

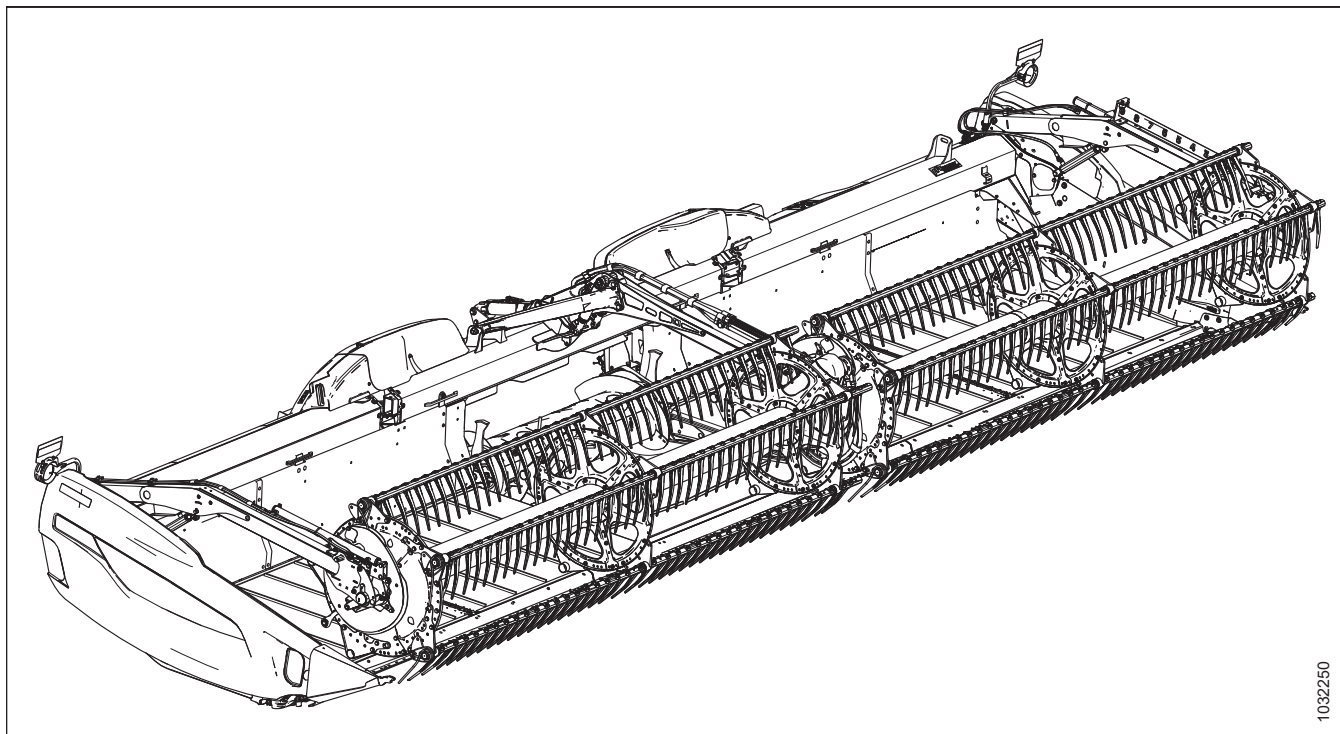


BY MacDon

# FD2 sorozat FlexDraper<sup>®</sup> vágóasztal FM200 függesztőkerettel

Kezelői kézikönyv  
MD #262910 Verziószám A  
Eredeti használati utasítás

## FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal



Kiadva 2024. november

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

A jelen kiadványban szereplő információk a nyomtatás időpontjában rendelkezésre álló és érvényben lévő információkon alapulnak. A MacDon Industries, Ltd. nem vállal semmilyen jellegű kifejezett vagy vélelmezett felelősséget vagy garanciát a jelen kiadványban szereplő információkért. A MacDon Industries, Ltd. fenntartja az mindenkor előzetes értesítés nélküli változtatás jogát.

# Megfelelőségi nyilatkozat



## EC Declaration of Conformity

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

[2] Combine Header [5] 22-Apr-24

[3] MacDon FD2 Series [6] \_\_\_\_\_  
**Adrienne Tankeu**  
**Product Integrity**

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

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

# EC Declaration of Conformity

|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
| <p style="text-align: center;"><b>IT</b></p> <p>Noi, [1]<br/>Dichiaro che il prodotto:<br/>Tipo di macchina: [2]<br/>Nome e modello: [3]<br/>Numero(i) di serie: [4]<br/>soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.<br/><br/>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Luogo e data della dichiarazione: [5]<br/>Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6]<br/><br/>Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico:<br/>Guillaume Quenot<br/>General Manager, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Germania)<br/>gquenot@macdon.com</p>                          | <p style="text-align: center;"><b>HU</b></p> <p>Mi, [1]<br/>Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:<br/>Gép típusa: [2]<br/>Név és modell: [3]<br/>Szériaszám(ok): [4]<br/>teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.<br/><br/>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]<br/>Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]<br/><br/>Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására:<br/>Guillaume Quenot<br/>Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Németország)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p style="text-align: center;"><b>LT</b></p> <p>Mes, [1]<br/>Pareiškiami, kad šis produktas:<br/>Mašinos tipas: [2]<br/>Pavadinimas ir modelis: [3]<br/>Serijos numeris (-iai): [4]<br/>atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.<br/><br/>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Deklaracijos vieta ir data: [5]<br/>Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgaliojoto sudaryti šią deklaraciją: [6]<br/><br/>Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliojato sudaryti šį techninį failą:<br/>Guillaume Quenot<br/>Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Vokietija)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p style="text-align: center;"><b>LV</b></p> <p>Mēs, [1]<br/>Deklarējam, ka produkts:<br/>Mašīnas tips: [2]<br/>Nosaukums un modelis: [3]<br/>Sērijas numurs(-i): [4]<br/>Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.<br/><br/>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5]<br/>Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6]<br/><br/>Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:<br/>Guillaume Quenot<br/>Generāldirektors, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Vācija)<br/>gquenot@macdon.com</p> |
| <p style="text-align: center;"><b>NL</b></p> <p>Wij, [1]<br/>Verklaren dat het product:<br/>Machinetype: [2]<br/>Naam en model: [3]<br/>Serienummer(s): [4]<br/>voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.<br/><br/>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Plaats en datum van verklaring: [5]<br/>Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6]<br/><br/>Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:<br/>Guillaume Quenot<br/>Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Duitsland)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p style="text-align: center;"><b>PO</b></p> <p>My niżej podpisani, [1]<br/>Oświadczamy, że produkt:<br/>Typ urządzenia: [2]<br/>Nazwa i model: [3]<br/>Numer serjnyj/numery serjnye: [4]<br/>spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.<br/><br/>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Data i miejsce oświadczenia: [5]<br/>Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6]<br/><br/>Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:<br/>Guillaume Quenot<br/>Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Niemcy)<br/>gquenot@macdon.com</p>        | <p style="text-align: center;"><b>PT</b></p> <p>Nós, [1]<br/>Declaramos, que o produto:<br/>Tipo de máquina: [2]<br/>Nome e Modelo: [3]<br/>Número(s) de Série: [4]<br/>cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.<br/><br/>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Local e data da declaração: [5]<br/>Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6]<br/><br/>Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:<br/>Guillaume Quenot<br/>Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Alemanha)<br/>gquenot@macdon.com</p>                                      | <p style="text-align: center;"><b>RO</b></p> <p>Noi, [1]<br/>Declarăm, că următorul produs:<br/>Tipul mașinii: [2]<br/>Denumirea și modelul: [3]<br/>Număr (numere) serie: [4]<br/>corespunde tuturor dispozitiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.<br/><br/>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Data și locul declarației: [5]<br/>Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6]<br/><br/>Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:<br/>Guillaume Quenot<br/>Manager General, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Germania)<br/>gquenot@macdon.com</p>      |
| <p style="text-align: center;"><b>SR</b></p> <p>Mi, [1]<br/>Izjavljujem da proizvod<br/>Tip mašine: [2]<br/>Naziv i model: [3]<br/>Serijski broj(ovi): [4]<br/>Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.<br/><br/>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]<br/>Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6]<br/><br/>Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke:<br/>Guillaume Quenot<br/>Generalni direktor, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Nemačka)<br/>gquenot@macdon.com</p>   | <p style="text-align: center;"><b>SV</b></p> <p>Mi, [1]<br/>Intyggar att produkten:<br/>Maskintyp: [2]<br/>Namn och modell: [3]<br/>Serienummer: [4]<br/>uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.<br/><br/>Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Plats och datum för intyget: [5]<br/>Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6]<br/><br/>Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen:<br/>Guillaume Quenot<br/>Administrativ chef, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Tyskland)<br/>gquenot@macdon.com</p>  | <p style="text-align: center;"><b>SL</b></p> <p>Mi, [1]<br/>izjavljam, da izdelek:<br/>Vrsta stroja: [2]<br/>Ime in model: [3]<br/>Serijska/-e številka/-e: [4]<br/>ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.<br/><br/>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Kraj in datum izjave: [5]<br/>Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]<br/><br/>Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke:<br/>Guillaume Quenot<br/>Generalni direktor, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Nemčija)<br/>gquenot@macdon.com</p>  | <p style="text-align: center;"><b>SK</b></p> <p>My, [1]<br/>týmto prehlasujem, že tento výrobok:<br/>Typ zariadenia: [2]<br/>Názov a model: [3]<br/>Výrobné číslo: [4]<br/>splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.<br/><br/>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/><br/>Miesto a dátum prehlásenia: [5]<br/>Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]<br/><br/>Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:<br/>Guillaume Quenot<br/>Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Nemecko)<br/>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]<br/>Declare, that the product:<br/>Machine Type: [2]<br/>Name &amp; Model: [3]<br/>Serial Number(s): [4]<br/>fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.<br/>Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/>Place and date of declaration: [5]<br/>Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]<br/>Name and address of the person authorized to compile the technical file:<br/>Guillaume Quenot<br/>General Manager, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Germany)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p>Ние, [1]<br/>декларираме, че следният продукт:<br/>Тип машина: [2]<br/>Наименование и модел: [3]<br/>Сериен номер(а) [4]<br/>отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.<br/>Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/>Място и дата на декларацията: [5]<br/>Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]<br/>Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:<br/>Гуиillaume Яуенот<br/>Управител, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Германия)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p>My, [1]<br/>Prohlašujeme, že produkt:<br/>Typ zařízení: [2]<br/>Název a model: [3]<br/>Sériové(á) číslo(a): [4]<br/>splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.<br/>Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/>Místo a datum prohlášení: [5]<br/>Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]<br/>Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:<br/>Guillaume Quenot<br/>generální ředitel, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>65203 Wiesbaden (Německo)<br/>gquenot@macdon.com</p> | <p>Vi, [1]<br/>erklærer, at produktet:<br/>Maskintype [2]<br/>Navn og model: [3]<br/>Serienummer (-numre): [4]<br/>Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.<br/>Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):<br/>EN ISO 4254-1:2015<br/>EN ISO 4254-1:2015/A1:2021<br/>EN ISO 4254-7:2017<br/>Sted og dato for erklæringen: [5]<br/>Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]<br/>Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:<br/>Guillaume Quenot<br/>Direktør, MacDon Europe GmbH<br/>Hagenauer Straße 59<br/>D-65203 Wiesbaden (Tyskland)<br/>gquenot@macdon.com</p> |

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

# EC Declaration of Conformity

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

[3] MacDon FM200

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]



## Bevezetés

Ez a használati útmutató az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalról és az FM200 függesztőkeretről tartalmaz információkat. Ezt a kézikönyvet a betakarítógép kezelői kézikönyvével együtt kell használni.

### ***Az Ön berendezése***

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalt kifejezetten úgy tervezték, hogy minden egyenes vágási körülmény mellett jól működjön, akár a talajon, akár a talaj felett vág, a háromrészes rugalmas keret segítségével szorosan követve a talaj kontúrját. A kompatibilis betakarítógépeknél az FM200 függesztőkeret egyszerű csatlakoztatást tesz lehetővé az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz.

A gép beüzemelésakor vagy bármilyen beállítás alkalmával tekintse át és kövesse a MacDon összes vonatkozó kiadványában ajánlott gépbeállításokat. Ennek elmulasztása veszélyeztetheti a gép működését, lerövidítheti élettartamát, és veszélyes helyzetet idézhet elő.

### ***Az Ön garanciája***

A MacDon jótállást biztosít azon ügyfelek számára, akik a berendezést a jelen kézikönyvben leírtak szerint üzemeltetik és karbantartják. A MacDon Industries a jelen garancia magyarázatát tartalmazó korlátozott jótállási szabályzatának egy példányát a forgalmazójának át kellett adnia Önnek. Ez az alábbi állapotok miatt bekövetkező károsodások a garanciát érvénytelenítik:

- Baleset
- Nem rendeltetésszerű használat
- Rendeltetésellenes használat
- Szakszerűtlen karbantartás vagy elhanyagolás
- A gép rendellenes nem rendeltetésszerű használata
- A gép, berendezés, alkatrész vagy részegység nem a gyártó utasításainak megfelelően történő használata

### ***Az Ön kézikönyve***

**A gép használata előtt figyelmesen olvassa el az összes mellékelt anyagot.**

Ezt a kézikönyvet a géppel kapcsolatos első információforrásként használja. Ha követi a megadott utasításokat, a vágóasztal hosszú évekig jól fog működni.

Ebben a dokumentumban a következő konvenciókat használjuk:

- A jobb és bal oldalt a kezelő helyzetéből határozzák meg. A vágóasztal elülső része a termény felé néz; a vágóasztal hátsó része pedig a függesztőkerethez és a betakarítógéphez csatlakozik.
- Eltérő megjegyzés hiányában a **7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 519** fejezetben megadott szabványos nyomatékértékeket használja.

A Tartalomjegyzék és a Tárgymutató segítségével megtalálhatja a kézikönyv kívánt részeit. Tanulmányozza a Tartalomjegyzéket, hogy megismerje az információk rendszerezését.

Tartsa kéznél ezt a kézikönyvet, hogy szükség szerint rendelkezésre álljon, ill. adott esetben adja át az új üzemeltetőknek vagy tulajdonosoknak. A kézikönyv tárolórekesze (A) a vágóasztal hátsó részén, a jobb külső láb mellett található.

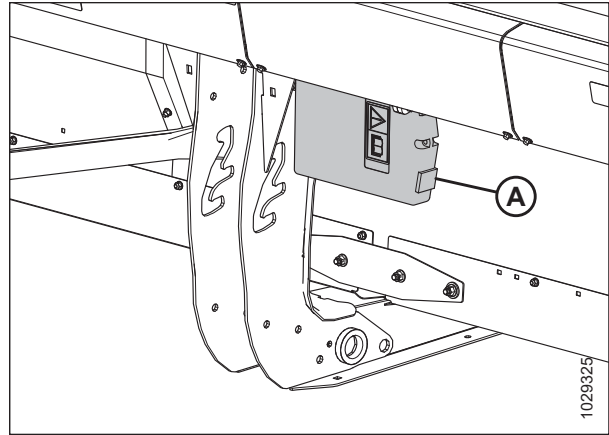
#### MEGJEGYZÉS:

Tartsa naprakészen a MacDon kiadványait. A legfrissebb változatok és az összes elérhető fordítás letölthető a honlapunkról ([www.macdon.com](http://www.macdon.com)) vagy a csak forgalmazóknak szóló honlapunkról (<https://portal.macdon.com>) (bejelentkezés szükséges).

Ha segítségre, információra vagy a kézikönyv további példányaira van szüksége, hívja MacDon forgalmazóját.

Ez a dokumentum a következő nyelveken érhető el:

- Bolgár
- Cseh
- Dán
- Angol
- Észt
- Francia
- Német
- Magyar
- Olasz
- Lett
- Litván
- Lengyel
- Portugál
- Román
- Orosz
- Spanyol
- Svéd
- Ukrán



Ábra 1: A kézikönyv tárolás helye

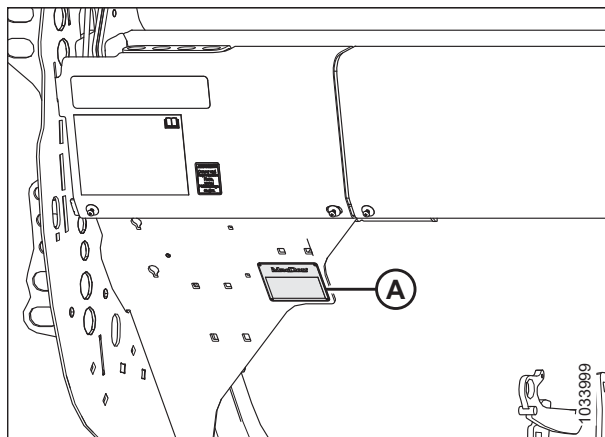
## A modell és sorozatszám rögzítése

A megfelelő helyre írja be a vágóasztal, függesztőkeret és (ha szerelt), az opcionális szállító/stabilizáló kerék modellszámát, sorozatszámát és modelljét.

### FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal

Vágóasztal  
modellszáma: \_\_\_\_\_  
Sorozatszám: \_\_\_\_\_  
Modellév: \_\_\_\_\_

A vágóasztal adattáblája (A) a vágóasztal hátulján, a bal oldali véglemez mellett található.

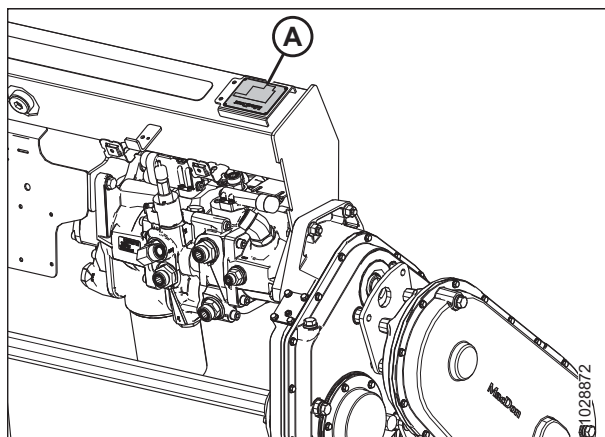


Ábra 2: A vágóasztal adattáblájának helye

### FM200 függesztőkeret betakarítógéphez

Sorozatszám: \_\_\_\_\_  
Modellév: \_\_\_\_\_

A függesztőkeret géptörzslapja (A) a függesztőkeret bal felső oldalán található.



Ábra 3: A függesztőkeret adattáblájának helye

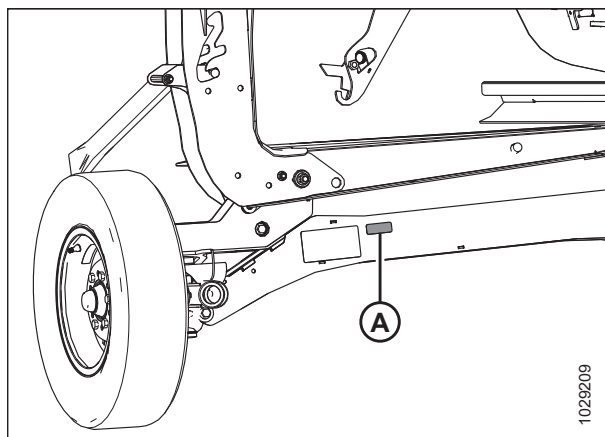
### EasyMove™ szállítási opció

Sorozatszám: \_\_\_\_\_  
Modellév: \_\_\_\_\_

Az EasyMove™ szállítóeszköz géptörzslapja (A) a jobb oldali tengelyegységen található.

### MEGJEGYZÉS:

A szállítási üzemmód opcionális, és előfordulhat, hogy az Ön gépén nem érhető el.



Ábra 4: EasyMove™ szállítási opció



|   |           |
|---|-----------|
| Megfelelőségi nyilatkozat.....  | i         |
| Bevezetés.....  | vii       |
| A modell és sorozatszám rögzítése.....                                  | ix        |
| <b>Fejezet 1: Biztonság .....</b>                                       | <b>1</b>  |
| 1.1 Biztonsági figyelmeztető jelzések.....                              | 1         |
| 1.2 Jelzőszavak.....  | 1         |
| 1.3 Általános biztonság.....  | 2         |
| 1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók..... | 4         |
| 1.5 Hidraulikus biztonság.....  | 5         |
| 1.6 Hegesztési óvintézkedések.....                                      | 6         |
| 1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása.....     | 7         |
| 1.8 Biztonsági jelzések.....  | 9         |
| 1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése.....                             | 9         |
| 1.9 A biztonsági matricák helyei.....                                   | 10        |
| 1.10 A biztonsági jelzések jelentései.....                              | 15        |
| <b>Fejezet 2: A termék áttekintése .....</b>                            | <b>25</b> |
| 2.1 Fogalommeghatározások.....  | 25        |
| 2.2 Termékjellemzők.....  | 26        |
| 2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok méretei.....                  | 30        |
| 2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása.....    | 31        |
| 2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása.....                | 32        |
| <b>Fejezet 3: Üzemeltetés .....</b>                                     | <b>35</b> |
| 3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....                           | 35        |
| 3.2 Üzembiztonság.....  | 35        |
| 3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai.....                             | 36        |
| 3.2.2 Motolla biztonsági támaszai.....                                  | 36        |
| A motolla biztonsági támaszainak beállítása.....                        | 36        |
| A motolla biztonsági támaszainak kioldása.....                          | 38        |
| 3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok.....                                   | 39        |
| A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása.....                             | 39        |
| A vágóasztal oldalburkolatok becsukása.....                             | 40        |
| A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása.....          | 42        |
| A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése.....                           | 46        |
| A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése.....                          | 46        |
| 3.2.4 Motollahajtás burkolata.....                                      | 47        |
| A motollahajtás burkolatának eltávolítása.....                          | 47        |
| A motollahajtás burkolatának felszerelése.....                          | 49        |
| 3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata.....                                | 50        |
| Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....               | 50        |
| Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése.....               | 51        |
| A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása.....             | 51        |
| Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése.....                | 52        |

|  |     |
|--|-----|
| 3.2.6 Napi indítási ellenőrzés .....   | 55  |
| <b>3.3</b> Bejáratási időszak .....  | 55  |
| <b>3.4</b> A betakarítógép leállítása.....   | 56  |
| <b>3.5</b> A fülke kezelőszervei.....  | 56  |
| 3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – Case betakarítógépek .....                                   | 57  |
| 3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek .....                            | 57  |
| 3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek.....                                    | 59  |
| 3.5.4 Motolla-hátramenet funkció – New Holland CR sorozat és CH.....                               | 62  |
| <b>3.6</b> Vágóasztal felvétele és lerakása .....  | 64  |
| 3.6.1 Case IH betakarítógépek.....   | 65  |
| Vágóasztal kapcsolása Case IH betakarítógépre .....  | 65  |
| A vágóasztal lekapcsolása a Case IH betakarítógépről.....  | 71  |
| <b>3.7</b> Vágóasztal beállítása .....   | 75  |
| 3.7.1 A vágóasztal tartozékai .....  | 75  |
| 3.7.2 Vágóasztal-beállítások.....  | 75  |
| 3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez.....                          | 87  |
| 3.7.4 Motolla beállítások.....   | 87  |
| 3.7.5 Lebegő rendválasztó beállításai (opcionális).....  | 91  |
| <b>3.8</b> A függesztőkeret beállítása .....   | 94  |
| 3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi.....                                       | 94  |
| Ultraszűk konfiguráció – Csigalevelek .....  | 96  |
| Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése .....   | 100 |
| Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése .....   | 103 |
| Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése.....   | 105 |
| Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése .....   | 108 |
| Csigalevelek.....  | 110 |
| 3.8.2 A behordócsiga bedobójainak eltávolítása .....   | 117 |
| 3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése .....   | 120 |
| 3.8.4 A csiga helyzetének beállítása .....   | 121 |
| 3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása .....                                      | 123 |
| 3.8.6 Terelőrudak .....  | 124 |
| <b>3.9</b> A vágóasztal üzemi változói .....   | 124 |
| 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkereken .....   | 125 |
| Stabilizáló kerekek beállítása .....   | 125 |
| Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása .....   | 127 |
| Talajkövető kerekek kitolása/behúzása .....  | 128 |
| Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel.....                      | 129 |
| A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása.....   | 129 |
| 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon .....  | 132 |
| Belső csúszótalpak beállítása .....  | 133 |
| Külső csúszótalpak beállítása .....  | 134 |
| 3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge.....   | 134 |
| A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről .....                                     | 135 |
| 3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés .....   | 137 |
| A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása .....                                     | 138 |
| A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolok ..... | 144 |
| A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása .....   | 148 |

|  |            |
|--|------------|
| Működés talajkövető üzemmódban .....   | 149        |
| Működés merev üzemmódban .....   | 152        |
| A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása .....  | 153        |
| A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése .....  | 154        |
| 3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása.....  | 155        |
| 3.9.6 Motolla fordulatszám .....   | 161        |
| Opcionális motollahajtó lánckerekek .....  | 162        |
| 3.9.7 Haladási sebesség .....  | 163        |
| 3.9.8 Oldalsó heveder sebessége .....  | 164        |
| Az oldalsó heveder sebességének beállítása .....   | 165        |
| 3.9.9 Behordó heveder sebessége .....  | 166        |
| 3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk .....   | 166        |
| A kasza sebességének ellenőrzése .....   | 167        |
| 3.9.11 Motolla magassága .....   | 168        |
| A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása .....   | 169        |
| Motollamagasság-érzékelő cseréje.....  | 170        |
| A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása .....  | 171        |
| 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete .....   | 173        |
| Motolla előre-hátra helyzetének beállítása.....  | 173        |
| Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása.....   | 174        |
| Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása .....   | 178        |
| Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása .....  | 179        |
| 3.9.13 Motollaujjak állásszöge.....  | 181        |
| A motolla vezérlőpálya beállítási.....   | 181        |
| A motolla vezérlőpályájának beállítása .....   | 183        |
| 3.9.14 Felső keresztcsiga .....  | 185        |
| A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák.....   | 185        |
| A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése .....   | 188        |
| 3.9.15 Rendváltó .....   | 189        |
| Rendváltó eltávolítása.....  | 189        |
| Rendváltó felszerelése .....   | 191        |
| Lebegő rendváltó eltávolítása.....   | 192        |
| Lebegő rendváltó felszerelése .....  | 194        |
| Lebegő rendváltó beállítása .....  | 197        |
| 3.9.16 Rendváltó rudak .....   | 207        |
| A rendváltó rudak eltávolítása .....   | 207        |
| Rendváltó rudak felszerelése .....   | 208        |
| Opcionális elváltó rudak rizshez .....   | 209        |
| <b>3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer .....</b>   | <b>209</b> |
| 3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez.....  | 210        |
| 3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése .....  | 211        |
| 3.10.3 Case IH 130 és 140 sorozatú közepkategóriás betakarítógépek .....   | 214        |
| Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat .....   | 214        |
| Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 .....  | 215        |
| Vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 .....  | 218        |
| Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 betakarítógépek 28.00-nál korábbi szoftververzióval ..... | 221        |
| Előre beállított vágómagasság beállítása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140.....   | 223        |
| 3.10.4 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek.....   | 225        |
| Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozat.....   | 225        |

|  |            |
|--|------------|
| Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájéből – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek .....                                | 227        |
| Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek, 28.00-nál korábbi szoftververzió ..... | 229        |
| Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel .....                       | 234        |
| A motollmagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – Case IH betakarítógépek .....   | 240        |
| Előre beállított vágási magasság beállítása – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek .....   | 242        |
| Motollafordulatszám-érzékelő kompatibilitása – Case IH betakarítógépek .....   | 243        |
| <b>3.11</b> A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása .....  | 244        |
| <b>3.12</b> A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása .....   | 245        |
| <b>3.13</b> Szállítás .....  | 245        |
| 3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen .....   | 245        |
| 3.13.2 Vontatás .....  | 246        |
| Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz .....   | 247        |
| Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban .....  | 247        |
| 3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális) .....   | 248        |
| A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció .....   | 248        |
| Vonórúd elővétele .....  | 249        |
| A vonórúd tárolása .....   | 252        |
| A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása .....   | 254        |
| A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe .....   | 256        |
| 3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális) .....   | 258        |
| A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetből szállítás helyzetbe – ContourMax™ opció .....  | 258        |
| A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe .....   | 259        |
| A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe .....  | 261        |
| A vonórúd kivétele a tárolóhelyről .....   | 263        |
| Vonórúd rögzítése .....  | 264        |
| <b>Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés .....</b>  | <b>269</b> |
| <b>4.1</b> A gép előkészítése szervizelésre .....  | 269        |
| <b>4.2</b> Karbantartási követelmények .....   | 269        |
| 4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás .....   | 270        |
| 4.2.2 Bejáratási vizsgálat .....   | 272        |
| 4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszезon .....  | 273        |
| 4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége .....  | 273        |
| 4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése .....  | 274        |
| <b>4.3</b> Kenés .....   | 276        |
| 4.3.1 Kenési időközök .....  | 276        |
| 10 üzemóránként .....  | 276        |
| 25 üzemóránként .....  | 277        |
| 50 üzemóránként .....  | 278        |
| 100 üzemóránként .....   | 282        |
| 250 üzemóránként .....   | 284        |
| 500 üzemóránként .....   | 286        |
| 4.3.2 Zsírzási eljárás .....   | 287        |
| 4.3.3 A motollahajtó lánc kenése .....   | 289        |
| 4.3.4 A csigahajtó lánc kenése .....   | 289        |



|   |            |
|---|------------|
| 4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése .....                                | 291        |
| A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsintjének ellenőrzése.....                         | 291        |
| Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe .....                              | 292        |
| Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében .....                                   | 292        |
| 4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése .....                             | 293        |
| A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése .....                     | 293        |
| Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe .....                           | 294        |
| Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében.....                                 | 295        |
| <b>4.4 Hidraulika .....</b>   | <b>296</b> |
| 4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése .....                           | 296        |
| 4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba .....                                    | 297        |
| 4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban .....  | 298        |
| 4.4.4 Az olajszűrő cseréje .....  | 298        |
| <b>4.5 Elektromos rendszer .....</b>  | <b>300</b> |
| 4.5.1 Izzók cseréje .....   | 300        |
| <b>4.6 Vágóasztalhajtás .....</b>   | <b>301</b> |
| 4.6.1 A kardántengely leszerelése .....   | 301        |
| 4.6.2 A kardántengely felszerelése .....  | 303        |
| 4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása.....                            | 307        |
| 4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése .....                           | 309        |
| 4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű.....                                      | 311        |
| 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű.....                                   | 312        |
| <b>4.7 Behordócsiga .....</b>   | <b>314</b> |
| 4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése .....                 | 314        |
| 4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése.....                             | 316        |
| A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer.....             | 316        |
| A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer .....           | 318        |
| 4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása .....                       | 321        |
| 4.7.4 Csigalevelek .....  | 323        |
| 4.7.5 Bedobóujjak.....  | 324        |
| A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása .....                                    | 324        |
| A behordócsiga ujjainak felszerelése .....  | 326        |
| A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése .....  | 328        |
| A bedobóujjak vezérlésének beállítása .....   | 329        |
| <b>4.8 Vágószerkezet.....</b>   | <b>331</b> |
| 4.8.1 Kaszaszegmens cseréje .....   | 331        |
| 4.8.2 Kasza eltávolítása .....  | 333        |
| 4.8.3 Kasza felszerelése .....  | 334        |
| 4.8.4 Tartalék kaszák .....   | 336        |
| 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók .....                                    | 336        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon .....                  | 338        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235 .....            | 339        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240.....           | 340        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261 ..... | 341        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245.....           | 342        |
| Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250.....           | 343        |
| A kaszaujj és a védőrúd beállítása.....   | 344        |

|  |            |
|--|------------|
| A hegyes kaszaujjak cseréje .....  | 346        |
| Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak .....   | 348        |
| Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak.....   | 350        |
| Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal .....                                    | 351        |
| A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak.....            | 353        |
| A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak .....            | 355        |
| <b>4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók .....</b>   | <b>356</b> |
| Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon .....                                    | 357        |
| Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – mind, kivéve FD241 és FD261mind, ..... | 358        |
| Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261.....                    | 359        |
| Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje.....  | 360        |
| Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak.....  | 362        |
| Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak .....  | 363        |
| Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok .....   | 364        |
| A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak .....            | 366        |
| A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak.....           | 367        |
| <b>4.8.7 Kaszafejvédő.....</b>   | <b>368</b> |
| A kaszafejvédő felszerelése .....  | 368        |
| <b>4.9 Kaszahajtásrendszer.....</b>  | <b>370</b> |
| <b>4.9.1 Kaszahajtómű.....</b>   | <b>370</b> |
| Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben.....   | 370        |
| A rögzítőcsavarok ellenőrzése .....  | 371        |
| Olajcsere a kaszahajtóműben.....   | 371        |
| <b>4.10 Behordóegység.....</b>   | <b>372</b> |
| <b>4.10.1 A behordó heveder cseréje .....</b>  | <b>372</b> |
| <b>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása.....</b>                         | <b>375</b> |
| <b>4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő.....</b>  | <b>377</b> |
| Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása .....   | 377        |
| Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése .....  | 379        |
| Behordó heveder hajtógörgő-csapágának eltávolítása .....   | 380        |
| Behordó heveder hajtógörgő-csapágának beszerelése .....  | 383        |
| <b>4.10.4 Behordó heveder támhengere .....</b>   | <b>383</b> |
| A behordó heveder támhengerének eltávolítása .....   | 383        |
| A behordó heveder támhengerének beszerelése .....  | 386        |
| A behordó heveder támhengerének cseréje .....  | 389        |
| <b>4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése .....</b>  | <b>392</b> |
| <b>4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése.....</b>  | <b>394</b> |
| <b>4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése.....</b>   | <b>395</b> |
| <b>4.11 Terelőrudak .....</b>  | <b>396</b> |
| <b>4.11.1 Terelőrudak eltávolítása .....</b>   | <b>396</b> |
| <b>4.11.2 Terelőrudak felszerelése .....</b>   | <b>397</b> |
| <b>4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei .....</b>   | <b>398</b> |
| <b>4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása .....</b>   | <b>398</b> |
| <b>4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése .....</b>   | <b>400</b> |
| <b>4.12.3 Oldalsó hevederváz magasságának beállítása .....</b>                                       | <b>402</b> |
| <b>4.12.4 Az oldalsó heveder feszességének beállítása .....</b>                                      | <b>404</b> |
| <b>4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása .....</b>                                      | <b>407</b> |
| <b>4.12.6 A hevedergörgő csapágának ellenőrzése .....</b>  | <b>408</b> |

|   |            |
|---|------------|
| 4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása .....                      | 408        |
| 4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje .....                     | 410        |
| 4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése .....                         | 413        |
| 4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása .....                                   | 414        |
| 4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje .....                                  | 417        |
| 4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése .....                                   | 418        |
| <b>4.13 Motolla .....</b>   | <b>421</b> |
| 4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag .....   | 421        |
| Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése .....   | 421        |
| Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása .....   | 424        |
| 4.13.2 A motolla lehajlása .....  | 426        |
| Motolla formájának beállítása .....   | 426        |
| 4.13.3 A motolla központosítása .....   | 427        |
| 4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése .....                                      | 428        |
| 4.13.5 Motollaujjak .....   | 429        |
| Acél motollaujjak eltávolítása .....  | 429        |
| Acél motollaujjak felszerelése .....  | 430        |
| Műanyag motollaujjak eltávolítása .....   | 431        |
| Műanyag motollaujjak felszerelése .....   | 432        |
| 4.13.6 Ujjtartócső-perselyek .....  | 433        |
| Perselyek eltávolítása motollákról .....  | 433        |
| Perselyek felszerelése motollákra .....   | 436        |
| 4.13.7 Motolla véglemezek .....   | 439        |
| Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél .....   | 440        |
| Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél .....   | 442        |
| Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél .....  | 444        |
| Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél .....  | 445        |
| Motollavéglemez-tartók cseréje .....  | 448        |
| <b>4.14 Motollahajtás .....</b>   | <b>449</b> |
| 4.14.1 Motollahajtó lánc .....  | 449        |
| A motollahajtó lánc meglazítása .....   | 449        |
| A motollahajtó lánc megfeszítése .....  | 450        |
| 4.14.2 Motollahajtó lánckerék .....   | 452        |
| A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása .....                                       | 452        |
| A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése .....                                       | 453        |
| A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása .....                            | 454        |
| A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése .....                            | 456        |
| 4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével ..... | 458        |
| 4.14.4 Motolla fordulatszám-érzékelő .....  | 458        |
| Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje .....   | 458        |
| <b>4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális .....</b>  | <b>461</b> |
| 4.15.1 A kerékcsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció .....             | 461        |
| 4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása .....                                | 462        |
| 4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése .....   | 465        |
| 4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése .....                            | 467        |
| 4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása .....                                 | 469        |
| <b>4.16 Szállítórendszer – Opcionális .....</b>   | <b>471</b> |
| 4.16.1 A kerékcsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése .....                                 | 471        |

|  |            |
|--|------------|
| 4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése .....   | 471        |
| 4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése .....  | 473        |
| 4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd<br>vonófején ..... | 474        |
| 4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd<br>vonófején ..... | 476        |
| <b>4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció) .....</b>   | <b>478</b> |
| 4.17.1 Függőleges kaszaszeggmensek cseréje .....   | 478        |
| 4.17.2 A függőleges kasza zsírozása .....  | 482        |
| 4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása .....  | 483        |
| <b>Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök .....</b>   | <b>489</b> |
| <b>5.1 Terménybehordó készletek .....</b>  | <b>489</b> |
| 5.1.1 Kalászemelő készlet .....  | 489        |
| 5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet .....  | 489        |
| 5.1.3 Rendváltató tárolókonzol készlet .....   | 490        |
| 5.1.4 Lebegő rendváltatók .....  | 490        |
| 5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga .....   | 491        |
| 5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet .....   | 492        |
| 5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet .....   | 492        |
| 5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz .....  | 493        |
| 5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet .....  | 494        |
| <b>5.2 Vágószerkezet-készletek .....</b>   | <b>495</b> |
| 5.2.1 Kőfelfogó készlet .....  | 495        |
| 5.2.2 Négyponos kaszaujj .....   | 495        |
| <b>5.3 FM200 függesztőkeret-készletek .....</b>  | <b>496</b> |
| 5.3.1 Terményterelő készletek .....  | 496        |
| 5.3.2 Meghosszabbított középső takarólemez .....   | 496        |
| 5.3.3 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet .....                                     | 497        |
| 5.3.4 Teljes átmenet-takarólemez készlet .....   | 498        |
| 5.3.5 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet .....   | 498        |
| 5.3.6 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek .....                                 | 499        |
| 5.3.7 Terelőrúdkészlet .....   | 499        |
| <b>5.4 Vágóasztal készletek .....</b>  | <b>500</b> |
| 5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet .....   | 500        |
| 5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer .....   | 501        |
| 5.4.3 Belső acél végujj készlet .....  | 502        |
| 5.4.4 Külső acél végujj készlet .....  | 502        |
| 5.4.5 Műanyag motollaujjkészlet .....  | 503        |
| 5.4.6 Acél motollaujjkészlet .....   | 503        |
| 5.4.7 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet .....   | 504        |
| 5.4.8 Stabilizálókerék-készlet .....   | 504        |
| 5.4.9 Acél csúszótalp készlet .....  | 505        |
| 5.4.10 Tarlóvilágítás készlet .....  | 505        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>Fejezet 6: Hibaelhárítás .....</b>                                      | <b>507</b> |
| 6.1 Terményveszteség a vágószerkezetnél.....                               | 507        |
| 6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei .....                          | 509        |
| 6.3 A motolla behordása.....   | 511        |
| 6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás .....        | 514        |
| 6.5 Étkezési bab vágása .....  | 515        |
| <b>Fejezet 7: Hivatkozás .....</b>   | <b>519</b> |
| 7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok .....                                      | 519        |
| 7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk .....                    | 519        |
| 7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény ..... | 521        |
| 7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható .....                  | 522        |
| 7.1.4 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható.....               | 523        |
| 7.1.5 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények .....                          | 524        |
| 7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények .....                                  | 526        |
| 7.2 Átváltási táblázat.....  | 527        |
| <b>Tárgymutató.....</b>  | <b>529</b> |
| <b>Javasolt folyadékok és kenőanyagok.....</b>                             | <b>537</b> |



# Fejezet 1: Biztonság

Ezeknek a biztonsági eljárásoknak a megértése és következetes betartása segít biztosítani a gépet kezelők és a közelben állók biztonságát.

## 1.1 Biztonsági figyelmeztető jelzések

A biztonsági figyelmeztető jelzés a jelen kézikönyvben és a gépen lévő biztonsági jelzéseken található fontos biztonsági üzeneteket jelzi.

Ez a jelzés a következőket jelenti:

- **FIGYELEM!**
- **LEGYÉL ALERT!**
- **AZ ÖN BIZTONSÁGA IS ÉRINTETT!**

Figyelmesen olvassa el, és kövesse a jelzéshez tartozó biztonsági üzenetet.

### Miért fontos Önnek a biztonság?

- A balesetek rokkanttá tehetik és megölhetik.
- A balesetek költségesek.
- A balesetek elkerülhetők.



Ábra 1.1: Biztonsági jelzés

## 1.2 Jelzőszavak

A három jelzőszó, a **VESZÉLY**, a **FIGYELMEZTETÉS** és a **VIGYÁZAT**, veszélyes helyzetekre hívják fel a figyelmet. Két jelzőszó, a **FONTOS** és a **MEGJEGYZÉS** jelzi a nem biztonsági vonatkozású információkat.

A jelszavak kiválasztása a következő irányelvek alapján történik:



### **VESZÉLY**

Olyan közvetlenül veszélyes helyzetet jelöl, amit ha nem sikerül elkerülni, akkor súlyos személyi sérülést vagy akár halált is okozhat.



### **FIGYELMEZTETÉS**

Olyan potenciálisan veszélyes helyzetet jelöl, amely a szükséges óvintézkedések elmaradása esetén halált vagy súlyos sérülést okozhat. E jelzőszó figyelmeztethet még nem biztonságos eljárásokra is.



### **VIGYÁZAT!**

Olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, amely a szükséges óvintézkedések elmaradása esetén kisebb vagy közepes sérülést okozhat. E jelzőszó figyelmeztethet még nem biztonságos eljárásokra is.

### **FONTOS:**

Olyan helyzetre utal, amely, ha nem sikerül elkerülni, a gép meghibásodását vagy károsodását okozhatja.

### **MEGJEGYZÉS:**

További információkat vagy tanácsot nyújt.

## 1.3 Általános biztonság

A gépek üzemeltetése, szervizelése és összeszerelése számos biztonsági kockázattal jár. Ezek a kockázatok csökkenthetők vagy kiküszöbölhetők a vonatkozó biztonsági eljárások betartásával és a megfelelő egyéni védőfelszerelés viselésével.

### VIGYÁZAT!

Az alábbi általános mezőgazdasági biztonsági óvintézkedéseknek minden géptípus esetében az üzemeltetési eljárás részét kell képezniük.

Viseljen minden olyan védőruházatot és személyes biztonsági eszközt, amelyre az adott feladat folyamán szükség lehet. **Ne** kockáztasson. A következőkre lehet szüksége:

- Védősisak
- Csúszásgátló talppal ellátott biztonsági lábbeli
- Védőszemüveg vagy szemvédő
- Strapabíró kesztyűk
- Nedves időjárási felszerelés
- Légzőkészülék vagy szűrőmaszk

Ezenkívül tegye meg a következő óvintézkedéseket:

- Ne feledje, hogy a hangos zajnak való kitettség halláskárosodást okozhat. A hangos zajok elleni védelem érdekében viseljen megfelelő hallásvédő eszközt, például fülvédőt vagy fül dugót.

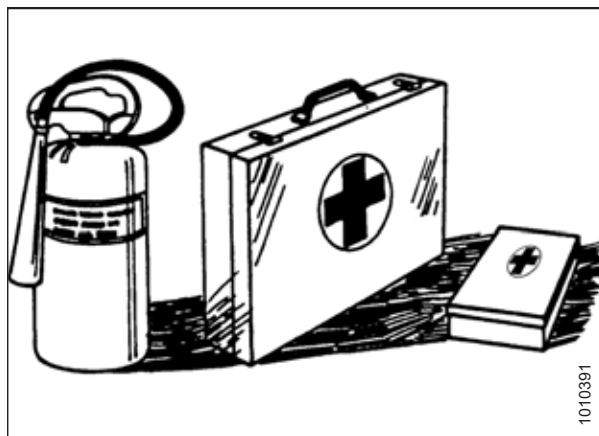


Ábra 1.2: Biztonsági berendezések



Ábra 1.3: Biztonsági berendezések

- Gondoskodjon elsősegélycsomagról vészhelyzet esetére.
- Tartson a gépen egy megfelelően karbantartott tűzoltó készüléket. Sajtáítsa el a használatát.
- A kisgyermeket mindig tartsa távol a gépektől.
- Ne feledje, hogy a balesetek gyakran akkor következnek be, amikor a kezelők fáradtak vagy sietnek. Szánjon időt arra, hogy átgondolja, mi a legbiztonságosabb módja egy feladat elvégzésének. **SOHA NE** hagyja figyelmen kívül a fáradtság jeleit.



Ábra 1.4: Biztonsági berendezések



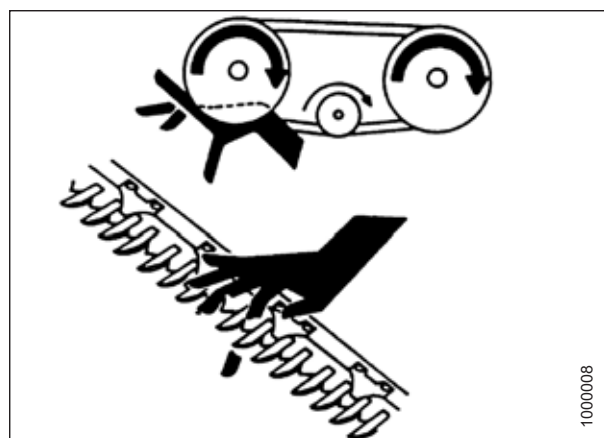
## BIZTONSÁG

- Viseljen testhezálló ruházatot, és ha hosszú a haja, kösse fel és fedje le. **SOHA** ne viseljen lógó tárgyakat, például kapucnit, sálát vagy karkötőt.
- Ügyeljen az összes burkolat meglétére a megfelelő helyen. **SOHA** ne alakítsa át vagy távolítsa el a biztonsági berendezéseket. Győződjön meg arról, hogy a kardántengely védőburkolatai a tengelyüktől függetlenül ferozhatnak, és szabadon összetolhatók.
- Csak a berendezés gyártója által gyártott vagy jóváhagyott pótv- ill. cserealkatrészeket használjon. Előfordulhat, hogy más gyártók alkatrészei nem felelnek meg a megfelelő szilárdsági, tervezési vagy biztonsági követelményeknek.



Ábra 1.5: Biztonság a berendezés körül

- Tartsa távol a kezét, lábát, ruházatát és haját a mozgó alkatrészekről. **SOHA NE** próbálja meg a gép előtt eltávolítani az akadályokat vagy tárgyakat, miközben a motor jár.
- **NE** alakítsa át a gépet. Az illetéktelen módosítások károsíthatják a gép működőképességét és/vagy biztonságát. Lerövidíthetik a gép élettartamát is.
- A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében **MINDIG** állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



Ábra 1.6: Biztonság a berendezés körül

- Tartsa tisztán és szárazon a gép szervizterületét. A nedves és/vagy olajos padló csúszós. A nedves foltok veszélyesek lehetnek az elektromos berendezésekkel végzett munka során. Ellenőrizze minden elektromos csatlakozó és szerszám megfelelő földelését.
- Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról.
- Tartsa tisztán a gépeket. A szalma és a pelyva a forró motoron tűzveszélyes. **NE** hagyja, hogy olaj vagy zsír gyűljön össze a szervizplatformokon, létrákon vagy kezelőszerveken. Eltárolás előtt tisztítsa meg a gépeket.
- **SOHA NE** használjon benzint, petróleumot vagy bármilyen illékony anyagot tisztítási célokra. Ezek az anyagok mérgezőek és/vagy gyúlékonyak lehetnek.
- A gép eltárolásakor takarjon le minden éles vagy kinyúló alkatrészt, hogy elkerülje a véletlen érintkezésből eredő sérüléseket.



Ábra 1.7: Biztonság a berendezés körül

## 1.4 A karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók

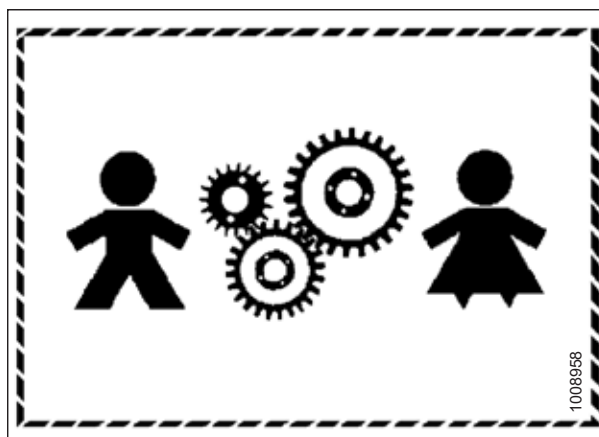
A berendezés biztonságos karbantartásához be kell tartania a vonatkozó biztonsági eljárásokat, és a feladathoz megfelelő egyéni védőfelszerelést kell viselnie.

A gép karbantartása során az Ön biztonsága érdekében:

- A gép üzemeltetése vagy karbantartása előtt olvassa el a kezelői kézikönyvet és az összes biztonsági tájékoztatást.
- A gép karbantartása, beállítása vagy javítása előtt állítsa az összes kezelőszervet semleges állásba, állítsa le a motort, húzza be a rögzítőféket, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és várja meg, amíg minden mozgó alkatrész megáll.
- Kövesse a helyes üzemi gyakorlatot:
  - Tartsa tisztán és szárazon a szervizterületeket
  - Ellenőrizze az elektromos csatlakozók és szerszámok megfelelő földelését.
  - Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról.
- A gép karbantartása és/vagy leválasztása előtt engedje le a hidraulikus körökből a nyomást.
- A hidraulikus rendszerek nyomás alá helyezése előtt győződjön meg az összes alkatrész tömítettségéről, és ellenőrizze az acélvezetékek, tömlők és csatlakozók jó állapotát.
- Tartsa távol a kezét, lábát, ruházatát és haját minden mozgó és/vagy forgó alkatrésztől.
- Karbantartás, javítás vagy beállítások elvégzésekor gondoskodjon róla, hogy illetéktelen személye, különösen a gyermekek a területet elhagyják.
- Mielőtt a gép alatt dolgozna, szerelje fel a szállítási reteszt, vagy helyezzen biztonsági támaszokat a váz alá.
- Ha egynél több személy végzi egyszerre a gép szervizelését, vegye figyelembe, hogy a kardántengely vagy más mechanikusan hajtott alkatrész kézzel történő forgatása (például egy zsírzógombhoz való hozzáférés céljából) más területeken lévő hajtáselemek (szíjak, szíjtárcsák, kaszák stb.) mozgását idézi elő. Mindig tartson kellő távolságot a meghajtott alkatrészekről.



Ábra 1.8: A nedves padló biztonsági kockázatot jelent



Ábra 1.9: A berendezés NEM biztonságos a gyermekek számára.

## BIZTONSÁG

- A gépen végzett munka során viseljen védőfelszerelést.
- A kaszás alkatrészekén végzett munkához viseljen erős kesztyűt.

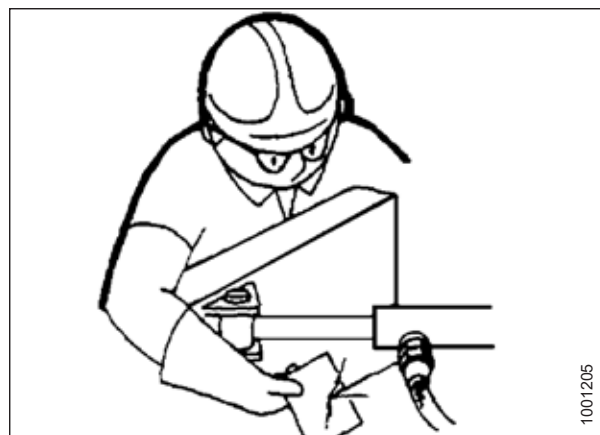


Ábra 1.10: Egyéni védőeszközök

## 1.5 Hidraulikus biztonság

Mivel a hidraulikafolyadék nagyon magas nyomás alatt áll, a szivárgása nagyon veszélyes lehet. Kövesse a megfelelő biztonsági eljárásokat a hidraulikus folyadék szivárgásának ellenőrzésekor és a hidraulikus berendezések szervizeléskor.

- A kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa az összes hidraulikus kezelőszervet **NEUTRAL** (üres) állásba.
- Gondoskodjon arról, hogy a hidraulikus rendszer minden alkatrészét tisztán és jó állapotban tartsák.
- Az elhasználódott, vágott, kopott, összelapult vagy megtört tömlőket és acélsöveket cserélje ki.
- **NE** kísérleje meg a hidraulikus vezetékek, szerelvények vagy tömlők bármilyen rögtönzött javítást szalagok, bilincsek, ragasztók vagy hegesztés alkalmazásával. A hidraulikus rendszer rendkívül nagy nyomás alatt működik. A rögtönzött javítások hirtelen meghibásodhatnak, és veszélyes körülményeket idézhetnek elő.



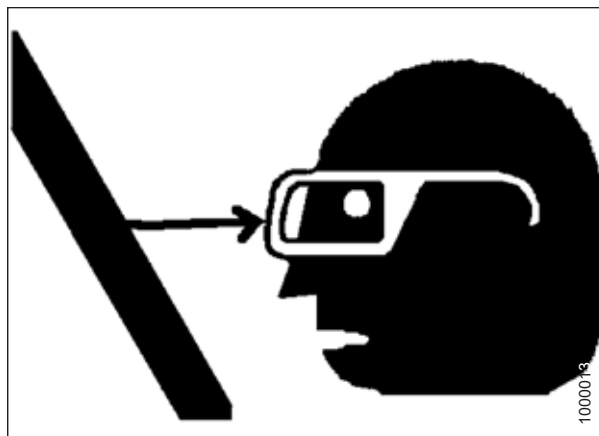
Ábra 1.11: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

- A nagy nyomású hidraulikafolyadék szivárgásának keresésekor viseljen megfelelő kéz- és szemvédelmet. A szivárgás elkülönítéséhez és azonosításához a keze helyett használjon egy kartondarabot.
- Ha egy koncentrált, nagy nyomású hidraulikafolyadék-áramtól sérülést szenved, azonnal forduljon orvoshoz. Súlyos fertőzés vagy toxikus reakció alakulhat ki, ha a hidraulikafolyadék a bőr alá hatol.



Ábra 1.12: Hidraulikus nyomás okozta veszély

- A hidraulikus rendszer nyomás alá helyezése előtt győződjön meg az összes alkatrész tömítettségéről, és ellenőrizze az acélvezetékek, tömlők és csatlakozók jó állapotát.



Ábra 1.13: Biztonság a berendezés körül

## 1.6 Hegesztési óvintézkedések

Az érzékeny elektronika károsodásának elkerülése érdekében a vágóasztalon **SOHA** nem szabad hegesztést végezni, amíg az a betakarítógéphez van csatlakoztatva.

### FIGYELMEZTETÉS

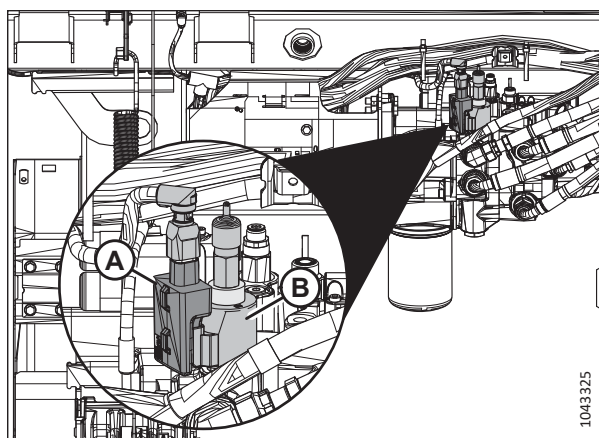
**SOHA NE** végezzen hegesztést a vágóasztalon, miközben az egy betakarítógéphez van csatlakoztatva. A betakarítógépre csatlakoztatott vágóasztalon végzett hegesztés súlyos károkat okozhat az érzékeny és drága elektronikában. Kiszámíthatatlan, hogy az erős áram milyen hatással lehet a jövőbeli meghibásodásokra vagy a gép élettartamára.

A további hegesztési óvintézkedésekért olvassa el a betakarítógép kezelési kézikönyvét.

Mielőtt egy vágóasztalon végezne hegesztést, **MINDENKÉPPEN** válassza le a vágóasztalt a betakarítógépről, majd válassza le a következő elektromos egységeket a vágóasztalról:

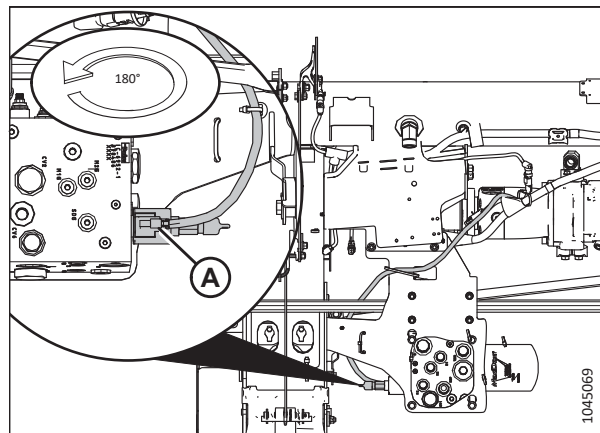
#### *Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul*

1. Az FM200 esetében a keret és a vágóasztal között válassza le az oldalsóheveder-sebességszabályozó modult (A) a mágnesszelepről (B).



Ábra 1.14: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Integrált hidraulikus rendszer

2. A moduláris hidraulikus rendszer szivattyúja alatti elosztón válassza le az oldalsóheveder-sebességszabályozó csatlakozóját (A).



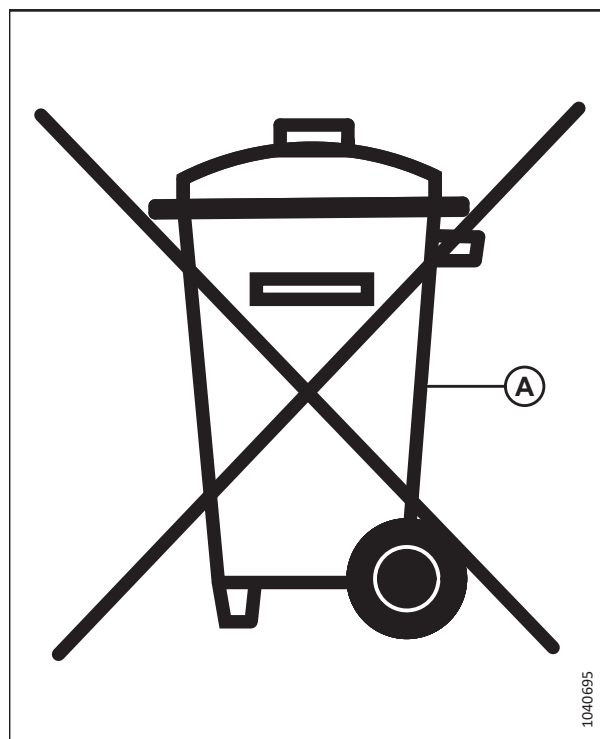
Ábra 1.15: Oldalsóheveder-sebességszabályozó modul – Moduláris hidraulikus rendszer

## 1.7 Mezőgazdasági berendezések leszerelése és ártalmatlanítása

Amikor a mezőgazdasági berendezések már nem javíthatók, és elérkezett az üzemén kívül helyezés és ártalmatlanítás ideje, az újrahasznosítható anyagokat – beleértve a vasat, a színesfémeket, a gumit, a műanyagokat, a folyadékokat (például kenőanyagokat, hűtőközegeket és üzemyanyagokat), az akkumulátorokban található veszélyes anyagokat, valamint egyes izzókat és elektronikus berendezéseket – biztonságosan kell ártalmatlanítani, és nem szabad a környezetbe juttatni.

Tartsa be a helyi előírásokat és jogszabályokat.

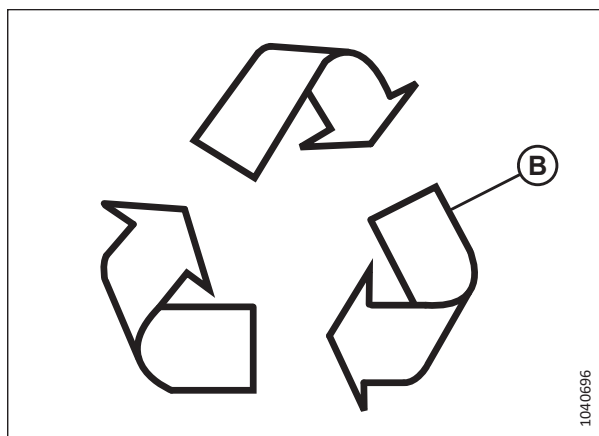
Az (A) szimbólummal jelölt termékeket **TILOS** a háztartási hulladékkal együtt kidobni.



Ábra 1.16: „Háztartási hulladékként való kezelése TILOS!” szimbólum

## BIZTONSÁG

A (B) szimbólummal jelölt anyagokat a címkén feltüntetett módon kell újrahasznosítani.



Ábra 1.17: „Megjelölés szerint újrahasznosítandó” szimbólum

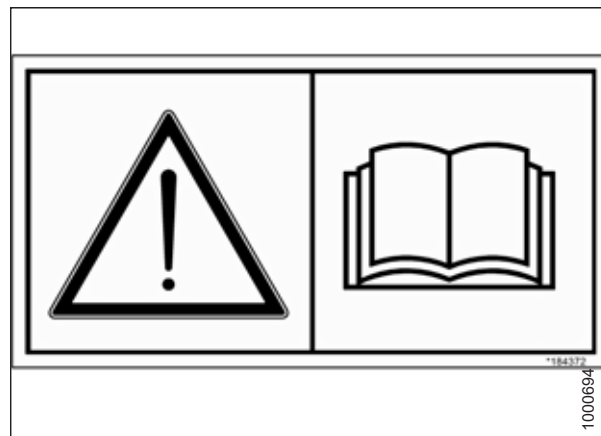
## BIZTONSÁG

- Használjon megfelelő egyéni védőeszközöket a tárgyak és anyagok eltávolításakor és kezelésekor.
- Használjon megfelelő egyéni védőeszközöket, amikor növényvédő szerek, műtrágyák vagy más mezőgazdasági vegyi anyagok maradványait tartalmazó tárgyakat kezel. Az ilyen tárgyak kezelése és ártalmatlanítása során tartsa be a helyi előírásokat.
- Biztonságosan szabadítsa fel a tárolt energiát a felfüggesztési alkatrészekből, rugókból, hidraulikus és elektromos rendszerekből.
- A csomagolóanyagokat adja le újrahasznosításra vagy használja fel újra.
- Adja le újrahasznosításra vagy használja fel újra az olyan műanyagokat, amelyekben olyan anyagra vonatkozó előírások vannak feltüntetve, mint a PP TV 20. **NE** dobja ki őket a háztartási hulladékkal együtt.
- Az akkumulátorokat vigye vissza a forgalmazóhoz, vagy adja le őket egy gyűjtőhelyen. Az akkumulátorok veszélyes anyagokat tartalmaznak. **NE** dobja ki az akkumulátorokat a háztartási hulladékkal együtt.
- Kövesse a helyi előírásokat a veszélyes anyagok, például olajok, hidraulikus folyadékok, fékfolyadékok és üzemyanyagok megfelelő ártalmatlanításához.
- A hűtőközegeket adja le megfelelő, erre szakosodott gyűjtőhelyen ártalmatlanítás céljából. A hűtőközegeket **TILOS** a légkörbe engedni.

### 1.8 Biztonsági jelzések

A biztonsági jelzések a gépen oda elhelyezett matricák, ahol fennáll a személyi sérülés veszélye, vagy ahol a kezelőnek extra óvintézkedéseket kell tennie a kezelőszervek működtetése előtt. Általában sárga színűek.

- A biztonsági jelzéseket mindig tartsa tisztán és olvashatóan.
- Cserélje ki a hiányzó vagy olvashatatlan biztonsági jelzéseket.
- Ha kicseréli az eredeti alkatrészt, amelyre a biztonsági jelzést felszerelték, gondoskodjon arról, hogy a javított alkatrészen az aktuális biztonsági jelzést feltüntessék.
- A biztonsági jelzések pótlását a forgalmazójánál szerezheti be.



Ábra 1.18: Kezelői kézikönyv matrica

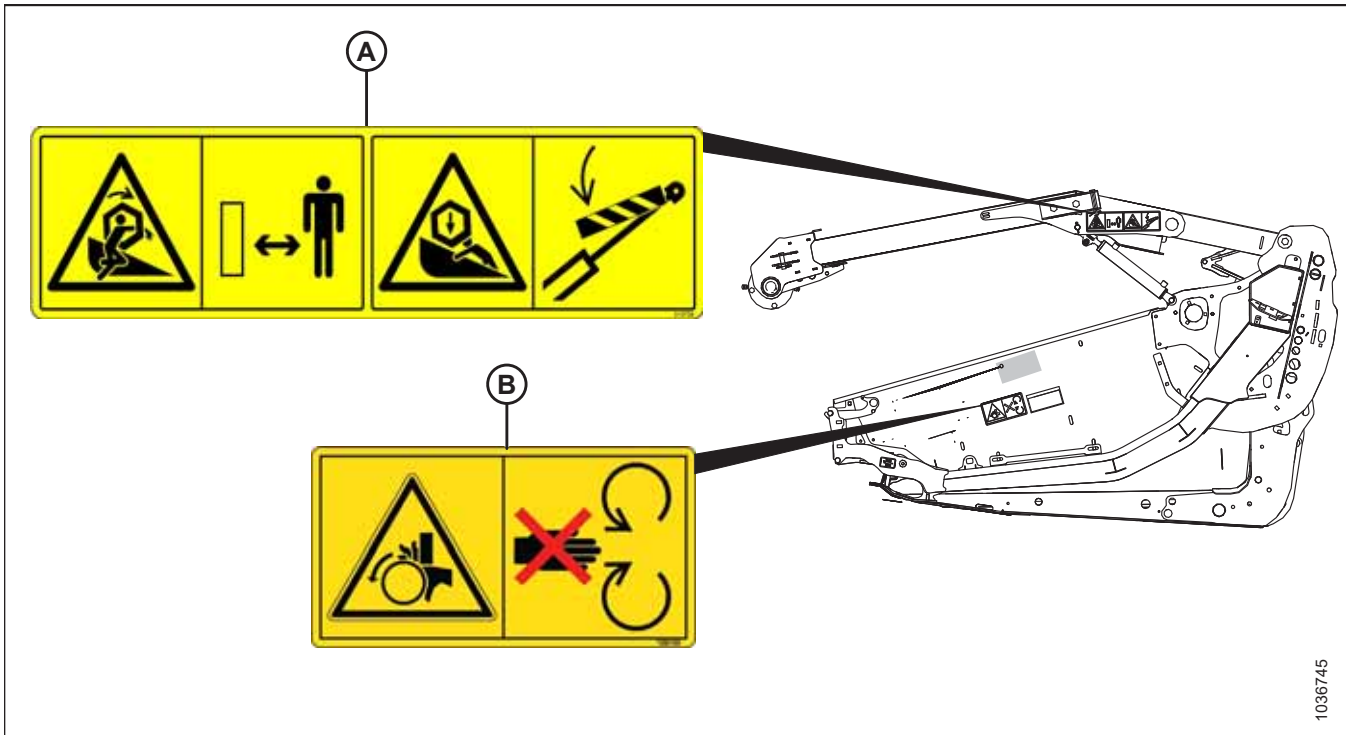
#### 1.8.1 Biztonsági matricák felhelyezése

A kopott vagy sérült biztonsági matricákat el kell távolítani és ki kell cserélni.

1. Döntse el, hogy pontosan hova fogja elhelyezni a matricát.
2. Tisztítsa meg és szárítsa meg a matrica helyét.
3. Távolítsa el a felhasított hátoldali papír kisebb részét.
4. Helyezze a matricát a helyére, és lassan húzza le a maradék papírt, miközben a matricát elsimítja.
5. Szűrje ki az esetleges apró légszákokat egy tűvel, és simítsa ki őket.

## 1.9 A biztonsági matricák helyei

A biztonsági jelzések általában sárga színű matricák, amelyeket ott helyeznek el a gépen, ahol fennáll a sérülés veszélye, vagy ahol a kezelőnek fokozott elővigyázatossággal kell eljárnia a munka megkezdése előtt.

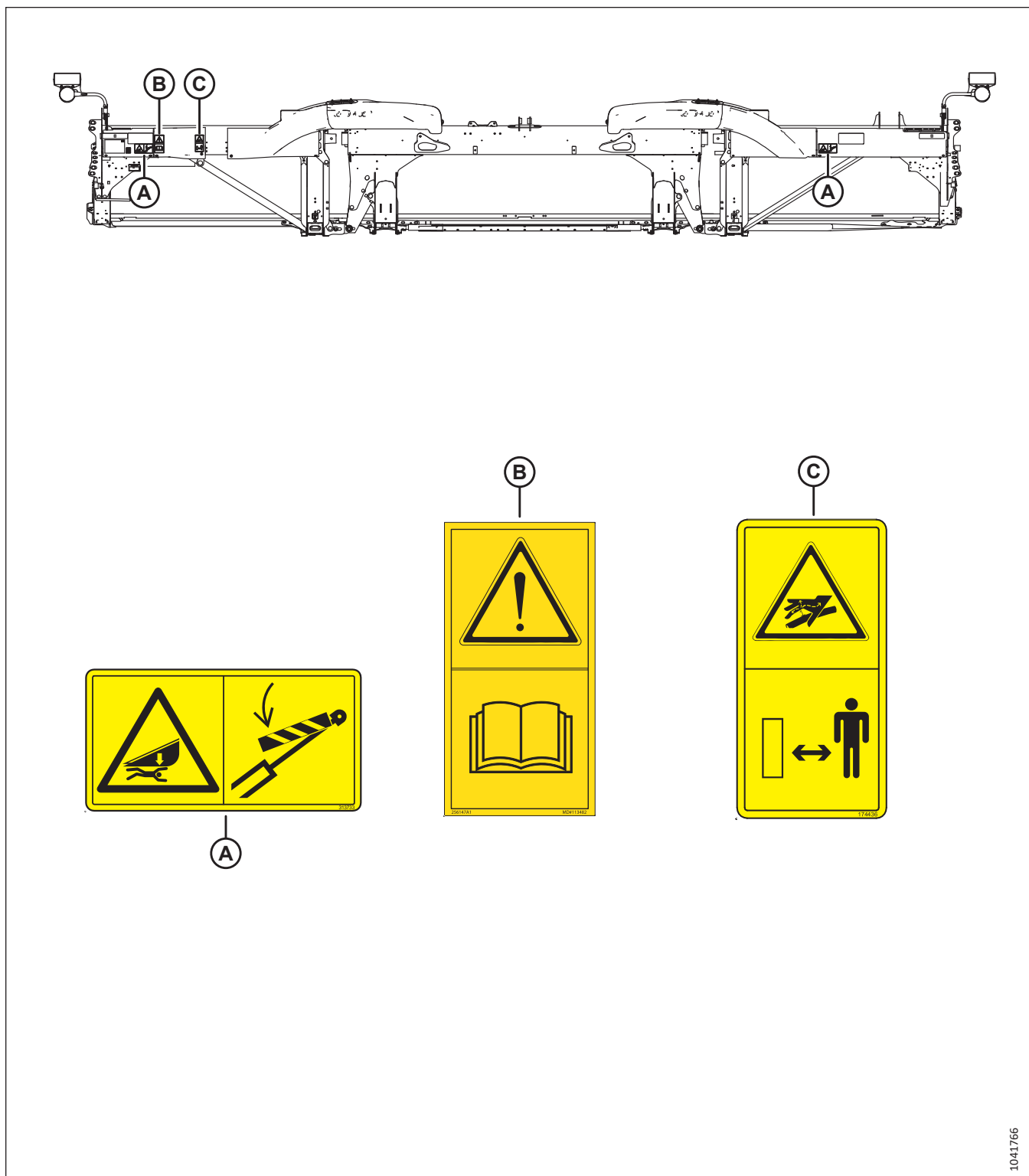


Ábra 1.19: Motollatartó karok és véglemezek

A - MD #360541 – Motollába gabalyodás / Motolla által okozott zúzódás veszélye (két helyen)    B - MD #288195 – Forgó alkatrész veszélye (két helyen)



## BIZTONSÁG



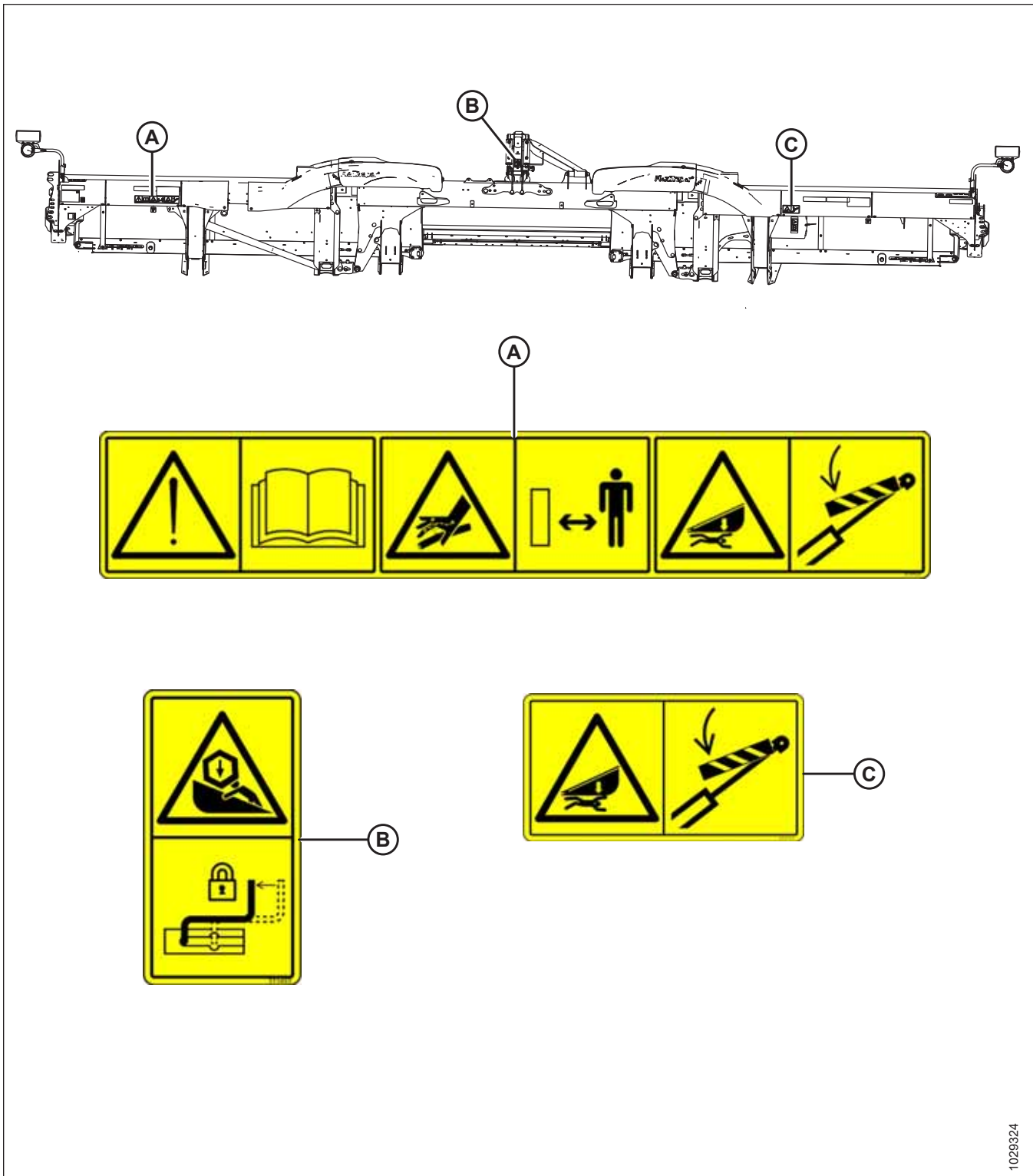
Ábra 1.20: Hátfalszelvény, FD225

A - MD #313733 – A vágóasztal okozta zúzódás veszélye

B - MD #113482 – Általános veszély

C - MD #174436 – Nagynyomású folyadék

## BIZTONSÁG

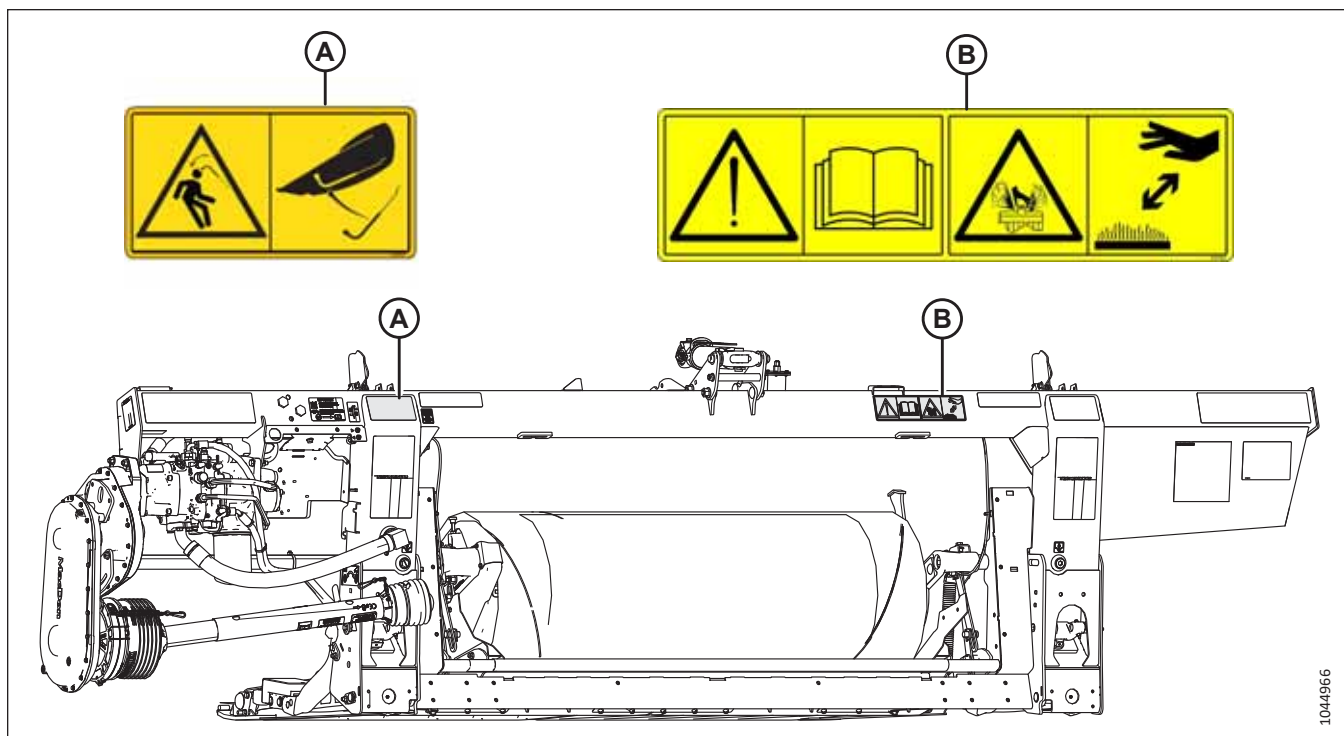


Ábra 1.21: Hátfelszelvény, FD230 és nagyobb

A - MD #313725 – Olvassa el a kézikönyvet / Nagynyomású folyadék / A vágóasztal veszélyforrásai  
C - MD #313733 – Vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

B - MD #311493 – Középső támaszár

1029324

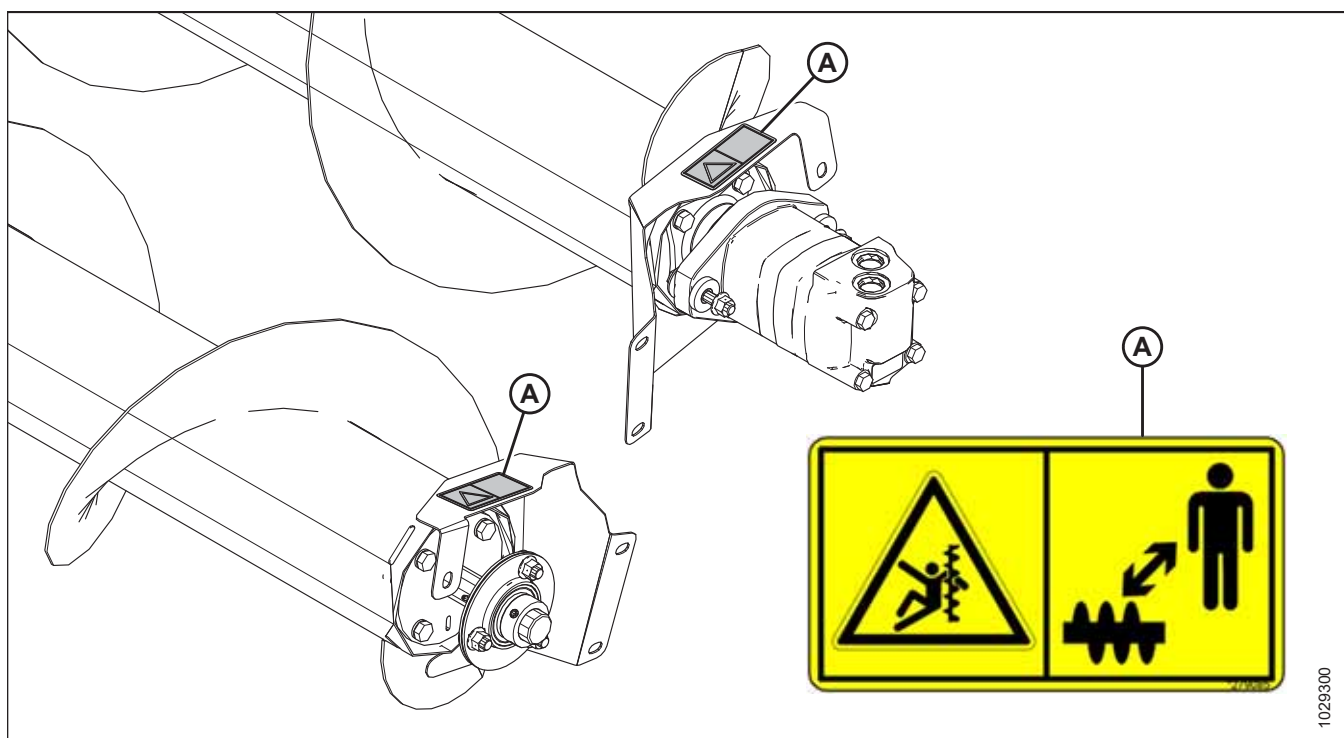


1044966

Ábra 1.22: FM200 Függesztőkeret

A - MD #360655 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

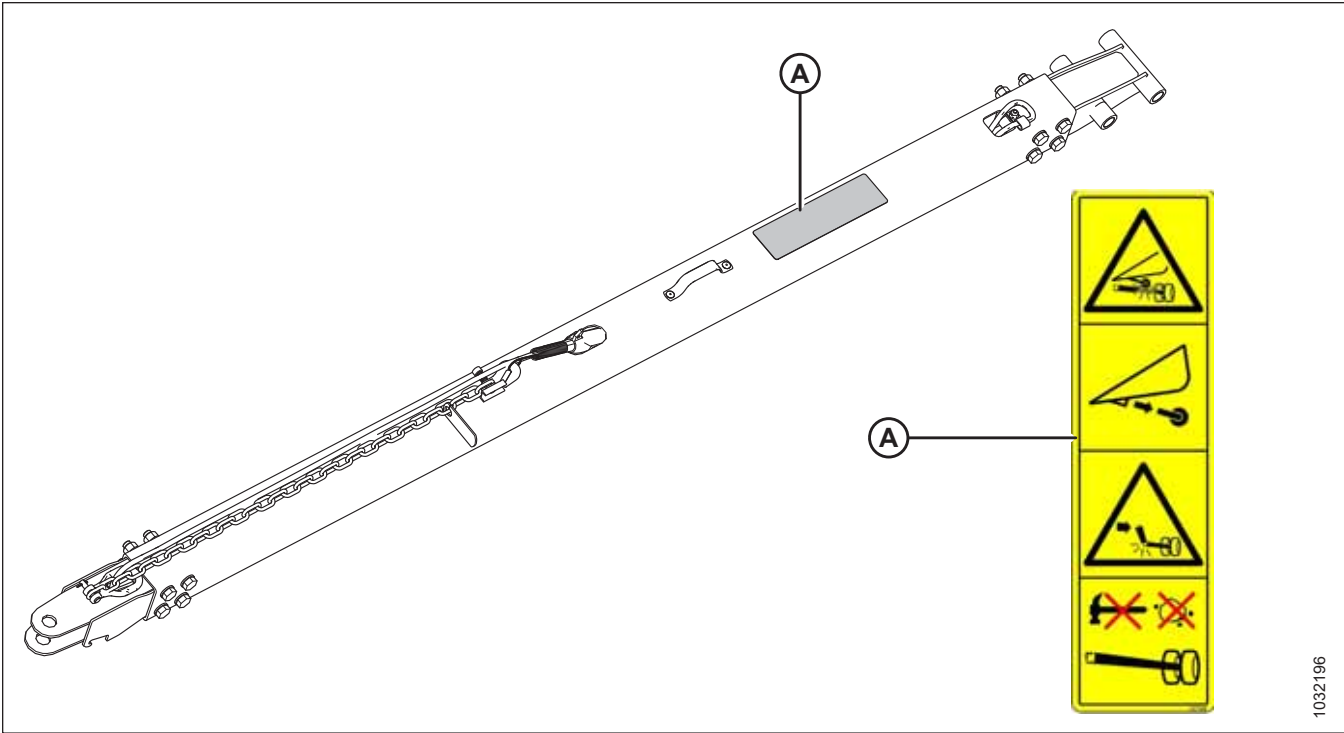
B - MD #313728 – Olvassa el a kézikönyvet / Folyadék kilövellésének veszélye!



1029300

Ábra 1.23: Felső keresztcsiga (opcionális)

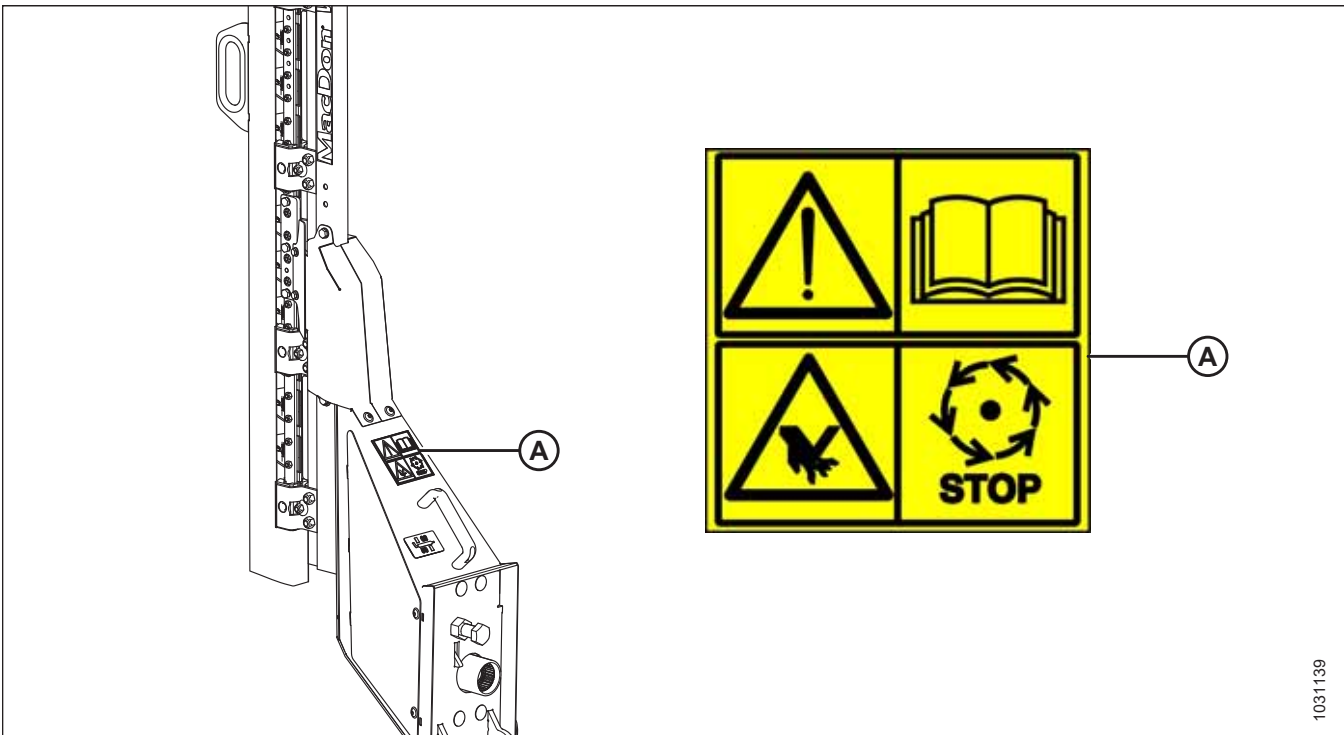
A - MD #279085 – Csigára vonatkozó figyelmeztetés



1032196

Ábra 1.24: Szállítórendszer – Vonórúd (az ábrán a rövid vonórúd látható; a közepes és hosszú vonórúd hasonló) (opcionális)

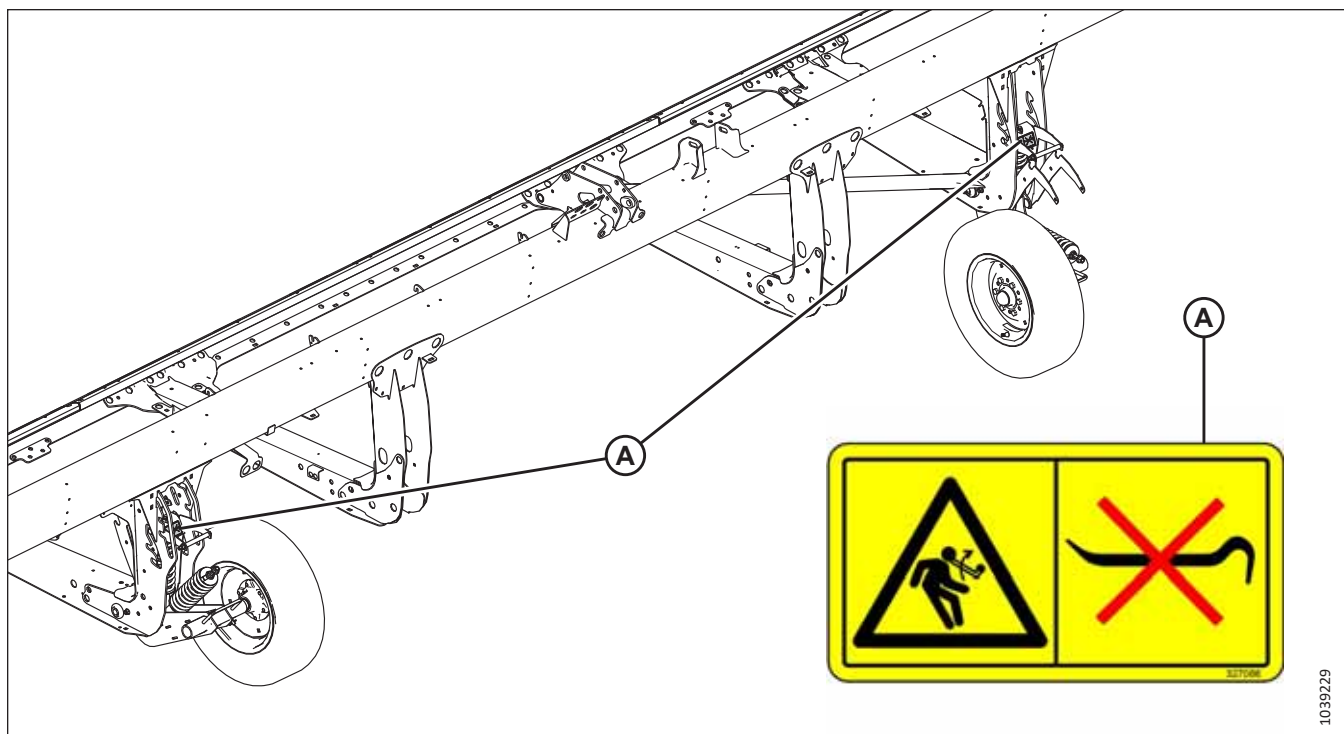
A - MD #327588 – A vonófej sérülésének veszélye



1031139

Ábra 1.25: Fügőleges kasza (opcionális)

A - MD #313881 – Kasza által okozott veszély



Ábra 1.26: Stabilizálókerekek (opcionális)

A - MD #327086 – Elszabaduló rugóenergia veszélye

## 1.10 A biztonsági jelzések jelentései

A biztonsági matricákon a fontos biztonsági vagy karbantartási információkat ábrázoló illusztrációk találhatók.

### MD #174436

Nagynyomású olaj veszélye

#### FIGYELMEZTETÉS

A nagynyomású hidraulikafolyadék áthatolhat az emberi bőrön, ami súlyos, akár halálos sérülést, például üszkösödést is okozhat. Ennek megelőzése érdekében:

- **NE** menjen a hidraulikafolyadék-szivárgás közelébe.
- Soha **NE** használja a kezét hidraulikafolyadék-szivárgás ellenőrzésére.
- A hidraulikus szerelvények kioldása előtt engedje le a hidraulikus rendszer nyomását.
- Ha sérülést szenved, azonnal kérjen orvosi segítséget. **AZONNALI** műtétre van szükség a bőrbe jutott hidraulikus folyadék eltávolításához.



Ábra 1.27: MD #174436

**MD #220799**

Az irányíthatóság elvesztésének veszélye

**FIGYELMEZTETÉS**

A gép feletti uralom elvesztéséből eredő súlyos sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében zárja le a vonórúd reteszelő mechanizmusát.



Ábra 1.28: MD #220799

**MD #279085**

Csigába gabalyodás veszélye

**VESZÉLY**

A forgó csiga okozta sérülések megelőzése érdekében:

- Ne közelítse meg a működő gép csigáját!
- A csiga szervizelése előtt állítsa le a motort, és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- **NE** nyúljon a működő gép mozgó alkatrészei közé.



Ábra 1.29: MD #279085

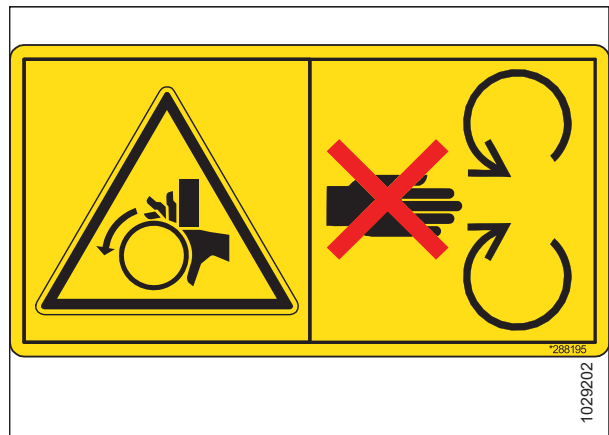
**MD #288195**

Forgó tárgyak miatti becsípődésveszély

**VIGYÁZAT!**

A sérülések megelőzése érdekében:

- A védőburkolat felnyitása előtt állítsa le a motort vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Soha **NE** működtesse a gépet a védőburkolatok nélkül.



Ábra 1.30: MD #288195

**MD #311493**

Motolla által okozott zúzódás veszélye

**VESZÉLY**

A felemelt motolla leesése miatti sérülések megelőzése érdekében:

- Teljesen emelje fel a motollát.
- Állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a mechanikus biztonsági zárat minden egyes motollatartó karon, mielőtt a motollán vagy alatta munkát végezne.



Ábra 1.31: MD #311493

## BIZTONSÁG

### MD #313725

Olvassa el a kézikönyvet / Nagynyomású folyadék / A vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

#### VESZÉLY

A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Olvassa el a kezelői kézikönyvet, és kövesse az összes biztonsági utasítást. Ha nincs kezelői kézikönyve, szerezzen be egyet a forgalmazójától.
- **NE** engedje, hogy szakképzetlen személyek kezeljék a gépet.
- Minden évben vizsgálja felül a biztonsági utasításokat a kezelőkkel.
- Győződjön meg arról, hogy minden biztonsági jelzés a helyén van és olvasható.
- A motor beindítása előtt és működés közben ügyeljen arra, hogy mindenki távol legyen a géptől.
- Soha ne szállítson személyeket a gépen.
- Ügyeljen az összes burkolat meglétére a megfelelő helyen, és ne közelítse meg a mozgó alkatrészeket.
- Mielőtt elhagyja a kezelőállást, válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba és várja meg, amíg minden gépmozgás megáll.
- A gép szervizelése előtt állítsa le a motort, és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Mielőtt felemelt helyzetben szervizelné az egységet, rögzítse a biztonsági reteszeket, hogy megakadályozza az egység váratlan leereszkedését.
- Ha a közúti közlekedést a törvény eleve nem tiltja, a közúti közlekedéshez akasszon a berendezésre „Lassú jármű” táblát és helyezzen rá villogó figyelmeztető fényjelzést.

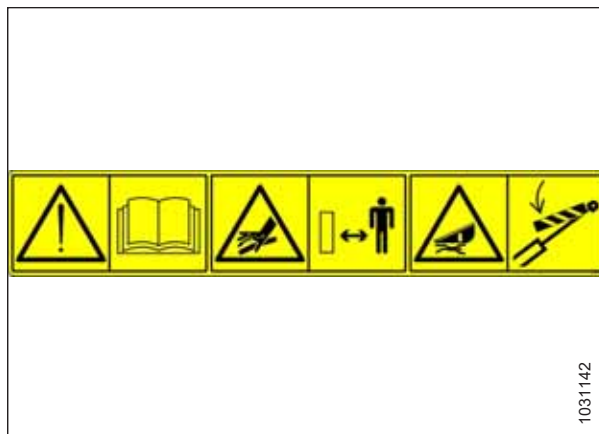
A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Teljesen emelje fel a vágóasztalt, állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és rögzítse a mechanikus biztonsági zárat a betakarítógépen, mielőtt bármilyen okból bemászna a vágóasztal alá.
- Alternatív megoldásként a vágóasztal szervizelése előtt engedje le a vágóasztalt a földre, állítsa le a motort, és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.

#### FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülések, üszkösödés vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Soha **NE** menjen a hidraulikafolyadék-szivárgás közelébe.
- Soha **NE** használja a kezét szivárgás-ellenőrzésre.



Ábra 1.32: MD #313725



## BIZTONSÁG

- Hidraulikus szerelvények kioldása előtt engedje le a hidraulikus rendszer nyomását.
- A nagynyomású olaj könnyen átszúrhatja a bőrt, és súlyos sérülést, üszkösödést vagy halált okozhat.
- Ha sérülést szenved, azonnal kérjen orvosi segítséget. Az olaj eltávolításához azonnali műtétre van szükség.

### MD #313728

A gép működésével és szervizelésével kapcsolatos általános veszélyek / Forró folyadék kilövellésének veszélye

#### VESZÉLY

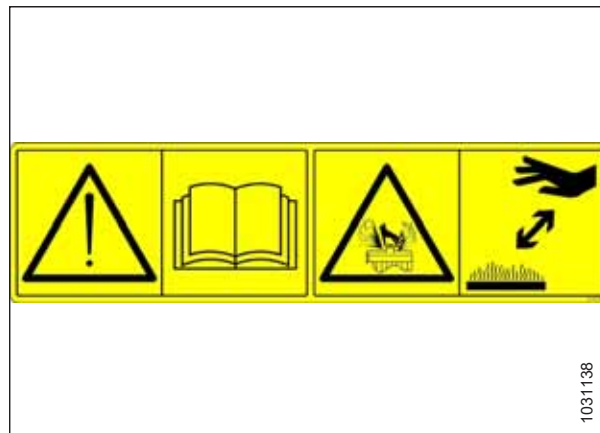
A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Olvassa el a kezelői kézikönyvet, és kövesse az összes biztonsági utasítást. Ha nincs kezelői kézikönyve, szerezzen be egyet a forgalmazójától.
- **NE** engedje, hogy szakképzetlen személyek kezeljék a gépet.
- Minden évben vizsgálja felül a biztonsági utasításokat minden üzemeltetővel.
- Győződjön meg arról, hogy minden biztonsági jelzés a helyén van és olvasható.
- A motor beindítása előtt és működés közben ügyeljen arra, hogy mindenki távol legyen a géptől.
- Soha ne szállítson személyeket a gépen.
- Ügyeljen az összes burkolat meglétére a megfelelő helyen, és ne közelítse meg a mozgó alkatrészeket.
- Mielőtt elhagyja a kezelőállást, válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba és várja meg, amíg minden gépmozgás megáll.
- A gép szervizelése előtt állítsa le a motort, és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Mielőtt felemelt helyzetben szervizelné az egységet, rögzítse a biztonsági reteszeket, hogy megakadályozza az egység váratlan leereszkedését.
- Ha a közúti közlekedést a törvény eleve nem tiltja, a közúti közlekedéshez akasszon a berendezésre „Lassú jármű” táblát és helyezzen rá villogó figyelmeztető fényjelzést.

#### VIGYÁZAT!

A forró folyadékok okozta sérülések megelőzése érdekében:

- Ne feledje, hogy a folyadék nyomás alatt van, és forró lehet.
- A folyadékbetöltő sapkát **NE** távolítsa el addig, amíg a gép még forró.
- A folyadékbetöltő nyílás sapkájának nyitása előtt várja meg, amíg a gép lehűl.



Ábra 1.33: MD #313728

**MD #313733**

Vágóasztal által okozott zúzódás veszélye

**VESZÉLY**

A megemelt vágóasztal leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Teljesen emelje fel a vágóasztalt, állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és rögzítse a mechanikus biztonsági zárat a betakarítógépen, mielőtt bemászna a vágóasztal alá.
- Alternatív megoldásként a gép szervizelése előtt engedje le a vágóasztalt a földre, állítsa le a motort, és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 1.34: MD #313733

**MD #313881**

A gép működésével és szervizelésével kapcsolatos általános veszélyek / kaszák veszélye

**VESZÉLY**

A gép helytelen vagy nem biztonságos üzemeltetéséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében:

- Olvassa el a kezelői kézikönyvet, és kövesse az összes biztonsági utasítást. Ha nincs kezelői kézikönyve, szerezzen be egyet a forgalmazójától.
- **NE** engedje, hogy szakképzetlen személyek kezeljék a gépet.
- Minden évben vizsgálja felül a biztonsági utasításokat minden üzemeltetővel.
- Győződjön meg arról, hogy minden biztonsági jelzés a helyén van és olvasható.
- A motor beindítása előtt és működés közben ügyeljen arra, hogy mindenki távol legyen a géptől.
- Soha ne szállítson személyeket a gépen.
- Ügyeljen az összes burkolat meglétére a megfelelő helyen, és ne közelítse meg a mozgó alkatrészeket.
- Mielőtt elhagyja a kezelőállást, válassza le a vágóasztal hajtását, tegye a sebességváltót üres állásba és várja meg, amíg minden gépmozgás megáll.
- A gép karbantartása, beállítása, kenése, tisztítása vagy az eltömődések eltávolítása előtt állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Mielőtt felemelt helyzetben szervizelné az egységet, rögzítse a biztonsági reteszeket, hogy megakadályozza az egység váratlan leereszkedését.
- Ha a közúti közlekedést a törvény eleve nem tiltja, a közúti közlekedéshez akasszon a berendezésre „Lassú jármű” táblát és helyezzen rá villogó figyelmeztető fényjelzést.

**FIGYELMEZTETÉS**

Az éles kasza okozta sérülések elkerülése érdekében:

- A kaszával való munka során viseljen megfelelő védőkesztyűt.
- Ügyeljen arra, hogy a kasza eltávolításakor vagy forgatásakor senki ne legyen a kasza közelében.



Ábra 1.35: MD #313881

## BIZTONSÁG

### MD #327086

Elszabaduló rugóenergia veszélye

#### FIGYELMEZTETÉS

A sérülések megelőzése érdekében:

- A keréktengely-alkatrészek karbantartásakor vagy cseréjekor az emeléssegítő rugót már nem szorítja az ellensúly, így az energiája felszabadul.
- Soha **NE** kísérelje meg a beállító fogantyút kihúzni a beállítónyílásból, mielőtt a segédrugókat feszültségmentesítené.



Ábra 1.36: MD #327086

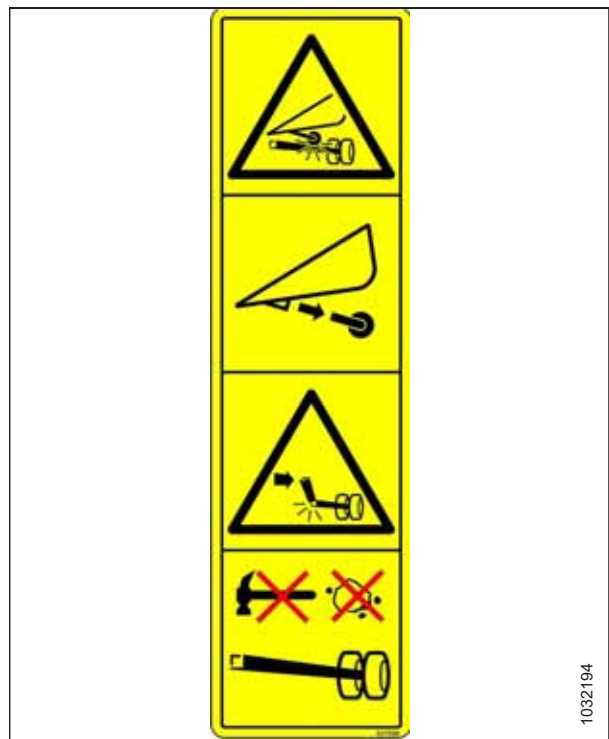
### MD #327588

A vonófej sérülésének veszélye

#### VESZÉLY

A súlyos vagy halálos sérülés megelőzése érdekében:

- Ha az opcionális talajkövető kerekek fel vannak szerelve, a vágóasztal szállítása előtt távolítsa el a bal oldali talajkövető kereket.
- **NE** vontassa a vágóasztalt, ha a vonófej megsérült.



Ábra 1.37: MD #327588

**MD #360541**

Motollába gabalyodás / Motolla által okozott zúzódás veszélye

**VESZÉLY**

A forgó motollába való beakadásból eredő sérülések megelőzése érdekében:

- Ne közelítse meg a működő gép vágóasztalát!
- A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében emelje fel teljesen a motollát, állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, és állítsa be a biztonsági támaszt minden egyes motollatartó karon, mielőtt a motollán vagy alatta munkát végezne.



Ábra 1.38: MD #360541

**MD #360655**

Elszabaduló rugóenergia veszélye

**FIGYELMEZTETÉS**

A súlyos sérülések elkerülése érdekében:

- Miután a felfüggesztés-beállítókart áthúzta, vegye le a multifunkciós szerszámot, és helyezze vissza a tárolóhelyére.
- Soha **NE** tolja a felfüggesztés-beállítókart a multifunkciós szerszámmal.
- Ha a multifunkciós szerszámot nem helyezi vissza a tárolási helyére, a multifunkciós szerszám felfelé kilendülhet, és a rugóból felszabadulhat a tárolt energia, ami sérülést okozhat.



Ábra 1.39: MD #360655



## Fejezet 2: A termék áttekintése

Ebben a fejezetben megismerheti a jelen kézikönyvben használt műszaki kifejezések meghatározását, a gép műszaki adatait és a kulcsfontosságú alkatrészek helyét.

### 2.1 Fogalommeghatározások

Ez a kézikönyv a következő kifejezéseket, rövidítéseket és betűszavakat használja.

Táblázat2.1 Fogalommeghatározások

| Kifejezés                 | Meghatározás   |
|---------------------------|--|
| AHHC                      | Automatikus vágóasztal magasság-szabályozás  |
| API                       | American Petroleum Institute   |
| Csavar                    | Anyával párosítandó, fejes és külső menetes kötőelem   |
| Középső összekötőelem     | A vágóasztal és a jármű közötti hidraulikus munkahenger vagy manuálisan állítható feszítőcsavar típusú kapcsolat, amely a vágóasztal a járműhöz viszonyított szögének beállítására szolgál.                              |
| CGVV                      | Jármű kombinált össztömege   |
| Export vágóasztal         | Az Észak-Amerikán kívül jellemző vágóasztal-konfiguráció   |
| FD2 sorozatú vágóasztal   | MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, és FD261 FlexDraper® vágóasztalok  |
| FFFT                      | További hatlap-oldallapok (1/6 fordulatok) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig  |
| Kézzel meghúzott          | Olyan referenciahelyzet, amelyben az adott tömítőfelületek vagy alkatrészek érintkeznek egymással. A szerelvényt kézzel meghúzták addig a pontig, ahol a szerelvény már nem laza, és kézzel nem lehet szorosabbra húzni. |
| FM200                     | D2 sorozatú hevederes vágóasztalhoz FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz használt függesztőkeret betakarításhoz  |
| FSI                       | Rugóerő beállítás visszajelző  |
| GVW                       | Jármű össztömege   |
| Merev kötés               | Olyan kötőelemmel készült kötés, ahol a kötőanyagok nagymértékben összenyomhatatlanok  |
| Imbuszkulcs               | Hatszög keresztmetszetű szerszám, amelyet olyan csavarok hajtására használnak, amelyek fejében hatszögletű belső nyílás van (csavarkulcs belső kulcsnyílású csavarokhoz); hétköznapi neve az imbuszkulcs.                |
| IHS                       | Integrált hidraulikus rendszer   |
| MHS                       | Moduláris hidraulikus rendszer   |
| n/a                       | Nem alkalmazható   |
| Észak-amerikai vágóasztal | Az Észak-Amerikában jellemző vágóasztal-konfiguráció   |
| Anyá                      | Belső menetes kötőelem, amelyet csavarral való párosításra terveztek.  |
| ORB                       | ORB O-gyűrűs tömítés: Szerelvénytípus, amelyet általában a csatlakozónyílásokban, szivattyúkban és motorokban használnak   |
| ORFS                      | ORFS O-gyűrűs felülettömítés: Tömlők és csövek összekötésére általánosan használt szerelvénytípus. Ezt a szerelvényt általában ORS-nek is nevezik, ami az O-gyűrűs tömítés rövidítése                                    |
| TLT                       | Mellékajtás  |
| 1/min                     | Percenkénti fordulatszám   |

## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

**Táblázat2.1 Fogalom meghatározások (folytatás)**

| Kifejezés                   | Meghatározás   |
|-----------------------------|--|
| SAE                         | Autóipari Mérnökök Társasága   |
| Csavar                      | Fejes és külső menetes kötőelem, amelyet előre kialakított menetes furatba vagy menet nélküli furatba hajtanak, utóbbi esetben magának vágva menetet az illeszkedő alkatrészben.                               |
| Lágy kötés                  | Olyan rugalmas kötés, amely egy kötőelem felhasználásával készült, és amelyben az összekötő anyagok egy idő után összenyomódnak vagy rugalmasságukat veszítik.   |
| löklet/perc                 | Löketszám percenként   |
| Feszesség                   | Egy csavarra ható tengelyirányú igénybevétel, általában newtonban (N) vagy fontban (lb.) mérve. Ez a kifejezés használható a szíj által a szíjtárcsára vagy lánckerékre kifejtett erő jellemzésére is.         |
| TFFT                        | További fordulatok száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig  |
| Nyomaték                    | Az erő és a kar hosszának szorzata, általában newtonméterben (Nm), font-lábban (font-láb) vagy font-collban (font-coll) mérve.   |
| Meghúzás szög               | Olyan meghúzási eljárás, amelynek során a szerelvényt egy meghatározott szorosságig (általában kézzel meghúzásig) szerelik össze, majd az anyát egy meghatározott szöggel forgatják tovább a végső helyzetébe. |
| Nyomatéki feszültség        | Egy kötőelem meghúzási nyomatéka és a benne ébredő tengelyirányú igénybevétel közötti összefüggés.   |
| UCA                         | Felső keresztcsiga   |
| Nem vezérelt (kaszahajtómű) | Nem szinkronizált mozgás, amelyet a vágószerkezeten két külön-külön hajtott kaszasin felé egy vagy két hidraulikus motor közvetít.   |
| Alátét                      | Vékony, lapos henger, amelynek közepén lyuk vagy nyílás található, és amelyet távtartóként, teherelosztó elemként vagy záróelemként használnak.  |

## 2.2 Termékjellemzők

A specifikációs táblázat segítségével kikeresheti egy gép adott konfigurációjára vonatkozó információkat. A táblázat a méreteket, súlyokat, teljesítménytartományokat és funkciókat tartalmazza.

### MEGJEGYZÉS:

A termékjellemzők előzetes bejelentés nélkül megváltozhatnak.

A specifikációs táblázatok a következő szimbólumokat és betűket használják:

– S: alapfelszerelés /<sub>OF</sub>: opcionális (gyárilag beszerelt) /<sub>OD</sub>: opcionális (forgalmazó által beszerelt) / –: nem rendelhető

| Vágószerkezet   |                   |   |
|---|-------------------|---|
| Effektív vágáshossz (a rendválasztó pontok közötti távolság; vágáshossz plusz rendválasztók begyűjtése) |                   |   |
| FD225   | 7,7 m (301 coll)  | S |
| FD230   | 9,2 m (361 coll)  | S |
| FD235   | 10,7 m (421 coll) | S |
| FD240   | 12,2 m (481 coll) | S |
| FD241   | 12,5 m (493 coll) | S |
| FD245   | 13,7 m (541 coll) | S |
| FD250   | 15,3 m (601 coll) | S |
| FD261   | 18,6 m (733 coll) | S |



## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

|   |  |  |                |
|---|--|--|----------------|
| A vágószerkezet emelési tartománya  |  | A betakarítógép modelljétől függően változik | S              |
| <b>Kasza</b>  |  |  |                |
| Egykaszás hajtás (FD225–FD240): a nagy teherbírású, zárt MacDon kaszahajtóműre szerelt hidromotor a vágóasztal bal oldalán.   |  |  | O <sub>F</sub> |
| Kétkaszás hajtás (FD235–FD261): egy hidraulikus motor, vezérlés nélkül, az egyik egybeépítve a vágóasztal mindkét oldalán elhelyezett, nagy teherbírású, zárt MacDon kaszahajtóművel. |  |  | O <sub>F</sub> |
| Kasza lökethossza   |  | 76 mm (3 coll)                               | S              |
| Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketszám)   | FD225, FD235                             | 1200–1400 löket/perc                         | S              |
| Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketszám)   | FD230                                    | 1200–1500 löket/perc                         | S              |
| Egy kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketszám)   | FD240                                    | 1200–1300 löket/perc                         | S              |
| Két kaszasínes hajtás sebessége (percenkénti löketszám)   | FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261 | 1200–1500 löket/perc                         | S              |
| <b>Kaszaszegmensek</b>  |  |  |                |
| Sűrű fogazású, Ultra Coarse, ClearCut™, QuickChange, csavarozott, 1,5 fog cm-enként (4 fog collonként)  |  |  | O              |
| Sűrű fogazású, durva, ClearCut™, QuickChange, csavarozott, 3,5 fog/cm (9 fog/coll)  |  |  | S              |
| Sűrű fogazású, finom, ClearCut™, QuickChange, csavarozott, 5,5 fog/cm (14 fog/coll)   |  |  | O              |
| Kaszák átfedése középen (két kaszasínes vágóasztalok esetén)  |  | 3 mm (1/8 coll)                              | S              |
| <b>Kaszaujjak és kaszaleszorítók</b>  |  |  |                |
| <b>Kaszaujj:</b> ClearCut™ hegyes, kovácsolt és kétszeresen hőkezelt (DHT)<br><b>Kaszaleszorító:</b> kovácsolt, egyetlen állítócsavarral  |  |  | O <sub>F</sub> |
| <b>Kaszaujj:</b> ClearCut™ négyponthoz, kovácsolt és kétszeresen hőkezelt (DHT)<br><b>Kaszaleszorító:</b> kovácsolt, egyetlen állítócsavarral   |  |  | O <sub>F</sub> |
| <b>Kaszaujj:</b> ClearCut™ PlugFree™, kovácsolt és kétszeresen hőkezelt (DHT)<br><b>Kaszaleszorító:</b> kovácsolt, két állítócsavarral  |  |  | O <sub>F</sub> |
| <b>Vágószerkezet kopólemezek és szabványos csúszótalpak</b>   |  |  |                |
| Az FD2 sorozat vágószerkezetei teljes szélességükben kopólemezekkel vannak felszerelve.   |  |  | S              |
| FD225   |  | 4 csúszótalp                                 | S              |
| FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261   |  | 6 csúszótalp                                 | S              |
| <b>Kaszaujj szöge (vágószerkezet a földön)</b>  |  |  |                |
| Középső összekötőelem behúzva   |  | 1,7 fok                                      | S              |
| Középső összekötőelem kiengedve   |  | 8,9 fok                                      | S              |
| <b>Heveder és asztalok</b>  |  |  |                |
| Heveder szélessége  |  | 1,27 m (50 coll)                             | S              |
| Heveder hajtása   |  | Hidraulikus                                  | S              |
| Hevedersebesség: FM200 függesztőkeret által vezérelt  |  | 0–209 m/perc<br>0–(687 láb/perc)             | S              |
| Behordónyílás szélessége  |  | 1905 mm (75 coll)                            | S              |
| <b>PR15 motolla</b>   |  |  |                |
| Ujjtartó csövek darabszáma  |  | 5 vagy 6                                     |                |
| Középső cső átmérője  |  | 203 mm (8 coll)                              | S              |
| Ujjhegység sugár  |  | Gyári beállítások<br>800 mm<br>(31 1/2 coll) | S              |

## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

| Ujjhegység  | Beállítási tartomány  |                   | 766–800 mm<br>(30 3/16–31 1/2 coll)                             | S                                    |
|---|---|-------------------|---|--------------------------------------|
| Effektív motollaátmérő (a vezérlőpálya irányítása révén)                                |   |                   | 1,650 m (65 coll)   | S                                    |
| Motollaujj hossza   |   |                   | 290 mm (11 coll)  | S                                    |
| Ujttávolság (névleges, szemközti rudakon lépcsőzetes)                                   |   |                   | 100 mm (4 coll)   | S                                    |
| Motollahajtás   |   |                   | Hidraulikus   | S                                    |
| Motolla-fordulatszám (a fülkéből állítható, a betakarítógép modelltől függően változik) |   |                   | 0–67 1/min  | S                                    |
| <b>Vágóasztalteret talajkövető mozgástartomány</b>                                      |   |                   |   |                                      |
| Vágóasztal-modell   | Fel – Standard  | Le – Standard     | Fel – Korlátozóelem leszerelve                                  | Alsó ütköző eltávolítva <sup>1</sup> |
| FD225   | 102 mm (4 coll)   | 64 mm (2,5 coll)  | 102 mm (4 coll)   | 102 mm (4 coll)                      |
| FD230   | 165 mm (6,5 coll)   | 130 mm (5 coll)   | 165 mm (6,5 coll)   | 165 mm (6,5 coll)                    |
| FD235   | 205 mm (8 coll)   | 130 mm (5 coll)   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)                      |
| FD240 DR <sup>2</sup>   | 205 mm (8 coll)   | 130 mm (5 coll)   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)                      |
| FD240 TR <sup>3</sup>   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)                      |
| FD241   | 205 mm (8 coll)   | 130 mm (5 coll)   | 205 mm (8 coll)   | 205 mm (8 coll)                      |
| FD245   | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll) | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll)                    |
| FD250   | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll) | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll)                    |
| FD261   | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll) | 216 mm (8,5 coll)   | 216 mm (8,5 coll)                    |
| <b>FM200 Függesztőkeret</b>   |   |                   |   |                                      |
| Behordó heveder   | Szélesség   |                   | 2 m<br>(78 11/16 coll)  | S                                    |
| Behordó heveder   | Sebesség  |                   | 107–122 m/min<br>(350–400 láb/perc)                             | S                                    |
| Behordócsiga  | Szélesség   |                   | 1,630 m<br>(64 1/8 coll)  | S                                    |
| Behordócsiga  | Külső átmérő  |                   | 559 mm (22 coll)  | S                                    |
| Behordócsiga  | Cső átmérője  |                   | 356 mm (14 coll)  | S                                    |
| Behordócsiga  | Fordulatszám (a betakarítógép modelljétől függően változik) |                   | 191–195 1/min<br>(a betakarítógép modelljétől függően változik) | S                                    |
| Olajtartály úrtartalma  |   |                   | 95 liter<br>(25 USA gallon)                                     | S                                    |
| Olajtípus   |   |                   | Egyfokozatú hajtómű-/hidraulikafolyadék (THF)                   | —                                    |
| THF viszkozitása 40 °C-on (104 °F)  |   |                   | 60,1 cSt  | —                                    |

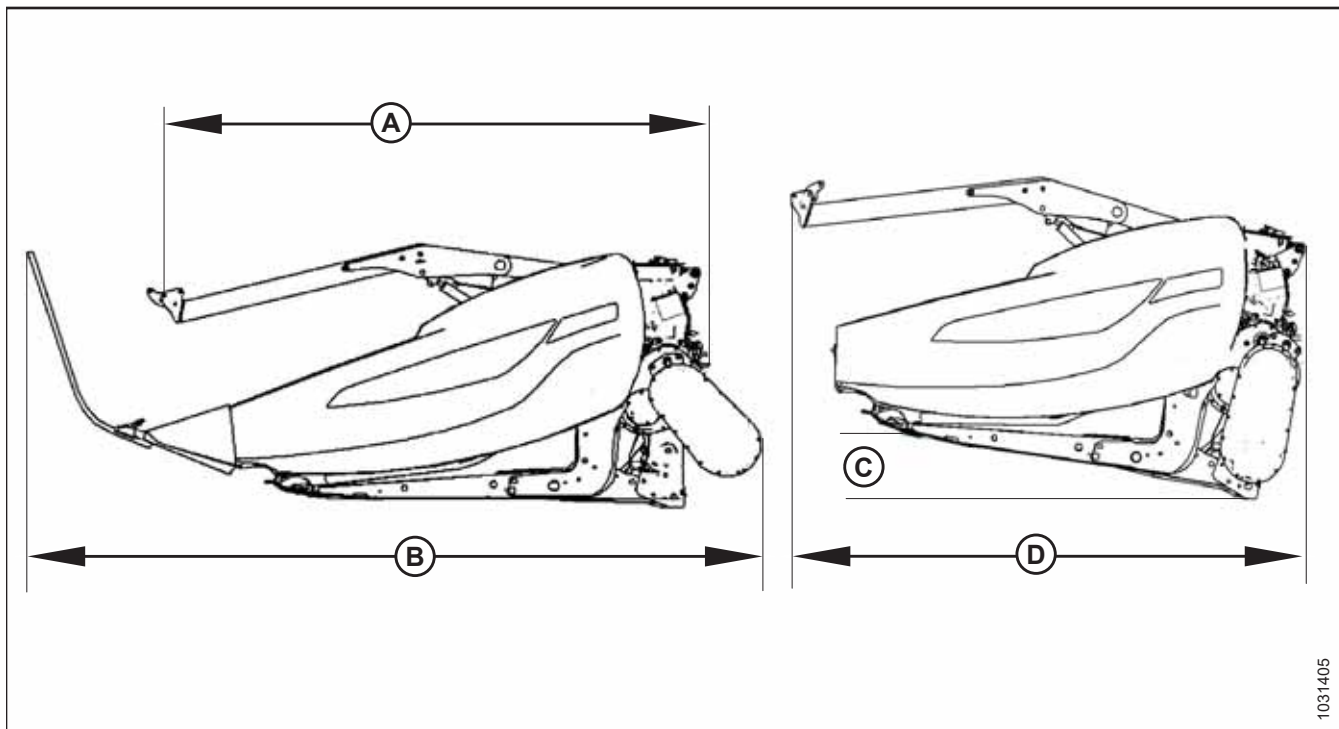
1. A motollaujjak levágásának elkerüléséhez a vágóasztal talajkövető mozgástartományának növelésekor a vágószerkezet távolságát nagyobbra kell venni. További információért lásd: [A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása](#).
2. dupla motolla
3. tripla motolla

## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE

| THF viszkozitása 100 °C-on (212 °F)  |               | 9,5 cSt                      | —              |
|--|---------------|------------------------------|----------------|
| <b>Felső keresztcsiga</b>  |               |                              | O <sub>D</sub> |
| Külső átmérő   |               | 330 mm (13 coll)             | —              |
| Cső átmérője   |               | 152 mm (6 coll)              | —              |
| <b>Stabilizálókerék / EasyMove™ szállítórendszer</b>   |               |                              | O <sub>D</sub> |
| Kerekek  |               | 38 cm (15 coll)              | —              |
| Gumiabroncsok  |               | 225/75 R-15                  | —              |
| <b>Tömeg</b>   |               |                              |                |
| Becsült súlytartomány – alap vágóasztal függesztőkerettel – az eltérések a különböző csomagkonfigurációkból adódnak. |               |                              |                |
| Vágóasztalmodell   | Piaci régió   | Súlytartomány – kg (font)    |                |
| FD225  | Észak-Amerika | 3369–3470<br>(7427–7650)     |                |
| FD230  | Észak-Amerika | 3737–3851<br>(8239–8490)     |                |
| FD235  | Észak-Amerika | 3941–4143<br>(8688–9134)     |                |
| FD240  | Észak-Amerika | 4083–4416<br>(9002–9736)     |                |
| FD241  | Export        | 4321–4442<br>(9526–9793)     |                |
| FD245  | Észak-Amerika | 4566–4692<br>(10 066–10 344) |                |
|  | Export        | 4703–4829<br>(10 368–10 646) |                |
| FD250  | Észak-Amerika | 4755–4886<br>(10 483–10 772) |                |
|  | Export        | 4915–5046<br>(10 836–11 125) |                |
| FD261  | Észak-Amerika | 5669<br>(12498)              |                |

## 2.3 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal méretei

A vágóasztal működtetésekor fontos ismerni a gép méreteit.



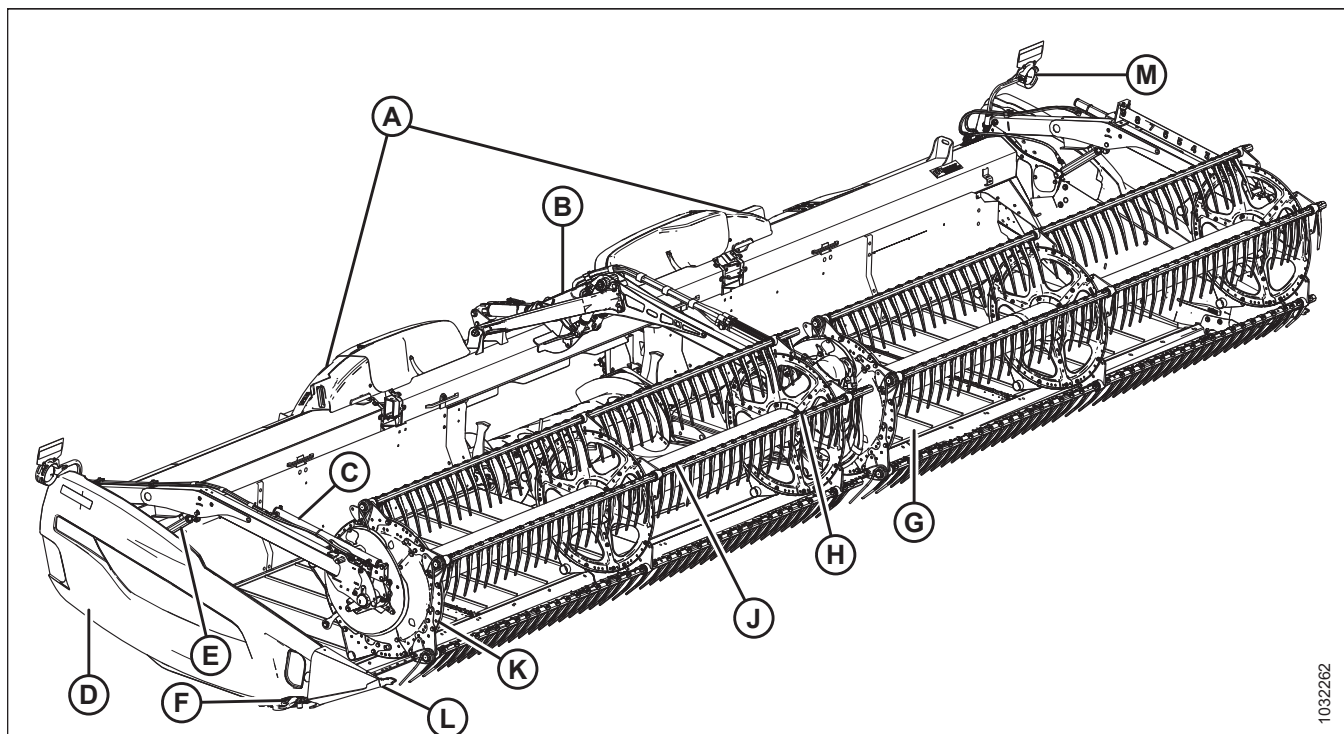
Ábra 2.1: A vágóasztal méretei

Táblázat 2.2 A vágóasztal méretei

| Váz és szerkezet  |  |   |
|---|--|---|
| Mérendő jellemző  | Ábrahivatkozás 2.1, oldal 30   | Méret                                   |
| Vágóasztal szélessége terepi üzemmódban   | —  | Vágási szélesség + 500 mm (19 1/5 coll) |
| Vágószerkezet szélessége  | —  | Vágási szélesség - 500 mm (19 1/5 coll) |
| A vágóasztal szélessége szállítási helyzetben FM200 modullal szerelve (ennek a legrövidebb a középső összekötőeleme)                                    | (A) Hajtómű elforgatva (tárolás), rendválasztók eltávolítva (lásd: 2.1, oldal 30)  | 2,6 m (103 coll)                        |
| A vágóasztal szélessége szállítási helyzetben FM200 modullal szerelve (ennek a legrövidebb a középső összekötőeleme)                                    | (B) Hajtómű üzemben, standard rendválasztók felszerelve (lásd: 2.1, oldal 30)  | 3,5 m (138 coll)                        |
| A vágóasztal szélessége szállítási helyzetben teljesen hátrahúzott motollával és FM200 modullal szerelve (ennek a legrövidebb a középső összekötőeleme) | Hajtómű elforgatva, rendválasztók eltávolítva (lásd: 2.1, oldal 30)<br>A szállítási szélesség (D) eléréséhez szükséges szög (C)<br><b>MEGJEGYZÉS:</b><br>A (D) méret csökkenthető egy nagyobb szögű szállító pótkocsi használatával. | 8°<br>2,591 m (102 coll)                |

## 2.4 FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek azonosítása

Ha megismeri a vágóasztal fő alkotóelemeit, könnyebben követheti a jelen kézikönyvben található üzemeltetési és karbantartási utasításokat.



1032262

Ábra 2.2: FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal alkatrészek

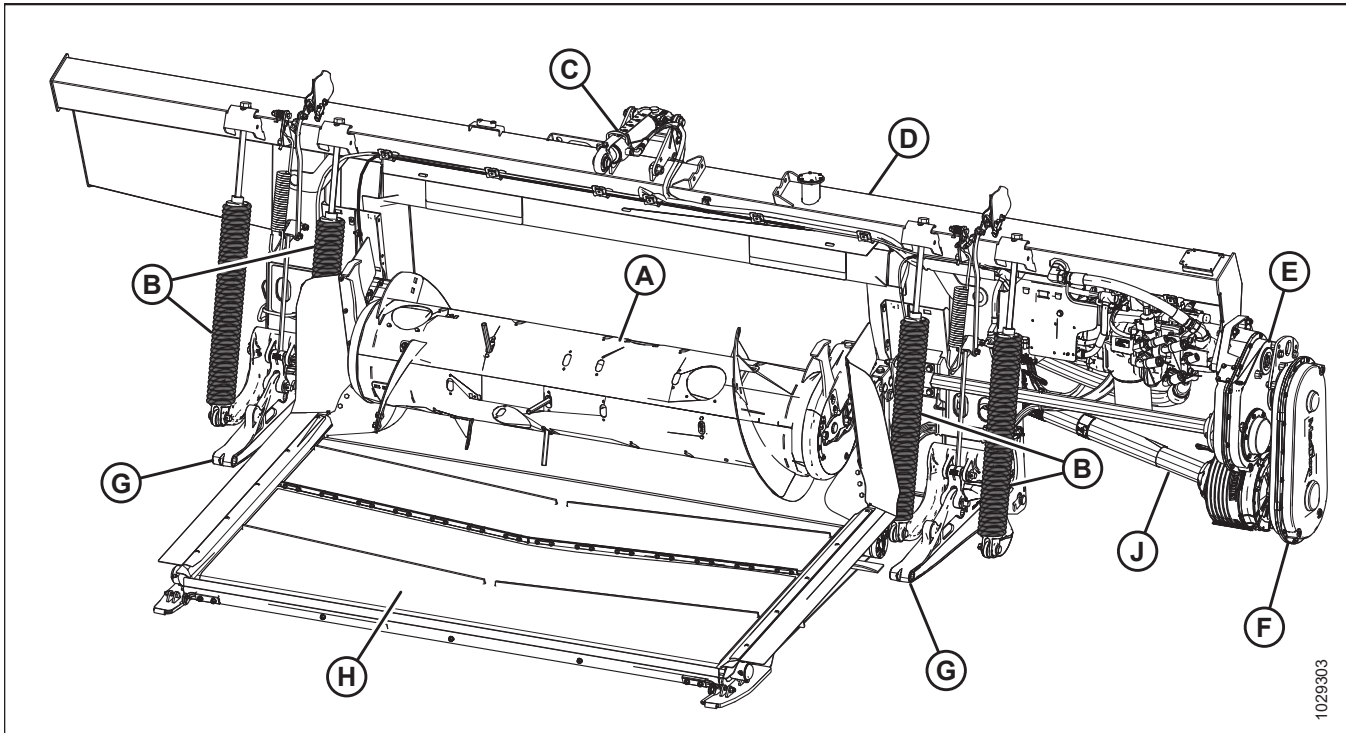
A - Vágóasztalszárny-függesztőrudazat  
D - Oldalburkolat  
G - Oldalsó heveder  
K - Motolla véglemez

B - Középső motollatartó kar  
E - motollaemelő munkahenger  
H - Középső motolla hajtása  
L - Rendváltató

C - A motolla előre-hátra mozgató munkahengere  
F - Kaszahajtómű (az oldalburkolaton belül)  
J - Motolla  
M - Vágóasztal-világítás (Európa kivételével)

## 2.5 FM200 függesztőkeret alkatrészeinek azonosítása

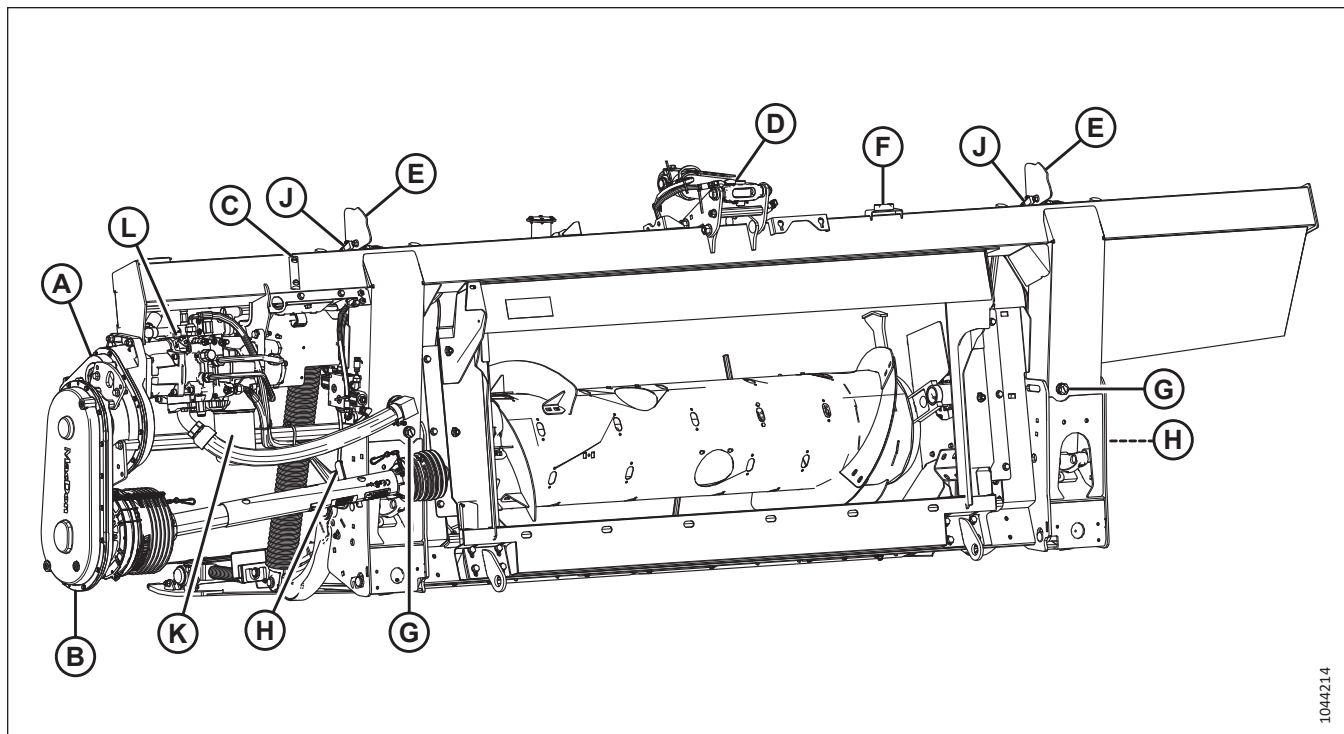
Ha megismeri a függesztőkeret fő alkotóelemeit, könnyebben követheti a jelen kézikönyvben található utasításokat.



Ábra 2.3: FM200 függesztőkeret vágóasztal felőli oldala integrált hidraulikus rendszerrel (IHS)

- |                                 |                                       |                           |
|---------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| A - Behordócsiga                | B - Vágóasztal-felfüggesztőrugók (x4) | C - Középső összekötőelem |
| D - Hidraulikatartály           | E - Fő hajtómű                        | F - Segédhajtómű          |
| G - Vágóasztal tartókarjai (x2) | H - Behordó heveder                   | J - Kardántengely         |

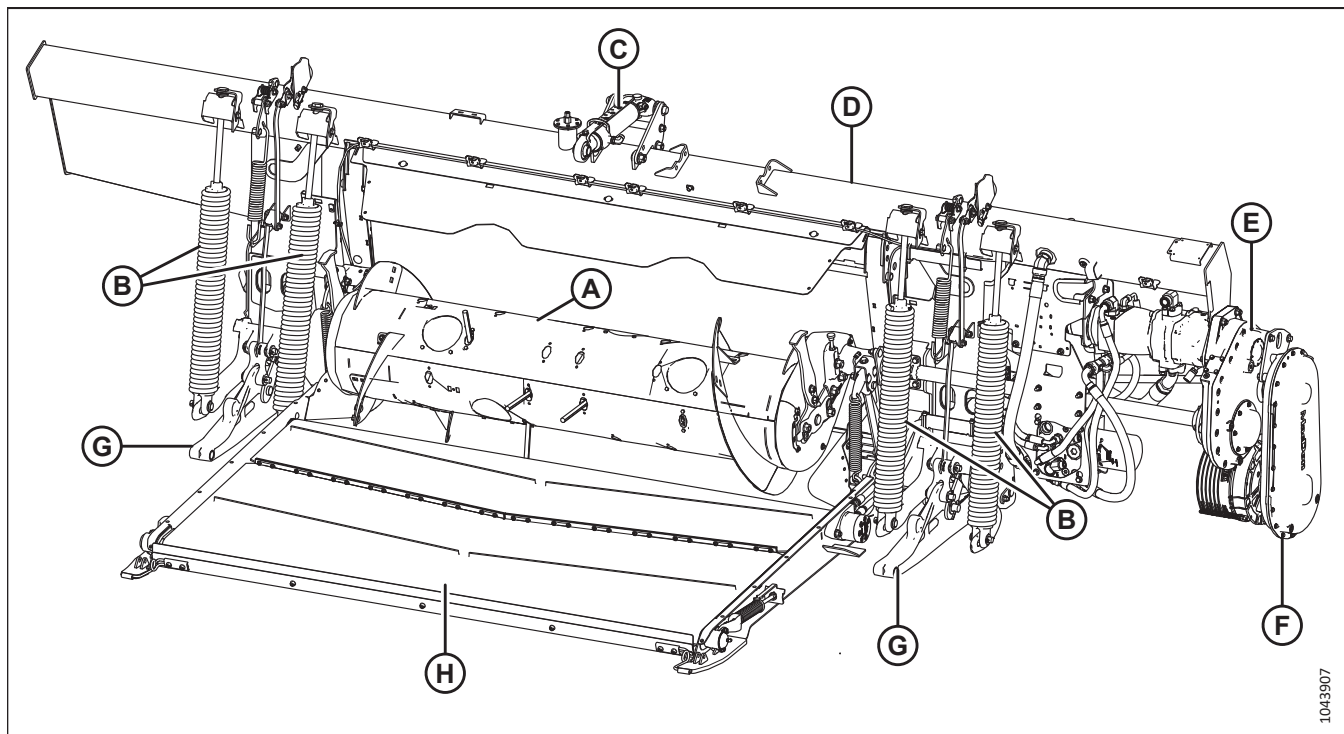
## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1044214

Ábra 2.4: FM200 függesztőkeret betakarítógép felőli oldala integrált hidraulikus rendszerrel (IHS)

- |                           |  |   |
|---------------------------|--|---|
| A - Főhajtómű             | B - Segédhajtómű                             | C - Tartály olajsint-kémlelőüvege                                   |
| D - Középső összekötőelem | E - Vágóasztal-magasság ellenőrző jelző (x2) | F - Buborékos vízszintező   |
| G - Leeresztőcsavar (x2)  | H - Felfüggesztésár-fogantyú (x2)            | J - Automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó (AHHC) érzékelő (x2) |
| K - Hidraulikus szűrő     | L - integrált szivattyú                      |   |

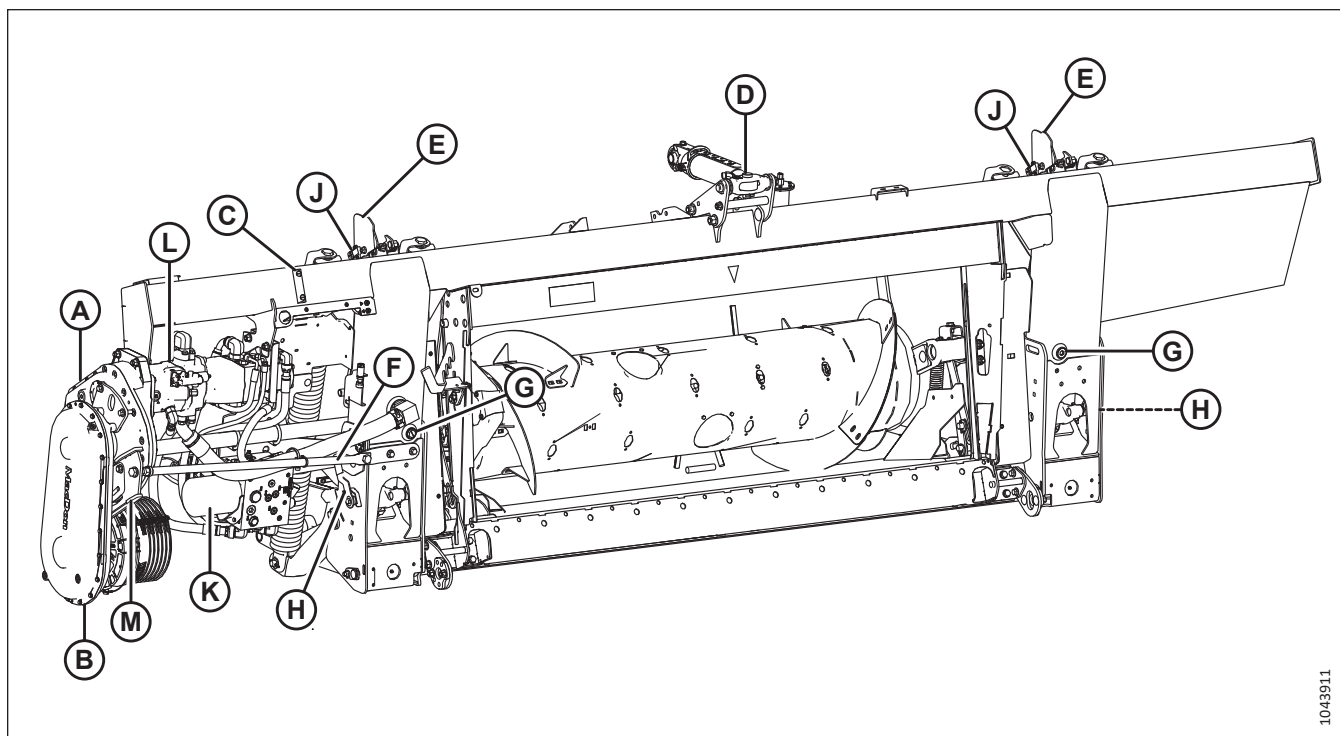


1043907

Ábra 2.5: FM200 függesztőkeret vágóasztal felőli oldala moduláris hidraulikus rendszerrel (MHS)

- |                                 |                                       |                           |
|---------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| A - Behordócsiga                | B - Vágóasztal-felfüggesztőrugók (x4) | C - Középső összekötőelem |
| D - Hidraulikatartály           | E - Fő hajtómű                        | F - Segédhajtómű          |
| G - Vágóasztal tartókarjai (x2) | H - Behordó héveder                   | J - Kardántengely         |

## A TERMÉK ÁTTEKINTÉSE



1043911

Ábra 2.6: FM200 függesztőkeret betakarítógép felőli oldala moduláris hidraulikus rendszerrel (MHS)

- |                           |  |   |
|---------------------------|--|---|
| A - Főhajtómű             | B - Segédhajtómű                             | C - Tartály olajsint-kémlelőüvege                                   |
| D - Középső összekötőelem | E - Vágóasztal-magasság ellenőrző jelző (x2) | F - hajtóműtartó  |
| G - Leeresztőcsavar (x2)  | H - Felfüggesztészár-fogantyú (x2)           | J - Automatikus vágóasztal-magasság-szabályozó (AHHC) érzékelő (x2) |
| K - Hidraulikus szűrő     | L - moduláris szivattyú                      | M - merevítőtartó   |



## Fejezet 3: Üzemeltetés

A gép biztonságos üzemeltetéséhez meg kell ismernie a gép képességeit.

### 3.1 A tulajdonos/üzemeltető felelősségei

A nehézgépek tulajdonlása és üzemeltetése bizonyos kötelezettségekkel jár.

#### VIGYÁZAT!

- Az Ön felelőssége, hogy a vágóasztal üzemeltetése előtt hiánytalanul elolvassa és megértse ezt a kézikönyvet. Ha egy utasítás nem világos az Ön számára, forduljon a MacDon forgalmazójához.
- Tartsa be a kézikönyvben és a gépen lévő biztonsági matricákon szereplő összes biztonsági üzenetet.
- Ne feledje, hogy a biztonság Önön múlik. A megfelelő óvintézkedésekkel megóvhatja magát és embertársait.
- Mielőtt valakinek megengedné, hogy a vágóasztalt kezelje, bármilyen rövid ideig vagy távolságra is, győződjön meg arról, hogy a kérdéses személy megfelelő betanítást kapott a vágóasztal biztonságos és megfelelő használatához.
- A kézikönyvet és biztonsággal kapcsolatos témaköröket a gépkezelőkkel rendszeresen (évente) tekintse át.
- Figyeljen arra, ha egyes kezelők nem alkalmazzák az ajánlott eljárásokat, vagy nem tartják be a biztonsági óvintézkedéseket. Ezeket a hibákat azonnal javítsa ki, mielőtt baleset történik.
- NE alakítsa át a gépet. Az illetéktelen módosítások károsíthatják a gép működését és/vagy biztonságát, és csökkenthetik a gép élettartamát.
- Az ebben a kézikönyvben megadott biztonsági információk nem helyettesítik az gép üzemeltetési helyén érvényes biztonsági előírásokat, biztosítási követelményeket vagy törvényeket. Győződjön meg róla, hogy a gép megfelel a jelen előírásokban meghatározott szabványoknak.

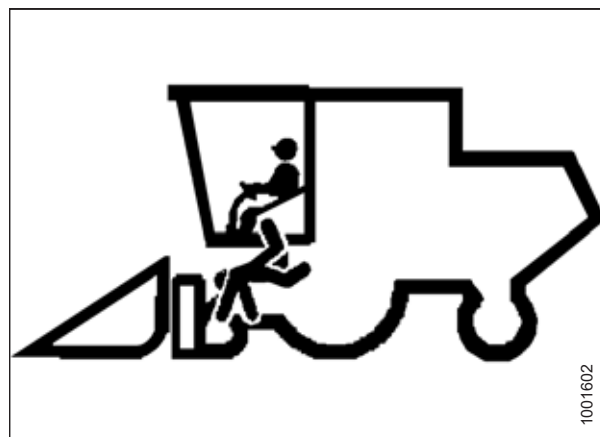
### 3.2 Üzembiztonság

Tartsa be a jelen kézikönyvben megadott összes biztonsági és üzemeltetési utasítást.

#### VIGYÁZAT!

Tartsa be a következő biztonsági óvintézkedéseket:

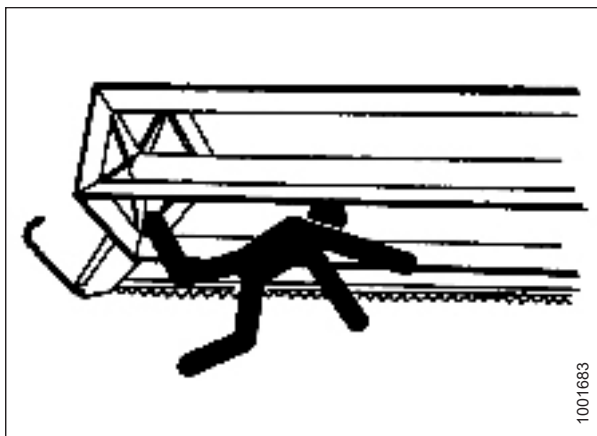
- Tartsa be a kezelői kézikönyvekben található összes biztonsági és üzemeltetési utasítást. Ha nem rendelkezik a betakarítógép kézikönyvével, kérjen be egyet a forgalmazójától, és figyelmesen olvassa el.
- Soha ne próbálja a kezelőülésten kívülről beindítani a motort, és a gépet üzemeltetni.
- A munka megkezdése előtt biztonságos, tiszta helyen ellenőrizze az összes kezelőszerv működését.
- Soha ne szállítson személyeket a betakarítógépen.



Ábra 3.1: Személyek szállítása tilos!

## VIGYÁZAT!

- Soha ne indítsa be és ne mozgítsa a gépet, amíg nem győződött meg arról, hogy minden közelben tartózkodó elhagyta a területet.
- Kerülje a laza töltésen, köveken, árkon vagy gödrökön való áthaladást.
- A kapukon és ajtókon lassan hajtson át.
- Ha lejtőn dolgozik, lehetőség szerint egyenesen felfelé vagy lefelé haladjon. Lejtmenetben mindenképpen tartsa a gépet sebességben.
- Soha ne próbáljon meg mozgó gépre fel- vagy arról leszállni.
- **NE** hagyja el a kezelőállást, amíg a motor jár.
- A gép váratlan beindulásából eredő testi sérülés vagy halál megelőzése érdekében a gép beállítása vagy az eltömődések eltávolítása előtt mindig állítsa le a motort, és húzza ki a kulcsot.
- Ügyeljen a túlzott rezgésre és a szokatlan zajokra. Ha bármilyen hibára utaló jelet észlel, állítsa le és vizsgálja meg a gépet. Kövesse a megfelelő leállítási eljárást. Az utasításokat lásd: [3.4 A betakarítógép leállítása, oldal 56](#).
- A gépet csak nappali fényben vagy megfelelő erősségű mesterséges fényben üzemeltesse.



Ábra 3.2: A közelben tartózkodók biztonsága

### 3.2.1 A vágóasztal biztonsági támaszai

A vágóasztalt emelő munkahengereken elhelyezett biztonsági támaszok megakadályozzák, hogy az emelő munkahengerek váratlanul visszahúzódjának és a vágóasztal leereszkedjen. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

## VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

### 3.2.2 Motolla biztonsági támaszai

A motolla biztonsági támaszai a motollakarokon találhatóak. Beállítva a motolla biztonsági támaszai megakadályozzák a motolla váratlan leereszkedését.

#### FONTOS:

A motollatartó karok sérülésének megelőzése érdekében **NE** szállítsa a vágóasztalt, ha a motolla biztonsági támaszai be vannak állítva.

#### *A motolla biztonsági támaszainak beállítása*

Mindig állítsa be a motolla biztonsági támasztékait, amikor felemelt motolla körül kell dolgoznia. Ha a motolla biztonsági támaszai be vannak állítva, megakadályozzák a motolla váratlan leereszkedését.

## VESZÉLY

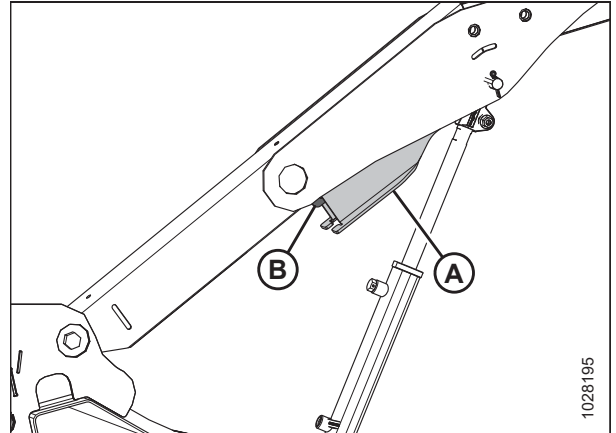
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

## VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

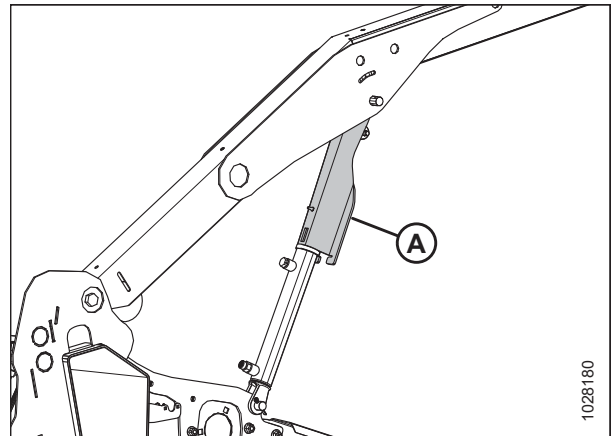
**Külső motollatartó karok**

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Emelje fel a biztonsági támaszt (A), és nyomja előre, hogy eltávolítsa a kampóról (B).



Ábra 3.3: Külső kar

4. Engedje le a biztonsági támasztékot (A), és rögzítse a munkahenger dugattyúrúdjára a képen látható módon. Ismételje meg ezt a lépést a másik oldalon lévő motollakaron is.



Ábra 3.4: A motolla beállított biztonsági támasza – Külső kar

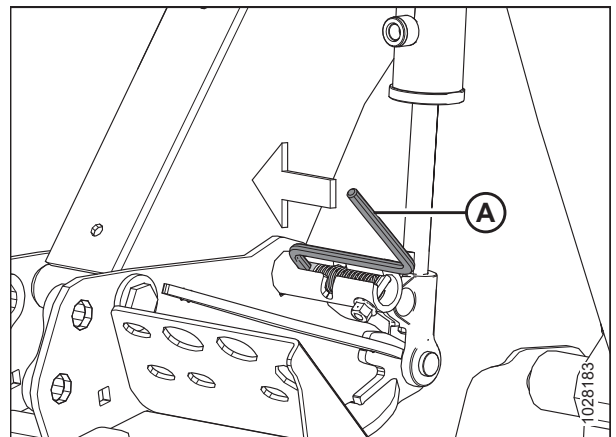
**Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok**

5. Forgassa el a fogantyút (A) a rugófeszítés kioldásához, és nyomja a fogantyút befelé, hogy a csap reteszelt helyzetbe kerüljön.

**MEGJEGYZÉS:**

Tripla motollás vágóasztalok esetén az ábra a jobb középső kart mutatja. A bal középső kar ennek a tükörképe.

6. Tripla motollás vágóasztalok esetén ismételje meg az előző lépést a középső bal karon.
7. Engedje le a motollát, amíg a biztonsági támaszok érintkeznek a külső munkahengerének tartóival és a középső kar csapjaival.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.5: A motolla beállított biztonsági támasza – Középső kar

*A motolla biztonsági támaszainak kioldása*

Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait, miután befejezte a felemelt motollán végzett munkálatokat.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

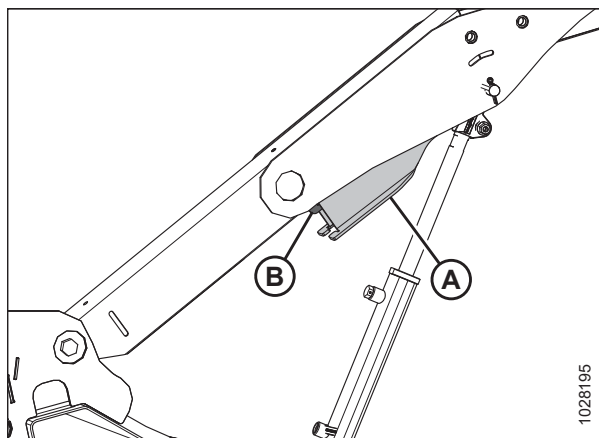
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

**Külső motollatartó karok**

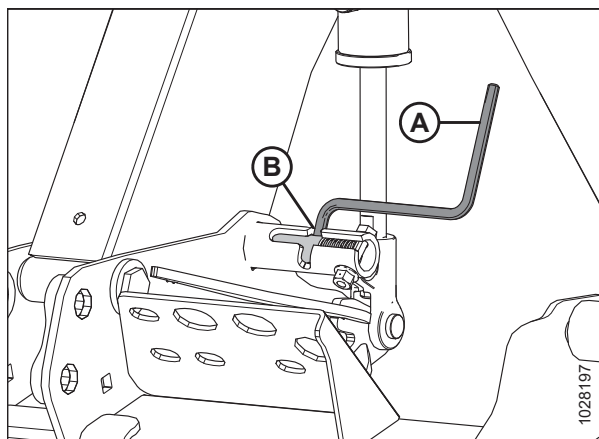
3. Tolja a motolla biztonsági támasztékát (A) felfelé a horogra (B) a motollatartó kar alatt. Ismétlje meg ezt a lépést a másik oldalon lévő motollakaron is.



Ábra 3.6: A motolla biztonsági támasza – Jobb külső kar

**Középső motollatartó kar – dupla és tripla motollás vágóasztalok**

4. Mozgassa az (A) fogantyút kifelé és a (B) nyílásba a csap kioldásához.
5. Tripla motollás vágóasztalok esetén ismétlje meg az előző lépést a középső bal karon.
6. Engedje le a motollát teljesen.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.7: A motolla biztonsági támasza – Középső kar

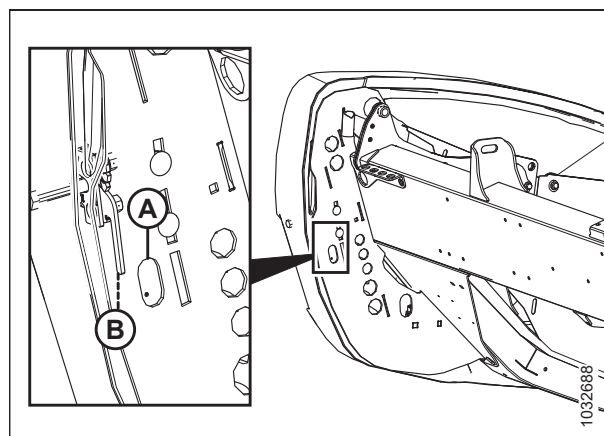
### 3.2.3 Vágóasztal-oldalburkolatok

A vágóasztal mindkét végére egy-egy csuklós, polietilén oldalburkolat van felszerelve a kritikus hajtáselemek védelme érdekében.

#### *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása*

A vágóasztal oldalburkolatai mögött található a kaszahajtás elemei, a hidraulikatömlők, az elektromos csatlakozók, ill. itt van a tárolóhelye a vágóasztal csavarkulcsának, a tartalék kaszának és az opcionális vonórúdnak is. Az alkatrészekhez való hozzáféréshez fel kell nyitnia az oldalburkolatot.

1. Nyomja meg a kioldókart (B) a vágóasztal oldalburkolatán lévő hozzáférési nyíláson (A) keresztül a burkolat kioldásához.

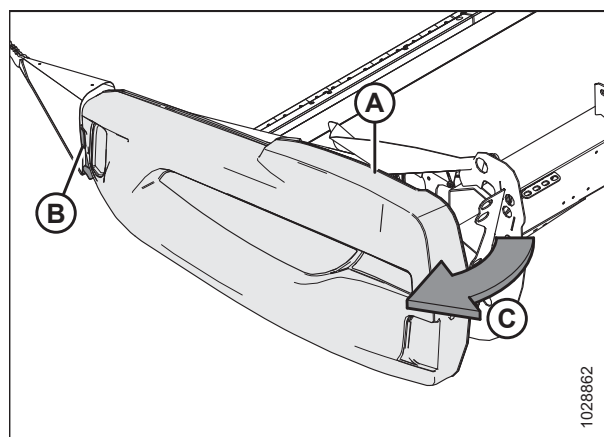


Ábra 3.8: Vágóasztal bal oldalburkolata

2. Nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát (A).

**MEGJEGYZÉS:**

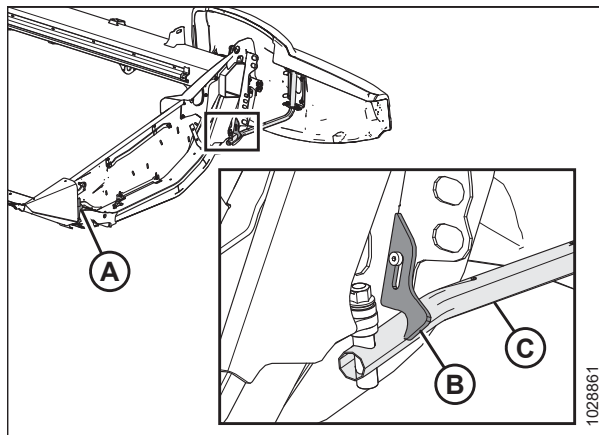
A vágóasztal oldalburkolatát a (B) fül tartja, és a (C) irányban nyílik ki.



Ábra 3.9: Vágóasztal bal oldalburkolata

## ÜZEMELTETÉS

3. Ha nagyobb helyre van szüksége, húzza ki a vágóasztal oldalburkolatát a fülből (A), majd hajtsa a vágóasztal hátsó része felé.
4. A pajzs teljesen nyitott helyzetben történő rögzítéséhez akassza be a biztonsági reteszt (B) a zsanér karján (C).

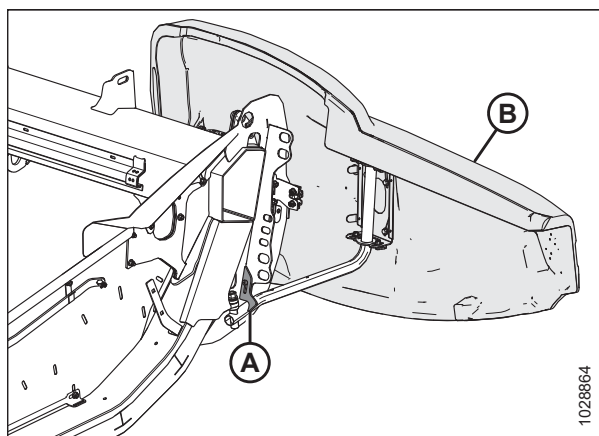


Ábra 3.10: Vágóasztal bal oldalburkolata

### *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása*

Zárja be a vágóasztal oldalburkolatait a hajtóműalkatrészek, a tömlők és az elektromos csatlakozások por és szennyeződés elleni védelme érdekében.

1. Ha az oldalburkolatot teljesen kinyitották és rögzítették a vágóasztal mögött, oldja ki a zárat (A), hogy a vágóasztal oldalburkolatát (B) el lehessen mozdítani.
2. Forgassa el a vágóasztal oldalburkolatait a vágóasztal eleje felé.

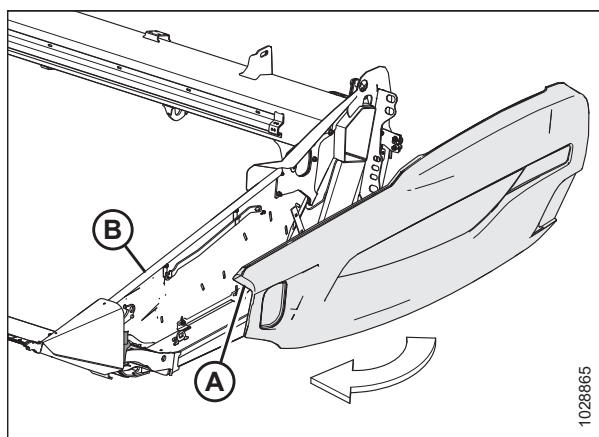


Ábra 3.11: Vágóasztal bal oldalburkolata

3. Az oldalburkolat (A) zárása közben ügyeljen arra, hogy ne érjen a véglemez (B) tetejéhez. Ha beállítás szükséges, lásd: [A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 42.](#)

#### **FONTOS:**

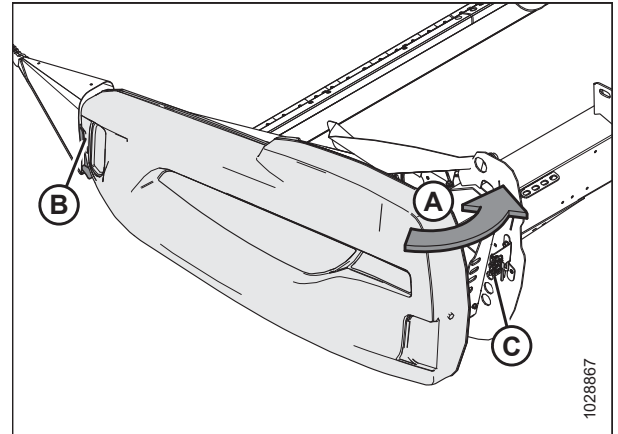
Ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata **NE** feküdjön fel az alumínium véglemezre.



Ábra 3.12: Vágóasztal bal oldalburkolata

## ÜZEMELTETÉS

4. Helyezze a vágóasztal oldalburkolatának elülső részét a zsanérfül (B) mögé és a rendváltó kúpba.
5. Lendítse a vágóasztal oldalburkolatát (A) irányban a zárt helyzetbe. Határozott nyomással csatolja be a kétfokozatú reteszt (C).



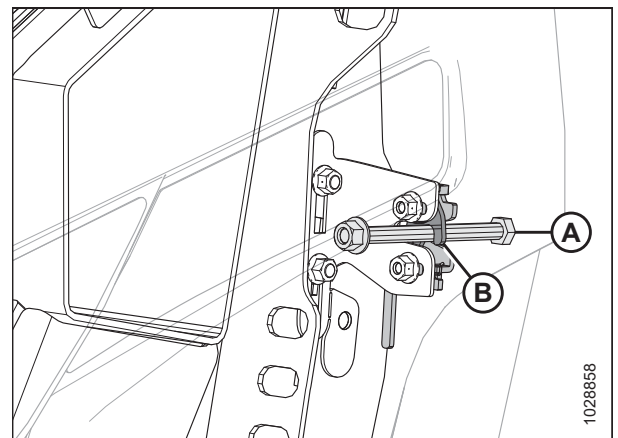
Ábra 3.13: Vágóasztal bal oldalburkolata

### FONTOS:

Annak érdekében, hogy a vágóasztal oldalburkolata reteszelve legyen, a csavarnak (A) teljesen be kell akadnia a kétfokozatú reteszbe (B), hogy a vágóasztal oldalburkolata ne nyílhaszon ki működés közben. Ha beállítás szükséges, lásd: *A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 42.*

### MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a vágóasztal oldalburkolata átlátszó, hogy a retesz látható legyen.



Ábra 3.14: Kétfokozatú retesz

### A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása

A vágóasztal oldalburkolatai a szélsőséges hőmérséklet-változások miatt deformálódhatnak. A vágóasztal-oldalburkolat helyzetének igazításával kompenzálja a méretváltozásokat.

#### VESZÉLY

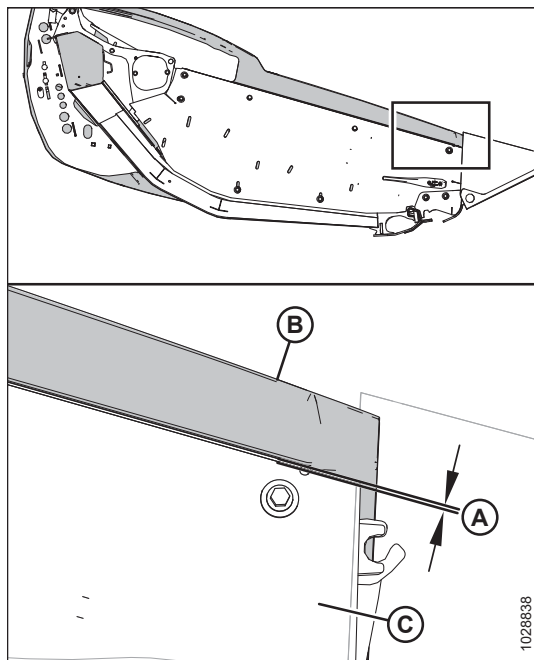
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

#### FONTOS:

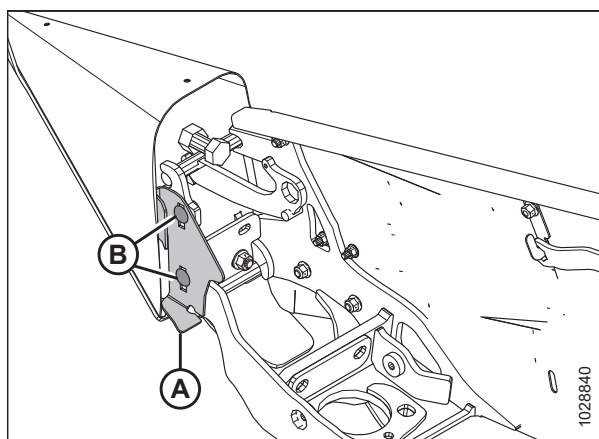
Ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata **NE** feküdjön fel az alumínium véglemezre.

2. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal oldalburkolata (B) és a véglemez (C) között. Az elfogadható távolság 1–3 mm (1/16–1/8 coll).



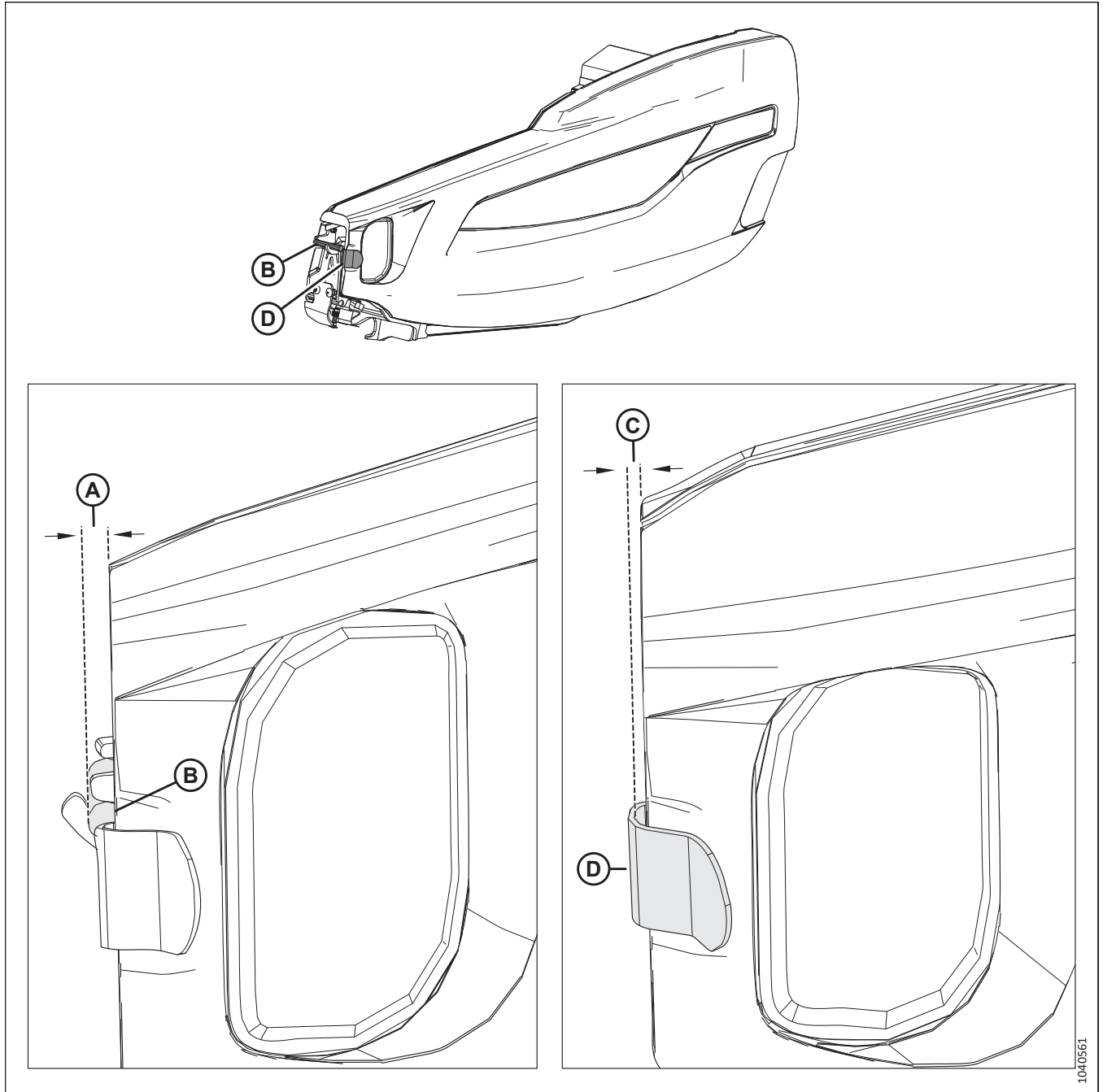
Ábra 3.15: Távolság az oldalburkolat és a véglemez között

3. Ha a vágóasztal oldalburkolata és a véglemez közötti távolság nem elegendő, állítsa be a tartókonzolt (A) a következők szerint:
  - a. Lazítsa meg a (B) csavarokat.
  - b. Szükség szerint mozgassa felfelé vagy lefelé a tartókonzolt (A).
  - c. Húzza meg újra a kötőelemeket.



