцентрик

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

8. Леко повдигнете края на стария краен щит на мотовилото (А) от опората (В).
9. Поставете новия краен щит на мотовилото (С) върху опората (В) под стария краен щит на мотовилото (А).
10. Поставете другия край на новия краен щит на мотовилото (С) върху другата опора (D) върху стария краен щит на мотовилото (Е).
11. Монтирайте отново трите болта (F).
12. Монтирайте отново двата винта (G), външния дефлектор на ексцентрика и гайките (отстранени в стъпка 5, [страница 469](#)) на новия краен щит на мотовилото.
13. Стегнете всички монтирани крепежни елементи.



Фигура 4.298: Крайни щитове на мотовилото – външен край с ексцентрик

Смяна на крайните щитове на мотовилото на вътрешния край с ексцентрика

Процедурата за смяна на крайните щитове на мотовилото се прилага за вътрешния край с ексцентрика.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

Крайните щитове са различни за вътрешния и външния край с ексцентрика. За справка вижте фигура [4.294](#), [страница 468](#).

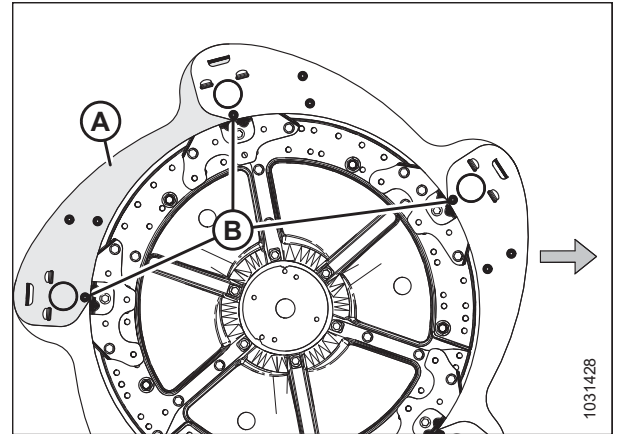
ЗАБЕЛЕЖКА:

Стрелките на следващите илюстрации сочат към предната част на машината.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

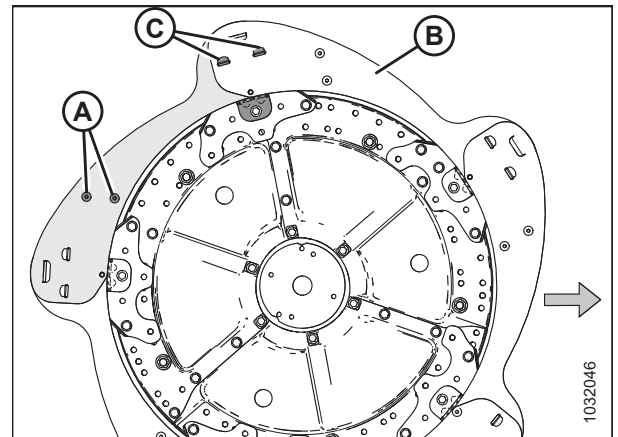
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

4. Завъртете мотопилото ръчно, докато крайният щит на мотопилото, който трябва да се смени (А), не стане достъпен.
5. Отстранете трите болта (В).



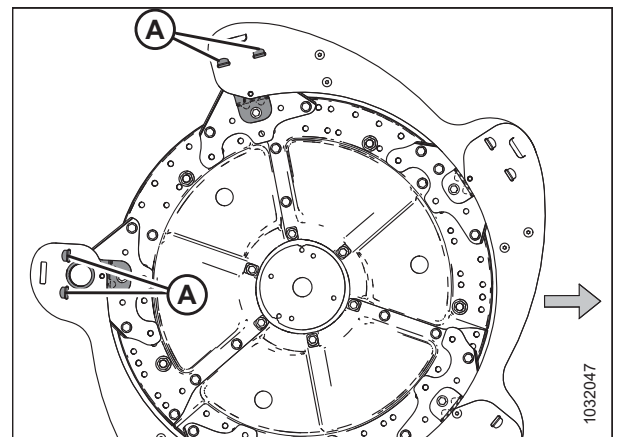
Фигура 4.299: Крайни щитове на мотопилото – вътрешен край с ексцентрик

6. Отстранете и запазете двата винта (А), дефлектора на ексцентрика и гайките от крайния щит на мотопилото.
7. Повдигнете края на крайния щит на мотопилото (В) от опората (С).



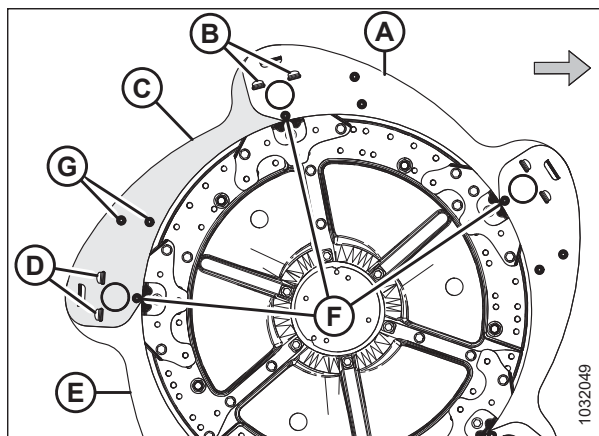
Фигура 4.300: Крайни щитове на мотопилото – вътрешен край с ексцентрик

8. Отстранете крайния щит на мотопилото от опорите (А).



Фигура 4.301: Отстранен краен щит на мотопилото – вътрешен край с ексцентрик

9. Леко повдигнете края на стария краен щит на мотовилото (А) от опората (В).
10. Поставете новия краен щит на мотовилото (С) върху опората (В) под стария краен щит на мотовилото (А).
11. Поставете другия край на новия краен щит на мотовилото (С) върху другата опора (D) върху стария краен щит на мотовилото (Е).
12. Монтирайте отново трите болта (F).
13. Монтирайте отново двата винта (G), дефлектора на ексцентрика и гайките (отстранени в стъпка 6, [страница 471](#)) на новия краен щит на мотовилото.
14. Стегнете всички монтирани крепежни елементи.



Фигура 4.302: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен край с ексцентрик

Смяна на крайните щитове на мотовилото на външния заден край

Ако крайният щит на мотовилото е повреден, той трябва да се смени.

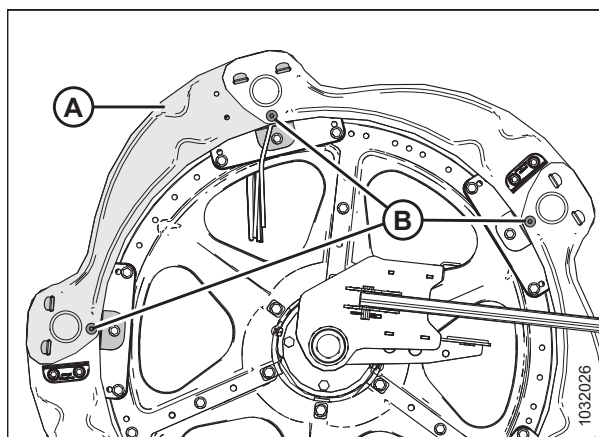
ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

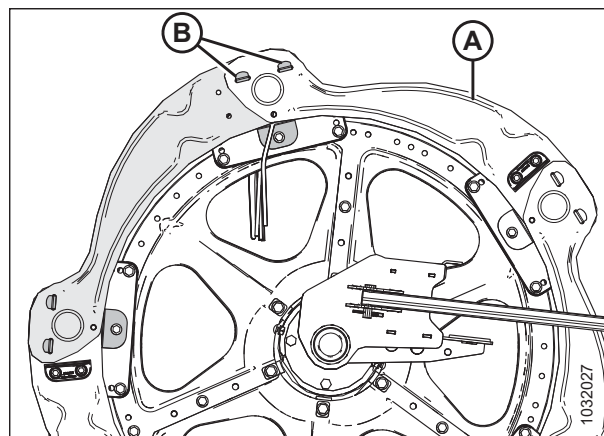
Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Завъртете мотовилото ръчно, докато крайният щит на мотовилото, изискващ смяна (А), не стане достъпен.
5. Отстранете трите болта (В).



Фигура 4.303: Крайни щитове на мотовилото – външен заден край

6. Повдигнете края на крайния щит на мотовилото (А) от опората (В).

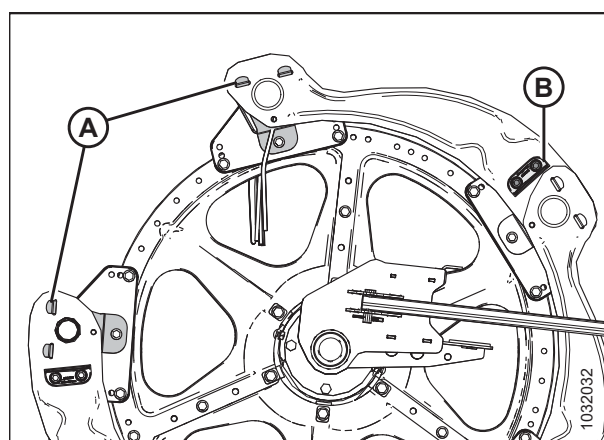


Фигура 4.304: Крайни щитове на мотовилото – външен заден край

7. Отстранете крайния щит на мотовилото от опорите (А).
8. Отстранете лопатката на мотовилото, ако е монтирана на крайния щит на мотовилото.

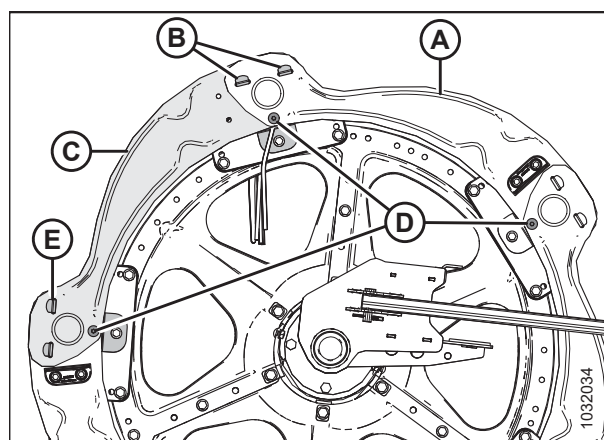
ЗАБЕЛЕЖКА:

Лопатките на края на мотовилото (В) се монтират последователно на крайните щитове на мотовилото.



Фигура 4.305: Отстранен краен щит на мотовилото – външен заден край

9. Леко повдигнете края на крайния щит на мотовилото (А) от опората (В).
10. Поставете новия краен щит на мотовилото (С) върху опората (В) под стария краен щит на мотовилото (А).
11. Поставете другия край на новия краен щит на мотовилото (С) върху другата опора (Е) върху стария краен щит на мотовилото.
12. Монтирайте отново трите болта (D).
13. Монтирайте отново лопатката (отстранена в стъпка 8, [страница 473](#)) върху новия краен щит на мотовилото, ако е била монтирана преди това.
14. Стегнете всички монтирани крепежни елементи.



Фигура 4.306: Крайни щитове на мотовилото – външен заден край

Смяна на крайните щитове на мотовилото на вътрешния заден край

Ако са повредени, крайните щитове на мотовилото трябва да се сменят.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

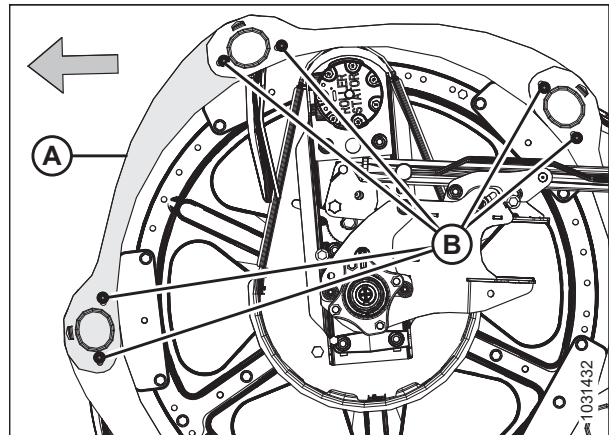
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

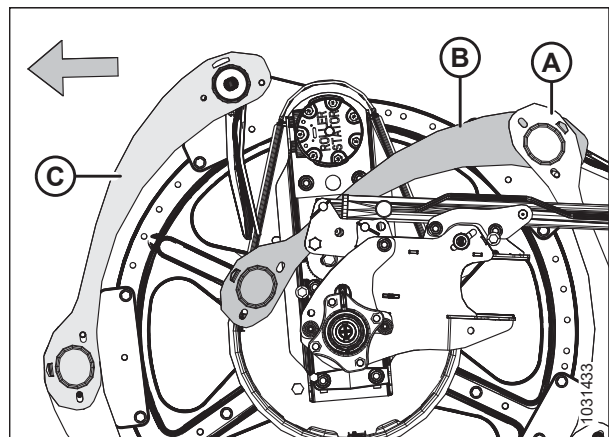
Запазете всички отстранени части, освен ако не е указано друго.

1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Завъртете мотовилото ръчно, докато крайният щит на мотовилото, изискващ смяна (A), не стане достъпен.
5. Отстранете шестте винта и гайки M10 (B).



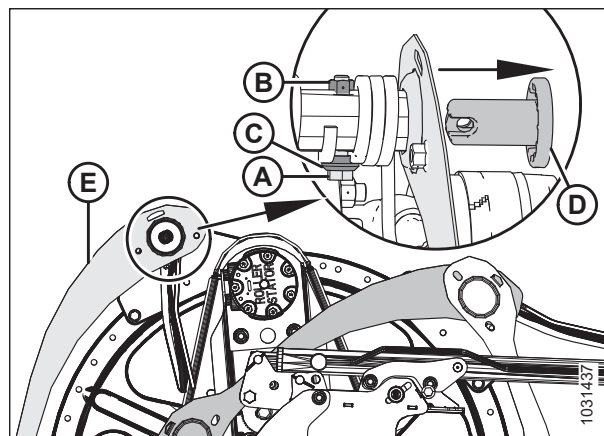
Фигура 4.307: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

6. Повдигнете другия краен щит (A), за да отделите ухото от крайния щит (B).
7. Повдигнете края на крайния щит на мотовилото (B) от крайния щит (C) и завъртете крайния щит (B) надолу.



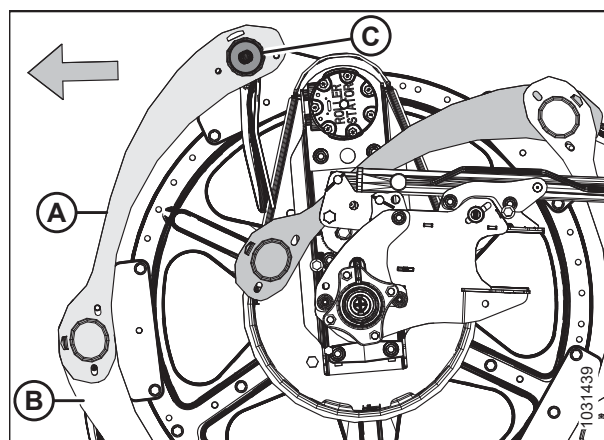
Фигура 4.308: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

8. Премахнете болт М10 (А), гайка (В) и фиксатора на крайния зъб (С) от тръбата на зъбите, закрепващ втулката и зъба на задния край.
9. Отстранете втулката (D) на крайния щит.
10. Премахнете и изхвърлете повредения краен щит (Е) на мотовилото.



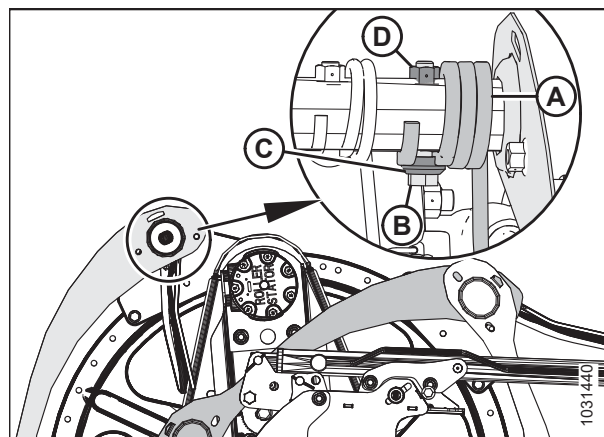
Фигура 4.309: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

11. Поставете новия краен щит на мотовилото (А), както е показано. Поставете ухото на крайния щит в съседния краен щит (В).
12. Поставете другия край на новия краен щит (А) върху тръбата на зъбите. Закрепете крайния щит с втулката (С).



Фигура 4.310: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

13. Поставете зъба на задния край (А), както е показано.
14. Закрепете зъба на задния край (А) и втулката (монтирана в стъпка 12, [страница 475](#)) с болт М10 (В), фиксатора на крайния зъб (С) и гайката (D).



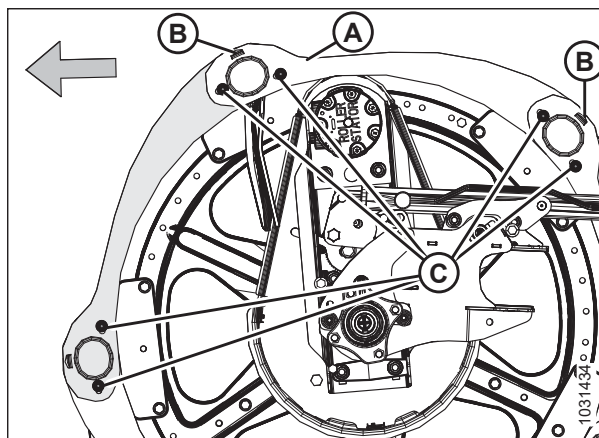
Фигура 4.311: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

15. Завъртете крайния щит на мотовилото (А) нагоре. Закрепете ушите (В) в двата края.
16. Закрепете крайните щитове на мотовилото с шестте винта М10 и гайките (С).
17. Стегнете гайките (С) до 35 Nm (26 lbf-ft).

ВАЖНО:

НЕ стягайте прекалено гайките.



Фигура 4.312: Крайни щитове на мотовилото – вътрешен заден край

Смяна на опорите на крайния щит на мотовилото

Ако опорите на крайния щит на мотовилото са повредени, трябва да се сменят.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

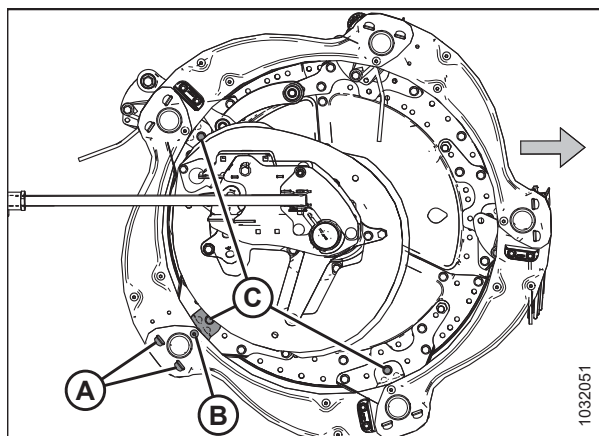
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

ЗАБЕЛЕЖКА:

На всички показани илюстрации е показан външният край с ексцентрика.

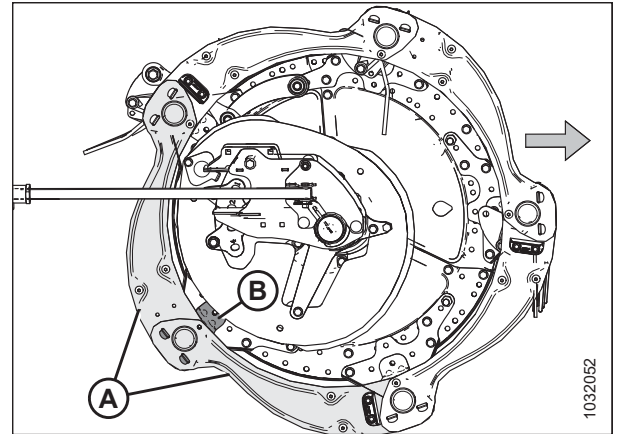
1. Спуснете напълно мотовилото.
2. Спуснете хедера.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Завъртете мотовилото ръчно, докато опората на крайния щит на мотовилото, която трябва да се смени, не стане достъпна.
5. Отстранете болта (В), който закрепва крайните щитове на мотовилото към опората (А).
6. Отстранете болтовете (С) от опората (А) и от двете съседни опори.



Фигура 4.313: Опори на крайния щит на мотовилото

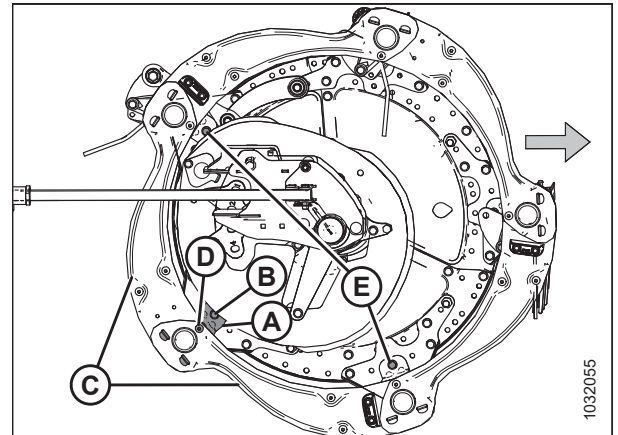
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Преместете крайните щитове на мотовилото (А) и опората (В) от тръбата на зъбите. Отстранете опората от крайните щитове.
8. Поставете ушите на новата опора (В) в гнездата на крайните щитове на мотовилото (А). Уверете се, че ушите са захванати за двата крайни щита на мотовилото.



Фигура 4.314: Опори на крайния щит на мотовилото

9. Закрепете опората (А) към сектора на диска с помощта на болта и гайката (В). Все още **НЕ** стягайте крепежните елементи.
10. Закрепете крайните щитове на мотовилото (С) към опората (А) с помощта на болта и гайката (D). Все още **НЕ** стягайте крепежните елементи.
11. Поставете отново другите опори с болтовете и гайките (Е).
12. Уверете се, че има достатъчно хлабина между тръбата на зъбите и опората на крайния щит на мотовилото.
13. Стегнете гайките до 27 Nm (20 lbf·ft [239 lbf·in]).



Фигура 4.315: Опори на крайния щит на мотовилото

4.14 Задвижване на мотопилото

Хидравлично задвижваният двигател на мотопилото задвижва верига, която е прикрепена към централното рамо между мотопилата при хедер с двойно мотовило и към лявото централно рамо при хедер с тройно мотовило.

4.14.1 Верига за задвижване на мотопилото

Веригата за задвижване на мотопилото предава енергията от хидравлично задвижвания двигател на мотопилото към верижните зъбни колела, които въртят мотопилата.

Разхлабване на веригата за задвижване на мотопилото

Обтягането на задвижващата верига на мотопилото може да се разхлаби, за да се осигури достъп до компонентите на задвижването.

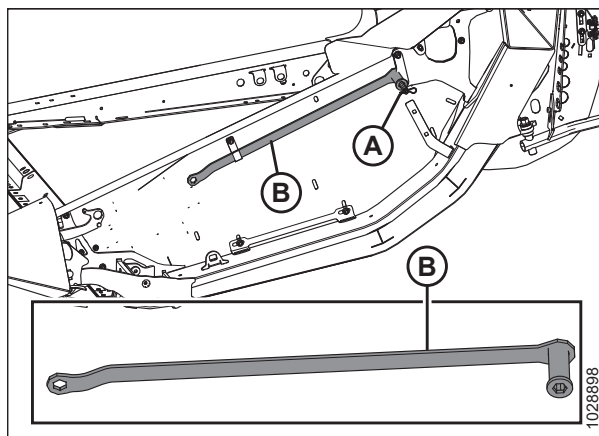
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

1. Спуснете хедера.
2. Регулирайте мотопилото докрай напред.
3. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
4. Свалете капака на задвижването на мотопилото. За инструкции вижте *Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото, страница 54*.
5. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
6. Извадете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент (В) към конзолата на лявата страница.
7. Отстранете многофункционалния инструмент (В) и монтирайте отново щифта на конзолата.

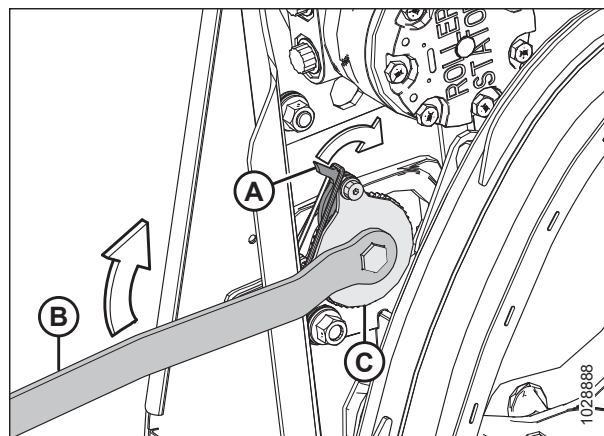


Фигура 4.316: Място за съхранение на многофункционалния инструмент

ВАЖНО:

НЕ разхлабвайте стойката на двигателя, тъй като тя е фабрично регулирана и закрепена с пружинни шайби. Регулирайте обтягането на веригата, без да разхлабвате монтажните болтове на задвижването.

8. Натиснете с палец фиксатора за обтягане (А) по посока на часовниковата стрелка и го задръжте в отключено положение.
9. Поставете многофункционалния инструмент (В) върху обтегача на веригата (С) и завъртете многофункционалния инструмент нагоре, за да разхлабите обтягането на веригата.
10. Върнете многофункционалния инструмент в положението за съхранение.



Фигура 4.317: Задвижване на мотопилото

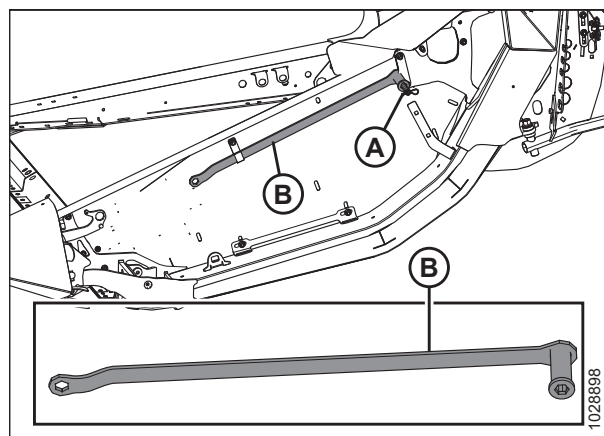
Стягане на веригата за задвижване на мотопилото

Правилно опънатата задвижваща верига осигурява оптимално предаване на мощността, като същевременно свежда до минимум износването на компонентите.

⚠ ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
3. Извадете пружинния щифт (А), закрепващ многофункционалния инструмент (В) към конзолата на лявата страница.
4. Отстранете многофункционалния инструмент (В) и монтирайте отново щифта на конзолата.



Фигура 4.318: Място за съхранение на многофункционалния инструмент – лява страна

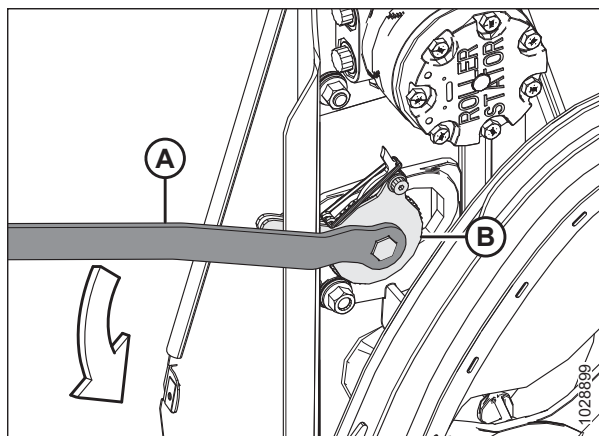
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Поставете многофункционалния инструмент (A) към обтегача на веригата (B).

ВАЖНО:

НЕ разхлабвайте стойката на двигателя, тъй като тя е фабрично регулирана и закрепена с пружинни шайби. Регулирайте обтягането на веригата, без да разхлабвате монтажните болтове на задвижването.

6. Завъртете многофункционалния инструмент (A) надолу, докато веригата не се стегне.



Фигура 4.319: Задвижване на мотопилото

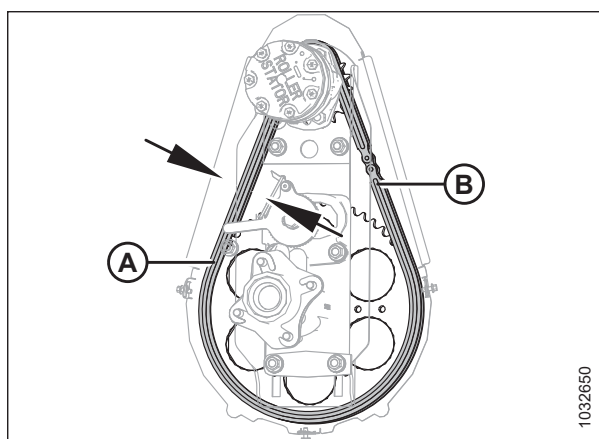
7. След като веригата е стегната, завъртете многофункционалния инструмент нагоре, за да вкарате правилно зъбите на блокажа/ключалката в зъбите на обтегача. Ако обтегачът не прескочи един зъб преди стягане, **НЕ** го насилвайте да премине към следващия зъб.

ВАЖНО:

НЕ стягайте прекалено много веригата. Ако веригата е твърде стегната, тя може да натовари прекомерно верижните зъбни колела, което да доведе до преждевременна повреда на лагерите на двигателя и/или други компоненти.

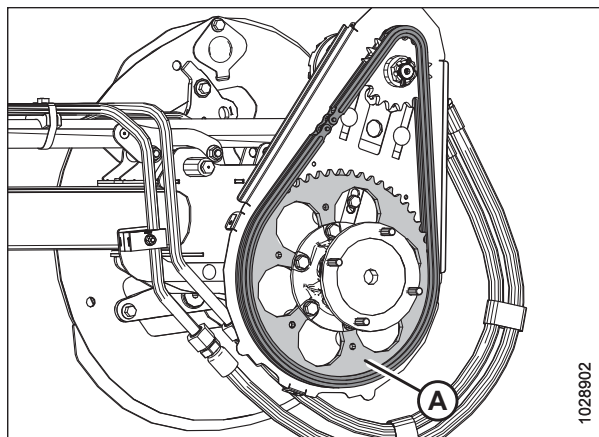
ВАЖНО:

Трябва да има приблизително 38 mm (1 1/2 инча) хлабина от едната страна (A) на веригата, като е стегната от другата страна (B). Това ниво на обтягане и хлабина във веригата е необходимо, за да се прескочи една стъпка на обтегача на веригата.



Фигура 4.320: Задвижване на мотопилото

8. Завъртете мотопилото с ръка, за да се уверите, че веригата правилно зацепва всички зъби на долното верижно зъбно колело (A). За да предотвратите повреда, се уверете, че веригата не е прекалено стегната, докато мотопилото се върти.
9. Върнете многофункционалния инструмент в положението за съхранение.
10. Затворете крайния щит. За инструкции вижте [Затваряне на крайните щитове на хедера, страница 47](#).



Фигура 4.321: Задвижване на мотопилото

4.14.2 Задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото

Задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото е прикрепено към двигателя за задвижване на мотовилото.

За моделите комбайни Case IH и New Holland конфигурирайте комбайна според размера на верижното зъбно колело на мотовилото, за да оптимизирате автоматичния контрол на скоростта на мотовилото спрямо скоростта на движение. За повече информация вижте ръководството за обслужване на комбайна.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Предлага се опция за двускоростно задвижване на мотовилото. Поръчайте комплект MD #311882.

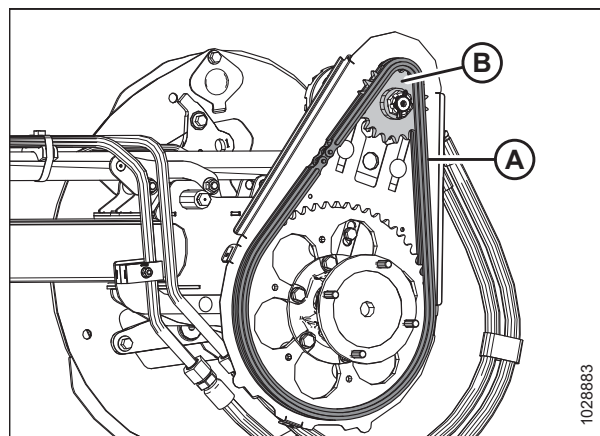
Отстраняване на единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото

Задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото е прикрепено към двигателя за задвижване на мотовилото. Скоростта и въртящият момент на мотовилото могат да се променят чрез смяна на задвижващото и задвижваното верижно зъбно колело.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Свалете капака на задвижването на мотовилото. За инструкции вижте [Отстраняване на капака на задвижването на мотовилото, страница 54](#).
3. Разхлабете веригата за задвижване на мотовилото (А). За инструкции вижте [Разхлабване на веригата за задвижване на мотовилото, страница 478](#).
4. Отстранете веригата за задвижване на мотовилото (А) от задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото (В).

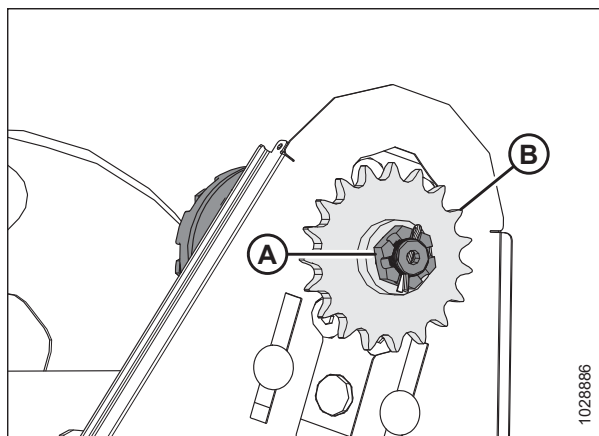


Фигура 4.322: Единично верижно зъбно колело

5. Отстранете шплинта и коронната гайка (А) от вала на двигателя.
6. Отстранете задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото (В). Уверете се, че шпонката остава във вала.

ВАЖНО:

За да не повредите двигателя, използвайте издърпващ инструмент, ако задвижващото верижно зъбно колело (В) не излиза на ръка. **НЕ** използвайте лост и/или чук, за да отстраните задвижващото верижно зъбно колело.



Фигура 4.323: Единично верижно зъбно колело

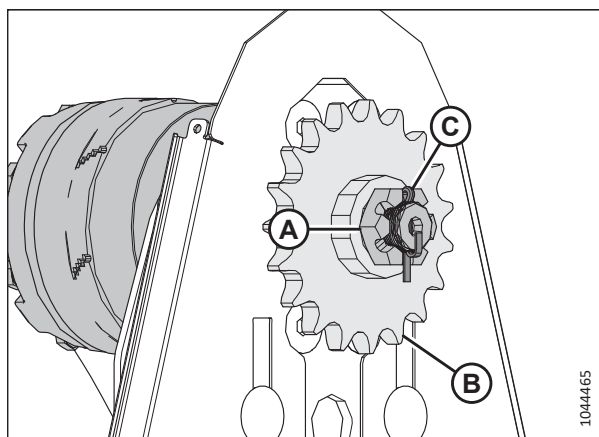
Монтиране на единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото

Задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото е прикрепено към двигателя за задвижване на мотовилото. Скоростта и въртящият момент на мотовилото могат да се променят чрез смяна на задвижващото и задвижваното верижно зъбно колело.

ОПАСНОСТ

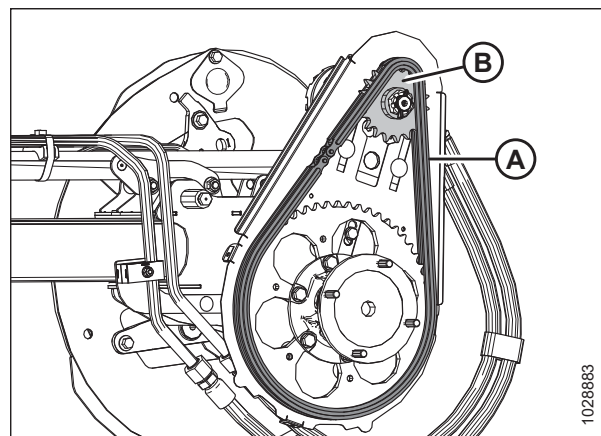
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Подравнете шпонковия канал във верижното зъбното колело (В) с шпонката на вала на двигателя и плъзнете зъбното колело (В) върху вала. Фиксирайте с коронната гайка (А).
2. Стегнете коронната гайка (А) до 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).
3. Ако е необходимо, стегнете коронната гайка (А) до следващия прорез, за да монтирате шплинта (С). Огънете по-дългия крак на шплинта над края на вала на двигателя.



Фигура 4.324: Единично верижно зъбно колело

4. Монтирайте задвижващата верига (А) върху задвижващото верижно зъбно колело (В).
5. Стегнете задвижващата верига. За инструкции вижте [Стягане на веригата за задвижване на мотопилото](#), страница 479.
6. Поставете отново капака на задвижването на мотопилото. За инструкции вижте [Монтиране на капака на задвижването на мотопилото](#), страница 56.

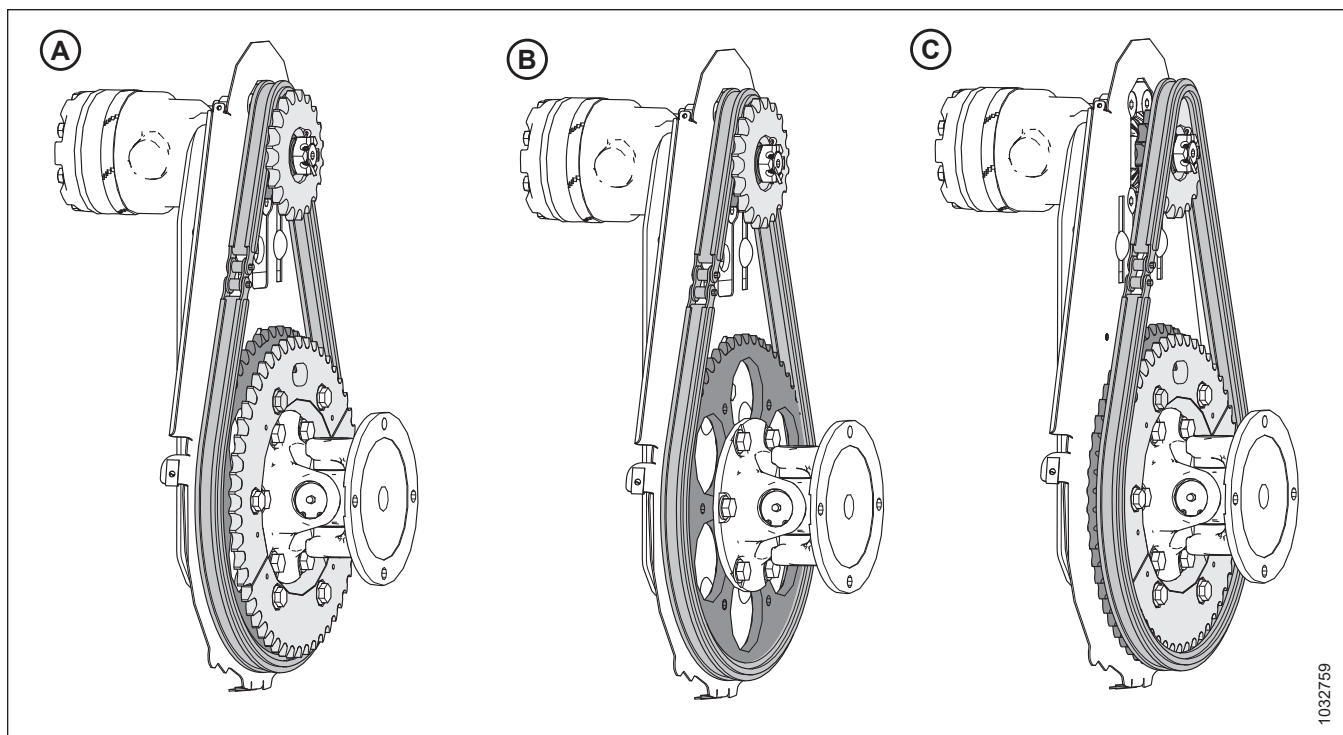


Фигура 4.325: Единично верижно зъбно колело

Демонтиране на допълнителното двойно верижно зъбно колело на задвижването на мотопилото

Следвайте тази процедура, за да премахнете допълнителното двойно верижно зъбно колело.

Тази процедура е приложима за всички конфигурации, показани на фигура 4.326, страница 483.



Фигура 4.326: Конфигурации за задвижване на мотопилото – допълнителни двойни верижни зъбни колела

А – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висок въртящ момент С допълнително верижно зъбно колело с 52 зъба, монтирано, но НЕ задължително

В – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висок въртящ момент БЕЗ допълнително верижно зъбно колело с 52 зъба

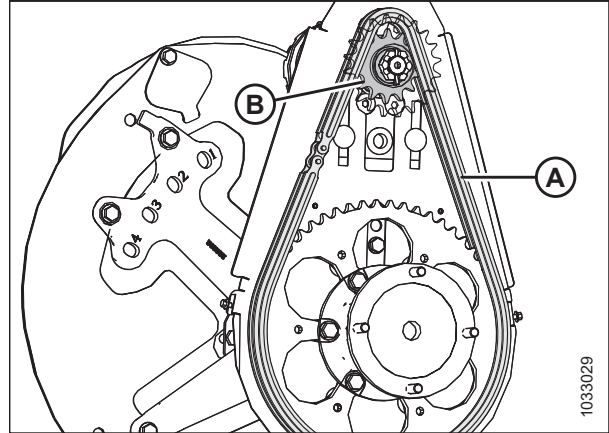
С – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висока скорост С допълнително монтирано и задължително верижно зъбно колело с 52 зъба

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

За да премахнете допълнителното двойно верижно зъбно колело, направете следното:

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Свалете капака на задвижването на мотопилото. За инструкции вижте *Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото, страница 54*.
3. Разхлабете веригата за задвижване на мотопилото (А). За инструкции вижте *Разхлабване на веригата за задвижване на мотопилото, страница 478*.
4. Премахнете веригата за задвижване на мотопилото (А) от задвижващото двойно верижно зъбно колело на мотопилото (В).

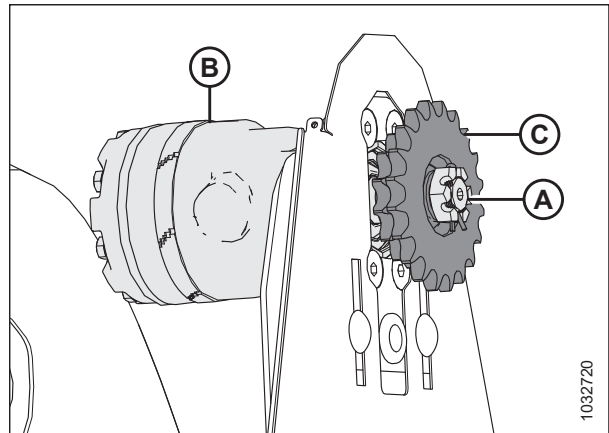


Фигура 4.327: Двойно верижно зъбно колело в конфигурацията за висок въртящ момент

5. Премахнете шпинта и коронната гайка (А) от вала на двигателя (В).
6. Премахнете двойното верижно зъбно колело (С) за задвижване на мотопилото. Уверете се, че шпонката остава във вала.

ВАЖНО:

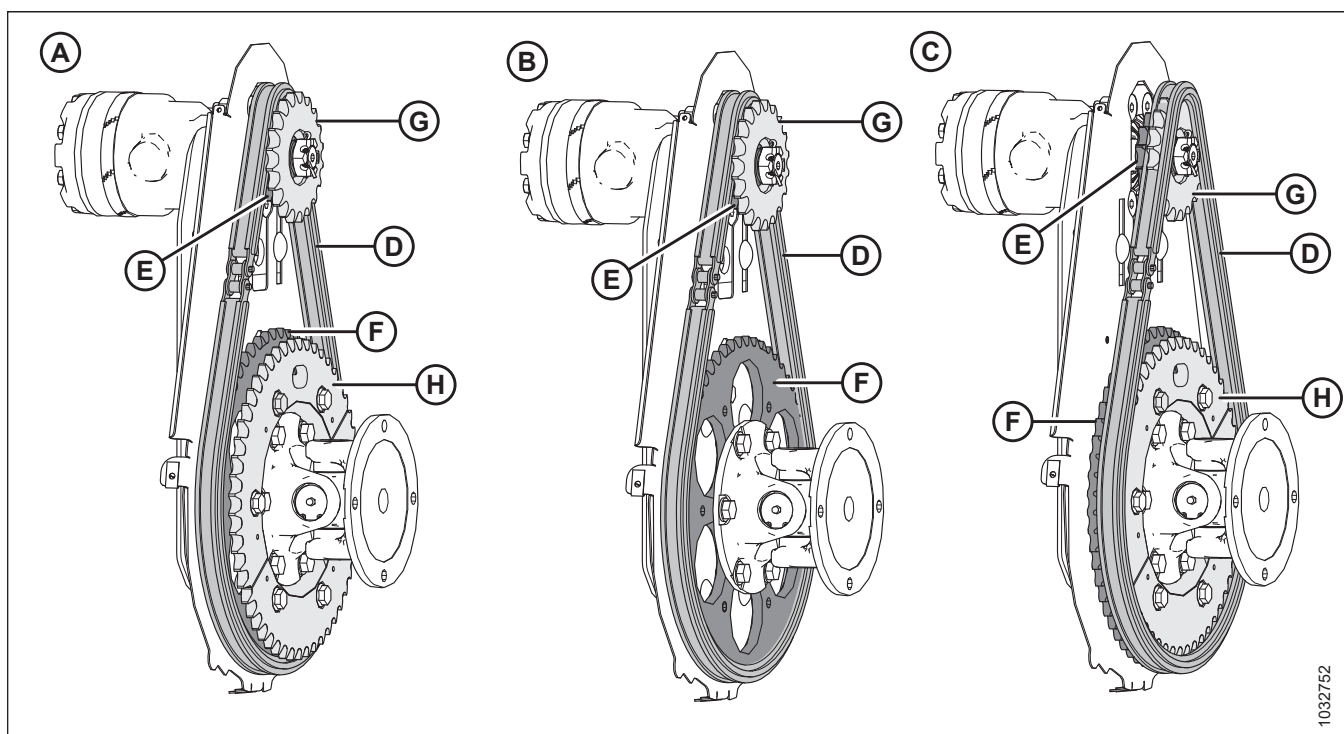
За да не повредите двигателя, използвайте издърпващ инструмент, ако задвижващото верижно зъбно колело (В) не излиза на ръка. **НЕ** използвайте лост и/или чук, за да отстраните задвижващото верижно зъбно колело.



Фигура 4.328: Двойно верижно зъбно колело

Монтиране на допълнително двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотопилото

Следвайте процедурата, за да монтирате допълнителното двойно верижно зъбно колело за задвижване на мотопилото.



Фигура 4.329: Конфигурации за задвижване на мотопилото – допълнителни двойни верижни зъбни колела

A – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висок въртящ момент С допълнително верижно зъбно колело с 52 зъба, монтирано, но НЕ задължително

B – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висок въртящ момент БЕЗ допълнително верижно зъбно колело с 52 зъба

C – Двойно верижно зъбно колело в конфигурация за висока скорост С допълнително монтирано и задължително верижно зъбно колело с 52 зъба

Допълнителното двойно верижно зъбно колело, когато е сдвоено с фабрично монтираното верижно зъбно колело с 56 зъба, ще осигури повече въртящ момент на мотопилото при тежки условия на рязане, а когато е сдвоено с допълнителното верижно зъбно колело с 52 зъба, ще осигури по-висока скорост на мотопилото при леки култури, когато се работи при повишена скорост. При конфигурация за висок въртящ момент (A) или (B), задвижващата верига (D) е на вътрешното верижно зъбно колело (E) и на фабрично монтираното верижно зъбно колело с 56 зъба (F), докато при конфигурацията за висока скорост (C), задвижващата верига (D) е на външното верижно зъбно колело (G) и на допълнителното верижно зъбно колело с 52 зъба (H).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Допълнителното верижно зъбно колело с 52 зъба (H) **НЕ** се изисква за конфигурация за висок въртящ момент.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

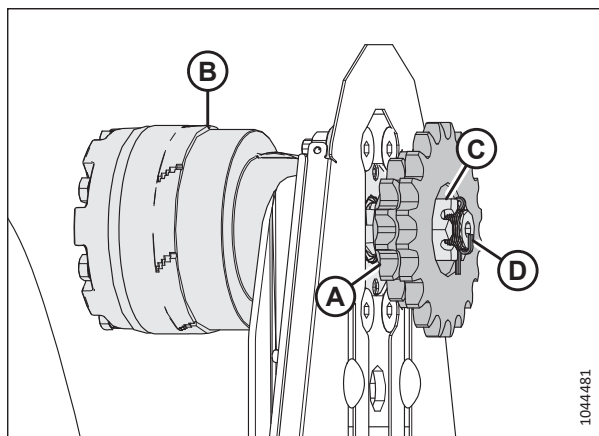
За да монтирате двойното верижно зъбно колело, направете следното:

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

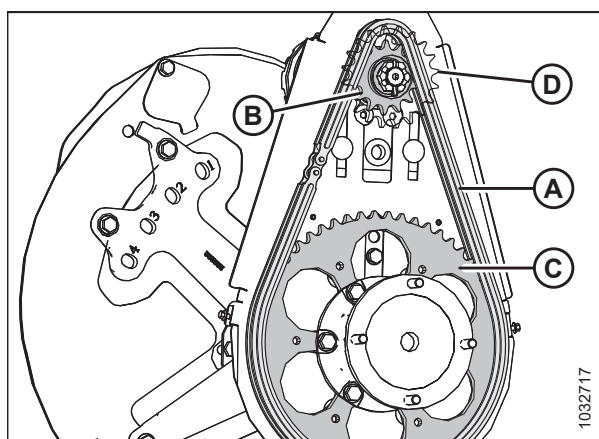
1. Позиционирайте двойното верижно зъбно колело така, че по-малкото верижно зъбно колело (A) да е по-близо до двигателя на мотопилото (B).
2. Подравнете шпонковия канал във верижното зъбно колело с шпонката на вала на двигателя и плъзнете зъбното колело върху вала. Закрепете верижното зъбно колело с коронната гайка (C).
3. Стегнете коронната гайка (C) до 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).
4. Ако е необходимо, стегнете коронната гайка (C) до следващия прорез, за да монтирате шплинта (D). Огънете по-дългия крак на шплинта над края на вала на двигателя.
5. За конфигурацията за висок въртящ момент монтирайте задвижващата верига (A) върху вътрешното верижно зъбно колело (B) и върху фабрично монтираното верижно зъбно колело с 56 зъба (C).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Външното верижно зъбно колело (D) е показано прозрачно така, че да се вижда вътрешното верижно зъбно колело.



Фигура 4.330: Двойно верижно зъбно колело

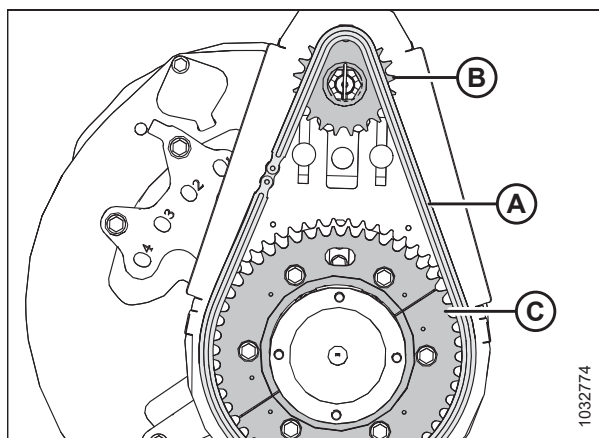


Фигура 4.331: Двойно верижно зъбно колело – конфигурация с висок въртящ момент

ЗАБЕЛЕЖКА:

За конфигурацията за висока скорост е необходимо допълнителното верижно зъбно колело с 52 зъба.

6. За конфигурацията за висока скорост, поставете задвижващата верига (A) върху външното верижно зъбно колело (B) и върху допълнителното верижно зъбно колело с 52 зъба (C).
7. Стегнете задвижващата верига. За инструкции вижте [Стягане на веригата за задвижване на мотопилото, страница 479](#).
8. Поставете отново капака на задвижването на мотопилото. За инструкции вижте [Монтиране на капака на задвижването на мотопилото, страница 56](#).



Фигура 4.332: Двойно верижно зъбно колело – конфигурация за висока скорост

4.14.3 Промяна на положението на веригата за скорост на мотопилото с монтиран комплект за две скорости

Задвижващото верижно зъбно колело на мотопилото е прикрепено към двигателя за задвижване на мотопилото. Скоростта и въртящият момент на мотопилото могат да се променят чрез смяна на задвижващото и задвижваното верижно зъбно колело.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

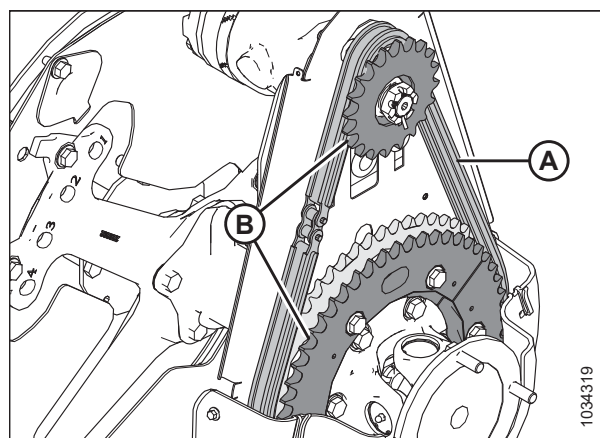
1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Свалете капака на задвижването на мотопилото. За инструкции вижте [Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото, страница 54](#).
3. Разхлабете веригата за задвижване на мотопилото. За инструкции вижте [Разхлабване на веригата за задвижване на мотопилото, страница 478](#).
4. Преместете веригата (А) от текущия комплект зъбни колела към другия комплект (В).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Вътрешният комплект зъбни колела е предназначен за приложения с висок въртящ момент, а външният комплект зъбни колела – за приложения с висока скорост.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Ако преминавате от настройка за висока скорост към настройка за висок въртящ момент, първо преместете веригата на горното задвижващо верижно зъбно колело. Това ще позволи по-голяма хлабина на веригата, за да се извърши смяната на долното задвижвано верижно зъбно колело.
- Ако преминавате от настройка за висок въртящ момент към настройка за висока скорост, първо преместете веригата на долното задвижвано верижно зъбно колело. Това ще позволи по-голяма хлабина на веригата, за да се извърши смяната на горното задвижващо верижно зъбно колело.



Фигура 4.333: Задвижващо верижно зъбно колело на мотопилото

5. Стегнете веригата за задвижване на мотопилото. За инструкции вижте [Стягане на веригата за задвижване на мотопилото, страница 479](#).

4.14.4 Датчик за скоростта на мотопилото

Системата на датчиците за скорост на мотопилото постоянно следи скоростта на мотопилото и предоставя данните за оператора.

За повече информация вижте [Смяна на датчика за скорост на мотопилото, страница 488](#).

Смяна на датчика за скорост на мотопилото

Датчикът за скоростта на мотопилото се намира на задвижването на мотопилото и отчита скоростта на въртене на задвижващото верижно зъбно колело на мотопилото. Ако датчикът не работи правилно, може да се наложи да бъде регулиран или сменен.

ОПАСНОСТ

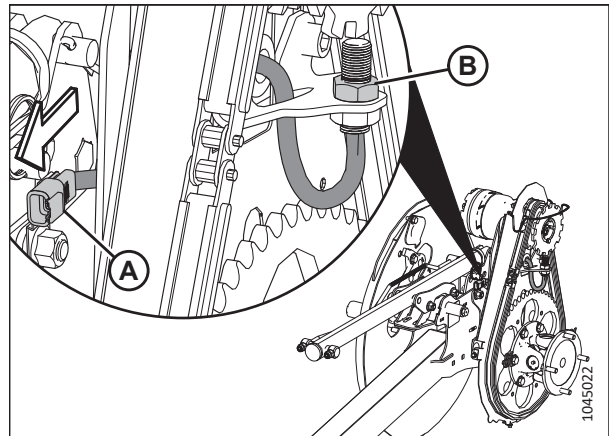
За да предотвратите нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да напуснете мястото на оператора по каквато и да е причина.

1. Използвайте следната таблица, за да определите конфигурацията на датчика за скорост на мотопилото за комбайна.

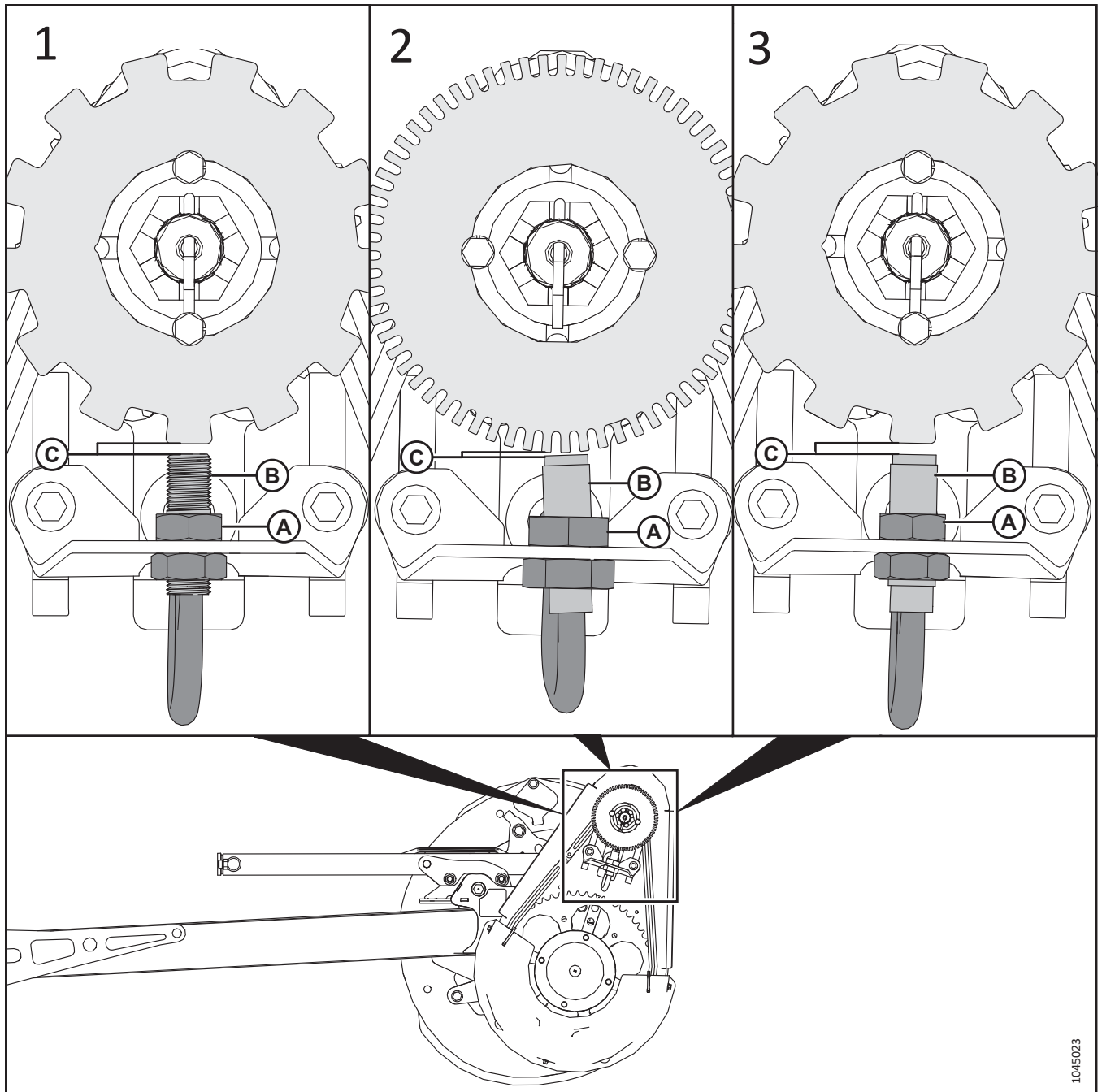
Таблица 4.4 Съвместимост на комбайна и датчика за скорост на мотопилото

Марка на комбайна	Комбайн, модел, серия	Тип датчик
Case IH	Серия 5/6/7088; 7/8010; 7/8/9120; 130, 140, 150, 230, 240, 250; AF9/10/11;	65Т диск с датчик 328329 Тип 2 на фигура 4.335, страница 489

2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Отстранете капака на задвижването. За инструкции вижте *Отстраняване на капака на задвижването на мотопилото, страница 54*.
4. Разкачете електрическия конектор (А) от електрическия сноп на хедера и плъзнете конектора обратно към хедера, за да изключите конектора от фиксатора.
5. Премахнете горната гайка (В) и отстранете датчика.



Фигура 4.334: Датчик за скоростта на мотопилото



Фигура 4.335: Датчик за скорост на мотопилото и конфигурации на диска

6. Премахнете горната гайка на новия датчик и поставете новия датчик (B) в опората. Закрепете го с горната гайка (A).
7. Използвайте таблица и фигура 4.335, страница 489, за да определите типа на датчика за комбайна, и регулирайте гайките на датчика, за да зададете хлабината (C) на следната стойност:
 - Тип 1 хлабина 3,5 mm (0,14 in.)
 - Тип 2 хлабина 1 mm (0,04 in.)
 - Тип 3 хлабина 3,5 mm (0,14 in.)

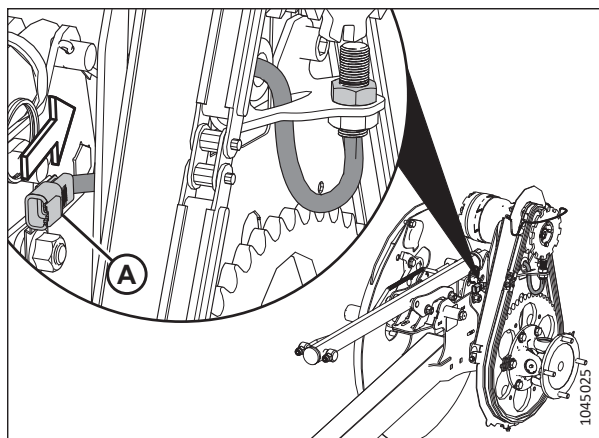
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

8. Свържете електрическия конектор (А) към електрическия сноп на хедера и плъзнете конектора напред, за да включите фиксатора.

ВАЖНО:

Уверете се, че кабелният сноп на датчика **НЕ** се допира до веригата или верижното зъбно колело.

9. Поставете отново капака на задвижването. За инструкции вижте [Монтиране на капака на задвижването на мотопилото](#), страница 56.



Фигура 4.336: Датчик за скоростта на мотопилото

4.15 Контурни колела – опция

Опцията контурни колела ContourMax™ позволява на хедера да се огъва според контурите на полето, като осигурява постоянна височина на стърнището при рязане на височина до 46 cm (18 инча) над земята.

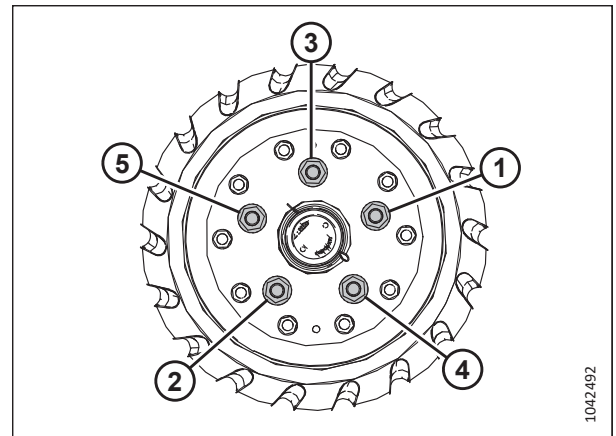
4.15.1 Проверка на въртящия момент на болтовете на транспортните колела – опция ContourMax™

Болтовете за закрепване на колелата ContourMax™ трябва да се стягат два пъти.

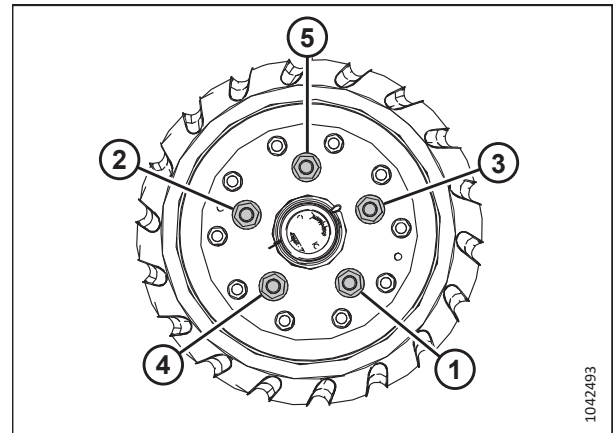
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Първоначално стегнете болтовете до 88 Nm (65 lbf-ft) съгласно последователността на стягане на болтовете, показана на илюстрациите вдясно. Подпрете колелото, за да го подготвите за окончателното стягане.
3. Стегнете отново болтовете до крайна стойност на въртящия момент 122 Nm (90 lbf-ft).
4. Повторете стъпки [2, страница 491](#) до [3, страница 491](#) за другото колело.



Фигура 4.337: Последователност за стягане на болтовете на лявото контурно колело



Фигура 4.338: Последователност за стягане на болтовете на дясното контурно колело

4.15.2 Нивелиране на височината на контурните колела

Контурните колела позволяват на хедера да следва контурите на земята, като колелата могат да се регулират в диапазона между 25 mm (1 инч) и 457 mm (18 инча) от повърхността на земята.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

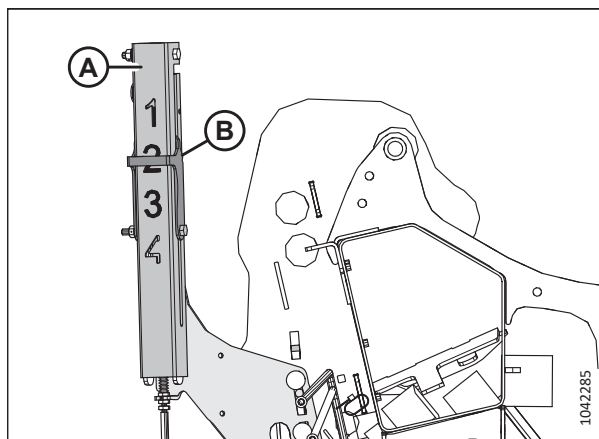
ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да нивелирате контурните колела, настройте плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150](#).

ЗАБЕЛЕЖКА:

Преди да нивелирате контурните колела, настройте баланса на крилата. За инструкции вижте [3.9.5 Проверка и регулиране на баланса на крилата, страница 168](#).

1. Отключете крилата на хедера. За инструкции вижте [Работа в гъвкав режим, страница 162](#).
2. Отключете плаващото положение на хедера. За инструкции вижте [Заклучване/отключване на плаващото положение на хедера, страница 162](#).
3. Паркирайте комбайна върху равна повърхност.
4. Спуснете напълно мотовилото.
5. Регулирайте контурните колела така, че индикаторът за височина (А) да е на номер 2 (В).

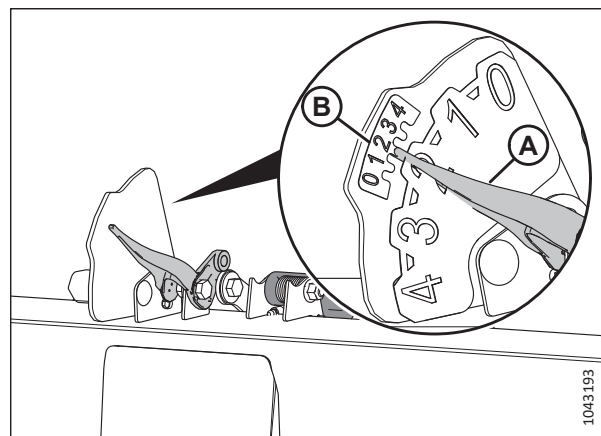


Фигура 4.339: Индикатор за височина – заден ляв край

6. Уверете се, че движението на контурните колела е синхронизирано. Ако колелата **НЕ** са синхронизирани, фазирайте хидравличните цилиндри, както следва:
 - a. Извадете колелата докрай, след което задръжте бутона за 30 секунди.
 - b. Приберете колелата докрай, след което задръжте бутона за 30 секунди.