Ábra 3.16: Vágóasztal oldalburkolat tartókonzolt



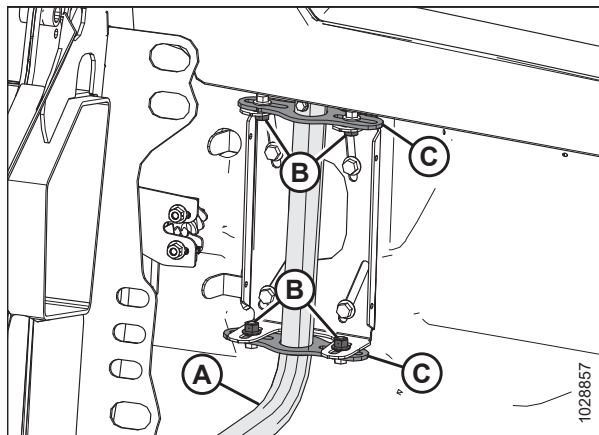


Ábra 3.17: Távolságra vonatkozó előírások az oldalburkolat elülső részén

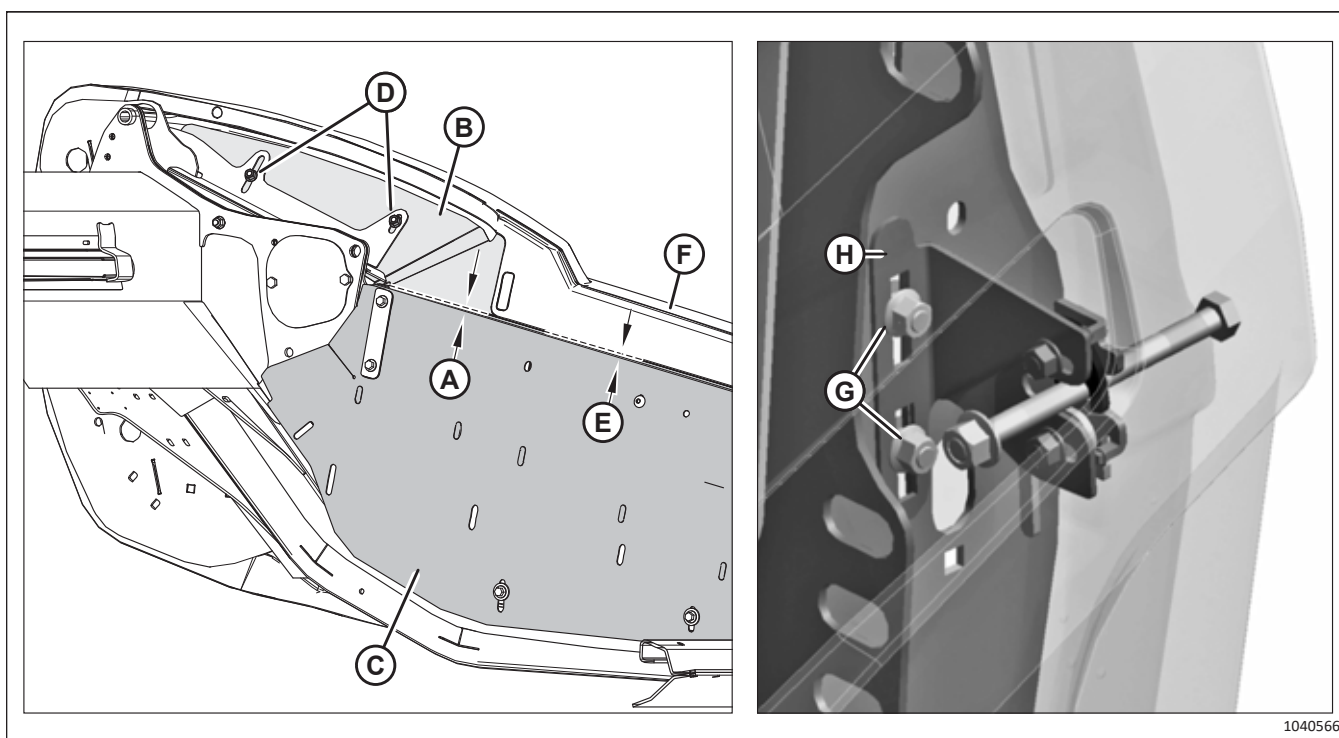
4. Mérje meg a távolságot (A) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a csap (B) között. Az elfogadható távolság 8–18 mm (1/32–11/16 coll)
5. Mérje meg a távolságot (C) a vágóasztal-oldalburkolat elülső része és a tartókonzol (D) között. Az elfogadható távolság 6–10 mm (1/4–3/8 coll).

## ÜZEMELTETÉS

6. Ha az oldalburkolat elején nem elegendőek a távolságok, állítsa be a csuklókar (A) helyzetét a következőképpen:
  - a. Lazítsa meg a négy anyát (B).
  - b. Tolja a konzolokat (C) és a csuklókart (A) előre vagy hátra a megfelelő távolság eléréséhez.
  - c. Húzza meg újra a kötőelemeket.



Ábra 3.18: Vágóasztal bal oldalburkolata

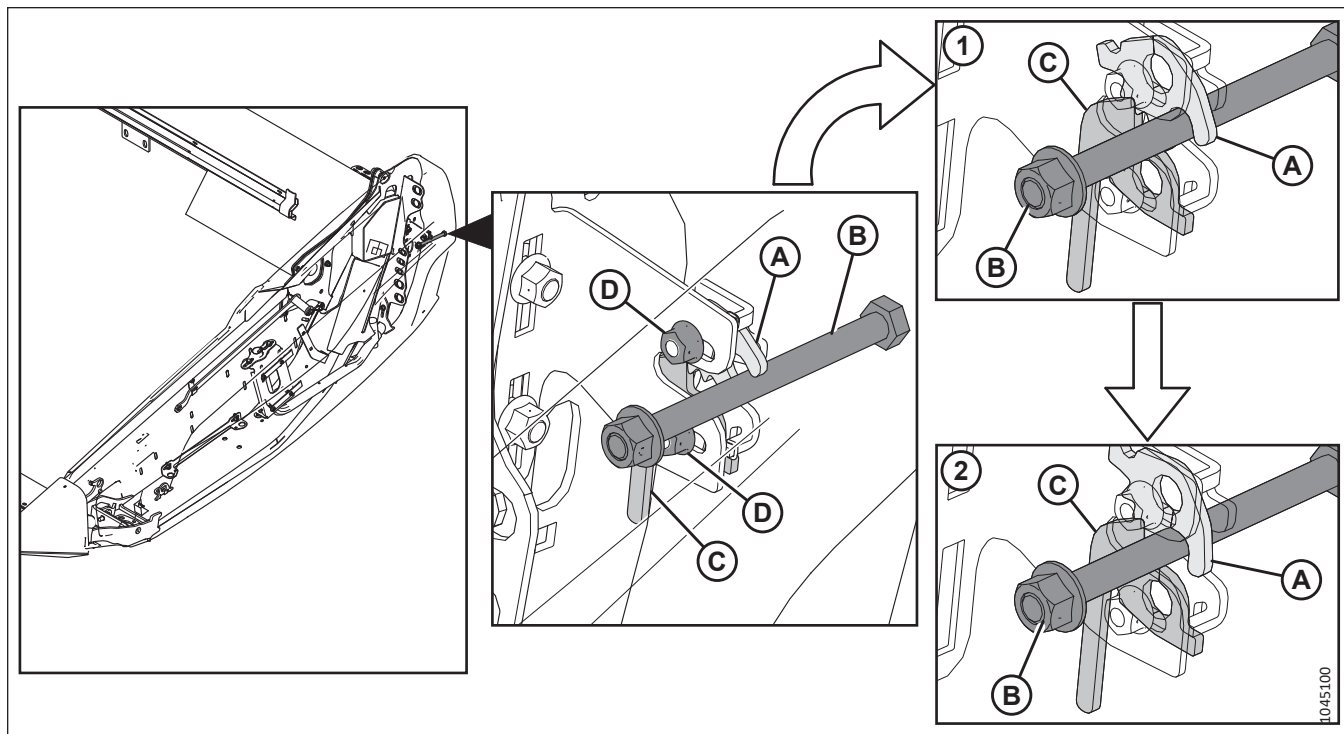


Ábra 3.19: Előírt távolságok a nyakpajzs és a véglemez között

7. Mérje meg a távolságot (A) a nyakpajzs (B) és a véglemez (C) között. Az előírt távolság legalább 3 mm (1/8 coll). A távolság módosításához lazítsa ki a két anyát (D), mozgassa a nyakpajzs paneljét (B), majd húzza meg az anyákat (D).
8. Mérje meg a hézagot (E) a véglemez (C) és az oldalburkolat (F) között. Az elfogadható távolság 1–3 mm (1/16–1/8 coll). A távolság beállításához lazítsa ki a két anyát (G), csúsztassa a konzolt (H) fel vagy le, majd húzza meg az anyákat.

### MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy az oldalburkolat **NE** feküdjön a nyaklemezre (B).



Ábra 3.20: Kétfokozatú oldalburkolat-retesz

1 - Oldalburkolat-retesz első fokozata

2 - Oldalburkolat-retesz második fokozata

Amikor az oldalburkolat zárva van, a retesznek (A) be kell akadnia a csavarba (B). Ahogy az oldalburkolatot teljesen zárt helyzetbe nyomják, a kétfokozatú retesz (A) a kar (C) segítségével beakad az oldalburkolat csavarjába (B). Ellenőrizze az oldalburkolat-retesz megfelelő működését a következő lépésekkel: [9, oldal 45 – 11, oldal 45](#).

9. Csukja be az oldalburkolatot. Győződjön meg róla, hogy a csavar (B) beakad a reteszbe (A).

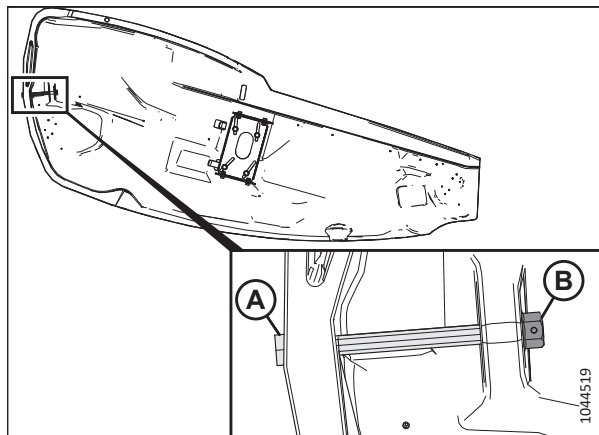
10. Nyomja meg röviden a kioldó reteszt.

11. Próbálja meg kinyitni az oldalburkolatot.

- Ha az oldalburkolatot részben ki tudja nyitni, de **NEM** teljesen, akkor a retesz megfelelően van beállítva.
- Ha teljesen ki tudja nyitni az oldalburkolatot, lazítsa meg az anyákat (D), mozgassa a reteszt a hornyolt lyukak mentén, majd húzza meg újra az anyákat. Ismétlje meg a [9, oldal 45 – 11, oldal 45](#) lépéseket.

## ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze, hogy a csavar (A) meg van-e húzva. Ha beállításra van szükség, húzza meg az anyát (B), amíg az anya alatt nem marad rés.



Ábra 3.21: Oldalburkolat csavarja

### *A vágóasztal oldalburkolatok leszerelése*

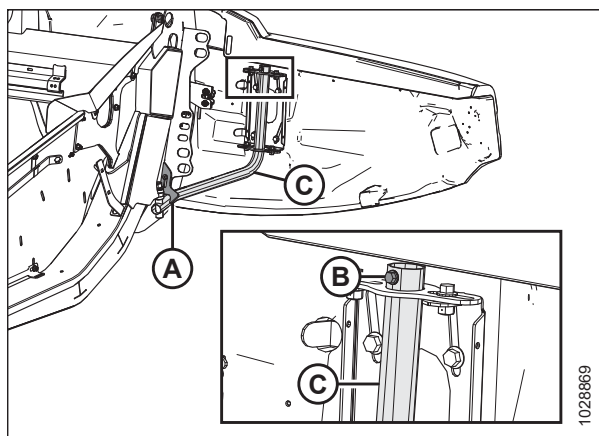
Távolítsa el az oldalburkolatokat, hogy könnyebben hozzáférjen a belső alkatrészekhez.



### **VESZÉLY**

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.**

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Teljesen nyissa ki a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Rögzítse a reteszt (A), hogy megakadályozza az oldalburkolat elmozdulását.
- Távolítsa el a (B) önmetsző csavart.
- Csúsztassa felfelé a vágóasztal oldalburkolatát, és vegye le a csuklókarról (C).
- Helyezze a vágóasztal oldalburkolatát a munkaterülettől távolabbra.



Ábra 3.22: Vágóasztal bal oldalburkolata

### *A vágóasztal oldalburkolatok felszerelése*

Az oldalburkolatok helyes felszerelésének biztosítása érdekében kövesse az itt megadott eljárást.

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

2. Vezesse a vágóasztal oldalburkolatát a csuklós karra (C), és lassan csúsztassa lefelé.

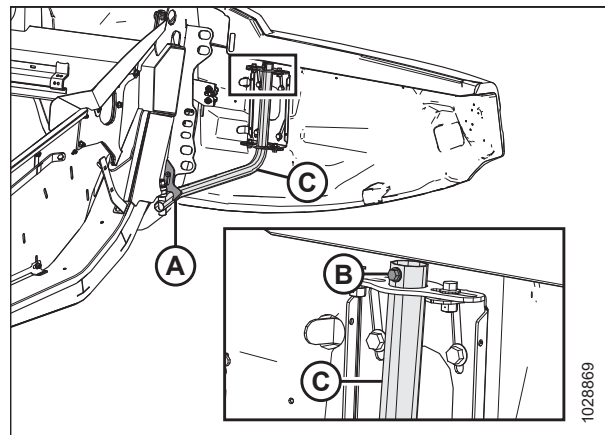
**FONTOS:**

Ügyeljen arra, hogy a vágóasztal oldalburkolata **NE** feküdjön fel az alumínium véglemezre.

3. Hajtsa be az önmetsző csavart (B). Húzza meg a csavart 7 Nm (5,2 font-láb[62 font-coll]) nyomatékra.
4. Oldja ki a reteszt (A), hogy a vágóasztal-oldalburkolat elmozdulhasson.
5. Zárja be a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

**MEGJEGYZÉS:**

A vágóasztal oldalburkolatai a szélsőséges hőmérséklet-változások miatt deformálódhatnak. A vágóasztal-oldalburkolat helyzetének igazításával kompenzálja ezeket a változásokat. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatainak ellenőrzése és beállítása, oldal 42.](#)



Ábra 3.23: Vágóasztal bal oldalburkolata

### 3.2.4 Motollahajtás burkolata

A motollahajtás burkolata megvédi a motollahajtás alkatrészeit a szennyeződésektől és a piszoktól.

#### *A motollahajtás burkolatának eltávolítása*

A motollahajtás alkatrészeinek szervizeléséhez távolítsa el a motollahajtás burkolatát.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



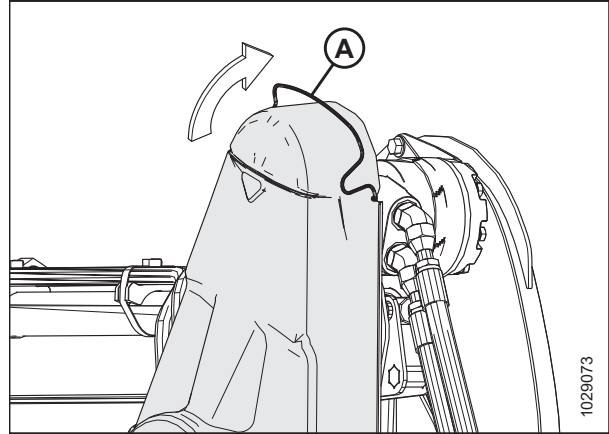
**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Állítsa a motollát teljesen előre.
3. Engedje le a vágóasztalt.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

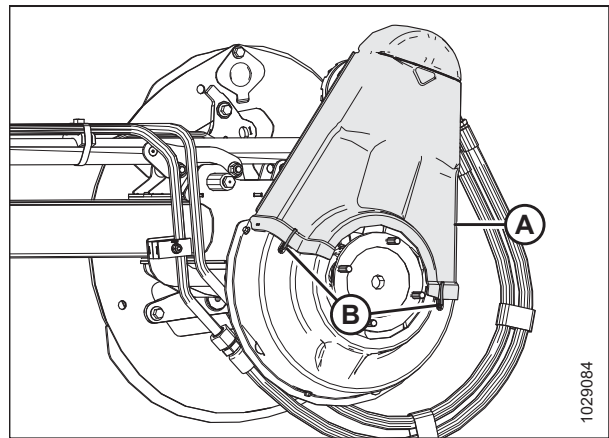
## ÜZEMELTETÉS

5. Forgassa el a rugós reteszt (A) felfelé és a hátlap fölé.



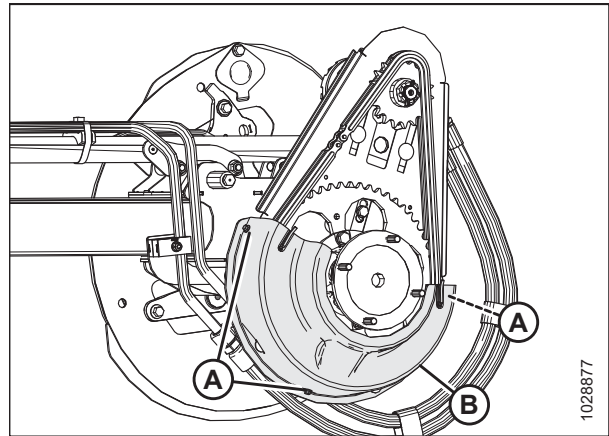
Ábra 3.24: Felső hajtásfedél

6. Akassza le a felső burkolatot (A) az alsó burkolatról a (B) helyeken, és vegye le a felső burkolatot. Akassza a két csatot az alsó burkolatra.



Ábra 3.25: Felső hajtásfedél

7. Szükség esetén távolítsa el az alsó burkolatot (B) a három csavar (A) eltávolításával.



Ábra 3.26: Alsó hajtásfedél

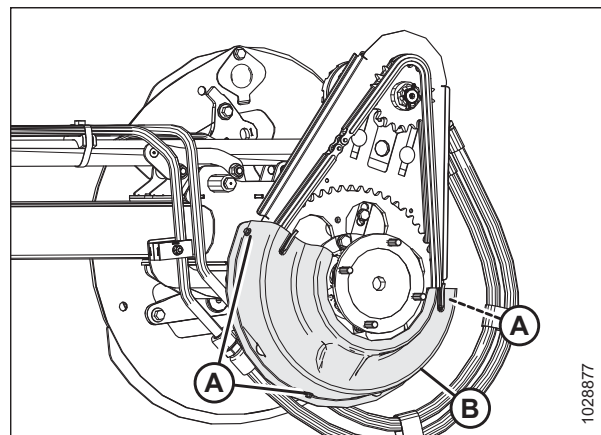
### A motollahajtás burkolatának felszerelése

A motollahajtás burkolata megvédi a hajtómű alkatrészeit az időjárástól és a piszoktól. **NE** működtesse a vágóasztalt a motollahajtás burkolata nélkül.

#### VESZÉLY

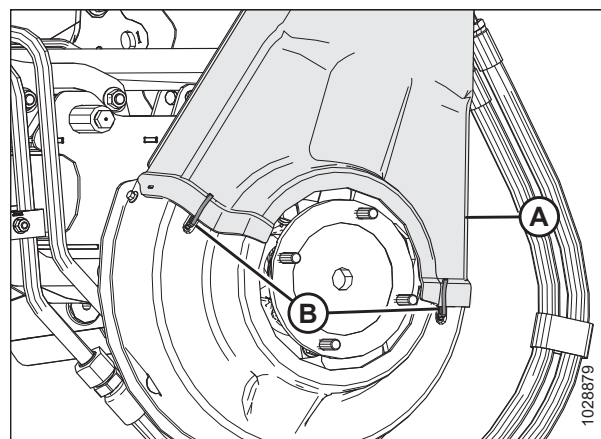
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Helyezze az alsó hajtásfedelelet (B) (ha korábban eltávolították) a motollahajtásra.
3. Rögzítse a fedelet három csavarral (A).



Ábra 3.27: Alsó hajtásfedél

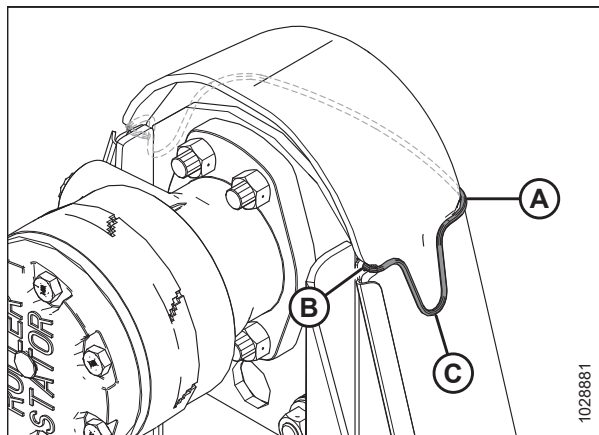
4. Helyezze a felső fedelet (A) a motollahajtásra.
5. Rögzítse a fedelet az alsó fedélen lévő két kapocs (B) segítségével.



Ábra 3.28: Felső hajtásfedél

## ÜZEMELTETÉS

6. Forgassa lefelé a rugós reteszt (A), hogy rögzítse a felső burkolatot a motolla hajtásához rögzítse. Ügyeljen arra, hogy a V alakú hurok (C) lefelé mutasson, és a rugó vége a motollahajtás mindkét oldalán a hátsó lemez furatába (B) illesztve maradjon.



Ábra 3.29: Motollahajtás

### 3.2.5 Talajkövető rudazat burkolata

A vágóasztal vázára műanyag borítás van erősítve, hogy megvédje a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusát a pizsoktól és az időjárástól.

#### *Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás*

Távolítsa el a talajkövető rudazat fedeleit, hogy hozzáférjen a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusához és a hidraulikus vezetékekhez.

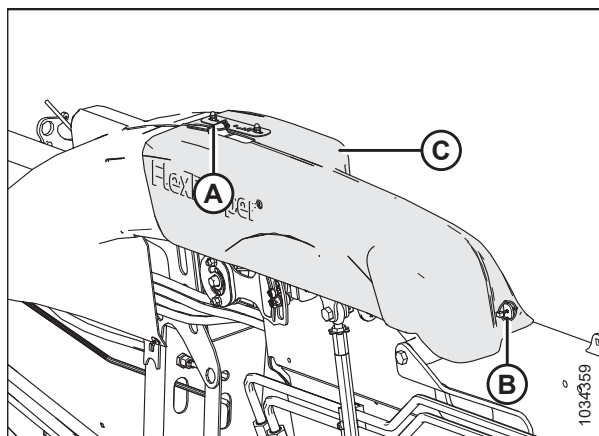
#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a sasszeget (A) és a biztosítócsapot (B), amelyek a talajkövető rudazat fedelét (C) a hátfalszelvényhez rögzítik.
4. Csúsztassa befelé a talajkövető rudazat fedelét (C), majd emelje felfelé, és vegye le.



Ábra 3.30: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal



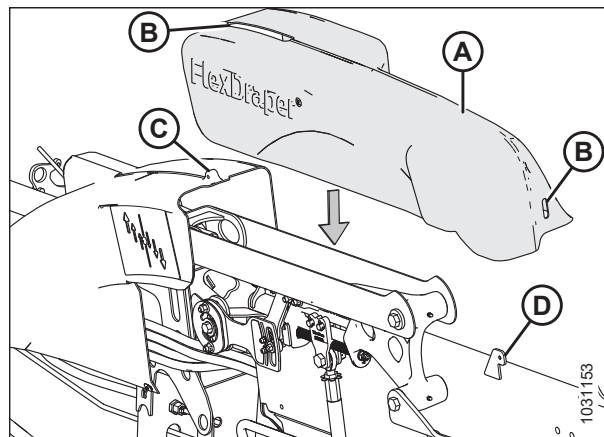
### Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése

A belső talajkövető rudazat burkolata védi a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusát a pizoktól és az időjárástól. Csapok erősítik a vágóasztalhoz.

#### VESZÉLY

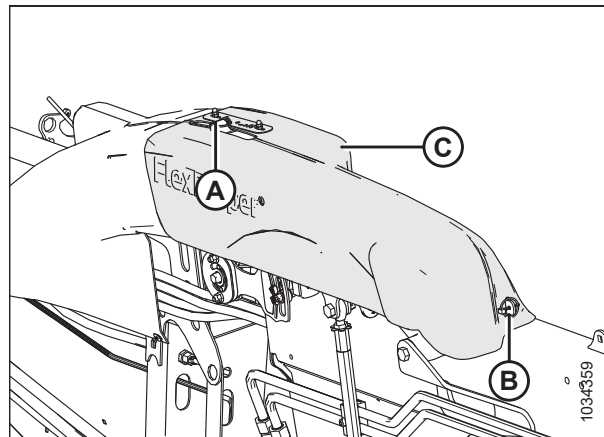
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Engedje le a talajkövető rudazat fedelét (A) a rudazatra. Ügyeljen arra, hogy a (B) nyílások egy vonalban legyenek a (C) és (D) fülekkel.
3. Csúsztassa a talajkövető rudazat fedelét kifelé úgy, hogy a fül (D) túlnyúljon a nyíláson.



Ábra 3.31: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

4. Rögzítse a talajkövető rudazat fedelét (C) a sasszeggel (A) és a biztosítócsappal (B).



Ábra 3.32: Belső talajkövető rudazat burkolata – Bal oldal

### A külső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítása

Távolítsa el a talajkövető rudazat fedeleit, hogy hozzáférjen a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusához vagy a hidraulikus vezetékekhez.

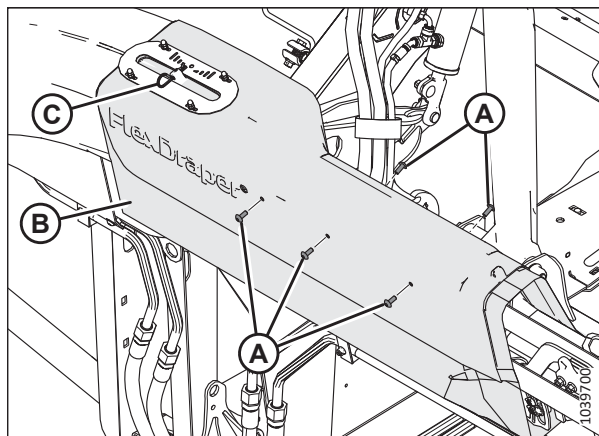
#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. **FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok:** Távolítsa el a csavarokat (A) és az anyákat (a képen nem látható), amelyek a középső összekötőelem burkolatát (B) a tartóhoz rögzítik (a képen nem látható).
4. **FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok:** Távolítsa el a (C) csapot. Vegye le a burkolatot, átemelve azt a váz kiemelkedésein.



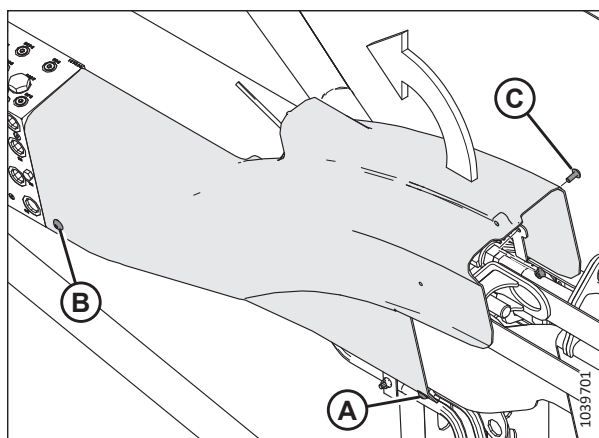
Ábra 3.33: Középső rudazatburkolat – Csak FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok esetén

5. A rudazatburkolatot a következőképpen távolítsa el:
  - a. Távolítsa el az (A) csavart. Az anya a hidraulikavezeték bilincskébe van beépítve.
  - b. Távolítsa el a csavart (B) és az anyát (nem látható).

**MEGJEGYZÉS:**

A önzáró anya a hidraulikavezeték bilincskének hatszög alakú üregébe illeszkedik, de kivehető.

- c. Távolítsa el a csavart (C) és a hatlapú anyát.
- d. Emelje le a burkolatot a vágóasztalszárnyzár fogantyújáról.



Ábra 3.34: A külső rudazat burkolata

*Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése*

A talajkövető rudazat burkolata védi a vágóasztalszárny egyensúlyozó mechanizmusát a pizsoktól és az időjárástól.

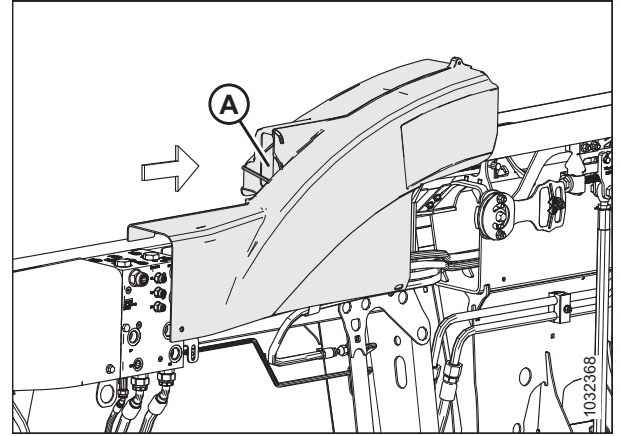
**! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

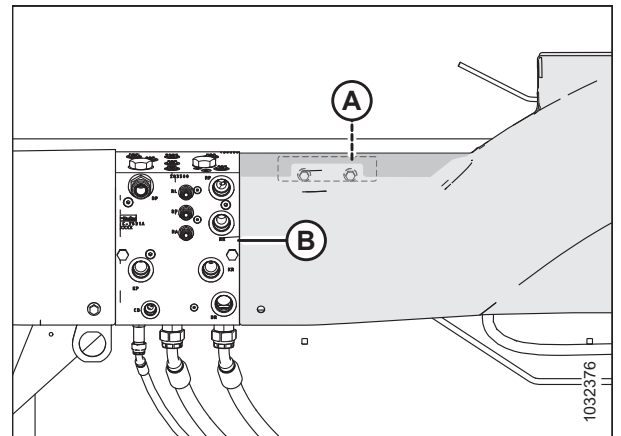
## ÜZEMELTETÉS

2. Helyezze a bal külső rudazatburkolatot úgy, hogy a lyuk (A) a vágóasztalszárnyzár fölé kerüljön.



Ábra 3.35: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

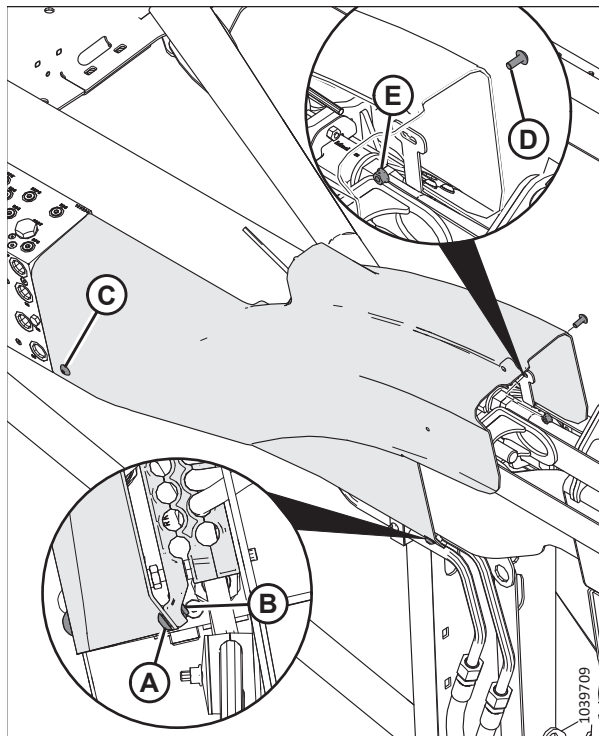
3. Ültesse a fedélen lévő bevágást a tartó (A) mögé a hátfalszelvényre, és igazítsa a végét úgy, hogy az egy vonalban legyen az elosztóval (B).



Ábra 3.36: Bal rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

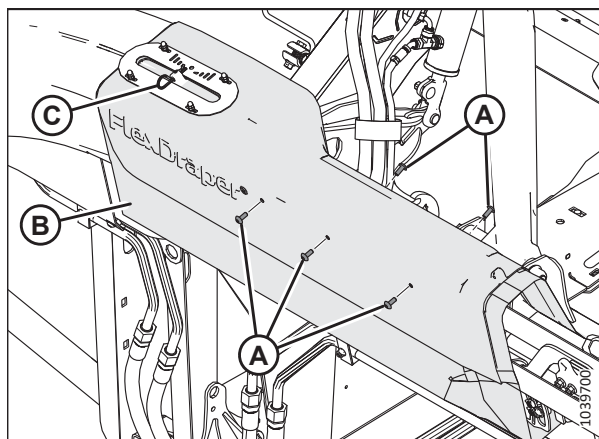
## ÜZEMELTETÉS

4. A külső rudazatburkolatot a következőképpen rögzítse:
  - a. Szerelje be a csavart (A) és a önzáró anyát (B). Az anya a hidraulikavezeték bilincsében lévő hatszög alakú bemélyedésbe illeszkedik.
  - b. Szerelje be a csavart (C). Az anya a konzolba van beépítve.
  - c. Szerelje fel a csavart (D) és a hatlapú anyát (E), hogy a burkolat elülső részét a tartóhoz rögzítse.



Ábra 3.37: Külső rudazatburkolat – A vágóasztal hátulján

5. **FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok:** Helyezze a középső rudazatburkolatot (B) a talajkövető rudazat konzoljára és a külső rudazatburkolatra.
6. **FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok:** Szerelje fel a csavarokat (A) és az anyákat (a képen nem látható), amelyek a középső összekötőelem burkolatát (B) a tartóhoz rögzítik.
7. **FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok:** Helyezze be a (C) csapot a talajkövetés-jelzőn átmenő fülön lévő lyukon keresztül.



Ábra 3.38: Középső rudazatburkolat – Csak FD245, FD250 és FD261 vágóasztalok esetén

### 3.2.6 Napi indítási ellenőrzés

Naponta végezze el ezeket az ellenőrzéseket, mielőtt megpróbálná működtetni a gépet.

#### **⚠ VIGYÁZAT!**

- Küldje el a közelben tartózkodókat a területről. A gyermekeket tartsa távol a géptől! Járja körbe a gépet, ellenőrizve, hogy senki sem tartózkodik alatta, rajta vagy a közelében.
- Viseljen szorosan illeszkedő ruházatot és csúszásmentes talppal ellátott biztonsági lábbelit.
- Távolítsa el a potenciálisan veszélyes tárgyakat a gépből és a környezetéből.
- Vigyen magával minden olyan védőruházatot és személyes biztonsági eszközt, amelyre a nap folyamán szükség lehet. Ne kockáztasson. Az esetlegesen szükséges személyes védőeszközök közé tartozik a védősisak, a védőszemüveg, a vastag kesztyű, a légzőkészülék vagy az arcmaszk, illetve a nedves időjáráshoz való munkaruházat.
- Gondoskodjon a megfelelő zajvédelemről. A nemkívánatos vagy kellemetlenül hangos zajok ellen viseljen megfelelő hallásvédő eszközt, például fülvédőt vagy fül dugót.



Ábra 3.39: Biztonsági berendezések

A gép beindítása előtt ellenőrizze a következőket:

1. Vizsgálja meg, hogy nem szivárog-e a gépből folyadék, továbbá ellenőrizze az alkatrészei hiánytalanságát, épségét és működőképességét.

#### **FONTOS:**

A nyomás alatt lévő folyadékok szivárgásainak keresésekor a megfelelő eljárást alkalmazza. Az utasításokat lásd: [4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 274](#).

2. Tisztítsa meg a gép összes lámpáját és fényvisszaverőjét.
3. Végezze el az összes napi karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270](#).

## 3.3 Bejáratási időszak

Az első 50 üzemóra alatt a vágóasztal bizonyos rendszerei fokozott figyelmet igényelnek. Kövesse ezt az eljárást a vágóasztal megfelelő élettartamának biztosításához.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Amíg meg nem szokja az új vágóasztal hangját és irányítását, legyen különösen éber és figyelmes.

#### **⚠ VESZÉLY**

Mielőtt szokatlan hangot vizsgálna ki, vagy megpróbálna kijavítani valamilyen problémát, állítsa le a motort, és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.

#### **⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

Miután első alkalommal felkapcsolta a vágóasztalt a betakarítógépre, kövesse az alábbi lépéseket:

## ÜZEMELTETÉS

1. Lassan működtesse a motollákat, a hevedereket és a kaszákat öt percig. **A KEZELŐÜLÉSBŐL** figyelje meg és hallgassa, hogy nem tapasztal-e rendellenességet.

### MEGJEGYZÉS:

A motollák és az oldalsó hevederek nem működnek, amíg a hidraulikaolaj meg nem tölti a vezetékeket.

2. Tekintse át a(z) [4.2.2 Bejárati vizsgálat, oldal 272](#) részt, és hajtsa végre az össze előírt feladatot.

## 3.4 A betakarítógép leállítása

Mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést, állítsa le a betakarítógépet.

### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A betakarítógép leállításához hajtsa végre a következőket:

1. Parkolja le a betakarítógépet vízszintes talajra.
2. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa az összes kezelőszervet NEUTRAL (üres) vagy PARK (parkolás) állásba.
4. Kapcsolja le a vágóasztal hajtását.
5. Engedje le és húzza be teljesen a motollát.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
7. Várja meg, amíg a gép megáll.

## 3.5 A fülke kezelőszervei

A vágóasztalt a betakarítógép vezetőfülkéjéből vezérlik.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A fülkében található alábbi kezelőszervek azonosítására vonatkozó utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében:

- A vágóasztal felvételének és lerakásának vezérlése
- Vágóasztal magassága
- Vágóasztal dőlésszöge
- Haladási sebesség
- Motolla fordulatszáma
- Motolla magassága
- Motolla előre-hátra beállítási helyzete

A Case és New Holland betakarítógépekhez elérhető integrált funkciók és érzékelőadatok listáját lásd: [3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – Case betakarítógépek, oldal 57](#).

### 3.5.1 Integrált vágóasztal-vezérlők – Case betakarítógépek

Az integrációt támogató betakarítógépeken a multifunkciós vezérlőkarral vezérelhetők a vágóasztal funkciói, és a kijelzőkön leolvasható az érzékelők állapota.

Táblázat3.1 Integrált vágóasztal-vezérlők

|          | Vágóasztal-funkció                      | Integráció típusa    | Többfunkciós vezérlőkar               |
|----------|---|----------------------|---------------------------------------|
| Funkció  | Motolla le                              | Betakarítógépezérlés | Motolla le                            |
|          | Motolla fel                             | Betakarítógépezérlés | Motolla fel                           |
|          | Motolla hátra                           | Betakarítógépezérlés | Motolla hátra                         |
|          | Motolla előre állítva                   | Betakarítógépezérlés | Motolla előre                         |
|          | Motolla fordulatszáma                   | Betakarítógépezérlés | Motollafordulatszám-szabályozó tárcsa |
|          | Vágóasztal döntése hátra                | Betakarítógépezérlés | Shift + motolla hátra                 |
|          | Vágóasztal döntése előre                | Betakarítógépezérlés | Shift + motolla előre                 |
|          | Talajkövető kerekek behúzása            | Betakarítógépezérlés | Shift + motolla fel                   |
|          | Talajkövető kerekek kitolása            | Betakarítógépezérlés | Shift + motolla le                    |
|          | Oldalsó heveder sebessége               | Betakarítógépezérlés | Felhasználó által definiált           |
|          | Tarlóvilágítás                          | Betakarítógépezérlés | Szántóföld-világítás                  |
| Érzékelő | Automatikus vágóasztal-magasság         | Kijelző              | —                                     |
|          | Motollaemelési helyzet                  | Kijelző              | —                                     |
|          | Motolla előre-hátra beállítási helyzete | Kijelző              | —                                     |
|          | Motolla fordulatszáma                   | Kijelző              | —                                     |
|          | ContourMax kerék helyzete               | Kijelző              | —                                     |

### 3.5.2 Oldalsó heveder sebességvezérlése – Case IH betakarítógépek

Az oldalsó heveder sebessége a fülkéből az érintőképernyős kijelzőn állítható be. A vágóasztalt integrált vezérlésre kell konfigurálni (a 2024-es és későbbi modelléveknél alapfelszereltség), a betakarítógépek pedig a 36.4-es vagy újabb szoftververzióval kell rendelkeznie. A követelményeknek nem megfelelő betakarítógépek és vágóasztalok esetében a hagyományos hevedersebesség-vezérlő tárcsát kell használni.



#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógépezérlőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógépezérlő kézikönyvében.

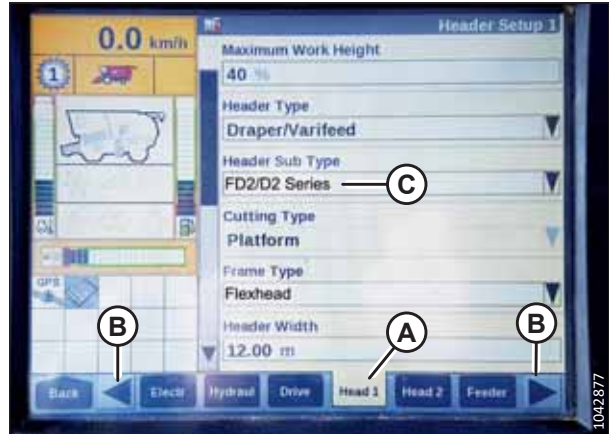
## ÜZEMELTETÉS

1. Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A).

### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (vágóasztal 1) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (B) segítségével kell görgetnie.

2. Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt (C).



Ábra 3.40: Case IH betakarítógép kijelző

3. Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:

- Ha 36.4.X.X vagy újabb szoftververzió van telepítve, válassza az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) (A) lehetőséget.

### MEGJEGYZÉS:

Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.

- Ha 36.4.X.X **ELŐTTI** szoftververzió van telepítve, válassza a 2000 (B) beállítást.

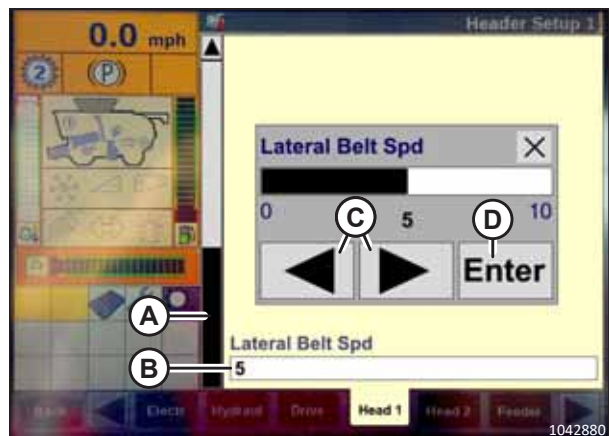


Ábra 3.41: Case IH betakarítógép kijelző

4. A görgetősávval (A) navigáljon le a LATERAL BELT SPD (B) (oldalsó heveder sebessége) elemre.

### MEGJEGYZÉS:

Az oldalsó heveder sebessége az oldalsó nyilak (C) segítségével állítható be. A hevedersebesség beállítása után válassza az ENTER (D) lehetőséget.



Ábra 3.42: Case IH betakarítógép kijelző

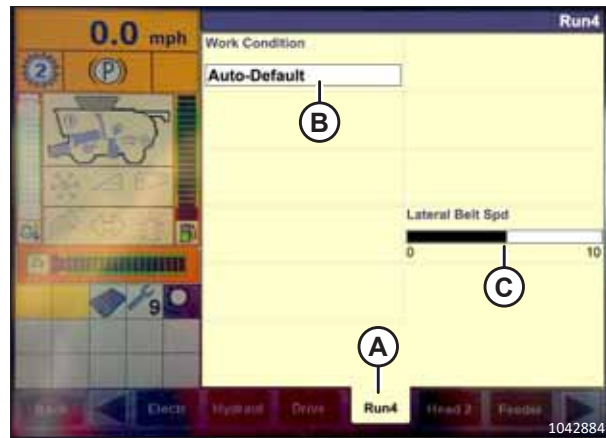


## ÜZEMELTETÉS

- Lépjen a RUN4 földre (A).
- A WORK CONDITION (munkakörülmények) mezőben (B) válassza az AUTO-DEFAULT (automatikus-alapértelmezett) lehetőséget.

### MEGJEGYZÉS:

Az oldalsó heveder sebessége a LATERAL BELT SPD (oldalsó heveder sebessége) (C) kiválasztásával módosítható.



Ábra 3.43: Case IH betakarítógép kijelző

### 3.5.3 Motolla-hátramenet funkció – Case IH betakarítógépek

A Case 91826802-es készletével a Case IH Flagship betakarítógépeken lehetővé válik a motolla hátramenetben történő működtetése a ferdefelhordóval.



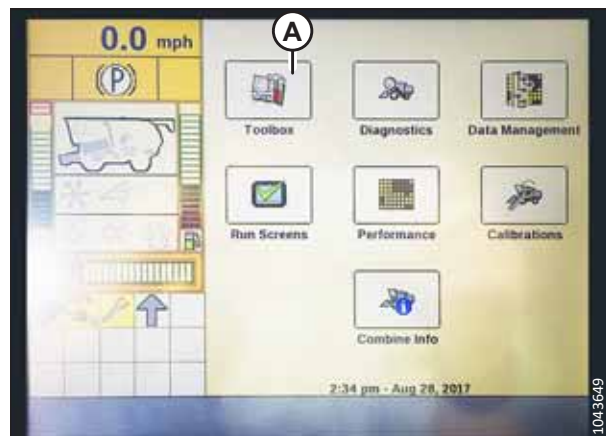
### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a MAIN (főoldal) oldalon.



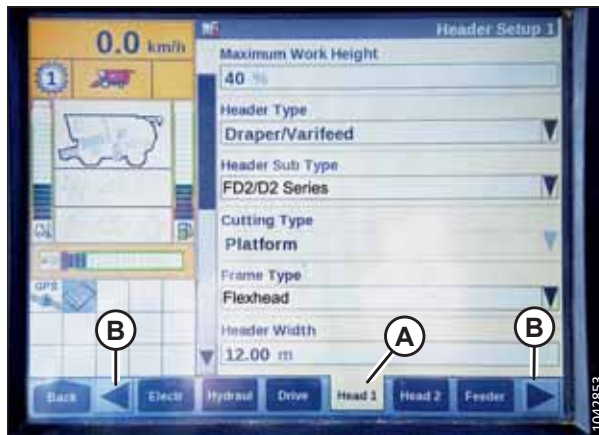
Ábra 3.44: Case IH betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A).

### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (vágóasztal 1) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (B) segítségével kell görgetnie.



Ábra 3.45: Case IH betakarítógép kijelző

- Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt.
- Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:

- Ha 36.4.X.X vagy újabb szoftververzió van telepítve, válassza az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) (A) lehetőséget.

### MEGJEGYZÉS:

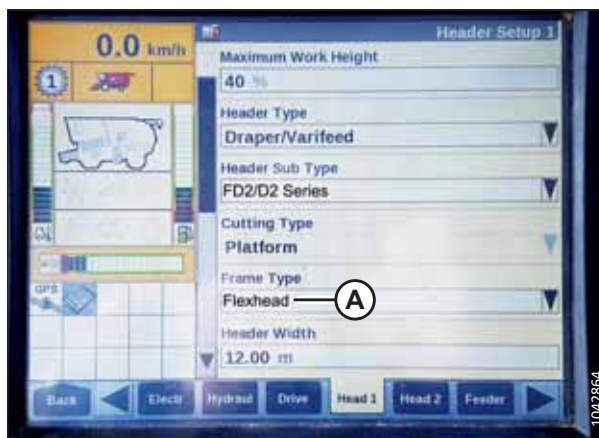
Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.

- Ha 36.4.X.X előtti szoftververzió van telepítve, válassza a **2000** (B) beállítást.

- Térjen vissza a HEAD 1 (vágóasztal 1) oldalra, és válassza a FLEXHEAD (talajkövető) opciót a FRAME TYPE (váz típusa) legördülő menüből (A).



Ábra 3.46: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.47: Case IH betakarítógép kijelző

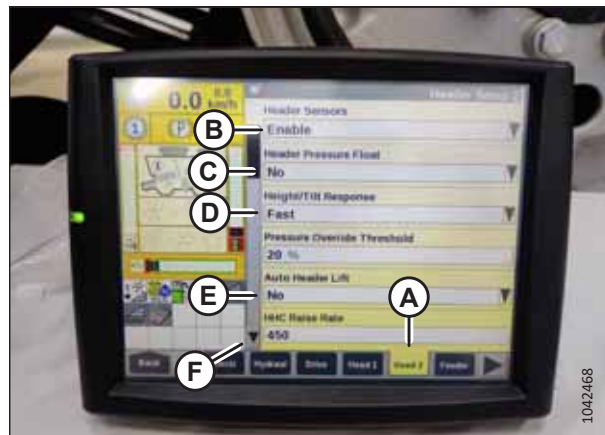
## ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
- A HEADER SENSORS (vágóasztal-érzékelők) mezőben (B), válassz aki az ENABLE (engedélyezés) opciót.
- A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) mezőben (C) válassza a NO értéket.
- A HEIGHT/TILT RESPONSE (magasságállítási/döntési reakció) mezőben (D) válassza a FAST (Gyors) lehetőséget.

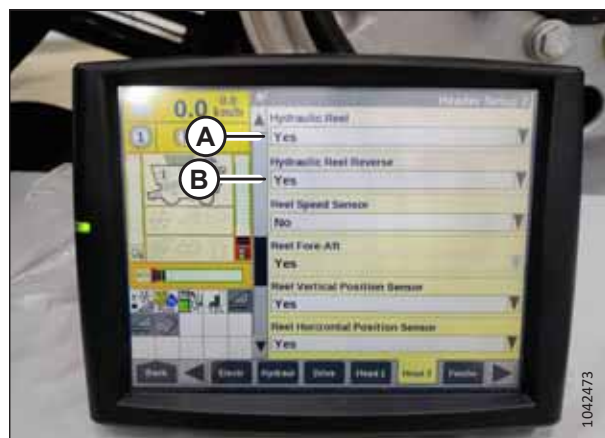
### MEGJEGYZÉS:

Az AUTO HEADER LIFT (automatikus vágóasztal-emelés) mező (E) a felhasználó igényei szerint állítható be.

- Nyomja meg a lefelé mutató nyilat (F) a következő oldalra lépéshez.
- A HYDRAULIC REEL (hidraulikus motolla) mezőben (A) válassza a YES (igen) lehetőséget.
- A HYDRAULIC REEL REVERSE (hidraulikus motolla-hátremenet) mezőben (B) válassza a YES (igen) lehetőséget.

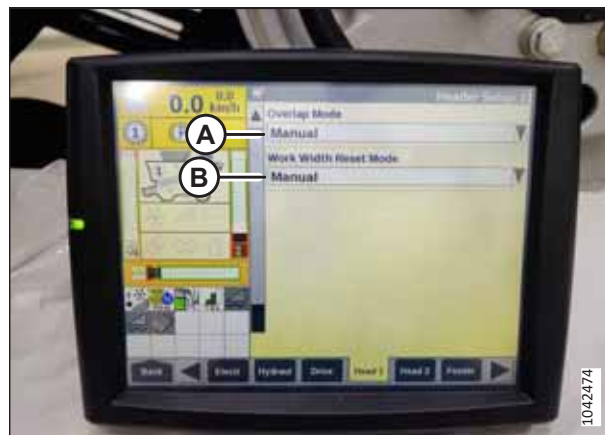


Ábra 3.48: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.49: Case IH betakarítógép kijelző

- Az OVERLAP MODE (átfedési mód) mezőben (A) válassza a MANUAL (manuális) lehetőséget.
- A WORK WIDTH RESET (munkaszélesség visszaállítása) mezőben (B) válassza a MANUAL (manuális) lehetőséget.



Ábra 3.50: Case IH betakarítógép kijelző

### 3.5.4 Motolla-hátramenet funkció – New Holland CR sorozat és CH

A motolla hátramenetben működtethető a ferdefelhordóval a New Holland CR sorozatú és CH betakarítógépeken.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) opciót a MAIN (főoldal) oldalon.

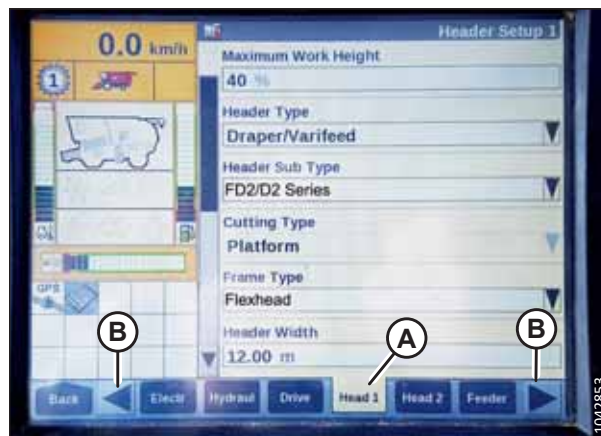


Ábra 3.51: New Holland betakarítógép kijelző

2. Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A).

#### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (vágóasztal 1) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (B) segítségével kell görgetnie.



Ábra 3.52: New Holland betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

3. Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt.
4. Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) ablakból:
  - Ha 36.4.X.X vagy újabb szoftververzió van telepítve, válassza az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) (A) lehetőséget.

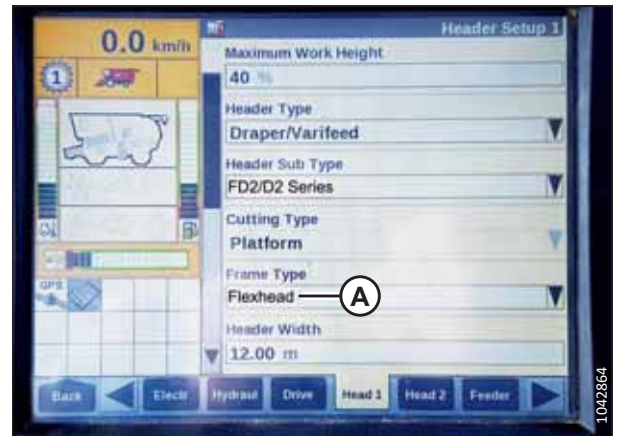
### MEGJEGYZÉS:

Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.

- Ha 36.4.X.X előtti szoftververzió van telepítve, válassza a 80/90 értéket.
5. Térjen vissza a HEAD 1 (vágóasztal 1) oldalra, és válassza a FLEXHEAD (talajkövető) opciót a FRAME TYPE (váz típusa) legördülő menüből (A).



Ábra 3.53: New Holland betakarítógép kijelző



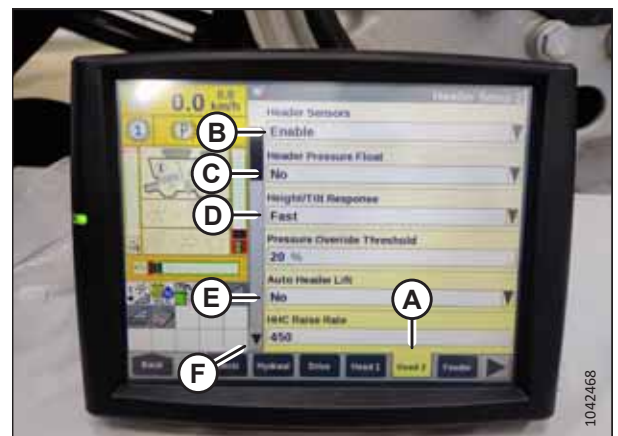
Ábra 3.54: New Holland betakarítógép kijelző

6. Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
7. A HEADER SENSORS (vágóasztal-érzékelők) mezőben (B), válassz aki az ENABLE (engedélyezés) opciót.
8. A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) mezőben (C) válassza a NO értéket.
9. A HEIGHT/TILT RESPONSE (magasságállítási/döntési reakció) mezőben (D) válassza a FAST (Gyors) lehetőséget.

### MEGJEGYZÉS:

Az AUTO HEADER LIFT (automatikus vágóasztal-emelés) mező (E) a felhasználó igényei szerint állítható be.

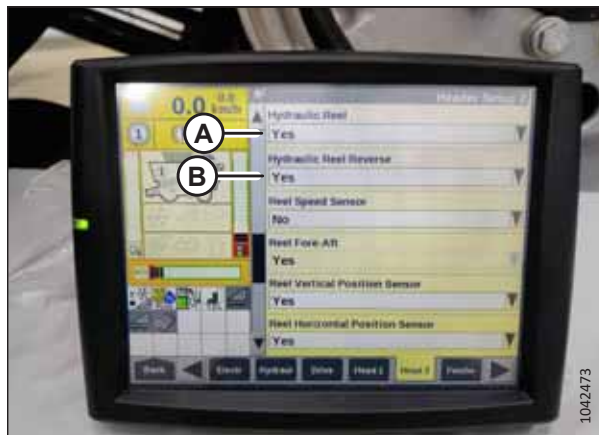
10. Nyomja meg a felfelé mutató nyilat (F) a következő oldalra lépéshez.



Ábra 3.55: New Holland betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

11. A HYDRAULIC REEL (hidraulikus motolla) mezőben (A) válassza a YES (igen) lehetőséget.
12. A HYDRAULIC REEL REVERSE (hidraulikus motolla-hátramenet) mezőben (B) válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.56: New Holland betakarítógép kijelző

13. Az OVERLAP MODE (átfedési mód) mezőben (A) válassza a MANUAL (manuális) lehetőséget.
14. A WORK WIDTH RESET (munkaszélesség visszaállítása) mezőben (B) válassza a MANUAL (manuális) lehetőséget.



Ábra 3.57: New Holland betakarítógép kijelző

### 3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása

Ez a fejezet a vágóasztal konfigurálására, felkapcsolására, és lekapcsolására vonatkozó utasításokat tartalmazza.

| Betakarítógépek  | Lásd:   |
|--|---|
| Case IH modellek: 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 160, 230, 240, 250, 260 sorozat<br>Case IH modellek: 21XX/23XX/25XX<br>Case IH modellek AF9, 10, 11 sorozat | <a href="#">3.6.1 Case IH betakarítógépek, oldal 65</a> |

#### MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg arról, hogy a megfelelő funkciók (pl. automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás [AHHC], opcionális vágóasztal-heveder, opcionális középső összekötő hidraulikus munkahenger, hidraulikus motollahajtás) engedélyezve vannak a betakarítógépen és a betakarítógép számítógépén. Ennek elmulasztása a vágóasztal nem megfelelő működését eredményezheti.

### 3.6.1 Case IH betakarítógépek

A vágóasztal Case IH betakarítógépre való csatlakoztatásához vagy az ilyen gépekről történő leválasztásához kövesse a jelen szakaszban leírtakat.

#### *Vágóasztal kapcsolása Case IH betakarítógépre*

A vágóasztalt fizikailag is csatlakoztatni kell a betakarítógép ferdefelhordójához, és csatlakoztatni kell az elektromos és hidraulikus vezetékeket.

#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **VESZÉLY**

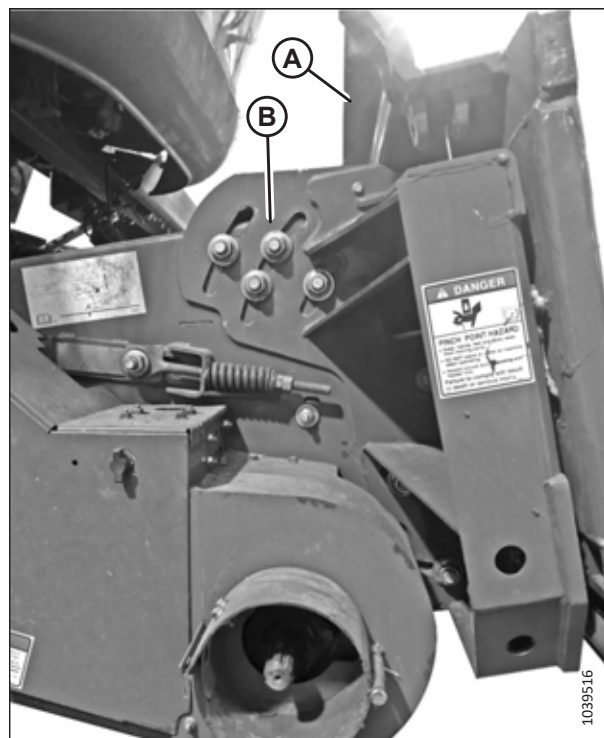
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **FONTOS:**

A ferdefelhordó előlapjának (A) középső helyzetben (B) kell lennie. Az előlap beállítására vonatkozó utasításokat a betakarítógép kezelői kézikönyvében találja.

#### **MEGJEGYZÉS:**

A kőfogó megakadályozza, hogy kövek vagy törmelék kerüljön a betakarítógépbe, és a gép elején, a ferdefelhordó mögött található.

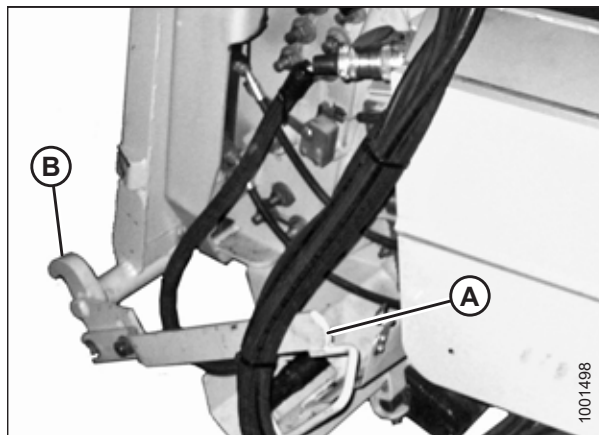


**Ábra 3.58:** Ismeretlen márkájú (kialakítású) betakarítógép esetén az előlapot középpállásba kell billenteni.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

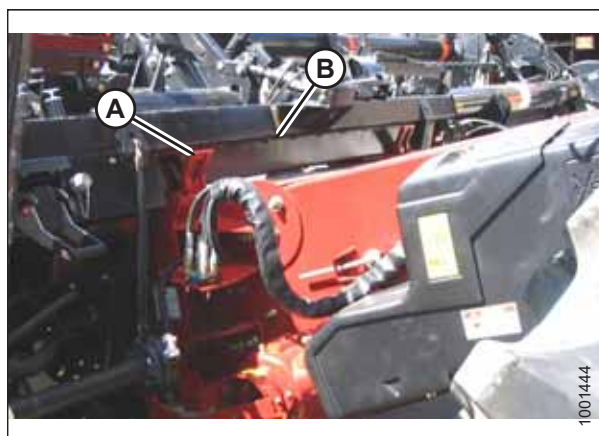
## ÜZEMELTETÉS

2. A betakarítógépen győződjön meg arról, hogy a zárókar (A) úgy van elhelyezve, hogy a kampók (B) be tudjanak akadni a függesztőkeretbe.



Ábra 3.59: Ferdefelhordó reteszelése

3. Lassan vezesse fel a betakarítógépet a vágóasztalhoz, amíg a ferdefelhordó nyerge (A) közvetlenül a függesztőkeret felső kereszttartója (B) alá nem kerül.
4. Emelje meg kissé a ferdefelhordót a vágóasztal felemeléséhez. Győződjön meg arról, hogy a ferdefelhordó nyerge teljesen illeszkedik a függesztőkeretbe.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



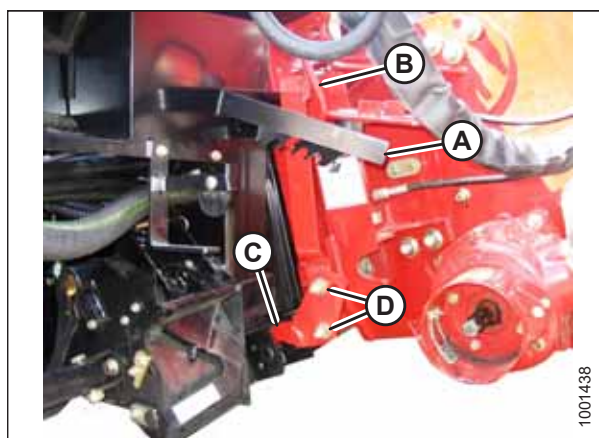
Ábra 3.60: A betakarítógép és a függesztőkeret

6. A ferdefelhordó bal oldalán emelje fel a kart (A) a függesztőkereten, és nyomja meg a fogantyút (B) a betakarítógépen, hogy a reteszek (C) a ferdefelhordó mindkét oldalán zárjanak.

### MEGJEGYZÉS:

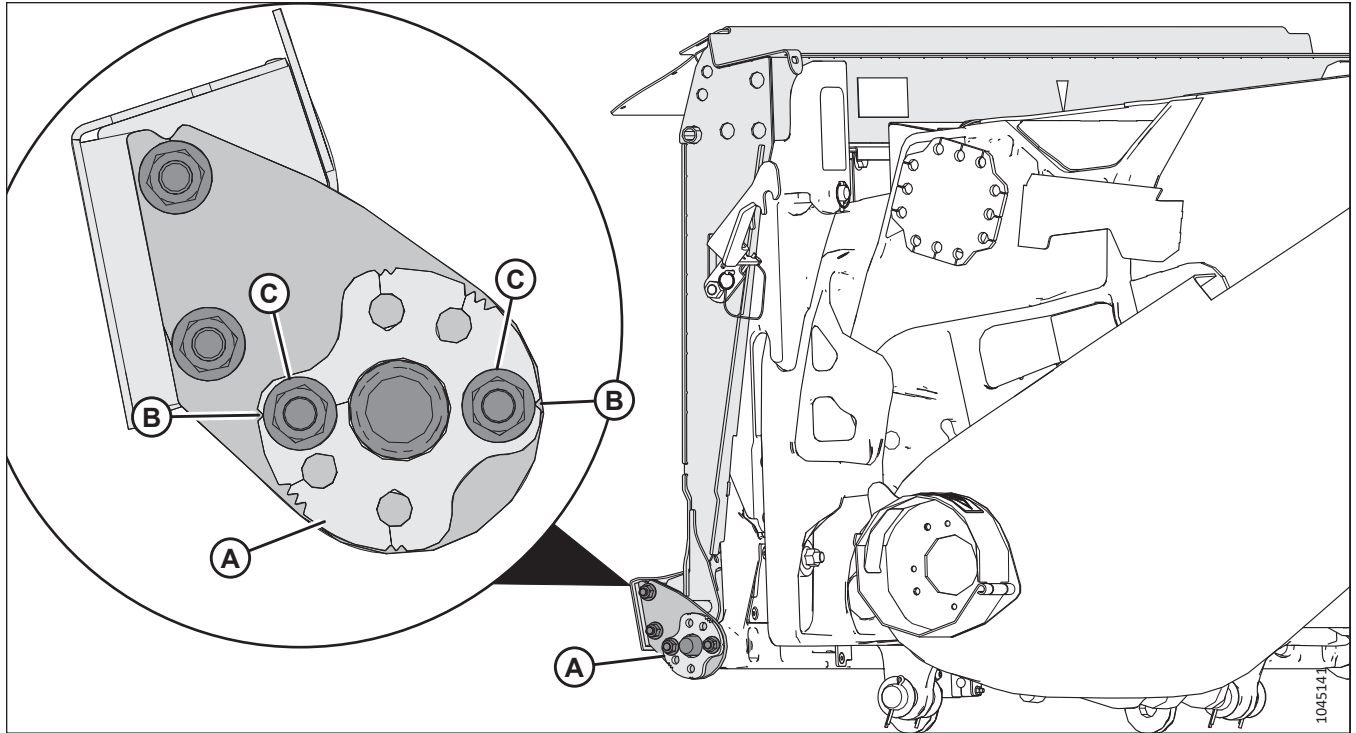
**AF11 betakarítógépek:** A rögzítőcsapok a ferdefelhordó oldalán lévő karral (az ábrán nem látható) húzhatók ki/be. További információkért tanulmányozza betakarítógép kezelői kézikönyvét.

7. Nyomja lefelé a kart (A) úgy, hogy a karban lévő bevágás rögzítse a fogantyút.
8. Ha a zár (C) nem akad teljesen a függesztőkeret csapjába, lazítsa meg a csavarokat (D), és állítsa be a zárat. Húzza meg újra a csavarokat.



Ábra 3.61: A betakarítógép és a függesztőkeret





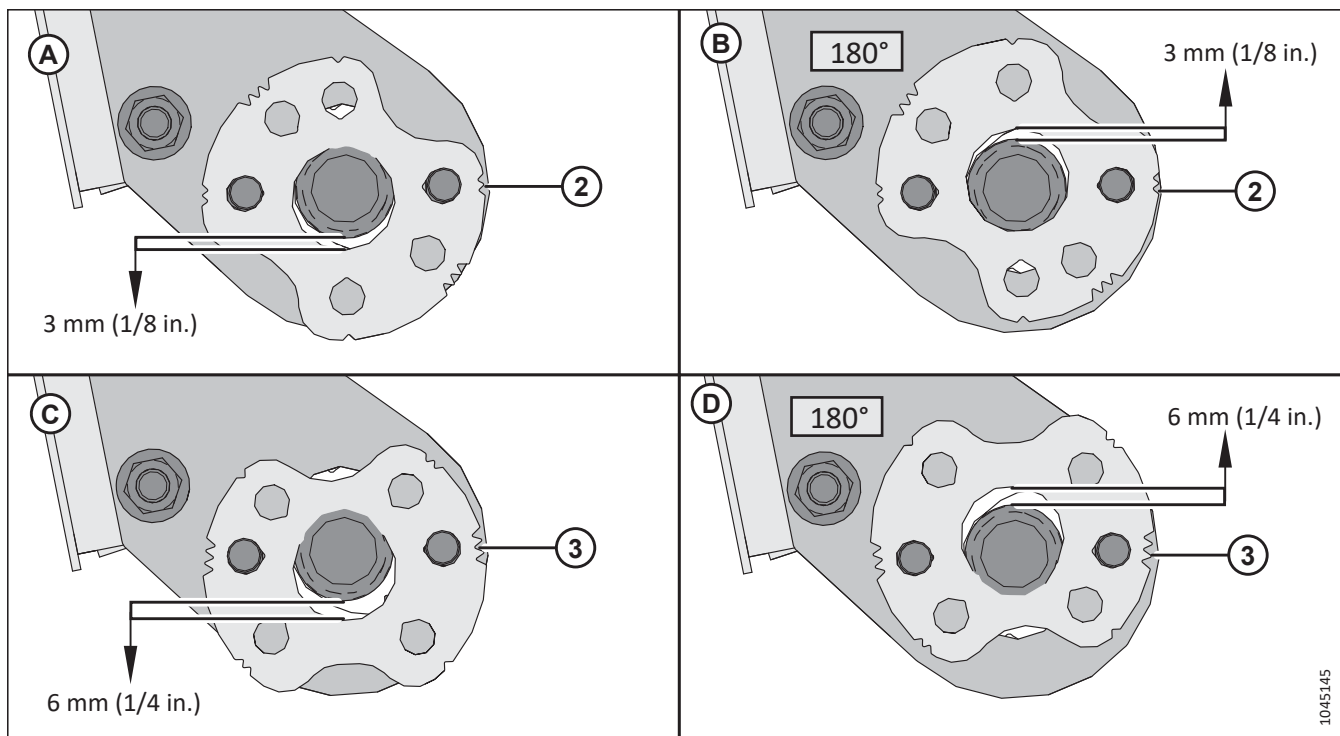
Ábra 3.62: AF11 rögzítőcsapok illesztése

9. **AF11 betakarítógépek:** Annak érdekében, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzüljön a ferdefelhordóhoz, és hogy a rögzítőcsapok ne szoruljanak be, győződjön meg arról, hogy a rögzítőcsapok a ferdefelhordó mindkét oldalán beakadtak és központosítva vannak a függesztőkeret-beállító lemezekben (A).

**MEGJEGYZÉS:**

Amikor a beállítólemezen lévő egyes bevágások (B) illeszkednek az anyákhoz (C), a beállítólemez semleges helyzetben van.

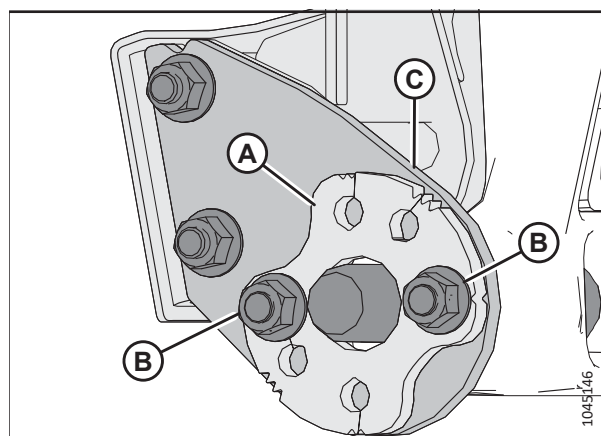
10. **AF11 betakarítógépek:** Ha korrekcióra van szükség, vizsgálja meg a rögzítőcsapok helyzetét a beállítólemezek középső furatához képest, távolítsa el az anyákat (C), és szükség szerint helyezze át a beállítólemezeket (A). Lásd: [3.63, oldal 68](#).



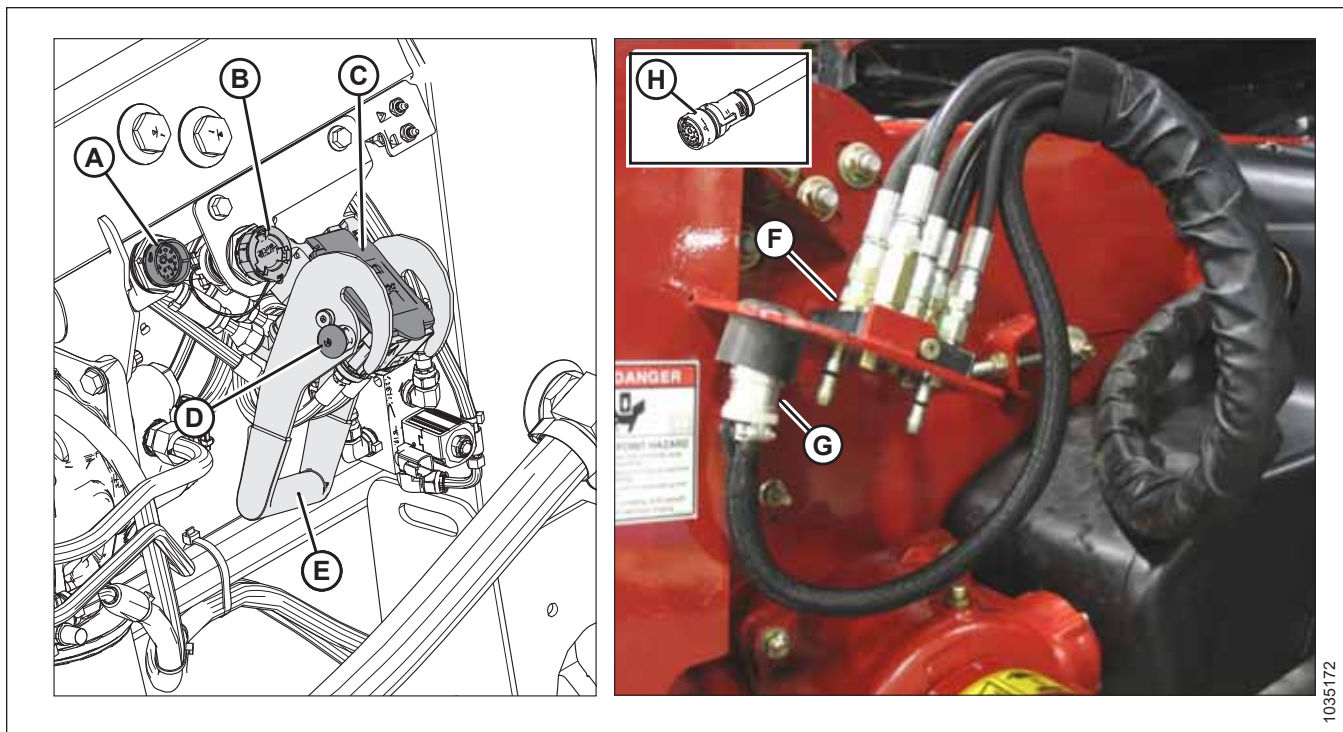
Ábra 3.63: AF11 beállítólemezek pozíciói

- Az (A) képen a beállítólemez úgy van elforgatva, hogy a kettős bevágások illeszkedjenek a csavarokhoz. Ez a pozíció 3 mm-rel (1/8 coll) lejjebb engedi a beállítólemezt.
- A (B) képen a beállítólemez 180°-kal van elforgatva, hogy a kettős bevágások illeszkedjenek a csavarokhoz. Ez a pozíció 3 mm-rel (1/8 coll) megemeli a beállítólemezt.
- A (C) képen a beállítólemez úgy van elforgatva, hogy a hármás bevágások illeszkedjenek a csavarokhoz. Ez a pozíció 6 mm-rel (1/4 coll) lejjebb engedi a beállítólemezt.
- A (D) képen a beállítólemez 180°-kal van elforgatva, hogy a hármás bevágások illeszkedjenek a csavarokhoz. Ez a pozíció 6 mm-rel (1/4 coll) megemeli a beállítólemezt.

11. **AF11 betakarítógépek:** Amikor a betakarítógép rögzítőcsapjai a ferdefelhordó mindkét oldalán lévő beállítólemezekbe (A) szorulás nélkül be tudnak illeszkedni, szerelje vissza az anyákat (B), hogy a beállítólemezeket rögzítse a rögzítőkonzolokhoz (C).



Ábra 3.64: AF11 ferdefelhordó záró csapszegei

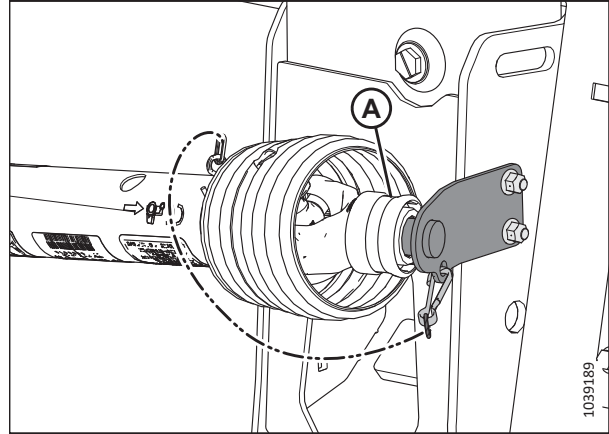


Ábra 3.65: Multicsatlakozó és elektromos csatlakozások

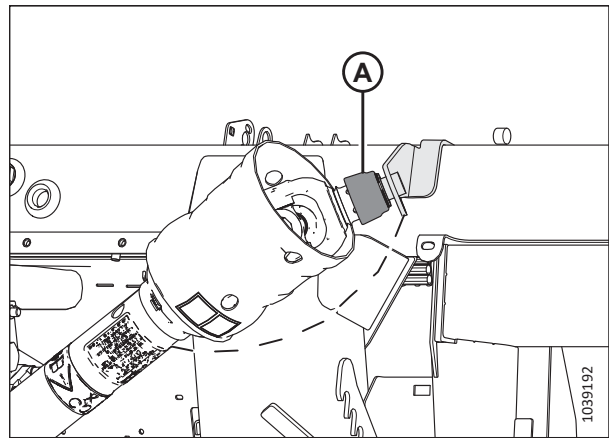
12. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Távolítsa el a védősapkát a C81B (A) csatlakozóról.
13. Távolítsa el a védősapkát a C72B (B) csatlakozóról.
14. Távolítsa el az hidraulikus csatlakozóaljzat fedelét (C). Tisztítsa meg a csatlakozófelületeket.
15. Nyomja be a lezáró gombot (D), és húzza a fogantyút (E) teljesen nyitott helyzetbe.
16. Vegye le a hidraulikus gyorscsatlakozót (F) a betakarítógép tárolólemezeről. Tisztítsa meg a csatlakozó illeszkedő felületét.
17. Helyezze a csatlakozót (F) a függesztőkeret csatlakozóaljzatára (C), és nyomja le a fogantyút (E), hogy a tűskék az aljzatba csatlakozzanak.
18. Nyomja a fogantyút (E) zárt helyzetbe, amíg a lezáró gomb (D) ki nem pattan.
19. Vegye ki a betakarítógép csatlakozóját (G) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C72B csatlakozóaljzatba (B). Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.
20. **Ha a MacDon fedélzeti kezelőszervek fel vannak szerelve a fülkében:** Vegye ki a fülke-vezérlőkészlet C81A csatlakozóját (H) a tárolóhelyéről a betakarítógépen, és csatlakoztassa a C81B csatlakozóhoz (A). Fordítsa el a csatlakozón lévő karmantyút, hogy rögzítse a csatlakozót a helyén.

## ÜZEMELTETÉS

21. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), hogy a kardántengelyt kioldja a tartókonzolzól. Vegye le a kardántengelyt a tartókonzozlról.

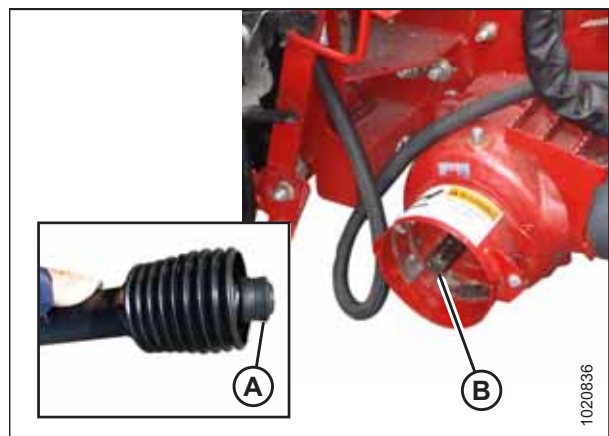


Ábra 3.66: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.67: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

22. Húzza vissza a kardántengely végén lévő karmantyút (A). Tolja a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyére (B), amíg a karmantyú rá nem záródik.



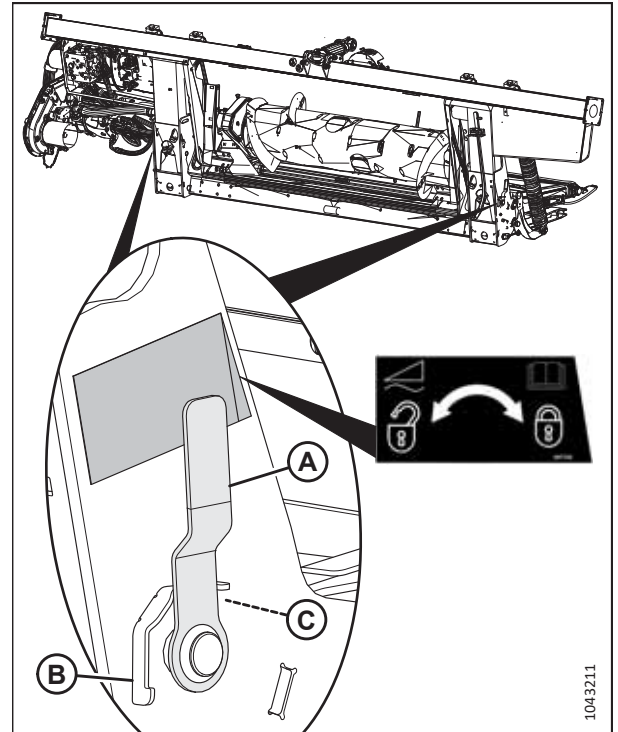
Ábra 3.68: A betakarítógép kimeneti tengelye

23. A következőképpen járjon el:

- Oldja ki a felfüggesztészáraikat úgy, hogy minden egyes felfüggesztészár-fogantyút (A) elhúzza a függesztőkerettől, kioldott helyzetbe (B) állítva őket.
- Ha a vágóasztalt **NEM** fogja használni a terepen, kapcsolja be a felfüggesztészáraikat úgy, hogy mindegyik felfüggesztészár-fogantyút (A) a függesztőkeret felé és zárt helyzetbe (C) nyomja.

**MEGJEGYZÉS:**

Az ábrán a vágóasztal jobb oldalán lévő felfüggesztészár-fogantyú látható. A vágóasztal bal oldali felfüggesztészár-fogantyúja a túloldalon van.



Ábra 3.69: Felfüggesztészár-fogantyú

*A vágóasztal lekapcsolása a Case IH betakarítógépről*

A vágóasztalt fizikailag le kell választani a betakarítógépről, és a hidraulikus és elektromos csatlakozásokat le kell választani.

**! VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. A vágóasztalt pozicionálja kevéssel a talaj fölé.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

**FONTOS:**

Ha szállítási kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 127.](#)

**FONTOS:**

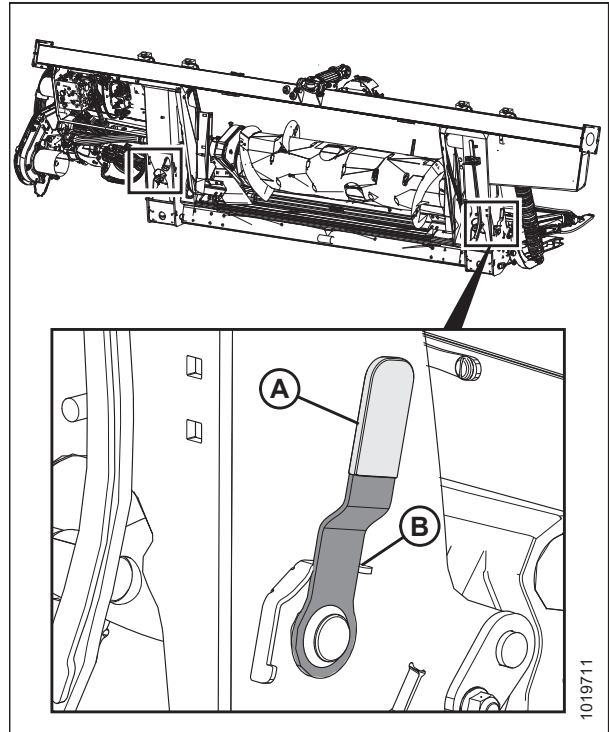
Ha stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa a kerekeket a tárolási vagy a legfelső munkapozícióba. Ha a kerekek nincsenek a helyükön, a vágóasztal előrebillenhet, és ez megnehezítheti a visszahelyezést. Az utasításokat lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 125.](#)

## ÜZEMELTETÉS

4. Csatlakoztassa a felfüggesztészáraikat úgy, hogy minden egyes felfüggesztészár-fogantyút (A) elhúzza a függesztőkerettől, zárt helyzetbe (B) állítva őket.

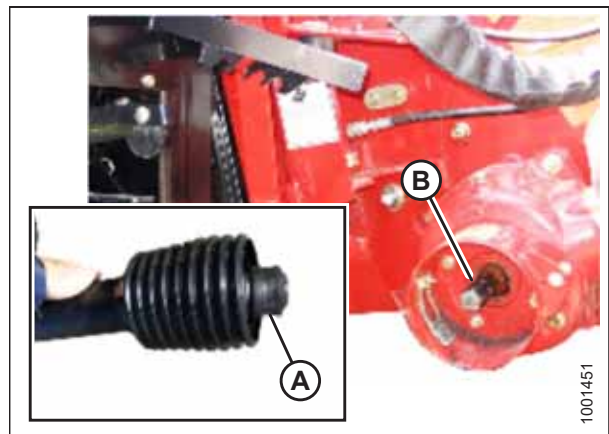
### MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a vágóasztal jobb oldalán lévő felfüggesztészár-fogantyú látható. A vágóasztal bal oldali felfüggesztészár-fogantyúja a túoldalalon van.



Ábra 3.70: Felfüggesztészár-fogantyú

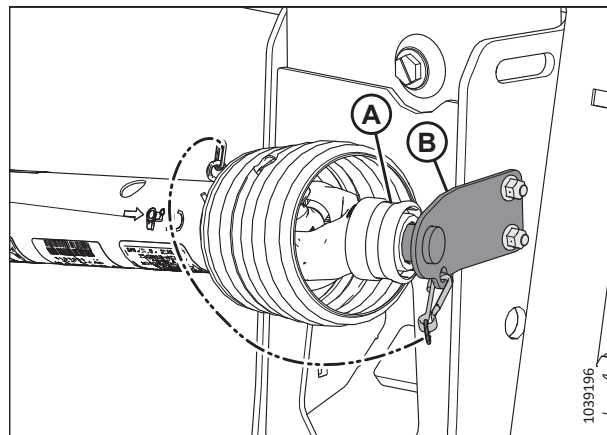
5. Nyomja vissza a kardántengely végén lévő karmantyút (A), és húzza le a kardántengelyt a betakarítógép kimeneti tengelyéről (B), amíg a karmantyú ki nem oldódik.



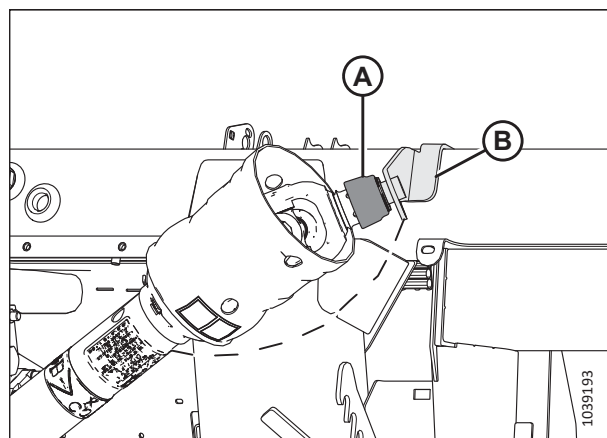
Ábra 3.71: Kardántengely

## ÜZEMELTETÉS

- Tárolja a kardántengelyt a kardántengely tartókonzolja (B) a kardántengely karmantyújának (A) visszahúzásával és a tartó konzolra (B) illesztésével. Engedje el a karmantyút, hogy az a helyére rögzüljön a tartókonzolon.

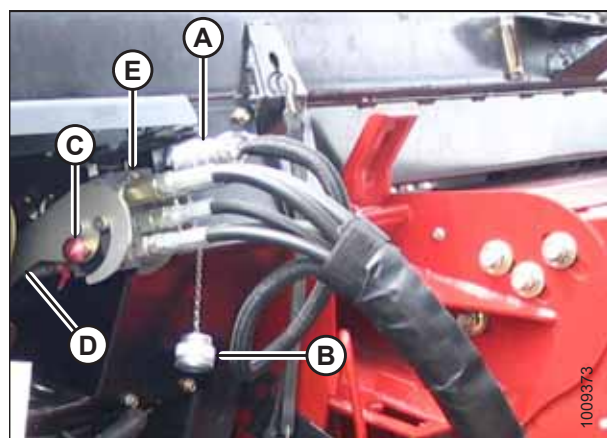


Ábra 3.72: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7038 vagy B7039 kardántengely



Ábra 3.73: Kardántengely eltárolt helyzetben – B7180, B7181 vagy B7326 kardántengely dombos terepre

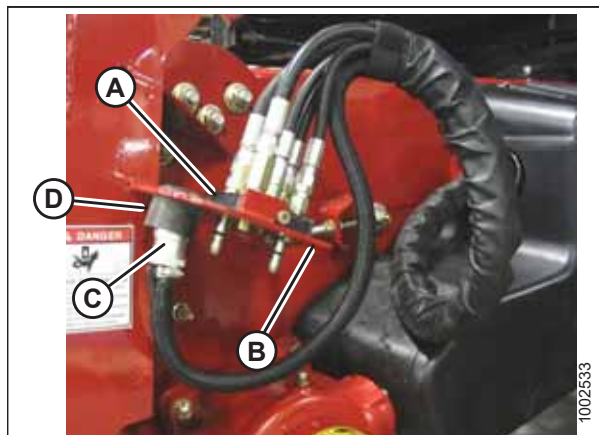
- Távolítsa el az elektromos csatlakozót (A), és helyezze vissza a fedelet (B).
- Nyomja be a lezáró gombot (C), és húzza meg a fogantyút (D) a multicatlakozó (E) kioldásához.



Ábra 3.74: Multicatlakozó

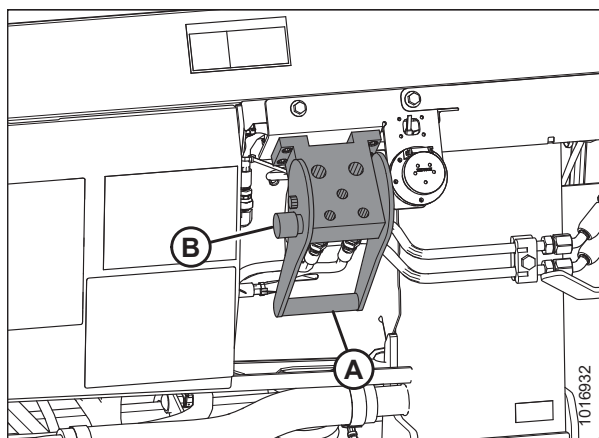
## ÜZEMELTETÉS

9. Helyezze a multicatlakozót (A) a betakarítógép tárolólemeze (B).
10. Helyezze az elektromos csatlakozót (C) a tárolócsészébe (D).



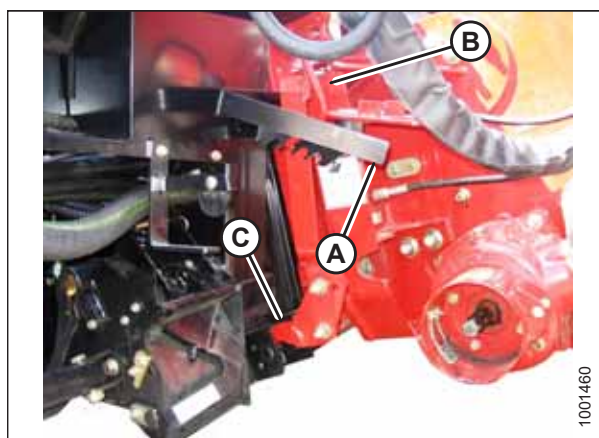
Ábra 3.75: A multicatlakozó eltárolása

11. Nyomja a fogantyút (A) a függesztőkeret csatlakozóaljzatán zárt helyzetbe, amíg a lezáró gomb (B) ki nem pattan. Csukja be a fedelet.



Ábra 3.76: A függesztőkeret csatlakozóaljzata

12. Emelje fel a kart (A) és húzza meg, majd engedje le a fogantyút (B) a ferdefelhordó/függesztőkeret zárjának (C) kioldásához.
13. Engedje le a ferdefelhordót, amíg el nem engedi a függesztőkeret tartóját.
14. Lassan tolasson el a betakarítógéppel a függesztőkerettől.



Ábra 3.77: Ferdefelhordó reteszelése



## 3.7 Vágóasztal beállítása

Az optimális teljesítmény érdekében a vágóasztalt kifejezetten a különböző betakarítási körülményekhez és terményekhez kell konfigurálni.

### 3.7.1 A vágóasztal tartozékai

Az opcionális tartozékok javíthatják a teljesítményt bizonyos körülmények között, vagy kiegészíthetik a vágóasztalt. Az opcionális tartozékokat forgalmazója rendelheti meg és szerelheti fel.

A kapható cikkek leírását lásd: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 489](#).

### 3.7.2 Vágóasztal-beállítások

A következő táblázatok iránymutatást nyújtanak a vágóasztal beállításához a különböző betakarítási körülmények és termények esetén.

A motolla beállításával kapcsolatos információkért lásd: [3.7.4 Motolla beállítások, oldal 87](#).

Az FM200 behordócsiga konfigurálásáról szóló információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94](#).

#### **MEGJEGYZÉS:**

Növelje az oldalsó heveder sebességét a teljesítmény növelése érdekében, ha bőséges terménymennyiség áll rendelkezésre, vagy ha növeli a haladási sebességet.

Táblázat3.2 Javasolt beállítások gabonafélékhez

| Tarló magassága 102 mm (< 4 coll)   |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
|---|------------------|--|--------------------------------------|----------------------|---|------------------------------|--------------------|--|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>4</sup><br>Tárolás   |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
| Csúszótalp helyzete<br>Fent vagy közepén  |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
| Termény állapota  | Elválasztó rudak | Hevedersebesség-beállítás <sup>5</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>6,7</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>8</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |
| Gyenge  | Levéve           | 8                                      | B – C                                | 3                    | 10–15                                     | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Normál  | Feltéve          | 7                                      | B – C                                | 2                    | 10  | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Erős  | Feltéve          | 7                                      | B – C                                | 2                    | 10  | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |
| Elfeküdt  | Levéve           | 7                                      | B – C                                | 3 vagy 4             | 5–10                                      | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |  |
| Tarló magassága 102–203 mm (4–8 coll)   |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
| Stabilizáló kerekek<br>Ígény szerint  |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
| Csúszótalp helyzete<br>Alsó helyzetben az elfeküdt terményhez, közepes vagy alsó helyzetben egyéb állapotú terményhez |                  |  |                                      |                      |   |                              |                    |  |  |
| Termény állapota  | Elválasztó rudak | Hevedersebesség-beállítás <sup>5</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>6,7</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>8</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |
| Gyenge  | Levéve           | 8                                      | B – C                                | 4                    | 10–15                                     | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Normál  | Feltéve          | 7                                      | A                                    | 2                    | 10  | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Erős  | Feltéve          | 7                                      | A                                    | 2                    | 10  | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |
| Elfeküdt  | Levéve           | 7                                      | D                                    | 3 vagy 4             | 5–10                                      | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |  |

4. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

5. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

6. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

7. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

8. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.2 Javasolt beállítások gabonafélékhez (folytatás)

| Tarló magassága 203 mm + (8 coll +)     |                  |   |  |                         |  |                                    |                       |  |  |
|---|------------------|---|--|-------------------------|--|------------------------------------|-----------------------|--|--|
| Stabilizáló kerekek<br>Igény szerint    |                  |   |  |                         |  |                                    |                       |  |  |
| Csúszótalp helyzete<br>Nem alkalmazható |                  |   |  |                         |  |                                    |                       |  |  |
| Termény állapota                        | Elválasztó rudak | Hevedersebes-<br>ség-beállítás <sup>5</sup> | Vágóasztal<br>dőlésszöge <sup>6, 7</sup> | Motolla<br>vezérlőpálya | Motolla kerületi<br>sebessége % <sup>8</sup> | Motolla<br>vizszintes<br>pozíciója | Felső<br>keresztcsiga |  |  |
| Gyenge                                  | Levéve           | 8   | A  | 4                       | 10–15  | 6 vagy 7                           | Nem szükséges         |  |  |
| Normál                                  | Feltéve          | 7   | A  | 2                       | 10   | 6 vagy 7                           | Nem szükséges         |  |  |
| Erős                                    | Feltéve          | 7   | B – C                                    | 2                       | 10   | 6 vagy 7                           | Nem szükséges         |  |  |
| Elfeküdt                                | Levéve           | 7   | B – C                                    | 3 vagy 4                | 5–10   | 4 vagy 5                           | Nem szükséges         |  |  |

Táblázat 3.3 Javasolt beállítások lencséhez

| Tarló magassága                  | Talajszinten      |   |  |                      |  |                              |                   |
|----------------------------------|-------------------|---|--|----------------------|--|------------------------------|-------------------|
| Stabilizáló kerekek <sup>9</sup> | Tárolás           |   |  |                      |  |                              |                   |
| Csúszótalp helyzete              | Fent vagy közepén |   |  |                      |  |                              |                   |
| Termény állapota                 | Elválasztó rudak  | Hevedersebesség-beállítás <sup>10</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>11,12</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>13</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztsége |
| Gyenge                           | Feltéve           | 8                                       | B – C                                  | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |
| Normál                           | Feltéve           | 7                                       | B – C                                  | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |
| Erős                             | Feltéve           | 7                                       | B – C                                  | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |
| Elfeküdt                         | Feltéve           | 7                                       | D                                      | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |

9. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

10. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

11. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

12. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

13. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.4 Javasolt beállítások borsóhoz

| Tarló magassága                   | Talajszinten      |   |  |                      |  |                              |                    |
|-----------------------------------|-------------------|---|--|----------------------|--|------------------------------|--------------------|
| Stabilizáló kerekek <sup>14</sup> | Tárolás           |   |  |                      |  |                              |                    |
| Csúszótalp helyzete               | Fent vagy középen |   |  |                      |  |                              |                    |
| Termény állapota                  | Elválasztó rudak  | Hevedersebesség-beállítás <sup>15</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>16,17</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>18</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |
| Gyenge                            | Feltéve           | 7                                       | B – C                                  | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Javasolt           |
| Normál                            | Feltéve           | 7                                       | B – C                                  | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Javasolt           |
| Erős                              | Feltéve           | 7                                       | B – C                                  | 2                    | 10   | 4 vagy 5                     | Javasolt           |
| Elfeküdt                          | Feltéve           | 7                                       | D                                      | 2                    | 5–10                                       | 4 vagy 5                     | Javasolt           |

14. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

15. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

16. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

17. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

18. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.5 Javasolt beállítások repcéhez

| Tarló magassága 102–203 mm (4–8 coll)  |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
|--|------------------|---|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|--|--|--|
| Igény szerint  |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Lent könnyű vagy nehéz terményviszonyok esetén, közepén vagy lent normál vagy elfeküdt terményviszonyok esetén |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Termény állapota   | Elválasztó rudak | Hevedersebesség-beállítás <sup>20</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>21, 22</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>23</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |  |
| Gyenge   | Feltéve          | 7                                       | A                                       | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |  |
| Normál   | Feltéve          | 7                                       | B – C                                   | 1                    | 10   | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |  |
| Erős   | Feltéve          | 8                                       | B – C                                   | 1                    | 10   | 3 vagy 4                     | Javasolt           |  |  |  |
| Elfeküdt   | Feltéve          | 7                                       | D                                       | 2                    | 5–10                                       | 3 vagy 4                     | Javasolt           |  |  |  |
| Tarló magassága 203 mm + (8 coll +)  |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Igény szerint  |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Nem alkalmazható   |                  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Termény állapota   | Elválasztó rudak | Hevedersebesség-beállítás <sup>20</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>21, 22</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>23</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |  |
| Gyenge   | Feltéve          | 7                                       | A                                       | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |  |
| Normál   | Feltéve          | 7                                       | B – C                                   | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Javasolt           |  |  |  |
| Erős   | Feltéve          | 8                                       | B – C                                   | 1 vagy 2             | 10   | 3 vagy 4                     | Javasolt           |  |  |  |
| Elfeküdt   | Feltéve          | 7                                       | D                                       | 2 vagy 3             | 5–10                                       | 3 vagy 4                     | Javasolt           |  |  |  |

19. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

20. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

21. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

22. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalpak-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

23. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.6 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez

| Tarló magassága                   | 102 mm (< 4 coll)              |   |   |                      |  |                              |                    |  |
|-----------------------------------|--------------------------------|---|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>24</sup> | Tárolás                        |   |   |                      |  |                              |                    |  |
| Csúszótalp helyzete               | Fent vagy középen              |   |   |                      |  |                              |                    |  |
| Termény állapota                  | Elválasztó rudak <sup>25</sup> | Hevedersebesség-beállítás <sup>26</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>27, 28</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>29</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |
| Gyenge                            | Elválasztó rúd rizshez         | 4                                       | D                                       | 2                    | 10–15                                      | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |
| Normál                            | Elválasztó rúd rizshez         | 4                                       | B – C                                   | 2                    | 10   | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |
| Erős                              | Elválasztó rúd rizshez         | 4                                       | B – C                                   | 2                    | 10   | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |
| Elfeküdt                          | Elválasztó rúd rizshez         | 4                                       | D                                       | 2                    | 5–10                                       | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |

24. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

25. Rizshez való elválasztó rúd kapható. Nem szükséges a vágóasztal mindkét végére rizshez való rendválasztó rudat szerelni.

26. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

27. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

28. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

29. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat3.6 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

| Tarló magassága 102–203 mm (4–8 coll)              |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
|--|--------------------------------|--|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|--|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>24</sup><br>Igény szerint |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
| Csúszótalp helyzete<br>Középen vagy lent           |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
| Termény állapota                                   | Elválasztó rudak <sup>25</sup> | Hevedersebes-ség-beállítás <sup>26</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>27, 28</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>29</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |
| Gyenge   | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | D                                       | 3                    | 10–15                                      | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Normál   | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | B – C                                   | 3                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Erős   | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | B – C                                   | 3                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Elfeküdt   | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | D                                       | 4                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |



Táblázat3.6 Javasolt beállítások kaliforniai rizshez (folytatás)

| Tarló magassága 203 mm + (8 coll +)               |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
|---|--------------------------------|--|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|--|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>24</sup> Szükség szerint |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
| Csúzótalp helyzete Nem alkalmazható               |                                |  |   |                      |  |                              |                    |  |  |
| Termény állapota                                  | Elválasztó rudak <sup>25</sup> | Hevedersebes-ség-beállítás <sup>26</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>27, 28</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>29</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |
| Gyenge  | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | A                                       | 3                    | 10–15                                      | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Normál  | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | B – C                                   | 3                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Erős  | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | B – C                                   | 3                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |
| Elfeküdt  | Elválasztó rúd rizshez         | 4  | D                                       | 4                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |

Táblázat3.7 Javasolt beállítások delta rizshez

| Tarló magassága                   | 51–152 mm (2–6 coll) |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
|-----------------------------------|----------------------|---|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|--|--|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>30</sup> | Igény szerint        |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Csúszótalp helyzete               | Középen vagy lent    |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Termény állapota                  | Elválasztó rudak     | Hevedersebesség-beállítás <sup>31</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>32, 33</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>34</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |  |
| Gyenge                            | Levéve               | 6                                       | D                                       | 2 vagy 3             | 10–15                                      | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Normál                            | Levéve               | 6                                       | B – C                                   | 2 vagy 3             | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Erős                              | Levéve               | 6                                       | B – C                                   | 2 vagy 3             | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Elfeküdt                          | Levéve               | 6                                       | D                                       | 3 vagy 4             | 5–10                                       | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Tarló magassága                   | 152 mm + (6 coll +)  |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Stabilizáló kerekek <sup>30</sup> | Igény szerint        |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Csúszótalp helyzete               | Nem alkalmazható     |   |   |                      |  |                              |                    |  |  |  |
| Termény állapota                  | Elválasztó rudak     | Hevedersebesség-beállítás <sup>31</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>32, 33</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>34</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |  |  |  |
| Gyenge                            | Levéve               | 6                                       | A                                       | 2 vagy 3             | 10–15                                      | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Normál                            | Levéve               | 6                                       | B – C                                   | 2 vagy 3             | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Erős                              | Levéve               | 6                                       | B – C                                   | 2 vagy 3             | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |  |  |  |
| Elfeküdt                          | Levéve               | 6                                       | D                                       | 3 vagy 4             | 5–10                                       | 4 vagy 5                     | Nem szükséges      |  |  |  |

30. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

31. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

32. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

33. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

34. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.8 Javasolt beállítások étkezési babhoz

| Tarló magassága                   |                  | Talajszinten                             |  |                      |  |                              |                   |  |
|-----------------------------------|------------------|--|--|----------------------|--|------------------------------|-------------------|--|
| Stabilizáló kerekek <sup>35</sup> |                  | Tárolás                                  |  |                      |  |                              |                   |  |
| Csúszótalp helyzete               |                  | Fent vagy középen                        |  |                      |  |                              |                   |  |
| Termény állapota                  | Elválasztó rudak | Hevedersebes-ség-beállítás <sup>36</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>37 38</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>39</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztsége |  |
| Gyenge                            | Feltéve          | 8  | D                                      | 2                    | 5-10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |  |
| Normál                            | Feltéve          | 7  | B – C                                  | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |  |
| Erős                              | Feltéve          | 7  | B – C                                  | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |  |
| Elfeküdt                          | Feltéve          | 7  | D                                      | 4                    | 5-10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges     |  |

35. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

36. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

37. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

38. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

39. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

Táblázat 3.9 Javasolt beállítások lenhez

| Tarló magassága 51–153 mm (2–6 coll)  |                  |  |   |                      |  |                              |                    |
|---|------------------|--|---|----------------------|--|------------------------------|--------------------|
| Stabilizáló kerekek <sup>40</sup><br>Igény szerint  |                  |  |   |                      |  |                              |                    |
| Csúszótalp helyzete<br>Alsó helyzetben az elfeküdt terményhez, közepes vagy alsó helyzetben egyéb állapotú terményhez |                  |  |   |                      |  |                              |                    |
| Termény állapota  | Elválasztó rudak | Hevedersebes-ség-beállítás <sup>41</sup> | Vágóasztal dőlésszöge <sup>42, 43</sup> | Motolla vezérlőpálya | Motolla kerületi sebessége % <sup>44</sup> | Motolla vízszintes pozíciója | Felső keresztcsiga |
| Gyenge  | Feltéve          | 8  | B – C                                   | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |
| Normál  | Feltéve          | 7  | A                                       | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |
| Erős  | Feltéve          | 7  | B – C                                   | 2                    | 10   | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |
| Elfeküdt  | Feltéve          | 7  | D                                       | 2                    | 5–10                                       | 6 vagy 7                     | Nem szükséges      |

40. A stabilizáló kerekek arra szolgálnak, hogy korlátozzák a vágóasztal oldalirányú és függőleges mozgását a talajszint feletti vágáskor.

41. Beállítás az FM200 heveder vezérlésén.

42. A vágási magasság megtartása mellett a vágóasztal dőlésszögét állítsa a lehető legalacsonyabbra („A” beállítás) a középső összekötőelemmel és a csúszótalpakkal.

43. A vágóasztal vágási magasságát a csúszótalp-beállítások és a vágóasztal dőlésszöge határozza meg.

44. A haladási sebesség feletti rész százalékos aránya.

### 3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez

Az érett repcét lehet közvetlenül aratva-csépelni, de a legtöbb fajta becője hajlamos a kipergésre és így magveszteségre. Ez a szakasz a javasolt munkaeszközökkel és beállításokkal kapcsolatos információkat tartalmazza, az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok a repce közvetlen aratva-csépléséhez történő optimalizálásához, a magveszteség csökkentése érdekében.

#### **Javasolt munkaeszközök**

A vágóasztal optimalizálásához a repce közvetlen aratva-csépléséhez a következő módosításokat kell elvégezni:

- Szereljen be teljes hosszúságú felső keresztcsigát.
- Szereljen fel függőleges kaszákat.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Minden készlet tartalmazza a szerelési útmutatót és a szükséges kötőelemeket. További információkat a következő fejezetben talál: [5 Opcionális tartozékok és munkaeszközök, oldal 489](#).

#### **Javasolt beállítások**

A vágóasztal optimalizálásához a repce közvetlen aratva-csépléséhez a következő beállításokat kell elvégezni:

- Lazítsa meg a csiga rugóját. Az utasításokat lásd: [3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása, oldal 123](#).
- Állítsa be a motolla-fordulatszámot úgy, hogy a motolla kerületi sebessége megegyezzen a betakarítógép haladási sebességével. Növelje a sebességet szükség szerint. Az utasításokat lásd: [3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161](#)
- Állítsa az oldalsó heveder sebességét a fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó hatos állásába. Az utasításokat lásd: [3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164](#)
- Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy az ujjak éppencsak beleérjenek a terménybe. Az utasításokat lásd: [3.9.11 Motolla magassága, oldal 168](#).
- Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét. Az utasításokat lásd: [Motolla előre-hátra helyzetének beállítása, oldal 173](#).
- A motolla előre-hátra mozgó munkahengereit állítsa át az alternatív hátsó helyzetbe. Útmutatáshoz: [Az előre-hátra mozgó munkahengerek átállítása, oldal 174](#)
- Állítsa a motolla vezérlőpályáját az 1. helyzetbe. Az utasításokat lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 183](#).
- Állítsa a csigát lebegő helyzetbe. Az utasításokat lásd: [3.8.4 A csiga helyzetének beállítása, oldal 121](#).
- Állítsa be a csiga-fenéklemez távolságot 15 mm-re (9/16 coll). Az utasításokat lásd: [4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése, oldal 314](#).

### 3.7.4 Motolla beállítások

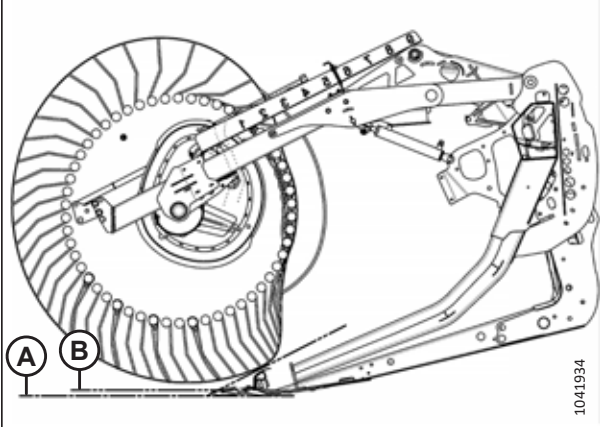
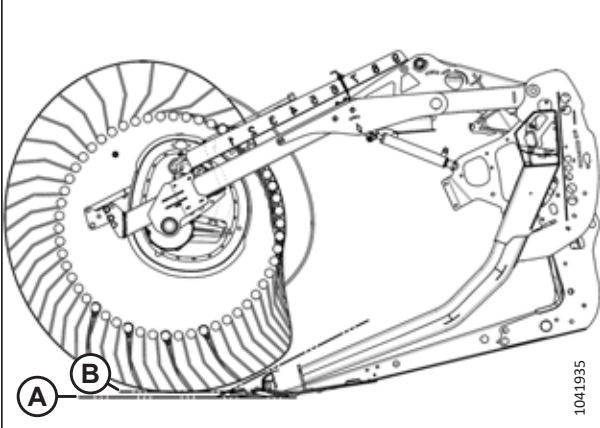
A különböző motollapozíciók és vezérlőpálya-beállítások a motollaujjak profiljának forgatásával befolyásolják a terménynek a hevederekhez való eljuttatását.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Az (A) jelzés a talajszintre, míg a (B) jelzés a tarlómagasságra utal.

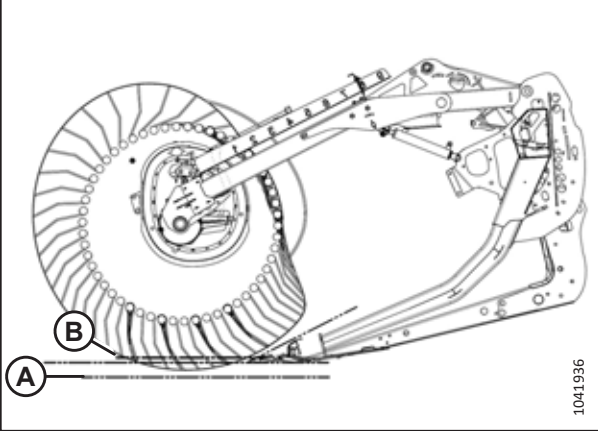
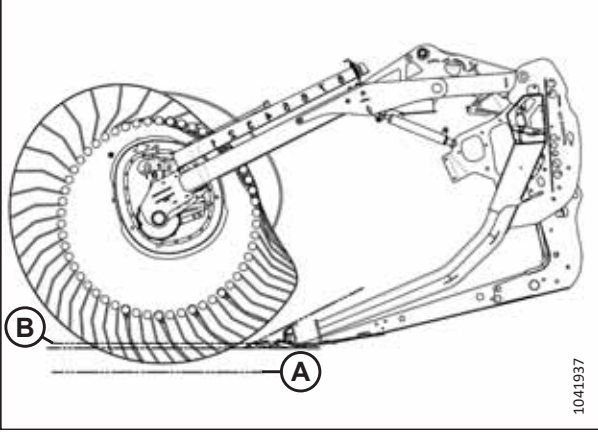
## ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.10 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások

| Vezérlőpálya-<br>pozíció száma<br>(ujjsebesség<br>növelése) | Motolla<br>helyzetének<br>száma | Motollaujj-mintázat   | Talajtól mért<br>tarlómagasság |
|---|---------------------------------|---|--------------------------------|
| 1 (0%)  | 5 vagy 6                        |   | 25 mm (0,98 coll)              |
| 2 (20%)   | 6 vagy 7                        |  | 25 mm (0,98 coll)              |

## ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.10 FD2 sorozat Javasolt motollabeállítások (folytatás)

| Vezérlőpálya-<br>pozíció száma<br>(ujjsebesség<br>növelése) | Motolla<br>helyzetének<br>száma | Motollaujj-mintázat   | Talajtól mért<br>tarlómagasság |
|---|---------------------------------|---|--------------------------------|
| 3 (30%)   | 8                               |   | 102 mm (4 coll)                |
| 4 (35%)   | 9                               |  | 150 mm (5,9 coll)              |

## ÜZEMELTETÉS

### MEGJEGYZÉS:

- Állítsa a motollát előre, hogy közelebb kerüljön a talajhoz, miközben a vágóasztalt hátra dönti. Az ujjak/fogak a motolla szélsőségesen előre állított helyzetében beleásnak a talajba, ezért úgy állítsa be a csúszótalpat vagy a vágóasztal dőlésszögét, hogy kompenzálja ezt. Állítsa hátrafelé a motollát, hogy a motolla a vágóasztal előre billentésekor távolabb legyen a talajtól.
- A vágóasztal döntése növelhető, hogy a motolla közelebb kerüljön a talajhoz, vagy csökkenthető, hogy távolabb kerüljön a talajtól, miközben a terményt a hevederekre továbbítja.
- Ahhoz, hogy a lehető legnagyobb mennyiségű szármaradványt hagyja az elfeküdt terményben, emelje meg a vágóasztalt, és növelje a vágóasztal döntését, hogy a motolla közel maradjon a talajhoz. Állítsa a motollát teljesen előre.
- A motollát esetleg hátrébb kell tolni, hogy a vékonyabb terményeknél elkerülhető legyen az összegabalyodás vagy a vágószerkezet eltömődése.
- A minimális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legkisebb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla a hátsó végállásában van.
- A maximális terménybehordó kapacitás (a motolla és a vágóasztal hátoldala közötti legnagyobb szabad hevederfelület) akkor érhető el, ha a motolla az első végállásában van.
- A vezérlőpálya működéséből adódóan a nagyobb bütykös beállításoknál az ujjak/fogak csúcssebessége a vágószerkezetnél nagyobb lesz, mint az motolla kerületi sebessége. További információk a következő táblázatban: [3.10, oldal 88](#).



### 3.7.5 Lebegő rendválasztó beállításai (opcionális)

A lebegő rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

A lebegő rendválasztó beállítására vonatkozó utasításokért lásd: *Lebegő rendválasztók beállítása, oldal 197*. A beállításokat lásd az adott tarlómagasságnak megfelelő adatokat az alábbi táblázatban.

Táblázat3.11 A tarló magassága 50 mm és 125 mm közötti (2 - 5 coll)

|                        | Vágóasztal dőlésszöge <sup>45</sup> | Tarló magassága | Vágóasztal fő talpai | Alsó végállás ütközője | Előre-hátra beállítási helyzet | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap érzékelőpálca |
|------------------------|-------------------------------------|-----------------|----------------------|------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| <b>Normál</b>          | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 1                              | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 3                              | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 1                              | 1,5                       | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 3                              | 1,5                       | C                           | Bent                          |
| <b>Elfeküdt</b>        | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 3                              | 1                         | C                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 4                              | 1                         | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 3                              | 2                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 4                              | 2                         | D                           | Kint                          |
| <b>Nagyon elfeküdt</b> | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 4                              | 3                         | D                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 125 mm (5 coll) | Lent                 | 2                      | 5                              | 4                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 4                              | 3                         | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 50 mm (2 coll)  | Lent                 | 1                      | 5                              | 4                         | C                           | Kint                          |

45. A (min) – E (max)

## ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.12 A tarló magassága 20 mm és 100 mm közötti (3/4 - 4 coll)

|                        | Vágóasztal dőlésszöge <sup>45</sup> | Tarló magassága  | Vágóasztal fő talpai | Alsó végállás ütközője | Előre-hátra beállítási helyzet | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap érzékelőpálca |
|------------------------|-------------------------------------|------------------|----------------------|------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| <b>Normál</b>          | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2                      | 1                              | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2                      | 3                              | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 1                              | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 3                              | 1                         | C                           | Bent                          |
| <b>Elfeküdt</b>        | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2                      | 3                              | 1                         | C                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2                      | 4                              | 2                         | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 3                              | 1                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 4                              | 2                         | D                           | Kint                          |
| <b>Nagyon elfeküdt</b> | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2-3                    | 4                              | 3                         | D                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 100 mm (4 coll)  | Középen              | 2-3                    | 5                              | 4                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 4                              | 3                         | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 20 mm (3/4 coll) | Középen              | 1                      | 5                              | 4                         | C                           | Kint                          |

## ÜZEMELTETÉS

**Táblázat3.13 A tarló magassága 16 mm és 50 mm közötti (5/8 - 2 coll) Vágószerkezet a földön**

|                        | Vágóasztal dőlésszöge <sup>45</sup> | Tarló magassága  | Vágóasztal fő talpai | Alsó végállás ütközője | Előre-hátra beállítási helyzet | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap érzékelőpálca |
|------------------------|-------------------------------------|------------------|----------------------|------------------------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| <b>Normál</b>          | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 2                      | 1-3                            | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 2                      | 1-3                            | 1                         | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 1                              | 2                         | C                           | Bent                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 3                              | 1                         | C                           | Bent                          |
| <b>Elfeküdt</b>        | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 2                      | 3                              | 1                         | C                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 3                      | 4                              | 1                         | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 3.-4.                          | 2                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 3.-4.                          | 2                         | D                           | Kint                          |
| <b>Nagyon elfeküdt</b> | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 2-3                    | 4                              | 3                         | D                           | Kint                          |
|                        | A                                   | 50 mm (2 coll)   | Fent                 | 2-3                    | 5                              | 4                         | D                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 4                              | 2,5                       | C                           | Kint                          |
|                        | E                                   | 16 mm (5/8 coll) | Fent                 | 1                      | 5                              | 4                         | C                           | Kint                          |

## 3.8 A függesztőkeret beállítása

A következő szakaszok az adott betakarítógép modellhez és terményhez javasolt függesztőkeret-beállítási iránymutatásokat ismertetik; a javaslatok azonban nem fedhetnek le minden körülményt.

Ha a függesztőkerettel kapcsolatban behordási problémák merülnek fel, lásd: [6 Hibaelhárítás, oldal 507](#).

### 3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi

Az FM200 behordócsiga a különböző terményviszonyoknak megfelelően konfigurálható; ötféle konfiguráció áll rendelkezésre.

**Ultrakeskeny konfiguráció:** Az ultrakeskeny konfiguráció 8 hosszú, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (4 a bal és 4 a jobb oldalon) 18 bedobóujjal. Ez az opcionális konfiguráció javíthatja a behordási teljesítményt a keskeny ferdefelhordóval rendelkező betakarítógépeknél. A rizs betakarításakor is hasznos lehet.

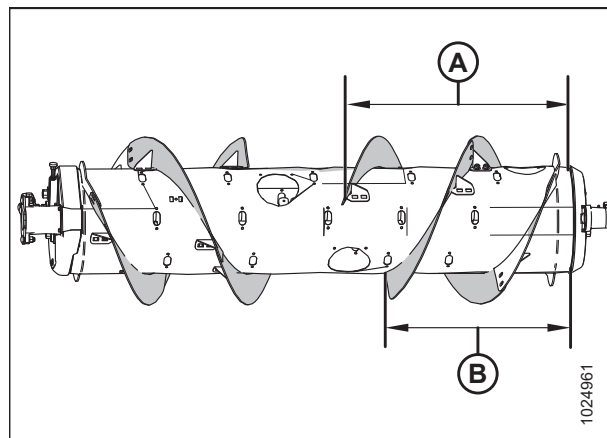
**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

**MEGJEGYZÉS:**

A kiegészítő csigalevelek felszereléséhez lyukakat kell fúrni a csigalevelekbe és a dobba.

A csiga ultrakeskeny konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek, oldal 96](#).



**Ábra 3.78: Ultrakeskeny konfiguráció – Hátnézet**

A - 760 mm (29 15/16 coll)

B - 602 mm (23 11/16 coll)

**Keskeny konfiguráció:** A keskeny konfiguráció négy hosszú, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (kettőt a bal és kettőt a jobb oldalon) 18 bedobóujjal.

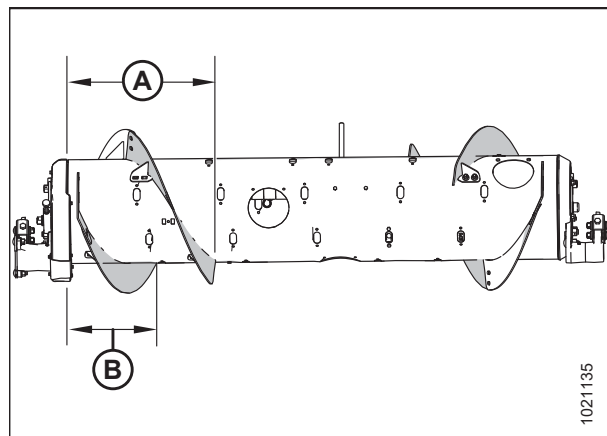
**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

A **keskeny konfiguráció** az alábbi betakarítógépeken opcionális konfiguráció:

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

A csiga keskeny konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 100](#).



**Ábra 3.79: Keskeny konfiguráció – Hátnézet**

A - 514 mm (20 1/4 coll)

B - 356 mm (14 coll)

## ÜZEMELTETÉS

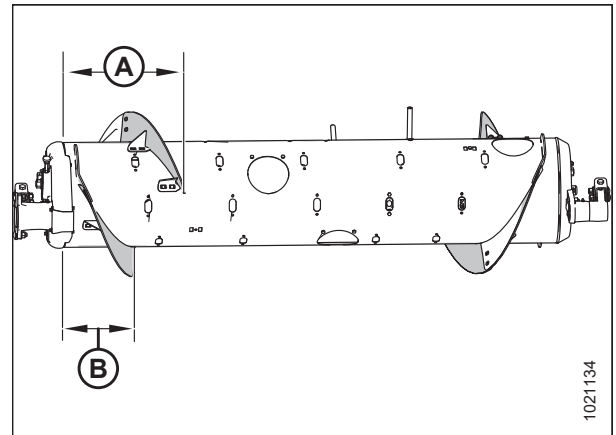
**Közepes konfiguráció:** A közepes konfiguráció 4 rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (2 a bal és 2 a jobb oldalon) 22 bedobóujjal.

### MEGJEGYZÉS:

Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

**A közepes konfiguráció** az alábbi betakarítógépek standard konfigurációja:

- 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



**Ábra 3.80: Közepes konfiguráció – Hátulnézet**

A - 410 mm (16 1/8 coll)

B - 260 mm (10 1/4 coll)

A csiga közepes konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 103.](#)

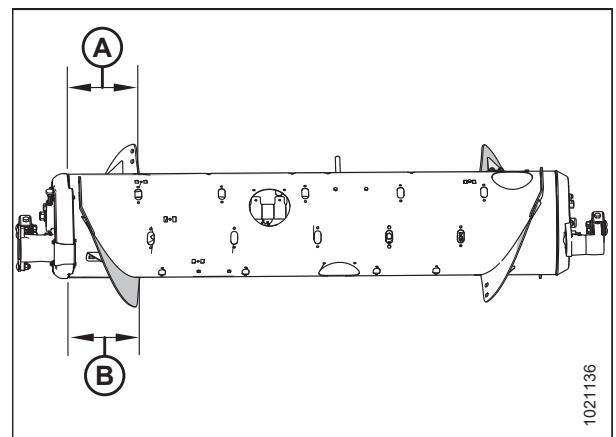
**Széles konfiguráció:** A széles konfiguráció 2 rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (1 a bal és 1 a jobb oldalon), 30 bedobóujjal.

### MEGJEGYZÉS:

Az (A) és (B) méretek a csiga mindkét végén azonosak. A megadott számoktól 15 mm-nél (9/16 coll) nagyobb mértékben nem térhetnek el.

### MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció bizonyos termesztési körülmények között növelheti a betakarítógépek kapacitását a széles ferdefelhordójú betakarítógépek esetében.



**Ábra 3.81: Széles konfiguráció – Hátulnézet**

A - 257 mm (10 1/8 coll)

B - 257 mm (10 1/8 coll)

A csiga széles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: [Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 105.](#)

## ÜZEMELTETÉS

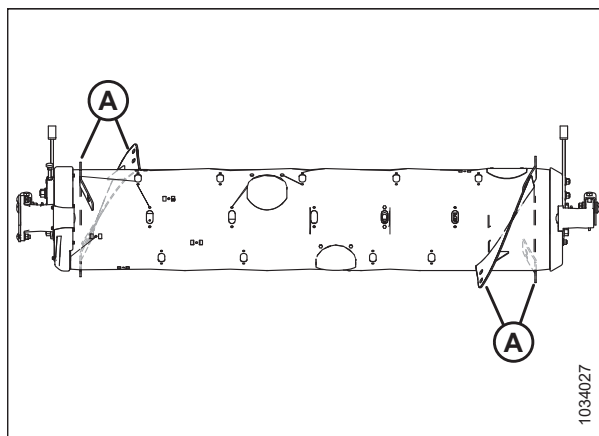
**Ultraszéles konfiguráció:** Az ultraszéles konfiguráció csak gyárilag felhegesztett csigaleveleket használ; csak a gyárilag felhegesztett csigalevelek (A) továbbítják a terményt. Nincs felcsavarozható csigalevél beépítve, és ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

Az **ultraszéles konfiguráció** a széles ferdefelhordójú betakarítógépek opcionális konfigurációja.

### MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció javíthatja a széles ferdefelhordójú betakarítógépek behordását.

A csiga ultraszéles konfigurációra való átalakításával kapcsolatos további információkért lásd: *Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése, oldal 108.*



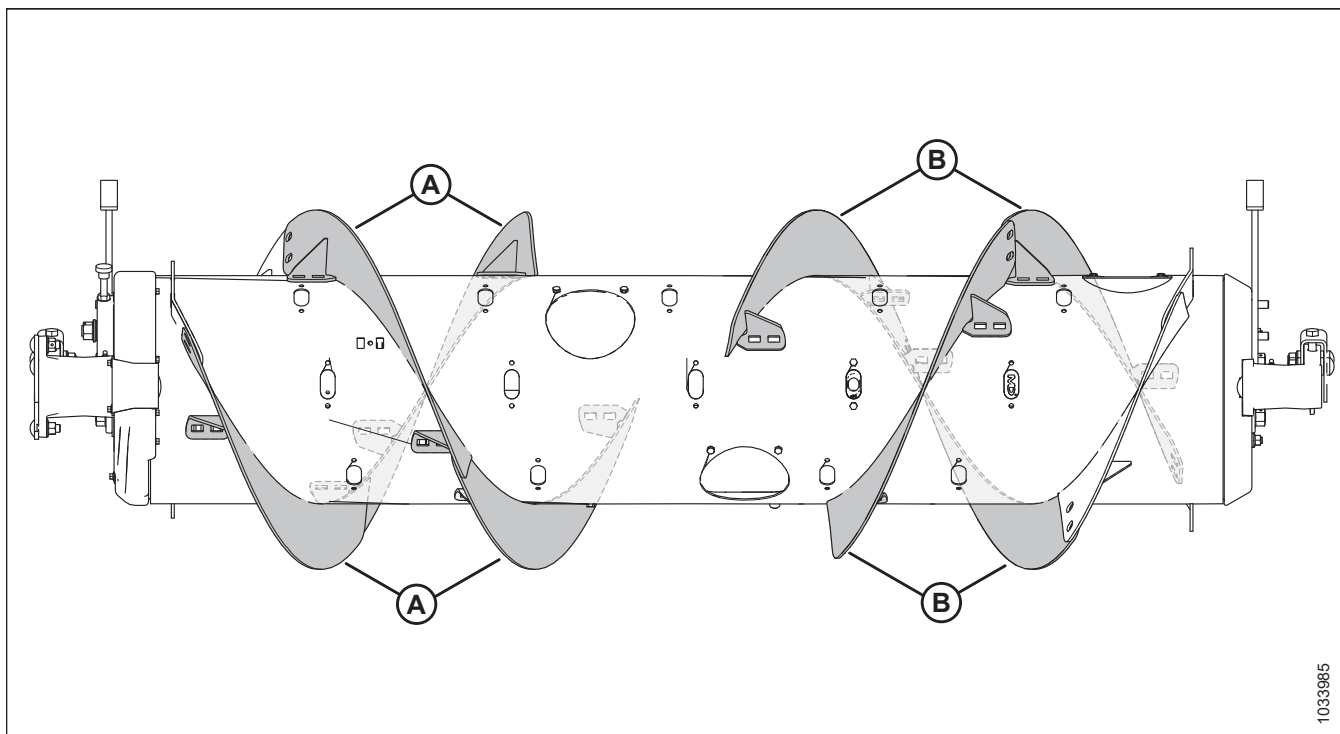
Ábra 3.82: Ultraszéles konfiguráció – Hátulnézet

### Ultrakeskeny konfiguráció – Csigalevelek

A ultrakeskeny konfiguráció nyolc hosszú, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (négyet a bal és négyet a jobb oldalon), ehhez 18 bedobóujj ajánlott.

### MEGJEGYZÉS:

A négy kiegészítő csigalevél felszereléséhez lyukakat kell fúrni a csigalevelekbe és a dobba.



Ábra 3.83: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

**Keskeny konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:**

Egy csigalevélkészlet – MD #357234 vagy B7345<sup>46</sup>) és pár furat elkészítése szükséges a csigalevelek felszereléséhez (A). A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat.

**FONTOS:**

Ezek a készletek extra kötőelemekkel vannak kisserelve. A sérülések elkerülése és a teljesítmény maximalizálása érdekében megfelelően szerelje be az alkatrészeket.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 115.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117.](#)

**Közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból ultrakeskeny konfigurációra való átalakítás:**

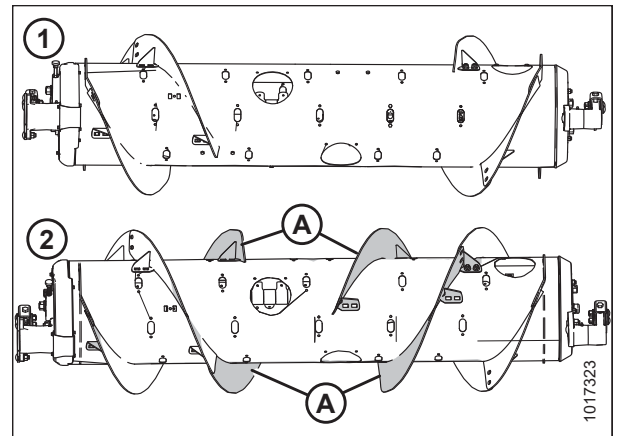
Két csigalevélkészlet (MD #357234 vagy B7345<sup>46</sup>) és pár furat elkészítése szükséges az átalakításhoz erre a konfigurációra.

A meglévő rövid csigaleveleket (A)<sup>47</sup> hosszú csigalevelekre (B) kell cserélni. A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat.

**FONTOS:**

Ezek a készletek extra kötőelemekkel vannak kisserelve. A sérülések elkerülése és a teljesítmény maximalizálása érdekében megfelelően szerelje be az alkatrészeket.

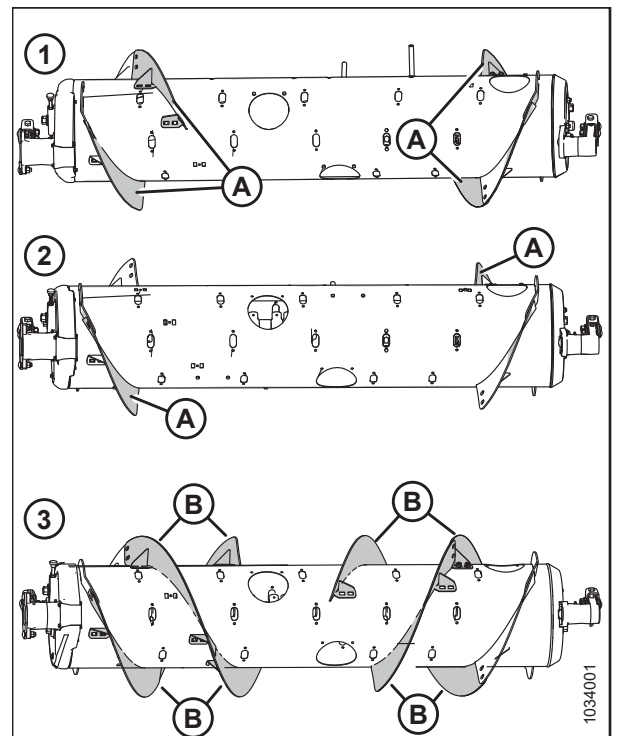
- A csigalevek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112.](#)
- A további, fúrást igénylő csigalevelek felszereléséhez lásd: [Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 115.](#)
- A bedobóujjak beszerelési/eltávolítási utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120](#) és [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117.](#)



**Ábra 3.84: Csigakonfigurációk – Hátulnézet**

1 - Keskeny konfiguráció

2 - Ultrakeskeny konfiguráció



**Ábra 3.85: Csigakonfigurációk – Hátulnézet**

1 - Közepes konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

3 - Ultrakeskeny konfiguráció

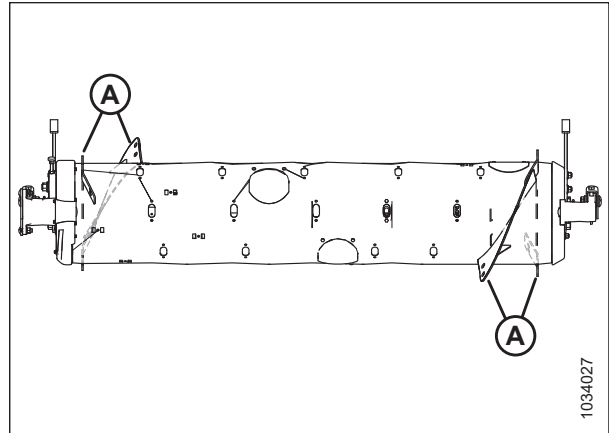
46. MD #. A 357234 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. A B7345 csak a MacDon Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

47. A meglévő rövid csigalevelek száma 0, 2 vagy 4, az aktuális konfigurációtól függően.

## ÜZEMELTETÉS

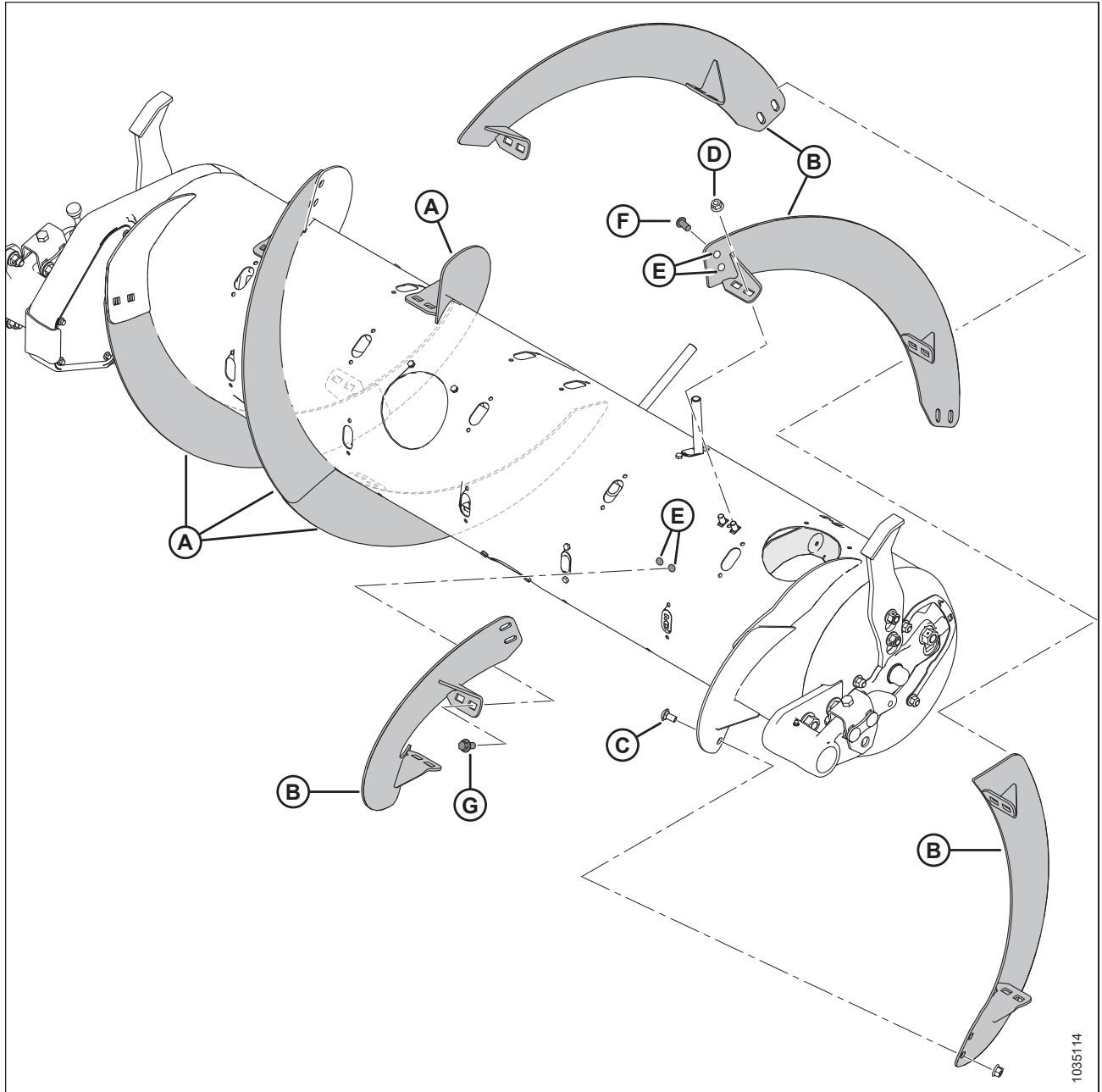
### MEGJEGYZÉS:

Ha ultraszéles konfigurációról alakítja át a csigát, akkor nem kell felcsavarozott csigaleveleket eltávolítani, mert ez a konfiguráció csak a gyárilag felhegesztett csigaleveleket (A) használja.



Ábra 3.86: Ultraszéles konfiguráció





Ábra 3.87: Ultrakeskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

D - M10 Középső zár peremes anya (MD #135799)

E - Fúrt lyukak – 11 mm (7/16 coll)<sup>48</sup>.

F - M10 x 20 mm lencsefejú csavar (MD #135723)<sup>49</sup>.

G - M10 x 20 mm peremes csavar (MD #152655)<sup>50</sup>.

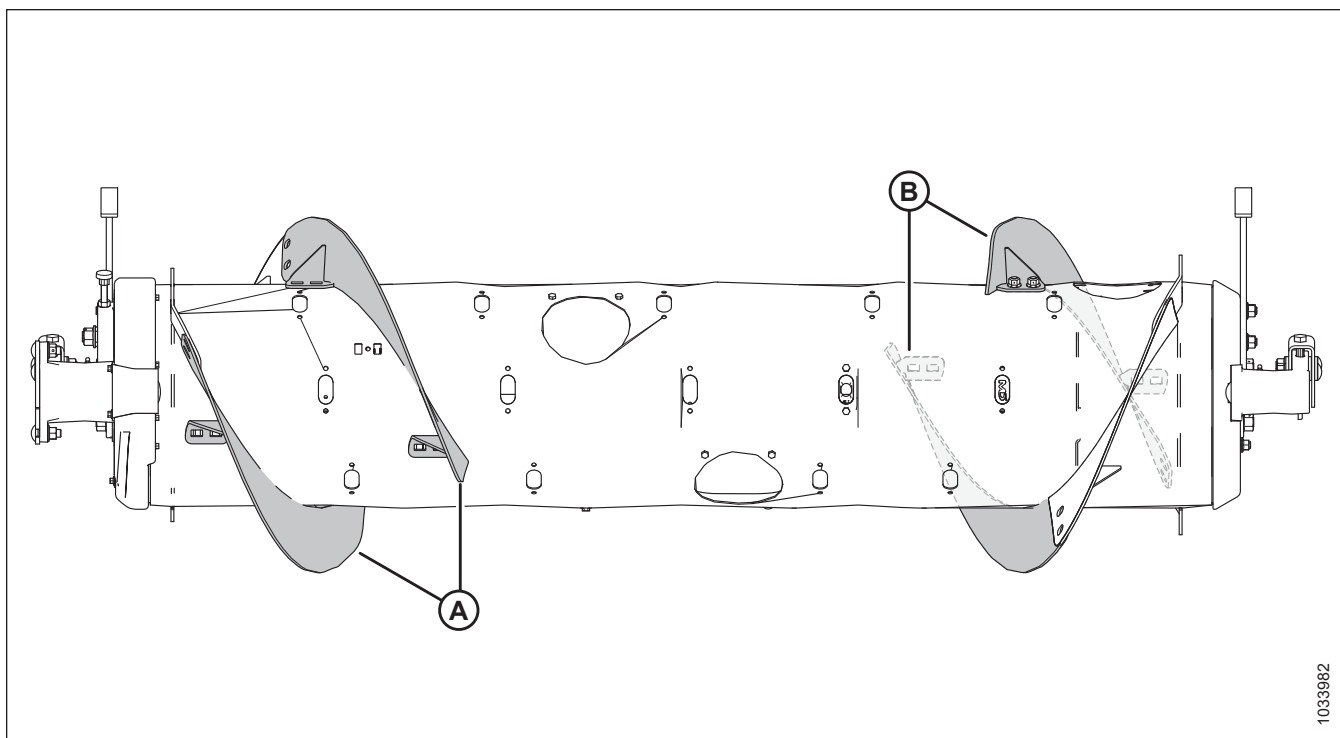
48. Mind a négy további csigalevél felszereléséhez hat furat szükséges (négy a csigában és kettő a szomszédos csigalevélen)

49. A meglévő csigalevelekbe fúrt lyukakon használják

50. A csigába fúrt lyukaknál használják

### Keskeny konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

A keskeny konfiguráció négy hosszú, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (kettőt a bal és kettőt a jobb oldalon) 18 bedobóujjal.



Ábra 3.88: Keskeny konfiguráció

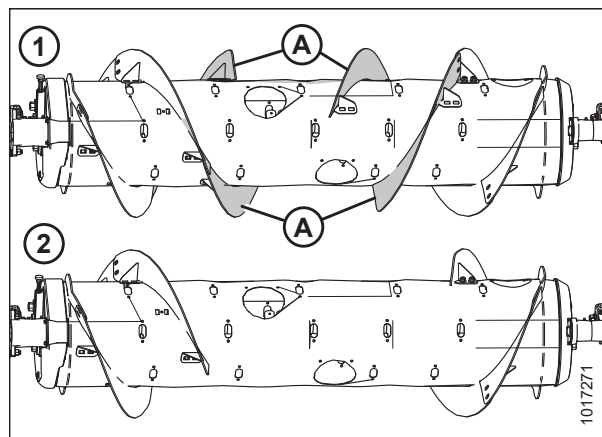
A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

### A csiga átalakítása keskeny konfigurációról ultrakeskeny konfigurációra:

Távolítsa el a csigáról a négy csigalevelet (A), és szerelje fel a további bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 18 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120.](#)



Ábra 3.89: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Ultrakeskeny konfiguráció

2 - Keskeny konfiguráció

## ÜZEMELTETÉS

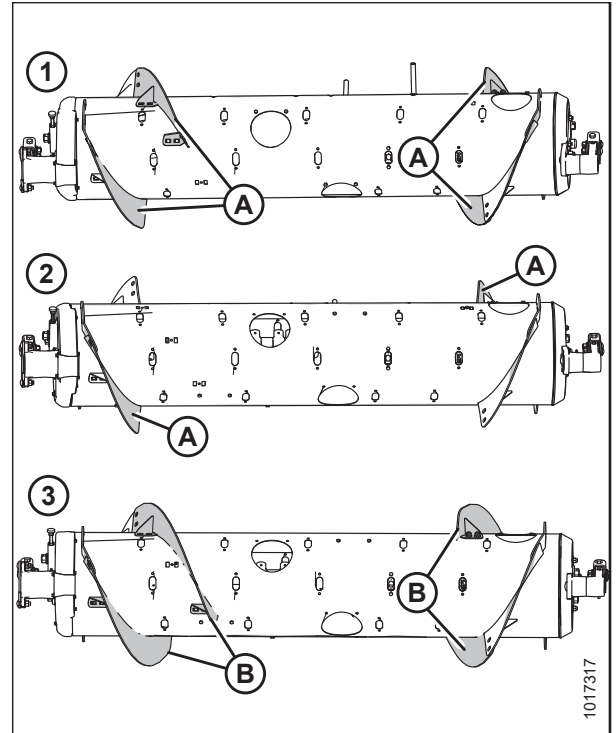
### A csiga közepes, széles vagy ultraszéles konfigurációból keskeny konfigurációra való átalakítása:

Egy csigalevélkészlet – MD #357234 vagy B7345<sup>51</sup>) szükséges. A meglévő rövid csigaleveleket ki kell cserélnie (A)<sup>52</sup> hosszú csigalevelekre (B), és le kell szerelni a felesleges bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 18 bedobóujj javasolt.

#### FONTOS:

Ezek a készletek extra kötőelemekkel vannak kiegészítve. A sérülések elkerülése és a teljesítmény maximalizálása érdekében megfelelően szerelje be az alkatrészeket.

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112*.
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117*.



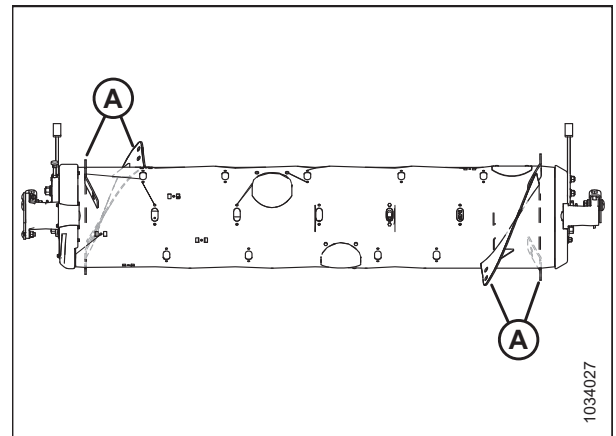
Ábra 3.90: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció  
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

#### MEGJEGYZÉS:

Ha ultraszéles konfigurációról alakítja át a csigát, akkor nem kell felcsavarozott csigaleveleket eltávolítani, mert ez a konfiguráció csak a gyárilag felhegesztett csigaleveleket (A) használja.

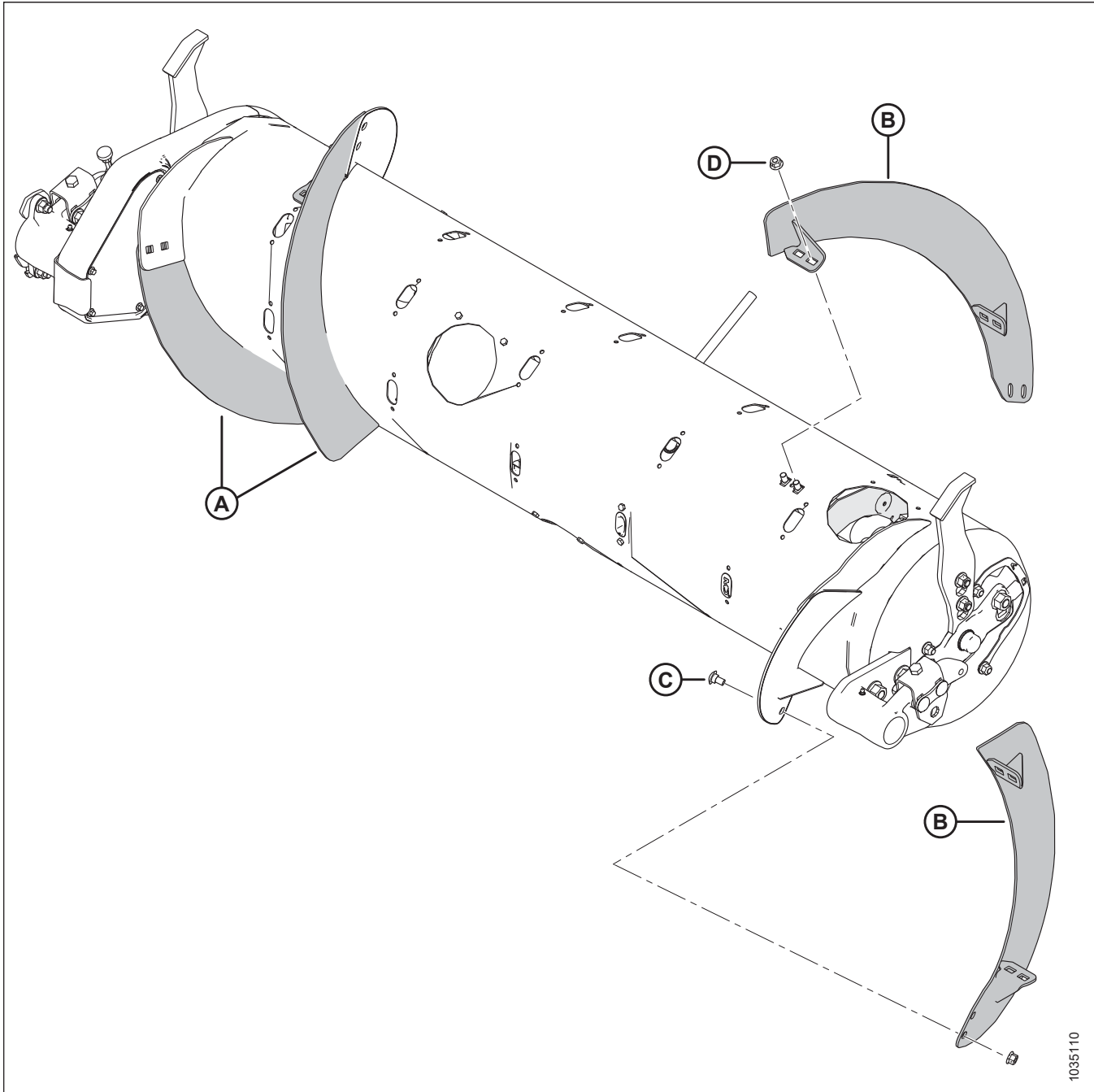


Ábra 3.91: Ultraszéles konfiguráció

51. MD #. A 357234 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. A B7345 csak a MacDon Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

52. A meglévő rövid csigalevelek száma 0, 2 vagy 4, a jelenlegi konfigurációtól függően.

## ÜZEMELTETÉS



Ábra 3.92: Keskeny konfiguráció

A - Bal oldali hosszú csigalevél (MD #287889)

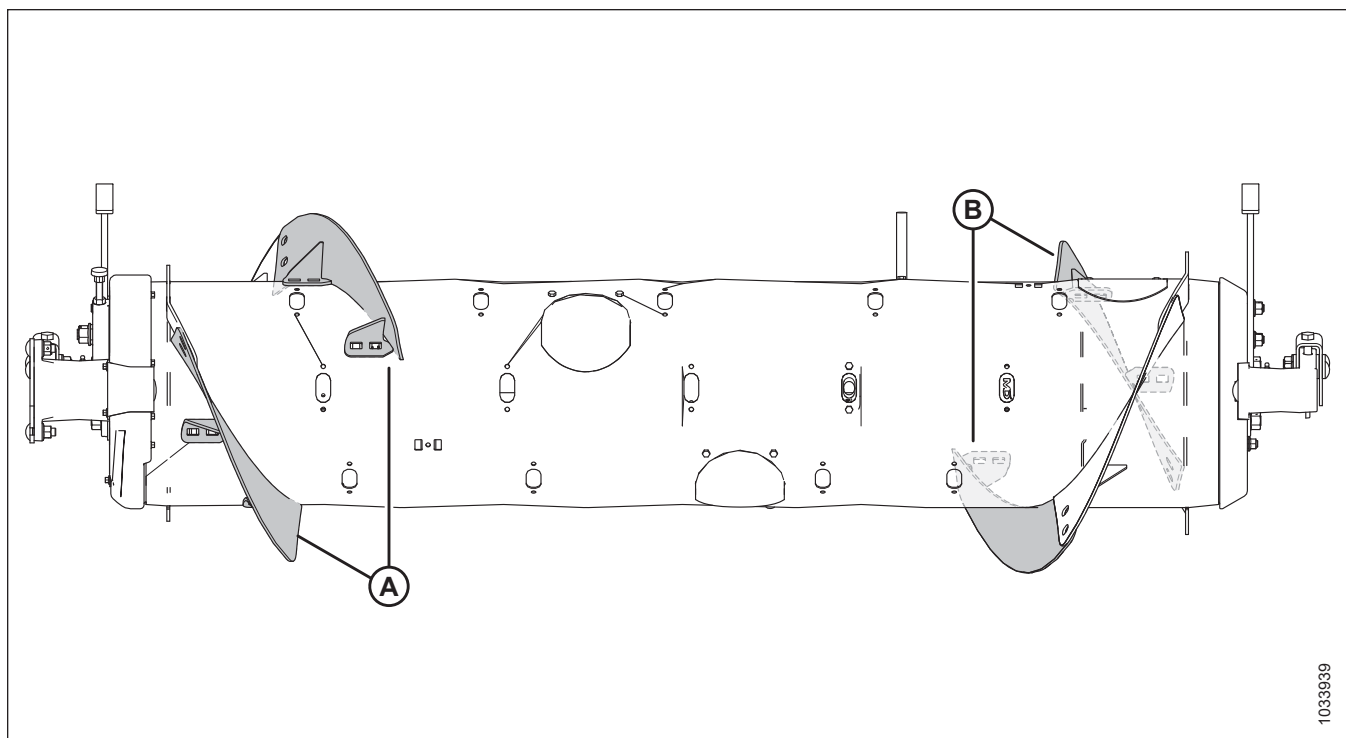
C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

B - Jobb oldali hosszú csigalevél (MD #287890)

D - M10 Középső zár peremes anya (MD #135799)

*Közepes konfiguráció – Csigalevelek felszerelése*

A közepes konfiguráció négy rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (kettőt a bal és kettőt a jobb oldalon), ehhez 22 bedobóujj ajánlott.



**Ábra 3.93: Közepes konfiguráció**

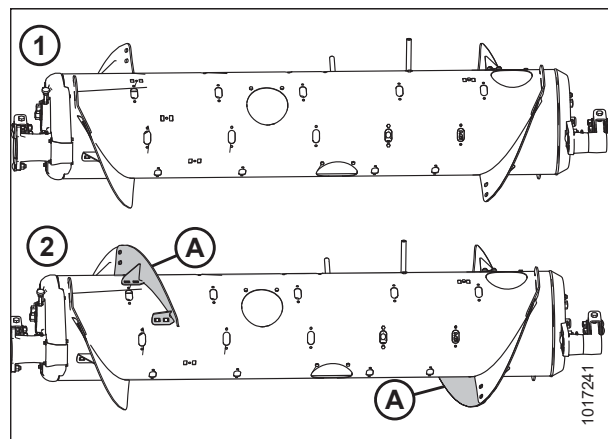
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

**Széles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:**

Egy csigalevélkészlet – MD #357233 vagy B7344<sup>53</sup>) szükséges. Az új csigaleveleket (A) kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112.](#)
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117.](#)



**Ábra 3.94: Csigakonfigurációk – Hátnézet**

1 - Széles konfiguráció

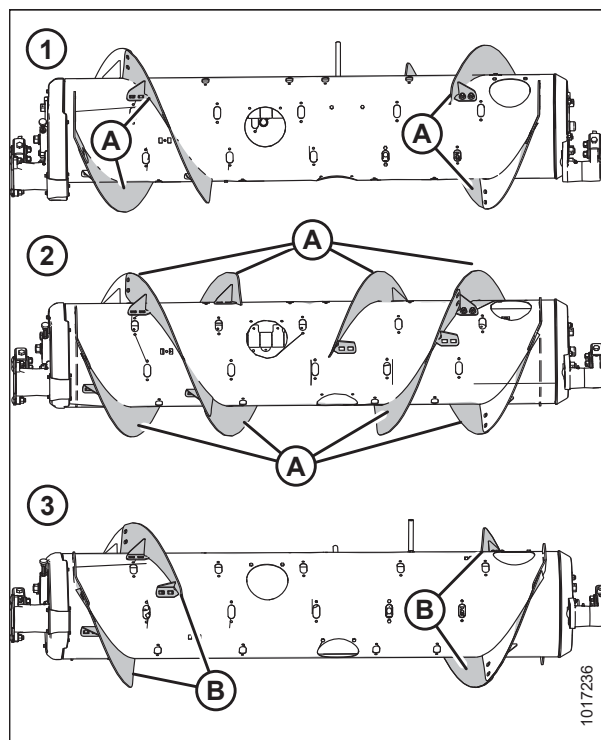
2 - Közepes konfiguráció

53. MD #A 357233 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. A B7344 csak a MacDon Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

**Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból közepes konfigurációra való átalakítás:**

Két csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344<sup>53</sup>) szükséges. A hosszú csigaleveleket ki kell cserélnie (A)<sup>54</sup> rövid csigalevelekre (B), és további bedobóujjakat kell felszerelnie. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110* és *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112*.
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: *3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120*.



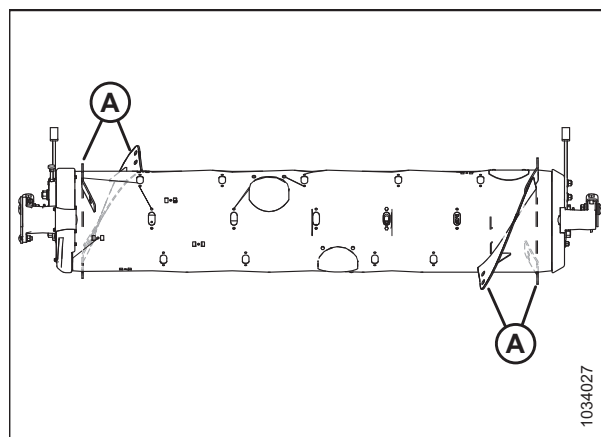
**Ábra 3.95: Csigakonfigurációk – Hátulnézet**

- 1 - Keskeny konfiguráció                      2 - Ultrakeskeny konfiguráció  
3 - Közepes konfiguráció

**Ultraszéles konfigurációból közepes konfigurációba való átalakítás:**

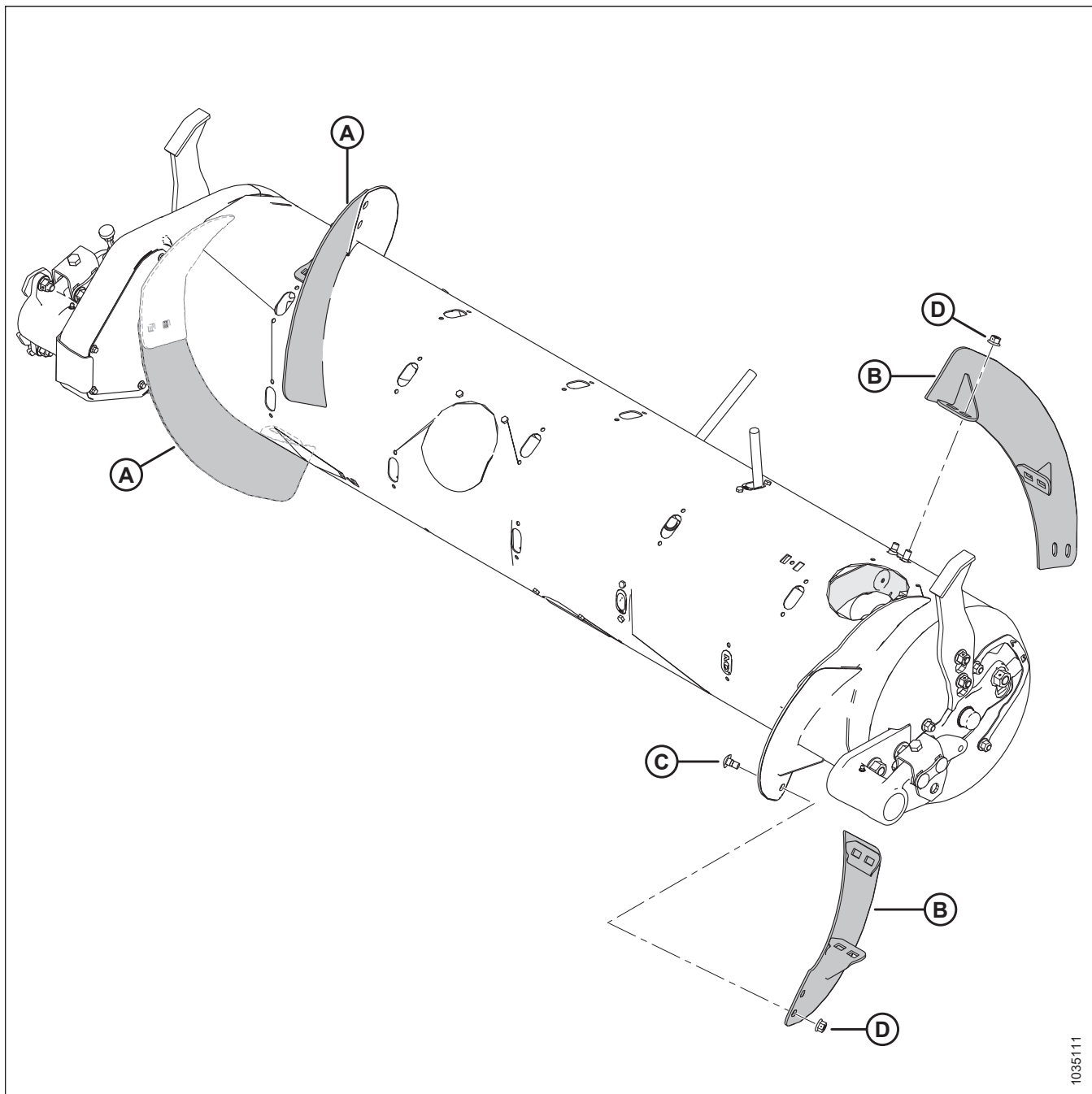
Két csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344<sup>53</sup>) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) négy rövid csigalevelet kell felszerelni, és le kell szerelni a plusz bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 22 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: *A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112*.
- A bedobóujjak leszerelési utasításait lásd: *3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117*.



**Ábra 3.96: Ultraszéles konfiguráció**

54. A meglévő hosszú csigalevelek száma 4 vagy 8, a jelenlegi konfigurációtól függően.



Ábra 3.97: Közepes konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

D - M10 Középső zár peremes anya (MD #135799)

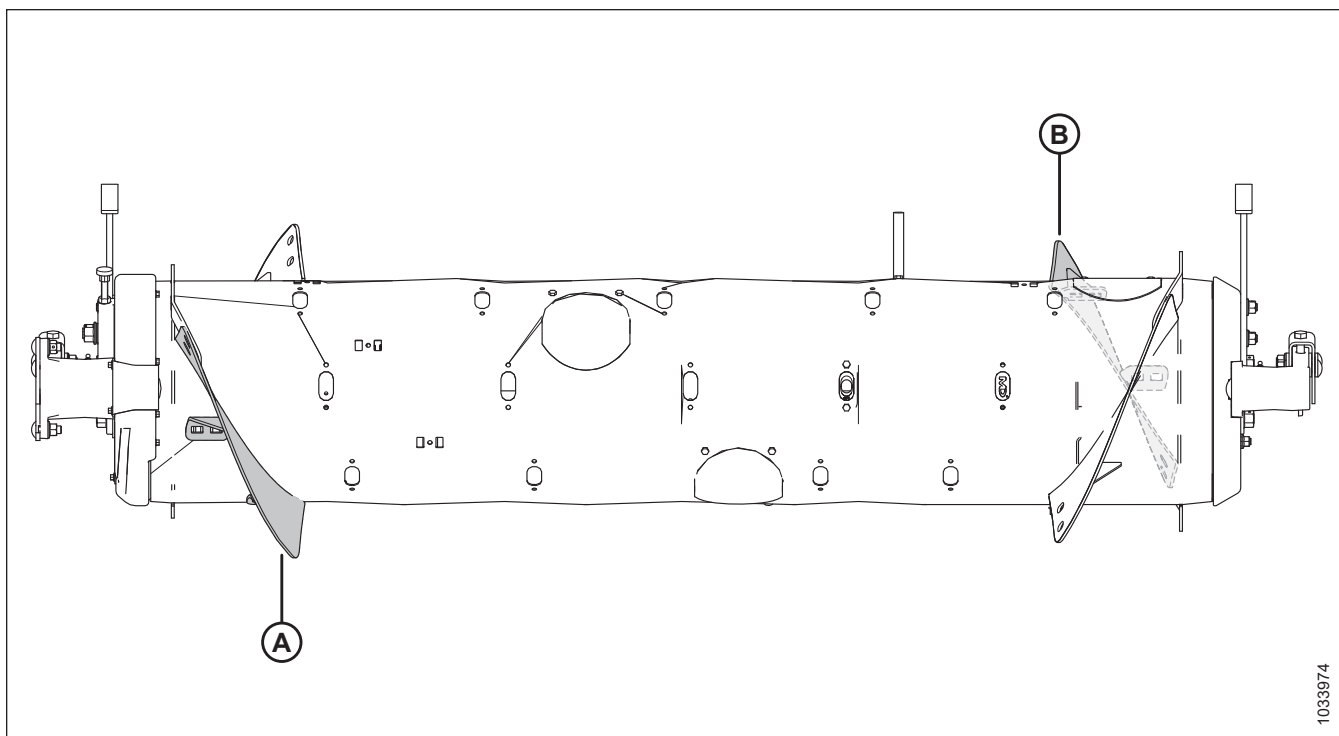
### Széles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

A széles konfiguráció két rövid, csavarral rögzíthető csigalevelet használ (egyet a bal és egyet a jobb oldalon), ehhez 30 bedobóujj ajánlott.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció bizonyos természeti körülmények között növelheti a betakarítógépek kapacitását a széles ferdefelhordóju betakarítógépek esetében.

## ÜZEMELTETÉS



1033974

Ábra 3.98: Széles konfiguráció

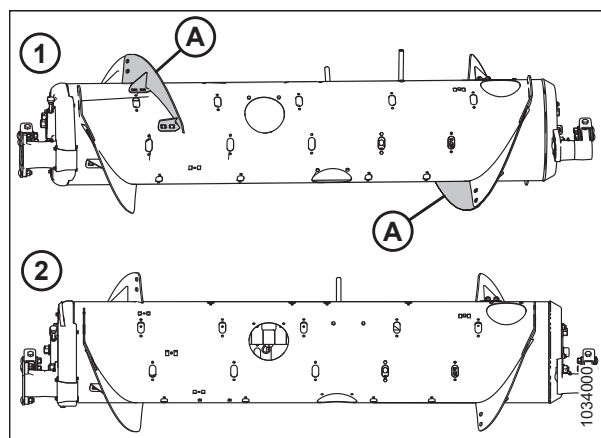
A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

### Közepes konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:

Távolítsa el a csigáról a meglévő csigalevelet (A), és szerelje fel a további bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120.](#)



1034007

Ábra 3.99: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció

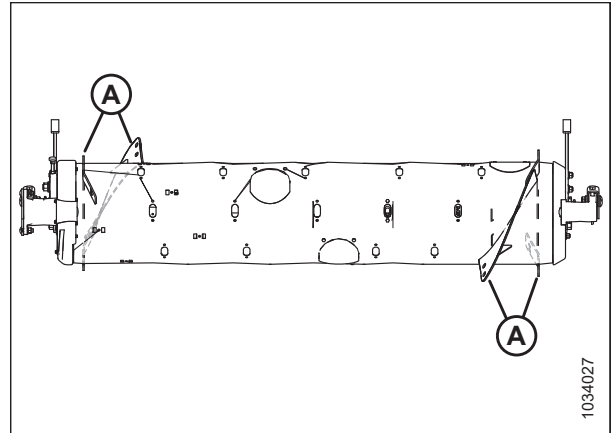
2 - Széles konfiguráció



**Ultraszéles konfigurációból széles konfigurációba való átalakítás:**

Egy csigalevélkészlet – MD #357233 vagy B7344<sup>55</sup>) szükséges. A meglévő hegesztett csigalevelekre (A) két rövid csigalevelet kell felszerelni. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek felszerelési utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112.](#)
- Ha szükséges bedobóujjakat eltávolítani, lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117.](#)

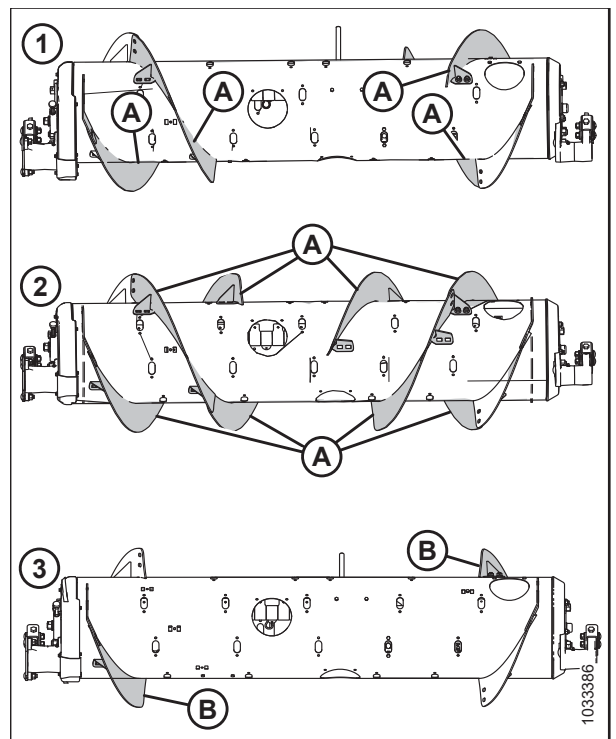


Ábra 3.100: Ultraszéles konfiguráció

**Keskeny vagy ultrakeskeny konfigurációból széles konfigurációra való átalakítás:**

Egy csigalevélkészlet (MD #357233 vagy B7344<sup>55</sup>) szükséges. A meglévő hosszú csigaleveleket ki kell cserélnie (A)<sup>56</sup> rövid csigalevelekre (B), és további bedobóujjakat kell felszerelnie. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek cseréjének utasításaiért lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110](#) és [A felcsavarozható csigalevelek felszerelése, oldal 112.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120.](#)

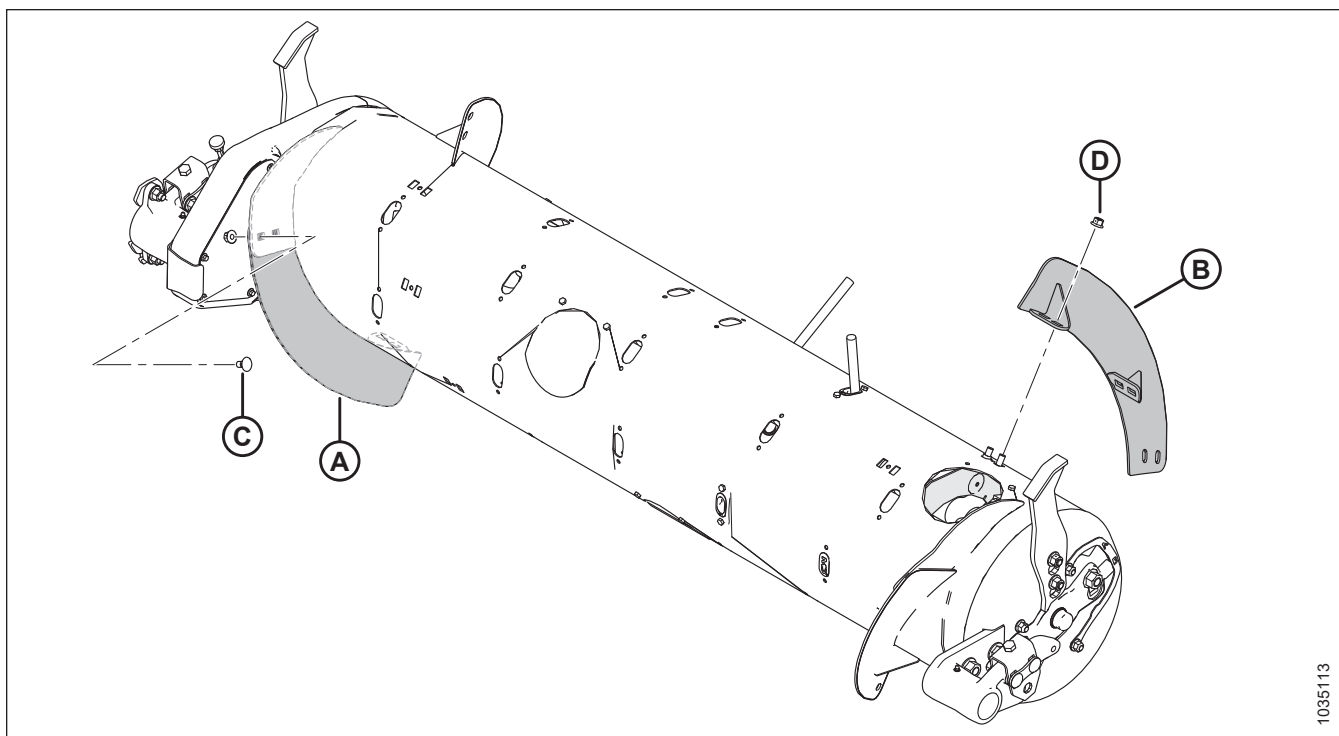


Ábra 3.101: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

- 1 - Keskeny konfiguráció                      2 - Ultrakeskeny konfiguráció  
3 - Széles konfiguráció

55. MD #. A 357233 csak a MacDon Parts forgalmazásában kapható. A B7344 csak a Whole Goods forgalmazásában kapható. Mindkét készlet kopásálló csigaleveleket tartalmaz.