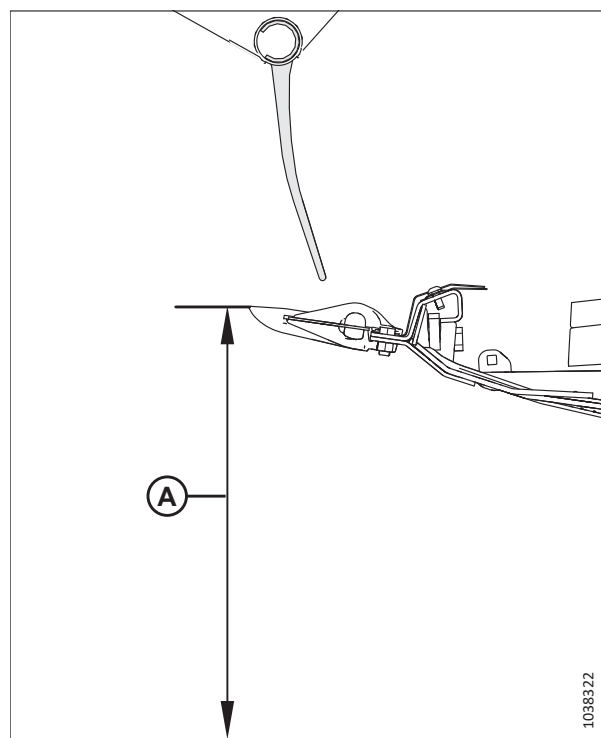
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

7. Спуснете хедера, докато рамото на автоматичния индикатор за височина на хедера (A) не застане на номер 2 (B).
8. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.



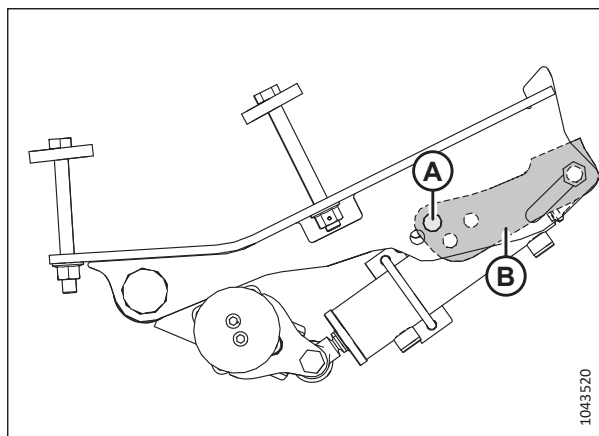
Фигура 4.340: Автоматичен индикатор за височината на хедера

9. В средата на хедера измерете разстоянието (A) от земята до върха на централния предпазител. Запишете разстоянието (A).
10. В двата края на хедера измерете разстоянието (A) от земята до върха на крайния предпазител. Запишете двете измервания.
 - Ако разликата между измерванията в средата и в края е по-малка от 25 mm (1 инч), не е необходимо регулиране.
 - Ако разликата между измерванията в средата и в края е по-голяма от 25 mm (1 инч), е необходимо регулиране. Продължете към следващата стъпка.
11. Стартирайте двигателя.
12. Повдигнете напълно хедера.
13. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
14. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции вижте ръководството за оператора на комбайна.

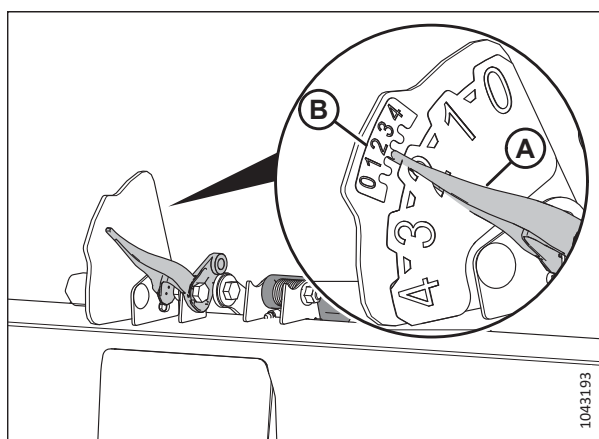


Фигура 4.341: Индикатор за настройка на плаващо положение

15. Отстранете щифта (А).
16. Преместете регулиращата планка (В) в гнездото, за да я подравните с друг отвор. Разликата между отворите е приблизително 24 mm (1/2 инча).
 - Ако измерването е по-малко от измерването в средата на хедера, преместете регулиращата планка **КЪМ** ножовата греда.
 - Ако измерването е по-голямо от измерването в средата на хедера, преместете регулиращата планка **ДАЛЕЧ** от ножовата греда.
17. Монтирайте отново щифта (А).
18. В противоположния край на хедера повторете стъпка 15, [страница 494](#) и стъпка 17, [страница 494](#).
19. Махнете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
20. Спуснете хедера, докато рамото на автоматичния индикатор за височина на хедера (А) не застане на номер 2 (В).
21. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
22. Измерете отново разстоянието между предпазителя и земята. Уверете се, че трите измервания са еднакви. Ако е необходимо допълнително регулиране, повторете стъпки 15, [страница 494](#) до 18, [страница 494](#).



Фигура 4.342: Местоположение на щифта – ляво външно колело



Фигура 4.343: Автоматичен индикатор за височината на хедера

4.15.3 Смазване на системата на контурните колела

Смазването на системата на контурните колела ще помогне да се осигури надеждна работа и да се увеличи експлоатационният живот на компонентите.

Компонентите на системата на контурните колела се нуждаят от смазване на различни интервали:

- Смазвайте възлите на вътрешните колела на всеки 100 часа
- Смазвайте осите на колелата веднъж годишно

ОПАСНОСТ

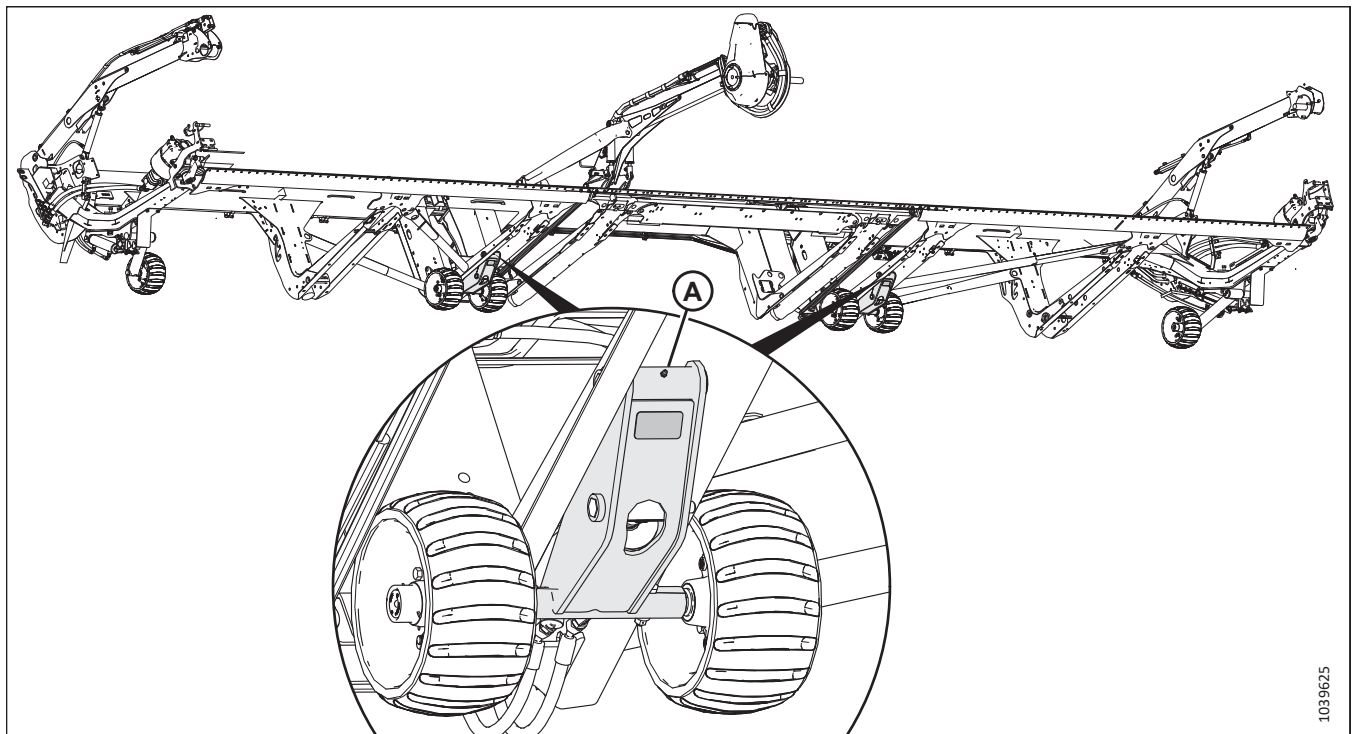
За да предотвратите телесно нараняване или смърт от неочаквано стартиране или падане на повдигнатия хедер, спирайте двигателя, изваждайте ключа и поставяйте предпазните опори, преди да влезете под хедера. Ако използвате подемно устройство за поддържане на хедера, преди да продължите, се уверете, че хедерът е подсигурен.

⚠ ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

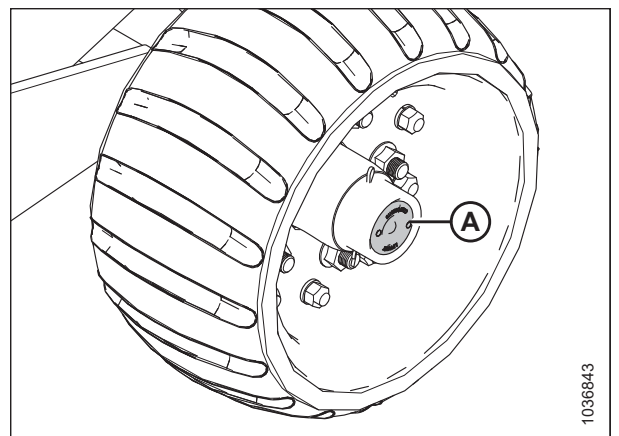
1. Повдигнете напълно хедера.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера или подпрете хедера на блокове на равна повърхност. Ако използвате блокове за подпиране на хедера, уверете се, че хедерът е на приблизително 914 mm (36 инча) от земята. За инструкции как да поставите предпазните опори на хедера вижте ръководството за оператора на комбайна.

Фигура 4.344: Възли на вътрешните контурни колела



A – Възли на вътрешните колела (две места)

4. Смажете точките (A) на възлите на двете вътрешни колела.
5. Отстранете гумената тапа (A) от главината на контурното колело. Запазете тапата за повторно монтиране.



Фигура 4.345: Гумена тапа на оста на контурното колело

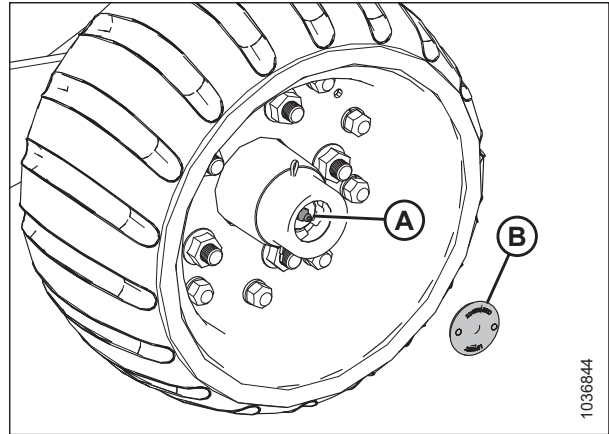
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. Нанесете грес в точката (А) на смазване и оставете излишната грес да изтече от предната част на главината на оста.

ВАЖНО:

Нанесете грес в точката на смазване **БАВНО**. Бързото смазване може да премести задното уплътнение.

7. Поставете отново гумената тапа (В).
8. Повторете процедурата за останалите контурни колела.



Фигура 4.346: Точка на смазване на оста на контурното колело

4.15.4 Проверка на осовата хлабина на контурното колело

Осовата хлабина на колелото се отнася до движението му по оста на вала. Ако във възела на колелото има твърде голяма хлабина, трябва да стегнете коронната гайка под противопоховата капачка.

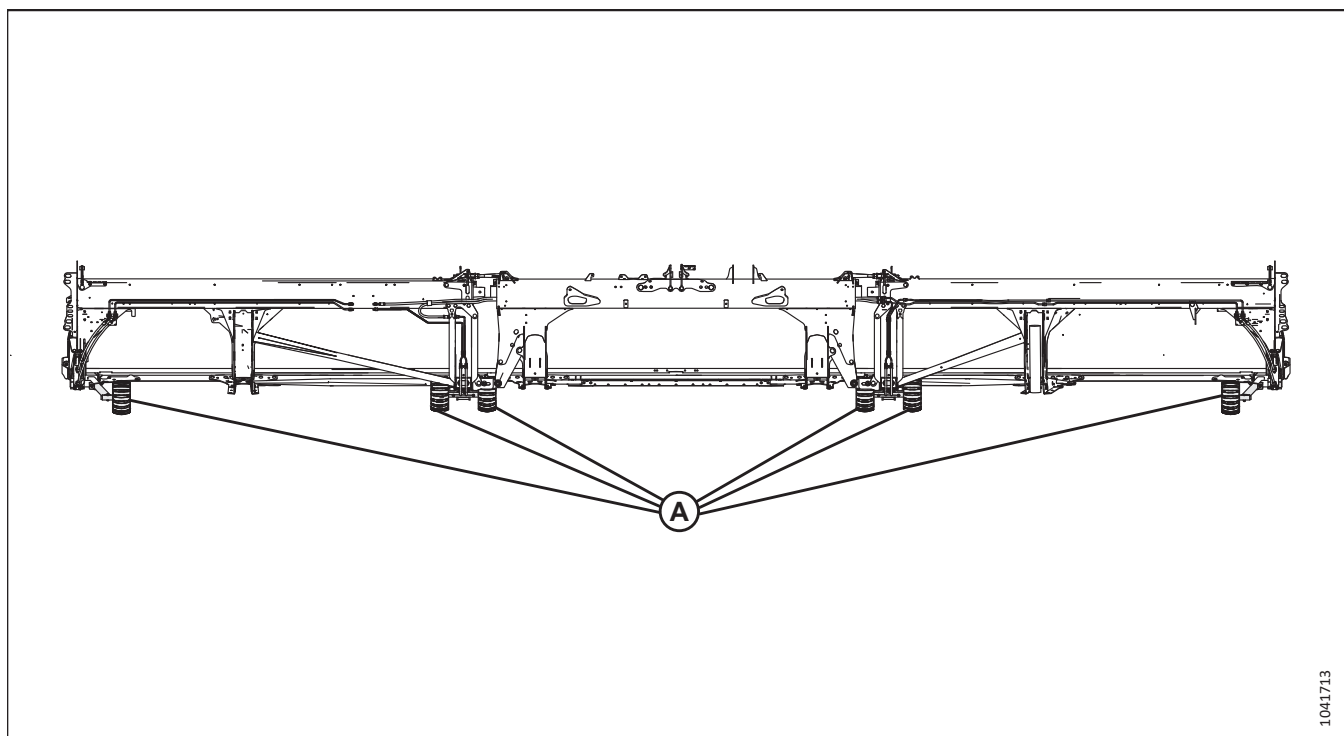
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

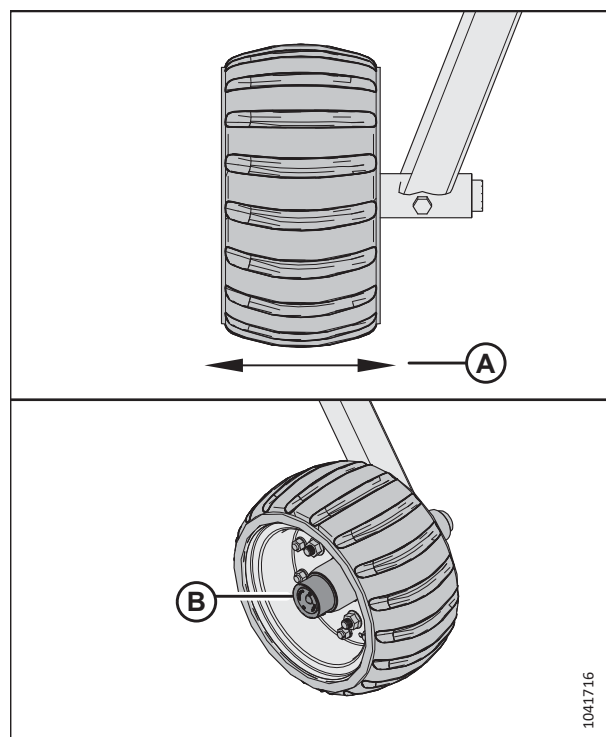
1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

2. Проверете осовата хлабина на възлите на колелата (A).

Фигура 4.347: Възли на контурните колела



3. Ако осовата хлабина (A) е по-голяма от 0,3 mm (0,012 in.), премахнете противопрахвата капачка (B).



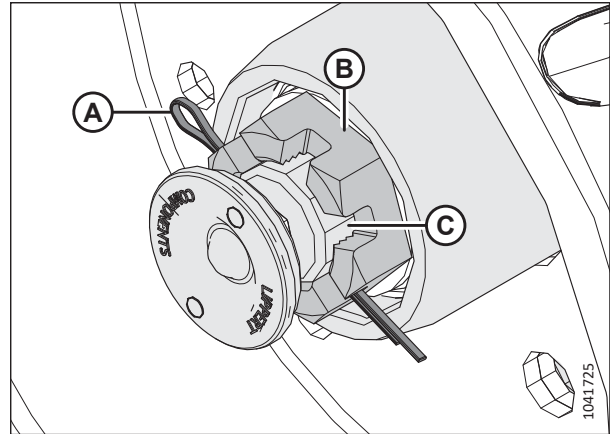
Фигура 4.348: Осова хлабина на контурното колело и противопрахвата капачка

4. Отстранете шплинта (А).
5. Стегнете коронната гайка (В) до упор, след което върнете до следващия прорез на коронната гайка.

ВАЖНО:

Във възела на колелото трябва да има известна хлабина. Прекаленото стягане на гайката може да доведе до повреда.

6. Монтирайте отново шплинта (А).
7. След като стегнете възела, смажете оста (С), докато не излезе грес.
8. Монтирайте отново противопраховата капачка.



Фигура 4.349: Ос на контурното колело

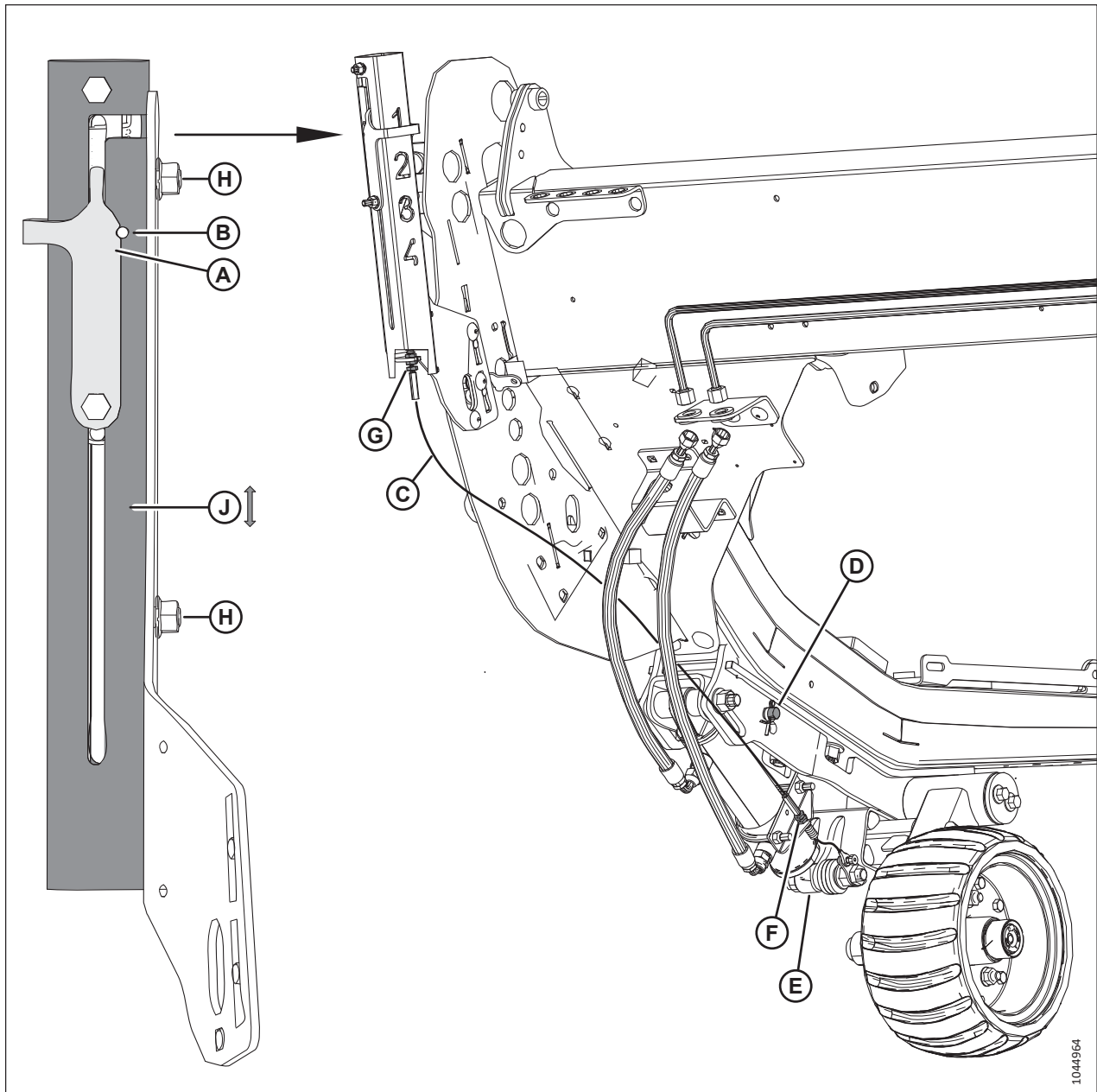
4.15.5 Контурни колела – нулиране на механичния индикатор

Механичният индикатор трябва да се занули, за да се гарантира, че работи точно.



ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигнатата машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината. НИКОГА не се качвайте върху и не влизайте под неукрепен хедер.



Фигура 4.350: Механичен индикатор

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Проверете дали механичният индикатор е нулиран, като се уверите, че прорезът в индикатора (A) е подравнен с отвора (B) при следните условия:
 - Жилото (C) е стегнато
 - Щифтът е поставен в отвора (D)
 - Цилиндърът (E) е напълно прибран

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. Ако вдлъбнатината **HE** е подравнена с отвора, регулирайте някоя или всички от следните части:
- Разхлабете двете гайки (H) и плъзнете тръбата (J) нагоре или надолу. Стегнете гайките.
 - Регулирайте контрагайките на жилото на местата (G) или (F). Стегнете контрагайките на жилото до 6 Nm (4 lbf·ft [48 lbf·in]).

4.16 Транспортна система – опция

Хедерът може да бъде оборудван с набор от транспортни колела така, че да може да бъде теглен от комбайн или трактор.

Вижте *Регулиране на транспортните колела EasyMove™*, страница 138 за повече информация.

4.16.1 Проверка на въртящия момент на болтовете на колелата

Проверете въртящия момент на болтовете на транспортните колела след 1 час работа след монтирането на колелата и на всеки 100 часа работа след това.

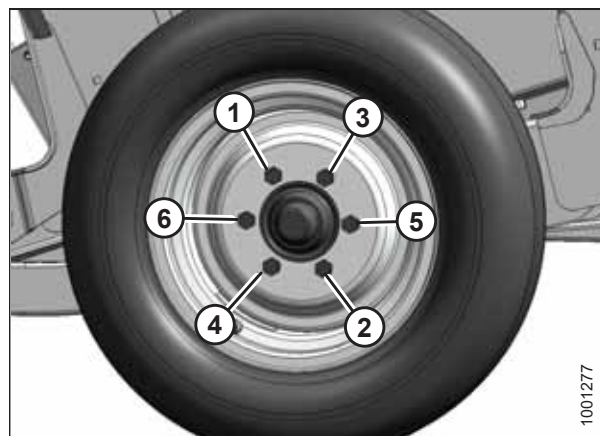
ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. В показания ред стегнете болтовете до 115 Nm (85 lbf-ft).

ВАЖНО:

След повторно монтиране на колело проверете въртящия момент на болтовете след 1 час работа и на всеки 100 часа след това.



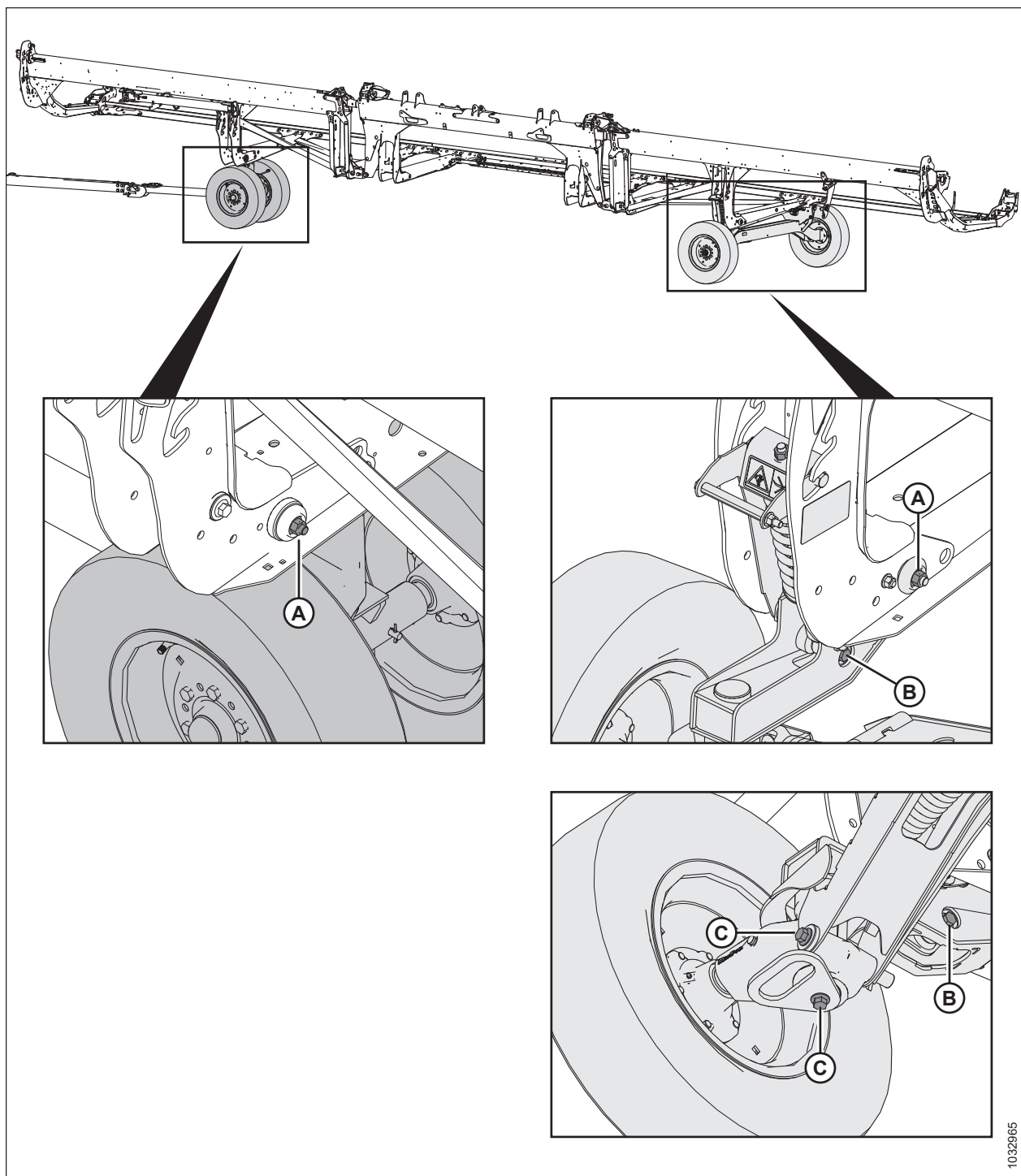
Фигура 4.351: Последователност на стягане на болтовете

4.16.2 Проверка на въртящия момент на болтовете на транспортния възел

За да осигурите безопасна работа, ежедневно проверявайте крепежните елементи, които подsigуряват компонентите на опционалната транспортна система към хедера.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране на машината, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа от контакта, преди да правите регулирания по машината.



Фигура 4.352: Болтове на възела на транспортната система

1. Проверявайте следните болтове **ЕЖЕДНЕВНО**, за да сте сигурни, че са стегнати до посочените стойности:

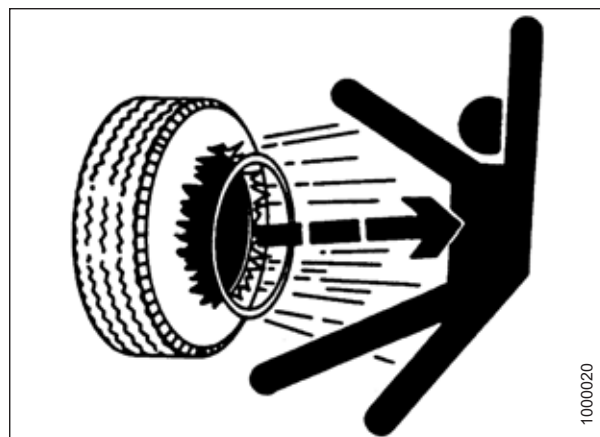
- Болтове (A) до 234 Nm (173 lbf-ft)
- Болтове (B) до 343 Nm (253 lbf-ft)
- Болтове (C) до 343 Nm (253 lbf-ft)

4.16.3 Проверка на налягането на гумите

Правилното налягане на гумите гарантира, че гумите работят правилно и се износват равномерно.

ВНИМАНИЕ

- По време на напompване гумата може да експлодира и да причини сериозно нараняване или смърт.
 - НЕ стойте над гумата. Използвайте бързодействащ щуцер и удължаващ маркуч.
 - НЕ превишавайте максималното налягане на напompване, посочено на етикета на гумата.
 - Сменете дефектните гуми.
 - Сменете джантите, които са напукани, износени или силно ръждясали.
 - Никога не заварявайте джанти.
 - Никога не прилагайте сила върху напompана или частично напompана гума.
 - Уверете се, че гумата е правилно поставена, преди да я напompате до работно налягане.
 - Ако гумата не е поставена правилно на джантата или е прекалено напompана, ръбът на гумата може да се отхлаби от едната страна, което ще доведе до изтичане на въздух с голяма скорост и сила. Такова изтичане на въздух може да изхвърли гумата във всяка посока и да застраши всички в зоната.
 - Преди да свалите гумата от джантата, отстранете всичкия въздух от нея.
 - НЕ демонтирайте, монтирайте или ремонтирайте гума на джантата, освен ако не разполагате с подходящо оборудване и опит за изпълнение на задачата. Отнесете гумата и джантата в квалифициран сервиз за гуми.
1. Проверете налягането на гумите. За спецификациите на налягането вижте таблица 4.5, *страница 503*.
 2. Преди да напompате гумата, се уверете, че тя е правилно поставена на джантата. Ако гумата не е поставена правилно на джантата, отнесете гумата в квалифициран сервиз за гуми.
 3. Ако е необходимо напompване, използвайте бързодействащ щуцер и удължаващ маркуч, за да напompате гумата до желаното налягане.



Фигура 4.353: Предупреждение за напompване

ВАЖНО:

НЕ превишавайте максималното налягане на напompване, посочено на етикета на гумата.

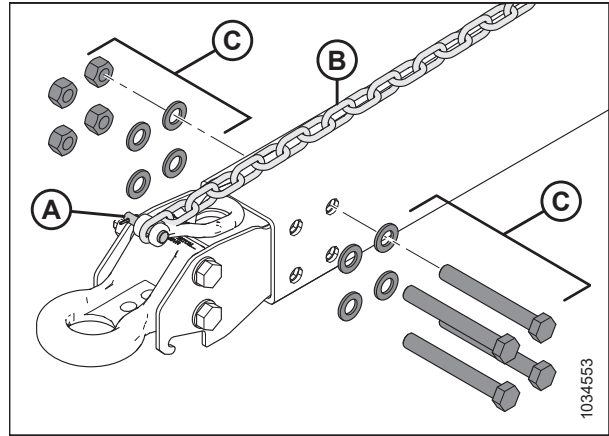
Таблица 4.5 Налягане на напompване на гумите

Размер	Обхват на натоварване	Налягане
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Промяна на връзката на навесната система на теглича от щифтова връзка към вилка

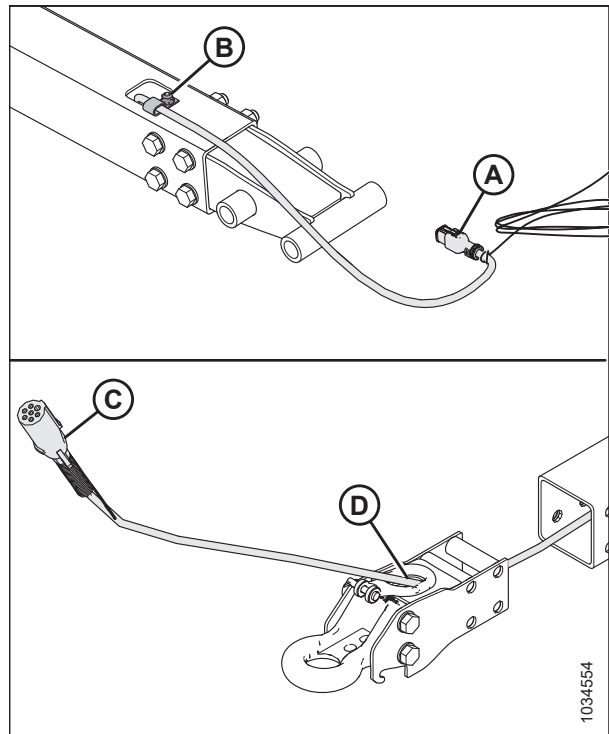
Транспортният теглич включва присъединяване за теглене с вилка и за теглене с щифтова връзка.

1. Отстранете пружинния щифт от щифта (А) на вилката и откачете веригата (В). Запазете щифта (А) заедно с адаптера за прикачване на щифтова връзка.
2. Отстранете четирите гайки, четирите болта и осемте плоски шайби (С) от края на теглича. Запазете крепежните елементи за повторно монтиране.



Фигура 4.354: Отстраняване на адаптера за теглене с щифтова връзка

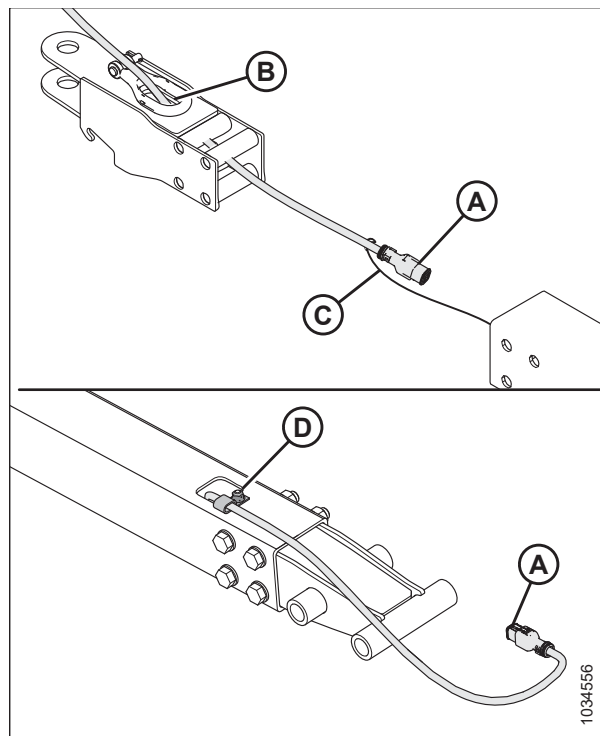
3. Залепете или завържете 6 m (20 фута) кабел за издърпване към транспортния край на кабелния сноп (А).
4. Отстранете болта (В), който закрепва кабелния сноп в Р-образната щипка. Запазете болта.
5. От края на навесната система (С) внимателно издърпайте кабелния сноп през отвора в щифтовата връзка (D), докато не видите кабела за издърпване, след което го откачете и оставете щифтовата връзка настрана. Оставете кабела за издърпване вътре в теглича.



Фигура 4.355: Отстраняване на адаптера за теглене с щифтова връзка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

6. Извадете адаптера с вилка.
7. Вкарайте транспортния конектор (A) на кабелния сноп през отвора (B) в пръстена на адаптера с вилка.
8. Поставете кабела за издърпване (C) към кабелния сноп. С помощта на кабела за издърпване внимателно издърпайте кабелния сноп през теглича.
9. Уверете се, че транспортният край (A) на кабелния сноп излиза на 480 mm (18 7/8 in) зад P-образната щипка (D).
10. Закрепете кабелния сноп в P-образната щипка с помощта на болта от стъпка 6, [страница 505](#).



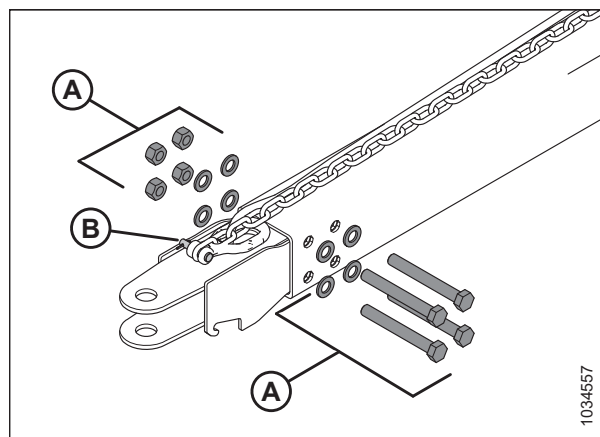
Фигура 4.356: Монтиране на адаптера с вилка

11. Монтирайте четирите гайки, четирите болта и осемте плоски шайби (A), за да закрепите адаптера с вилката към теглича.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че крепежните елементи (A) са монтирани отново в същата ориентация, в която са били преди отстраняването им.

12. Свържете отново веригата с щифта (B) и го подсигурете с шплинта.



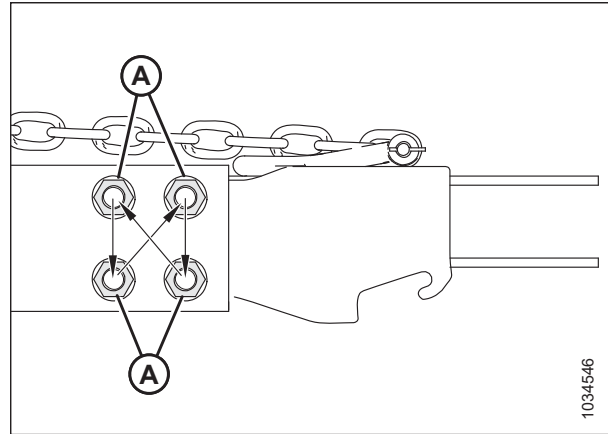
Фигура 4.357: Монтиране на адаптера с вилка

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

13. Стегнете гайките (A) в показаната кръстосана схема. Проверете отново всяка гайка последователно, докато не се затегнат до 310 Nm (229 lbf-ft).
14. Поставете щифта на навесната система в адаптера с вилката. Закрепете щифта с помощта на щифта с пръстен.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Щифтовете не са показани на илюстрацията.

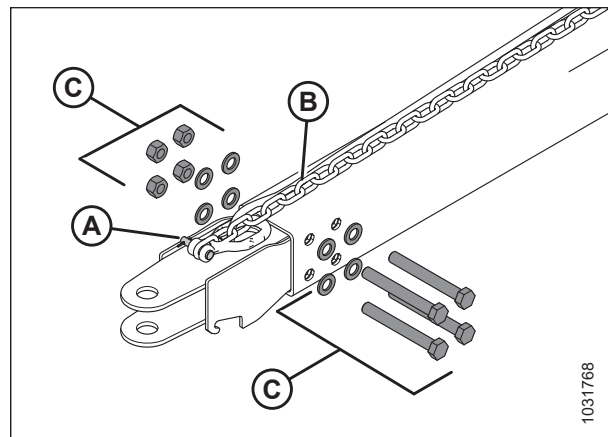


Фигура 4.358: Последователност на стягане

4.16.5 Промяна на връзката на навесната система на теглича от вилка към щифтова връзка

Транспортният теглич включва присъединяване за теглене с вилка и за теглене с щифтова връзка.

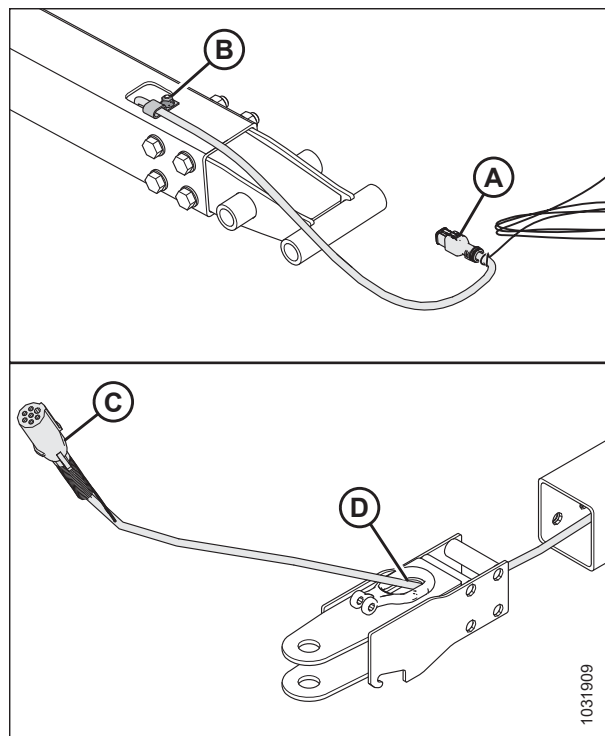
1. Отстранете пружинния щифт от щифта (A) на вилката и откачете веригата (B). Запазете щифта (A) заедно с адаптера с вилка.
2. Отстранете четирите гайки, четирите болта и осемте плоски шайби (C) от края на теглича. Запазете крепежните елементи за повторно монтиране.



Фигура 4.359: Премахване на адаптера с вилка

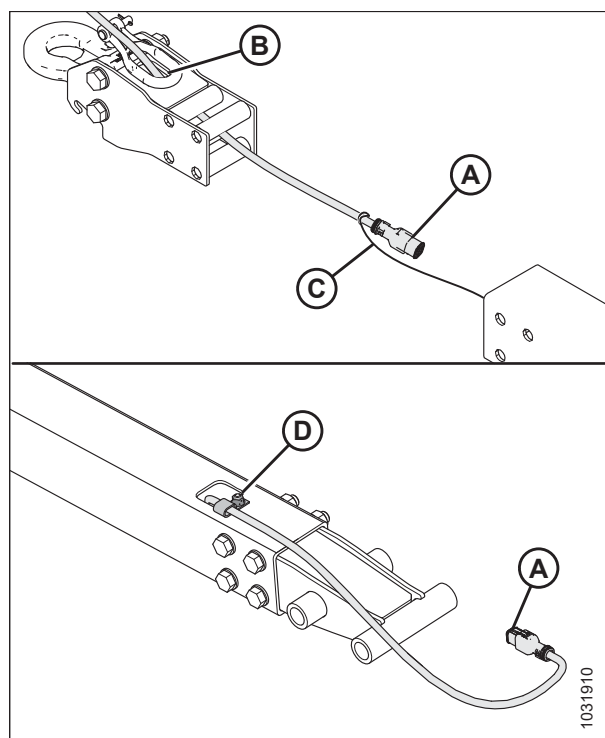
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Залепете или завържете 6 m (20 фута) кабел за издърпване към транспортния край на кабелния сноп (A).
- Отстранете болта (B), който закрепва кабелния сноп в P-образната щипка. Запазете болта за повторно монтиране.
- От края на навесната система (C) внимателно издърпайте кабелния сноп през отвора във вилоката (D), докато не видите кабела за издърпване, след което го откачете и оставете адаптера с вилоката настрана. Оставете кабела за издърпване вътре в теглича.



Фигура 4.360: Отстраняване на адаптера за теглене с вилка

- Вкарайте транспортния конектор (A) на кабелния сноп през отвора (B) в адаптера с пръстен за щифтова връзка.
- Завържете или залепете с лента кабела за издърпване (C) към кабелния сноп. Внимателно издърпайте кабелния сноп през теглича с кабела за издърпване в транспортния край.
- Уверете се, че транспортният край (A) на кабелния сноп излиза на 480 mm (18 7/8 in) зад P-образната щипка (D).
- Закрепете кабелния сноп в P-образната щипка с помощта на болта, отстранен в стъпка 4, [страница 507](#).



Фигура 4.361: Монтиране на адаптера с пръстен за щифтова връзка

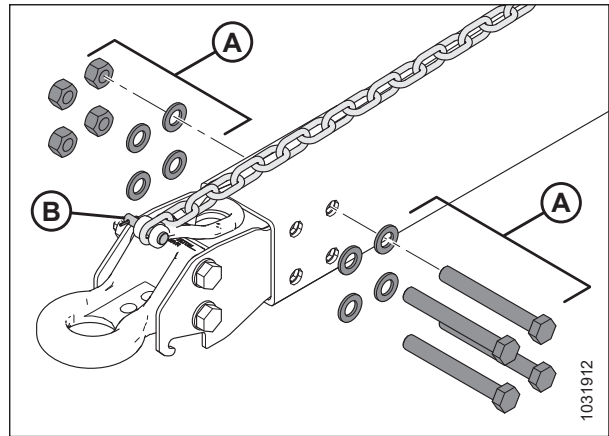
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

10. Монтирайте отново четирите гайки, четирите болта и осемте плоски шайби (A), за да закрепите адаптера с пръстен за щифтова връзка към теглича.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Уверете се, че крепежните елементи (A) са монтирани, като главите на четирите болта са от една и съща страна.

11. Свържете отново веригата с щифта (B) и го подсигурете с шплинта.

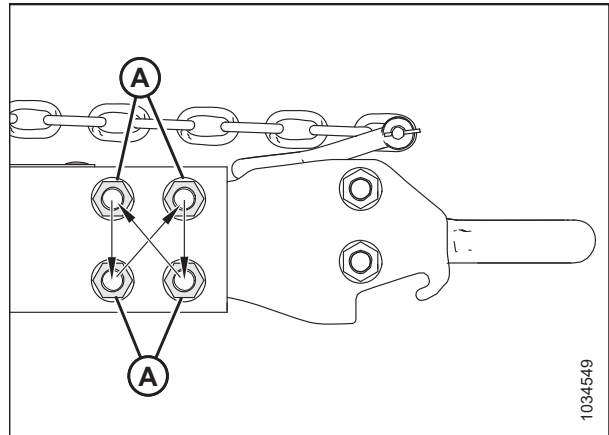


Фигура 4.362: Монтиране на адаптера с пръстен за щифтова връзка

12. Стегнете гайките (A) в показаната кръстосана схема. Проверете отново всяка гайка последователно, докато не се затегнат до 310 Nm (229 lbf-ft).
13. Поставете щифта на навесната система в адаптера с пръстен за щифтова връзка. Закрепете щифта с помощта на щифта с пръстен.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Щифтовете не са показани на илюстрацията.



Фигура 4.363: Последователност на стягане

4.17 Вертикален нож VertiBlade™ (опция)

Опционалният комплект вертикален нож представлява вертикален нож за рязане на култури, който се монтира от двата края на хедера. Вертикалният нож прорязва заплетени, податливи на раздробяване култури като рапица, за да намали загубите на семена.

4.17.1 Смяна на вертикални ножови секции

Комплектът вертикални ножове VertiBlade™ (продава се отделно) включва сервизен комплект, който предоставя четири резервни ножови секции. За да смените повредена ножова секция, следвайте тези инструкции.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

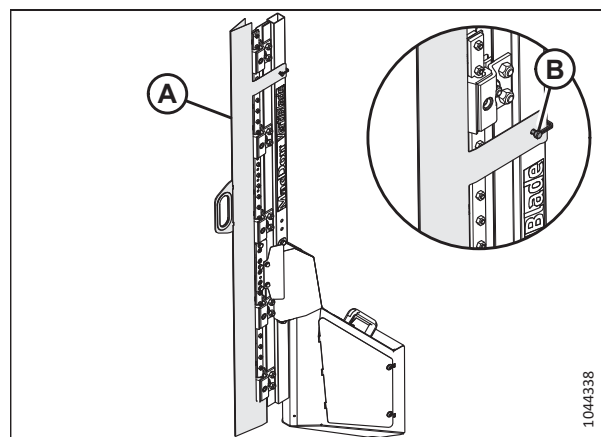
ВНИМАНИЕ

Преди да монтирате или демонтирате вертикалните ножове, монтирайте предпазители на вертикалните ножове. Носете ръкавици с висока здравина, когато работите около или с ножовете.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Резервните части за вертикалните ножове в този раздел се продават отделно с комплекта вертикални ножове (B7466).

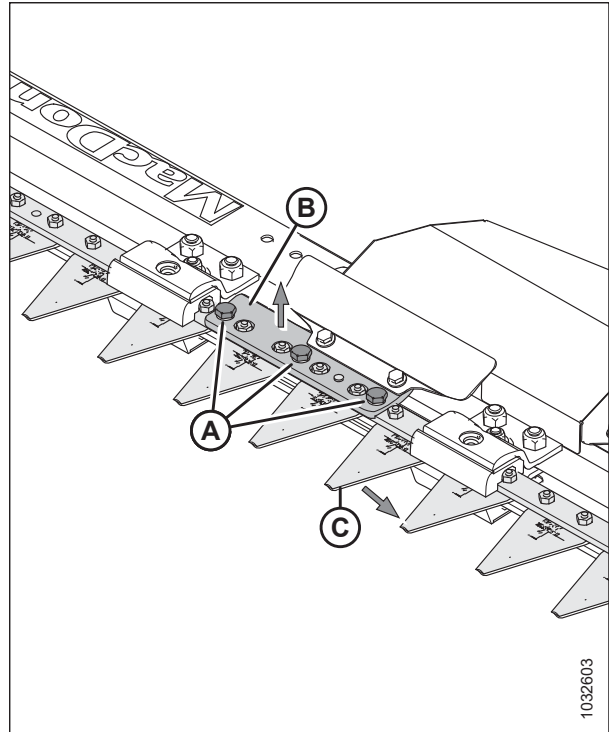
1. Позиционирайте хедера така, че ножовата греда да е) 254 – 356 mm (10 – 14 in.) над земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
3. Поставете предпазните опори на хедера. За инструкции се обърнете към ръководството за оператора на комбайна.
4. Отворете крайния щит. За инструкции вижте *Отваряне на крайните щитове на хедера, страница 46*.
5. Премахнете щифта с пръстен (B), след което свалете предпазителя на вертикалния нож (A).



Фигура 4.364: Вертикален нож

ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

- Отстранете трите болта (А), които закрепват валцованата планка (В) към конзолата на ножа и възела (С) на ножовата секция.
- Наклонете валцованата планка (В) нагоре.
- Плъзнете възела (С) навън.



Фигура 4.365: Вертикален нож – свален предпазител

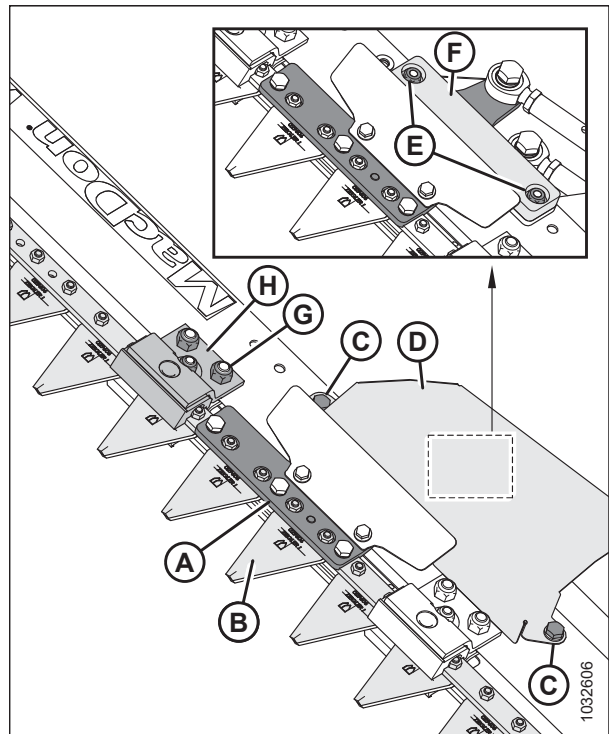
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако не можете да наклоните валцованата планка (А) достатъчно нагоре, за да изкарате възела на ножовата секция (В), отстранете болтовете (С), които закрепват капака (D) към възела на вертикалния нож. Разхлабете гайките (Е), които държат плъзгащата релса (F).

Валцованата планка вече трябва да е достатъчно хлабава, за да се наклони нагоре.

ВАЖНО:

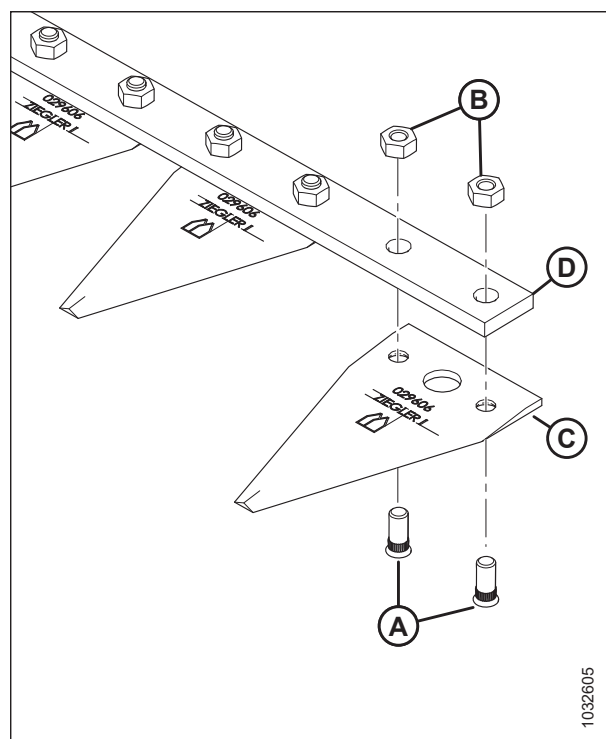
Ако трябва да развиете крепежните елементи (G) на скобата на водача на ножа и скобата (H) на водача на ножа, за да извадите възела на ножовата секция, следвайте стъпка 13, [страница 511](#), за да стегнете правилно крепежните елементи, когато монтирате ножа.



Фигура 4.366: Вертикален нож – свален предпазител

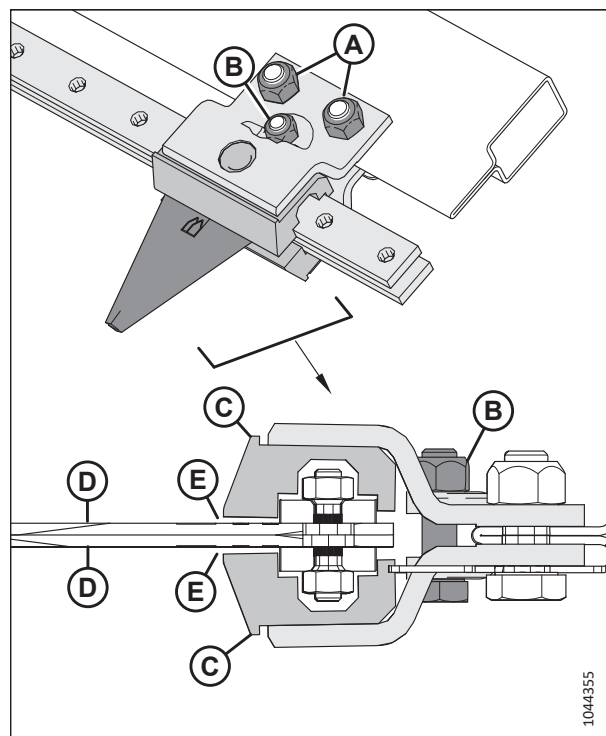
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

9. Отстранете двата винта (A) и гайките (B), които закрепват ножовата секция (C) към конзолата (D).
10. Нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху двата нови винта (A) (MD #313790).
11. Закрепете новата ножова секция (C) (MD #313788) към конзолата (D) с помощта на двата винта (A) и гайките (B) (MD #313789).
12. Стегнете гайките (B) до 7 Nm (5,16 lbf·ft [62 lbf·in]).



Фигура 4.367: Възел на ножовата секция

13. Ако сте разхлабил крепежните елементи на скобата на водача на ножа (A) и (B), за да плъзнете възела на секцията на ножа навън, стегнете крепежните елементи по следния начин:
 - a. Стегнете гайките (A). Стегнете гайките до 54 Nm (40 lbf·ft).
 - b. Стегнете гайката (B), докато разстоянието (E) стане 0,4 mm (0,02 in) между секциите на ножа (D) и водача (C). Секциите на ножовете (D) трябва да се движат свободно, ако хлабината е много малка, това ще доведе до прегряване на водачите (C).
14. Монтирайте отново останалите компоненти и предпазителя на ножа. Монтажът се извършва в обратен ред на демонтажа.



Фигура 4.368: Вертикален нож (изглед отгоре)

4.17.2 Смазване на вертикалния нож

Всеки вертикален нож има две точки за смазване, до които можете да получите достъп чрез сваляне на сервизния панел на ножа.

ОПАСНОСТ

За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

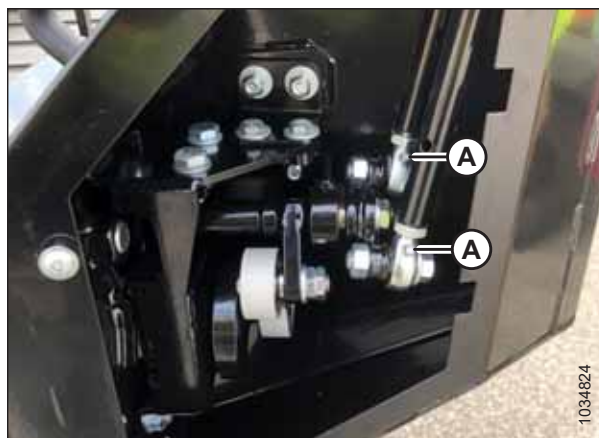
ОПАСНОСТ

Уверете се, че всички странични лица са напуснали зоната.

Смажете натискащите пръти (A) на вертикалните ножове след първия им монтаж и на всеки 50 работни часа след това.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За да смажете вертикалните ножове, използвайте високотемпературна грес за екстремно налягане (EP2) на литиева основа с максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI, клас 2).



Фигура 4.369: Гресъорки на натискащите пръти на вертикалните ножове

За да смажете натискащите пръти на вертикалните ножове, следвайте следните стъпки:

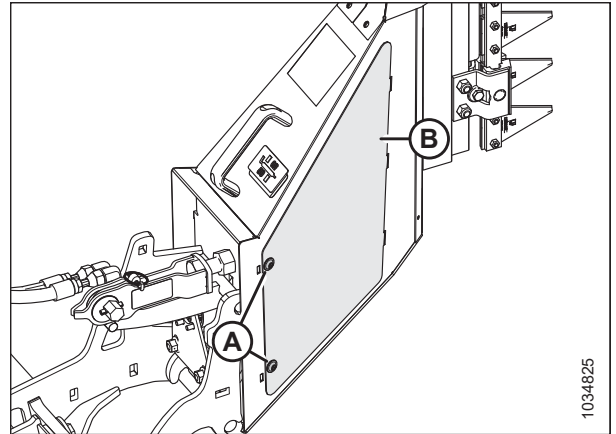
ЗАБЕЛЕЖКА:

Някои части са премахнати от илюстрациите за по-голяма яснота.

1. Спуснете хедера на земята.
2. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.

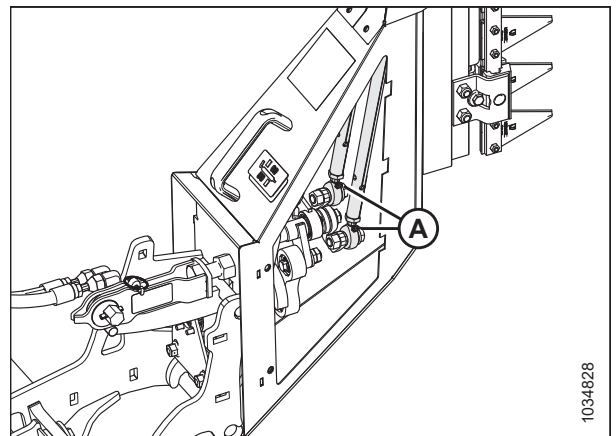
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

3. Свалете винтовете (A) и капака за достъп (B).



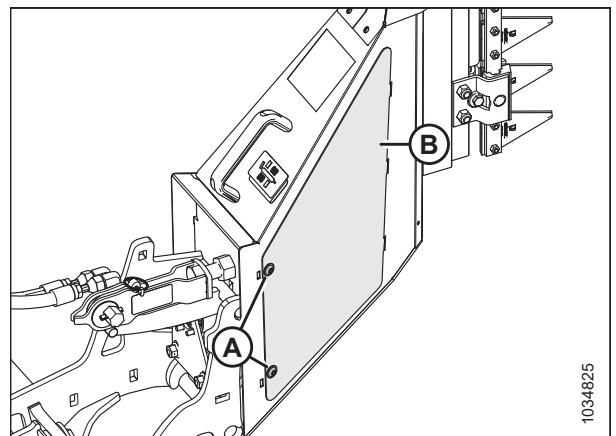
Фигура 4.370: Капак за достъп до вертикалните ножове

4. Нанесете грес в гресърките (A) на натискащите пръти.



Фигура 4.371: Гресърки на натискащите пръти на вертикалните ножове

5. Монтирайте отново капака за достъп (B).
6. Закрепете капака за достъп с винтовете (A).
7. Повторете стъпка 3, [страница 513](#) до стъпка 6, [страница 513](#), за да смажете другия вертикален нож.



Фигура 4.372: Капак за достъп до вертикалните ножове

4.17.3 Смяна на VertiBlade™ Положение на вертикалния нож

Вертикалните ножове VertiBlade™ се доставят в положение за редова жътварка (повдигнато). Ако това положение е нецелесъобразно, ножовете могат да се спуснат.

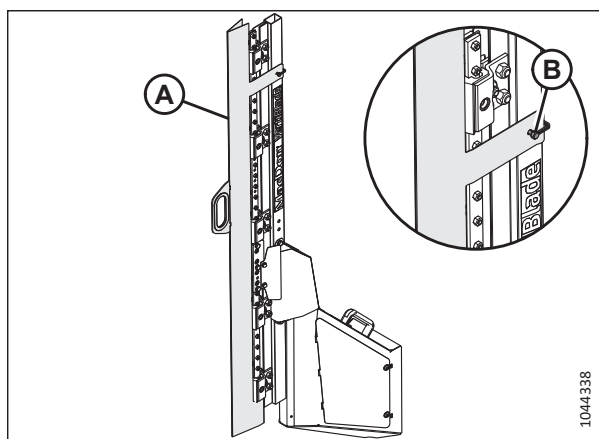
ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако вертикалните ножове са в долно положение, те могат да се повредят, ако хедерът премине през дренажи или скалисти участъци.

ОПАСНОСТ

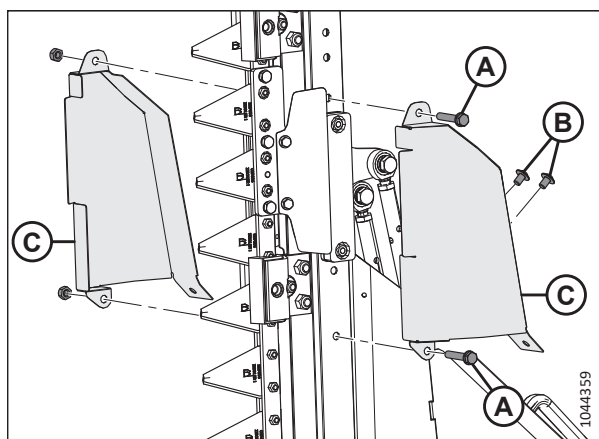
За да предотвратите телесно нараняване или смърт при неочаквано стартиране или падане на повдигната машина, винаги спирайте двигателя и изваждайте ключа преди напускане на седалката на оператора, и винаги задействайте предпазните опори, преди да влезете под машината по каквато и да е причина.

1. Изключете двигателя и извадете ключа от контакта.
2. Премахнете щифта с пръстен (B), след което свалете предпазителя на вертикалния нож (A).



Фигура 4.373: Вертикален нож

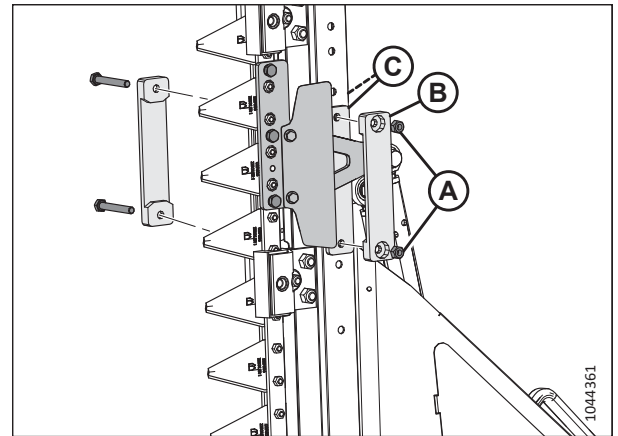
3. Премахнете болта, шайбите, гайките (A) и винтовете с вътрешен шестостен (B).
4. Премахнете и двата външни капака (C) на ножовата глава.



Фигура 4.374: Външни капаки на ножовата глава

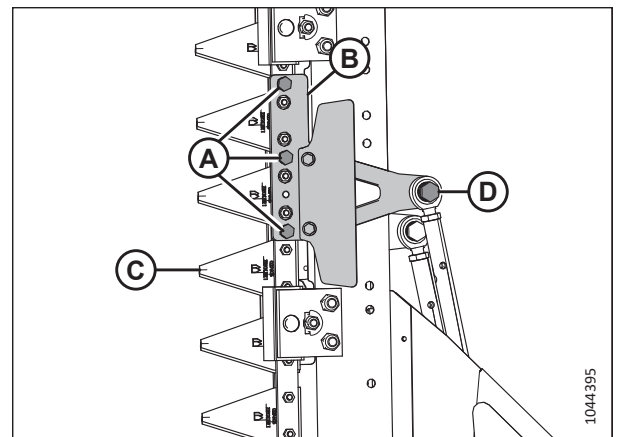
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

5. Премахнете двата болта и гайките (А).
6. Премахнете външните водачи (В) и вътрешните водачи (С) от двете страни.



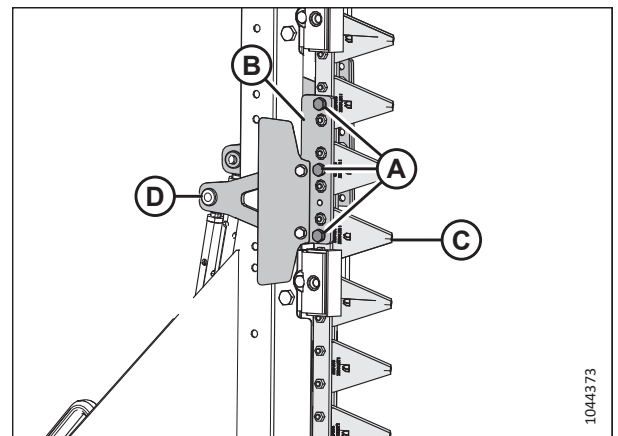
Фигура 4.375: Водачи на ножовата глава

7. Задръжте двата възела на ножовете (С), след което премахнете трите болта (А), закрепващи външната ножова глава (В).
8. Премахнете болта (D) и след това извадете външната ножова глава (В).



Фигура 4.376: Външна ножова глава

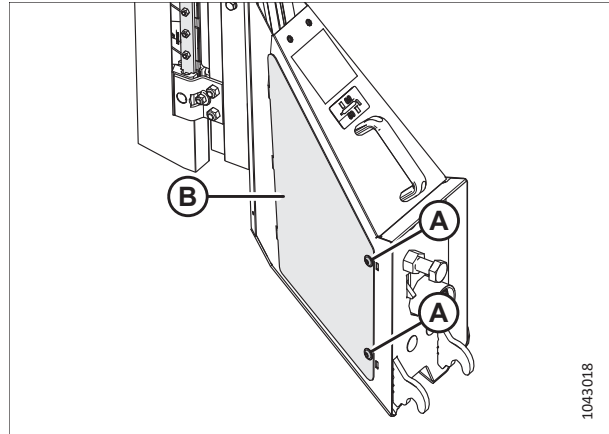
9. Премахнете трите болта (А), закрепващи вътрешната ножова глава (В) към вътрешния възел на ножа (С).
10. Премахнете болта (D) и след това извадете вътрешната ножова глава (В).