56. A meglévő hosszú csigalevelek száma 4 vagy 8, a jelenlegi konfigurációtól függően.



1035113

Ábra 3.102: Széles konfiguráció

A - Bal oldali rövid csigalevelek (MD #287888)

B - Jobb oldali rövid csigalevelek (MD #287887)

C - M10 x 20 mm kapupántcsavar (MD #136178)

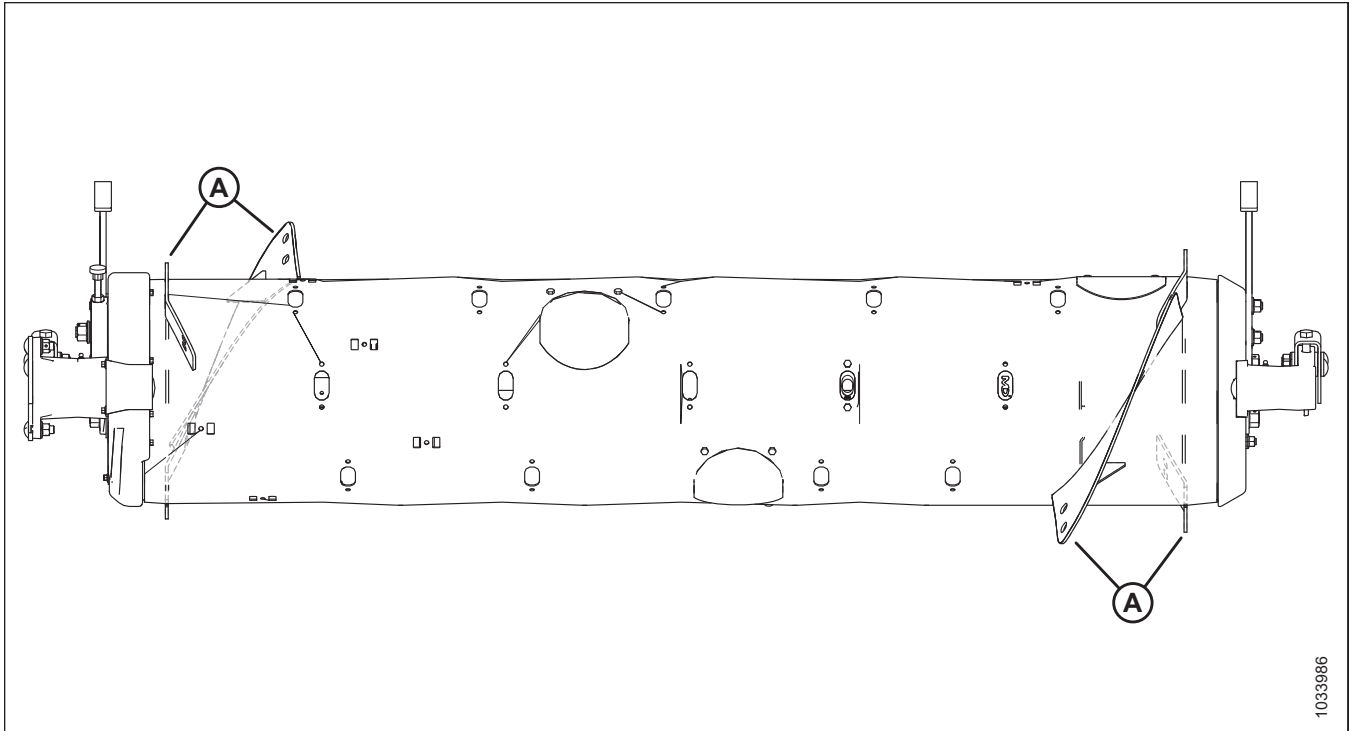
D - M10 Középső zár peremes anyá (MD #135799)

### Ultraszéles konfiguráció – Csigalevelek felszerelése

Az ultraszéles konfiguráció nem használ felcsavarozható csigaleveleket; csak a gyárilag felhegesztett csigalevelek továbbítják a terményt. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez a konfiguráció bizonyos természetési körülmények között növelheti a betakarítógépek kapacitását a széles ferdefelhordójú betakarítógépek esetében.



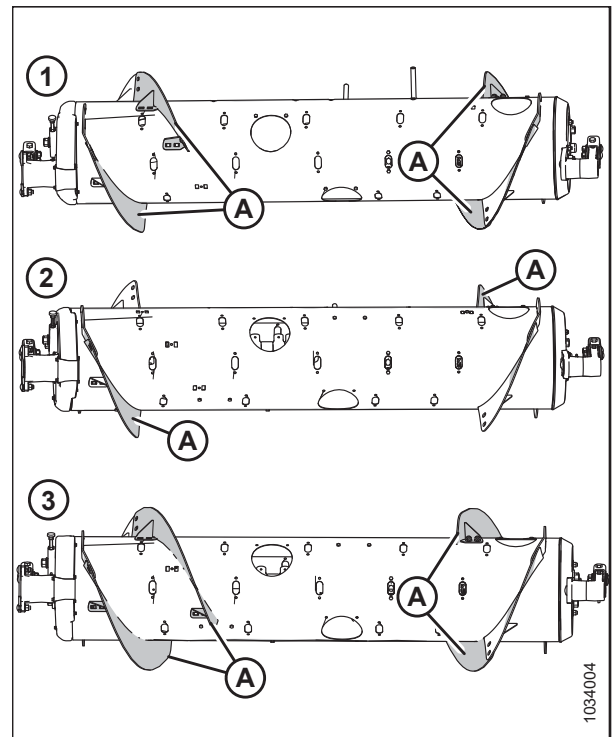
Ábra 3.103: Ultraszéles konfiguráció

A - Gyárilag felszerelt csigalevelek

**Ultraszéles konfigurációba való átalakítás:**

Távolítsa el a csigáról az összes meglévő csavaros rögzítésű csigalevelet (A), és szükség esetén szereljen fel további bedobóujjakat. Ehhez a konfigurációhoz összesen 30 bedobóujj javasolt.

- A csigalevelek eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: [A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása, oldal 110.](#)
- A bedobóujjak beszerelési utasításait lásd: [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120.](#)



Ábra 3.104: Csigakonfigurációk – Hátulnézet

1 - Közepes konfiguráció  
3 - Keskeny konfiguráció

2 - Széles konfiguráció

## Csigalevelek

Az FM200 csigákon a csigalevelek az adott betakarítási és termesztési körülményekhez konfigurálhatók.

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94.](#)

### A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása

A behordócsigalevelek testre szabhatók a különböző betakarítógépekhez.

A felcsavarozható csigalevelek eltávolítása előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94.](#)

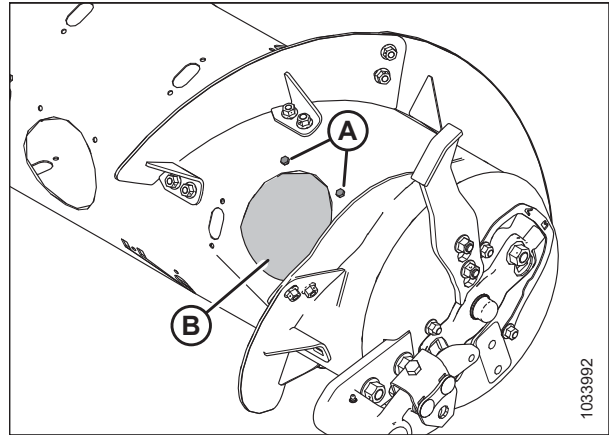
A felcsavarozható csigalevelek eltávolításhoz kövesse az alábbi lépéseket:

1. A behordócsigához való jobb hozzáférés érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Szükség szerint forgassa el a csigát.

#### MEGJEGYZÉS:

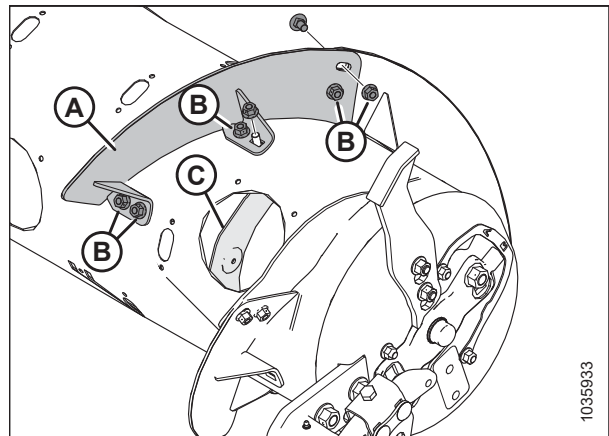
Az eljárás ábráin az áttekinthetőség kedvéért a behordócsiga a függesztőkerettől elválasztva látható. Az eljárás a függesztőkeretbe szerelt behordócsigával végezhető el.

4. Távolítsa le a csavarokat (A) és a szerviznyílásfedelelet (B). Őrizze meg ezeket az alkatrészeket az összeszereléshez. Szükség esetén távolítsa el több szerviznyílásfedelelet is.



Ábra 3.105: Csigaszerviznyílásfedél – jobb

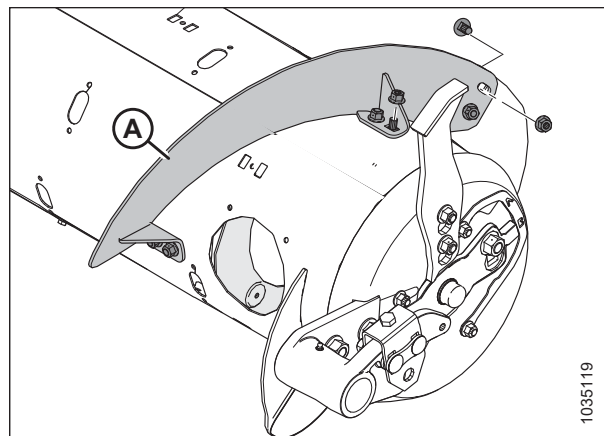
5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B) és vegye le a csigaleveleket (A).



Ábra 3.106: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

**MEGJEGYZÉS:**

Az ábra az új, hosszú csigalevelek (A) felszerelését mutatja.

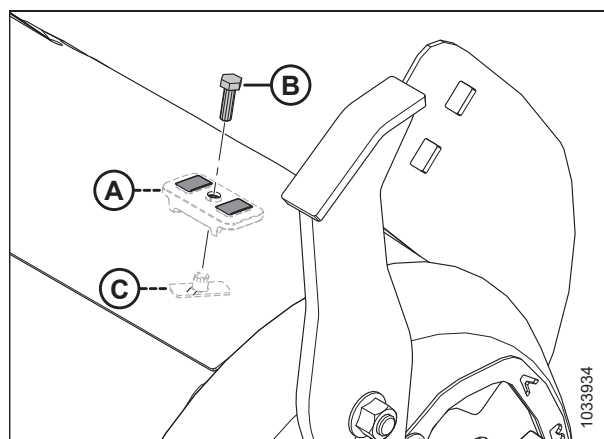


Ábra 3.107: Hosszú csigalevezés – Jobb oldal

- Szerelje fel az ujjnyílásdugót (A) M6-os csavarral (B) és T-anyával (C) minden olyan helyre, ahonnan a csigaleveleket eltávolították. Húzza meg a kötőelemet 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

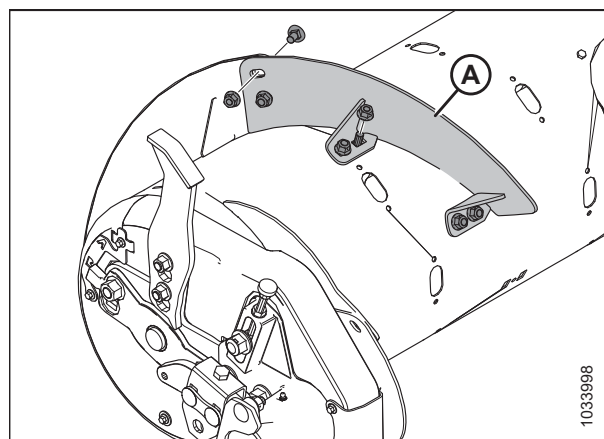
**MEGJEGYZÉS:**

Ha a dugócsavarok **NEM** újak, a beszerelés előtt kenje be őket közepes szilárdságú csavarrögzítővel (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 3.108: Ujjnyílásdugók felszerelése

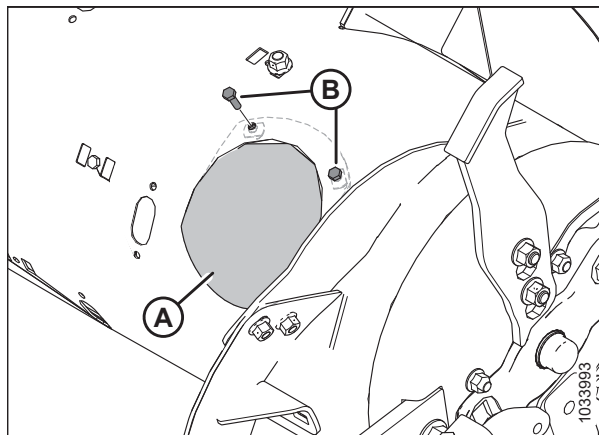
- Ismételje meg ezt az eljárást (3, oldal 110 – 6, oldal 111 lépések), hogy eltávolítsa a csiga bal oldaláról a csigaleveleket (A).



Ábra 3.109: Rövid csigalevelek – Bal oldal

## ÜZEMELTETÉS

- Szerelje vissza a szerviznyílásfedeleket (A) a féltretett csavarok (B) és a csiga belsejében lévő hegesztett anyák segítségével. A csavarokra vigyen fel közepes erősségű (Loctite® 243 vagy ezzel egyenértékű) csavarögzítőt, és húzza meg 9 Nm (6,64 font-láb-[80 font-coll]) nyomatékkal.



Ábra 3.110: Szerviznyílásfedél – jobb

### A felcsavarozható csigalevelek felszerelése

A behordócsiga levehető csigalevelekkel van felszerelve, amelyek a különböző típusú betakarítógépekhez igazíthatók.

A felcsavarozható csigalevelek beszerelése előtt állapítsa meg a szükséges csigalevelek mennyiségét és típusát. A különböző csigalevel-konfigurációkkal kapcsolatos információkért lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94.](#)

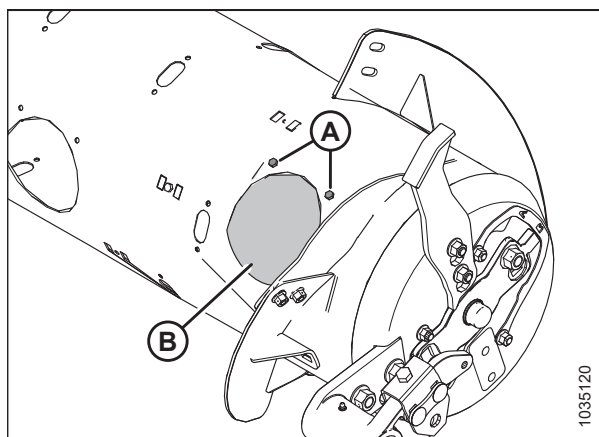
A felcsavarozható csigalevelek felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

- A behordócsigához való jobb hozzáférés érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Szükség szerint forgassa el a csigát.

#### MEGJEGYZÉS:

Az eljárás ábráin az áttekinthetőség kedvéért a behordócsiga a függesztőkerettől elválasztva látható. Ez az eljárás a függesztőkeretbe szerelt behordócsigával végezhető el.

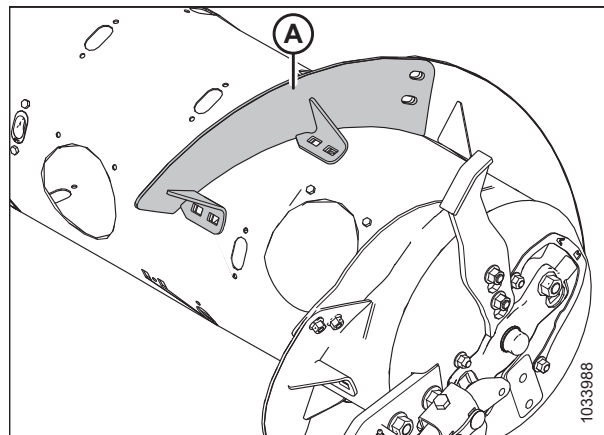
- Távolítsa le a csavarokat (A) és a szerviznyílásfedeleket (B). Őrizze meg ezeket az alkatrészeket az összeszereléshez. Szükség esetén távolítson el több szerviznyílásfedeleket is.



Ábra 3.111: Csiga szerviznyílásfedél – jobb

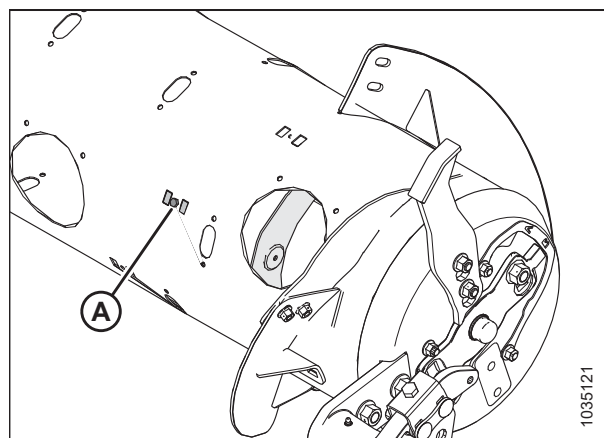
## ÜZEMELTETÉS

- Állítsa a helyükre az új, felcsavarozható csigaleveleket (A), hogy meghatározhasa, mely ujjnyílásdugókat kell eltávolítani a csigából. Az új csigalevelek átfednek a szomszédos csigalevelek külső oldalára.



Ábra 3.112: Csigá jobb oldala

- Távolítsa el a megfelelő ujjnyílásdugó(ka)t (A).



Ábra 3.113: Csigá jobb oldala

- Szerelje fel az (A) csigaleveleket a M10 x 20 mm-es négyzetes nyakú kapupántcsavarral és tengelyhez rögzítő anyák segítségével a (B) helyeken.

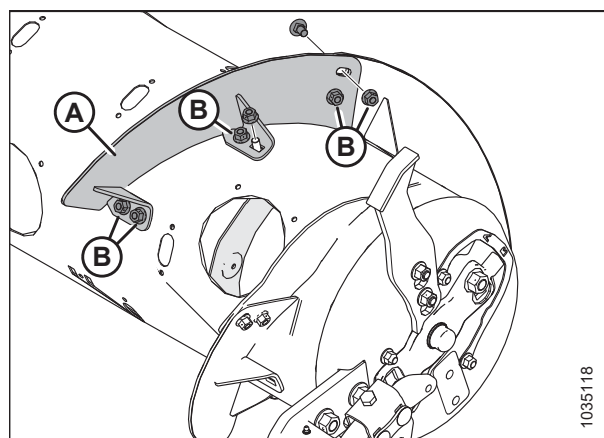
**FONTOS:**

A csavarfejeket a csiga belső oldalára kell helyezni, hogy a csiga belső alkatrészei ne sérülhessenek meg.

**FONTOS:**

A csavarok fejeinek, amelyek a csigaleveleket egymáshoz rögzítik, a csigalevelek belső (termény felőli) oldalán kell lenniük.

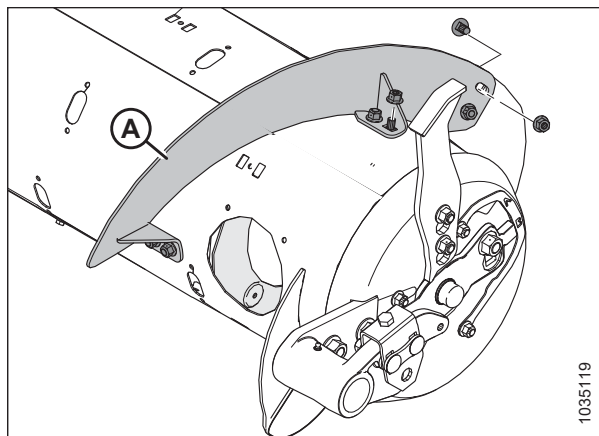
- Húzza meg a hat csavart és anyát 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg őket 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.114: Rövid csigalevelek – Jobb oldal

**MEGJEGYZÉS:**

Az ábrán hosszú csigalevelek (A) vannak felszerelve.

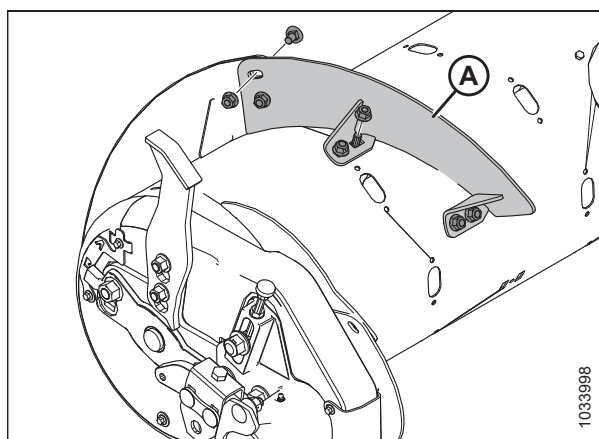


Ábra 3.115: Hosszú csigalevelezés – Jobb oldal

9. Ismétlje meg ezt az eljárást (3, oldal 112 – 8, oldal 113 lépések), hogy felszerelje a csigaleveleket (A) a csiga bal oldalára.

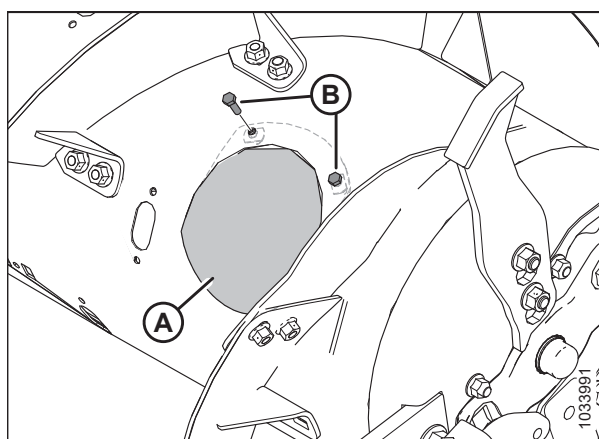
**MEGJEGYZÉS:**

A csigalevelek akkor működnek a legjobban, ha nincsenek hézagok. Ha szükséges, szilikon tömítőanyaggal töltsse ki a hézagokat.



Ábra 3.116: Rövid csigalevelek – Bal oldal

10. Szerelje vissza a szerviznyílásfedeleket (A) a féltretett csavarok (B) és a csiga belsejében lévő hegesztett anyák segítségével. A csavarokra vigyen fel közepes erősségű (Loctite® 243 vagy ezzel egyenértékű) csavarrögzítőt, és húzza meg 9 Nm (6,63 font-láb·[80 font-coll]) nyomatékkal.
11. Ha a behordócsigát ultrakeskeny konfigurációra alakítja át, és a fennmaradó csigalevelek felszereléséhez fúrásra van szükség, folytassa a következővel: *Kiegészítő félcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban, oldal 115.*



Ábra 3.117: Szerviznyílásfedél – jobb



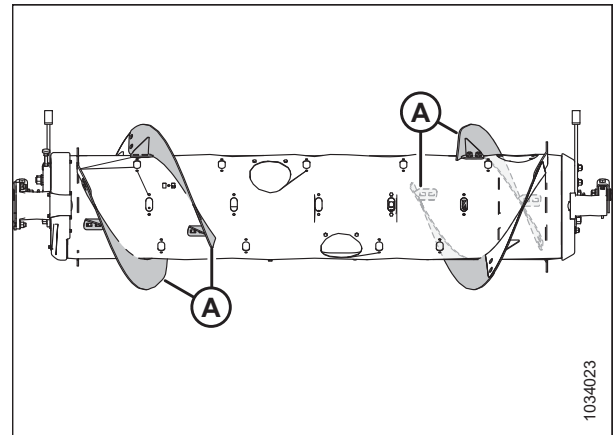
## ÜZEMELTETÉS

### Kiegészítő felcsavarozható csigalevelek felszerelése – Csak az ultrakeskeny konfigurációban

A behordócsiga ultrakeskeny konfigurációra történő átalakításakor néhány furatot fel kell fúrni a további csigalevelek felszereléséhez.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a behordócsiga jelenleg keskeny konfigurációban van (4 hosszú csigalevél [A] van felszerelve).



Ábra 3.118: Keskeny konfiguráció

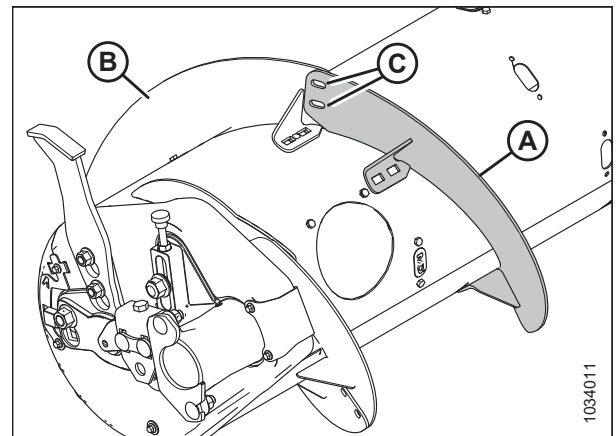
Az ultrakeskeny konfigurációhoz szükséges négy további hosszú csigalevél felszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket:

1. A behordócsigához való jobb hozzáférés érdekében távolítsa el a függesztőkeretet a betakarítógépről.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Szükség szerint forgassa el a csigát.

#### MEGJEGYZÉS:

Az eljárás ábráin az áttekinthetőség kedvéért a behordócsiga a függesztőkerettől elválasztva látható. Ez az eljárás a függesztőkeretbe szerelt behordócsigával végezhető el.

4. Helyezze az új csigaleveleket (A) a meglévő csigaleveleken (B) kívülre a csiga bal oldalán, az ábrának megfelelően.
5. Jelölje át a lyukak helyét (C) a már felszerelt csigaleveleken (B).
6. Távolítsa el a meglévő csigalevelekhez (B) legközelebbi szerviznyílásfedelelet. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.
7. Távolítsa el a csigáról a felcsavarozható csigaleveleket (B). Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



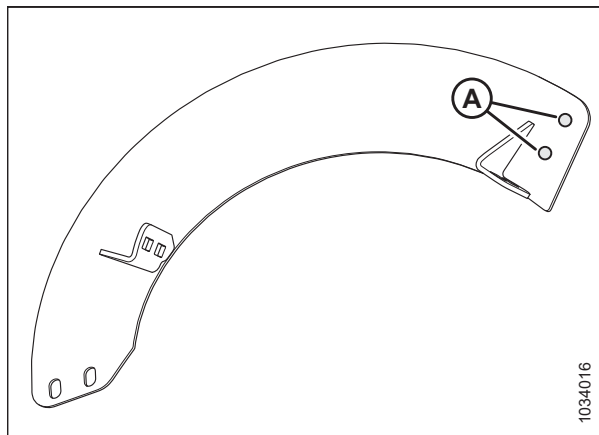
Ábra 3.119: A csiga bal oldala

## ÜZEMELTETÉS

- Fúrjon két 11 mm-es (7/16 collos) lyukat a következő lépésben megjelölt helyeken (A): [5, oldal 115](#).
- Szerelje vissza felcsavarozható csigaleveleket.

### FONTOS:

A belső alkatrészek sérülésének elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy a kapupántcsavarok fejei a csiga belső oldalán legyenek.

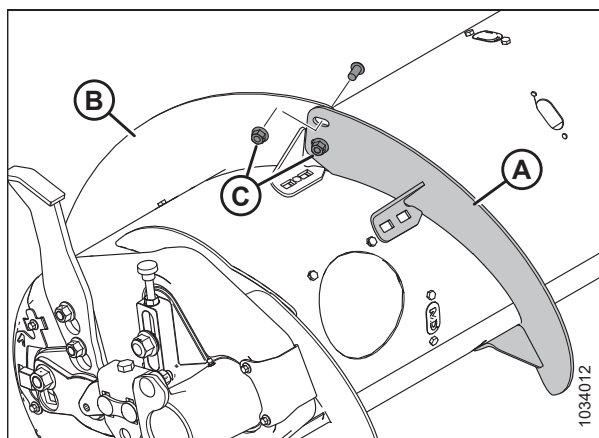


Ábra 3.120: Elkészítendő furatok helyei

- Helyezze az új csigaleveleket (A) a helyükre a csigán, a meglévő csigaleveleken kívül (B).
- Rögzítse az új csigalevelet két M10 x 20 mm-es lencsefejú csavarral és középső biztosítóanyával (C).

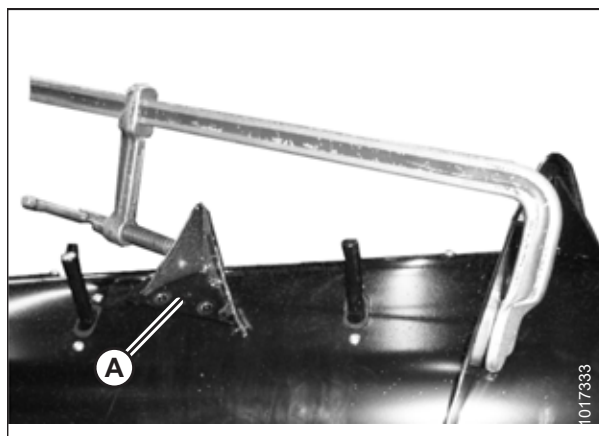
### FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a csavarfejek a belső oldalon (a terményoldalán), az anyák pedig az új csigalevelek külső oldalán vannak.



Ábra 3.121: A csiga bal oldala

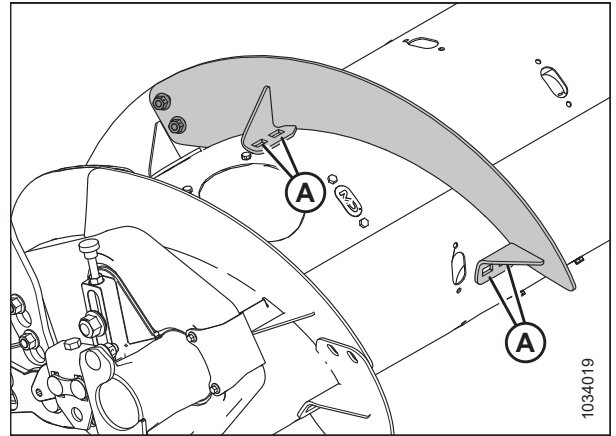
- Feszítse ki a csigaleveleket (A) a csigacsőre a képen látható módon. A csigacsőre való legjobb illeszkedéshez használja a csigaleveleken lévő nyújtott lyukakat.



Ábra 3.122: Tengelyirányban nyújtott csigalevelek

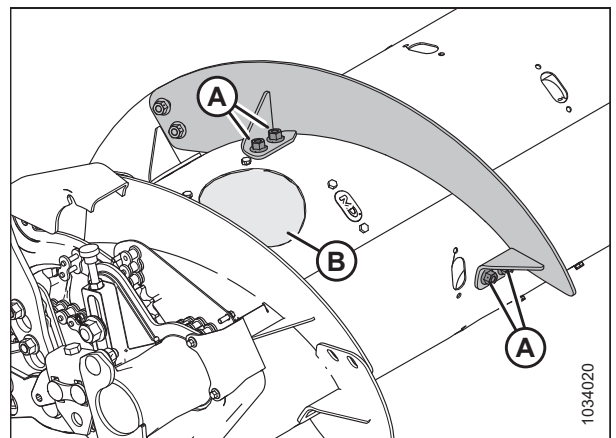
## ÜZEMELTETÉS

13. Jelölje meg a négy nyílás helyét (A) az új csigaleveleken, és fúrjon 11 mm -es (7/16 coll) lyukakat a csigacsőbe.



Ábra 3.123: A csiga bal oldalán lévő csigalevelek

14. Távolítsa el a legközelebbi szerviznyílásfedel(ek)et (B). Őrizze meg a fedelet a visszaszereléshez.
15. Rögzítse a csigaleveleket a csigához a fúrt lyukaknál (A) négy M10 x 20 mm-es peremes csavarral és középső rögzítőanyákkal.
16. Ismétlje meg a [3, oldal 115](#) – [15, oldal 117](#) lépéseket a csiga bal oldalán lévő másik csigalevélhez.
17. Ismétlje meg a [3, oldal 115](#) – [15, oldal 117](#) lépéseket a csiga jobb oldalán lévő mindkét csigalevélhez.
18. A csigalevelek összes csavarját és anyáját húzza meg 47 Nm (35 font-láb) nyomatékra, hogy kiküszöbölje a csigalevelek elhajlását, majd húzza meg az anyákat és a csavarokat 61 Nm (45 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.124: A csiga bal oldala

### MEGJEGYZÉS:

A csigalevelek akkor működnek a legjobban, ha a csigalevelek és a csigadob között nincs rés. Ha szükséges, szilikon tömítőanyaggal töltsse ki a hézagokat.

19. A betakarítógép és a terményviszonyok szerinti optimális behordáshoz szükség szerint hozzáadhat vagy eltávolíthat bedobóujjakat. Az utasításokat lásd: [3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása, oldal 117](#) vagy [3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése, oldal 120](#).
20. Ha nem szerel fel vagy távolít el bedobóujjakat, szerelje vissza az összes szerviznyílásfedelelet. Kenje be a féltett csavarokat közepes szilárdságú csavarrögzítővel (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű), majd rögzítse velük a csigafedelet. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

### 3.8.2 A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása

A behordócsiga bedobóujjak segítségével továbbítja a terményt a ferdefelhordóba. A bedobóujjak darabszáma a különböző betakarítógép modelleknél eltérő.



### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

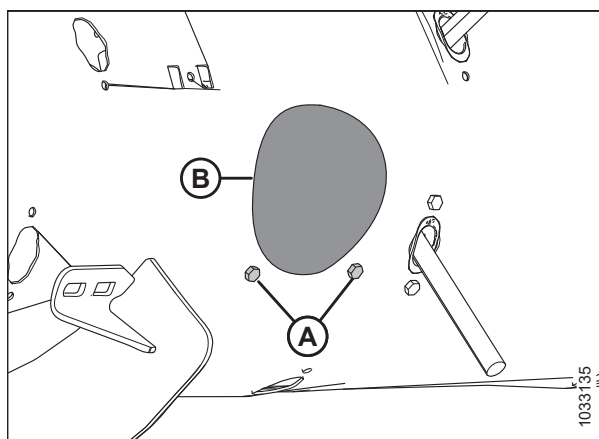
## FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

### FONTOS:

A behordócsiga bedobóujjainak eltávolításakor kívülről befelé haladjon. Ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B).  
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.

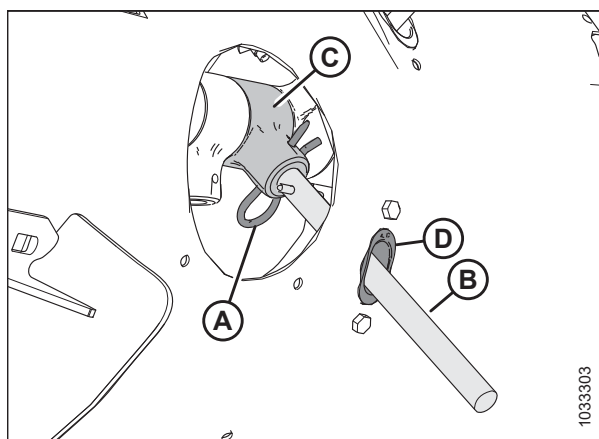


Ábra 3.125: Csiga szerviznyílásfedele

6. A bedobóujjak eltávolítását a következő módon végezze:
  - a. Távolítsa el a sasszeget (A).
  - b. Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
  - c. Nyomja át a bedobóujjat (B) az ujjvezetőn (D) keresztül a dobba.
  - d. Húzza ki az ujjat a dob szerviznyílásából.

### MEGJEGYZÉS:

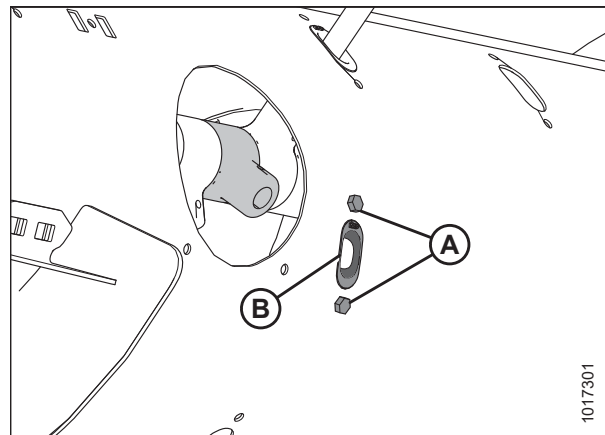
Ha a bedobóujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 3.126: Csiga bedobóujj

## ÜZEMELTETÉS

7. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A) és a T-anyákat (az ábrán nem látható) amelyek az ujjvezetőket (B) a csigához erősítik.
8. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

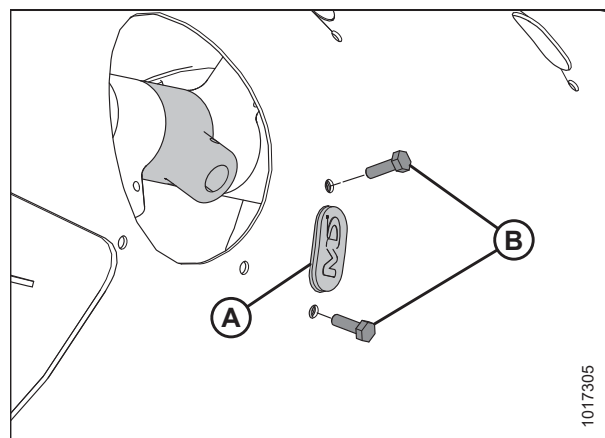


Ábra 3.127: Csigá bedobóujj-lyuka

9. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből. Rögzítse a dugót két M6 hatlapfejű csavarral (B) (B) és T-anyával. Húzza meg a kötőelemet 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

### MEGJEGYZÉS:

A (B) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. A csavarok (B) visszaszerelése esetén a behajtás előtt hordjon fel a menetekre közepes erősségű (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) csavarrögzítőt.

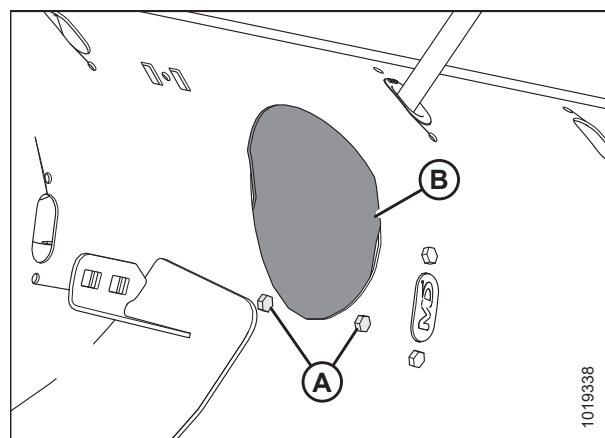


Ábra 3.128: Dugó

10. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

### MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. A csavarok (A) visszaszerelésekor a behajtás előtt hordjon fel a menetekre közepes erősségű (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) csavarrögzítőt.



Ábra 3.129: Csigá szerviznyílásfedele

### 3.8.3 A behordócsiga ujjainak felszerelése

A behordócsiga bedobóujjak segítségével továbbítja a terményt a ferdefelhordóba. A bedobóujjak darabszáma a különböző betakarítógép modelleknél eltérő.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FONTOS:

Ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-nyákkal (nem látható).

#### FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

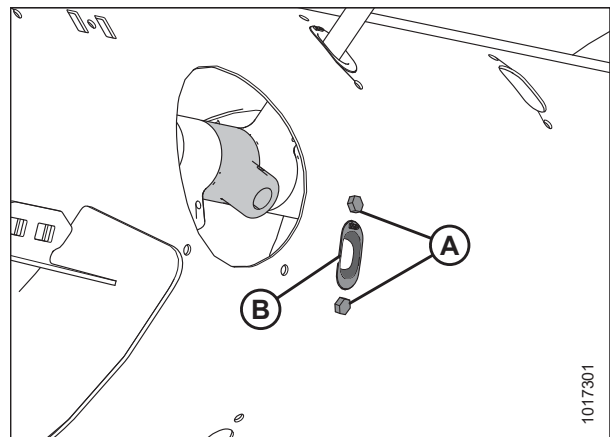
#### MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

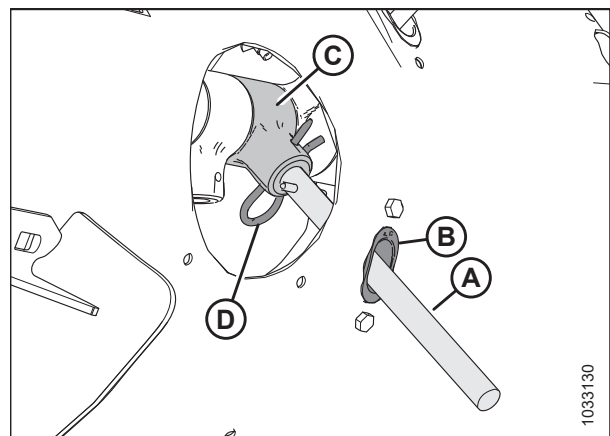
5. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,6 font-láb [80 font-coll]) nyomatra.
6. Helyezze a bedobóujjat (A) a dob belsejébe. Illessze be a bedobóujj (A) egyik végét az ujjvezető (B) alján át, a másik végét illessze a tartóba (C).
7. A bedobóujjat a (D) foglatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg kerek vége (az S alakú oldala) a csiga lánchajtás felőli oldala felé néz. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

#### FONTOS:

A biztosítószegget az ebben a lépésben leírtak szerint helyezze be, hogy megakadályozza a működés közbeni kiesését. Ha a bedobóujjak elvesznek, előfordulhat, hogy a vágóasztal nem tudja megfelelően behordani a terményt a betakarítógépbe. A dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.



Ábra 3.130: Csiga bedobóujj-lyuka

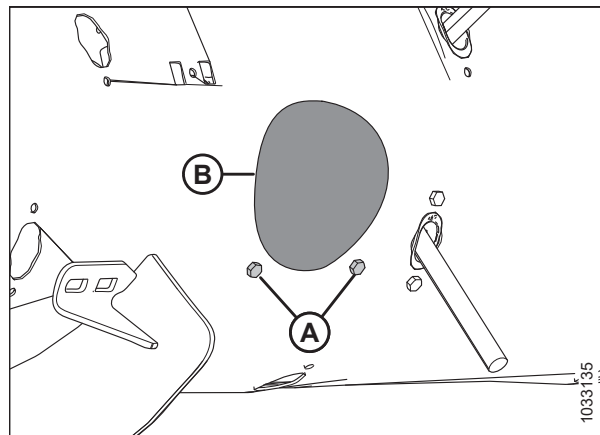


Ábra 3.131: Csiga bedobóujj

8. Erősítse a szerviznyílásfedelelet (B) a helyére a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,64 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

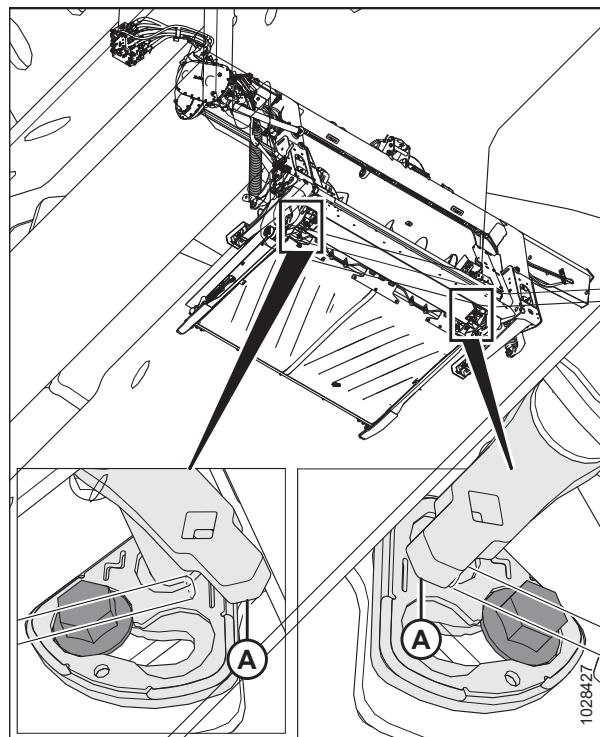


Ábra 3.132: Csiga szerviznyílásfedele

### 3.8.4 A csiga helyzetének beállítása

A csiga helyzetének két beállítása van: lebegő és rögzített. A gyári beállítás a lebegő helyzet, és a legtöbb terményviszonyhoz ajánlott.

A csiga felfüggesztését beállító karok (A) a függesztőkeret bal alsó és jobb alsó részén található.



Ábra 3.133: A csiga lebegését beállító karok

## ÜZEMELTETÉS

Ha a csavar (A) a lebegő szimbólum (B) mellett van, a csiga lebegő helyzetben van. Ha a csavar (A) a rögzített szimbólum (C) mellett van, a csiga rögzített helyzetben van.

### VIGYÁZAT!

Győződjön meg róla, hogy a bal és a jobb oldali konzolok ugyanabban a helyzetben vannak; a két csavarnak (A) ugyanabban a helyzetben kell lennie, hogy működés közben ne károsodjon a gép.

### VESZÉLY

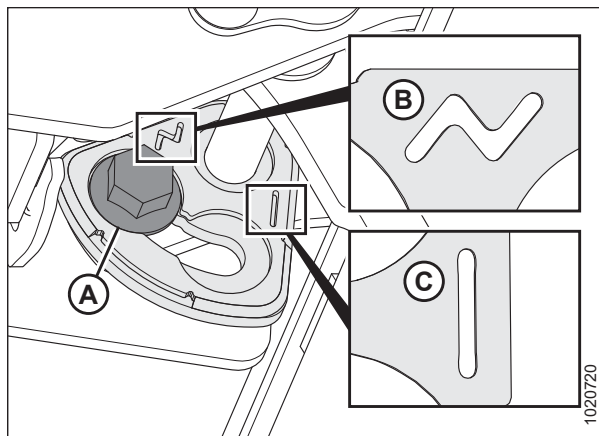
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegegy.

### VESZÉLY

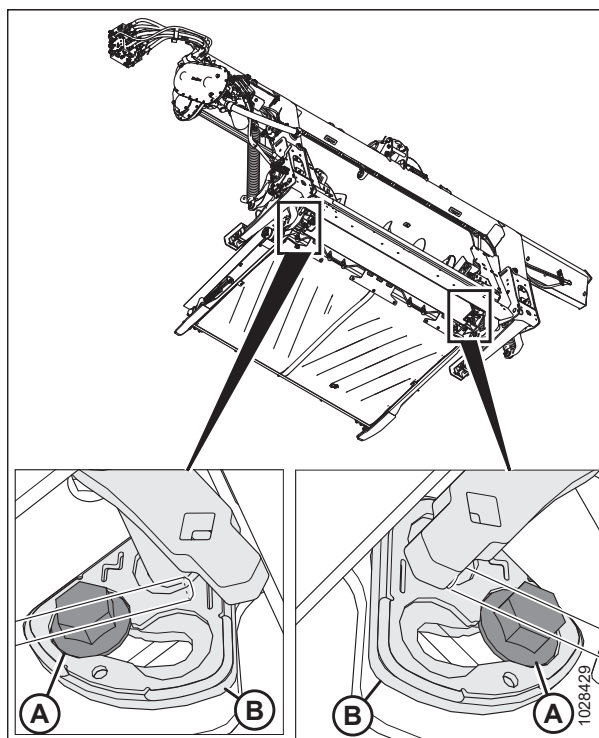
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A csiga helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Egy 21 mm-es csavarkulcs segítségével lazítsa meg a csavart (A), amíg a csavar feje ki nem ér a konzolból (B).



Ábra 3.134: Csiga lebegési helyzetei



Ábra 3.135: A behordócsiga lebegésének beállítása



5. A karon (B) lévő négyzet alakú lyukba helyezett hosszú csavarkioldó rúd segítségével tolja előre a kart (B), amíg az (A) csavar a „rögzítve” szimbólum melletti konzolon lévő nyílásba nem kerül.

**MEGJEGYZÉS:**

A csiga helyzetének fixről lebegőre változtatásához tolja át a kart az ellenkező irányba.

6. Húzza meg a csavart (A) 122 Nm (90 font-láb) nyomatékkal.

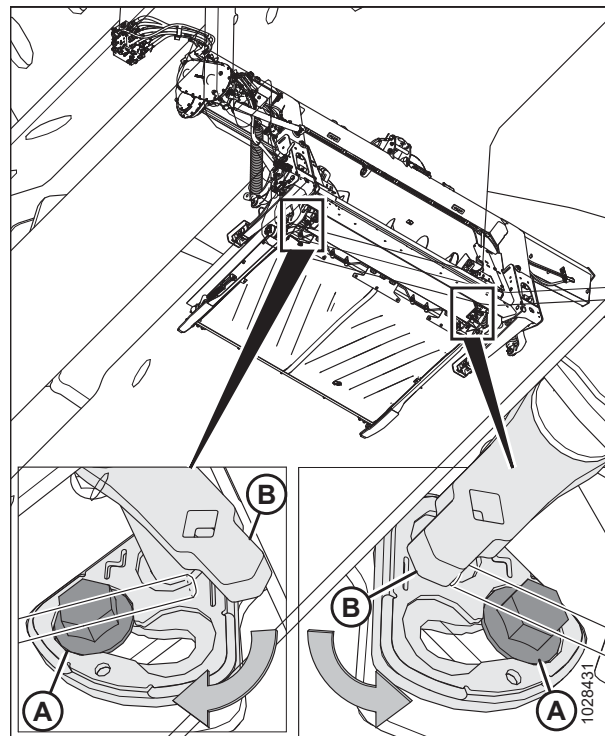
**FONTOS:**

A csavart (A) a csavar meghúzása előtt megfelelően be kell illeszteni a konzol mélyedésébe. Ha a kar (B) a csavar meghúzása után mozgatható, akkor a csavar (A) nincs megfelelően behelyezve.

7. Ismétlje meg a [4, oldal 122](#) – [6, oldal 123](#) lépéseket a másik oldalon is.

**FONTOS:**

A függesztőkeret két oldalán lévő csavarnak (A) ugyanabban a helyzetben kell lennie, hogy működés közben ne károsodjon a gép.



Ábra 3.136: A behordócsiga lebegésének beállítása

### 3.8.5 A behordócsiga rugóinak ellenőrzése és beállítása

A behordócsiga állítható rugós feszítőrendszerrel rendelkezik, amely lehetővé teszi, hogy a csiga a termény tetején lebegjen, ahelyett, hogy összezúzná és károsítaná azt. A gyárilag beállított rugófeszesség a legtöbb terményviszonyhoz megfelelő.



**VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



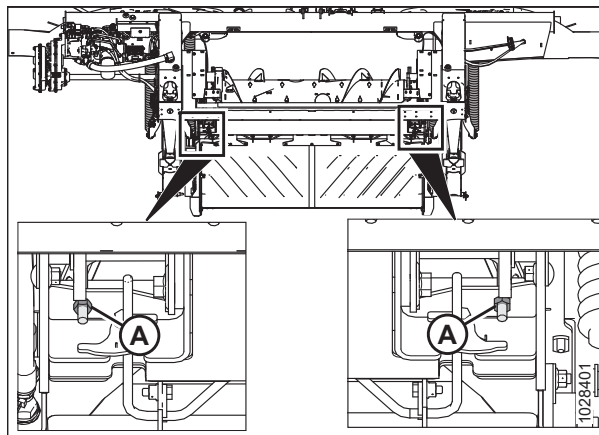
**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

## ÜZEMELTETÉS

- Ellenőrizze az anyán (A) túlnyúló menet hosszát. A hosszának 22–26 mm-nek (7/8–1 coll).



Ábra 3.137: Rugófesztő

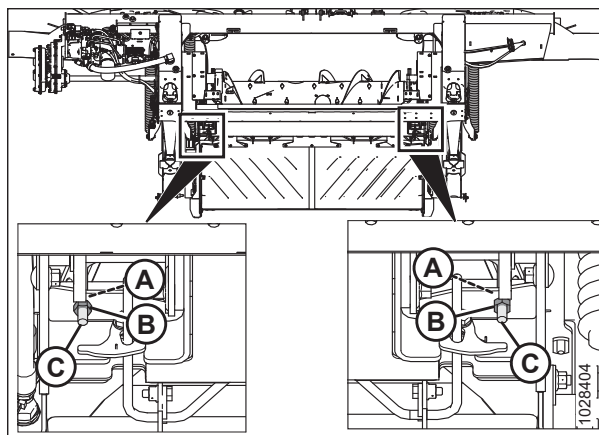
**Ha beállítás szükséges, kövesse az alábbi lépéseket:**

- Lazítsa meg a rugófesztő felső biztosítóanyáját (A).

### MEGJEGYZÉS:

A felső biztosítóanya a lemez másik oldalán található.

- Forgassa el az alsó anyát (B), amíg a menet (C) 22–26 mm-re (7/8–1 coll) ki nem áll.
- Húzza meg a biztosítóanyát (A).
- Ismételje meg a [6, oldal 124](#) – [8, oldal 124](#) lépéseket a másik oldalon is.



Ábra 3.138: Rugófesztő

### 3.8.6 Terelőrudak

A vágóasztalhoz mellékelhetek egy terelőrúdkészletet. A terelőrúd beszerelése javítja a behordást bizonyos terményeknél, például a rizsnél.

A terelőrudak eltávolítására és beszerelésére vonatkozó információkért lásd: [4.11 Terelőrudak, oldal 396](#).

## 3.9 A vágóasztal üzemi változói

A vágóasztal helyes beállítása csökkenti a termésvesztést és felgyorsítja a betakarítást. A megfelelő beállítások, valamint az időben elvégzett karbantartás a vágóasztal élettartamát is megnöveli.

Az alábbi beállítások többségét gyárilag konfigurálták, de a módosíthatók a különböző terményeknek és betakarítási körülményeknek megfelelően.

Táblázat3.14 Üzemi változók

| Változó                                 | Lásd:   |
|---|---|
| Behordócsiga konfigurációk              | <a href="#">3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94</a>   |
| Vágási magasság                         | <a href="#">3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125</a><br><a href="#">3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</a> |
| Vágóasztal-felfüggesztés                | <a href="#">3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</a>   |
| Vágóasztal dőlésszöge                   | <a href="#">3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</a>  |
| Motolla fordulatszáma                   | <a href="#">3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</a>  |
| Haladási sebesség                       | <a href="#">3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</a>  |
| Hevedersebesség                         | <a href="#">3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164</a>  |
| Kaszasebesség                           | <a href="#">3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 166</a>   |
| Motolla magassága                       | <a href="#">3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</a>   |
| Motolla előre-hátra beállítási helyzete | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a>   |
| Motollaujjak állásszöge                 | <a href="#">3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</a>   |
| Rendváltó rudak                         | <a href="#">3.9.15 Rendváltók, oldal 189</a>  |

### 3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken

A vágóasztal kialakítása lehetővé teszi, hogy a terményt a talaj felett vágja le, ami egyenletes magasságú tarlót hagy hátra.

A talajszint feletti vágáskor:

- Az opcionális stabilizáló kerekek lehetővé teszik a vágási magasság beállítását. A stabilizáló kerékrendszer úgy van kialakítva, hogy minimálisra csökkentse a vágóasztal végének ugrálását, és a vágóasztal lebegtetésére is használható, hogy a gabonafélék talajszint feletti vágáskor egyenletes vágási magasságot biztosítson.

#### MEGJEGYZÉS:

A stabilizáló kerékrendszer használatakor reteszelve a vágóasztalszárnyakat.

- Az opcionális talajkövető kerekek lehetővé teszik vágóasztal talajkövetését, a pontos és konzisztens vágási magasság fenntartását, valamint a betakarítógép automatikus magasságszabályozásának zökkenőmentes használatát. A kerekek érintkeznek a talajjal, ami lehetővé teszi, hogy a vágószerkezet rögzített magasságban maradjon még hullámzó talajkontúron is. Nincs szükség a gyári automatikus magasságszabályozási beállítások módosítására.

A vágási magasságot a betakarítógép vágóasztalmagasság-szabályozója vezérli.

Ha a stabilizáló kerekek fel vannak szerelve, a kerék helyzetének átállításához lásd: [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 125](#).

Ha az EasyMove™ szállítási opció fel van szerelve, a kerékpozíció módosításáról lásd: [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 127](#).

Ha ContourMax™ talajkövető kerekek vannak felszerelve, a kerék helyzetének módosításáról lásd: [Talajkövető kerekek kitolása/behúzása, oldal 128](#).

#### Stabilizáló kerekek beállítása

A megfelelően beállított vágóasztal egyensúlyt teremt a vágóasztal felfüggesztésre eső és stabilizáló kerekekre eső súly között.

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott használat módját lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).

## ÜZEMELTETÉS

### MEGJEGYZÉS:

Ha a stabilizáló kerekek használatakor a talaj feletti vágás során egyenetlen a tarló (és a vágóasztal más szintezési problémáit elhárították), akkor állítsa be a lebegést az alábbiak szerint, amíg a tarlómagasság egyenetlen nem lesz:

- A vágóasztal azon az oldalán, ahol magas a tarló, lazítsa meg a függesztőrugókat.
- A vágóasztal azon az oldalán, ahol alacsony a tarló, szorítsa meg a függesztőrugókat.

### FONTOS:

A talajszinten történő vágáskor állítsa be a lebegést a szokásos lebegésbeállítási eljárással. Gyenge teljesítményt és gyorsabb elhasználódást okoz, ha a stabilizáló kerekek lebegési beállításait használja a talajszinten történő vágás során.

### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a stabilizáló kerekek el nem hagyják a talajt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Fogja meg a tengelyfogantyút (B); **NE** emelje fel a fogantyút.

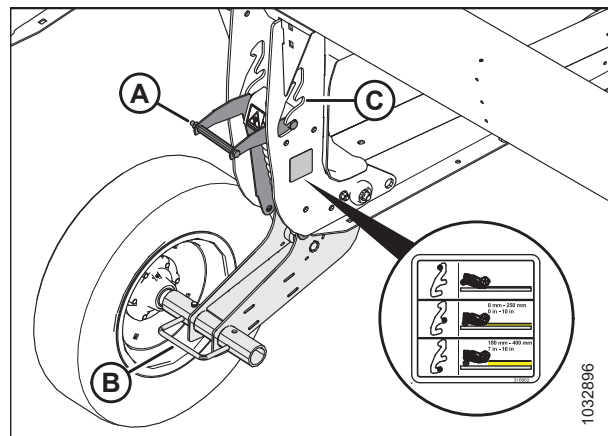
### MEGJEGYZÉS:

Ha a fogantyút megemeli, akkor nehezebb lesz a rendszert kivenni a nyílásból (C).

4. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (A), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból (C).
5. Emelje a kereket a kívánt magassági helyzetbe a (B) tengelyfogantyúnál fogva, és csatlakoztassa a felső támasz tartószelvényének középső nyílásába (C).
6. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha a felfüggesztő fogantyú nem pattan be, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a középső vagy az alsó helyzetben) vagy húzza be (a felső helyzetben), hogy mindenképp a részbe akadjon.
7. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: *3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 209*, és tanulmányozza a betakarítógép kezelői kézikönyvében található részletes leírást is.

### MEGJEGYZÉS:

Az FM200 függesztőkeret magasságérzékelőjét a betakarítógép fülkéjében lévő magasságszabályozó rendszeréhez kell csatlakoztatni.



Ábra 3.139: Stabilizáló kerék

### Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása

A megfelelően beállított vágóasztal egyensúlyt teremt a vágóasztal felfüggesztésre eső és szállítási kerekekre eső súlya között.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt úgy, hogy a szállítási kerekek a földtől elemelkedjenek.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Ellenőrizze, hogy a felfüggesztés megfelelően működik-e. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.](#)

4. Fogja meg a tengelyfogantyút (C); **NE** emelje fel a fogantyút.

#### MEGJEGYZÉS:

Ha a fogantyút megemeli, akkor nehezebb lesz a rendszert kivenni a nyílásból (B).

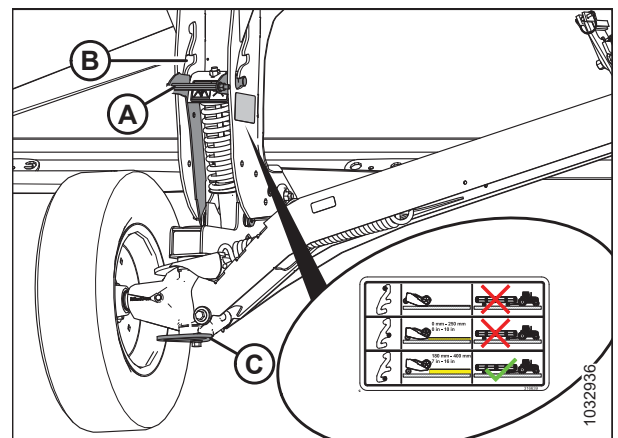
5. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (A), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból (B).
6. Állítsa a kereket az adott nyílásnak megfelelő, kívánt helyzetbe.
7. A felfüggesztő fogantyúnak (A) be kell pattannia a részbe. Ha a felfüggesztő fogantyú nem pattan be, nyomja be a felfüggesztő fogantyút (a középső helyzetben) vagy húzza be (a felső helyzetben), hogy mindenképp a részbe akadjon.

8. Fogja meg a tengelyfogantyút (A); **NE** emelje fel a fogantyút.

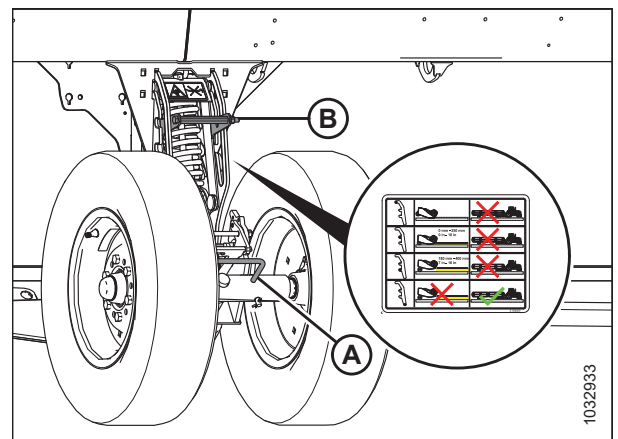
#### MEGJEGYZÉS:

Ha a fogantyút megemeli, akkor nehezebb lesz a rendszert kivenni a nyílásból.

9. Húzza hátrafelé a felfüggesztő fogantyút (B), hogy eltávolítsa a csapot a nyílásból.
10. Állítsa a kereket az adott nyílásnak megfelelő, kívánt helyzetbe.
11. A felfüggesztő fogantyúnak (B) be kell pattannia a részbe. Ha a fogantyú nem pattan be, húzza ki a felfüggesztő fogantyút, hogy mindenképp a részbe akadjon.



Ábra 3.140: Jobb kerék



Ábra 3.141: Bal oldali kerék

## ÜZEMELTETÉS

12. Használja a betakarítógép automatikus vágóasztalmagasság-szabályozását (AHHC) a vágási magasság automatikus tartásához. Az utasításokat lásd: [3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer, oldal 209](#) és a betakarítógép kezelői kézikönyve.

### MEGJEGYZÉS:

Az FM200 függesztőkeret magasságérzékelőjét a betakarítógép fülkéjében lévő vágóasztal-vezérlőmodulhoz kell csatlakoztatni.

### Talajkövető kerekek kitolása/behúzása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be. Az integrált vezérlők nélküli betakarítógépek esetében egy lábkapcsoló, amelyet lehetővé teszi a kerekek vezérlését a betakarítógép vezetőfülkéjéből.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép képes a talajkövető kerekek működtetésére a beépített kezelőszervek segítségével, akkor a lábkapcsolót nem kell használni. A betakarítógép beépített kezelőszerveinek használatára vonatkozó utasításokat lásd: [Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel, oldal 129](#).



## VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Nyomja meg és tartsa nyomva a lábkapcsolót a talajkövető kerekek aktiválásához.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a talajkövető kerekek lábkapcsolóját aktiválják, és a betakarítógép többfunkciós fogantyúján lévő motolla előre-hátra mozgató kapcsológombot megnyomják, a talajkövető kerekek az előre-hátra mozgató / vágóasztaldöntő billenőkapcsoló állásától függetlenül mozognak.

2. A hidraulikus hengerek szinkronba hozásához nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL AFT (motolla hátra) gombot a betakarítógép multifunkciós fogantyúján, hogy a kerekeket teljesen kinyújtsa, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
3. Nyomja meg és tartsa lenyomva a REEL FORE (motolla előre mozgató) gombot a betakarítógép multifunkciós karján a kerekek teljes behúzásához, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
4. A multifunkciós fogantyún található hidraulikus vezérlőkkel állítsa a kerekeket a kívánt magasságba.
5. Engedje el a lábkapcsolót a talajkövető kerekek kikapcsolásához. A vágóasztal döntés és az előre-hátra mozgató funkcióknak normálisan kell működniük.

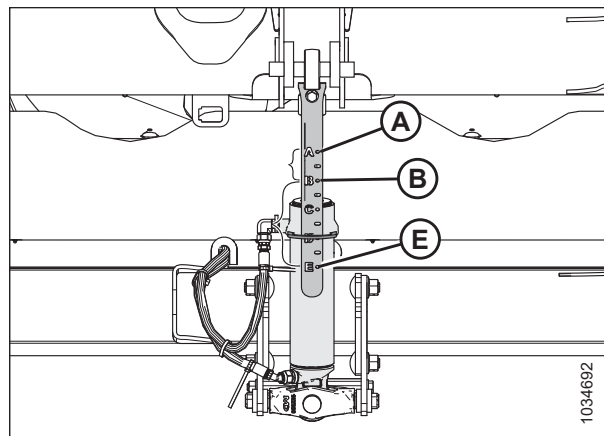
Az alábbi táblázat leírja, hogy a motolla előre-hátra mozgató kapcsológombjai milyen funkciót látnak el a vágóasztalon, amikor a talajkövetőkerék-lábkapcsoló és az előre-hátra mozgató/vágóasztaldöntés-kapcsoló különböző (aktív/inaktív) állapotban van. Az X azt jelzi, hogy egy kapcsoló aktív.

Táblázat3.15 Vezérlési logikai diagram

| Aktivált kapcsoló                        |   |      |  |   |
|--|---|------|--|---|
| A ContourMax™<br>lábkapcsoló<br>állapota | Előre-hátra mozgató / vágóasztal<br>dőlésszög kapcsoló állása |      | A betakarítógép multifunkciós kezelőszervei                            |   |
|  | Előre-hátra   | Szög | Motolla előre  | Motolla hátra   |
| —  | X   | —    | Motolla előre állítva  | Motolla hátra állítva   |
| —  | —   | X    | Vágóasztal dőlésszöge<br>kinyújtva                                     | Vágóasztal dőlésszöge<br>visszahúzza                              |
| X  | —   | X    | Talajkövető kerekek<br>visszahúzása (csökkenti a<br>vágási magasságot) | Talajkövető kerekek<br>kinyújtása (növeli a vágási<br>magasságot) |
| X  | X   | —    |  |   |

**MEGJEGYZÉS:**

Amikor a talajkövető kerekek teljesen behúzódnak, a vágószerkezet a talajra érhet, amikor a vágóasztal dőlésszöge körülbelül (B) és (E) közé van beállítva; a talajkövető kerekek akkor érnek a talajra, amikor a vágóasztal dőlésszöge (A) és (B) közé van beállítva.



Ábra 3.142: Vágóasztal dőlésszögjelzője

*Talajkövető kerekek kinyújtása/visszahúzása a beépített kezelőszervekkel*

A talajkövető kerekek magassága a multifunkciós fogantyú segítségével állítható.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

A talajkövető kerekek felemeléséhez vagy leengedéséhez nyomja meg a SHIFT (A) és a REEL RAISE/LOWER (motolla emelése/leengedése) gombokat (B).



Ábra 3.143: Multifunkciós fogantyú

*A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása*

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.



**VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

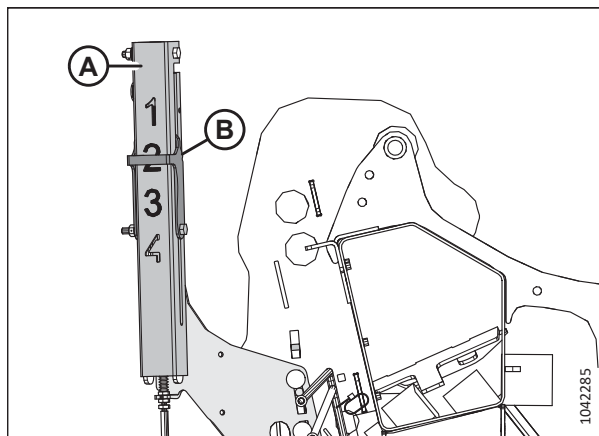
**MEGJEGYZÉS:**

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

**MEGJEGYZÉS:**

Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155.*

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés talajkövető üzemmódban, oldal 149.*
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.



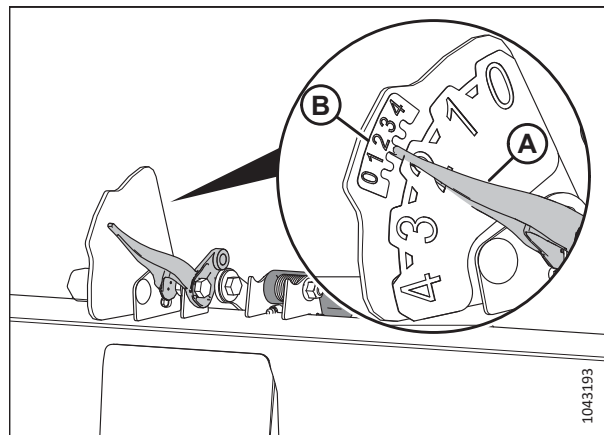
Ábra 3.144: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

6. Gondoskodjon a talajkövető kerekek mozgásának szinkronizálásáról. Ha a kerekek **NINCSENEK** szinkronban, hozza szinkronba a hidraulikus hengereket a következő eljárással:
  - a. Engedje ki a kerekeket teljesen alsó állásba, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
  - b. Húzza be teljesen a kerekeket, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.



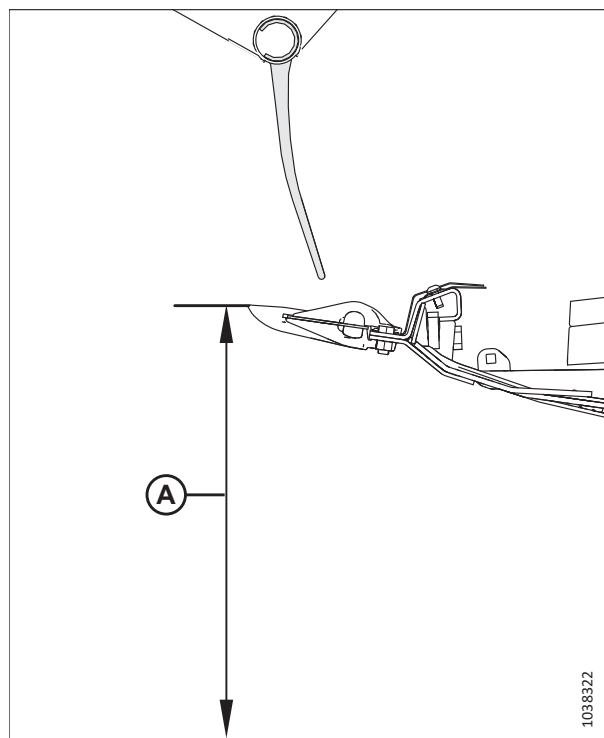
## ÜZEMELTETÉS

- Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



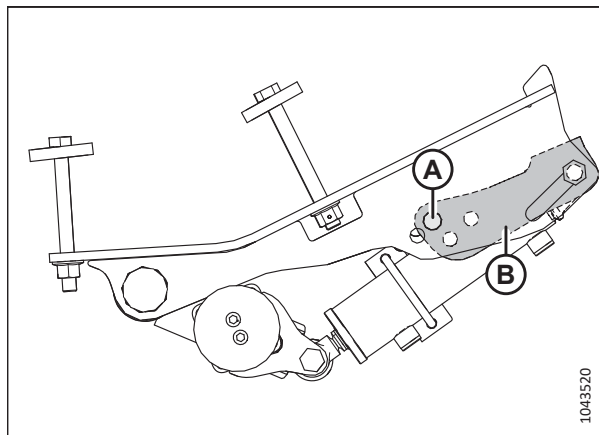
Ábra 3.145: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

- A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
- A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sínvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
  - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
  - Ha a középső és a sínvégi mérések közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.
- Indítsa be a motort.
- Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

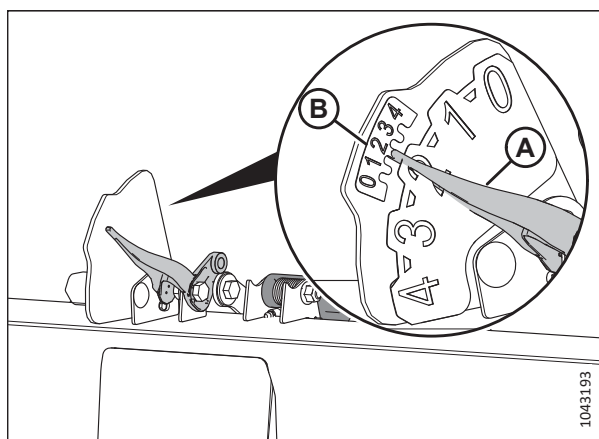


Ábra 3.146: Rugóerő beállítás visszajelző

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
  - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
  - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételje meg a [15, oldal 132](#) és a [17, oldal 132](#) lépést.
19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarító gép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 132](#) – [18, oldal 132](#).



Ábra 3.147: Csap helye – bal külső kerék



Ábra 3.148: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

### 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon

A vágási magasság a terménytípustól, a termesztési körülményektől, a vágási körülményektől stb. függően változik.

A talajszinten történő vágást teljesen leeresztett vágóasztallal és a talajon lévő vágószerkezettel kell végezni. A kasza és a kaszaujjak talajhoz viszonyított tájolását (vágóasztal dőlésszöge) a csúszótalpak és a középső összekötőelem, és **NEM** a vágóasztal emelő munkahengerei szabályozzák. A csúszótalpak, a középső összekötőelem és a talajkövetés kiiktatása lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kövek és törmelék okozta sérüléseket a kaszán.

A rugalmas keret, a szárnyak és a vágóasztal felfüggesztőrendszere kompenzálja a barázdákat, árkokat és a talaj kontúrjának egyéb egyenetlenségeit, hogy a vágószerkezet ne nyomódjon a talajba vagy hagyjon levágatlan terményt.

További információkért tanulmányozza a következő témaköröket:

- [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 133](#)
- [Külső csúszótalpak beállítása, oldal 134](#)
- [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137](#)

- [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134](#)

### Belső csúszótalpak beállítása

A csúszótalpak és a középső összekötőelem lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kaszák kövek és törmelék okozta sérüléseit.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

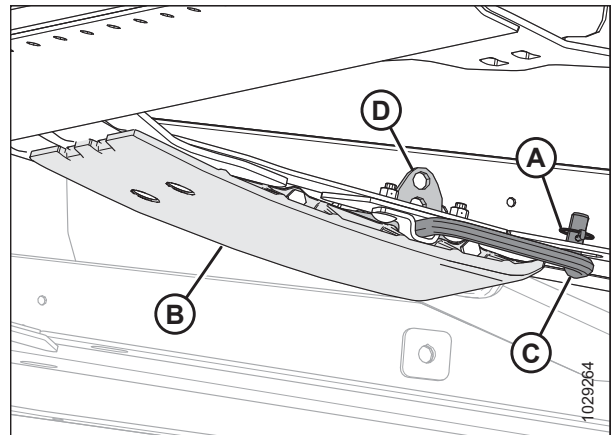
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

#### FONTOS:

A csúszótalpak leengedett helyzetben történő használata a csúszótalpak kopólemezeinek gyorsabb kopását eredményezheti.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
  - [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 125](#)
  - [Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 127](#)
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból.
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a vázból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartóelemen (D) lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze a csapot (C) a kívánt pozícióba a tartóra (D), akassza be a vázba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy mindkét csúszótalpat ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a kívánt munkapozícióba a gép vágóasztal döntő kezelőszerveivel.



Ábra 3.149: Belső csúszótalpak

#### MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal dőlésszöge nem kritikus, állítsa a középső pozícióba.

11. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: [3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137](#).

### Külső csúszótalpak beállítása

A csúszótalpak és a középső összekötőelem lehetővé teszi, hogy alkalmazkodjon a terepi körülményekhez, és maximalizálja a levágott termény mennyiségét, miközben csökkenti a kaszák kövek és törmelék okozta sérüléseit.

#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

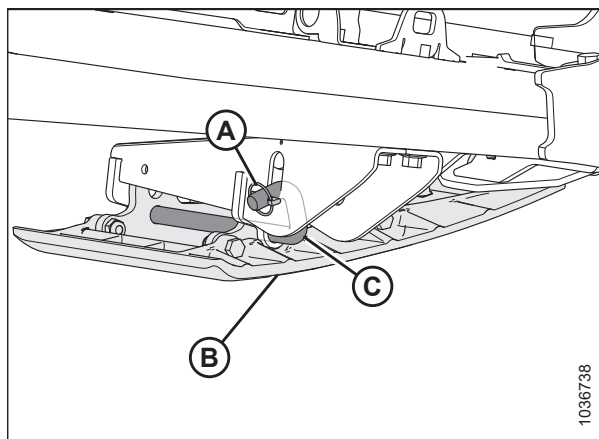
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FONTOS:

A csúszótalpak leengedett helyzetben történő használata a csúszótalpak gyorsabb kopását eredményezheti.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Emelje fel teljesen a stabilizáló kerekeket vagy a szállítási kerekeket (ha vannak). Az utasításokat lásd a következőkben:
  - *Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 125*
  - *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 127*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) mindegyik csúszótalpból (C).
6. Fogja meg a csúszótalpat (B), és távolítsa el a csapot (C), kiakasztva a tartóból és elhúzva a csúszótalptól.
7. Emelje vagy süllyessze a csúszótalpat (B) a kívánt pozíció eléréséhez, a tartólemezen lévő lyukak segítségével.
8. Helyezze vissza a csapot (C) a kívánt helyre a támasztólapon, illessze be a csapot a tartóba, és rögzítse a biztosítócsappal (A).
9. Ügyeljen arra, hogy az összes csúszótalp ugyanabba a helyzetbe legyen állítva.
10. Ellenőrizze a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd: *3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137.*



Ábra 3.150: Külső csúszótalp

### 3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge

A vágóasztal dőlésszöge beállítható a különböző terményviszonyokhoz és/vagy talajtípusokhoz a betakarítógép és a vágóasztal közötti középső összekötőelem segítségével.

A különböző betakarítógépek beállításának részletes leírását lásd: *A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 135.*

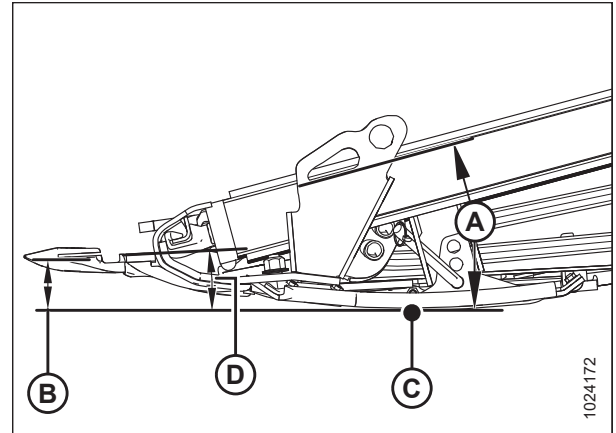
## ÜZEMELTETÉS

A vágóasztal dőlésszöge (A) a vágóasztal és a talaj által bezárt szög.

Ha a terményt a talaj szintjén vágja, a vágóasztal dőlésszöge szabályozza a vágószerkezet kaszája és a talaj közötti távolságot (B).

A vágóasztal dőlésszögének módosítása a vágóasztalt a csúszótalp és a talaj érintkezési pontjánál (C) fordítja el.

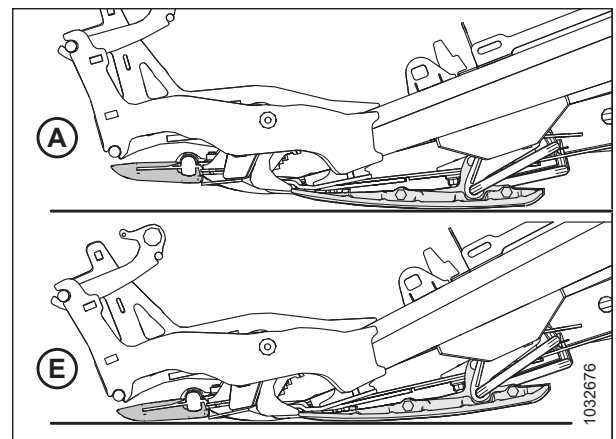
A kaszaujj szöge (D) a vágószerkezet védőburkolatának felső felülete és a talaj által bezárt szög.



Ábra 3.151: Vágóasztal dőlésszöge

A legalacsonyabb szög (A) (teljesen behúzott középső összekötőelemmel) 1,7°, és a talajon történő vágáskor a legmagasabb tarlót hagyja.

A legmeredekebb szög (E) (teljesen kiengedett középső összekötőelemmel) 8,9°, és a talajon történő vágáskor a legalacsonyabb tarlót hagyja.

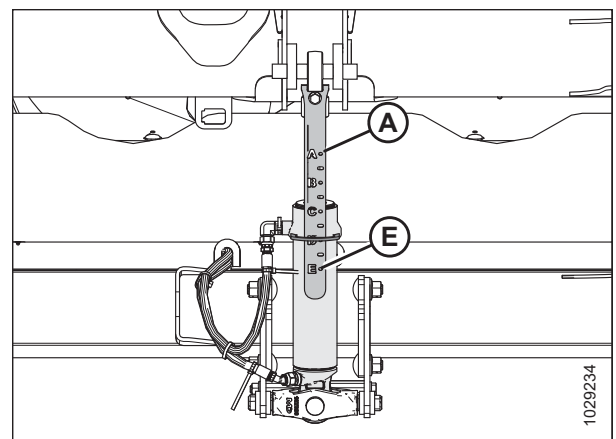


Ábra 3.152: A kaszaujj szögei

Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét a termény és a talaj típusának és állapotának megfelelően az alábbiak szerint:

- Normál vágási körülmények és nedves talaj esetén használjon sekélyebb beállításokat (A) (A állás a kijelzőn), hogy csökkentse a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél. Az alacsony vágóasztal-dőlésszög emellett a kaszák rongálódását is minimálisra csökkenti köves talajon.
- Használjon meredekebb (E) beállítást (E állás a kijelzőn) az elfeküdt növények és a talajhoz közel álló növények, például szójabab esetén.

Olyan vágóasztal-dőlésszöget válasszon, amely maximálisra növeli a teljesítményt a termény- és terepviszonyoknak megfelelően.



Ábra 3.153: Középső összekötőelem

### *A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről*

A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép fülkéjéből lehet beállítani a kezelői vezérlőkaron lévő kapcsolóval és a középső összekötőelemen lévő jelző, vagy a fülkében lévő monitor segítségével. A vágóasztal dőlésszögét a betakarítógép

## ÜZEMELTETÉS

függesztőkerete és a vágóasztal közötti középső összekötőelem hossza, illetve egyes betakarítógép modelleknél a ferdefelhordó dőlésszöge határozza meg.

### **Case betakarítógépek esetén:**

A Case betakarítógépek a vezérlőkarok kapcsolóival állítják be a középső összekötőelemet a vágóasztal dőlésszögének megváltoztatásához.

1. Nyomja meg és tartsa lenyomva a SHIFT gombot (A) a kezelőkar hátsó oldalán, és nyomja meg a (B) kapcsolót a vágóasztal előre döntéséhez, illetve a (C) kapcsolót a vágóasztal hátra döntéséhez.



Ábra 3.154: Case betakarítógép kezelőszervek



Ábra 3.155: Case betakarítógép kezelőszervek

### 3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés

A vágóasztal felfüggesztőrendszere a vágóasztal súlyát a vágószerkezetre nehezedő talajnyomás csökkentése érdekében megtartja, így a vágóasztal könnyebben követi a talajt, és gyorsan reagál a hirtelen talajkontúr-változásokra vagy akadályokra.

A vágóasztal felfüggesztését a lebegésjelző (A) mutatja. A 0 és 4 közötti értékek a vágószerkezet talajra kifejtett erejét jelölik, 0 a legkisebb és 4 a legnagyobb érték. Azt is jelzik, hogy a vágóasztal hol van a felfüggesztési tartományban: a 0 a felfüggesztési tartomány alsó, a 4 pedig a felső határa.

**FONTOS:**

A függesztőkeret bal oldalán lévő kijelző a felfüggesztés jelzésére és beállítására, míg a jobb oldalon lévő kijelző csak a felfüggesztés beállítására szolgál.

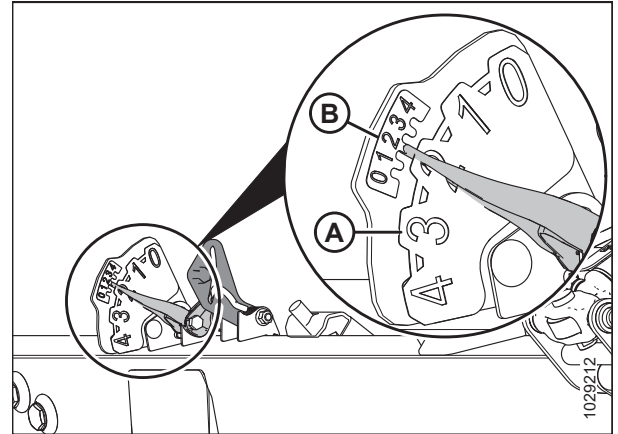
A maximális erőt a függesztőkeret állítható függesztőrugóinak feszessége határozza meg. A felfüggesztés a körülményeknek megfelelően változtatható, és attól függ, hogy milyen opcionális tartozékokat telepítettek a vágóasztalra.

**MEGJEGYZÉS:**

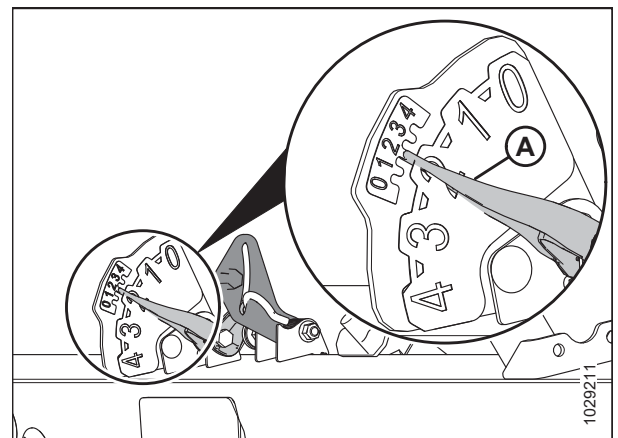
A lebegésjelző tetején lévő matrica (B) a felfüggesztés beállításának ellenőrzésére és beállítására szolgál. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.](#)

Az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal normál körülmények között a legjobb teljesítményt minimális talajnyomás mellett nyújtja. A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

1. Állítsa be a felfüggesztést a talajszinten történő vágáshoz az alábbiak szerint:
  - a. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztészárak nincsenek reteszelve. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.](#)
  - b. Engedje le a ferdefelhordót a betakarítógép vágóasztalának kezelőszerveivel, amíg a lebegésjelző (A) el nem éri a kívánt felfüggesztési értéket (vágószerkezet talajra kifejtett ereje). Állítsa a lebegésjelzőt kezdetben a „2” értékre, és igény szerint módosítsa a felfüggesztést.
2. Állítsa be a felfüggesztést a talajszint feletti vágáshoz az alábbiak szerint:
  - a. Állítsa be a kerekeket. Az utasításokat lásd: [3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125.](#)
  - b. Jegyezze fel a lebegésjelzőn a felfüggesztés értékét, és tartsa ezt az értéket működés közben (ne vegye figyelembe a jelző kisebb ingadozásait).



Ábra 3.156: Lebegésjelző – Bal oldal



Ábra 3.157: Vágás a talajszinten

### *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása*

A vágóasztal olyan felfüggesztési rendszerrel van felszerelve, amely a vágóasztalt a talaj felett lebegtetve kompenzálja a talaj kontúrjának eltérései miatti egyenetlenségeket. Ha a vágóasztal felfüggesztése nincs megfelelően beállítva, a vágószerkezet földet szedhet fel vagy vágatlan terményt hagyhat hátra. Ha a felfüggesztés beállítása nem kielégítő, akkor a felfüggesztést ellenőrizni kell, és be kell állítani.

#### **FONTOS:**

**NE** használja a függesztőkeret rugóit a vágóasztal szintbe állításához.

A felfüggesztés beállításakor a következők szerint járjon el:

- Állítsa a vágóasztal-felfüggesztését a lehető legkönnyebbre, de ne legyen olyan könnyű, hogy a vágóasztal a betakarítógép mozgása közben lengésbe jöjjön. Ez segít megelőzni a kaszák törését, a talajba vágást, a talaj felhalmozódását a vágószerkezetnél nedves körülmények között, valamint a csúszólemezek és a vágószerkezet kopólemezeinek túlzott kopását.
- Könnyű felfüggesztés mellett a vágóasztal túlzott lengésének és egyenetlen vágásának elkerüléséhez a betakarítógépet kis haladási sebességgel üzemeltesse.
- A termény levágásához, miközben a vágóasztal a talajszint felett van, használja a stabilizáló kerekeket a vágóasztal-felfüggesztéssel együtt.  
Ez minimalizálja a vágóasztal végeinél a lengést, és segít szabályozni a vágási magasságot. Az utasításokat lásd [Stabilizáló kerekek beállítása, oldal 125](#).



#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Ha nem érhető el megfelelő vágóasztal-felfüggesztés, változtassa meg a függesztőrugó konfigurációját. Az utasításokat lásd: [A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolok, oldal 144](#).



## ÜZEMELTETÉS

A felfüggesztés ellenőrzéséhez és beállításához a következők szerint járjon el:

### **Előzetes lépések**

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
  - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
  - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
  - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

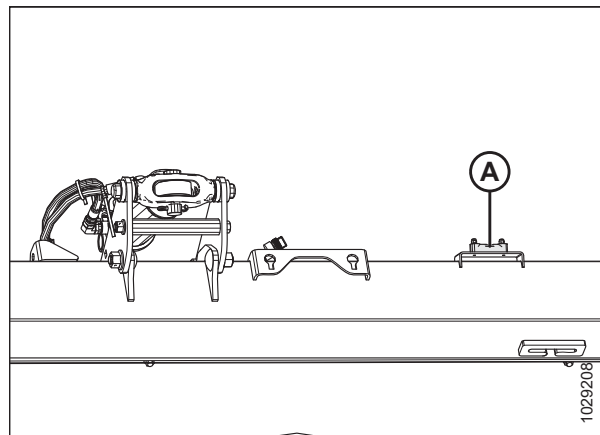
### **MEGJEGYZÉS:**

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

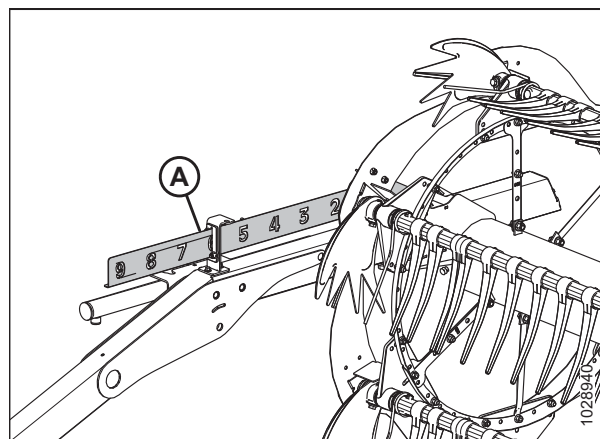
### **MEGJEGYZÉS:**

A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a bal oldali jelzőtartón (A) lévő mutató a 6-os állásban legyen.



Ábra 3.158: Buborékos vízszintező



Ábra 3.159: Előre-hátra beállítási helyzet

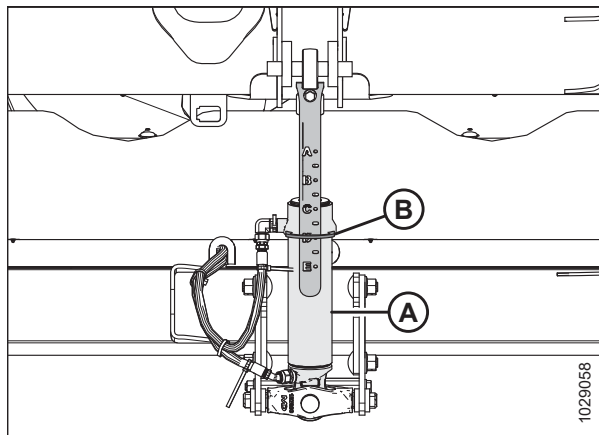
## ÜZEMELTETÉS

- Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a **D** állásban legyen.
- Engedje le a motollát teljesen.
- Ha a talajkövető kerekek fel vannak szerelve, emelje fel őket.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 152](#).
- Ha a vágóasztalra stabilizáló kerekek vannak felszerelve, állítsa őket a legfelső helyzetbe.
- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

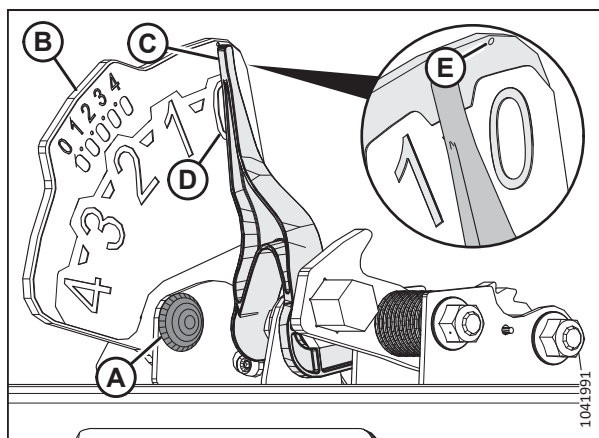
### MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátárait.

- Ha a lebegésjelző lemezen beállítást végeztek, lásd a következőt: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 210](#).



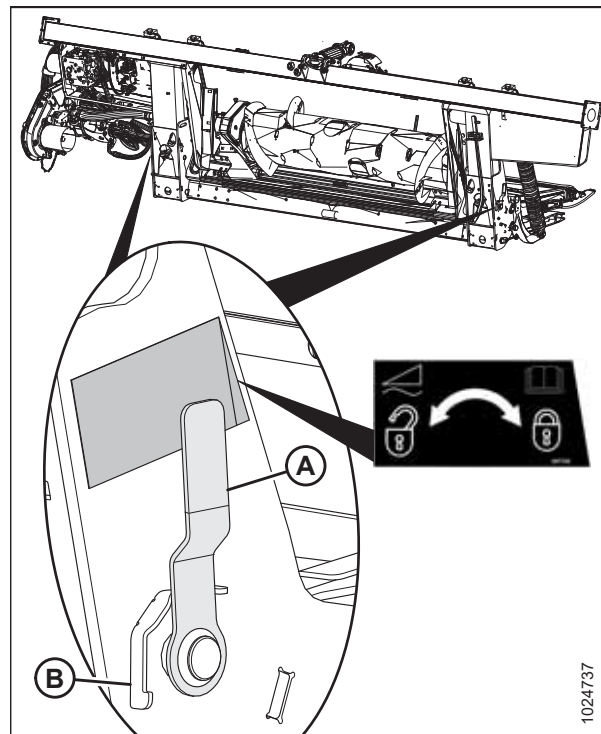
Ábra 3.160: Középső összekötőelem



Ábra 3.161: Lebegésjelző

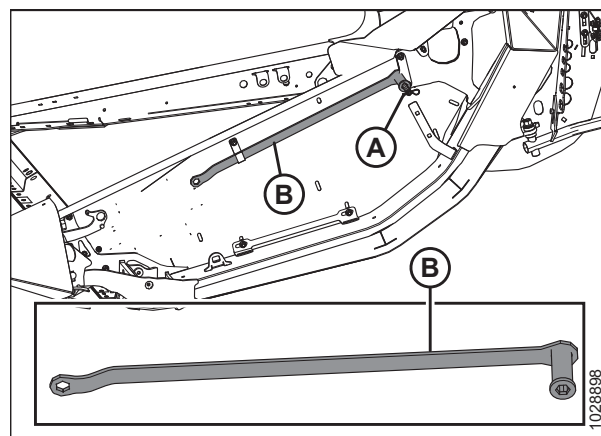
## ÜZEMELTETÉS

- Oldja ki a vágóasztal mindkét felfüggesztészárát a felfüggesztészár fogantyújának (A) a függesztőkerettől való elhúzásával és a felfüggesztészár fogantyújának lefelé és a (B) helyzetbe (UNLOCK) történő lenyomásával.



Ábra 3.162: Vágóasztal-felfüggesztészár lezárt állásban

- Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
- Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
- Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B). Helyezze vissza a sasszeget.



Ábra 3.163: A multifunkciós szerszám helye

**A felfüggesztés-beállítókarak beállítása**

17. A függesztőkeret bal oldalán, kézzel emelje meg a felfüggesztés-beállítókart (A) úgy, hogy a karnak ne legyen holtjátéka.

**MEGJEGYZÉS:**

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

18. Helyezze a multifunkciós szerszám (B) lapos végét a felfüggesztés-beállítókarrá. A multifunkciós szerszámot kissé a függesztőkeret eleje felé kell dönteni.

19. Húzza a multifunkciós szerszámot (B) a függesztőkeret hátsó része felé, amíg a felfüggesztés-beállító kart (A) nem lehet tovább hátrahúzni, és a szerszám a kar utolsó fogán (C) rögzül.

20. Ismétlje meg a *17, oldal 142 – 19, oldal 142* lépéseket a jobb oldali felfüggesztés-beállítókara beállításához.

**FONTOS:**

Mind a bal, mind a jobb oldali felfüggesztés-beállítókart be kell állítani, **MIELŐTT** a vágóasztal bármelyik oldalán be lehetne állítani a felfüggesztést.

21. Vegye le a multifunkciós szerszámot, és tegye félre.

**A felfüggesztés ellenőrzése**

22. Állítsa be a bal oldali felfüggesztést úgy, hogy a vágóasztal bal végét körülbelül 76 mm-rel (3 coll) lenyomja. Hagyja, hogy a vágóasztal felemelkedjen. Ismétlje meg ezt a lépést legalább háromszor.

**MEGJEGYZÉS:**

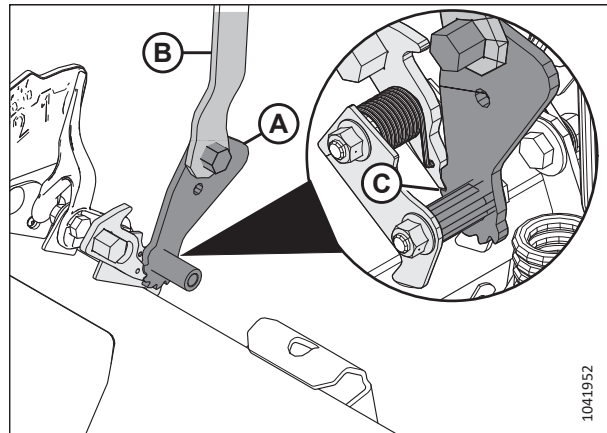
A vágóasztal bal oldalának fel- és lefelé mozgatása biztosítja, hogy a bal oldali visszajelző leolvasása pontos legyen.

23. A függesztőkeret bal oldalán ellenőrizze a rugóerőbeállítás-visszajelző (FSI) felső mérőjét (B). A visszajelző karjának (A) a 2-es számra kell mutatnia.

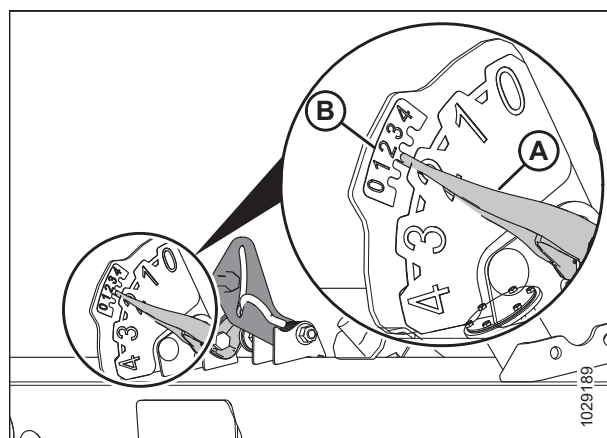
- Ha a visszajelző (B) karja (A) 2-nél nagyobb értéket mutat, a felfüggesztés túl nehéz.
- Ha a visszajelző (B) karja (A) 2-nél kisebb értéket mutat, a felfüggesztés túl könnyű.

**MEGJEGYZÉS:**

Az alsó számsor a felfüggesztési magasságot jelzi, amikor a vágóasztalt terepen használják.



**Ábra 3.164: Multifunkciós szerszám a bal oldali felfüggesztés-beállító szerelvényel együtt**



**Ábra 3.165: Bal oldali rugóerő-beállítás és AHHC visszajelző**

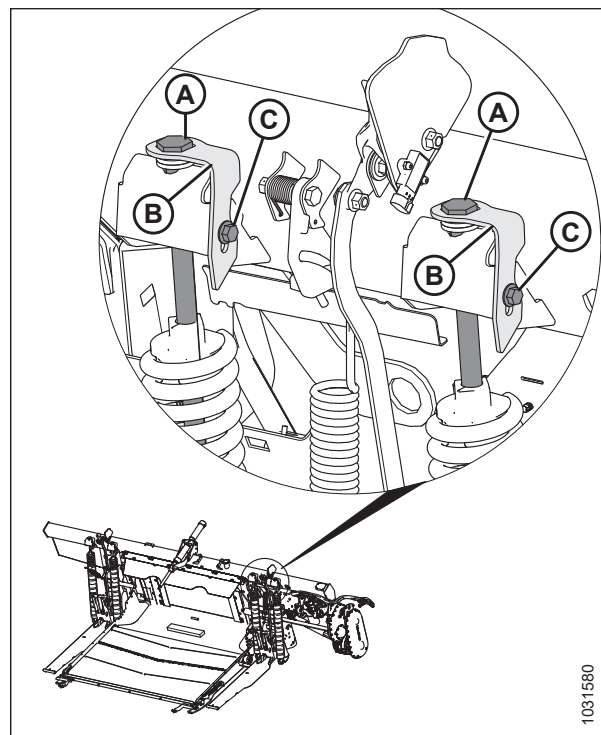
**A felfüggesztés beállítása**

24. A függesztőkeret bal oldalán lazítsa meg a csavarokat (C). Forgassa el a rugós zárat (B) hogy a csavarfejek (A) hozzáférhetőek legyenek.
25. Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést a függesztőkeret bal oldalán:
  - Ha könnyebbé kívánja tenni a vágóasztalt (a felfüggesztési erő növelésével), forgassa a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
  - Ha nehezebbé kívánja tenni a vágóasztalt (a felfüggesztési erő csökkentésével), forgassa a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.

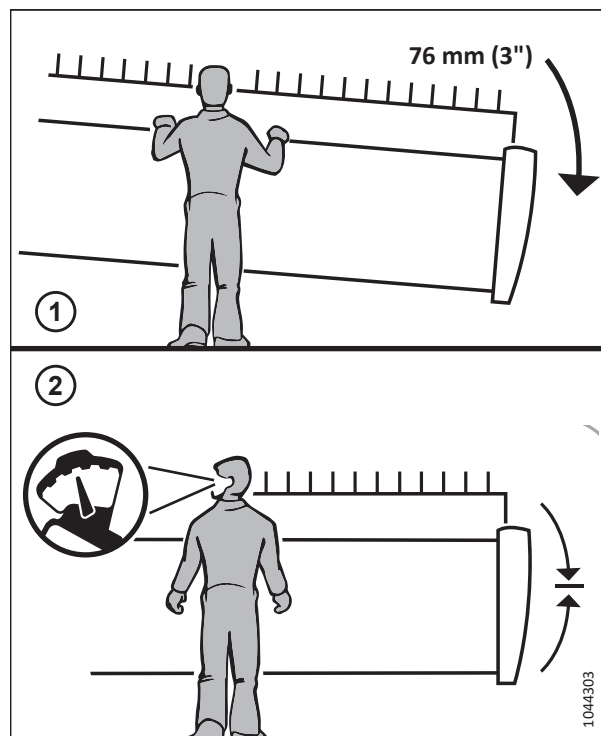
**MEGJEGYZÉS:**

Az egyes csavarpárokat (A) egyenlő mértékben kell beállítani.

26. Ellenőrizze újra a bal oldal felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 142](#) lépésben.
27. Ha a bal oldali felfüggesztés beállítása nem kielégítő, ismételje meg a következő lépéseket: [25, oldal 143 – 26, oldal 143](#).
28. Ellenőrizze és állítsa be a jobb oldali felfüggesztést. Az utasításokat lásd a [22, oldal 142 – 27, oldal 143](#) lépésekben.
29. Ellenőrizze még egyszer a felfüggesztést a vágóasztal mindkét oldalán:
  - a. Nyomja lefelé a vágóasztalt körülbelül 76 mm-rel (3 coll), ahogy az az ábra (1) részén látható. Hagyja, hogy a vágóasztal felemelkedjen. Ismételje meg ezt a lépést legalább háromszor.
  - b. Győződjön meg arról, hogy a rugóerő-beállítási visszajelző karja a „2” irányba mutat. Szükség esetén állítsa be a felfüggesztést a következő lépések megismétlésével: [25, oldal 143 – 26, oldal 143](#).

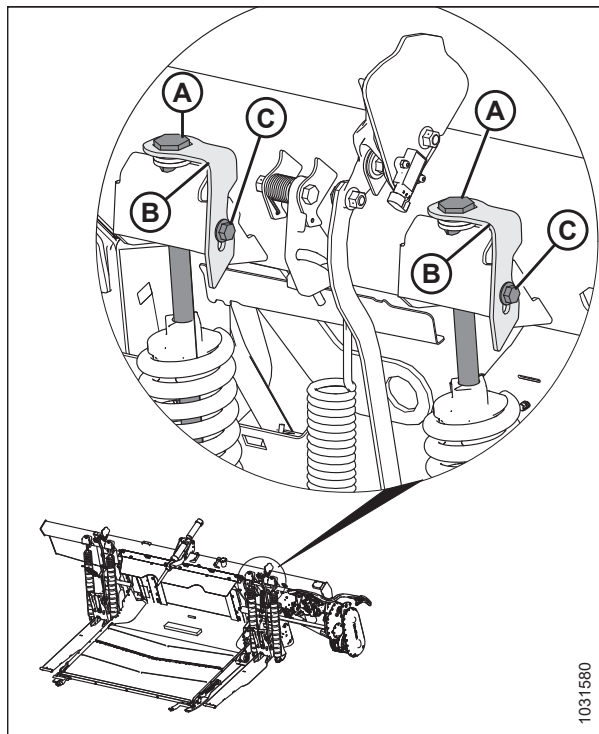


Ábra 3.166: Bal oldali felfüggesztés beállítása



Ábra 3.167: A felfüggesztés vizsgálata

30. A függesztőkeret mindkét oldalán rögzítse a beállítócsavarokat (A) a rugós zárakkal (B). Ellenőrizze, hogy a csavarfejek (A) a rugós zár kivágásaiban vannak. Húzza meg a csavarokat (C) a rugós zárok rögzítéséhez.



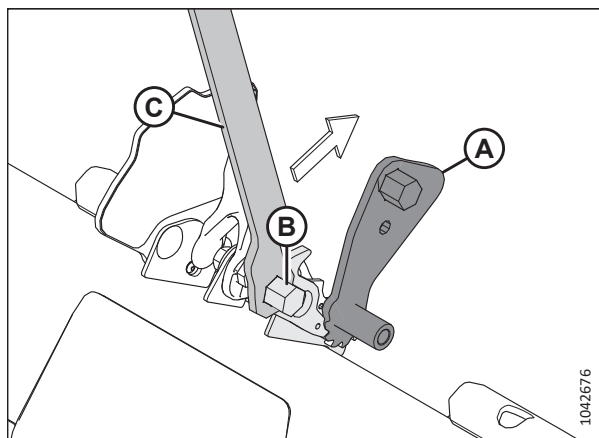
Ábra 3.168: Bal oldali felfüggesztés beállítása

*A felfüggesztés-beállítókarok kioldása*

**FIGYELMEZTETÉS**

A működtetés folytatása előtt oldja ki a felfüggesztés-beállítókart.

31. Teljesen rögzítse multifunkciós szerszámot (C) a zárópecekre (B), és nyomja felfelé, hogy kioldja a felfüggesztés-beállítókart (A).
32. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155.](#)



Ábra 3.169: Multifunkciós szerszám a bal oldali zárópecekre rögzítve

*A függesztőrugó konfigurációjának megváltoztatása – Két lyukkal rendelkező függesztőkonzolk*

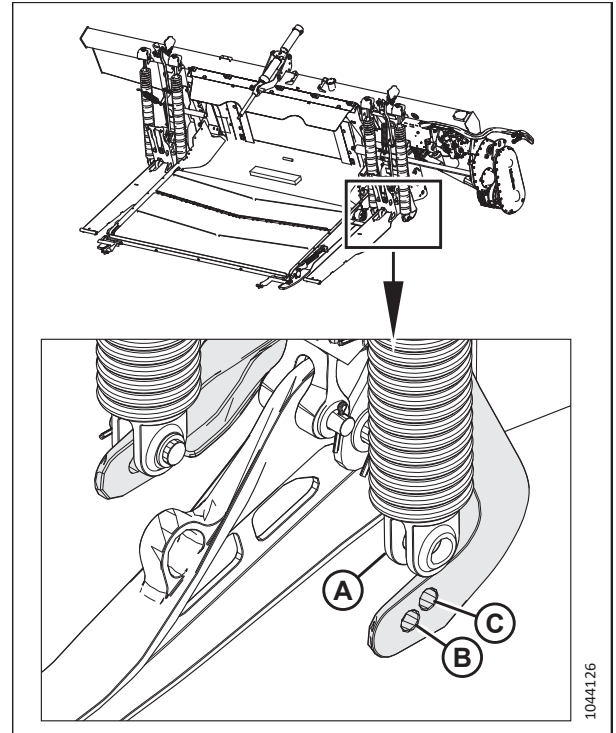
A vágóasztal függesztőrugóinak konfigurációját és helyét a vágóasztal súlya határozza meg.

**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## ÜZEMELTETÉS

Ha a vágóasztal súlya megváltozott (például opcionális felszerelés hozzáadása miatt), akkor lehet, hogy meg kell változtatni a függesztőrugó konfigurációját (A) (egy rugó vagy dupla rugó) vagy helyét [a függesztőkar első nyílása (B) vagy hátsó nyílása (C)]. A megfelelő függesztőrugó-konfiguráció és beépítési hely meghatározásához ki kell számítani a vágóasztal és az opcionális felszerelés súlyát. Az utasításokat lásd a következő lépésben: [1, oldal 145](#).



Ábra 3.170: Függesztőrugó leválasztva a függesztőkonzolról

### A vágóasztalsúly, a rugókonfiguráció és a rugóbeépítési hely meghatározása

1. A(z) [3.16, oldal 145](#) táblázat alapján számítsa ki a vágóasztal teljes súlyát a következő képlettel:  
 $(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Vágóasztal teljes súlya, ahol:}$

- (A) a vágóasztal alapsúlya
- (B) a rendválasztók súlya
- (C) a felső keresztcsiga (UCA) súlya
- (D) az egyéb opciók súlya

A számítási példát lásd: [Példa, oldal 146](#).

Táblázat3.16 Vágóasztal-alkatrészek súlyai

| Kategória                                  | Vágóasztalmodell | Kaszakonfiguráció | Motollakonfiguráció | Tömeg                                       |
|--|------------------|-------------------|---------------------|---|
| (A) vágóasztal alapsúlya – válasszon egyet | FD225            | Egyrugós          | Bármilyen           | A függesztőkonzol hátsó furatát használja.  |
|  | FD230            | Egyrugós          | Bármilyen           | 2 400 kg (5 300 font)                       |
|  | FD235            | Egyrugós          | Bármilyen           | 2 600 kg (5 750 font)                       |
|  | FD235            | Dupla             | Bármilyen           | 2 700 kg (5 950 font)                       |
|  | FD240            | Egyrugós          | Bármilyen           | 2 800 kg (6150 font)                        |
|  | FD240            | Dupla             | Bármilyen           | 2900 kg (6393 font)                         |
|  | FD241            | Dupla             | Bármilyen           | A függesztőkonzol elülső furatát használja. |
|  | FD245            | Dupla             | Bármilyen           | 3 225 kg (7100 font)                        |
|  | FD250            | Dupla             | Bármilyen           | 3 400 kg (7500 font)                        |

## ÜZEMELTETÉS

**Táblázat3.16 Vágóasztal-alkatrészek súlyai (folytatás)**

| Kategória   | Vágóasztalmodell                                  | Kaszakonfiguráció | Motollakonfiguráció | Tömeg                           |
|---|---|-------------------|---------------------|---------------------------------|
|   | FD261   | Dupla             | Bármilyen           | 3800 kg (8378 font)             |
| (B) rendválasztók – válasszon legfeljebb egy opciót   | <b>Rendválasztó opció felszerelve</b>             |                   |                     | 20 kg (50 font)                 |
|   | Elválasztó rudak rizshez                          |                   |                     |                                 |
|   | Lebegő rendválasztók                              |                   |                     | 91 kg (200 font)                |
|   | Függőleges kaszák                                 |                   |                     | 185 kg (407 font) <sup>57</sup> |
| (C) Felső keresztcsiga (UCA) – ha a vágóasztalra felső keresztcsiga (UCA) van felszerelve, válasszon egy opciót <sup>58</sup> | <b>Felső keresztcsiga (UCA) opció felszerelve</b> |                   |                     | 142 kg (312 font)               |
|   | FD230<br>kétrészes                                |                   |                     |                                 |
|   | FD235<br>kétrészes                                |                   |                     | 156 kg (343 font)               |
|   | FD240<br>háromrészes                              |                   |                     | 168 kg (370 font)               |
|   | FD245<br>háromrészes                              |                   |                     |                                 |
|   | FD250<br>háromrészes                              |                   |                     |                                 |
|   | FD261 háromrészes                                 |                   |                     | 256 kg (564 font)               |
| (D) Egyéb opciók – adjon hozzá minden felszerelt opcionális tartozékot  | <b>Opció telepítve</b>                            |                   |                     | 360 kg (800 font)               |
|   | Szállítási kerekek                                |                   |                     |                                 |
|   | Talajkövető kerekek                               |                   |                     | 205 kg (450 font)               |
|   | Stabilizáló kerekek                               |                   |                     | 160 kg (350 font)               |

### **Példa**

**Példa súlyszámításra FD235 FlexDraper® vágóasztal, egy kaszasin, dupla motolla esetén, UCA és opciók nélkül:**

Vágóasztal alapsúlya (A) = 2600 kg (5750 font)

Függőleges kaszák súlya (B) = (70 kg (150 font))

UCA súlya (C) = 0 kg (0 font)

Opciók súlya (D) = 0 kg (0 font)

Vágóasztal teljes súlya = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 font)

57. A tömegbe beletartozik a FD250 hidraulikus csomagja is.

58. Adjon hozzá 24,5 kg-ot (54 font) a hidraulikus vezetékhez, ha azt külön szerelték be.



## ÜZEMELTETÉS

2. Az előző lépésben kiszámított teljes vágóasztalsúly alapján a(z) **3.17, oldal 147** szerint határozza meg, hogy a vágóasztal melyik súlytartományba tartozik, és melyik függesztőrugó-konfiguráció a legjobb hozzá.

### MEGJEGYZÉS:

Általában a nehezebb vágóasztaloknál a függesztőrugókat a függesztőkonzol első furatába, a könnyebb vágóasztaloknál pedig a függesztőkonzol hátsó furatába kell helyezni. Egyes vágóasztaloknak csak egy lehetséges függesztőrugó-konfigurációja van.

**Táblázat 3.17 Függesztőrugó felszerelési helye a függesztőkonzolon**

| Vágóasztal-modell                     | Súly-tartomány (könnyű)                    | A függesztőkonzol furata | Súly-tartomány (nehéz)               | A függesztőkonzol furata | Rugókonfiguráció<br>Lásd a táblázatot<br><i>3.18, oldal 148</i> |
|---------------------------------------|--|--------------------------|--------------------------------------|--------------------------|---|
| <b>Kaszakfiguráció: Egykaszás</b>     |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Bármilyen</b> |  |                          |                                      |                          |   |
| FD225                                 | A függesztőkonzol hátsó furatát használja. |                          |                                      |                          | 1   |
| FD230                                 | 2 400–2 675 kg<br>(5 300–5 900 font)       | Hátsó                    | 2 676–3 215 kg<br>(5 901–7 100 font) | Elülső                   | 1   |
| FD235                                 | 2 600–3 050 kg<br>(5 750–6 700 font)       | Hátsó                    | 3 051–3 415 kg<br>(6 701–7 550 font) | Elülső                   | 3   |
| <b>Kaszakfiguráció: Egykaszás</b>     |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Dupla</b>     |  |                          |                                      |                          |   |
| FD240                                 | 2 800–3 200 kg<br>(6 150–7 000 font)       | Hátsó                    | 3 201–3 615 kg<br>(7 001–7 950 font) | Elülső                   | 3   |
| <b>Kaszakfiguráció: Egykaszás</b>     |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Tripla</b>    |  |                          |                                      |                          |   |
| FD240                                 | 2 900–3 400 kg<br>(6 393–7 496 font)       | Hátsó                    | 3 401–3 700 kg<br>(7 497–8 157 font) | Elülső                   | 4   |
| <b>Kaszakfiguráció: Dupla</b>         |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Bármilyen</b> |  |                          |                                      |                          |   |
| FD235                                 | 2 700–3 150 kg<br>(5 950–6 900 font)       | Hátsó                    | 3 151–3 515 kg<br>(6 901–7 750 font) | Elülső                   | 2   |
| FD241                                 | A függesztőkonzol hátsó furatát használja. |                          |                                      |                          | 4   |
| FD245                                 | 3 225–3 475 kg<br>(7 100–7 650 font)       | Hátsó                    | 3 476–4 050 kg<br>(7 651–8 900 font) | Elülső                   | 4   |
| FD250                                 | 3 400–3 800 kg<br>(7 496–8 378 font)       | Hátsó                    | 3 801–4 215 kg<br>(8 380–9 300 font) | Elülső                   | 5   |
| <b>Kaszakfiguráció: Dupla</b>         |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Dupla</b>     |  |                          |                                      |                          |   |
| FD240                                 | 2 900–3 400 kg<br>(6 393–7 496 font)       | Hátsó                    | 3 401–3 700 kg<br>(7 497–8 157 font) | Elülső                   | 4   |
| <b>Kaszakfiguráció: Dupla</b>         |  |                          |                                      |                          |   |
| <b>Motollakonfiguráció: Tripla</b>    |  |                          |                                      |                          |   |
| FD240                                 | 3 000–3 400 kg<br>(6 614–7 496 font)       | Hátsó                    | 3 401–3 800 kg<br>(7 497–8 378 font) | Elülső                   | 4   |
| FD261                                 | 3 800 kg<br>(8 378 font)                   | Hátsó                    | 3 801–4 215 kg<br>(8 380–9 300 font) | Elülső                   | 5   |

## ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.18 Függesztőrugó-konfiguráció

| Függesztőrugó-konfiguráció   |                 |                 |                  |                  |
|--|-----------------|-----------------|------------------|------------------|
| Konfiguráció<br>„S” = egyrugós (MD #308878)<br>„D” = kétrugós (MD #308879) | Bal külső oldal | Bal belső oldal | Jobb belső oldal | Jobb külső oldal |
| 1 – SSSS   | Egyrugós        | Egyrugós        | Egyrugós         | Egyrugós         |
| 2 – SSSD   | Egyrugós        | Egyrugós        | Egyrugós         | Kétrugós         |
| 3 – DSSS   | Kétrugós        | Egyrugós        | Egyrugós         | Egyrugós         |
| 4 – DSSD   | Kétrugós        | Egyrugós        | Egyrugós         | Kétrugós         |
| 5 – DSDD   | Kétrugós        | Egyrugós        | Kétrugós         | Kétrugós         |

3. Ha a függesztőrugókat a függesztőkonzol egy másik nyílásába kell áthelyezni, vagy ha egy függesztőrugót cserélni kell, forduljon a forgalmazóhoz.

### *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása*

Két vágóasztal-felfüggesztésár - egy-egy a függesztőkeret mindkét oldalán - zárja le és oldja ki a vágóasztal függesztőrendszerét.



### **VESZÉLY**

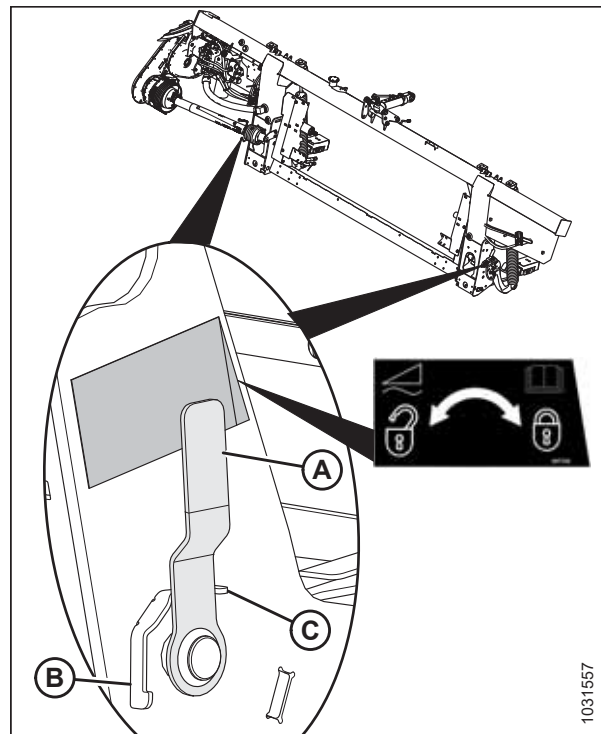
**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.**

### **FONTOS:**

A felfüggesztésárakat akkor kell bekapcsolni, amikor a vágóasztalt a függesztőkerettel együtt szállítják, hogy a függesztőkeret és a vágóasztal között ne legyen relatív mozgás. A felfüggesztésárakat akkor is reteszelni kell, amikor a függesztőkeretet leválasztják a betakarítógépről, hogy a ferdefelhordó ki tudja oldani a függesztőkeretet.

## ÜZEMELTETÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A felfüggesztésár kioldásához (feloldásához) húzza a felfüggesztésár-fogantyút (A) a (B) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal ki van oldva, és lebeghet a függesztőkerethez képest.
3. A felfüggesztésár záráshoz (reteszeléséhez) nyomja a felfüggesztésár-fogantyút (A) a (C) helyzetbe. Ebben a helyzetben a vágóasztal nem mozdulhat el a függesztőkerethez képest.



Ábra 3.171: Felfüggesztésár – zárt helyzetben

### *Működés talajkövető üzemmódban*

A vágóasztalt úgy tervezték, hogy a talajon lévő vágószerkezettel is tudjon működni. A vágószerkezet három része egymástól függetlenül mozog, így követve a talaj kontúrját. Amikor a vágóasztalszárnyak ki vannak oldva, szabadon mozoghatnak felfelé és lefelé.



### **VESZÉLY**

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.**

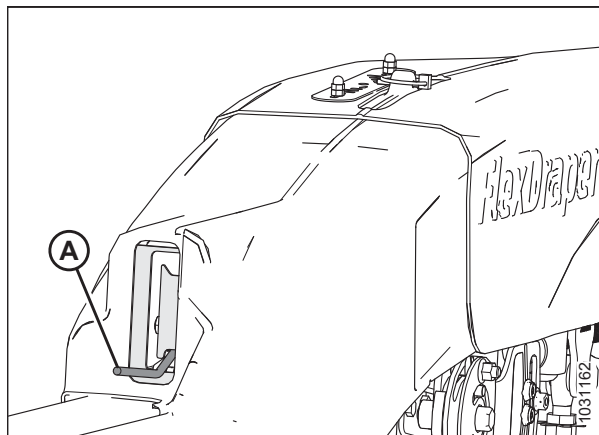
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

## ÜZEMELTETÉS

2. A vágóasztalszárny kioldásához tolja a rugós fogantyút (A) az alsó nyílásba. Hallania kell a zár kioldását.
3. Ha a záróelem nem old ki, mozgassa a vágóasztalszárnyat a vágóasztal megemelve és leeresztve, a vágóasztal dőlésszögének módosításával vagy a betakarítógép vezetésével, amíg az elem ki nem old.
4. Ha a zár még mindig nem old ki, folytassa a következő lépéssel.

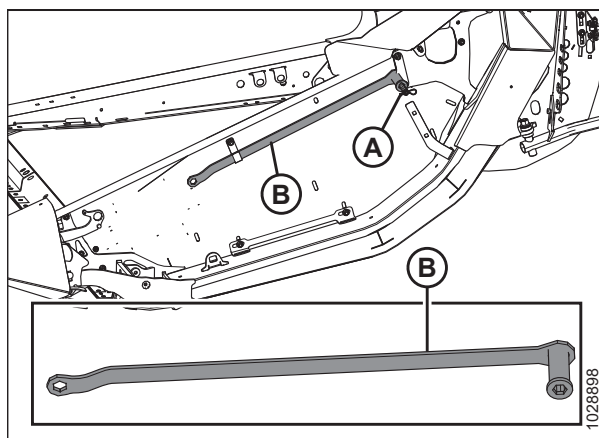
### MEGJEGYZÉS:

Ha a szárny retesze nehezen oldható ki, amikor a vágóasztal semleges helyzetben van, akkor szükség lehet a szárny egyensúlyának beállítására.



Ábra 3.172: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

5. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B). Helyezze vissza a sasszeget a tartóra.

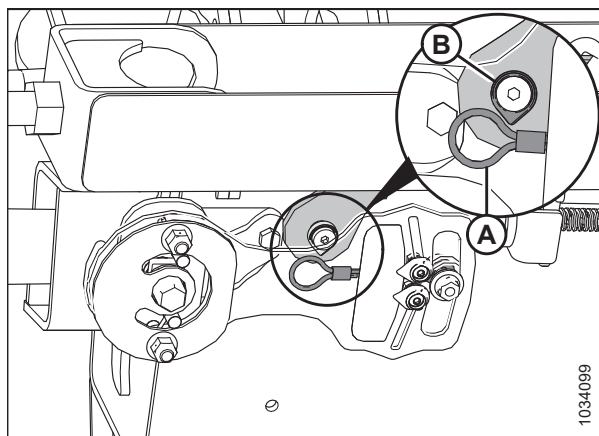


Ábra 3.173: Bal oldali véglemez

8. Csatlakoztassa a talajkövetés-ellenőrző kábelt (A) a talajkövetés-ellenőrző kábel zárához (B).

### MEGJEGYZÉS:

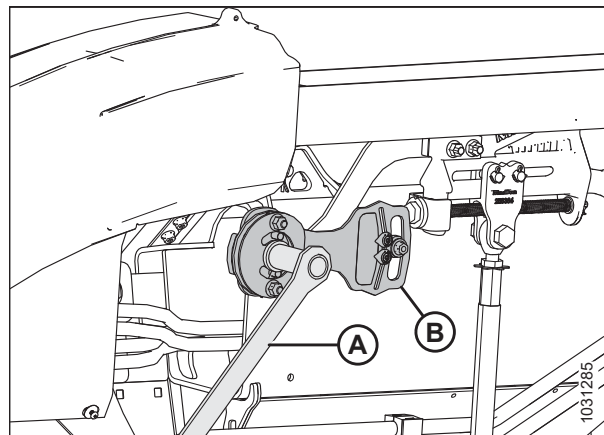
Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.



Ábra 3.174: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

## ÜZEMELTETÉS

9. A multifunkciós szerszámt (A) a lemezre (B) helyezve mozgassa a vágóasztalszárnyat fel/le addig, amíg nem hallja a retesz kioldását.



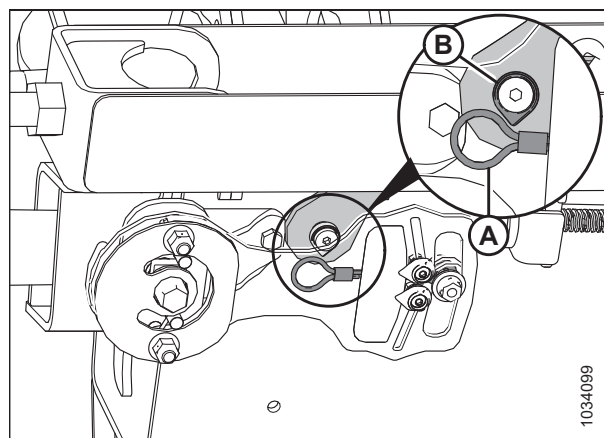
Ábra 3.175: Vágóasztalszárnyzár kioldott helyzetben

10. Távolítsa el a talajkövetés-ellenőrző kábelt (A) a talajkövetés-ellenőrző kábel zárjából (B).

### MEGJEGYZÉS:

Az ábrán az alkatrészek az áttekinthetőség érdekében átlátszóan vannak ábrázolva.

11. Tegye vissza a multifunkciós szerszámt (A) a tárolóhelyére. Szerelje vissza a rudazat burkolatát.
12. Ha szükséges, egyensúlyozza ki a vágóasztalszárnyat. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155.](#)

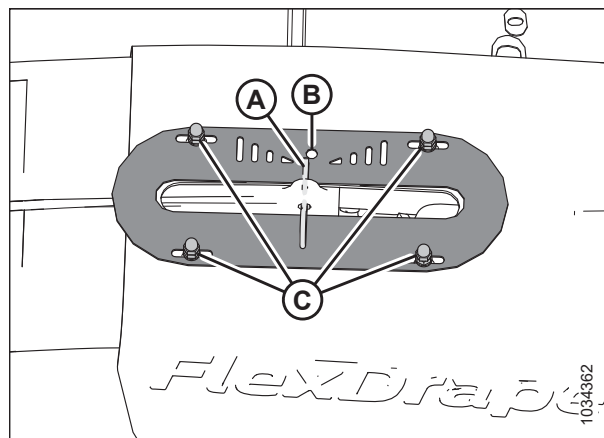


Ábra 3.176: Talajkövetés-ellenőrző kábelzár – Bal oldal

### MEGJEGYZÉS:

Amikor a vágóasztal betakarítógéphez van kapcsolva, és a szárnyai rögzítve vannak, egy szintben a behordó hevederrel, akkor a biztosítócsapnak (A) a mutató (B) közepére kell mutatnia.

Ha a biztosítócsap (A) ilyen körülmények között **NEM** a mutató (B) közepére mutat, kalibrálja a mutatót a csavarok (C) meglazításával és a mutató helyzetének beállításával. A mutatónak a szárny lehajlásakor mozognia kell. Ha a kijelző a tartomány bármelyik végén megakad, lásd: [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138](#) és [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155.](#)



Ábra 3.177: Vágóasztalszárny-mozgásjelző a talajkövető rudazat fedelének tetején – A bal oldal látható

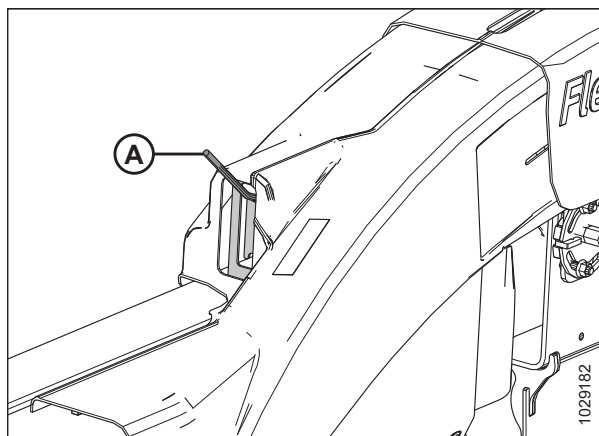
13. Csupkja be a bal oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

### Működés merev üzemmódban

A vágóasztalt úgy tervezték, hogy a talajon lévő vágószerkezettel is tudjon működni. A vágóasztalszárnyak reteszelése lehetővé teszi, hogy a vágóasztalt merev vágóasztalként, egyenes vágószerkezettel lehessen működtetni. Amikor a vágóasztal három részét rögzítik, a vágószerkezet merev, és egyszerre mozog felfelé és lefelé.

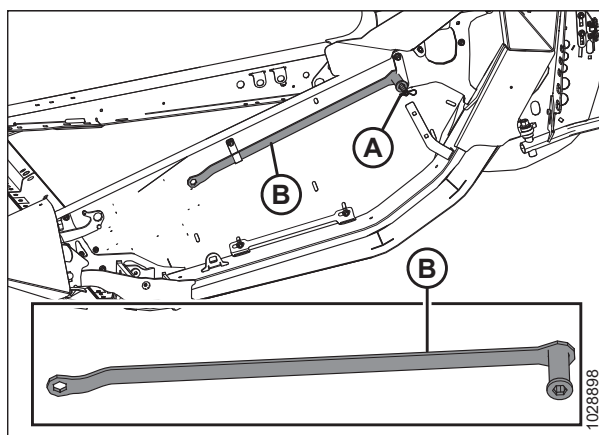
A vágóasztalszárnyakat az alábbiak szerint zárja:

1. A vágóasztalszárny rögzítéséhez tolja a rugós fogantyút (A) a felső nyílásba. Hallania kell a zár kattanasát.
2. Ha a záróelem nem kapcsolódik, mozgassa a vágóasztalszárnyat a vágóasztalt megemelve és leeresztve, a vágóasztal dőlésszögének módosításával vagy a betakarítógép vezetésével, amíg az elem nem kapcsolódik.
3. Ha a zár még mindig nem reteszel, folytassa a következő lépéssel.
4. Távolítsa el a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás, oldal 50.*



Ábra 3.178: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

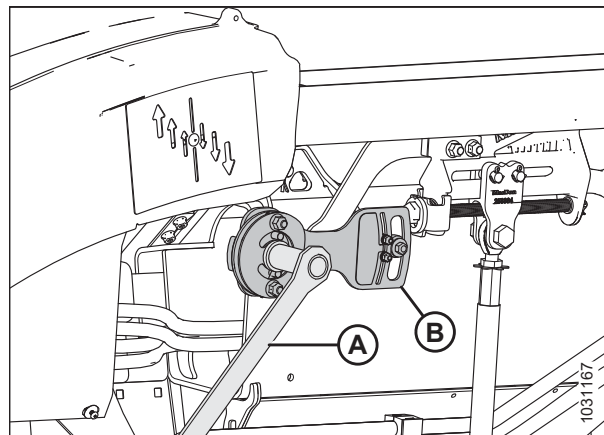
5. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyéről. Helyezze vissza a sasszeget a tartóra.



Ábra 3.179: Bal oldali véglemez

## ÜZEMELTETÉS

8. A multifunkciós szerszámot (A) a lemezre (B) helyezve mozgassa a vágóasztalszárnyat fel/le addig, amíg nem hallja a retesz zárását.
9. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (A) a tárolóhelyére.
10. Szerelje vissza a talajkövető rudazat burkolatát. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése, oldal 51.*



Ábra 3.180: Vágóasztalszárny reteszelt helyzetben

### *A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása*

A talajkövetőlehajlás-határoló eltávolítása növeli a vágóasztalszárnyak lehajlásának lehetséges mértékét. Érdemes lehet eltávolítani a lehajláshatárolót, hogy javítsa a vágóasztal alkalmazkodóképességét a terep magasságának változásaihoz, és/vagy ha olyan magas terményeket takarít be, mint például az álló gabona és a repce.



### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



### **VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

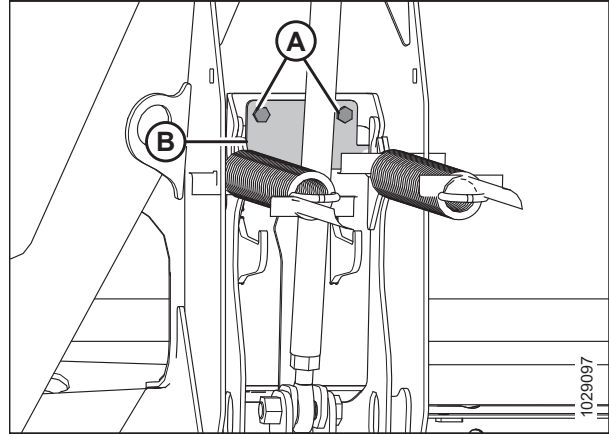
1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*
3. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
4. Engedje le a vágóasztalt.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

## ÜZEMELTETÉS

- Távolítsa el a két csavart (A).
- Távolítsa el a talajkövetőlehajlás-határolólemezt (B).
- Tárolja a csavarokat (A) és a lehajláshatárolót (B) a kézi tárolórekeszben.
- Ismételje meg a [6, oldal 154](#) – [8, oldal 154](#) lépéseket a lehajláshatároló és a szerelvények eltávolításához a függesztőkeret másik oldalán.
- Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421](#).

### FONTOS:

Annak megakadályozására, hogy a szárnyak lehajlásakor a vágószerkezet elvágja a motollaujjakat, állítsa be a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot.



Ábra 3.181: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

### A talajkövetőlehajlás-határoló felszerelése

A talajkövetőlehajlás-határoló korlátozza a vágóasztal lehajlásának mértékét, lehetővé téve, hogy a motolla nagyon közel legyen a vágószerkezethez. A motolla és a vágószerkezet közötti kis távolság ideális rövid termények, például lencse, borsó vagy rövid szójabab betakarításakor.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### VESZÉLY

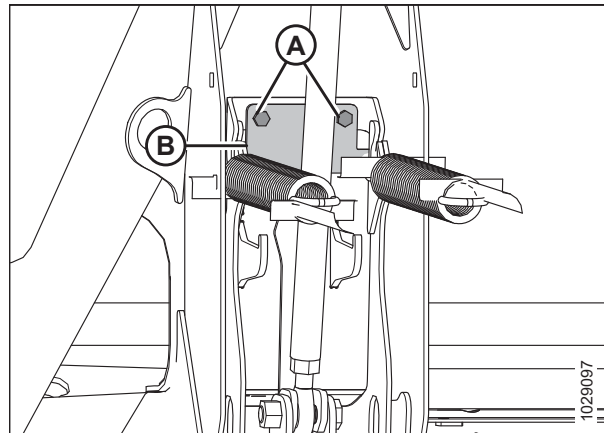
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

- Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
- Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés merev üzemmódban, oldal 152](#).
- Engedje le a vágóasztalt.
- Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Vegye elő a két talajkövetőlehajlás-határolólemezt és a szerelvényeket a vágóasztal manuális tárolótokjából.



## ÜZEMELTETÉS

7. A vágóasztal bal oldalán helyezze el a talajkövetőlehajlás-határolót (B) az ábrának megfelelően.
8. Rögzítse a határolót két csavarral (A).
9. Ismétlje meg az előző két lépést a lehajláshatároló felszereléséhez a függesztőkeret jobb oldalán.
10. Állítsa be a motollaujjak távolságát. Az utasításokat lásd a következő részben: *Motolla és vágószerkezet közötti hézag beállítása, oldal 424.*



Ábra 3.182: Talajkövetőlehajlás-határolólemez

### 3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása

A vágóasztalszárny egyensúlya kritikus tényező annak biztosítása szempontjából, hogy a vágóasztal szorosan kövesse a talajkontúrát. Ha túl könnyűre van állítva, a szárnyak visszapattannak vagy nem követik megfelelően a talaj kontúrját, levágatlan termést hagyva maguk után. Ha túl nehézre van állítva, akkor a vágóasztal vége beleássa magát a talajba.



#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



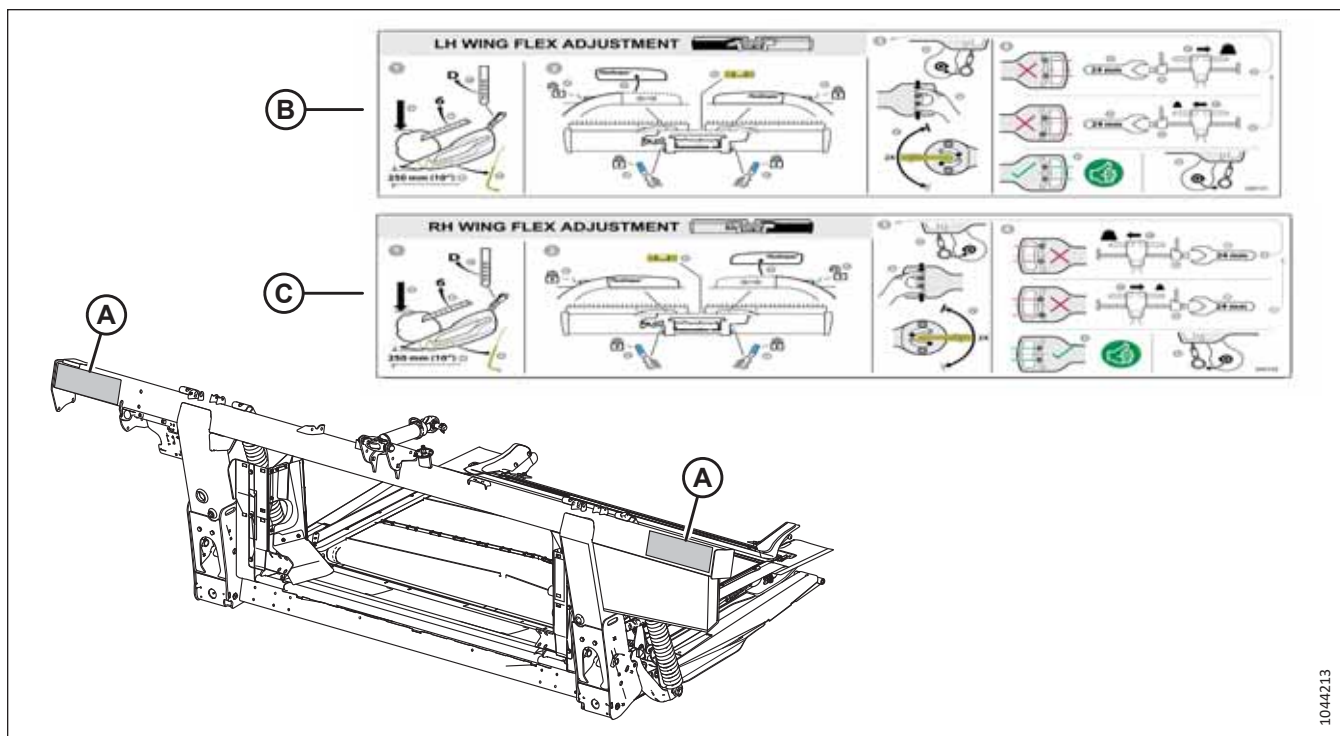
#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **FONTOS:**

A pontos szárnyegyensúly-értékek érdekében gondoskodjon róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés megfelelően legyen beállítva. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.* Mielőtt beállításokat végezne, a függesztőkeretnek vízszintesen kell ülnie.

## ÜZEMELTETÉS



Ábra 3.183: Matricák helyei – Szárnybeállítás (B) és J szárnybeállítás (C)

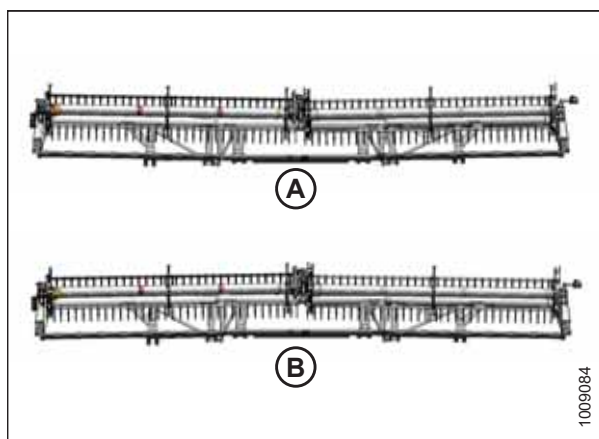
### MEGJEGYZÉS:

Ezt az eljárást a (B) és (C) matricák foglalják össze a bal szárny és a jobb szárny beállításához az (A) helyeken.

### MEGJEGYZÉS:

A vágóasztalszárnyak akkor vannak egyensúlyban, ha egy vágóasztalszárny felfelé vagy lefelé történő mozgathatóságához ugyanannyi erőre van szükség.

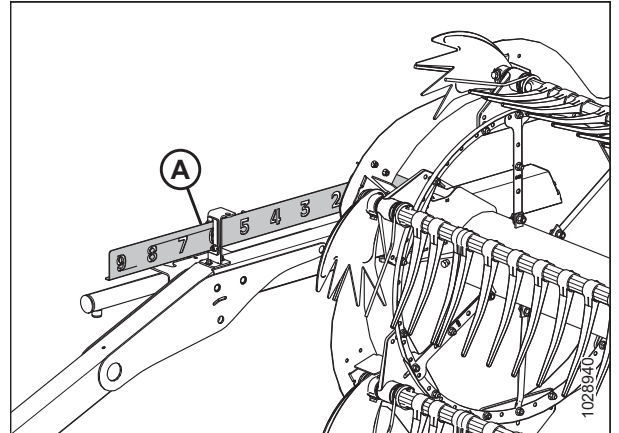
Ha a vágóasztalszárnyak hajlamosak felfelé (A) vagy lefelé (B) hajló helyzetbe állni, és a vágóasztal learatatlanul hagyja a termény egy részét vagy felszedi a talajt, állítsa be a vágóasztalszárnyak egyensúlyát.



Ábra 3.184: Vágóasztalszárny egyensúlytalansága

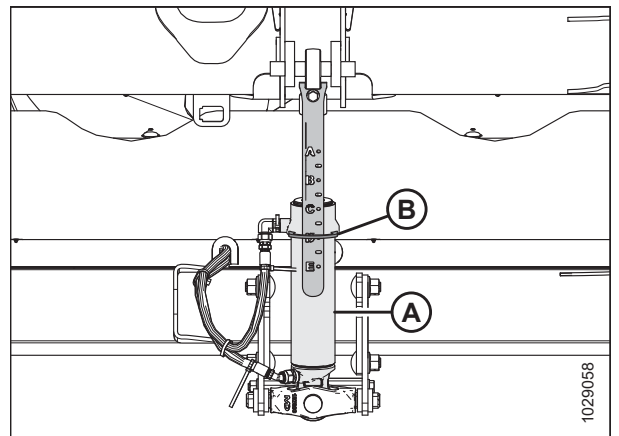
## ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a bal oldali jelzőtartón (A) lévő mutató a **6**-os állásban legyen.
3. Engedje le a motollát teljesen.



Ábra 3.185: Előre-hátra beállítási helyzet

4. Állítsa be a középső összekötőelemet (A) úgy, hogy a kijelző (B) a jelzőlapon a **D** állásban legyen.
5. Ha a vágóasztalra szállítási, stabilizáló vagy talajkövető kerekek vannak felszerelve, állítsa őket a legfelső helyzetbe.
6. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.



Ábra 3.186: Középső összekötőelem

## ÜZEMELTETÉS

7. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
  - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
  - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
  - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

### MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

### MEGJEGYZÉS:

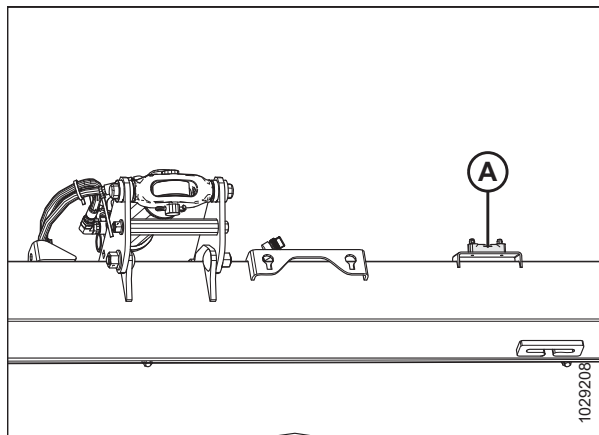
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Távolítsa el az összekötő rudazat fedelét. Az utasításokat lásd: *Belső talajkövető rudazat burkolatainak eltávolítás, oldal 50.*
10. Csatlakoztassa a talajkövetés-ellenőrző kábelt (A) a talajkövetés-ellenőrző kábel zárához (B).

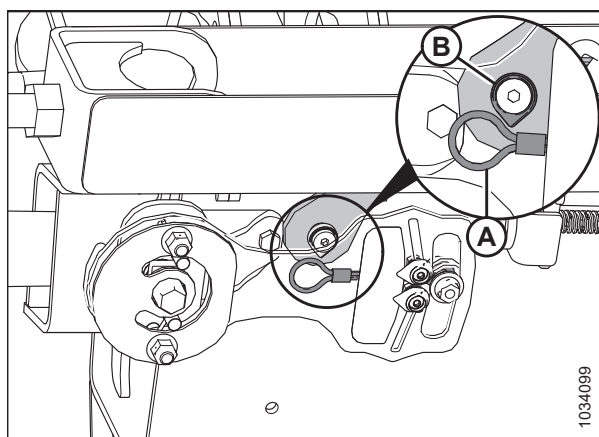
### MEGJEGYZÉS:

Egyes részek átlátszóan vannak feltüntetve, hogy a kábelzár látható legyen.

11. Nyissa ki a vágóasztal bal oldali oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*



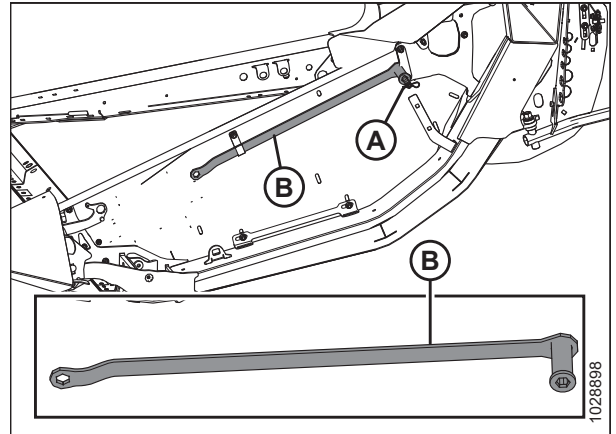
Ábra 3.187: Buborékos vízszintező



Ábra 3.188: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

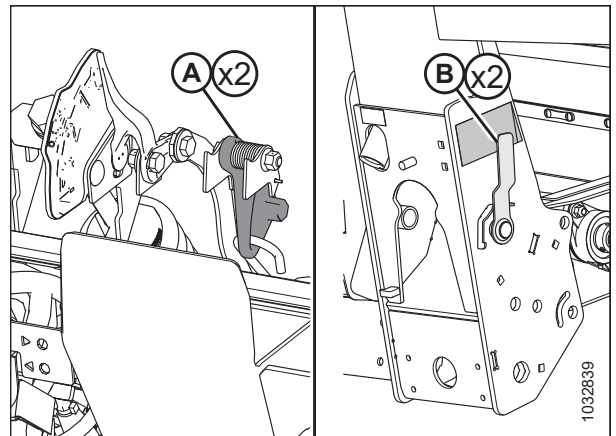
## ÜZEMELTETÉS

12. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
13. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B). Helyezze vissza a sasszeget.



Ábra 3.189: Bal oldalburkolat

14. Ügyeljen arra, hogy a függesztőkeret két oldalán lévő felfüggesztés-beállítókarok (A) ki legyenek oldva (lefelé fordítva).
15. Győződjön meg róla, hogy a felfüggesztészárak (B) a függesztőkeret mindkét oldalán reteszelve vannak (felfelé fordítva).



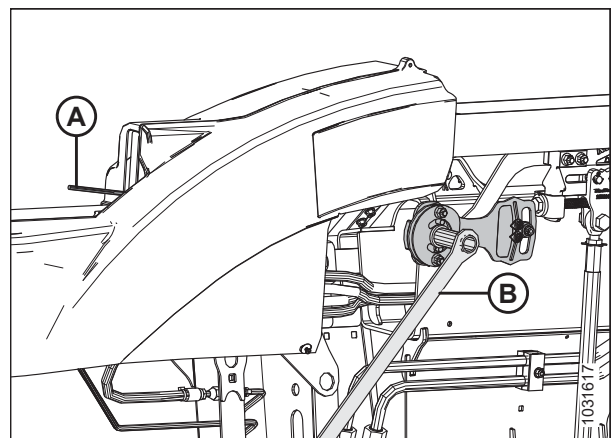
Ábra 3.190: A felfüggesztés-ellenőrző lemez egység

16. A rugós fogantyú (A) alsó (UNLOCK) (kioldás) helyzetbe állításával oldja ki a vágóasztalszárnyat, amelyet ellenőriz. **CSAK** azt a vágóasztalszárnyat oldja ki, amelyet ellenőriz. Győződjön meg róla, hogy a túoldalali vágóasztalszárnyat rögzítette.

### MEGJEGYZÉS:

A rugós fogantyú mozgatása után kattánást kell hallania; ez a kattánás azt jelzi, hogy a belső mechanizmus be- vagy kikapcsolt.

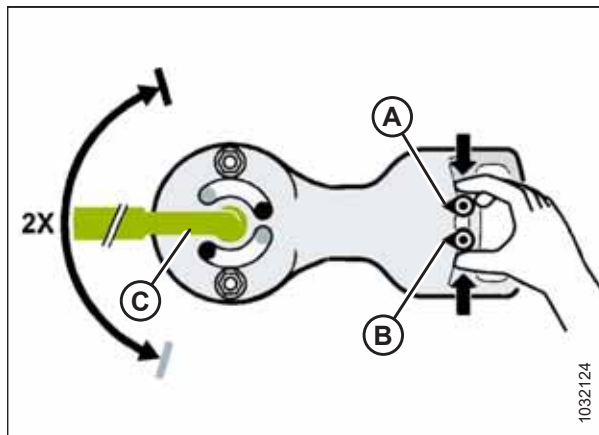
17. Ha a belső reteszelő mechanizmus nem akad be, mozgassa a vágóasztalszárnyat a multifunkciós szerszámmal (B), amíg kattánást nem hall.



Ábra 3.191: Vágóasztalszárny kioldott helyzetben

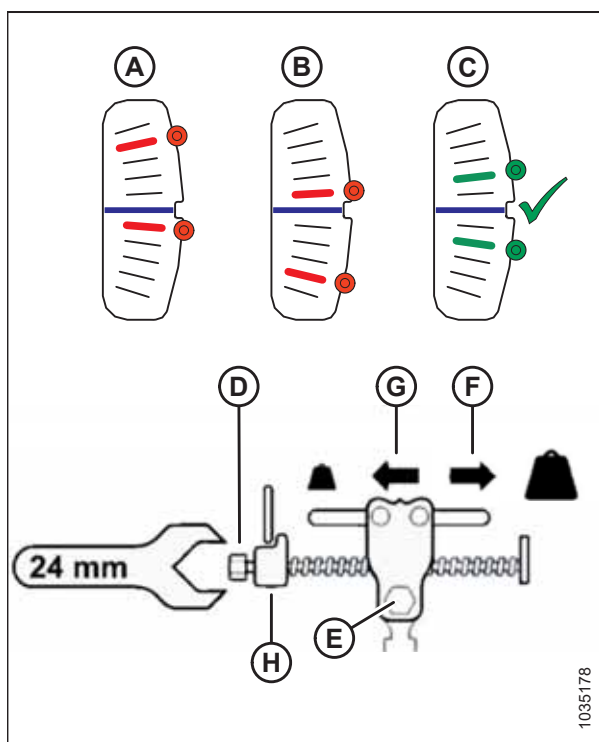
## ÜZEMELTETÉS

18. A talajkövetés ellenőrző lemezen ujjaival szorítsa össze az (A) és (B) mutatókat.
19. A multifunkciós szerszámmal (C) forgassa felfelé a talajkövetés-ellenőrzőlemezt, amíg a csap el nem éri a nyílás végét. Az alsó mutató (B) lefelé mozdul, megadva az első értéket.
20. A multifunkciós szerszámmal (C) forgassa felfelé a talajkövetés-ellenőrzőlemezt, amíg a csap el nem éri a nyílás végét. A felső mutató (A) felfelé mozdul, megadva a második értéket.



Ábra 3.192: Bal vágóasztalszárny-egyensúlyjelző

21. A talajkövetés-ellenőrzőlemezen lévő értéket a következőképpen értelmezze:
  - Ha a vágóasztalszárny túl könnyű (A), állítsa nehezebbre: ehhez nyomja be a talajkövető-beállítás zárját (H), és forgassa az állítócsavart (D), hogy a kengyelt (E) az (F) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Szükség szerint folytassa a beállítást, amíg a szárny egyensúlyba nem kerül (C). A beállítás befejezése után fordítsa el a csavart (D) a talajkövető-beállítás zárjának (H) reteszeléséhez.
  - Ha a vágóasztalszárny túl nehéz (B), állítsa könnyebbre: ehhez nyomja be a talajkövető-beállítás zárját (H), és forgassa az állítócsavart (D), hogy a kengyelt (E) a (G) irányba mozdítsa el. Ellenőrizze újra a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Szükség szerint folytassa a beállítást, amíg a szárny egyensúlyba nem kerül (C). A beállítás befejezése után fordítsa el a csavart (D) a talajkövető-beállítás zárjának (H) reteszeléséhez.
  - Ha a vágóasztalszárny egyensúlyban van (C), nincs szükség beavatkozásra. Folytassa a következő lépéssel.

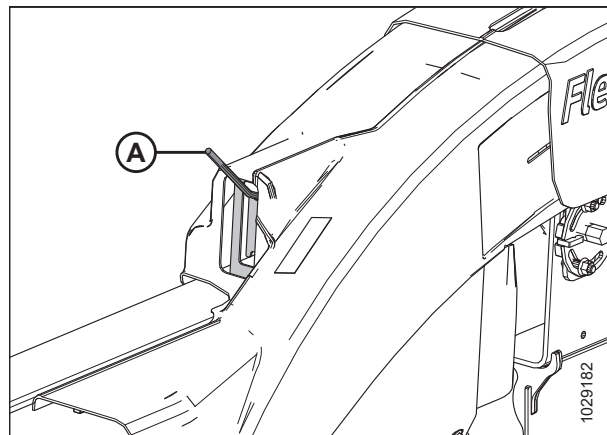


Ábra 3.193: Bal vágóasztalszárny-egyensúlybeállítás ellenőrzőlemez

22. Állítsa a rugós fogantyút a felső **LOCK** (zárás) állásba (A).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a zár nem reteszel, mozgassa a vágóasztalszárnyat fel-le a multifunkciós szerszámmal, amíg meg nem történik a reteszelés.



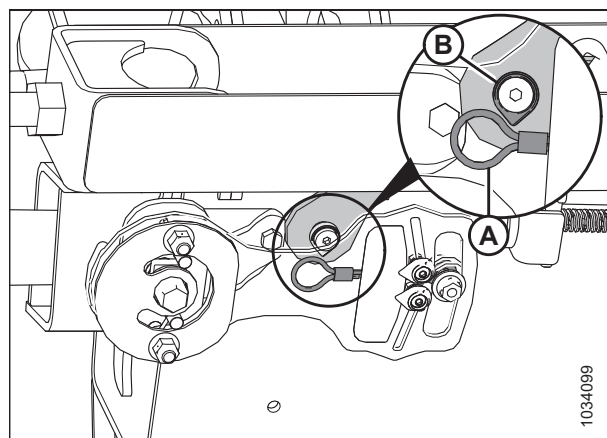
Ábra 3.194: Rugós fogantyú – LOCK (zárás) állás

23. Távolítsa el a talajkövetés-ellenőrző kábelt (A) a talajkövetés-ellenőrző kábel zárjából (B).

**FONTOS:**

A talajkövetés-ellenőrző kábel megsérülhet, ha a helyén marad.

24. Ismételje meg ezt az eljárást a másik szárny egyensúlyának beállításához.



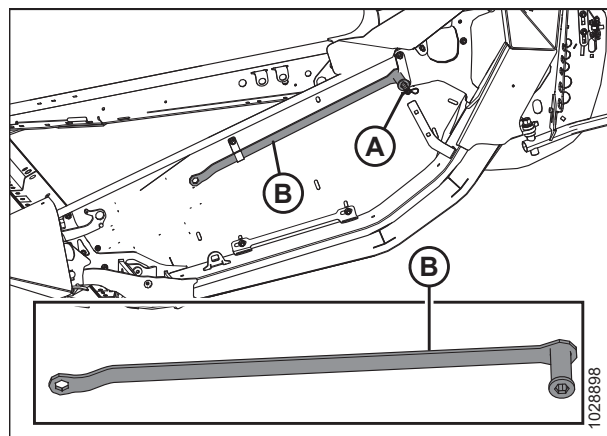
Ábra 3.195: Bal talajkövetés-ellenőrző kábelzár

25. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot (B) a tárolóhelyére. Rögzítse a multifunkciós szerszámot a sasszeggel (A).

26. Szerelje vissza a rudazat burkolatait.

- A külső talajkövető rudazat külső kapcsolatban lásd: [Külső talajkövető rudazat burkolatának felszerelése, oldal 52.](#)
- A belső talajkövető rudazat burkolataival kapcsolatban lásd: [Belső talajkövető rudazat burkolatainak felszerelése, oldal 51.](#)

27. Ha a vágószerkezet nem egyenes, amikor a szárnyak reteszelve vannak, akkor további beállításokra van szükség a vágóasztalon. Forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 3.196: Multifunkciós szerszám tárolóhelye

### 3.9.6 Motolla fordulatszám

A motolla fordulatszám segít szabályozni, hogy a termény hogyan kerül a vágószerkezetről a hevederekre.

A motolla akkor működik a legjobban, ha úgy tűnik, hogy a talaj hajtja. A vágott terményt egyenletesen, összegabalyodás nélkül és minimális zavarás mellett kell átvinnie a vágószerkezeten a hevederekre.

## ÜZEMELTETÉS

Álló terményállományban a motolla fordulatszámának valamivel nagyobbak vagy egyenlőnek kell lennie a haladási sebességgel.

Elfeküdt, vagy a vágószerkezettől elhajló terménynél a motolla fordulatszámának nagyobbak kell lennie a haladási sebességnél. Ennek eléréséhez vagy növelje a motolla fordulatszámát, vagy csökkentse a haladási sebességet.

A gabonafejek túlzott kipergése vagy a terményveszteség a vágóasztal hátfalszelvényénél azt jelezheti, hogy a motolla fordulatszáma túl magas. A motolla túlzott fordulatszáma növeli a motolla alkatrészeinek kopását és túlterheli a motollahajtást.

### **MEGJEGYZÉS:**

A motolla túlzott fordulatszáma a motolla hidraulikus áramkörét is túlterheli. A motolla minden egyes ütésnél felgyorsul és lelassul, amikor nehéz, szívós és elfeküdt növényekben dolgozik. A motolla fordulatszámának csökkentése, hogy a kerületi sebessége közelebb legyen a haladási sebességhez, még mindig lehetővé teszi, hogy a motolla felszedje a terményt, miközben nem húzza ki a talajból. Ez csökkenti a magveszteséget is amiatt, hogy a motolla átfésüli a termést, ahelyett, hogy csak felemelné.

Az egyes kultúrákban és terménykörülmények között ajánlott motolla-fordulatszámokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).

A motolla fordulatszámát a betakarítógép fülkéjében lévő kezelőszervek segítségével állíthatja be. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

### *Opcionális motollahajtó lánckerekek*

A gyárilag beszerelt egysoros lánckerék helyett opcionális lánckerekek állnak rendelkezésre a különleges terményviszonyok mellett történő használathoz.

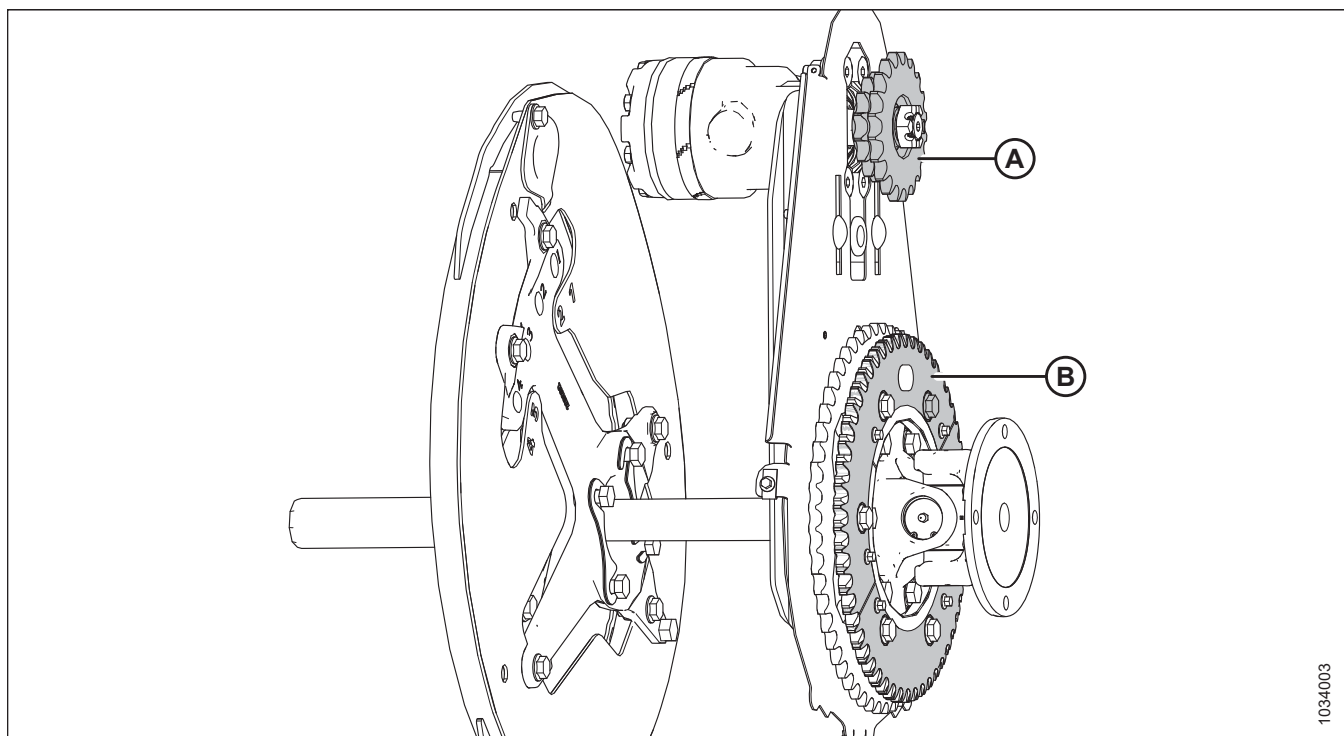
A vágóasztal gyárilag 19 fogas motollahajtó, egysoros lánckerékkel van felszerelve, amely a legtöbb terményhez alkalmas.

A 19 fogas, egysoros motollahajtó lánckerék lecserélése az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerékre (A) nagyobb nyomatókat biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között.

Az opcionális kétsoros motollahajtó lánckerék felszerelésével egy opcionális 52 fogú lánckerék (B) is felszerelhető a meglévő 56 fogú alsó lánckerék fölé, amely nagyobb motolla-fordulatszámot tesz lehetővé gyenge kultúrákban, amikor nagyobb a haladási sebesség.

Ezzel a két opcionális lánckerékkel gyorsan és egyszerűen lehet váltani nagy nyomatókúróról nagy fordulatszámú üzemre és vissza. A lánckerékkel kapcsolatos információkat lásd a következő táblázatokban: [3.19, oldal 163](#). További információkért forduljon a forgalmazóhoz.





Ábra 3.197: Motollahajtás opcionális lánckerekekkel

A - Kétsoros motollahajtó lánckerek (MD #273451, MD #273452, or MD #273453)<sup>59</sup>

B - 52 fogú lánckerek (MD #273689)<sup>60</sup>

Táblázat3.19 Opcionális lánckerekek (Case)

| Lánckerek                           | A gép hidraulikája   | Betakarítógépek                            | Alkalmazás       | Opcionális hajtólánckerek |
|-------------------------------------|----------------------|--|------------------|---------------------------|
| Kétsoros motollahajtó lánckerek (A) | 13,79 MPa (2000 psi) | Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88 sorozat | Rizs learatása   | 10/20 fog                 |
| Alsó lánckerek (B)                  | —                    | Mind                                       | Könnyű termények | 52 fog                    |

### 3.9.7 Haladási sebesség

A vágóasztal körülményeknek megfelelő haladási sebességgel történő üzemeltetése tisztán levágott terményt és egyenletes behordást eredményez.

Nehéz vágási körülmények között csökkentse a jármű haladási sebességét, hogy a berendezés kopását mérsékelje.

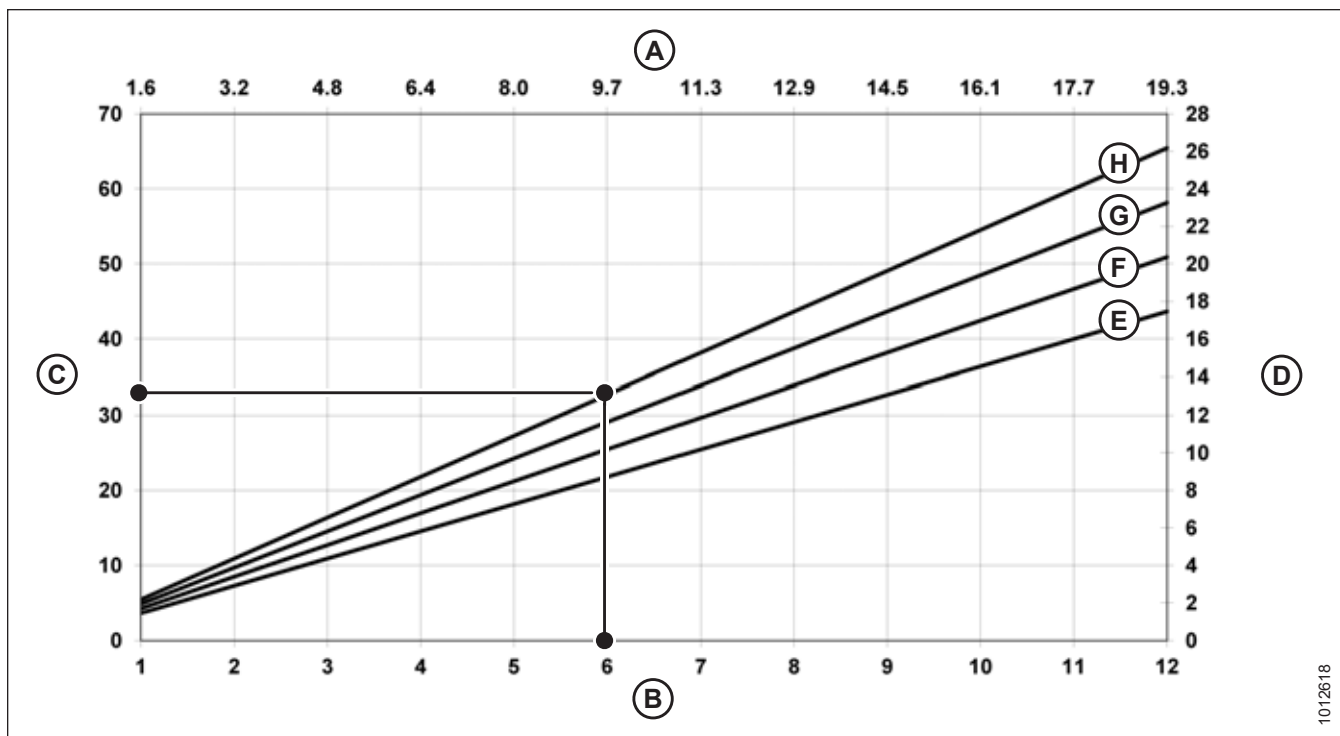
Nagyon lágy szárú növények (például alacsony szójabab) betakarításakor használjon kisebb haladási sebességet, hogy a motolla az alacsony növényeket is be tudja húzni. Kezdje 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) sebességgel, és szükség szerint állítsa utána a sebességet.

Nagyobb haladási sebesség esetén nehezebb felfüggesztési beállításokra lehet szükség, hogy a vágóasztal ne pattogjon. Ha növeli a haladási sebességet, növelje a heveder és a motolla sebességét is, hogy kezelni tudja a többletanyagot.

A(z) [3.198, oldal 164](#) ábra szemlélteti a haladási sebesség és a learatott terület közötti kapcsolatot a különböző méretű vágóasztalok esetében.

59. Ezek a lánckerekek külön szerezhetők be (egyedi alkatrészek).

60. Ezt a lánckereket a MD #311882 sz. készlet tartalmazza.



Ábra 3.198: Haladási sebesség a terület függvényében

A - kilométer/óra  
D - Hektár/óra  
G - 12,2 m (40 láb)

B - Mérföld/óra  
E - 9,1 m (30 láb)  
H - 13,7 m (45 láb)

C - Acre/óra  
F - 10,7 m (35 láb)

**Példa:** Egy 12,2 m (40 láb) hosszú, 9,7 km/h (6 mph) haladási sebességű vágóasztal egy óra alatt körülbelül 11,3 hektár (28 acre) területet aratna le.

### 3.9.8 Oldalsó heveder sebessége

A megfelelő hevedersebességgel való üzemeltetés fontos a vágott terménynek a vágószereztől való jó áramlása szempontjából.

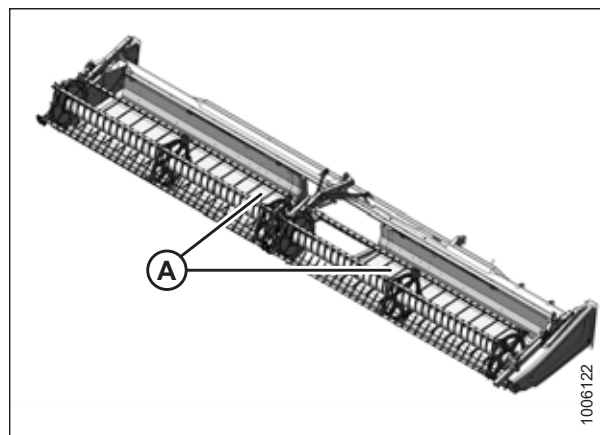
Az oldalsó heveder sebességét a terménysűrűséghez, a haladási sebességhez és a ferdefelhordó kapacitásához optimalizálja. A túl gyorsan működő oldalsó hevederek lehúzzák a terményt a vágószereztől, és a termény összecsomósodását eredményezhetik a behordó hevederen. A túl lassan működő oldalsó hevederek lehetővé teszik, hogy a behordó heveder lehúzza a terményt az oldalsó hevederekről, ami egyenetlen behordást eredményezhet.

Állítsa be az oldalsó heveder sebességét úgy, hogy a terményt hatékonyan hordja fel a függesztőkeret behordó hevederére. Az utasításokat lásd: *Az oldalsó heveder sebességének beállítása, oldal 165.*

### Az oldalsó heveder sebességének beállítása

Az oldalsó hevederek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederére szállítják, amely aztán behordja a betakarítógépbe. Az oldalsó hevederek sebességét a különböző terményekhez és terményviszonyokhoz igazíthatja.

A behordó hevedereket (A) hidromotorok és egy szivattyú hajtják, mely utóbbit a betakarítógép ferdefelhordójának hajtása hajt a függesztőkereten lévő hajtóművön keresztül. A fülkéből az oldalsó heveder sebességét az oldalsó heveder sebességszabályozóján állíthatja be, amely a heveder hidraulikus motorjaihoz érkező áramlás erősségét vezérli.