Фигура 4.377: Вътрешна ножова глава

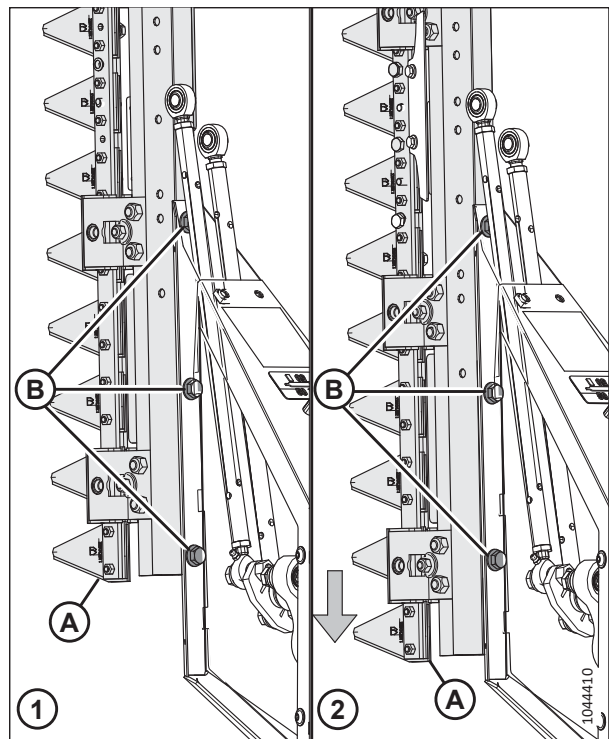
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

11. Отстранете крепежния елемент (A), закрепващ капака (B).
12. Отстранете капака (B).



Фигура 4.378: Отстраняване на капака

13. Задръжте възела на ножа (A).
14. Премахнете болтовете и шайбите (B). Почистете фиксатора за резби от болтовете.
15. Нанесете средно силен фиксатор за резби (Loctite® 243 или еквивалентен) върху резбата на запазените болтове.
16. Преместете възела на ножа (A), докато отворите за правилната конфигурация се изравнят с отворите на рамката. Вижте фигура 4.379, страница 516.
17. Монтирайте болта (B). Стегнете болтовете до 54 Nm (40 lbf·ft).

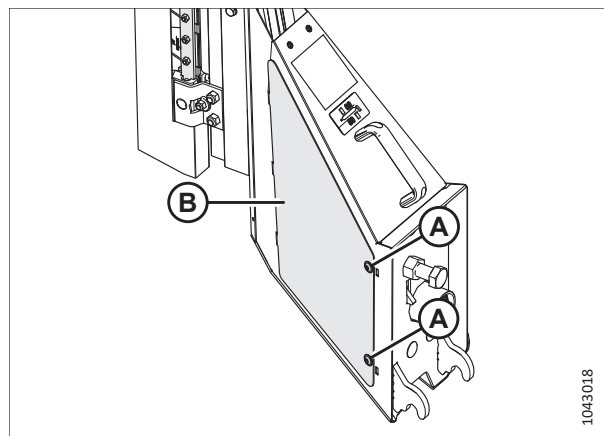


Фигура 4.379: Регулиране на позицията на ножа

1 – Конфигурация за редова жътварка

2 – Конфигурация за комбайн

18. Монтирайте отново капака (B).
19. Монтирайте отново крепежните елементи (A).
20. Стегнете крепежните елементи до 27 Nm (20 lbf-ft [240 lbf-in]).



Фигура 4.380: Монтиране на капака

21. Монтирайте оригиналната външна ножова глава в положението на вътрешната ножова глава (A).

ЗАБЕЛЕЖКА:

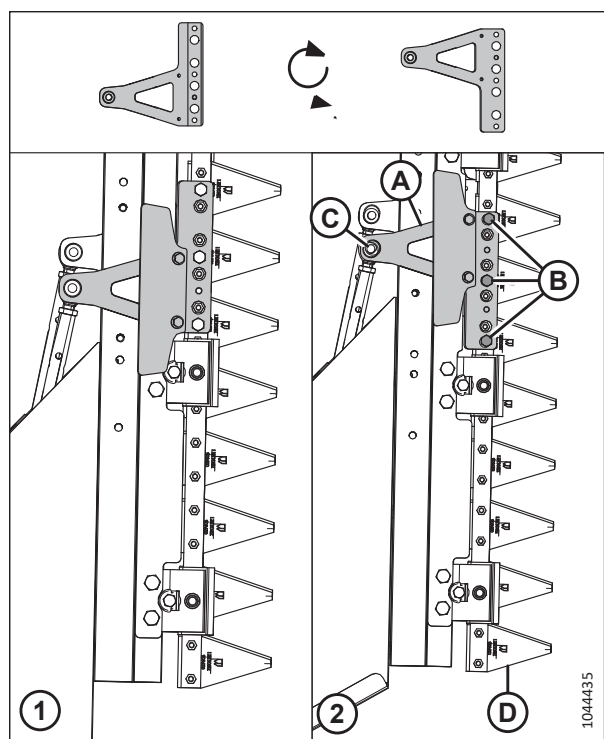
При конфигурацията за комбайн изнесената част на ножовата глава трябва да е обърната надолу.

22. Монтирайте болта (C), за да закрепите вътрешната ножова глава (A) към сферичния шарнир.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Главата на болта трябва да бъде от вътрешната страна на сферичния шарнир.

23. Преместете вътрешната ножова глава (B) по-близо до възела на вътрешния нож (C). Подравнете отворите във възела на ножа с отворите в ножовата глава.
24. Монтирайте трите болта (A).
25. Повторете стъпка [21, страница 517](#) до стъпка [24, страница 517](#) за външната страна.



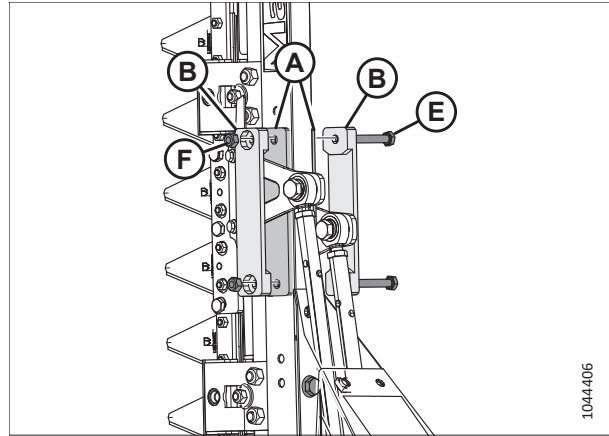
Фигура 4.381: Вътрешна ножова глава

1 – Конфигурация за редова жътва

2 – Конфигурация за комбайн

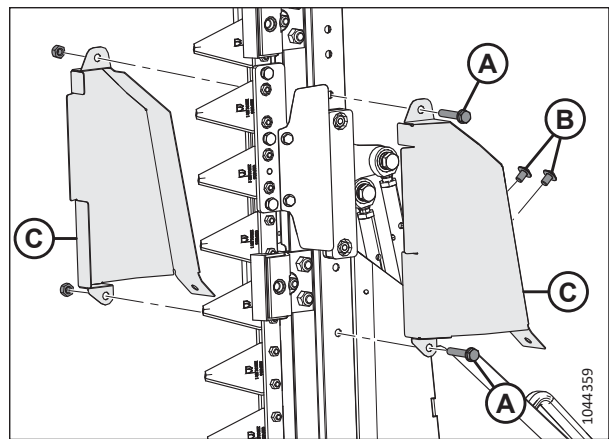
ТЕХНИЧЕСКО И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ

26. Монтирайте вътрешните (A) и външните (B) водачи за двете страни.
27. Монтирайте двата болта (E) и двете гайки (F).
28. Стегнете крепежните елементи, закрепващи ножовите глави, както следва:
 - Стегнете болтовете M6 до 12 Nm (8,5 lbf-ft [102 lbf-in]).
 - Стегнете болтовете M8 до 27 Nm (20 lbf-ft [240 lbf-in]).
 - Стегнете болтовете M10 до 54 Nm (40 lbf-ft).



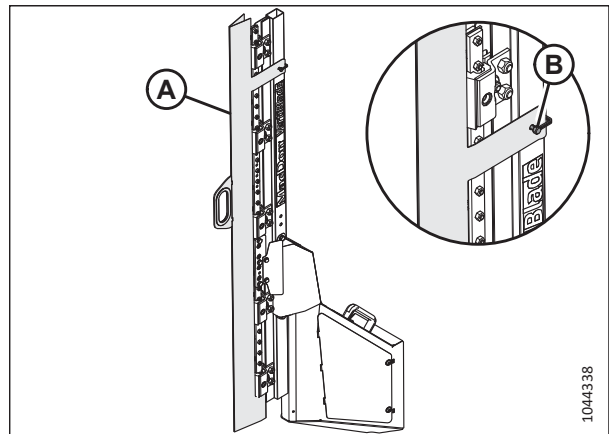
Фигура 4.382: Водачи на ножовата глава

29. Монтирайте двата външни капака на ножовата глава (C).
30. Монтирайте болтовете, шайбите, гайките (A) и винтовете с вътрешен шестостен (B).



Фигура 4.383: Външни капаци на ножовата глава

31. Монтирайте предпазителя на вертикалния нож (A) и го закрепете с щифта с пръстен (B).



Фигура 4.384: Вертикален нож

Глава 5: Опции и приставки

За употреба с Вашия хедер се предлагат следните опции и приставки. Свържете се с Вашия дилър за информация относно наличността и начина на поръчка.

5.1 Комплекти за подаване на културата

Подаването на културата е процесът, при който културата се придвижва от ножовата греда до подаващата камера. Опционалните комплекти за подаване на културата могат да оптимизират работата на хедера при специфични култури или условия.

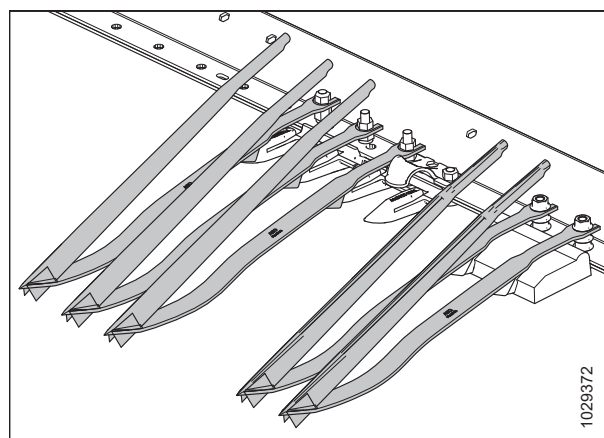
5.1.1 Комплект стебловдигачи

Стебловдигачите се препоръчват за максимална възможна височина на стърнището (например при прибиране на силно полегнали зърнени култури).

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

Всеки комплект (B7022) съдържа 10 повдигача. Поръчайте следния брой комплекти в зависимост от размера на Вашия хедер:

- FD225 – 3 комплекта
- FD230 – 3 комплекта
- FD235 – 4 комплекта
- FD240 – 4 комплекта
- FD241 – 4 комплекта
- FD245 – 5 комплекта
- FD250 – 5 комплекта
- FD261 – 6 комплекта



Фигура 5.1: Комплект стебловдигачи за зърнени култури

5.1.2 Комплект стелажи за съхранение на стебловдигачите

Стелажите за стебловдигачите съхраняват стебловдигачите в задната част на хедера.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

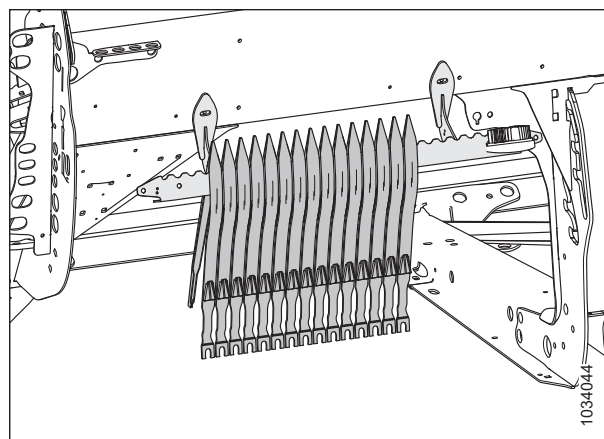
B7023

ЗАБЕЛЕЖКА:

Този комплект е само за едната страна. Поръчайте два комплекта за двете страни на хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

За хедерите FD225 е необходим само един комплект. Стелажът за съхранение на стебловдигачите не е съвместим с хедерите FD261.



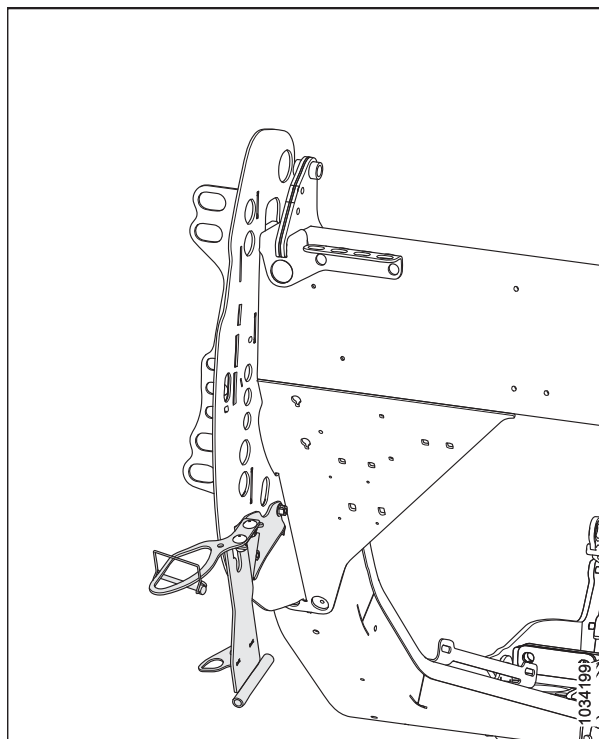
Фигура 5.2: Комплект стелажи за стебловдигачи – лява страна

5.1.3 Комплект конзоли за съхранение на разделителите на културата

Комплектът конзоли за съхранение на разделителите на културата може да съхранява стандартните разделители, разделителите за ориз или плаващите разделители на културата на хедера.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B7030



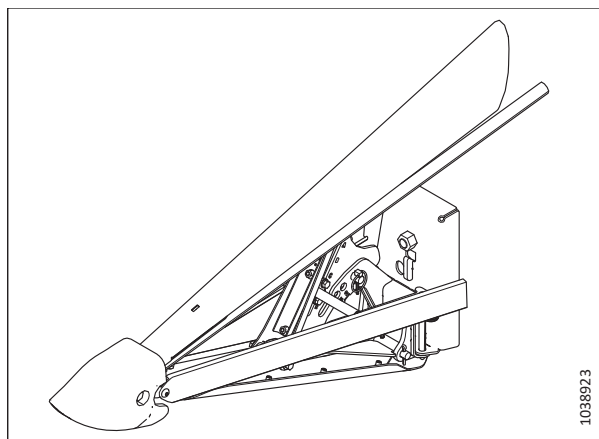
Фигура 5.3: Комплект конзоли за съхранение на разделителите

5.1.4 Плаващи разделители на култура

Плаващите разделители на културата помагат на хедера да следва контурите на терена, подобряват разделянето на културата и намаляват утъпкването.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B7346



Фигура 5.4: Плаващ разделител на култура

5.1.5 Горен напречен шнек с цяла дължина

Горният напречен шнек (UCA) се закрепва към хедера пред задната тръба и подобрява подаването на културата в центъра на хедера при тежки условия на работа.

Горният напречен шнек (А) е идеален за прибиране на големи обеми фуражи, овес, рапица, синап и други високи, храстовидни и трудни за подаване култури.

Поръчайте следните пакети:

Основен пакет шнек

Включва шнек, стойки, задвижване и хидравличен краен тръбопровод за хедери, които са подготвени за горен напречен шнек.

В зависимост от размера на Вашия хедер поръчайте от следния списък с комплекти:

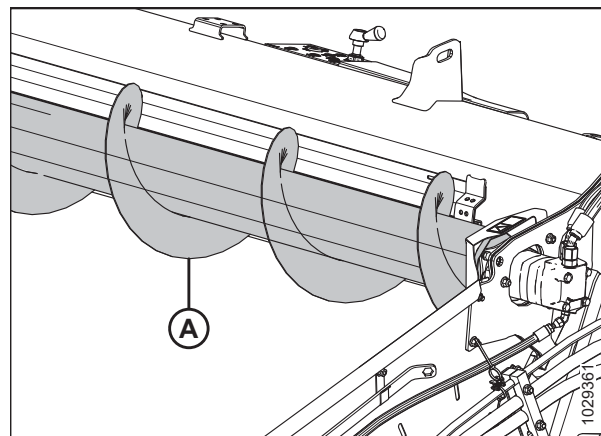
- FD225 – B6413 (две части)
- FD230 – B6414 (две части)
- FD235 – B6415 (две части)
- FD240 – B6417 (три части)
- FD241 – B6416 (две части)
- FD245 – B6418 (три части)
- FD250 – B6419 (три части)
- FD261 – B6420 (три части)

Пакет хидравличен тръбопровод

Този пакет е необходим само за хедери без фабрично монтирана хидравлика на UCA.

В зависимост от размера на Вашия хедер поръчайте от следния списък с комплекти:

- FD225 – B7338 (две части)
- FD230 – B7117 (две части)
- FD235 – B7118 (две части)
- FD240 – B7119 (три части)
- FD241 – B7120 (две части)
- FD245 – B7121 (три части)
- FD250 – B7121 (три части)
- FD261 – Не се изисква; фабрично конфигуриран.



Фигура 5.5: Горен напречен шнек

5.1.6 Комплект зъби за мотовило за полегнали култури

Стоманените зъби се прикрепят към краищата на всеки втори зъб и помагат за изчистването на материала при тежки, трудни за рязане култури, като например полегнал ориз.

Всеки комплект съдържа три зъба за края с ексцентрика и три зъба за задния край на мотовилото. В комплекта са включени крепежни елементи и инструкции за монтаж и регулиране.

В7230



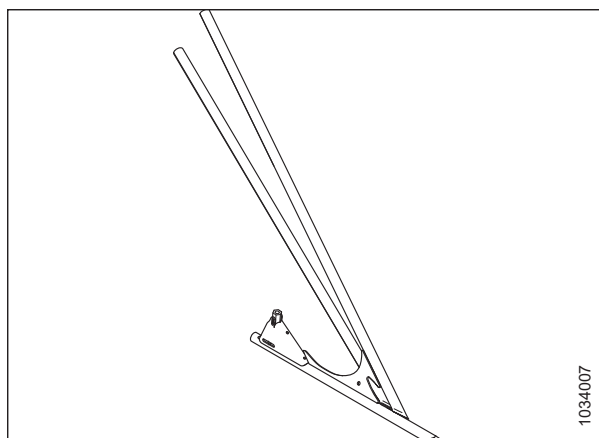
Фигура 5.6: Зъб за полегнала култура

5.1.7 Комплект пръти на разделителя на ориз

Прътите на разделителя на ориз се закрепват към левия и десния разделител на култури и разделят високите и заплетени оризови стебла по начин, подобен на стандартните пръти за разделителите на култури, които се използват при изправени култури.

Комплектът включва ляв и десен прът.

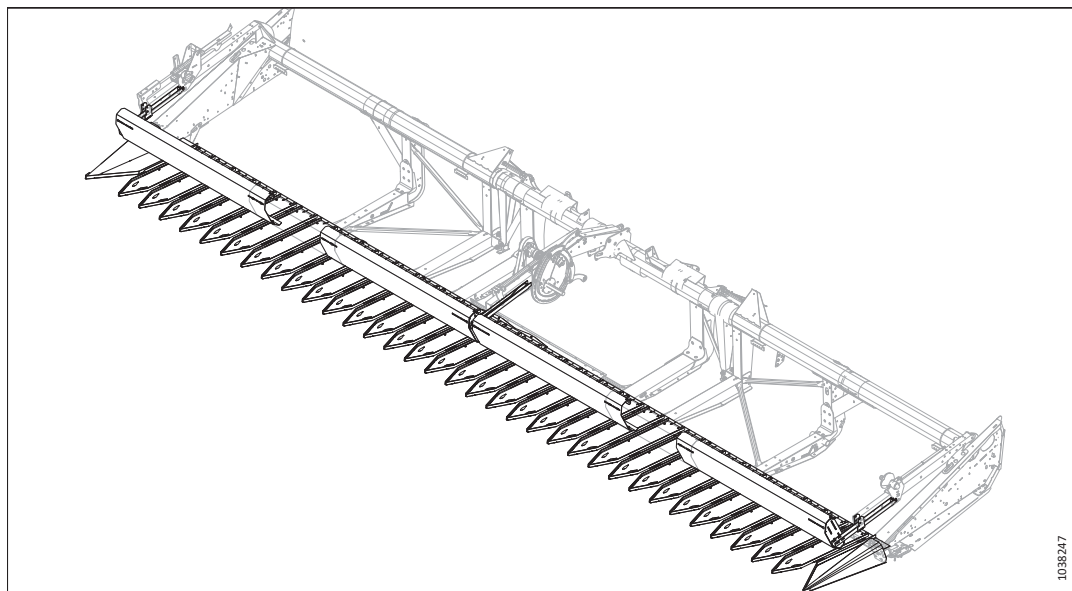
В7238



Фигура 5.7: Комплект пръти на левия разделител на ориз

5.1.8 Комплект приставка за слънчоглед

Този комплект позволява преобразуването на хедера FlexDraper® серия FD2 (само със заострени предпазители) в хедер за слънчоглед.



Фигура 5.8: Приставка за слънчоглед

Поръчайте комплекта с приставка за слънчоглед в зависимост от размера на хедера:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240, тройно мотовило – C2169
- FD240, двойно мотовило – C2088
- FD241 двойно мотовило – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

Колекторите съдържат основен комплект, комплекти тави и дефлектори.

Основен комплект (B7302) – съдържа обикновени конзоли, крайни разделители, опори за тавата на ножовата греда, компоненти за греда за накланяне и крепежни елементи.

Комплект тави (B7303) – съдържа пет тави в комплект (включително две резервни). Поръчайте броя на комплектите тави в зависимост от размера на хедера:

- FD230 – 0 комплекта⁸⁸
- FD235 – 1 комплект
- FD240 – 2 комплекта
- FD241 – 2 комплекта
- FD245 – 3 комплекта
- FD250 – 4 комплекта

88. Базовият комплект съдържа достатъчно тави за хедери FD230. Не са необходими допълнителни комплекти тави.

Дефлектори – съдържат панели за гредата за наклоняне и допълнителни опори за тавата на ножовата греда:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240, тройно мотовило – B7395
- FD240, двойно мотовило – B7306
- FD241 двойно мотовило – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

5.1.9 Комплект вертикални ножове VertiBlade™

Вертикалният нож VertiBlade™ е вертикален нож за културата, който се монтира в двата края на хедера. Използва се за отрязване на полегнали или заплетени култури.

Поръчайте следните пакети:

Базов комплект VertiBlade™

Включва ножовете, стойките, задвижването и хидравличния тръбопровод за окончателен монтаж на подготвен за разпределител на мощност хедер.

B7029

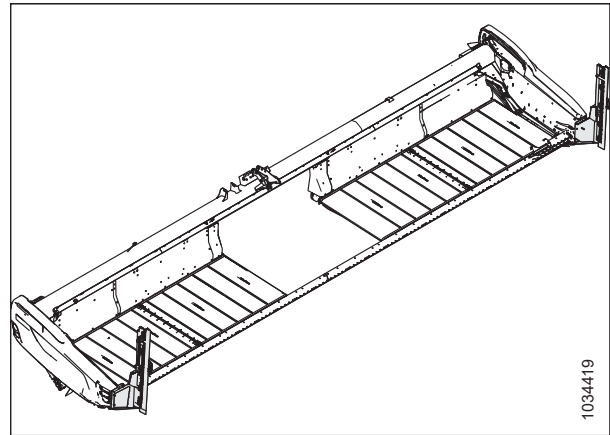
Пакет хидравличен тръбопровод

Пакетите хидравлични тръбопроводи са необходими само за хедери без фабрично монтирана хидравлика на разпределителя на мощност. Пакетът включва хидравличните линии за подготовка на хедера за разпределителя на мощност (VertiBlade™).

Поръчайте един от следните комплекти в зависимост от размера на хедера:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

Инструкциите за монтаж са включени в комплектите.



Фигура 5.9: Комплект вертикални ножове VertiBlade™

5.2 Комплекти ножови греди

Ножовата греда се намира в предната част на хедера. Тя поддържа ножа и предпазителите, които заедно се използват за отрязване на културата.

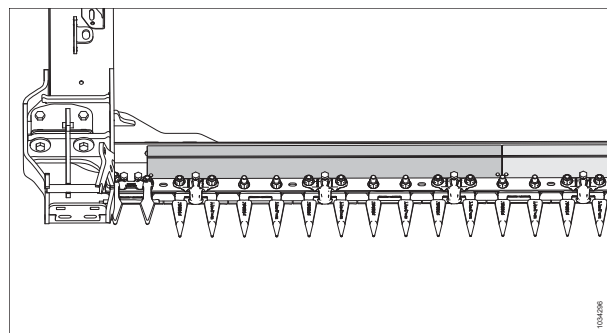
5.2.1 Комплект камъкоуловител

Камъкоуловителят увеличава височината на ръба на режещата греда, за да предотврати търкалянето на камъни върху платформите на лентите.

Поръчайте пакети според размера на хедера:

- FD225, FD230, FD235 и FD241 – B7122
- FD240, FD245 и FD250 – B7123
- FD261 – 1 x B7122 и 1 x B7123

Инструкциите за монтаж са включени в комплектите.

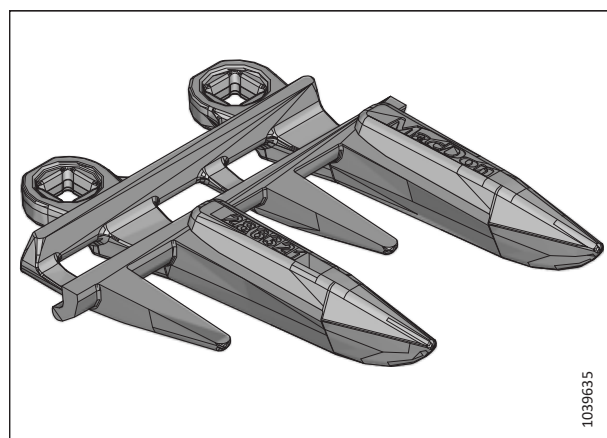


Фигура 5.10: Комплект камъкоуловител

5.2.2 Четириточков предпазител за ножове

Четириточковите предпазители осигуряват повишена защита на ножовете при много каменисти условия и могат да подобрят работата на хедера при култури, които са склонни към раздробяване, като намаляват страничното движение на културата.

Предлагат се комплекти с четириточкови предпазители на ножа за всички хедери FlexDraper® серия FD2. Вижте каталога на частите на хедера или се свържете с Вашия дилър за номерата на частите.



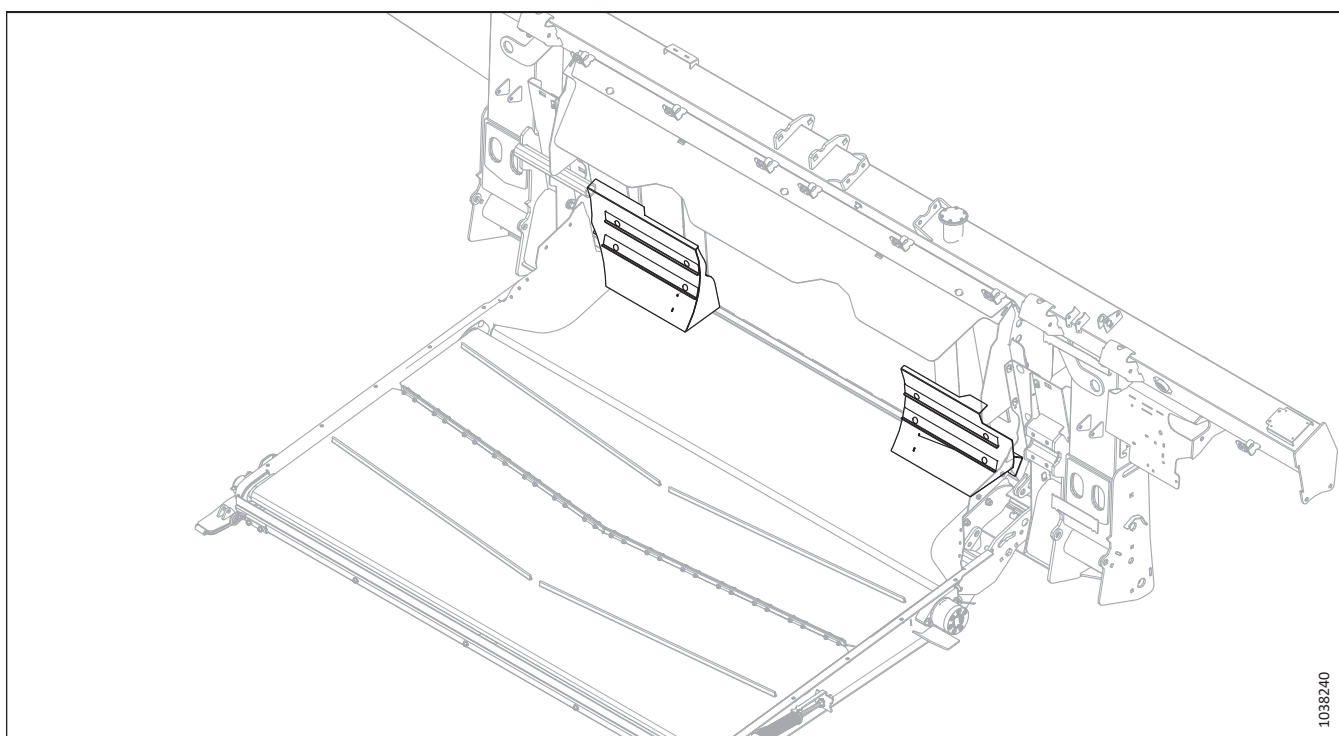
Фигура 5.11: Четириточков предпазител за ножове

5.3 Комплекти плаващ модул FM200

Плаващият модул се използва за прикачване на хедера към комбайна. Той съединява потока на културата от двете странични ленти и вкарва културата в подаващата камера на комбайна.

5.3.1 Комплекти дефлектори за културата

Този комплект включва различни размери дефлектори на културата, които да се монтират на плаващия модул в зависимост от размера на подаващата камера.



Фигура 5.12: Дефлектори за културата

Вижте таблицата по-долу, за да определите кой комплект дефлектори да поръчате:

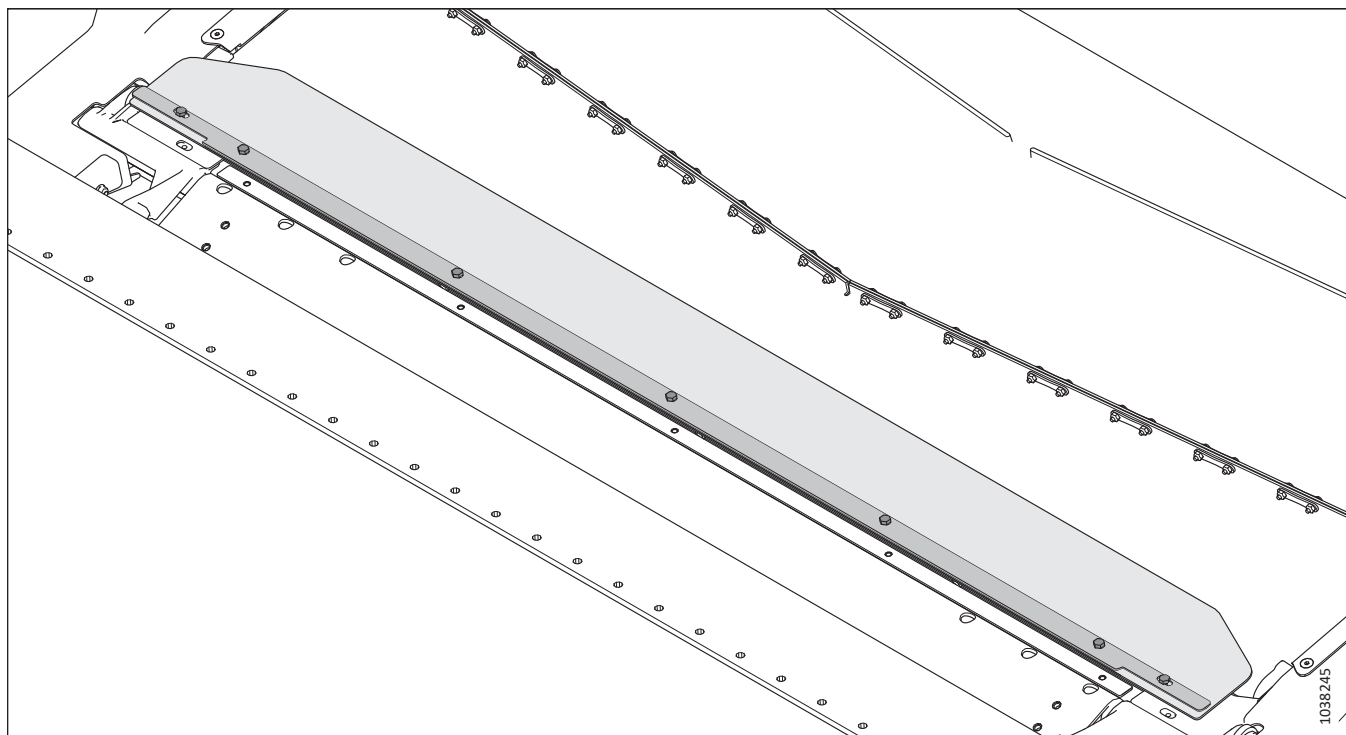
Размер на подаващата камера на комбайна	Комплект
Много тясна	B7314
Тясна	B7347
Средна	B7348

5.3.2 Разширен среден запълващ елемент

Комплектът изнесен среден запълващ елемент включва по-широка запълваща плоча, за да се уплътни зоната зад преходната тава, като се намаляват загубите при рязане на култури като боб и грах.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B6450



Фигура 5.13: Разширен среден запълващ елемент

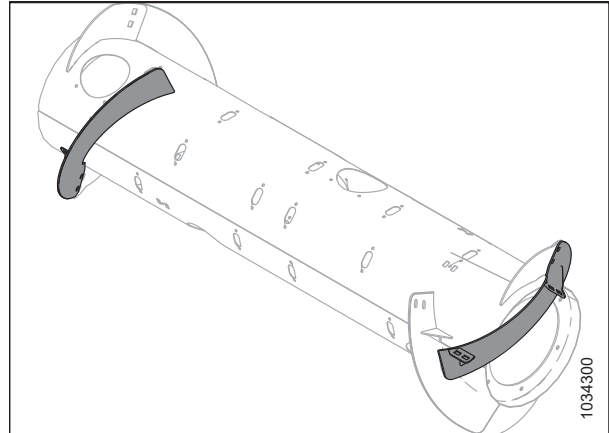
5.3.3 Комплект за удължаване на бързоизносващите се спирали на подаващия шнек

Комплектът за удължаване на спиралите подобрява подаването на култури в условия на зелена/мокра слама (например ориз и зелени зърнени култури).

Вижте [3.8.1 Конфигурации на характеристиките на подаващия шнек FM200, страница 104](#) за списък на възможните комбинации спирали.

B6400

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.



Фигура 5.14: Комплект за удължаване на бързоизносващите се спирали на подаващия шнек

5.3.4 Пълен комплект за запълване на разделителната повърхност

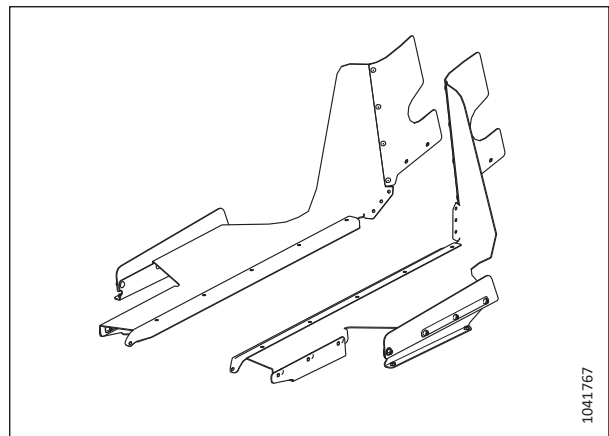
Пълният комплект за запълване на разделителната повърхност осигурява допълнително уплътняване между плаващия модул и хедера.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Този комплект се предлага само за хедери с европейска конфигурация.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B7217



Фигура 5.15: Пълен комплект за запълване на разделителната повърхност

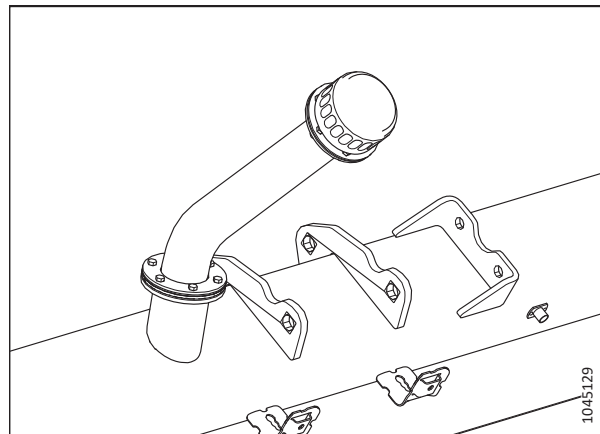
5.3.5 Комплект за разширяване на хидравличния резервоар

Комплектът за удължаване на гърловината на хидравличния резервоар вдига разположението на капачката на отдушника, което позволява на плаващия модул да работи на стръмни склонове, като поддържа подаването на масло към смукателната страна на помпата.

Този комплект се препоръчва при работа на наклони над 5°.

B7542

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.



Фигура 5.16: Комплект за разширяване на хидравличния резервоар

5.3.6 Комплекти щепсели за автоматично регулиране на височината и наклона на хедера

Тези комплекти променят автоматичното управление на височината на хедера на плаващия модул FM200. В зависимост от това как е конфигуриран комбайнът, може да се наложи да смените тези щепсели.

- **B7196 (щепсел за страничен наклон):** Този щепсел изпраща на комбайна сигнали от левия и десния датчик и осреднява двата сигнала за всички необходими централни сигнали.
- **B7489 (щепсел за автоматична височина на хедера):** Този щепсел изпраща на комбайна един осреднен централен сигнал.
- **B7490 (транзитен щепсел):** Този щепсел изпраща на комбайна два различни сигнала от левия и десния датчик. Той не осреднява сигналите.

Инструкциите за монтаж са включени в комплектите.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Щепселът за страничен наклон не се препоръчва за склонове с наклон над 10%.



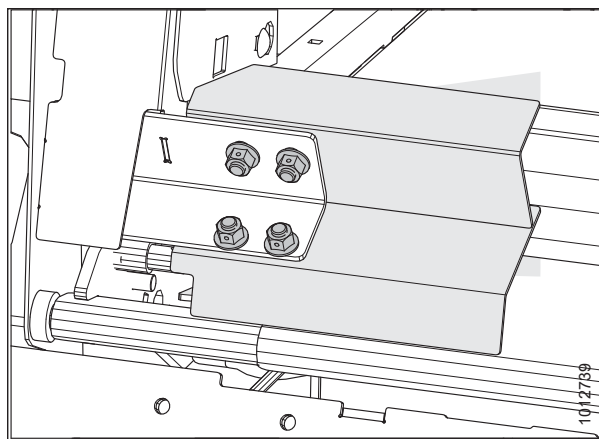
Фигура 5.17: Щепсел за плаващ модул

5.3.7 Комплект стрипери

Стриперите подобряват подаването на някои култури, като например ориз. Те **НЕ** се препоръчват за зърнени култури.

Изберете комплекта стрипери в зависимост от ширината на подаващата камера на комбайна. За повече информация вижте таблица 5.1, *страница 530*.

Инструкциите за монтаж са включени в комплектите.



Фигура 5.18: Стрипер

Таблица 5.1 Конфигурации и препоръки за стрипери

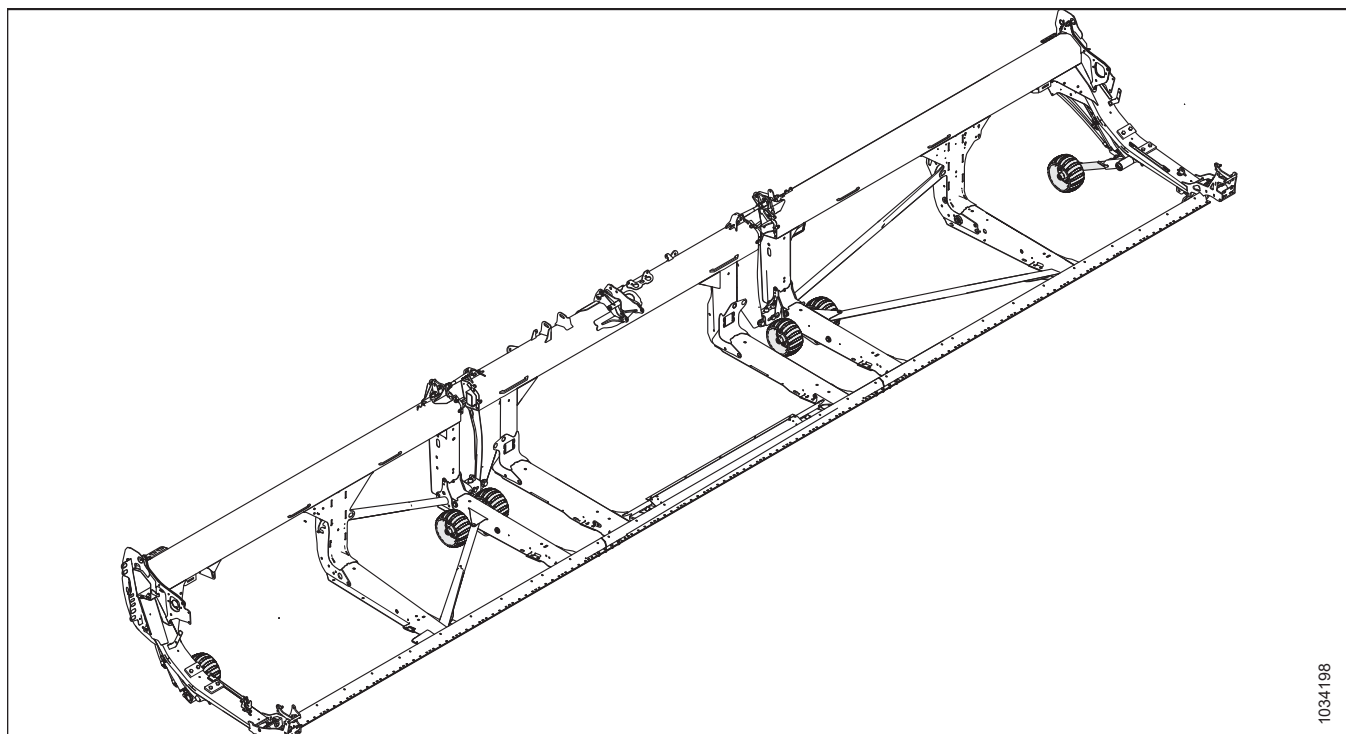
Комплек- т	Дължина на стрипера	Ширина на отваряне на плаващия модул	Препоръчителна ширина на подаващата камера
B6042	265 mm (10 1/2 инча)	1317 mm (52 инча)	1250 – 1350 mm (49 – 65 инча)
B6044	325 mm (13 инча)	1197 mm (47 инча)	Само за специални култури
B6045	365 mm (14 1/2 инча)	1117 mm (44 инча)	1100 mm (43 1/2 инча) и по-малко
B6046	403 mm (16 инча)	1041 mm (41 инча)	Само за специални култури
B6213	515 mm (20 инча)	817 mm (32 инча)	Само за специални култури

5.4 Комплекти за хедер

Комплектите за хедери добавят функции или подобрения към хедера.

5.4.1 Комплект контурни колела ContourMax™

ContourMax™ осигурява гъвкав и автоматичен контрол на височината на хедера (АННС) за височини на стърнището 25 – 457 mm (1 – 18 инча) (стандартният хедер осигурява 0 – 152 mm [0 – 6 инча])



Фигура 5.19: Контурни колела ContourMax™

Комплектът се състои от четири набора колела и хидравлично регулиране на височината от кабината на комбайна. Инструкциите за монтаж са включени в комплекта. Поръчайте следните пакети:

Основен пакет ContourMax™: Включва колела, стойки, цилиндри, контролен клапан и хидравличен тръбопровод за окончателен монтаж на хедер, подготвен за ContourMax™.

B7335

Пакет хидравличен тръбопровод: Включва хидравлични линии за подготовка на хедера за ContourMax™, ако той не е фабрично конфигуриран. Поръчайте пакета хидравличен тръбопровод от следния списък в зависимост от модела на хедера:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – Фабрично конфигуриран

5.4.2 Транспортна система EasyMove™

Транспортната система EasyMove™ прави преместването на хедера в различните полета по-бързо от всякога. При работа на полето колелата могат да се използват и като стабилизиращи колела.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

За да монтирате този комплект, поръчайте един от следните варианти в зависимост от размера на хедера:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

C2172 се състои от

- Базов комплект стабилизиращи колела/базов комплект за транспортиране EasyMove™ – B6288
- Колела и гуми – B7398
- Къс теглич – B7391

C2260 се състои от

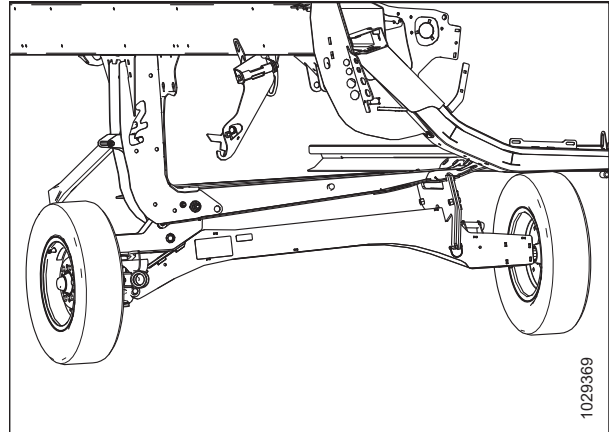
- Базов комплект стабилизиращи колела/базов комплект за транспортиране EasyMove™ – B6288
- Колела и гуми – B7398
- Среден теглич – B7548

C2173 се състои от

- Основен комплект стабилизиращи колела/основен комплект за транспортиране EasyMove™ – B6288
- Колела и гуми – B7398
- Дълъг теглич – B7392

ЗАБЕЛЕЖКА:

Транспортната система EasyMove™ **НЕ** е съвместима с хедери FD225 и FD261



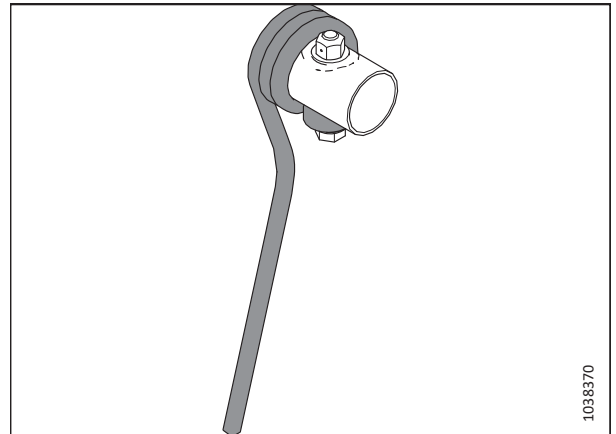
Фигура 5.20: Транспортна система EasyMove™

5.4.3 Комплект вътрешни стоманени крайни зъби

Опционални зъби за използване при трудни култури, полегнала рапица и фураж, при които наклоненият пластмасов зъб поддава и се изкривява от тежкото натоварване с култура.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

MD #311972



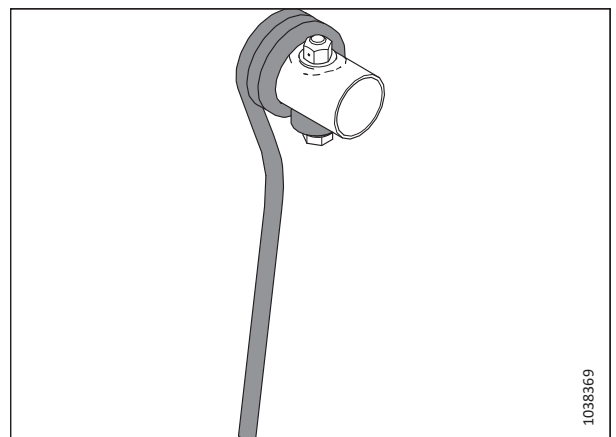
Фигура 5.21: Вътрешен стоманен краен зъб

5.4.4 Комплект външни стоманени крайни зъби

Опционални зъби за използване при трудни култури, като полегнала рапица и фураж, при които наклоненият пластмасов зъб поддава и се изкривява от тежкото натоварване с култура.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

MD #311959



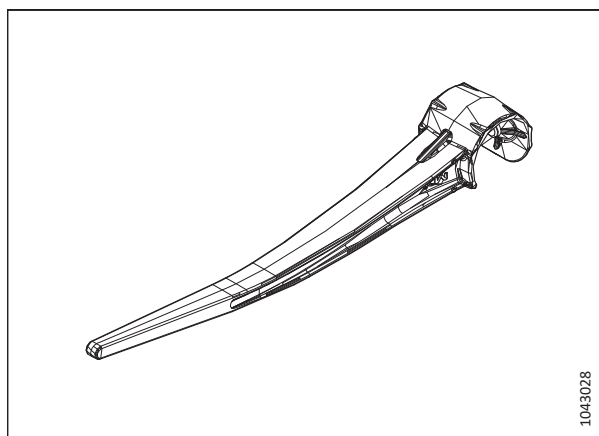
Фигура 5.22: Външен стоманен краен зъб

5.4.5 Комплект пластмасови зъби за мотовило

Поръчайте един от следните варианти в зависимост от размера на хедера:

- FD225, единично мотовило, 6 напречни греди до 9 напречни греди – B7361
- FD230, двойно мотовило, 6 напречни греди до 9 напречни греди – B7362
- FD241, двойно мотовило, 5 напречни греди до 6 напречни греди – B7359

За инструкции относно монтажа вижте [Монтиране на пластмасови зъби на мотовилото, страница 460](#).



Фигура 5.23: Пластмасов зъб за мотовило

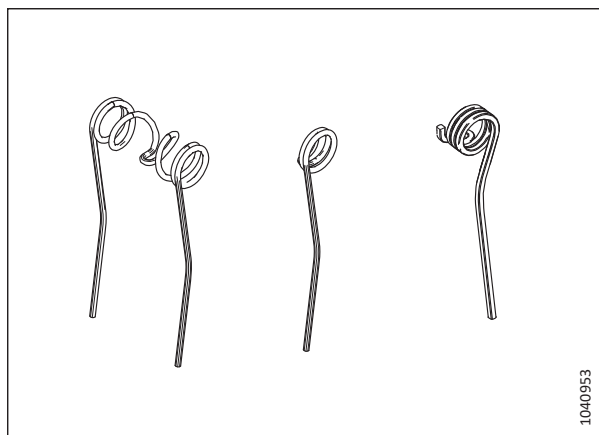
5.4.6 Комплект стоманени зъби за мотовило

Допълнителни зъби за използване при трудни култури, полегнала рапица и/или фураж.

Поръчайте един от следните варианти в зависимост от размера на хедера:

- FD225, единично мотовило, 6 напречни греди – MD #360679
- FD225, единично мотовило, 9 напречни греди – MD #360680
- FD230 двойно мотовило, 5 напречни греди – MD #311054
- FD230 двойно мотовило, 6 напречни греди – MD #311055
- FD235 двойно мотовило, 5 напречни греди – 311068
- FD235 двойно мотовило, 6 напречни греди – MD #311069

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.



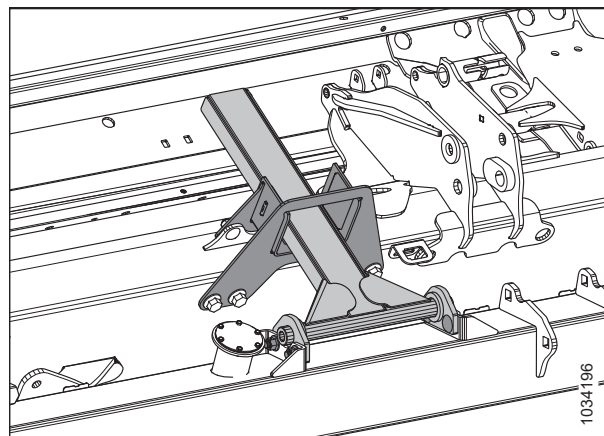
Фигура 5.24: Стоманен зъб за мотовило

5.4.7 Комплект за стабилизиране на страничен наклон

Комплектът за стабилизиране на страничен наклон се препоръчва за рязане на странични наклони, по-стръмни от 5°.

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B7028



Фигура 5.25: Комплект за стабилизиране на страничен наклон

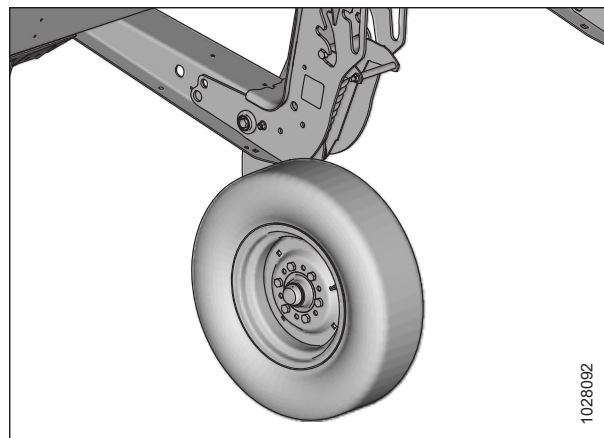
5.4.8 Комплект стабилизиращо колело

Стабилизиращите колела стабилизируют страничното движение на хедера при рязане на височини, по-големи от възможните със стандартните опорни пети.

Комплектът съдържа два колесни възела. На FD261 могат да бъдат монтирани два комплекта. Комплектът не е съвместим с FD225.

Инструкциите за монтаж и регулиране са включени в комплекта.

C2171



Фигура 5.26: Комплект стабилизиращо колело

5.4.9 Комплект стоманени опорни пети

Този комплект осигурява опорни пети с по-голяма износостойчивост за използване в каменисти и абразивни среди.

ВАЖНО:

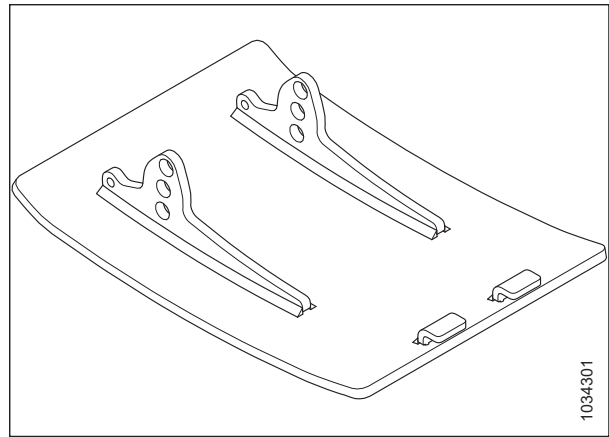
Този комплект не се препоръчва за използване в мокра кал или в условия, които са склонни към искрене.

Комплектът съдържа две опорни пети. За да замените напълно комплект стандартни опорни пети, поръчайте следните количества въз основа на размера на хедера:

- Два комплекта (4 опорни пети): FD225
- Три комплекта (6 опорни пети): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 и FD261

B6801

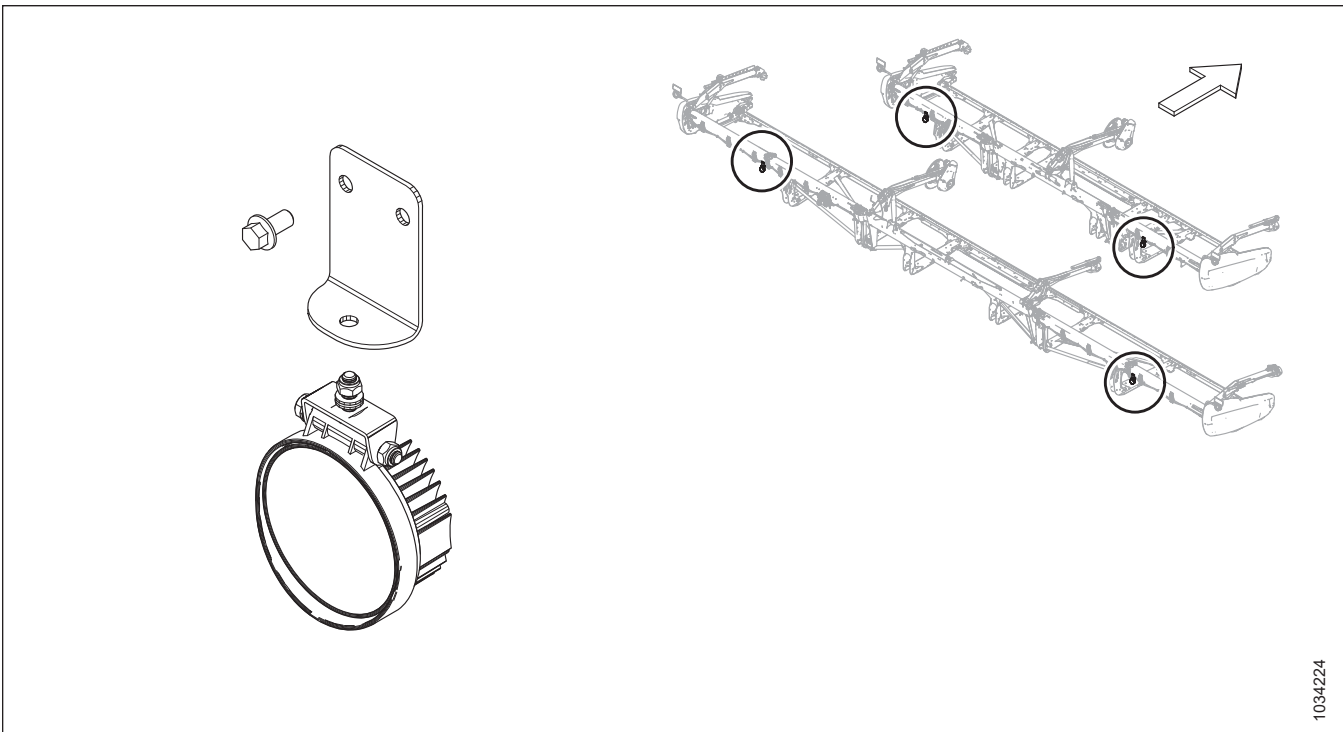
Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.



Фигура 5.27: Комплект стоманени опорни пети

5.4.10 Комплект светлини за стърнището

Светлините за стърнището се използват при слаба светлина и позволяват да се види стърнището, отрязано зад хедера. Комплектът светлини за стърнището се предлага за хедери FlexDraper® серия FD2. За подробности относно съвместимостта на комбайните Case, вижте таблица 5.2, страница 537.



Фигура 5.28: Комплект светлини за стърнището

ОПЦИИ И ПРИСТАВКИ

Таблица 5.2 Таблица за съвместимост

Модел ⁸⁹	Моделна година
Case IH – AF9, AF10, AF11 ⁹⁰	
Case IH – 7250, 8250, 9250	2019 г. и по-нови
Case IH, среден диапазон – 5160, 6160, 7160	2024 г. и по-нови

Инструкциите за монтаж са включени в комплекта.

B7575

89. Ако Вашият комбайн е съвместим, може да е необходима актуализация на софтуера.

90. до два комплекта за FD261

Глава 6: Отстраняване на неизправности

Предоставени са таблици за отстраняване на неизправности, които ще Ви помогнат да диагностицирате и разрешите всички проблеми, които може да имате с хедера.

6.1 Отстраняване на неизправности, свързани със загуба на култура при ножовата греда

Използвайте следните таблици, за да определите причината за загубата на култура в ножовата греда и препоръчителното решение.

Таблица 6.1 Отстраняване на неизправности – Загуба на култура при ножовата греда

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Хедерът не събира повалената култура		
Ножовата греда е прекалено високо	Спуснете ножовата греда	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Рязане над земята, страница 136 3.9.2 Рязане на земята, страница 144
Твърде малък ъгъл на хедера	Увеличете ъгъла на хедера	3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147
Мотовилото е прекалено високо	Спуснете мотовилото	3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181
Мотовилото е прекалено назад	Преместете мотовилото напред	3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185
Скоростта на движение е прекалено бърза за скоростта на мотовилото	Увеличете скоростта на мотовилото или забавете скоростта на движение	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175 3.9.7 Скорост на движение, страница 176
Зъбите на мотовилото не повдигат достатъчно реколтата	Увеличете агресивността на наклона на зъбите	3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195
Зъбите на мотовилото не повдигат достатъчно реколтата	Монтирайте стеблоповдигачи	Дилър
Симптом: Класовете се раздробяват или счупват		
Прекалено висока скорост на мотовилото	Намалете скоростта на мотовилото	3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175
Мотовилото е прекалено ниско	Повдигнете мотовилото	3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181
Скоростта на движение е прекалено бърза	Забавете скоростта на движение	3.9.7 Скорост на движение, страница 176
Презряла култура	Когато влажността е по-висока, работете през нощта.	—

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.1 Отстраняване на неизправности – Загуба на култура при ножовата греда (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Натрупва се материал между страницата и ножовата глава		
Класовете на културите се отклоняват от отвора за ножовата глава в страницата	Добавете щитове за ножовата глава (освен при влажни или лепкави почви)	<i>4.8.7 Щит на ножовата глава, страница 393</i>
Симптом: Материалът не се отрязва		
Предпазителите са задръстени с отпадъци	Монтирайте къси предпазители за ножовете	<i>4.8.6 Къси предпазители и държачи за ножове, страница 379</i>
Счупени ножови секции	Сменете счупените секции	<i>4.8.1 Смяна на ножова секция, страница 353</i>
Симптом: Прекомерно отскачане при нормална скорост на полето		
Настройката на плаващото положение е много лека	Регулирайте плаващото положение на хедера	<i>3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149</i>
Симптом: Културата не се отрязва в краищата		
Мотовилото не е огънато надолу или не е центрирано в хедера	Регулирайте хоризонталното положение на мотовилото или огъването надолу на мотовилото	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Неправилно регулиран държач на ножа	Регулирайте държача така, че ножът да работи свободно, но да не позволява на секциите да се повдигат от предпазителите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i>
Ножовите секции или предпазителите са износени или счупени	Сменете всички износени и счупени режещи части	<i>4.8 Ножова греда, страница 353</i>
Хедерът не е хоризонтален	Нивелирайте хедера	Дилър
Зъбите на мотовилото не повдигат правилно културата пред ножа	Регулирайте положението на мотовилото и/или наклона на зъбите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i> • <i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Разделителят поваля дебелия култура в краищата, което пречи на правилното подаване поради пресичане на материала с предпазителите	Сменете 3 – 4 крайни предпазителя с къс предпазител на ножа	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.6 Къси предпазители и държачи за ножове, страница 379</i> • Дилър
Симптом: Отрязаната зърнена култура пада пред ножовата греда		
Скоростта на движение е прекалено ниска	Увеличете скоростта на движение	<i>3.9.7 Скорост на движение, страница 176</i>
Прекалено ниска скорост на мотовилото	Увеличете скоростта на мотовилото	<i>3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175</i>
Мотовилото е прекалено високо	Спуснете мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.1 Отстраняване на неизправности – Загуба на култура при ножовата греда (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Ножовата греда е прекалено високо	Спуснете ножовата греда	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Рязане над земята, страница 136</i> • <i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Мотовилото е прекалено напред	Преместете мотовилото назад върху рамената	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Рязане със скорост над 10 km/h (6 мили в час) със задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото с 10 зъба	Заменете задвижващото верижно зъбно колело на мотовилото с верижно зъбно колело с 19 зъба	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Отстраняване на единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото, страница 481</i> • <i>Демонтиране на допълнителното двойно верижно зъбно колело на задвижването на мотовилото, страница 483</i> • <i>4.14.2 Задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото, страница 481</i>
Износени или счупени компоненти на ножа	Сменете компонентите	<i>4.8 Ножова греда, страница 353</i>

6.2 Режещо действие и компоненти на ножа

Използвайте следната таблица, за да определите причината за проблемите с режещото действие и компонентите на ножа и препоръчителната процедура за ремонт.

Таблица 6.2 Отстраняване на неизправности – Режещо действие и компоненти на ножа

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Накъсано или неравномерно рязане на културата		
Неправилно регулиран държач на ножа	Регулирайте държача	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i>
Ножовите секции или предпазителите са износени или счупени	Сменете всички износени и счупени режещи части	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Смяна на заострени предпазители за ножове, страница 368</i> • <i>Смяна на заострения централен предпазител за ножове – хедер с двоен нож, страница 374</i> • <i>Смяна на къси предпазители за ножове или на крайни предпазители за ножове, страница 383</i> • <i>Смяна на централния предпазител за ножове – хедери с двоен нож, страница 387</i> • <i>4.8.1 Смяна на ножова секция, страница 353</i>
Скоростта на движение е прекалено бърза за скоростта на мотопилото	Забавете скоростта на движение или увеличете скоростта на мотопилото	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Скорост на мотопилото, страница 175</i> • <i>3.9.7 Скорост на движение, страница 176</i>
Зъбите на мотопилото не повдигат правилно културата пред ножа	Регулирайте положението на мотопилото/наклона на зъбите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Надлъжно положение на мотопилото, страница 185</i> • <i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Ножовата греда е прекалено високо	Намалете височината на рязане	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Рязане над земята, страница 136</i> • <i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Ъгълът на хедера е прекалено плосък	Увеличете ъгъла на хедера	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>
Режещият ръб на предпазителите не е достатъчно близо или успоредно на ножовите секции	Подравнете предпазителите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите, страница 366</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.2 Отстраняване на неизправности – Режещо действие и компоненти на ножа (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Заплетена/трудна за рязане култура	Монтирайте къси предпазители за ножовете	<ul style="list-style-type: none"> • Дилър • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i>
Мотовилото е прекалено назад	Преместете мотовилото напред	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Симптом: Запушване на ножовете		
Мотовилото е прекалено високо или прекалено напред	Спуснете мотовилото или го преместете назад	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i> • <i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Скоростта на движение е прекалено висока	Снижете скоростта на движение	<i>3.9.7 Скорост на движение, страница 176</i>
Неправилно регулиране на държача на ножа	Регулирайте държача	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i>
Тъпа или счупена ножова секция	Сменете съответната ножова секция	<i>4.8.1 Смяна на ножова секция, страница 353</i>
Огънати или счупени предпазители	Подравнете или сменете предпазителите	<i>Регулиране на предпазителите за ножовете и гредата на предпазителите, страница 366</i>
Зъбите на мотовилото не повдигат правилно културата пред ножа	Регулирайте положението на мотовилото/наклона на зъбите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i> • <i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Стоманени повдигащи зъби в контакт с ножа	Увеличете хлабината между мотовилото и ножовата греда/регулирайте огъването надолу	<i>4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда, страница 449</i>
Натрупване на кал или мръсотия върху ножовата греда	Повдигнете ножовата греда, като спуснете опорните пети	<i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Натрупване на кал или мръсотия върху ножовата греда	Смалете ъгъла на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.2 Отстраняване на неизправности – Режещо действие и компоненти на ножа (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Ножът не работи с препоръчителната скорост	Проверете оборотите на двигателя на комбайна или скоростта на ножа на хедера	<ul style="list-style-type: none">• Ръководство за оператора на комбайна• <i>Проверка на скоростта на ножа, страница 180</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.2 Отстраняване на неизправности – Режещо действие и компоненти на ножа (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Прекомерни вибрации на хедера		
Прекомерно износване на ножа	Сменете ножа	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Отстраняване на ножа, страница 354</i> • <i>4.8.3 Монтиране на нож, страница 356</i>
Неправилно регулиран държач на ножа	Регулирайте държача	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на централния държач на хедер с двоен нож – заострени предпазители за ножове, страница 378</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i> • <i>Регулиране на централния държач при хедери с двоен нож – къси предпазители за ножове, страница 391</i>
Хлабав или износен щифт или задвижващо рамо на ножовата глава	Стегнете или сменете частите	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Отстраняване на ножа, страница 354</i> • <i>4.8.3 Монтиране на нож, страница 356</i>
Симптом: Прекомерни вибрации на плаващия модул и хедера		
Неправилна скорост на ножа	Регулирайте скоростта на ножа	<ul style="list-style-type: none"> • Дилър
Огъната ножова греда	Изправете ножовата греда	Дилър
Симптом: Прекомерно счупване на ножови секции или предпазители		
Неправилно регулиран държач на ножа	Регулирайте държача	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Регулиране на държачите – заострени предпазители за ножове, страница 372</i> • <i>Регулиране на държача – къси предпазители за ножове, страница 386</i>
Ножовата греда работи прекалено ниско в каменисти условия	Повдигнете ножовата греда с помощта на опорните пети	<i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Настройката на плаващото положение е прекалено тежка	Регулирайте пружините на плаващия модул на по-лека настройка	<i>Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.2 Отстраняване на неизправности – Режещо действие и компоненти на ножа (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Огънат или счупен предпазител	Изправете или сменете предпазителя	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.5 Заострени предпазител и държачи за ножове, страница 358 • 4.8.6 Къси предпазител и държачи за ножове, страница 379
Ъгълът на хедера е прекалено голям	Смалете ъгъла на хедера	3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147
Симптом: Счупване на задната част на ножа		
Огънат или счупен предпазител	Изправете или сменете предпазителя	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.5 Заострени предпазител и държачи за ножове, страница 358 • 4.8.6 Къси предпазител и държачи за ножове, страница 379
Износен щифт на ножовата гредка	Сменете щифта на ножовата глава	<ul style="list-style-type: none"> • Дилър
Тъп нож	Сменете ножа	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Отстраняване на ножа, страница 354 • 4.8.3 Монтиране на нож, страница 356
Скоростта на ножа е прекалено висока	Намалете скоростта на ножа	Дилър
Разхлабени крепежни елементи на ножовата секция	Проверете и стегнете всички крепежни елементи на ножа	—

6.3 Подаване на мотопилото

Използвайте следните таблици, за да определите причината за проблемите с подаване на мотопилото и препоръчителната процедура за ремонт.