Ábra 3.199: Oldalsó hevederek

### Betakarítógépek integrált vezérlőkkel

A beépített hevedervezérlővel állíthatja be a hevedersebességet. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

Az ajánlott vágóasztal-beállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 87](#)

### MEGJEGYZÉS:

A Case IH betakarítógép(ek) integrált hevedersebesség-vezérlőkkel való kompatibilitásáról a betakarítógép kezelői kézikönyvében talál bővebb információkat.

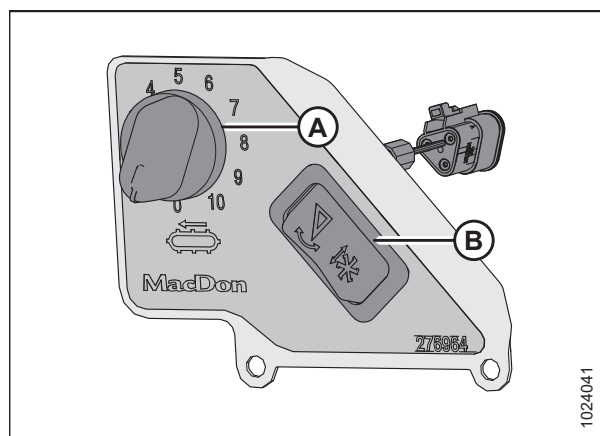
### MacDon fülkén belüli oldalsóheveder-sebességszabályozóval rendelkező betakarítógépek

Forgassa el a gombot (A) a heveder sebességének beállításához. Az ajánlott vágóasztal-beállításokat lásd az alábbiak egyikében:

- [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#)
- [3.7.3 A vágóasztal optimalizálása repce közvetlen aratva-csépléséhez, oldal 87](#)

### MEGJEGYZÉS:

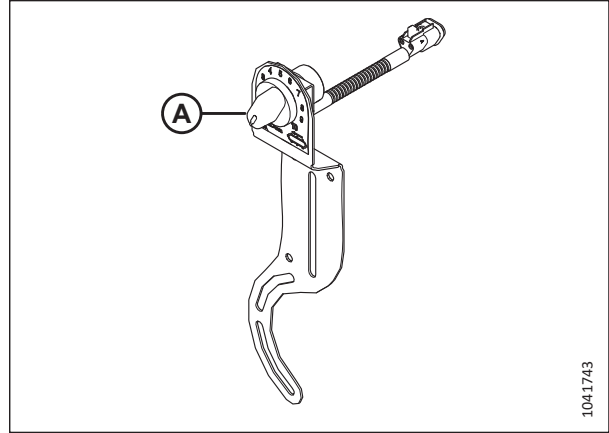
A(z) [3.200, oldal 165](#) ábrán látható (B) kapcsoló lehetővé teszi a kezelő számára, hogy váltson a vágóasztaldöntési és a motolla előre-hátra állítási vezérlések között. A kezelőszervekre vonatkozó utasításokat lásd: [A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 135.](#)



Ábra 3.200: A fülkében lévő oldalsóheveder-sebességszabályozó

**MEGJEGYZÉS:**

Case IH betakarítógépek esetében a vágóasztaldöntési és a motolla előre-hátra állítási vezérlés aktiválására szolgáló a haladási sebesség-kar (GSL) mögött található.



Ábra 3.201: Case IH oldalsóheveder-sebességszabályozó

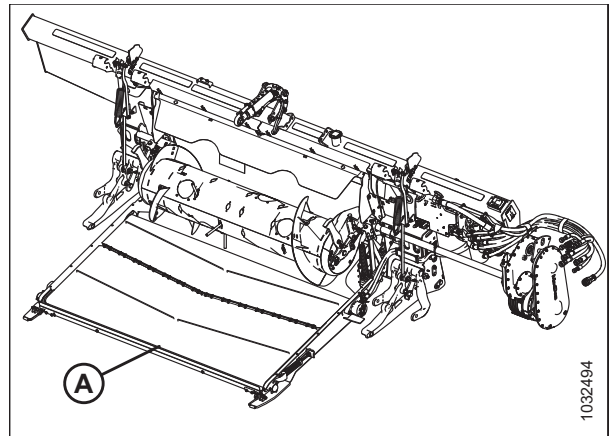
**3.9.9 Behordó heveder sebessége**

A behordó heveder a vágott terményt az oldalsó hevederekről továbbítja a függesztőkeret behordócsigájába.

A függesztőkeret behordó hevederét (A) egy hidraulikus motor és egy szivattyú hajtja, mely utóbbit a betakarító gép ferdefelhordójának hajtása hajtja a függesztőkereten lévő hajtóművön keresztül.

**FONTOS:**

A behordó heveder sebességét a betakarító gép ferdefelhordója határozza meg, így független beállítása nem lehetséges.



Ábra 3.202: FM200 Függesztőkeret

**3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk**

A függesztőkeretet egy kardántengely hajtja, amely a betakarító gép ferdefelhordójához van csatlakoztatva. A kardántengely egy hajtóműhöz csatlakozik, amely a kasza hajtásának szivattyúját hajtja.

Táblázat3.20 Ferdefelhordó fordulatszáma

| Betakarító gép gyártmánya | Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min) |
|---------------------------|-------------------------------------|
| Case IH                   | 580                                 |

Táblázat3.21 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

| Vágóasztal | A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min) |                       |
|------------|--|-----------------------|
|            | Egy kaszasínes hajtás                        | Két kaszasínes hajtás |
| FD225      | 600–700                                      | —                     |
| FD230      | 600–750                                      | —                     |

Táblázat3.21 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége (folytatás)

| Vágóasztal | A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min) |                       |
|------------|--|-----------------------|
|            | Egy kaszasínes hajtás                        | Két kaszasínes hajtás |
| FD235      | 600–700                                      | 600–750               |
| FD240      | 600–650                                      | 600–750               |
| FD241      | —  | 600–750               |
| FD245      | —  | 600–750               |
| FD250      | —  | 600–750               |
| FD261      | —  | 600–750               |

**MEGJEGYZÉS:**

Ellenőrizze a kaszasebességet, hogy a(z) [3.21, oldal 166](#) táblázatban megadott fordulatszám-értékeken belül működik-e. Az utasításokat lásd: [A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 167](#).

*A kasza sebességének ellenőrzése*

A legjobb teljesítmény elérése érdekében a vágóasztal kaszahajtásának a megadott fordulatszám-tartományban kell működnie. A kaszasebességet a kaszameghajtó motorjának lendkerekenél kézi fordulatszám-mérővel ellenőrizheti.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
3. Indítsa be a motort.
4. Kapcsolja a vágóasztal hajtását, és járassa a ferdefelhordót maximális fordulatszámon. A maximális sebességre vonatkozó információkat lásd a [3.22, oldal 167](#) táblázatban.

**FONTOS:**

A kasza sebességének ellenőrzése előtt gondoskodjon arról, hogy a ferdefelhordó a maximális fordulatszámon legyen. Ez megakadályozza, hogy a további beállítások során a kasza túlgyorsuljon.

5. Járassa a függesztőkeretet és a vágóasztalt, amíg az olaj hőmérséklete 38 °C-52 °C (100 °F-125 °F) nem lesz.

Táblázat3.22 Ferdefelhordó fordulatszáma

| Betakarító gép gyártmánya | Ferdefelhordó fordulatszáma (1/min) |
|---------------------------|-------------------------------------|
| Case IH                   | 580                                 |

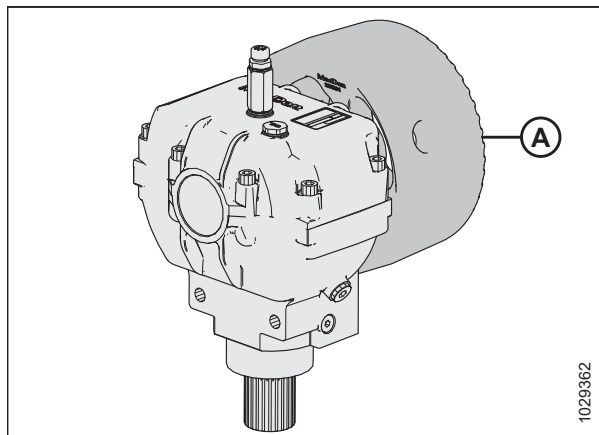
## ÜZEMELTETÉS

6. Mérje meg a lendkerék (A) fordulatszámát kézi fordulatszám mérővel.

### MEGJEGYZÉS:

Egy fordulat (1/min) két kaszalöketnek (löket/perc) felel meg (1/min = 2 löket/perc).

7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.203: Lendkerék

8. Hasonlítsa össze a lendkerék fordulatszámának mért értékét a(z) [3.23, oldal 168](#) táblázatban szereplő fordulatszámértékekkel.
9. Forduljon a forgalmazóhoz, ha a lendkerék fordulatszámának mért értéke meghaladja a vágóasztalhoz megadott fordulatszám-tartományt.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

Táblázat3.23 FD2 sorozatú vágóasztal kaszasebessége

| Vágóasztal | A kaszahajtás javasolt fordulatszáma (1/min) |                       |
|------------|--|-----------------------|
|            | Egy kaszasínes hajtás                        | Két kaszasínes hajtás |
| 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 Motolla magassága

A motolla működési helyzete a termény típusától és a vágási körülményektől függ.

A motolla magassága manuálisan vagy előre beállított értékű gombokkal a betakarítógép fülkéjében lévő haladási sebesség-szabályozókarrel (GSL) állítható. További információkért lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét vagy a következő részt: [3.10 Automatikus vágóasztal magasság-szabályozó rendszer, oldal 209](#).

A motolla előre-hátra beállítási helyzetével kapcsolatos további információkért lásd: [3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173](#).

Az alábbi táblázatban ismertetjük, hogyan lehet módosítani a motolla pozícióját a különböző terményviszonyokhoz:

Táblázat3.24 Motolla vízszintes pozíciója

| Termény állapota                 | Motolla vízszintes pozíciója  |
|----------------------------------|---|
| Elfeküdt rizs                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Engedje le a motollát.</li> <li>A motolla-fordulatszám és/vagy a vezérlőpálya-beállítás módosítása</li> <li>Az előre-hátra beállítási helyzet a motolla kitolásával</li> </ul> |
| Bozótos vagy erős szárú (minden) | Emelje fel a motollát.  |

## ÜZEMELTETÉS

Ha a motolla túl alacsonyra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

- Termésvesztés a vágóasztal hátfalszelvényénél
- A hevedereken a terményáramot megbolygató motollaujjak
- A terményt az ujjtartó csövek lenyomják.
- A magas növénye feltekerednek a motollahajtásra és végekre.

Ha a motolla túl magasra van állítva, a következő állapotok fordulhatnak elő:

- Vágószerkezet eltömődése
- A termés elfekszik, és vágatlanul marad
- A vágószerkezet előtt leeső gabonaszárak

Az egyes termények és terménykörülmények esetére ajánlott motollamagasságokat lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).

### **FONTOS:**

Tartsa meg a motollaujjak és a vágószerkezet közötti minimális biztonsági távolságot, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. Az utasításokat lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421](#).

### *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása*

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.



### **VESZÉLY**

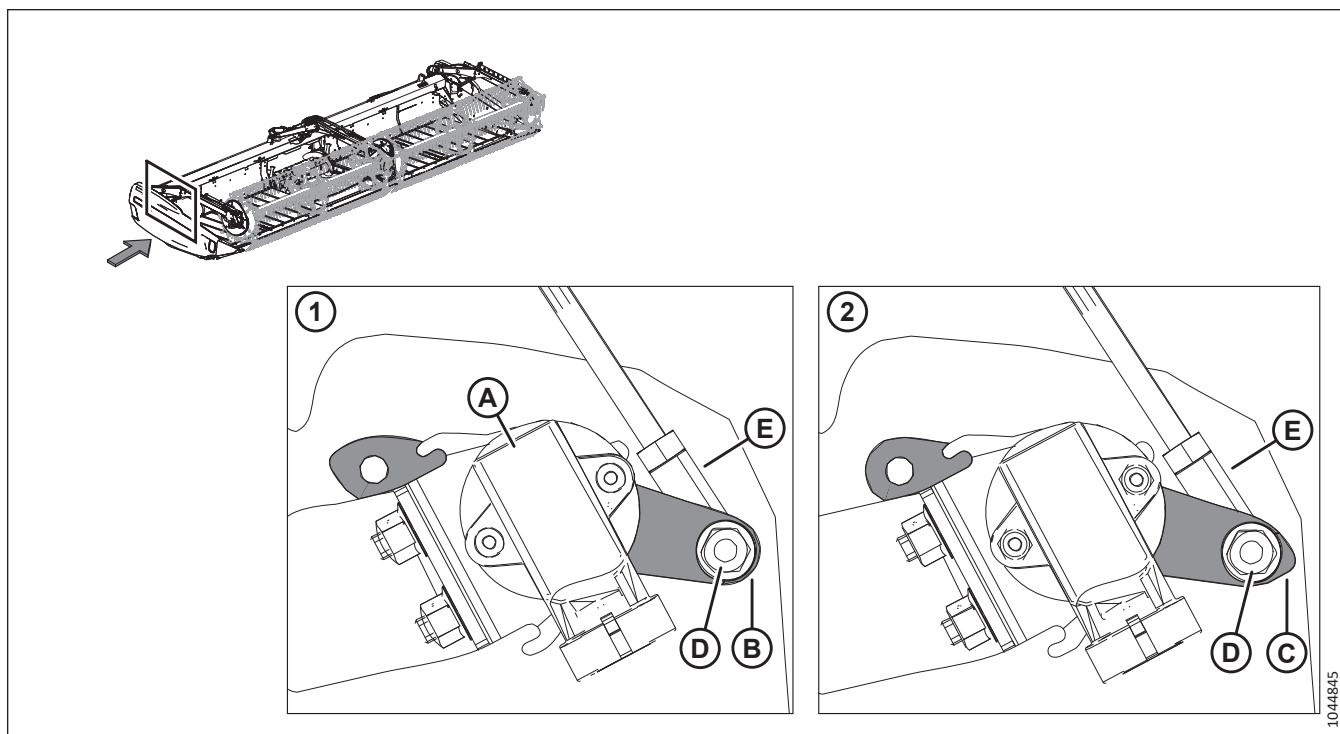
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



### **VESZÉLY**

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.**

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki a jobb oldali oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).



Ábra 3.204: A motollamagasság-érzékelő helye

4. A jobb oldali oldalburkolaton keresse meg a motollamagasság-érzékelőt (A). Az érzékelő a jobb oldali motollatartó karhoz csatlakozik.
5. Győződjön meg arról, hogy az érzékelő megfelelően van konfigurálva a vágóasztalhoz:
  - Az (1) konfiguráció helytelen. Az érzékelőkar kerek vége (B) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.
  - A (2) konfiguráció helyes. Az érzékelőkar hegyes vége (C) a rúdhoz (E) van csatlakoztatva.
6. Ha az érzékelőkar tájolása helytelen, távolítsa el az anyát (D) és a rudat (E), és állítsa be az érzékelőt a helyes tájolásba.
7. Húzza meg az anyát (D) 8 Nm (6 font-láb [71 font-coll]) nyomatékra.

### Motollamagasság-érzékelő cseréje

A motollamagasság-érzékelő megadja, milyen magasan van a motolla a vágószerkezet felett.

#### **⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **⚠ VESZÉLY**

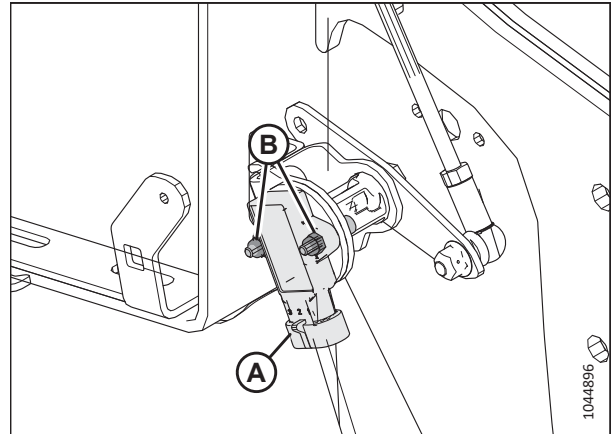
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*



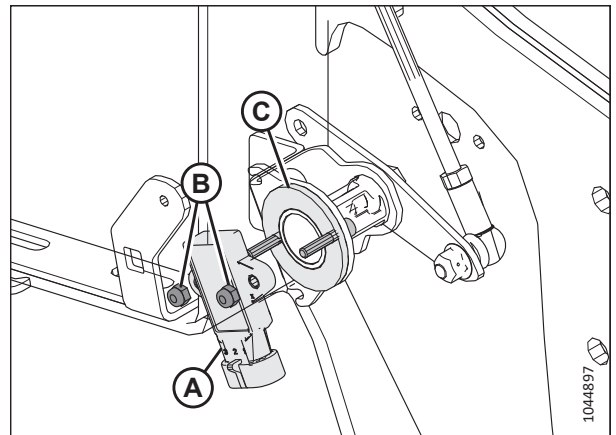
## ÜZEMELTETÉS

4. Húzza ki a kábelköteget az érzékelőből (A).
5. Távolítsa el a két anyát (B), amelyek az érzékelőt (A) tartják. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.
6. Távolítsa el az érzékelőt (A).
7. Ellenőrizze az érzékelőkar tájolását. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása , oldal 169*



Ábra 3.205: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

8. Szerelje fel az új érzékelőt (A) az alátétre (C).
9. Rögzítse az érzékelőt a félretett csavarok (A), alátétek és önzáró anyák segítségével.
10. Húzza meg az anyákat (B), amíg el nem érik az érzékelőt (A), majd húzza meg őket még egy negyed fordulattal.
11. Csatlakoztassa a kábelköteget az érzékelőhöz (A).
12. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 3.206: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar

### *A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása*

A motollamagasság-érzékelő karjának tájolását manuálisan kell ellenőrizni az érzékelőnél. Az érzékelő kimeneti feszültségtartománya manuálisan ellenőrizhető az érzékelőnél vagy a fülkéből.

### **! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **FONTOS:**

A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése vagy beállítása előtt állítsa be a minimális motollamagasságot. Az utasításokat lásd: és *Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 421.*

#### **MEGJEGYZÉS:**

A fülkéből történő vezérlési utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

## ÜZEMELTETÉS

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellhez, mielőtt ellenőrizi a feszültséget. Az utasításokat lásd: *A motollamagasság-érzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása , oldal 169.*
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Engedje le a motollát teljesen.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A javasolt feszültségtartományokról lásd: *3.25, oldal 172.*

### FONTOS:

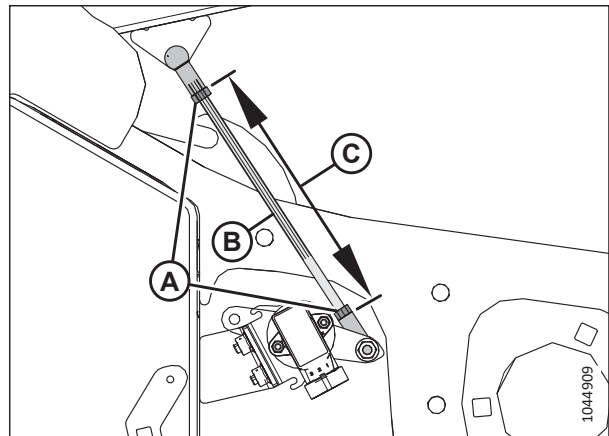
A motollamagasság-érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Emelje fel a motollát teljesen.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: *7, oldal 172 – 15, oldal 172*

### Táblázat3.25 A motollamagasság-érzékelő feszültséghatárai

| Feszültség felemelt motollával | Feszültség leengedett motollával |
|--------------------------------|----------------------------------|
| 0,7–1,1 V                      | 3,9–4,3 V                        |

7. Engedje le a motollát teljesen.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
9. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
10. Lazítsa ki a biztosítóanyákat (A).
11. Állítsa a menetes rudat (B) 165 mm-ra (6,5 coll) (C).
12. Állítsa be a menetes rudat, hogy elérje a motolla leeresztett helyzetéhez ajánlott feszültséget.
13. Húzza meg kézzel szorosra a rögzítőanyákat, majd húzza meg az (A) rögzítőanyákat még egy negyed fordulattal.
14. Emelje fel a motollát teljesen.
15. Ellenőrizze a motollamagasság-feszültséget felemelt helyzetben.
16. Cukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 3.207: Motollamagasság-érzékelő – Jobb oldali motollatartó kar leengedve

### 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete

A motolla előre-hátra beállítási helyzete kritikus tényező a legjobb eredmények eléréséhez nehéz terepviszonyok között. A gyárilag ajánlott motollapozícióban a pozíciójelző a számok (4–5 a kijelzőn) fölött van középen. Ez a pozíció a normál körülményeknek felel meg, de az előre-hátra beállítási helyzet szükség szerint módosítható.

A motolla teljesítményének javítása érdekében bizonyos terményviszonyok között a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb mozgatható a vágóasztal motollatartó karjain lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával. Az utasításokat lásd: [Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása, oldal 174.](#)

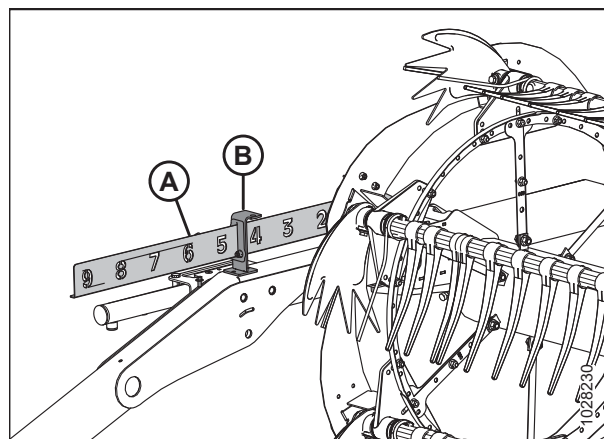
A motolla helyzetjelzője (A) a bal oldali motollatartó karon található. A konzol (B) a motolla előre-hátra beállítási helyzetét jelzi.

Egyenesen álló termény esetén a motollát a vágószerkezet fölé kell középre állítani (4–5 a kijelzőn).

Az elfeküdt, összegabalyodott vagy dőlő termények esetében szükséges lehet a motollát a vágószerkezet elé helyezni.

#### MEGJEGYZÉS:

Ha az elfeküdt termény felszedése nehézséget okoz, állítsa a vágóasztalt meredekebb szögbe. Az utasításokat lásd: [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134.](#) Csak a vágóasztal dőlésszögének módosítása után próbálkozzon a motolla pozíciójának korrigálásával.



Ábra 3.208: Előre-hátra helyzetjelző

#### MEGJEGYZÉS:

A nehezen felszedhető terményeknél, mint például a rizs, vagy az erősen elfeküdt termények, amelyeknél a motollát teljesen előre kell tolni, a motollaujjak szögét úgy állítsa be, hogy biztosítsák a termény megfelelő továbbítását a hevederekre. Az utasításokat lásd: [3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181.](#)

#### Motolla előre-hátra helyzetének beállítása

A gyárilag beállított motollapozíció normál körülmények mellett megfelelő, de az előre-hátra beállítási helyzet a fülkében lévő kezelőszervek segítségével igény szerint beállítható.



#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

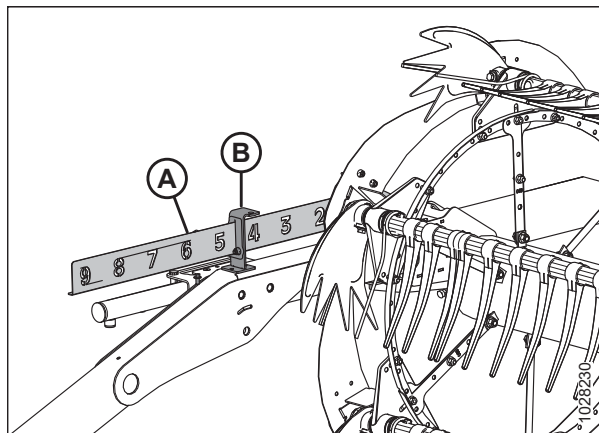
## ÜZEMELTETÉS

A motolla előre-hátra beállítási helyzetének beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A hidraulikát működtetve mozgassa a motollát a kívánt pozícióba, az előre-hátra beállítási jelző (A) alapján. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet távolságát, miután módosította a vezérlőpálya beállítását. Lásd a következőt:
  - 4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421
  - 4.13.2 A motolla lehajlása, oldal 426

### FONTOS:

Ha túlságosan előre tolja a motollát, a motollaujjak a talajhoz érhetnek. Ha a motolla ilyen helyzetében dolgozik, a motollaujjak sérülésének elkerülése érdekében engedje le a csúszótalpakat, vagy állítsa be igény szerint a vágóasztal döntését.



Ábra 3.209: Előre-hátra helyzetjelző

### Az előre-hátra mozgató munkahengerek átállítása

Ha a termény állapota szükségessé teszi, a motolla körülbelül 155 mm-rel (6 coll) hátrébb állítható a motollatartó karokon lévő előre-hátra mozgató munkahengerek átállításával.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

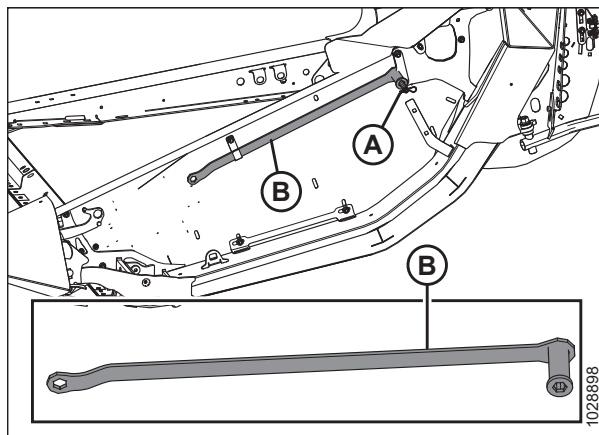
### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

### FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy az összes előre-hátra mozgató munkahenger ugyanabba a helyzetbe van állítva.

1. Állítsa be a motolla magasságát úgy, hogy a motollatartó karok párhuzamosak legyenek a talajjal.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot a bal oldali véglemezen lévő tartókonzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B). Helyezze vissza a sasszeget.

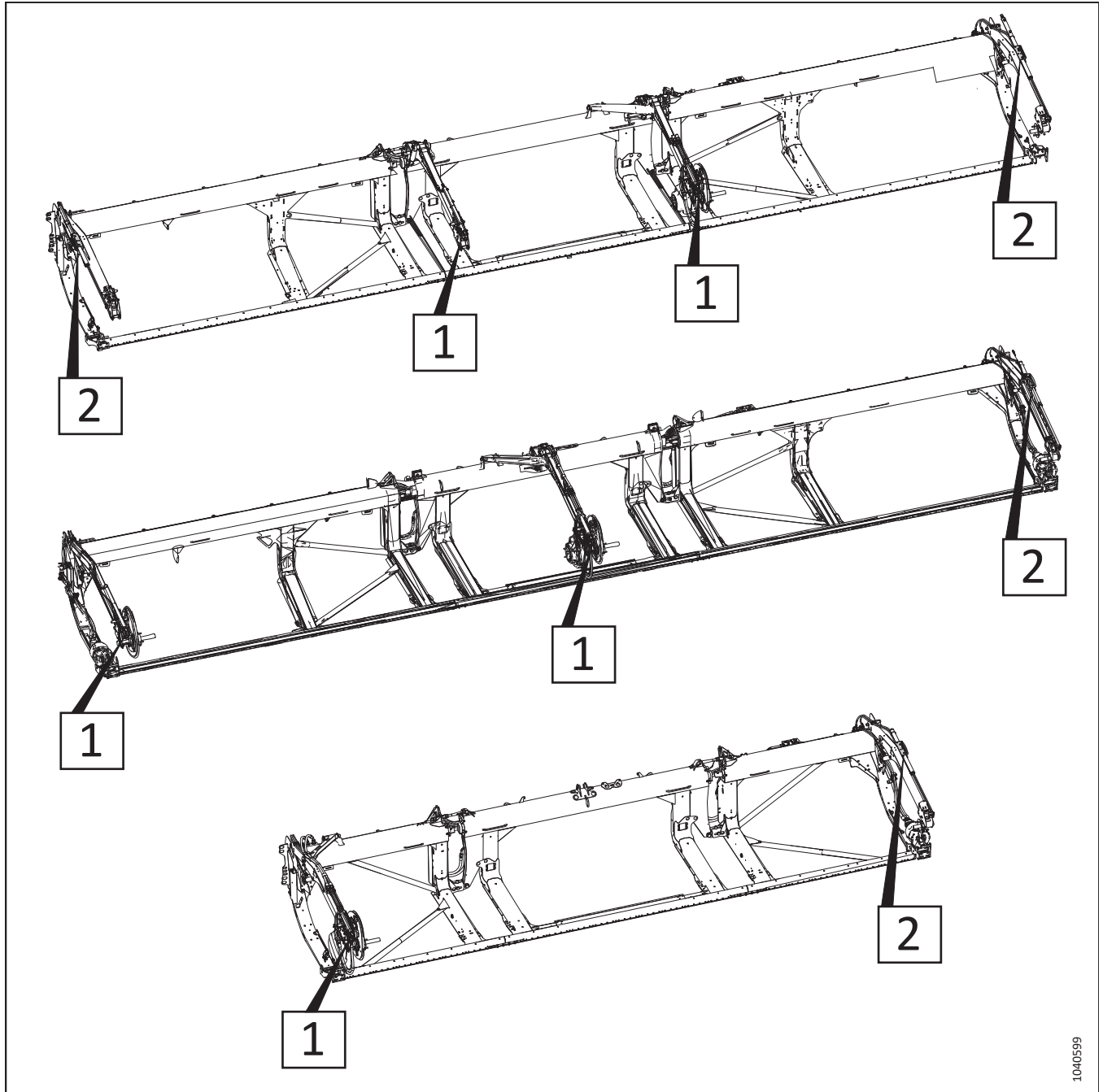


Ábra 3.210: Bal oldali véglemez

## ÜZEMELTETÉS

5. Az előre-hátra mozgató munkahengernek a vágóasztal típusához megfelelő beállítási eljárásait lásd a következő ábrán: [3.211, oldal 175](#). Az ábrán szereplő szám az alábbi eljárások egyikére utal:

- Ha a motollatartó karon elől lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [1], lásd a következő lépést: [6, oldal 176](#).
- Ha a motollatartó karon hátul lehet beállítani az előre-hátra mozgató munkahengert [2], lásd a következő lépést: [9, oldal 177](#).



Ábra 3.211: Állítható előre-hátra mozgató munkahengerek – eljárások hivatkozási számai

1040599

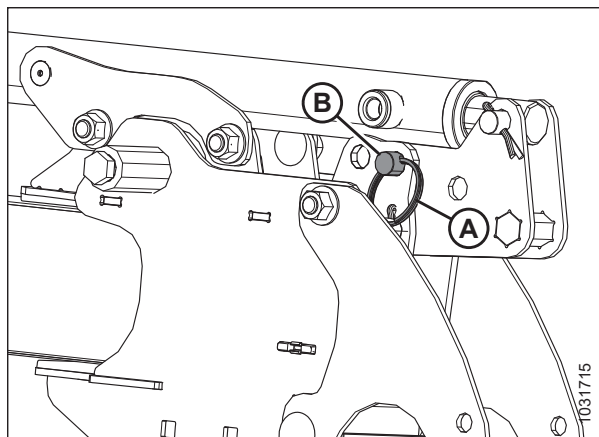
## ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar elülső részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

6. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A), a kengyelcsapszeget (B) és a lapos alátétet (az ábrán nem szerepel), amelyek az előre-hátra mozgató munkahengert az elülső helyzetben rögzítik.

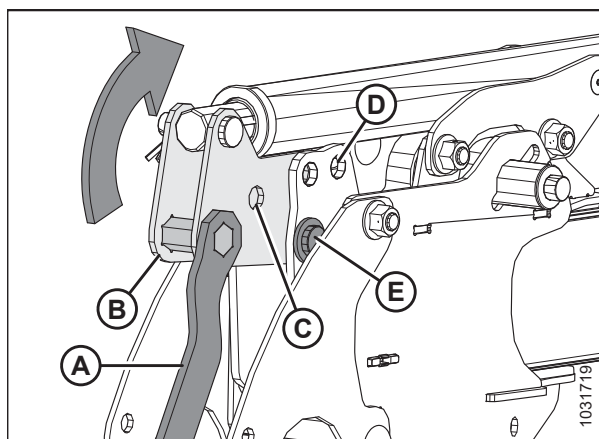
### MEGJEGYZÉS:

A motollahajtás alkatrészei az ábrán nincsenek feltüntetve.



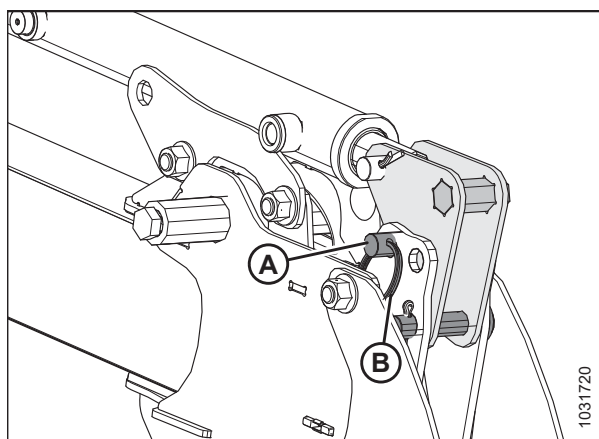
Ábra 3.212: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

7. A multifunkciós szerszámmal (A) tolja hátrafelé a konzolt (B), amíg a (C) furat egy vonalba kerül a (D) furattal. A motolla hátrafelé mozog, ahogy a konzol (B) elfordul az alsó csapon (E).



Ábra 3.213: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – elülső helyzet

8. Rögzítse a munkahengert a hátsó helyzetben a kengyelcsapszeggel (A), a lapos alátéttel és a biztosítógyűrűvel (B).



Ábra 3.214: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 1. típus – hátsó helyzet

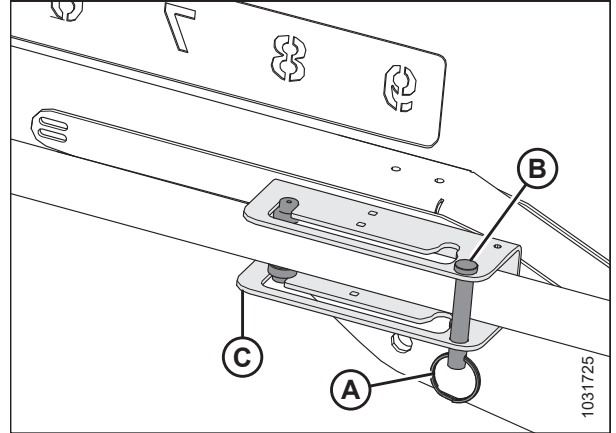
## ÜZEMELTETÉS

Ha az előre-hátra mozgató munkahenger a motollatartó kar hátsó részén állítható, a következő lépésekkel módosíthatja a motolla pozícióját:

### MEGJEGYZÉS:

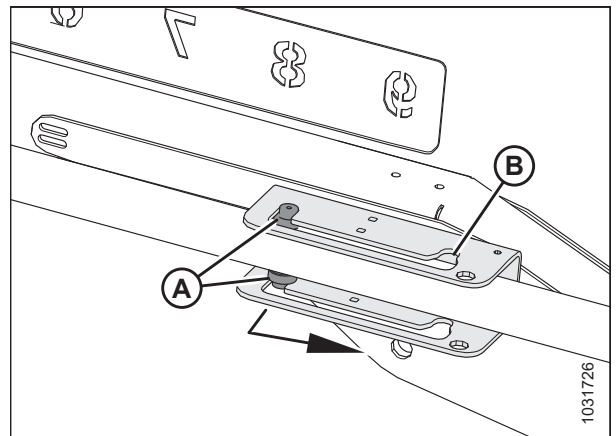
A következő ábrákon látható hornyolt munkahengertartó a motollatartó kar külső oldalára van felszerelve.

9. Távolítsa el a biztosítógyűrűt (A) és a kengyelcsapszeget (B), amelyek a bal oldali munkahengert előretolt helyzetben rögzítik a munkahenger tartóján (C).



Ábra 3.215: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

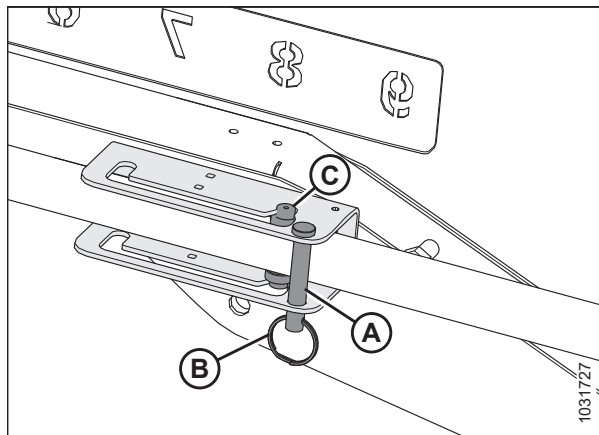
10. Csúsztassa a munkahenger vezetőket (A) végig a konzol részén, a hátsó helyzetbe (B).



Ábra 3.216: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – elülső helyzet

## ÜZEMELTETÉS

11. Helyezze vissza a kengyelcsapszeget (A) és a biztosítógyűrűt (B), hogy a munkahengert a tartón hátratul helyzetben (C) rögzítse.
12. Győződjön meg arról, hogy a motolla és a vágóasztal következő részei között megfelelő távolság maradt:
  - Hátlap
  - Motollamerevítők
  - Felső keresztcsiga (ha fel van szerelve a vágóasztalra)
13. Szükség esetén módosítsa a motollaujjak állásszögét. Az utasításokat lásd: [3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181](#).



Ábra 3.217: Előre-hátra mozgató munkahenger beállítása, 2. típus – hátsó helyzet

### Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

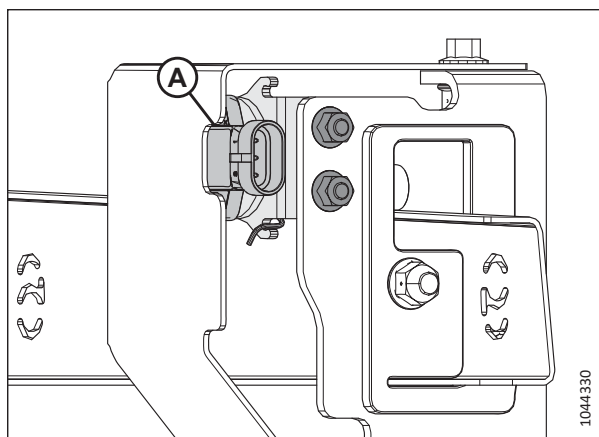
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Ellenőrizze a motolla előre-hátra beállítási érzékelőjének helyes tájolását az adott betakarítógép-modellel, mielőtt ellenőrzi a feszültséget. Az utasításokat lásd: [Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása, oldal 179](#).
2. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Használja a betakarítógép kijelzőjét vagy egy voltmérőt (ha az érzékelőt manuálisan méri) a feszültségtartomány méréséhez. Ha feszültségmérőt használ, ellenőrizze az érzékelő feszültségét (A) a 2. tűske (föld) és a 3. tűske (jel) között. A feszültségtartományra vonatkozó információkat lásd a következő táblázatban: [3.26, oldal 179](#).

#### FONTOS:

Az előre-hátra beállítási érzékelő kimeneti feszültségének méréséhez a motornak járnia kell, és áramot kell szolgáltatnia az érzékelőnek.

5. Állítsa a motollát teljesen előre.
6. Ellenőrizze a teljesítményt. Ha az érzékelő beállítására van szükség, lásd a következő lépéseket: [7, oldal 179](#) – [11, oldal 179](#)



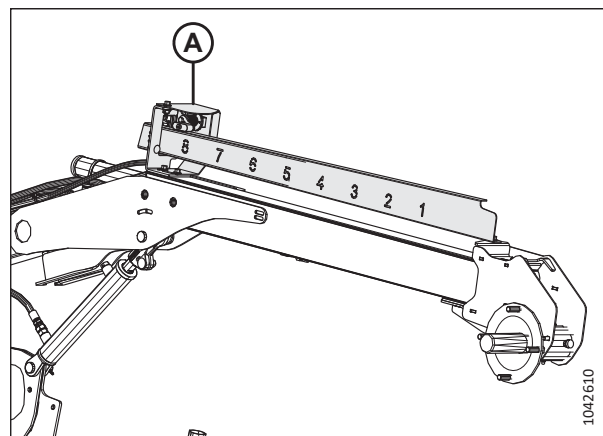
Ábra 3.218: Előre-hátra helyzetérzékelő



Táblázat3.26 Előre-hátra helyzetérzékelő feszültsége

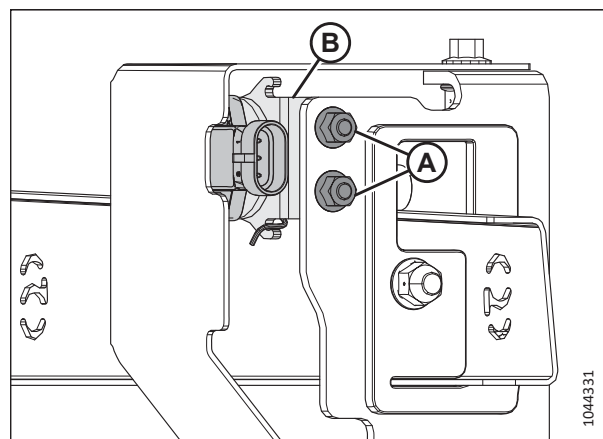
| Feszültség (V) – Teljesen behúzott motolla | Feszültség (V) – Teljesen kiengedett motolla | Minimális tartomány (V) |
|--|--|-------------------------|
| 0,7  | 4,3  | 2,5                     |

7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motollatartó karon.



Ábra 3.219: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő

9. Lazítsa meg a kötőelemet (A), és forgassa el az érzékelőtartót (B), amíg a feszültség a megfelelő tartományba nem kerül.
10. Ha az érzékelő beállítása kész, húzza meg a kötőelemet 8 Nm (6 font-láb[71 font-coll]). nyomatékra.
11. Szükség esetén végezze el a betakarítógép előre-hátra beállítási helyzetérzékelőjének kalibrációját.



Ábra 3.220: Előre-hátra helyzetérzékelő

### *Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása*

Az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő a motolla helyzetét jelzi az előre-hátra síkon. Az érzékelőkar tájolását a megfelelő modelltől függően kell beállítani.

#### **⚠ VESZÉLY**

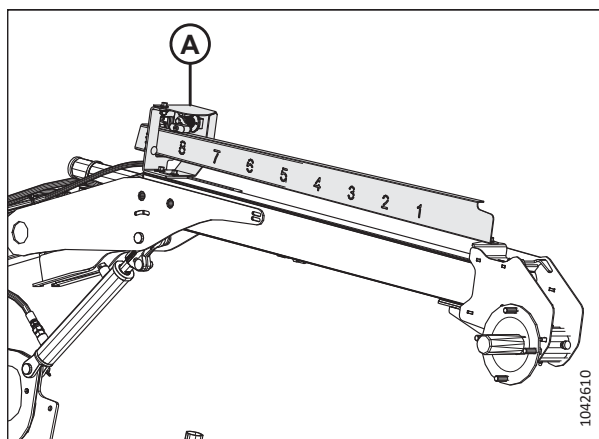
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **⚠ VESZÉLY**

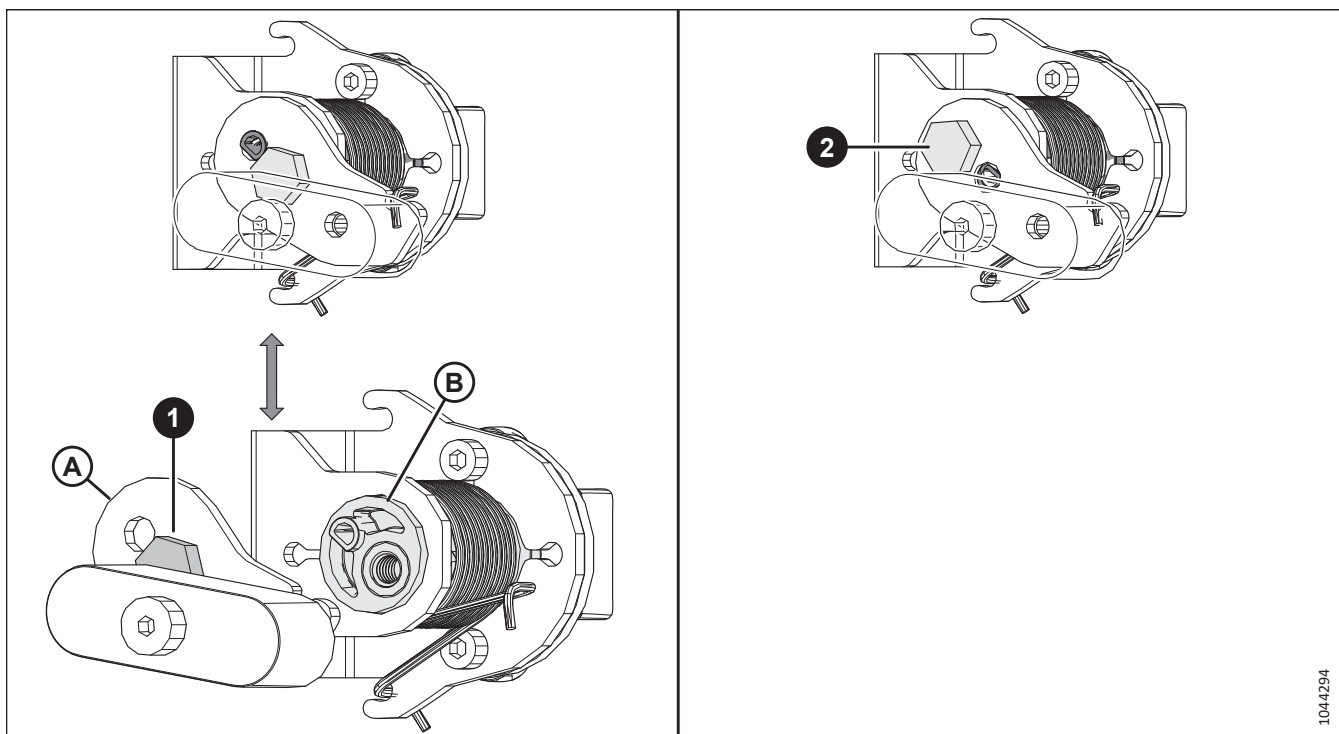
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Keresse meg az előre-hátra beállítási helyzetérzékelőt a motortartó karon.



Ábra 3.221: Előre-hátra beállítási helyzetérzékelő



Ábra 3.222: Érzékelőkar helyzete

4. Ellenőrizze az érzékelő rögzítőcsavarjának beépítési helyét. Ha a csavar rossz helyen van, folytassa a következő lépéssel.
  - Az (1) pozíció helyes
  - A (2) pozíció helytelen
5. Távolítsa el a csavart, és helyezze a megfelelő helyre a karon (A).
6. Forgassa el az érzékelő forgócsapját (B) 180°-kal.

7. Szerelje vissza a kart (A) az érzékelő forgócsapjára. Győződjön meg róla, hogy a kiálló dudor a másik lyukba kerül, ahonnan a csavart eltávolította.
8. Húzza meg a csavart 6 Nm (4 font-láb [53 font-coll]) nyomatékra.

### 3.9.13 Motollaujjak állásszöge

A motollaujjak állásszöge a motolla ujjainak a vágószerkezethez viszonyított helyzetét írja le. Ez a szög a motolla előre-hátra beállítási helyzetének és a vezérlőpályájának átállításával módosítható. A különböző betakarítási körülményeknek megfelelően változtathatja a motollaujjak állásszögét.

A motolla helyzetének megváltoztatása befolyásolja a legnagyobb mértékben a motollaujjak állását. A vezérlőpálya beállításának megváltoztatása viszont kisebb hatással van a motollaujjak állásszögére. Például, ha a vezérlőpálya-állás tartománya 33°, akkor a megfelelő ujjdőlésszög-tartomány csak 5° a motolla forgásának legalacsonyabb pontján.

A legjobb eredmények érdekében használja a legkisebb vezérlőpálya-pozíciót, amely a vágószerkezet hátsó szélén átviszi a terményt a hevederekre. További információért lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).

#### *A motolla vezérlőpálya beállításai*

A vezérlőpálya-állás megváltoztatásával beállíthatja azt a pontot, ahol a motollaujjak az összegyűjtött terményt a hevederekhez továbbítják. A motolla vezérlőpálya beállításaira javaslatok állnak rendelkezésre a különböző betakarítási körülményekhez.

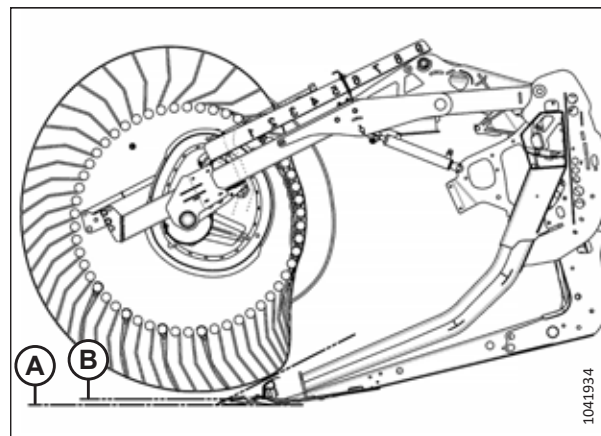
A beállítási számok a vezérlőtárcsán lévő nyílások felett láthatók. Az utasításokért lásd: [A motolla vezérlőpályájának beállítása, oldal 183](#).

#### **MEGJEGYZÉS:**

A különböző betakarítási körülmények között alkalmazandó ajánlott motollaujj-állásszög beállítását lásd: [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).

Az **1. vezérlőpálya-állás, 5. vagy 6. motollaállítás** a legegyszerűsebb terménybehordást biztosítja a hevederekre anélkül, hogy az anyagot a levegő felkapná vagy felkavarodna.

- Ez a beállítás a vágószerkezethez közel engedi el a terményt. Ezt a beállítást akkor használja, ha a vágószerkezet betakarítás közben a talajon van.
- Egyes termények nem jutnak át a vágószerkezeten, ha a vágószerkezetet a talajról felemelik, miközben a motolla az előretolt végállásában van. Ezért kezdetben a motolla fordulatszámát úgy állítsa be, hogy nagyjából megegyezzen a betakarító gép haladási sebességével.



Ábra 3.223: Motollaujjak profilja – 1. vezérlőpálya-állás

## ÜZEMELTETÉS

A **2. vezérlőpálya-állás, 6. vagy 7. motollaállítás** a javasolt kiindulási helyzet a legtöbb termény és körülmény esetén.

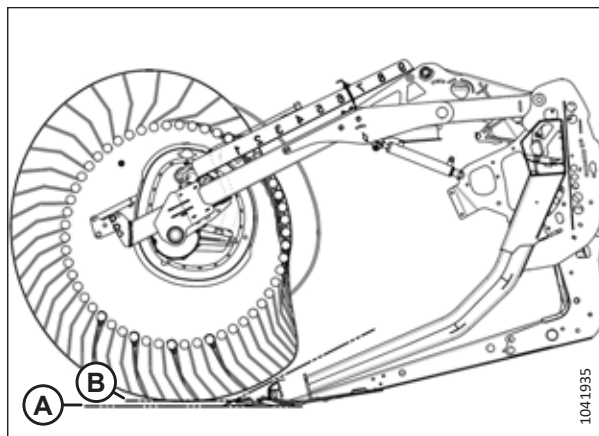
- Mielőtt módosítaná a vezérlőpálya beállítását, állítsa a motollát előre vagy hátra, hogy megpróbálja a terményt a hevederre juttatni.
- Ha a termény megakad a vágószerkezeten, és a motolla nem tudja a terményt visszatolni a hevederre, növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a terményt a vágószerkezet hátsó széle mögé tolja.
- Ha a termény összegabalyodik, vagy ha a hevedereken megszakad az anyagáram, csökkentse a vezérlőpálya beállítását.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 20%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **3. vezérlőpálya-állás, 8. motollaállítás** főleg magas tarló hátrahagyására szolgál.

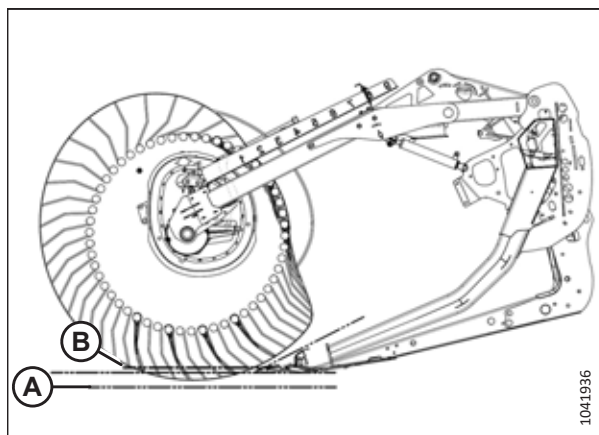
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 30%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.

A **4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög, 9. motollapozíció** hatására a vágóasztal rövidebb tarlót hagy maga után elfekvő termények betakarításakor (a teljesen előre döntött vágóasztalhoz képest). Ezzel a vágóasztal-dőlésszöggel a motolla éppencsak súrolja a talajt.

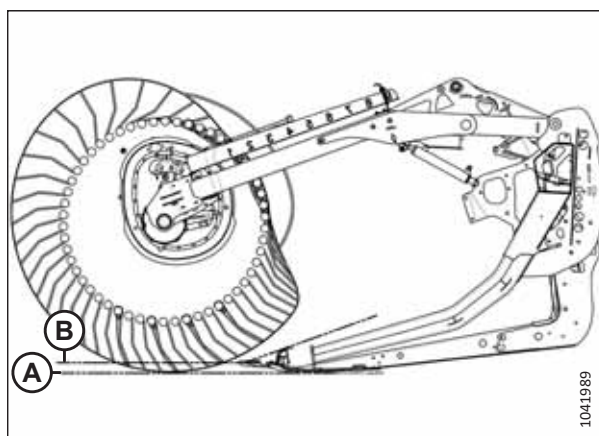
- Ebben a helyzetben a motolla előre tud nyúlni és a kasza teljes hosszán felszedni a terményt a hevederre.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.224: Motollaujjak profilja – 2. vezérlőpálya-állás



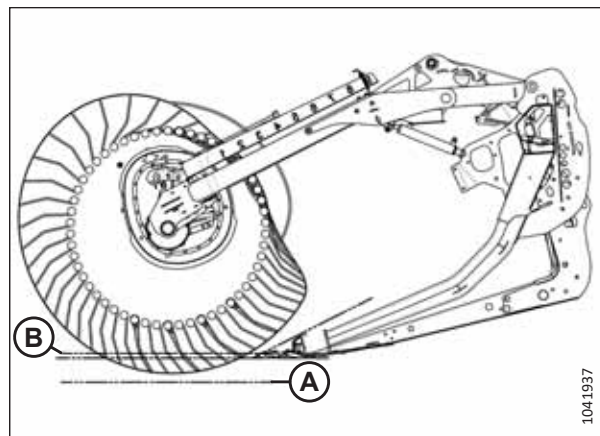
Ábra 3.225: Motollaujjak profilja – 3. vezérlőpálya-állás



Ábra 3.226: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, minimális vágóasztal-dőlésszög

**A 4. vezérlőpálya-állás, a vágóasztal maximális dőlésszöge és a motolla 9. állása** biztosítja a motolla maximális vágószerkezet alá érését, lehetővé téve az elfekvő termények felszedését.

- Ez a pozíció jelentős mennyiségű tarlót hagy, ha a vágási magasságot körülbelül 203 mm-re (8 coll) állítja be. Nedves termények, például rizs esetén a betakarítógép sebessége megduplázható, mivel a vágott termény mennyisége csökken.
- Ezzel a beállítással a motollaujjak hegyének kerületi sebessége körülbelül 35%-kal gyorsabb, mint a motolla kerületi sebessége.



Ábra 3.227: Motollaujjak profilja – 4. vezérlőpálya-állás, maximális vágóasztal-dőlésszög

#### MEGJEGYZÉS:

Magasabb vezérlőpálya-pozíciók használata, amikor a motolla előre-hátra beállítási helyzete 4 és 5 közé van beállítva, drasztikusan csökkenti a heveder teljesítményét. Ez azért van így, mert a motollaujjak folyamatosan beleakadnak a már a hevedereken haladó terménybe, ami megakasztja a betakarítógép ferdefelhordójába haladó terményáramot. A magasabb vezérlőpálya-beállítások csak akkor ajánlottak, ha a motolla a teljesen előretolt állásban vagy annak közelében van.

#### *A motolla vezérlőpályájának beállítása*

Állítsa be a motolla vezérlőpályáját a motollaujjak állásszögének megváltoztatásához.

#### FONTOS:

Mindig ellenőrizze a motolla és a vágószerkezet közötti távolságot, miután beállította a motollaujjak állásszögét, ill. a motolla előre-hátra beállítási helyzetét.

További információkért lásd: [4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421](#) és [3.7.2 Vágóasztal-beállítások, oldal 75](#).



#### **VESZÉLY**

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.**

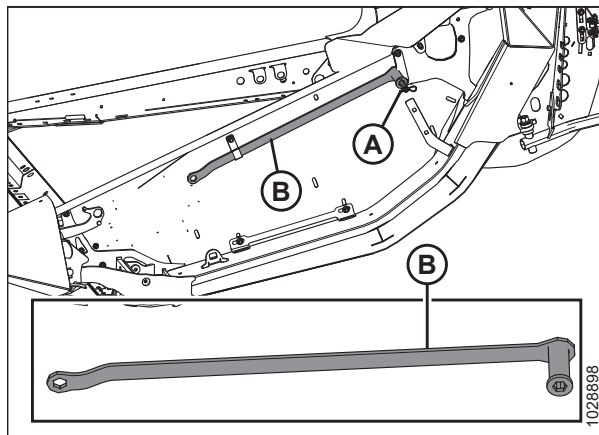
#### MEGJEGYZÉS:

Ha a motollának több vezérlőpályája van, állítsa be az összeset.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

## ÜZEMELTETÉS

2. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).



Ábra 3.228: Bal oldali véglemez

3. A multifunkciós szerszámmal fordítsa el a reteszcsapot (A) az **ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL ELLENKEZŐ IRÁNYBA**, hogy kioldja a vezérlőtárcsát.

### FONTOS:

A reteszelés/kioldás forgásirányát lásd a vezérlőpálya reteszének matricáján. Ha rossz irányba kényszeríti a vezérlőpálya reteszét, az károsíthatja a görgőcsapokat.

4. A csavarra (B) helyezett multifunkciós szerszámmal forgassa el a vezérlőtárcsát, és igazítsa a reteszcsapot (A) a kívánt vezérlőtárcsa-furat pozíciójához (C) (1-4).

### MEGJEGYZÉS:

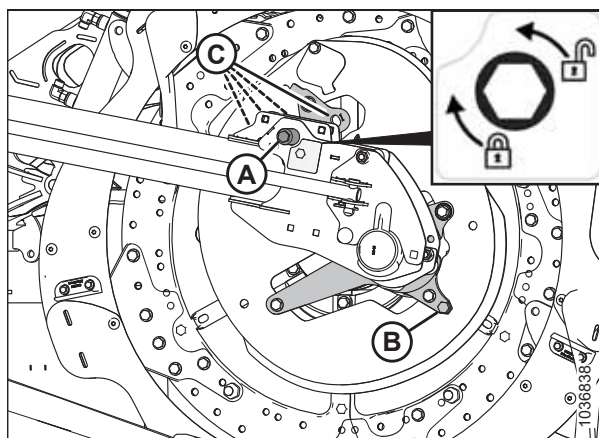
A csavar (B) a vezérlőpálya tóhoz van hegesztve.

5. Fordítsa el a reteszcsapot (A) **AZ ÓRAMUTATÓ JÁRÁSÁVAL MEGEGYEZŐ IRÁNYBA**, hogy beakadjon és rögzítse a vezérlőtárcsát.

### FONTOS:

A gép működtetése előtt győződjön meg arról, hogy a vezérlőpálya megfelelően rögzítve van a helyén.

6. Ismétlje meg a következő lépéseket az összes motolla-vezérlőpályán: [3, oldal 184](#) – [5, oldal 184](#).



Ábra 3.229: A vezérlőtárcsa helyzetei

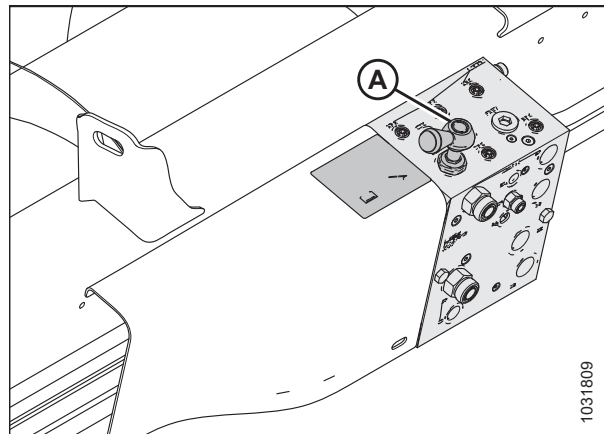
### 3.9.14 Felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére. Ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen továbbítható növények nagy mennyiségű betakarításához.

Az elzárószeleppel (A) leállíthatja a felső keresztcsigát (UCA), ha nincs rá szükség.

**MEGJEGYZÉS:**

A felső keresztcsigát a vágóasztalszárnyak mozgása miatt rendszeres időközönként akkor is zsírozni kell, ha nem kapcsolják be.



Ábra 3.230: Elzárószelep

#### *A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészes csigák*

A felső keresztcsiga (UCA) állítható tartóra van szerelve, amely lehetővé teszi a helyzet beállítását a különböző betakarítási körülményekhez. A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztalok két állítható tartóval rendelkeznek: egy-egy a középső csiga mindkét végén.

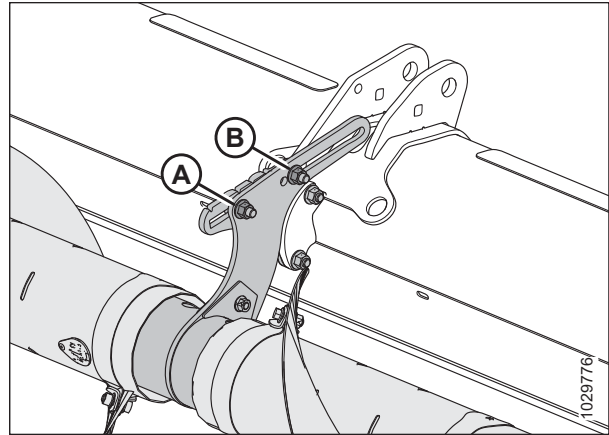
**MEGJEGYZÉS:**

Az elsődleges és másodlagos elülső csavarok helyzetére vonatkozó információkért lásd a következő ábrát: [3.233, oldal 186](#).

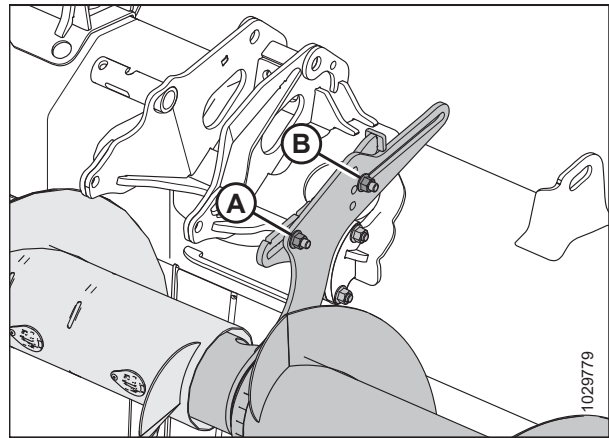
## ÜZEMELTETÉS

A tartó(ka)t kezdetben a leghátsó pozícióban kell felszerelni, úgy, hogy az elülső csavar (A) az elsődleges pozícióban legyen. A legtöbb esetben ez a pozíció az ajánlott konfiguráció.

Ha az első csavar (A) az elsődleges helyzetben van, a csiga és a motolla bármelyik helyzetben biztonságosan működtethető. A csiga helyzete korlátozott mértékben állítható a tartó hátsó csavarhoz (B) viszonyított helyzetének megváltoztatásával.



Ábra 3.231: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga

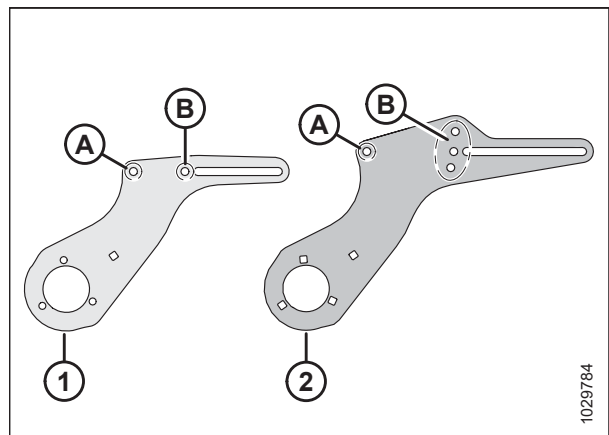


Ábra 3.232: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

A csiga helyzete nagyobb mértékben állítható az első csavar másodlagos pozícióba (B) történő áthelyezésével. A háromrészes csigák (2) esetében további másodlagos pozíciók (B) állnak rendelkezésre, ha a csigát emelni vagy süllyeszteni kívánja. Amikor az elülső csavar e helyzetek egyikében van, az előre-hátra mozgatás beállítási tartománya korlátozott, ami megakadályozza, hogy a felső keresztcsiga a behordócsigához vagy a vágóasztal vázához érjen.

### FONTOS:

Ha az első csavar a másodlagos pozíciók (B) egyikében van, és a motolla a leghátsó helyzetben van, a motollaujjak és a vezérlőpályákarok érintkezhetnek a felső keresztcsigával. Amikor a motollát a hátsó végállásába állítják (például repce betakarításakor), a felső keresztcsigát szintén teljesen hátra kell állítani, hogy elegendő távolság legyen a motollaujjak és a csiga között.



Ábra 3.233: Állítható tartóelem részletek

1 - Két részes csiga tartóeleme

2 - Három részes csiga tartóeleme

A - Elülső csavar elsődleges helyzete

B - Elülső csavar másodlagos helyzete(i)



## ÜZEMELTETÉS

Állítsa a csigát előre az alábbiakhoz:

- Könnyű termények továbbításához, különösen dombos terepen
- A könnyű termények behordásának javítása
- A motolla átdobásának, ill. a terményáram zavarásának csökkentése

Állítsa a csigát hátra az alábbiakhoz:

- Növeli a nehéz termények továbbításához a volument
- Tartsa a csigát a terelőlapokhoz közel, hogy a termény ne kerüljön a csiga mögé és ne tekeredjen fel rá.

A csiga pozíciójának beállításához a következőképpen járjon el:

1. Keresse meg az állítható tartóelemet.

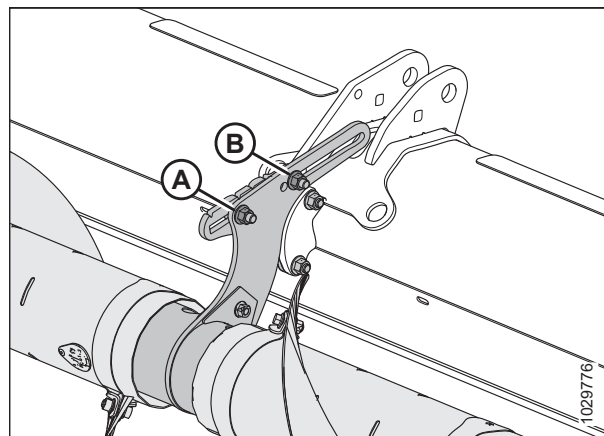
### MEGJEGYZÉS:

A kétrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső tartóegységből áll ki. A háromrészes csigáknál az állítható tartóelem a középső csiga végeiből áll ki.

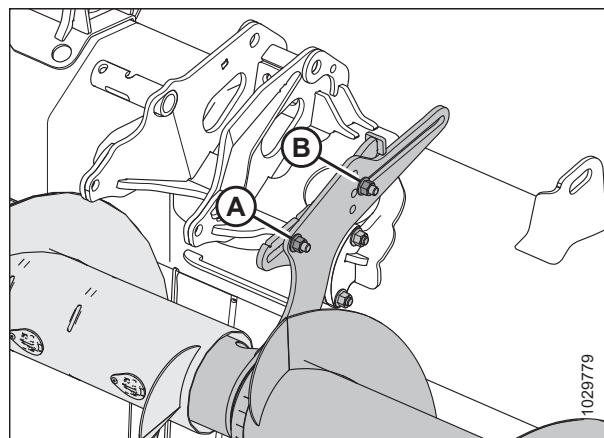
### MEGJEGYZÉS:

Az ábra a bal oldali állítható tartóelemet mutatja egy háromrészes csigán. A kétrészes csiga állítható rögzítése hasonló, de az első csavarnak három helyett csak egy másodlagos pozíciója van. További információkért lásd: [3.233, oldal 186](#) ábra.

2. Ha szükséges, helyezze át az első csavart és anyát (A). Az elülső csavarnak és anyának két lehetséges helye van a kétrészes csigákon: az elsődleges és a másodlagos hely. A háromrészes csigáknál négy lehetséges hely van: egy elsődleges és három másodlagos hely.
3. Lazítsa meg az első anyát (A) és a hátsó anyát (B) épp csak annyira, hogy az állítható tartóelem csúszni tudjon.
4. Állítsa a tartóelemet a kívánt pozícióba.
5. Húzza meg újra az (A) és (B) anyákat. Húzza meg az anyákat 69 Nm (51 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.234: Az állítható tartóelemek kezdeti helyzete – Két részes csiga



Ábra 3.235: Az állítható tartószerelvények kezdeti helyzete – Háromrészes csiga

## ÜZEMELTETÉS

6. Ha háromrészes felső keresztcsiga van felszerelve, ismétlje meg a következő lépéseket a második állítható tartóelemen is: *1, oldal 187 – 5, oldal 187.*

### **FONTOS:**

A háromrészes csigákkal szerelt vágóasztaloknál ügyeljen arra, hogy mindkét tartóelem ugyanabban a helyzetben legyen.

7. Ellenőrizze, hogy a motollaujjak és a felső keresztcsiga nem ütköznek-e egymással. Ellenőrizze a motolla hidraulikus előre-hátra mozgató berendezésének teljes mozgástartományában, hogy nem érnek-e össze a vezérlőpályakarok a felső keresztcsigával. Az utasításokat lásd: *A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése, oldal 188.*

### *A felső keresztcsiga ütközésének ellenőrzése*

Ha a felső keresztcsiga (UCA) nincs beállítva, akkor hozzáérhet a motollához vagy a vágóasztal vázához. A felső keresztcsiga és a vágóasztal egyes alkatrészei közötti távolságot meg kell vizsgálni.



### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

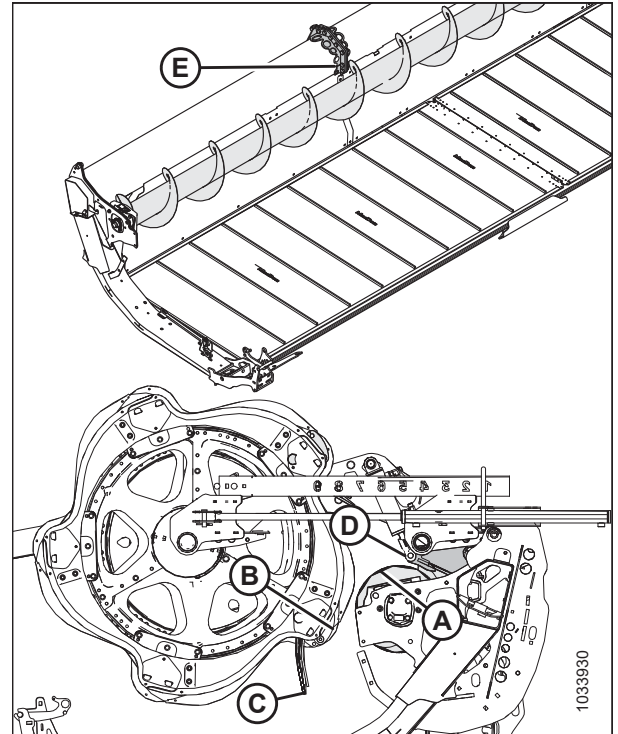


### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Állítsa a motollát teljesen hátra.
3. Helyezzen 254–356 mm-es (10–14 coll) tuskókat a vágószerkezet alá a vágóasztal mindkét végén. Engedje le a vágóasztalt a tuskókra úgy, hogy a vágóasztal szemből nézve kétoldalt felfelé görbüljön.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

5. Kézzel forgassa el a felső keresztcsigát (A). Biztosítsa, hogy a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolság legalább 10 mm (13/32 coll) legyen a következő helyeken:
- Motolla vezérlőpálya karok (B)
  - Motollaujjak (C)
  - Motolla munkahenger tartók (D)
  - Osztott vázas vágóasztalok: Osztott váz kötés (E)
6. Ha a felső keresztcsiga és a vágóasztal alkatrészei közötti távolságon állítani kell, folytassa itt: [A felső keresztcsiga pozíciójának beállítása – Két- vagy háromrészcsigák, oldal 185.](#)



Ábra 3.236: A felső keresztcsiga biztonsági távolságának ellenőrzési pontjai

### 3.9.15 Rendválasztók

A rendválasztók választják szét a terményt betakarításkor. Távolítsa el őket, ha függőleges kaszákat vagy szeretne felszerelni, illetve ha csökkenteni kívántja a szállítási szélességet.

Standard rendválasztót minden vágóasztalhoz mellékelnek. Emellett opcionális lebegő rendválasztókat is beszerezhet. Lásd: [5.1.4 Lebegő rendválasztók, oldal 490.](#)

#### Rendválasztók eltávolítása

A rendválasztók eltávolíthatók más opcionális tartozékok felszerelése vagy a szállítási szélesség csökkentése érdekében.



#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



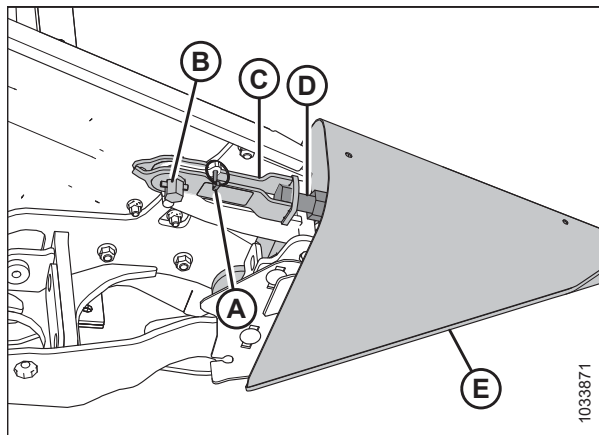
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát és emelje fel a vágóasztalt. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a biztonsági támaszokat. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatokat. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

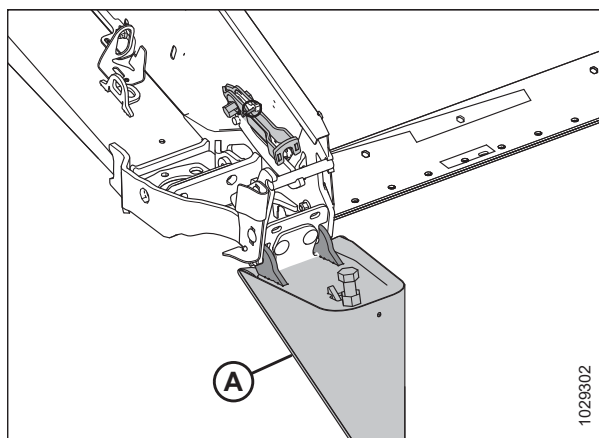
## ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
6. Fogja meg a rendváltót (E).
7. Forgassa előre a hatlapú tengelyt (B) a rendváltó reteszen (C), hogy elvlassza a csavartól (D).



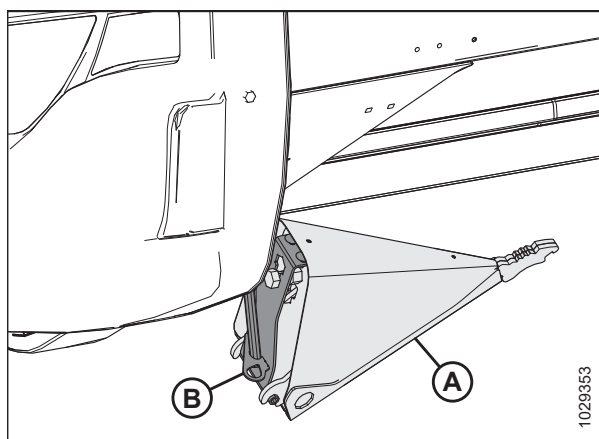
Ábra 3.237: Rendváltó retesszel

8. Engedje le a rendváltót (A), és vegye le az oldalburkolatról.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.238: Rendváltó retesszel

10. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, helyezze a rendváltót (A) a helyére a konzolon (B).
11. Ha az opcionális tárolókonzol nincs felszerelve, tárolja a rendváltókat biztonságos helyen.



Ábra 3.239: Opcionális rendváltó tárolása

### Rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a rendváltók megfelelő felszereléséhez.

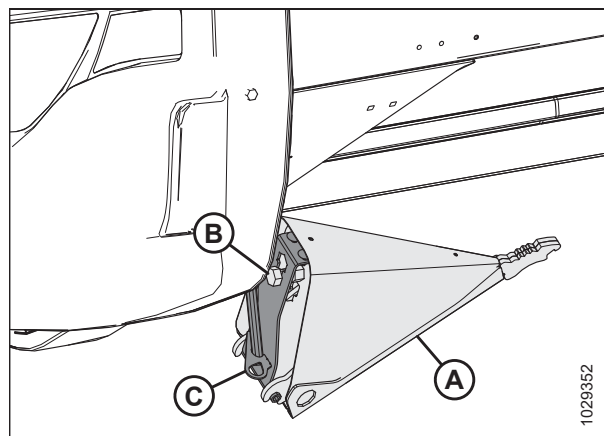
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

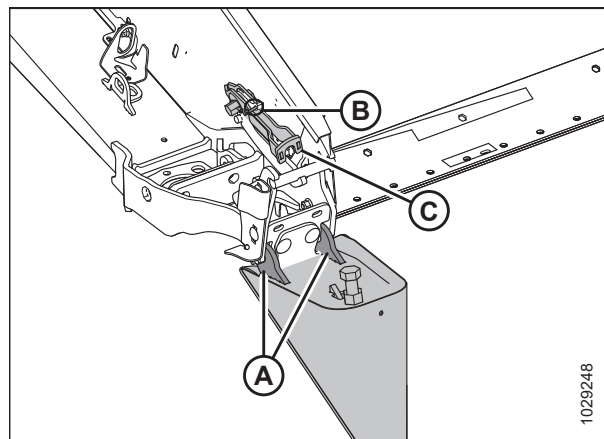
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Indítsa be a motort.
2. Engedje le a motollát teljesen.
3. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Ha fel van szerelve az opcionális tárolókonzol, vegye ki a rendváltót (A) a tárolóhelyzetből, úgy megemelve azt, hogy a csavar (B) kilépjen a tárolókonzol (C) nyílásából.
7. Ha az opcionális tárolókonzol **NINCS** felszerelve, vegye elő a rendváltókat a tárolási helyükről.
8. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
9. Helyezze be a rendváltó füleket (A) a véglemezen lévő lyukakba.
10. Távolítsa el a biztosítócsapot (B) a reteszből (C).



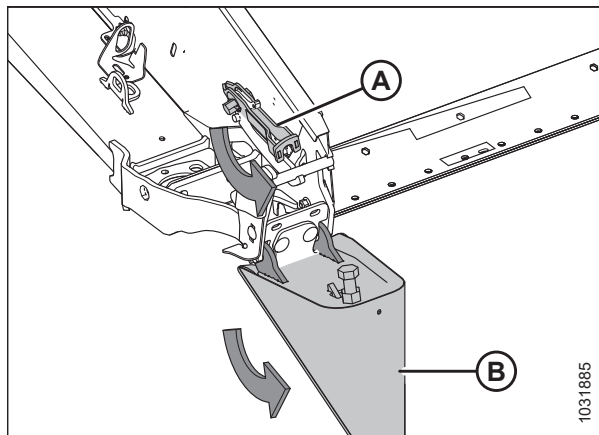
Ábra 3.240: Opcionális rendváltó



Ábra 3.241: Rendváltó retesszel

## ÜZEMELTETÉS

11. Emelje fel a retesz (A) és a rendváltó (B) elülső végét.



Ábra 3.242: Rendváltó retesszel

12. Akassza a reteszt (A) a rendváltó csavarjára (B).

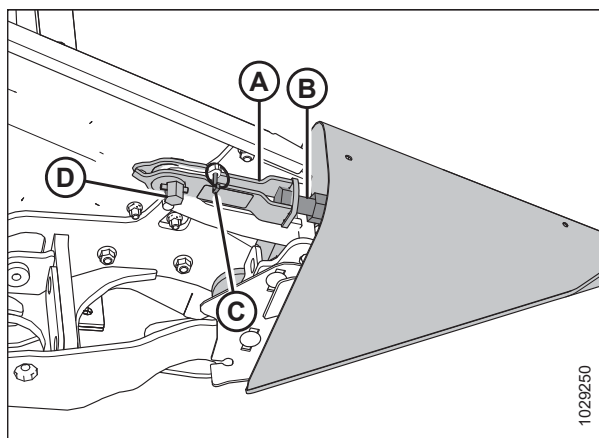
13. Forgassa el a retesz (A) hatlapú tengelyét (D) az óramutató járásával ellentétes irányba a záráshoz.

### MEGJEGYZÉS:

A hatlapú tengelyre (D) 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomatékot kell kifejteni a retesz zárásához. Ha beállítás szükséges, lazítsa meg a zárat (A), és állítsa be a csavart (B) a szükséges nyomatéknak megfelelően.

14. Rögzítse a rendváltót a biztosítócsappal (C).

15. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.243: Rendváltó retesszel

### Lebegő rendváltók eltávolítása

Szerelje le a lebegő rendváltókat, ha más tartozékokat vagy standard rendváltókat szeretne felszerelni.



### VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



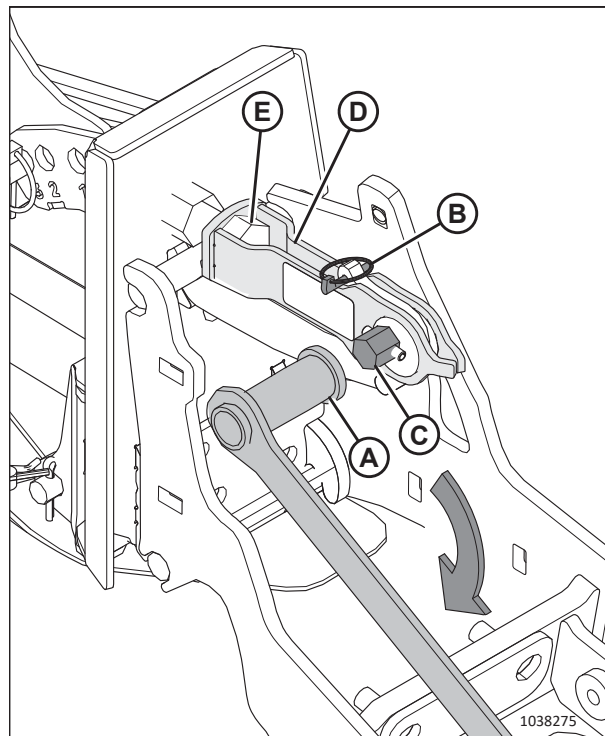
### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt 0,6–0,9 m-re (2–3 láb) a talajról.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot.

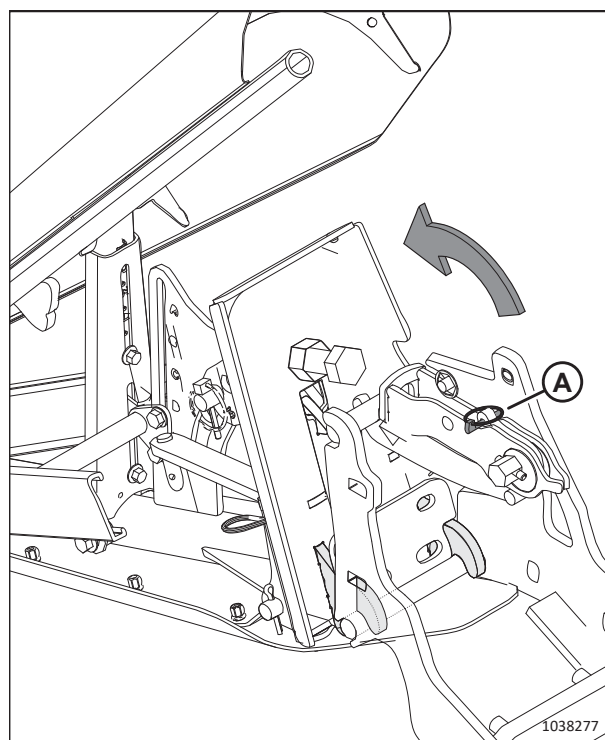
## ÜZEMELTETÉS

5. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (A) a bal oldali oldalburkolatból.
6. Távolítsa el a biztosítócsapot (B).
7. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a hatlapú tengelyre (C).
8. Forgassa a multifunkciós szerszámot lefelé, amíg a (D) retesz ki nem akad az (E) reteszből.
9. Emelje fel a reteszt (D) és vegye le a csavarról (E).



Ábra 3.244: Lebegő termésszító felszerelve

10. Döntse előre a lebegő rendválasztót, és húzza ki a vágóasztalból.
11. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).
12. Csukja be az oldalburkolatot.
13. Ismétlje meg a következő lépéseket vágóasztal túloldalán, a túloldali lebegő rendválasztó felszereléséhez: [4, oldal 192](#) – [12, oldal 193](#).



Ábra 3.245: Retesz kioldva

### Lebegő rendváltók felszerelése

Kövesse az alábbi utasításokat a lebegő rendváltók megfelelő felszereléséhez a vágóasztalra.

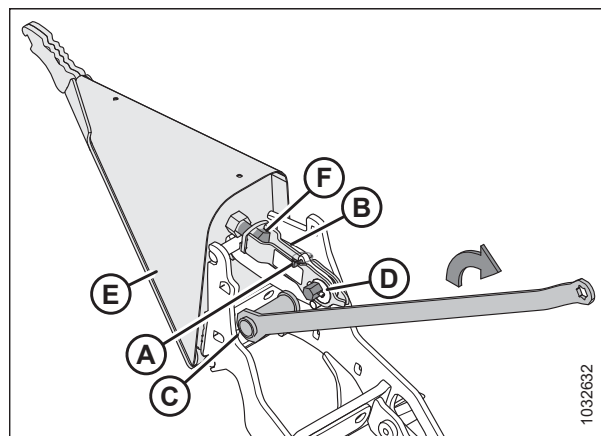
#### VESZÉLY

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a gyorsreteszből (B).
6. Csatlakoztassa a (bal oldali oldalburkolaton tárolt) multifunkciós szerszámot (C) a hatlapú csonkhoz (D), és forgassa el a reteszt (B) kioldásához.
7. Ha a rendváltók (E) fel vannak szerelve, emelje le a reteszt (B) a csavarról (F), és tegye félre a rendváltókat.

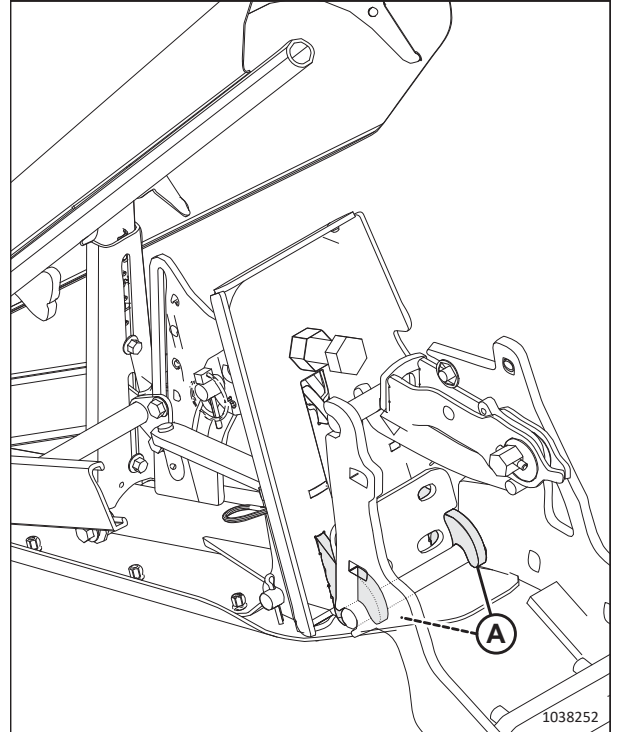


Ábra 3.246: Rendváltó felszerelve



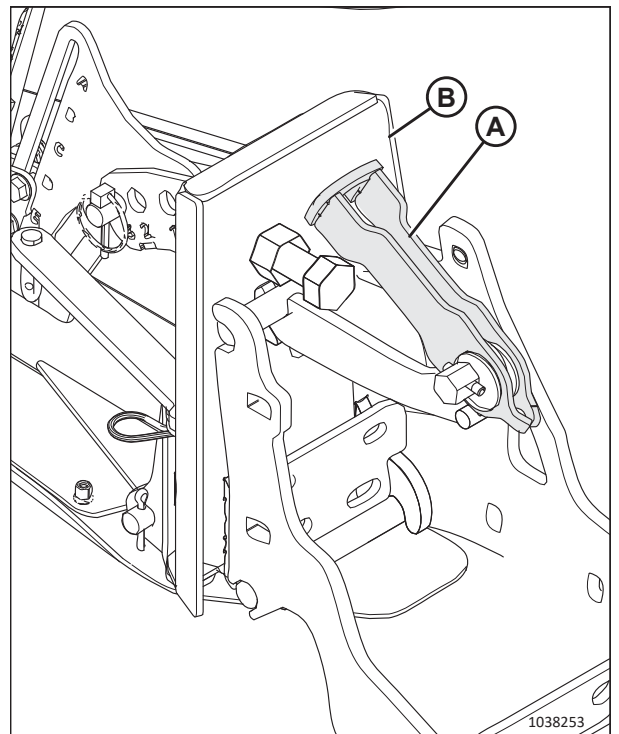
## ÜZEMELTETÉS

8. Helyezze be a rendváltató füleit (A) a vágóasztal vázának hornyaiba.



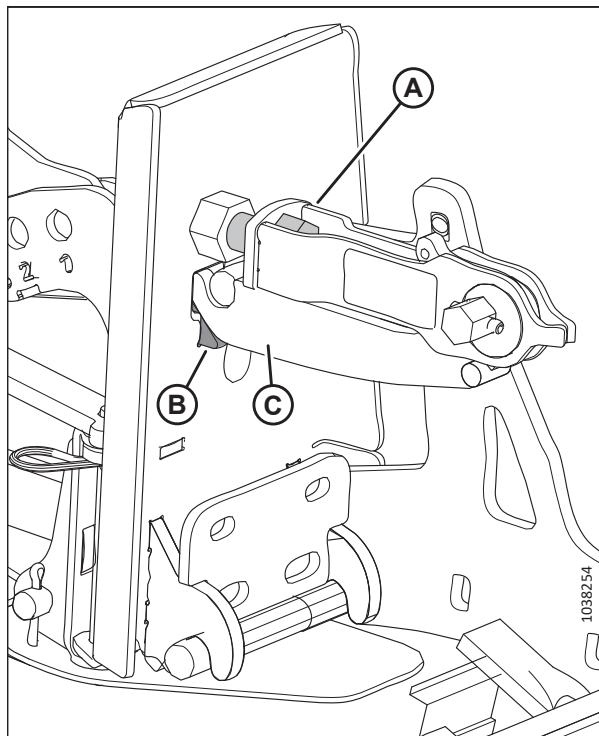
Ábra 3.247: Rendváltató felszerelése

9. Emelje fel a gyorsretesz (A) elülső végét, és forgassa felfelé a rendváltatót (B) a helyére.



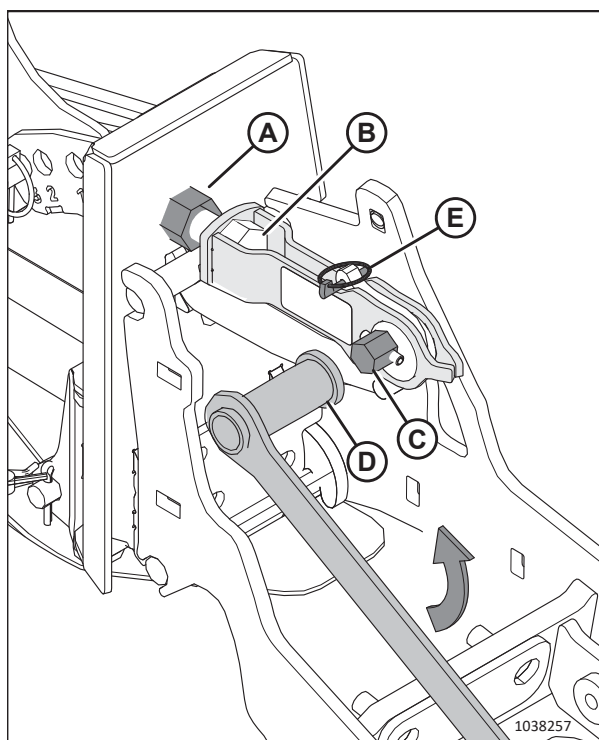
Ábra 3.248: Gyorsretesz

10. Akassza a gyorsreteszt (A) a csavarra.
11. Ellenőrizze a retesz szorosan záródását, ill. hogy a rendváltó ütköző (B) hozzáér a vágóasztal ütközőjéhez (C).



Ábra 3.249: A vágóasztalhoz kapcsolt rendváltó

12. Ha a reteszt be kell állítani, lazítsa meg az anyát (A), és állítsa be a csavar (B) hosszát, amíg a retesz zárásához 40–54 Nm (30–40 font-láb) nyomaték szükséges a hatlapú tengelyen (C).
13. Húzza meg újra az anyát (A).
14. Helyezze a multifunkciós szerszámot (D) a hatlapú tengelyre (C), és forgassa el a multifunkciós szerszámot a retesz zárásához.
15. Helyezze be a biztosítócsapot (E), hogy rögzítse a gyorsreteszt a helyén.
16. Ismétlje meg a következő lépéseket a vágóasztal túloldalán a túloldali rendváltó felszereléséhez: [5, oldal 194 – 15, oldal 196](#).
17. Csukja be a véglemezeket. Az utasításokat lásd a következő helyen: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
18. Ellenőrizze a felfüggesztést. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138](#).
19. Ellenőrizze a vágóasztalszárnyak egyensúlyát. Az utasításokat lásd: [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155](#)



Ábra 3.250: A retesz beállítása

### Lebegő rendválasztók beállítása

A rendválasztók a különböző terményviszonyokhoz igazíthatók.



#### **VESZÉLY**

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. **SOHA** ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Tanulmányozza a táblázatot a tarlómagasság-tartománynak és a motolla konfigurációjának megfelelően:
  - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [5, oldal 198](#).
  - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, dupla vagy tripla motollás vágóasztalok – lásd a következő lépést: [6, oldal 199](#).
  - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófieldön: dupla vagy tripla motollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [7, oldal 200](#).
  - 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [8, oldal 201](#).
  - 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [9, oldal 202](#).
  - Vágószerkezet a földön, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú szántófield, egymotollás vágóasztalok: lásd a következő lépést: [10, oldal 203](#).

Táblázat 3.27 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tartómagasságú terepen

| <p>5. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tartó magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpai.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldal 204 – 17, oldal 207</b> lépésekben.</p> |                 |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
|--|-----------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|
|  | Tartó magassága | Vágóasztal dőlésszöge <sup>61</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalsó rúdja |  |
| <b>Álló termény</b>  | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 1 vagy 3                               | 1                         | C                           | Bent                          |  |
|  | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 1 vagy 3                               | 1,5                       | C                           | Bent                          |  |
| <b>Elfeküdt</b>  | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 3 vagy 4                               | 1                         | C                           | Kint                          |  |
|  | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 3 vagy 4                               | 2                         | D                           | Kint                          |  |
| <b>Súlyosan elfeküdt termény<sup>62</sup></b>  | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 4                                      | 3                         | D                           | Kint                          |  |
|  | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 5                                      | 4                         | D                           | Kint                          |  |
|  | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 4                                      | 3                         | C                           | Kint                          |  |
|  | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 5                                      | 4                         | C                           | Kint                          |  |
|  | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 5                                      | 4                         | C                           | Kint                          |  |

61. A (min) – E (max)

62. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.28 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla - motollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

| 6. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:   |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |  |
|---|------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|--|
| a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.   |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |  |
| b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.   |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |  |
| c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldal 204 – 17, oldal 207</b> lépésekben. |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |  |
|   | Tarló magassága  | Vágóasztal dőlésszöge <sup>63</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalsó rúdja |  |  |
| <b>Álló termény</b>   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2                      | 1 vagy 3                               | 1                         | C                           | Bent                          |  |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 1 vagy 3                               | 1                         | C                           | Bent                          |  |  |
| <b>Elfeküdt</b>   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2                      | 3                                      | 1                         | C                           | Kint                          |  |  |
|   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2                      | 4                                      | 2                         | C                           | Kint                          |  |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 3                                      | 1                         | D                           | Kint                          |  |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 4                                      | 2                         | D                           | Kint                          |  |  |
| <b>Súlyosan elfeküdt termény<sup>64</sup></b>   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2 vagy 3               | 4                                      | 3                         | D                           | Kint                          |  |  |
|   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2 vagy 3               | 5                                      | 4                         | D                           | Kint                          |  |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 4                                      | 3                         | C                           | Kint                          |  |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 5                                      | 4                         | C                           | Kint                          |  |  |

63. A (min) – E (max)

64. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.29 Lebegő rendválasztó-beállítások – Dupla vagy tripla motollás vágóasztal, vágószerkezetet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

| <p>7. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldaltól 204 – 17, oldaltól 207</b> lépésekben.</p> |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                            |  |      |
|---|------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|----------------------------|--|------|
|   | Tarló magassága  | Vágóasztal dőlésszöge <sup>65</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalrúdja |  |      |
| <b>Álló termény</b>   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2                      | 1 vagy 3                               | 1                         | C                           | Bent                       |  | Bent |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 1                                      | 2                         | C                           | Bent                       |  | Bent |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 3                                      | 1                         | C                           | Bent                       |  | Bent |
| <b>Elfeküdt</b>   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2                      | 3                                      | 1                         | C                           | Kint                       |  | Kint |
|   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 3                      | 4                                      | 1                         | C                           | Kint                       |  | Kint |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 3 vagy 4                               | 2                         | D                           | Kint                       |  | Kint |
| <b>Súlyosan elfeküdt termény<sup>66</sup></b>   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2 vagy 3               | 4                                      | 3                         | D                           | Kint                       |  | Kint |
|   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2 vagy 3               | 5                                      | 4                         | D                           | Kint                       |  | Kint |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 4                                      | 2,5                       | C                           | Kint                       |  | Kint |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 5                                      | 4                         | C                           | Kint                       |  | Kint |

65. A (min) – E (max)

66. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat 3.30 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 50–125 mm (2–5 coll) tarlómagasságú terepen

| <p>8. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldal 204 – 17, oldal 207</b> lépésekben.</p> |                 |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
|---|-----------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|
|   | Tarló magassága | Vágóasztal dőlésszöge <sup>67</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalsó rúdja |  |
| Álló vagy elfeküdt termény  | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 4                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
|   | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
| Súlyosan elfeküdt termény <sup>68</sup>   | 125 mm (5 coll) | A                                   | Lent                    | 2                      | 4                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
|   | 50 mm (2 coll)  | E                                   | Lent                    | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                    |  |

67. A (min) – E (max)

68. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

Táblázat3.31 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, 20–100 mm (3/4–4 coll) tarlómagasságú terepen

| <p>9. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:</p> <p>a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.</p> <p>b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.</p> <p>c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldal 204 – 17, oldal 207</b> lépésekben.</p> |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                            |  |
|---|------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|----------------------------|--|
|   | Tarló magassága  | Vágóasztal dőlésszöge <sup>69</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalrúdja |  |
| Álló vagy elfeküdt termény  | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2                      | 5                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                 |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                 |  |
| Súlyosan elfeküdt termény <sup>70</sup>   | 100 mm (4 coll)  | A                                   | Középen                 | 2                      | 4                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                 |  |
|   | 20 mm (3/4 coll) | E                                   | Középen                 | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                 |  |

69. A (min) – E (max)

70. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb



Táblázat3.32 Lebegő rendválasztó-beállítások – Egymotollás vágóasztal, vágószerkezet a talajon, 16–50 mm (5/8–2 coll) tarlómagasságú terepen

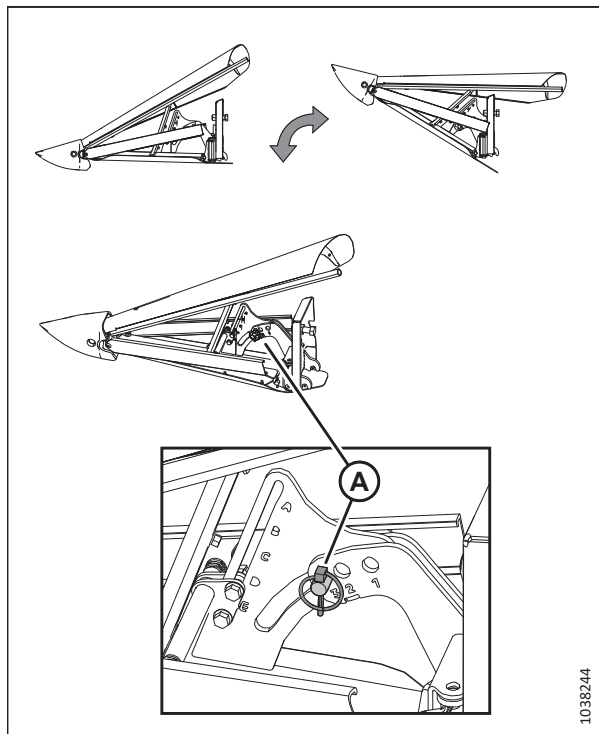
| 10. Állítsa be a vágóasztalt a termény állapotát és a tarló magasságát leíró táblázat sorában szereplő beállításoknak megfelelően:  |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
|---|------------------|-------------------------------------|-------------------------|------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|
| a. Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.   |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
| b. Állítsa be a vágóasztal csúszótalpaikat.   |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
| c. Állítsa be a lebegő rendválasztót (az alsó végállás ütközője és a felső terelőlap oldalsó rúdja között), és ellenőrizze, hogy az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartomány <b>NEM</b> éri el a motollatartó karokat vagy a motollát. Az utasításokat lásd a <b>11, oldal 204 – 17, oldal 207</b> lépésekben. |                  |                                     |                         |                        |  |                           |                             |                               |  |
|   | Tarló magassága  | Vágóasztal dőlésszöge <sup>71</sup> | Vágóasztal csúszótalpai | Alsó végállás ütközője | Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete | Felső terelőlap magassága | Oldalsó terelőlap magassága | Felső terelőlap oldalsó rúdja |  |
| Álló vagy elfeküdt termény  | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2                      | 4                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
| Súlyosan elfeküdt termény <sup>72</sup>   | 50 mm (2 coll)   | A                                   | Fent                    | 2                      | 4                                      | 1                         | A–E                         | Be vagy ki                    |  |
|   | 16 mm (5/8 coll) | E                                   | Fent                    | 1                      | 5                                      | 2,5                       | A–E                         | Be vagy ki                    |  |

71. A (min) – E (max)

72. A növény koronája 150 mm-nél (6 coll) alacsonyabb

## ÜZEMELTETÉS

- Alsó végállás ütközője:** Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a kengyelcsapszegről, és vegye ki a kengyelcsapszeget. Tartsa meg mind a biztosítócsapot, mind a kengyelcsapszeget a visszaszereléshez.
- Döntse meg a rendválasztót, majd szerelje be a kengyelcsapszeget a megfelelő számozott lyukba (1-től 3-ig). Rögzítse a kengyelcsapszeget a biztosítócsappal.

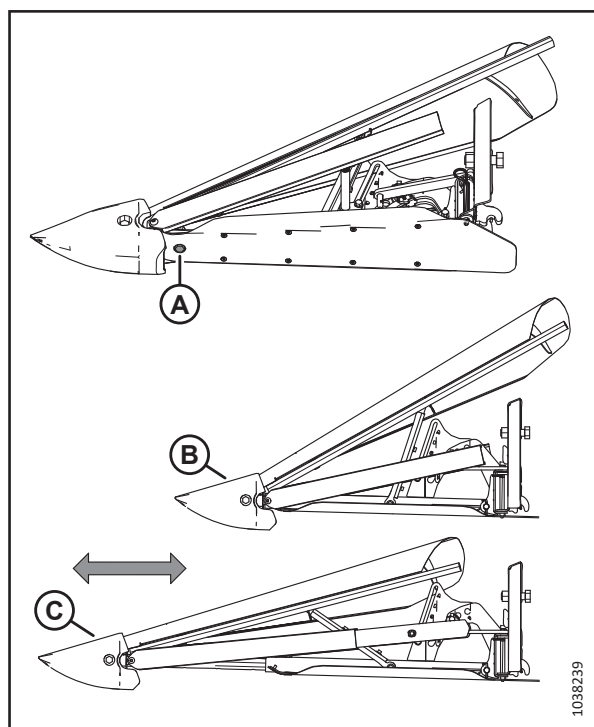


Ábra 3.251: Az alsó végállás ütközőjének beállítása

- Orrkúp előre-hátra beállítási helyzete:** Távolítsa el a csavart (A), mozgassa a csövet, és hajtsa be a csavart az öt csőfurat egyikébe.

### MEGJEGYZÉS:

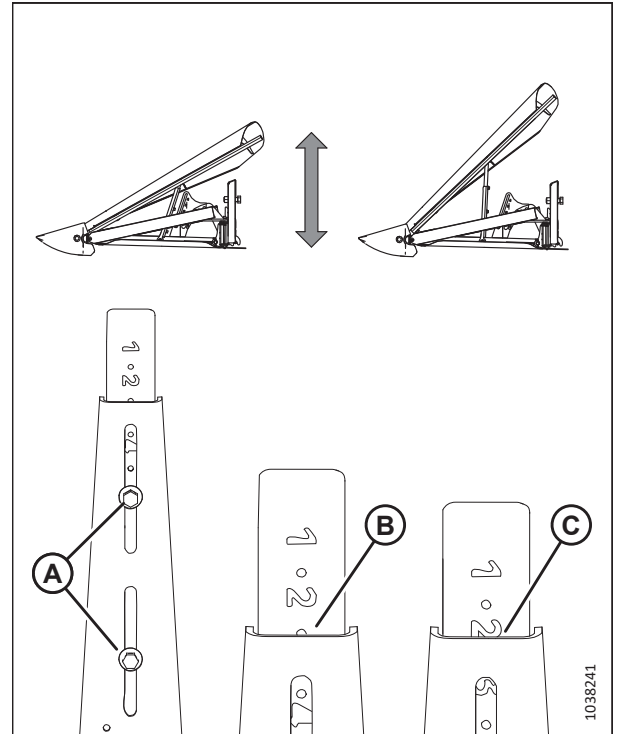
- A (B) példában a csavar az 1. csőfuratba van szerelve.
- A (C) példában a csavar az 5. csőfuratba van szerelve.



Ábra 3.252: Orrkúp előre-hátra helyzetének beállítása

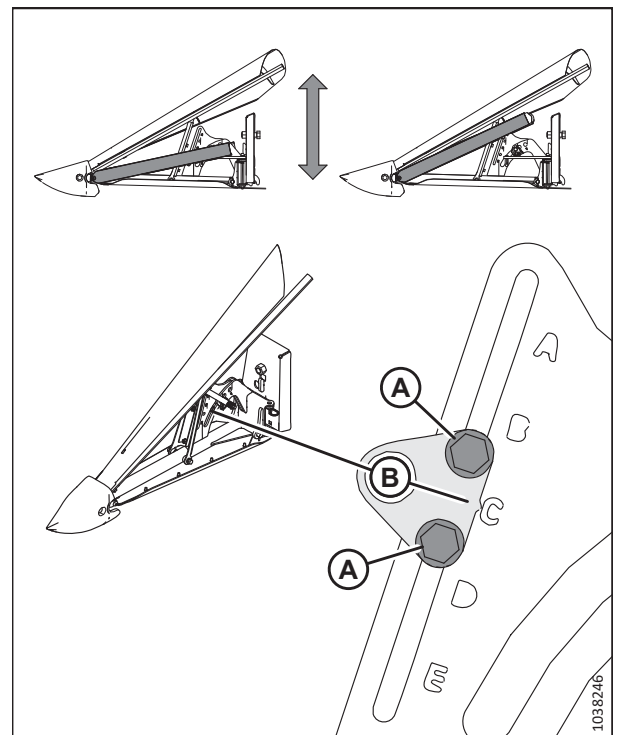
## ÜZEMELTETÉS

14. **Felső légtelítő magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a középső támaszt a kívánt beállításba (1-től 4,5-ig), és húzza meg az anyákat.
- Igazítsa a pontokat a támasztékhoz a fél osztások beállításához. A (B) példa 2,5-re van állítva.
  - Igazítsa z adott számot a támaszhoz egész osztások beállításához. A (C) példa 2-re van állítva.



Ábra 3.253: Felső terelőlap magasságának beállítása

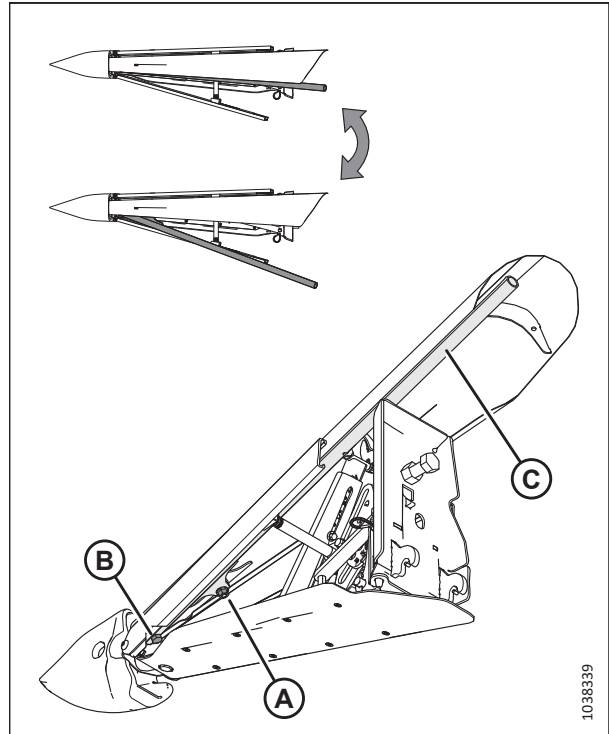
15. **Oldalsó terelőlap magassága:** Lazítsa meg a csavarok (A) anyáit. Csúsztassa a terelőlapokat, amíg a bevágás (B) A és E között a kívánt állásba nem kerül, majd húzza meg az anyákat.



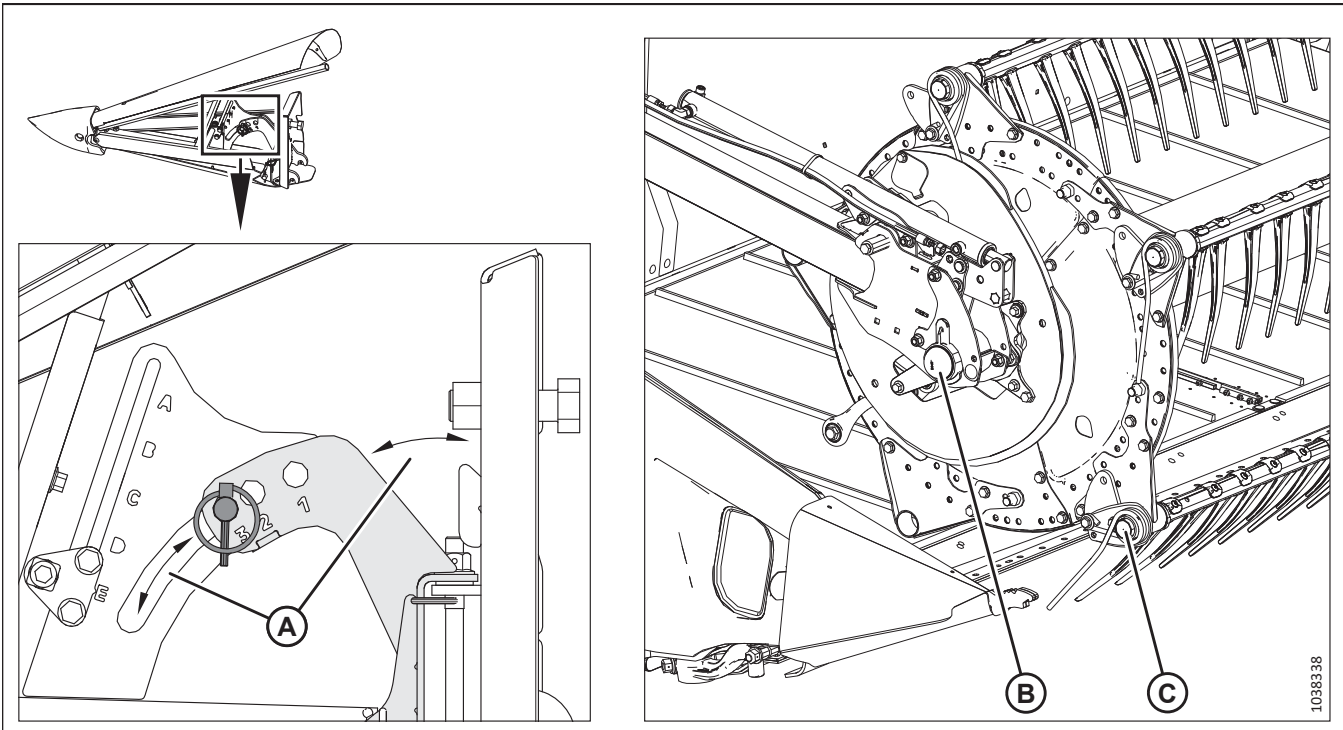
Ábra 3.254: Oldalsó terelőlap magasságának beállítása

## ÜZEMELTETÉS

16. **Felső terelőlap oldalrúdja:** Lazítsa meg az anyát (A) és a csavart (B), és lendítse a rudat (C). Húzza meg az anyát (A) 39 Nm (29 font-láb) nyomatékra. Húzza meg a csavart (B) 52 Nm (38 font-láb) nyomatékra.



Ábra 3.255: Felső terelőlap oldalrúdjának beállítása



Ábra 3.256: Lebegő rendváltó mozgástartománya

## ÜZEMELTETÉS

17. **Mozgástartomány ellenőrzése:** Emelje és engedje le a lebegő rendválasztót az alsó végállás ütközője által beállított mozgástartományon (A) át. Ellenőrizze, hogy a lebegő rendválasztó **NEM** érintkezik a motollatartókkal (B) vagy a motollával (C).

### FONTOS:

A lebegő rendválasztók és az **EGYMOTOLLÁS EGYSÉG** közötti ütközések ellenőrzésekor győződjön meg arról is, hogy a lebegő rendválasztók **NEM** érintkeznek a motollahajtással.

### 3.9.16 Rendválasztó rudak

Használjon rendválasztó rudakat a rendválasztókhoz, hogy segítsen szétválasztani a terményt betakarításkor. A rudak akkor a leghasznosabbak, ha a termény bokrosodott vagy elfeküdt. Álló kultúrákban csak rendválasztókat használjon.

Az alábbi táblázat ismerteti, hogy mely terményeket kell rendválasztó rudakkal betakarítani, és melyeket ezek nélkül.

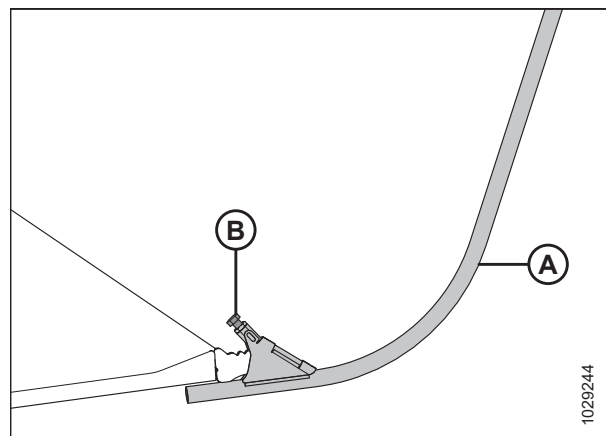
Táblázat3.33 Rendválasztó rudak javasolt használata

| Elválasztó rudakkal |                 | Elválasztó rudak nélkül |
|---------------------|-----------------|-------------------------|
| Lucerna             | Elfeküdt gabona | Étkezési bab            |
| Repce               | Borsó           | Círok                   |
| Len                 | Szójabab        | Rizs                    |
| Fűmag               | Szudánifű       | Szójabab                |
| Lencse              | Őszi takarmány  | Álló gabona             |

#### A rendválasztó rudak eltávolítása

A rendválasztó rudak eltávolíthatók a rendválasztók végéről, és a vágóasztalon tárolhatók.

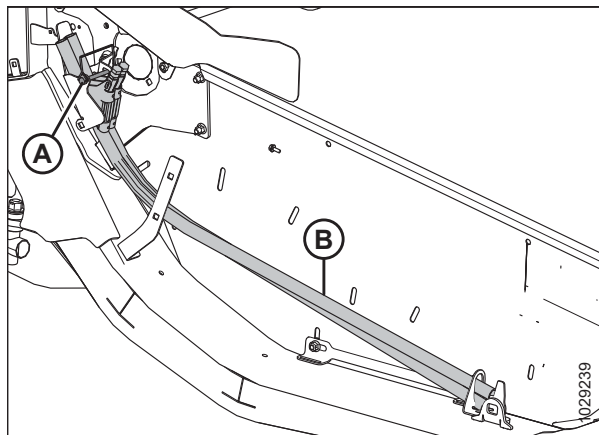
1. Lazítsa meg a csavart (B), és távolítsa el a rendválasztó rudat (A) a vágóasztal mindkét oldaláról.



Ábra 3.257: Rendválasztó rúd

## ÜZEMELTETÉS

2. Tárolja mindkét rendválasztó rudat (B) a jobb oldali oldalburkolatban.
3. Rögzítse a rudakat a biztosítócsappal (A).

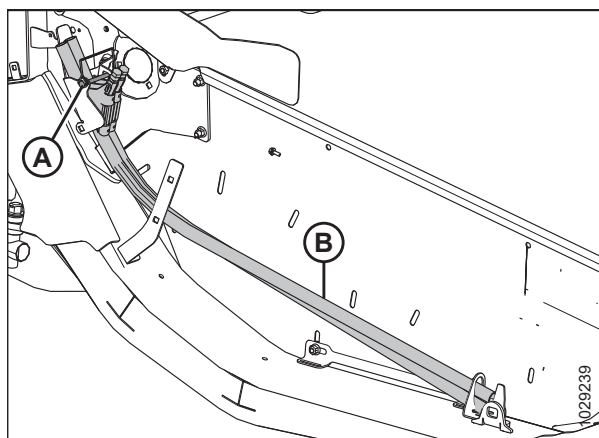


Ábra 3.258: Jobb oldali véglemez

### Rendválasztó rudak felszerelése

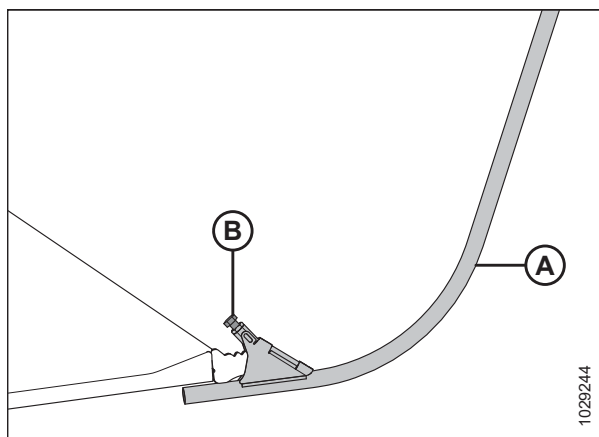
A rendválasztó rudak a rendválasztók végére szerelhetők, hogy a bokros termény elválasztását segítsék.

1. Nyissa ki a jobb és a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
2. Oldja ki a biztosítócsapot (A), amely az elválasztó rudakat (B) a vágóasztal véglemezéhez rögzíti.
3. Vegye le az elválasztó rudakat a tárolási helyükről.
4. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.259: Elválasztó rudak

5. Helyezze a rendválasztó rudat (A) a rendválasztó csúcsára. Húzza meg a csavart (B).
6. Ismétlje meg a [2, oldal 208](#) – [5, oldal 208](#) lépéseket a vágóasztal másik oldalán is.
7. Zárja le a jobb és a bal véglemez. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)

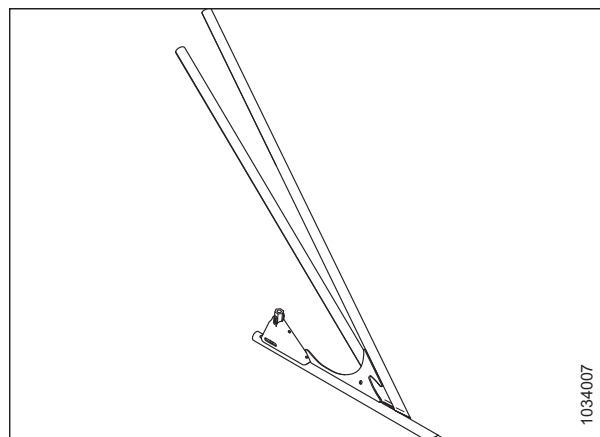


Ábra 3.260: Elválasztó rúd a rendválasztón

### Opcionális elválasztó rudak rizshez

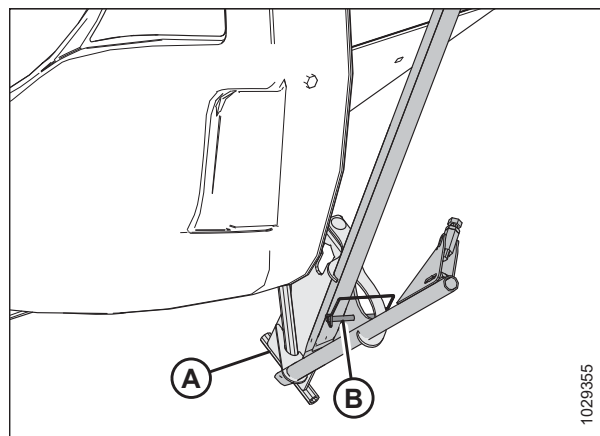
Az opcionális, rizshez való elválasztó rudak a magas és kusza rizsültetvényeknél nyújtanak segítséget. Ezek a rendválasztók végére szerelhetők fel.

A rizshez való elválasztó rudak javítják a magas, összegabalyodott rizs betakarítási hatékonyságát. További információért lásd: [5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet, oldal 492.](#)



Ábra 3.261: Opcionális elválasztó rúd rizshez

A rizshez való elválasztó rudakat mindkét véglemez hátsó részén tárolják a tároló konzolon (A), és a (B) csapszeggel rögzítik. Ezeknek a rudaknak a beszerelése és eltávolítása megegyezik a szabványos rendválasztó rudakéval.

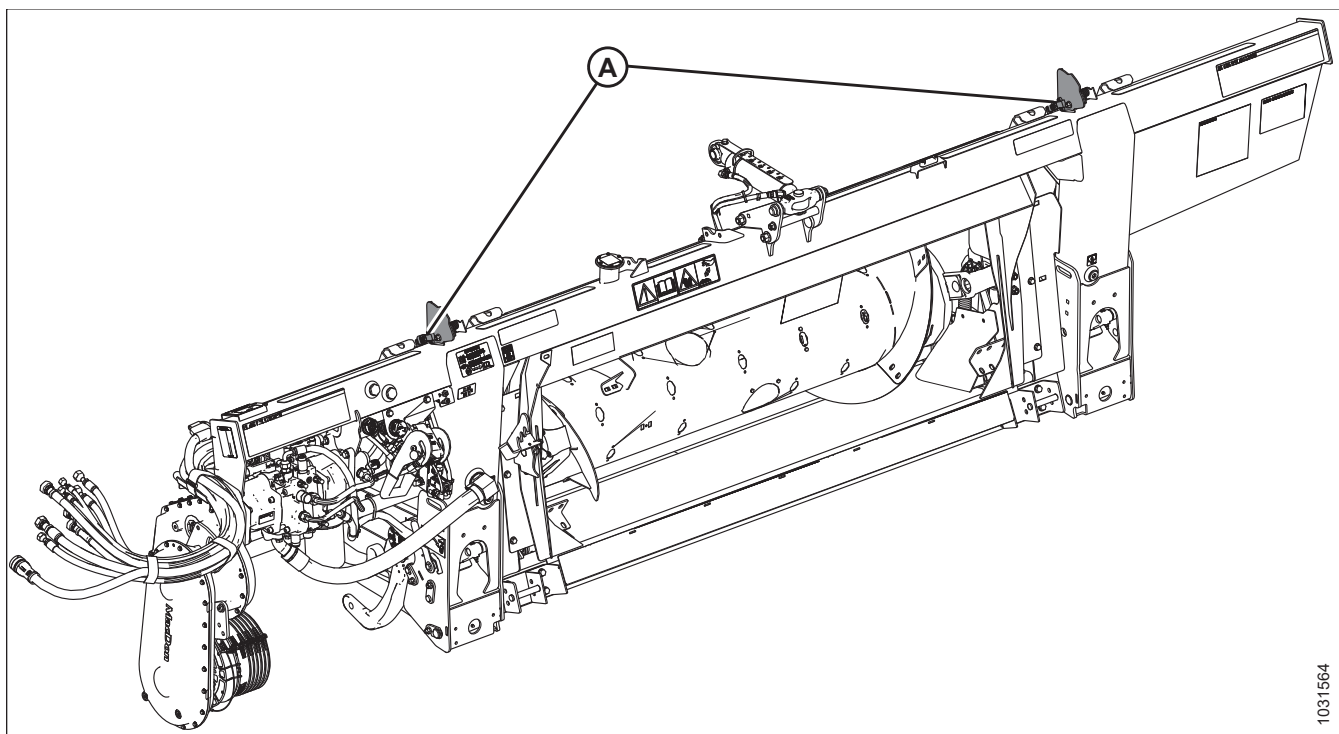


Ábra 3.262: A rizshez való elválasztó rúd tárolása

## 3.10 Automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó rendszer

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer a bizonyos betakarítógépeken elérhető AHHC opcióval együtt működik.

A függesztőkeret rugóerő-beállítási visszajelzőire két Hall-effektus érzékelő (A) van felszerelve. Ezek az érzékelők jeleket küldenek a betakarítógépnek, ami lehetővé teszi, hogy a gép tartsa az egyenletes vágási magasságot és az optimális lebegést, miközben a vágóasztal követi a talaj kontúrját.



Ábra 3.263: FM200 Függesztőkeret

Az AHHC rendszer használata előtt végezze el a következő műveleteket:

1. Készítse elő a betakarítógépet az AHHC funkció használatához (csak bizonyos típusú betakarítógépekre vonatkozik - lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét).
2. Kalibrálja az AHHC rendszer által használt érzékelőket, hogy a betakarítógép helyesen tudja értelmezni a függesztőkeret Hall-effektus érzékelőinek adatait. További információkat a betakarítógép kezelői kézikönyvében talál.

Az AHHC-rendszer adott betakarítógép-modellhez való konfigurálásához kövesse a vonatkozó eljárást:

- [3.10.3 Case IH 130 és 140 sorozatú közép kategóriás betakarítógépek, oldal 214](#)
- [3.10.4 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek, oldal 225](#)

### 3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetének minden betakarítógép esetében adott feszültségtartományon belül kell lennie, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni. Megadjuk az AHHC legjobb működéséhez ajánlott alsó és felső feszültségértékeket.

Táblázat 3.34 A betakarítógép feszültséghatárai

| Betakarítógép               | Alsó feszültséghatár (V) | Felső feszültséghatár (V) | Minimális tartomány (V) |
|-----------------------------|--------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Minden betakarítógép-modell | 0,7                      | 4,3                       | 2,5                     |



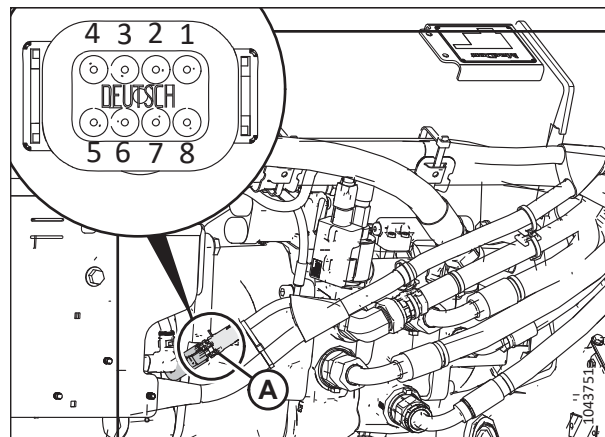
### 3.10.2 Feszültséghatárok manuális ellenőrzése

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer megfelelően működjön, a vágóasztalmagasság-érzékelők által a betakarítógépnek jelentett feszültségeknek a megadott tartományon belül kell lenniük.

**MEGJEGYZÉS:**

A P600 (A) csatlakozónál a következő csatlakozók egyike van felszerelve. Ez a csatlakozó határozza meg, hogy a feszültségjel hogyan kerül a betakarítógépre:

- Átlagoló csatlakozó (MD #328560 [B7489]): Ez a csatlakozó a két érzékelő átlagát küldi a betakarítógépre.
- Átmenő csatlakozó (MD #323698 [B7490]): Minden érzékelő külön feszültségjelet küld közvetlenül a betakarítógépre. Nincs jelátlagolás.



Ábra 3.264: Csatlakozó

**MEGJEGYZÉS:**

Egyes betakarítógépeknél a feszültség a betakarítógép kijelzőjén látható.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



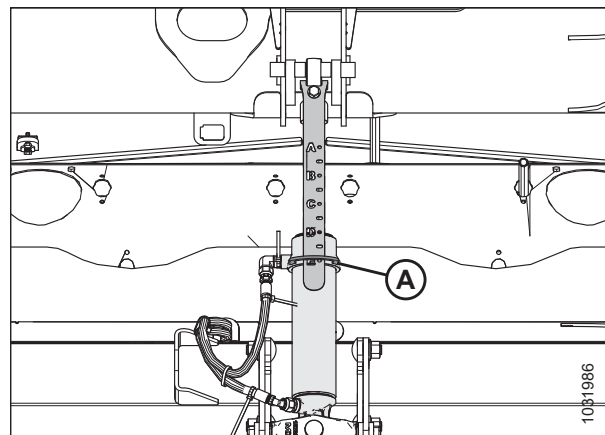
**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.

**Az érzékelő felső feszültséghatárának ellenőrzése**

3. Tolja ki a kaszaujj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az **E** állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.265: Középső összekötőelem

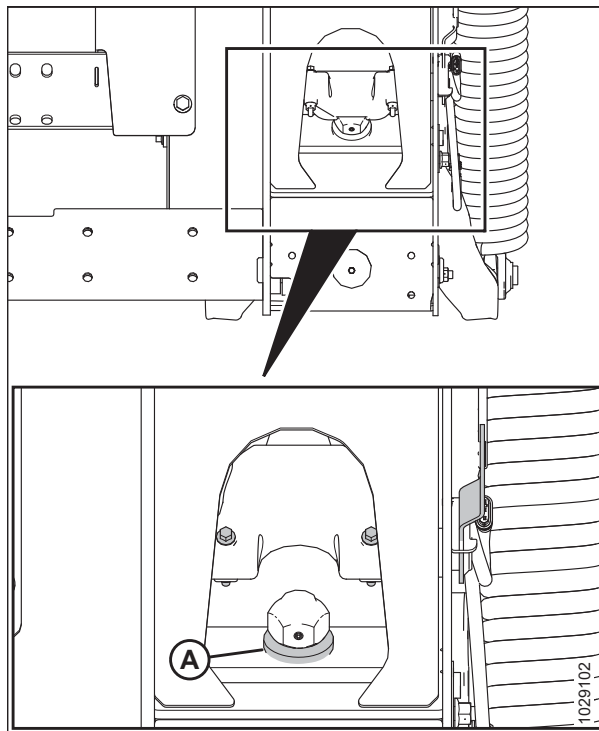
**⚠ VIGYÁZAT!**

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

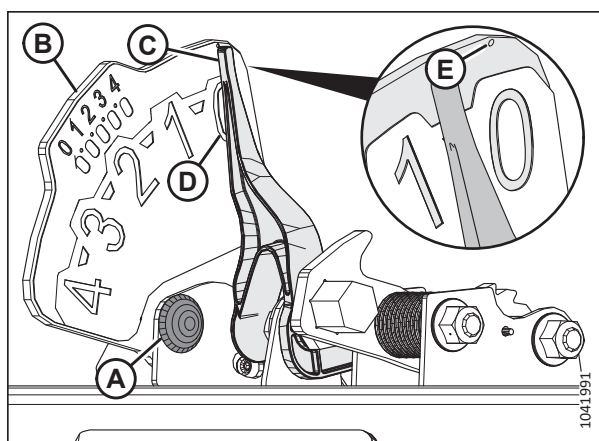


Ábra 3.266: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

**MEGJEGYZÉS:**

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.267: Lebegésjelző

## ÜZEMELTETÉS

7. Keresse meg a P600 (A) csatlakozót a függesztőkeret bal oldalán.
8. Távolítsa el a csatlakozót (B).
9. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
10. Digitális multiméterrel ellenőrizze a P600 csatlakozót, hogy van-e áram a betakarítógépről. A multiméternek 5 V feszültséget kell jeleznie a 7. tűsken.
  - 7. tűske - FM2215E – tápellátás
  - 8. tűske – FM2515E – földelés
11. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott felső tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 210.](#)
  - 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
  - 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
  - 8. tűske – FM2515E – földelés

### MEGJEGYZÉS:

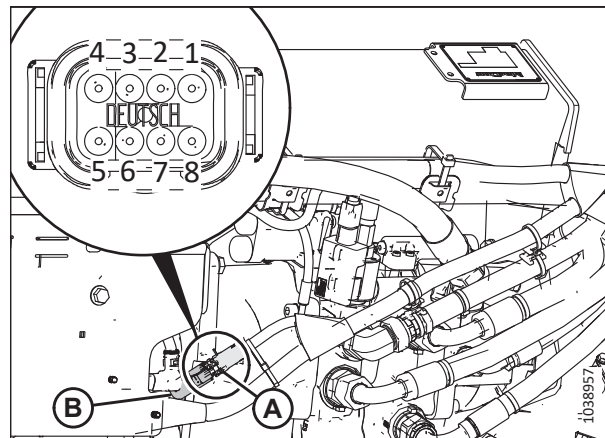
Ha a függesztészár rudazata az alsó végállás ütközőin van, a felső feszültségértéknek ideális esetben mindkét (bal és jobb) érzékelőn azonosnak kell lennie, azonban 0,1–0,2 V különbség elfogadható.

12. Ha módosítani kell a feszültséget, lazítsa ki az anyákat (A), helyezze át az érzékelőt (B) a lebegésjelző lemezen, majd húzza meg az anyákat (A) 3 Nm (2,2 font-láb [22 font-coll]) értékre.

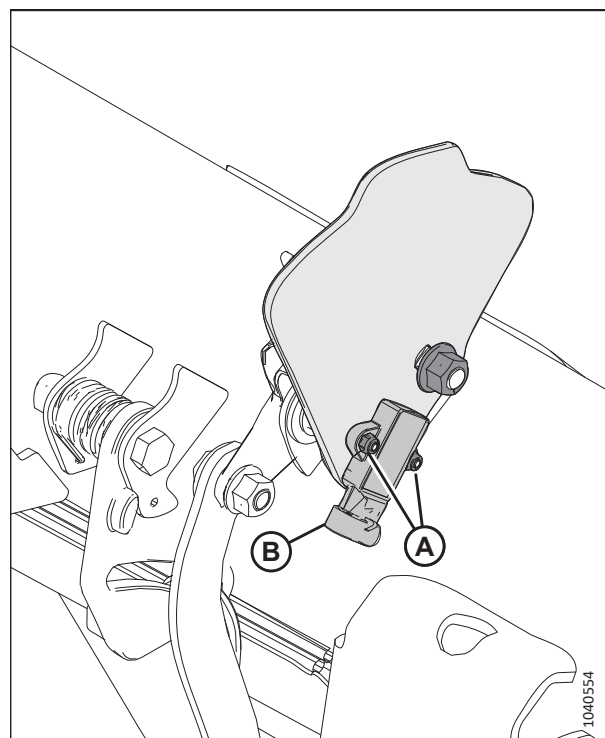
### MEGJEGYZÉS:

Az anyák meghúzásakor ügyeljen arra, hogy az érzékelő (B) **NE** mozduljon el a lebegésjelző lemezen.

13. Fordítsa a kulcsot OFF (ki) állásba, és vegye ki a gyújtáskapcsolóból.



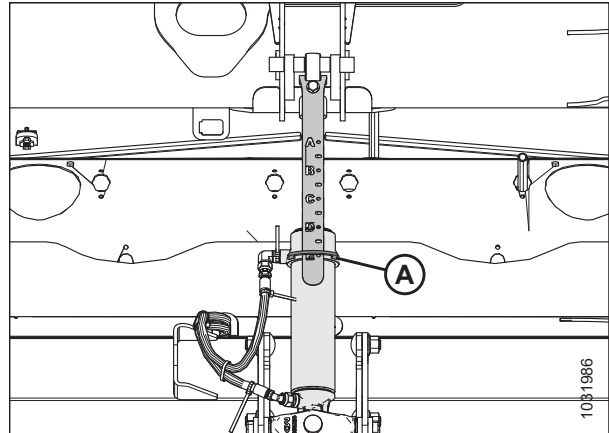
Ábra 3.268: P600 csatlakozó – Hátulnézet



Ábra 3.269: Bal oldali lebegésjelző lemez

**Az érzékelő alsó feszültséghatárának ellenőrzése**

14. Tolja ki a kaszaújj szögét addig, amíg a vágóasztal dőlésszögjelzője (A) az E állásba nem kerül a középső összekötőelemen..
15. Engedje le a vágóasztalt.
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

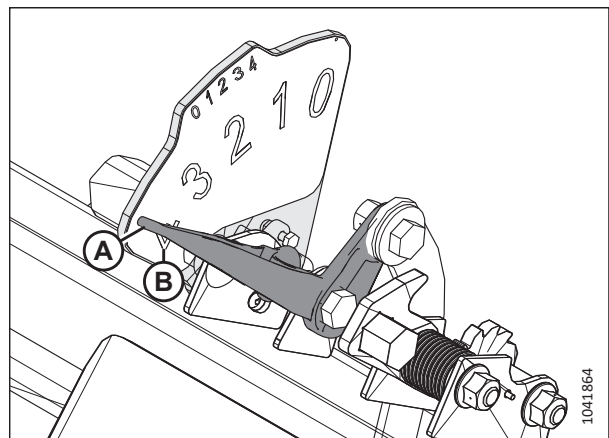


Ábra 3.270: Középső összekötőelem

17. A lebegésjelző mutatójának (A) 4 (B) értéken kell lennie.
18. Helyezze be a kulcsot a gyújtásba, és fordítsa RUN (üzemeltetés) állásba.
19. A P600 csatlakozón hasonlítsa össze a bal oldali érzékelő (1. és 8. tűske) és a jobb oldali érzékelő (3. és 8. tűske) által jelentett feszültséget a következő helyen megadott alsó tartománnyal: [3.10.1 Érzékelő javasolt kimeneti feszültsége betakarítógépekhez, oldal 210.](#)

- 1. tűske – FM3326A – bal oldali érzékelő jele
- 3. tűske – FM3328A – jobb oldali érzékelő jele
- 8. tűske – FM2515E – földelés

20. Ha módosítani kell a feszültséget, lásd a következő lépést: [12, oldal 213.](#)



Ábra 3.271: Bal lebegésjelző – Hátulnézet

**3.10.3 Case IH 130 és 140 sorozatú középkategóriás betakarítógépek**

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer kompatibilis legyen a Case IH 130 és 140 sorozatú, középkategóriás betakarítógépekkel, konfigurálni kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítani az AHHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálni kell az AHHC rendszert a megfelelő működésre.

**Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat**

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozatú betakarítógépen használnak.

**MEGJEGYZÉS:**

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

**Táblázat3.35 Vágóasztal-beállítások – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat**

| Beállítási paraméter                  | Javasolt beállítás |
|---------------------------------------|--------------------|
| Vágóasztal típusa                     | Heveder/Varifeed   |
| Vágás típusa                          | Platform           |
| Hevederes gabona-vágóasztal üzemmódja | Rigid 2000 sorozat |

## ÜZEMELTETÉS

Táblázat3.35 Vágóasztal-beállítások – Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat (folytatás)

| Beállítási paraméter                 |   | Javasolt beállítás |
|--------------------------------------|---|--------------------|
| Hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés |   | Nincs telepítve    |
| Vágóasztal oldalirányú dőlése        | Kétérzékelős  | Szerelt            |
|                                      | Egyérzékelős  | Nincs telepítve    |
| Automatikus dőlésérzékenység         |   | 150                |
| HHC magasságérzékenység              | Kétérzékelős  | 250                |
|                                      | Egyérzékelős  | 180                |
| HHC dőlésérzékenység                 |   | 150                |
| Motollahajtás típusa                 | 19 fogú lánckerék (standard)                        | 4                  |
|                                      | 14 fogú nagy nyomatékú hajtó lánckerék (opcionális) | 5                  |
|                                      | 10 fogú nagy nyomatékú hajtó lánckerék (opcionális) | 6                  |
| Motollahajtás típusa                 |   | Mindkettő          |
| Oldalsó kaszák                       |   | Nincs telepítve    |

*Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkájából – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140*

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás érzékelőnek a megfelelő működéshez egy meghatározott feszültségtartományban kell működniük.

### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*

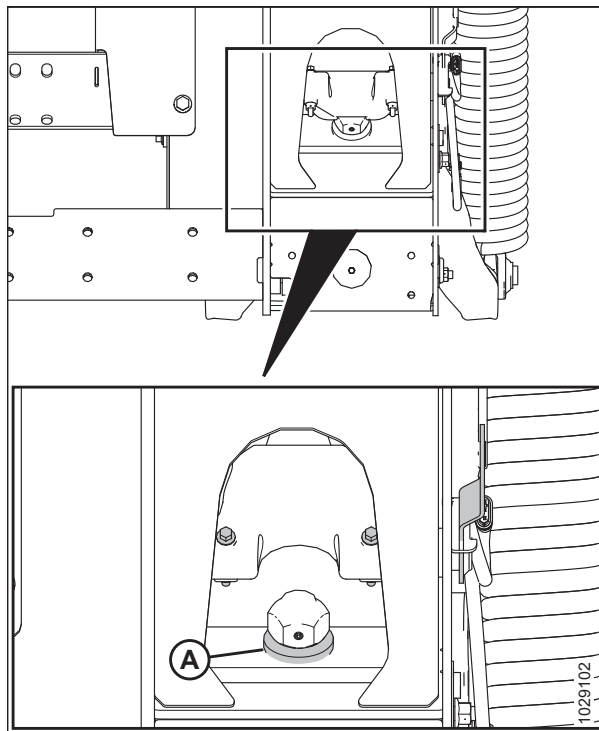
**⚠ VIGYÁZAT!**

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

- Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

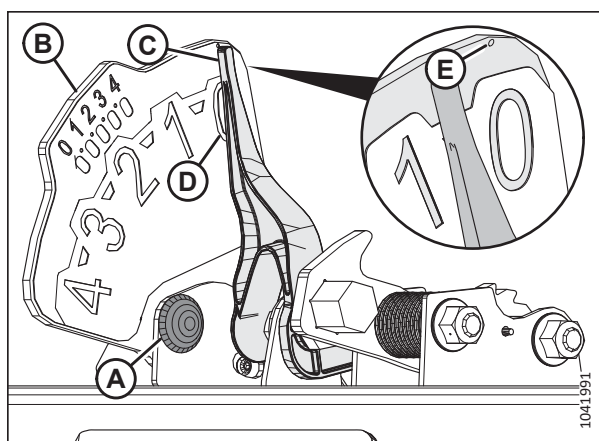


Ábra 3.272: Alsó végállás ütközőjének alátétje

- Ha a mutató (C) **NEM** a 0 értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

**MEGJEGYZÉS:**

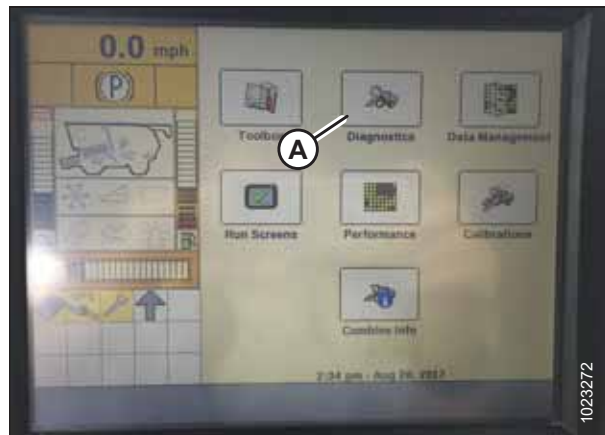
A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültségátvitelét.



Ábra 3.273: Lebegésjelző

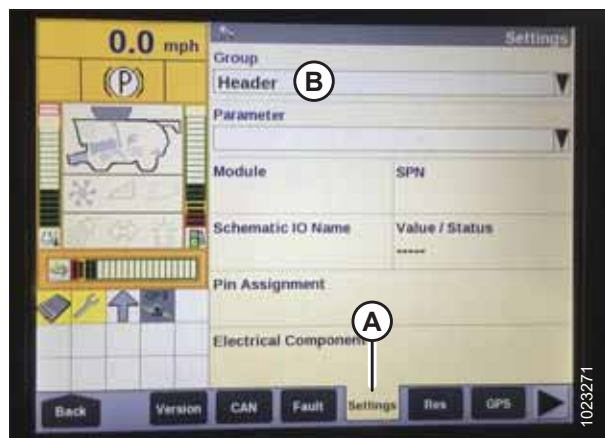
## ÜZEMELTETÉS

7. A betakarítógép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



Ábra 3.274: Case IH betakarítógép kijelző

8. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
9. A GROUP (csoport) menüben válassza a HEADER (vágóasztal) (B) lehetőséget.



Ábra 3.275: Case IH betakarítógép kijelző

10. A PARAMETER MENU (paraméter menü) menüből válassza a LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (bal oldali magasság-/dőlésszérző) (A) opciót.



Ábra 3.276: Case IH betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

11. A SETTINGS (beállítások) oldal frissül, és megjelenik a feszültség a VALUE/STATUS (érték/állapot) mezőben (A). Engedje le teljesen a ferdefelhordót, majd emelje fel 254–356 mm-re (10–14 in) a földtől, hogy a feszültségértékek teljes tartományát láthassa.
12. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 211](#).



Ábra 3.277: Case IH betakarítógép kijelző

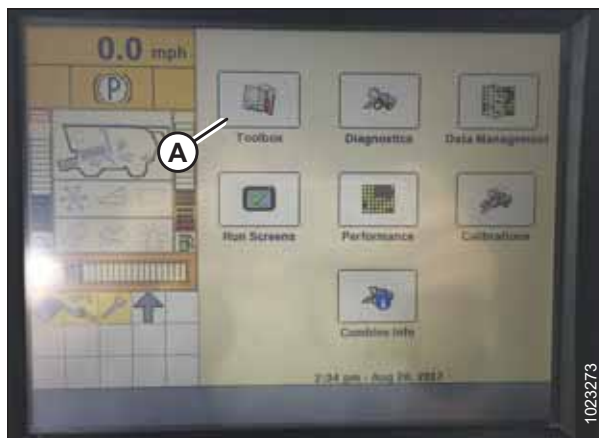
### Vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140

Ahhoz, hogy a vágóasztalt a betakarítógéphez beállítsa, a betakarítógép kijelzőjén be kell lépnie a HEADER SETUP (vágóasztal beállítása) oldalra.

#### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

1. A betakarítógép kijelzőjének főoldalán válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) ikont (A).



Ábra 3.278: Case IH betakarítógép kijelző



## ÜZEMELTETÉS

- Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A). A HEADER SETUP (vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.

### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (1. vágóasztal) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

- A CUTTING TYPE (vágás típusa) menüből (B), válassza ki a PLATFORM opciót.



Ábra 3.279: Case IH betakarítógép kijelző

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A). A HEADER SETUP 2 (2. vágóasztal-beállítás) oldal jelenik meg.
- A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) menüben (B), válassza ki a NOT INSTALLED (nincs telepítve) opciót.



Ábra 3.280: Case IH betakarítógép kijelző

- Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A). Adja meg a következő beállításokat:

- Kétérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.
- Egyérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

- Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Növelje vagy csökkentse az értéket igény szerint.

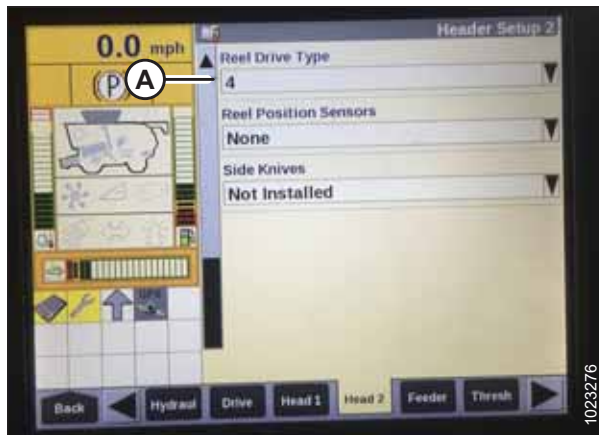


Ábra 3.281: Case IH betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

8. A REEL DRIVE TYPE (motollahajtás típusa) menüből (A), válassza ki a következők egyikét:

- Ha a betakarítógép szabványos, 19 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza a „4” értéket.
- Ha a betakarítógép opcionális nagy nyomatékú, 14 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza az „5” értéket.
- Ha a betakarítógép opcionális nagy nyomatékú, 10 fogú hajtólánckerékkal van felszerelve, válassza a „6” értéket.



Ábra 3.282: Case IH betakarítógép kijelző

9. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) (A) menüből válassza a YES (igen) lehetőséget.



Ábra 3.283: Case IH betakarítógép kijelző

10. Keresse meg az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőt (A).

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.



Ábra 3.284: Case IH betakarítógép kijelző

*Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140 betakarítógépek 28.00-nál korábbi szoftververzióval*

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

**! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
  - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
  - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
  - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

**MEGJEGYZÉS:**

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

**MEGJEGYZÉS:**

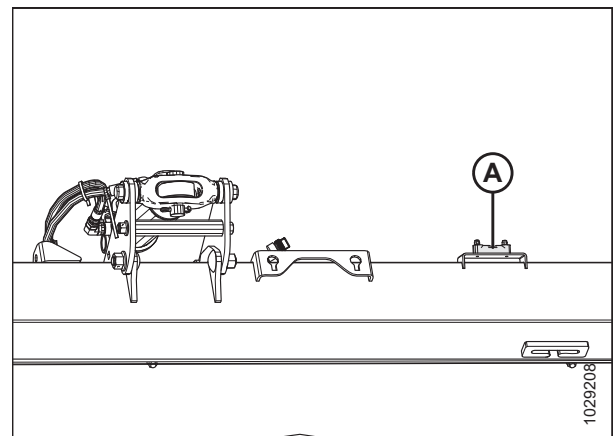
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

**MEGJEGYZÉS:**

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd *3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134.*

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.



Ábra 3.285: Buborékos vízszintező

## ÜZEMELTETÉS

5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

### VIGYÁZAT!

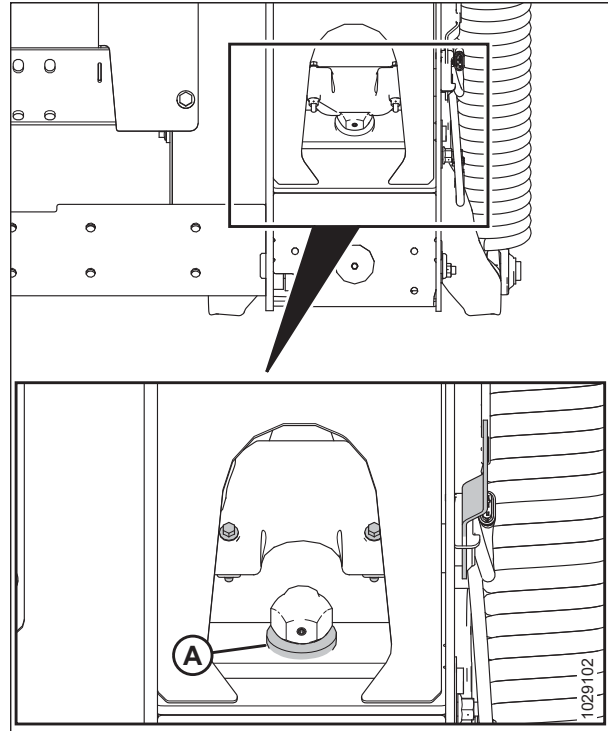
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozgatható).

#### MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*
10. Válassza a DIAGNOSTICS (diagnosztika) gombot a kezdőképernyőn, majd válassza a VERSION (verzió) fület (A).
11. Győződjön meg róla, hogy a szoftver verziója **alacsonyabb, mint 28.00**. Ha a szoftver verziója 28.00-nál magasabb, lásd a következőt: *Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel, oldal 234.*



Ábra 3.286: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.287: Case IH betakarítógép kijelző

12. Keresse meg a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) kapcsolót a jobb oldali konzolon. Állítsa a HEADER CONTROL (vágóasztal-vezérlés) kapcsolót HT állásba (AHHC mód).
13. Tartsa lenyomva a DOWN (le) gombot 10 másodpercig a betakarítógép ferdefelhordójának leengedéséhez (a ferdefelhordónak le kell állnia).

## ÜZEMELTETÉS

14. Nyomja meg a RAISE (emelés) gombot, és tartsa lenyomva, amíg a ferdefelhordó a felső végállásába nem ér. 0,6 m-rel (2 láb) a talaj felett 5 másodpercre megáll, majd folytatja a felfelé haladást. Ez azt jelzi, hogy a kalibrálási eljárás sikeres volt.
15. Ha a kalibrálás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebb beállításra módosították, állítsa a vágóasztalt az ajánlott felfüggesztési súlyra.

### *Előre beállított vágásmagasság beállítása – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 és 7140*

A betakarítógép vezérlőkonzólján előre be lehet állítani a vágóasztal vágási és emelési pozícióit.

#### **MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

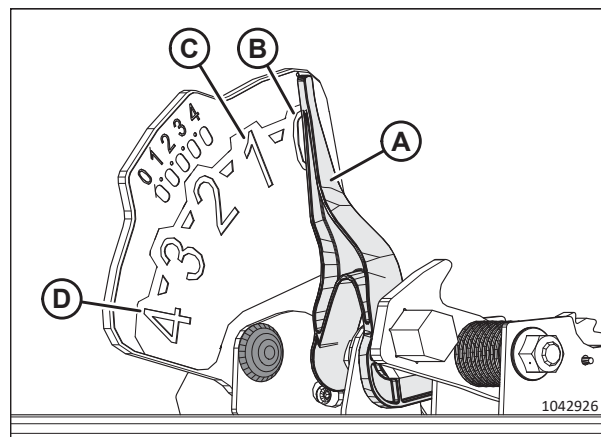


### **VESZÉLY**

**Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.**

#### **MEGJEGYZÉS:**

A jelzőnek (A) a 0 (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az 1 (C), magas talajnyomás esetén a 4 (D) állásban kell lennie. Az alkalmazandó felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális felfüggesztési beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



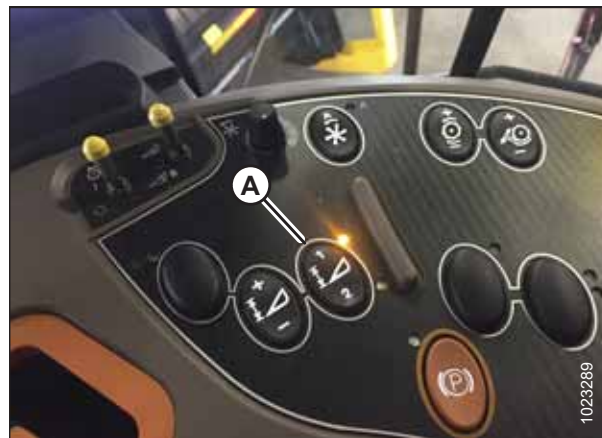
Ábra 3.288: Lebegésjelző

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a kívánt vágásmagasságra.
3. Nyomja meg az 1 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.

#### **MEGJEGYZÉS:**

A vágóasztal helyzetét mindig a motolla pozíciója **ELŐTT** állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

4. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
5. Nyomja meg az 1 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.



Ábra 3.289: Case betakarítógép konzol

## ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a második kívánt vágásmagasságra.
- Nyomja meg a 2 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.
- Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
- Nyomja meg a 2 számot az (A) gombon. A gomb melletti sárga lámpa kigyullad.



Ábra 3.290: Case betakarítógép konzol

A RUN 1 (1. üzem) lapon a betakarítógép kijelzőjén a fel és le nyilaknak most már meg kell jelenniük a MANUAL HEIGHT (manuális magasságbeállítás) mezőben (A). Ez azt jelzi, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) működik.



Ábra 3.291: A Case betakarítógép kijelzője – 1. oldal futtatása

- Az előre beállított vágási magasságok engedélyezéséhez nyomja meg az AHC gombot (A), hogy a vágóasztalt a földre helyezze. Az első előbeállítás engedélyezéséhez koppintson egyszer a gombra. A második előbeállítás engedélyezéséhez koppintson kétszer a gombra.

A vágóasztal maximális munkamagasságba emeléséhez tartsa lenyomva a SHIFT gombot a vezérlőkar hátulján, miközben az AHC gombot (A) megnyomja.



Ábra 3.292: Case betakarítógép vezérlőkar

## ÜZEMELTETÉS

11. A maximális munkamagasság a betakarítógép kijelzőjén a HEADER SETUP (vágóasztal beállítása) oldalon állítható be. Adja meg a kívánt magasságot a MAXIMUM WORKING HEIGHT (maximális működési magasság) mezőben (A).



Ábra 3.293: Case betakarítógép kijelző – Vágóasztal-beállítási oldal

12. Szükség esetén módosítsa az egyik előbeállítás pozícióját a betakarítógép konzolján lévő gombbal (A).



Ábra 3.294: Case betakarítógép konzol

### 3.10.4 Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépek

Ahhoz, hogy a vágóasztal automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszere kompatibilis legyen a betakarítógéppel, konfigurálnia kell a motolla-fordulatszám beállításait, be kell állítania az AHC kezelőszerveket, továbbá kalibrálnia kell az AHC rendszert, hogy biztosítsa a megfelelő működését.

#### Vágóasztal-beállítások rövid összefoglalója – Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozat

Itt közöljük az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHC) javasolt beállításait FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz, amelyet Case IH 120, 230, 240, 250 és 260 sorozatú betakarítógépen használnak.

#### MEGJEGYZÉS:

A részletes beállítási utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

| Beállítási paraméter | Javasolt beállítás                     |  |   |      |
|----------------------|--|--|---|------|
|                      | 250, 260 sorozat<br>(verzió: 36.4.X.X) | 250, 240 sorozat<br>(verzió: 28-tól 36-ig) | 240 sorozat<br>(a 28-as verziónál<br>korábbi) | 8010 |
| Vágóasztal típusa    | Heveder                                |  |   |      |
| Vágás típusa         | Platform                               |  |   |      |

## ÜZEMELTETÉS

| Beállítási paraméter                                      | Javasolt beállítás                           |  |   |             |
|---|--|--|---|-------------|
|   | 250, 260 sorozat<br>(verzió: 36.4.X.X)       | 250, 240 sorozat<br>(verzió: 28-tól 36-ig) | 240 sorozat<br>(a 28-as verziónál<br>korábbi) | 8010        |
| Vágóasztal altípusa                                       | FD2/D2 sorozat                               | 2000 sorozat                               | 2000 sorozat                                  | —           |
| Váz típusa  | Flex vágóasztal                              |  |   |             |
| Vágóasztal szélessége                                     | A vágóasztal specifikációi szerint beállítva |  |   |             |
| Vágóasztal érzékelői                                      | Engedélyezve                                 | Engedélyezve                               | ??  | —           |
| Hidraulikus vágóasztal-<br>felfüggesztés                  | Nem  |  |   |             |
| Magasságállítási/döntési<br>reakció                       | Gyors  |  |   | —           |
| HHC<br>magassá-<br>gérzé-<br>kenység                      | Kétérzékelős                                 | 250  |   | —           |
|   | Egyérzékelős                                 | 180  |   | —           |
| HHC dőlésérzékenység                                      | 150  |  |   | —           |
| Motolla hajtólánckereke                                   | 19/56<br>(alapértelmezett)                   | —  | —   | —           |
|   | 15/56  | —  | —   | —           |
|   | 20/52  | —  | —   | —           |
| Motollasebesség-gradiens                                  | —  | 133  | 133   | —           |
| Motolla átmérője  | 40,16 coll (102 cm)                          |  |   | —           |
| Egy fordulatra eső<br>motollaemmozdulás (cc/<br>fordulat) | 19/56 – 769 cc/fordulat                      |  |   | —           |
|   | 14/56 – 1044 cc/fordulat                     |  |   | —           |
|   | 20/52 – 679 cc/fordulat                      |  |   | —           |
| Motollahajtás típusa                                      | —  | Hidraulikus                                | Hidraulikus                                   | Hidraulikus |
| Hidraulikus motolla                                       | Igen   | —  | —   | —           |
| Hidraulikus motolla-<br>hátramenet                        | Igen   | —  | —   | —           |
| Motollafordulatszám-<br>érzékelő                          | Igen   | Nem  | —   | —           |
| Motolla előre-hátra állítása                              | Igen   | Igen                                       | —   | —           |
| Motolla függőleges<br>helyzetérzékelője                   | Igen   | Igen                                       | —   | —           |
| Motolla vízszintes<br>helyzetérzékelője                   | Igen   | Igen                                       | —   | —           |
| Kasza előre/ hátra állítása                               | Nem  | Nem  | —   | —           |
| Függőleges kaszák   | Nem  | Nem  | —   | —           |
| Vágóasztal oldalirányú<br>dőlése                          | ??   | —  | —   | —           |
| Automati-<br>kus<br>döntés                                | Kétérzékelős                                 | Igen                                       |   | —           |
|   | Egyérzékelős                                 | Nem  |   | —           |
| Előre/hátra döntés  | —  | —  | Igen  | Szerelt     |
| Előre/hátra mozgatás<br>vezérlése                         | —  | —  | Igen  | —           |



*Feszültségtartomány ellenőrzése a betakarítógép fülkéjéből – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek*

Ahhoz, hogy az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer megfelelően működjön, a vágóasztalmagasságérzékelőknek a megfelelő feszültségértékeket kell észlelniük. Az érzékelők kimenetei a betakarítógép kijelzőjén tekinthetők meg.

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
4. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*

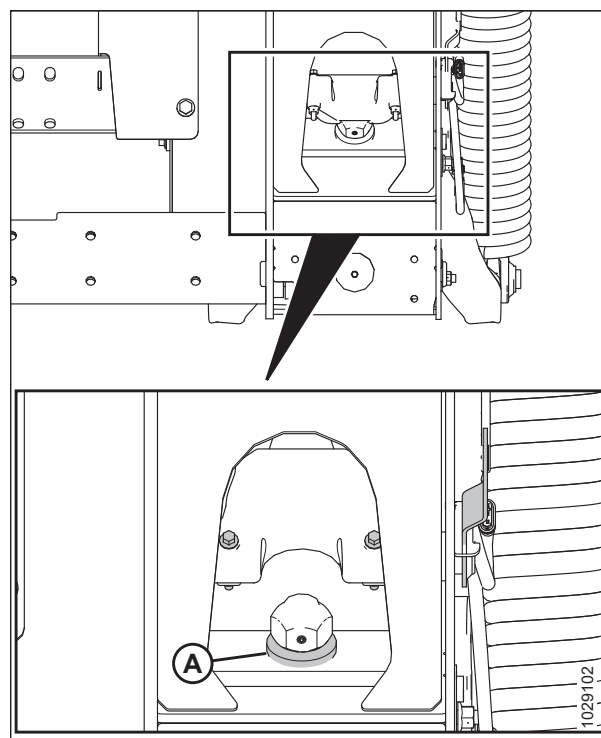
**⚠ VIGYÁZAT!**

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

5. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*



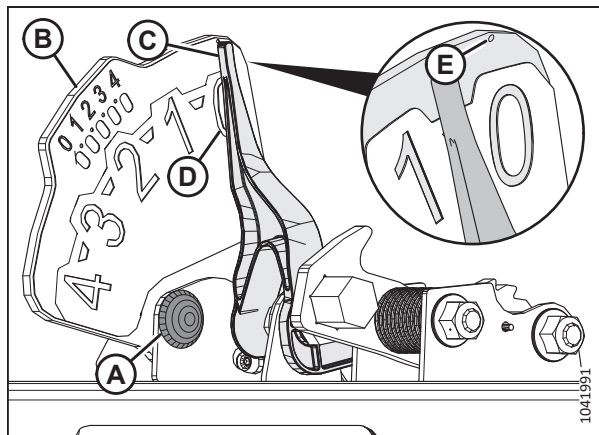
Ábra 3.295: Alsó végállás ütközőjének alátétje

## ÜZEMELTETÉS

- Ha a mutató (C) **NEM** a **0** értéken van (D), lazítsa meg az anyát az (A) csavaron, és forgassa el a lebegésjelző lemezt (B), amíg a mutató egy vonalba nem kerül a nulla ponttal (E). Lazítsa meg az anyát a csavaron (A).

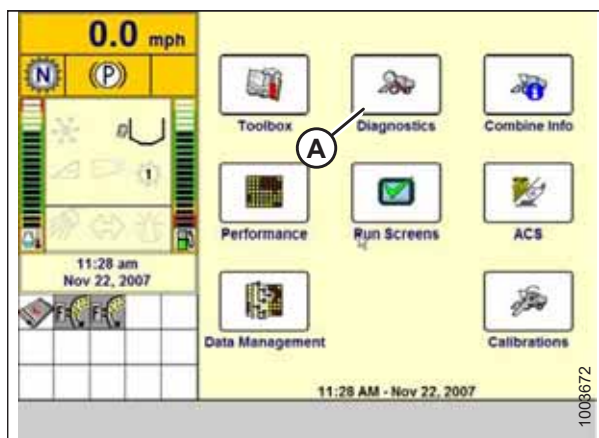
### MEGJEGYZÉS:

A lebegésjelző lemez beállítása után ellenőrizni kell a lebegésérzékelő feszültséghatárait.



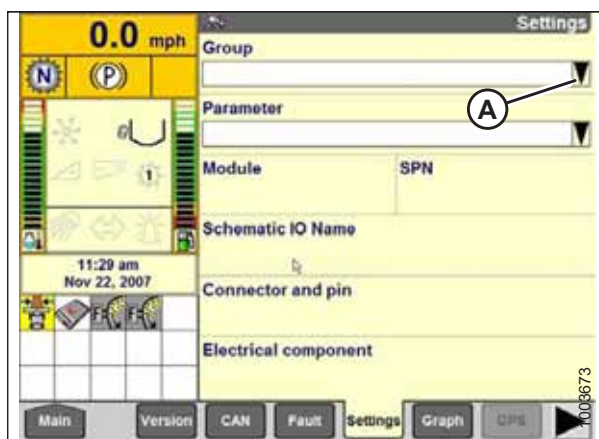
Ábra 3.296: Lebegésjelző

- Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal-felfüggesztés nincs reteszelve.
- Válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) (A) opciót a főoldalon. A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal nyílik meg.
- Válassza ki a SETTINGS (beállítások) opciót. A SETTINGS (beállítások) oldal nyílik meg.



Ábra 3.297: Case IH betakarítógép kijelző

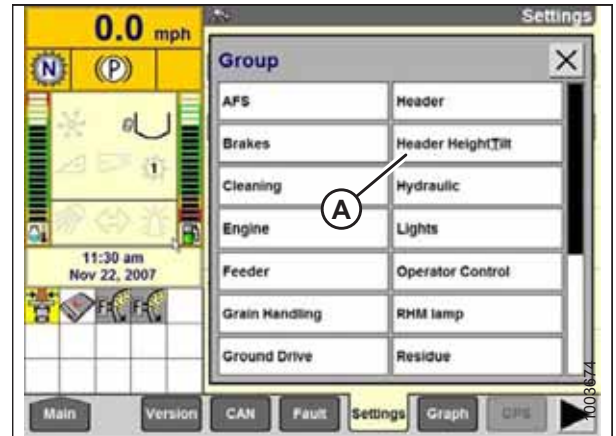
- Válassza ki a GROUP (csoport) legördülő menüt (A). Megnyílik a GROUP (csoport) párbeszédpanel.



Ábra 3.298: Case IH betakarítógép kijelző

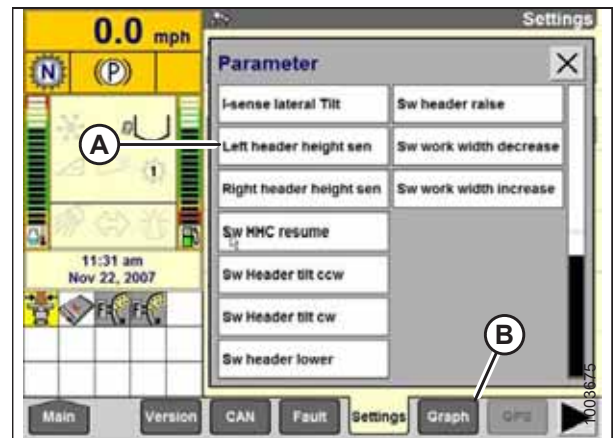
## ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a HEADER HEIGHT/TILT (vágóasztal-magassága/dőlésszöge) (A) opciót. Megnyílik a PARAMETER (paraméter) oldal.



Ábra 3.299: Case IH betakarítógép kijelző

12. Válassza ki a LEFT HEADER HEIGHT SEN (bal vágóasztal-magasság érzékelő) (A), majd válassza ki a GRAPH (grafikon) gombot (B). A pontos feszültség az oldal tetején jelenik meg. Emelje fel és engedje le a vágóasztalt, hogy láthassa a feszültségértékek teljes tartományát.
13. Ha az érzékelő feszültsége nincs a határértékek között, vagy ha az alsó és felső határértékek közötti tartomány nem elegendő, lásd: [3.10.2 Feszültségátárok manuális ellenőrzése, oldal 211](#).



Ábra 3.300: Case IH betakarítógép kijelző

### *Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – Case IH120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek, 28.00-nál korábbi szoftververzió*

Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell, különben az AHHC funkció nem fog megfelelően működni.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Ez az eljárás a 28.00-nál régebbi szoftververzióval rendelkező betakarítógépekre vonatkozik. Az AHHC kalibrálására vonatkozó utasításokat a 28.00 vagy magasabb verziószámú szoftverrel rendelkező betakarítógépeken lásd: [Az automatikus vágóasztal-magasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel, oldal 234](#).

#### **⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### MEGJEGYZÉS:

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
  - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
  - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
  - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumibroncsei a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

### MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

### MEGJEGYZÉS:

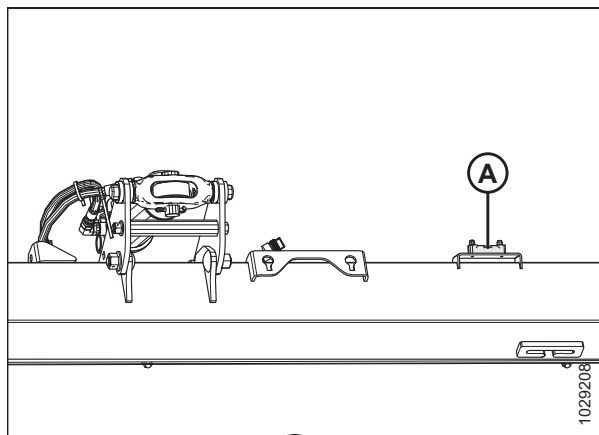
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

### MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.301: Buborékos vízszintező

**⚠ VIGYÁZAT!**

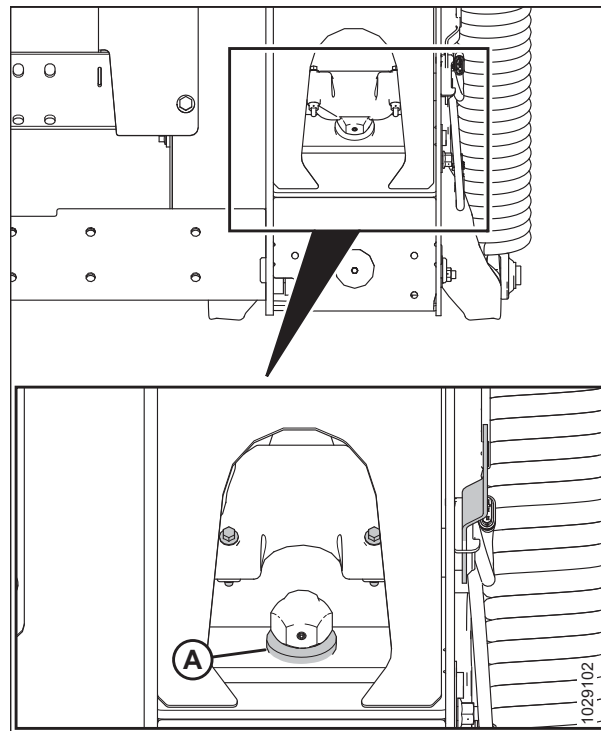
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztésrúd rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

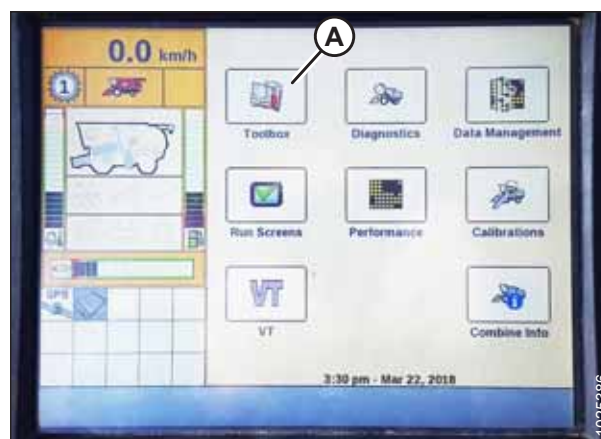
**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*
10. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) ikont a főoldalon.



Ábra 3.302: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.303: Case IH betakarítógép kijelző

## ÜZEMELTETÉS

11. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) fület (A).

### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEADER (vágóasztal) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

12. Állítsa a HEADER STYLE (vágóasztal üzemmódja) beállítást (B) FLEXHEAD (talajkövető) értékre.



Ábra 3.304: Case IH betakarítógép kijelző

13. Állítsa be az AUTO REELSPEED SLOPE (automatikus motollasebesség-gradiens) funkciót.

### MEGJEGYZÉS:

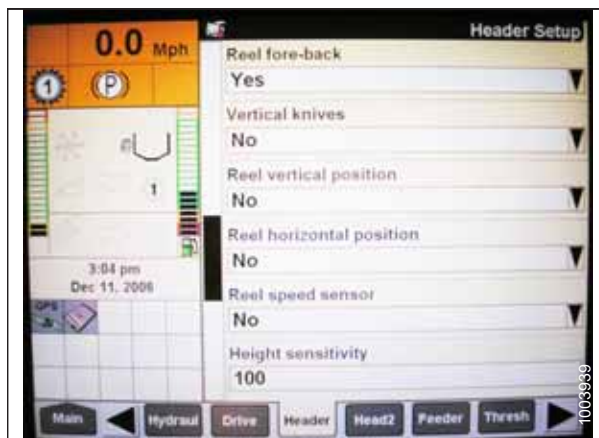
Az AUTO REEL SPEED SLOPE (automatikus motollasebesség-gradiens) funkció állandó értéken tartja a motolla kerületi sebességét a haladási sebességhez képest. Ha például az érték 133-ra van beállítva, akkor a motolla nagyobb kerületi sebességgel fog forogni a haladási sebességnél. A motolla kerületi sebességének gyorsabbnak kell lennie a betakarítógép haladási sebességénél; azonban az értéket a terményviszonyoknak megfelelően kell beállítani.