Таблица 6.3 Отстраняване на неизправности – Подаване на мотопилото

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Мотопилото не освобождава материал в нормално стояща култура		
Прекалено висока скорост на мотопилото	Намалете скоростта на мотопилото	<i>3.9.6 Скорост на мотопилото, страница 175</i>
Мотопилото е прекалено ниско	Повдигнете мотопилото	<i>3.9.11 Височина на мотопилото, страница 181</i>
Твърде агресивни зъби на мотопилото	Намалете настройката на ексцентрика	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Мотопилото е прекалено назад	Преместете мотопилото напред	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотопилото, страница 185</i>
Симптом: Мотопилото не освобождава материал в полегнала и стояща култура (мотопилото е напълно спуснато)		
Прекалено агресивни зъби на мотопилото за стояща култура	Намалете настройката на ексцентрика с едно или две или преместете мотопилото напред	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Симптом: Навиване върху края на мотопилото		
Твърде агресивни зъби на мотопилото	Намалете настройката на ексцентрика	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Мотопилото е прекалено ниско	Повдигнете мотопилото	<i>3.9.11 Височина на мотопилото, страница 181</i>
Прекалено висока скорост на мотопилото	Намалете скоростта на мотопилото	<i>3.9.6 Скорост на мотопилото, страница 175</i>
Мотопилото не е центрирано в хедера	Центрирайте мотопилото в хедера	<i>4.13.3 Центриране на мотопилото, страница 455</i>
Симптом: Мотопилото освобождава културата прекалено бързо		
Зъбите на мотопилото не са достатъчно агресивни	Увеличете настройката на ексцентрика, за да съобразите подаването на мотопилото с надлъжното положение на мотопилото	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Мотопилото е прекалено напред	Преместете мотопилото назад, за да съответства на настройката на ексцентрика на мотопилото	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотопилото, страница 185</i>
Симптом – мотопилото не се повдига		
Куплунгите за повдигане на мотопилото са несъвместими или дефектни	Сменете бързия куплунг	Дилър
Симптом – мотопилото не се върти		
Неправилно свързани бързи куплунги	Свържете куплунгите	<i>3.6 Прикачване/откачване на хедера, страница 74</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.3 Отстраняване на неизправности – Подаване на мотопилото (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Прекъсната или скъсана верига за задвижване на мотопилото	Свържете/сменете на веригата	<ul style="list-style-type: none">• Дилър

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.3 Отстраняване на неизправности – Подаване на мотопилото (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Неравномерно движение на мотопилото при липса на натоварване		
Прекомерна хлабина във веригата за задвижване на мотопилото	Стегнете веригата	<i>Стягане на веригата за задвижване на мотопилото, страница 479</i>
Симптом: Движението на мотопилото е неравномерно или спира при тежки култури		
Прекалено висока скорост на мотопилото	Намалете скоростта на мотопилото	<i>3.9.6 Скорост на мотопилото, страница 175</i>
Зъбите на мотопилото не са достатъчно агресивни	Преместете зъбите на мотопилото или настройката на ексцентрика към по-агресивен наклон на зъбите	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотопилото, страница 195</i>
Мотопилото е прекалено ниско	Повдигнете мотопилото	<i>3.9.11 Височина на мотопилото, страница 181</i>
Предпазният клапан на комбайна (не на плаващия модул на комбайна) е с ниска настройка на налягане на освобождаване	Увеличете налягането на освобождаване до препоръките на производителя	Ръководство за оператора на комбайна
Ниско ниво в резервоара за масло на комбайна ЗАБЕЛЕЖКА: Възможно е да има повече от един резервоар	Допълнете до необходимото ниво	Ръководство за оператора на комбайна
Неизправен предпазен клапан	Сменете предпазния клапан	Ръководство за оператора на комбайна
Рязане на трудни култури със задвижващо верижно зъбно колело на мотопилото със стандартен въртящ момент (19 зъба)	Заменете зъбното колело с подходящо верижно зъбно колело за висок въртящ момент, което да съответства на налягането в системата на мотопилото на комбайна	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.14.2 Задвижващо верижно зъбно колело на мотопилото, страница 481</i> • Монтиране на комплект за две скорости (MD #311882)
Симптом: Пластмасовите зъби са срязани при върха		
Недостатъчна хлабина между мотопилото и ножовата греда	Увеличете хлабината	<i>4.13.1 Хлабина между мотопилото и ножовата греда, страница 449</i>
Симптом: Пластмасовите зъби са огънати назад при върха		
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-ниска от скоростта на движение	Повдигнете хедера	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Рязане над земята, страница 136</i> • <i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-ниска от скоростта на движение	Намалете наклона на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.3 Отстраняване на неизправности – Подаване на мотопилото (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-ниска от скоростта на движение	Преместете мотопилото назад	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотопилото, страница 185</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.3 Отстраняване на неизправности – Подаване на мотопилото (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Пластмасовите зъби са огънати напред при върха		
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-висока от скоростта на движение	Повдигнете хедера	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Рязане над земята, страница 136</i> • <i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-висока от скоростта на движение	Намалете наклона на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>
Мотопилото се вкопава в земята при скорост на мотопилото, по-висока от скоростта на движение	Преместете мотопилото назад	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотопилото, страница 185</i>
Симптом: Пластмасовите зъби са огънати близо до тръбата за зъбите		
Прекомерно задръстване на ножовата греда с натрупване на снопчета култура в ножовата греда при поддържане на работата на мотопилото	Коригирайте проблемите със задръстването/рязането	<i>3.11 Отпушване на ножовата греда, страница 262</i>
Прекомерно задръстване на ножовата греда с натрупване на снопчета култура в ножовата греда при поддържане на работата на мотопилото	Спрете мотопилото, преди да се получи прекомерно задръстване	<i>3.11 Отпушване на ножовата греда, страница 262</i>

6.4 Отстраняване на неизправности в хедера и лентите

Използвайте следната таблица, за да определите проблемите с хедера и лентите и препоръчителната процедура за ремонт.

Таблица 6.4 Отстраняване на неизправности – хедер и ленти

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Недостатъчно повдигане на хедера		
Ниско налягане на освобождаване	Увеличете налягането на освобождаване	Дилър на комбайна
Симптом: Недостатъчна скорост на страничната лента		
Настройката за контрол на скоростта е прекалено ниска	Увеличете настройката за контрол на скоростта	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Хедерът на комбайна се движи прекалено бавно	Задайте правилната скорост за модела на комбайна	Ръководство за оператора на комбайна
Симптом: Недостатъчна скорост на подаващата лента		
Налягането на освобождаване е прекалено ниско	Тествайте хидравличната система на подаващата лента	Дилър
Хедерът на комбайна се движи прекалено бавно	Задайте правилната скорост за модела на комбайна	Ръководство за оператора на комбайна
Симптом: Подаващата лента не се движи		
Лентите са хлабави	Стегнете лентите	<i>4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401</i>
Задвижващата или паразитната ролка е обвита с материал	Разхлабете лентата и почистете ролките	<i>4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401</i>
Заклещени от рамата или материала ламел или свързваща планка	Разхлабете лентата и отстранете препятствието	<i>4.10.2 Проверка и регулиране на обтягането на подаващата лента, страница 401</i>
Блокирал лагер на ролка	Сменете лагера на ролката	<i>Смяна на лагера на паразитната ролка на подаващата лента, страница 415</i>
Ниско ниво на хидравличното масло	Напълнете резервоара за хидравлично масло на комбайна до пълното ниво	Ръководство за оператора на комбайна
Неправилна настройка на освобождаване на клапана за управление на дебита	Регулирайте настройката на освобождаване	Дилър
Симптом: Страничната лента спира		
Материалът не се подава равномерно от ножа	Спуснете мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>
Материалът не се подава равномерно от ножа	Монтирайте къси предпазители за ножовете	<i>4.8.6 Къси предпазители и държачи за ножове, страница 379</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.4 Отстраняване на неизправности – хедер и ленти (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Обемната култура не тече равномерно		
Ъгълът на хедера е прекалено малък	Увеличете ъгъла на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>
Претоварване на лентите с материал	Увеличете скоростта на страничната лента	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Претоварване на лентите с материал	Монтирайте горен напречен шнек	<i>5.1.5 Горен напречен шнек с цяла дължина, страница 521</i>
Претоварване на лентите с материал	Добавете удължения на спиралите	Дилър
Симптом: Обратно подаване на лентите		
Лентите се движат прекалено бавно при тежки култури	Увеличете скоростта на лентите	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Симптом: Културата се изхвърля през отвора и под противоположната страна на лентата		
Лентите се движат прекалено бързо при леки култури	Намалете скоростта на лентите	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Симптом: Материалът се натрупва върху крайните дефлектори и се освобождава на купчини		
Крайните дефлектори са прекалено широки	За хедери с ръчно преместване на платформата, скъсете дефлектора или го заменете с тесен дефлектор (MD #172381)	<i>3.11 Отпушване на ножовата греда, страница 262</i>

6.5 Рязане на бобови култури

Използвайте следните таблици, за да определите причината за проблемите с рязането на бобовите култури и препоръчаните решения.

Таблица 6.5 Отстраняване на проблеми – рязане на бобови култури

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Растенията се оголват и оставят цели или части от тях се пропускат		
Хедер над земята	Спуснете хедера на земята и го задвижете на опорните пети и/или ножовата греда	<i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Настройката на плаващото положение е прекалено лека – хедерът се движи по високите точки и не се спуска достатъчно бързо	<ol style="list-style-type: none"> 1. Настройте плаващата система на 335 – 338 N (75 – 85 lbf). 2. Ако е необходимо, регулирайте плаващото положение, за да предотвратите прекомерното отскачане на хедера или заораването в мека почва. 	<i>3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149</i>
Мотовилото е прекалено високо при напълно прибрани цилиндри	Регулирайте височината на мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>
Наклонът на зъбите не е достатъчно агресивен	Регулирайте наклона на зъбите	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Мотовилото е прекалено назад	Когато хедерът е на земята и ъгълът на хедера е правилно регулиран, преместете мотовилото напред, докато върховете на зъбите не се плъзнат по повърхността на почвата	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Ъгълът на хедера е прекалено малък	Регулирайте ъгъла на хедера	<i>Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна, страница 148</i>
Ъгълът на хедера е прекалено малък	Увеличете ъгъла на хедера, като приберете напълно цилиндрите за повдигане (ако режете на земята)	<i>Регулиране на ъгъла на хедера от комбайна, страница 148</i>
Мотовилото е прекалено бавно	Настройте скоростта на мотовилото така, че да е малко по-висока от скоростта на движение	<i>3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175</i>
Скоростта на движение е прекалено бърза	Намалете скоростта на движение	<i>3.9.7 Скорост на движение, страница 176</i>
Опорните пети са прекалено ниско	Повдигнете опорните пети до най-високата настройка	<i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.5 Отстраняване на проблеми – рязане на бобови култури (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Събиране на замърсявания в долната част на ножовата греда при пластмасови износващи ленти на ножовата греда; повдигане на ножовата греда над земята	<ul style="list-style-type: none"> • Увеличете плаващото положение • Почвата е твърде влажна – оставете я да изсъхне • При прекомерно натрупване почистете ръчно долната част на ножовата греда 	<i>Проверка и регулиране на плаващото положение на хедера, страница 150</i>
Хедерът не е хоризонтален	Нивелирайте хедера	Дилър
Износени или повредени ножови секции	Сменете секциите или сменете ножа	<i>4.8 Ножова греда, страница 353</i>
Части от увивни растения се захващат в заострените върхове на предпазителите ЗАБЕЛЕЖКА: Този проблем се среща по-често при фасул, отглеждан в редове с огърляне при обработката.	Монтирайте комплекта за преоборудване с къси предпазители за ножовете	<i>4.8.6 Къси предпазители и държачи за ножове, страница 379</i>
Избутване на растителни остатъци на земята	Монтирайте къси предпазители за ножовете	<i>4.8.6 Къси предпазители и държачи за ножове, страница 379</i>
Скоростта на ножа е прекалено ниска	Увеличете скоростта на подаващата камера или проверете дали скоростта на ножа е настроена в препоръчителния диапазон	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Информация за скоростта на ножа, страница 179</i> • <i>Проверка на скоростта на ножа, страница 180</i>
Симптом: Натрупва се култура при предпазителите и няма движение назад към лентите		
Наклонът на зъбите на мотовилото не е достатъчно агресивен	Увеличаване на агресивността на зъбите (положение на ексцентрика)	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Мотовилото е прекалено високо	Спуснете мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>
Прекалено висока настройка на минималната хлабина между мотовилото и ножовата греда	Регулирайте минималната височина на мотовилото при напълно прибрани цилиндри	<i>4.13.1 Хлабина между мотовилото и ножовата греда, страница 449</i>
Мотовилото е прекалено напред	Позиционирайте отново мотовилото	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Симптом: Културата се обвива около мотовилото		
Мотовилото е прекалено ниско	Повдигнете мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.5 Отстраняване на проблеми – рязане на бобови култури (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Мотовилото раздробява шушулките		
Мотовилото е прекалено напред	Позиционирайте отново мотовилото	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Скоростта на мотовилото е прекалено висока	Намалете скоростта на мотовилото	<i>3.9.6 Скорост на мотовилото, страница 175</i>
Шушулките на бобовите култури са прекалено сухи	Режете културата през нощта, когато има роса и шушулките са омекнали	—
Наклонът на зъбите на мотовилото не е достатъчно агресивен	Увеличаване на агресивността на зъбите (положение на ексцентрика)	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>
Симптом: Предпазителите на ножовата греда се чупят		
Недостатъчно плаващо положение (прекалено тежка настройка на плаващото положение)	Увеличете плаващото положение (регулирайте на по-лека настройка)	<i>3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149</i>
Прекомерно голям брой камъни в полето	Обмислете възможността за монтиране на допълнителни къси предпазител за ножовете ЗАБЕЛЕЖКА: При монтирането на къси предпазител за ножовете заменете повреда на предпазителя с повреда на ножовата секция (но смяната на секциите с къси предпазител за ножовете е по-лесна).	Дилър
Симптом: Ножовата греда избутва прекалено много отпадъци и мръсотия		
Хедерът е прекалено тежък	Олекотете хедера	<i>3.9.4 Плаващо положение на хедера, страница 149</i>
Ъгълът на хедера е прекалено голям	Намалете ъгъла на хедера	<i>3.9.3 Ъгъл на хедера, страница 147</i>
Предпазителите се задръстват с остатъци и/или почва	Монтирайте къси предпазител за ножовете	<i>4.8.6 Къси предпазител и държачи за ножове, страница 379</i>
Недостатъчна опора на хедера	Монтирайте централни опорни пети	<i>3.9.2 Рязане на земята, страница 144</i>
Симптом: Културата се обвива около краищата на мотовилото		
Неотрязана култура, която влиза в контакт с краищата на мотовилото	Добавете крайни щитове на мотовилото	Каталог на частите на хедера

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Таблица 6.5 Отстраняване на проблеми – рязане на бобови култури (продължение)

Проблем	Решение	Вижте
Симптом: Понякога мотовилото пренася растения на едно и също място		
Стоманените зъби са огънати и закачат растения от лентите	Изправете зъбите	—
Натрупване на мръсотия по края на зъбите, което пречи на растенията да падат от зъбите върху лентите	Повдигнете мотовилото	<i>3.9.11 Височина на мотовилото, страница 181</i>
Натрупване на мръсотия по края на зъбите, което пречи на растенията да падат от зъбите върху лентите	Регулирайте надлъжното положение на мотовилото, за да преместите зъбите от земята	<i>3.9.12 Надлъжно положение на мотовилото, страница 185</i>
Симптом: Ножовата греда избутва почвата		
Следи от гуми или гребени на редови култури	Режете под ъгъл спрямо редовете или гребените на културата	—
Неравен терен по дължината на полето	Режете под ъгъл 90° спрямо неравния терен (при условие че ножът се носи напречно, без да се вкопава)	—
Симптом: Мотовилото пренася прекомерно количество растения или снопчета		
Прекомерно натрупване на култура върху лентите (до централната тръба на мотовилото)	Увеличете скоростта на лентите	<i>3.9.8 Скорост на страничната лента, страница 177</i>
Наклонът на зъбите е прекалено бавен	Увеличете наклона на зъбите	<i>3.9.13 Наклон на зъбите на мотовилото, страница 195</i>

Глава 7: Справка

Направете справка с процедурите и информацията в настоящата глава, както е необходимо.

7.1 Спецификации на въртящия момент

В следващите таблици са дадени стойностите на въртящия момент за различни болтове, винтове с шестостенна глава и хидравлични фитинги. Използвайте тези стойности само когато в дадена процедура не е посочена друга стойност на въртящия момент.

- Стегнете всички болтове със стойностите на въртящия момент, посочени в таблиците по-долу, освен ако в настоящото ръководство не е указано друго.
- Заменете отстранените крепежни елементи с крепежни елементи със същата якост и клас.
- Обърнете се към таблиците със стойности на въртящия момент за справка, когато периодично проверявате стягането на болтовете.
- Запознайте се с категориите на въртящия момент на болтовете и винтовете с шестостенна глава, като прочетете маркировката върху главите им.

Контрагайки

Контрагайките изискват по-малък въртящ момент в сравнение с гайките, използвани за други цели. Когато прилагате въртящ момент към обработени контрагайки, умножете въртящия момент, приложен към обикновените гайки, по 0,65, за да получите променената стойност на въртящия момент.

Самонарезни винтове

При монтажа на самонарезните винтове направете справка със стандартните стойности на въртящия момент. **НЕ** монтирайте самонарезните винтове върху конструктивни или други критични връзки.

7.1.1 Спецификации на метричните болтове

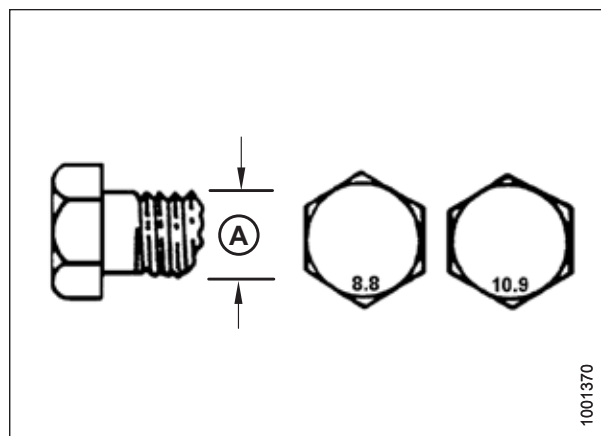
Предоставени са спецификации за съответните гранични стойности на въртящия момент за закрепване на метрични болтове от различни размери.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Стойностите на въртящия момент, посочени в следващите таблици за въртящия момент на метричните болтове, се отнасят за крепежни елементи, монтирани в сухо състояние, т.е. крепежни елементи без грес, масло или фиксатор на резби върху резбите или главите. **НЕ** добавяйте грес, масло или фиксатор за резба към болтовете или винтовете с шестостенна глава, освен ако не сте получили указания за това в настоящото ръководство.

Таблица 7.1 Метрични болтове от клас 8.8 и свободно завиваща се гайка от клас 9

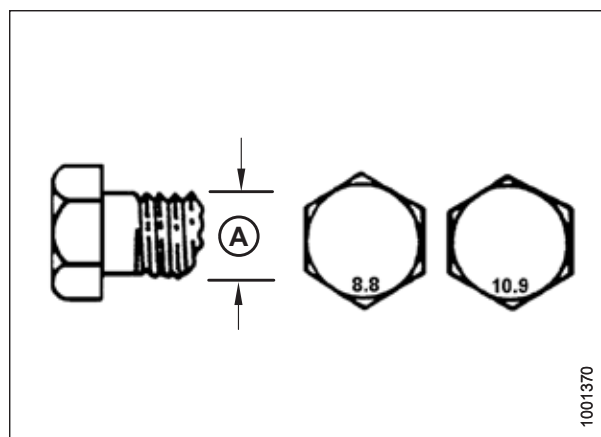
Номинален размер (A)	Въртящ момент (Nm)		Въртящ момент (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
3 – 0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5 – 0,6	2,2	2,5	*20	*22
4 – 0,7	3,3	3,7	*29	*32
5 – 0,8	6,7	7,4	*59	*66
6 – 1,0	11,4	12,6	*101	*112
8 – 1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12 – 1,75	95	105	70	78
14 – 2,0	152	168	113	124
16 – 2,0	236	261	175	193
20 – 2,5	460	509	341	377
24 – 3,0	796	879	589	651



Фигура 7.1: Класове болтове

Таблица 7.2 Метрични болтове от клас 8.8 и гайка с деформирана резба от клас 9

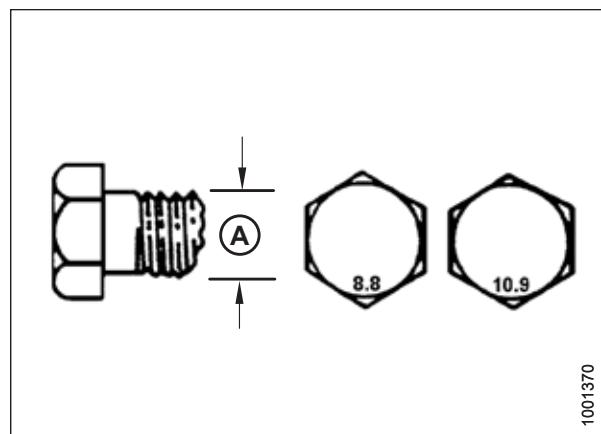
Номинален размер (A)	Въртящ момент (Nm)		Въртящ момент (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
3 – 0,5	1	1,1	*9	*10
3,5 – 0,6	1,5	1,7	*14	*15
4 – 0,7	2,3	2,5	*20	*22
5 – 0,8	4,5	5	*40	*45
6 – 1,0	7,7	8,6	*69	*76
8 – 1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12 – 1,75	65	72	48	53
14 – 2,0	104	115	77	85
16 – 2,0	161	178	119	132
20 – 2,5	314	347	233	257
24 – 3,0	543	600	402	444



Фигура 7.2: Класове болтове

Таблица 7.3 Метрични болтове от клас 10.9 и свободно завиваща се гайка от клас 10

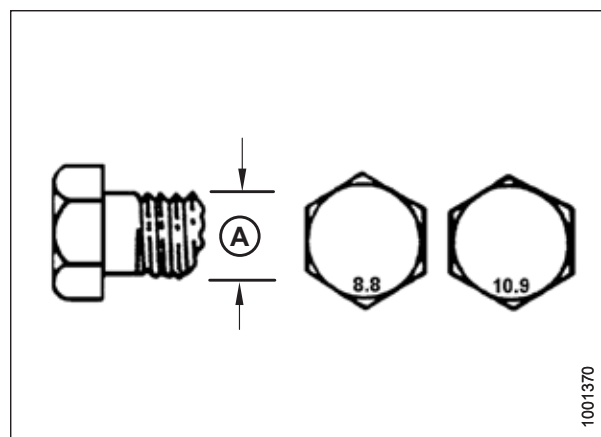
Номинален размер (A)	Въртящ момент (Nm)		Въртящ момент (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
3 – 0,5	1,8	2	*18	*19
3,5 – 0,6	2,8	3,1	*27	*30
4 – 0,7	4,2	4,6	*41	*45
5 – 0,8	8,4	9,3	*82	*91
6 – 1,0	14,3	15,8	*140	*154
8 – 1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12 – 1,75	132	145	97	108
14 – 2,0	210	232	156	172
16 – 2,0	326	360	242	267
20 – 2,5	637	704	472	521
24 – 3,0	1101	1217	815	901



Фигура 7.3: Класове болтове

Таблица 7.4 Метрични болтове от клас 10.9 и гайка с деформирана резба от клас 10

Номинален размер (A)	Въртящ момент (Nm)		Въртящ момент (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
3 – 0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5 – 0,6	2,1	2,3	*19	*21
4 – 0,7	3,1	3,4	*28	*31
5 – 0,8	6,3	7	*56	*62
6 – 1,0	10,7	11,8	*95	*105
8 – 1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12 – 1,75	90	99	66	73
14 – 2,0	143	158	106	117
16 – 2,0	222	246	165	182
20 – 2,5	434	480	322	356
24 – 3,0	750	829	556	614



Фигура 7.4: Класове болтове

7.1.2 Спецификации на метричните болтове – алуминиеви отливки

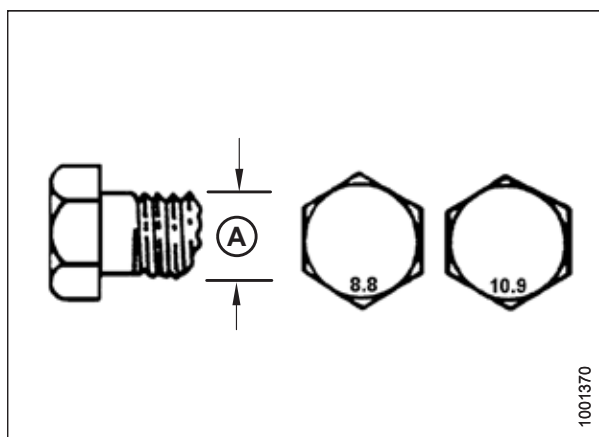
Предоставени са спецификации за съответните гранични стойности на въртящия момент за различни размери метрични болтове в алуминиеви отливки.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Стойностите на въртящия момент, посочени в следващите таблици за въртящия момент на метричните болтове, се отнасят за крепежни елементи, монтирани в сухо състояние, т.е. крепежни елементи без грес, масло или фиксатор на резби върху резбите или главите. **НЕ** добавяйте грес, масло или фиксатор за резба към болтовете или винтовете с шестостенна глава, освен ако не сте получили указания за това в настоящото ръководство.

Таблица 7.5 Метричен болт за завиване в алуминиеви отливки

Номинален размер (A)	Въртящ момент на болта			
	8,8 (алуминиеви отливки)		10,9 (алуминиеви отливки)	
	Nm	lbf-ft	Nm	lbf-ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

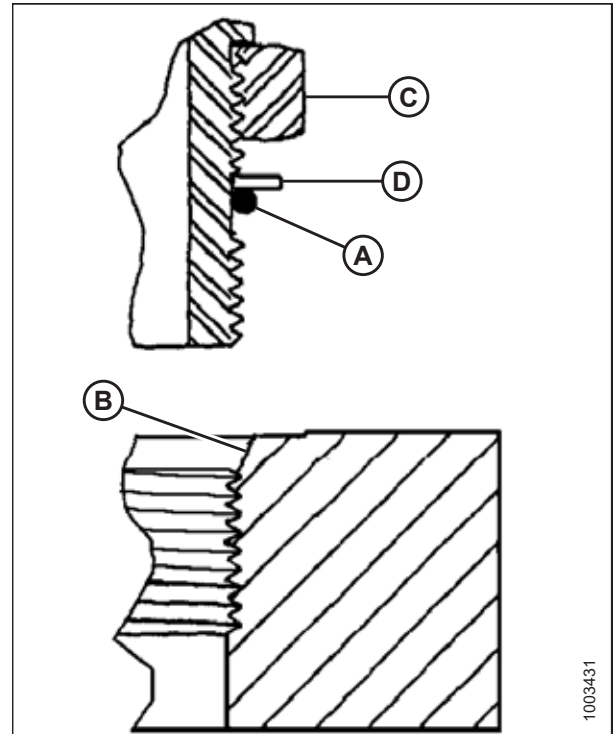


Фигура 7.5: Класове болтове

7.1.3 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба – регулируеми

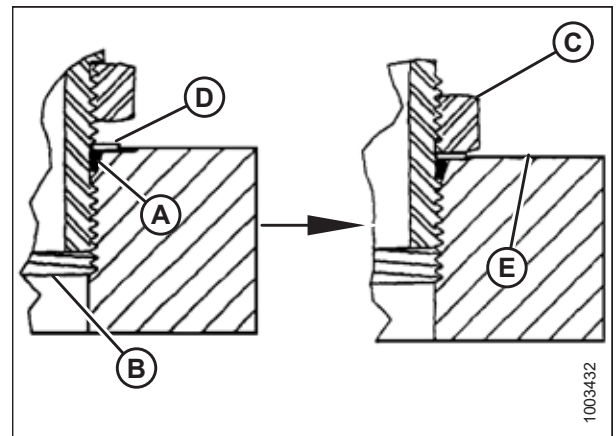
Предоставени са стандартните стойности на въртящия момент за регулируеми хидравлични фитинги. Ако в дадена процедура е посочена различна стойност на въртящия момент за същия вид и размер фитинг, описан в тази тема, вземете предвид стойността, посочена в процедурата.

1. Проверете О-пръстена (А) и седлото (В) за замърсяване или дефекти.
2. Развийте контрагайката (С), доколкото е възможно. Уверете се, че шайбата (D) е разхлабена, и я притиснете към контрагайката (С), доколкото е възможно.
3. Уверете се, че О-пръстенът (А) **НЕ** е върху резбата. Ако е необходимо, регулирайте О-пръстена (А).
4. Нанесете хидравлично масло върху О-пръстена (А).



Фигура 7.6: Хидравличен фитинг

5. Монтирайте фитинга (В) в отвора, докато опорната шайба (D) и О-пръстенът (А) не се допрат до челото на частта (Е).
6. Позиционирайте ъгловите фитинги, като отвиете на не повече от един оборот.
7. Завийте контрагайката (С) надолу към шайбата (D) и я стегнете до стойността на въртящия момент, посочена в таблицата. Използвайте два гаечни ключа – единия за фитинга (В), а другия за контрагайката (С).
8. Проверете крайното състояние на фитинга.



Фигура 7.7: Хидравличен фитинг

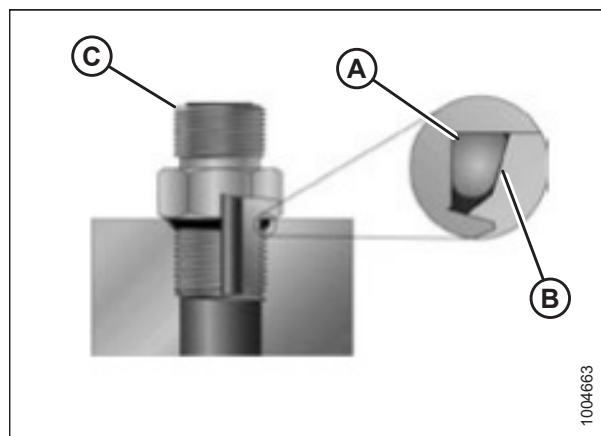
Таблица 7.6 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба (ORB) – регулируеми и нерегулируеми

Размер с тире по SAE (брой на 16-тините от дюйма)	Размер на резбата (инч)	Стойност на въртящия момент ⁹¹	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
– 2	5/16 – 24	10 – 11	*89 – 97
– 3	3/8 – 24	18 – 20	*159 – 177
– 4	7/16 – 20	29 – 32	21 – 24
– 5	1/2 – 20	32 – 35	24 – 26
– 6	9/16 – 18	40 – 44	30 – 32
– 8	3/4 – 16	70 – 77	52 – 57
– 10	7/8 – 14	115 – 127	85 – 94
– 12	1 1/16 – 12	183 – 201	135 – 148
– 14	1 3/16 – 12	237 – 261	175 – 193
– 16	1 5/16 – 12	271 – 298	200 – 220
– 20	1 5/8 – 12	339 – 373	250 – 275
– 24	1 7/8 – 12	414 – 455	305 – 336
– 32	2 1/2 – 12	509 – 560	375 – 413

7.1.4 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба – нерегулируеми

Представени са стандартните стойности на въртящия момент за нерегулируеми хидравлични фитинги. Ако в дадена процедура е посочена различна стойност на въртящия момент за същия вид и размер фитинг, описан в тази тема, използвайте стойността, посочена в процедурата.

1. Проверете О-пръстена (А) и седлото (В) за замърсяване или дефекти.
2. Уверете се, че О-пръстенът (А) **НЕ** е върху резбата. Ако е необходимо, регулирайте О-пръстена (А).
3. Нанесете хидравлично масло върху О-пръстена.
4. Монтирайте фитинга (С) в отвора, докато фитингът не се стегне от ръчното стягане.
5. Стегнете фитинга (С) според стойностите в таблица 7.7, [страница 565](#).
6. Проверете крайното състояние на фитинга.



Фигура 7.8: Хидравличен фитинг

91. Показаните стойности на въртящия момент са на базата на смазани връзки, както при повторно сглобяване.

Таблица 7.7 Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на външната резба (ORB) – регулируеми и нерегулируеми

Размер с тире по SAE (брой на 16-тините от дюйма)	Размер на резбата (инч)	Стойност на въртящия момент ⁹²	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	5/16 – 24	10 – 11	*89 – 97
-3	3/8 – 24	18 – 20	*159 – 177
-4	7/16 – 20	29 – 32	21 – 24
-5	1/2 – 20	32 – 35	24 – 26
-6	9/16 – 18	40 – 44	30 – 32
-8	3/4 – 16	70 – 77	52 – 57
-10	7/8 – 14	115 – 127	85 – 94
-12	1 1/16 – 12	183 – 201	135 – 148
-14	1 3/16 – 12	237 – 261	175 – 193
-16	1 5/16 – 12	271 – 298	200 – 220
-20	1 5/8 – 12	339 – 373	250 – 275
-24	1 7/8 – 12	414 – 455	305 – 336
-32	2 1/2 – 12	509 – 560	375 – 413

7.1.5 Хидравлични фитинги с челно уплътнение с О-пръстен

Предоставени са стандартните стойности на въртящия момент за хидравлични фитинги с челно уплътнение с О-пръстен. Ако в дадена процедура е посочена различна стойност на въртящия момент за същия вид и размер фитинг, описан в тази тема, вземете предвид стойността, посочена в процедурата.