14. Állítsa a HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) beállítást NO (nem) értékre. A REEL DRIVE (motollahajtás) beállítás legyen HYDRAULIC (hidraulikus).



Ábra 3.305: Case IH betakarítógép kijelző

15. Állítsa a REEL FORE-BACK (motolla előre-hátra állítása) értéket YES-re (igen) (adott esetben).



Ábra 3.306: Case IH betakarítógép kijelző

16. Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszerek:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.
- **Egyérzékelős rendszerek:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.

**MEGJEGYZÉS:**

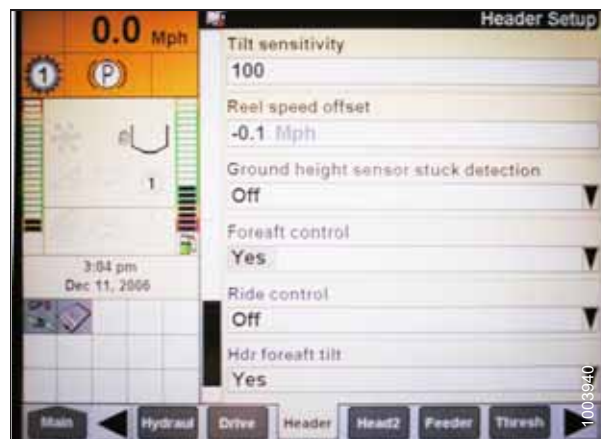
Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

17. Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Állítsa be az érzékenységet igény szerint.

18. Állítsa a FORE/AFT CONTROL (előre-hátra mozgató vezérlés) és a HDR FORE/AFT TILT (vágóasztal előre-hátra döntése) értékét IGEN-re (adott esetben).



Ábra 3.307: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.308: Case IH betakarítógép kijelző

19. Nyomja meg a HEAD 2 (2. fej) (A) gombot az oldal alján.

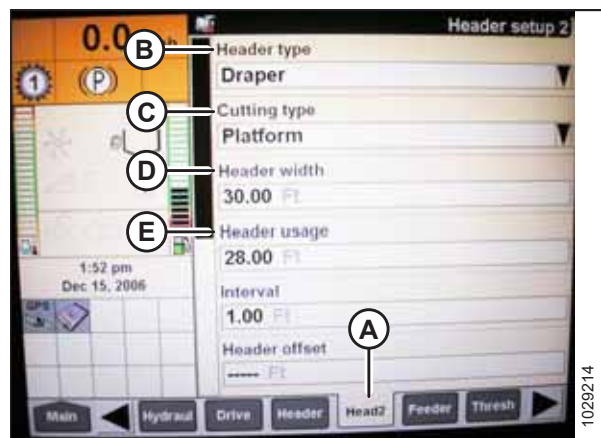
20. Győződjön meg róla, hogy a HEADER TYPE (vágóasztal típusa) (B) beállítása DRAPER (hevederes).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha az érzékelő ellenállás a vágóasztal kábelkötegéhez van csatlakoztatva, akkor ezt nem tudja megváltoztatni.

21. Állítsa a CUTTING TYPE (vágás típusa) paramétert (C) PLATFORM értékre.

22. Állítsa a HEADER WIDTH (vágóasztal szélessége) (D) és a HEADER USAGE (vágóasztal-használat) (E) paramétereket a megfelelő értékekre.



Ábra 3.309: Case IH betakarítógép kijelző

23. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) menüből válassza ki a YES (igen) lehetőséget (A).



Ábra 3.310: Case IH betakarítógép kijelző

24. Keresse meg az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha az AHHC-kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztést.



Ábra 3.311: Case IH betakarítógép kijelző

*Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása – Case IH betakarítógépek 28.00 vagy magasabb verziójú szoftverrel*

Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás (AHHC) érzékelő kimenetét minden betakarítógép esetében kalibrálni kell.

**! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal függesztése túl könnyűre van állítva, ez megakadályozhatja az AHHC-kalibrálást. Annak érdekében, hogy a vágóasztal ne váljon le a függesztőkeretről, előfordulhat, hogy a kalibrálási eljárás során a felfüggesztést nehezebb beállításra kell módosítani.



## ÜZEMELTETÉS

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. Győződjön meg arról, hogy a vágóasztal párhuzamos a talajjal. Ha korrekcióra van szükség:
  - Parkolja le a betakarítógépet sík felületen.
  - Ha fel van szerelve, használja a betakarítógép oldalirányú dőlését a ferdefelhordó talajjal párhuzamos beállításához.
  - Ha további korrekcióra van szükség, állítsa le a motort, vegye ki a kulcsot a gyújtásból, és győződjön meg arról, hogy a betakarítógép gumiabroncsai a megfelelő nyomásra vannak felfújva.

### MEGJEGYZÉS:

A felfüggesztés és a szárnyak egyensúlyának beállítása előtt győződjön meg arról, hogy minden opció és tartozék telepítve van.

### MEGJEGYZÉS:

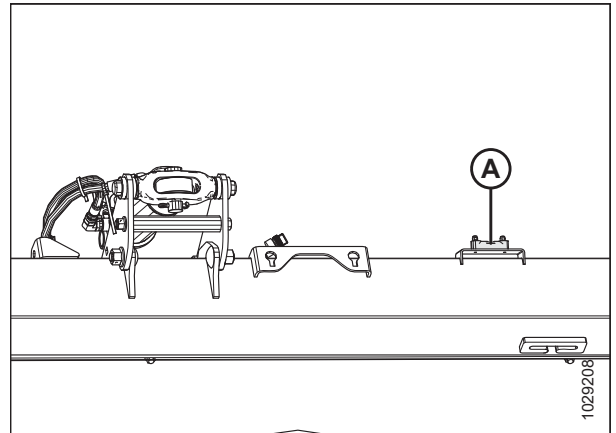
A szintező buborék (A) a függesztőkeret vázának tetején található. A vágóasztal szintben van, ha a buborék a vízszintező közepén van.

3. Győződjön meg róla, hogy a középső összekötőelem a **D** állásban van.

### MEGJEGYZÉS:

Amikor a kalibrálás befejeződött, állítsa vissza a középső összekötőelemet a kívánt vágóasztal-dőlésszögre. Az utasításokat lásd [3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134](#).

4. Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét úgy, hogy a jelző a **6**-os pozícióban legyen.
5. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 3.312: Buborékos vízszintező

**⚠ VIGYÁZAT!**

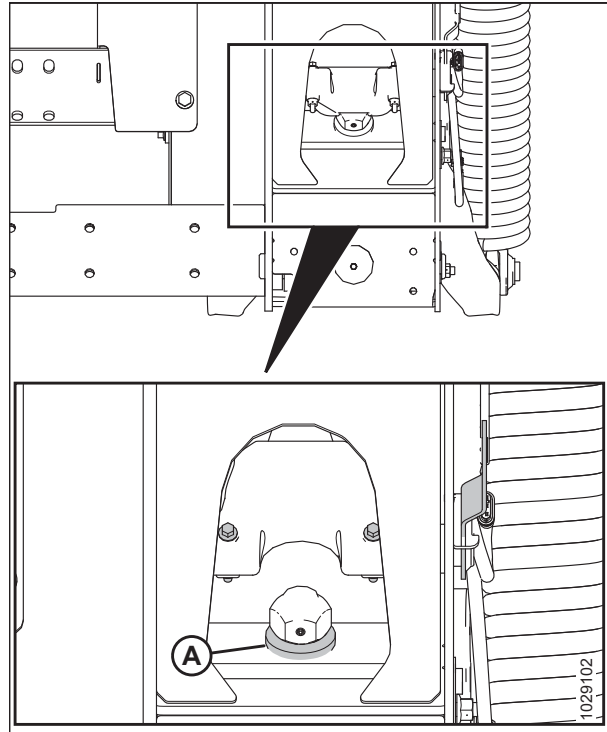
Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

7. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

8. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.*
9. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*
10. A szoftver verziójának megtekintéséhez válassza a DIAGNOSTICS (diagnosztika) gombot a kezdőképernyőn, majd válassza a VERSION (verzió) fület (A).
11. Győződjön meg róla, hogy a szoftver verziója **28.00 vagy magasabb.**



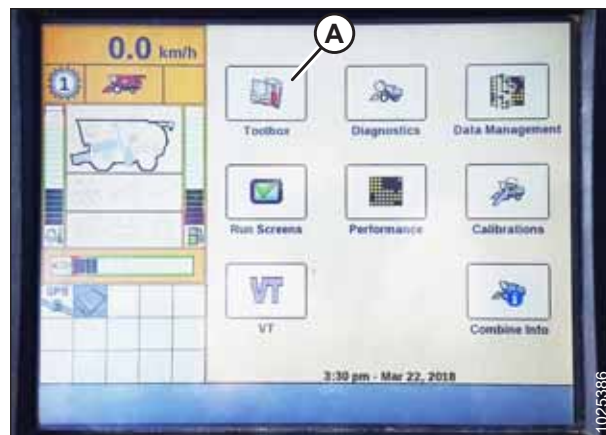
Ábra 3.313: Alsó végállás ütközőjének alátétje



Ábra 3.314: Case IH betakarítógép kijelző

**Betakarítógép kijelzőbeállításainak módosítása**

12. Válassza ki a TOOLBOX (eszköztár) (A) ikont a főoldalon.



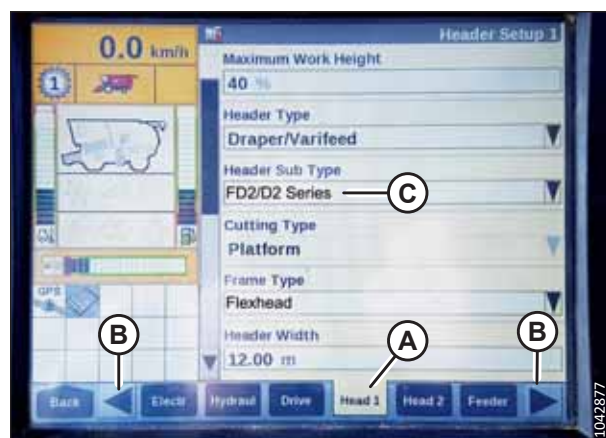
Ábra 3.315: Case IH betakarítógép kijelző

13. Válassza ki a HEAD 1 (1. fej) fület (A).

**MEGJEGYZÉS:**

Előfordulhat, hogy a HEAD 1 (vágóasztal 1) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (B) segítségével kell görgetnie.

14. Keresse meg a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőt (C).



Ábra 3.316: Case IH betakarítógép kijelző

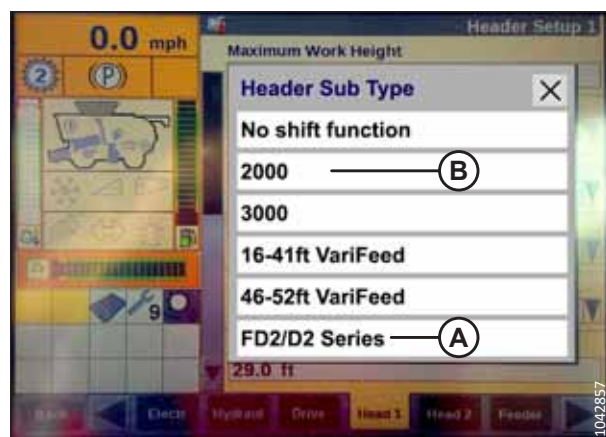
15. Válassza a következő értéket a HEADER SUB TYPE (vágóasztal altípusa) mezőben:

- Ha 36.4.X.X vagy újabb szoftververzió van telepítve, válassza az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) (A) lehetőséget.

**MEGJEGYZÉS:**

Az FD2/D2 SERIES (FD2/D2 sorozat) kiválasztása optimalizálja az AHHC teljesítményét a FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalok esetében.

- Ha 36.4.X.X előtti szoftververzió van telepítve, válassza a **2000** (B) beállítást.



Ábra 3.317: Case IH betakarítógép kijelző

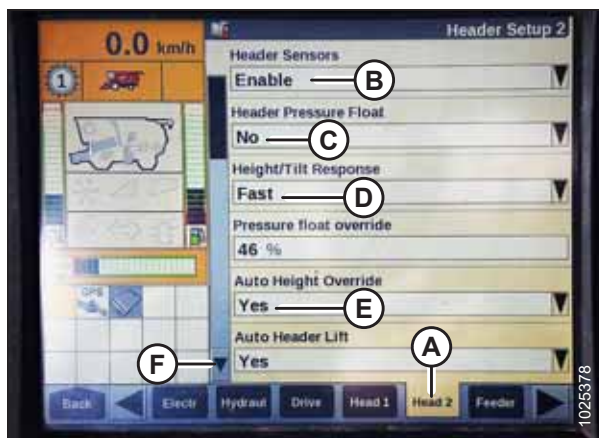
## ÜZEMELTETÉS

16. Térjen vissza a HEAD 1 (vágóasztal 1) oldalra, és válassza a FLEXHEAD (talajkövető) opciót a FRAME TYPE (váz típusa) legördülő menüből (A).



Ábra 3.318: Case IH betakarítógép kijelző

17. Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
18. A HEADER SENSORS (vágóasztal-érzékelők) mezőben (B), válassz aki az ENABLE (engedélyezés) opciót.
19. A HEADER PRESSURE FLOAT (hidraulikus vágóasztal-felfüggesztés) mezőben (C) válassza a NO értéket.
20. A HEIGHT/TILT RESPONSE (magasságállítási/döntési reakció) mezőben (D) válassza a FAST (Gyors) lehetőséget.
21. Az AUTO HEIGHT OVERRIDE (automatikus magasság felülírása) mezőben (E) válassza a YES (igen) lehetőséget.
22. Nyomja meg a lefelé mutató nyilat (F) a következő oldalra lépéshez.



Ábra 3.319: Case IH betakarítógép kijelző

23. Keresse meg a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) mezőt (A), és állítsa be az alábbiak szerint:
- **Egyérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 180-ra.
  - **Kétérzékelős rendszer:** Állítsa a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) értékét 250-re.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a betakarítógép működés közben folyamatosan emeli és süllyeszti a vágóasztalt (ezt a viselkedést „lengésnek” nevezik), csökkentse a HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC magasságérzékenység) beállítást 20 pontonként, amíg a lengés meg nem szűnik.

24. Állítsa a HHC TILT SENSITIVITY (HHC dőlésérzékenység) (B) értékét 150-re. Állítsa be az érzékenységet igény szerint.



Ábra 3.320: Case IH betakarítógép kijelző

25. A REEL HEIGHT SENSOR (motollamagasság-érzékelő) menüből válassza ki a YES (igen) lehetőséget (A).



Ábra 3.321: Case IH betakarítógép kijelző

26. Görgessen az AUTOTILT (automatikus döntés) mezőre (A), és állítsa be az alábbiak szerint:

- **Kétérzékelős rendszer:** Válassza a YES (igen) lehetőséget.
- **Egyérzékelős rendszer:** Válassza a NO (nem) lehetőséget.



Ábra 3.322: Case IH betakarítógép kijelző

**Az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása**

27. Válassza ki a CALIBRATION (kalibrálás) lehetőséget a betakarítógép kijelzőjén, és nyomja meg a jobb nyíl navigációs billentyűt az információs mezőbe való belépéshez.
28. Válassza ki a HEADER (vágóasztal) (A) opciót, és nyomja meg az ENTER gombot. A CALIBRATION (kalibrálás) párbeszédpanel nyílik meg.

**MEGJEGYZÉS:**

Az opciók között az UP (felfelé) és DOWN (lefelé) navigációs billentyűkkel lépkedhet.



Ábra 3.323: Case IH betakarítógép kijelző

29. Kövesse a megjelenő kalibrálási lépéseket. Ahogy a kalibrálási folyamat halad előre, a kijelző automatikusan frissül, megjelenítve a következő lépést.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha bármelyik lépés közben megnyomja az ESC billentyűt, vagy ha a rendszeren 3 percen túl nem végez semmilyen műveletet, a kalibrálási eljárás leáll.

**MEGJEGYZÉS:**

A hibakódok magyarázatát lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

30. Ha minden lépéssel végzett, a CALIBRATION SUCCESSFUL (kalibrálás sikeres) üzenet jelenik meg az oldalon. Lépjen ki a KALIBRÁLÁS menüből az ENTER vagy az ESC billentyű megnyomásával.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a kalibrálási eljárás befejezéséhez a felfüggesztést nehezebbre állították, a kalibrálás befejezése után állítsa be a javasolt üzemi felfüggesztési súlyt.

31. Győződjön meg róla, hogy az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) ikon (A) megjelenik a monitoron a (B) helyen látható módon. Amikor a vágóasztal talajszinten történő vágásra van beállítva, ez ellenőrzi, hogy a betakarítógép helyesen használja-e a vágóasztal érzékelőjét a talajnyomás érzékelésére.

**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) és (B) ikonok csak a rendválasztó és a vágóasztal bekapcsolása, majd a vezérlőpanelen a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) gomb megnyomása után jelennek meg a monitoron.

**MEGJEGYZÉS:**

Az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) mező (B) bármelyik RUN (futtatás) fülön megjelenhet, és nem feltétlenül a RUN 1 (1. futtatás) fülön.



Ábra 3.324: Case IH betakarítógép kijelző



Ábra 3.325: Case IH betakarítógép kijelző

*A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése – Case IH betakarítógépek*

A motollamagasság-érzékelők kimeneti feszültségét a betakarítógép vezetőfülkéjében lévő kijelzőn lehet ellenőrizni.

**⚠ VESZÉLY**

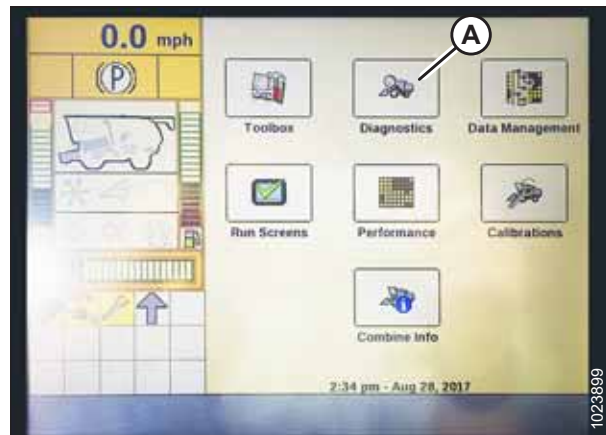
**Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.**

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

## ÜZEMELTETÉS

1. A betakarító gép kijelzőjén válassza ki a DIAGNOSTICS (diagnosztika) menüt (A). A DIAGNOSTICS (diagnosztika) oldal jelenik meg.



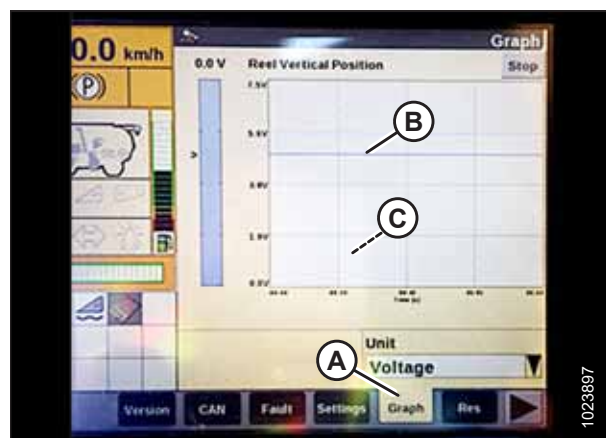
Ábra 3.326: Case IH betakarító gép kijelző

2. Válassza ki a SETTINGS (beállítások) (A) fület. A SETTINGS (beállítások) oldal jelenik meg.
3. A GROUP (csoport) menüben válassza a HEADER (vágóasztal) (B) lehetőséget.
4. A PARAMETER (paraméter) menüből válassza a REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) (C) lehetőséget.



Ábra 3.327: Case IH betakarító gép kijelző

5. Válassza ki a GRAPH (grafikon) fület (A). A REEL VERTICAL POSITION (motolla függőleges helyzete) grafikon jelenik meg.
6. Engedje le a motollát a felső feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 4,1–4,3 V-nak kell lennie.
7. Emelje fel a motollát az alsó feszültségérték (B) megtekintéséhez. A feszültségnek 0,7–0,9 V-nak kell lennie.
8. Ha bármelyik feszültség a tartományon kívül van, lásd: [A motollamagasság-érzékelő feszültségének ellenőrzése és beállítása](#), oldal 171.



Ábra 3.328: Case IH betakarító gép kijelző

*Előre beállított vágási magasság beállítása – Case IH, 120, 230, 240 és 250 sorozatú betakarítógépek*

Miután az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszert konfigurálták a vágóasztallal való használatra, az előre beállított vágási magasság beállítható. Az előre beállított vágási magasság azt a vágóasztal-magasságot jelenti, amelyet az AHC rendszer a betakarítógép előrehaladása során megpróbál fenntartani.

**⚠ VESZÉLY**

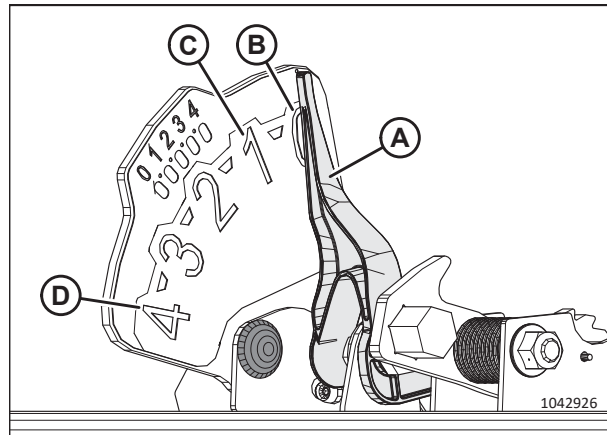
**Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.**

**MEGJEGYZÉS:**

A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

**MEGJEGYZÉS:**

A kijelzőnek (A) a **0** (B) állásban kell lennie, amikor a vágóasztal 254–356 mm-re (10–14 coll) van a talajtól. Amikor a vágóasztal a talajon van, a kijelzőnek alacsony talajnyomás esetén az **1** (C), magas talajnyomás esetén a **4** (D) állásban kell lennie. Az ideális felfüggesztés mértékét a termény- és talajviszonyok határozzák meg. Az ideális beállítás a lehető legkönnyebb, anélkül, hogy a vágóasztal lengene, vagy terményt hagyna levágtatlanul. A nehéz beállításokkal való üzemeltetés idő előtt elhasználja a vágószerkezet kopólemezeit.



Ábra 3.329: Lebegésjelző

1. Indítsa el a cséplőrendszert és a vágóasztalt.
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt egy kívánt vágásmagasságra.
3. Nyomja meg az 1. számot a beállítókapcsolón (A). Az (A) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.

**MEGJEGYZÉS:**

A finombeállításokhoz használja a (C) kapcsolót.

**MEGJEGYZÉS:**

Előbeállítások beállításakor a vágóasztal helyzetét mindig a motolla helyzetének beállítása előtt állítsa be. Ha a vágóasztalt és a motollát egyszerre állítja be, a motolla beállítása nem kerül mentésre.

4. Állítsa a motollát a kívánt munkapozícióba.
5. Nyomja meg az 1. számot a beállítókapcsolón (A). Az (A) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.
6. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt a második kívánt vágásmagasságra.
7. Nyomja meg a 2. számot a beállítókapcsolón (B). A (B) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.



Ábra 3.330: Case betakarítógép kezelőszervek



## ÜZEMELTETÉS

- Állítsa a motollát egy második kívánt munkapozícióba.
- Nyomja meg a 2. számot a beállítókapcsolón (B). A (B) kapcsoló melletti lámpa kigyullad.
- A beállítási pontok közötti váltáshoz nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) (A) gombot.
- A vágóasztal felemeléséhez tartsa lenyomva a SHIFT gombot (B) a vezérlőkar mögött, és nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) kapcsolót (A). A vágóasztal leengedéséhez nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) kapcsolót (A) egyszer, hogy a vágóasztalt visszaállítsa az előre beállított magasságba.

### MEGJEGYZÉS:

A HEADER RAISE/LOWER (vágóasztal emelése/leengedése) (C) és (D) kapcsolók kikapcsolják az AUTO HEIGHT (automatikus magasság-beállítás) üzemmódot. Nyomja meg a HEADER RESUME (vágóasztal visszakapcsolása) (A) gombot az AUTO HEIGHT (automatikus magasságbeállítás) üzemmód újbóli bekapcsolásához.



Ábra 3.331: Case betakarítógép kezelőszervek

### Motolla fordulatszám-érzékelő kompatibilitása – Case IH betakarítógépek

A motolla-fordulatszám beállításai az érintőképernyő kijelzőjén keresztül állíthatók be a 34-es és újabb szoftververzió esetén.



### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### MEGJEGYZÉS:

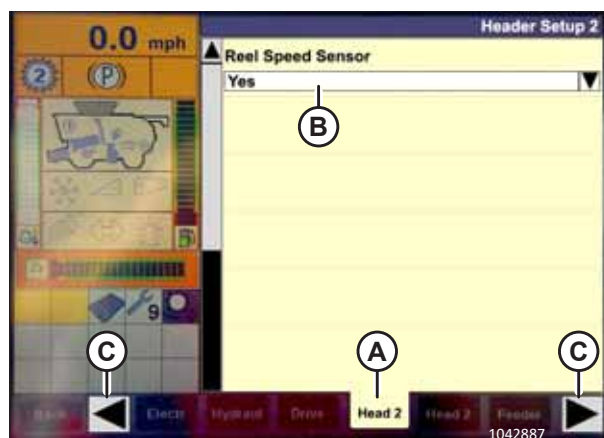
A dokumentum kiadása óta a betakarítógép kezelőszervein vagy a kijelzőn módosításokat vezethettek be. A legfrissebb információkat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).

### MEGJEGYZÉS:

Előfordulhat, hogy a HEAD 2 (vágóasztal 2) fül megkereséséhez az oldalsó nyilak (C) segítségével kell görgetnie.

- A REEL SPEED SENSOR (motolla fordulatszám-érzékelő) mezőben (B) válassza a YES (igen) opciót.

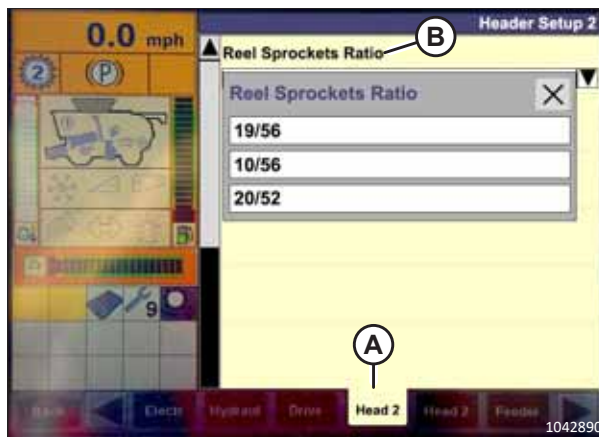


Ábra 3.332: Case IH betakarítógép kijelző

- Válassza ki a HEAD 2 (2. fej) fület (A).
- Keresse meg a REEL SPROCKETS RATIO (motolla lánckerékáttételi aránya) (B) mezőt, és válassza ki a megfelelő lánckerékáttételt.

**MEGJEGYZÉS:**

A 19/56 lánckerékáttétel az alapértelmezett beállítás, míg a 10/56 és 20/52 a választható opciók.



Ábra 3.333: Case IH betakarítógép kijelző

### 3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása

Ha a vágószerkezet nem működik megfelelően, tisztítsa meg az esetleges szennyeződésektől.

**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

**FONTOS:**

A forgó motolla leeresztése az eltömődött vágószerkezetre károsítja a motolla alkatrészeit.

- Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
- Emelje fel a vágóasztalt, hogy ne gyűlhessen benne össze a por.
- Járassa hátrafelé a betakarítógép ferdefelhordóját. Ha a vágószerkezet még mindig el van tömődve, folytassa a következő lépéssel.
- Ha az eltömődés **NEM** szűnik meg, kapcsolja ki a vágóasztal meghajtását, és emelje fel teljesen a vágóasztalt.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
- Tisztítsa meg a vágószerkezetet.

## 3.12 A függesztőkeret behordó heveder eltömődéseinek eltávolítása

A termény néha beékelődik a behordó heveder és a behordóegység közé. Kövesse ezt az eljárást a függesztőkeret behordó hevederén lévő akadályok biztonságos eltávolításához.



### VESZÉLY

**Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.**

1. Állítsa le a gép előremenő mozgását, és válassza le a vágóasztal hajtásait.
2. Emelje fel a vágóasztalt kissé a talajról, és emelje fel a motollát.
3. Csavarja le az oldalsó heveder sebességét 0-ra.
4. Váltsa át a betakarítógép hevederének járásirányát a gyártó előírásainak megfelelően (a heveder fordított járatása a különböző betakarítógép-modelleknél eltérő), és kapcsolja be a vágóasztal hajtását.
5. Lassan növelje az oldalsó heveder sebességét a korábbi beállításokra, miután az eltömődést megszüntette.

## 3.13 Szállítás

A vágóasztal kétféleképpen szállítható: egy betakarítógépre felszerelve vagy betakarítógéppel/traktorral vontatva.

További tájékoztatásért lásd:

- [3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen, oldal 245](#)
- [3.13.2 Vontatás, oldal 246](#)

### 3.13.1 Vágóasztal szállítása a betakarítógépen

Jó látási viszonyok között a vágóasztalt úgy is szállíthatja, hogy az egy betakarítógépre van felszerelve.



### FIGYELMEZTETÉS

**NEM szabad a vágóasztallal felszerelt betakarítógéppel éjszaka vagy a látási viszonyokat rontó körülmények mellett, például ködben vagy esőben közlekedni. A vágóasztal szélessége ilyen körülmények között nem feltétlenül szembetűnő.**

## VIGYÁZAT!

- A közúti közlekedés előtt ellenőrizze a helyi jogszabályok szélességi előírásait, valamint a kivilágítási vagy jelölési követelményeket.
- Kövesse a betakarítógép kezelői kézikönyvében a szállítással, vontatással stb. kapcsolatos ajánlott eljárásokat.
- Kapcsolja ki a vágóasztal hajtásának tengelykapcsolóját, amikor a terepre kimegy, ill. amikor onnan távozik.
- Mielőtt az úttestre hajtana, győződjön meg arról, hogy a lámpák tiszták és megfelelően működnek. Fordítsa el a sárga lámpákat úgy, hogy a közeledő forgalom számára láthatóak legyenek. Az utakon való közlekedés során mindig használjon lámpát.
- NE használjon terepi világítást közúton - ezek összezavarhatják a többi járművezetőt.
- Mielőtt közútra hajt, tisztítsa meg a járműtáblákat és a fényvisszaverőket, állítsa be a visszapillantó tükröket, és tisztítsa meg az ablakokat.
- Engedje le teljesen a motollát, és emelje fel a vágóasztalt (hacsak nem dombos terepen szállítja a vágóasztalt).
- Figyeljen az út menti akadályokra, a szembejövő forgalomra és a hidakra.
- Lejtőn lefelé haladáskor csökkentse a sebességet, és tartsa a vágóasztalt minimális magasságban, hogy maximális stabilitást biztosítson, ha bármilyen okból meg kell állnia. A lejtő alján emelje fel teljesen a vágóasztalt, hogy elkerülje a talajjal való érintkezést.

### 3.13.2 Vontatás

Az EasyMove™ szállítási opcióval felszerelt vágóasztalok betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögött vontathatók, legfeljebb 32 km/h (20 mph) sebességgel.

Az utasításokat a vontató jármű kezelői kézikönyvében találja.

### *Vágóasztal kapcsolása a vontató járműhöz*

A vágóasztal vontatható megfelelően konfigurált rendszerral, betakarítógéppel vagy mezőgazdasági traktorral.



### **VIGYÁZAT!**

Kövesse az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- A vontató jármű súlyának meg kell haladnia a vágóasztalét a megfelelő irányíthatóság és fékezési teljesítmény érdekében.
- Csak betakarítógépet vagy mezőgazdasági traktort használjon a vágóasztal vontatásához.
- Ügyeljen arra, hogy a motolla teljesen le legyen engedve a tartókarokra, hogy szállítás közben stabilizálja a vágóasztalt. A hidraulikus motolla előre-hátra mozgató berendezéssel szerelt vágóasztalok esetében soha ne csatlakoztassa az előre-hátra mozgató csatlakozókat egymáshoz, mert ezzel zárt áramkört hoz létre, és a motolla szállítás közben előre kúszhat.
- Ellenőrizze, hogy minden csap megfelelően rögzítve van-e szállítási helyzetben a keréktartóknál, a vágószerkezet tartójánál és a vonófejnél.
- A vágóasztal szállítása előtt ellenőrizze a gumiabroncsok állapotát és nyomását.
- Csatlakoztassa a vonófejet a vontató járműhöz egy megfelelő vonócsappal, rugós rögzítőcsappal vagy más megfelelő rögzítőelemmel.
- Csatlakoztassa a vonófej biztonsági láncát a vontató járműhöz. Állítsa be a biztonsági lánc hosszát úgy, hogy csak épp annyira legyen laza, hogy lehetővé tegye a kanyarodást.
- Csatlakoztassa a hétpólusú dugaszolófejes kábelköteget a vontató jármű csatlakozóaljzatához. (A hétpólusú csatlakozóaljzat a forgalmazó alkatrészosztályán kapható.)
- Ellenőrizze a lámpák megfelelő működését, és tisztítsa meg a „Lassú jármű” táblát és más fényvisszaverőket. Ha a törvény nem tiltja, használjon villogó figyelmeztető fényjelzést.

### *Óvintézkedések a vágóasztal vontatásával kapcsolatban*

Tekintse át az alábbi figyelmeztetések listáját, mielőtt a vágóasztalt egy betakarítógép vagy mezőgazdasági traktor mögé csatlakoztatná és vontatná.



### **VIGYÁZAT!**

Tartsa be az alábbi utasításokat, nehogy elveszítse uralmát a jármű felett, ami személyi sérülést és/vagy a gép károsodását okozhatja:

- NE lépje túl a 32 km/h (20 mph) sebességet.
- Csúszós vagy mostoha útviszonyok között csökkentse a szállítási sebességet 8 km/h (5 mph) alá.
- A kanyarokat csak nagyon alacsony sebességgel (8 km/h [5 mph] vagy annál kisebb sebességgel) vegye be, mivel kanyarodás közben csökken a vágóasztal stabilitása. NE gyorsítson, amikor kanyarodik vagy kanyarból jön ki.
- Közúton történő szállítás során tartsa be az összes vonatkozó közlekedési szabályt. Használjon borostyánsárga villogó figyelmeztető fényjelzést, ha a törvény nem tiltja.

### 3.13.3 Áttérés a szállítási helyzetből a terephelyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza terepi pozícióba, miután az új helyre vontatta.

*A bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe – ContourMax™ opció*

A bal külső kereket a szállítási helyzetbe állítás után vissza kell állítani a munkapozícióba.

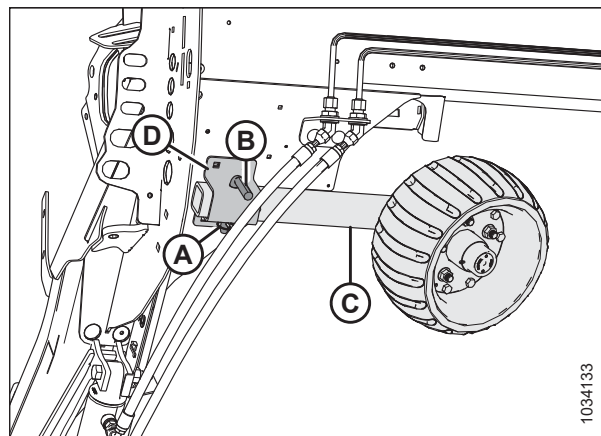
#### VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

#### VESZÉLY

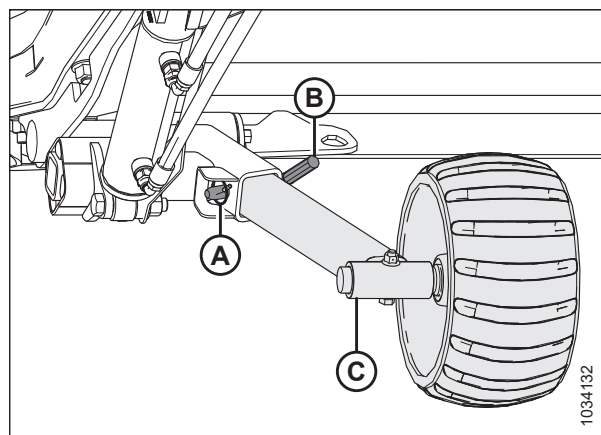
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
5. Távolítsa el a rögzítőcsapot (B).
6. Csúsztassa ki a kerékegységet (C) a tárolókonzolból (D).



Ábra 3.334: Bal kerékszerelvény

7. A kereket befelé fordítva igazítsa a kerékszerelvényt (C) a lengéscsillapítóhoz, és csúsztassa a vágóasztal eleje felé, amíg a csapfuratok egy vonalba nem kerülnek.
8. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
9. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.335: Bal kerékszerelvény

*Vonórúd elővétele*

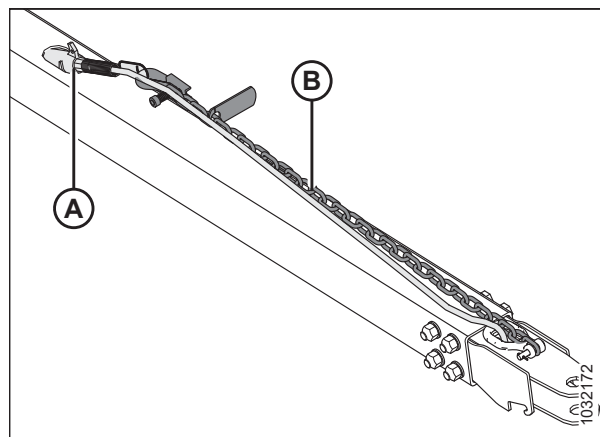
Szállítási helyzetből történő átalakításkor távolítsa el a vonórúdat a szállítási helyéről.

1. A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.



Ábra 3.336: Kerek kiékelése

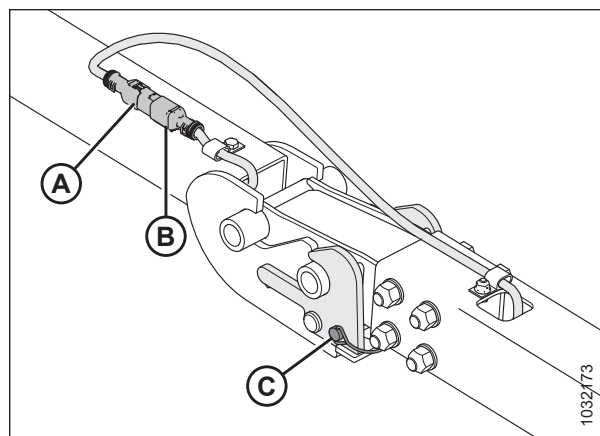
2. Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) és akassza le a biztonsági láncot (B) a vontató járműről, és tárolja a képen látható módon.
3. Ha hosszabbítóval szerelt vonórúdat távolít el, folytassa a [4, oldal 249](#) lépéssel. Ha a vonórúdat hosszabbító nélkül távolítja el, folytassa a [16, oldal 251](#) lépéssel.



Ábra 3.337: Vonórúd szerelvény

**A hosszabbítóval felszerelt vonórúd eltávolítása:**

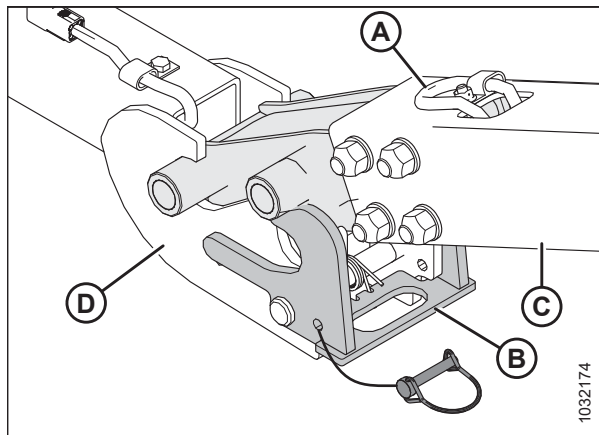
4. Válassza le a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegről (B).
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (C) a reteszből.



Ábra 3.338: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

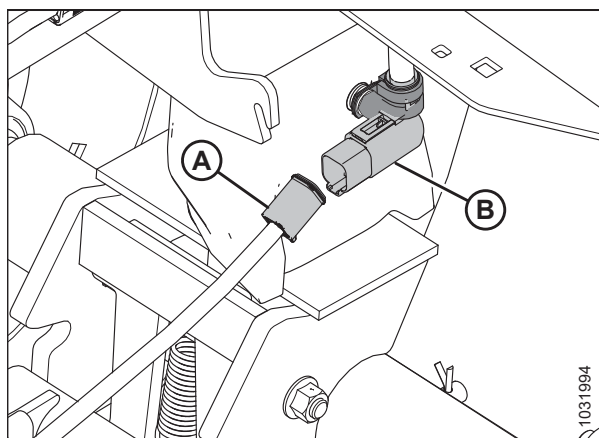
## ÜZEMELTETÉS

6. Rögzítse a vonórúd kábelkötegét (A) a tárolóhelyen.
7. Emelje fel a vonófejet a reteszcsatlakozás közelében, hogy levegye a súlyt a reteszről. Emelés közben emelje fel a reteszfogantyút (B), hogy a vonórúd csapját elengedje, majd lassan engedje le a szerelvényt a földre.
8. Emelje fel a vonórúd végét (C), és húzza el a hosszabbítóról (D).



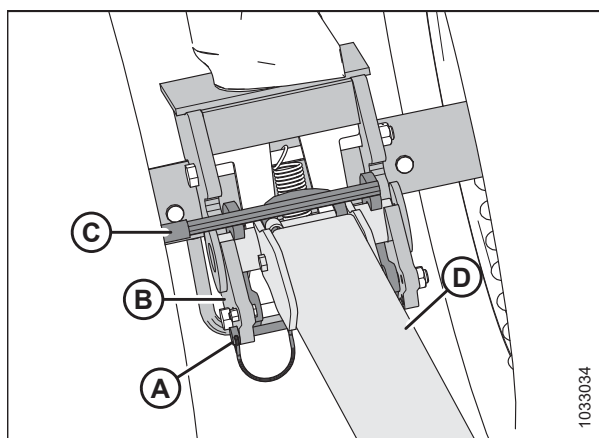
Ábra 3.339: Vonórúd / hosszabbító kapcsolófej

9. Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.340: Vonórúd elektromos csatlakozója

10. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogból (B).
11. Nyomja vissza a reteszt (C) a hosszabbító (D) kioldásához.

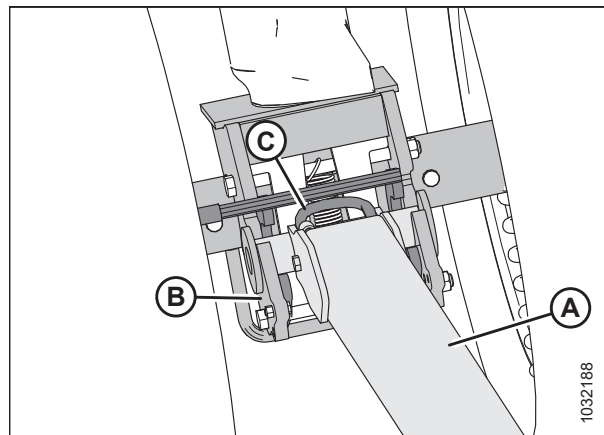


Ábra 3.341: Vonórúd hosszabbító és szállító akasztóhorog



## ÜZEMELTETÉS

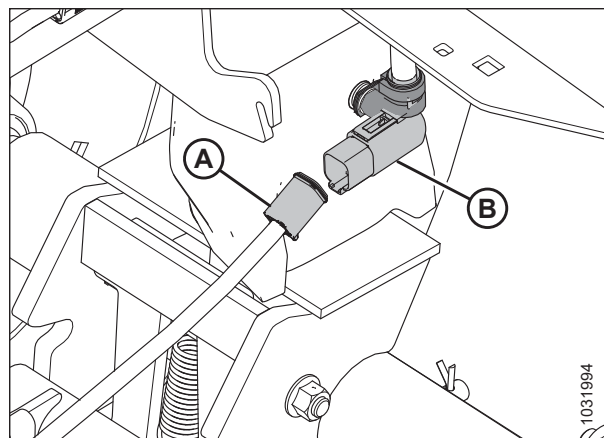
- Emelje fel a hosszabbítót (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Rögzítse a hosszabbító kábelkötegét (C) a vonórúd hosszabbító csövében (A).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 252](#).



Ábra 3.342: A retesz leoldva a hosszabbítóról

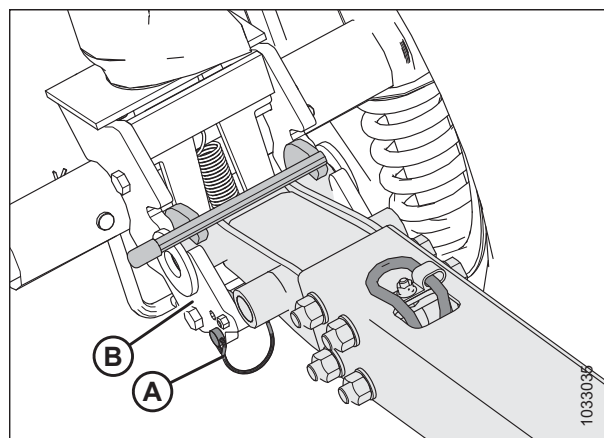
### **A hosszabbító nélkül felszerelt vonórúd eltávolítása:**

- Húzza ki a vonórúd hosszabbító elektromos kábelkötegét (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegeből (B).



Ábra 3.343: Vonórúd elektromos csatlakozója

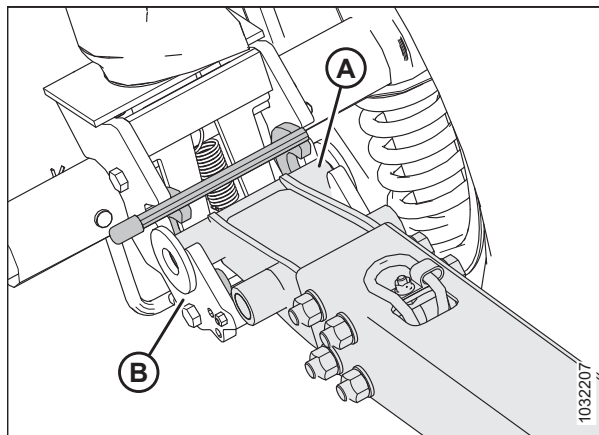
- Távolítsa el a biztosítócsapot (A), majd nyomja vissza a reteszt (B) a vonórúd kiszabadításához.



Ábra 3.344: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

## ÜZEMELTETÉS

- Emelje fel a vonórudat (A), és húzza el a szállító akasztóhorogról (B).
- Helyezze vissza a biztosítócsapot a bal szállító akasztóhorogba, hogy ne vesszen el.
- A vonórúd tárolásához lásd: [A vonórúd tárolása, oldal 252.](#)



Ábra 3.345: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog

### *A vonórúd tárolása*

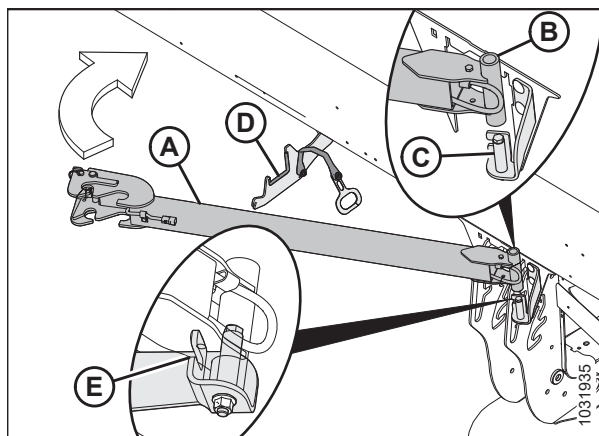
Használaton kívül a vonórudat a hátfalszelvényben tárolja.

#### **Vonórúd-hosszabbító**

- Helyezze a vonórúd hosszabbító (A) csöves végét (B) a csapra (C).
- Forgassa be a vonórúd-hosszabbítót a tartóbölcsőbe (D).

#### **MEGJEGYZÉS:**

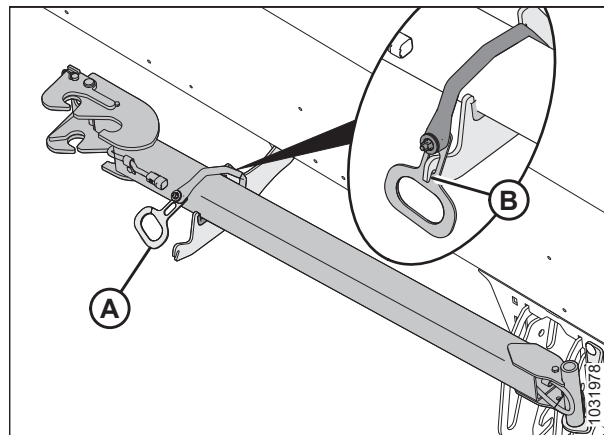
Hogy a vonórúd hosszabbító rúdja ne rázódjon ki a helyéről, győződjön meg arról, hogy a hosszabbító rúd a tartóban (E) lévő horonyba illeszkedik.



Ábra 3.346: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

## ÜZEMELTETÉS

3. Rögzítse a vonórúd-hosszabbítót a heveder fogantyúját (A) a bölcsőben (B) lévő bevágásba akasztva.



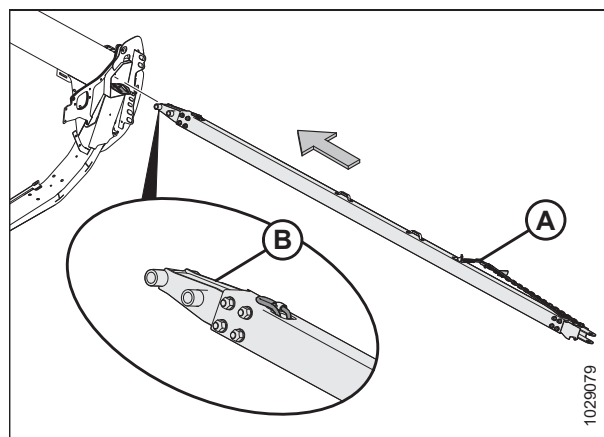
Ábra 3.347: Vonórúd hosszabbító tárolóhely

### Vonórúd

4. Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
5. A vontatólánccal és a kábelköteggel (A) felfelé, illessze be a vonórúd vonófejes végét (B) a bal hátfalszelvénybe.

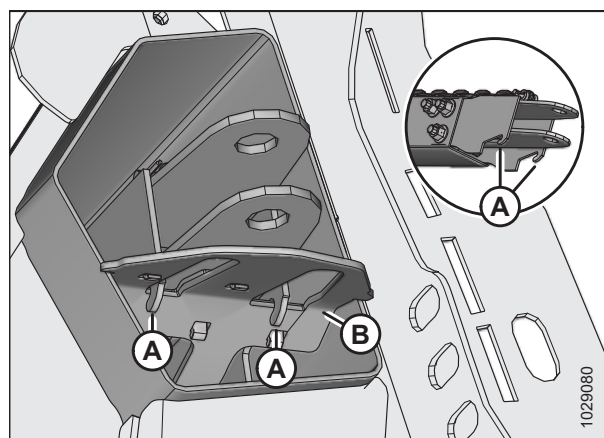
#### FONTOS:

A vágóasztal-oldalburkolatot az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



Ábra 3.348: Vonófej

6. Csúsztassa a vonórúdat a hátfalszelvénybe, amíg a horgok (A) a tartószelvény (B) nyílásaiba nem akadnak.
7. Zárja be a vágóasztal oldalburkolatát. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 3.349: A vonórúd kengyeles végének tartóhorgai

## ÜZEMELTETÉS

### A (bal) első kerekek terepi helyzetbe állítása

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a vonórudat eltávolították. A vonórúd eltávolításával kapcsolatos utasításokat lásd: [Vonórúd elővétele, oldal 249](#).

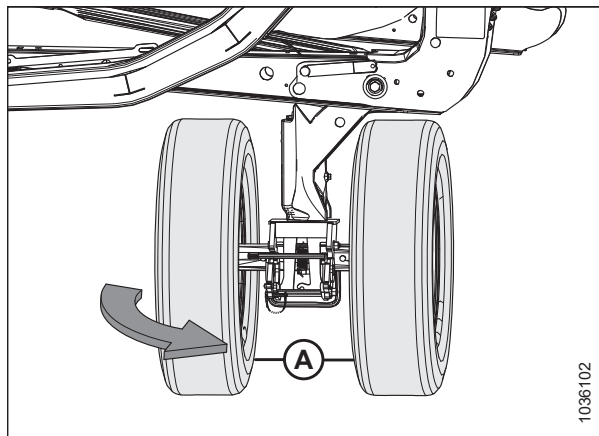
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

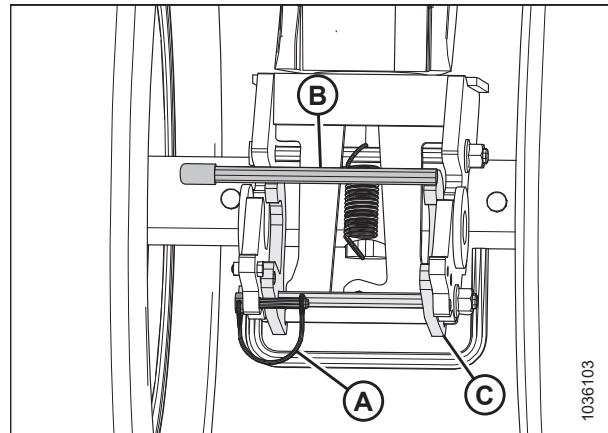
1. Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) elemelkednek a talajtól.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Fordítsa el a bal oldali szállítókerék-egységet (A) 90°-kal az ábrán látható irányba.



Ábra 3.350: Bal oldali szállító kerekek szállítási üzemmódban

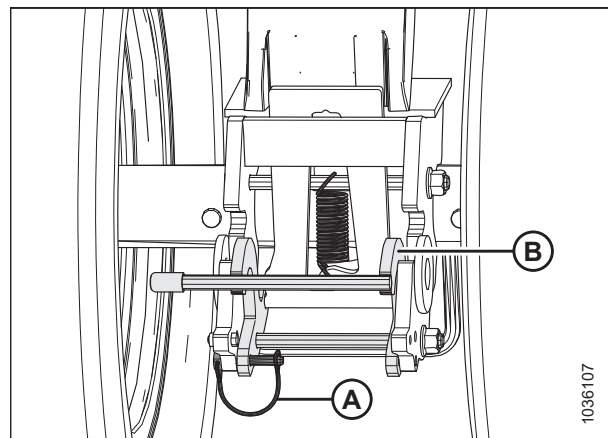
## ÜZEMELTETÉS

5. Távolítsa el a biztosítócsapot (A). Húzza meg a fogantyút (B) a retesz (C) beakadásához - ez megakadályozza, hogy a szállítókerék-egység elforduljon.



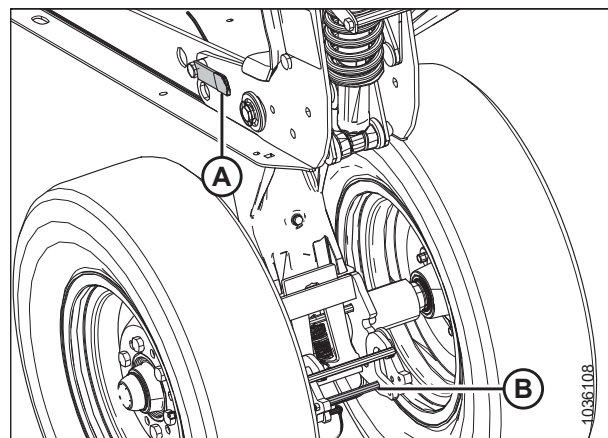
Ábra 3.351: Bal oldali szállító kerekek –  
Elfordulásgátló retesz kioldva

6. Rögzítse a reteszt (B) a biztosítócsappal (A).



Ábra 3.352: Bal oldali szállító kerekek –  
Elfordulásgátló retesz zárva

7. A tengely kioldásához a lábával nyomja le a csavart (B), miközben a fogantyút (A) lefelé nyomja.



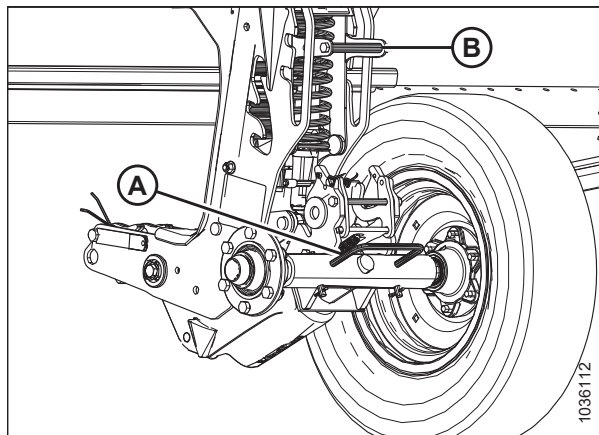
Ábra 3.353: Bal oldali szállító kerekek – Tengely  
kioldva

## ÜZEMELTETÉS

- Emelje felfelé az (A) fogantyút, miközben a (B) fogantyút hátra húzza, hogy a bal oldali kerékegységet a legmagasabb eltárolási helyzetbe emelje.

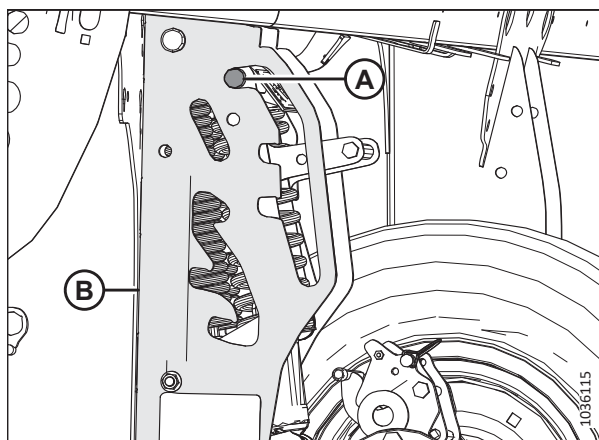
### MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.



Ábra 3.354: Jobb oldali szállító kerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

- Győződjön meg arról, hogy a csap (A) a lemez (B) legmagasabb tárolási helyén látható.



Ábra 3.355: Bal oldali szállítókerék forgócsapja a legmagasabb tárolási helyzetben

### A hátsó (jobb oldali) kerekek áthelyezése terepi helyzetbe

Ez az eljárás bemutatja, hogyan kell a kerekeket a legmagasabb tárolási pozícióba helyezni, de előfordulhat, hogy alacsonyabb pozíciót kell használni, attól függően, hogy szeretné-e, hogy a terepi műveletek közben a kerekek a vágóasztalt megtámasszák.

### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

- Emelje fel a vágóasztalt, amíg a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) emelkednek a talajtól.

### MEGJEGYZÉS:

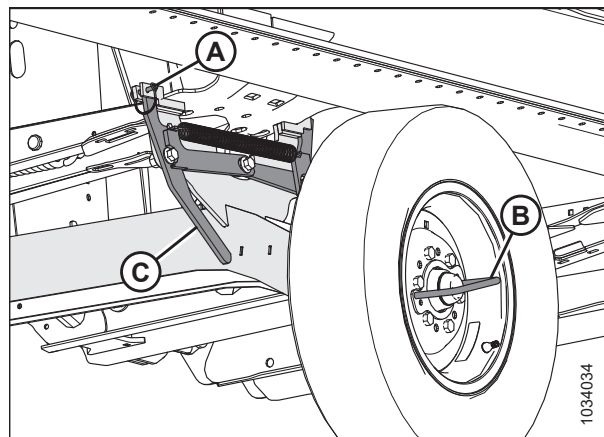
Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy a biztonsági támasztékokat be lehessen állítani – az eljárás elvégzéséhez a vágóasztal alatt kell dolgoznia.

## ÜZEMELTETÉS

### MEGJEGYZÉS:

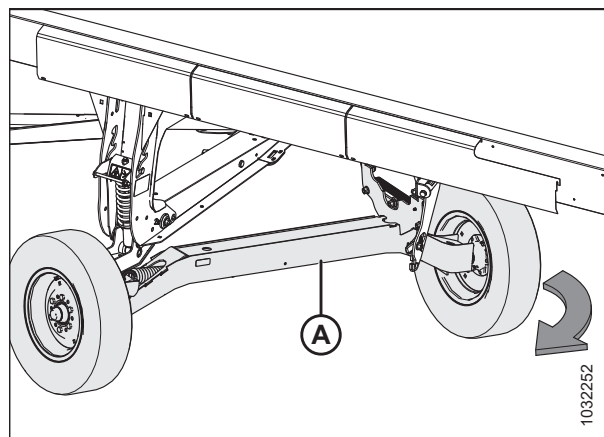
Ha a biztonsági támaszok beállításához a vágóasztalt olyan magasságba kell emelni, ahol kényelmetlen rajta dolgozni, akkor a vágóasztalt tuskókkal támassza alá úgy, hogy a szállító kerekek 51–102 mm-re (2–4 coll) legyenek a talajtól.

2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. A jobb oldali szállítótengelyen távolítsa el a biztosítócsapot (A) a jobb oldali szállítótengely reteszből.
5. Tartsa meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúnál (B) emelve, majd nyomja meg a fogantyút (C), hogy a jobb oldali szállítótengelyt leoldja a vágóasztal vázáról.
6. Engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre a kerékfogantyú (B) segítségével.
7. Helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a reteszbé.



Ábra 3.356: Jobb oldali szállítótengely szállítási helyzetben reteszelve

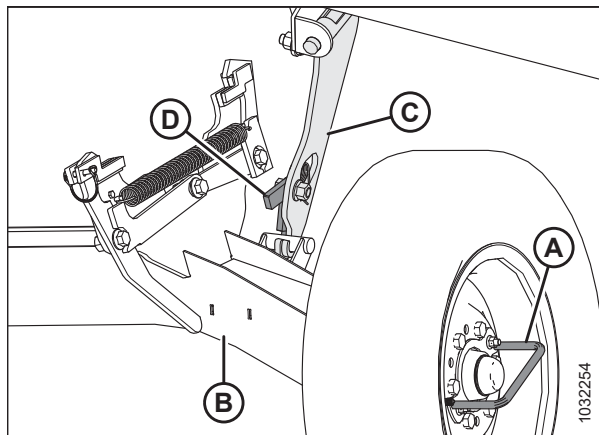
8. Emelje fel és forgassa el a jobb oldali szállítótengelyt (A) az ábrán látható irányba a kerékfogantyú segítségével.



Ábra 3.357: Jobb oldali szállítótengely elforgatása

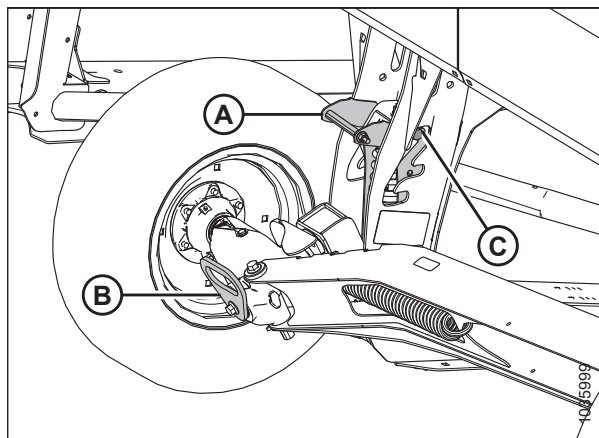
## ÜZEMELTETÉS

9. A kerékfogantyú (A) segítségével emelje fel és helyezze a jobb oldali szállítótengelyt (B) a tereptartóhoz (C), hogy a retesz beakadjon (D).



Ábra 3.358: Jobb oldali szállítótengely terepi helyzetben reteszelve

10. A tengely legmagasabb tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez húzza meg a szállítási magasságállító fogantyút (A) és emelje fel a tengelyt a fogantyújánál (B) fogva. Győződjön meg arról, hogy a csap (C) az ábrának megfelelően, a legmagasabb tárolási helyén látható.
11. Állítsa be a csúszótalp helyzetét a jobb szállítólabon a többi csúszótalphez igazítva. Az utasításokat lásd: *Belső csúszótalpak beállítása, oldal 133*.



Ábra 3.359: Jobb oldali szállítókerekek a legmagasabb tárolási helyzetben

### 3.13.4 Átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe (opcionális)

A vágóasztalt állítsa vissza szállítási pozícióba, mielőtt új helyre vontatja.

*A bal külső kerék átállítása üzemi helyzetbőlállítás helyzetbe – ContourMax™ opció*

A bal külső kereket szállítási helyzetbe kell állítani, mielőtt a vágóasztalt vontatni lehetne.

#### VESZÉLY

A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

#### VESZÉLY

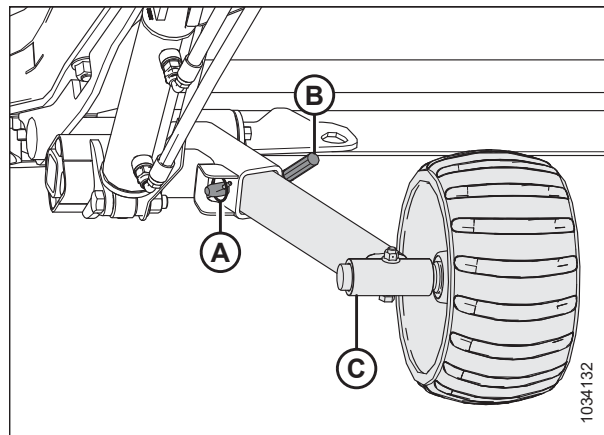
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



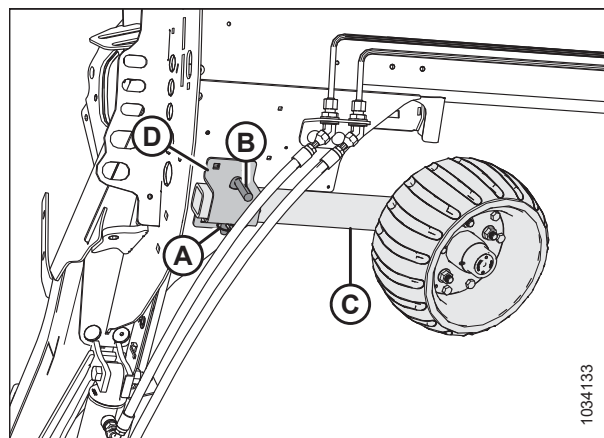
## ÜZEMELTETÉS

3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A).
5. Távolítsa el a záró csapszegeket (B).
6. Csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a vágóasztal hátsó része felé.



Ábra 3.360: Bal kerékszerelvény

7. A kerékkel kifelé fordítva csúsztassa a bal oldali kerékegységet (C) a tároló konzolba (D).
8. Helyezze be a rögzítőcsapot (B).
9. Helyezze be a biztosítócsapot (A).



Ábra 3.361: Bal kerékszerelvény

### *A (bal) első kerekek átállítása a szállítási helyzetbe*

Az első (bal oldali) kerekek helyezkednek el a vontató járműhöz legközelebb. A vágóasztal szállításra való előkészítéséhez engedje le a kerekeket a talajra, és fordítsa el őket a menetirányba.

#### **VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

#### **VESZÉLY**

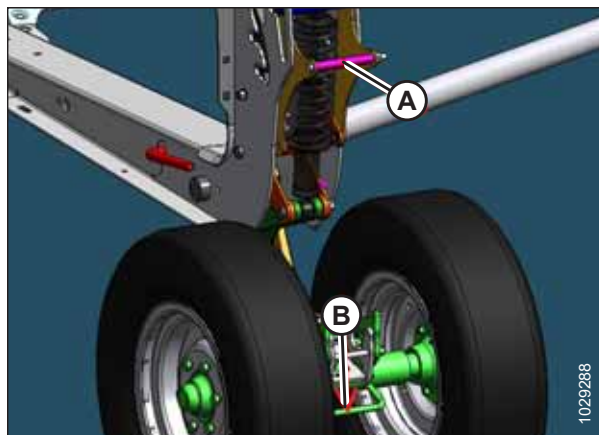
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **VIGYÁZAT!**

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

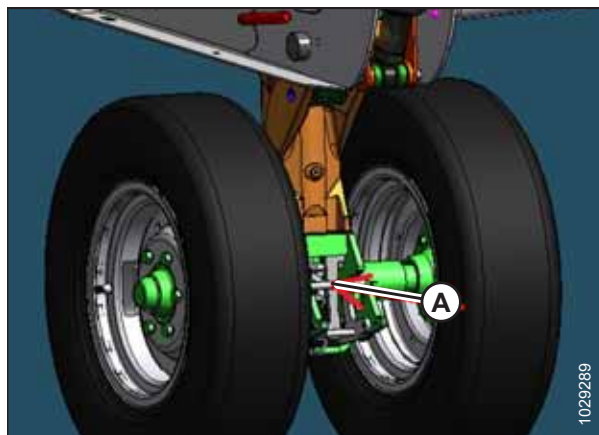
## ÜZEMELTETÉS

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól.
4. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás). Húzza kifelé a felfüggesztő fogantyút (A), és nyomja lefelé a tengelyfogantyút (B), amíg el nem éri a szállítási helyzetet.



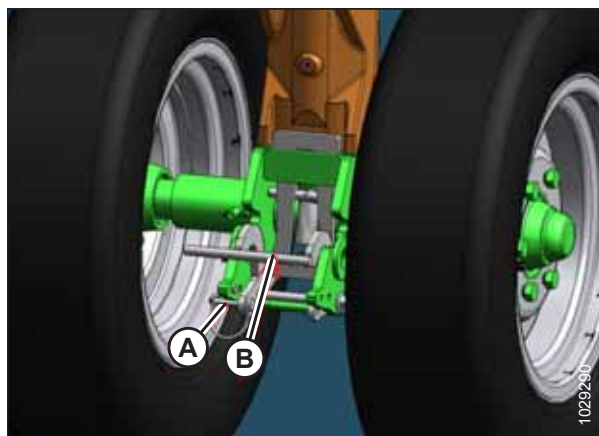
Ábra 3.362: Elülső szállítási kerekek

5. Rögzítse a bal oldali szállító akasztóhorgot a tengelyfogantyú (A) előre nyomásával, amíg a retesz be nem akad.
6. Húzza vissza a tengelyfogantyút, hogy ellenőrizze, hogy a retesz teljesen be van-e akadva.



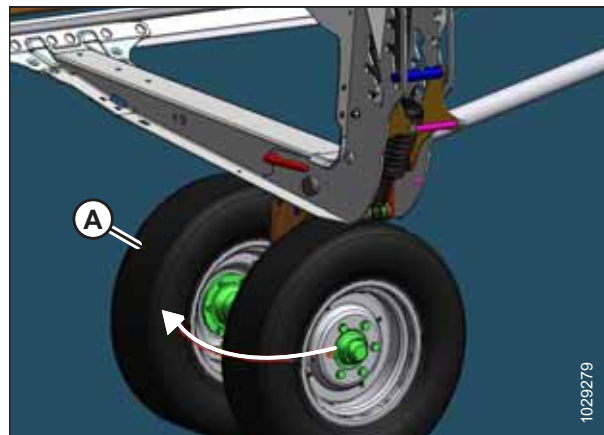
Ábra 3.363: Elülső szállítási kerekek

7. Távolítsa el a reteszt rögzítő kengyelcsapszeget (A).
8. Nyomja felfelé a tengelyfogantyút (B) a kerékegység kioldásához.



Ábra 3.364: Elülső szállítási kerekek

9. Fordítsa el az első kerékegységet (A) az óramutató járásával megegyező irányba 90°-kal.



Ábra 3.365: Elülső szállítási kerekek

*A (jobb) hátsó kerekek áthelyezése szállítási helyzetbe*

A vágóasztalt vontatás előtt szállítási helyzetbe kell állítani.



**VESZÉLY**

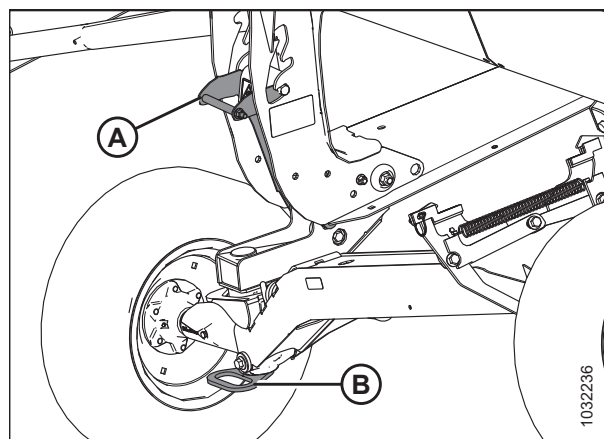
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



**VIGYÁZAT!**

Tartson kellő távolságot a kerekektől, és óvatosan engedje ki a kapcsolószerkezetet; a kerekek hirtelen leesnek, amint a mechanizmust kioldja.

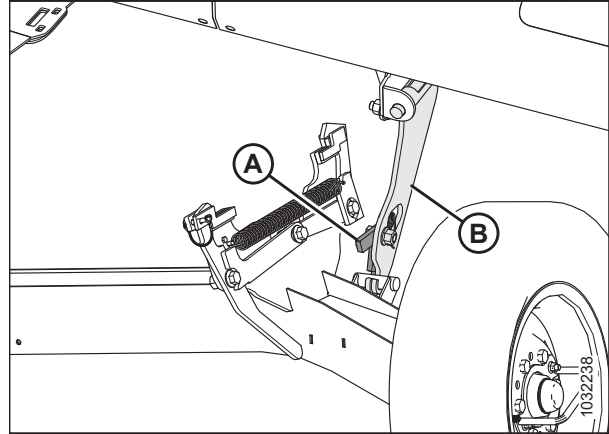
1. Teljesen emelje fel a csúszótalpat a jobb oldali szállítótengelyen. Az utasításokat lásd: [Belső csúszótalpak beállítása, oldal 133](#).
2. Állítsa a mélységszabályozó kerék magasságát a szállítási helyzetbe (legalsó nyílás) az alábbiaknak megfelelően:
  - Ha a felső nyílásban van, nyomja meg a fogantyút (A) a kioldáshoz.
  - Ha a középső nyílásban van, húzza meg a fogantyút (A) a kioldáshoz.
3. Húzza kifelé a felfüggesztő fogantyút (A), és nyomja lefelé a tengelyfogantyút (B).



Ábra 3.366: Mélységszabályozó kerekek

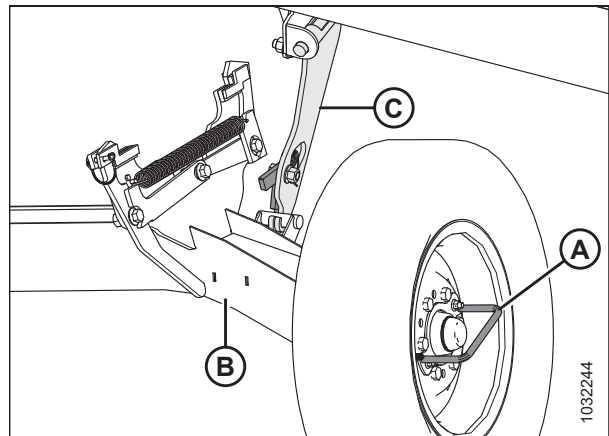
## ÜZEMELTETÉS

4. Nyomja lefelé a reteszt (A) a jobb oldali támaszon (B) a kioldáshoz.



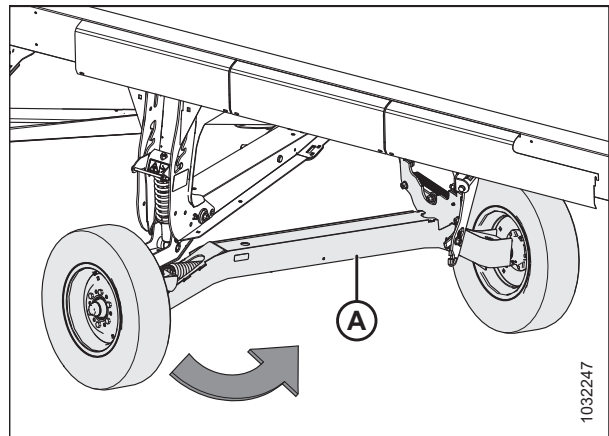
Ábra 3.367: Jobb oldali terepi támasz

5. Emelje meg a kerékfogantyút (A) a jobb oldali szállítótengely (B) levételéhez a jobb oldali tereptartóról (C), majd engedje le a jobb oldali szállítótengelyt a földre.



Ábra 3.368: Jobb oldali terepi támasz

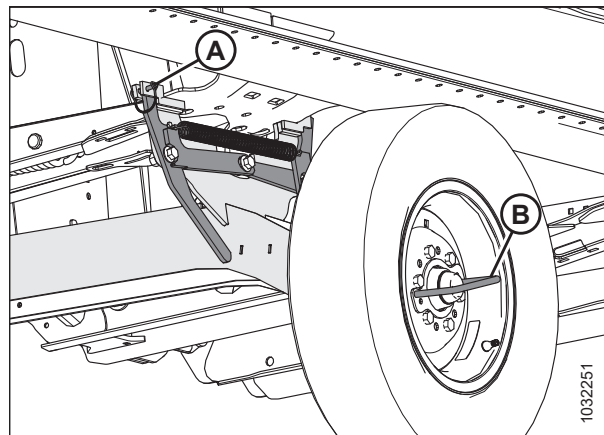
6. Használja a kerékfogantyút, és forgassa a jobb oldali szállítótengelyt (A) a vágóasztal váza alá.



Ábra 3.369: Jobb oldali szállítótengely

## ÜZEMELTETÉS

7. Távolítsa el a kengyelcsapszeget (A) a jobb oldali szállítótengely reteszéből.
8. Emelje meg a jobb oldali szállítótengelyt a kerékfogantyúval (B), amíg a retesz be nem akad.
9. Nyomja lefelé a kerékfogantyút (B), hogy meggyőződjön arról, hogy a retesz be van akadva.
10. Rögzítse a reteszt a kengyelcsapszeg (A) visszahelyezésével.



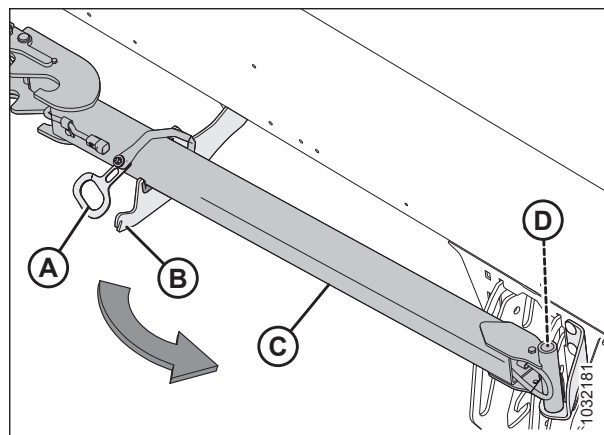
Ábra 3.370: Jobb oldali szállítótengely

### *A vonórúd kivétele a tárolóhelyről*

Amikor a vágóasztalt szállítási helyzetbe állítja, ki kell vennie a vonórudat a hátfalszelvényben lévő tárolóhelyéről.

#### **Vonórúd-hosszabbító**

1. Távolítsa el a hevedert (A) a bölcsőből (B), hogy a vonórúd-hosszabbítót (C) kioldja.
2. Forgassa el a vonórúd-hosszabbítót, hogy leoldja a csapról (D).
3. Emelje le a vonórúd-hosszabbítót (C) a csapról (D).



Ábra 3.371: Vonórúd hosszabbító a tárolóhelyen

### Vonórúd

- Nyissa ki a bal oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)
- Húzza előre a vonórudat ütközésig. Emelje meg a vonórudat, hogy a kengyeles vég ütközőjét (C) és a horgokat (A) kioldja a tartószelvényből (B), majd húzza ki a vonórudat a szelvényből.

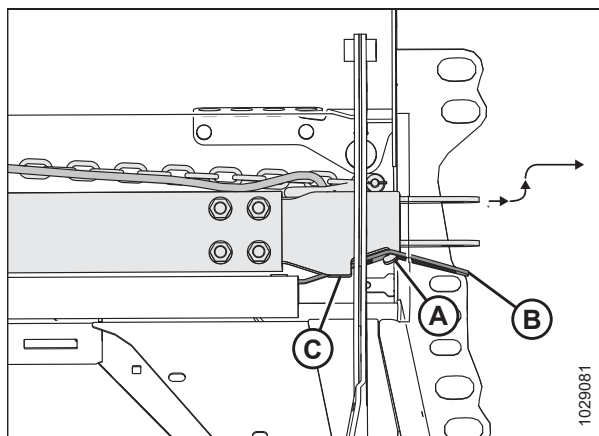
#### MEGJEGYZÉS:

Az ábrán a hátfalszelvény átlátszó.

- Csúsztassa ki a vonórudat a vágóasztal hátfalszelvényéből.

#### FONTOS:

Ügyeljen rá, hogy ne érjen hozzá a közelben lévő hidraulikus vagy elektromos tömlőkhöz és vezetékekhez.



Ábra 3.372: Vonórúd eltávolva

### Vonórúd rögzítése

A vonórúd két részből áll, ami megkönnyíti a tárolását és a kezelését.

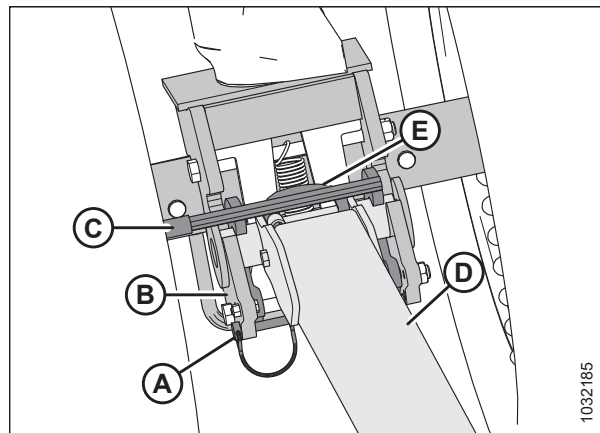
- A vágóasztal támasztókerekeit ékelje ki kerékkitámasztó ékekkel (A), hogy a vágóasztal ne gurulhasson el.
- Vegye ki a vonórudat a tárolóhelyéről. Az utasításokat lásd: [A vonórúd kivétele a tárolóhelyről, oldal 263.](#)
- Ha a vonórudat hosszabbítóval szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [4, oldal 265.](#) Ha csak a vonórudat szereli fel, folytassa a következő lépéssel: [18, oldal 266.](#)



Ábra 3.373: Kerekek kiékelése

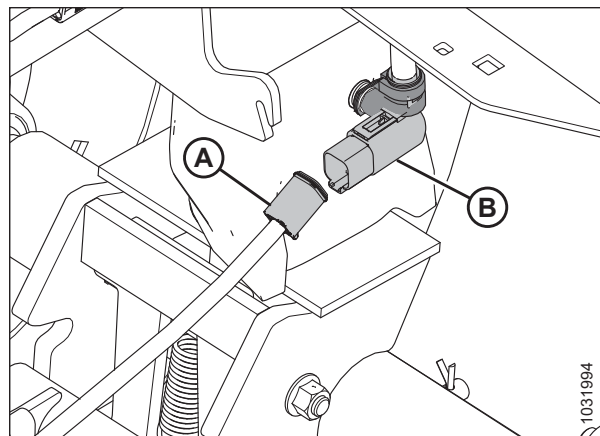
**A vonórúd és a hosszabbító felszerelése:**

4. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
5. Tolja a hosszabbítót (D) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) föléibe, amíg a retesz (C) be nem akad.
6. A hosszabbító rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
7. Húzza ki a hosszabbító kábelköteg (E) végét a hosszabbítócső belsejéből.



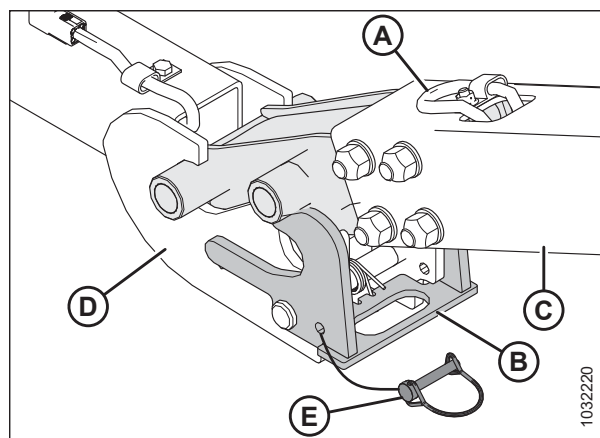
Ábra 3.374: Vonórúd-hosszabbító a bal szállító akasztóhoroghoz

8. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.375: Vonórúd elektromos csatlakozója

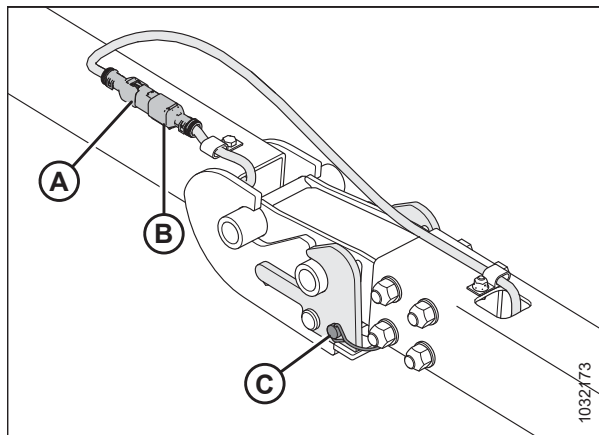
9. Távolítsa el a biztosítócsapot (E) a reteszből (B).
10. Helyezze a vonórúd végét (C) a hosszabbító föléire, majd engedje le a vonórúdat a földre.
11. Emelje fel a hosszabbítót (D), hogy a retesz (B) a vonórúdra (C) akadjon.
12. Vegye ki a vonórúd kábelkötegének (A) végét a tárolóhelyről.



Ábra 3.376: Vonórúd a hosszabbítóhoz

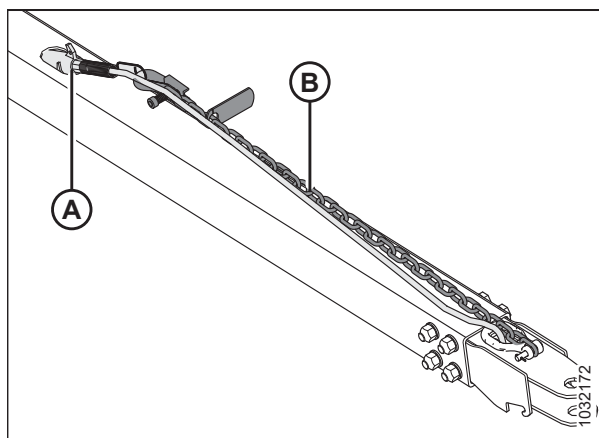
## ÜZEMELTETÉS

13. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét (A) a hosszabbító kábelkötegéhez (B).
14. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (C) a reteszbe.



Ábra 3.377: Vonórúd / hosszabbító kábelköteg

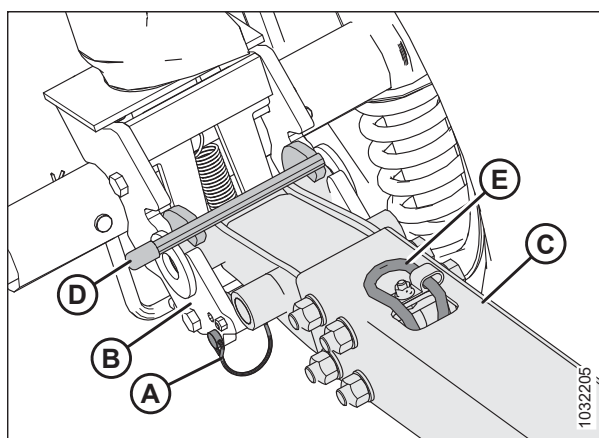
15. Vegye ki a vonórúd kábelkötegét (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
16. Csatlakoztassa a vonórúd kábelkötegét a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
17. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.378: Vonórúd kábelkötege

### **Csak a vonórúd felszerelése:**

18. Távolítsa el a biztosítócsapot (A) a bal oldali szállító akasztóhorogból (B).
19. Tolja a vonórudat (C) a bal oldali szállító akasztóhorog (B) füleibe, amíg a retesz (D) be nem akad.
20. A vonórúd rögzítéséhez helyezze vissza a biztosítócsapot (A) a szállító akasztóhorogra.
21. Húzza ki a vonórúd kábelkötegének végét (E).

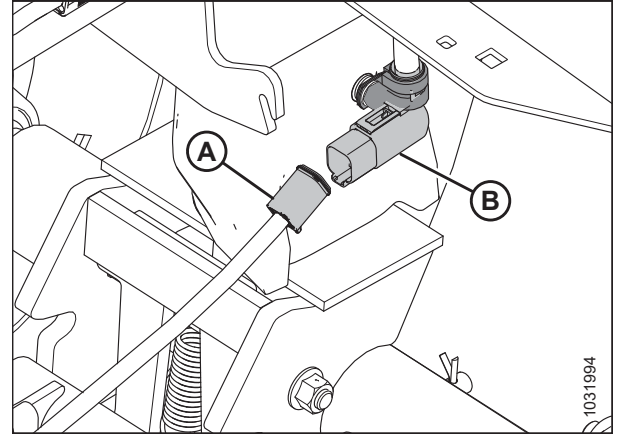


Ábra 3.379: Vonórúd és bal oldali szállító akasztóhorog



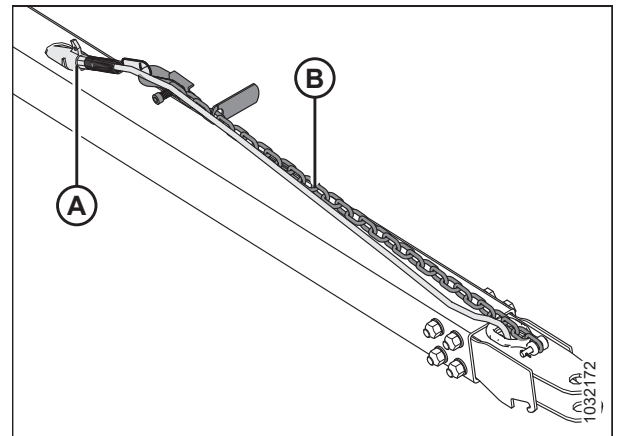
## ÜZEMELTETÉS

22. Csatlakoztassa a hosszabbító kábelköteget (A) a bal oldali szállító akasztóhorog kábelkötegéhez (B).



Ábra 3.380: Vonórúd elektromos csatlakozója

23. Vegye ki a vonórúd kábelköteget (A) és a biztonsági láncot (B) a tárolóhelyről.
24. Csatlakoztassa a vonórúd kábelköteget a járműhöz, és rögzítse a vonórúd biztonsági láncát a vontatójárműhöz.
25. Kapcsolja be a vontatójármű vészvillogóját, és ellenőrizze a vágóasztal lámpáinak működését.



Ábra 3.381: Vonórúd kábelkötege



## Fejezet 4: Karbantartás és szervizelés

Ez a fejezet a gépen végzett rutinszerű karbantartási és alkalmi szervizelési feladatok elvégzéséhez szükséges információkat tartalmazza. A „karbantartás” szó olyan ütemezett feladatokra utal, amelyek elősegítik a gép biztonságos és hatékony működését; a „szerviz” pedig olyan feladatokra, amelyeket akkor kell elvégezni, ha egy alkatrészt meg kell javítani vagy ki kell cserélni. A speciális szervizeljárásokhoz forduljon a forgalmazójához.

Az alkatrészatalógus a vágóasztal jobb oldali lába mellett hátul található műanyag kézikönyvtartóban található.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270](#)) a tervezett karbantartás nyomon követésére.

### 4.1 A gép előkészítése szervizelésre

Tartson be minden biztonsági óvintézkedést, mielőtt a gép szervizelését megkezdi.



#### **VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



#### **VIGYÁZAT!**

A személyi sérülések megelőzése érdekében tartsa be a felsorolt biztonsági óvintézkedéseket, mielőtt a vágóasztal szervizelését vagy a hajtásfedelek felnyitását megkezdené.



#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A gép karbantartása előtt kövesse az alábbi lépéseket:

1. Engedje le a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Húzza be a rögzítőféket.
4. Várja meg, amíg minden mozgó alkatrész megáll.

### 4.2 Karbantartási követelmények

A rendszeres karbantartás a legjobb biztosíték a korai elhasználódás és az idő előtti meghibásodások ellen. A karbantartási ütemterv betartása megnöveli a gép élettartamát. Naplózza az üzemórákat, használja a karbantartási nyilvántartást, és őrizze meg a karbantartási feljegyzések másolatát (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270](#)).

Az időszakos karbantartási követelmények a szervizintervallumok szerint vannak megszervezve. Ha egy szervizintervallum több időszakot határoz meg, pl. 100 üzemórát vagy éves gyakoriságot, akkor a gépet a hamarabb lejáró intervallum végén kell szervizelni.

#### **FONTOS:**

A javasolt időközök átlagos üzemeltetési körülményekre vonatkoznak. Ha kedvezőtlen körülmények között használja a gépet (erős porképződés, különösen nagy terhelés stb.), akkor gyakrabban szervizelje.

A gép karbantartásakor olvassa el a jelen fejezet megfelelő szakaszát, és csak a megadott folyadékokat és kenőanyagokat használja. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

**⚠ VIGYÁZAT!**

Kövesse a biztonsági utasításokat. Az utasításokat lásd: **1 Biztonság, oldal 1** és **4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 269.**

**4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás**

A karbantartás nyilvántartása lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy nyomon kövesse a karbantartás elvégzésének időpontját.

| Teendő:  |  | ✓ – Ellenőrizze   | 🔧 – Kenje meg | ▲ – Cserélje ki |
|--|--|---|---------------|-----------------|
|  | Üzemóra-számláló leolvasása  |   |               |                 |
|  | Szervizelés dátuma   |   |               |                 |
|  | Szervizelést végezte   |   |               |                 |
| <b>Első használat</b>  |  | Lásd: <a href="#">4.2.2 Bejáratási vizsgálat, oldal 272.</a>                    |               |                 |
| <b>Szezon vége</b>   |  | Lásd: <a href="#">4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége, oldal 273.</a> |               |                 |
| <b>10 üzemóránként vagy naponta (amelyik előbb bekövetkezik)</b> |  |   |               |                 |
| ✓  | Hidraulikus tömlők és -vezetékek; lásd: <a href="#">4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése, oldal 274</a> <sup>73</sup>   |   |               |                 |
| ✓  | Kaszaszegmensek, védőburkolatok és kaszaleszorítók; lásd: <a href="#">4.8 Vágószerkezet, oldal 331</a> <sup>73</sup>   |   |               |                 |
| ✓  | Gumiabroncsnyomás; lásd: <a href="#">4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése, oldal 473</a> <sup>73</sup>  |   |               |                 |
| 🔧  | Behordó hevederek görgői; lásd: <a href="#">10 üzemóránként, oldal 276</a>   |   |               |                 |
| ✓  | Az összekötőrúd tartóhorgai; lásd: <a href="#">4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése, oldal 395</a> <sup>73</sup>   |   |               |                 |
| ✓  | A tengelycsavarok nyomatéka; lásd: <a href="#">4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése, oldal 471</a>   |   |               |                 |
| <b>25 üzemóránként</b>   |  |   |               |                 |
| ✓  | A hidraulikaolaj szintje a tartályban; lásd: <a href="#">4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 296</a> <sup>73</sup>  |   |               |                 |
| 🔧  | Kaszafejek; lásd: <a href="#">25 üzemóránként, oldal 277</a> <sup>73</sup>   |   |               |                 |
| <b>50 üzemóránként vagy évente</b>                               |  |   |               |                 |
| 🔧  | Kardántengely és kardáncsuklók; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>   |   |               |                 |
| 🔧  | Felső keresztcsiga jobb csapágya; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>   |   |               |                 |
| 🔧  | Felső keresztcsiga bordás agyak; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>  |   |               |                 |
| 🔧  | Felső keresztcsiga középső tartóelem és kardáncsukló; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>   |   |               |                 |
| 🔧  | Függesztőkeret csiga forgáspontjai; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>   |   |               |                 |
| 🔧  | Behordó heveder görgőcsapágyai, 3 helyen; lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a>   |   |               |                 |
| 🔧  | Motollameghajtó lánc (Ha a láncot a következő olajozási időköz alkalmával száraznak találja, fontolja meg az olajozási időköz csökkentését.); lásd: <a href="#">50 üzemóránként, oldal 278</a> |   |               |                 |

73. A MacDon javasolja, hogy a gép megfelelő karbantartását bizonyítandó, vezessen nyilvántartást a napi karbantartásról.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| ▲  | Kaszahajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 371</i>                                     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 292</i>       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga (csak az első 50 üzemórát követően); lásd: <i>Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 295</i> |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | A csiga és a fenéklemez, ill. a behordó heveder távolsága; lásd: <i>4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemez távolságának ellenőrzése, oldal 314</i>     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Főhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás főhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 291</i>  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Segédhajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajszintjének ellenőrzése, oldal 293</i>                                    |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Motollahajtó lánc feszessége; lásd: <i>4.14.1 Motollahajtó lánc, oldal 449</i>   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Motollaújj/vágószerszervek távolsága; lásd: <i>4.13.1 Motolla és vágószerszerkezet közötti hézag, oldal 421</i>                                      |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Kerékcavarok meghúzási nyomatékai; lásd: <i>4.16.1 A kerékcavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése, oldal 471</i>                                  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Kaszahajtómű kenőanyagszintje; lásd: <i>Az olajszint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 370</i>  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Kaszahajtómű rögzítőcsavarjai; lásd: <i>A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 371</i>   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>100 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)</b> |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Csiga hajtólánca; lásd <i>100 üzemóránként, oldal 282</i>  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Felfüggesztés forgócsapjai; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 282</i>   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Függesztőrugó feszítőelemek; lásd: <i>100 üzemóránként, oldal 282</i>  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <b>250 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)</b> |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Motollatengely csapágyai; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 284</i>   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Motollahajtás kardáncsuklója; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 284</i>   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Talajkövető rudazat; lásd: <i>250 üzemóránként, oldal 284</i>  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Talajkövető kerék holtjátéka; lásd: <i>4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése, oldal 467</i>                                 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

|  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| ◆  | Talajkövetőkerék-agy; lásd: 4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése, oldal 465                                |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Hidraulikaolaj-szűrő; lásd: 4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 298   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik)    |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Mélyégszabályozó kerék / lassú sebességű szállító kerék csapágyazása; lásd: 500 üzemóránként, oldal 286         |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ◆  | Talajkövető kerekek; lásd: 500 üzemóránként, oldal 286  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | A vágóasztalhajtás fő hajtóművének láncfeszítése; lásd: 4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 311    |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ✓  | Vágóasztalhajtás segédhajtóművének láncfeszítése; lásd: 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 312 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1000 üzemóránként vagy 3 évente (amelyik előbb bekövetkezik) |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Kaszahajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 371   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Vágóasztalhajtás főhajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 292             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Vágóasztalhajtás segédhajtómű kenőanyaga; lásd: Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében, oldal 295       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ▲  | Hidraulikaolaj; lásd: 4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban, oldal 298   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

### 4.2.2 Bejáratási vizsgálat

A bejáratási ellenőrzés magában foglalja a hevederek és a folyadékok ellenőrzését, valamint a gép általános ellenőrzését az esetlegesen meglazult kötőelemek vagy egyéb kritikus területek tekintetében. A bejáratási ellenőrzések biztosítják, hogy minden alkatrész élettartama lehessen szervizelés vagy csere nélkül. A bejáratási időszak a gép első beindítását követő első 50 üzemóra.

| Vizsgálati intervallum | Tétel   | Lásd:   |
|------------------------|---|---|
| 5 percenként           | Ellenőrizze a hidraulikaolaj szintjét a tartályban (ellenőrizze az első megjáratás után, és miután a hidraulikus tömlők megteltek olajjal). | 4.4.1 A hidraulikatartály olajszintjének ellenőrzése, oldal 296 |
| 5 üzemóránként         | Ellenőrizze, hogy nincs-e meglazult kötőelem, és a meglazult kötőelemeket húzza meg az előírt nyomatékra.                                   | 7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 519                      |
| 10 üzemóránként        | Ellenőrizze a csigahajtó lánc feszességét.  | 4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése, oldal 316   |
| 10 üzemóránként        | Ellenőrizze a kaszahajtómű rögzítőcsavarjait.   | A rögzítőcsavarok ellenőrzése, oldal 371                        |
| 10 üzemóránként        | Zsírozza meg a behordó heveder csapágóit.   | 10 üzemóránként, oldal 276                                      |
| 50 üzemóránként        | Cserélje ki a függesztőkeret hajtóműolaját.   | Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében, oldal 292          |

| Vizsgálati intervallum | Tétel   | Lásd:  |
|------------------------|---|--|
| 50<br>üzemóránként     | Cserélje ki a függesztőkeret hidraulikaolaj-szűrőjét. | <i>4.4.4 Az olajszűrő cseréje, oldal 298</i>   |
| 50<br>üzemóránként     | Cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.               | <i>Olajcsere a kaszahajtóműben, oldal 371</i>  |
| 50<br>üzemóránként     | Ellenőrizze a hajtóműlánc feszességét.                | <i>4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű, oldal 311 és<br/>4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű, oldal 312</i> |

### 4.2.3 Berendezések szervizelése – Előszезon

A berendezéseket minden üzemeltetési szezon elején ellenőrizni és szervizelni kell.

#### VIGYÁZAT!

- Tekintse át ezt a kézikönyvet, hogy felfrissítse a biztonsági és üzemeltetési ajánlásokkal kapcsolatos ismereteit.
  - Tekintse át az összes biztonsági matricát és a vágóasztalon lévő egyéb matricákat. Vegye figyelembe a veszélyes területeket.
  - Győződjön meg róla, hogy az összes védőpajzs és védőburkolat megfelelően fel van szerelve és rögzítve. Soha ne alakítsa át vagy távolítsa el a biztonsági berendezéseket.
  - Győződjön meg róla, hogy elsajátította és begyakorolta az összes kezelőszerv biztonságos használatát. Ismerje meg a gép kapacitását és működési jellemzőit.
  - Gondoskodjon elsősegélycsomagról és tűzoltó készülékről. Tudja, hol vannak és hogyan kell használni őket.
1. Kenje meg a gép minden kenést igénylő elemét. Az utasításokat lásd: *4.3 Kenés, oldal 276*.
  2. Végezze el az összes éves karbantartási feladatot. Az utasításokat lásd: *4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270*.

### 4.2.4 Berendezések szervizelése – Szezon vége

Minden üzemeltetési szezon végén ellenőrizze és szervizelje a szükséges berendezéseket.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FIGYELMEZTETÉS

Soha ne használjon benzint, petróleumot vagy bármilyen illékony anyagot tisztítási célokra. Ezek az anyagok mérgezőek és/vagy gyúlékonyak lehetnek.

#### VIGYÁZAT!

Fedje le a vágószerkezetet és a kaszaujjakat, nehogy a véletlen érintésük sérülést okozzon.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Tisztítsa meg a vágóasztalt alaposan.
2. A vágóasztalt lehetőleg száraz, védett helyen tárolja. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, mindig takarja le vízálló ponyvával vagy más védőanyaggal.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, vegye le a hevedereket, és tárolja őket sötét, száraz helyen. Ha **NEM** távolítja el a hevedereket, engedje le a vágószerkezetet, hogy a víz és a hó ne tudjon felgyülemelni rajtuk. A víz és a felgyülemlett hó súlya jelentősen terheli a hevedereket és a vágóasztal vázát.

3. A vágóasztalt tuskókra engedje le, hogy a vágószerkezet ne érjen le a földre.
4. Engedje le a motollát teljesen. Ha a vágóasztalt a szabadban tárolja, kösse a motollát a kerethez, hogy a szél ne forgassa a kereket.
5. A rozsdásodás megelőzése érdekében fessen újra minden kopott vagy lepattogzott festett felületet.
6. Lazítsa meg a hajtószíjakat.
7. Kenje meg alaposan a vágóasztalt. A felesleges zsírt hagyja a szerelvényeken, hogy a nedvesség ne jusson be a csapágyakba.
8. Kenje be zsírral a szabadon lévő meneteket, a munkahenger-dugattyúkat és az alkatrészek csúszófelületeit.
9. Kenje meg a kaszát. A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
10. Ellenőrizze, hogy nincsenek-e törött alkatrészek a vágóasztalon, és rendelje meg a pótlást a forgalmazótól. Ezeknek az elemeknek az azonnali megjavításával időt és energiát takarít meg a következő szezon kezdetén.
11. Húzza meg a laza kötőelemeket. A nyomatékra vonatkozó előírásokat lásd a következő fejezetben: [7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok, oldal 519](#).

### 4.2.5 Hidraulikus tömlők és vezetékek ellenőrzése

Naponta ellenőrizze a hidraulikus tömlőket és vezetékeket, hogy nem láthatók-e rajtuk szivárgás jelei.



#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



## FIGYELMEZTETÉS

- Legyen óvatos a nagy nyomású folyadékokkal. A kilövellő hidraulikafolyadék áthatolhat a bőrön és súlyos sérüléseket okozhat.
- A hidraulikus vezetékek leválasztása előtt engedje le a hidraulikus rendszer nyomását. Mielőtt nyomás alá helyezi a hidraulikus rendszert, húzza meg a rendszer összes csatlakozóját.
- Tartsa távol a kezét és a testét a tűhegynyi lyukaktól és a csővégektől, amelyekből nagy nyomású folyadék lövellhet ki.
- A bőr alá bejutott folyadékot sebészi úton pár órán belül el kell távolíttatni ilyen kezelésben jártas orvossal, ellenkező esetben üszkösödés alakulhat ki.
- Használjon kartonlapot vagy papírt a szivárgások keresésére.

### FONTOS:

Tartsa tisztán a hidraulikus csatlakozócsúcsokat és a csatlakozókat. A hidraulikus rendszer károsodásának legfőbb oka, ha por, szennyeződés, víz vagy idegen anyag kerül a rendszerbe. **NE** próbálkozzon meg hidraulikus rendszerek helyszíni javításával. A precíziós illesztésekhez nagyjavításkor tökéletesen tiszta csatlakozás szükséges.



Ábra 4.1: Hidraulikus nyomás okozta veszély



Ábra 4.2: Hidraulikus szivárgás ellenőrzése

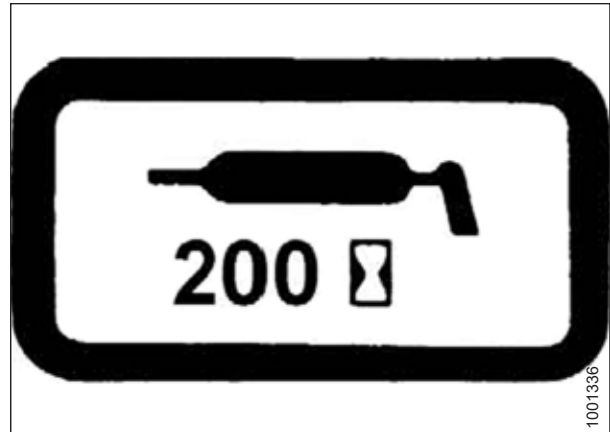
1. Kapcsolja be a vágóasztalt. Működés közben emelje fel és engedje le a vágóasztalt és a motollát. Tolja ki és húzza be a motollát. Járássa 10 percig.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Miután a gép néhány órát állt, járja körbe, és ellenőrizze, hogy a tömlőkből, vezetékekből és szerelvényekből nem szivárog-e láthatóan olaj.

## 4.3 Kenés

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, amelyet a vágóasztal üzemóráiban kifejezve adnak meg.

A javasolt kenőanyagokra vonatkozó információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

Naplózza a vágóasztal üzemóráinak számát. A jelen kézikönyvben található karbantartási nyilvántartás segítségével nyomon követheti, hogy milyen karbantartási műveleteket és mikor végeztek el a vágóasztalon. További információért lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270.](#)



Ábra 4.3: Zsírozási intervallum matrica

### 4.3.1 Kenési időközök

A kenési időközöket a vágóasztal üzemóráinak számában határozzák meg. A pontos karbantartási nyilvántartás vezetése a legjobb módja annak, hogy ezeket az eljárásokat időben elvégezzék.

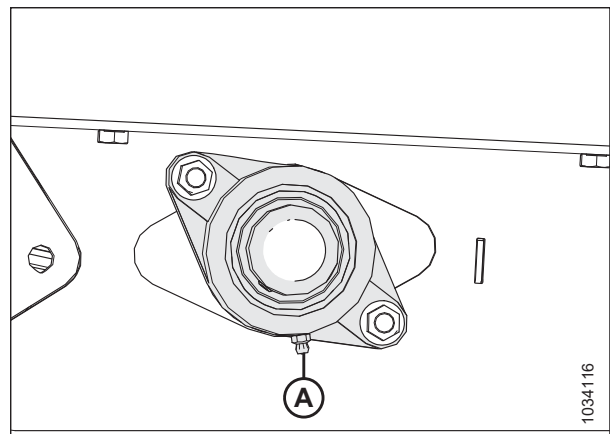
#### 10 üzemóránként

A napi karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

#### FONTOS:

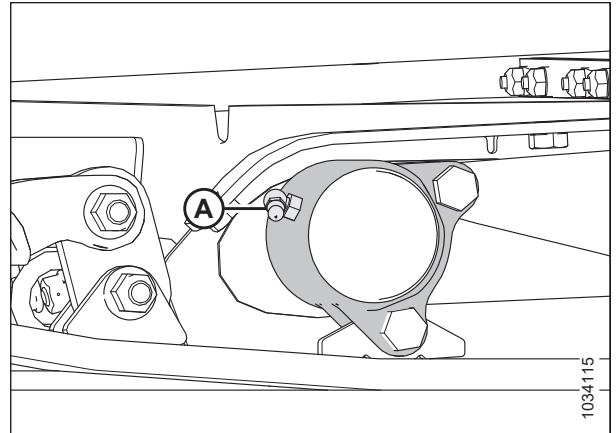
A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágy környékét a szennyeződésektől és a kenőanyag-maradványoktól. Ellenőrizze a csapágy és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.4: Behordó heveder hajtógörgő

### FONTOS:

A csapágy (A) zsírozásakor tisztítsa meg a csapágyház környékét a szennyeződésektől és a zsírmaradványoktól. Ellenőrizze a görgő és a csapágyház állapotát. Kenje a csapágyat addig, amíg a tömítésből ki nem lép a zsír. Az új vágóasztal kezdeti zsírozásához 5–10 pumpálásnyi extra zsírra lehet szükség. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.



Ábra 4.5: Behordó heveder támhengere

### 25 üzemóránként

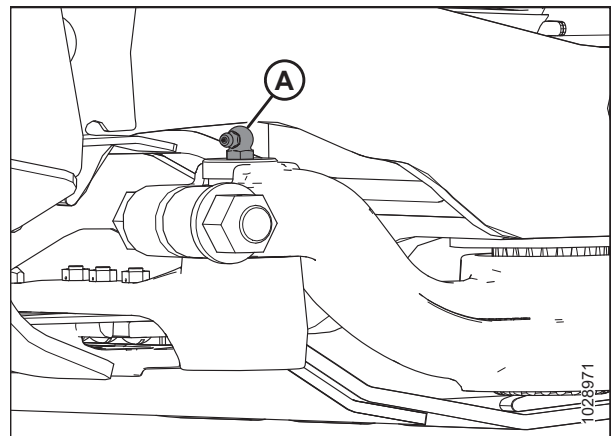
A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

Kenje meg a kaszafejet (A) 25 üzemóránként. A kaszafej kenése után ellenőrizze, hogy az első néhány védőburkolaton nem tapasztalható-e túlzott felmelegedés. Szükség esetén a zsírógomb visszacsapó golyójának megnyomásával csökkentse a kaszafej nyomását.

### FONTOS:

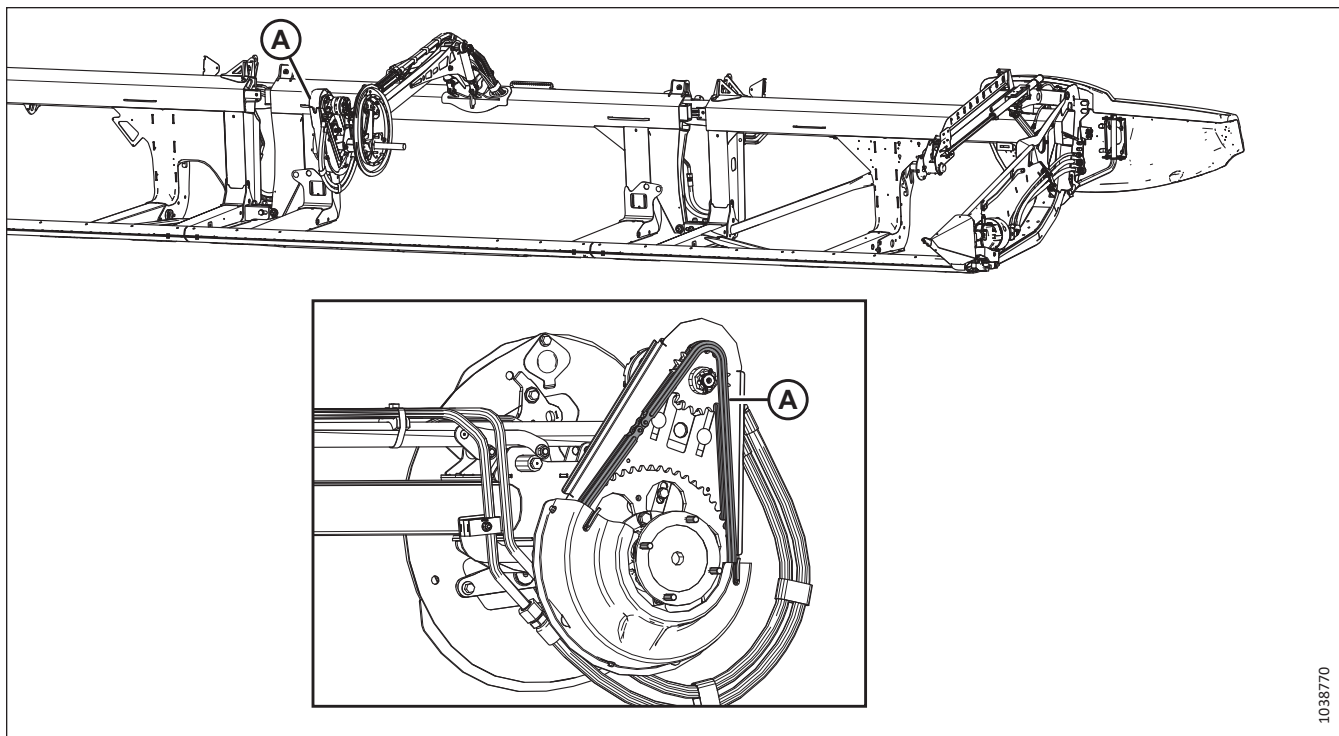
**NE** zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzásírozása nyomást gyakorol a kaszára, ami miatt az a kaszaujjakhoz dörzsölődik, ami a feszülésből eredő túlzott kopást eredményez. Csak egy-két pumpálásnyi mennyiséget vigyen be, mechanikus zsírópisztollyal (**NE** használjon elektromos zsírópisztolyt). Ha nyolcnál több pumpálásnyi zsírra van szükség az üreg kitöltéséhez, forduljon a márkakereskedőhöz.



Ábra 4.6: Kaszafej

50 üzemóránként

A rendszeres karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.



1038770

Ábra 4.7: Motolla

A - Motollahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.3 A motollahajtó lánc kenése, oldal 289.](#)

**FONTOS:**

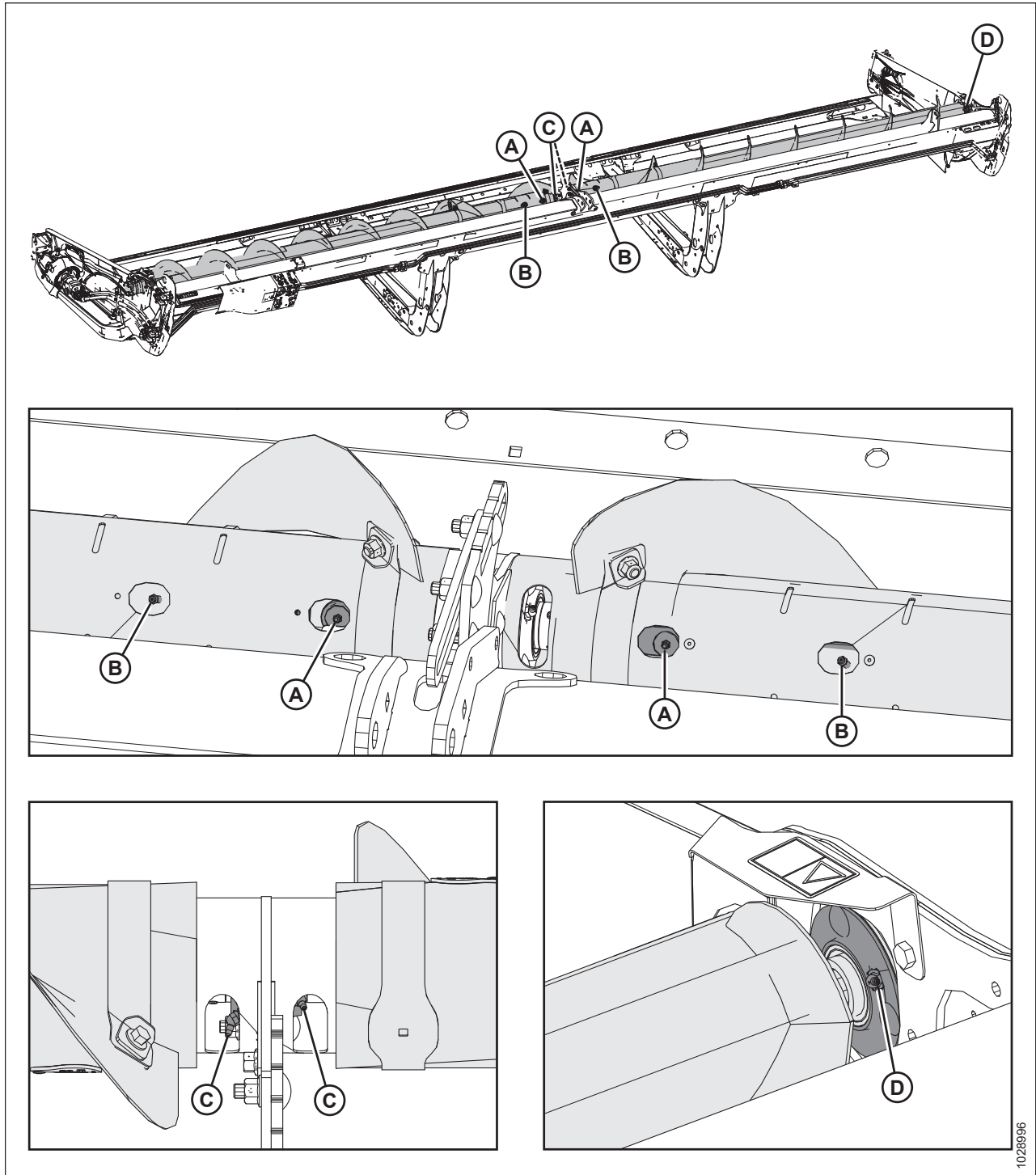
40 °C hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó SAE 20W50 ásványolajat használjon.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a lánc a következő olajozási intervallumra kiszárad, kenje gyakrabban.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Eltérő előírás hiányában magas hőmérsékletre és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



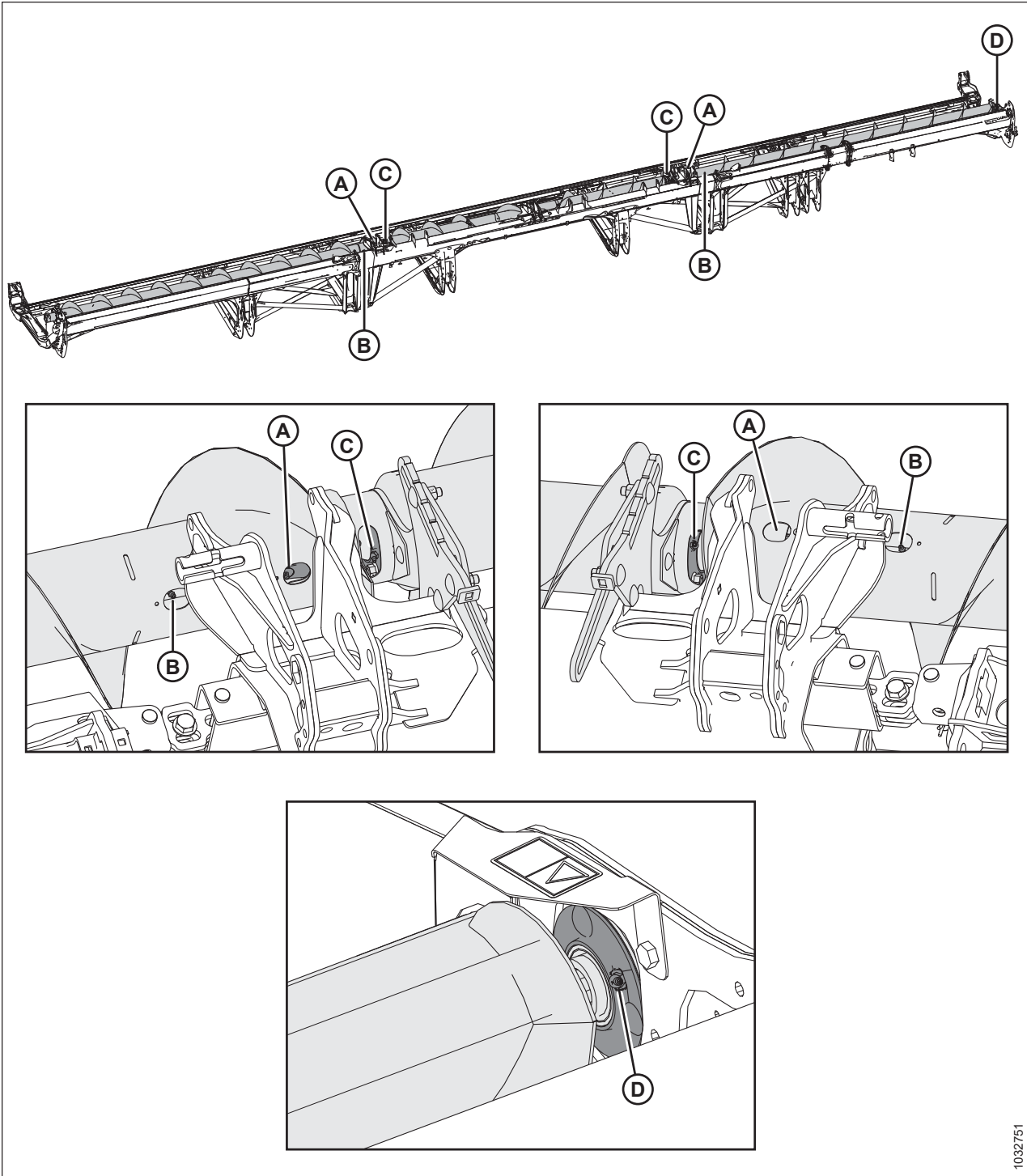
Ábra 4.8: Kétrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)  
C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)  
D - Jobb végcsapágy

### FONTOS:

A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



1032751

Ábra 4.9: Háromrészes felső keresztcsiga

A - Felső keresztcsiga kardáncsuklók (két helyen)

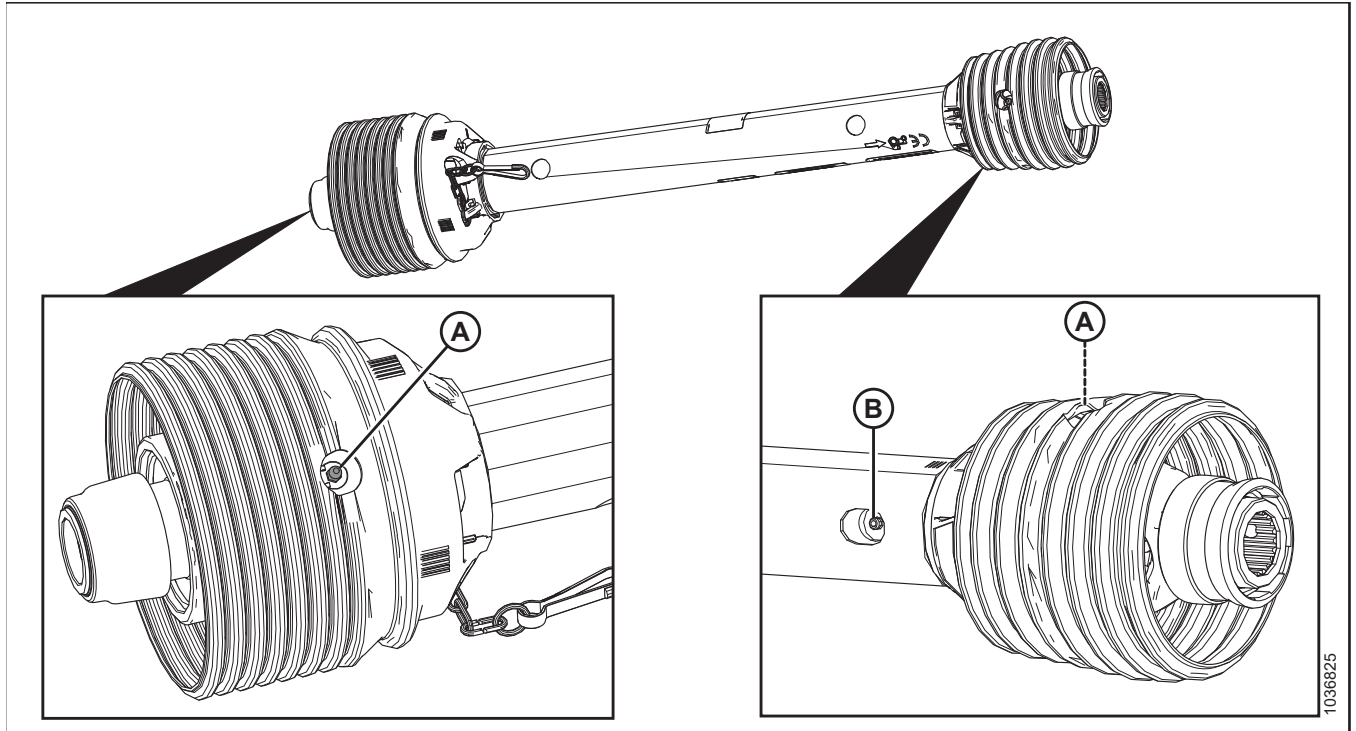
C - Felső keresztcsiga középcsapágyak (két helyen)

B - Felső keresztcsiga bordás agyak (két helyen)

D - Jobb végcsapágy

**FONTOS:**

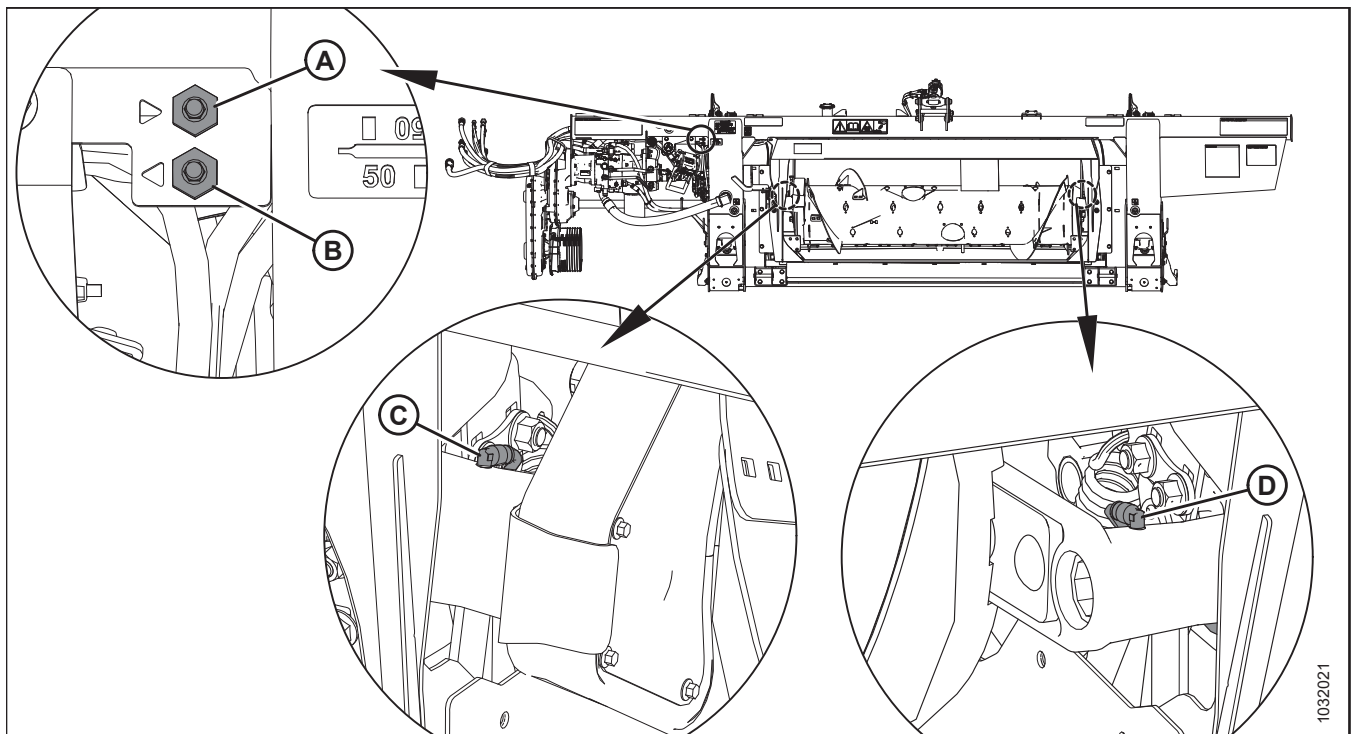
A felső keresztcsigát (UCA) rendszeresen meg kell zsírozni, még használaton kívül is, mivel az alkatrészei akkor is mozognak, amikor a vágóasztal leng, hajlik, függetlenül attól, hogy a csiga forog-e vagy sem.



Ábra 4.10: FM200

A - Kardántengely kardáncsuklói (két helyen)

B - Kardántengely bordás tengelycsonkja és hüvelye<sup>74</sup>



Ábra 4.11: FM200

A - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (jobb oldal)

B - Távoli kenővezeték a csiga forgócsapjához (bal oldal)

C - Csiga forgócsapja (bal oldal)

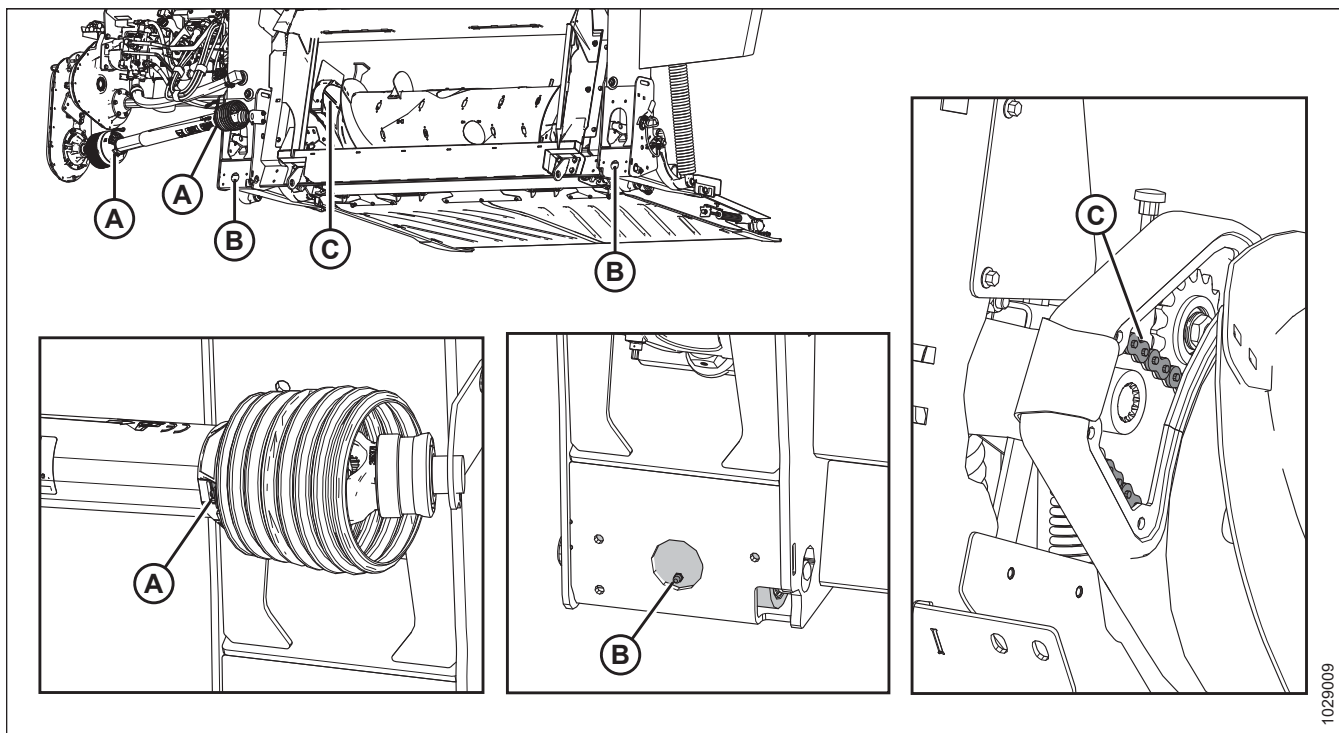
D - Csiga forgócsapja (jobb oldal)

74. Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP2) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

100 üzemóránként

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



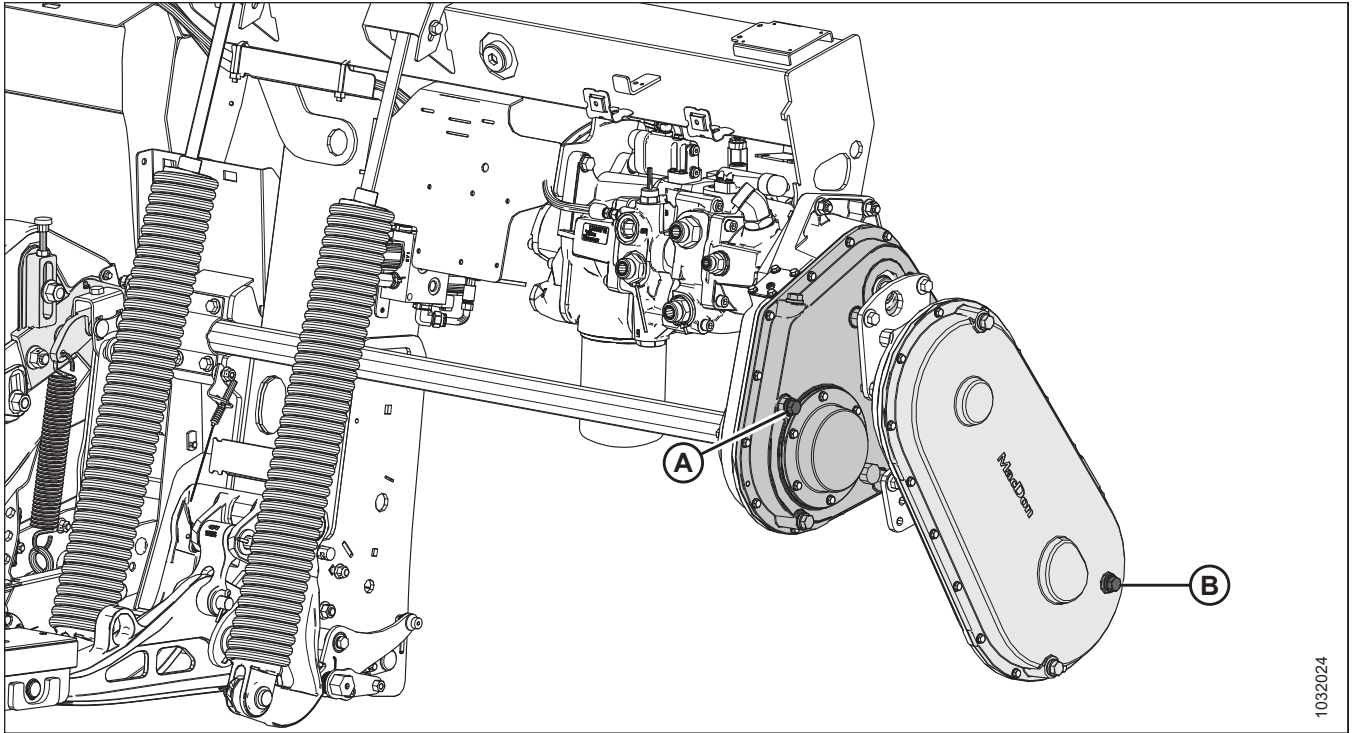
Ábra 4.12: FM200

A - Kardántengely-védőelemek (mindkét végen)

B - Függesztőkonzolok (jobb és bal oldalon)

C - Csigahajtó lánc. A láncok kenéséhez lásd: [4.3.4 A csigahajtó lánc kenése, oldal 289.](#)



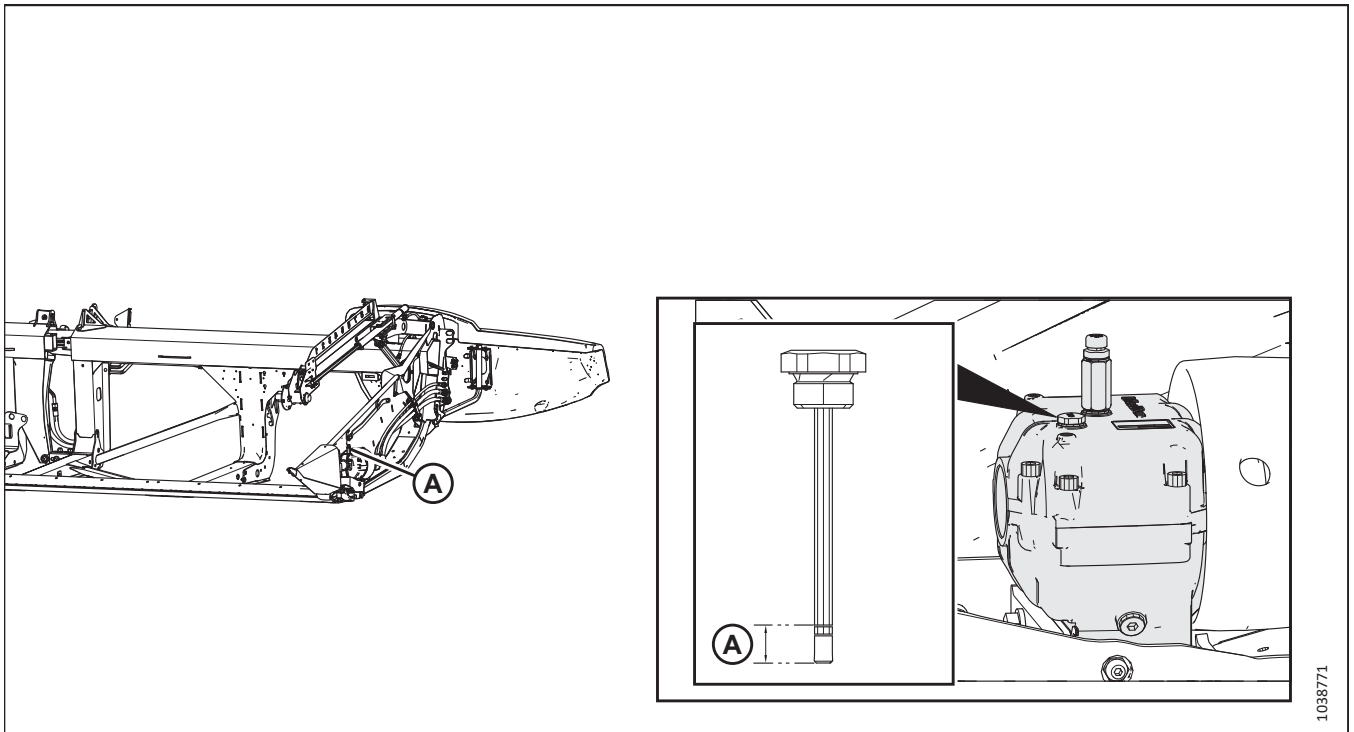


1032024

Ábra 4.13: FM200

A - Főhajtómű olajsintje. A főhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.5 A vágóasztalajtás főhajtóművének kenése, oldal 291.](#)

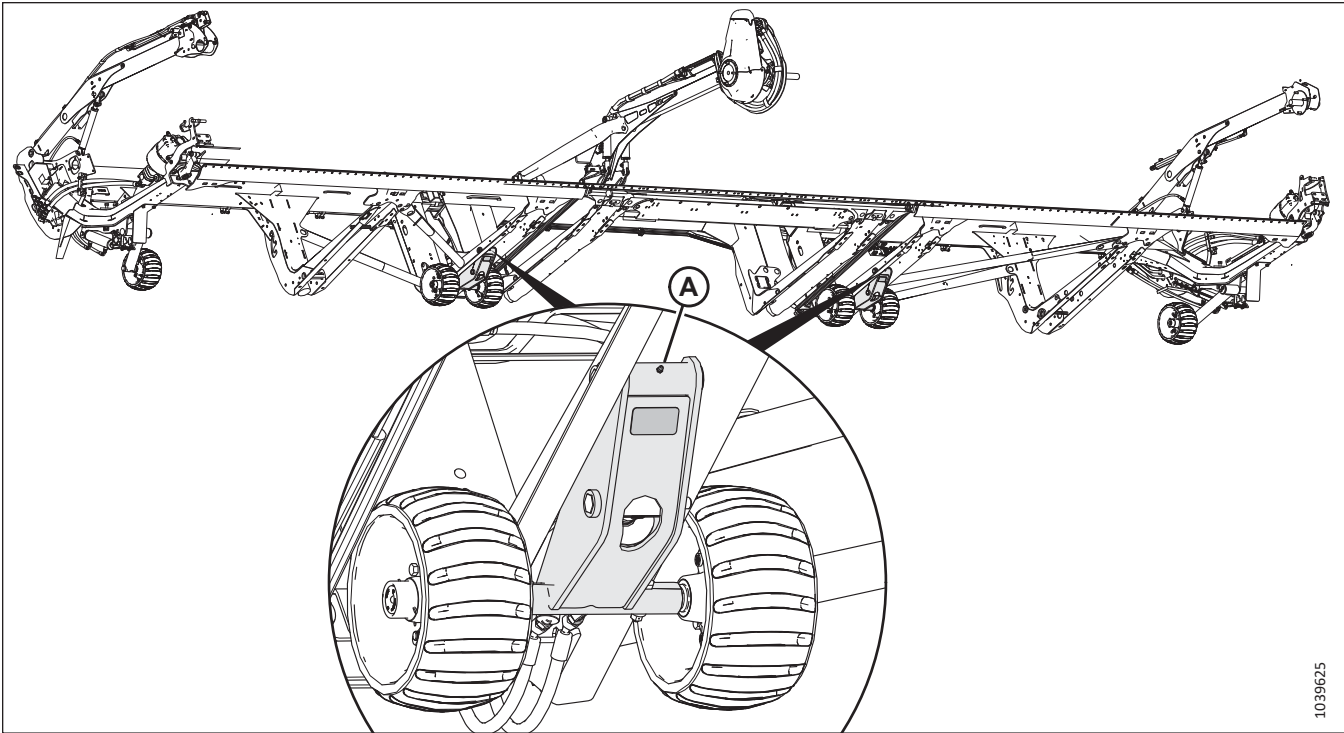
B - Segédhajtómű olajsintje. A segédhajtómű kenéséhez lásd: [4.3.6 A vágóasztalajtás segédhajtóművének kenése, oldal 293.](#)



1038771

Ábra 4.14: Kaszahajtómű

A - Kaszahajtómű olajsintje. A kaszahajtómű kenéséhez lásd: [Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben, oldal 370.](#)



1039625

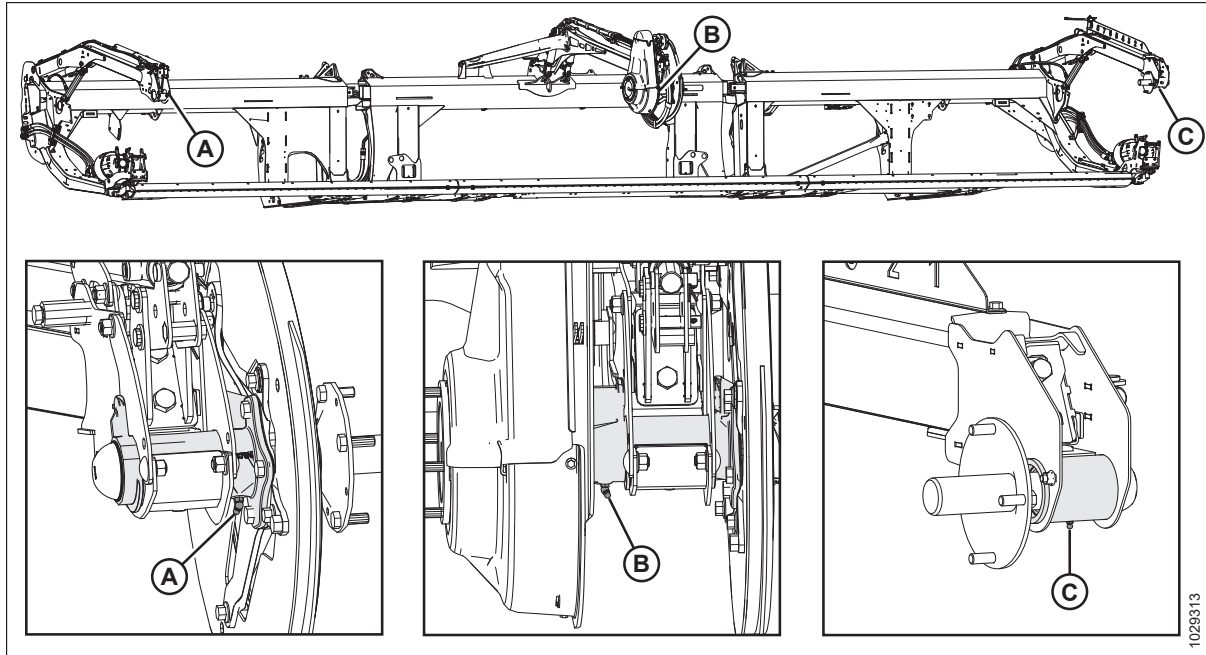
**Ábra 4.15: Belső talajkövetőkerék-szerelvények**

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

### *250 üzemóránként*

A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.

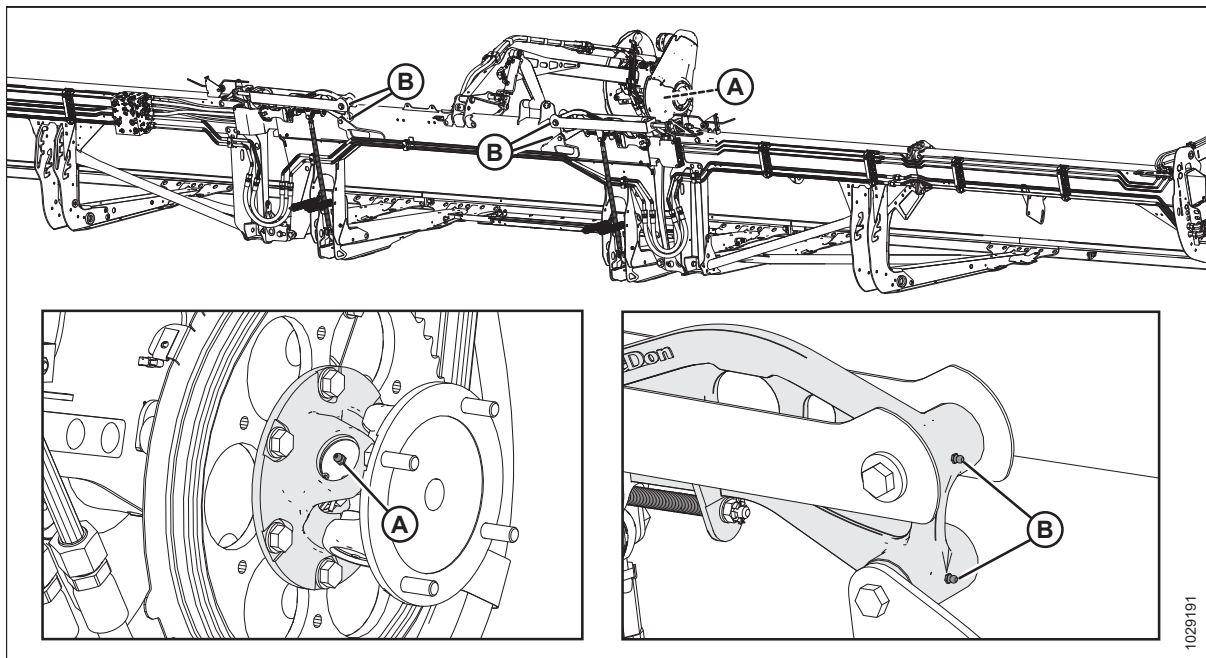


Ábra 4.16: Motolla

A - Motolla jobb csapágya (egy helyen)

B - Motolla középcsapágy (egy helyen)

C - Motolla bal csapágya (egy helyen)



Ábra 4.17: Motolla

A - Motolla kardáncsukló (egy helyen)<sup>75</sup>

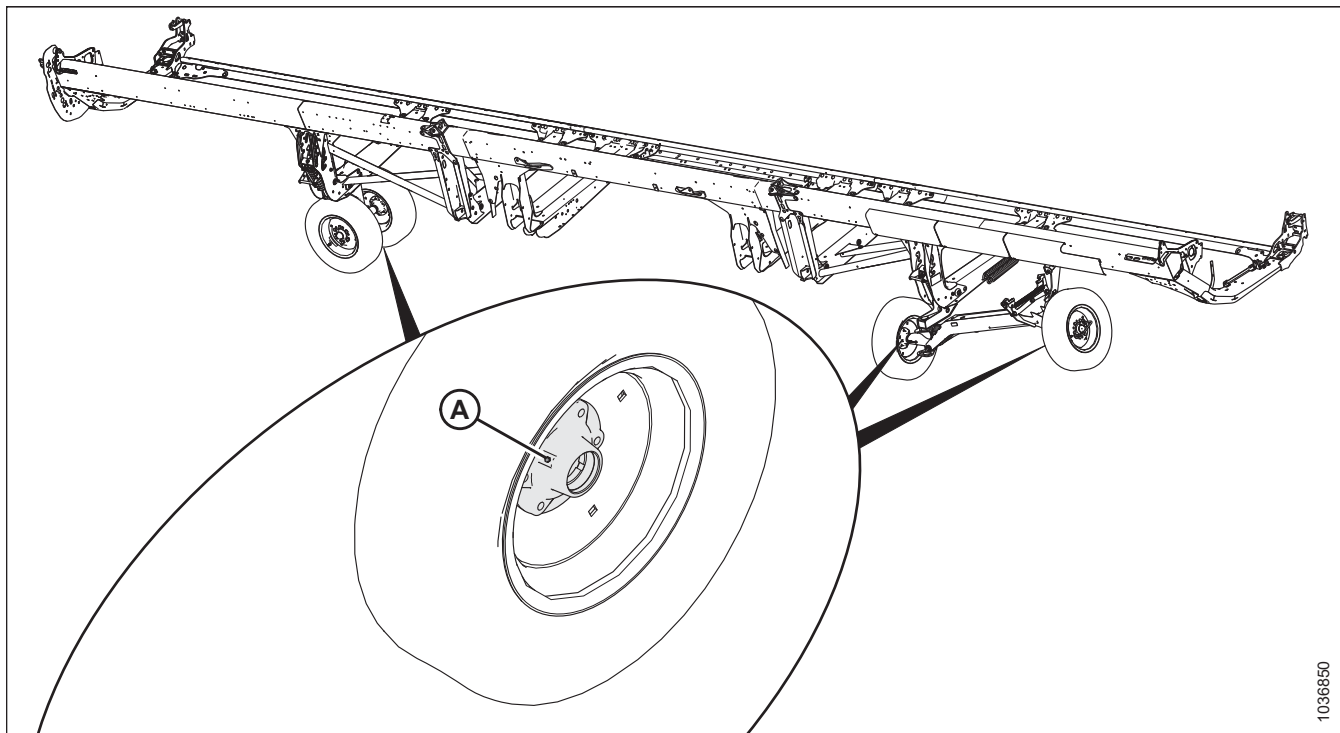
B - Talajkövető rudazat (két helyen) – Mindkét oldalon

75. A kardáncsukló hosszabb kenési intervallumú kardánkereszt- és csapágykészlettel rendelkezik. Hagyja abba a kardáncsukló kenését, ha a kenés nehézkesé válik, vagy ha már nem veszi fel a kenőanyagot. A túlkenés károsítja a kardáncsuklót. Az első kenésnél hat-nyolc pumpálás elegendő. A kardáncsuklót gyakrabban zsírozza, mivel elhasználódik, és hatnál több pumpálást igényel.

### 500 üzemóránként

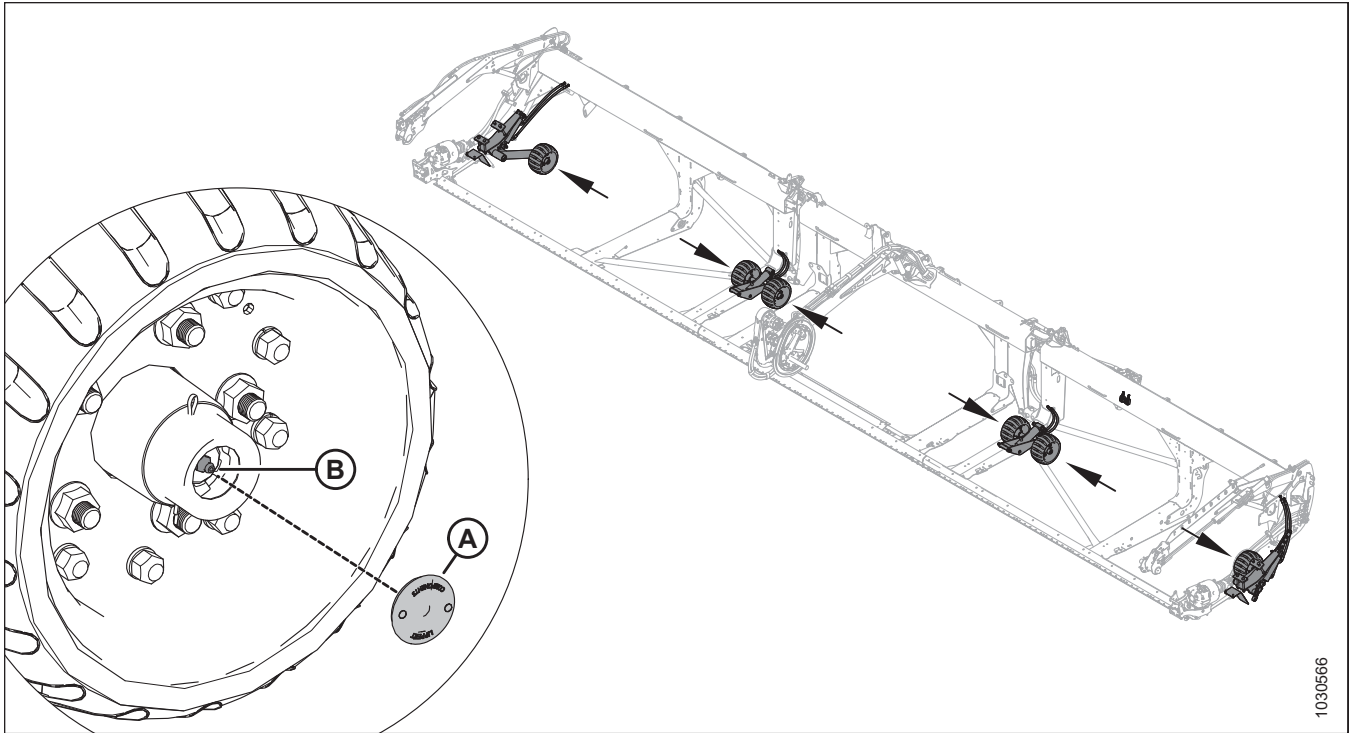
A karbantartásra azért van szükség, hogy a gép a lehető legjobb teljesítményt nyújtsa, és hogy a problémák korán felismerhetők legyenek.

Eltérő előírás hiányában magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú ), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



**Ábra 4.18: Kerécsapágyak**

A - Kerécsapágyak (négy helyen)



Ábra 4.19: Talajkövető kerekek csapágjai

B - Kerékcspágjak (hat helyen)

Kenje meg a csapágakat mind a hat talajkövető keréken az alábbiak szerint:

1. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.
2. Töltsön be zsírt a (B) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy elején.

**FONTOS:**

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

3. Helyezze vissza a gumidugót (A).

### 4.3.2 Zsírzási eljárás

A zsírzógombok helyét a gépen matricák jelölik, amelyeken egy zsírzópisztoly és a zsírozási időköz látható, üzemórában kifejezve. A kenési pontok elrendezését mutató matricák a vágóasztalon és a függesztőkeret jobb oldalán találhatóak.

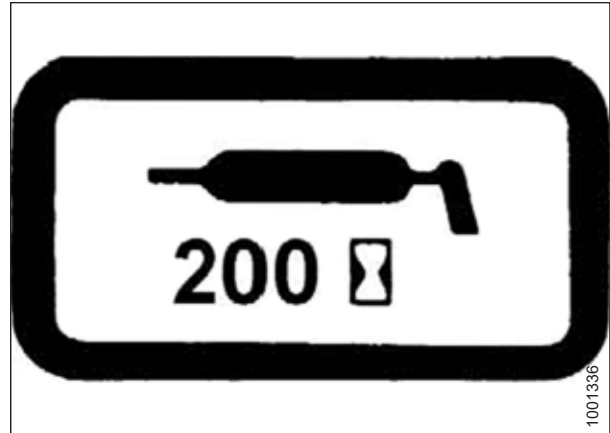
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

Naplózza az üzemórákat, és használja a mellékelt karbantartási nyilvántartást a tervezett karbantartás nyilvántartásához (lásd: [4.2.1 Karbantartási ütemterv/nyilvántartás, oldal 270](#)).



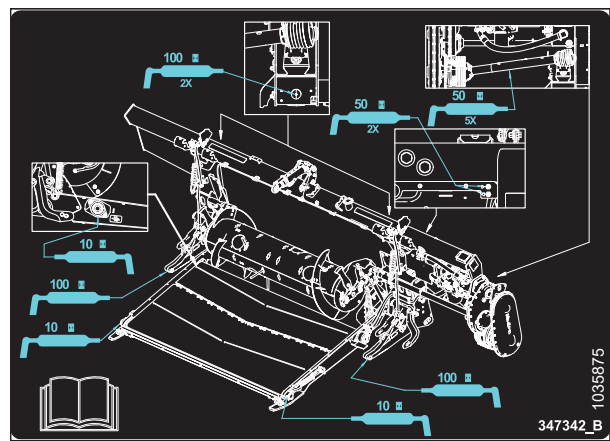
Ábra 4.20: Zsírzási időköz matrica

1. Zsírzógomb kenése előtt törölje azt át egy tiszta ruhával, hogy elkerülje a szennyeződések bejutását a szerelvénybe.

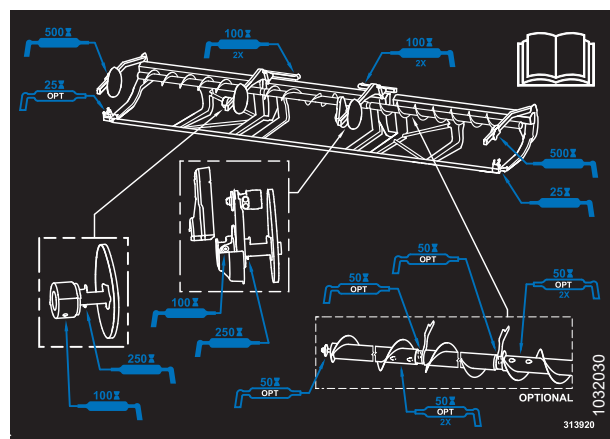
### FONTOS:

Csak tiszta, magas hőmérsékletnek és extrém nyomásnak ellenálló zsírt használjon.

2. A zsírt egy zsírzópisztollyal addig pumpálja a zsírzógombon keresztül, amíg a zsír ki nem folyik a szerelvényből (kivéve, ahol más utasítás van feltüntetve).
3. Hagyja a felesleges zsírt a zsírzógombon, hogy a piszok ne hatolhasson be.
4. Azonnal cserélje ki a meglazult vagy törött zsírzógombokat.
5. Távolítson el és tisztítsa meg alaposan minden olyan szerelvényt, amely nem bírja a zsírt. Tisztítsa meg a kenőanyag-csatornát. Szükség esetén cserélje ki a szerelvényt.



Ábra 4.21: FM200 zsírzási pontjainak elrendezési matricája



Ábra 4.22: FD2 sorozat zsírzási pontjainak elrendezési matricája

### 4.3.3 A motollahajtó lánc kenése

A kenés védi a láncot és a meghajtó lánckerekeket a kopástól.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FONTOS:

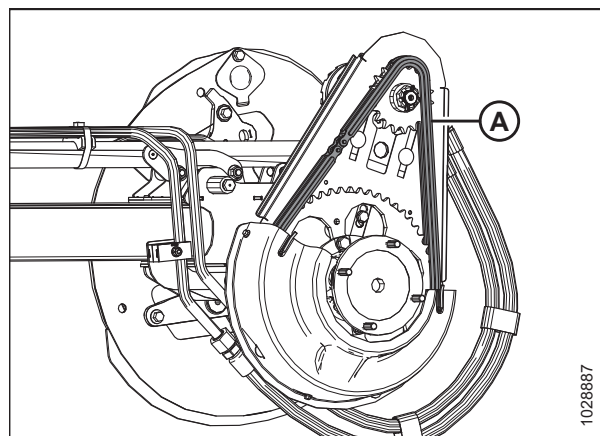
NE használjon zsírt vagy motorolajat a motollahajtó lánc kenéséhez.

1. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*

#### FONTOS:

40 °C (104 °F) hőmérsékleten 100–150 cSt viszkozitású lánckenő olajat (általában közepesen nehéz vagy nehéz lánckenő olaj), vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó ásványolajat (SAE 20W50) használjon.

2. Vigyen fel bőséges mennyiségű láncolajat a lánc (A) belsejére olajoskannával, ecsettel vagy aeroszollal. Kézzel forgassa az orsót a lánc kenéséhez.
3. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*
4. Néhány percig futtassa a vágóasztalt és a motollát, hogy az olaj bejusson a láncba.



Ábra 4.23: Hajtólánc

### 4.3.4 A csigahajtó lánc kenése

Kenje meg a csigahajtó láncot a karbantartási ütemtervben megadott időközönként.

#### MEGJEGYZÉS:

A csigahajtó lánc kenése egyszerűbb, ha a vágóasztal le van választva a betakarítógépről.

#### VESZÉLY

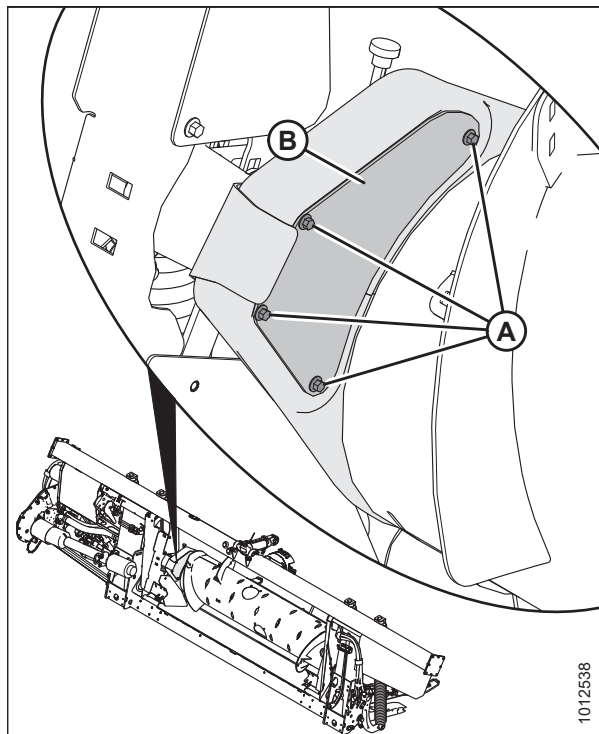
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A csiga hajtóműháza egy felső és egy alsó burkolatból, valamint egy fém vizsgálófedélből áll. Az eljárás elvégzéséhez csak a fém vizsgálófedelelet kell eltávolítani.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

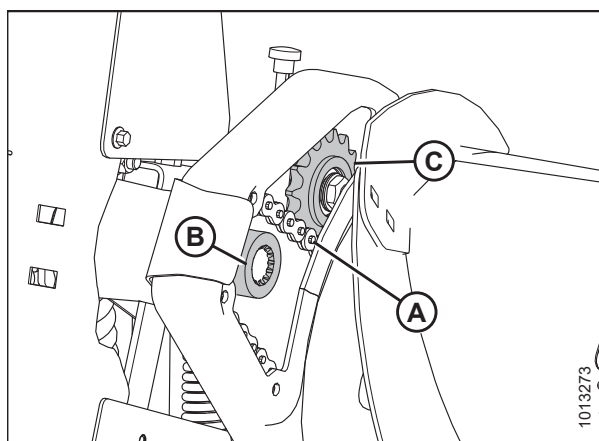
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a négy csavart (A) és a fém vizsgálófedelet (B).  
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.24: Csiga hajtómű vizsgálófedél

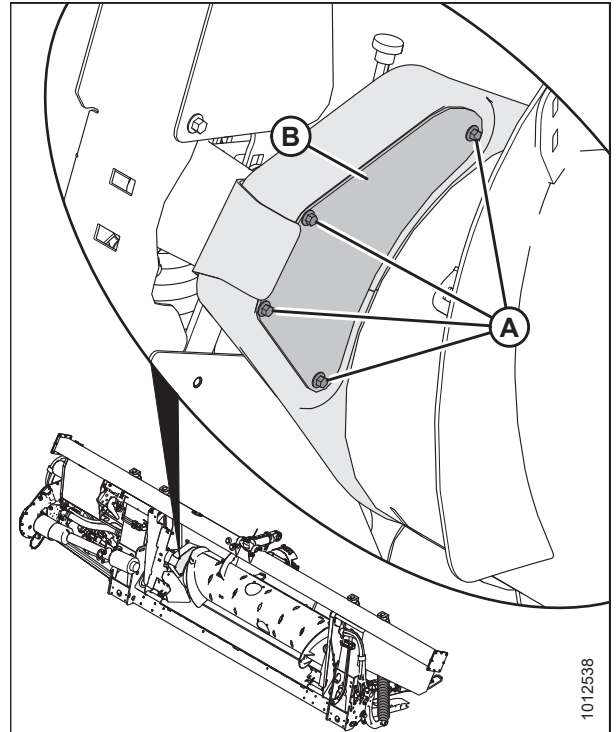
3. Vigyen fel bőséges mennyiségű zsírt a lánkra (A), a hajtó lánckerékre (B) és a feszítő lánckerékre (C).
4. Forgassa el a csigát, és szükség esetén kenje be a láncc több részét is.



Ábra 4.25: Csigahajtó láncc



5. Szerelje vissza a fém vizsgálófedelelet (B). Rögzítse a panelt négy csavarral (A).



Ábra 4.26: Csiga hajtómű vizsgálófedél

#### 4.3.5 A vágóasztalhajtás főhajtóművének kenése

*A vágóasztalhajtás főhajtómű olajsztjének ellenőrzése*

A vágóasztal hajtóművének olajsztjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

#### VESZÉLY

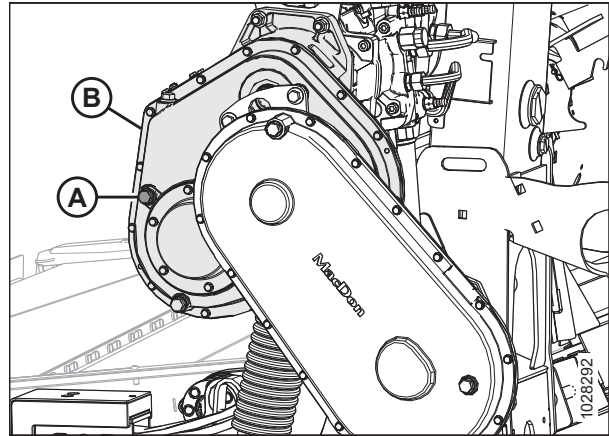
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműből (B), és ellenőrizze, hogy az olajsint felér-e a furat aljáig.
4. Szükség esetén töltsön rá olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe, oldal 292.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.27: Vágóasztalhajtás főhajtómű

### *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás főhajtóművébe*

A főhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatók a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

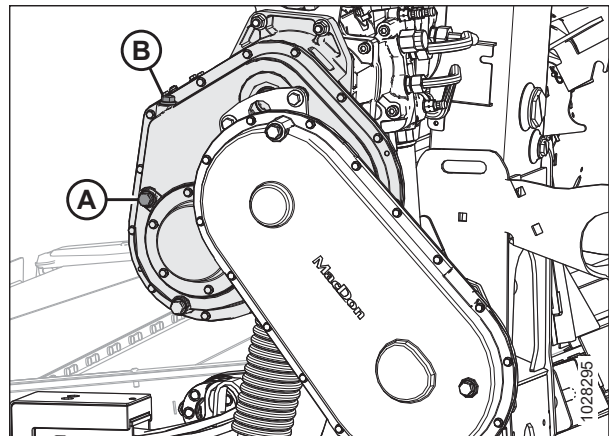
### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A) a főhajtóműről.
3. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
4. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B).

### **MEGJEGYZÉS:**

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.28: Vágóasztalhajtás főhajtómű

### *Olajcsere a vágóasztalhajtás főhajtóművében*

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

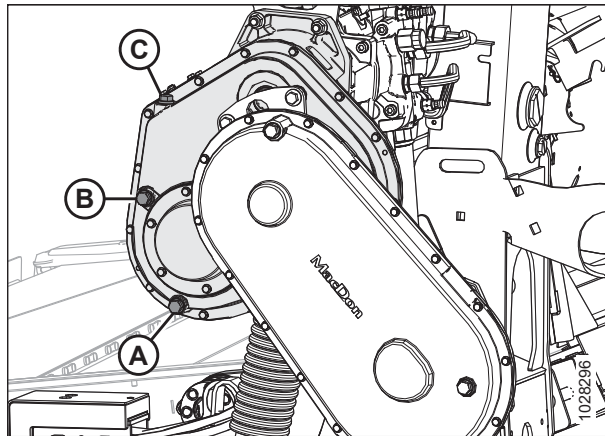
### **! FIGYELMEZTETÉS**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

## VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A) és távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
8. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.



Ábra 4.29: Vágóasztalhajtás főhajtómű

### MEGJEGYZÉS:

A főhajtóműbe körülbelül 2,75 liter (2,9 kvart) olajat kell tölteni.

9. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).

### 4.3.6 A vágóasztalhajtás segédhajtóművének kenése

*A vágóasztalhajtás segédhajtómű olajsintjének ellenőrzése*

A vágóasztalhajtás olajsintjét 100 üzemóránként ellenőrizze.

## VESZÉLY

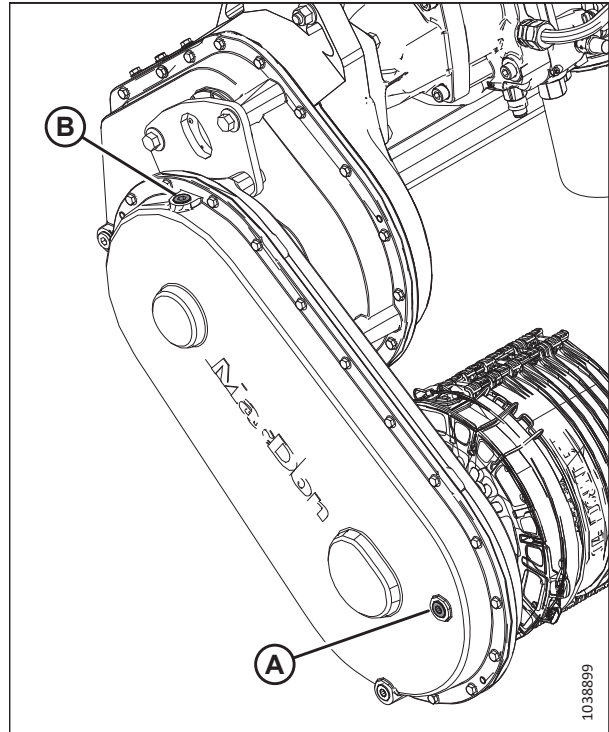
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

## VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Szerelje le az olajsint-ellenőrző csavart (A) a segédhajtóműről. Az olajnak a nyílás szintjén kell lennie.
4. Ha a segédhajtóműben kevés az olaj, távolítsa el a töltőcsavart (B), és töltsön be olajat. Az utasításokat lásd: *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe, oldal 294.*
5. Szerelje vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A).



Ábra 4.30: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

#### *Olaj hozzáadása a vágóasztalhajtás segédhajtóművébe*

A segédhajtóművön töltő-, ellenőrző- és leeresztőcsavarok találhatóak a hajtómű kenőanyagának gyors ellenőrzéséhez és utántöltéséhez/cseréjéhez, a függesztőkeretre szerelt állapotában.

#### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **! VESZÉLY**

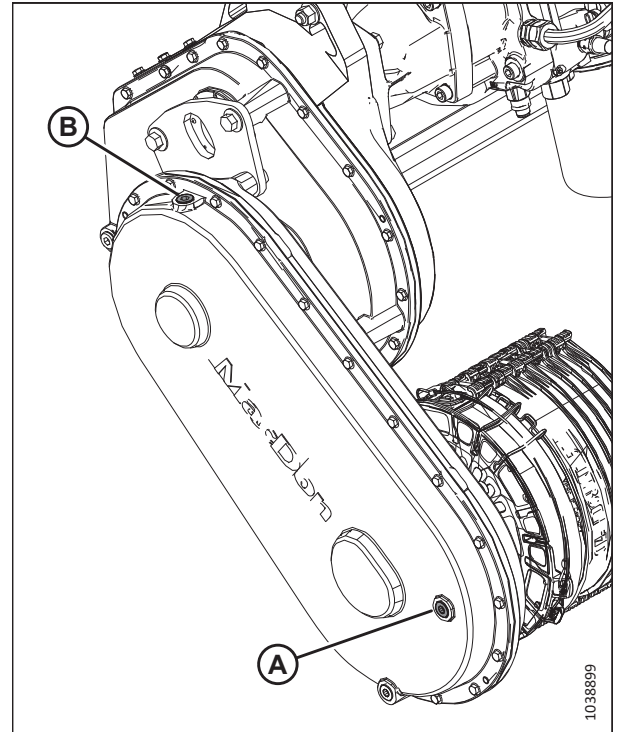
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágószerkezetet a talajra, és győződjön meg arról, hogy a sebességváltómű munkahelyzetben van.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

3. Távolítsa el a töltőcsavart (B) és az olajsint-ellenőrző csavart (A).
4. Töltsön olajat a töltőnyílásba (B), amíg az el nem kezd kifolyni a nyílásból (A). A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.
5. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (A) és a töltőcsavart (B). Húzza meg a csavarokat 30–40 Nm (22–30 font-láb) nyomatékra.

**MEGJEGYZÉS:**

Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve.



Ábra 4.31: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

*Olajcsere a vágóasztalhajtás segédhajtóművében*

Cserélje ki a vágóasztal hajtóműolaját az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente).

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).

2. Emelje fel vagy engedje le a vágóasztalt, hogy az olajleeresztő csavar (A) a legalacsonyabb ponton legyen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú (körülbelül 4 literes [1 USA gallon]) edényt a hajtómű lefolyója alá az olaj összegyűjtéséhez.
5. Vegye le az olajleeresztő csavart (A) és a töltőcsavart (C).
6. Hagyja kifolyni az olajat.
7. Helyezze vissza az olajleeresztő csavart (A).

**FONTOS:**

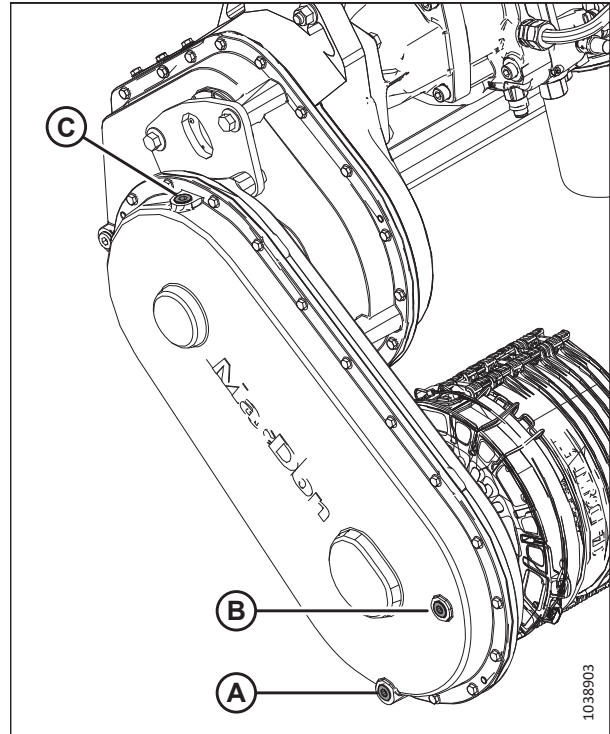
Az olajleeresztő csavar mágneses. Győződjön meg róla, hogy a mágneses csavar az olajleeresztő nyílásba van behelyezve (A).

8. Távolítsa el az olajsint-ellenőrző csavart (B).
9. Töltsön be olajat a töltőnyíláson (C) keresztül, amíg az ki nem folyik az olajsint-ellenőrző csavar lyukán (B). A javasolt kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

**MEGJEGYZÉS:**

A vágóasztalhajtás hajtóművébe körülbelül 2,25 liter (2,4 quart) olajat kell tölteni.

10. Helyezze vissza az olajsint-ellenőrző csavart (B) és a töltőcsavart (C).



Ábra 4.32: Vágóasztalhajtás segédhajtómű

## 4.4 Hidraulika

A függesztőkeret váza olajtartályként működik. A függesztőkeret olajigényével kapcsolatos információkat a hátsó borító belső oldalán találja.

### 4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése

A vágóasztal hidraulikaolaj-tartályának olajsintjét a függesztőkereten lévő kémlelőüvegen keresztül ellenőrizheti.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

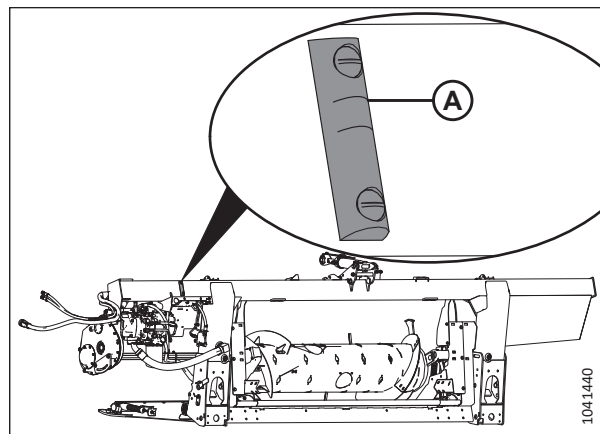
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

Gondoskodjon róla, hogy az olajsint mindig a tele tartályt jelző vonalnál (A) legyen.

**MEGJEGYZÉS:**

A hidraulikaolaj szintjét akkor ellenőrizze, amikor a hidraulikaolaj hideg.



Ábra 4.33: Olajsint-kémlelőüveg

### 4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba

Ha a hidraulikatartályban alacsony az olajsint, vagy ha az olajat leeresztették, után kell tölteni az olajat.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

**MEGJEGYZÉS:**

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Tisztítsa meg a töltősapkát (A) a szennyeződésektől és piszoktól.



**VIGYÁZAT!**

Az olajtartály nyomás alatt állhat; a sapkát lassan vegye le.

2. A töltősapkát (A) az óramutató járásával ellenkező irányba elforgatva vegye le.
3. Töltse fel a hidraulikaolaj-tartályt meleg olajjal (kb. 21 °C [70 °F]) a megfelelő töltési szintre. Lásd [4.4.1 A hidraulikatartály olajsintjének ellenőrzése, oldal 296](#).

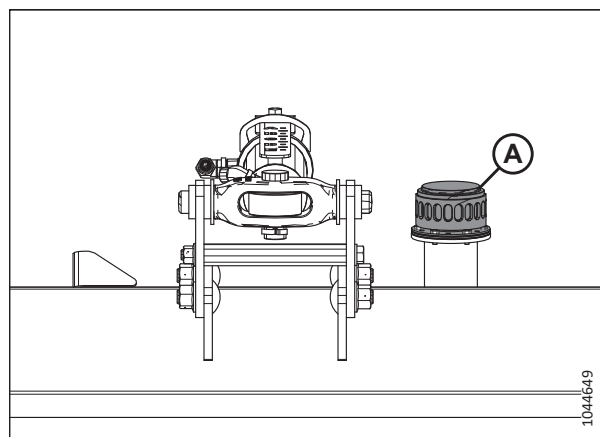
**FONTOS:**

A meleg olaj jobban átfolyik a töltőszűrőn, mint a hideg olaj. **NE** vegye ki a töltőszűrőt.

**MEGJEGYZÉS:**

A hidraulikaolaj-tartály úrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).

4. Szerelje vissza a töltősapkát (A).



Ábra 4.34: Olajtartály töltősapka

5. Indítsa be a motort, járassa üresjáratban, és kapcsolja be a vágóasztalt 3 percre.
6. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
7. Ellenőrizze újra az olajsintet. Lásd a következő lépést: [3, oldal 297](#). Szükség szerint adjon hozzá még olajat, amíg nem stabilizálódik a szint.

### 4.4.3 Olajcsere a hidraulikatartályban

A hidraulikaolajat a tartályban 1000 üzemóránként vagy 3 évente cserélje ki (amelyik előbb bekövetkezik).

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

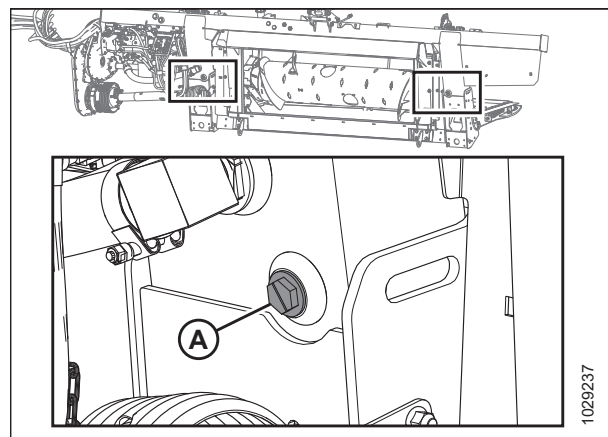
#### MEGJEGYZÉS:

A javasolt olajtípust, folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

1. Működtesse a függesztőkeretet, amíg az olaj hőmérséklete el nem éri a 40 °C-ot (100 °F).
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Helyezzen egy legalább 50 liter (13 gallon) űrtartalmú tartályt mindkét olajleeresztő csavar (A) alá.
4. Távolítsa el az olajleeresztő csavarokat (A) egy 7/8-os imbuszkulccsal. Hagyja, hogy az olaj teljesen lefolyjon.
5. Szerelje vissza az olajleeresztő csavarokat (A).
6. Szükség esetén cserélje ki az olajsűrőt. Az utasításokat lásd: [4.4.4 Az olajsűrő cseréje, oldal 298](#).
7. Töltsön olajat a tartályba. Az utasításokat lásd: vagy [4.4.2 Olaj betöltése a hidraulikatartályba, oldal 297](#).

#### MEGJEGYZÉS:

A hidraulikaolaj-tartály űrtartalma körülbelül 95 l (25 gallon).



Ábra 4.35: Tartály leeresztése

### 4.4.4 Az olajsűrő cseréje

A hidraulikaolaj-sűrő eltávolítja a szilárd szennyeződések, amelyek zavarhatják a vágóasztal hidraulikus rendszerének működését. Az olajsűrőt rendszeresen cserélni kell.

Használja a szűrőkészletet (MD #320360) a szűrő cseréjéhez.



**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Integrált hidraulikus rendszerrel (IHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
  - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a beépített szivattyút (B) illeszkedő felületeit.
  - b. Helyezzen egy megfelelő űrtartalmú edényt (körülbelül 1 liter [0,26 gallon]) a szűrő alá, hogy felfogja a lefolyó olajat.
  - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a beépített szivattyú szabaddá vált szűrőnyílását.
  - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
  - e. Beszerelés előtt tölts fel a szűrőt (A) olajjal. Az olajra vonatkozó előírásokat a kézikönyv hátsó borítójának belső oldalán találja.
  - f. Csavarja az új szűrőt a beépített szivattyúra (B), amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozó felülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

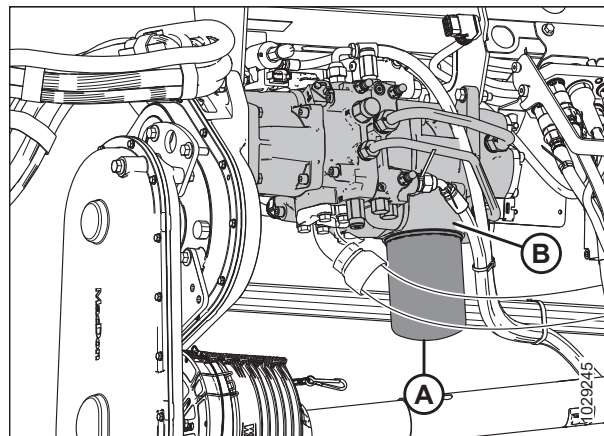
**FONTOS:**

**NE** használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és a szűrőt.

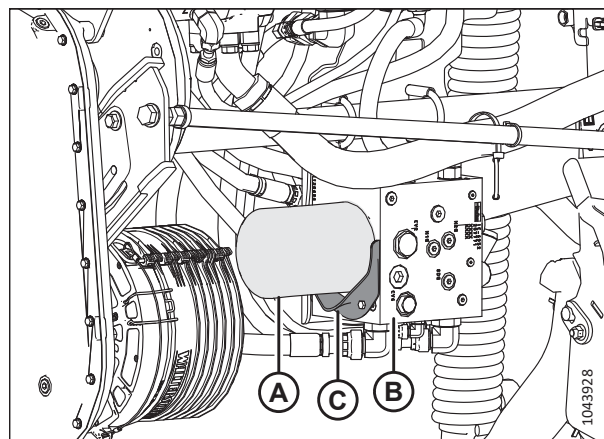
3. Moduláris hidraulikus rendszerrel (MHS) rendelkező FM200 olajsűrőjének cseréjéhez járjon el a következőképpen:
  - a. Tisztítsa meg a szűrőt (A) és a moduláris elosztót (B) illeszkedő felületeinek környékét.
  - b. Helyezzen egy megfelelő méretű (legalább 1 liter [0,26 gallon] űrtartalmú) edényt az olajleeresztő nyílás (C) alá.
  - c. Csavarja le a szűrőt (A), és tisztítsa meg a moduláris elosztó (B) szabaddá vált szűrőnyílását.
  - d. Vigyen fel egy vékony réteg tiszta olajat az új szűrőhöz mellékelt O-gyűrűre.
  - e. Helyezze az új szűrőt a moduláris elosztó (B) menetes tengelyére. Szorítsa meg a szűrőt, amíg az O-gyűrű hozzá nem ér a csatlakozófelülethez. Húzza meg a szűrőt további 1/2-3/4 fordulatnyit kézzel.

**FONTOS:**

**NE** használjon szűrőkulcsot az új szűrő beszereléséhez. A túlhúzás károsíthatja az O-gyűrűt és az új szűrőt.



Ábra 4.36: FM200 integrált hidraulikus rendszer (IHS)



Ábra 4.37: FM200 moduláris hidraulikus rendszer (MHS)

## 4.5 Elektromos rendszer

A vágóasztal elektromos rendszerét a betakarítógép táplálja. A vágóasztalon különböző lámpák és érzékelők vannak, amelyek elektromos árammal működnek.

### 4.5.1 Izzók cseréje

A világítás fontos biztonsági elem. A sérült vagy meghibásodott izzókat vagy lámpákat haladéktalanul cserélje ki.

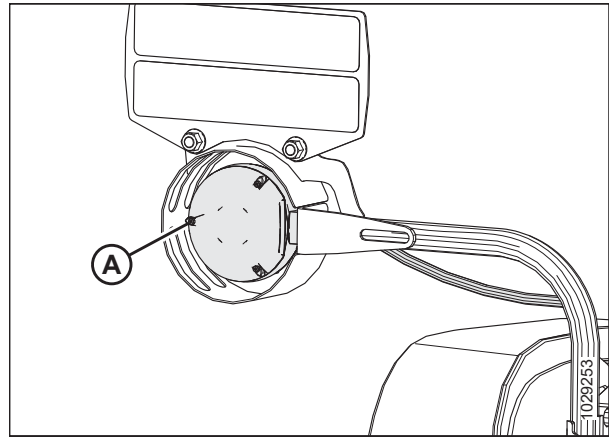
#### VESZÉLY

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.**

A borostyánsárga szélességjelző lámpákhoz 1156-os kódszámú izzót használjon, a piros hátsó lámpákhoz pedig 1157-es kódszámút (szállítási opció).

#### **Helyzetjelző lámpák (csak Észak-Amerikában)**

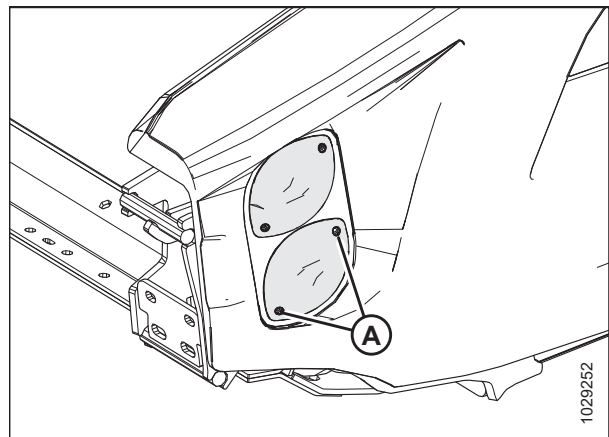
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Egy csillagcsavarhúzóval távolítsa el a három csavart (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
3. Távolítsa el a meglévő izzót.
4. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.38: Bal oldali helyzetjelző lámpa

#### **Szállítási világítás**

5. Csillagcsavarhúzóval távolítsa el a csavarokat (A) a lámpatestből, és vegye le a műanyag lensét. Őrizze meg a csavarokat és a lensét.
6. Távolítsa el a meglévő izzót.
7. Szerelje be az új izzót, majd szerelje vissza a műanyag lensét és a csavarokat.



Ábra 4.39: Szállítási opció – piros és borostyánsárga lámpák

## 4.6 Vágóasztalhajtás

A vágóasztal hajtása egy, a betakarítógépet és az FM200 függesztőkeret hajtóművét összekötő kardántengelyből áll, amely a behordócsigát és a hidraulikus szivattyút hajtja. A szivattyúk hidraulikus energiát biztosítanak a hevedereknek, a kaszáknak és az opcionális berendezéseknek.

### 4.6.1 A kardántengely leszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékhatásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. Egy gyorskioldó karmantyú lehetővé teszi a kardántengely levételét, amikor a vágóasztal függesztőkeretét leválasztják a betakarítógépről.

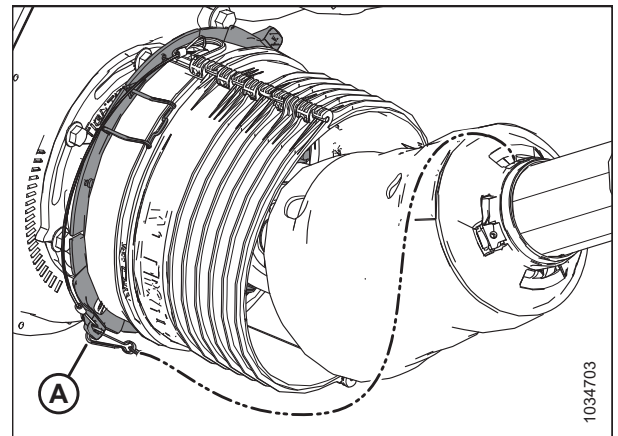
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

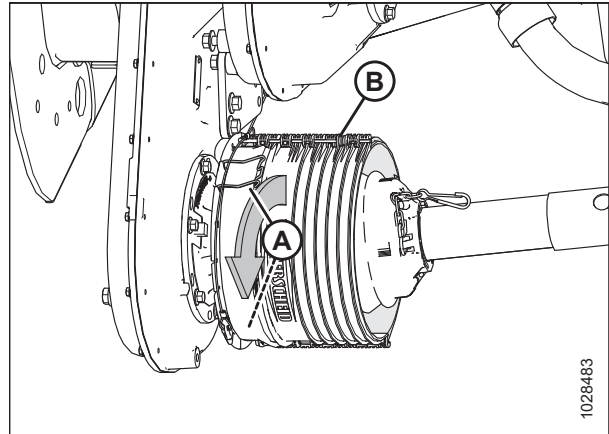
1. Engedje le a motort teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásból.



Ábra 4.40: Kardántengely védőburkolata

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



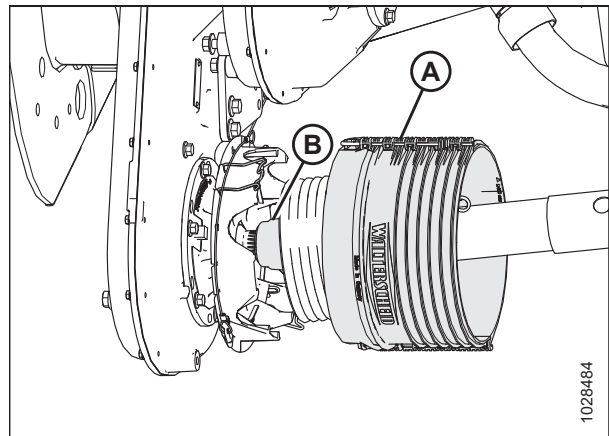
Ábra 4.41: Kardántengely védőburkolata

6. Csúsztassa a burkolatot (A) végig a kardántengelyen, hogy hozzáférjen a gyorscsatlakozó karmantyúhoz (B).

### MEGJEGYZÉS:

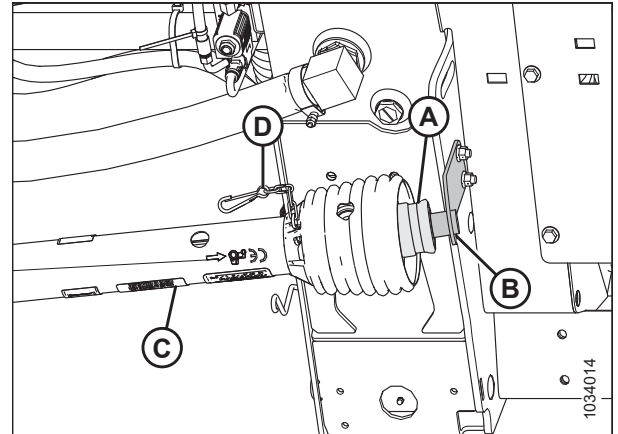
Ha a burkolat nem csúszik, használjon feszítőszerszámot.

7. Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához. Csúsztassa le a kardántengelyt a hajtómű tengelyéről.
8. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton, majd engedje le a földre.

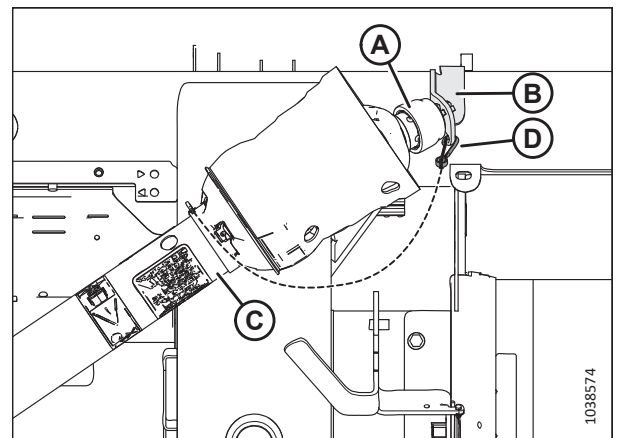


Ábra 4.42: Kardántengely védőburkolata

9. Akassza le a láncot (D) a tartókonzról (B).
10. A kardántengely túlsó végén (C) húzza vissza a gyorscsatlakozó karmantyút (A) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa le a villát a tartókonzról (B).
12. Vegye le a kardántengelyt (C).



Ábra 4.43: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.44: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

#### 4.6.2 A kardántengely felszerelése

A kardántengely a betakarítógép mellékajtásának nyomatékát továbbítja a vágóasztal függesztőkeretének segédhajtóművéhez. A kardántengelyt a függesztőkeretre kell szerelni.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

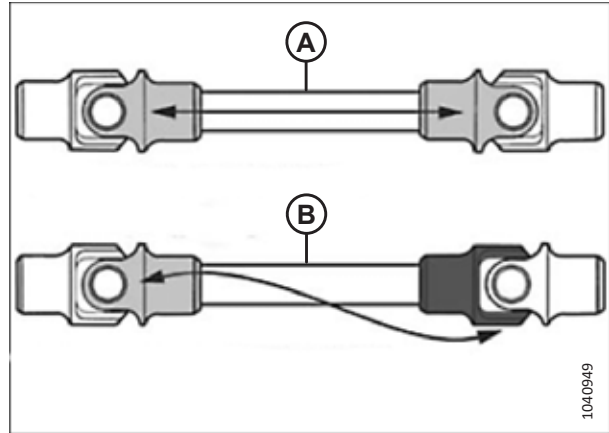
#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

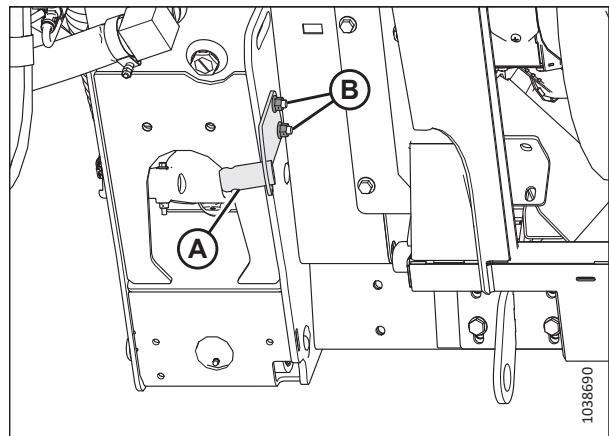
### FONTOS:

Ha a kardántengelyt szétszerelték, győződjön meg arról, hogy a két fél szinkronban van, mielőtt a kardántengelyt a vágóasztalra és a betakarítógépre szerelné. A kép a helyes szinkronizálást (A) és a helytelen szinkronizálást (B) szemlélteti.



Ábra 4.45: A kardántengely-szinkron megállapítása

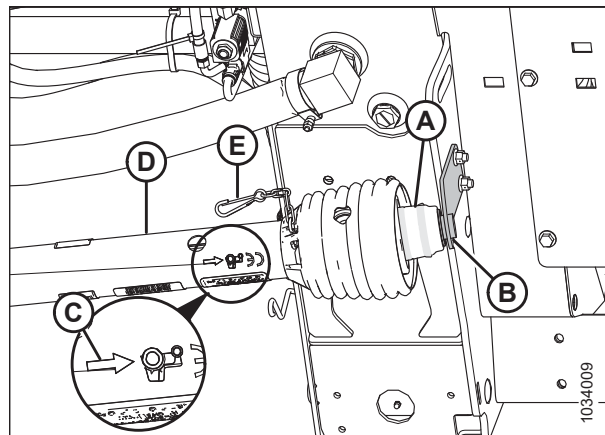
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Helyezze a kardántengely tartókonzolját (A) (a kardántengellyel együtt szállítva) a függesztőkeret bal belső oldalára az ábrának megfelelően.
5. Rögzítse a konzolt két M10-es 30 mm-es csavarral és peremes anyával (B).



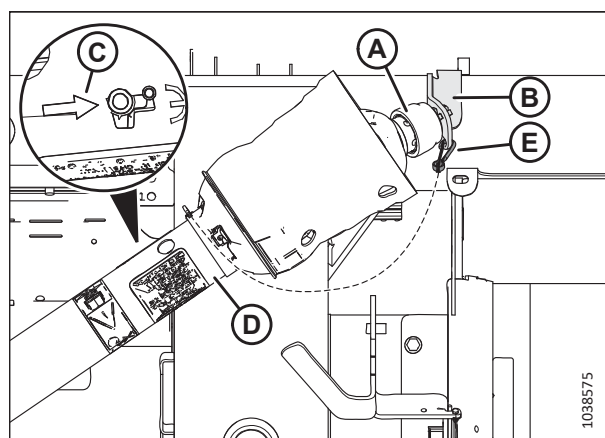
Ábra 4.46: Kardántengely tartókonzol

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A kardántengely (D) azon végén, ahol a nyíl (C) a karmantyú felé mutat, húzza vissza a gyorskioldó karmantyút (A).
7. Csúsztassa a villát a tartókonzolja (B).
8. Csatlakoztassa a biztonsági láncot (E) a tartókonzolhoz.

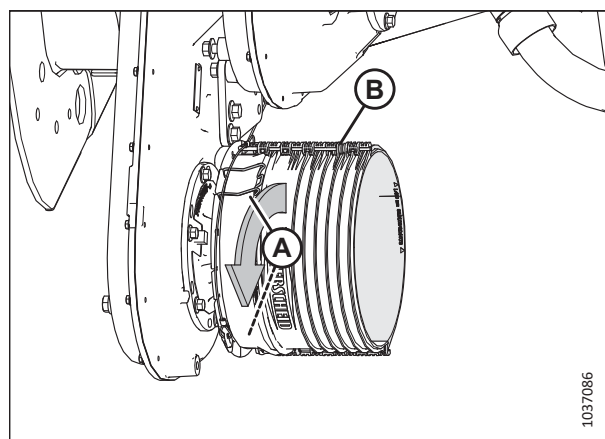


Ábra 4.47: Kardántengely védőburkolata



Ábra 4.48: Opcionális domboldali kardántengelyvédő

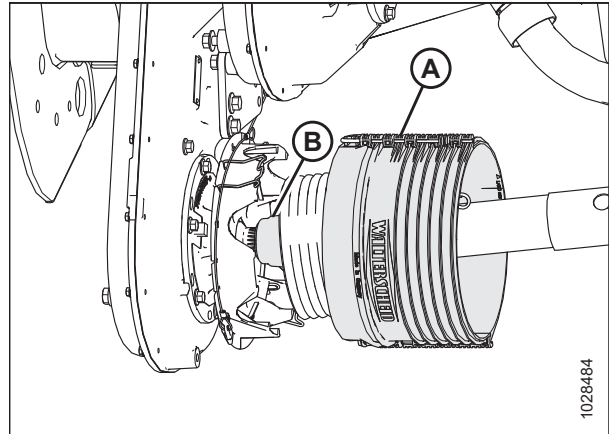
9. Feszítse a csatokat (A) felfelé a védőburkolat (B) kioldásához.



Ábra 4.49: Kardántengely védőburkolata

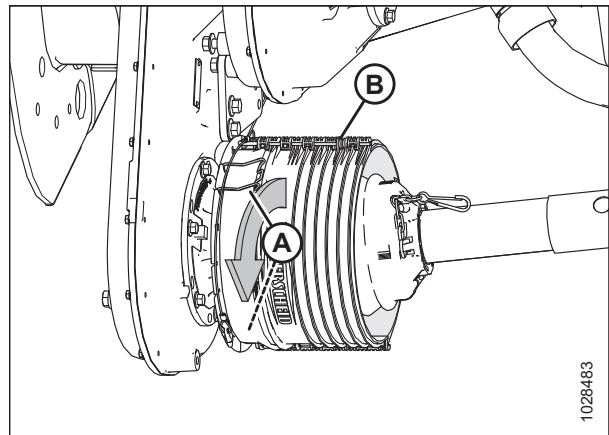
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa át a kardántengelyt a burkolaton (A). Húzza hátra a gyorscsatlakozó karmantyút (B) a kardántengely villájának kioldásához.
11. Csúsztassa a kardántengelyt a hajtómű tengelyére, amíg az rá nem zár a tengelyre.



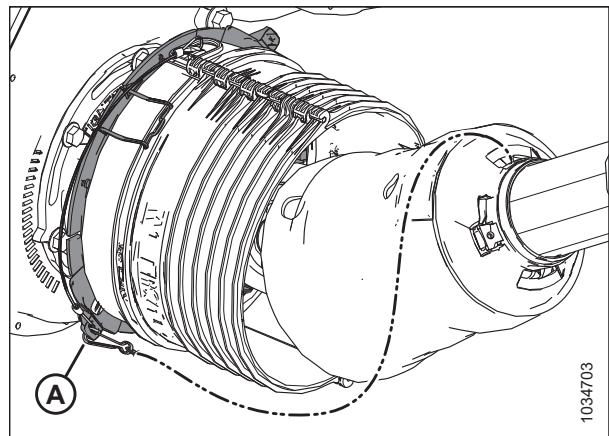
Ábra 4.50: Kardántengely védőburkolata

12. Csúsztassa a burkolatot a hajtómű felé, amíg a csatok (A) nem rögzítik a burkolatot (B).



Ábra 4.51: Kardántengely védőburkolata

13. Csatlakoztassa a kardántengely biztonsági láncát (A) az alumíniumlemezen lévő nyílásba.



Ábra 4.52: Kardántengely védőburkolata



### 4.6.3 A kardántengely védőburkolatának eltávolítása

A fő kardántengely-védőelemnek működés közben a kardántengelyen kell maradnia, de karbantartás céljából eltávolítható.

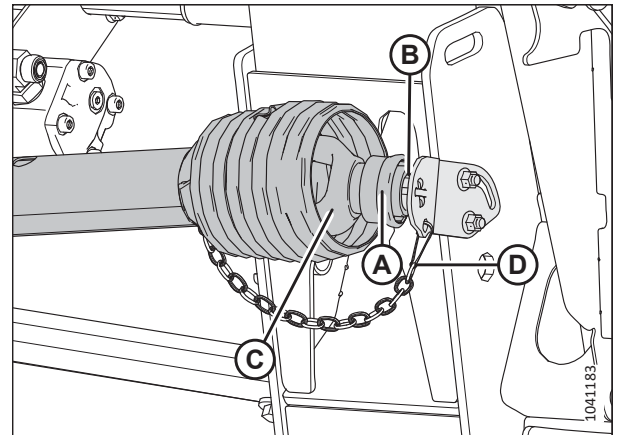
#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### MEGJEGYZÉS:

A kardántengelyt **NEM** kell leszerelni a függesztőkeretről a kardántengely védőburkolatának eltávolításához.

1. Állítsa le a betakarítógépet, és vegye ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Válassza le a rögzítőt (D) és húzza el a kardántengely karmantyúját (A) a mellékhajtás (PTO) tartójától (B).
3. Csúsztassa le a villát (C) a tartóról (B), és oldja ki a karmantyút (A).



Ábra 4.53: A kardántengely betakarítógép felőli vége

4. Emelje le a kardántengely betakarítógép felőli végét (A) a horogról, és húzza ki a kardántengelyt, amíg le nem válik.

#### MEGJEGYZÉS:

Fogja meg a kardántengely függesztőkeret felőli végét (B), hogy az ne essen le és ne csapódjon a talajba.



Ábra 4.54: Leválasztott kardántengely

5. Egy lapostollú csavarhúzóval oldja ki a zsírzógombot/zárat (A).



Ábra 4.55: Kardántengely védőelem

6. Forgassa el a kardántengelyvédő rögzítőgyűrűt (A) az óramutató járásával ellentétes irányba egy csavarhúzóval, amíg a (B) fűlek egy vonalba nem kerülnek a védőburkolat nyílásaival.
7. Húzza le a védőelemet a kardántengelyről.



Ábra 4.56: Kardántengely védőelem

#### 4.6.4 A kardántengely védőburkolatának felszerelése

Szerelje fel a kardántengelyt a vágóasztal működtetése előtt.

1. Csúsztassa a védőelemet a kardántengelyre és igazítsa a reteszelőgyűrű (A) réselt fülét a védőburkolaton lévő nyílhoz (B).



Ábra 4.57: Kardántengely védőelem

2. Tolja a védőburkolatot a gyűrűre, amíg a reteszelőgyűrű láthatóvá válik a nyílásokban (A).



Ábra 4.58: Kardántengely védőelem

3. Egy lapostollú csavarhúzóval forgassa el a gyűrűt (A) az óramutató járásával megegyező irányba.



Ábra 4.59: Kardántengely védőelem

4. Tolja vissza a zsírzógombot (A) a védőburkolatba.

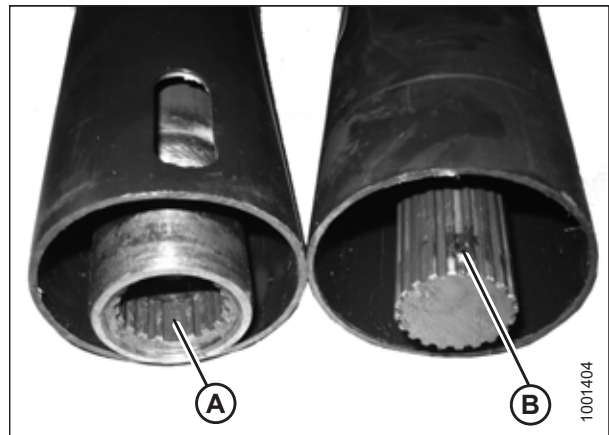


Ábra 4.60: Kardántengely védőelem

5. Szerelje össze a kardántengelyt.

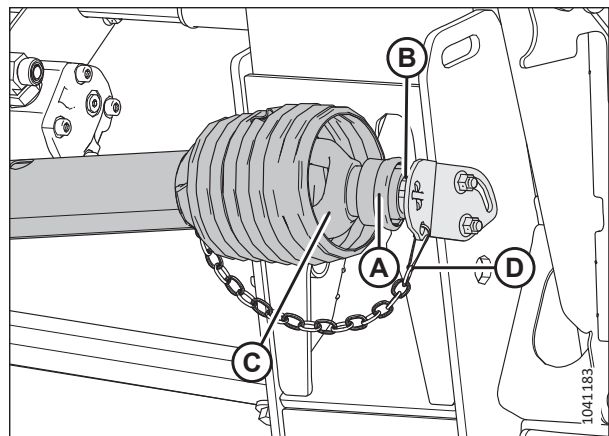
**FONTOS:**

A bordástengely geometriája úgy van kialakítva, hogy csak a kardáncsuklók összehangolt helyzetében lehessen a bordáshüvelybe tolni. A bordástengelyen a két szomszédos borda között lévő hegesztési varratot (A) igazítsa a bordáshüvely hiányzó bordájához (B). A féltengelyek összehangolásának elmulasztása túlzott rezgést és a behordócsiga/hajtómű meghibásodását okozhatja.



Ábra 4.61: Kardántengely

6. Helyezze a kardántengely betakarítógép felőli végét a mellékhajtás (PTO) tárolótartójára (B).
7. Húzza hátra a kardántengely karmantyúját (A), és csúsztassa a kardántengelyt a tartóra, amíg a kardántengely csuklóvillája (C) rá nem záródik a tartóra.
8. Oldja ki a karmantyút (A), és csatlakoztassa a rögzítőt (D).



Ábra 4.62: A kardántengely betakarítógép felőli vége

### 4.6.5 Láncfeszítés beállítása – Főhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtásláncra nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

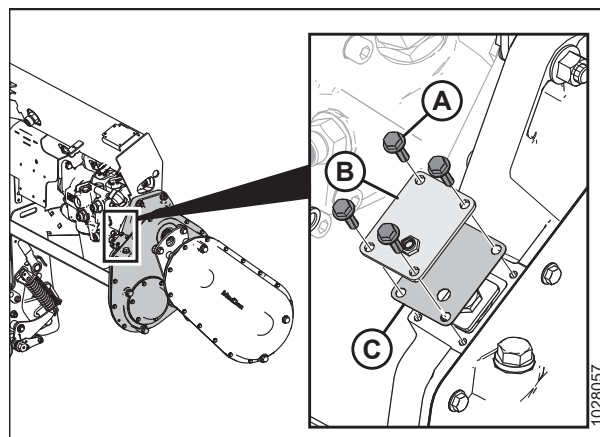
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

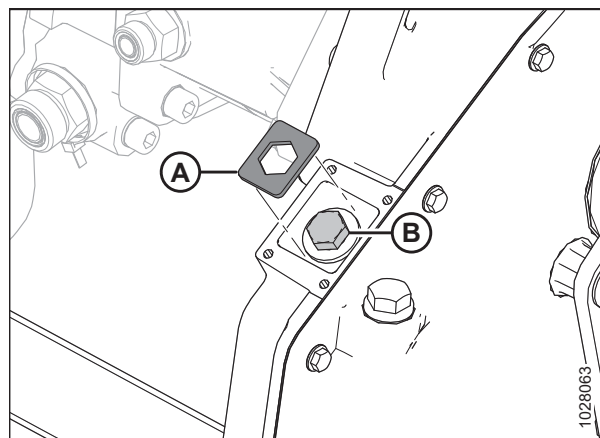
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Nyújtsa ki a középső összekötő hidraulikus munkahengert teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a négy csavart (A), a fedelet (B) és a tömítést (C) a főhajtóműről. Őrizze meg a csavarokat.



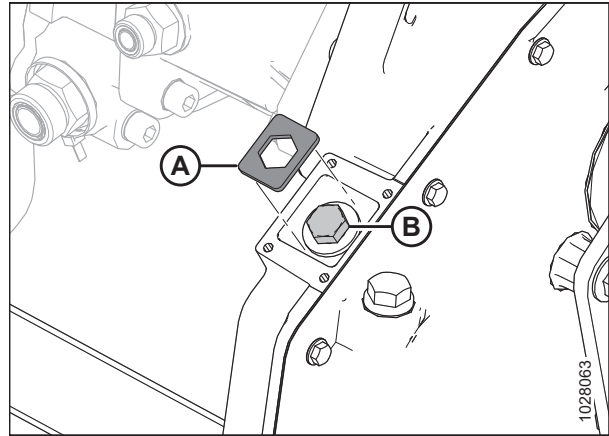
Ábra 4.63: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

5. Távolítsa el a rögzítőlemezt (A).
6. Húzza meg a csavart (B) 2,5 Nm (1,8 font-láb [22 font-coll]) nyomatékkal.
7. Lazítsa meg a csavart (B) 3 oldalapnyit (1/2 fordulat).



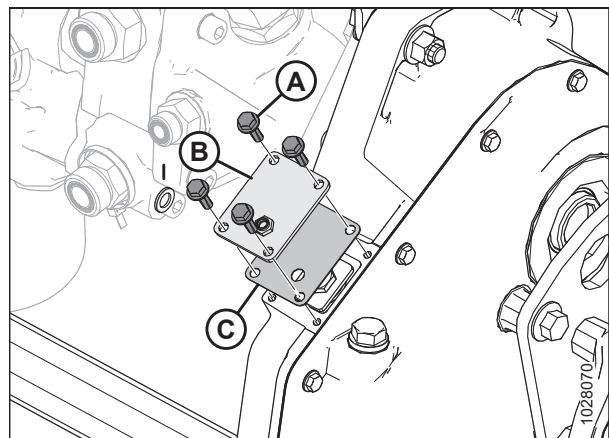
Ábra 4.64: Főhajtómű láncfeszítője

8. Ha szükséges, forgassa el kissé a csavart (B), hogy a rögzítőlemezt (A) fel lehessen szerelni.



Ábra 4.65: Főhajtómű láncfeszítője

9. Szerelje vissza a láncbeállító fedelet (B) és a tömitést (C).
10. Szerelje fel a négy csavart (A). Húzza meg a csavarokat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.66: Főhajtómű láncfeszítő burkolata

#### 4.6.6 Láncfeszítés beállítása – Segédhajtómű

A hajtómű hajtóláncának feszessége gyárilag be van állítva, de az első 50 üzemórát követően, majd 500 üzemóránként vagy évente (amelyik előbb bekövetkezik) utánállítás szükséges. Az olajcserék kivételével a hajtómű hajtáslánc nem igényel egyéb rendszeres karbantartást.

#### VESZÉLY

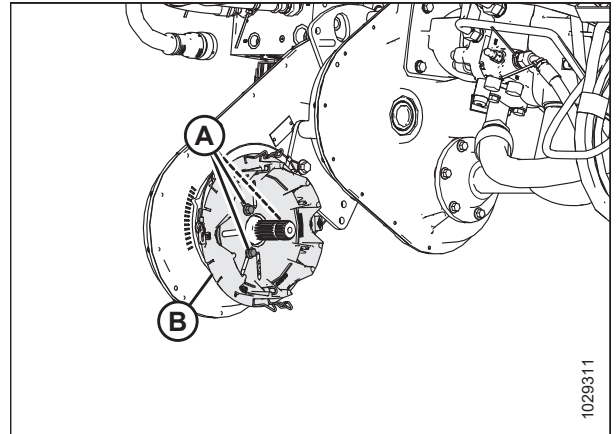
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

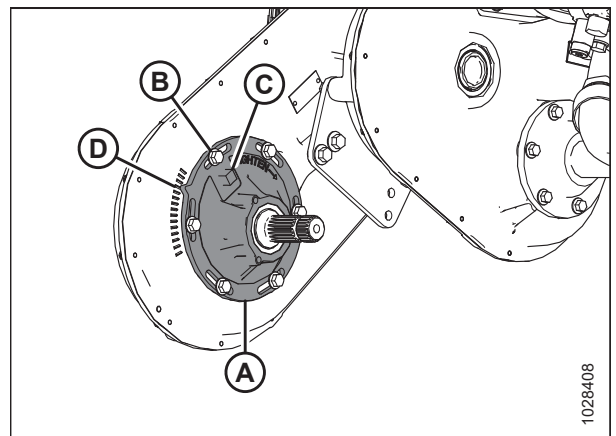
1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.1 A kardántengely leszerelése, oldal 301](#).

4. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kardántengely bemeneti védőelemének alapját (B) rögzítik.

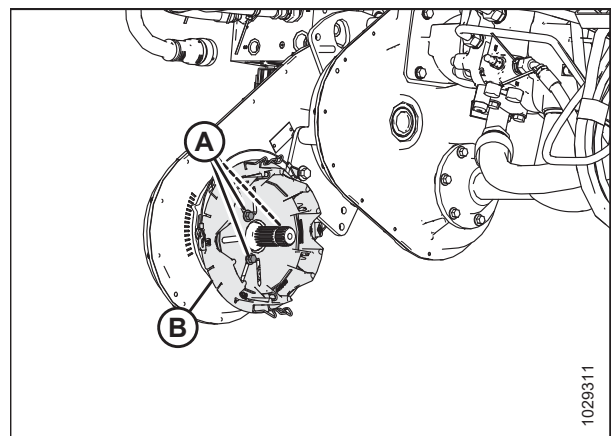


Ábra 4.67: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

5. Lazítsa meg a hat csavart (B), amelyek a láncfeszítő agyat (A) a hajtóműhöz rögzítik.
6. Keresse meg a megmunkált elemet (C). A lánc megfeszítéséhez egy csavarkulccsal forgassa el az agyat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. A csavarkulcsot enyhén megnyomva állapítsa meg, hogy a hajtóműházon lévő melyik jelöléssel (D) van egy vonalban a kerékagyon lévő hegyes rész.
8. Állítsa be a megfelelő láncfeszességet az agyat (A) egy jelöléssel hátrafelé forgatva.
9. A burkolaton (A) húzza meg a hat csavart (B) 25 Nm (18,4 font-láb [221 font-coll]) nyomatékkal.
10. Szerelje fel a kardántengely védőelemének alapját (B).
11. Rögzítse a talpat három csavarral (A).
12. Szerelje fel a kardántengelyt. Az utasításokat lásd: [4.6.2 A kardántengely felszerelése, oldal 303](#).



Ábra 4.68: Segédhajtómű láncfeszítő fedél



Ábra 4.69: Segédhajtómű láncfeszítő fedél

## 4.7 Behordócsiga

Az FM200 függesztőkeretes behordócsiga a vágott terményt a hevederekről a betakarítógép ferdefelhordójába továbbítja.

### 4.7.1 A behordócsiga és a fenéklemmez távolságának ellenőrzése

A behordócsiga és a függesztőkeret fenéklemmeze között megfelelő távolságnak kell lennie ahhoz, hogy a termény behordása zökkenőmentesen történjen.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### FONTOS:

Tartson megfelelő távolságot a behordócsiga és a fenéklemmez között. A túl kicsi távolság azt eredményezheti, hogy a bedobóujjak vagy a csigalevelek a vágóasztal bizonyos szögekben történő működtetéskor hozzáérhetnek a behordó hevederhez vagy a fenéklemmezhez, és kárt tehetnek bennük. A függesztőkeret zsírozásakor ellenőrizze, nincsenek-e érintkezésre utaló nyomok.

1. Húzza ki a középső összekötőelemet a legmeredekebb vágóasztal dőlésszögig (E beállítás), és pozicionálja a vágóasztalt 254–356 mm-re (10–14 coll) a talajtól.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Reteszelve a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd: *Működés merev üzemmódban, oldal 152.*

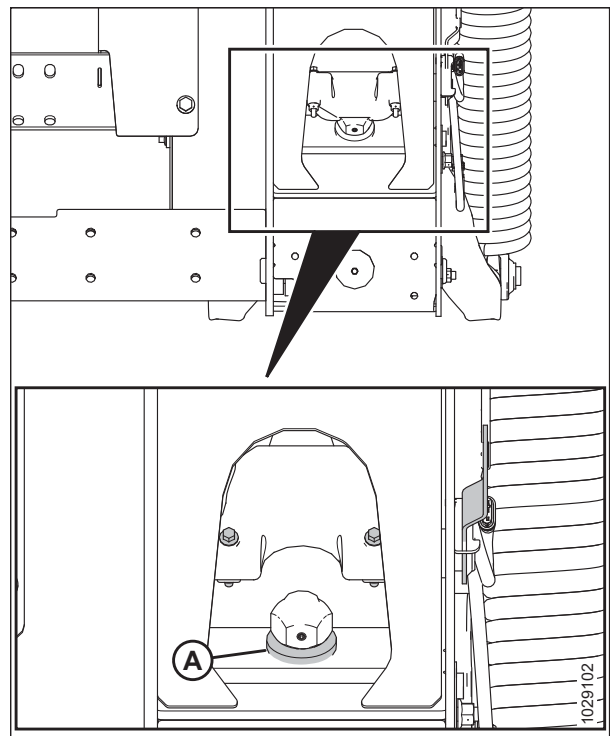
#### VIGYÁZAT!

Az alsó végállásokat ellenőrző személy sérülésének – vágás, becsípődés és egyéb fizikai sérülések – megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a vágóasztalt senki se emelje, lengesse vagy mozgassa bármilyen módon manuálisan, miközben az alsó végállás ütközőjének alátétjét megérintik és ellenőrzik a mozgást.

4. Ellenőrizze, hogy a függesztészár rudazata mindkét helyen felül az alsó végállás ütközőire (az [A] alátét ekkor nem mozdítható).

#### MEGJEGYZÉS:

Ha a vágóasztal **NEM** az alsó végállás ütközőin ül, a feszültség működés közben a tartományon kívülre kerülhet, ami az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozó (AHC) rendszer meghibásodásához vezethet. A probléma megoldásához tegye nehezebbé a vágóasztalt a függesztés csökkentésével. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*



Ábra 4.70: Alsó végállás ütközőjének alátétje

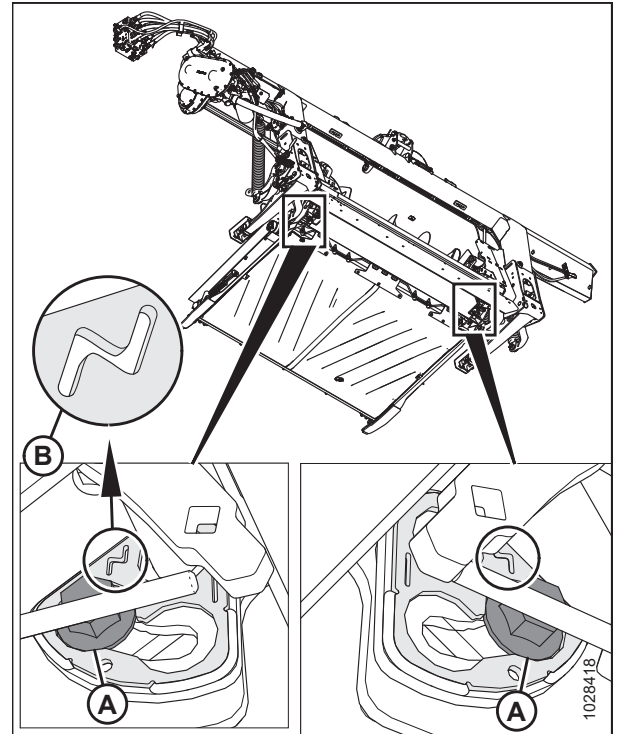


5. A csiga és a fenéklemez közötti távolság beállítása előtt ellenőrizze a csiga felfüggesztésének helyzetét, hogy meghatározhassa, mekkora biztonsági távolságra van szükség:

**FONTOS:**

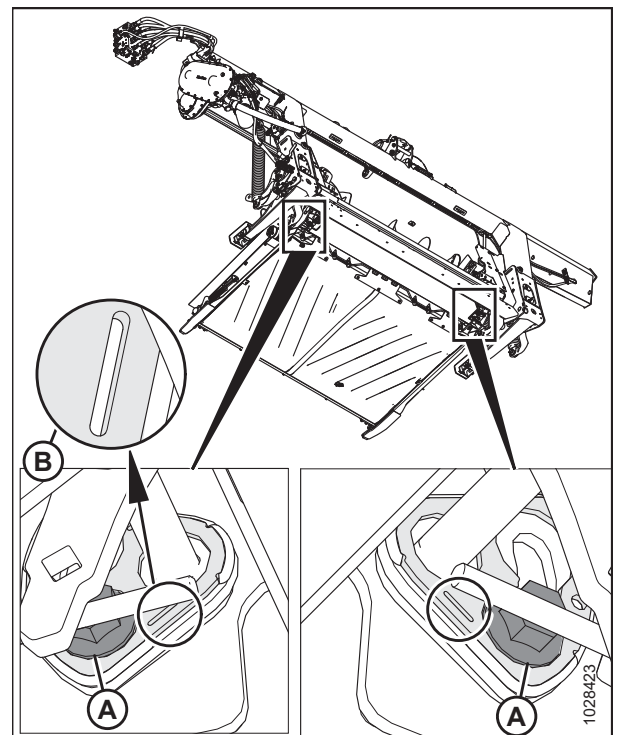
Győződjön meg róla, hogy a csavarok (A) ugyanarra a helyre vannak állítva a vágóasztal mindkét végén, hogy elkerülje a gép működés közbeni károsodását.

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a lebegő helyzet jeléhez (B), akkor a csiga lebegő helyzetben van.



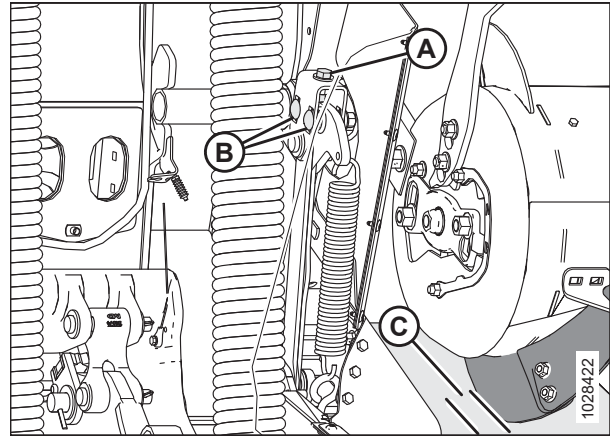
Ábra 4.71: Lebegő helyzet

- Ha a csavarfej (A) a legközelebb van a rögzített helyzet jeléhez (B), akkor a csiga rögzített helyzetben van.



Ábra 4.72: Rögzített helyzet

6. Ellenőrizze a behordócsiga csigalevelei és a fenéklemez közötti távolságot (C).
  - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, a hézagnak 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) között kell lennie.
  - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, a hézagnak 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) között kell lennie.
7. Ha a hézag beállítására van szükség, lazítsa meg a két anyát (B), és forgassa el a csigát, hogy a csigaleveleket a behordó fenéklemez fölé helyezze.
8. A (C) hézagot az (A) csavart az óramutató járásával megegyező irányban elforgatva növelje, ill. az óramutató járásával ellentétesen elforgatva csökkentse.
  - Ha a behordócsiga rögzített helyzetben van, állítsa a hézagot 24–28 mm (15/16–1 1/8 coll) közé.
  - Ha a behordócsiga lebegő helyzetben van, állítsa a hézagot 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 coll) közé.



Ábra 4.73: Csigá távolsága

**MEGJEGYZÉS:**

A távolság a 25–40 mm (1–1 1/2 coll) tartományban nő, amikor a középső összekötőelemet teljesen behúzzák.

9. Ismétlje meg a(z) [6, oldal 316](#) – [8, oldal 316](#) lépéseket a behordócsiga másik oldalán is.

**FONTOS:**

A csiga egyik oldalának beállítása hatással lehet a másik oldalra. A végső beállítások elvégzése után mindig ellenőrizze még egyszer a csiga mindkét oldalát.

10. Húzza meg az anyákat (B) a behordócsiga mindkét végén. Húzza meg az anyákat 96 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
11. Forgassa el a behordócsigát, és ellenőrizze még egyszer a távolságokat.

## 4.7.2 A behordócsiga láncfeszességének ellenőrzése

A behordócsigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.

A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésre szolgál; az alapos módszer pontosabb, és a lánc cseréjekor vagy visszaszerelésekor kell alkalmazni.

A csigalánc feszességének ellenőrzésének megfelelő eljárását lásd:

- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer, oldal 316](#)
- [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 318](#)

### A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

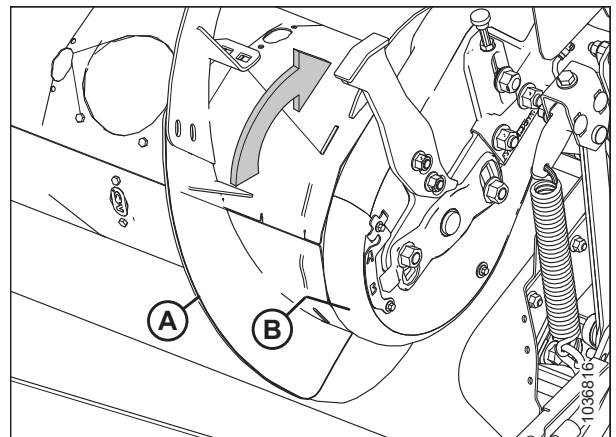
## FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### MEGJEGYZÉS:

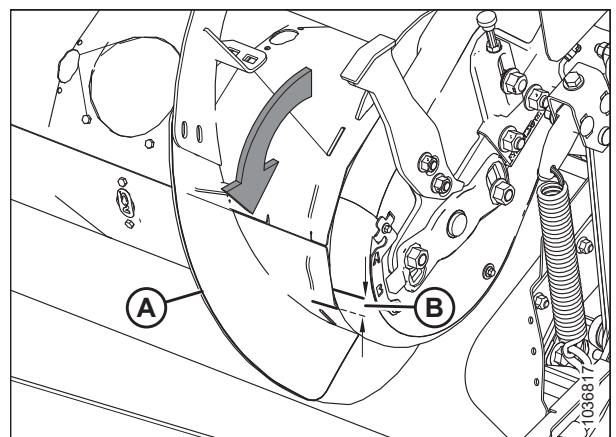
A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: a gyors módszer a gyakori ellenőrzésekre szolgál; az alapos módszer (lásd: *A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer, oldal 318*) pontosabb, és akkor kell alkalmazni, amikor a csigahajtó láncot visszaszerelik vagy kicserélik.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Forgassa a csigát (A) kézzel visszafelé, amíg tovább már nem forgatható.
6. Jelöljön meg egy vonalat (B) a dobon és az alsó burkolaton át.



Ábra 4.74: Behordócsiga hajtás

7. Forgassa a csigát (A) kézzel előrefelé, amíg tovább már nem forgatható. A meghúzott vonal kettéválik.



Ábra 4.75: Behordócsiga hajtás

8. Mérje meg a két vonal közötti távolságot (B).

Új lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 1–4 mm (0,04–0,16 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 4 mm (0,16 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 321](#).

Használt lánc esetén:

- Ha a távolság (B) 3–8 mm (0,12–0,31 coll), nincs szükség beállításra.
- Ha a távolság (B) nagyobb, mint 8 mm (0,31 coll), akkor a csigahajtó lánc feszességét be kell állítani. Az utasításokat lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 321](#).

### *A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Alapos módszer*

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve.



### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



### **FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



### **FIGYELMEZTETÉS**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

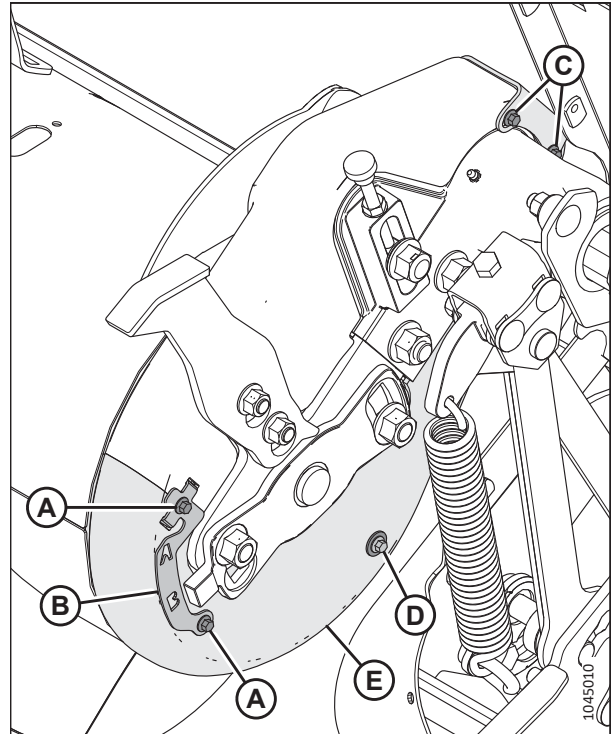
#### **MEGJEGYZÉS:**

A csigahajtó lánc feszességének ellenőrzésére két módszer létezik: az alapos módszer pontosabb, és a lánc visszaszerelésekor vagy cseréjekor kell alkalmazni; a gyors módszer (lásd: [A behordócsiga-hajtólánc feszességének ellenőrzése – Gyors módszer, oldal 316](#)) gyakori ellenőrzésekre szolgál.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

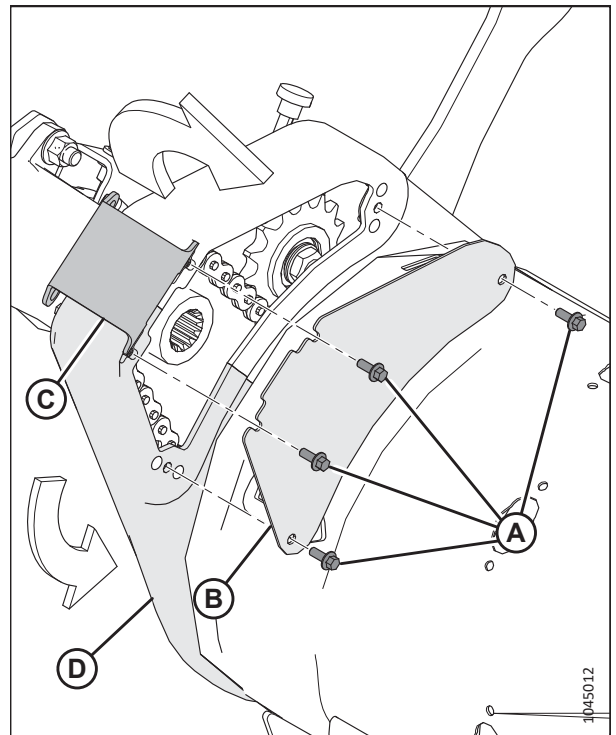
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A behordócsiga elülső bal oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a jelzőlemezt/kapcsot (B).
7. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartólemeztől.
8. Távolítsa el az alsó burkolatot (E) rögzítő csavart és alátétet (D).



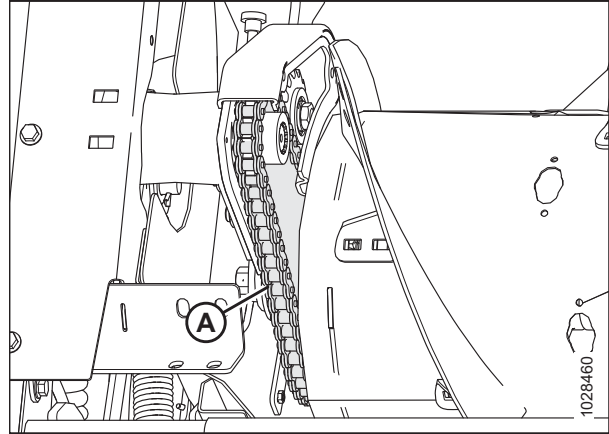
Ábra 4.76: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

9. A behordócsiga-hajtás hátsó belső oldalán távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).
10. Forgassa el a tartólemezt (C) befelé, hogy eltávolítsa a csigahajtás burkolatának hornyaiból.
11. Forgassa el az alsó fedelet (D), hogy eltávolítsa.



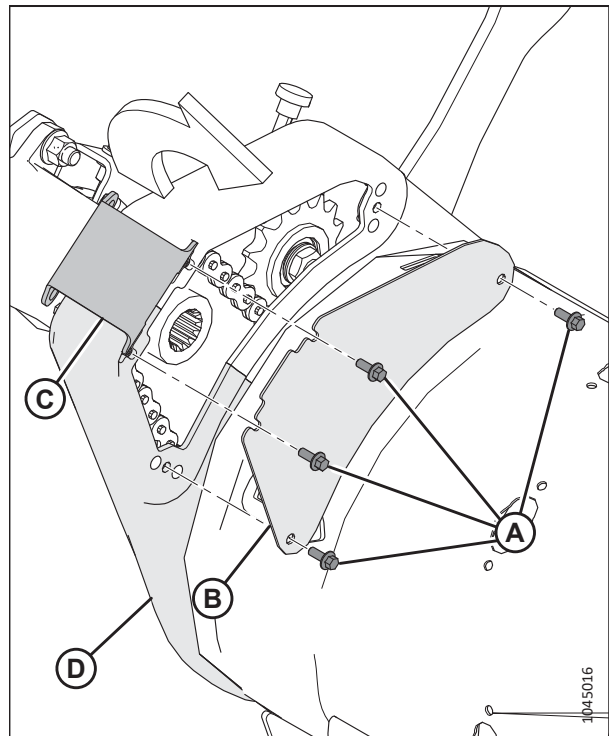
Ábra 4.77: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

12. Ellenőrizze a láncot a lánckerekek között félúton (A). A kitérésnek 4 mm-nek (1/8 coll) kell lennie. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása, oldal 321.](#)



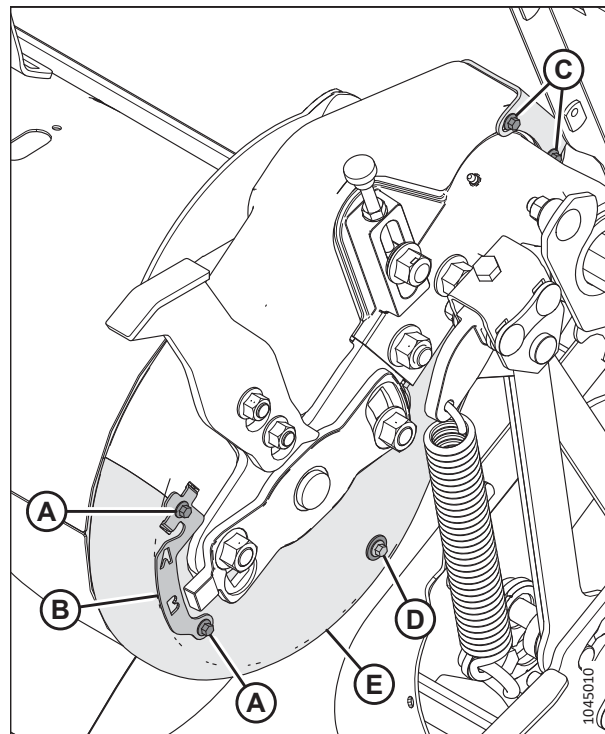
Ábra 4.78: Behordócsiga lánc – Hátulnézet

13. Helyezze az alsó burkolatot (D) a helyére, és rögzítse azt a tartólemez (C) első és hátsó burkolaton lévő hornyokba történő beszerelésével.
14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A). Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.79: Behordócsiga hajtás – hátulnézet

15. Szerelje be a csavarokat (C) a tartólemezbe.
16. Rögzítse az alsó burkolatot a felső burkolathoz a kapoccsal/ jelzőlemezrel (B) és a csavarokkal (A).
17. Szerelje fel a csavart és az alátétet (D) az alsó burkolat (E) rögzítéséhez.



Ábra 4.80: Behordócsiga-hajtás – előlnézet

### 4.7.3 A behordócsiga-hajtólánc feszességének beállítása

A csigát a függesztőkeret hajtásrendszerének lánckereke hajtja, amely a csiga oldalára van szerelve. Az elégtelen láncfeszesség a lánckerekek idő előtti elhasználódásához vagy a lánc rongálódásához vezethet.



#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



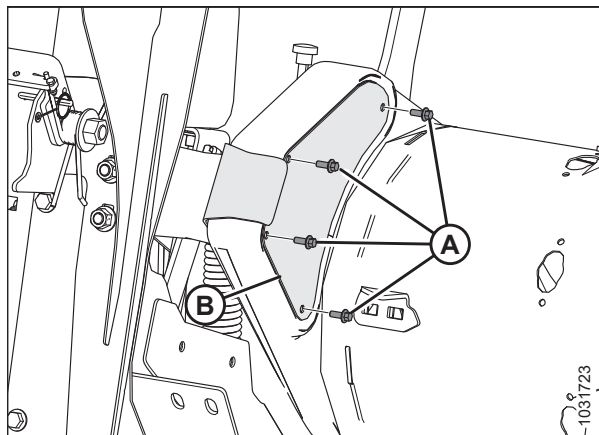
#### FIGYELMEZTETÉS

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64](#).
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

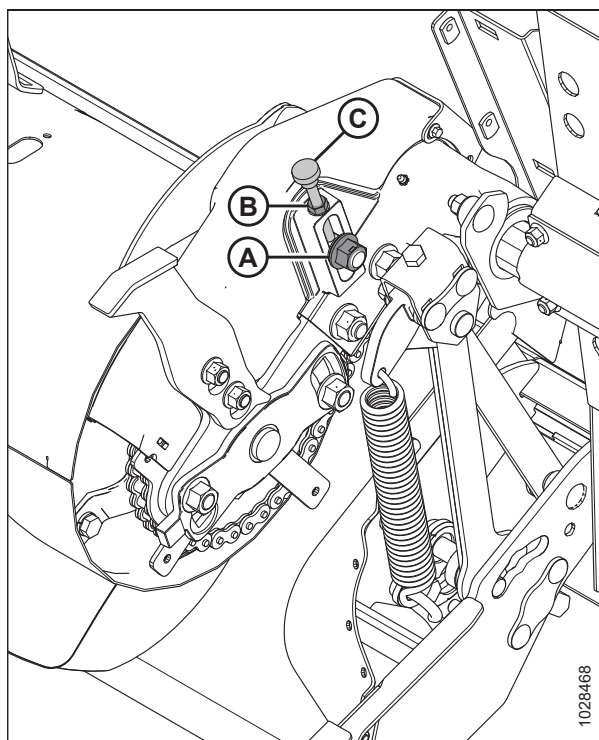
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. A lánc szemrevételezéséhez távolítsa el a négy csavart (A) és a vizsgálófedelelet (B).



Ábra 4.81: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

7. Lazítsa meg a biztosítóanyát (B).
8. Lazítsa meg kissé a láncfeszítő anyát (A), hogy az állítócsavar (C) elforgatásával a szabadonfutó mozoghasson.
9. Forgassa a csigát visszafelé, hogy a felső láncszakasz belógását felvegye.



Ábra 4.82: A csigahajtás bal oldala – Előlnézet



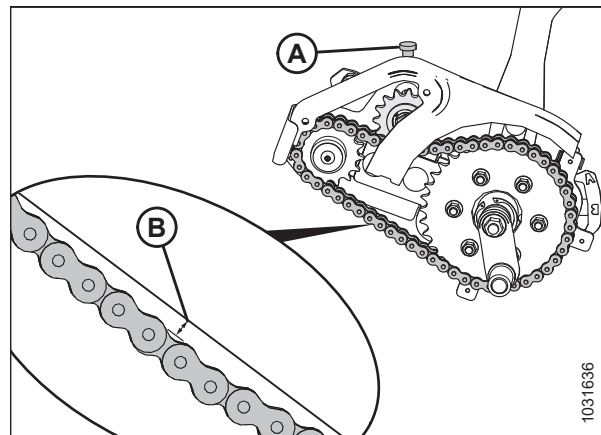
10. A feszítés növeléséhez forgassa el a beállító csavart (A) az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a lánc kitérése (B) a lánckerekek között félúton mérve 4 mm (1/8 coll) nem lesz.

**FONTOS:**

**NE** feszítse túl a láncot.

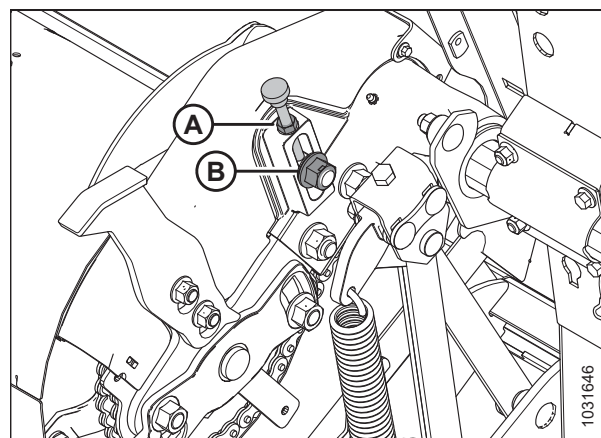
**MEGJEGYZÉS:**

A burkolatokat az egyértelműség kedvéért eltávolítottuk az ábráról.



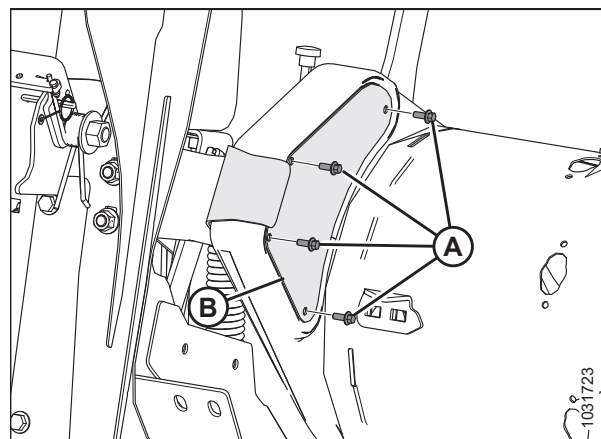
Ábra 4.83: Behordócsiga lánc belógása

11. A feszesség beállítása után húzza meg a biztosítóanyát (A).
12. Húzza meg a láncfeszítő anyát (B) 265 Nm (195 font-láb) nyomatékkal.
13. Ellenőrizze újra a lánc kitérését a lánckerekek között félúton, a láncfeszítő és a biztosítóanya meghúzása után.



Ábra 4.84: Behordócsiga lánc – Előlnézet

14. Szerelje fel a vizsgálófedelet (B), és rögzítse a négy csavarral (A).
15. Húzza meg a csavarokat (A) 3,5 Nm (2,6 font-láb [30 font-coll]) nyomatéokra.



Ábra 4.85: A csigahajtás bal oldala – Hátulnézet

#### 4.7.4 Csigalevelek

Az FM200 csigákon a csigalevelek az adott betakarítási és termesztési körülményekhez konfigurálhatók.

A betakarítógéptől/terménytől függő beállításokat lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi](#), oldal 94.

## 4.7.5 Bedobóujjak

Az FM200 behordócsiga visszahúzódó ujjakkal juttatja a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába. Bizonyos körülmények között az optimális terménybehordás érdekében szükség lehet bedobóujjak eltávolítására vagy felszerelésére. Cserélje ki a kopott vagy sérült bedobóujjakat.

### *A behordócsiga bedobóujjainak eltávolítása*

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Távolítsa el a bedobóujjakat a csigadobból a konfigurációs profilja módosításához.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

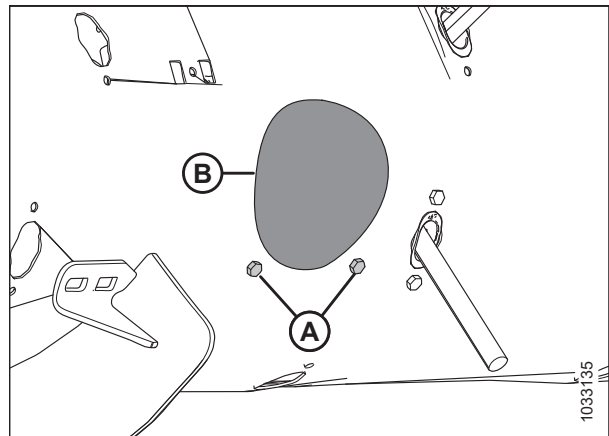
#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### **FONTOS:**

A csiga ujjainak eltávolításakor kívülről befelé haladjon. Ügyeljen arra, hogy amikor kész, a csiga mindkét oldalán azonos számú ujj legyen.

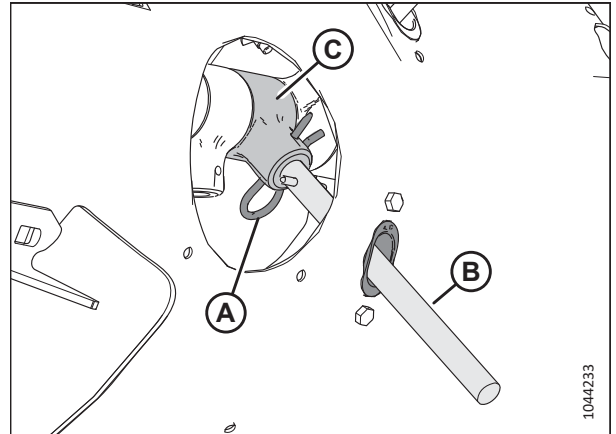
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Keresse meg az eltávolítandó ujjhoz legközelebbi szerviznyílásfedelelet.
5. Távolítsa el és őrizze meg a csavarokat (A) és a hozzáférési fedelet (B).



Ábra 4.86: Csiga szerviznyílásfedele

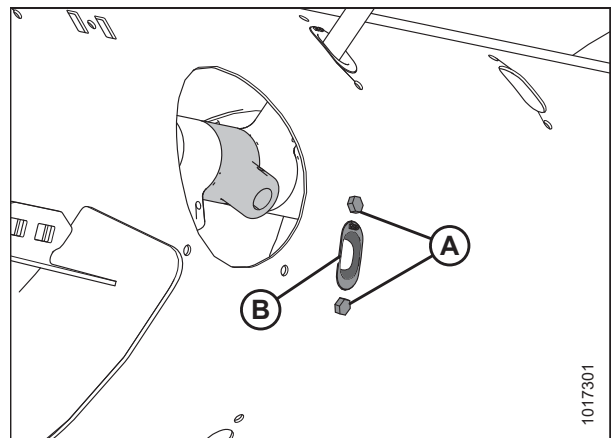
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el a sasszeget (A). Húzza ki a bedobóujjat (B) az ujjtartóból (C).
7. Ha az ujj eltört, távolítsa el a maradványokat a tartóból (C) és a dob belsejéből.



Ábra 4.87: Bedobóujj

8. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A) és a T-anyákat (az ábrán nem látható) amelyek az ujjvezetőket (B) a csigához erősítik.
9. Távolítsa el az ujjvezetőt (B).

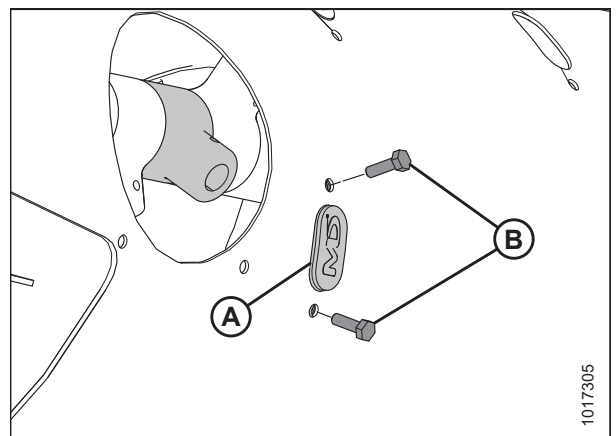


Ábra 4.88: Csigá bedobóujj-lyuka

10. Helyezze a dugót (A) a furatba a csiga belsejéből.
11. Rögzítse a dugót két M6 hatlapfejű csavarral (B) és T-anyával. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

### MEGJEGYZÉS:

A (B) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (B), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

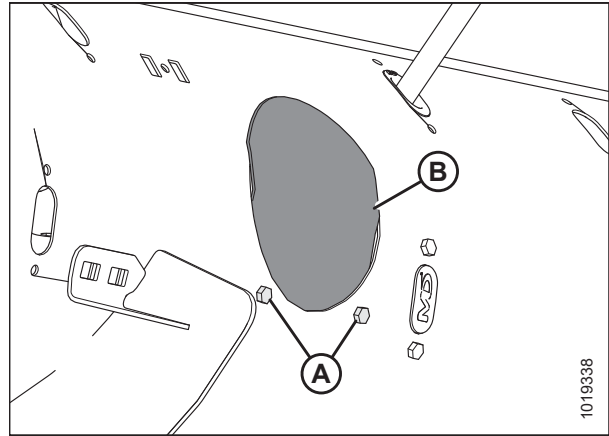


Ábra 4.89: Csigába szerelt dugó

12. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint, és rögzítse a csavarokkal (A).
13. Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb[80 font-coll]) nyomatékra.

**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszasereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.90: Csiga szerviznyílásfedele

*A behordócsiga ujjainak felszerelése*

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Szereljen a csigadobra bedobóujjakat a konfigurációs profilja megváltoztatásához.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

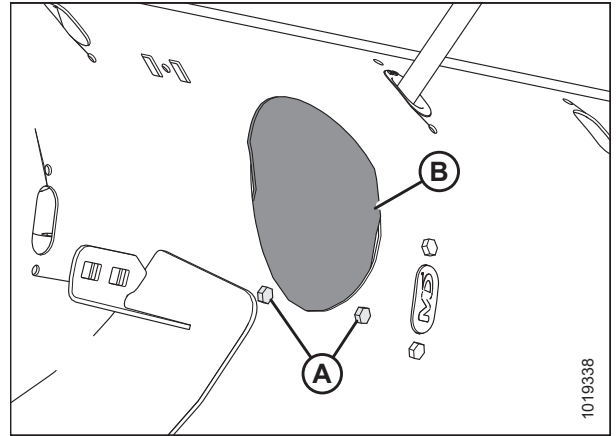
**FONTOS:**

További bedobóujjak felszerelésekor ügyeljen arra, hogy a csiga mindkét oldalára ugyanannyi bedobóujjat szereljen fel.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

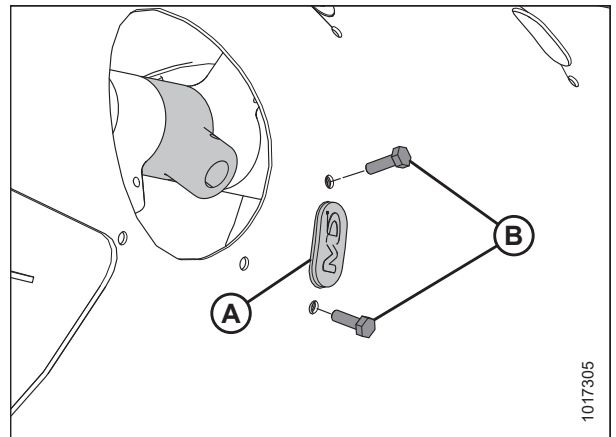
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Távolítsa el a csavarokat (A) és az eltávolítandó bedobóujjhoz legközelebb eső szerviznyílásfedelelet (B).  
Őrizze meg az alkatrészeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.91: Csiga szerviznyílásfedelele

5. Távolítsa el a két csavart (B), a T-anyákat (az ábrán nem látható) és a dugót (A).



Ábra 4.92: Csiga bedobóujj-lyuka

6. Helyezze be az ujjvezetőt (B) a csiga belsejéből, és rögzítse a csavarokkal (A) és a T-anyákkal (nem látható).

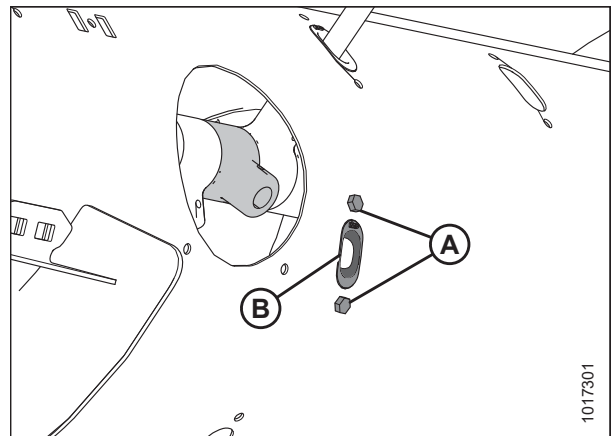
### FONTOS:

A tömör bedobóujj cseréjekor mindig szereljen be új ujjvezetőt.

### MEGJEGYZÉS:

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).

7. Húzza meg a csavarokat (A) 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.93: Csiga bedobóujj-lyuka

8. A dob belsejéből illessze be a bedobóujjat (A) az ujjvezető (B) alján át, a másik végét pedig illessze a tartóba (C).
9. A bedobóujjat a (D) foglatba helyezett sasszeggel biztosítsa. Győződjön meg róla, hogy a sasszeg kerek vége (az S alakú oldala) a csiga lánchajtás felőli oldala felé néz.

**FONTOS:**

A biztosítószeg az ebben a lépésben leírtak szerint helyezze be, hogy megakadályozza a működés közbeni kiesését. Ha a bedobóujjak letörnek, előfordulhat, hogy a vágóasztal nem tudja megfelelően behordani a terményt a cséplőgéphez. Emellett a dobba eső ujjak károsíthatják a csiga belső alkatrészeit.

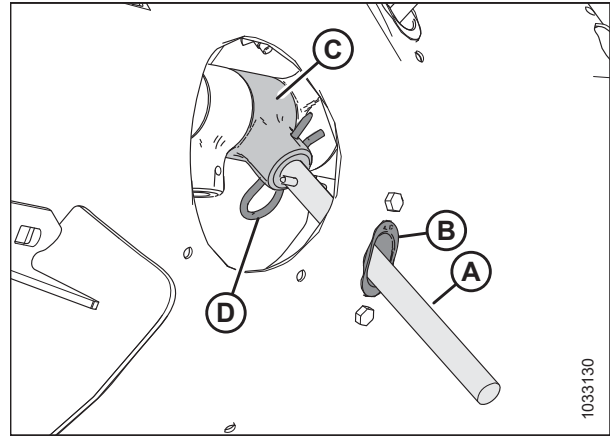
**MEGJEGYZÉS:**

Győződjön meg róla, hogy a sasszeg zárt vége a csiga előre forgásának irányába mutat.

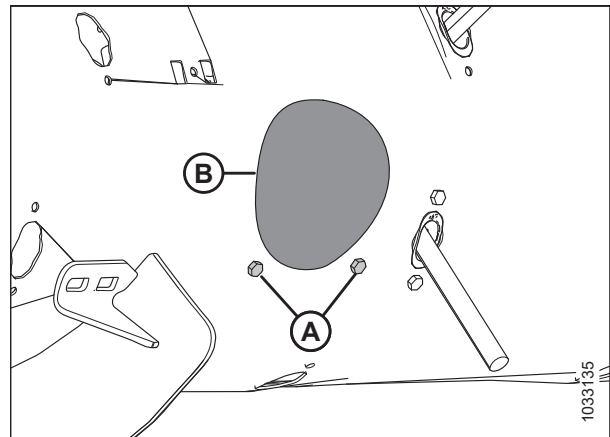
10. Helyezze el a szerviznyílásfedelelet (B) az ábra szerint és rögzítse a csavarokkal (A). Húzza meg a csavarokat 9 Nm (6,63 font-láb [80 font-coll]) nyomatékra.

**MEGJEGYZÉS:**

Az (A) csavarokra csavarrögzítő anyag van felhordva, amely lekopik, ha a csavarokat eltávolítják. Ha visszaszereli a csavarokat (A), akkor a csavarok meneteire behajtás előtt kenjen közepes erősségű csavarrögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű).



Ábra 4.94: Csiga bedobóujj



Ábra 4.95: Csiga szerviznyílásfedele

*A bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése*

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatóak, hogy a terményt a betakarítógép ferdefelhordójába behúzzák. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

**! VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

**! FIGYELMEZTETÉS**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze, hogy a jelző (C) a csiga mindkét végén ugyanabba a helyzetbe van-e állítva.

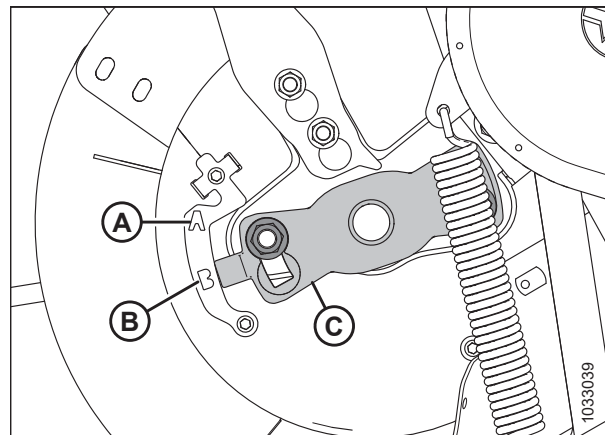
**MEGJEGYZÉS:**

Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: **A** és **B**. Az **A** helyzetet repcéhez, a **B** helyzetet gabonához használják. A jelző gyári beállítása a **B** helyzet.

**FONTOS:**

Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.

- A jelző helyzetének beállításához lásd: [A bedobóujjak vezérlésének beállítása, oldal 329](#).
- Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).



Ábra 4.96: Bedobóujjak vezérlése – a csiga bal oldala látható

*A bedobóujjak vezérlésének beállítása*

A behordócsiga bedobóujjai ki- és behúzhatók, hogy a terményt be tudják húzni a betakarítógép ferdefelhordójába. Ezzel az eljárással megállapítható, hogy hol vannak a bedobóujjak, amikor teljesen kinyúlnak a csigából.

**MEGJEGYZÉS:**

Az ábrák csak a csiga bal oldalát mutatják, de az eljárás mindkét oldalra vonatkozik.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



**FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.



**FIGYELMEZTETÉS**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

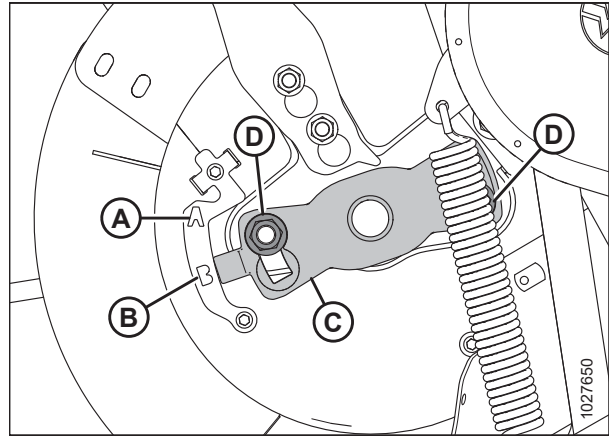
- Emelje fel a motollát teljesen.
- Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Keresse meg a bedobóujj-vezérlési jelzőt (C) a csiga végén. Két különböző bedobóujj-kinyújtási helyzet létezik: Az **A** és a **B** helyzet..
5. Lazítsa meg az anyákat (D), és állítsa az ujjvezérlésjelzőt (C) a kívánt helyzetbe.

### FONTOS:

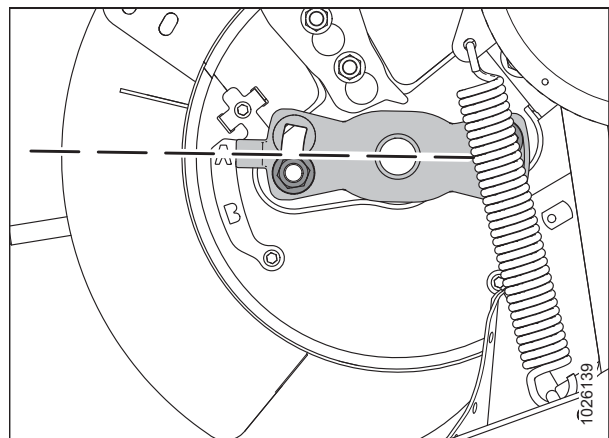
Mindkét bedobóujj-vezérlési jelzőnek ugyanabban a pozícióban **KELL** lennie; ellenkező esetben a csiga javíthatatlanul tönkremegy.



Ábra 4.97: Bedobóujj-vezérlési jelző

### MEGJEGYZÉS:

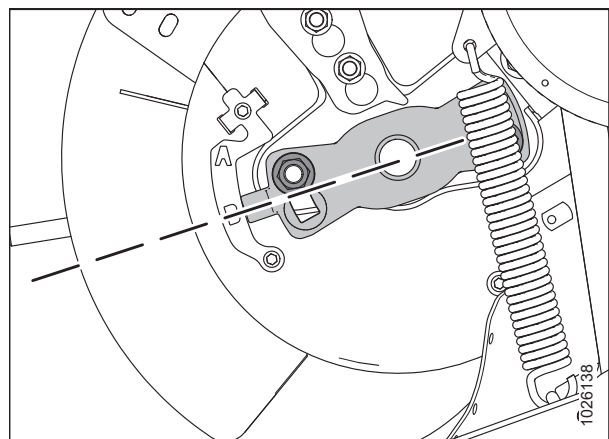
Ha a bedobóujj-vezérlési jelző az **A** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a csiga a terményt hamarabb elkapja és elengedje, mielőtt a ferdefelhordóba kerülne. Ezt a beállítást leginkább repce vagy bokros növények esetében érdemes használni.



Ábra 4.98: Csiga „A” helyzete

### MEGJEGYZÉS:

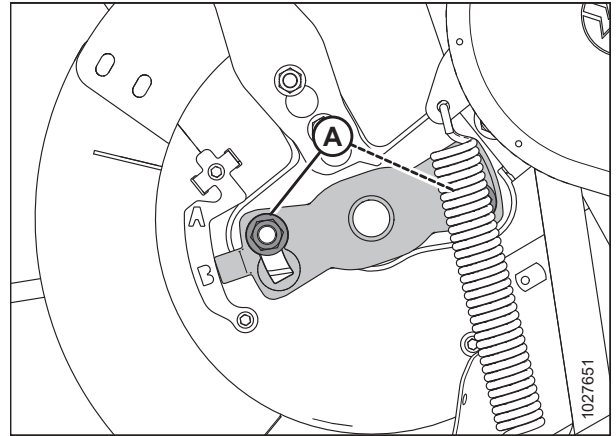
Ha a bedobóujj-vezérlési jelző a **B** állásba mutat, ez azt jelzi, hogy a csiga bedobóujjai ezen a ponton lesznek teljesen kinyújtva. Ez lehetővé teszi, hogy a terményt a bedobóujjak később kapják el és engedjék el, mielőtt a ferdefelhordóba jut. Ezt a beállítást leginkább gabonafélék vagy bab esetében érdemes használni.



Ábra 4.99: Csiga „B” helyzete



6. Miután végzett a beállítással, húzza meg az anyákat (A) 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.
7. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*



Ábra 4.100: Bedobóujj-vezérlési jelző

## 4.8 Vágószerkezet

A terményt a vágószerkezeten lévő kaszák vágják le. A kaszák, a kaszaujjak és a kaszafej időről időre karbantartást igényel.



### FIGYELMEZTETÉS

Soha ne nyúljon a kaszaujjak és a kasza közötti részbe!



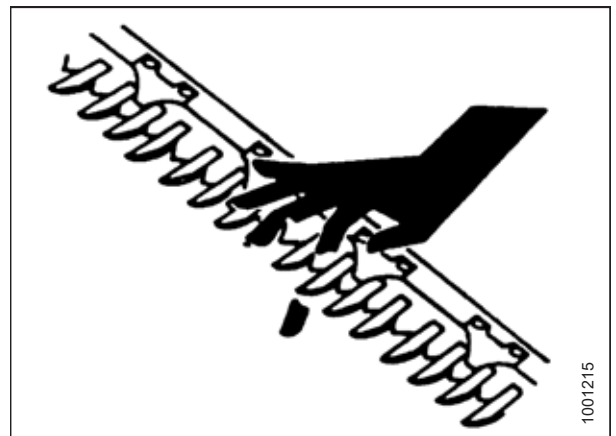
### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.



### VIGYÁZAT!

A gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt olvassa el *4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 269.*



Ábra 4.101: Vágószerkezet által okozott sérülés veszélye

### 4.8.1 Kaszaszegmens cseréje

Az egyes elhasználódott vagy sérült kaszaszegmensek kicserélhetők anélkül, hogy a kaszát le kellene venni a vágószerkezetről.



### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

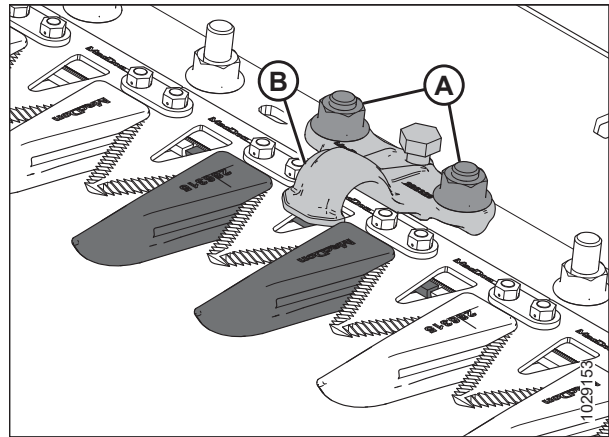
## FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

## FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Azonosítsa a sérült kaszaszegmenst. Ha van leszorító, lazítsa meg a leszorítót (B) rögzítő anyákat (A), hogy hozzáférjen a sérült kaszaszegmenshez.



Ábra 4.102: Vágószerkezet

5. Távolítsa el a csavarokat és anyákat (B). Őrizze meg a kötélemeket.

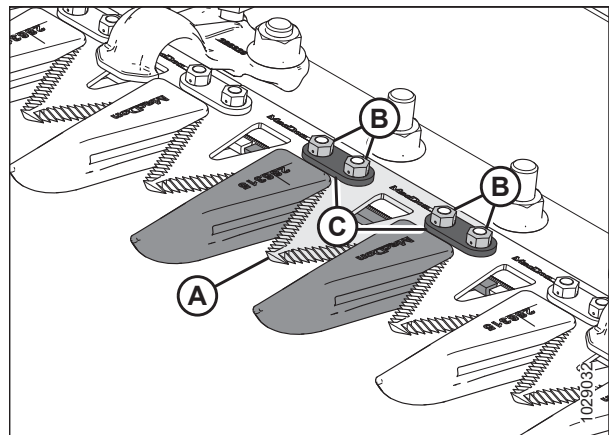
### MEGJEGYZÉS:

Ha a kaszát leszorító rögzíti, forgassa el a kasza lendkerekeit a kasza helyzetének megváltoztatásához.

6. A meghajtáshoz közeli szegmensek esetében távolítsa el a (C) rudakat, és emelje le a kaszaszegmenst (A) a kasza hátsó tartórúdjáról.
7. Tisztítsa le a szennyeződéseket a kaszatartó rúdról, és helyezze az új kaszaszegmenst a kasza hátsó tartórúdjára.

### MEGJEGYZÉS:

A vágás minősége romolhat, ha ugyanazon a kaszán finom és durván fogazott kaszaszegmenseket használnak.



Ábra 4.103: Vágószerkezet

8. A meghajtáshoz közeli kaszaszegmensek esetében helyezze vissza a rudakat (C).
9. Ha korábban eltávolította a kaszaleszorítót, szerelje fel a csavarokkal és anyákkal (B) együtt.

### MEGJEGYZÉS:

Győződjön meg róla, hogy a csavarfejek teljesen beilleszkednek a kasza hátsó tartórúdján lévő hosszúkás lyukakba.

10. Húzza meg az anyákat (B) 12 Nm (8,9 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.

11. A kaszaeszorító beállításának ellenőrzéséhez lásd: *Kaszaeszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 348* vagy *Kaszaeszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 362*.

## 4.8.2 Kasza eltávolítása

Ha a kasza sérült, akkor el kell távolítani.

### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

### FIGYELMEZTETÉS

A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

#### MEGJEGYZÉS:

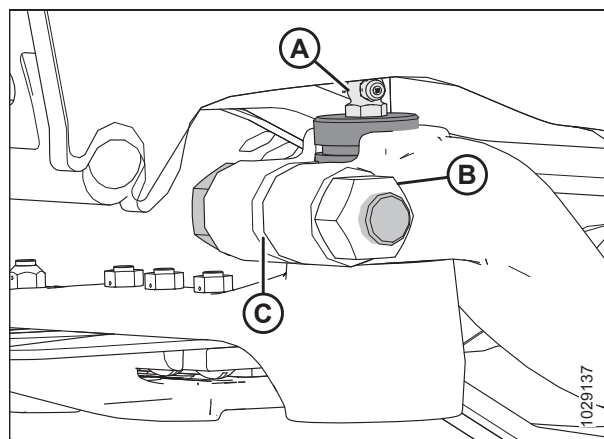
Az egy kaszasínes vágóasztalok esetében a kaszafej a kasza bal oldalán található. A két kaszasínes vágóasztalok esetében két kaszafej van, a kasza jobb és bal oldalán. Két kaszasínes vágóasztalokon az eljárás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy melyik kaszát kell eltávolítani.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
3. Állítsa a kaszát a lökettartományának a közepére a kaszahajtóműhöz rögzített lendkerék elforgatásával.
4. Tisztítsa meg a kaszafej körüli területet.
5. Távolítsa el a zsírzógombot (A) a csapról.

#### MEGJEGYZÉS:

A zsírzógomb eltávolítása megkönnyíti a kaszafej csapjának későbbi visszaszerelését.

6. Távolítsa el a csavart és az anyát (B).
7. A (C) nyílásba dugjon egy csavarhúzó vagy vésőt, hogy tehermentesítse a kaszafej csapját.
8. Egy csavarhúzóval vagy vésővel tolja felfelé a kaszafej csapját a csaphoronyban, amíg a kaszafej csapja ki nem jön a kaszafejéből.



Ábra 4.104: Kaszafej

9. Nyomja a kaszaszerkezetet (A) befelé addig, amíg túl nem ér a hajtókaron (B).

**MEGJEGYZÉS:**

A váz és a véglemez részeit a rajzról eltávolították, hogy láthatóvá váljanak a kaszafej alkatrészei.

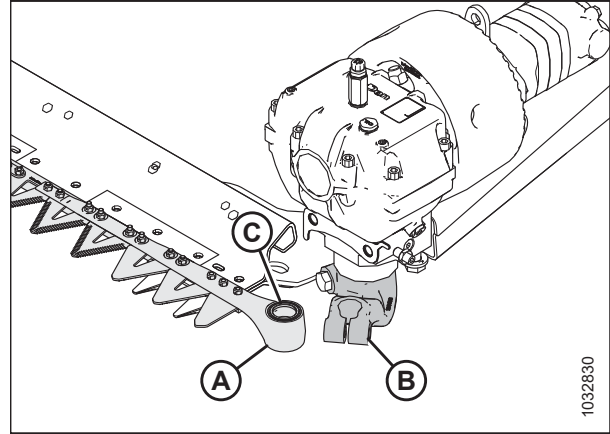
10. Ha nem cserélik ki, tömítse a kaszafejcsapágyat (C) műanyaggal vagy szalaggal, hogy távol tartsa a szennyeződések és a törmelék.

11. Húzza a kasza hajtókarját (B) a külső pozícióba, hogy a kaszának legyen hely.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a kaszafejet vagy a kaszafejcsapágyat távolítja el, húzza ki a kaszát annyira, hogy hozzáférjen ezekhez az alkatrészekhez.

12. Vegye ki a kaszát (A).



Ábra 4.105: Bal kaszafej

### 4.8.3 Kasza felszerelése

Ha eltávolította a kaszát, az alábbi eljárást követve szerelje vissza.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

**⚠ FIGYELMEZTETÉS**

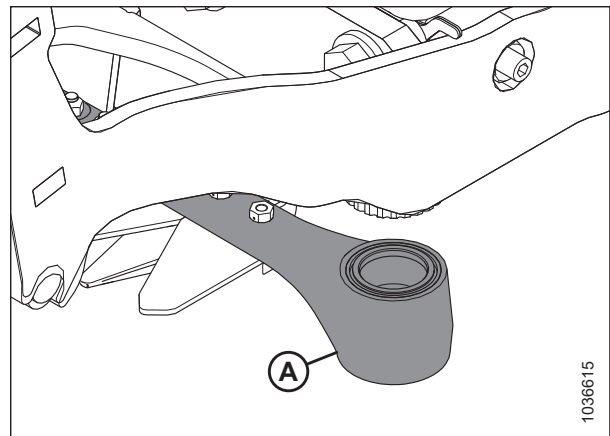
A kasza eltávolításakor álljon a kasza mögé, hogy csökkentse a vágóélek okozta sérülésveszélyt. A kasza kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).

**MEGJEGYZÉS:**

A szerelési ábrák a bal oldali kasza felszerelését mutatják. Az eljárás a jobb kasza felszerelésénél is ugyanez.

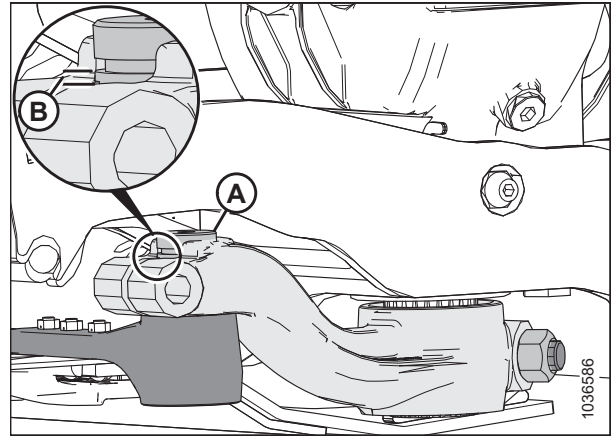
3. Kenje meg a kaszafejcsapágyat (A), majd szerelje fel a kaszaegységet a vágóasztalra.



Ábra 4.106: Kaszafej

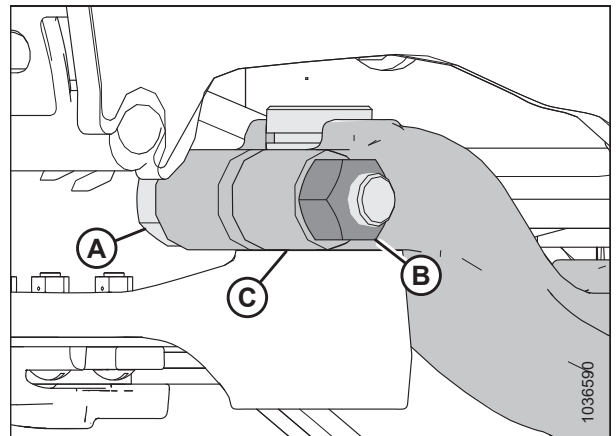
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Szerelje be a kaszafejcsapot (A) a hajtókaron keresztül a kaszafejbe.
5. Helyezze a kaszafej csapját (A) úgy hogy a horony (B) 2 mm-rel (0,08 coll) a hajtókar fölé kerüljön.



Ábra 4.107: Kaszafej

6. Rögzítse a kaszafej csapját az M16 x 85 mm-es csavarral (A) és az anyával (B). Szerelje be a csavart a kar belső oldala felől. Húzza meg a csavart 220 Nm (162 font-láb) nyomatékmal.
7. Forgassa el a kaszahajtóműhöz rögzített lendkereket, hogy a kasza hajtókarja a belső mozgási határhoz álljon. Ügyeljen rá, hogy maradjon 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 coll) hézag (C) a hajtókar és a kaszafej között.
8. Ha a hajtókart nem kell állítani, folytassa a(z) [9. oldal 335](#) lépéssel. Ha beállításra van szükség, forduljon a forgalmazóhoz.



Ábra 4.108: Kaszafej

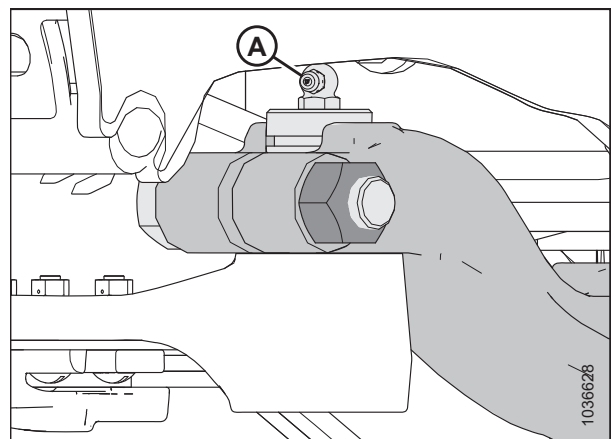
9. Szerelje vissza a zsírzógombot (A). Vigyen fel zsírt a zsírzógombra, amíg a kaszafej enyhe lefelé irányuló mozgást nem végez.

### FONTOS:

**NE** zsírozza túl a kaszafejet. A kaszafej túlzászsírozása miatt a kaszák elállíthatnak, ami a kaszaujjak túlmelegedését és a kaszahajtás motorjának túlterhelését okozhatja. Ha túl sok zsírt vitt fel a zsírzógombra, távolítsa el a zsírzógombot, hogy megszüntesse a nyomást.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágyüregben levegő reked, a kaszafej elkezd lefelé mozogni, mielőtt még megtelne zsírral.

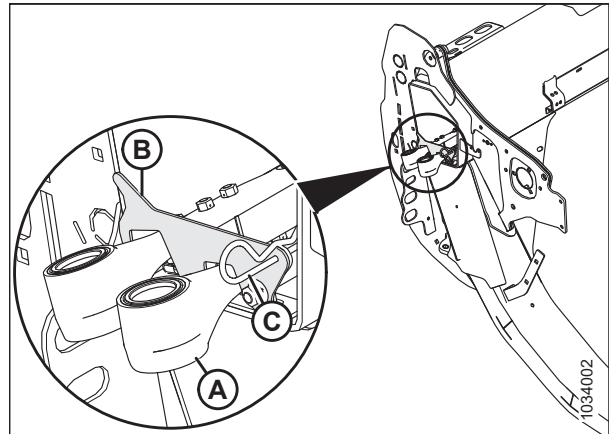


Ábra 4.109: Kaszafej

10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).

#### 4.8.4 Tartalék kaszák

Két tartalék kasza (A) tárolható a vágóasztal hátfalszelvényében a vágóasztal jobb oldali végén. Győződjön meg róla, hogy a tartalék kaszák a retesz (B) és a sasszeg (C) segítségével megfelelően rögzítve vannak a helyükön.



Ábra 4.110: Tartalék kaszák

#### 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.

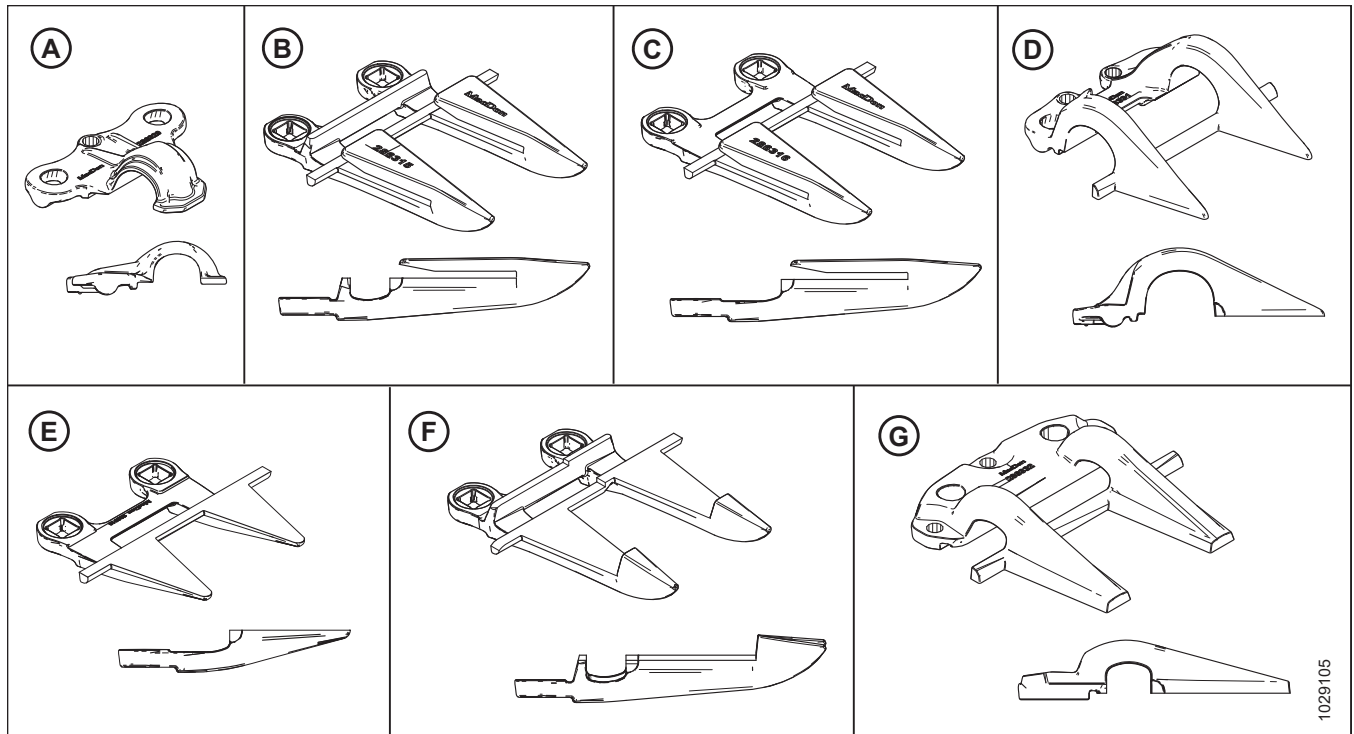
A következő kaszaujjakat és kaszaleszorítókat használják a hegyes kaszaujj-konfigurációkban:

**MEGJEGYZÉS:**

A hegyes kaszaujj konfigurációkhoz két rövid kaszaujjra van szükség; egy-egy a vágószerkezet mindkét végén.

**MEGJEGYZÉS:**

A kaszaujjak cseréjéhez egy négypontos kaszaujjkészlet használható. A négypontos kaszaujj ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.



Ábra 4.111: A hegyes kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító-típusok

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes végű kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)<sup>76</sup>

E - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)<sup>77</sup>

G - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)<sup>78</sup>

B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)

F - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)<sup>78</sup>.

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A hegyes kaszaujjak és a kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalának megfelelő sorrendben cserélje ki őket. Lásd a megfelelő témakört:

- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon, oldal 338*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235, oldal 339*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240, oldal 340*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261, oldal 341*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245, oldal 342*
- *Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250, oldal 343*

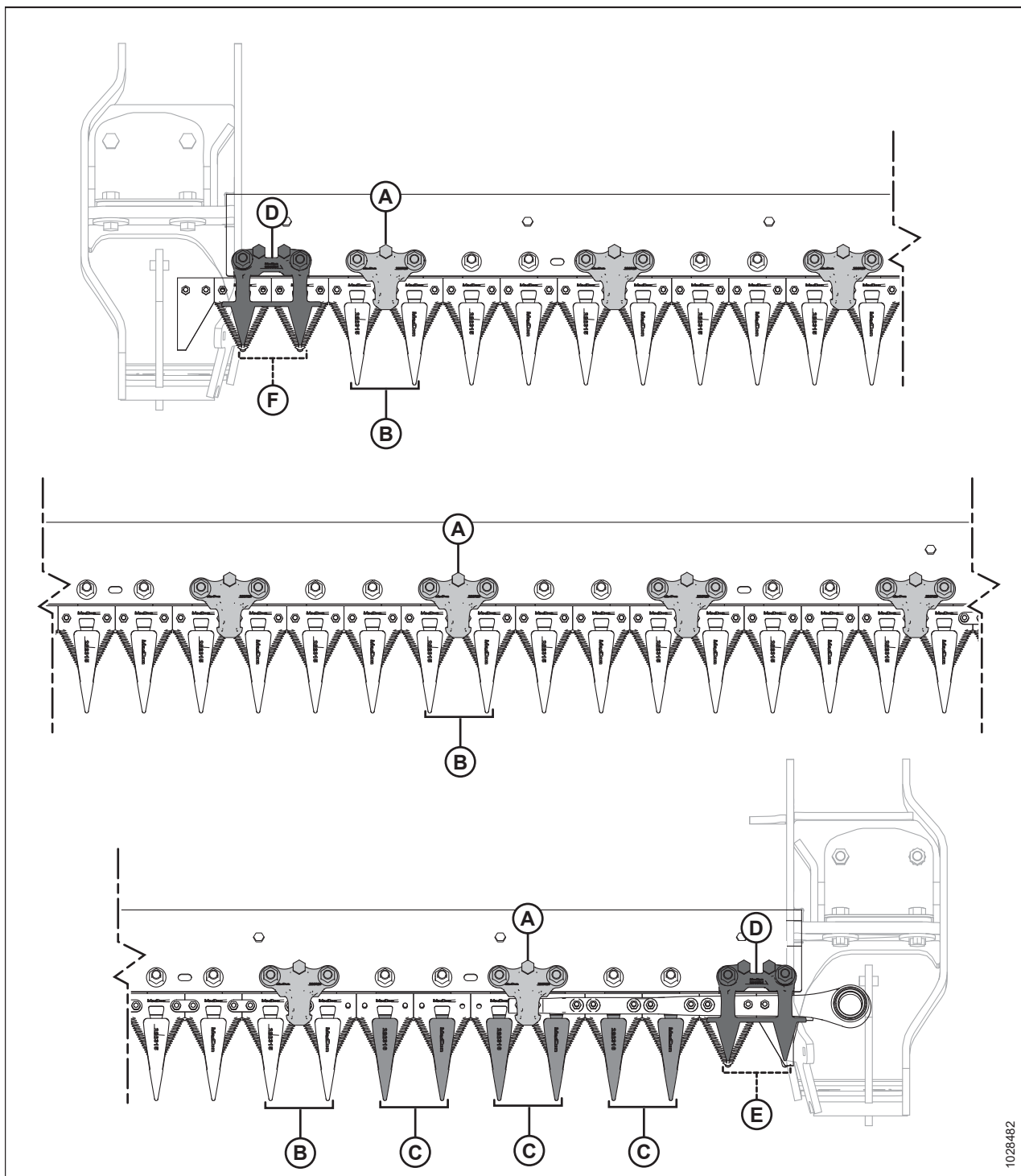
76. A 2., 3. és 4. pozícióba szerelve a hajtó oldal(ak)on. Lásd: *A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 346.*

77. A hajtóoldal(ak) 1. pozíciójába szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

78. Csak két kaszasínes vágóasztalokhoz

*Hegyes kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon*

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



1028482

**Ábra 4.112: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok**

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

E - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

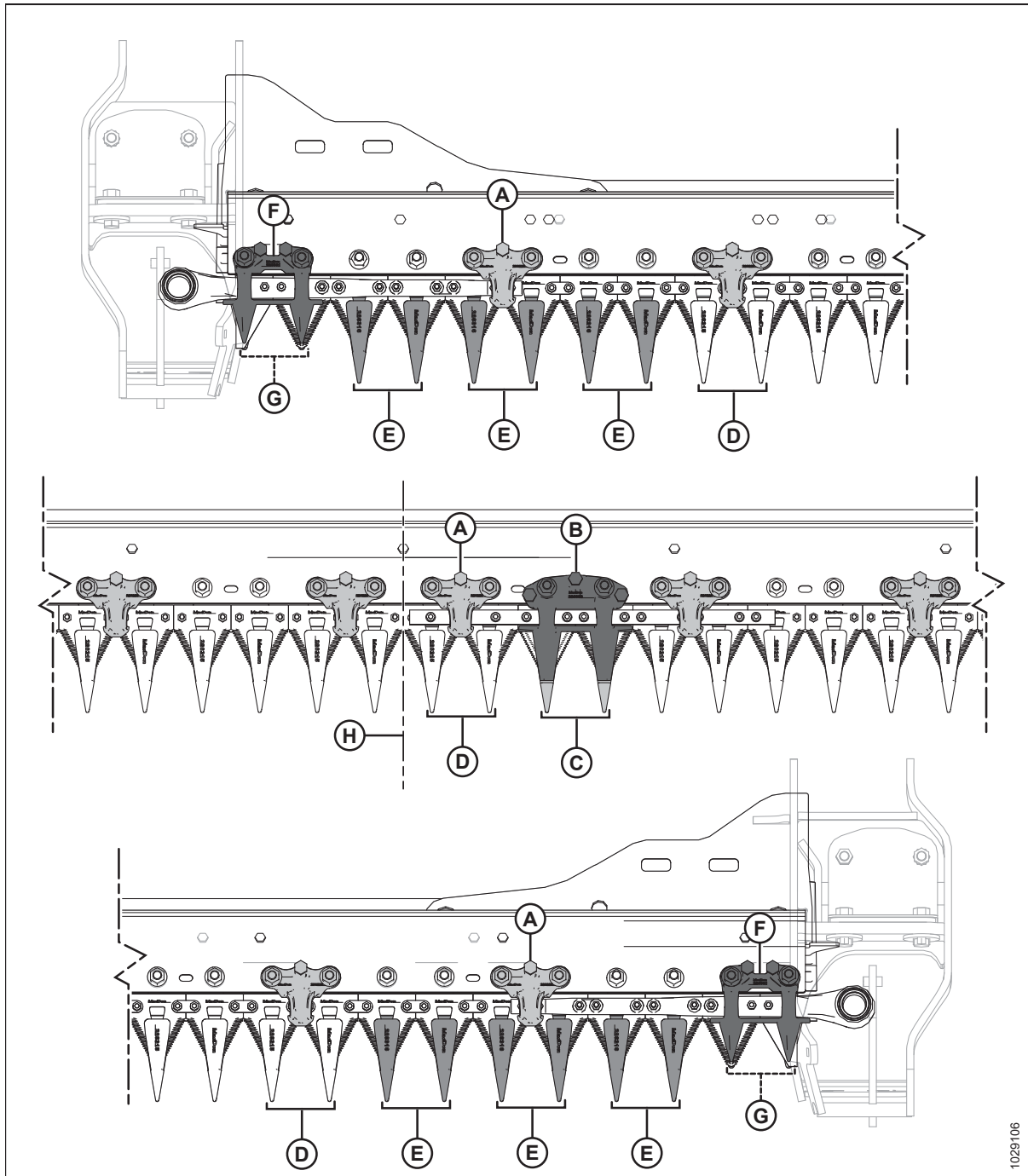
D - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

F - Rövid kaszaujj (MD #286318)



*Hegyes kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – FD235*

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD235 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



**Ábra 4.113: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD235**

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)<sup>79</sup>

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

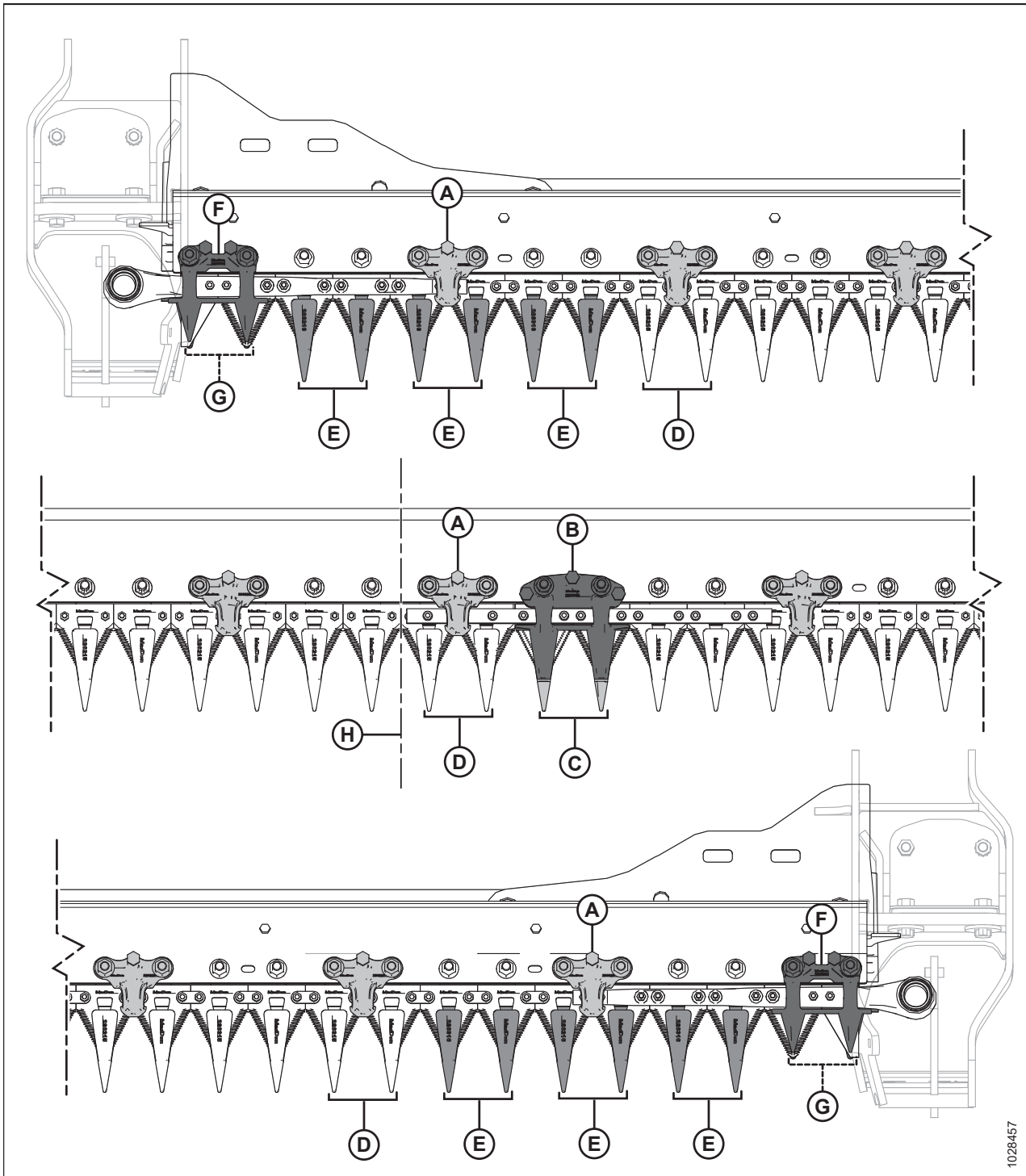
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

79. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD240

A kaszaujjak segítik a kaszasín beállítását. A kaszaleszorítók a megfelelő vágás érdekében a kaszasín szakaszait a kaszaujjakhoz szorítják.



1028457

Ábra 4.114: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD240 két kaszasínes vágóasztal

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

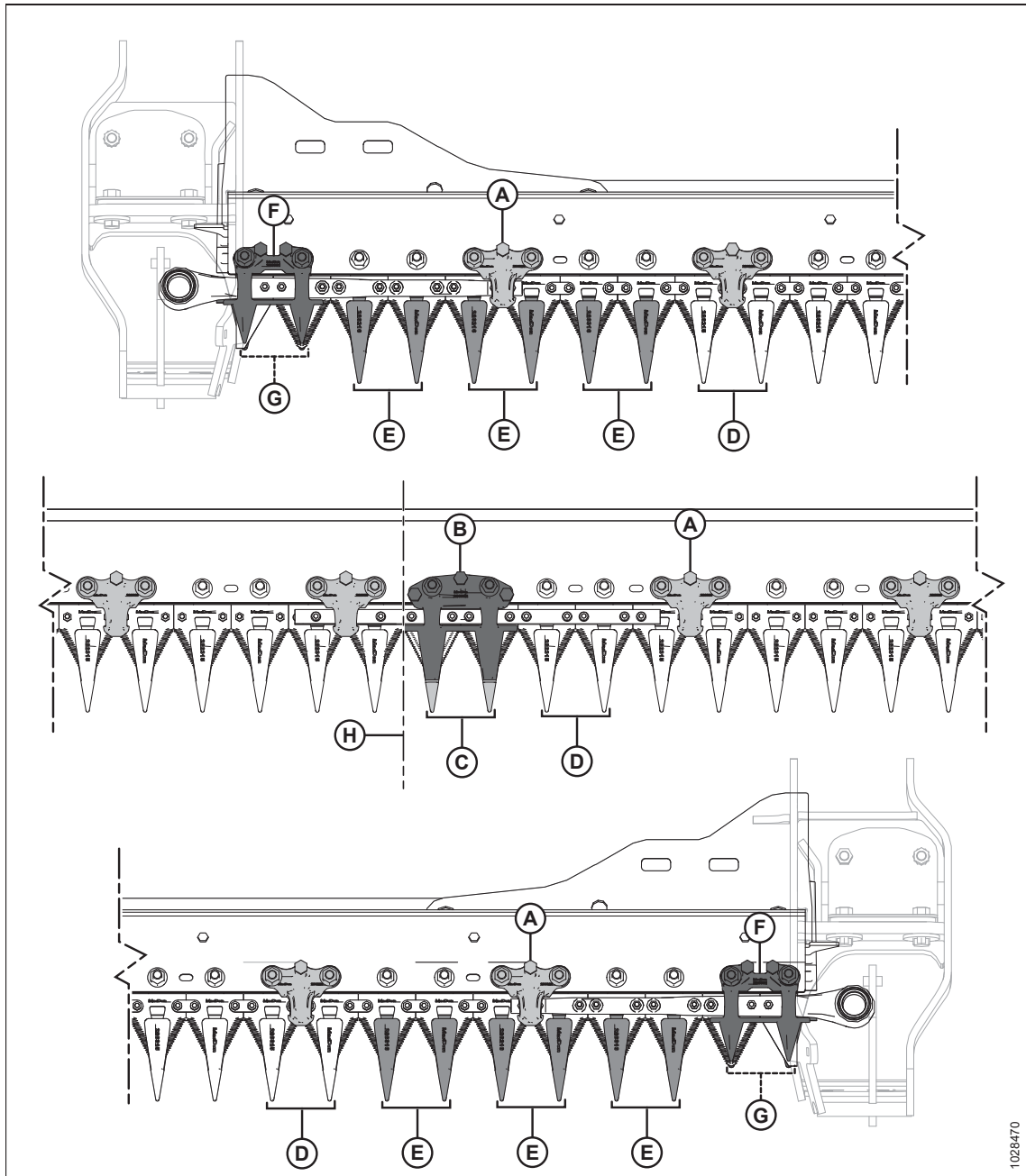
D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

*Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD241 és FD261*

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



**Ábra 4.115: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek**

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)<sup>80</sup>

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

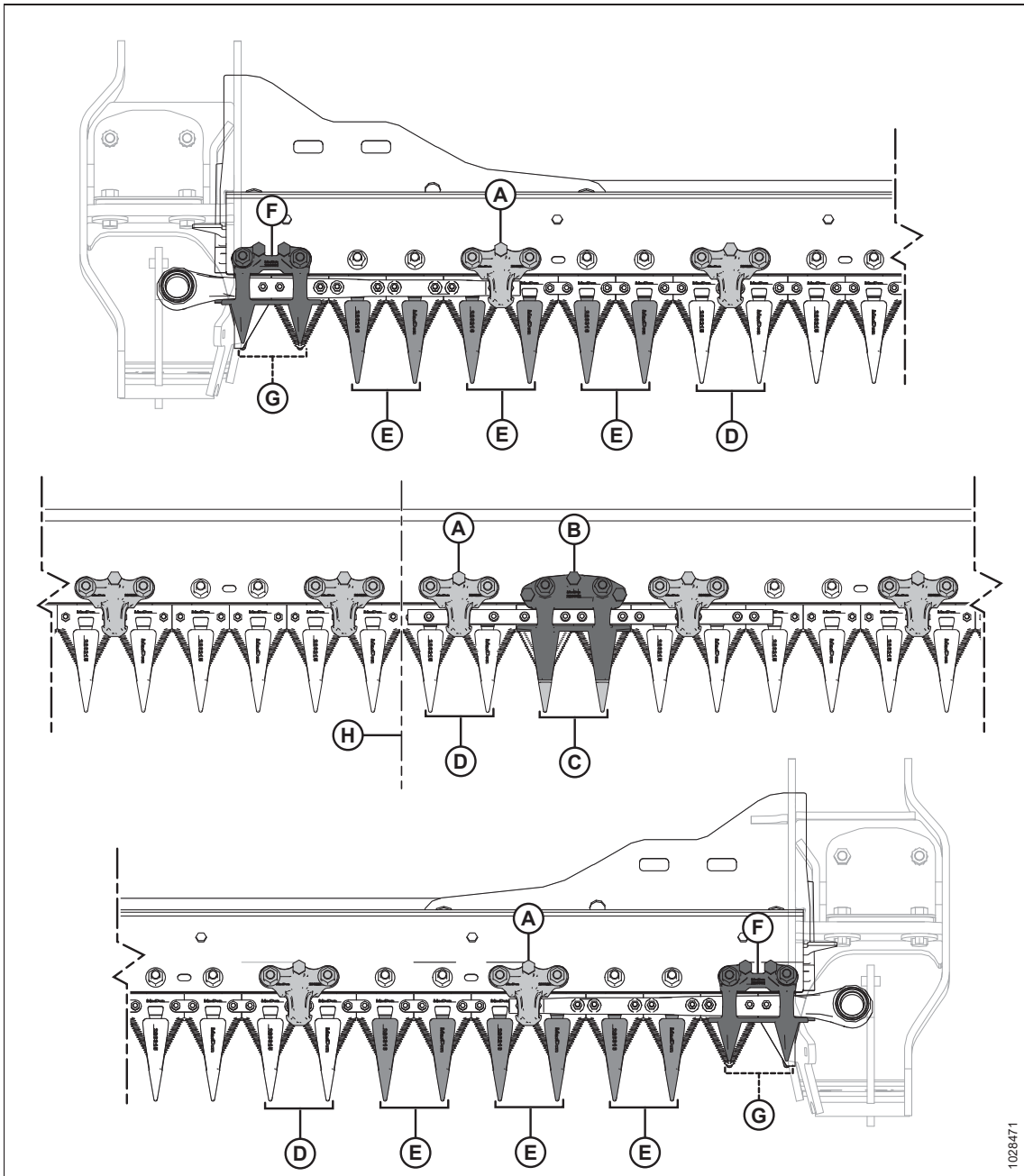
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

80. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a konfigurációtól.

Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD245

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD245 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.116: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD245 két kaszasínes vágóasztal

A - hegyes kaszaleszorító (MD #286329)<sup>81</sup>

C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)

E - Hegyes sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)

G - PlugFree™ kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)

D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)

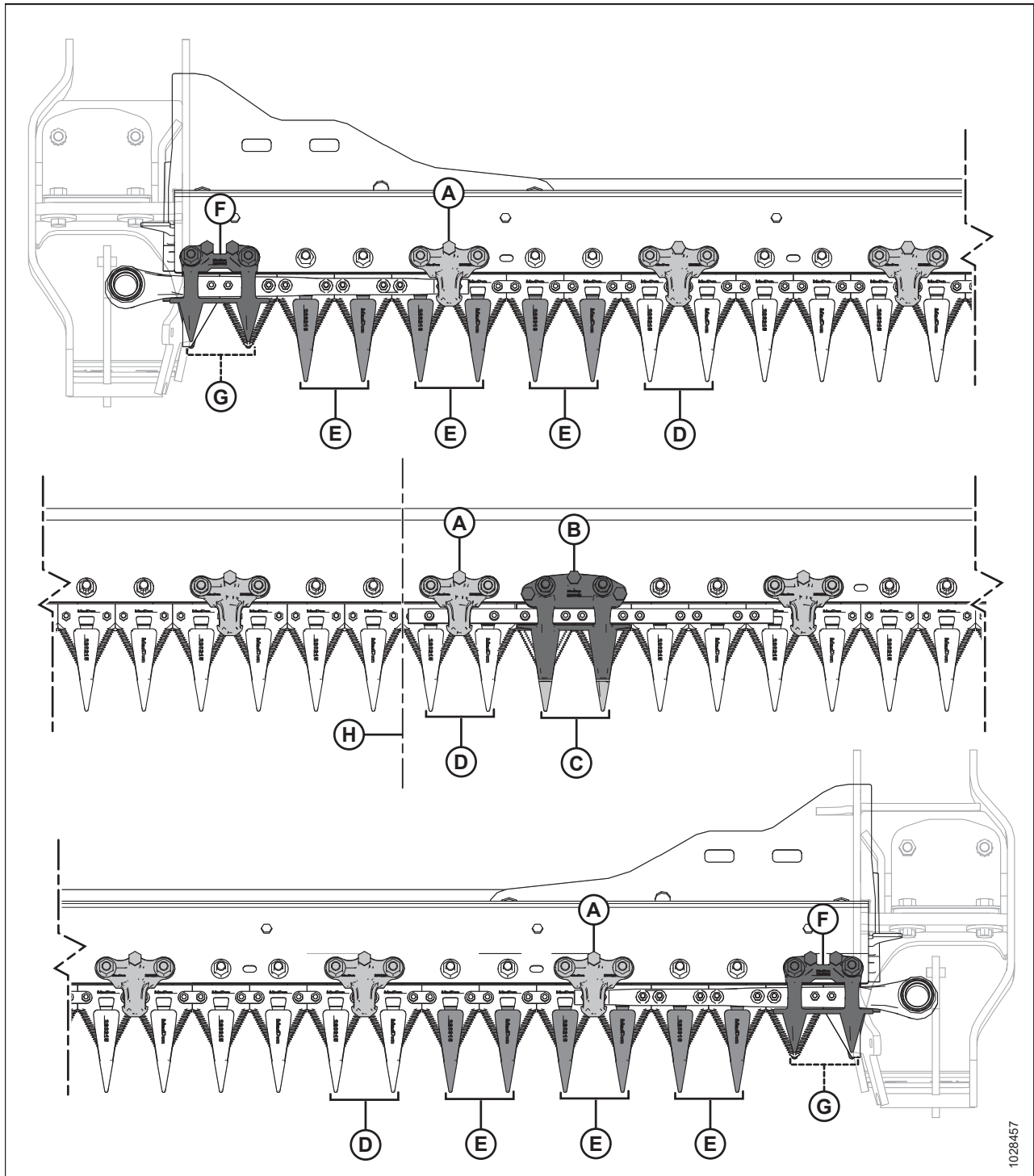
F - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286331)

H - A vágóasztal közepe

81. A középső kaszaujttól jobbra lévő kaszaujjon mindig kell lennie egy leszorítónak, függetlenül a mintázattól.

*Hegyes kaszaujjas konfiguráció dupla kaszasínes vágóasztalon – FD250*

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az FD250 dupla kaszasínes vágóasztalokra szerelt hegyes kaszaujjakat illusztrálja.



**Ábra 4.117: Hegyes kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – FD250 két kaszasínes vágóasztal**

A - Hegyes kaszaleszorító (MD #286329)  
 C - Hegyes középpontú kaszaujj (MD #286317)  
 E - Hegyes sávégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286316)  
 G - Rövid kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)

B - Hegyes középpontú kaszaleszorító (MD #286332)  
 D - Hegyes kaszaujj (MD #286315)  
 F - Rövid kaszaleszorító (MD #286331)  
 H - A vágóasztal közepe

### *A kaszaujj és a védőrúd beállítása*

Ha a kaszaujjat vagy a védőrúdat egy kő vagy hasonló akadály elgörbíti, használja a kaszaujj-egyengető szerszámot a hiba kijavításához.

#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

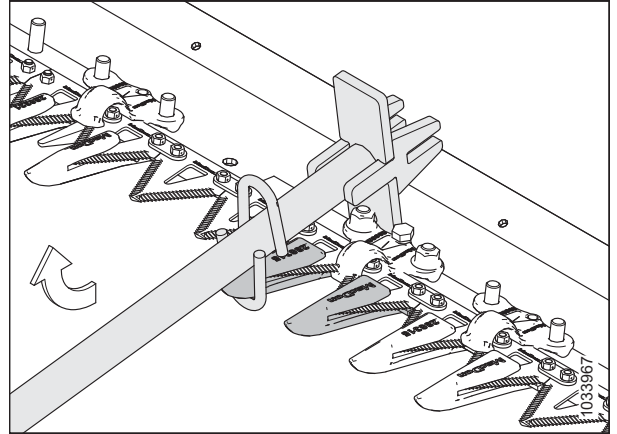
#### **FIGYELMEZTETÉS**

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

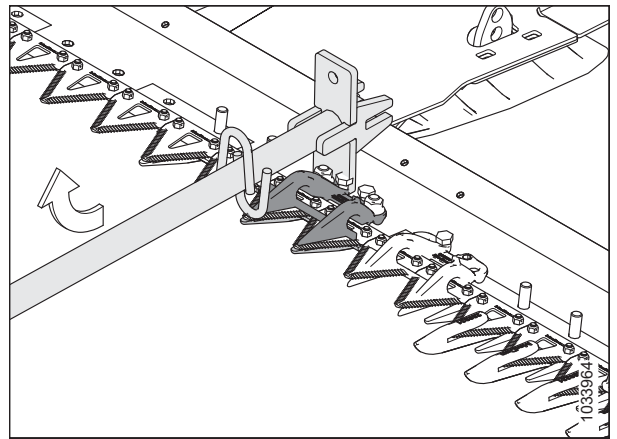
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és húzza fel.

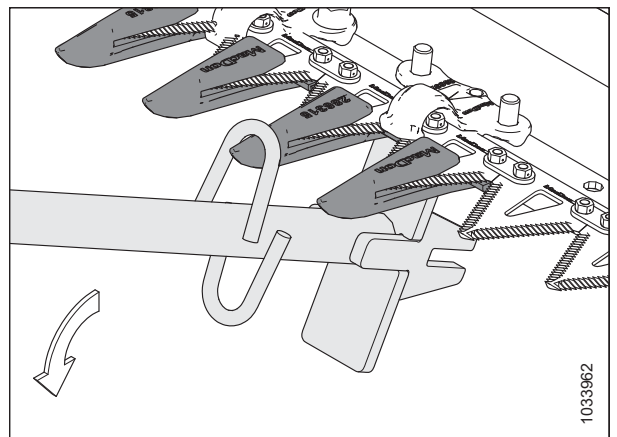


Ábra 4.118: Állítás felfelé – Hegyes kaszaujj

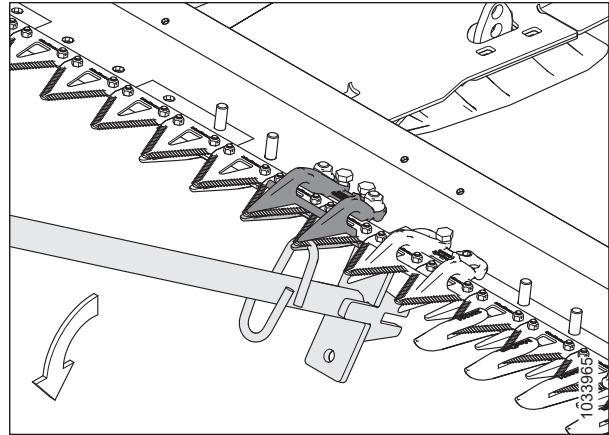


Ábra 4.119: Állítás felfelé – Rövid kaszaujj

5. A kaszaujjak hegyének felfelé állításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le.

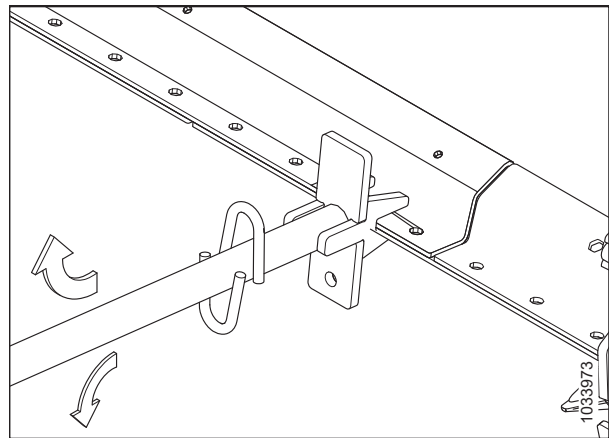


Ábra 4.120: Állítás lefelé – Hegyes kaszaujj



Ábra 4.121: Beállítás lefelé – rövid kaszaujj

6. A védőrúd beállításához az ábrán látható módon helyezze el a kaszaujj-egyengető szerszámot, és nyomja le, illetve húzza fel szükség szerint.



Ábra 4.122: Védőrúd beállítása – Kaszaujjak nélkül

### A hegyes kaszaujjak cseréje

A kaszaujjak idővel elhasználódnak és cserére szorulnak. Ez az eljárás a standard kaszaujjak és a kaszahajtás motorjához legközelebbi speciális (hajtásoldali) kaszaujjak cseréjére vonatkozik.

#### **⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### **⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.



### FONTOS:

A hegyes kaszaujjak cseréjekor győződjön meg arról, hogy a kaszaleszorítók sorrendje megfelelő a vágóasztal típusához és szélességéhez. További információért lásd: [4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 336](#).

### MEGJEGYZÉS:

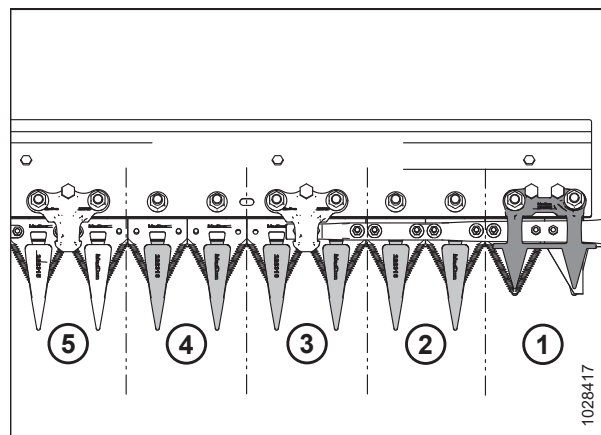
A kaszaujjak cseréjéhez egy négypontos kaszaujjkészlet használható. A négypontos kaszaujj ideális köves talajon, illetve a törésre hajlamos növények, például a lencse betakarításához. További információkért lásd a vágóasztal-alkatrész-katalógust.

### FONTOS:

**Egy- és két kaszasínes vágóasztalok:** A vágóasztal mindkét végén, az 1. pozícióban (külső védő) egy rövid kaszaujj van. A vágóasztal hajtott oldalán (oldalain) a 2., 3. és 4. pozícióban hegyes végű kaszaujjak vannak (kopóléc nélkül). Az 5. pozíciótól kezdődően a többi kaszaujj hegyes kaszaujj. Gondoskodjon arról, hogy a megfelelő cserekaszaujjakat szereljük fel ezeken a helyeken.

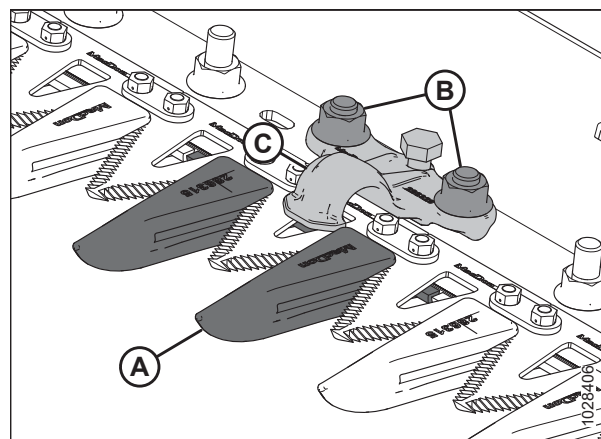
### FONTOS:

**Két kaszasínes vágóasztalok:** Egy hegyes középső kaszaujj van beszerelve a két kasza átfedésénél. A hegyes középpontú kaszaujznál kissé eltérő a csereeljárás. Az utasításokat lásd: [Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 351](#).



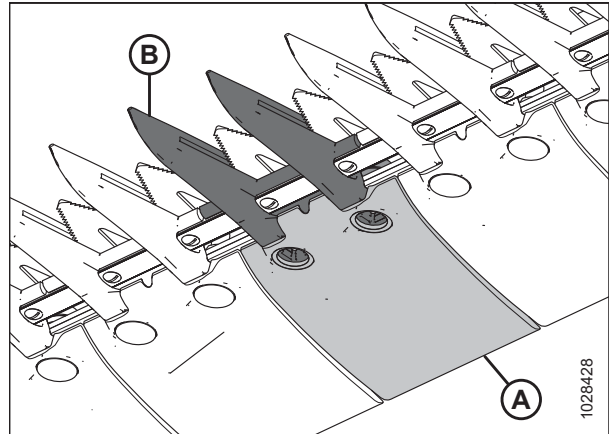
Ábra 4.123: Hajtásoldali hegyes kaszaujjak

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39](#).
5. Forgassa el a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy a kasza pozícióját úgy állítsa be, hogy a kaszaszegmensek pontosan a kaszaujjak között helyezkednek el.
6. Cszukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).
7. Távolítsa el a két anyát és csavart (B), amelyek a hegyes kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (C) (ha van ilyen) rögzítik a vágószerkezethez.
8. Távolítsa el a hegyes kaszaujjat (A), a kaszaleszorítót (C), a és a műanyag kopólemezt. Dobja ki a hegyes kaszaujjat.



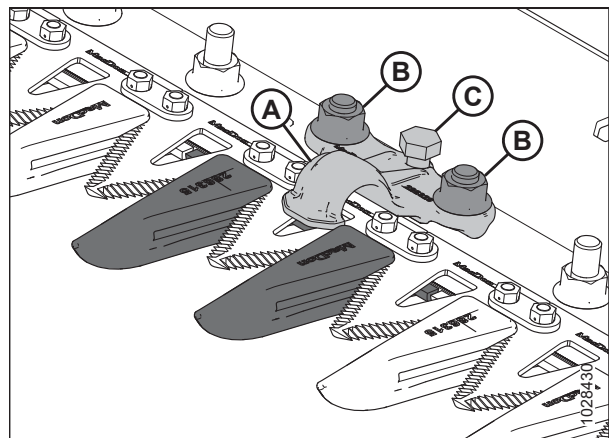
Ábra 4.124: Hegyes kaszaujjak

9. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új hegyes kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.125: Hegyes kaszaujj és kopólemez

10. Pozicionálja a kaszaleszorítót (A) (ha van), és lazítsa meg a beállítócsavart (C) úgy, hogy az ne álljon ki a kaszaleszorító aljából.
11. Rögzítse a hegyes kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót (ha van) két csavarral és anyával (B). Húzza meg az anyákat 85 Nm-re (63 font-láb).
12. Ha ezen a helyen van leszorító, lásd a következőt:  
[Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350.](#)



Ábra 4.126: Hegyes kaszaujjak

### Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak

A hegyes kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 353.](#)

#### MEGJEGYZÉS:

A kaszaleszorító beállítása előtt állítsa be a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd: [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 344.](#)

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

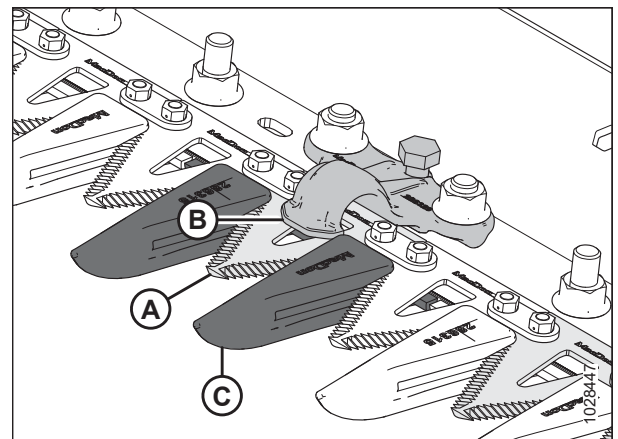
### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39*.
5. Forgassa a kaszahajtóműhöz kapcsolt lendkereket az (A) kaszaszegmens pozicionálásához a (B) leszorító alá és a (C) kaszaujjak között.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst (A) körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350*.
8. Cszukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40*.



Ábra 4.127: Hegyes kaszaujj-leszorító

### Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a hegyes vagy négypontos kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

Ez az eljárás a szabványos kaszaleszorítókra vonatkozik. A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 355](#).

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

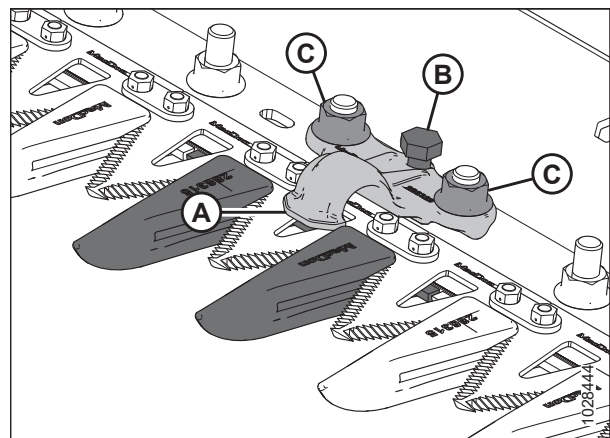
#### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Igazítsa a kaszaujjakat. Az utasításokat lásd [A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 344](#).
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
  - A kaszaleszorító (A) elülső részének leengedéséhez és a hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával megegyező irányba.
  - A kaszaleszorító (A) elülső részének megemeléséhez és a hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba.

#### MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén szükség lehet az anyák (C) meglazítására a beállítócsavar (B) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.128: Hegyes kaszaleszorító

6. Ellenőrizze a leszorítási hézagot. Az utasításokat lásd: [Kaszaleszorító ellenőrzése – Hegyes kaszaujjak, oldal 348](#).
7. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Szükség esetén ismétlje meg a(z) [5, oldal 350](#) – [6, oldal 350](#) lépéseket.

#### FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

### Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a hegyes kaszaujjétól.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

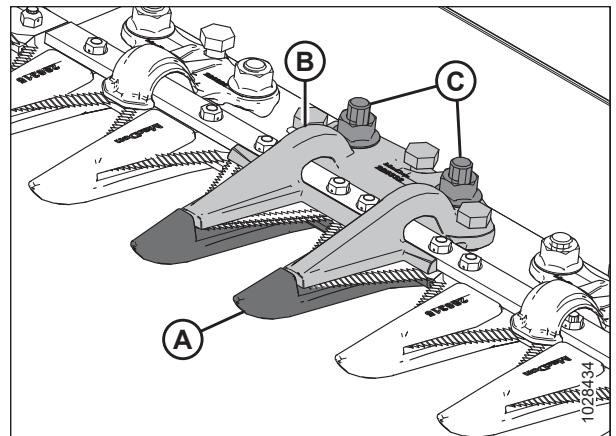
#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

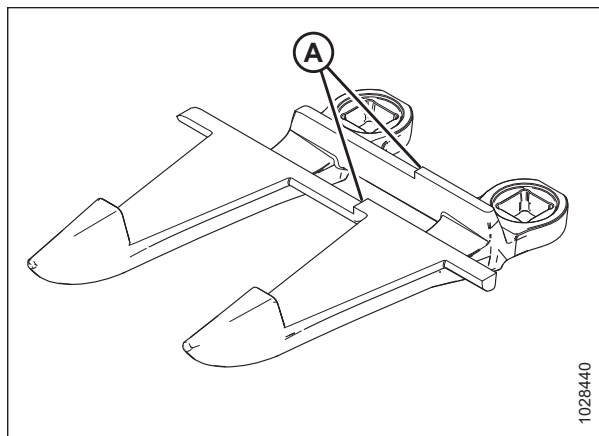
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.129: Hegyes középpontú kaszaujj

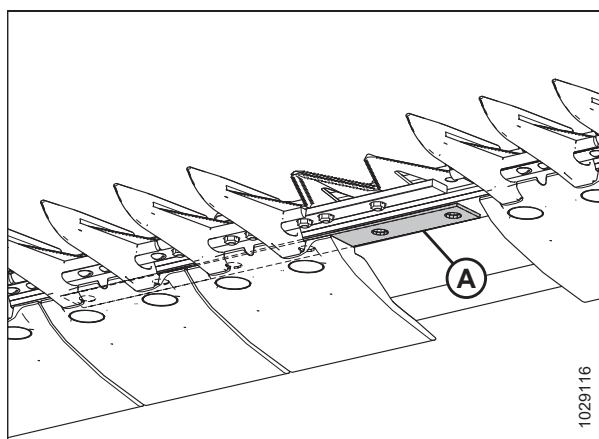
**FONTOS:**

Győződjön meg róla, hogy a csereként felszerelni kívánt kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszauj (A).



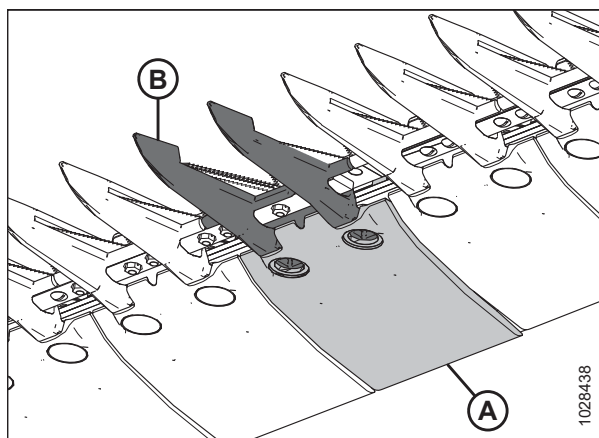
Ábra 4.130: Hegyes középpontú kaszauj

6. Az új, hegyes középső kaszauj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét, és hogy az alátét vastag vége a középső kaszauj alatt helyezkedik el.



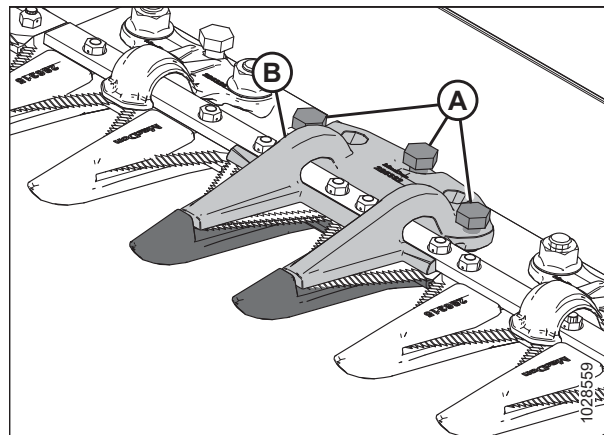
Ábra 4.131: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új kaszaujot (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.132: Hegyes középpontú kaszauj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a hegyes középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



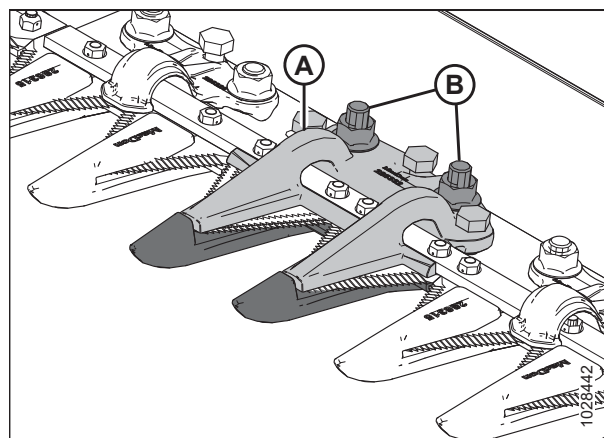
Ábra 4.133: Hegyes középpontú kaszaujj

10. Rögzítse a hegyes középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

**FONTOS:**

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy ezen a helyen a megfelelő cserealkatrészt építse be.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
  - A beállítási utasításokat lásd: [A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 355.](#)
  - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 353.](#)



Ábra 4.134: Hegyes középpontú kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

*A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak*

A hegyes középső leszorító megakadályozza, hogy a vágószerszemet középső kaszaszegmense felemelkedjen a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kaszák csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmens közötti megfelelő távolságot.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



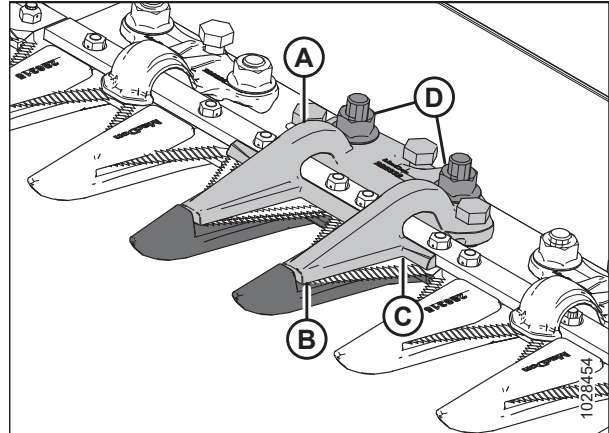
**FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

## FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszahajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek. Ismételje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
  - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
  - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 355.*
8. Az anyák (D) meghúzása után ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.135: Hegyes középpontú kaszaleszorító



### A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak

Az ellenőrzést követően végezze el a szükséges beállítást, ha a hegyes középső kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását.

#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

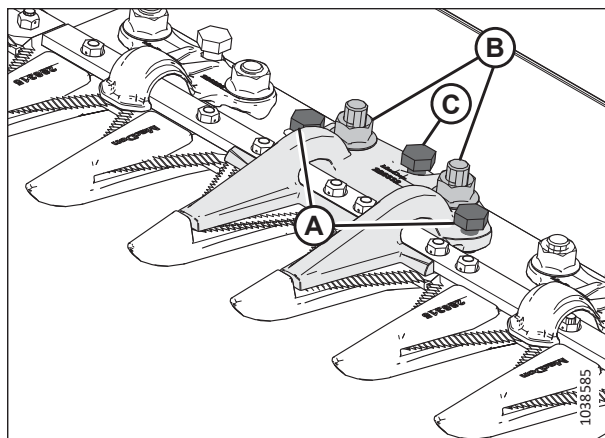
#### **FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### **FIGYELMEZTETÉS**

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
  - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
  - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.
6. Ha csak a leszorító csúcsán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:
  - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
  - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.
7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
8. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra.



Ábra 4.136: Hegyes középpontú kaszaleszorító

#### **FONTOS:**

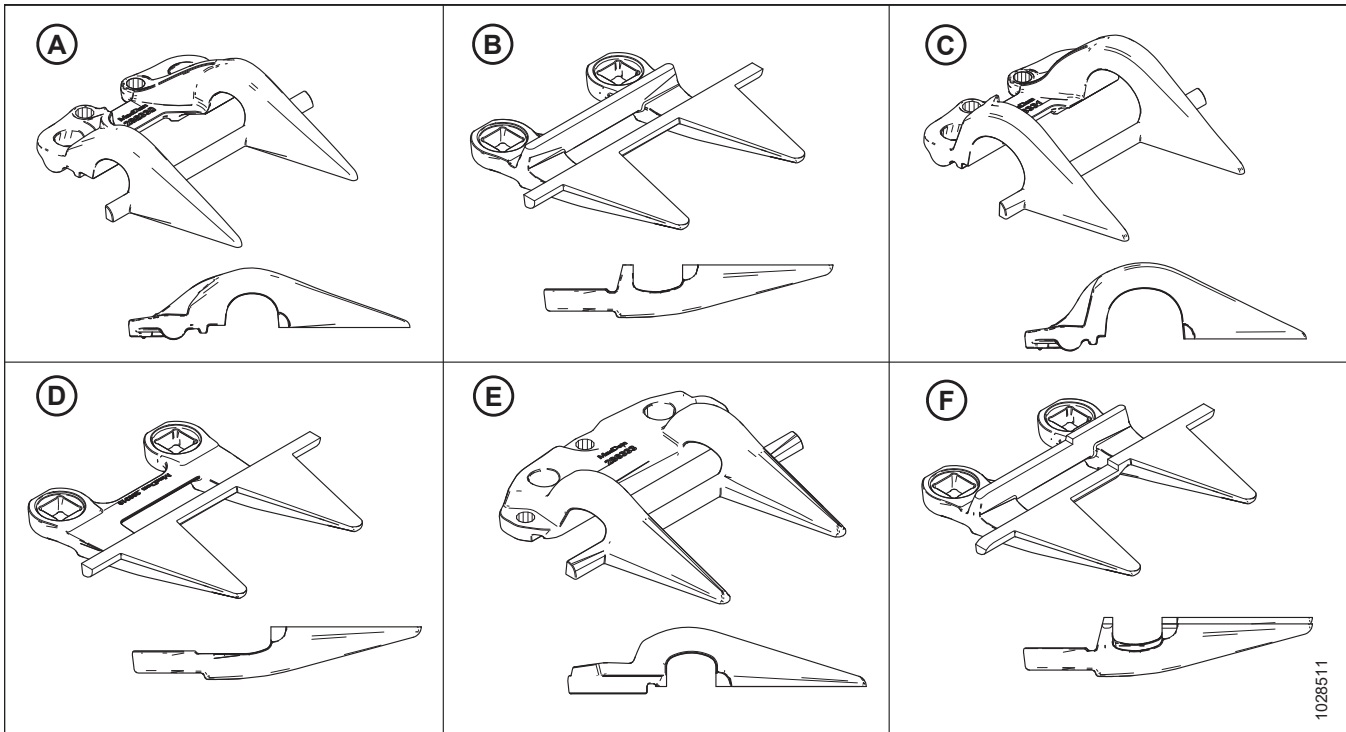
A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

9. Ellenőrizze a középső kaszaujj hézagát. További információért lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 353.*

#### 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók

A rövid kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

A következő kaszaujjak és kaszaleszorítók rövid kaszaujj konfigurációkban használhatók:



Ábra 4.137: Rövid kaszaujj konfigurációkban használt kaszaujj- és kaszaleszorító típusok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi kaszaleszorító (MD #286331)<sup>82</sup>

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)<sup>84</sup>

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (kopóléc nélkül) (MD #286319)<sup>83</sup>

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)<sup>84</sup>

A különböző vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. A rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók cseréjekor ügyeljen arra, hogy a vágóasztalnak megfelelő sorrendet alkalmazza. Az alábbiakban a különböző kaszaujj-konfigurációkat ismertetjük:

- *Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalokon, oldal 357*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,, oldal 358*
- *Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261, oldal 359*

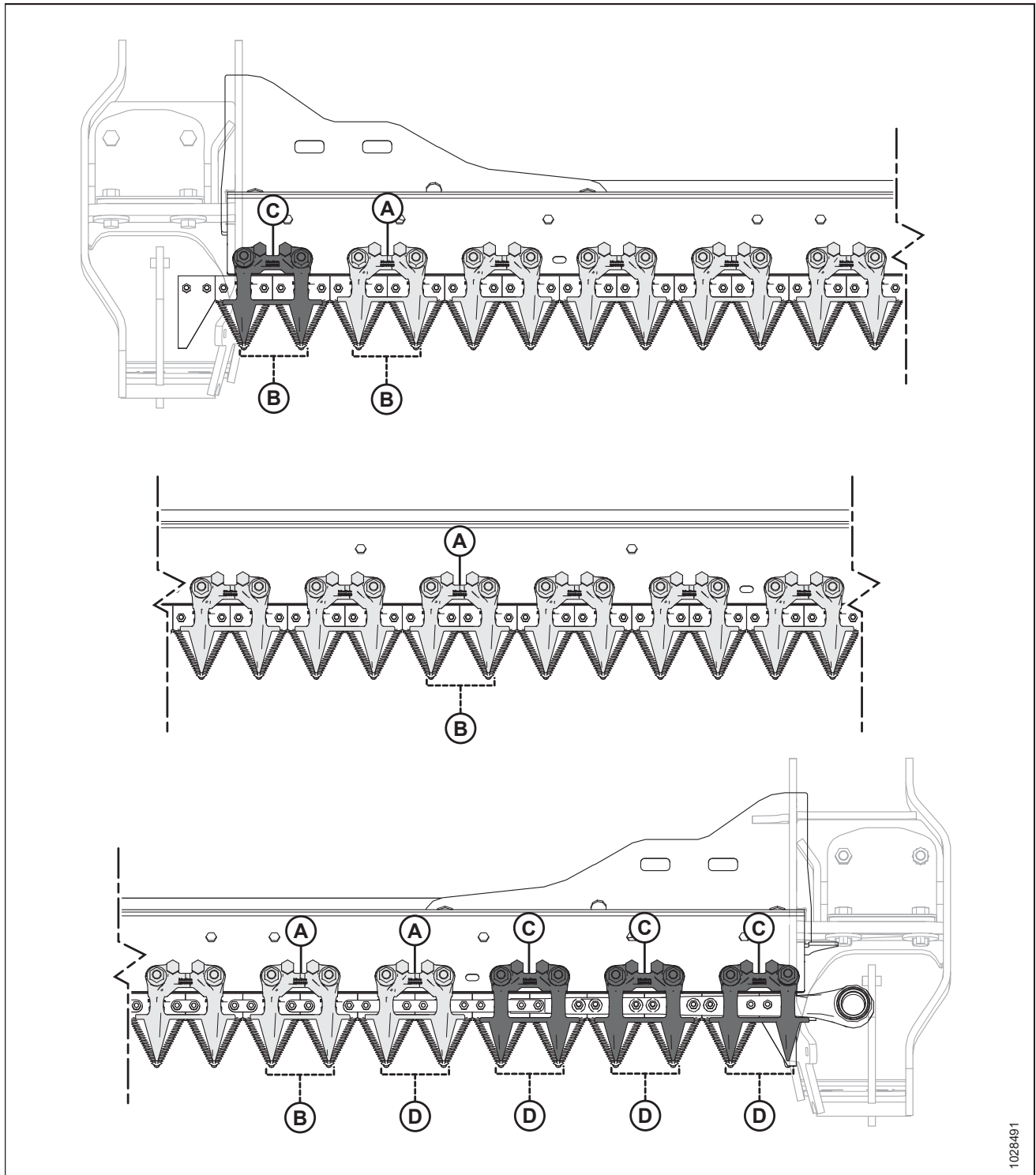
82. A hajtásoldal(ak)on az 1–3. pozícióba szerelve; az egy kaszasínes vágóasztalok jobb végén az 1. pozícióba szerelve.

83. A hajtóoldal(ak) 1–4. pozícióba szerelve. Az egy kaszasínes vágóasztalok standard kaszaujjat használnak a vágóasztal jobb oldali végén.

84. Csak két kaszasínes vágóasztalok esetében.

Rövid kaszaujjas konfiguráció egy kaszasínes vágóasztalon

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra az egy kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



1028491

Ábra 4.138: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek – Egy kaszasínes vágóasztalok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

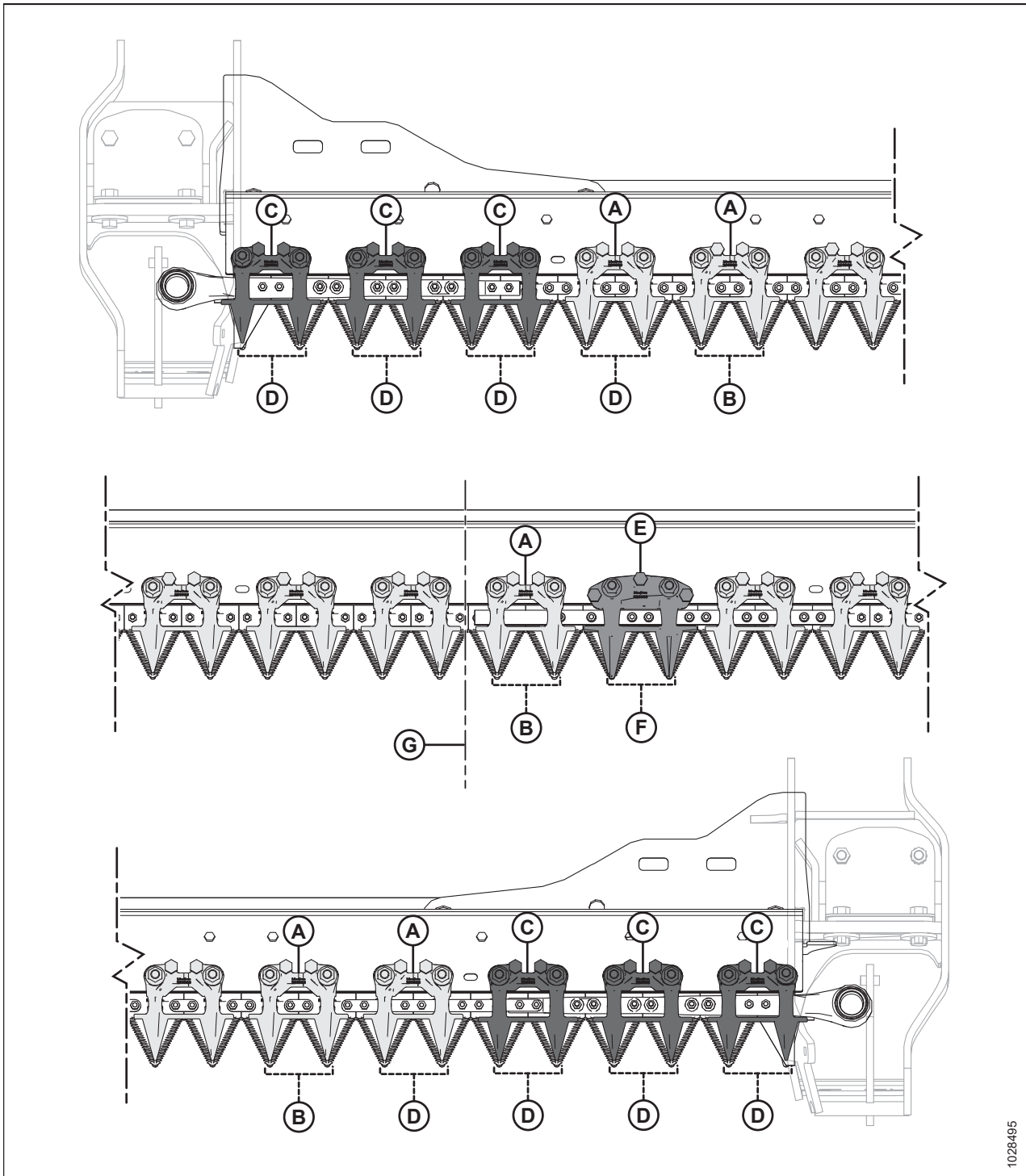
B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x4) (MD #286331)

D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x5) (MD #286319)

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalon – mind, kivéve FD241 és FD261mind,

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



1028495

Ábra 4.139: Rövid kaszaujj és kaszaleszorító helyek – Két kaszasínes vágóasztalok

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)

C - PlugFree™ sínvégi leszorító (x6) (MD #286331)

E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)

G - A vágóasztal közepe

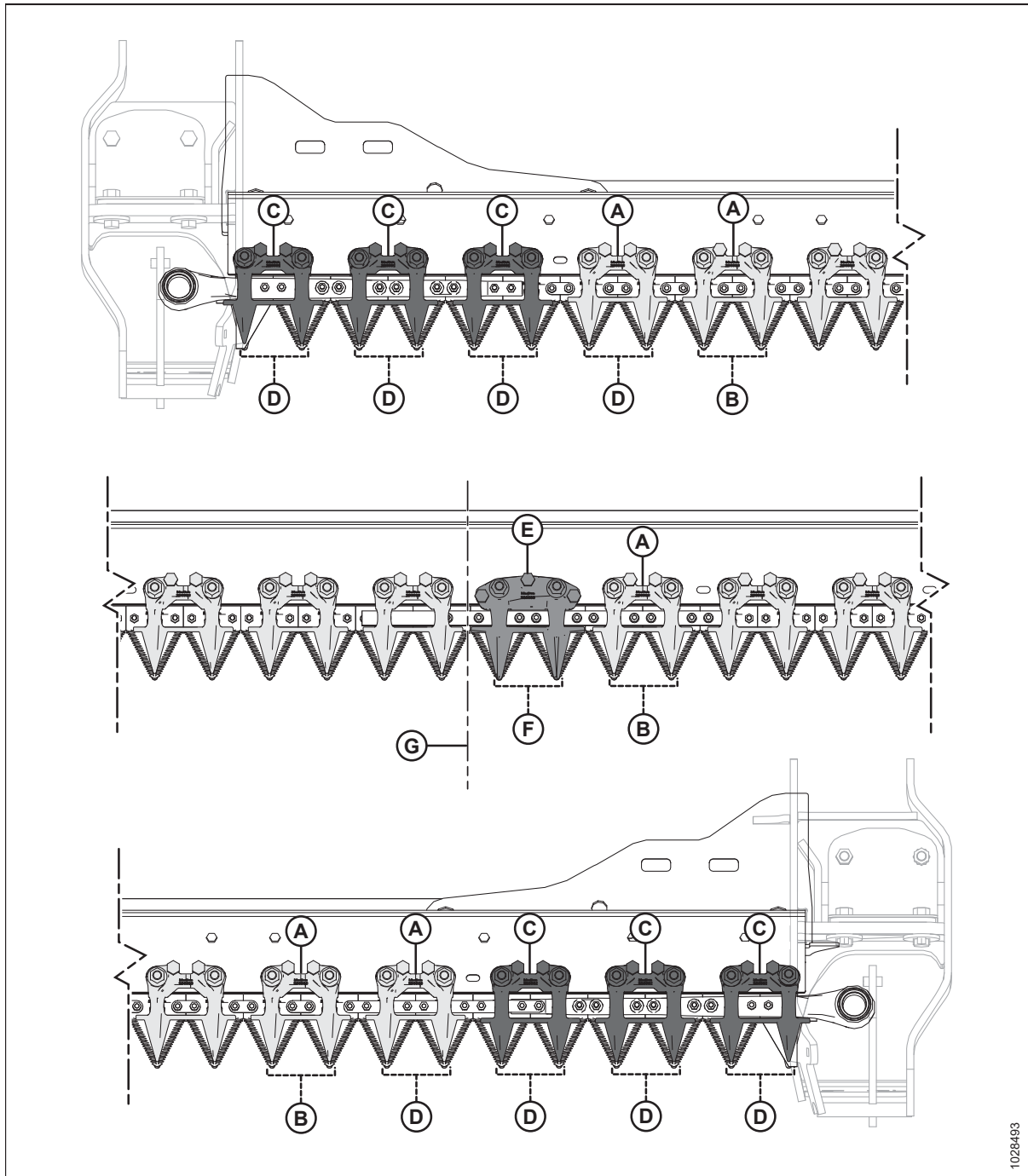
B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)

D - PlugFree™ sínvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)

F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

Rövid kaszaujjas konfiguráció két kaszasínes vágóasztalokon – FD241 és FD261

A különböző méretű vágóasztalokon a kaszaujjak eltérő módon vannak konfigurálva. Az itt látható ábra a FD241 és FD261 két kaszasínes vágóasztalokra szerelt rövid kaszaujjakat illusztrálja.