Стойностите на въртящия момент са показани в таблицата [7.8, страница 566](#).

1. Уверете се, че уплътнителните повърхности и резбите на фитинга са без неравности, побитости, драскотини и чужди материали.



Фигура 7.9: Хидравличен фитинг

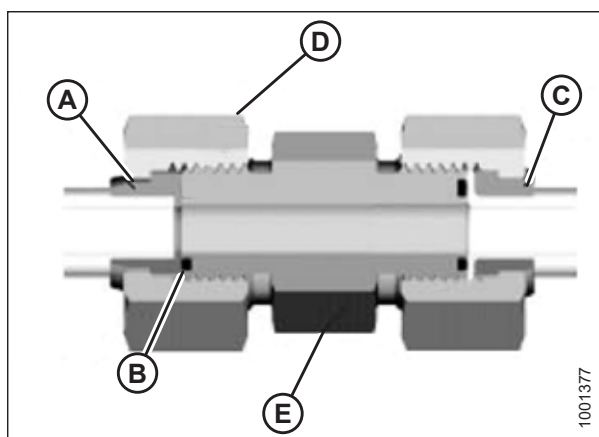
92. Показаните стойности на въртящия момент са на базата на смазани връзки, както при повторно сглобяване.

СПРАВКА

- Нанесете хидравлично масло върху О-пръстена (В).
- Подравнете възела на тръбата или маркуча така, че челото на втулката (А) или (С) да влезе в пълен контакт с О-пръстена (В).
- Навийте гайката на тръбата или маркуча (D), докато не се стегне от ръчното стягане. Гайката трябва да се завива свободно до упор.
- Завъртете фитингите съгласно стойностите в таблица 7.8, страница 566.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Ако е приложимо, задръжте шестостенния фланец на тялото на фитинга (Е), за да предотвратите въртенето на тялото на фитинга и маркуча, когато стягате гайката (D) на фитинга.



Фигура 7.10: Хидравличен фитинг

- Когато сглобявате съединения или свързвате два маркуча заедно, използвайте три гаечни ключа.
- Проверете крайното състояние на фитинга.

Таблица 7.8 Хидравлични фитинги с челно уплътнение с О-пръстен (ORFS)

Размер с тире по SAE (брой на 16-тините от дюйма)	Размер на резбата (инч)	Външен диаметър на тръбата (инчове)	Стойност на въртящия момент ⁹³	
			Nm	lbf-ft
- 3	Забележка ⁹⁴	3/16	-	-
- 4	9/16	1/4	25 – 28	18 – 21
- 5	Забележка ⁹⁴	5/16	-	-
- 6	11/16	3/8	40 – 44	30 – 32
- 8	13/16	1/2	55 – 61	41 – 45
- 10	1	5/8	80 – 88	59 – 65
- 12	1 3/16	3/4	115 – 127	85 – 94
- 14	Забележка ⁹⁴	7/8	-	-
- 16	1 7/16	1	150 – 165	111 – 122
- 20	1 11/16	1 1/4	205 – 226	151 – 167
- 24	2	1 1/2	315 – 347	232 – 256
- 32	2 1/2	2	510 – 561	376 – 414

93. Показаните стойности на въртящия момент и ъгли са на базата на смазана връзка, както при повторно сглобяване.

94. Краят с челно уплътнение с О-пръстен не е определен за този размер на тръбата.

7.1.6 Фитинги с конусовидна тръбна резба

Предоставени са стандартните стойности на въртящия момент за фитинги с конусовидна тръбна резба. Ако в дадена процедура е посочена различна стойност на въртящия момент за същия вид и размер фитинг, описан в тази тема, вземете предвид стойността, посочена в процедурата.

Сглобете тръбните фитинги по следния начин:

1. Уверете се, че резбите на фитинга и отвора са без неравности, побитости, драскотини и всякакви други форми на замърсяване.
2. Нанесете пастообразен уплътнител за тръбни резби върху външните тръбни резби.
3. Навийте фитинга в отвора, докато не се стегне от ръчното стягане.
4. Завийте конектора до съответния ъгъл на завиване. Стойностите на оборотите след ръчно стягане (TFFT) и на оборотите след ръчно стягане (FFFT) са показани в таблица 7.9, *страница 567*. Уверете се, че краят на тръбата на профилен конектор (обикновено коляно 45° или 90°) е подравнен, за да приеме възела на входящата тръба или маркуч. Винаги завършвайте подравняването на фитинга по посока на стягането. Никога не разхлабвайте резбовите конектори, за да изравните.
5. Почистете всички остатъци и излишния препарат за резби с подходящ почистващ препарат.
6. Инспектирайте крайното състояние на фитинга. Обърнете специално внимание на възможността за поява на пукнатини в отвора на порта.
7. Отбележете окончателното положение на фитинга. Ако даден фитинг тече, го разглобете и проверете за повреди.

ЗАБЕЛЕЖКА:

Повредата на фитингите, дължаща се на прекомерно завъртане, може да не се забележи, докато фитингите не бъдат разглобени и проверени.

Таблица 7.9 Тръбна резба на хидравличен фитинг

Размер на конусовидната тръбна резба	Препоръчителни TFFT	Препоръчителни FFFT
1/8 – 27	2 – 3	12 – 18
1/4 – 18	2 – 3	12 – 18
3/8 – 18	2 – 3	12 – 18
1/2 – 14	2 – 3	12 – 18
3/4 – 14	1,5 – 2,5	12 – 18
1 – 11 1/2	1,5 – 2,5	9–15
1 1/4 – 11 1/2	1,5 – 2,5	9–15
1 1/2 – 11 1/2	1,5 – 2,5	9–15
2 – 11 1/2	1,5 – 2,5	9–15

7.2 Таблица за преобразуване

В настоящото ръководство се използват както мерните единици SI (включително метрични), така и мерните единици на САЩ (понякога наричани стандартни единици). Тук за справка е предоставен списък на тези единици, заедно с техните съкращения и коефициенти на преобразуване.

Таблица 7.10 Таблица за преобразуване

Количество	Единици SI (метрични)		Коефициент	Мерни единици на САЩ (стандартни)	
	Име на единицата	Съкращение		Име на единицата	Съкращение
Площ	хектар	ha	$\times 2,4710 =$	акър	акри
Дебит	литри в минута	l/min	$\times 0,2642 =$	Американски галона в минута	gpm
Сила	Нютон	N	$\times 0,2248 =$	фунт-сила	lbf
Дължина	милиметър	mm	$\times 0,0394 =$	инч	in.
Дължина	метър	m	$\times 3,2808 =$	фут	ft.
Мощност	киловат	kW	$\times 1,341 =$	конска сила	hp
Налягане	килопаскал	kPa	$\times 0,145 =$	фунт на квадратен инч	psi
Налягане	мегапаскал	MPa	$\times 145,038 =$	фунт на квадратен инч	psi
Налягане	бар (не SI)	bar	$\times 14,5038 =$	фунт на квадратен инч	psi
Въртящ момент	Нютон-метър	Nm	$\times 0,7376 =$	фунта-фут или фут-фунт	lbf-ft
Въртящ момент	Нютон-метър	Nm	$\times 8,8507 =$	фунт-инч или инч-фунт	lbf-in
Температура	градуси по Целзий	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	градуси по Фаренхайт	°F
Скорост	метри в минута	m/min	$\times 3,2808 =$	футове в минута	ft/min
Скорост	метри в секунда	m/s	$\times 3,2808 =$	футове в секунда	ft/s
Скорост	километри в час	km/h	$\times 0,6214 =$	мили в час	mph
Обем	литър	L	$\times 0,2642 =$	Американски галон	Американски галон
Обем	милилитър	ml	$\times 0,0338 =$	унция	oz.
Обем	кубичен сантиметър	cm ³ или cc	$\times 0,061 =$	кубичен инч	in. ³
Тегло	килограм	kg	$\times 2,2046 =$	фунт	lb.

Показалец

автоматичен контрол на височината на хедера		проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	243
изходно напрежение на датчика	226	калибриране	
изисквания на комбайна	226	автоматичен контрол на височината на хедера.....	246
ръчна проверка на границите на напрежението	226	регулиране	
Комбайни Case IH		предварително настроена височина на рязане.....	258–259
датчик за скоростта на мотопилото	260	Комбайни Case IH серия 240	
задан ход на мотопилото	68	изходно напрежение на датчика	
проверка на напрежението на датчиците за височина на мотопилото.....	257	проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	243
управление на скоростта на страничната лента	66	калибриране	
Комбайни Case IH 5130/6130/7130		автоматичен контрол на височината на хедера.....	246
изходно напрежение на датчика		регулиране	
проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	231	предварително настроена височина на рязане.....	258–259
калибриране		Комбайни Case IH серия 250	
автоматичен контрол на височината на хедера.....	237	изходно напрежение на датчика	
настройка на хедера на дисплея на комбайна.....	234	проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	243
регулиране		калибриране	
предварително настроена височина на рязане.....	239	автоматичен контрол на височината на хедера.....	246
Комбайни Case IH 5140/6140/7140		регулиране	
изходно напрежение на датчика		предварително настроена височина на рязане.....	258–259
проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	231	автоматично управление на височината на хедера	
настройка на хедера на дисплея на комбайна.....	234	бърза справка	
регулиране		Case IH серия 130, 140, 150 и 160	230
предварително настроена височина на рязане.....	239	Комбайни Case IH серия 120	241
Комбайни Case IH 7010		Комбайни Case IH серия 230, 240, 250, 260.....	241
изходно напрежение на датчика		Комбайни Case IH серия 120	241
проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	243	Комбайни Case IH серия 130	230
Комбайни Case IH с версия на софтуера 28.00		Комбайни Case IH серия 140	230
калибриране на автоматичния контрол на височината на хедера.....	251	Комбайни Case IH серия 230	241
Комбайни Case IH серия 120		Комбайни Case IH серия 240	241
изходно напрежение на датчика		Комбайни Case IH серия 250	241
проверка на диапазона на напрежението от кабината.....	243	Комбайни Case IH серия 260	241
калибриране		Комбайни New Holland серия CH	
автоматичен контрол на височината на хедера.....	246	задан ход на мотопилото	71
регулиране		Комбайни New Holland серия CR	
предварително настроена височина на рязане.....	258–259	задан ход на мотопилото	71
Комбайни Case IH серия 230		баланс на крилата	
изходно напрежение на датчика		проверка и регулиране на баланса на крилата	168
		безопасност.....	1
		безопасност при техническо обслужване	5
		ежедневни проверки при стартиране.....	62
		обща безопасност.....	3
		оперативна безопасност.....	42

ПОКАЗАЛЕЦ

предпазни мерки при заваряване.....	8	ежедневни проверки при стартиране.....	62
предпазни опори на мотопилото.....	43	ексцентрикови мотовила.....	182, 449, 478
предпазни опори на хедера.....	43	височина на мотопилото.....	181
предупредителни символи.....	1	втулки на тръбата на зъбите.....	461
сигнални думи.....	2	ексцентрик на мотопилото	
стикери със знаци за безопасност.....	11	настройки и насоки.....	195
местоположения на стикерите за		регулиране на ексцентрика на мотопилото.....	197
безопасност.....	12	задвигване на мотопилите	
основни сведения за стикерите.....	18	задвигващи верижни зъбни колела.....	481
поставяне на стикери.....	11	опционални за специални условия.....	175
хидравлична безопасност.....	7	зъби на мотопилото.....	457
вериги		монтиране на пластмасови зъби.....	460
верига за задвигване на мотопилото		монтиране на стоманени зъби.....	458
регулиране на обтягането.....	478	отстраняване на пластмасови зъби.....	459
верига за задвигване на шнека		отстраняване на стоманени зъби.....	457
проверка на обтягането (бърза).....	337	крайни щитове на мотопилото.....	467
проверка на обтягането (цялостна).....	339	надлъжно положение.....	185–186
регулиране на обтягането на веригата.....	342	препозициониране на цилиндрите.....	187
смазване.....	307	регулиране.....	186
задвигваща верига на главната предавателна кутия		наклон на зъбите на мотопилото.....	195
регулиране на обтягането.....	331	огъване на мотопилото надолу.....	454
задвигваща верига на крайната предавателна кутия		отстраняване на неизправности.....	547
регулиране на обтягането.....	332	предпазни опори на мотопилото.....	43
верижни зъбни колела.....	481	задействане.....	43
опционално задвигващо верижно зъбно колело на		прибиране.....	44
мотопилото.....	175	проверка и регулиране на датчика за височина на	
регулиране на обтягането на веригата за		мотопилото.....	184
задвигване на мотопилото.....	478	системи за задвигване на мотопилото.....	478
горни напречни шнекове.....	199	капаци.....	54
комплекти.....	521	скорост на мотопилото.....	175
регулиране на положението.....	199	смяна на датчика за височина на мотопилото.....	183
график/протоколи за техническо обслужване.....	288	смяна на датчиците за скоростта на	
гресиране		мотопилото.....	487
график/протоколи за гресиране.....	288	хлабина между мотопилото и ножовата	
на всеки 10 часа.....	295	греда.....	449
на всеки 100 часа.....	301	регулиране.....	452
на всеки 25 часа.....	296	хлабина на мотопилото	
на всеки 250 часа.....	302	измерване.....	449
на всеки 50 часа.....	297	центриране.....	455
на всеки 500 часа.....	304	ексцентрици	
процедура за смазване.....	305	настройки на ексцентрика на мотопилото.....	195
гъвкави режими		регулиране на ексцентрика на мотопилото.....	197
работа в гъвкав режим.....	162	електрическа система.....	319
датчици		датчици	
височина на мотопилото		датчик за скорост на мотопилото	
проверка и регулиране на напрежението на		смяна.....	488
датчика.....	184	смяна на електрически крушки.....	319
проверка и регулиране на ориентацията.....	182	електрически крушки	
проверка и регулиране на ориентацията на датчика		смяна.....	319
за надлъжно положение.....	193	задвигвания	
проверка на напрежението на датчика за надлъжно		задвигване на хедера.....	321
положение.....	192	задвигвания на ножа.....	180
смяна на датчиците за скоростта на		задвигвания на хедера.....	321
мотопилото.....	488	предавателни кутии	
дефлектори за културата.....	526		

ПОКАЗАЛЕЦ

<p>задвижваща верига на главната предавателна кутия 331</p> <p>задвижваща верига на крайната предавателна кутия 332</p> <p>предпазители на карданната предавка</p> <p>монтиране 329</p> <p>отстраняване 327</p> <p>задвижващи ролки</p> <p>подаваща лента 403</p> <p>монтиране 405</p> <p>отстраняване 403</p> <p>зъби</p> <p>зъби на шнека 345</p> <p>монтиране 130, 347</p> <p>отстраняване 127, 345</p> <p>проверка на синхронизацията на зъбите 349</p> <p>регулиране на синхронизацията на зъбите 350</p> <p>зъби на мотопилото 457</p> <p>идентификация на компонентите</p> <p>Плаващ модул FM200 36</p> <p>Хедер FlexDraper® серия FD2 35</p> <p>интервали за сервизно обслужване</p> <p>смазване 295</p> <p>карданни предавки</p> <p>монтиране 323</p> <p>отстраняване 321</p> <p>предпазители на карданната предавка</p> <p>отстраняване на предпазител 327</p> <p>поставяне на предпазител 329</p> <p>колела и гуми</p> <p>напомпване/налягане на гумите 503</p> <p>проверка на въртящия момент на болтовете 491, 501</p> <p>стабилизиращи колела 535</p> <p>комбайни</p> <p>откачване на комбайна от хедера</p> <p>Case IH 81</p> <p>прикачване на хедера към комбайна</p> <p>Case IH 74</p> <p>транспортиране на хедера 264</p> <p>на комбайн 264</p> <p>предпазни мерки при теглене 265</p> <p>теглени 264</p> <p>теглени на хедера</p> <p>прикачване към теглещото транспортно средство 265</p> <p>Комбайни Case IH</p> <p>откачване на комбайна от хедера 81</p> <p>прикачване на комбайн към хедер 74</p> <p>комплект камъкоуловител 525</p> <p>комплект конзоли за съхранение на разделителите на културата 520</p> <p>комплект разширен среден запълващ елемент 527</p> <p>комплекти вертикални ножове 524</p> <p>комплекти за вграждане</p>	<p>контурни колела 141</p> <p>комплекти зъби за мотопило за полегнали култури 522</p> <p>комплекти плаващ модул 526</p> <p>комплекти стеблоповдигачи 519</p> <p>комплекти за съхранение 519</p> <p>комплекти щепсели 529</p> <p>контурни колела</p> <p>проверка на осовата хлабина 496</p> <p>конфигурации на подаващия шнек 104</p> <p>много тясна конфигурация 106</p> <p>много широка конфигурация 118</p> <p>средна конфигурация 113</p> <p>тясна конфигурация 110</p> <p>широка конфигурация 115</p> <p>крайни щитове на хедера 46</p> <p>затваряне 47</p> <p>монтиране 53</p> <p>отваряне 46</p> <p>отстраняване 53</p> <p>проверка 49</p> <p>регулиране 49</p> <p>кутии за задвижване на ножовете</p> <p>проверка на монтажните болтове 396</p> <p>проверка на нивото на маслото 395</p> <p>смяна на маслото 396</p> <p>лагери</p> <p>подаваща лента</p> <p>монтиране на лагера на задвижващата ролка 409</p> <p>отстраняване на лагера на задвижващата ролка 406</p> <p>странична лента</p> <p>инспектиране на лагерите на ролките на лентата 436</p> <p>смяна на лагерите на задвижващата ролка 445</p> <p>лагери на задвижващата ролка</p> <p>задвижваща ролка на страничната лента</p> <p>смяна 445</p> <p>монтиране 409</p> <p>отстраняване 406</p> <p>лагери на ролките на лентата</p> <p>инспекция 436</p> <p>ленти</p> <p>отстраняване на неизправности 552</p> <p>плаващи модули</p> <p>подаваща платформа 398</p> <p>регулиране, проверка на обтягането на лентата 401</p> <p>смяна на подаващата лента 398</p> <p>регулиране на движението на страничната лента 435</p> <p>скорост на страничната лента 177</p> <p>регулиране на скоростта 178</p> <p>ленти на хедера, <i>Вижте</i> ленти</p>
--	---

ПОКАЗАЛЕЦ

метрични болтове	
спецификации на въртящия момент	559
мотовила, <i>Вижте</i> ексцентрикови мотовила	
проверка и регулиране на ориентацията на датчика за надлъжно положение	193
проверка на напрежението на датчика за надлъжно положение	192
надлъжни положения на мотовилото, <i>Вижте</i> ексцентрикови мотовила	
напомпване/налягане на гумите	503
настройки	
оптимизиране на хедерите за рапица	97
препоръчителни настройки на мотовилото	97
препоръчителни настройки на хедера	85
ножове	353
местоположение на резервния нож	357
отстраняване на неизправности	542
номера на модели	
записи	xi
общ преглед на продукта	27
огъване на мотовилото надолу	454
опорни пети	144
<i>Вижте също</i> рязане на земята	
регулиране на външните опорни пети	146
регулиране на вътрешните опорни пети	145
определения	27
опции	519
ContourMax™	491
нивелиране на височината на колелата	141, 492
проверка на осовата хлабина	496
регулиране на колелата с крачен превключвател	139
смазване	494
задвижващи верижни зъбни колела на мотовилото	175
комплект стелажи за съхранение на стеблораздигачите	519
ножови греди	525
комплект вертикални ножове	524
комплект камъкоуловител	525
плаващи модули	526
комплект за разширяване на хидравличния резервоар	529
комплект разширен среден запълващ елемент	527
комплекти дефлектори за културата	526
комплекти щепсели	529
пълнен комплект за запълване на разделителната повърхност	528
страничен наклон	529
подаване на културата	519
горен напречен шнек	521
комплект стрипери	530
спирала на подаващия шнек	528
пръти на разделителя на ориз	223
транспортни системи	501
хедери	531
комплект приставка за слънчоглед	523
мотовило	
комплекти пластмасови зъби	534
комплекти стоманени зъби	534
стабилизиращи колела	535
щитове за ножовата глава	393
монтиране	393
отговорности на собственика/оператора	41
отстраняване на неизправности	539
загуба на култура при ножовата греда	539
подаване на мотовилото	547
режещо действие и компоненти на ножа	542
рязане на бобови култури	554
хедер и ленти	552
периоди на разработка	63
плаващи модули	
задвижване на шнека	
регулиране на обтягането на веригата за задвижване на шнека	342
настройка	104
отпушване на подаващата лента	263
подаваща лента	
задвижваща ролка	403
монтиране	405
отстраняване	403
лагер на задвижващата ролка	406
монтиране	409
лагер на паразитната ролка	
смяна	415
обтягане на лентата	
проверка, регулиране	401
паразитна ролка	409
монтиране	412
отстраняване	409
смяна на подаващата лента	398
подаваща платформа	398
проверка на куките за откачване	421
спирали	120, 345
стрипери	135, 423
монтиране	423
отстраняване	423
шнекове	334
зъби на шнека	345
монтиране	130, 347
отстраняване	127, 345
проверка на синхронизацията на зъбите	349
регулиране на синхронизацията на зъбите	350
опционална спирала на подаващия шнек	528
хлабина между шнека и тавата	334
плаващи разделители на култура	520
монтиране	208

ПОКАЗАЛЕЦ

отстраняване.....	206	конфигурация с къси предпазители за ножове –	
регулиране.....	211	FD241 и FD261	382
плаващо положение		конфигурация с къси предпазители за ножове –	
ключалки за плаващо положение на хедера	162	всички модели с изключение на FD241 и	
ключалки на плаващото положение на крилата		FD261	381
заклучено	165	Конфигурация със заострени предпазители за	
отключено	162	ножове на FD240	362
плаващо положение на хедера		Конфигурация със заострени предпазители за	
проверка и регулиране	150	ножове на FD250	365
промяна на конфигурацията и мястото на		Конфигурация със заострени предпазители на	
пружините на плаващия модул	157	FD235	361
плаващо положение на хедера.....	149	Конфигурация със заострени предпазители на	
подаване на културата		FD245	364
опции	519	единичен нож	
подаваща платформа		конфигурация с къси предпазители.....	380
проверка на куките за откачване	421	конфигурация със заострени предпазители.....	360
подаващи ленти		предпазни мерки при заваряване	8
задвижваща ролка	403	предпазни опори	43
монтиране	405	предпазни опори на мотовилото	43
отстраняване	403	задействане	43
лагер на задвижващата ролка		прибиране	44
монтиране	409	препоръчителни течности и смазочни	
отстраняване	406	материали	577
лагер на паразитната ролка		приставка за слънчоглед.....	523
смяна	415	процедури за изключване.....	64
обтягане на лентата		пръти на разделителя.....	221
проверка, регулиране	401	монтиране	222
паразитна ролка	409	отстраняване.....	222
монтиране	412	пръти на разделителя на култура	221
отстраняване	409	монтиране	222
регулиране на скоростта.....	179	отстраняване.....	222
смяна на подаващата лента	398	пръти на разделителя на ориз	223
прегледи		комплект пръти на разделителя на ориз.....	522
прегледи по време на началните часове		пълен комплект за запълване на разделителната	
работа	291–292	повърхност	528
прегледи по време на началните часове		разделители на култура	203
работа.....	291–292	плаващи разделители на култура	
предавателни кутии		монтиране.....	208
главна предавателна кутия		отстраняване	206
регулиране на обтягането на веригата	331	регулиране	211
смазване на главната предавателна кутия.....	309	регулиране на настройките	100
добавяне на масло.....	310	стандартни разделители на култура	
проверка на нивото на маслото	309	монтиране.....	205
смяна на маслото.....	310	отстраняване	203
крайна предавателна кутия		режими на работа	
регулиране на обтягането на веригата	332	гъвкав режим	162
смазване на крайната предавателна кутия	311	твърд режим	165
добавяне на масло.....	312	резервни ножове	357
проверка на нивото на маслото	311	рязане	
смяна на маслото.....	313	на нивото на земята.....	144
предпазители и държачи за ножове		над земята	136
двоен нож		регулиране на стабилизиращите колела	137
Конфигурации на заострени предпазители за		регулиране на транспортните колела.....	138
ножове FD241 и FD261	363	сервизно обслужване, <i>Вижте</i> техническо и сервизно	
		обслужване	

ПОКАЗАЛЕЦ

сервизно обслужване на оборудването		отстраняване на паразитната ролка на страничната лента	436
край на сезона	293	регулиране на височината на платформата на страничната лента	429
предсезонно	292	регулиране на обтягането на страничната лента	432
серийни номера		смяна на лагерите на задвижващата ролка	445
записи	xi	смяна на лагерите на паразитната ролка	438
местоположения	xi	системи ножови греди	
система вертикални ножове		заострени предпазители за ножове	
промяна на положението на вертикалния нож	514	проверка на държачите	371
смяна на вертикални ножови секции	509	проверка на централни държачи	376
система за гъвкаво плаващо положение		заострени предпазители и държачи за ножове	358
ограничител на огъването надолу		конфигурация с къси предпазители за ножове	
монтаж	167	хедери с единичен нож	380
премахване	166	конфигурация със заострени предпазители за ножове	
системи за задвижване на мотовилото		хедери с единичен нож	360
верига за задвижване на мотовилото		къси предпазители за ножове	
разхлабване	478	проверка на държачите	385
стягане	479	проверка на централни държачи	389
втулки на тръбата на зъбите		къси предпазители и държачи за ножове	379
монтиране	464	монтиране на нож	356
отстраняване	461	опции	525
двойно верижно зъбно колело (опция)		отпушване	262
монтиране	485	отстраняване на ножа	354
отстраняване	483	регулиране	
единично задвижващо верижно зъбно колело на мотовилото		държачи на заострени предпазители за ножове	372
монтиране	482	държачи на къси предпазители за ножове	386
отстраняване	481	заострени централни държачи	378
капак на задвижването на мотовилото		предпазители за ножовете и греда за предпазителите	366
монтиране	56	централни държачи на къси предпазители за ножове	391
отстраняване	54	регулиране на държачите на четириточковите предпазители за ножове	372
опори за крайния щит		смяна	
смяна	476	заострени предпазители за ножове	368
смяна при външния заден край	472	заострени централни предпазители за ножове при хедери с двоен нож	374
смяна при външния край с ексцентрик	468	къси/крайни предпазители за ножове	383
смяна при вътрешния заден край	474	централни предпазители за ножове при хедери с двоен нож	387
смяна при вътрешния край с ексцентрик	470	смяна на повредена/счупена ножова секция	353
регулиране на формата на мотовилото	454	скорост на движение	176
системи за задвижване на ножовете	395	скорости	180
информация за скоростта на ножа	179	скорост на движение	176
кутия за задвижване на ножовете	395	скорост на мотовилото	175
системи за позициониране на мотовилото		скорост на подаващата лента	179
продухване на хидравличната система	456	скорост на страничната лента	177
системи на страничните ленти		регулиране	178
демантиране на страничните ленти	425	скорости на мотовилото	175
инспектиране на лагерите на ролките на лентата	436	позиция на веригата	487
монтиране на задвижващата ролка на страничната лента	446		
монтиране на паразитната ролка на страничната лента	441		
монтиране на страничните ленти	427		
отстраняване на задвижващата ролка на страничната лента	443		

ПОКАЗАЛЕЦ

смазване	295	преминаване от транспортно в полево	
смазване и сервизно обслужване		положение	266
верига за задвижване на мотопилото	307	изваждане на теглича от положението за	
вериги за задвижване на шнека	307	съхранение	281
главна предавателна кутия за задвижване на хедера		отстраняване на теглича	267
проверка на нивото на маслото	309	преместване на колелата	
смазване на предавателната кутия	309	задни (десни) колела в полево	
смяна на маслото	310	положение	274
крайна предавателна кутия за задвижване на хедера		предни (леви) колела в полево	
проверка на нивото на маслото	311	положение	272
смазване на предавателната кутия	311	съхранение на теглича	270
смяна на маслото	313	прикачване към теглещото транспортно	
процедура за смазване	305	средство	265
спецификации		тегличи	
размери на хедера	33	изваждане от положението за съхранение	281
спецификации на въртящия момент	559	отстраняване	267
спецификации на хедер и плаващ модул	29	прикачване	282
спецификации на въртящия момент	559	съхранение	270
спецификации на метричните болтове	559	техническо и сервизно обслужване	287
алуминиеви отливки	562	ContourMax™	
транспортни болтове	501	проверка на осовата хлабина	496
фитинги с конусовидна тръбна резба	567	смазване	494
Фитинги с челно уплътнение с О-пръстен	565	безопасност при техническо обслужване	5
Хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на		график за техническо обслужване	288
външната резба – нерегулируеми	564	изисквания за техническо обслужване	288
хидравлични фитинги с О-пръстен в основата на		интервали на смазване	295
външната резба – регулируеми	563	подаващи ленти	
спирала на подаващия шнек	528	проверка и регулиране на обтягането	401
спирали	120, 345	сервизно обслужване	
монтиране	122, 125	край на сезона	293
отстраняване	120	подготовка на машината	287
стабилизиращи колела		прегледи по време на началните часове	
комплекти	535	работа	291–292
регулиране	137	предсезонно	292
стартиране		транспортни системи	501
ежедневни проверки	62	напомпване/налягане на гумите	503
стрипери	135, 530	преместване на лявото външно колело от	
монтиране	423	транспортно в работно положение	266
отстраняване	423	преминаване от полево в транспортно	
таблица за преобразуване	568	положение	276
тава на подаващата платформа		преместване на колелата	
повдигане	420	задни (десни) колела в транспортно	
спускане	418	положение	279
твърди режими		предни (леви) колела в транспортно	
работа в твърд режим	165	положение	277
теглене на хедера	264	преминаване от транспортно в полево	
преместване на лявото външно колело от		положение	266
транспортно в работно положение	266	изваждане на теглича от положението за	
преминаване от полево в транспортно		съхранение	281
положение	276	отстраняване на теглича	267
преместване на колелата		преместване на колелата	
задни (десни) колела в транспортно		задни (десни) колела в полево	
положение	279	положение	274
предни (леви) колела в транспортно		предни (леви) колела в полево	
положение	277	положение	272

ПОКАЗАЛЕЦ

съхранение на теглича	270
проверка на въртящия момент на болтовете на колелата	501
проверка на въртящия момент на монтажните болтове	501
транспортиране на хедера	264
на комбайн	264
Транспортни системи EasyMove™	
промяна на връзката на навесната система на теглича	
от вилка към щифтова връзка	506
от щифтова връзка към вилка	504
регулиране на колелата	138
хедери	43
ключалки на плаващото положение	162
настройка	85
опции	531
плаващо положение	149–150, 157
предпазни мерки при транспортиране	265
приставки	85
проверка и регулиране	150
промяна на конфигурацията и мястото на пружините на плаващия модул	157
работни параметри	136
транспортиране на хедера	
на комбайн	264
прикачване на хедера към теглещото транспортно средство	265
теглене	264
управление на хедера	41
ъгъл на хедера	
регулиране от комбайна	148
хидравлика	315
проверка на маркучи и линии	294
смяна на филтъра за масло	
интегрирана хидравлична система (IHS)	317
модулна хидравлична система (MHS)	317
фитинги	
Фитинг с О-пръстен в основата на външната резба – нерегулируем	564
Фитинг с О-пръстен в основата на външната резба – регулируем	563
фитинги с конусовидна тръбна резба	567
челно уплътнение с О-пръстен	565
хидравличен резервоар	
добавяне на масло	315
комплект за удължаване на гърловината на резервоара	529
проверка на нивото на маслото	315
смяна на маслото	316
хидравлична безопасност	7
хлабина на мотовилото	
измерване	449
шнекове	334
задвижващи вериги	

проверка на обтягането	337
проверка на обтягането на веригата	339
регулиране на обтягането на веригата	342
смазване	307
задвижващи верижни зъбни колела на шнека	
регулиране на обтягането на веригата за задвижване на шнека	342
зъби	345, <i>Вижте</i> зъби
монтиране	130, 347
отстраняване	127, 345
проверка на синхронизацията на зъбите	349
регулиране на синхронизацията на зъбите	350
конфигурации на подаващия шнек	104
много тясна конфигурация	106
много широка конфигурация	118
средна конфигурация	113
тясна конфигурация	110
широка конфигурация	115
натягане на пружините	
проверка и регулиране	134
положение на шнека	132
спирали	120, 345
монтиране	122, 125
опционална спирала на подаващия шнек	528
отстраняване	120
хлабина между шнека и тавата	334
щитове за ножовата глава	393
монтиране	393
ъгъл на хедера	147

A

АННС, *Вижте* автоматичен контрол на височината на хедера

Препоръчителни течности и смазочни материали

Осигурете максимална ефективност на Вашата машина, като използвате само чисти течности и смазочни материали.

- Използвайте чисти съдове за работа с всички течности и смазочни материали.
- Съхранявайте течностите и смазочните материали на място, защитено от прах, влага и други замърсители.

Смазочен материал	Спецификация	Описание	Употреба	Обеми
Грес	Универсална по SAE	Високотемпературна грес за екстремно налягане (EP) на литиева основа с максимум 1% молибденов дисулфид (NLGI клас 2)	Според необходимостта, освен ако не е посочено друго	—
		Високотемпературна грес за екстремно налягане (EP) на литиева основа с максимум 10% молибденов дисулфид (NLGI клас 2)	Плъзгащи съединения на карданната предавка	—
Редукторна смазка	SAE 85W-140	Експлоатационна класификация на API – GL-5	Кутия за задвижване на ножовете	1,5 литра (1,6 кварта)
			Главна предавателна кутия	2,75 литра (2,9 кварта)
			Крайна предавателна кутия	2,25 литра (2,4 кварта)
Хидравлично масло	Сезонно трансмисионно хидравлично масло. Вискозитет 60,1 cSt при 40°C (104°F) Вискозитет 9,5 cSt при 100°C (212°F) Препоръчителни марки: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multi-traction • AGCO Permatran 821 XL 	Трансмисионна смазка/ хидравлично масло	Резервоар за задвижващите системи на хедера	95 литра (25,1 американски галона)
Верижно масло	Верижно масло с вискозитет 100 – 150 sCt при 40°C (104°F) или минерално масло SAE 20W-50, което не съдържа почистващи препарати или разтворители	Верижното масло е разработено така, че да осигурява добра защита от износване и устойчивост на разпенване. То предпазва веригата и задвижващите верижни зъбни колела от износване.	Верига за задвижване на мотопилото	—



BY MacDon

ПОТРЕБИТЕЛИ

MacDon.com

ДИЛЪРИ

Portal.MacDon.com

Търговските марки на продуктите са марки на техните
съответни производители и/или дистрибутори.

Отпечатано в Канада