Ábra 4.140: Rövid kaszaujj és kaszaleszorítási helyek

A - PlugFree™ kaszaleszorító (MD #286330)  
 C - PlugFree™ sárvégi leszorító (x6) (MD #286331)  
 E - PlugFree™ középső kaszaleszorító (MD #286333)  
 G - A vágóasztal közepe

B - PlugFree™ kaszaujj (MD #286318)  
 D - PlugFree™ sárvégi leszorító (kopóléc nélkül) (x8) (MD #286319)  
 F - PlugFree™ középső kaszaujj (MD #286320)

### Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje

A gyárilag felszerelt rövid vagy sínvégi kaszaujjak nedves vagy sáros talaj esetén a szívós kultúrákban, például a fűfélékben és a repcében kisebb eséllyel tömítik el a kaszát.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FIGYELMEZTETÉS

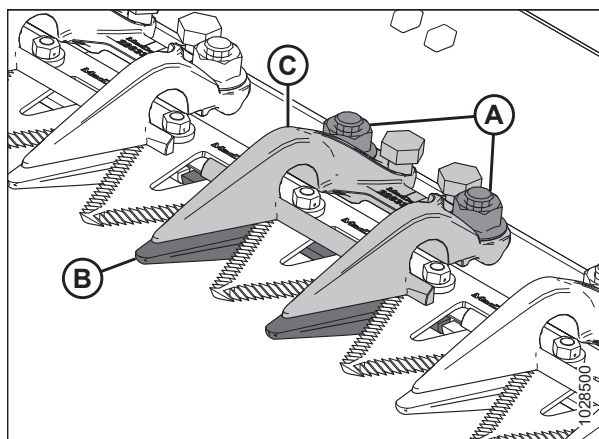
A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

#### FONTOS:

A két kaszasínes vágóasztalok esetében a középső kaszaujj cseréje kissé eltérő módon történik. Az utasításokat lásd: [Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 364](#).

A rövid kaszaujj vagy a sínvégi kaszaujj cseréjéhez kövesse az alábbi lépéseket:

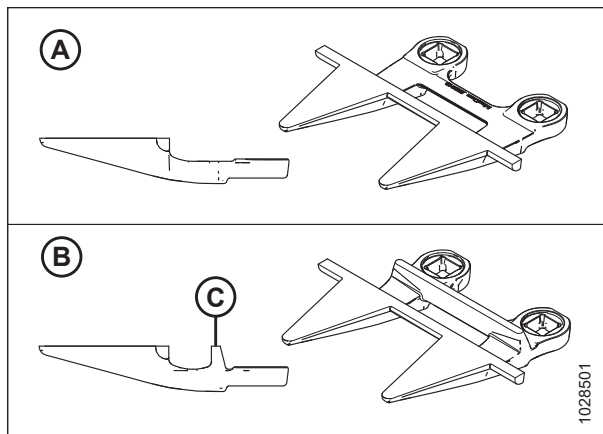
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), amelyek a rövid kaszaujjat (B) és a kaszaleszorítót (C) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a rövid kaszaujjat (B), a kaszaleszorítót (C) és a műanyag kopólemezt.



Ábra 4.141: Rövid kaszaujjak

**FONTOS:**

A sínvégi kaszaujjak az első négy kaszaujj (A) a vágóasztal hajtott oldalain, és **NEM** rendelkeznek kopóléccel. Ügyeljen rá, hogy ezekre a helyekre a megfelelő cserealkatrészeket szereljük fel.

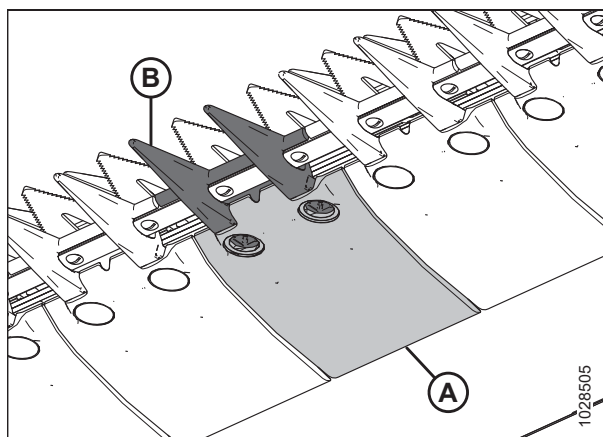


Ábra 4.142: Sínvégi kaszaujj és rövid kaszaujjak

A - PlugFree™ sínvégi kaszaujj (MD #286319)

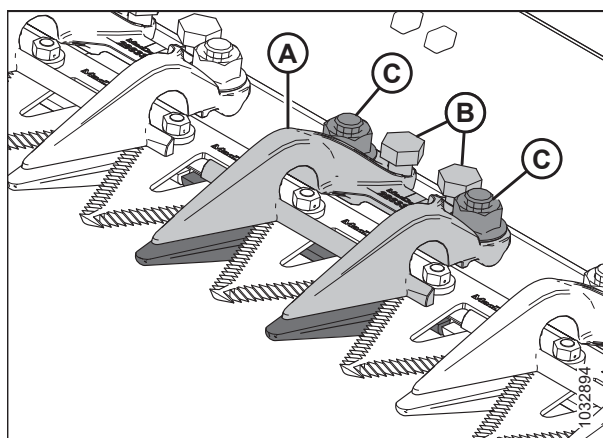
B - PlugFree™ kaszaujj (kopóléccel [C]) (MD #286318)

- Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új rövid kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.143: Rövid kaszaujj és kopólemez

- Pozicionálja a kaszaleszorítót (A), és lazítsa meg a beállítócsavarokat (B) úgy, hogy ne álljanak ki a kaszaleszorító aljából.
- Rögzítse a rövid kaszaujjat, a kopólemezt és a kaszaleszorítót a csavarokkal és anyákkal (C). **NE** húzza meg az anyákat.
- Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
  - A beállítási utasításokat lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363.](#)
  - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: [Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak, oldal 362.](#)
- Húzza meg az anyákat (C) 85 Nm-re (63 font-láb).



Ábra 4.144: Rövid kaszaujj

11. Ellenőrizze a hézagot.

- Ha a hézag elfogadható, a kaszaleszorító felszerelése kész.
- Ha a hézag nem megfelelő, ismételje meg a(z) [9, oldal 361](#) – [11, oldal 362](#) lépéseket.

12. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38](#).

### Kaszaleszorítók ellenőrzése – Rövid kaszaujjak

A rövid kaszaujj-leszorítók megakadályozzák, hogy a vágószerkezet kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszik a kasza csúszását. Ellenőrizze a leszorítók és a kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

A két kaszasínes vágóasztalon középső kaszaleszorítójának ellenőrzéséhez lásd: [A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 366](#).

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

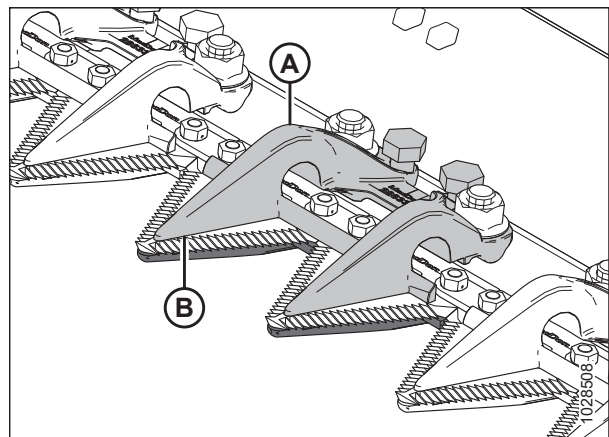
### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).
4. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmensek a kaszaleszorító (A) alá nem kerülnek.
5. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst körülbelül 44 N (10 font) erővel, és egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a kaszaleszorító (B) hegye és a kaszaszegmens között. Biztosítsa, hogy a hézag 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll) legyen.
6. Ha beállítás szükséges, lásd: [Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363](#).



Ábra 4.145: Rövid kaszaujjak



### Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

A két kaszasínes vágóasztalok középső kaszaleszorítójának beállításához lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 367.*

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

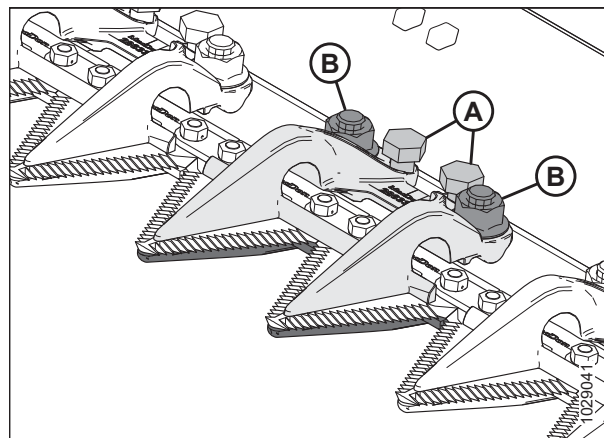
#### FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
  - A hézag csökkentéséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányban.
  - A hézag növeléséhez forgassa el a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellentétes irányban.

#### MEGJEGYZÉS:

Nagyobb beállítások esetén lazítsa meg az anyákat (B) a beállítócsavarok (A) elforgatása előtt. Beállítás után az anyákat ismét húzza meg 85 Nm (63 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.146: Rövid kaszaujj kaszaleszorítója

5. Járassa a vágóasztalt alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a vágóasztalt szükség szerint.

#### FONTOS:

A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.

6. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak kioldása, oldal 38.*

### Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok

A két kaszasínes vágóasztal közepén lévő eltolt kaszaujj (ahol a két kasza átfedésben van) cseréjének eljárása kissé eltér a normál kaszaujjétól.

#### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

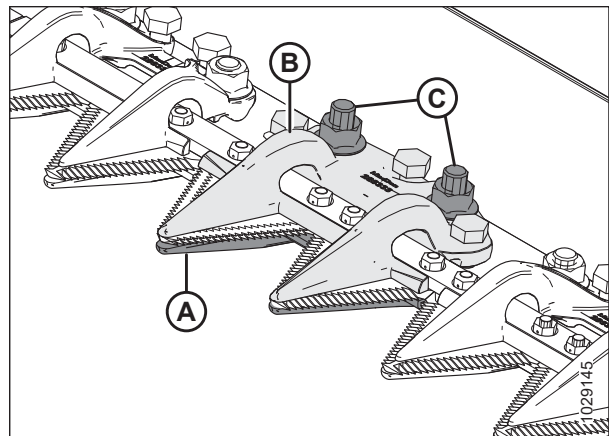
#### **! FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### **! FIGYELMEZTETÉS**

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

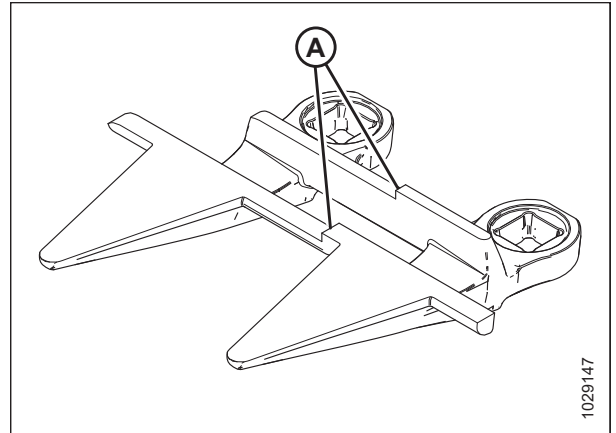
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
4. Távolítsa el a két anyát és csavart (C), amelyek a középső kaszaujjat (A) és a kaszaleszorítót (B) a vágószerkezethez rögzítik.
5. Távolítsa el a középső kaszaujjat (A), a műanyag kopólemezt és a kaszaleszorítót (B).



Ábra 4.147: Középső kaszaujj

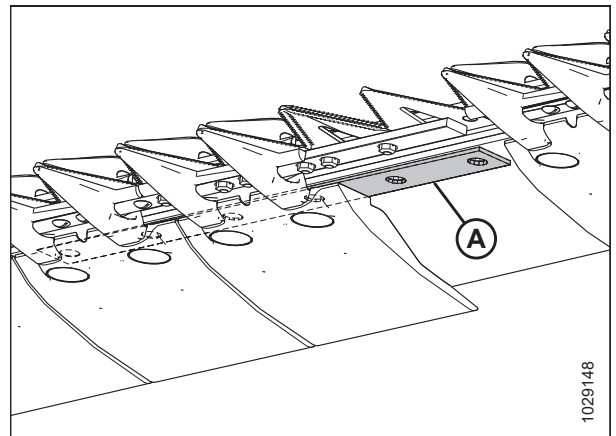
### FONTOS:

Győződjön meg róla, hogy a cserealkatrészként használt középső kaszaujj a megfelelő, eltolt vágófelületekkel rendelkező kaszaujj (A).



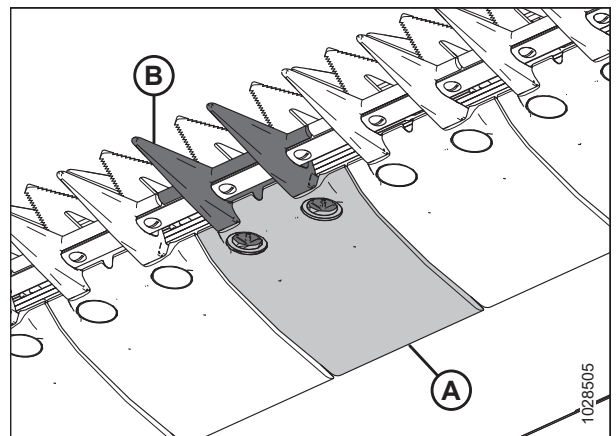
Ábra 4.148: Középső kaszaujj

6. Az új középső kaszaujj felszerelése előtt ellenőrizze a vágószerkezet alatti átfedő alátét (A) meglétét és azt, hogy az alátét vastag vége a középső kaszaujj alatt helyezkedik el.



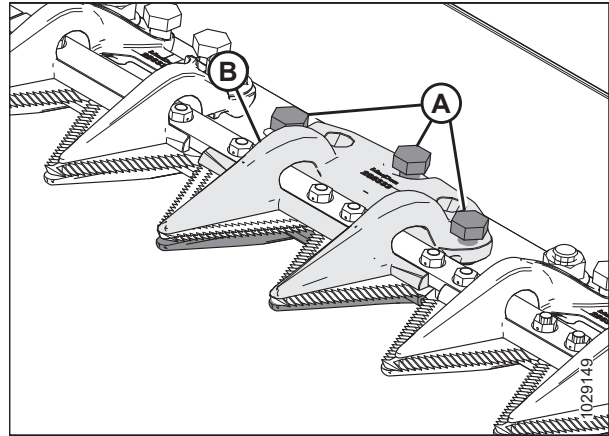
Ábra 4.149: Vágószerkezet

7. Helyezze a műanyag kopólemezt (A) és az új középső kaszaujjat (B) a vágószerkezet alá.



Ábra 4.150: Középső kaszaujj és kopólemez

8. Csavarozzon be három állítócsavart (A) úgy, hogy azok 4 mm-re (5/32 coll) kiálljanak a középső kaszaleszorító (B) aljából.
9. Pozicionálja a középső kaszaleszorítót (B) a kaszagerendelyre.



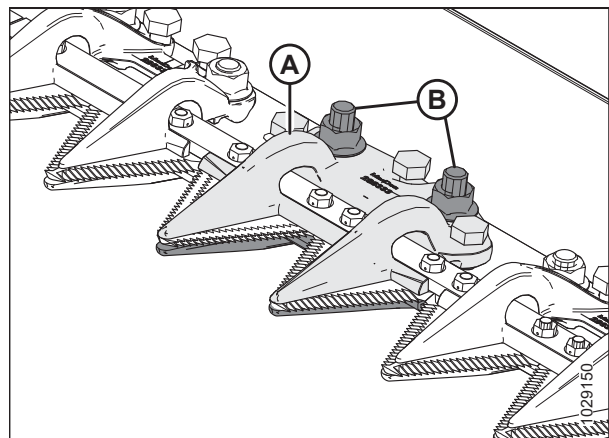
Ábra 4.151: Középső kaszaujj

10. Rögzítse a középső kaszaleszorítót (A) két csavarral és anyával (B), de most még **NE** húzza meg.

**FONTOS:**

A kaszaleszorítónak (A) a középső kaszaujj helyén a két egymást átfedő kaszát kell befogadnia. Ügyeljen rá, hogy erre a helyre a megfelelő középső kaszaujjat szereljük fel cserealkatrészként.

11. Állítsa be a kaszaleszorítót, amíg a hézag elfogadható nem lesz.
  - A beállítási utasításokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 367.*
  - A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak, oldal 366.*



Ábra 4.152: Középső kaszaujj

12. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.

*A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalon – rövid kaszaujjak*

A rövid középső kaszaleszorító megakadályozza, hogy a vágószerkezet középső kaszaszegmensei felemelkedjenek a kaszaujjról, miközben lehetővé teszi a kasza csúszását. Ellenőrizze a középső leszorító és a középső kaszaszegmensek közötti megfelelő távolságot.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

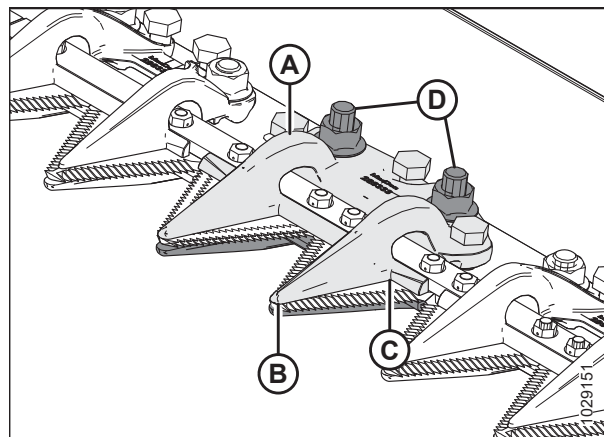
**⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

## FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Forgassa a kaszaajtóműre erősített lendkereket, hogy teljesen befelé pozicionálja a kaszát, amíg a kaszaszegmens a kaszaleszorító (A) alá nem kerül. Ismétlje meg ezt a lépést a másik kasza mozgatásához.
6. Nyomja lefelé a kaszaszegmenst kb. 44 N (10 font) erővel. Egy hézagmérővel mérje meg a távolságot a leszorító (A) és a kaszaszegmens között. Ügyeljen arra, hogy a hézag az alábbiaknak megfelelő legyen:
  - A kaszaleszorító csúcsánál (B): 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 coll)
  - A kaszaleszorító hátsó részénél (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 coll)
7. Ha beállítás szükséges, lásd: *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 367.*
8. Húzza meg az anyákat (D), majd ellenőrizze újra a hézagot, és szükség esetén állítsa be.
9. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd *A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.*



Ábra 4.153: Középső kaszaujj kaszaleszorítója

### *A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak*

Az ellenőrzést követően, ha a rövid kaszaleszorító akadályozza kasza a kasza mozgását, állítsa be a leszorítót.

## VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

## VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

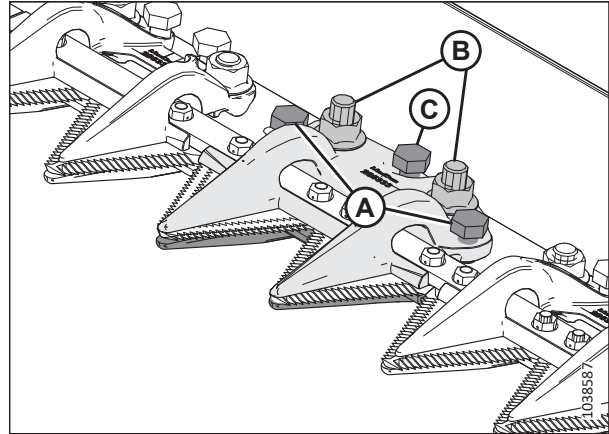
## FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

## FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
  2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
  3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
  4. Lazítsa meg a rögzítő kötőelemeket (B).
  5. A kaszaleszorító távolságát az alábbiaknak megfelelően állítsa be:
    - A hézag növeléséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával megegyező irányba.
    - A hézag csökkentéséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavarokat (A) az óramutató járásával ellenkező irányba.
  6. Ha a leszorító csúcsán szeretné beállítani a hézagot, használja a (C) beállítócsavart a következők szerint:
    - A hézag növeléséhez forgassa el (lazítsa meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával ellenkező irányba.
    - A hézag csökkentéséhez forgassa el (húzza meg) a beállítócsavart (C) az óramutató járásával megegyező irányba.
  7. Húzza meg az anyákat (B) 85 Nm (63 font-láb) nyomatékra.
  8. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: *4, oldal 368 – 7, oldal 368*.
  9. Járassa a motort alacsony fordulatszámú üresjáraton, és figyeljen az elégtelen hézagok okozta zajokra. Állítsa be a kaszákat szükség szerint.
- FONTOS:**  
A nem megfelelő leszorítási hézag a kasza és a kaszaujjak túlmelegedését okozza.



Ábra 4.154: Középső kaszaleszorító

### 4.8.7 Kaszafejvédő

A kaszafejvédő a véglemezre van erősítve, és csökkenti a kaszafej nyílását, hogy megakadályozza a vágott termény felhalmozódását a kaszafej kivágásában.

**FONTOS:**

Távolítsa el a kaszafejvédőket, ha a vágószerkezetet talajszinten, sáros talajon használja. A kaszafejvédő mögötti üregbe sár kerülhet, ami tönkretetheti a kaszahajtóművet.

#### *A kaszafejvédő felszerelése*

A kaszafejvédőt elsősorban rizshez és finom fűfélékhez használják, hogy a termény ne akadjon be a behordónyílásba. A kaszafejvédőt nem javasolt minden körülmények között használni.

 **VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.

## FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

## VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

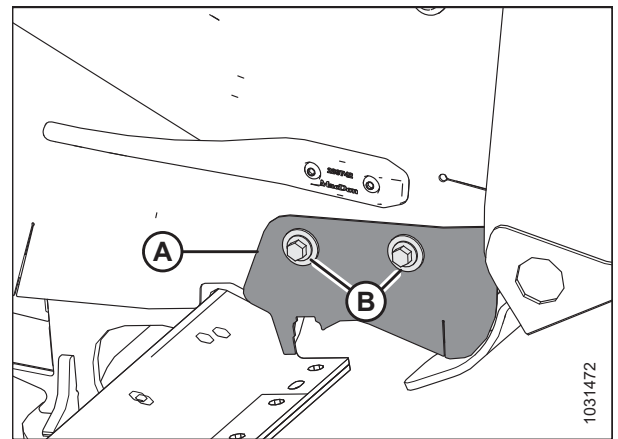
## FIGYELMEZTETÉS

A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

### FONTOS:

Ha sáros talajviszonyok esetén kaszafejvédőkre van szükség, gyakran ellenőrizze a kaszafejvédők mögötti üreget, és távolítsa el az ott összegyűlt sarat.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Vegye ki a kaszafejvédőket a kézi tároló tokból.
6. Helyezze a kaszafejvédőt (A) a véglemezre az ábrának megfelelően. Igazítsa a kaszafejvédőt úgy, hogy a kivágás illeszkedjen a kaszafej és/vagy a kaszaleszorítók profiljához.
7. Igazítsa a rögzítőfuratokat, és erősítse fel két M10 x 30-as hatlapfejű csavarral, alátétekkel (B) és anyákkal.
8. A csavarokat (B) csak annyira húzza meg, hogy a kaszafejvédő (A) a helyén maradjon, ugyanakkor a lehető legközelebb lehessen állítani a kaszafejhez.
9. Kézzel forgassa el a kaszahajtómű szíjtárcsáját a kasza mozgatásához, és ellenőrizze, hogy a kaszafej és a kaszafejvédő (A) nem ütközik-e. Szükség esetén állítsa be a kaszafejvédőt, hogy ne ütközzön a kaszával.
10. Húzza meg a csavarokat (B) 11 Nm (8,11 font-láb [97 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.155: Kaszafejvédő

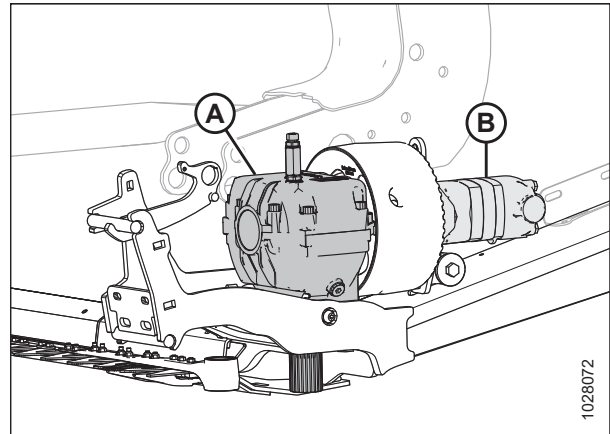
## 4.9 Kaszahajtásrendszer

A kaszahajtás a szivattyú által létrehozott hidraulikus nyomást mechanikai mozgássá alakítja át, amely a vágóasztal elején lévő fogazott kaszasínt mozgatja a különböző termények vágásához.

### 4.9.1 Kaszahajtómű

A kaszahajtóművet egy hidromotor hajtja, és a forgómozgást a kasza alternáló mozgásává alakítja át.

Az egy kaszasínes vágóasztaloknál a kaszahajtómű (A) és a motor (B) a vágóasztal bal oldalán található; a két kaszasínes vágóasztaloknak pedig mindkét végén van egy-egy kaszahajtómű és motor.



Ábra 4.156: Az ábrán a bal oldali kaszahajtómű látható – a jobb oldali ehhez hasonló

#### *Az olajsint ellenőrzése a kaszahajtóműben*

Ahhoz, hogy a kaszahajtás megfelelően működjön, mindegyik kaszahajtóműben elegendő olajnak kell lennie. Az olajsintet az egyes kaszahajtásokba szerelt olajmérő pálcával ellenőrizheti.

#### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

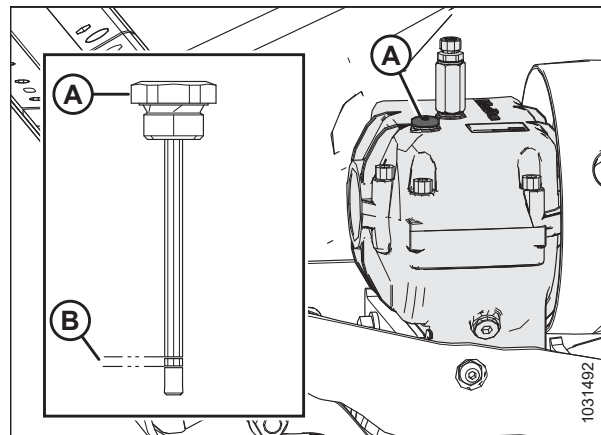
#### **! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Győződjön meg róla, hogy a vágóasztal szintben van.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Úgy állítsa be a vágóasztal dőlésszögét, hogy a kaszahajtómű teteje egy szintben legyen a talajjal.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)



6. Vegye ki a nívópálcát (A), törölje le, majd helyezze vissza. Húzza meg kézzel.
7. Vegye ki újra a nívópálcát, és ellenőrizze az olajsintet. Az olajsintnek a (B) tartományon belül kell lennie, azaz a nívópálca alján lévő vonalak között.
8. Helyezze vissza a nívópálcát (A). Húzza meg a nívópálcát 23 Nm (17 font-láb [204 font-coll]) nyomatékra.
9. Ismétlje meg a(z) [5. oldal 370 – 8. oldal 371](#) lépéseket a másik kaszahajtás olajsintjének ellenőrzéséhez.

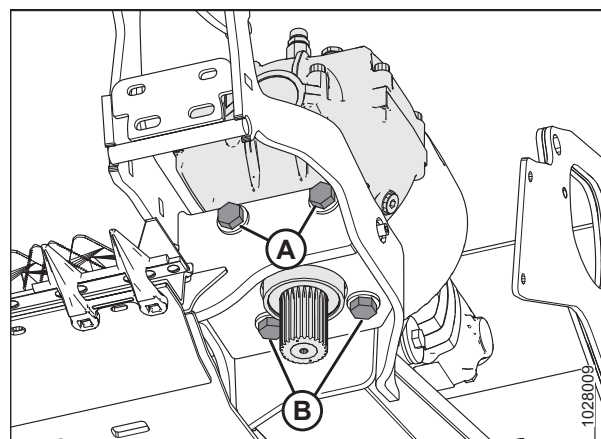


Ábra 4.157: Kaszahajtómű

### A rögzítőcsavarok ellenőrzése

Az első 10 üzemóra után, majd ezt követően 100 üzemóránként ellenőrizze a kaszahajtóművek négy (A) és (B) rögzítőcsavarjának nyomatékát.

1. Győződjön meg róla, hogy minden csavar 343 Nm (253 font-láb) nyomatékkal legyen meghúzva. Először az oldalsó csavarokat (A), majd az alsó csavarokat (B) kell meghúzni.



Ábra 4.158: Kaszahajtómű – Alulnézet

### Olajcsere a kaszahajtóműben

Az első 50 üzemóra után, majd ezt követően 1000 üzemóránként (vagy 3 évente) cserélje ki a kaszahajtómű kenőanyagát.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

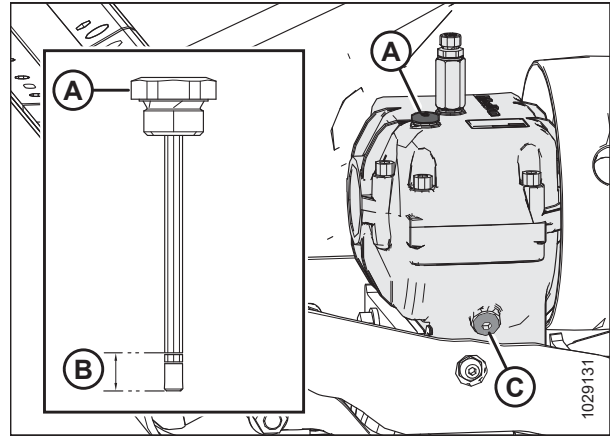
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.](#)

4. Az olaj összegyűjtéséhez helyezzen egy körülbelül 1,5 literes (0,4 USA gallon) edényt a kaszahajtómű alá.
5. Vegye ki a nívópálcát (A) és a leeresztőcsavart (C).
6. Hagyja, hogy az olaj kifolyjon a kaszahajtóműből az alatta elhelyezett edénybe.
7. Szerelje vissza a leeresztőcsavart (C).
8. Töltsön 1,5 liter (0,4 USA gallon) olajat a kaszahajtóműbe. A javasolt folyadékokat és kenőanyagokat lásd a hátsó borító belső oldalán.

**MEGJEGYZÉS:**

Ellenőrizze az olajsintet a kaszahajtómű tetejének vízszintes helyzetében, becsavart nívópálcával (A).

9. Ellenőrizze, hogy az olajsint a megfelelő tartományon belül van-e (B).
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd: [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40.](#)



Ábra 4.159: Kaszahajtómű

## 4.10 Behordóegység

A behordóegység az FM200 függesztőkereten található. Egy behordó hevedert használ, amely a vágott terményt a behordócsigához szállítja.

### 4.10.1 A behordó heveder cseréje

A függesztőkereten lévő behordó heveder a betakarított terményt a betakarítógép ferdefelhordójára szállítja. Cserélje ki a behordó hevedert, ha szakadt, repedt vagy hiányoznak belőle a lécek.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

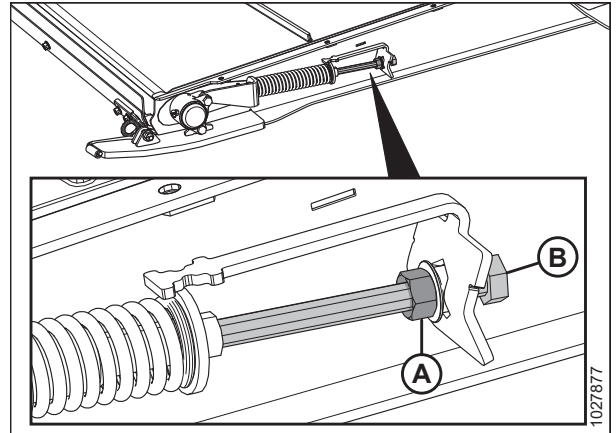
**! VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg hozzáférhetővé nem válik a heveder csatlakozása a behordóegység tetején.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa a motollát teljesen hátra.
4. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)

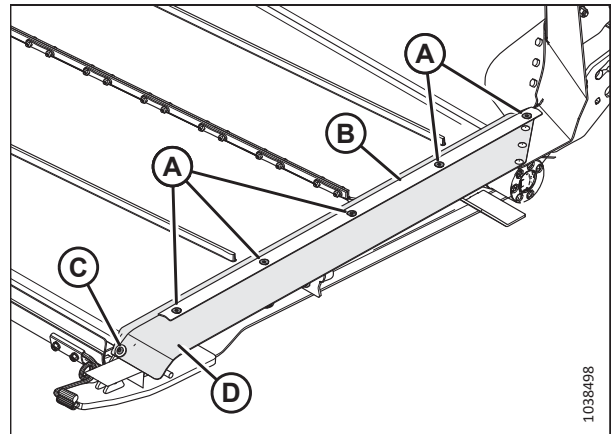
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Ha a behordóegység fenéklemeze anyaggal van tele, az eljárás előtt ki kell üríteni. Az utasításokat lásd [4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése, oldal 392](#).
9. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
11. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



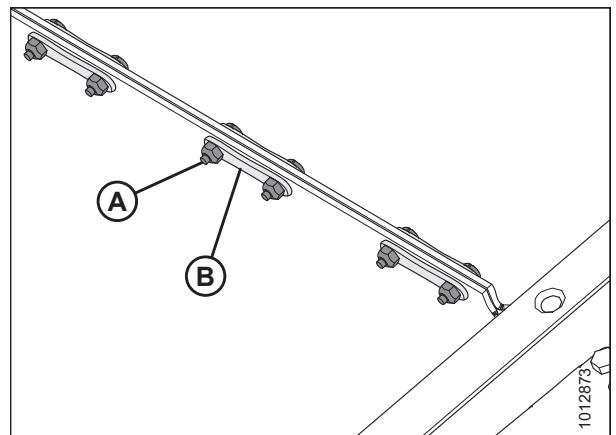
Ábra 4.160: Behordóheveder-feszítőmű

13. Távolítsa el az öt süllyesztett fejű csavart (A) és a rögzítőléceket (B).
14. Távolítsa el a lencsefejű csavart és az alátétet (C).
15. Fordítsa meg a közép-takarólemezt (D).
16. Ismételje meg a(z) [13, oldal 373](#) – [15, oldal 373](#) lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



Ábra 4.161: Behordóheveder-zárólemez

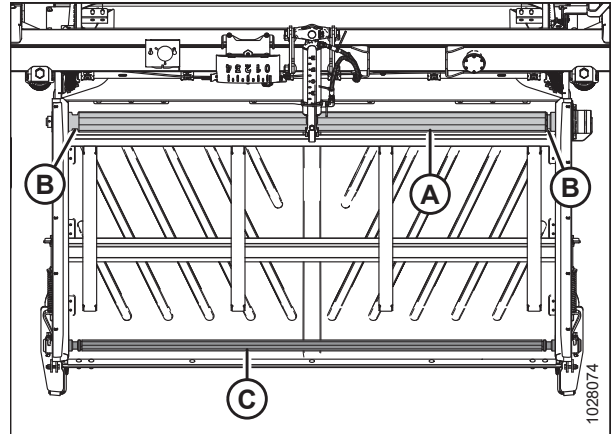
17. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
18. Vegye le a hevedert a behordóegységről.



Ábra 4.162: Hevedervégtelenítő

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

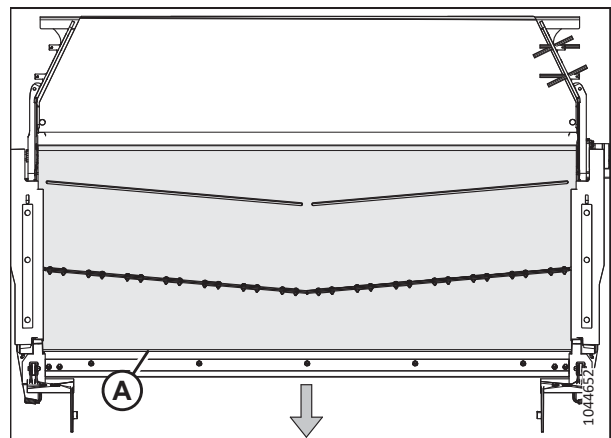
19. Távolítsa el az esetleges törmeléket a hajtógörgőről (A) és a szabadonfutó görgőről (C).
20. Szerelje az új hevedert a hajtógörgő fölé (A). Győződjön meg róla, hogy a hevedervezetők a hajtógörgő hornyaiba (B) illeszkednek.
21. Húzza a hevedert át a behordóegység alján és a szabadonfutó görgő (C) fölött.



Ábra 4.163: A függesztőkeret behordó hevedere

### MEGJEGYZÉS:

A hevederen (A) lévő V mintának előrefelé kell mutatnia.

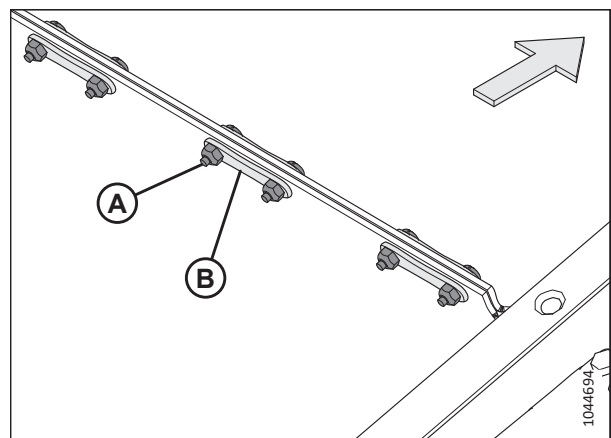


Ábra 4.164: A függesztőkeret behordó hevederének tájolása

22. Végtelenítse a hevedert a hevedervégtelenítő pántokkal (B). Rögzítse a pántokat anyákkal és csavarokkal (A). Húzza meg az anyákat 7 Nm (5 font-láb [60 font-coll]) nyomatékra.

### FONTOS:

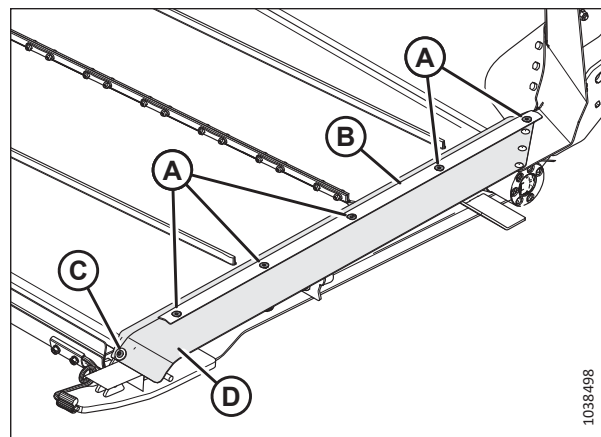
Ügyeljen arra, hogy a csavarfejek az asztal hátulja felé nézzenek.



Ábra 4.165: Hevedervégtelenítő pántok

23. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
24. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
25. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

26. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375.*
27. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
28. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
29. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
30. Helyezze el a középtakarólemezt (D) az ábra szerint. Szerelje vissza a tartót (B).
31. Rögzítse a tartót és a középtakarólemezt egy lencsefejű csavarral és alátéttel (C), valamint öt süllyesztett fejű csavarral (A).
32. Ismétlje meg az előző két lépést a behordóegység másik oldalán.
33. Futtassa az adaptert 3 percig, majd ellenőrizze újra a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: *4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375.*



Ábra 4.166: Behordóheveder-zárólemez

#### 4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása

Ahhoz, hogy a heveder megfelelően működjön, megfelelően meg kell feszíteni. Ellenőrizze a heveder feszességét, és ha szükséges, állítsa be.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

#### MEGJEGYZÉS:

A jelen eljárás ábrái a vágóasztal bal oldalát mutatják; a jobb oldal hasonló.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

#### **A behordóheveder feszességének ellenőrzése**

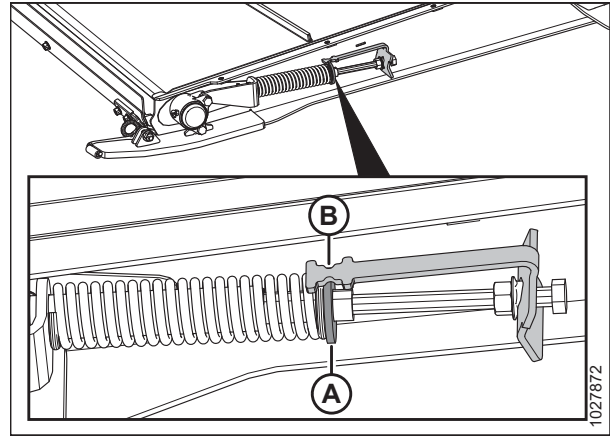
4. Győződjön meg róla, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába, és a szabadonfutó görgő a vezetők között van.

5. Ellenőrizze a rugófesztő tárcsa helyzetét (A). Ha a behordó heveder egyenesfutása megfelelő, és a rugófesztő tárcsák a heveder mindkét oldalán helyesen vannak elhelyezve, akkor nincs szükség beállításra.

**MEGJEGYZÉS:**

A rugófesztő tárcsa (A) kiindulási helyzete a kijelzőn (B) látható U alakban van közepén; a tárcsa (A) helyzete azonban a heveder egyenesfutásának beállítása után változik.

6. Ha beállításra van szükség, folytassa a **7, oldal 376** lépéssel.



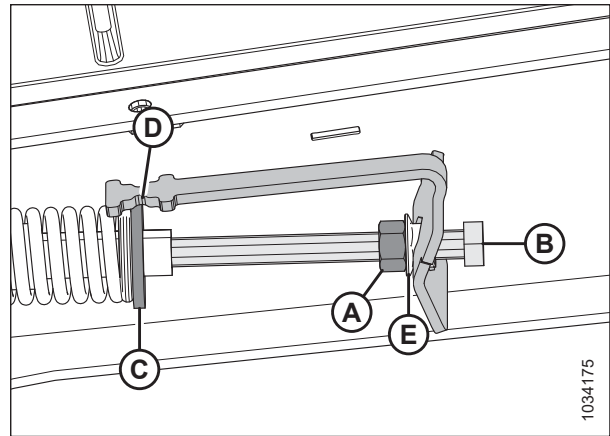
Ábra 4.167: Behordóheveder-fesztőmű

**A behordóheveder feszességének beállítása**

7. Állítsa be a heveder feszességét a biztosítóanyát (A) meglazítva és a csavart (B) elforgatva az óramutató járásával megegyező irányba a heveder feszességének növeléséhez (vagy az óramutató járásával ellentétes irányba a heveder feszességének csökkentéséhez). A rugófesztő tárcsának (C) a mutató (D) közepén kell lennie.

**FONTOS:**

A kisebb feszességkorrekciókhoz csak a heveder egyik oldalát kell beállítani. A nagyobb feszességkorrekciónál a heveder egyenesfutásának biztosítása érdekében a heveder mindkét oldalát be kell állítani.



Ábra 4.168: Behordó heveder feszítőmű – Bal oldal

8. Ha a heveder egyenesfutása nem megfelelő, állítsa be úgy a rugófesztő tárcsát (C), hogy **NE** a mutató (D) közepén, hanem az alábbi tartományban legyen:
- Ha 3 mm-re (1/8 coll) meglazítják, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal elülső része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
  - Ha 6 mm-re (1/4 coll) meghúzzák, a rugófesztő tárcsa (C) az asztal hátsó része felé mozog a mutató (D) középpontjától.
9. Húzza meg a biztosítóanyát (A). Ügyeljen rá, hogy a peremes anya (E) szorosan illeszkedjen a kijelzőtartóhoz.
10. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

### 4.10.3 Behordó heveder hajtógörgő

A behordó heveder hajtógörgője hidraulikus hajtású, forgatva a behordó hevedert, ami a terményt a behordócsiga felé továbbítja.

#### *Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása*

A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere alkalmával ki kell szerelni.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

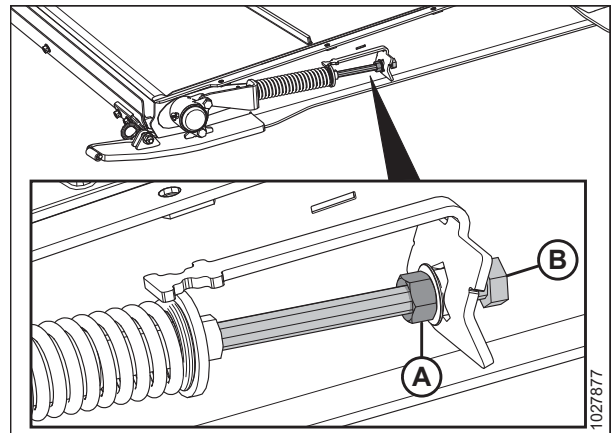
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

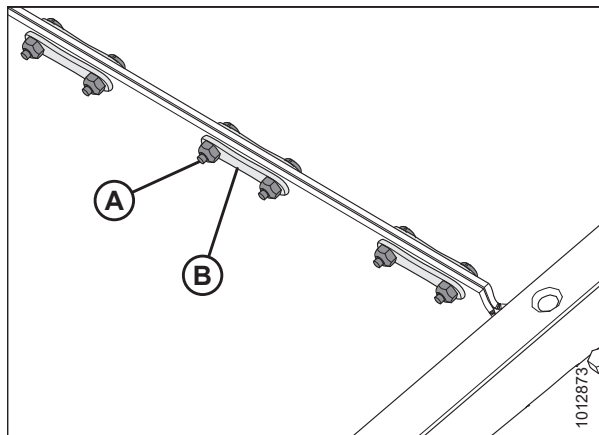
1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.169: Behordóheveder-feszítőmű

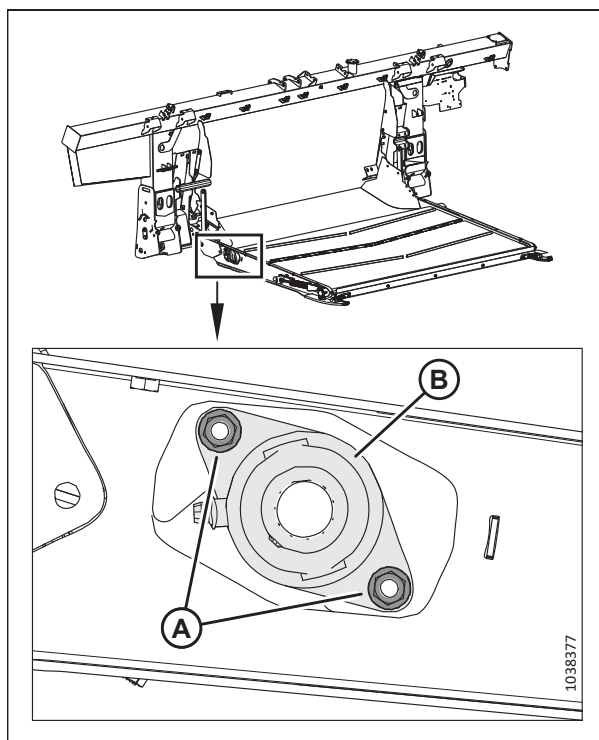
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Hajtsa fel a heveder oldalait, hogy hozzáférjen a görgőkhöz.



Ábra 4.170: Hevedervégtelenítő

9. Az asztal jobb oldalán távolítsa el a két anyát (A) és a csavarokat a hajtógörgő csapágyházból (B).

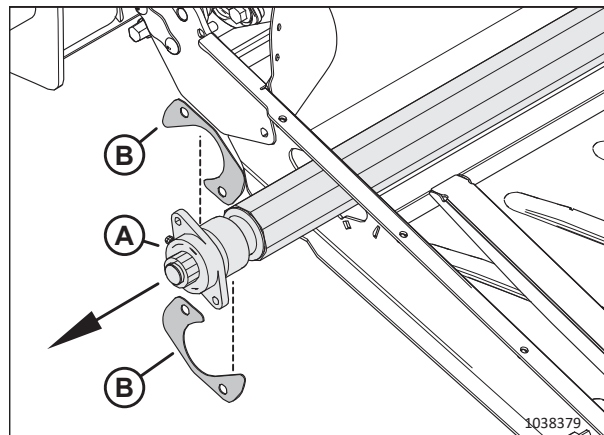


Ábra 4.171: Hajtógörgő csapágya



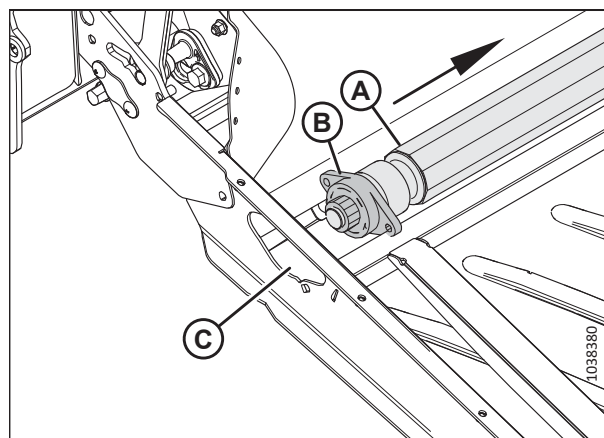
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Csúsztassa a csapágyazott hajtógörgőt (A) jobbra, amíg a bal vége le nem jön a motor bordástengelyéről.
11. Távolítsa el mindkét fedelet (B).



Ábra 4.172: Hajtógörgő

12. Emelje ki a bal végét a vázból.
13. Csúsztassa a szerelvényt (A) balra, a csapágyház (B) átvezetésével a váz nyílásán (C).
14. Vegye ki a görgőt (A).

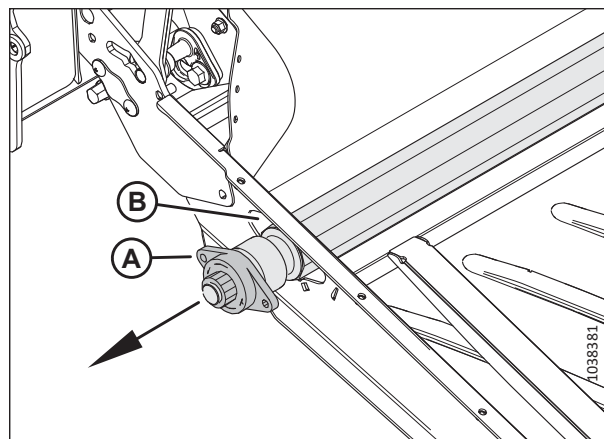


Ábra 4.173: Hajtógörgő

### *Behordó heveder hajtógörgőjének beszerelése*

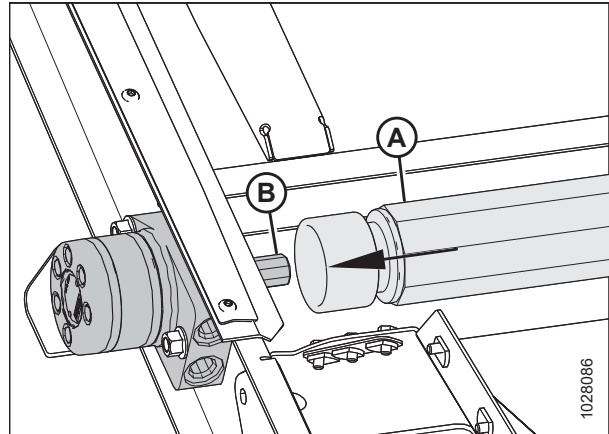
A behordó heveder hajtógörgőjét javítás vagy csere után vissza kell szerelni.

1. Zsírozza meg a motor bordástengelyét.
2. Vezesse át a hajtógörgő csapágyas végét (A) a váz nyílásán (B).



Ábra 4.174: Hajtógörgő – csapágyazott vég

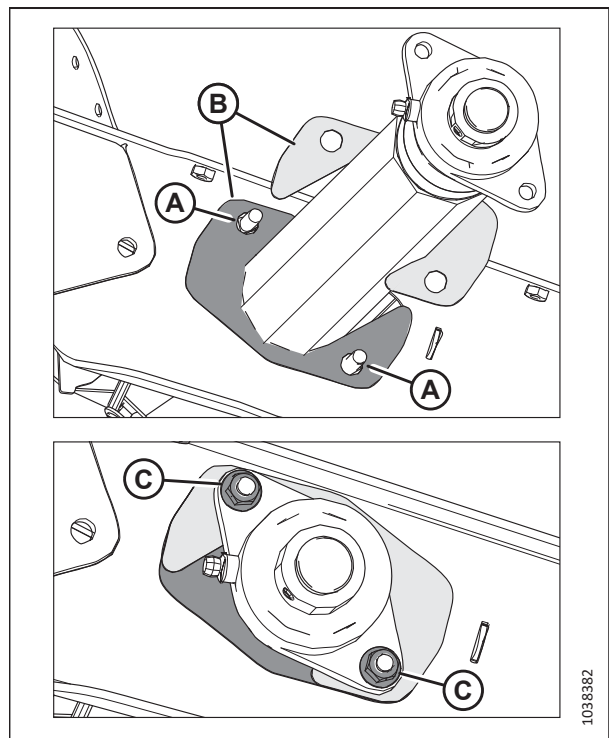
3. Csúsztassa a hajtógörgő (A) bal végét a motor (B) bordástengelyére.



Ábra 4.175: Behordó heveder motorja

4. Hajtsa be a két csavart (A) a behordóegységbe.
  5. Helyezze mindkét takarólemezt (B) a két csavarra.
- FONTOS:**  
Helyezze el a takarólemezeket az ábrán látható sorrendben.

6. Rögzítse a hajtógörgő csapágházát két anyával (C).
7. Szerelje fel a behordóegység hevederét. Az utasításokat lásd: [4.10.1 A behordó heveder cseréje, oldal 372.](#)
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375.](#)



Ábra 4.176: Hajtógörgő – csapágyazott vég

### Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának eltávolítása

A behordó heveder hajtógörgőjének csapágyazása segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

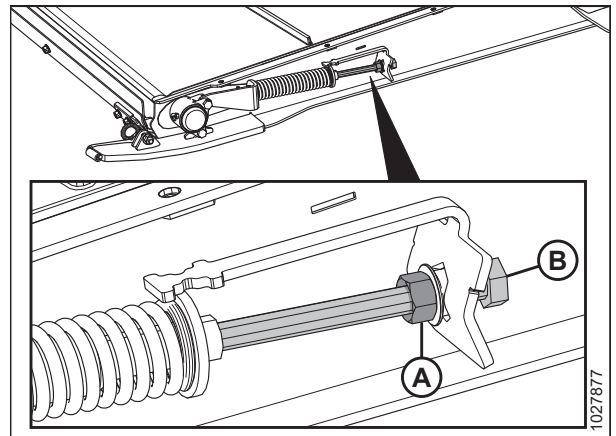
### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**FIGYELMEZTETÉS**

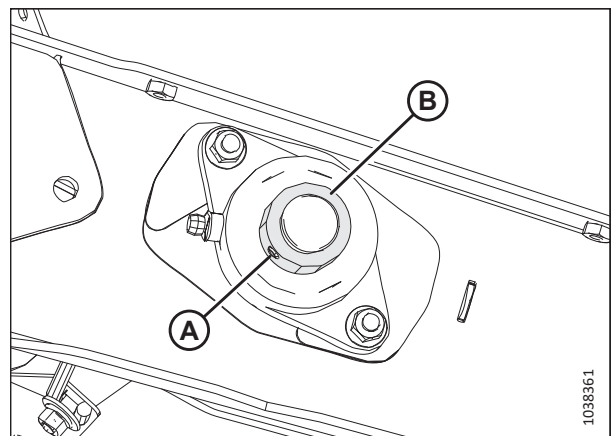
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



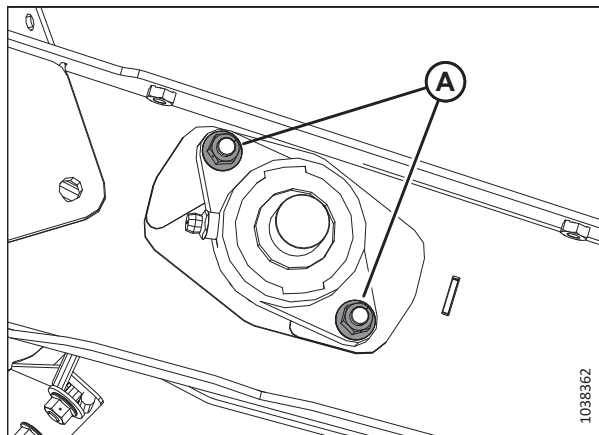
Ábra 4.177: Behordóheveder-feszítőmű

7. Lazítsa meg a csapágyrögzítő (B) állítócsavarját (A).
8. Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet (B) a csiga forgásával ellentétes irányban a rögzítő kioldásához.



Ábra 4.178: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

9. Távolítsa el a két anyát (A).



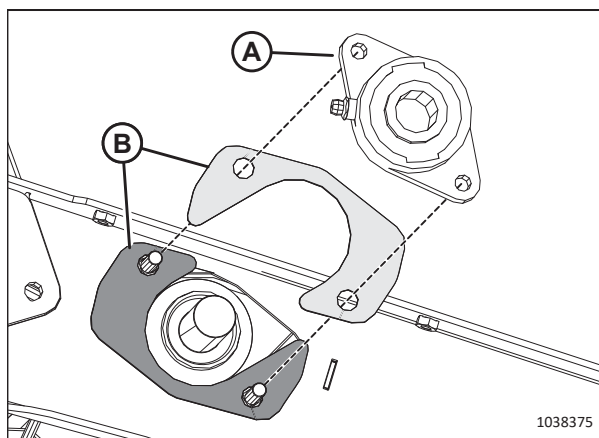
Ábra 4.179: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

10. Távolítsa el a csapágyházat (A).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész hajtógörgőegységet. Az utasításokat lásd: [Behordó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 377](#).

11. Ellenőrizze mindkét fedél (B) épségét. Ha sérültek, cserélje őket a MD #347553 készletben elérhető alkatrészekre.

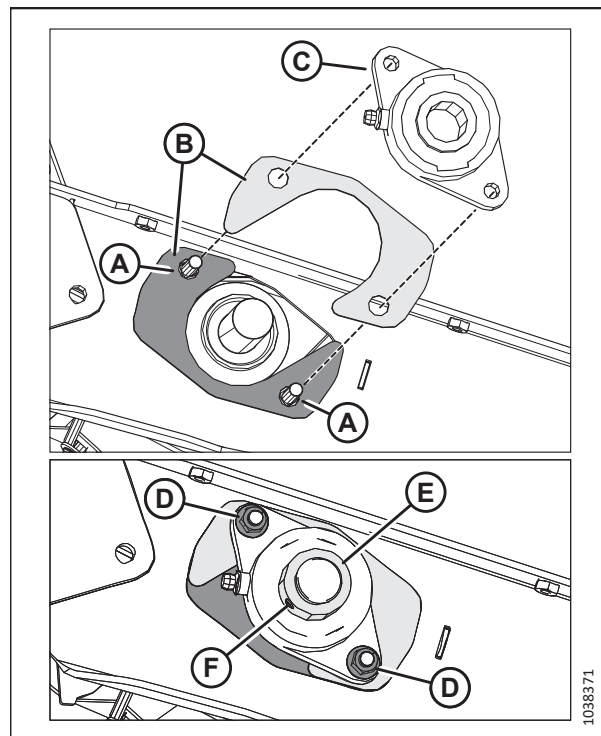


Ábra 4.180: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

### Behordó heveder hajtógörgő-csapágyának beszerelése

A csapágyat csavarok és egy rögzítő karmantyú tartja a helyén.

1. Hajtsa be a két csavart (A) a behordóegységbe.
2. Helyezze mindkét takarólemezt (B) a két csavarra.  
**FONTOS:**  
Helyezze el a takarólemezeket az ábrán látható sorrendben.
3. Szerelje fel a hajtógörgő csapágyházát (C) a tengelyre.
4. Rögzítse a csapágyházat két anyával (D).
5. Szerelje fel a csapágyrögzítő karmantyút (E) a tengelyre.
6. Egy kalapács és egy csapkiütő segítségével ütögesse meg a csapágyrögzítő elemet a csiga forgásirányában a rögzítő zárásához.
7. Húzza meg a csapágyrögzítő állítócsavart (F).
8. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375.](#)



Ábra 4.181: Behordó heveder hajtógörgő csapágya

### 4.10.4 Behordó heveder támhengere

A behordó heveder támhengerét a behordó heveder súrlódása hajtja, amelyet a meghajtó görgő forgat. A hajtógörgőhöz hasonlóan a támhenger is segíti a behordó hevedert abban, hogy a terményt a csigához juttassa.

#### A behordó heveder támhengerének eltávolítása

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere alkalmával el kell távolítani.



#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



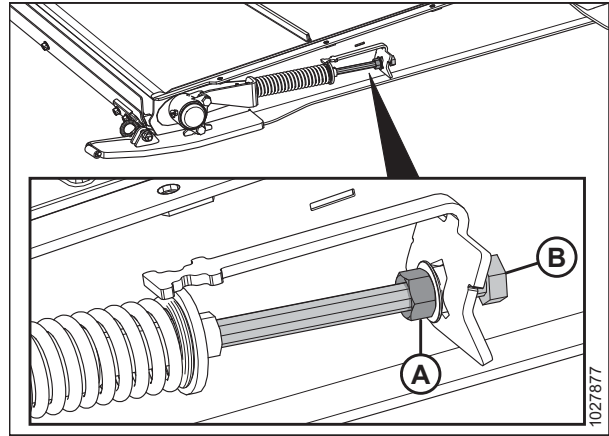
#### **VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.](#)
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.

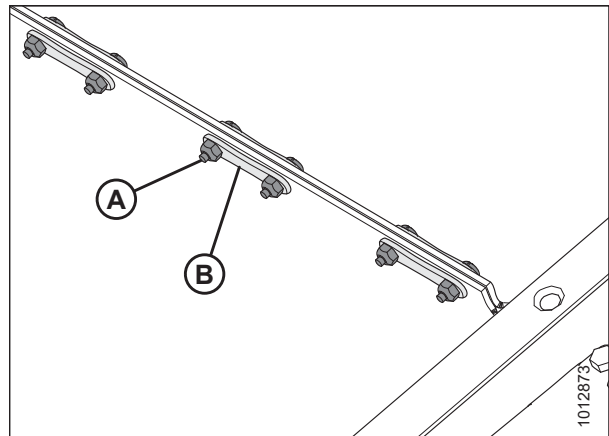
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.182: Behordóheveder-feszítőmű

7. Távolítsa el az anyákat és a csavarokat (A). Távolítsa el a hevedervégtelenítő pántokat (B).
8. Válassza le a hevedert.
9. Engedje le a behordóegység elejét.

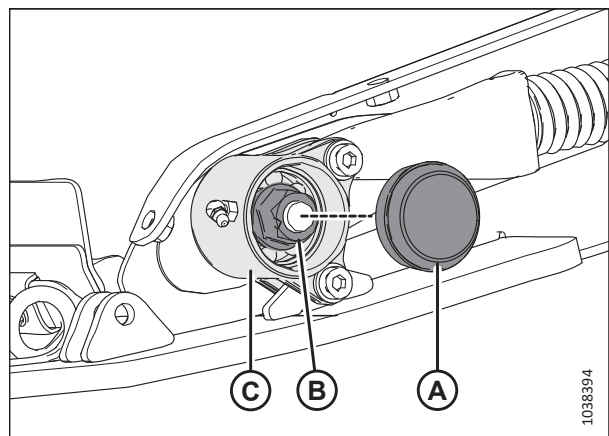


Ábra 4.183: Hevedervégtelenítő

10. Távolítsa el a porvédő sapkát (A) és az anyát (B) a csapágházról (C).

### MEGJEGYZÉS:

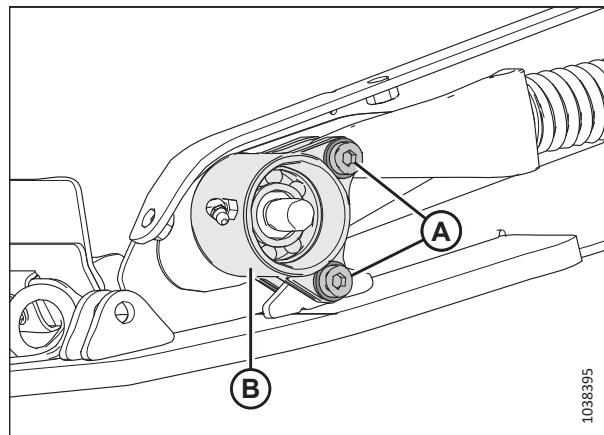
A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.



Ábra 4.184: Szabadonfutó görgő csapágháza

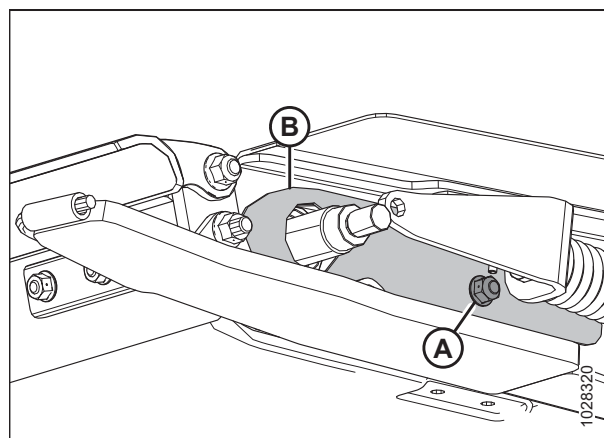
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezéhez és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyekről.
  - Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.
12. Távolítsa el a csapágyházat (B) a szabadonfutó görgőről.
13. Ismétlje meg a *10, oldal 384 – 12, oldal 385* lépéseket a behordóegység másik oldalán is.



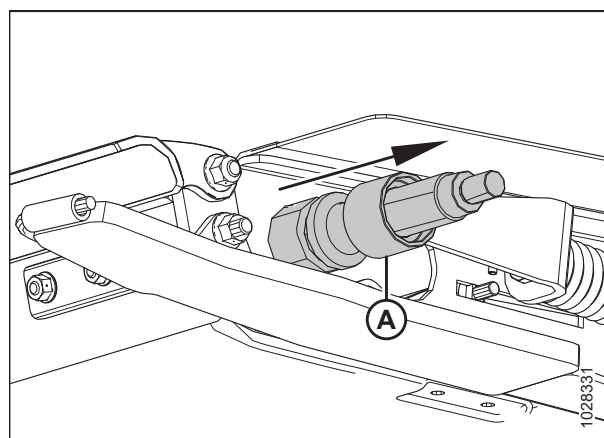
Ábra 4.185: Szabadonfutó görgő csapágyháza

14. A vágóasztal vázának egyik oldalán távolítsa el az anyát (A) és a fedelet (B).



Ábra 4.186: Bolygókerékes görgő burkolata

15. Csúsztassa ki a szabadonfutó görgőt (A) az asztalváz másik oldalán keresztül.



Ábra 4.187: Szabadonfutó görgő

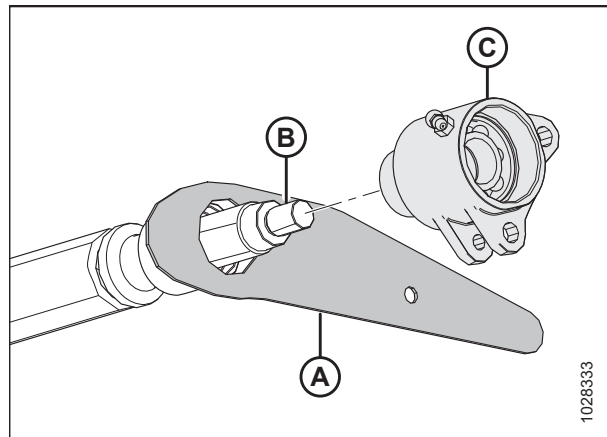
*A behordó heveder támhengerének beszerelése*

A behordó heveder támhengerét javítás vagy csere után be kell szerelni.

1. Csúsztassa a fedelet (A) a szabadonfutó görgő egyik végére.
2. A szabadonfutó görgő tengelyét (B) olajozza meg egy ecsettel.
3. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (C) a tengelyre, nehogy a tömítés megsérüljön.

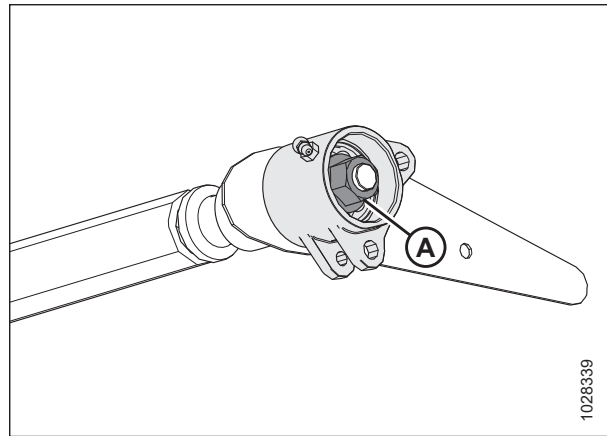
**FONTOS:**

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.188: Szabadonfutó görgő

4. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A).
5. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.

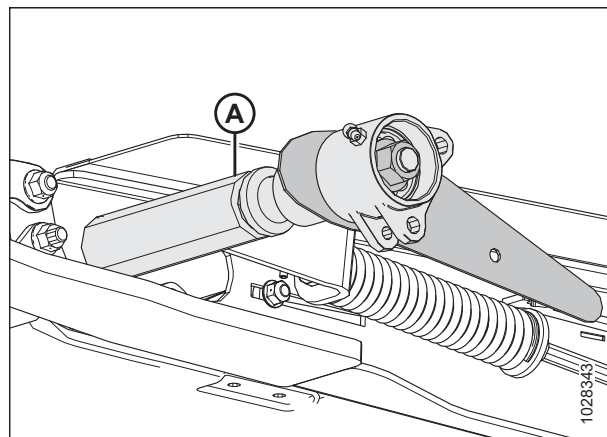


Ábra 4.189: Bal szabadonfutó görgő csapágya

6. Csúsztassa át a szabadonfutó görgőt (A) az asztal vázának kivágásán.

**MEGJEGYZÉS:**

A szabadonfutó görgők jobb végének ki kell állnia a jobb oldali asztalvázból.

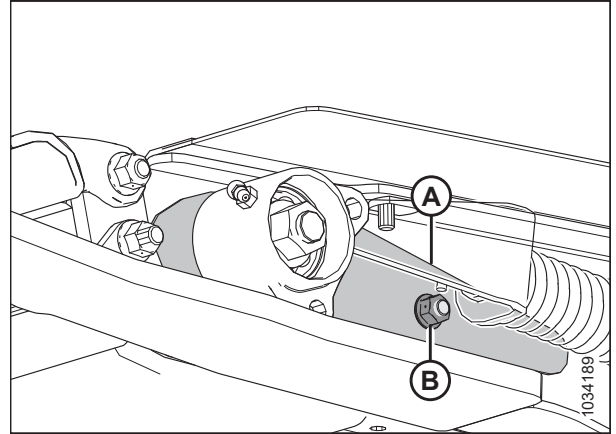


Ábra 4.190: Behordóegység – Bal oldal



## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Szerelje be a csavart a behordóegység belsejéből a szabadonfutó görgő fedelének rögzítéséhez (A).
8. Szerelje fel az anyát (B). **NE** húzza túl az anyát. Az anyának a helyén kell tartania a szabadonfutó görgő fedelét, és együtt kell mozognia a szabadonfutó görgővel.

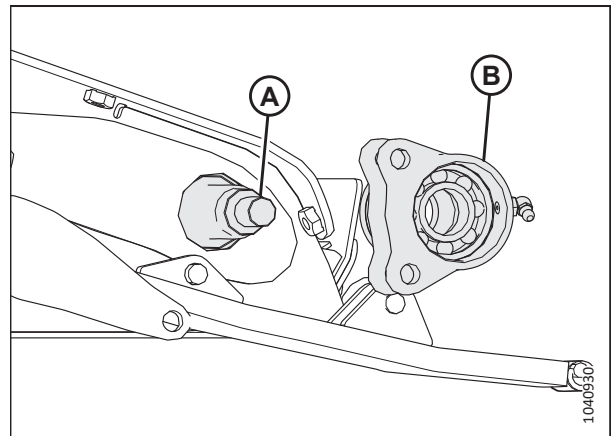


Ábra 4.191: Szabadonfutó görgő fedele – Bal oldal

9. Az asztalváz jobb oldalán kenje be olajjal a szabadonfutó görgők tengelynek (A) ellentétes végét.
10. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

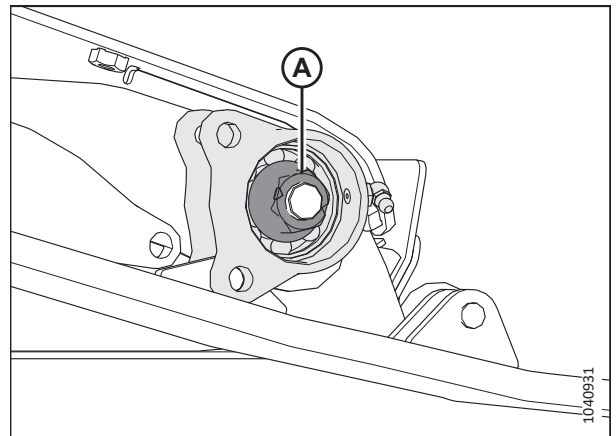
### FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszereléskor megsérüljön.



Ábra 4.192: Behordóegység – Jobb oldal

11. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengely jobb oldalára, szerelje fel az anyát (A).
12. Húzza meg az anyát 81 Nm (60 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.193: Behordóegység – Jobb oldal

13. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
14. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
15. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
  - Imbuszcsavar, alátét és anya.
16. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

**FONTOS:**

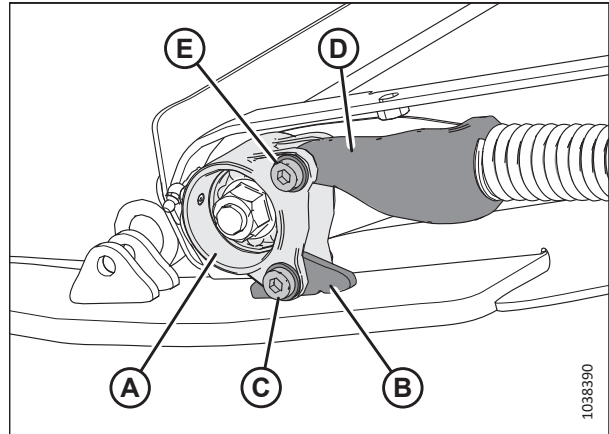
**NE** húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

17. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.

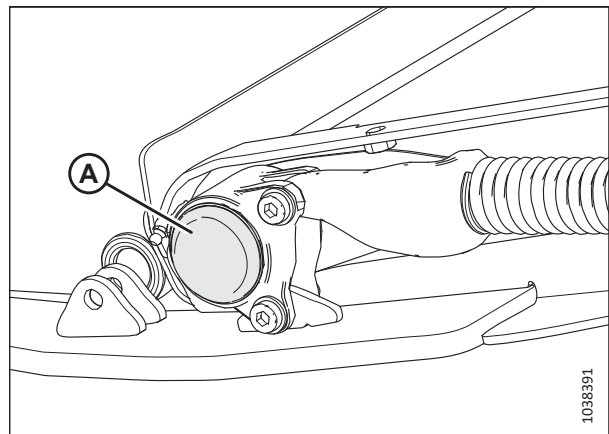
**MEGJEGYZÉS:**

A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

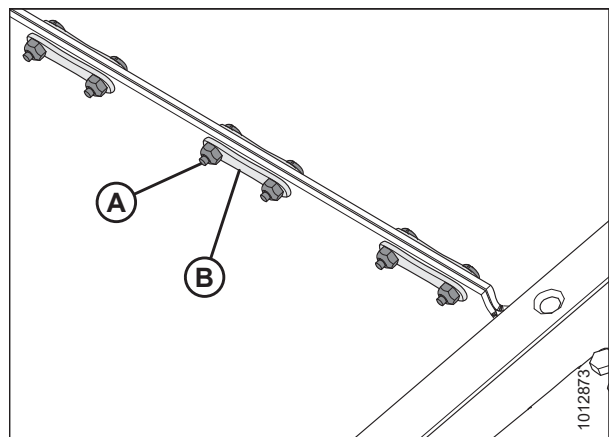
18. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
19. Ismétlje meg a [13, oldal 388](#) – [18, oldal 388](#) lépéseket a másik oldalon is.
20. Végtelenítse a behordó hevedert, és rögzítse csavarokkal (A), hevedervégtelenítő pántokkal (B) és anyákkal.
21. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375](#).



Ábra 4.194: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.195: Behordóegység – Bal oldal



Ábra 4.196: Hevedervégtelenítő

### A behordó heveder támhengerének cseréje

A behordó heveder támhengerének csapágya segíti a görgő forgását. A csapágyat a csere alkalmával el kell távolítani.

#### MEGJEGYZÉS:

Az eljárás a behordó heveder szabadonfutó görgőjének mindkét oldalán azonos. Az alábbi ábrákon a görgő bal oldala látható.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

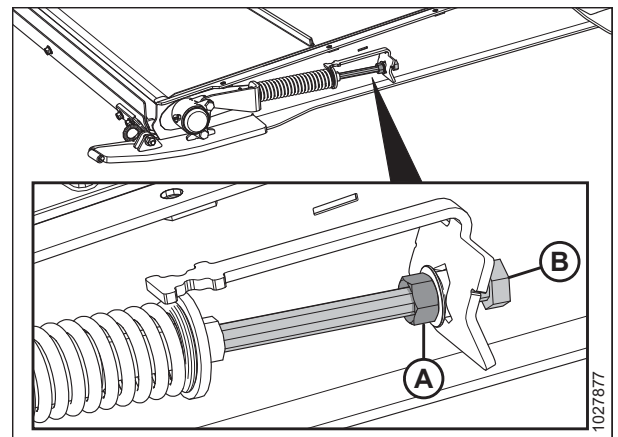
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Keresse meg a behordóheveder-feszítőművet. Lazítsa ki a biztosítóanyát (A). Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét.



Ábra 4.197: Behordóheveder-feszítőmű

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

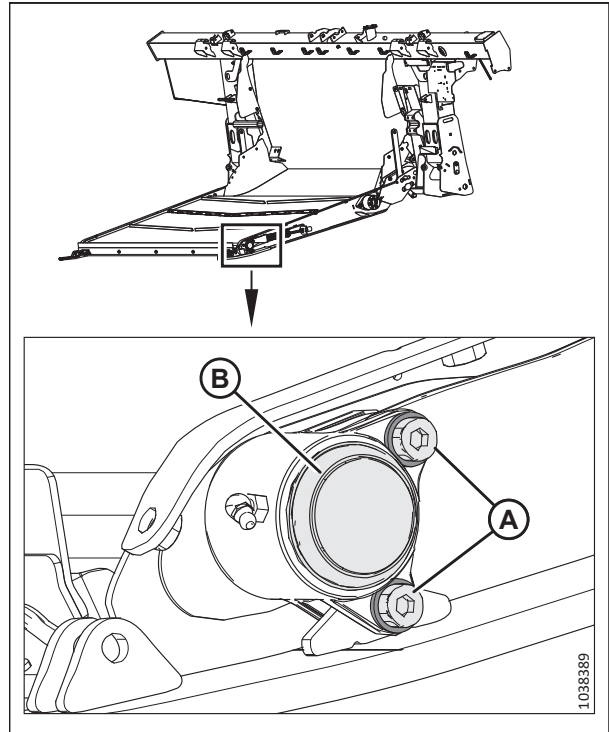
7. Távolítsa el a csapágyházat az asztal csúszólemezához és a feszítőhöz rögzítő kötőelemeket az (A) helyről:

- Imbuszcsoncsavar, alátét és anya.

8. Vegye le a porvédő sapkát (B).

### MEGJEGYZÉS:

A 2024-es és későbbi modellévű FM200 függesztőkereteknél a zsírzógomb a porvédő sapkán van, nem pedig a csapágyházon. A zsírzógombos porvédő sapka kompatibilis a korábbi modellekkel.

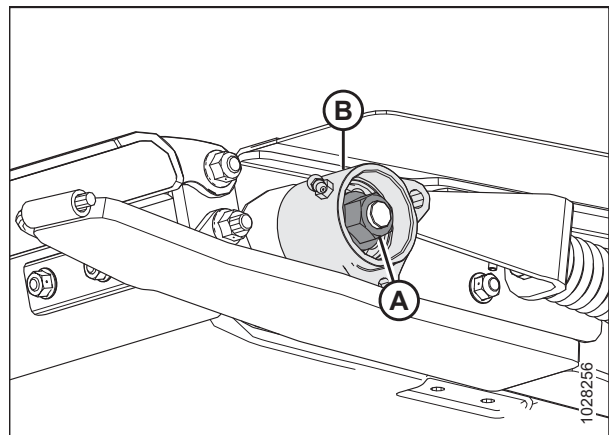


Ábra 4.198: Az ábrán a bal oldali szabadonfutó görgő csapágya látható

9. Távolítsa el az anyát (A), és vegye le a csapágyházat (B) az asztalról. Őrizze meg az anyát és a csapágyházat.

### MEGJEGYZÉS:

Ha a csapágy rászorult a tengelyre, könnyebb lehet eltávolítani az egész szabadonfutógörgő-egységet. Az utasításokat lásd: [A behordó heveder támhengerének eltávolítása, oldal 383](#).



Ábra 4.199: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

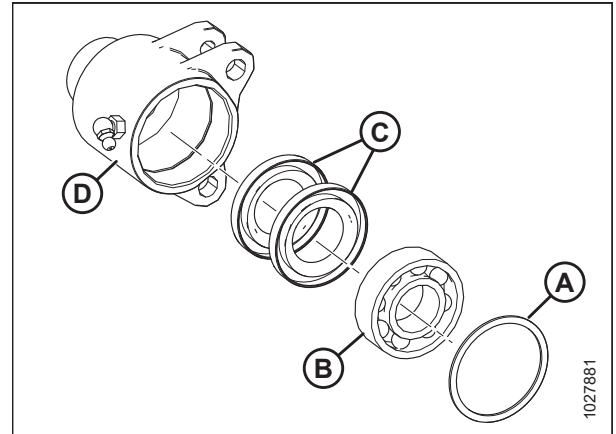
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

10. Vegye le a tartógyűrűt (A), a csapágyat (B) és a tömítéseket (C) a csapágyházról (D).
11. Az alkatrészek összeszerelése előtt olajozza be a furatot.
12. Szerelje be a tömítéseket (C) a csapágyházba (D).

### MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a tömítés lapos oldala befelé nézzen.

13. Töltse meg a csapágyat (B) zsírral, és szerelje be az ábrának megfelelően.
14. Szerelje fel a rögzítőgyűrűt (A).

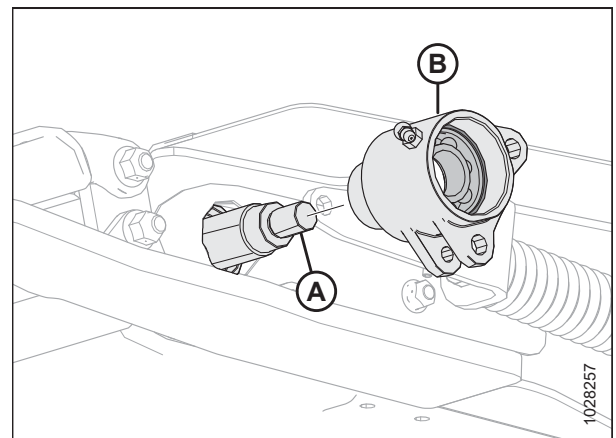


Ábra 4.200: Csapágyszerelvény

15. A szabadonfutó görgő tengelyét (A) olajozza meg egy ecsettel.
16. Óvatosan, kézzel forgassa a csapágyegységet (B) a tengelyre (A), nehogy a tömítés megsérüljön.

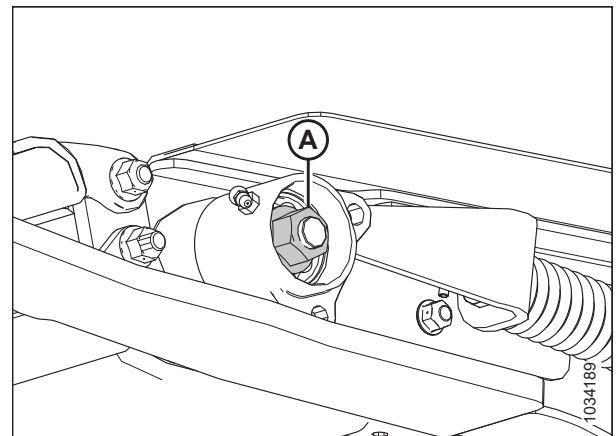
### FONTOS:

Győződjön meg arról, hogy a csapágyyszerelvény merőleges a tengelyre, nehogy a tömítés beszerelésekor megsérüljön.



Ábra 4.201: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

17. Miután a csapágyat és mindkét tömítést felhelyezte a tengelyre, szerelje fel az anyát (A), és húzza meg 81 Nm (60 font-láb) nyomatékkal.



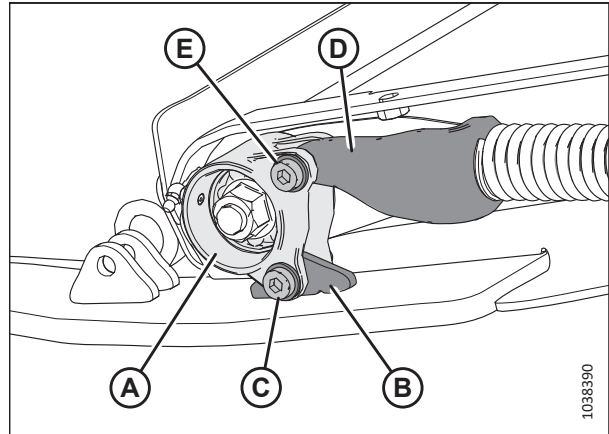
Ábra 4.202: Szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal

18. Forgassa el a szabadonfutó görgő házát (A), amíg az alsó fülék furatai egy vonalba kerülnek a hegesztett fülön (B) lévő furattal.
19. Igazítsa az öntvény tartóelem furatát (D) a szabadonfutó görgő háza felső fülének furataihoz (A).
20. Vigyen fel közepes erősségű csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarmenetekre, és szerelje vissza a következő kötőelemeket a (C) és az (E) helyre:
  - Imbuszcsavar, alátét és anya.
21. Húzza meg a (C) és (E) csavarokat 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékkal.

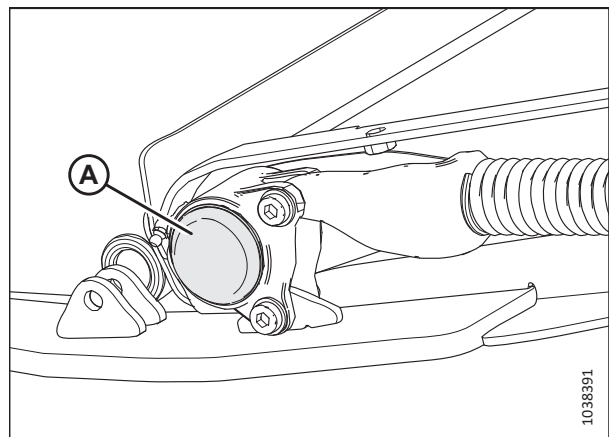
**FONTOS:**

**NE** húzza túl szorosra a (C) és (E) csavarokat.

22. Ismétlje meg a [7, oldal 390](#) – [21, oldal 392](#) lépéseket a másik oldalon is.
23. Töltse fel a csapágyüreget zsírral, és szerelje fel a porvédő sapkát (A) a szabadonfutó görgő mindkét végére.
24. Ellenőrizze, hogy a zsírzógomb működik-e. Zsírozza a behordó heveder támhengerének csapágyát, amíg a tömítésből a zsír ki nem jön. Zsírozás után törölje le a felesleges zsírt a területről.
25. Ismétlje meg a [7, oldal 390](#) – [24, oldal 392](#) lépéseket a másik oldalon is.
26. Feszítse meg a behordó hevedert. Az utasításokat lásd: [4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375](#).



Ábra 4.203: A szabadonfutó görgő csapágya – Bal oldal



Ábra 4.204: Behordóegység – Bal oldal

### 4.10.5 A behordóegység fenéklemezének leengedése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

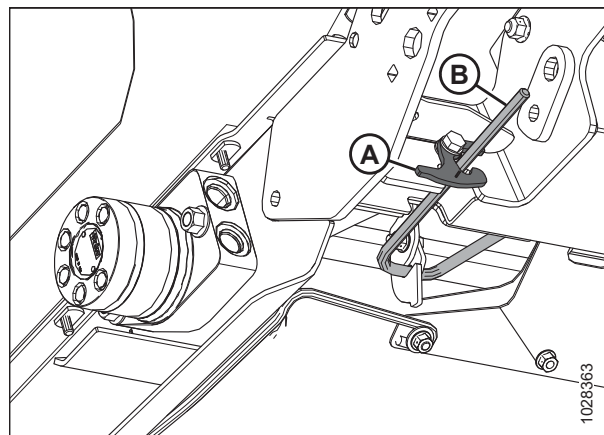
**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

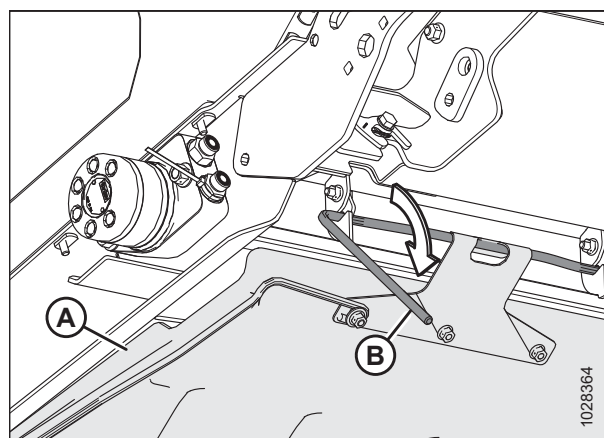
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. A behordóegység alján forgassa el a reteszt (A) a fogantyú (B) kioldásához. Ismétlje meg a műveletet a behordóegység ellenkező oldalán is.



Ábra 4.205: A behordóegység alsó oldala

5. Fogja meg a fenéklemezt (A), és forgassa lefelé a fogantyút (B) a fenéklemez kioldásához.

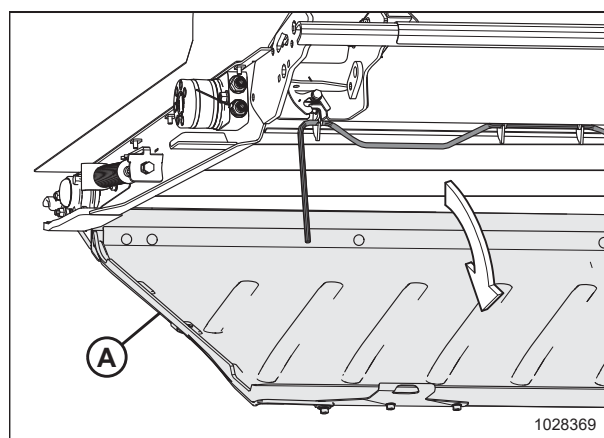


Ábra 4.206: A behordóegység alsó oldala

6. Engedje le a behordóegység fenéklemezét (A).

### MEGJEGYZÉS:

Távolítsa el a behordóegység fenéklemezén összegyűlt törmelékét.



Ábra 4.207: Behordóegység fenéklemez

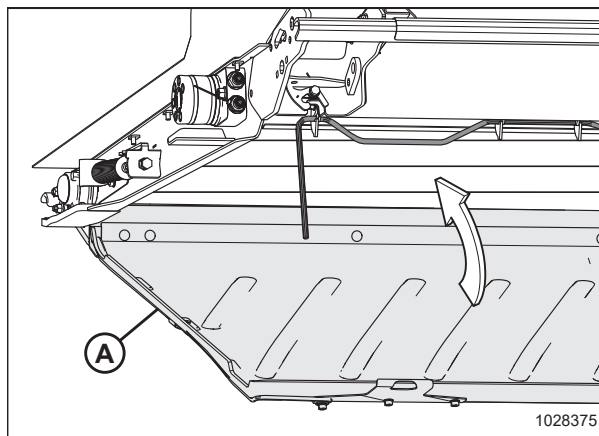
### 4.10.6 A behordóegység fenéklemez emelése

A behordóegység fenéklemeze védi a behordó hevedert a talajon lévő tárgytól. A behordó hevederhez való hozzáférés érdekében nyitható és zárható.

#### VESZÉLY

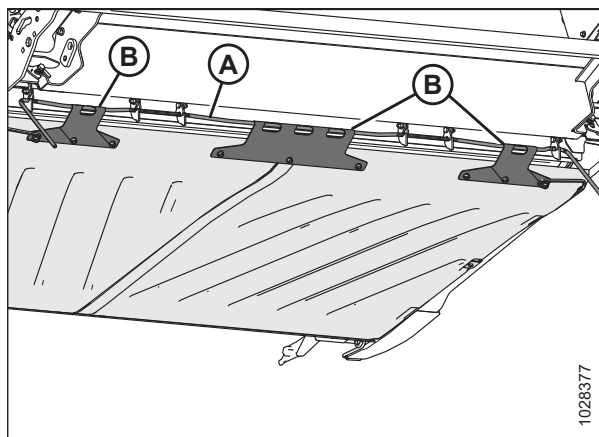
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Emelje fel a behordóegység fenéklemezt (A).



Ábra 4.208: Behordóegység fenéklemez

2. Akassza be a zárókart (A) a behordóegység fenéklemez három horgába (B).



Ábra 4.209: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

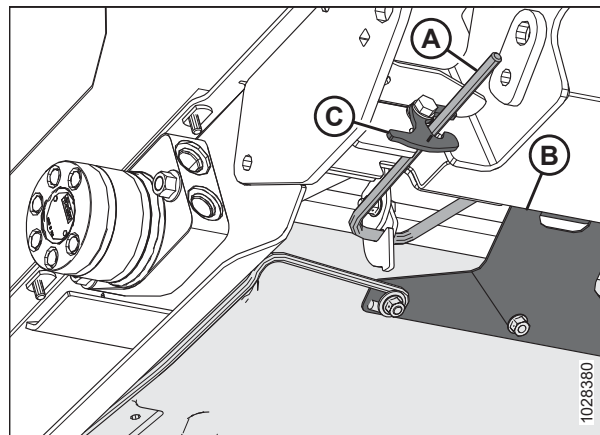


3. Forgassa el a fogantyúkat (A) felfelé, így a behordóegység fenéklemez reteszelt helyzetbe kerül.

**MEGJEGYZÉS:**

Ellenőrizze hogy a fenéklemez mindhárom horga (B) a zárókarhoz van erősítve.

4. Tartsa a behordóegység fenéklemezt a helyén, és forgassa el a reteszt (C) a zárókar (A) rögzítéséhez.



Ábra 4.210: A behordóegység fenéklemezének alsó oldala

### 4.10.7 Leváló horgok ellenőrzése

**NAPONTA** ellenőrizze a bal és a jobb oldali leváló horgokat, hogy nem repedtek vagy töröttek-e.



**VESZÉLY**

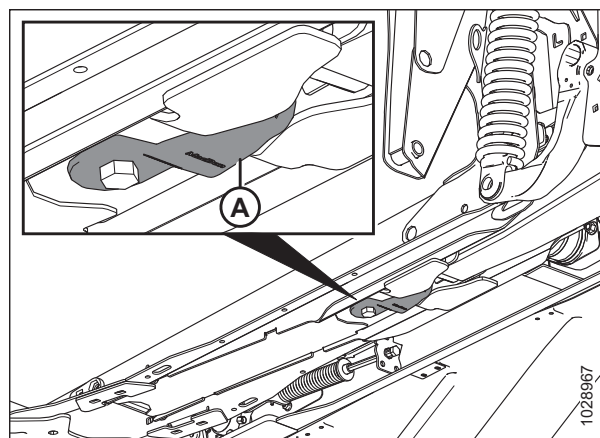
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a vágóasztal alá bemegy.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

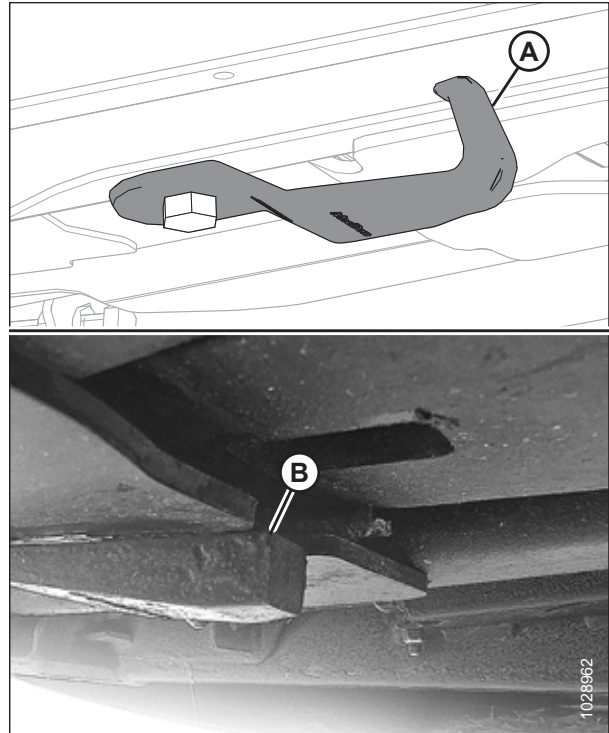
1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Működés előtt győződjön meg arról, hogy mindkét leváló horog (A) be van-e akasztva a függesztőkereten a behordóegység alatt az ábrának megfelelően be van akasztva.



Ábra 4.211: Behordóegység – Alulnézet

**MEGJEGYZÉS:**

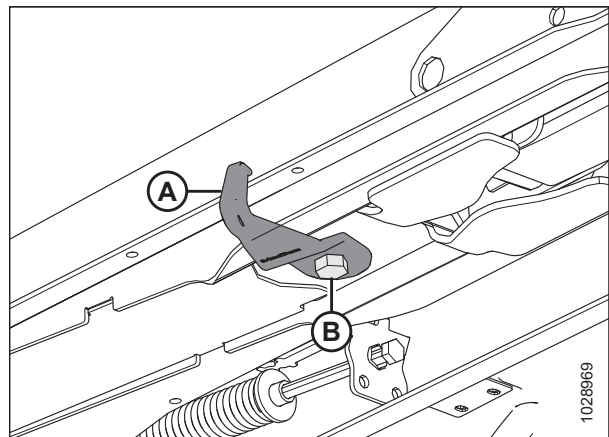
A(z) 4.212, *oldal 396* ábrán egy sértetlen leváló horg (A) és egy sérült leváló horg (B) látható. A kinyúlt leváló horg nincs ábrázolva.



Ábra 4.212: Összekötő leváló horgai

**MEGJEGYZÉS:**

A horg (A) tárolási helyzetbe történő áthelyezéséhez lazítsa meg a csavart (B), és fordítsa el a horgot 90°-kal.



Ábra 4.213: Összekötő leváló horga eltárolt helyzetben

## 4.11 Terelőrudak

A függesztőkeret nyílásába terelőrudakat szerelnek be, hogy javítsák a behordási hatékonyságot olyan növényeknél, mint pl. a rizs. A kívánt függesztőkeret-konfigurációtól függően előfordulhat, hogy ezeket el kell távolítani.

### 4.11.1 Terelőrudak eltávolítása

A terelőrudakat négy csavarral és anyával rögzítik a függesztőkeret keretéhez.

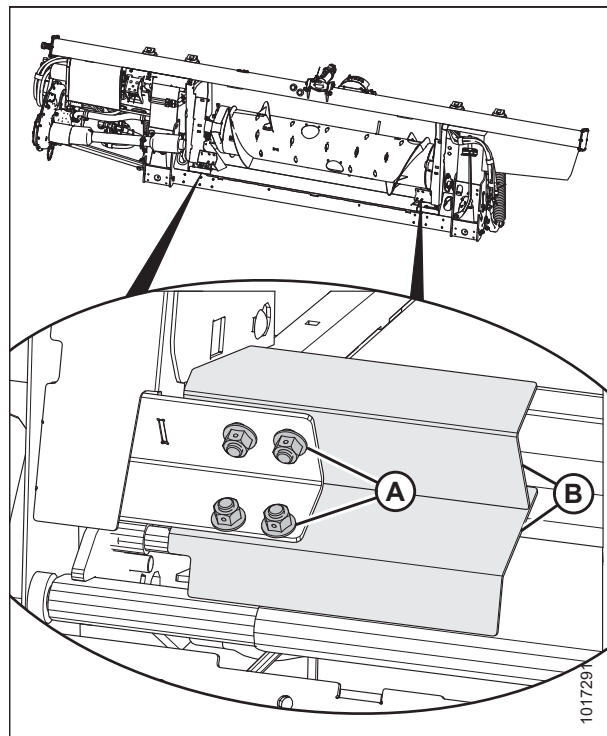
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64.](#)

2. Távolítsa el a két csavart és anyát (B), amelyek a terelőrudat (A) a függesztőkeret vázához rögzítik, és vegye le a terelőrudat.

### MEGJEGYZÉS:

Csak két felső csavar lehet a terelőrúdon (B).

3. Ismétlje meg az előző lépést a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.214: Terelőrudak

### 4.11.2 Terelőrudak felszerelése

A terelőrudakat a függesztőkeret nyílásának alsó sarkaiba szerelik be.

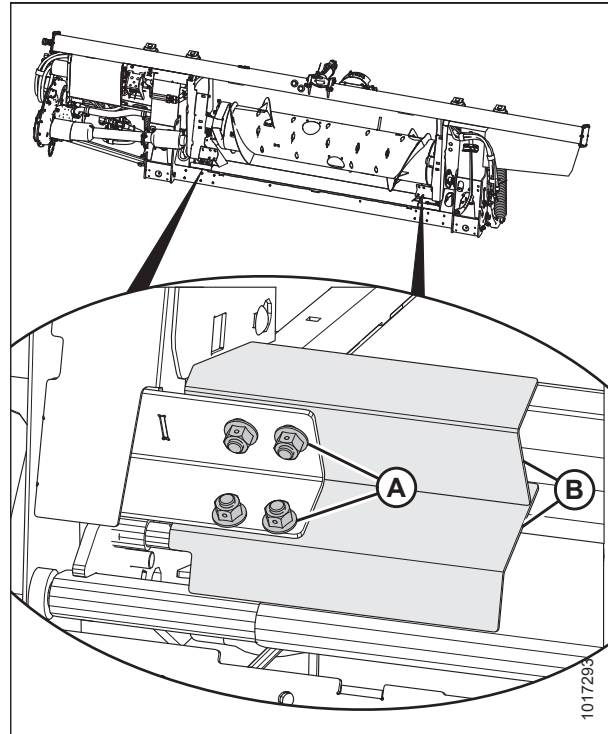
1. Kapcsolja le a vágóasztalt a betakarítógépről. Az utasításokat lásd: [3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64.](#)

- Helyezze el a terelőrudat (B) a képen látható módon úgy, hogy a bevágás a váz sarkán legyen.
- Rögzítse a terelőrudat (B) a függesztőkerethez négy csavarral és anyával (A). Ügyeljen arra, hogy az anyák a betakarítógép felé nézzenek.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha az alsó csavarokat és anyákat túl nehéz felszerelni, csak a felső két csavart szerelje be.

- Ismételje meg a(z) *2, oldal 398 – 3, oldal 398* lépéseket a függesztőkeret másik oldalán.



Ábra 4.215: Terelőrudak

## 4.12 Vágóasztal oldalsó hevederei

A vágóasztal mindkét oldalán egy-egy heveder található. Ezek a levágott terményt a függesztőkeret behordó hevederéhez és a csigához továbbítják. Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

### 4.12.1 Oldalsó hevederek eltávolítása

Cserélje ki a hevedereket, ha szakadtak, repedtek vagy bordák hiányoznak róluk.

**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

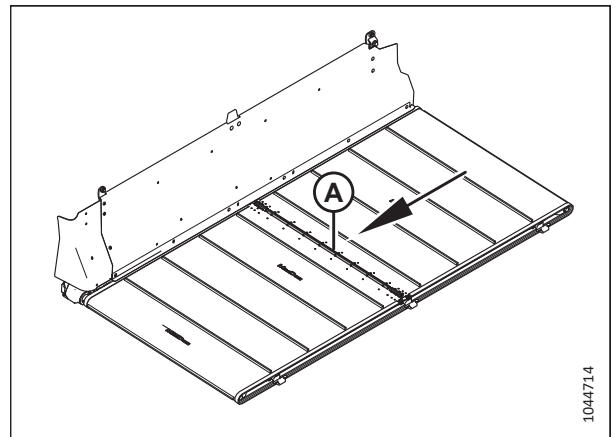
**⚠ FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

- Emelje fel a motollát teljesen.
- Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
6. Forgassa a hevedert, amíg a hevedervégtelenítő (A) az oldalsó hevederváz fölé nem kerül.



Ábra 4.216: Hevedervégtelenítő

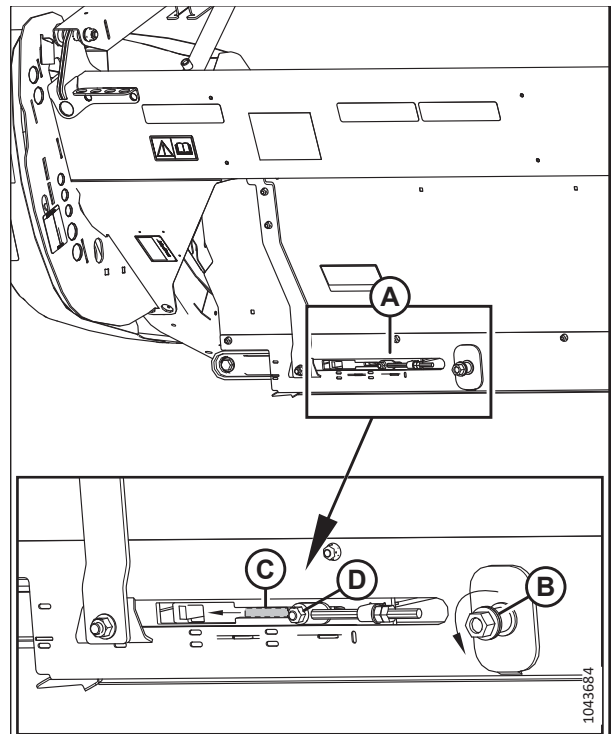
7. Keresse meg a hevederfeszesség-beállítót (A).
8. Forgassa a csavart (B) az óramutató járásával ellentétes irányba, hogy a csökkentse a heveder feszességét. A feszítő mutatója (C) kifelé mozdul, jelezve, hogy a heveder lazul.

### FONTOS:

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszítő jelzője nem látható.

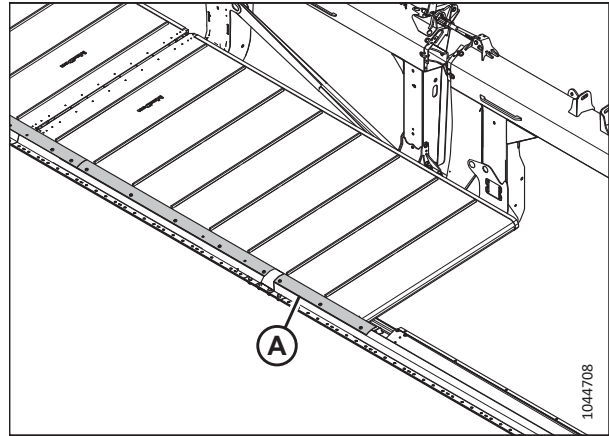
### FONTOS:

**NE** állítson az anyán (D). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



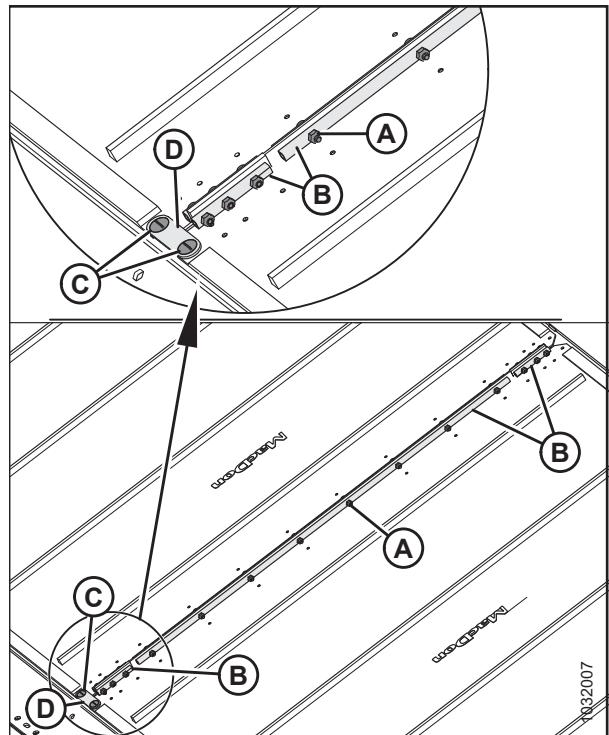
Ábra 4.217: A bal hevederfeszítő beállítása

9. Távolítsa el a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.218: A vágószerkezet zárólemezei

10. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
11. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
12. Húzza le az oldalsó hevedert a vázról.



Ábra 4.219: Hevedervégtelenítők

#### 4.12.2 Oldalsó hevederek felszerelése

A(z) oldalsó hevederek levágott terményt szállítanak a vágóasztal közepére.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemelegy.

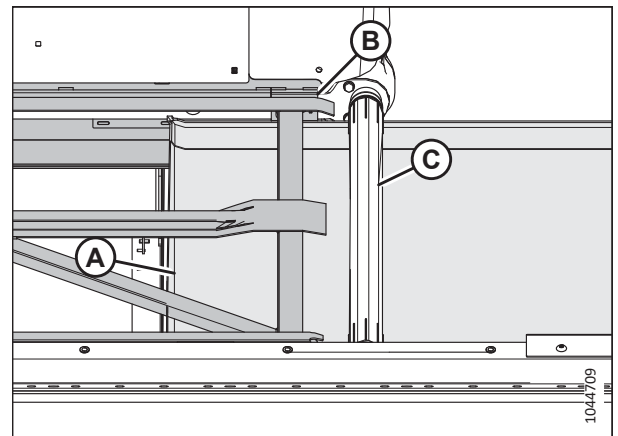
**FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a motollát teljesen.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
6. Helyezze a hevedert a behordóheveder-egységre.
7. Illessze a heveder végét (A) az oldalsó hevederváz első végébe (B) a hajtógörgő (C) alatt.

**MEGJEGYZÉS:**

A heveder léceinek lefelé kell nézniük.

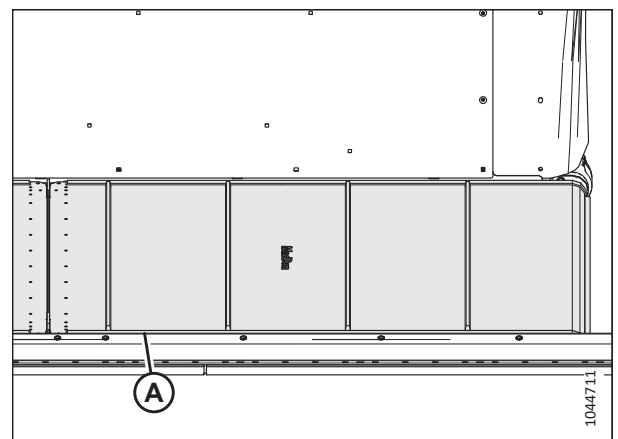


Ábra 4.220: Heveder

8. Folytassa az oldalsó heveder (A) behúzását az egységbe, amíg az a szabadonfutó görgők és a hajtógörgők köré tekerhető nem lesz, amelyek középen találkoznak az oldalsó hevederváz tetején.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha ezt a munkát egyedül végzi, könnyebb az oldalsó hevedert beépíteni a behordóegységbe, ha a behordóegység elejét leengedi, hogy növelje az oldalsó egység és a behordóegység közötti függőleges hézagot.



Ábra 4.221: Heveder

9. Erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B), a csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

**MEGJEGYZÉS:**

A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

10. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén.

**FONTOS:**

Az áthidaló elem csak a hevedervégtelenítő vágószerkezet felőli végén van felszerelve.

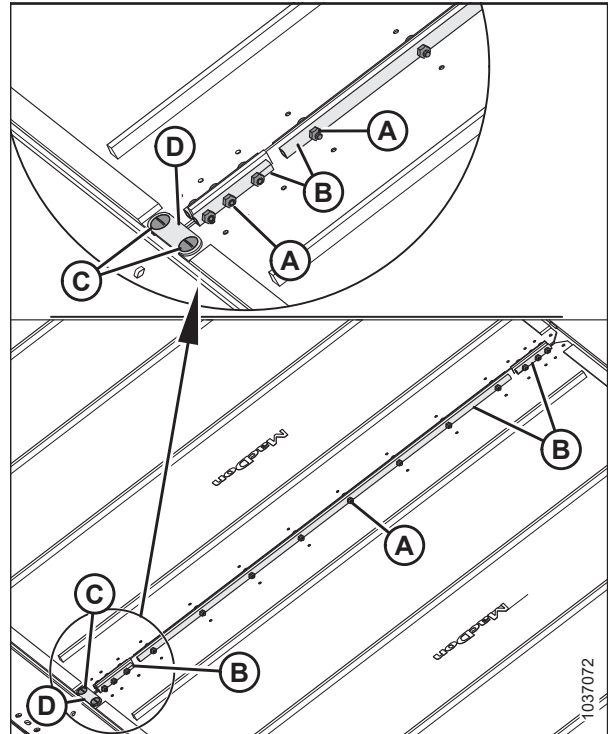
**MEGJEGYZÉS:**

Tartsa a csavarokat (C) 90°-os szögben az áthidaló elemhez képest (D), miközben meghúzza az anyákat. A csavarok megtartásával megakadályozhatja, hogy az áthidaló elem felpúposodjon.

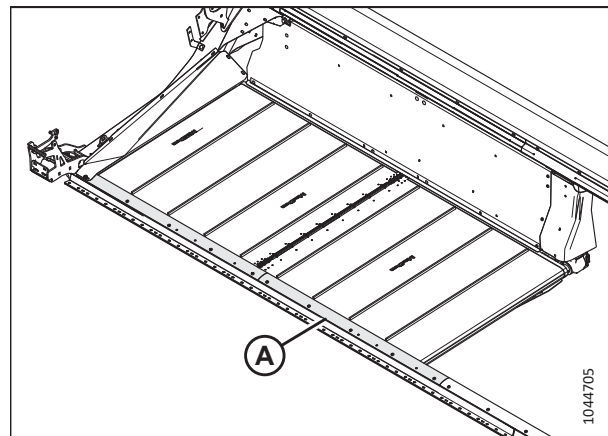
11. Húzza meg az anyákat 9,5 Nm (7 font-láb [84 font-coll]) nyomatékkal.

12. Állítsa be a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 404.](#)

13. Szerelje be a vágószerkezet zárólemezeit (A).



Ábra 4.222: Hevedervégtelenítők



Ábra 4.223: A vágószerkezet zárólemezei

### 4.12.3 Oldalsó hevederváz magasságának beállítása

A megfelelően beállított asztalmagasság megakadályozza, hogy az anyag az oldalsó hevederekbe benyomuljon, és leállítsa őket.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



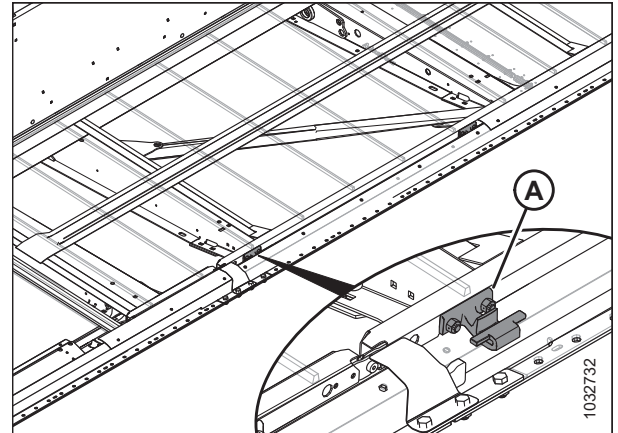
**FONTOS:**

Az új, gyárilag beszerelt hevedereket a gyárban nyomás- és hővizsgálatnak vetik alá. A heveder és a vágószerkezet közötti hézag 1–3 mm (0,04–0,12 coll) közé van beállítva.

1. Engedje le a hevedert kényelmes munkamagasságba.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

**MEGJEGYZÉS:**

A méréseket az asztaltartóknál (A) végezze el, amikor a vágóasztal munkapozícióban van. A vágóasztal méretétől függően legfeljebb hét tartó van egységenként.



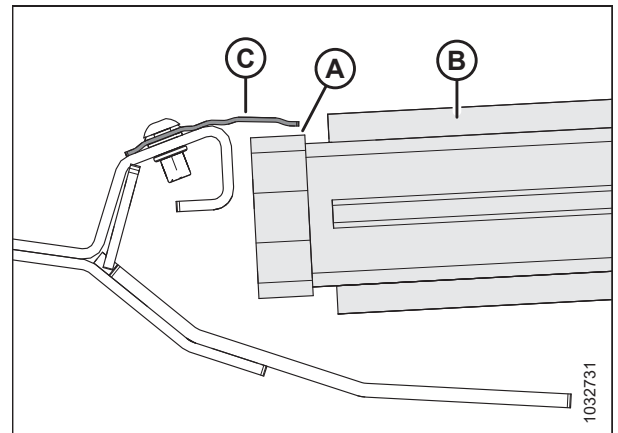
Ábra 4.224: Heveder asztaltartók

3. A heveder (B) és a fém zárólemez (C) közötti hézag (A) 1– 4 mm (0,04–0,16 coll) legyen.

**MEGJEGYZÉS:**

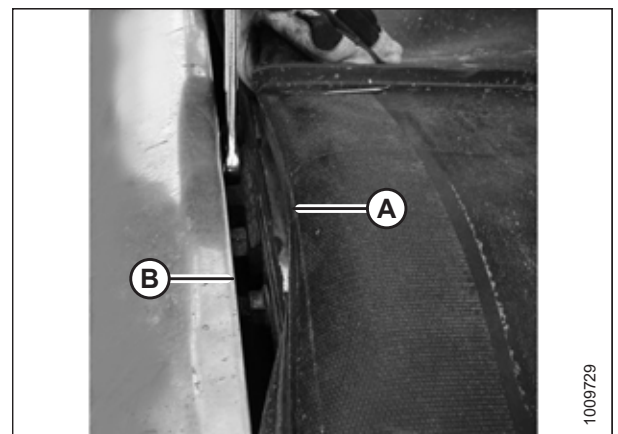
Minél szorosabb a zárólemez, annál kevesebb terménytörmelék jut be a hevederbe.

4. Csökkentse a heveder feszességét. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 404.](#)



Ábra 4.225: Heveder-zárólemez

5. Emelje fel a heveder első élét (A) a vágószerkezet (B) mögött, hogy az asztaltartó láthatóvá váljon.
6. Mérje meg és jegyezze fel a hevederszalag vastagságát.



Ábra 4.226: Asztaltartó

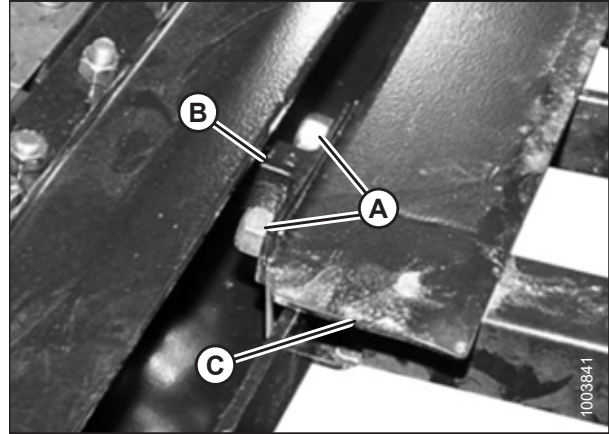
**MEGJEGYZÉS:**

Az ábrán a hevedert eltávolítottuk, hogy látható legyen az asztal.

7. Lazítsa meg az asztaltartó (B) két biztosítóanyáját (A), de **CSAK** fél fordulattal.
8. Az asztalt (C) egy kalapáccsal és fadarabbal ütögetve engedje lejjebb az asztaltartóhoz képest. Az asztaltartó (B) ütögetésével emelje meg az asztalt az asztaltartóhoz képest.

**Táblázat4.1 Asztaltartók (B) teljes száma**

| Modell              | Mennyiség |
|---------------------|-----------|
| FD225               | 6         |
| FD230               | 8         |
| FD235, FD240, FD241 | 10        |
| FD245               | 12        |
| FD250               | 14        |
| FD261               | 16        |



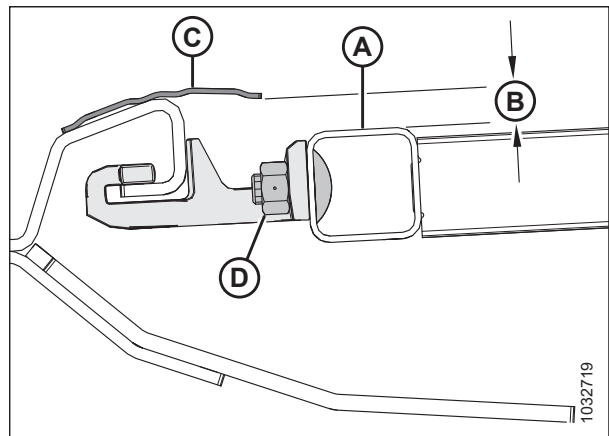
Ábra 4.227: Asztaltartó

9. Használjon olyan hézagmérőt, amelynek vastagsága 1 mm-rel (0,04 coll) nagyobb a hevederszík vastagságánál. Csúsztassa a hézagmérőt az asztal (A) mentén a fém zárólemez (C) alá, hogy megfelelően beállítsa a hézagot.
10. A zárás létrehozásához állítsa be a ferdefelhordót (A) úgy, hogy a fém zárólemez (C) és a ferdefelhordó közötti távolság (B) megegyezzen a heveder vastagsága plusz 1 mm (0,04 coll) távolsággal.

**MEGJEGYZÉS:**

A görgőknél a hézag ellenőrzésénél a görgőcsőből mérjen, **NE** az asztal felől.

11. Húzza meg az asztaltartó kötőelemeit (D).
12. Ellenőrizze újra a hézagot (B) a hézagmérővel. Az utasításokat lásd a [9. oldal 404](#) lépésben.



Ábra 4.228: Asztaltartó

#### 4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása

A hevederfeszességet az egyes hevederek végéről lehet beállítani.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

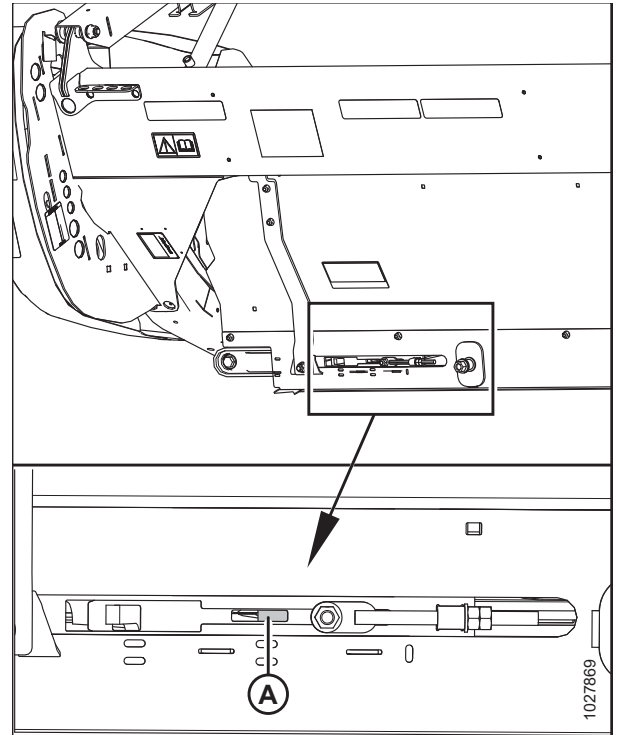
**! VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a jármű biztonsági támasztékait, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

### FONTOS:

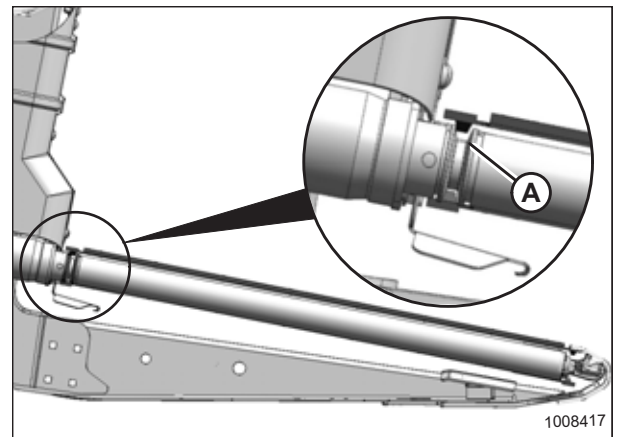
A hevederek gyárilag meg vannak feszítve, és általában nem kell őket beállítani. Ha mégis korrekcióra van szükség, a feszességet úgy állítsa be, hogy a heveder ne csússzon vagy lógjon a vágószerkezet alá. A heveder túlzott megfeszítése károsíthatja a heveder hajtását és a görgőket.

1. Győződjön meg róla, hogy a feszességjelző (A) az ablak belső felét takarja.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



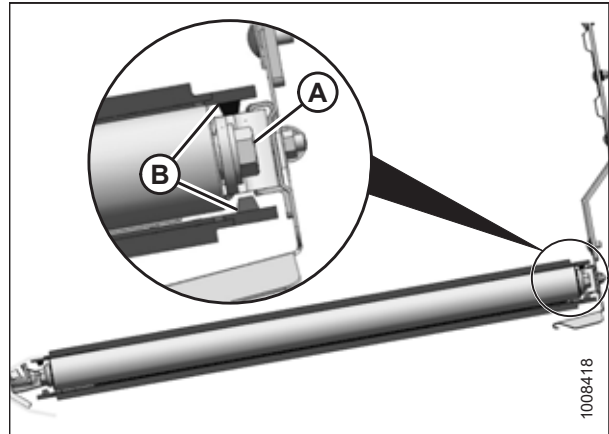
Ábra 4.229: Bal feszességbeállító ellenőrzése

5. Ellenőrizze, hogy a hevedervezető (a heveder alsó oldalán lévő gumibordázat) megfelelően illeszkedik a hajtógörgő hornyába (A).



Ábra 4.230: Hajtógörgő

6. Ellenőrizze, hogy a szabadonfutó görgő (A) a vezetők (B) között van-e.



Ábra 4.231: Szabadonfutó görgő

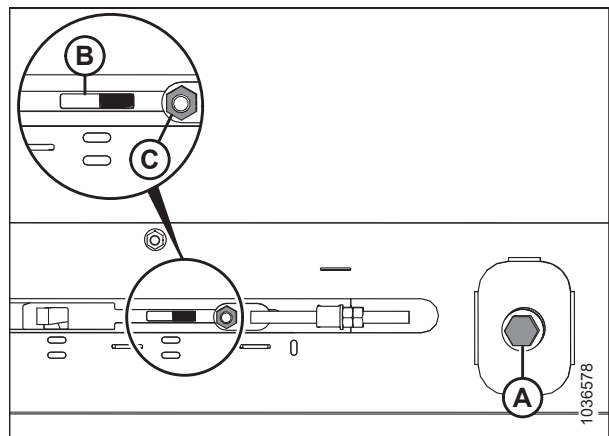
7. Húzza meg az állítócsavart (A), amíg a feszességjelző az ablak belső felét el nem takarja. A feszítő mutatója (B) befelé mozdul, jelezve, hogy a heveder feszül.

**FONTOS:**

A heveder, a hevedergörgők és/vagy a feszítőelemek idő előtti tönkremenetelének elkerülése érdekében **NE** működtesse a vágóasztalt úgy, hogy a feszességjelző nem látható.

**FONTOS:**

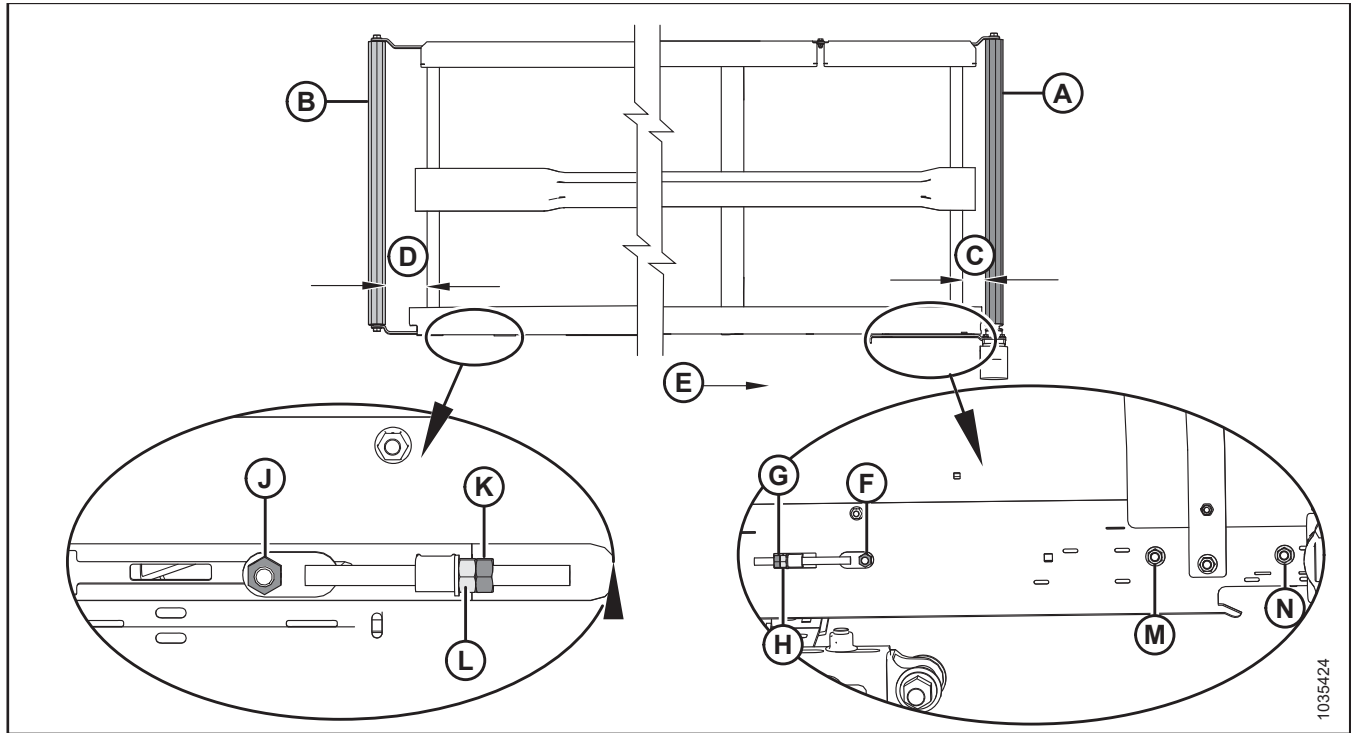
**NE** állítson az anyán (C). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.232: A bal hevederfeszítő beállítása

### 4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása

Ha az oldalsó hevederek a vágóasztal keretéhez dörzsölődnek működés közben, akkor a heveder egyenesfutásának beállítására lehet szükség.



Ábra 4.233: Heveder egyenesfutásának beállítása – bal heveder

- |   |  |                                      |
|---|--|--------------------------------------|
| A - Hajtógörgő                            | B - Szabadonfutó görgő                   | C - Hajtógörgő beállítása            |
| D - Szabadonfutó görgő beállítása         | E - Heveder iránya                       | F - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| G - Biztosítóanya a hajtógörgőhöz         | H - Beállítóanya a hajtógörgőhöz         | J - Anyát a vezérműgörgő oldalán     |
| K - Biztosítóanya a szabadonfutó görgőhöz | L - Beállítóanya a szabadonfutó görgőhöz | M - Anya a hajtógörgő felőli oldalon |
| N - Anya a hajtógörgő felőli oldalon      |  |                                      |

1. Annak megállapításához, hogy melyik görgő szorul beállításra, és milyen beállítások szükségesek, tekintse meg a következő táblázatot:

Táblázat4.2 A heveder egyenesfutása

| Ha ennek az irányába fut | Hely               | Beállítás     | Módszer                         |
|--------------------------|--------------------|---------------|---------------------------------|
| Hátlap                   | Hajtógörgő         | C növelése    | Húzza meg a beállítóanyát (H)   |
| Vágószerkezet            | Hajtógörgő         | C csökkentése | Lazítsa meg a beállítóanyát (H) |
| Hátlap                   | Szabadonfutó görgő | D növelése    | Húzza meg a beállítóanyát (L)   |
| Vágószerkezet            | Szabadonfutó görgő | D csökkentése | Lazítsa meg a beállítóanyát (L) |

2. Állítson a hajtógörgőn (A) a **C** módosításához (lásd: [4.2, oldal 407](#) táblázat és [4.233, oldal 407](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
  - a. Lazítsa meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
  - b. Forgassa el a beállítóanyát (H).
  - c. Húzza meg az (F), (M) és (N) anyákat, valamint a biztosítóanyát (G).
3. Állítson a szabadonfutó görgőn (B) a **D** módosításához (lásd: [4.2, oldal 407](#) táblázat és [4.233, oldal 407](#) ábra) az alábbiaknak megfelelően:
  - a. Lazítsa meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).
  - b. Forgassa el a beállítóanyát (L).

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a heveder nem fut egyenesen a szabadonfutó görgőnél a szabadonfutó görgő beállítása után, akkor a hajtógörgő valószínűleg nincs egy vonalban az asztallal. Állítsa be a hajtógörgőt, majd állítsa be újra a szabadonfutó görgőt.

- c. Húzza meg az anyát (J) és a biztosítóanyát (K).

### 4.12.6 A hevedergörgő csapágának ellenőrzése

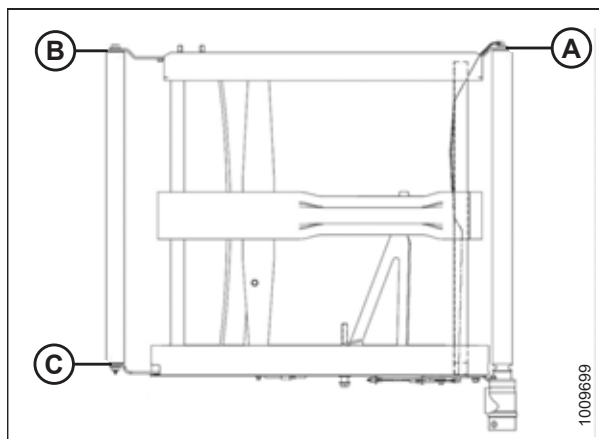
A hevedergörgők zsírkenést nem igénylő csapágakkal vannak szerelve; a külső tömítést azonban 200 üzemóránként (homokos körülmények között gyakrabban) ellenőrizni kell, hogy a csapágy élettartama a lehető leghosszabb legyen.

Infravörös hőmérővel az alábbiak szerint ellenőrizze, hogy a hevedergörgők csapágai nem hibásak-e:

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, és járassa a hevedereket körülbelül 3 percig.
2. Ellenőrizze a hevedergörgő csapágainak hőmérsékletét az (A), (B) és (C) görgők mindegyikénél, mindegyik hevederasztalon. Ügyeljen arra, hogy a hőmérséklet ne haladja meg a környezeti hőmérsékletet 44 °C-nál (80 °F) nagyobb mértékben.

Cserélje ki azokat a görgőcsapagyakat, amelyek meghaladják a javasolt maximális hőmérsékletet. Az utasításokat lásd:

- [4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágának cseréje, oldal 410](#)
- [4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágának cseréje, oldal 417](#)



Ábra 4.234: Görgőkarok

### 4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

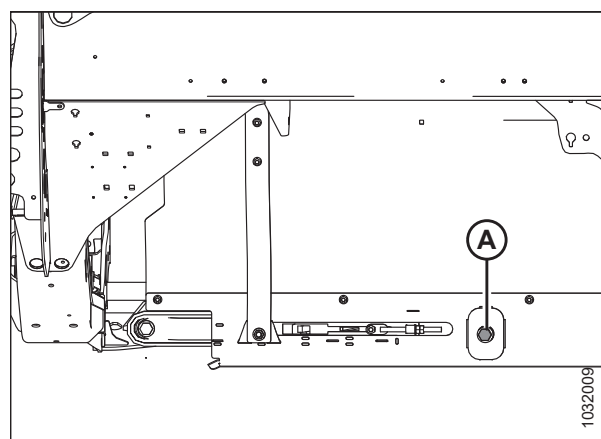
**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**FIGYELMEZTETÉS**

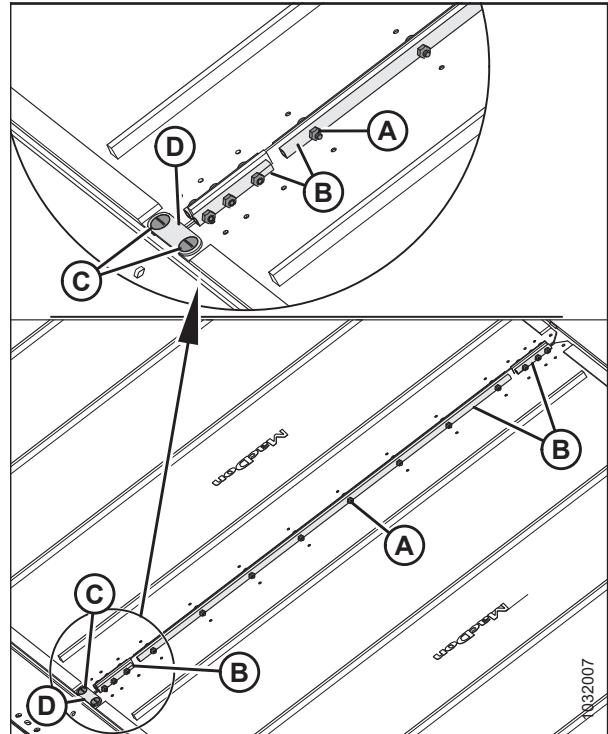
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Kapcsolja be a vágóasztalt, amíg az asztal külső végéről hozzá nem fér az oldalsó hevedervégtelenítőhöz.
2. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
3. Emelje fel a motollát teljesen.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
6. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.



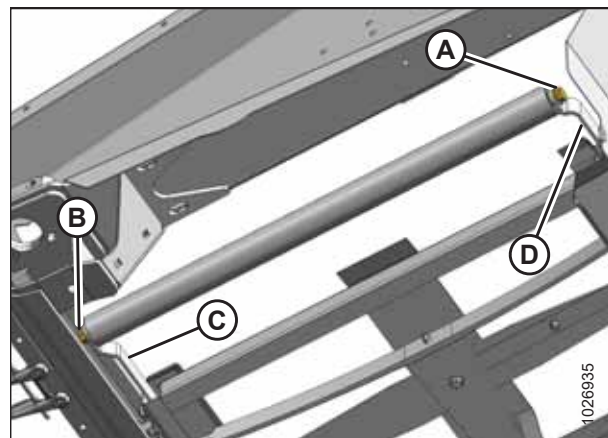
Ábra 4.235: Feszítőmű – A bal oldali szerelvény látható.

8. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
9. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
10. Húzza le a hevedert a szabadonfutó görgőről.



Ábra 4.236: Hevedervégtelenítők

11. Távolítsa el a csavart és az alátétet (A) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal hátsó részén.
12. Távolítsa el a csavart és az alátétet (B) a szabadonfutó görgőről a vágóasztal elülső részén.
13. Nyissa szét a görgőkarokat (C) és (D), és vegye ki a szabadonfutó görgőt.



Ábra 4.237: Szabadonfutó görgő

#### 4.12.8 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőcsapágyának cseréje

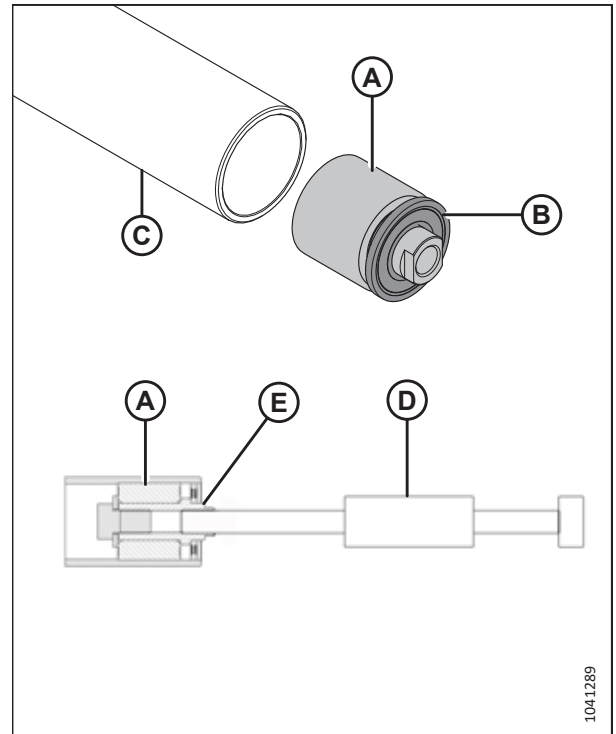
Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőibe beépített csapágyak teszik lehetővé teszik a görgők forgását.

1. Távolítsa el a hevederasztal szabadonfutó görgőjét. Az utasításokat lásd: [4.12.7 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének eltávolítása, oldal 408.](#)



## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

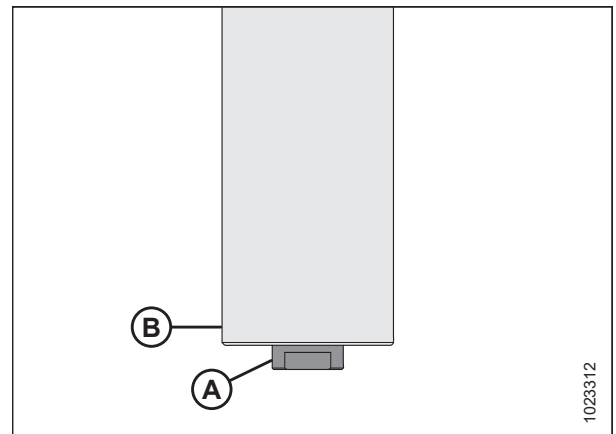
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében a szabadonfutó görgőcsövet (C) rongyba tekerve fogja satuba.
3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
  - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
  - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket. Szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.238: A szabadonfutó görgő csapágya és tömitése

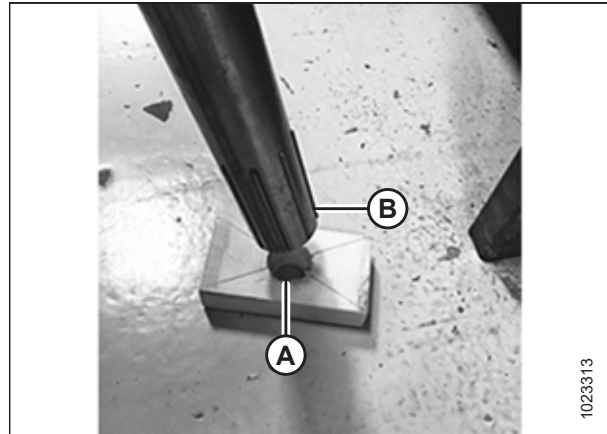
### FONTOS:

Az új csapágy beépítésekor **NE** helyezze görgő végét közvetlenül a talajra. A csapágyegység (A) túlnyúlik a görgőcsővön (B), így ha a görgő végét a földre helyezi, azzal a csapágyat beljebb tolja a csőbe.



Ábra 4.239: Szabadonfutó görgő

5. Vágjon üreget (A) egy fatuskóba.
6. Helyezze a szabadonfutó görgő (B) végét a tuskóra úgy, hogy a kiálló csapágyegysége a tuskón lévő üregbe (A) kerüljön.

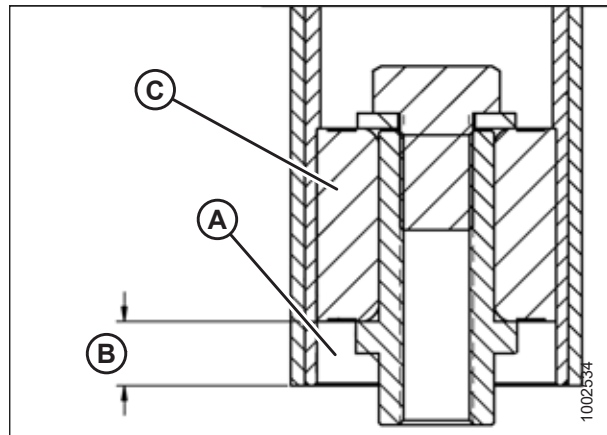


Ábra 4.240: Szabadonfutó görgő

7. Szerelje be az új csapágyegységet (C) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

**MEGJEGYZÉS:**

Az új tömítés beépítése előtt töltsse fel az (A) területet körülbelül 8 löketnyi zsírral.



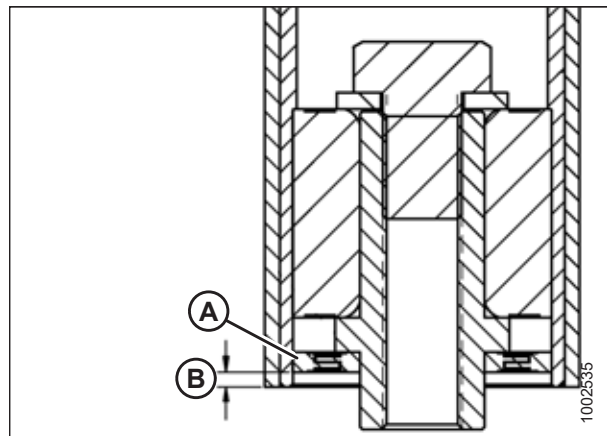
Ábra 4.241: Szabadonfutó görgő csapágya

8. Szerelje be az új tömítést (A) a tömítés belső és külső futófelületének megnyomásával, amíg az 3–4 mm-re (1/8–3/16 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.

**MEGJEGYZÉS:**

A tömítés mindkét irányba tájolható.

9. Szerelje vissza a szabadonfutó görgőt. Az utasításokat lásd: [4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése, oldal 413.](#)



Ábra 4.242: Szabadonfutó görgő csapágya

### 4.12.9 Az oldalsó hevederasztal szabadonfutó görgőjének beépítése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő. Ha a szabadonfutó görgő kopott vagy sérült, akkor ki kell cserélni.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

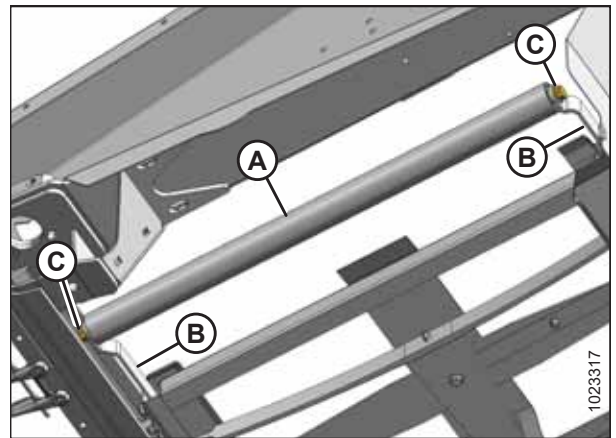
#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Szerelje be a szabadonfutó görgőt (A) a tartókarok (B) közé.
7. Rögzítse a szabadonfutó görgőt két csavarral és alátéttel (C). Húzza meg a csavarokat 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.243: Szabadonfutó görgő

8. Rögzítse a heveder végeit csőcsatlakozókkal (B), valamint csavarokkal és anyákkal (A).

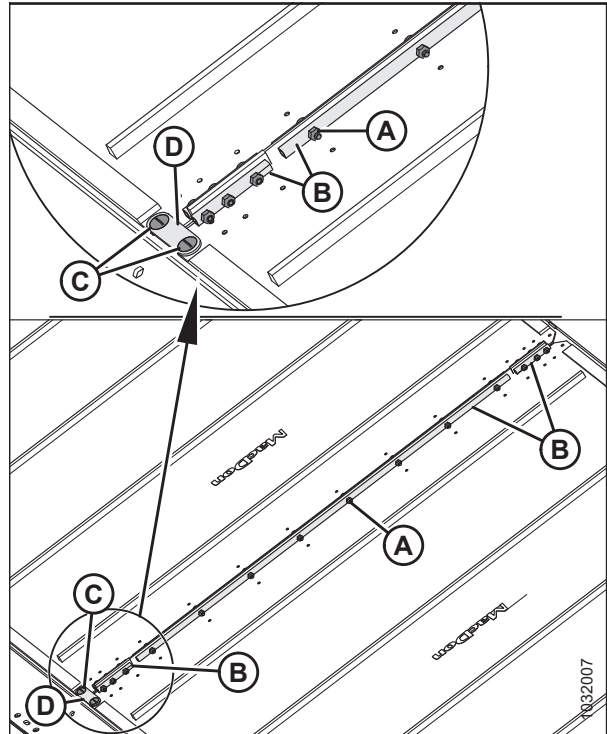
**FONTOS:**

A csavarokat úgy szerelje be, hogy a csavarfejek befelé nézzenek.

**MEGJEGYZÉS:**

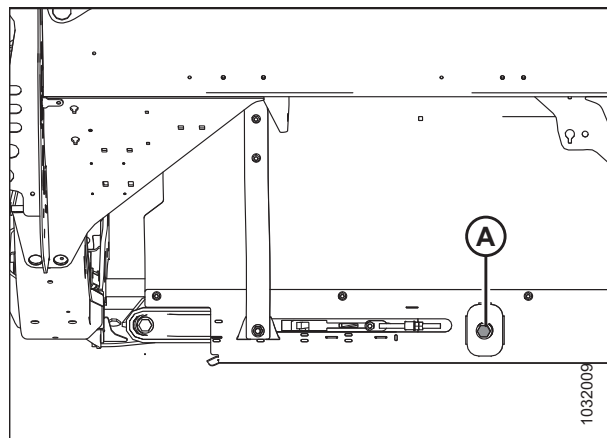
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

9. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.244: Hevedervégtelenítő

10. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 404.](#)
11. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
12. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
13. Engedje le a motollát teljesen.
14. Engedje le a vágóasztalt.



Ábra 4.245: Hevederfeszítő

15. Kapcsolja be a vágóasztalt. Gondoskodjon arról, hogy megfelelő legyen az oldalsó hevederek egyenesfutása. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 404.](#)
16. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

### 4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy-egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegegy.

**! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

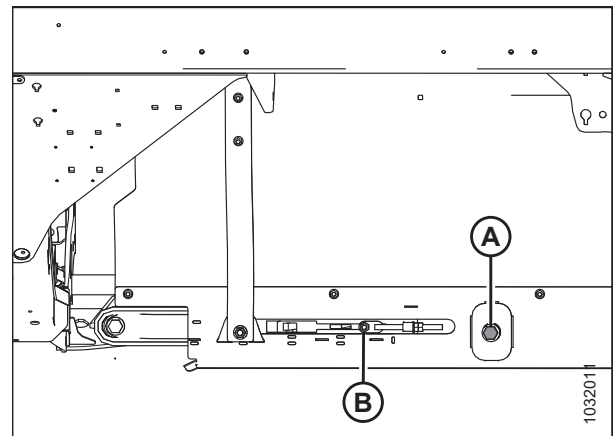
**! FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Ha a hevedervégtelenítés nem látható, kapcsolja be a vágóasztalt, amíg a végtelenítés hozzáférhetővé nem válik az asztal külső végéről.
4. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
5. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36*.
6. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
7. Lazítsa meg a hevedert az állítócsavar (A) óramutató járásával ellentétes irányba történő forgatásával ütközésig.

**FONTOS:**

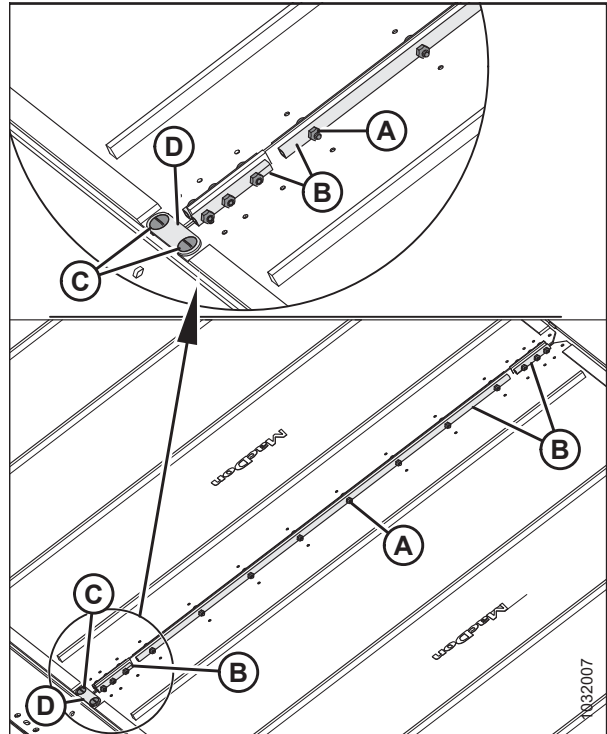
**NE** állítsa be az anyát (B). Ezt az anyát csak a heveder beállításához használják.



Ábra 4.246: Hevederfeszítő

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Távolítsa el az anyákat és csavarokat (A), valamint a végtelenítő szelvényeket (B) a hevedervégtelenítésből.
9. Távolítsa el a csavarokat (C), az áthidaló elemet (D) és az anyákat a hevedervégtelenítés elülső végéről.
10. Húzza le a hevedert a hajtógörgőről.



Ábra 4.247: Hevedervégtelenítők

11. Igazítsa a beállítócsavarokat a furathoz (A). Távolítsa el a motort a hajtógörgőhöz erősítő két állítócsavart.

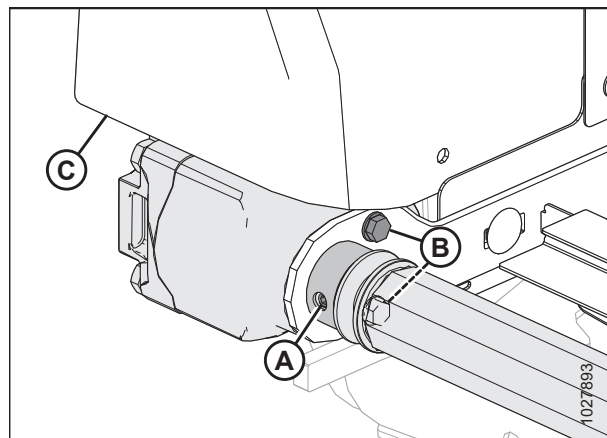
### MEGJEGYZÉS:

A beállítócsavarok között 1/4 fordulatnyi eltérés van.

12. Lazítsa meg a motort a hajtógörgőkarhoz erősítő két csavart (B).

### MEGJEGYZÉS:

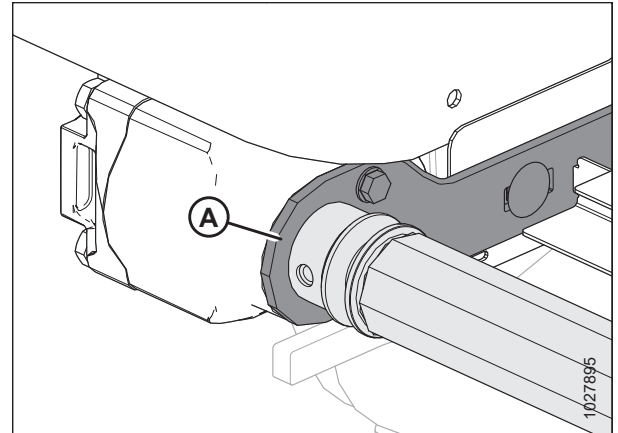
Előfordulhat, hogy a felső csavarhoz való hozzáféréshez el kell távolítani a műanyag burkolatot (C).



Ábra 4.248: Hajtógörgő

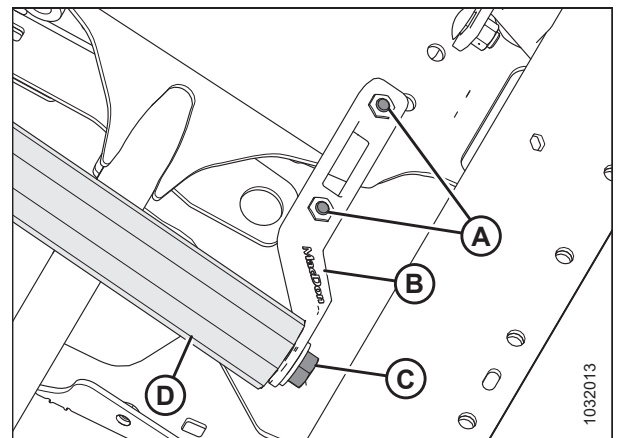
**MEGJEGYZÉS:**

Előfordulhat, hogy a görgő és a tartó (A) között feszítve kell levenni a görgőt a tengelyről. Őrizze meg a reteszt.



Ábra 4.249: Hajtógörgő

13. Lazítsa meg a tartókart (B) rögzítő két csavart (A).
14. Távolítsa el a csavart (C) és az alátétet, amely a hajtógörgő másik végét a tartókarhoz (B) rögzíti.
15. Vegye ki a hajtógörgőt (D).



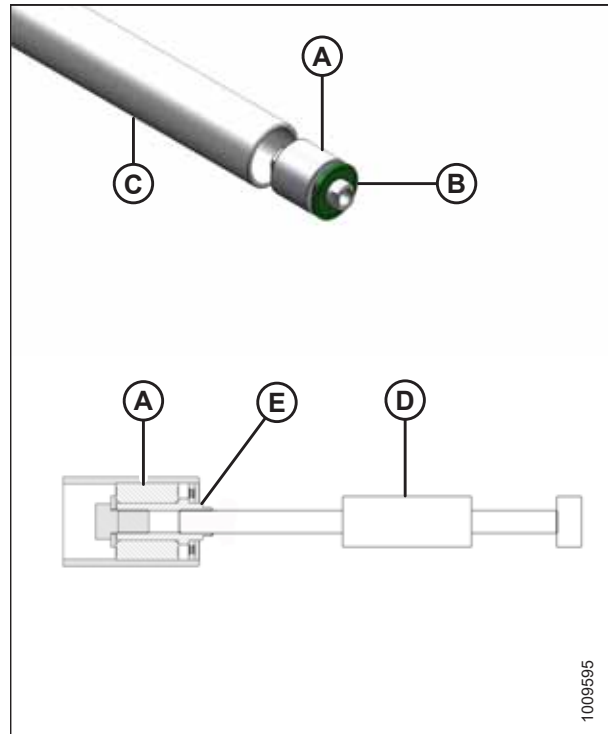
Ábra 4.250: Hajtógörgő

#### 4.12.11 Az oldalsó heveder hajtógörgőcsapágyának cseréje

A hajtógörgő csapágyának kicseréléséhez egy csúszókalapácsra lesz szüksége.

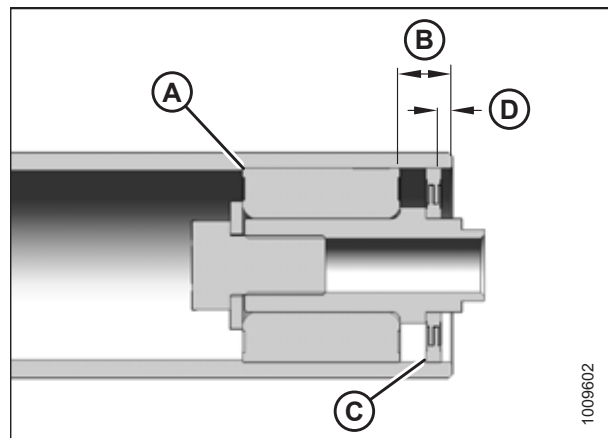
1. Távolítsa el a heveder szabadonfutógörgő-egységét. Az utasításokat lásd: [4.12.10 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása, oldal 414.](#)
2. A görgő sérülésének elkerülése érdekében úgy fogja satuba a hajtógörgőt, hogy rongyot teker köré.

3. Vegye ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B) a görgőcsőből (C) az alábbiaknak megfelelően:
  - a. Csatlakoztassa a csúszókalapácsot (D) a csapágyegységben lévő menetes tengelyhez (E).
  - b. Üsse ki a csapágyegységet (A) és a tömitést (B).
4. Tisztítsa meg a görgőcső (C) belsejét, ellenőrizze a cső kopására vagy sérülésére utaló esetleges jeleket, és szükség esetén cserélje ki a csövet.



Ábra 4.251: Görgőcsapágy

5. Szerelje be az új csapágyegységet (A) úgy, hogy a csapágy külső futófelületét a csőbe nyomja, amíg az 14–15 mm-re (9/16–19/32 coll) (B) nem kerül a cső külső szélétől.
6. Vigyen fel zsírt a csapágyegység (A) elé. A zsírra vonatkozó előírásokat lásd a könyv hátsó borítójának belső oldalán.
7. Szerelje be az új tömitést (C) a görgő nyílásába, és helyezzen egy lapos alátétet (1,0 coll belső átmérő x 2,0 coll külső átmérő) a tömitésre.
8. Üsse be a tömitést (C) a görgő nyílásába egy megfelelő méretű dugóval. Ütögesse az alátét- és csapágyegységet (A), amíg a tömités 3–4 mm (1/8–3/16 coll) (D) távolságra nem kerül a cső külső szélétől.



Ábra 4.252: Görgőcsapágy

#### 4.12.12 Az oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése

Az oldalsó heveder vázának mindkét végén egy görgő található. Az egyik a szabadonfutó görgő, a másik a hajtógörgő.

#### **! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **! VESZÉLY**

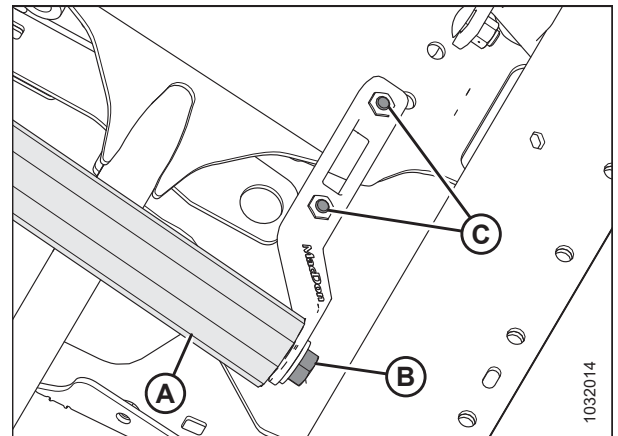
A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.



**FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
4. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
5. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
6. Helyezze a hajtógörgőt (A) a görgőtartó karok közé.
7. Rögzítse a hajtógörgőt az alátéttel és csavarral (B).
8. Húzza meg a tartókar csavarjait (C).
9. Húzza meg a (B) csavart 95 Nm (70 font-láb) nyomatékkal.
10. Zsírozza meg a motortengelyt, és illessze be a hajtógörgő (A) végébe.

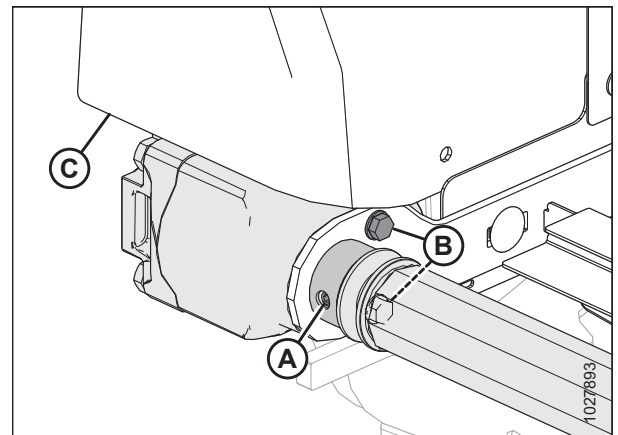


Ábra 4.253: Hajtógörgő

11. Rögzítse a motort a görgőtartóhoz két csavarral (B). Húzza meg a csavarokat 27 Nm (19,9 font-láb[239 font-coll]) nyomatékkal.
12. Győződjön meg arról, hogy az egyenes retesz a helyén van a motortengelyen, majd helyezze a motortengelyt egészen a görgőbe.
13. Imbuszkulcs használatával húzza meg a két állítócsavart (az ábrán nem látható) a hozzáférési nyíláson (A) keresztül.

**MEGJEGYZÉS:**

Húzza meg a meglazult csavarokat, és szerelje vissza a műanyag pajzsot (C), ha korábban eltávolította.



Ábra 4.254: Hajtógörgő

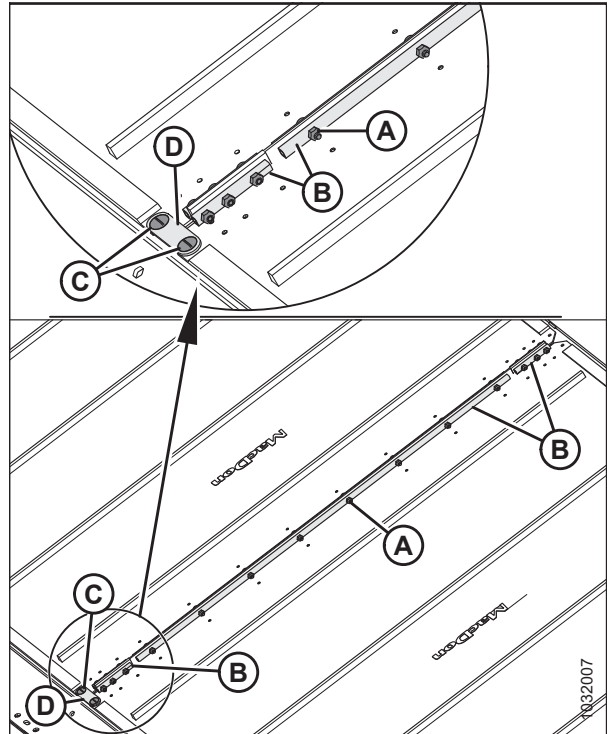
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

14. Vezesse át a hevedert a hajtógörgőn, és erősítse össze a heveder végeit a végtelenítő szelvények (B) csavarok (A) (a csavarfejekkel a középső nyílás felé) és az anyák segítségével.

### MEGJEGYZÉS:

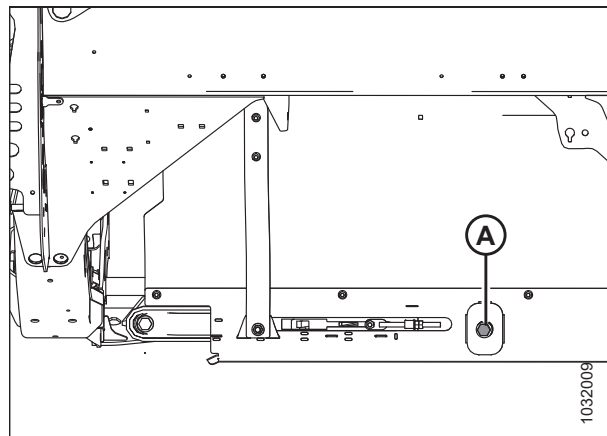
A két rövid csőcsatlakozó a heveder elülső és hátsó részénél van felszerelve.

15. Szerelje fel az áthidaló elemet (D) a csavarokkal (C) és anyákkal a hevedervégtelenítés elülső végén.



Ábra 4.255: Hevedervégtelenítő

16. A hevedert a beállítócsavart (A) az óramutató járásával megegyező irányban forgatva feszítse meg. Az utasításokat lásd: [4.12.4 Az oldalsó heveder feszességénekbeállítása, oldal 404.](#)



Ábra 4.256: Hevederfeszítő – A bal oldali szerelvény látható

17. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
18. Oldja ki a motolla biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a vágóasztal kezelői kézikönyvében.
19. Indítsa be a motort.
20. Engedje le a motollát teljesen.
21. Engedje le a vágóasztalt.
22. Kapcsolja be a vágóasztalt.

23. Ügyeljen a heveder egyenesfutására a vázon. Ha beállítás szükséges, lásd: [4.12.5 Oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása, oldal 407.](#)

## 4.13 Motolla

A motolla egyedi formájú vezérlőpályával van felszerelve, amely lehetővé teszi, hogy a motollaujjak az elfeküdt termény alá kerüljenek, és vágás előtt felemeljék azt.

### VIGYÁZAT!

A személyi sérülések elkerülése érdekében a gép szervizelése vagy a hajtásfedelek felnyitása előtt lásd [4.1 A gép előkészítése szervizelésre, oldal 269.](#)

### 4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag

A motollaujjak és a vágószerkezet közötti kötelező minimális biztonsági távolság biztosítja, hogy a motollaujjak működés közben ne érintkezzenek a vágószerkezettel. A hézagot gyárilag állítják be, de a vágóasztal működtetése előtt szükség lehet némi utánállításra.

#### *Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése*

A motolla és vágószerkezet közötti hézag az a távolság, amely a motollaujjak és a vágószerkezet között van. A vágóasztal kialakításától függően a motolla és vágószerkezet közötti hézag a vágóasztal teljes hosszában változhat. Annak megállapításához, hogy a hézag elfogadható-e, meg kell mérni azt.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.

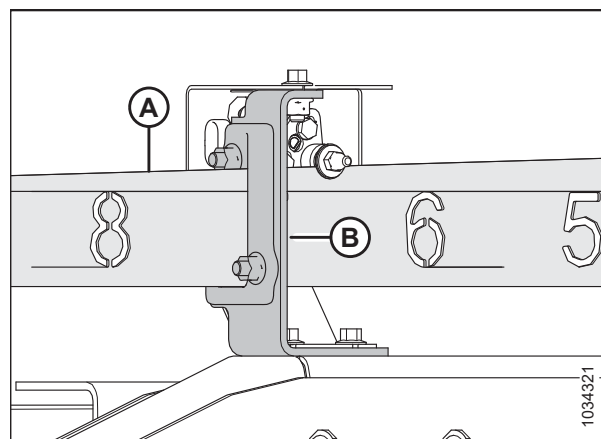
### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### VESZÉLY

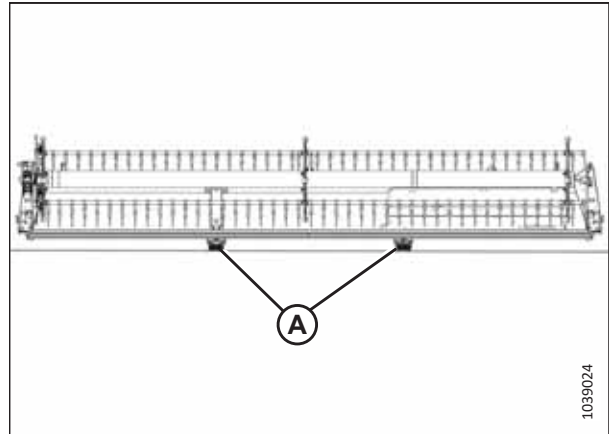
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
2. A motolla előre-hátra beállítási helyzetét addig állítsa, amíg az előre-hátra beállítási jelzőn (A) lévő 7 értéket az érzékelőtartó (B) el nem takarja.



Ábra 4.257: Motolla előre-hátra beállítási helyzete

3. **Egyetlen motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

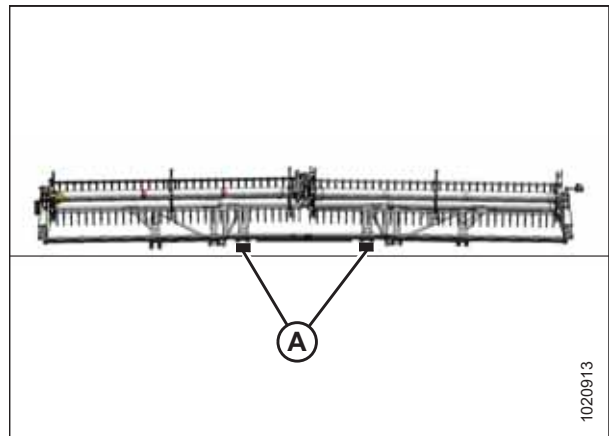


Ábra 4.258: FlexDraper® Alátámasztási pontok – Egyetlen motolla

4. **Dupla motollás vágóasztalok:** Emelje fel a vágóasztalt elég magasra ahhoz, hogy két 254 mm (10 coll) magas tuskót (A) lehessen a vágószerkezet alá helyezni, közvetlenül a vágóasztalszárnyak csuklópontjaitól befelé.

**MEGJEGYZÉS:**

**Tripla motollás vágóasztalok** esetében nincs szükség tuskókra a szárnyak alátámasztásához.



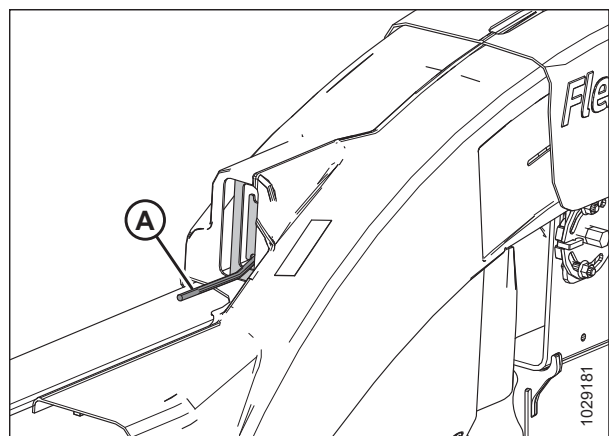
Ábra 4.259: FlexDraper® alátámasztási pontok – Dupla motollás vágóasztalok

5. **Egymotollás és dupla motollás vágóasztalok:** Mozgassa lefelé a vágóasztalszárnyzár rugós fogantyúit (A) az UNLOCK (KIOLDÁS) állásba.

**MEGJEGYZÉS:**

A **tripla motollás vágóasztalok** mérését a vágóasztalszárnyak rögzített állapotában kell végezni.

6. Engedje le a vágóasztalt, amíg a lebegésjelző a 2-es vagy a 3-as állásba nem kerül.
- Egy motolla és dupla motolla: A szárnyaknak teljesen lehajló helyzetben kell lenniük.
  - Tripla motolla: A szárnyaknak szintben kell lenniük a középső asztalsíkkal.



Ábra 4.260: Vágóasztalszárnyzár UNLOCK (KIOLDOTT) állásban

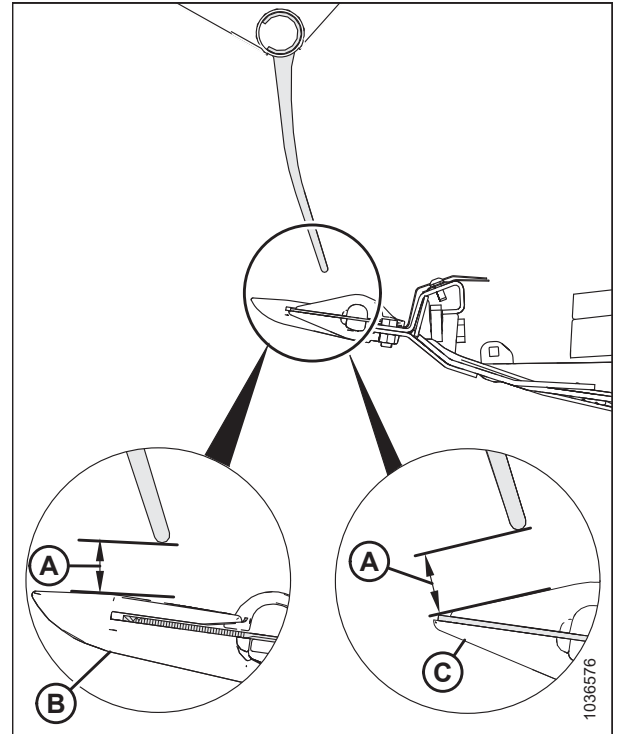
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg egy ujjtartó cső közvetlenül a vágószerkezet fölé nem kerül.
8. Mérje meg és jegyezze fel a távolságot (A) az ujjak hegye és a motollák végén lévő egyik kaszaujj (hegyes kaszaujj (B) vagy rövid kaszaujj (C)) között.

A biztonsági távolságra vonatkozó előírásokat lásd a következő táblázatban: [4.3, oldal 423](#).

A mérési helyeket lásd a megfelelő ábrán:

- Egyetlen motollás vágóasztalok: [Ábra 4.262, oldal 423](#)
- Dupla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.263, oldal 424](#)
- Tripla motollás vágóasztalok: [Ábra 4.264, oldal 424](#)

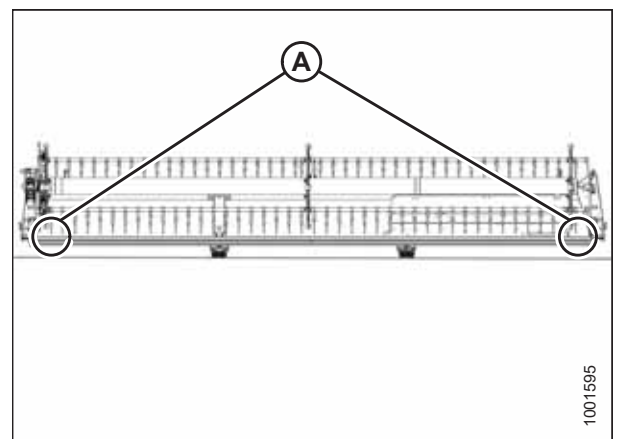


Ábra 4.261: Motollaujjak biztonsági távolsága

Táblázat4.3 Ujj és kaszaujj távolsága

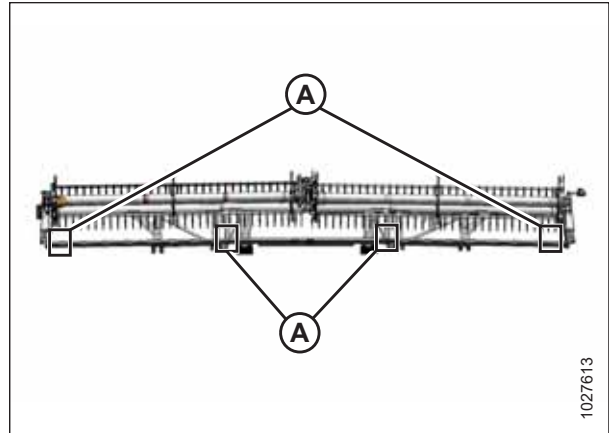
| Vágóasztalmodell            | Véglemezek        | A csuklópontnál  |
|-----------------------------|-------------------|------------------|
| FD225                       | 40 mm (1,58 coll) | Nincs csuklópont |
| Minden modell, kivéve FD225 | 25 mm (1 coll)    | 25 mm (1 coll)   |

**Egyetlen motollás vágóasztalok mérési pontjai (A):** A motolla külső végei (két helyen).



Ábra 4.262: FlexDraper® Mérési pontok – Egyetlen motolla

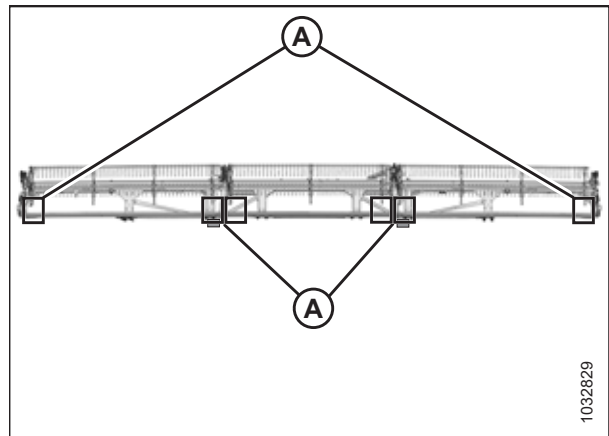
**Dupla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A):** A motollák külső végei, ill. mindkét csuklópontnál (négy helyen).



Ábra 4.263: FlexDraper® Mérésipontok – Dupla motolla

**Tripla motollás vágóasztalok mérési pontjai (A):** A három motolla mindkét végén (hat helyen).

9. Szükség esetén állítsa be a motolla és vágószervezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószervezet közötti hézag beállítása, oldal 424](#).



Ábra 4.264: FlexDraper® Mérésipontok – Tripla motolla

### Motolla és vágószervezet közötti hézag beállítása

Ha a motollaujjak és a vágószervezet közötti hézag nem elegendő, akkor a berendezés sérülésének elkerülése érdekében be kell állítani.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás elvégezhető a motolla előre-hátra állítási hengerek normál vagy repcebetakarítási helyzetében, amennyiben a hengerek az eljárás időtartama alatt ugyanabban a helyzetben maradnak.

#### VESZÉLY

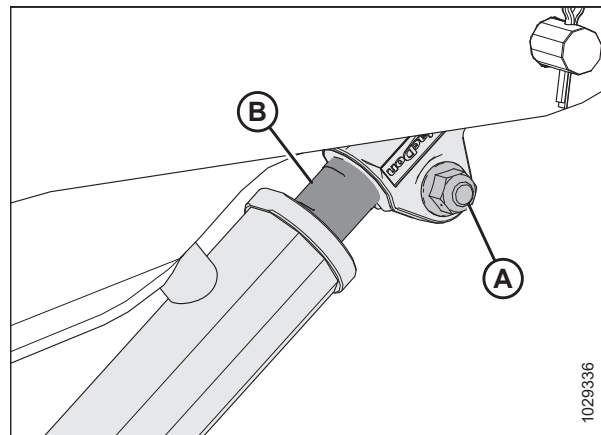
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyűjtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

1. A beállítások elvégzése előtt győződjön meg arról, hogy a motolla és vágószervezet közötti hézagot megmérte és feljegyezte. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószervezet közötti hézag mérése, oldal 421](#).

2. A motolla külső végeinél az alábbiak szerint állítsa be a távolságot:
  - a. Lazítsa meg a külső kar munkahengerének csavarját (A).
  - b. Állítsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) szükség szerint:
    - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelből.
    - A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat (B) a kengyelbe.
  - c. Húzza meg az (A) csavart.



Ábra 4.265: Külső kar munkahengere

3. Ismételje meg a(z) [2, oldal 425](#) lépést a vágóasztal másik oldalán is.
4. Lazítsa meg a csavarokat (A) mindkét középső kar munkahengerén.
5. Állítsa be a távolságot az alábbiak szerint:

**FONTOS:**

Mindkét munkahenger-dugattyúrudat egyformán állítsa be.

- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag növeléséhez hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelből.
- A motollaujjak és a vágószerkezet közötti hézag csökkentéséhez hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudakat (D) a kengyelbe.

6. Győződjön meg arról, hogy a mért távolság (B) mindkét hengeren azonos.

**MEGJEGYZÉS:**

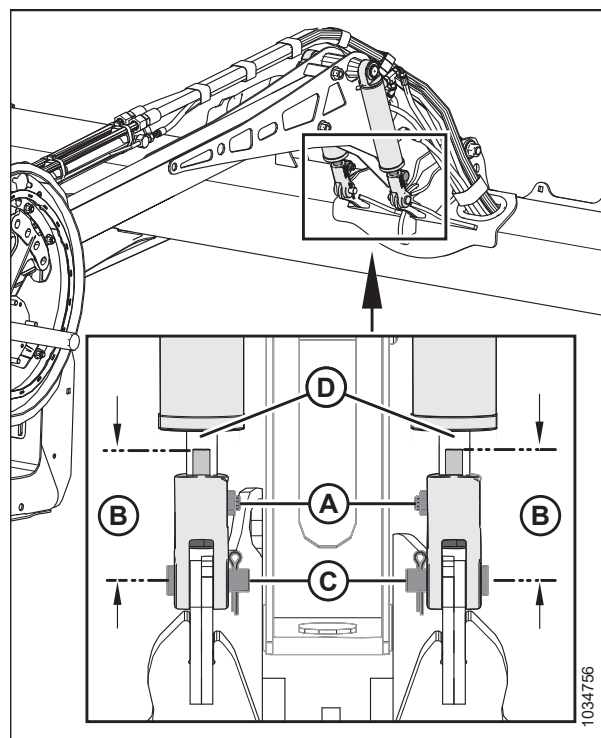
A távolságmérés (B) a rögzítőcsapok (C) középpontja és a hengerdugattyúk bevágásainak (D) teteje között történik.

7. Gondoskodjon róla, hogy egyik rögzítőcsap (C) **SE LEGYEN ELFORGATHATÓ** kézzel. Ha bármelyik rögzítőcsap elforgatható, állítsa be a hengerdugattyúkat (D) szükség szerint:

- Hajtsa ki a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelből, hogy növelje a dugattyúrud terhelését.
- Hajtsa be a munkahenger-dugattyúrudat a kengyelbe, hogy csökkentse a dugattyúrud terhelését.

8. Húzza meg a csavarokat (A).

9. **Tripla motollás vágóasztalok:** Ismételje meg a(z) [4, oldal 425 – 8, oldal 425](#) lépéseket a motolla és a vágószerkezet közötti hézag beállításához a másik középső motollatartó karon.



Ábra 4.266: Középső tartókarok munkahengerei

10. Emelje fel a motollát teljesen.
11. Engedje le a motollát teljesen, és nyomja tovább a vezérlőgombot, hogy a hengereket szinkronba hozza.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a hengerek szinkronizálása után a motollaemelő hengerek továbbra sem egyformán emelkednek/ereszkednek, légtelenítse a motollaemelő hidraulikus rendszert. Az utasításokat lásd: [4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése, oldal 428](#)

12. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
13. Ellenőrizze újra a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot. Szükség esetén ismételje meg a beállítási eljárásokat.
14. Mozgassa hátra a motollát, hogy a motollaujjak végei ne érjenek a terelőlapokhoz.
15. Ha a motollaujjak hozzáérnek a terelőlapokhoz, állítsa a motollát felfelé, hogy a biztonsági távolságot minden előre-hátra beállítási helyzetben megtartsa. Ha a motolla beállítása után továbbra is ütközés lép fel, szükség szerint vágja le a motollaujjakat.
16. Működés közben rendszeresen ellenőrizze, hogy nem történik-e érintkezés. Állítsa be szükség szerint a motolla és a vágószerkezet közötti hézagot.

### 4.13.2 A motolla lehajlása

A motollát lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

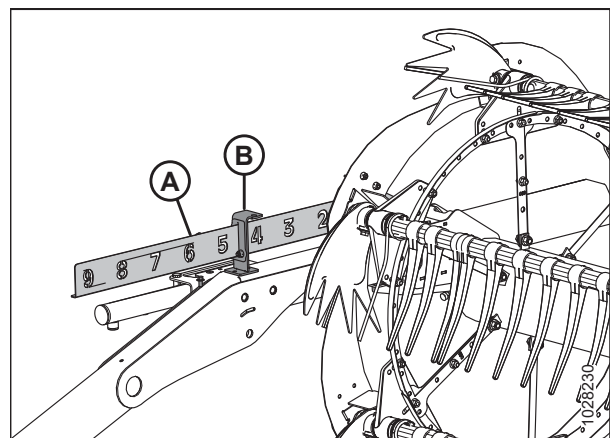
#### *Motolla formájának beállítása*

A motolla ujjtartó csöveit lehajlóra kell beállítani, hogy a motolla talajkövetésének kompenzálása érdekében a motolla közepén nagyobb távolságot hagyjon, mint a végén.

### VESZÉLY

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.**

1. Helyezze a motollát a vágószerkezet fölé (az [A] előre-hátra beállítási helyzetjelzőn **4** és **5** között), hogy a motolla minden előre-hátra beállítási helyzetében megfelelő távolságot biztosítson. A konzol (B) a helyzetjelző.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Jegyezze fel a mért értéket minden egyes motollatárcsa helyén minden egyes motollacsőnél.



Ábra 4.267: Előre-hátra beállítási helyzetjelző

**MEGJEGYZÉS:**

Mérje meg a lehajlási profilt, mielőtt a motollát szervizelés céljából szétszerelné, hogy a profil az összeszerelés során megmaradjon.

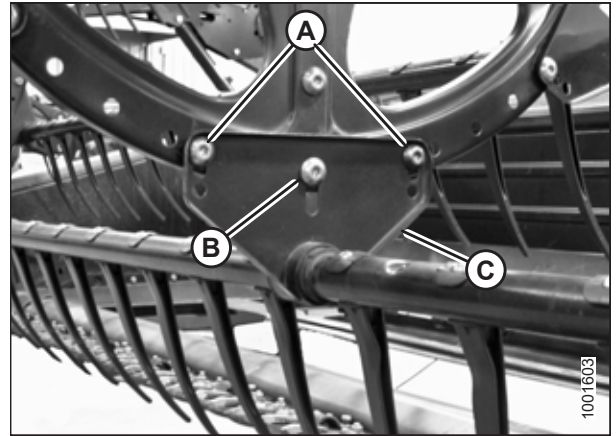


4. Kezdje a vágóasztal közepéhez legközelebbi motollatárcsával, és haladjon kifelé a végek felé, a vágóasztal profilját az alábbiak szerint állítva be:
  - a. Távolítsa el a csavarokat (A).
  - b. Lazítsa meg a (B) csavart, és állítsa be a (C) kart, amíg a kívánt távolságot el nem éri a motollacsó és a vágószerkezet között.

**MEGJEGYZÉS:**

Hagyja, hogy a motollacsóvek természetes módon görbüljenek, és ennek megfelelően helyezze el a kötőelemeket.

- c. Helyezze vissza a csavarokat (A) a beállított furatokba, és húzza meg őket.



Ábra 4.268: Középső motollatárcsa

### 4.13.3 A motolla központosítása

A motollát a vágóasztalon középre kell helyezni, nehogy hozzáérjen a véglemezekhez.

**⚠ VESZÉLY**

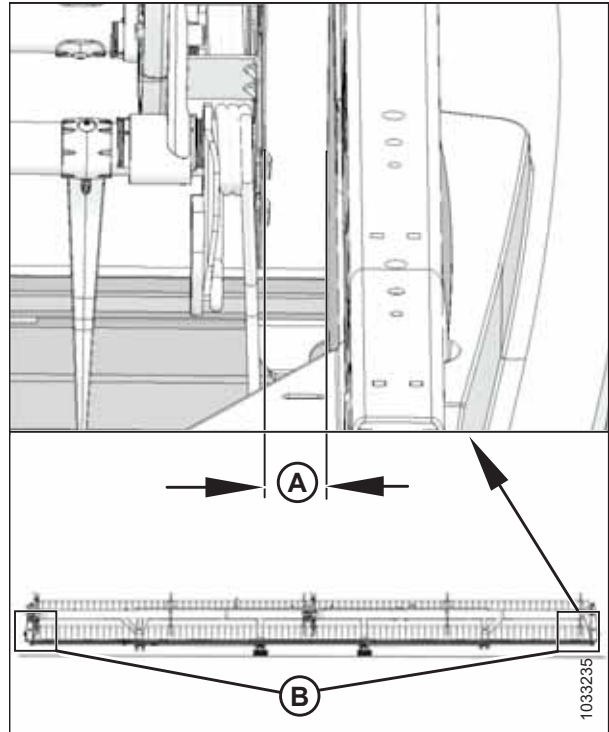
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépet beállítja.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

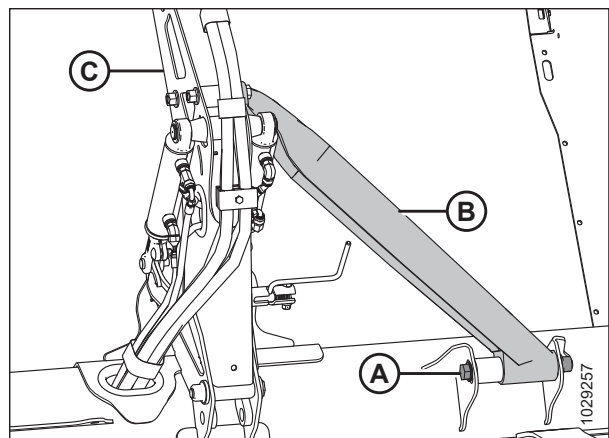
1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

4. Mérje meg az (A) távolságot a (B) helyeken a motolla ujjtartó csöve és a véglemez között a vágóasztal mindkét végén. Ha a motolla középre van állítva, a távolságoknak azonosnak kell lenniük.



Ábra 4.269: Hézag a motolla és a véglemez között

5. Lazítsa meg a csavart (A) a középső tartókaron lévő merevítőn (B).
6. A motollatartó kar (C) elülső végét mozgassa oldalirányban szükség szerint a motolla középre állításához.
7. Húzza meg a csavart (A) 457 Nm (337 font-láb) nyomatékra.



Ábra 4.270: középső tartókarja

#### 4.13.4 Motollaemelő hidraulikarendszer légtelenítése

Alkatrészcsere után légtelenítse a hidraulikus motollaemelő rendszert.

**MEGJEGYZÉS:**

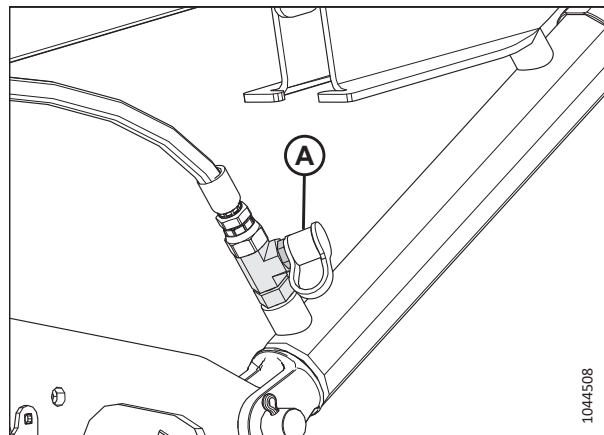
Az egymotollás vágóasztalok jobb oldali motollaemelő hengerén található a légtelenítő csatlakozó. A dupla/tripla motollás vágóasztalok esetében a bal és jobb motollaemelő hengereken található légtelenítő csatlakozók.

1. Helyezzen fel egy tömlőt a jobb oldali emelőhenger légtelenítő csatlakozójára (A). Helyezze a tömlő másik végét egy tiszta vödörbe.

### MEGJEGYZÉS:

Ha légtelenítő alkatrészek szükségesek, szerezzen be Parker csatlakozót PD242 és tömlőt MD #16984.

2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a motollaemelő gombot, amíg az olajáramlásban meg nem szűnik a hab- és buborékképződés.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.271: Motollaemelő rendszer légtelenítő csatlakozója

4. Vegye le a tömlőt az emelőhenger légtelenítő csatlakozójáról.
5. A dupla és tripla motollás vágóasztalok esetében ismételje meg a(z) [1, oldal 429](#) – [4, oldal 429](#) lépéseket a bal oldali emelőhengeren.
6. Győződjön meg róla, hogy a motollaemelő hengerek szinkronban végzik az emelést és a leengedést.
7. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
8. Ellenőrizze a motolla és vágószerkezet közötti hézagot. Az utasításokat lásd: [Motolla és vágószerkezet közötti hézag mérése, oldal 421](#).

### 4.13.5 Motollaujjak

Ha egy motollaujj megsérült vagy elhasználódott, el kell távolítani, hogy ki lehessen cserélni. A motolla ujjai acélból vagy műanyagból készülnek.

#### FONTOS:

A motollaujjakat tartsa jó állapotban, ha szükséges, egyenesítse ki vagy cserélje ki őket.

#### Acél motollaujjak eltávolítása

A sérült acél motollaujjakat le kell vágni a motolla ujjtartó csövéről.



#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.



#### FIGYELMEZTETÉS

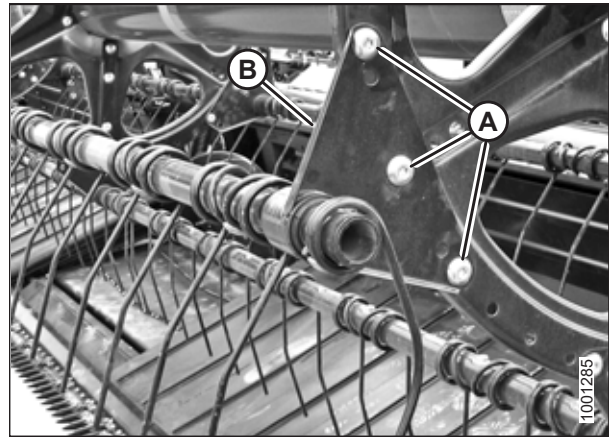
A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*
5. Távolítsa el az ujjtartó cső perselyeit a középső és a bal oldali motollatárcsánál lévő megfelelő ujjtartó csőből. Az utasításokat lásd: *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 433.*
6. Szerelje az ujjtartó cső tartókarjait (B) a motollatárcsára az eredeti rögzítési pontokon (A).
7. Vágja le a sérült motollaujjat, hogy le lehessen venni az ujjtartó csőről.
8. Távolítsa el a csavarokat az eredeti motollaujj mellett lévő motollaujjakról, és csúsztassa át a motollaujjakat a levágott motollaujj helyére. Szükség szerint távolítsa el a tartókarokat [B] az ujjtartó csövekről.



Ábra 4.272: Az ujjtartó cső tartókarja

### Acél motollaujjak felszerelése

A régi acél motollaujj eltávolítása után egy új ujj tolható a csőre.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolítására vonatkozó utasításokat lásd: *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 429.*

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

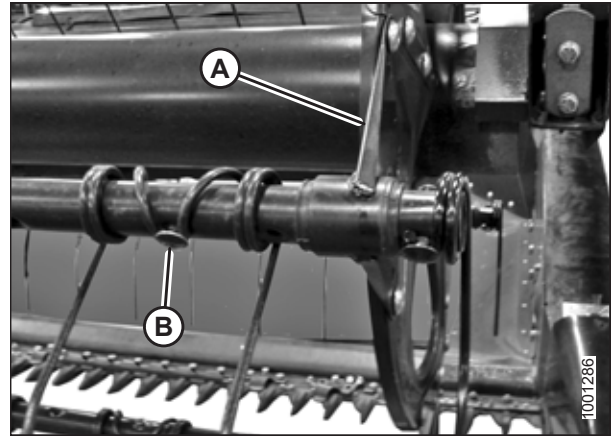
#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FONTOS:

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Csúsztassa az új ujjat és az ujjtartó cső tartókarját (A) a cső végére.
2. Szerelje fel az ujjtartó cső perselyeit. Az utasításokat lásd: [Perselyek felszerelése motollákra, oldal 436](#).
3. A csavarokkal és anyákkal (B) rögzítse az ujjakat az ujjtartó csőhöz.



Ábra 4.273: Ujjtartó cső

### Műanyag motollaujjak eltávolítása

A műanyag motollaujjakat egyetlen Torx® csavar rögzíti az ujjtartó csőhöz.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### VESZÉLY

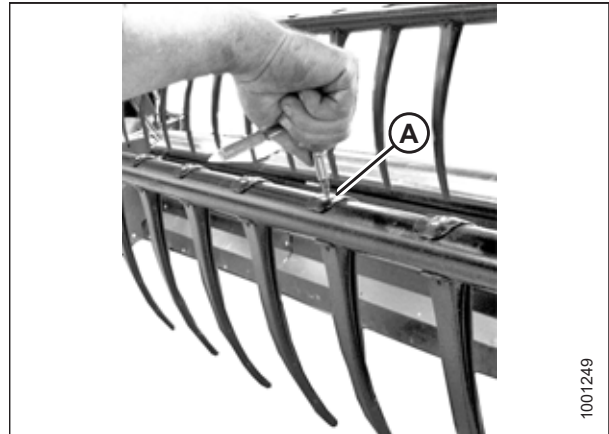
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd: [A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36](#).

5. Távolítsa el a csavart (A) egy Torx® Plus 27 IP dugókulcs segítségével.



Ábra 4.274: Műanyag bedobóujj eltávolítása

6. Nyomja vissza az ujj tetején lévő kapcsot a motollacsó felé a képen látható módon, és vegye ki az ujjat a csőből.



Ábra 4.275: Műanyag bedobóujj eltávolítása

### *Műanyag motollaujjak felszerelése*

A régi műanyag motollaujj eltávolítása után az új motollaujj felszerelhető.

#### **VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### **MEGJEGYZÉS:**

Ez az eljárás feltételezi, hogy egy ujjat eltávolítottak a gépről. Az ujjak eltávolításának leírását lásd a *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 431* c. részben.

1. Helyezze az új ujjat az ujjtartó cső hátuljára. Az ujj alján lévő fület akassza be az ujjtartó cső alsó furatába.
2. Óvatosan emelje meg a felső peremet, és forgassa el az ujjat a képen látható módon, amíg az ujj felső részén lévő fül bele nem akad az ujjtartó cső felső furatába.

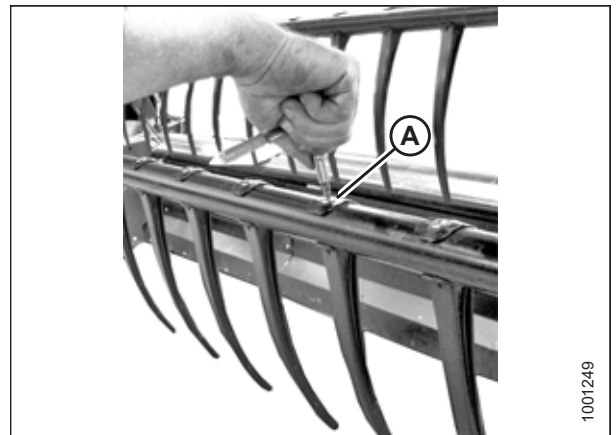


Ábra 4.276: Műanyag ujj felszerelése

3. Hajtsa be a csavart (A) egy Torx Plus® 27 IP dugókulcs segítségével, és húzza meg 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 font-láb [75–80 font-coll]) nyomatékra.

**FONTOS:**

A rögzítőcsavar meghúzása előtt **NE** fejtse ki erőt a motollaujjra. A rögzítőcsavar meghúzása nélküli erőhatás eltörheti az ujjat vagy elnyírhatja a rögzítőcsapokat.



Ábra 4.277: Műanyag ujj felszerelése

### 4.13.6 Ujjtartócső-perselyek

A motolla ujjtartó csőve egy, a motollatárcsához erősített ujjtartócső-perselybe van helyezve. Ha az ujjtartó cső perselye megsérül vagy elhasználódik, ki kell cserélni.

#### *Perselyek eltávolítása motollákról*

Az ujjtartó csövet a perselyhez rögzítő bilincseket ki kell oldani, hogy a félperselyeket el lehessen távolítani.

#### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **! VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### **! FIGYELMEZTETÉS**

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

**FONTOS:**

Hogy az ujjtartó cső és más alkatrészek sérülését elkerülje, mindig gondoskodjon az ujjtartó cső alátámasztásáról.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Emelje fel a motollát teljesen.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Állítsa be a motolla biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd *A motolla biztonsági támaszainak beállítása, oldal 36.*

**MEGJEGYZÉS:**

Ha csak a bütökvégperselyt cseréli ki, folytassa a(z) *10, oldal 435* lépéssel.

**Középső tárcsa és hátsó perselyek**

5. Távolítsa el a motolla véglemezét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

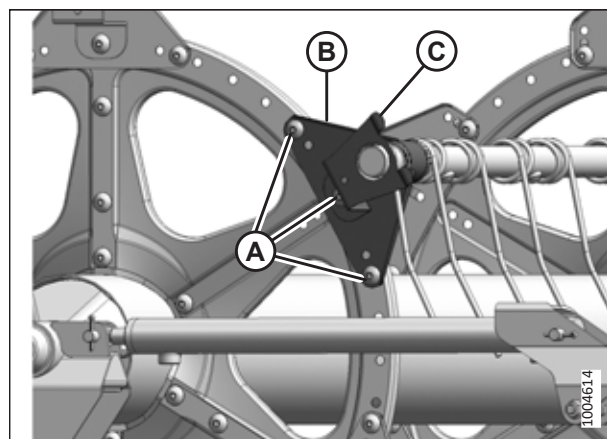
**MEGJEGYZÉS:**

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

6. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a tárcsához rögzítik.

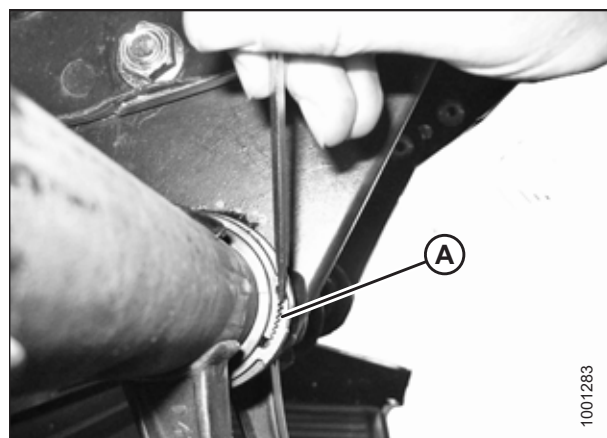
**FONTOS:**

Jegyezze meg a karon és a tárcsán lévő furatok helyét, és gondoskodjon arról, hogy a csavarokat (A) az eredeti helyükre szerelje vissza.



Ábra 4.278: Záró vég

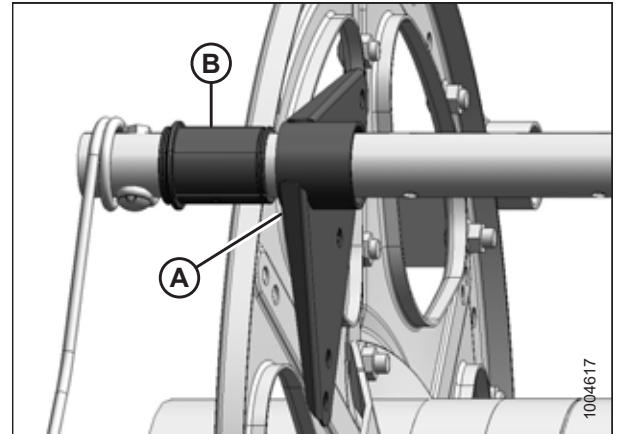
7. Feszítse szét a perselybilincset (A) egy kis csavarhúzóval, hogy szétválassza a fogazást. Húzza le a bilincset az ujjtartó csőről.



Ábra 4.279: Perselybilincs



8. Forgassa el az ujjtartó cső tartókarját (A), amíg a tárcsa mellett el nem tud haladni, majd csúsztassa le a kart befelé a perselyről (B).
9. Távolítsa el a félperselyeket (B). Ha szükséges, távolítsa el a következő motollaujját, hogy a kar lecsúszhasson a perselyről. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:
  - *Műanyag motollaujjak eltávolítása, oldal 431*
  - *Acél motollaujjak eltávolítása, oldal 429*



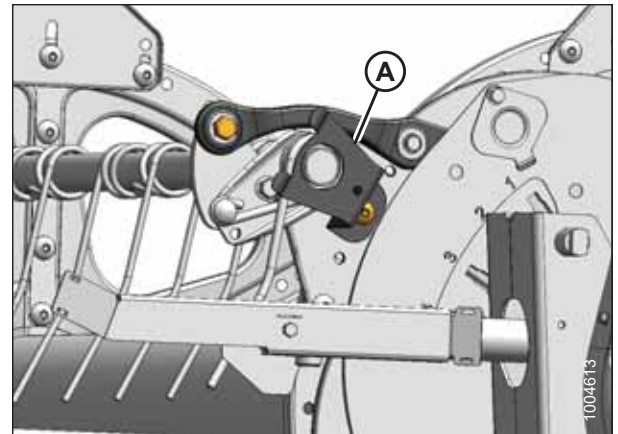
Ábra 4.280: Persely

**Bütyökvégperselyek**

10. Távolítsa el a véglemezeket és a véglemeztartót (A) a bütykös végen lévő megfelelő ujjtartó cső helyéről.

**MEGJEGYZÉS:**

A bütyökvégperselyek eltávolításához az ujjtartó csövet át kell mozgatni a tárcsakarokon, hogy a perselyhez hozzáférjen.



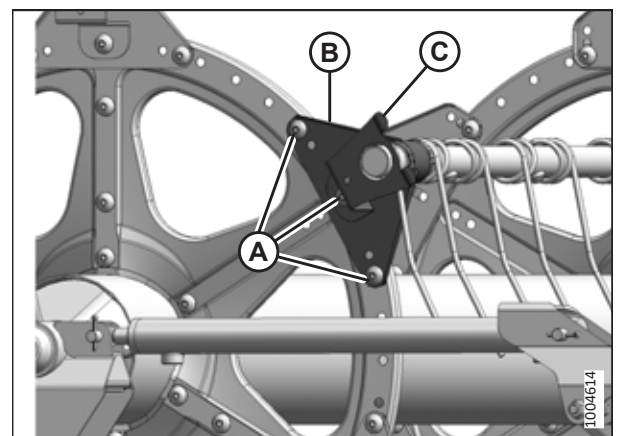
Ábra 4.281: Bütykös vég

11. Távolítsa el a motolla véglemézét és a véglemeztartót (C) a motolla záró végéről az ujjtartó cső megfelelő helyén.

**MEGJEGYZÉS:**

A középső tárcsán nincsenek motolla véglemezek.

12. Távolítsa el a csavarokat (A), amelyek az ujjtartó cső tartókarjait (B) a hátsó és a középső tárcsákhoz rögzítik.



Ábra 4.282: Záró vég

### Perselyek felszerelése motollákra

Miután a régi ujjtartó cső félperselyeit eltávolította, az újakat be lehet szerelni.

#### MEGJEGYZÉS:

Ez az eljárás feltételezi, hogy a *Perselyek eltávolítása motollákról, oldal 433* lépéseket már elvégezték.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

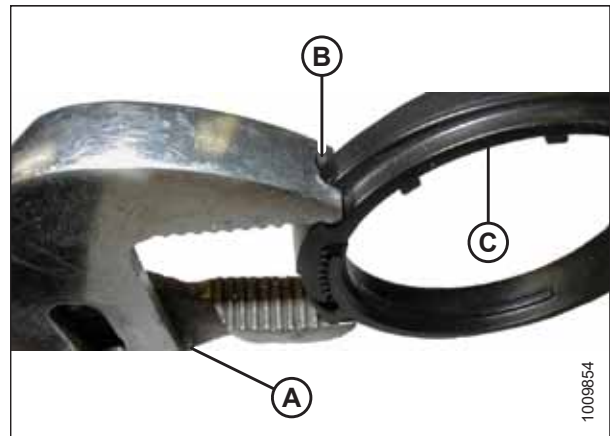
#### FIGYELMEZTETÉS

A felemelt motolla leeséséből eredő sérülések megelőzése érdekében mindig állítsa be a motolla biztonsági támaszait, mielőtt bármilyen okból a felemelt motolla alá bemászna.

#### FONTOS:

A cső vagy más alkatrészek sérülésének elkerülése érdekében mindig gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső mindig alá legyen támasztva.

1. Egy speciális kialakítású papagájfogóval (A) szerelje fel a perselybilincseket (C). Fogja satuba a papagájfogót, és kösszörüljön egy-egy vállat (B) a csőreibe, hogy a képen látható módon illeszkedjenek a bilincshez.

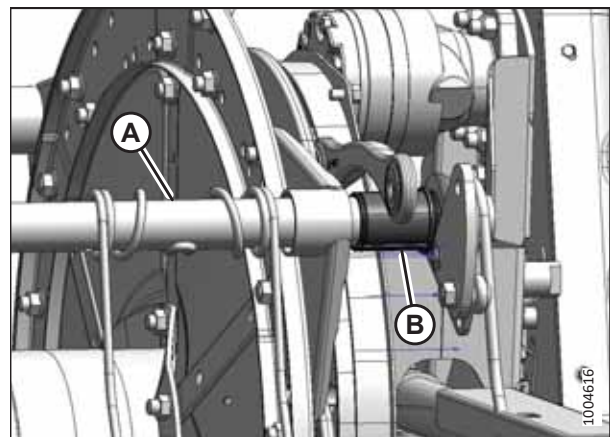


Ábra 4.283: Speciális kialakítású papagájfogó

### Bütyökvégperselyek

2. Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
3. Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a motolla hátsó vége felé, hogy a perselyt (B) az ujjtartó cső tartókarjára helyezze. Ha a ujjtartócső-tartók fel vannak szerelve, győződjön meg arról, hogy az ezeken a helyeken lévő perselyek beelsűsznek a tartóba.
4. Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Szükség esetén tanulmányozza a következő eljárásokat:

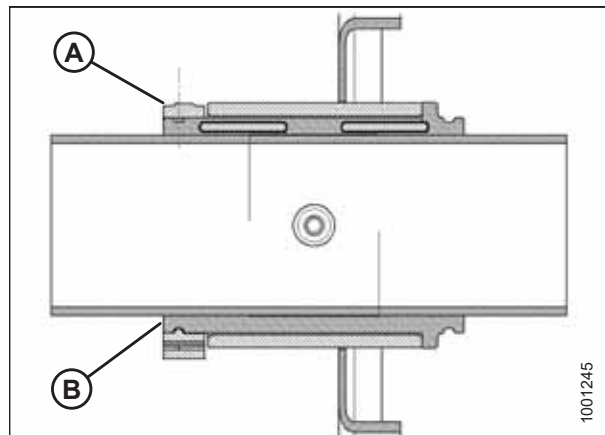
- *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 432*
- *Acél motollaujjak felszerelése, oldal 430*



Ábra 4.284: Bütykös vég

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

5. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
6. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

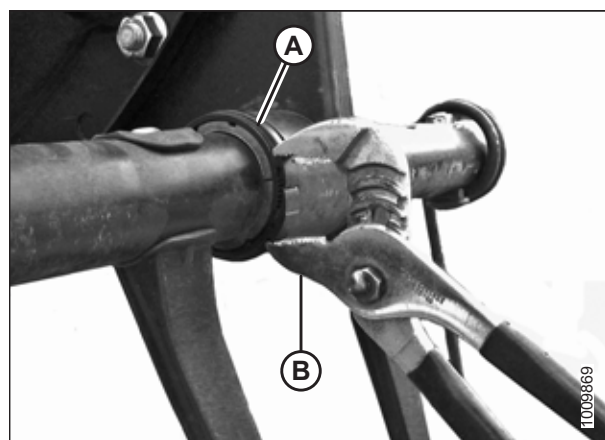


Ábra 4.285: Persely

7. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollauj nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

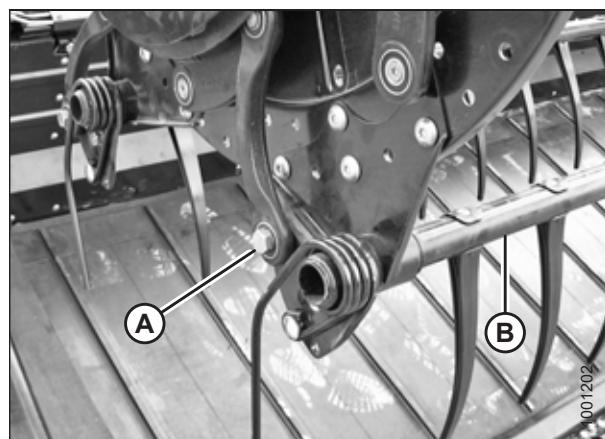
### FONTOS:

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.



Ábra 4.286: Bilincs felszerelése

8. Igazítsa az ujjtartó csövet (B) a bütykös karhoz, és hajtsa be a csavart (A). Húzza meg a csavart 165 Nm (120 font-láb) nyomatékkal.



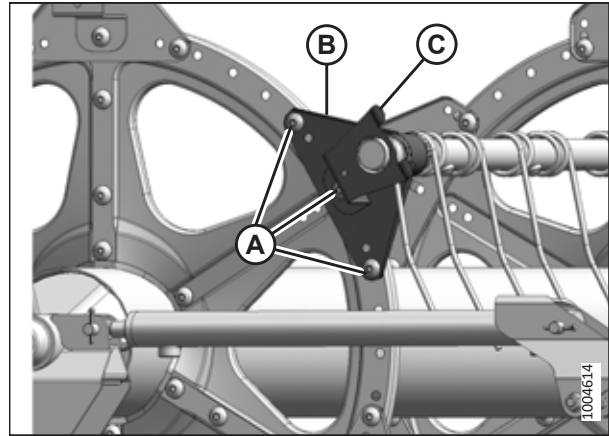
Ábra 4.287: Bütykös vég

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

- Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
- Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

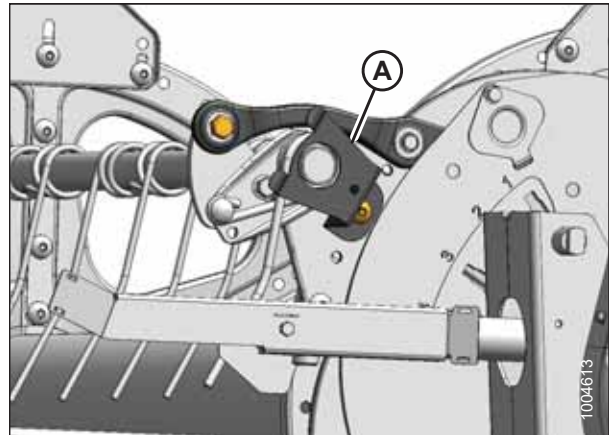
### MEGJEGYZÉS:

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



Ábra 4.288: Záró vég

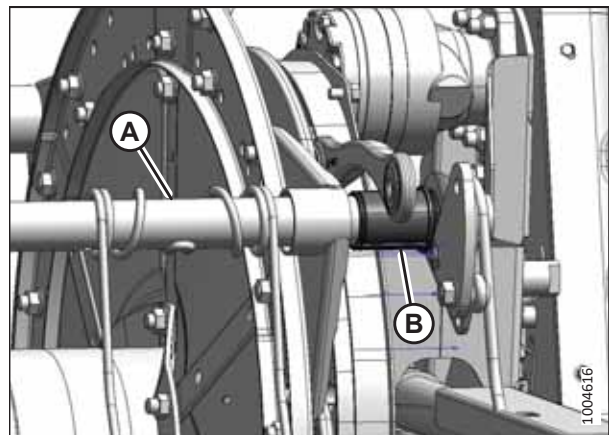
- Szerelje fel a véglemez tartót (A) a megfelelő ujjtartó cső helyére a motolla bütykös végén.
- Szerelje vissza a motolla véglemezeit. Az utasításokat lásd: [4.13.7 Motolla véglemezek, oldal 439](#).



Ábra 4.289: Bütykös vég

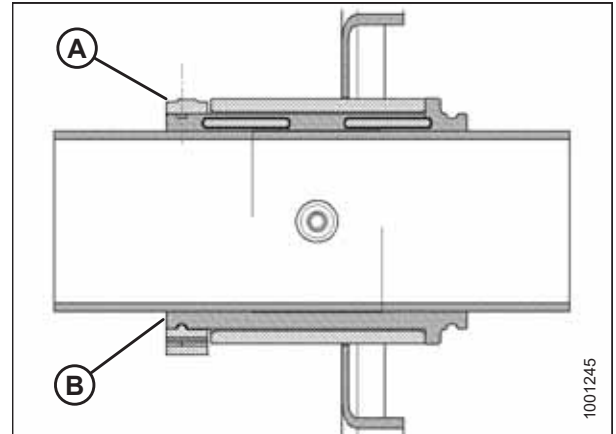
### Középső tárcsa és hátsó perselyek

- Helyezze a félperselyeket (B) az ujjtartó csőre (A) úgy, hogy a perem nélküli vége az ujjtartó cső karja mellett legyen, és az egyes félperselyek fülét pozicionálja az ujjtartó csőben lévő furatba.
- Csúsztassa az ujjtartó csövet (A) a perselyre (B). Helyezze az ujjtartó csövet a tárcsához az eredeti helyére.
- Szerelje vissza a korábban eltávolított bedobóujjakat. Az utasításokat lásd:
  - [Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 432](#)
  - [Acél motollaujjak felszerelése, oldal 430](#)



Ábra 4.290: Bütykös vég

16. Szerelje fel a perselybilincset (A) az ujjtartó csőre a persely (B) perem nélküli vége mellé.
17. Helyezze a bilincset (A) a perselyre (B) úgy, hogy a bilincs és a persely szélei egy vonalban legyenek, amikor a bilincs a persely hornyába illeszkedik, és a rögzítőfüleket lezárják.

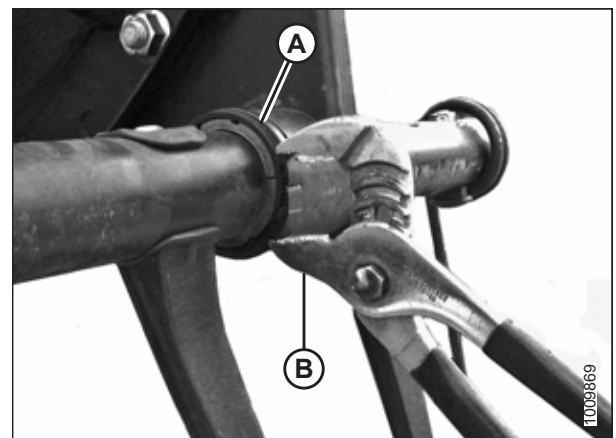


Ábra 4.291: Persely

18. Egy speciális kialakítású papagájfogó (B) segítségével szorítsa meg a bilincset (A) addig, amíg a motollaúj nyomóereje már **NEM** képes elmozdítani.

**FONTOS:**

A bilincs túlhúzása töréshez vezethet.

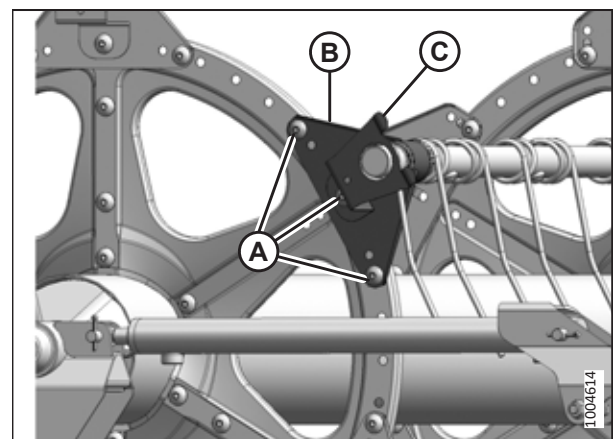


Ábra 4.292: Bilincs felszerelése

19. Szerelje fel a csavarokat (A), amelyek az ujjtartócső-tartókart (B) a középső tárcsához rögzítik.
20. Szerelje fel az ujjtartó cső karját (B) és a véglemez tartóját (C) a motolla hátsó végére az ujjtartó cső megfelelő helyén. Rögzítse a tartót csavarokkal (A).

**MEGJEGYZÉS:**

A középső tárcsákon nincsenek véglemezek.



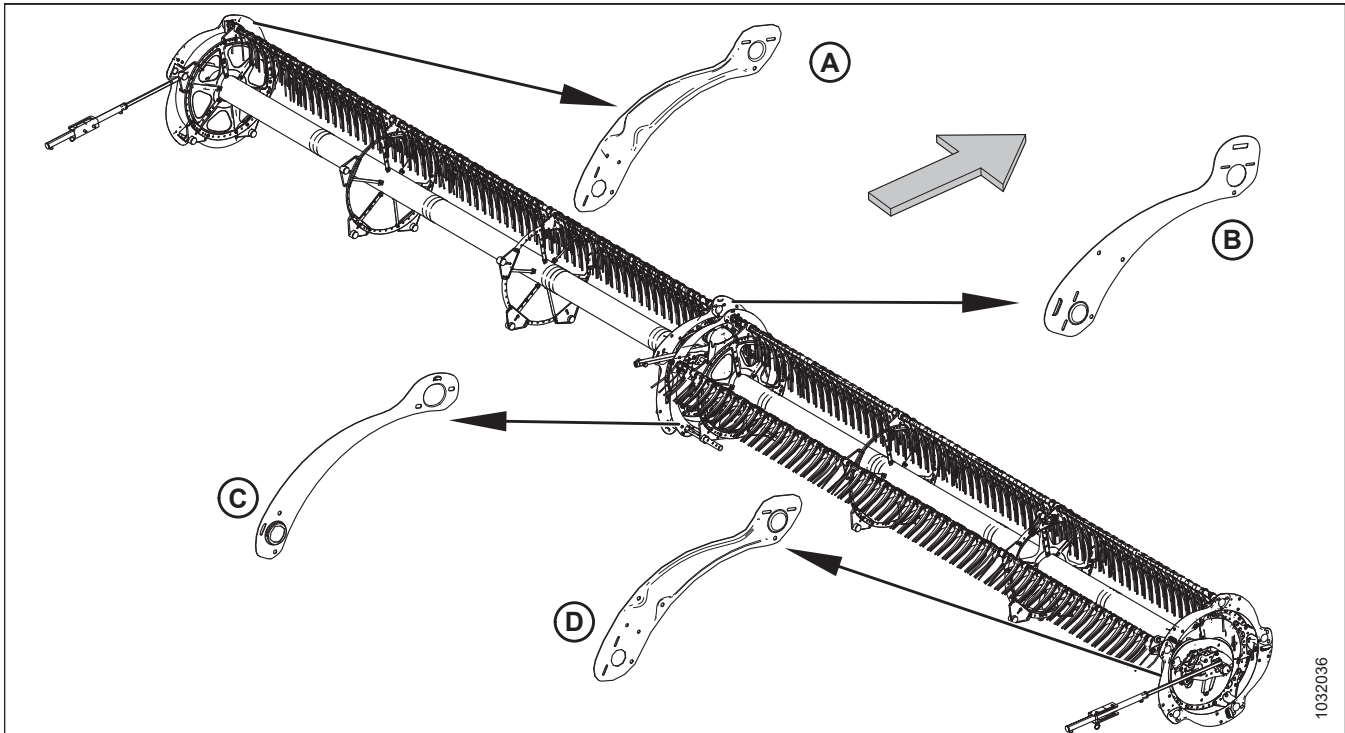
Ábra 4.293: Záró vég

### 4.13.7 Motolla véglemezek

A motolla oldalburkolatai és tartói nem igényelnek rendszeres karbantartást, de rendszeresen ellenőrizni kell az épségüket, ill. hogy a kötőelemeik hiánytalanul megvannak-e, és nem lazultak-e meg. Az enyhén horpadt vagy deformálódott oldalburkolatok és tartók javíthatók, de a súlyosan sérült alkatrészeket ki kell cserélni.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Négyféle oldalburkolat létezik. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő burkolatot a megfelelő helyre szerelje be, a következő ábrán látható módon: [4.294 Motolla véglemezek, oldal 440](#).



Ábra 4.294: Motolla véglemezek

A - Záró vég, külső oldal (MD #311695)  
C - Záró vég, belső oldal (MD #311795)

B - Bütykös vég, belső oldal (MD #273823)  
D - Bütykös vég, külső oldal (MD #311694)

### MEGJEGYZÉS:

Az ábrán látható nyíl a gép eleje felé mutat.

### Motolla véglemezek cseréje a külső bütykös végnél

A motolla véglemezeinek cseréjére vonatkozó eljárás külön megjegyzés hiányában a külső bütykös végre vonatkozik.

### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

### MEGJEGYZÉS:

Az eljárás ábrán szereplő nyilak a vágóasztal elülső részét jelzik.

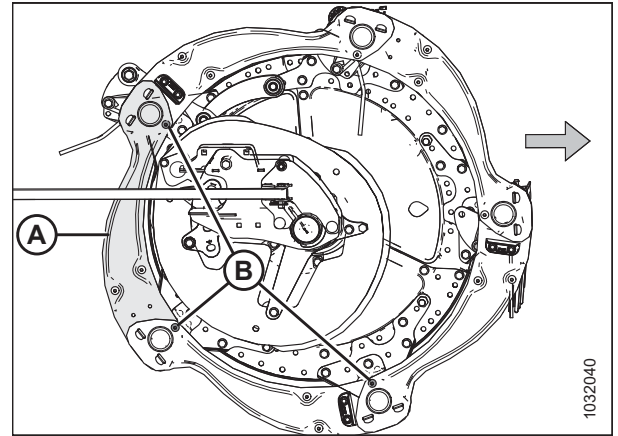
### MEGJEGYZÉS:

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

1. Engedje le teljesen a vágóasztalt és a motollát.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

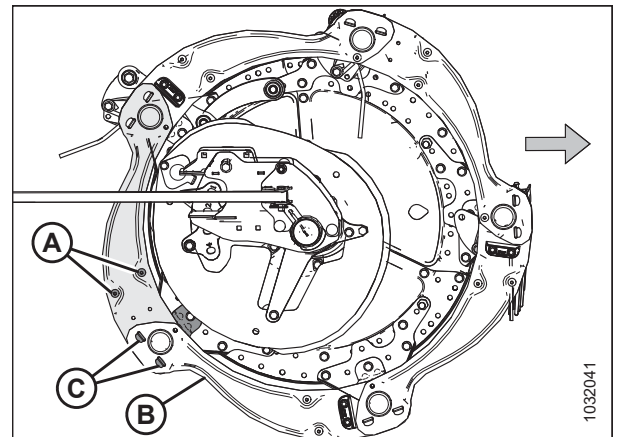
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
4. Távolítsa el a három csavart (B).



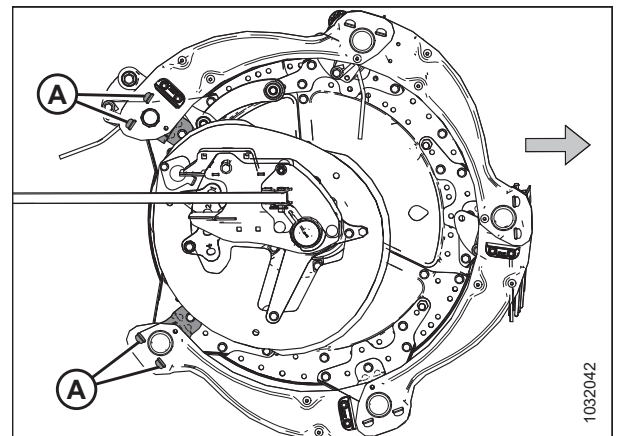
Ábra 4.295: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A). Távolítsa el a külső bütykös terelőlapot.
6. Emelje le a motolla véglemezét (B) a tartójáról (C).



Ábra 4.296: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

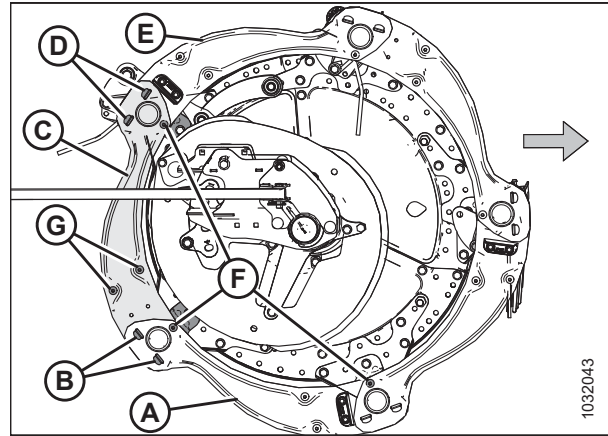
7. Távolítsa el a motolla véglemez a tartókról (A).



Ábra 4.297: Motolla véglemez eltávolítva – Külső bütykös vég

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

8. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
9. Helyezze az új motollavéglemez (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
10. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
11. Szerelje vissza a három csavart (F).
12. Szerelje vissza a két csavart (G), a külső bütykös terelőlapot és az anyákat (a 5. oldal 441 lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
13. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.298: Motolla véglemezek – Külső bütykös vég

### Motolla véglemezek cseréje a belső bütykös végnél

A motollavéglemez cseréjét leíró eljárás a belső bütykös végre vonatkozik.

#### **! VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

#### **! VESZÉLY**

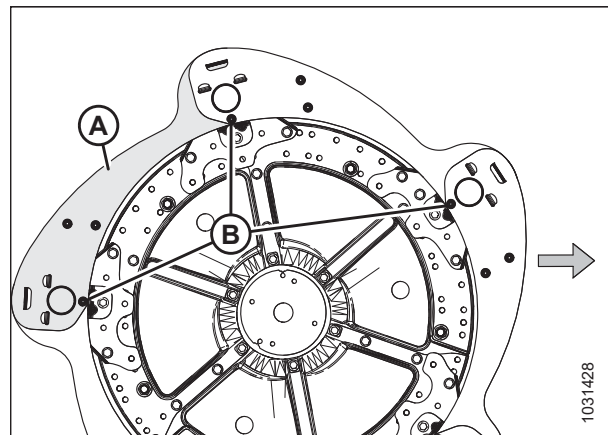
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

A belső és a külső bütykös végeknél a motollavéglemez eltérőek. Referenciaként lásd a következő ábrát: 4.294, oldal 440.

#### **MEGJEGYZÉS:**

A következő ábrákon látható nyilak a gép eleje felé mutatnak.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motollavéglemez (A) hozzáférhetővé nem válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).

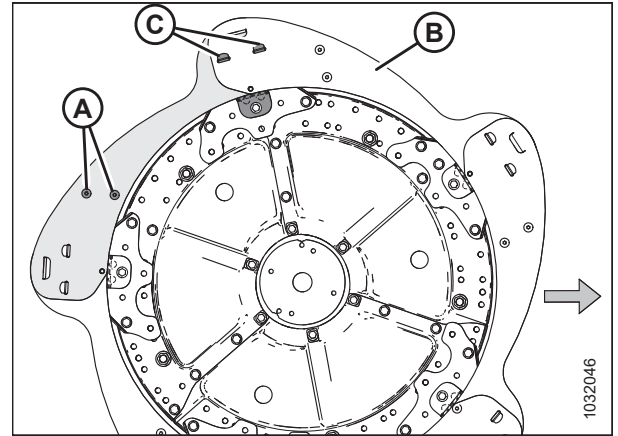


Ábra 4.299: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég



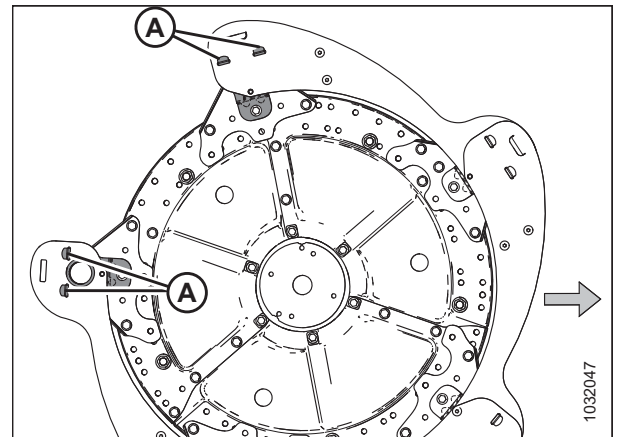
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el és őrizze meg a két csavart (A), a bütykös terelőlapot és az anyákat a motollavéglemezről.
7. Emelje le a motolla véglemezt (B) a tartójáról (C).



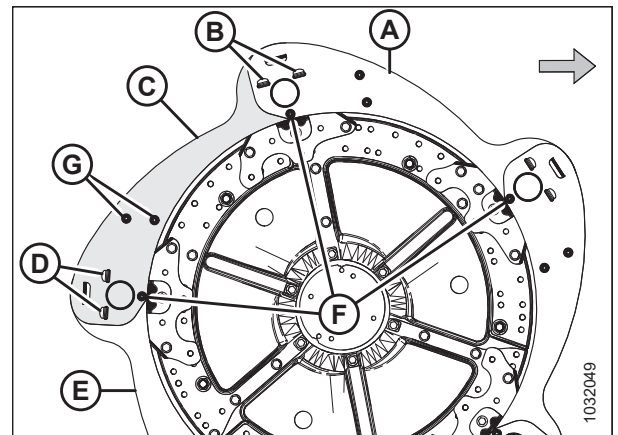
Ábra 4.300: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

8. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).



Ábra 4.301: Motolla véglemez eltávolítva – Belső bütykös vég

9. Kissé emelje le a meglévő motollavéglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (D) a meglévő motollavéglemez (E) fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (F).
13. Szerelje vissza a két csavart (G), a bütykös terelőlapot és az anyákat (a [6. oldal 443](#) lépésben eltávolítva) az új motollavéglemezre.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.302: Motolla véglemezek – Belső bütykös vég

*Motolla véglemezek cseréje a külső záró végnél*

Ha a motollavéglemez sérült, akkor ki kell cserélni.

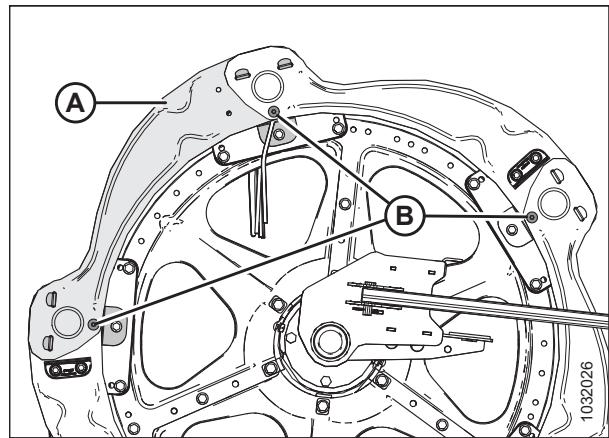
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

**⚠ VESZÉLY**

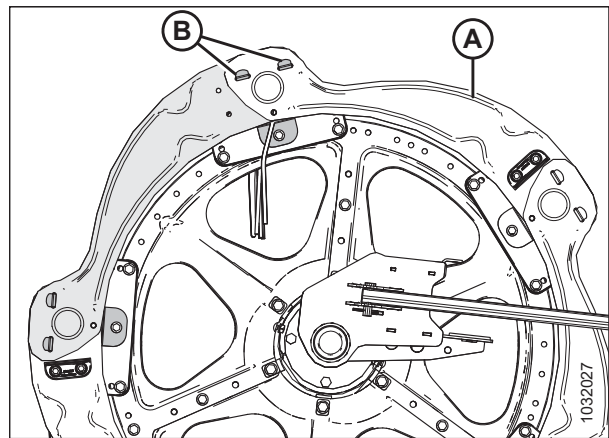
Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a három csavart (B).



Ábra 4.303: Motolla véglemezek – Külső záró vég

6. Emelje le a tárcsa végvédőjének végét (A) a tartóról (B).

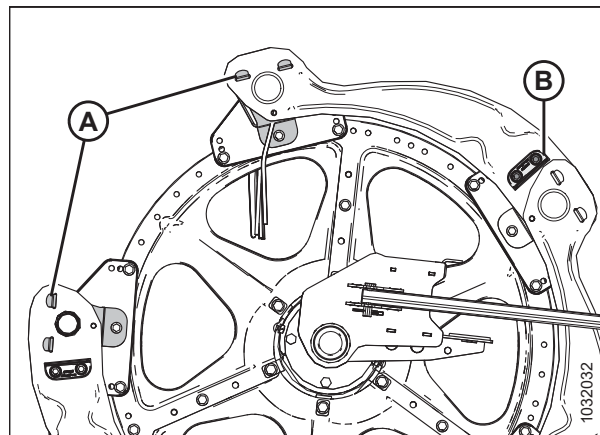


Ábra 4.304: Motolla véglemezek – Külső záró vég

7. Távolítsa el a motolla véglemezt a tartókról (A).
8. Távolítsa el a motolla terelőlapátját, ha a motolla véglemezeire van szerelve.

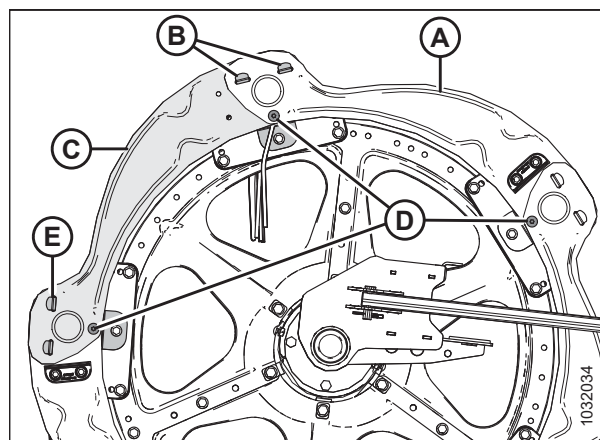
**MEGJEGYZÉS:**

A motolla terelőlapátjai (B) felváltva vannak felszerelve a motolla véglemezeire.



Ábra 4.305: Motolla véglemez eltávolítva – Külső záró vég

9. Kissé emelje le a motolla véglemez (A) végét a tartóról (B).
10. Helyezze az új motollavéglemezt (C) a tartóra (B) a meglévő motollavéglemez (A) alá.
11. Pozicionálja az új motollavéglemez másik végét (C) a másik tartóra (E) a meglévő motollavéglemez fölé.
12. Szerelje vissza a három csavart (D).
13. Szerelje vissza a terelőlapátot (amelyet a 8. oldal 445 lépésben távolított el) az új motollavéglemezre, ha korábban is fel volt szerelve.
14. Húzza meg az összes felszerelt kötőelemet.



Ábra 4.306: Motolla véglemezek – Külső záró vég

*Motolla véglemezek cseréje a belső záró végnél*

A motolla véglemezeket ki kell cserélni, ha megsérültek.



**VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.



**VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

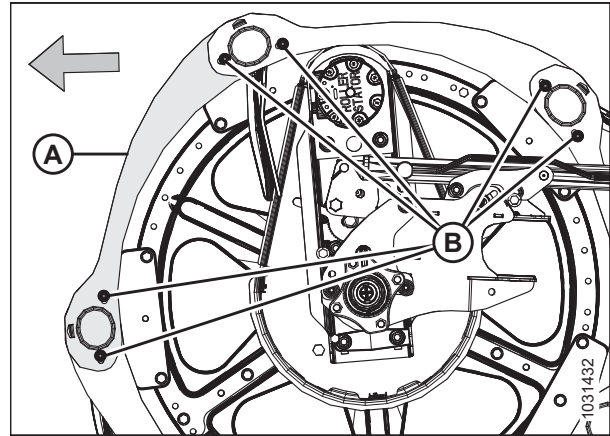
**MEGJEGYZÉS:**

Tartsa meg az összes eltávolított alkatrészt, hacsak nem kap más utasítást.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

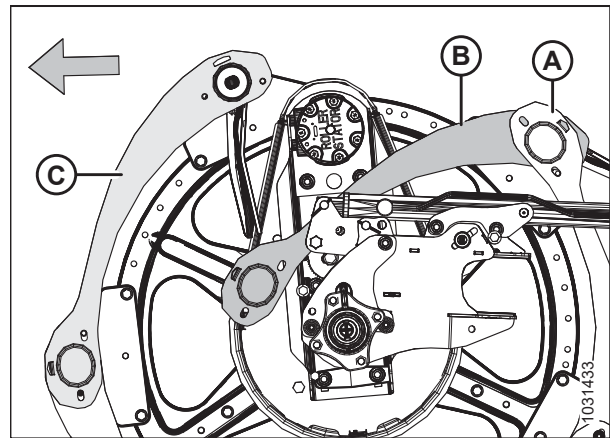
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez (A) hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a hat M10 csavart és anyát (B).



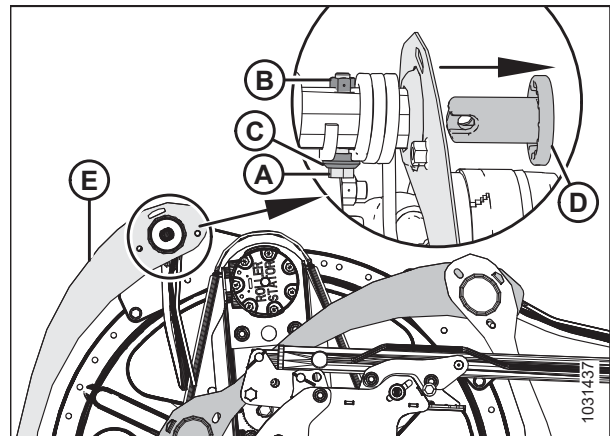
Ábra 4.307: Motolla véglemezek – Belső záró vég

6. Emelje meg a másik véglemezt (A), hogy a fület leakassza a véglemezről (B).
7. Emelje le a motolla véglemezének (B) végét a véglemezről (C), és forgassa a véglemezt (B) lefelé.



Ábra 4.308: Motolla véglemezek – Belső záró vég

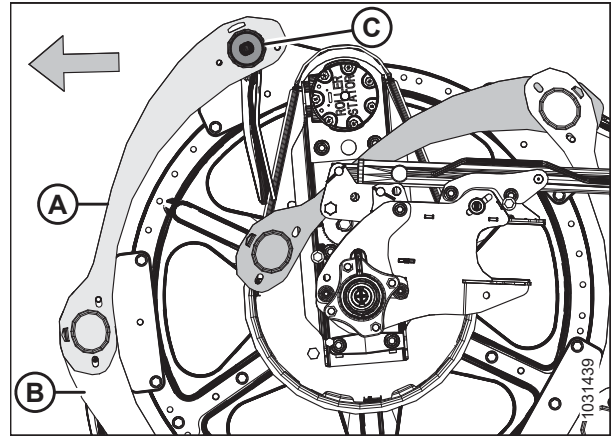
8. Távolítsa el az M10 csavart (A), az anyát (B) és a végujjrögzítőt (C) az ujjtartó csőből, amelyek a perselyt és záró végi motollaujjat rögzítik.
9. Távolítsa el a véglemez perselyét (D).
10. Távolítsa el és dobja ki a sérült motollavéglemezt (E).



Ábra 4.309: Motolla véglemezek – Belső záró vég

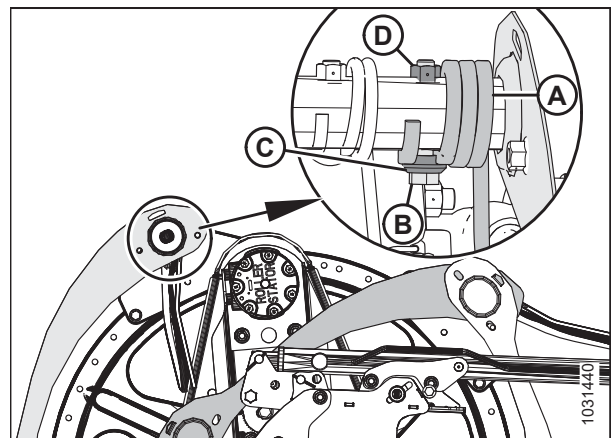
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

11. Helyezze fel az új motollavéglemezt (A) az ábra szerint. Illessze a véglemez fülét a szomszédos véglemezbe (B).
12. Illessze az új véglemez (A) másik végét az ujjtartó csőre. Rögzítse a véglemezt a persellyel (C).



Ábra 4.310: Motolla véglemezek – Belső záró vég

13. Helyezze fel a záró vég motollaujját (A) az ábrán látható módon.
14. Rögzítse a záró végi ujjat (A) és a perselyt (felszerelve a [12. oldal 447](#) lépésben) az M10 csavarral (B), a végujjrögzítővel (C) és az anyával (D).

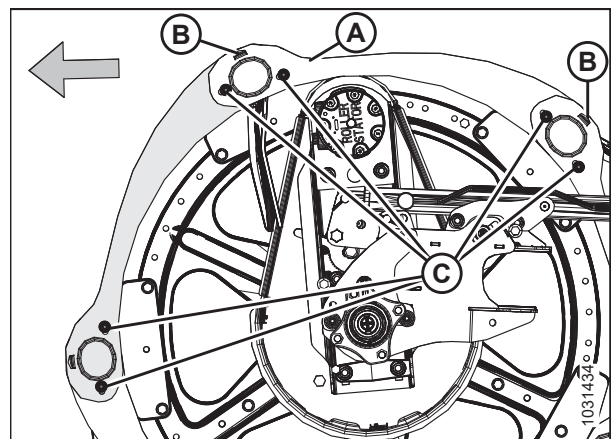


Ábra 4.311: Motolla véglemezek – Belső záró vég

15. Forgassa el felfelé a motollavéglemezt (A). Akassza be a fület (B) mindkét oldalon.
16. Rögzítse a motollavéglemezeket hat M10-es csavarral és anyával (C).
17. Húzza meg az anyákat (C) 35 Nm-re (26 font-láb).

### **FONTOS:**

**NE** húzza túl az anyákat.



Ábra 4.312: Motolla véglemezek – Belső záró vég

### Motollavéglemez-tartók cseréje

A motolla véglemezének tartóit ki kell cserélni, ha megsérültek.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

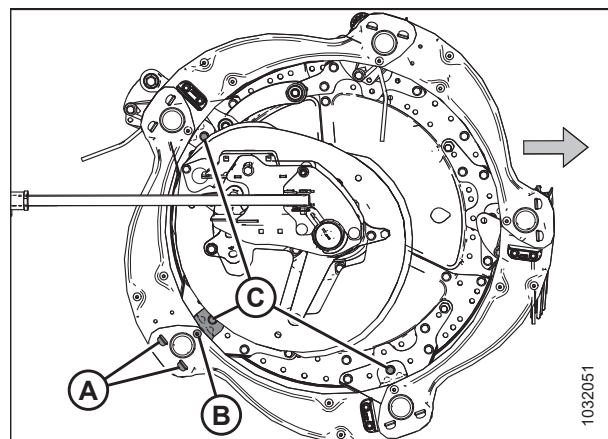
#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

#### MEGJEGYZÉS:

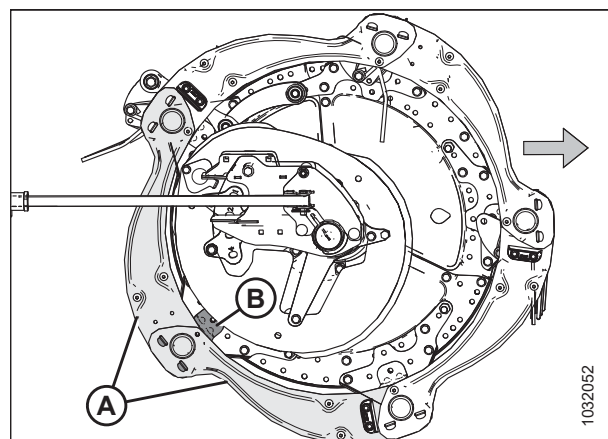
Az összes ábrán a külső bütykös vég látható.

1. Engedje le a motollát teljesen.
2. Engedje le a vágóasztalt.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Forgassa a motollát kézzel addig, amíg a cserét igénylő motolla véglemez tartó hozzáférhetővé válik.
5. Távolítsa el a csavart (B), amely a motollavéglemezeket a tartóhoz (A) rögzíti.
6. Távolítsa el a csavarokat (C) a tartóból (A) és a két szomszédos tartóból is.



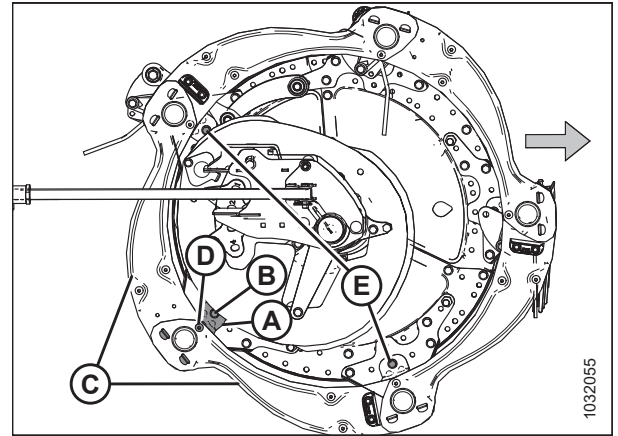
Ábra 4.313: Motolla véglemez tartók

7. Húzza el a motollavéglemezeket (A) és a tartót (B) az ujjtartó csőtől. Távolítsa el a tartót a véglemezekről.
8. Helyezze be az új tartó (B) füleit a motollavéglemezek (A) nyílásaiba. Ügyeljen rá, hogy a fülek mindkét motollavéglemezbe beakadjanak.



Ábra 4.314: Motolla véglemez tartók

9. Erősítse a tartót (A) a tárcsacikkhez a (B) csavarral és anyával. Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
10. Erősítse a motollavéglemezeket (C) a tartóhoz (A) csavarral és anyával (D). Még **NE** húzza meg a kötőelemeket.
11. Szerelje vissza a többi tartót csavarokkal és anyákkal (E).
12. Gondoskodjon arról, hogy az ujjtartó cső és a motollavéglemez között megfelelő távolság legyen.
13. Húzza meg az anyákat 27 Nm (20 font-láb [239 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.315: Motolla véglemez tartók

## 4.14 Motollahajtás

A hidraulikusan meghajtott motollamotor egy láncot hajt, amely a dupla motollás vágóasztalokon a középső karra, a tripla motollás vágóasztalokon a bal középső karra, az van erősítve.

### 4.14.1 Motollahajtó lánc

A motolla hajtólánca a hidraulikus meghajtású motollamotortól az motollákat forgató lánckerekekre továbbítja az energiát.

#### *A motollahajtó lánc meglazítása*

A motollahajtó lánc feszessége meglazítható, hogy a hajtás alkatrészeihez hozzá lehessen férni.

#### **VESZÉLY**

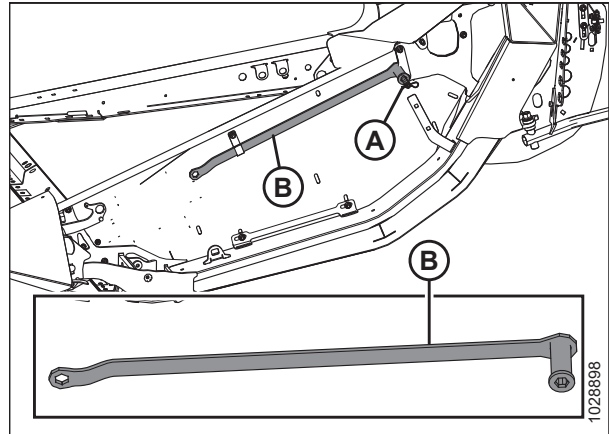
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

#### **VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Engedje le a vágóasztalt.
2. Állítsa a motollát teljesen előre.
3. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
4. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
5. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*

6. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
7. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.

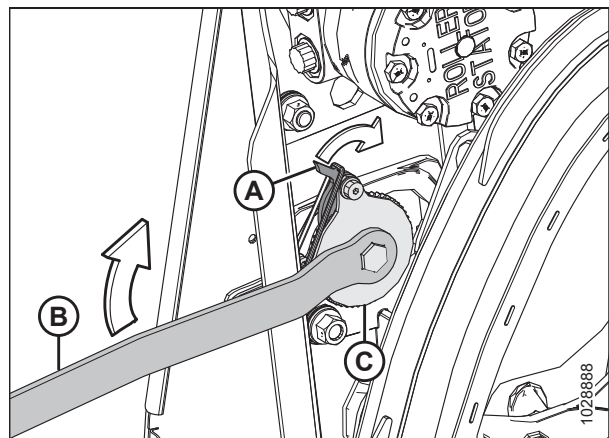


Ábra 4.316: A multifunkciós szerszám tárolóhelye

**FONTOS:**

**NE** lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

8. A hüvelykujjával nyomja meg a feszítésrögzítőt (A) az óramutató járásával megegyező irányba, és tartsa a kioldott helyzetben.
9. Helyezze a multifunkciós szerszámot (B) a láncfeszítőre (C), és forgassa a multifunkciós szerszámot felfelé a láncfeszítés lazításához.
10. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.



Ábra 4.317: Motollahajtás

*A motollahajtó lánc megfeszítése*

A megfelelően megfeszített hajtólánc optimális erőátvitelt biztosít, miközben minimálisan csökkenti az alkatrészek kopását.

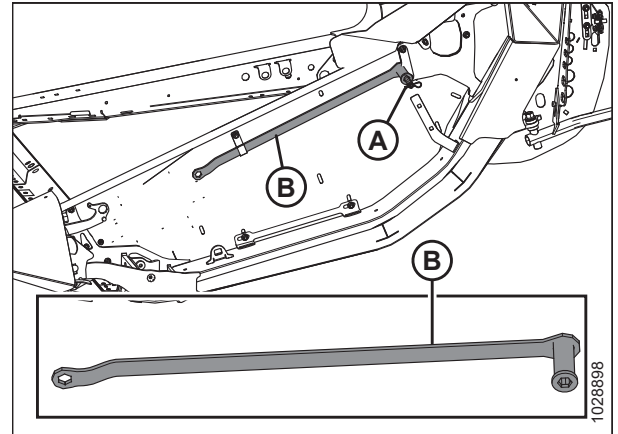
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*



3. Távolítsa el a multifunkciós szerszámot (B) a bal oldali véglemezen lévő konzolhoz rögzítő sasszeget (A).
4. Vegye ki a multifunkciós szerszámot (B), és szerelje vissza a sasszeget a tartóra.



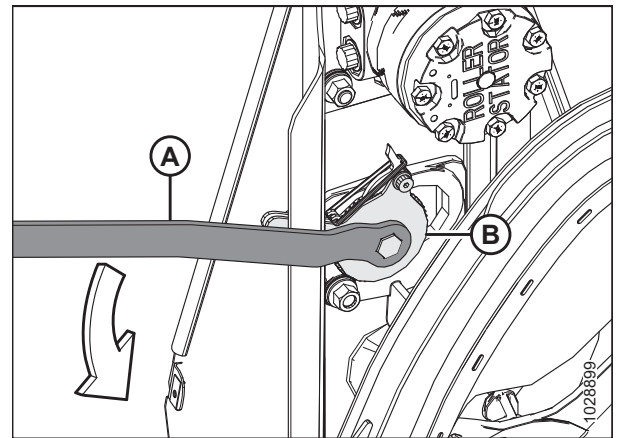
Ábra 4.318: A multifunkciós szerszám tárolóhelye – Bal oldal

5. Helyezze a multifunkciós szerszámot (A) a láncfeszítőre (B).

**FONTOS:**

**NE** lazítsa meg a motortartót, az gyárilag be van állítva és Belleville alátétekkel van rögzítve. A láncfeszességet a hajtás rögzítőcsavarjainak meglazítása nélkül állítsa.

6. Forgassa a multifunkciós szerszámot (A) lefelé, amíg a lánc meg nem feszül.



Ábra 4.319: Motollahajtás

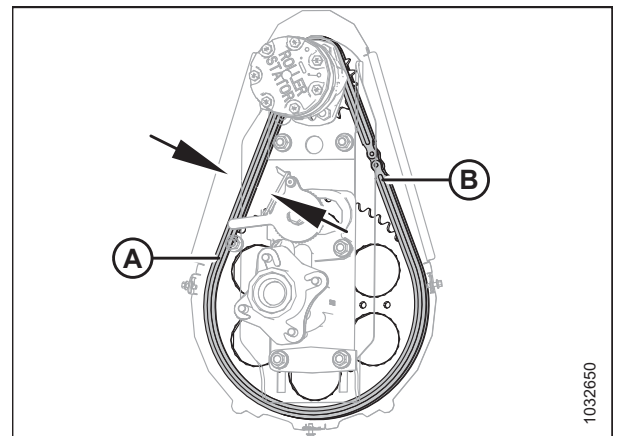
7. Ha a lánc megfeszült, forgassa felfelé a multifunkciós szerszámot, hogy a zár/retesz fogai megfelelően illeszkedjenek a feszítő fogaiba. Ha a feszítő nem ugrik egy fogat a meghúzás előtt, **NE** erőltesse a feszítőt a következő rovátkáig.

**FONTOS:**

**NE** feszítse túl a láncot. Ha túlfeszítik, a lánc túlságosan megterheli a lánckerekeket, ami a motorcsapágyak és/vagy más alkatrészek idő előtti meghibásodásához vezethet.

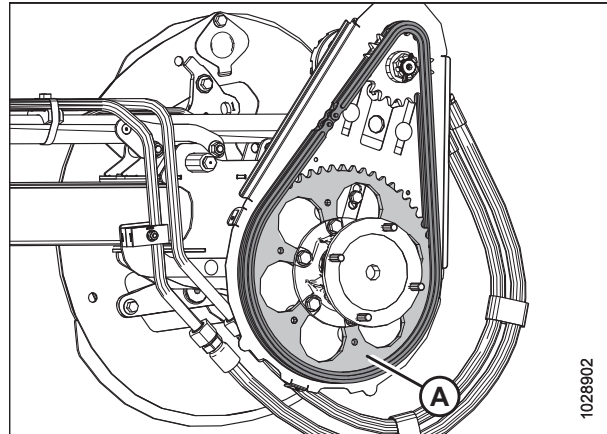
**FONTOS:**

A lánc egyik oldalán (A) körülbelül 38 mm (1 1/2 coll) játéknak kell lennie, míg a másik oldalon (B) feszesnek kell lennie. A lánc ilyen mértékű feszessége és játéka szükséges ahhoz, hogy a láncfeszítőn egy fogat ugorjon.



Ábra 4.320: Motollahajtás

8. Forgassa kézzel a motollát, és ellenőrizze, hogy a lánc megfelelően beül az alsó lánckerék (A) minden fogába. Az alkatrészek károsodásának elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy a lánc ne feszüljön túlságosan a motolla forgatásakor.
9. Tegye vissza a multifunkciós szerszámot a tárolóhelyére.
10. Csukja be az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd [A vágóasztal oldalburkolatok becsukása, oldal 40](#).



Ábra 4.321: Motollahajtás

#### 4.14.2 Motollahajtó lánckerék

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve.

A Case IH és New Holland betakarítógép modellek esetében a betakarítógépet a motolla lánckereke méretének megfelelően konfigurálja, hogy optimalizálja a motolla-fordulatszám és a haladási sebesség viszonyának automatikus szabályozását. További információkért tanulmányozza a szervizkézikönyvet.

#### MEGJEGYZÉS:

Opcionálisan a kétfokozatú motollahajtás szintén elérhető. A MD #311882 készletet rendelje meg.

#### *A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása*

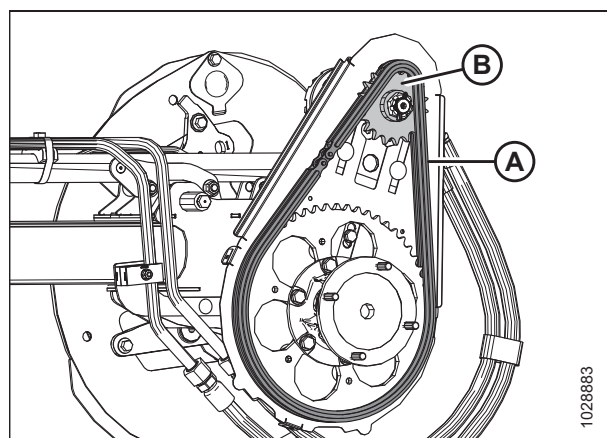
A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.



#### VESZÉLY

**A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.**

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47](#).
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 449](#).
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a motollahajtó lánckerékről (B).

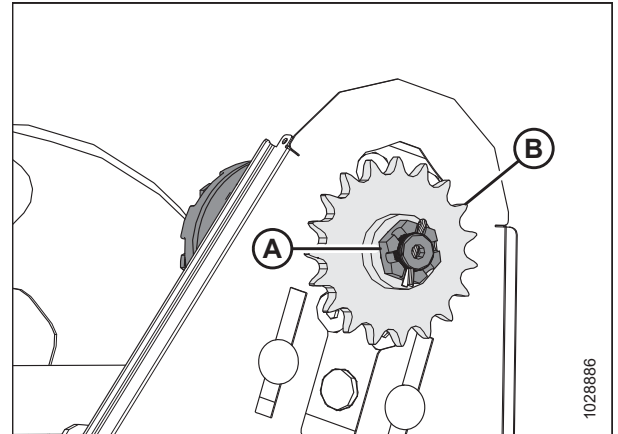


Ábra 4.322: Egysoros lánckerék

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről.
6. Távolítsa el a motollahajtó lánckereket (B). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

**FONTOS:**

Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzó, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.323: Egysoros lánckerék

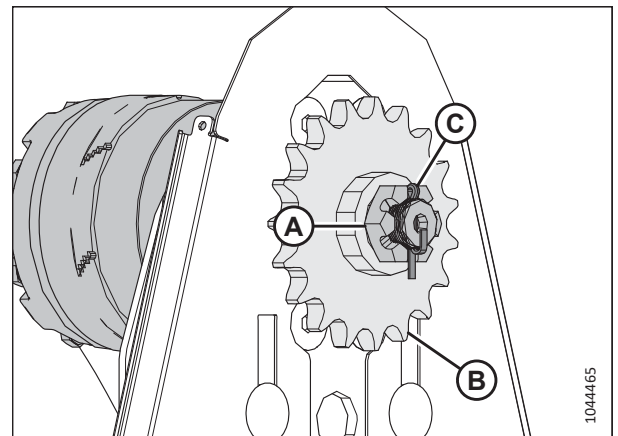
*A motollahajtás egysoros lánckerekének felszerelése*

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.

**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

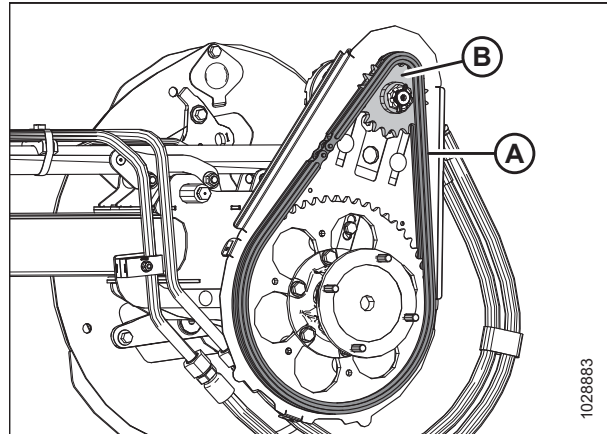
1. Igazítsa a lánckerék (B) reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket (B) a tengelyre. Rögzítse koronás anyával (A).
2. Húzza meg a koronás anyát (A) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
3. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (A) a következő nyílásig, hogy a sasszeg (C) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.



Ábra 4.324: Egysoros lánckerék

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

4. Szerelje fel a hajtóláncot (A) a meghajtó lánckerekre (B).
5. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 450.*
6. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.*

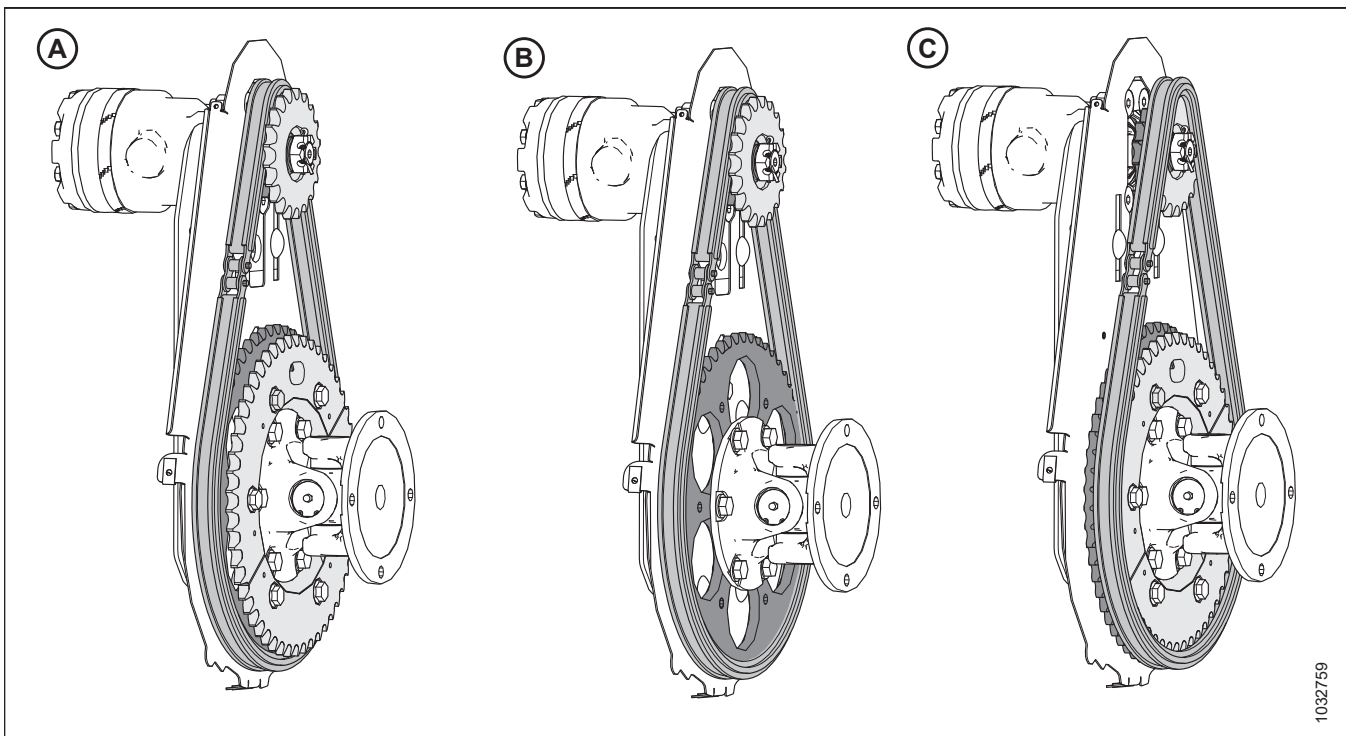


Ábra 4.325: Egysoros lánckerek

### *A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása*

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolításához.

Ez az eljárás a következő ábrán látható összes konfigurációra vonatkozik: *4.326, oldal 454.*



Ábra 4.326: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek

- A - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerekkel
- B - Kétsoros lánckerek nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerek NÉLKÜL
- C - Kétsoros lánckerek nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerekkel

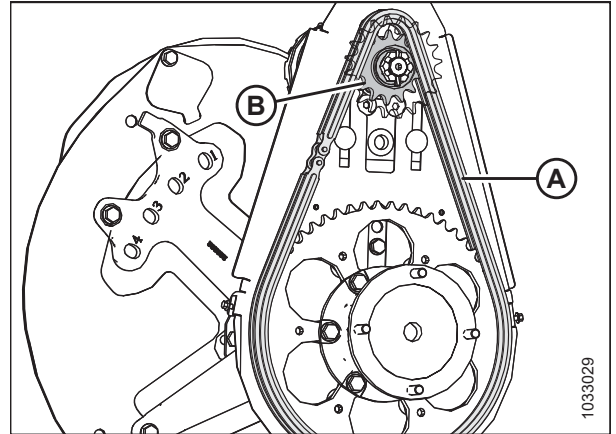
### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

Az opcionális kétsoros lánckerék eltávolításához tegye a következőket:

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot (A). Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 449.*
4. Vegye le a motollahajtó láncot (A) a kétsoros motollahajtó lánckerékről (B).

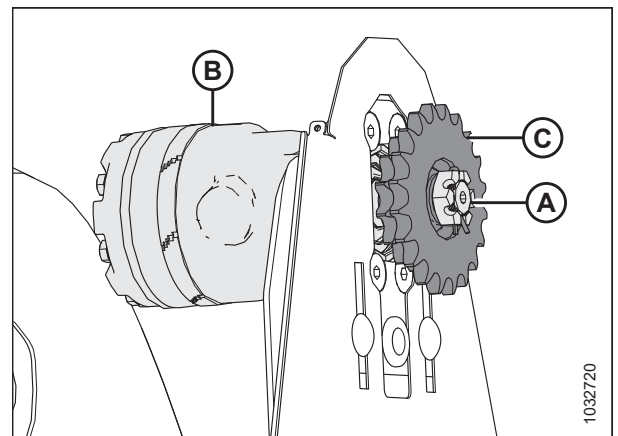


Ábra 4.327: Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban

5. Vegye le a sasszeget és a koronás anyát (A) a motortengelyről (B).
6. Vegye le a kétsoros motollahajtó lánckereket (C). Ügyeljen arra, hogy a retesz a tengelyben maradjon.

### FONTOS:

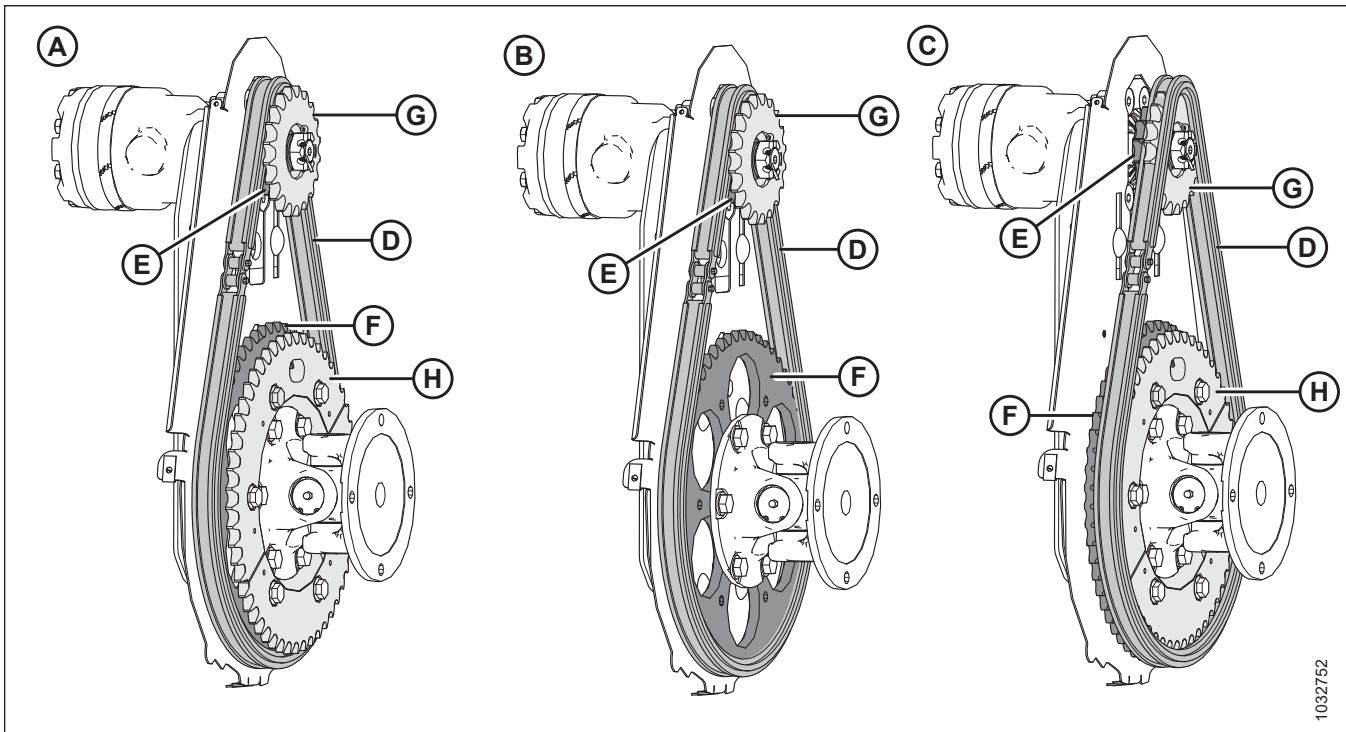
Nehogy a motorban kárt tegyen, használjon lehúzózt, ha a hajtólánckerék (B) kézzel nem vehető le. **NE** használjon feszítővasat és/vagy kalapácsot a hajtólánckerék eltávolításához.



Ábra 4.328: Kétsoros lánckerék

*A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszerelése*

Kövesse ezt az eljárást a motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének felszereléséhez.



**Ábra 4.329: Motollahajtás-konfigurációk – opcionális kétsoros lánckerek**

- A - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban TELEPÍTETT, de NEM szükséges opcionális 52 fogas lánckerékkel
- B - Kétsoros lánckerék nagy nyomatékú konfigurációban az opcionális 52 fogas lánckerék NÉLKÜL
- C - Kétsoros lánckerék nagy sebességű konfigurációban TELEPÍTETT opcionális 52 fogas lánckerékkel

Az opcionális kétsoros lánckerék a gyárilag beépített 56 fogú lánckerékkel párosítva nagyobb nyomatékot biztosít a motollának nehéz vágási körülmények között, az opcionális 52 fogú lánckerékkel párosítva pedig nagyobb motolla-fordulatszámot biztosít könnyen vágható terményekhez, amikor nagyobb haladási sebességgel lehet dolgozni. Az (A) vagy (B) nagy nyomatékú konfigurációban a hajtólánc (D) a belső lánckeréken (E) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckeréken (F) van, míg a (C) nagy sebességű konfigurációban a hajtólánc (D) a külső lánckeréken (G) és az opcionális 52 fogú lánckeréken (H) van.

**MEGJEGYZÉS:**

Az opcionális 52 fogú lánckerék (H) **NEM** szükséges a nagy nyomatékú konfigurációhoz.

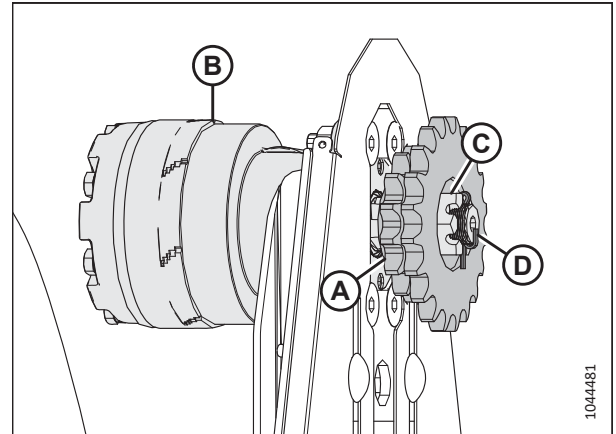
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

A kétsoros lánckerék felszereléséhez tegye a következőket:

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Helyezze el a kétsoros lánckereket úgy, hogy a kisebbik lánckerék (A) közelebb legyen a motollahajtó motorhoz (B).
2. Igazítsa a lánckerék reteszhornyát a motortengelyen lévő reteszhez, és csúsztassa a lánckereket a tengelyre. Rögzítse a lánckereket koronás anyával (C).
3. Húzza meg a koronás anyát (C) 12 Nm (8,85 font-láb [106 font-coll]) nyomatékra.
4. Ha szükséges, húzza meg a koronás anyát (C) a következő nyílásig, hogy a sasszeget (D) behelyezhesse. Hajlítsa a sasszeg hosszabbik szárát a motortengely végére.

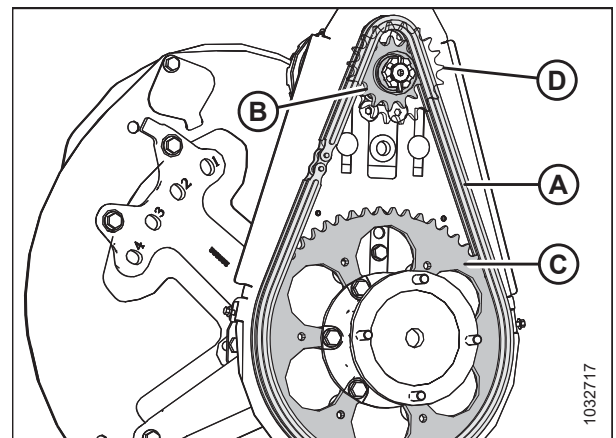


Ábra 4.330: Kétsoros lánckerék

5. A nagy nyomatékú konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a belső lánckerekre (B) és a gyárilag beszerelt 56 fogú lánckerekre (C).

### MEGJEGYZÉS:

A külső lánckerék (D) úgy van ábrázolva, mintha átlátszó lenne, hogy a belső lánckerék látható legyen.

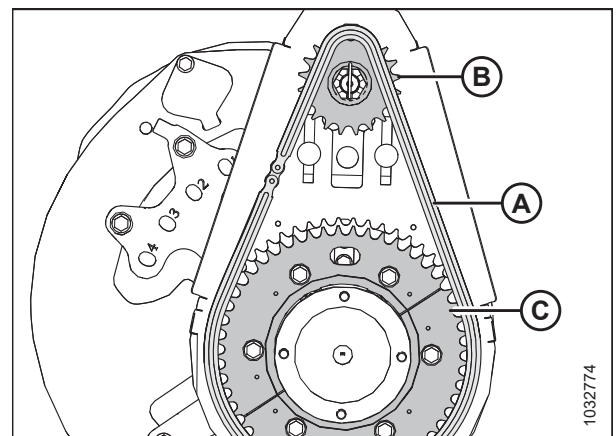


Ábra 4.331: Kétsoros lánckerék – nagy nyomatékú konfiguráció

### MEGJEGYZÉS:

Az opcionális 52 fogú lánckerék szükséges a nagy sebességű konfigurációhoz.

6. A nagy sebességű konfigurációhoz szerelje fel a hajtóláncot (A) a külső lánckerekre (B) és az opcionális 52 fogú lánckerekre (C).
7. Feszítse meg a hajtóláncot. Az utasításokat lásd: [A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 450](#).
8. Szerelje vissza a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49](#).



Ábra 4.332: Kétsoros lánckerék – nagy sebességű konfiguráció

### 4.14.3 A kétfokozatú motollahajtás fordulatszámának átállítása a lánckerék áthelyezésével.

A motollahajtó lánckerék a motolla hajtómotorjára van erősítve. A motolla sebessége és nyomatéka a meghajtó és a meghajtott lánckerék cseréjével változtatható.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

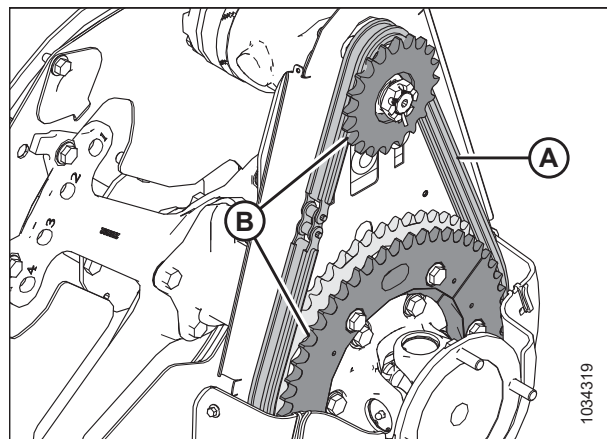
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Távolítsa el a motollahajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
3. Lazítsa meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc meglazítása, oldal 449.*
4. Helyezze át a láncot (A) a másik lánckerékre (B).

#### MEGJEGYZÉS:

A belső lánckeréksorozat a nagy nyomatékú, a külső pedig a nagy fordulatszámú alkalmazásokhoz való.

#### MEGJEGYZÉS:

- Ha a nagy fordulatszámúról a nagy nyomatékú beállításra áll át, először a láncot helyezze át a felső hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést az alsó, hajtott lánckeréken is elvégezhesse.
- Ha a nagy nyomatékúról a nagy fordulatszámú beállításra áll át, először a láncot helyezze át az alsó hajtott lánckerékre. Ez nagyobb belógást biztosít a láncnak, hogy az áthelyezést a felső, hajtó lánckeréken is elvégezhesse.



Ábra 4.333: Motollahajtó lánckerék

5. Feszítse meg a motollahajtó láncot. Az utasításokat lásd: *A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 450.*

### 4.14.4 Motolla fordulatszám-érzékelő

A motolla fordulatszám-érzékelő rendszer folyamatosan figyeli a motolla fordulatszámát, és az adatokat a kezelő rendelkezésére bocsátja.

További információkért lásd: *Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje, oldal 458.*

#### Motolla fordulatszám-érzékelő cseréje

A motolla fordulatszám-érzékelő a motollahajtáson található, és érzékeli, hogy milyen gyorsan forog a motollahajtó lánckerék. Ha az érzékelő hibásan működik, akkor beállítása vagy cseréje lehet szükséges.

#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt bármilyen okból elhagyja a kezelőülést.

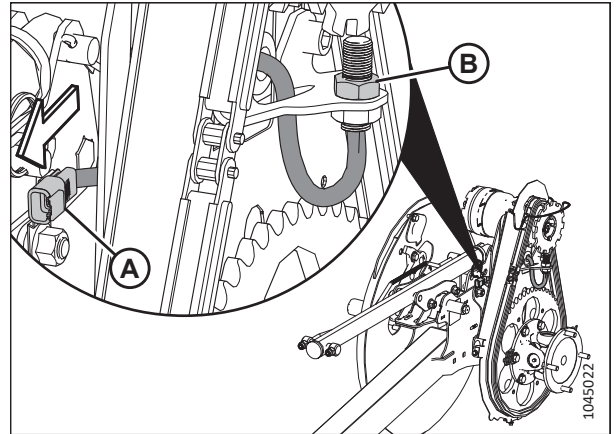
1. A következő táblázat segítségével határozza meg a betakarítógép motolla fordulatszám-érzékelőinek konfigurációját.



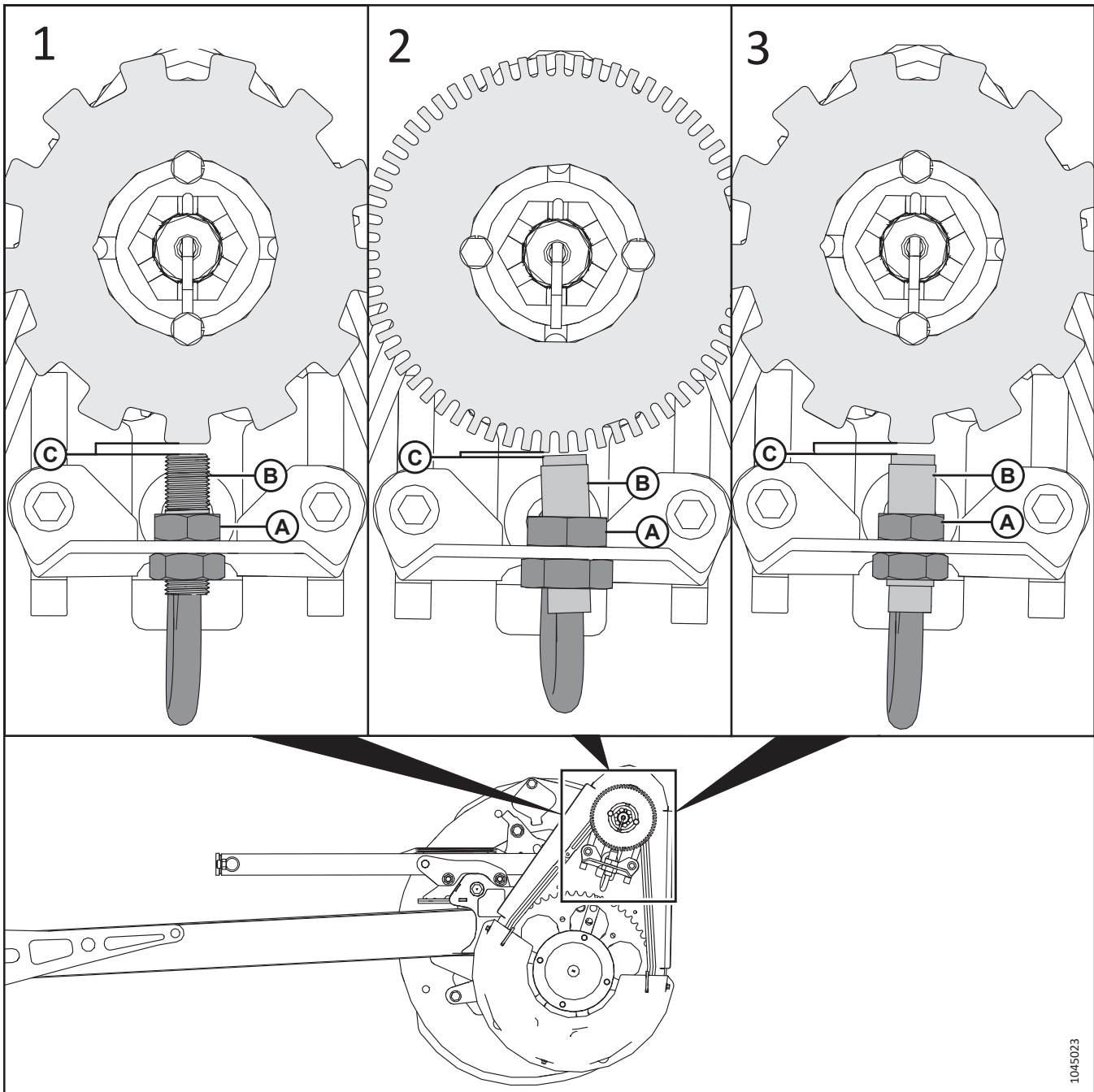
Táblázat 4.4 Motolla fordulatszám-érzékelők kompatibilitása a betakarítógépekkel

| Betakarítógép márkája | Betakarítógép modellsorozata  | Érzékelő típusa  |
|-----------------------|---|--|
| Case IH               | 5/6/7088; 7/8010; 7/8/9120; 130, 140, 150, 230, 240, 250; AF9/10/11 sorozat | 65T tárcsa 328329<br>2-es típusú érzékelővel a következő ábrán: 4.335, oldal 460 |

- Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
- Távolítsa el a hajtás fedelét. Az utasításokat lásd: *A motollahajtás burkolatának eltávolítása, oldal 47.*
- Húzza ki az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegeből, és csúsztassa vissza a csatlakozót a vágóasztal felé, hogy kioldja a rögzítőkapocsból.
- Távolítsa el a felső anyát (B), és vegye le az érzékelőt.



Ábra 4.334: Motolla fordulatszám-érzékelő



Ábra 4.335: Motollafordulatszám-érzékelők és tárcsák konfigurációi

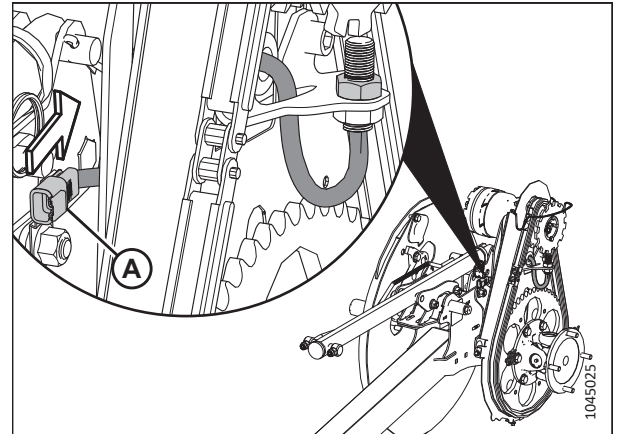
6. Távolítsa el a felső anyát az új érzékelőről, és helyezze az érzékelőt (B) a tartóra. Rögzítse a felső anyával (A).
7. A(z) táblázat és a(z) [4.335, oldal 460](#) ábra segítségével állapítsa meg a betakarítógép érzékelőtípusát, majd az érzékelő anyáival állítsa be a hézagot (C) a következők szerint:
  - 1. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)
  - 2. típusú hézag: 1 mm (0,04 coll)
  - 3. típusú hézag: 3,5 mm (0,14 coll)

8. Csatlakoztassa az elektromos csatlakozót (A) a vágóasztal kábelkötegéhez, és csúsztassa előre a csatlakozót, hogy a rögzítőkapocs beakadjon.

**FONTOS:**

Ügyeljen rá, hogy az érzékelő elektromos kábelkötege **NE** érjen hozzá a lánchoz vagy a lánckerékhez.

9. Szerelje vissza a hajtás burkolatát. Az utasításokat lásd: [A motollahajtás burkolatának felszerelése, oldal 49.](#)



Ábra 4.336: Motolla fordulatszám-érzékelő

## 4.15 Talajkövető kerekek – Opcionális

A ContourMax™ talajkövető kerekek opciója lehetővé teszi, hogy a vágóasztal a terep kontúrjához igazodva egyenletes tarlómagasságot hagyjon, miközben a talaj felett akár 46 cm-re (18 coll) is vág.

### 4.15.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése – ContourMax™ opció

A ContourMax™ kerekeket rögzítő kerécsavarokat kétszer kell meghúzni.

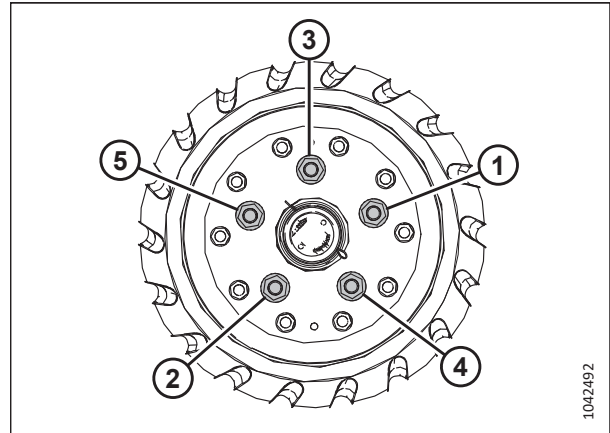


**VESZÉLY**

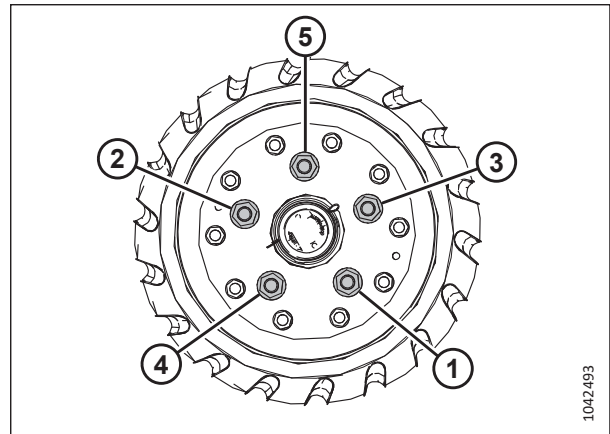
A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. A csavarokat kezdetben 88 Nm (65 font-láb) nyomatékra húzza meg a jobb oldali ábrákon látható sorrendben. A kereket rögzítse, hogy felkészítse a végleges meghúzásra.
3. Húzza meg újra a csavarokat a végleges 122 Nm (90 font-láb) nyomatékra.
4. Ismétlje meg a(z) *2, oldal 462 – 3, oldal 462* lépéseket a másik keréken is.



Ábra 4.337: Csavarok meghúzásának lépései a bal talajkövető keréken



Ábra 4.338: Csavarok meghúzásának lépései a jobb talajkövető keréken

### 4.15.2 A talajkövető kerekek magasságának szintbe állítása

A talajkövető kerekek lehetővé teszik, hogy a vágóasztal kövesse a talaj kontúrját, és a talajfelszíntől 25 mm (1 coll) és 457 mm (18 coll) között állítható be.

#### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

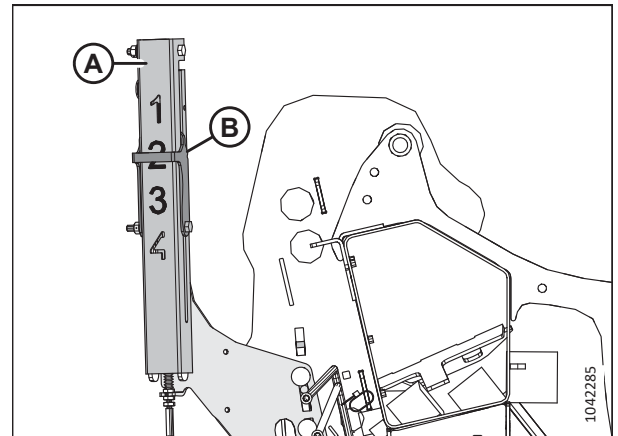
#### MEGJEGYZÉS:

Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd *A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138.*

**MEGJEGYZÉS:**

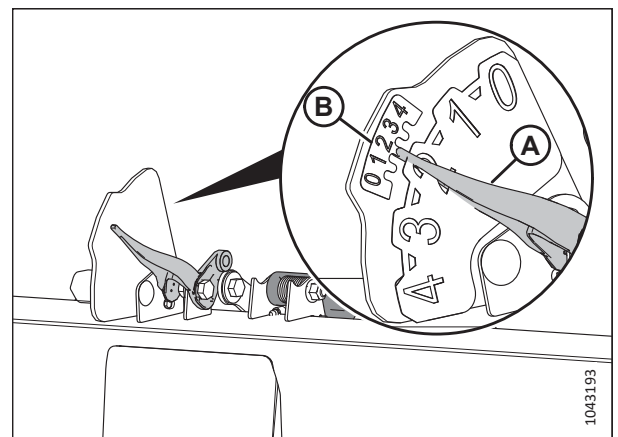
Állítsa be a szárnyegyensúlyt, mielőtt szintezi a talajkövető kerekeket. Az utasításokat lásd [3.9.5 A vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és beállítása, oldal 155.](#)

1. Oldja ki a vágóasztalszárnyakat. Az utasításokat lásd [Működés talajkövető üzemmódban, oldal 149.](#)
2. Oldja ki a vágóasztal felfüggesztését. Az utasításokat lásd [A vágóasztal-felfüggesztés zárása/kioldása, oldal 148.](#)
3. Parkolja le a betakarítógépet sík talajon.
4. Engedje le a motollát teljesen.
5. Állítsa addig a talajkövető kerekeket, amíg a magasságjelző (A) a 2-es értéket (B) nem jelzi.



Ábra 4.339: Magasságjelző - Hátsó bal oldali vég

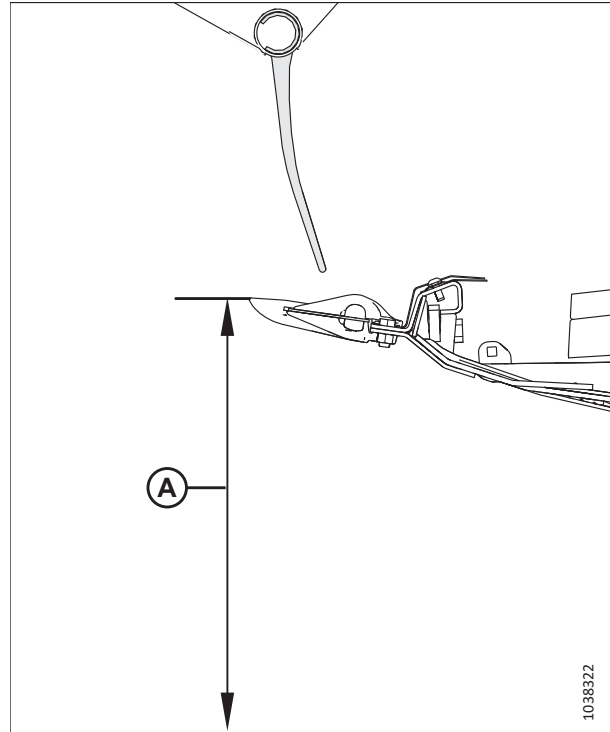
6. Gondoskodjon a talajkövető kerekek mozgásának szinkronizálásáról. Ha a kerekek **NINCSENEK** szinkronban, hozza szinkronba a hidraulikus hengereket a következő eljárással:
  - a. Engedje ki a kerekeket teljesen alsó állásba, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
  - b. Húzza be teljesen a kerekeket, majd tartsa lenyomva a gombot 30 másodpercig.
7. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
8. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.



Ábra 4.340: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

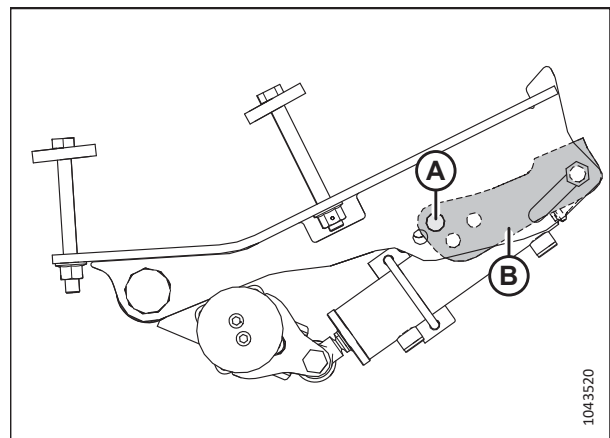
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. A vágóasztal közepén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a középső kaszaujj csúcsáig. Jegyezze fel a mért távolságot (A).
10. A vágóasztal végén mérje meg a távolságot (A) a talajtól a sárvégi kaszaujjak csúcsáig. Jegyezze fel mindkét mérést.
  - Ha a középső és a sárvégi mérések közötti különbség kisebb, mint 25 mm (1 coll), nincs szükség beállításra.
  - Ha a középső és a sárvégi mérések közötti különbség nagyobb, mint 25 mm (1 coll), akkor beállítás szükséges. Folytassa a következő lépéssel.
11. Indítsa be a motort.
12. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
13. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
14. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.



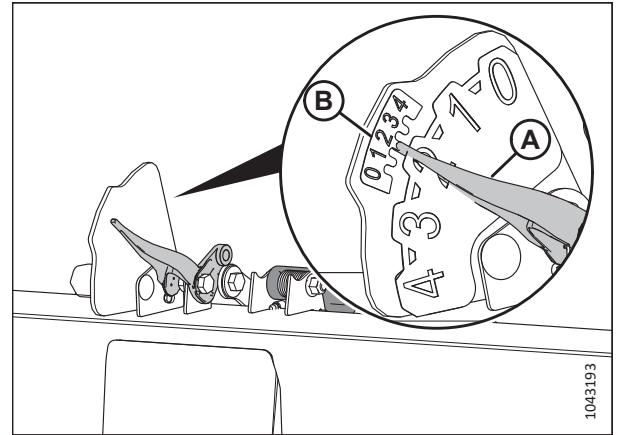
Ábra 4.341: Rugóerő beállítás visszajelző

15. Távolítsa el a csapot (A).
16. Helyezze át a beállítólemezt (B) a nyílásban, hogy egy másik furathoz igazodjon. Az egyes lyukak között körülbelül 24 mm (1/2 coll) távolság van.
  - Ha a mérés kisebb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezethez **KÖZELEBBRE** kell mozgatni.
  - Ha a mérés nagyobb, mint a vágóasztal közepénél mért érték, akkor a beállítólemezt a vágószerkezettől **TÁVOLABBRA** kell mozgatni.
17. Szerelje vissza az (A) csapot.
18. A vágóasztal másik végén ismételve meg a [15, oldal 464](#) és a [17, oldal 464](#) lépést.



Ábra 4.342: Csapó helye – bal külső kerék

19. Oldja ki a vágóasztal biztonsági támaszait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
20. Engedje le a vágóasztalt, amíg az automatikus vágóasztal-magasságjelző karja (A) a 2-es számnál (B) nem áll.
21. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
22. Mérje meg újra a védőburkolat és a talaj közötti távolságot. Ellenőrizze, hogy a három mérés egyenlő-e. Ha további beállításra van szükség, ismételje meg a következő lépéseket: [15, oldal 464](#) – [18, oldal 464](#).



Ábra 4.343: Automatikus vágóasztal-magasságjelző

### 4.15.3 A talajkövetőkerék-rendszer kenése

A talajkövetőkerék-rendszer kenése segít a megbízható működés biztosításában és az alkatrészek élettartamának maximálisra növelésében.

A talajkövetőkerék-rendszer alkatrészeit különböző időközönként kell megkenni:

- A belső kerékszerelvényeket 100 üzemóránként kenje meg.
- A keréktengelyeket évente kenje meg.

#### VESZÉLY

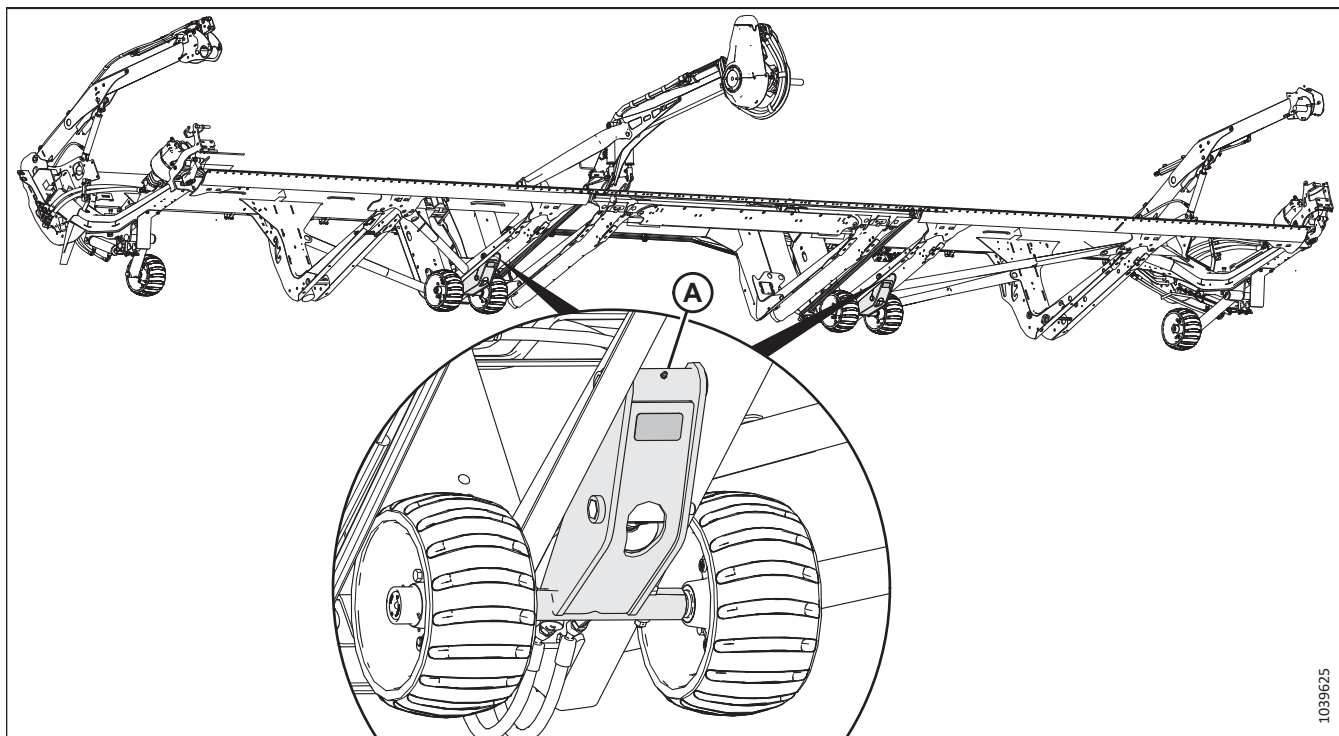
A megemelt vágóasztal váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt a vágóasztal alá bemegy. Ha a vágóasztalt emelőberendezéssel emeli fel, győződjön meg arról, hogy a vágóasztal biztonságosan rögzített, mielőtt folytatja a munkát.

#### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

1. Emelje fel a vágóasztalt teljesen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait, vagy helyezze a vágóasztalt sík talajon lévő tuskókra. Ha a vágóasztal alátámasztására tuskókat használ, ügyeljen rá, hogy a vágóasztal körülbelül 914 mm-re (36 coll) legyen a talajtól. A vágóasztal biztonsági támasztékainak használatáról lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvét.

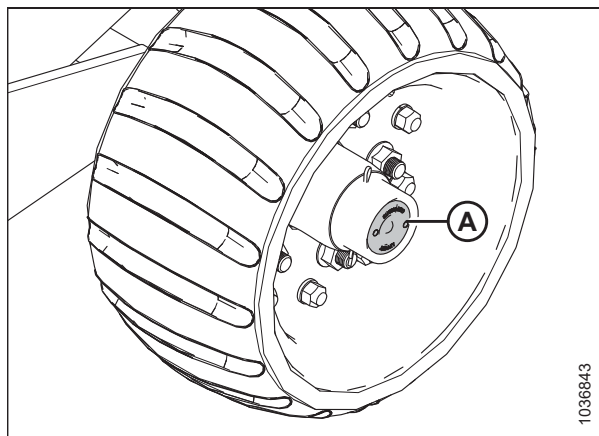
Ábra 4.344: Belső talajkövetőkerék-szerelvények



1039625

A - Belső kerékszerelvények (két helyen)

4. Kenje meg az (A) pontokat a két belső kerékszerelvényen.
5. Vegye ki a gumidugót (A) a talajkövető kerék agyából. Őrizze meg a dugót a visszaszereléshez.



1036843

Ábra 4.345: Gumidugó a talajkövető kerék tengelyén

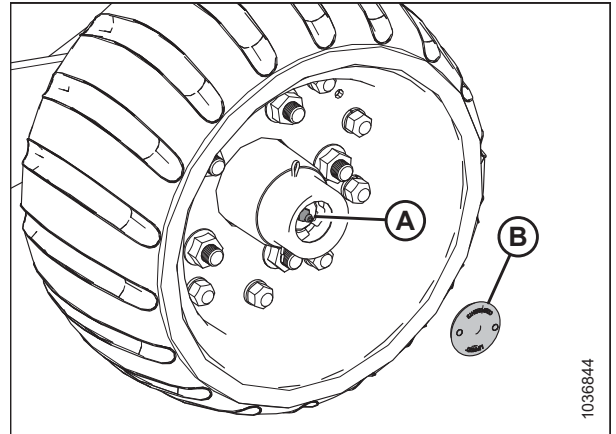


6. Töltsön be zsírt az (A) zsírzógombon keresztül, és hagyja, hogy a felesleges zsír kifolyjon az agy frontján.

**FONTOS:**

Zsírozza **LASSAN** a kenési pontot. A gyors zsírozás a hátsó tömítés elmozdulását okozhatja.

7. Szerelje vissza a gumidugót (B).
8. Ismételje meg az eljárást a többi talajkövető kerékkel.



Ábra 4.346: Kenési pont a talajkövető kerék tengelyén

### 4.15.4 Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátékának ellenőrzése

A kerék tengelyvégi holtjátéka a tengely mentén történő mozgását jelenti. Ha a kerékszerelvényen túl nagy a holtjáték, akkor meg kell húzni a porvédő sapka alatt lévő gyűrűs anyát.

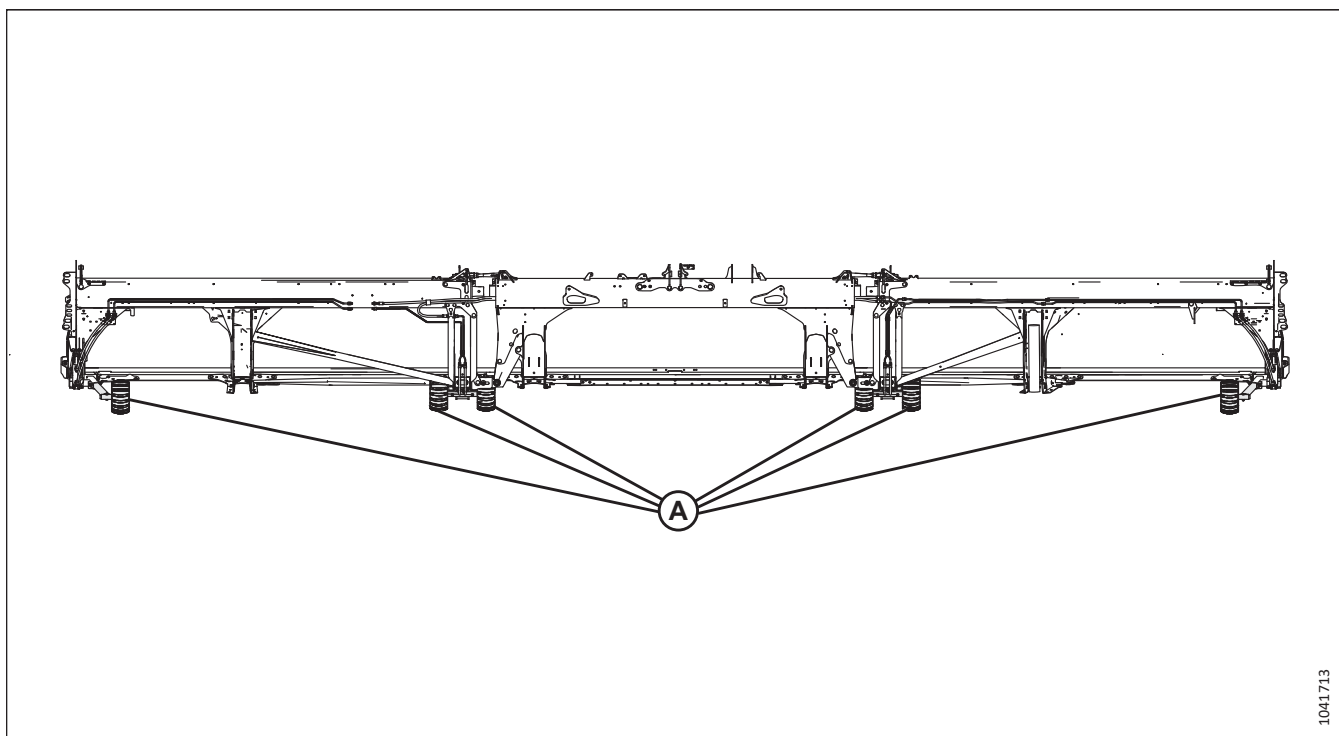
**⚠ VESZÉLY**

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

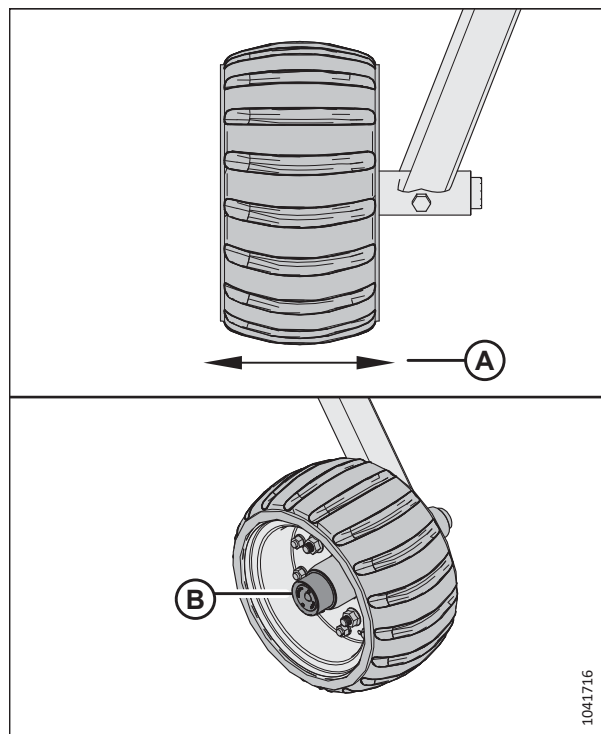
1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

- Ellenőrizze a tengelyvégi holtjátékot a kerékszerelvényeken (A).

Ábra 4.347: Talajkövetőkerék-szerelvények



- Ha a tengelyvégi holtjáték (A) 0,3 mm-nél (0,012 coll) nagyobb, vegye le a porvédő sapkát (B).



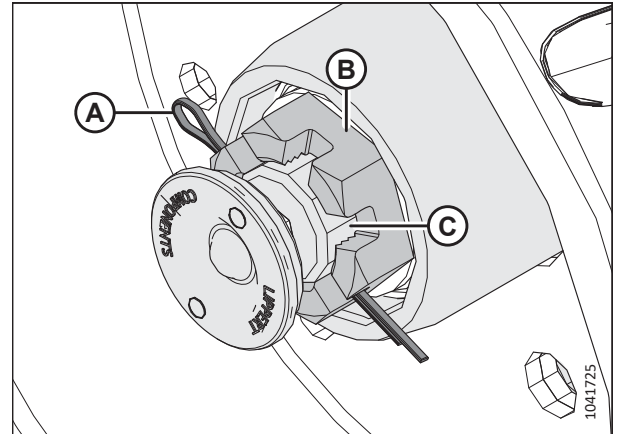
Ábra 4.348: Talajkövető kerék tengelyvégi holtjátéka és porvédő sapkája

4. Vegye ki a sasszeget (A).
5. Húzza meg a gyűrűs anyát (B), amíg meg nem szorul, majd húzza vissza a gyűrűs anya következő nyílásáig.

**FONTOS:**

A kerékszerelvényben kell lennie némi holtjátéknak. A gyűrűs anya túlhúzása meghibásodást okozhat.

6. Helyezze vissza a sasszeget (A).
7. A szerelvény meghúzása után kenje meg a tengelyt (C), amíg a zsír ki nem folyik.
8. Helyezze vissza a porvédő sapkát.



Ábra 4.349: Talajkövető kerék tengelye

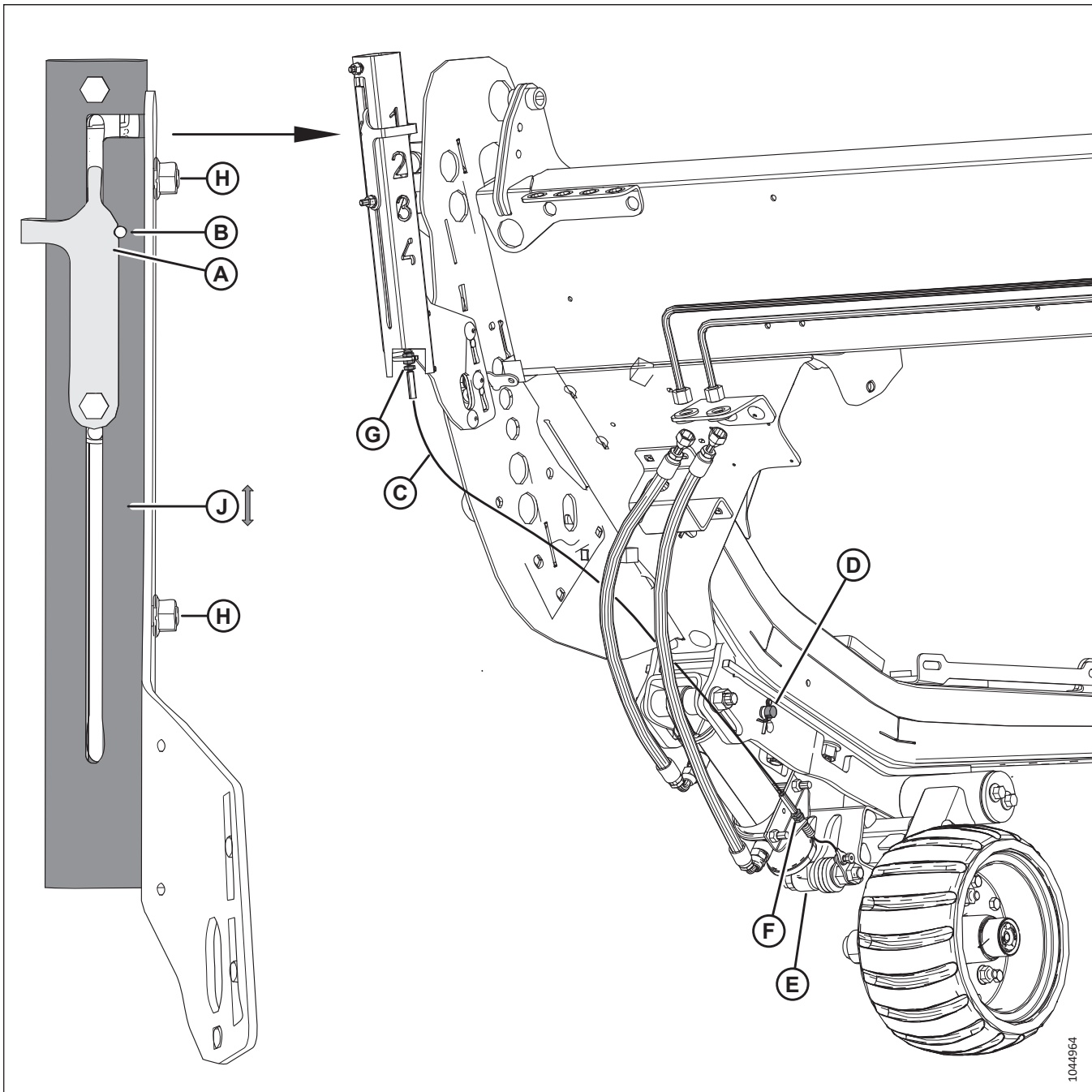
#### 4.15.5 Talajkövető kerekek – a mechanikus jelző nullázása

A mechanikus jelzőt nullázni kell, hogy pontosan működjön.



**VESZÉLY**

A felemelt gép váratlan elindulásából vagy leeséséből eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez. SOHA ne dolgozzon nem alátámasztott vágóasztalon vagy alatta.



Ábra 4.350: Mechanikus jelző

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Ellenőrizze a mechanikus jelző nullázását: ez akkor megfelelő, ha a mutató (A) bevágása a következő feltételek mellett egy vonalban van a (B) lyukkal:
  - A bowden (C) meg van feszítve.
  - A csap a (D) nyílásba van helyezve.
  - Az (E) munkahenger teljesen behúzott állapotban van.

3. Ha a bevágás **NEM** igazodik a nyíláshoz, állítsa be az alábbi részek valamelyikét vagy mindegyikét:
  - Lazítsa meg a két anyát (H), és csúsztassa felfelé vagy lefelé a szelvényt (J). Húzza meg az anyákat.
  - Állítsa be a bowden biztosítóanyáit a (G) vagy (F) helyen. Húzza meg a bowden biztosítóanyáit 6 Nm (4 font-láb [48 font-coll]) nyomatékkal.

## 4.16 Szállítórendszer – Opcionális

A vágóasztal felszerelhető szállító kerekkel, így betakarítógéppel vagy traktorral vontatható.

További információkért lásd: *Az EasyMove™ szállító kerekek beállítása, oldal 127.*

### 4.16.1 A kerécsavarok meghúzási nyomatékának ellenőrzése

A kerekek felszerelését követő 1 üzemóra elteltével ellenőrizze a szállítási kerék meghúzási nyomatékát, majd ezt követően 100 üzemóránként végezze el ezt az ellenőrzést.



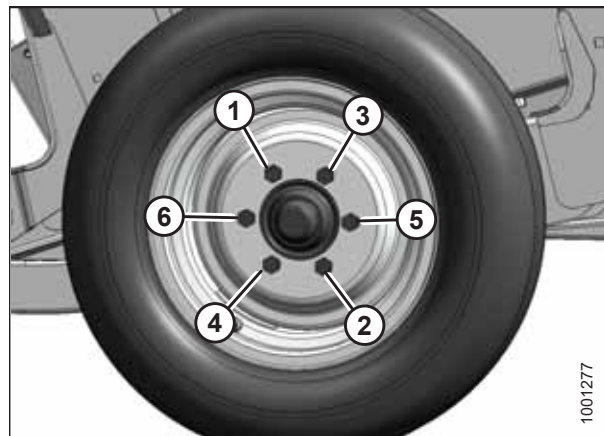
#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
2. Az itt látható sorrendben húzza meg a csavarokat 115 Nm (85 font-láb) nyomatékra.

#### FONTOS:

Miután egy kereket visszaszerelt, ellenőrizze a csavar meghúzási nyomatékát 1 üzemóra elteltével, majd ezt követően 100 üzemóránként.



Ábra 4.351: A csavarok meghúzási sorrendje

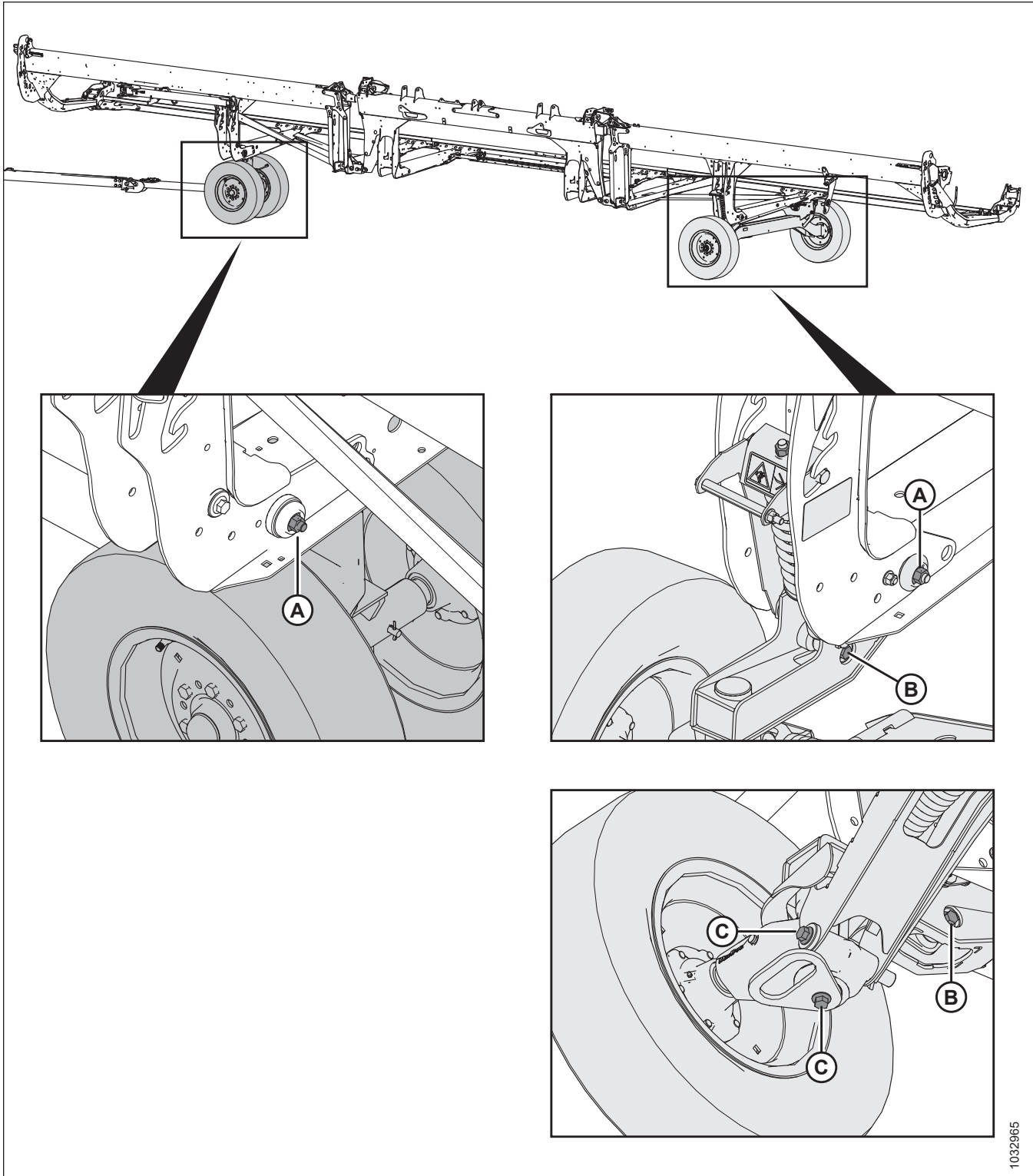
### 4.16.2 A szállítószerelvény csavarjai nyomatékának ellenőrzése

A biztonságos működés érdekében naponta ellenőrizze a kötőelemeket, amelyek az opcionális szállítási rendszer elemeket a vágóasztalhoz rögzítik.



#### VESZÉLY

A gép váratlan beindulásából eredő sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében mindig állítsa le a motort és húzza ki a kulcsot a gyújtáskapcsolóból, mielőtt a gépen beállításokat végez.



Ábra 4.352: Szállítási rendszer szerelvénycsavarjai

1. **NAPONTA** ellenőrizze az alábbi csavarokat, hogy az előírt nyomatékértékekre vannak-e meghúzva:

- (A) csavarok: 234 Nm (173 font-láb)
- (B) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)
- (C) csavarok: 343 Nm (253 font-láb)

### 4.16.3 A gumiabroncsok nyomásának ellenőrzése

A megfelelő abroncsnyomás biztosítja a gumiabroncsok megfelelő működését és egyenletes kopását.



#### FIGYELMEZTETÉS

- A gumiabroncs felfújás közben felrobbanhat, ami súlyos, akár halálos sérülést okozhat.
  - Felfújás közben **NE** álljon a gumiabroncs közelében. Használjon csíptetős szelepcsatlakozót és hosszabbítótömlőt.
  - **NE** lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.
  - A sérült abroncsokat cserélje.
  - A repedt, kopott vagy erősen rozsdás keréktárcsákat cserélje ki.
  - Keréktárcsát hegeszteni tilos!
  - Soha ne alkalmazzon erőt felfújt vagy félig felfújt gumiabroncson.
  - Üzemi nyomásra fújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin.
  - Ha a gumiabroncs nem megfelelően van a felnire helyezve, vagy túlságosan keményre fújják, a gumiabroncs egyik oldalán meglazulhat a peremhuzal, és a levegő nagy sebességgel és nagy erővel távozik. Egy ilyen jellegű levegőszökés a gumiabroncsot bármilyen irányba kilökheti, veszélyeztetve ezzel a környéken tartózkodókat.
  - A gumiabroncsból teljesen engedje le a levegőt, mielőtt leveszi a felniről.
  - **NEM szabad abroncsot felniről leszerelni, felnire felszerelni vagy javítani, ha nem rendelkezik a feladat elvégzéséhez szükséges felszereléssel és tapasztalattal. Vigye el a gumiabroncsot és a felnit egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.**
1. Ellenőrizze a gumiabroncsok nyomását. Az előírt nyomást lásd a [4.5, oldal 473](#) táblázatban.
  2. Felfújás előtt győződjön meg arról, hogy a gumiabroncs megfelelően ül a felnin. Ha a gumiabroncs nem ül megfelelően a felnre, vigye el egy megfelelő gumijavító szakműhelybe.
  3. Ha a gumiabroncsot fel kell fújni, használjon csíptetősóvéget és hosszabbítótömlőt a gumiabroncs kívánt nyomásra fújásához.



Ábra 4.353: Figyelmeztetés az abroncsok felfújásához

#### FONTOS:

**NE** lépje túl a gumiabroncs címkéjén feltüntetett maximális levegőnyomást.

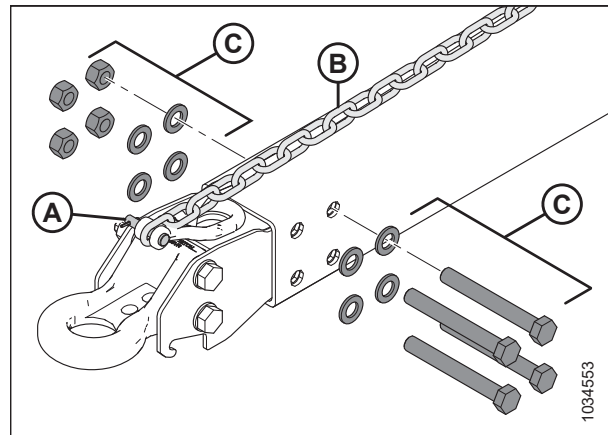
#### Táblázat4.5 Gumiabroncs fújási nyomása

| Méret      | Terheléstartomány | Nyomás           |
|------------|-------------------|------------------|
| 225/75 R15 | F                 | 655 kPa (95 psi) |

#### 4.16.4 Vonóhoroghoz való vonószemadapter cseréje vonócsaphoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

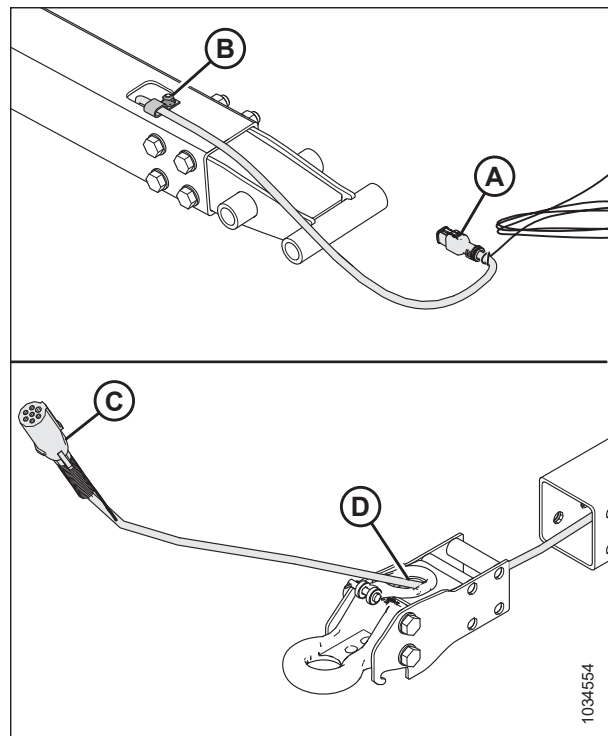
A szállítási vonórúdhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszegeből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítsa el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.354: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása

3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzószinórt a kábelköteget vonójármű felőli végéhez.
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapocsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonóhoroghoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzószinórt nem látja, majd vegye le a behúzószinórt, és tegye félre a vonóhoroghoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzószinórt a vonórúdban.

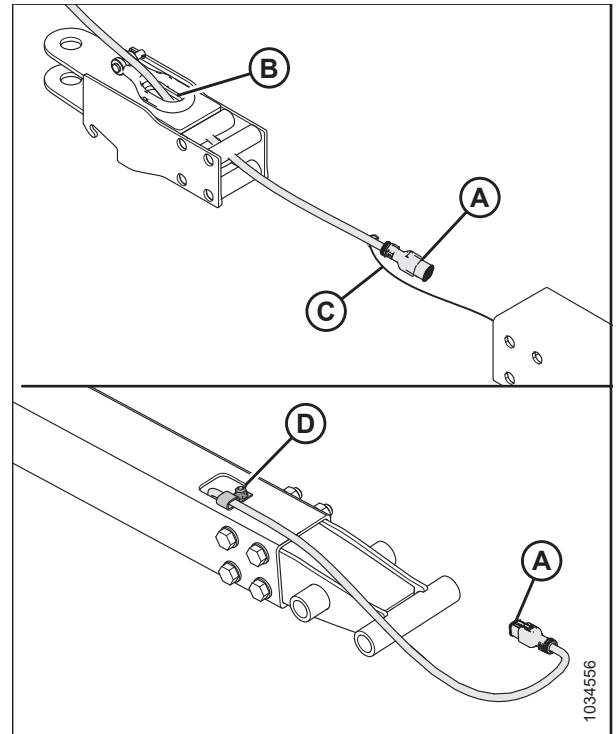


Ábra 4.355: Vonóhoroghoz való vonószemadapter eltávolítása



## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Vegye elő a vonócsaphoz való vonószemadaptert.
7. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonócsaphoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
8. Erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a kábelköteget a vonórúdon.
9. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcsan (D).
10. Rögzítse a kábelköteget a P-kapocsban a(z) [6. oldal 475](#) lépésben eltávolított csavarral.



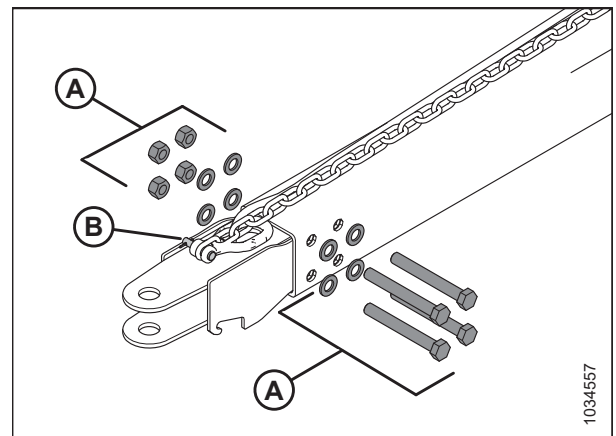
Ábra 4.356: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

11. Szerelje fel a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonócsaphoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

### MEGJEGYZÉS:

Ügyeljen arra, hogy a kötőelemeket (A) ugyanazzal a tájolással szerelje be, mint ahogy eredetileg be voltak építve.

12. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.

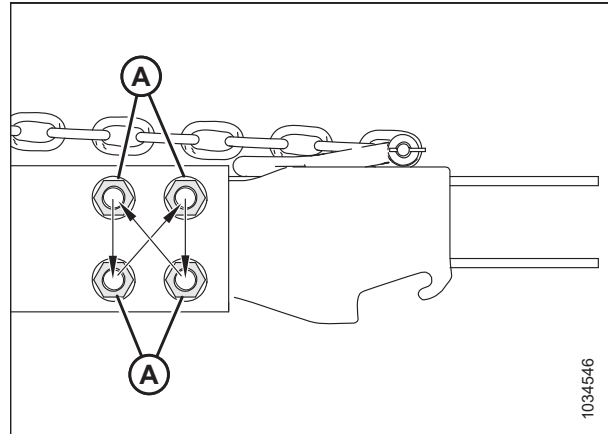


Ábra 4.357: Vonószem felszerelése vonócsaphoz

13. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.
14. Illessze a vonócsapot a vonócsaphoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

**MEGJEGYZÉS:**

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.

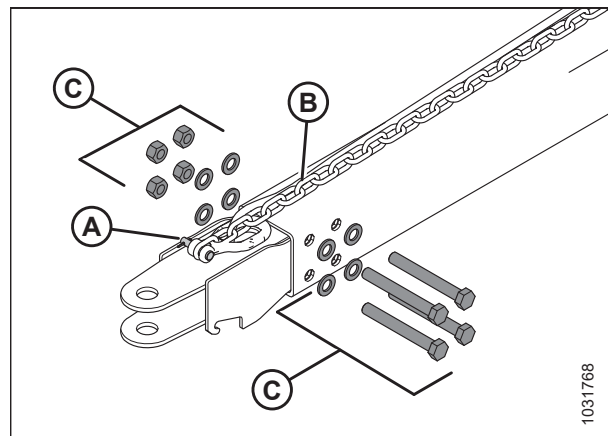


Ábra 4.358: Meghúzási sorrend

### 4.16.5 Vonócsaphoz való vonószemadapter cseréje vonóhoroghoz való vonószemadapterre a vonórúd vonófején

A szállítási vonórúddhoz vonóhoroghoz, ill. vonócsaphoz való vonószem is tartozik.

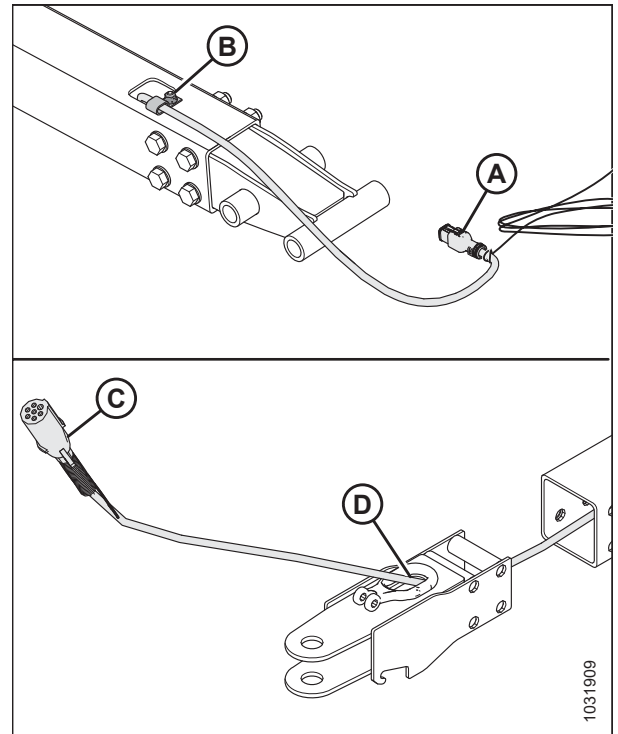
1. Vegye ki a sasszeget a kengyelcsapszegeből (A), és válassza le a láncot (B). Tárolja el a kengyelcsapszeget (A) a vonócsaphoz való vonószemadapterrel együtt.
2. Távolítson el négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (C) a vonórúd végéről. Őrizze meg a kötőelemeket a visszaszereléshez.



Ábra 4.359: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

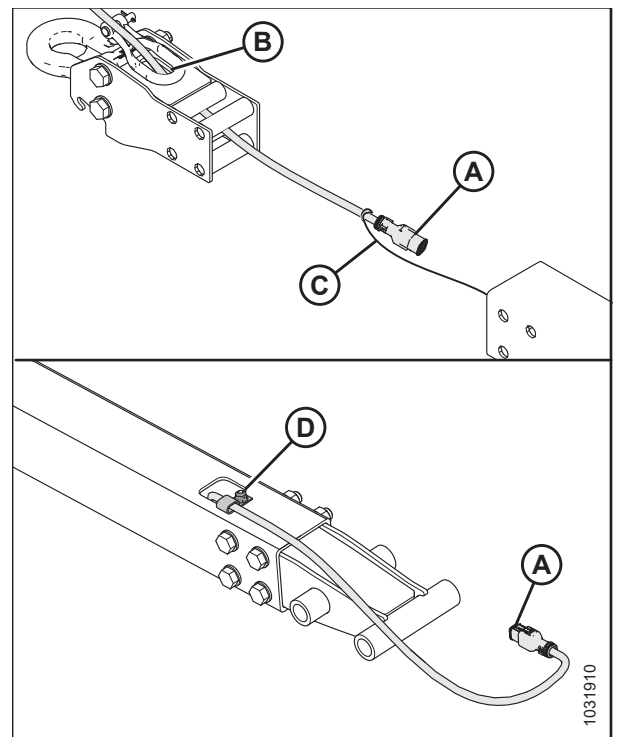
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

3. Ragasztószalaggal ragasszon vagy kössön 6 m (20 láb) behúzósinórt a kábelköteg vontatójármű felőli végéhez (A).
4. Távolítsa el a kábelköteget a P-kapcsban rögzítő csavart (B). Őrizze meg a csavart a visszaszereléshez.
5. A vonórúd végétől (C) óvatosan húzza ki a kábelköteget a vonócsaphoz való vonószemadapter (D) nyílásán keresztül, amíg a behúzósinórt nem látja, majd vegye le a behúzósinórt, és tegye félre a vonócsaphoz való vonószemadaptert. Hagyja a behúzósinórt a vonórúdban.



Ábra 4.360: Vonócsaphoz való vonószemadapter eltávolítása

6. Vezesse be az elektromos kábelköteg szállítási csatlakozóját (A) a vonóhoroghoz való vonószemadapteren lévő gyűrűn lévő nyíláson (B) keresztül.
7. Kötözze vagy ragasztószalaggal erősítse a behúzósinórt (C) a kábelköteghez. A behúzósinórral kíméletesen húzza át a vonórúdon a kábelköteget a vonójármű felőli végén.
8. Ügyeljen arra, hogy a kábelköteg vonójármű felőli vége (A) 480 mm-rel (18 7/8 coll) túlnyúljon a P-kapcs (D).
9. Rögzítse a kábelköteget a P-kapcsban, a [4. oldal 477](#) lépésbe eltávolított csavarral.



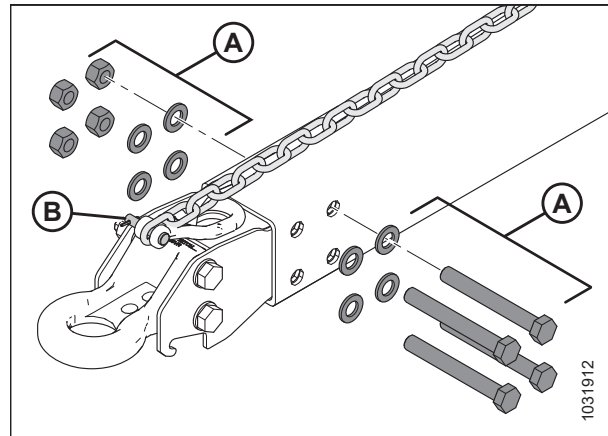
Ábra 4.361: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

10. Szerelje vissza a négy anyát, négy csavart és nyolc lapos alátétet (A), hogy a vonóhoroghoz való vonószemadaptert a vonórúdhoz erősítse.

**MEGJEGYZÉS:**

Ügyeljen arra, hogy a kötőcsavarok (A) fejei ugyanarra az oldalra kerüljenek.

11. Kapcsolja vissza a láncot a kengyelcsapszeggel (B), és rögzítse a sasszeggel.



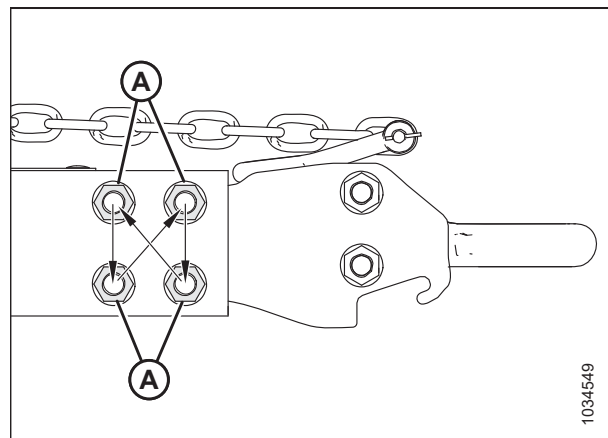
Ábra 4.362: Vonószem felszerelése vonóhoroghoz

12. Húzza meg az anyákat (A) az ábrán látható átlós sorrendben. Folyamatosan, a sorrendben haladva húzza meg mindegyik anyacsavart, amíg el nem éri mindegyiknél a 310 Nm (229 font-láb) nyomatékot.

13. Illessze a vonócsapot a vonóhoroghoz való vonószemadapterbe. Rögzítse a vonócsapot a biztosítócsappal.

**MEGJEGYZÉS:**

A vonócsapok az ábrán nincsenek feltüntetve.



Ábra 4.363: Meghúzási sorrend

## 4.17 VertiBlade™ függőleges kasza (opció)

Az opcionális függőleges kaszakészlet egy-egy függőleges terményvágó kasza, a vágóasztal két végére felszerelve. A függőleges kasza átvágja a kusza, kipergésre hajlamos növényeket, például a repcét, így csökkenti a magvesztéséget.

### 4.17.1 Függőleges kaszaszeggmensek cseréje

A VertiBlade™ függőleges kaszakészlethez (külön kapható) egy szervizkészlet is tartozik, négy db csere kaszaszeggmennel. A sérült kaszaszeggmens kicseréléséhez kövesse az alábbi utasításokat:

**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülést elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

**⚠ VESZÉLY**

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

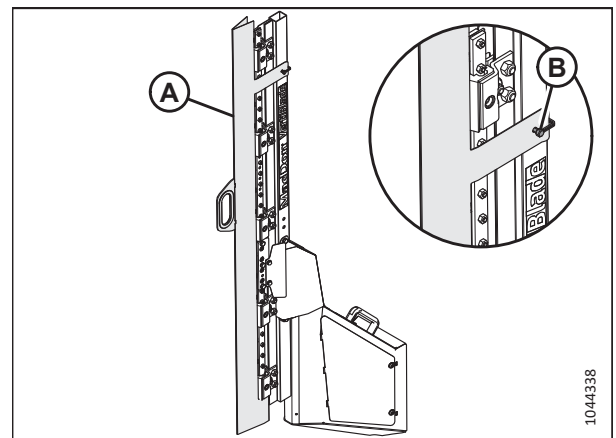
**FIGYELMEZTETÉS**

A függőleges kaszák felszerelése vagy eltávolítása előtt szerelje fel a függőleges kasza kaszaujjait. A kaszák közelében végzett munkához vagy a kaszák kezeléséhez viseljen erős védőkesztyűt.

**MEGJEGYZÉS:**

Az ebben a témakörben ismertetett függőlegeskasza-cserealkatrészek külön kaphatók a függőlegeskasza-készletben (B7466).

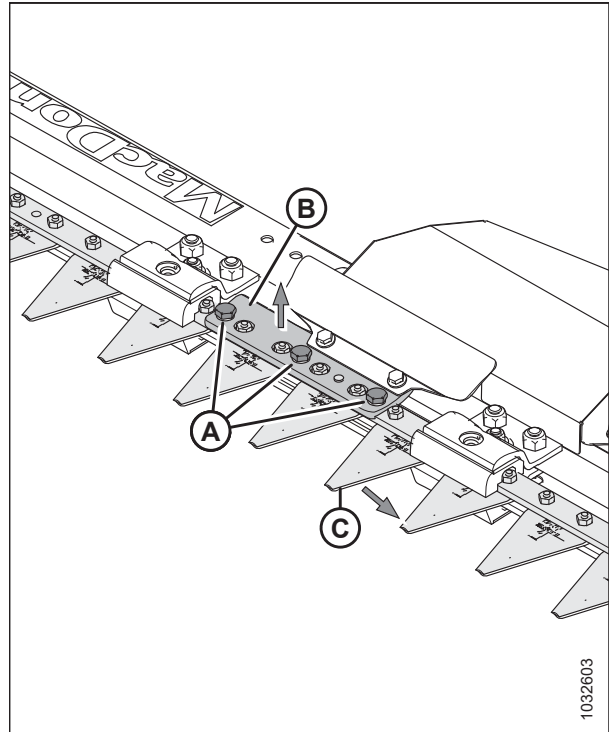
1. Pozicionálja úgy a vágóasztalt, hogy a vágószerkezet és a talaj közötti távolság 254–356 mm (10–14 coll) legyen.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Állítsa be a vágóasztal biztonsági támasztékait. Az utasításokat lásd a betakarítógép kezelői kézikönyvében.
4. Nyissa ki az oldalburkolatot. Az utasításokat lásd a *A vágóasztal-oldalburkolatok kinyitása, oldal 39.*
5. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



Ábra 4.364: Függőleges kasza

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

6. Távolítsa el a három csavart (A), amelyek a kaszavezetőt (B) rögzítik a kaszatartóhoz és a kaszaszegmensszerelvényhez (C).
7. Döntse felfelé a kaszavezetőt (B).
8. Csúsztassa ki a (C) szerelvényt.



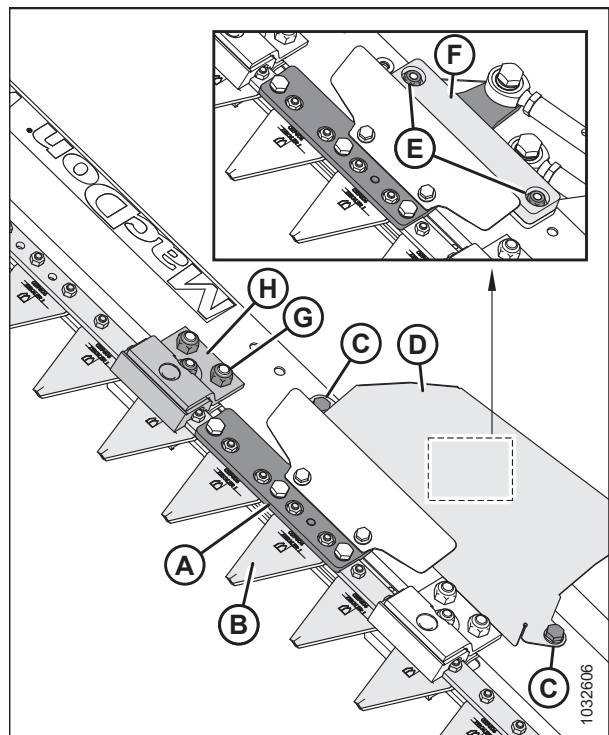
Ábra 4.365: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

### MEGJEGYZÉS:

Ha nem tudja a kaszavezetőt (A) eléggé felfelé dönteni ahhoz, hogy a kaszaszegmenst (B) kicsúsztassa, távolítsa el a két csavart (C), amelyek a fedelet (D) a fügőleges kaszaszerkezethez rögzítik. Lazítsa meg a csúszósínt (F) rögzítő anyákat (E). A kaszavezetőnek most már elég lazának kell lennie ahhoz, hogy felfelé billenjen.

### FONTOS:

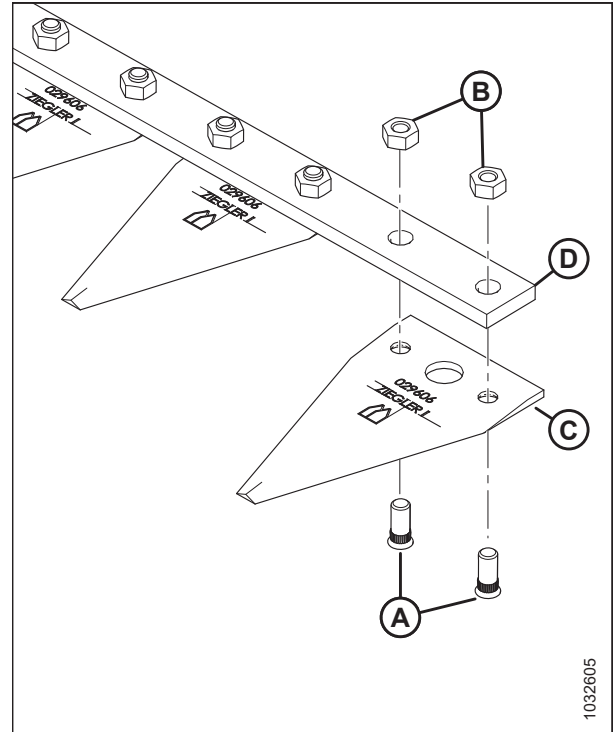
Ha meg kell lazítania a kaszavezető kapocs kötőelemeit (G) és a kaszavezető kapcsot (H) a kaszaszegmens kicsúsztatásához, kövesse a(z) [13. oldal 481](#) lépést a kötőelemek megfelelő meghúzásához, miután beszerelte a kaszát.



Ábra 4.366: Fügőleges kasza – Kaszaujj eltávolítva

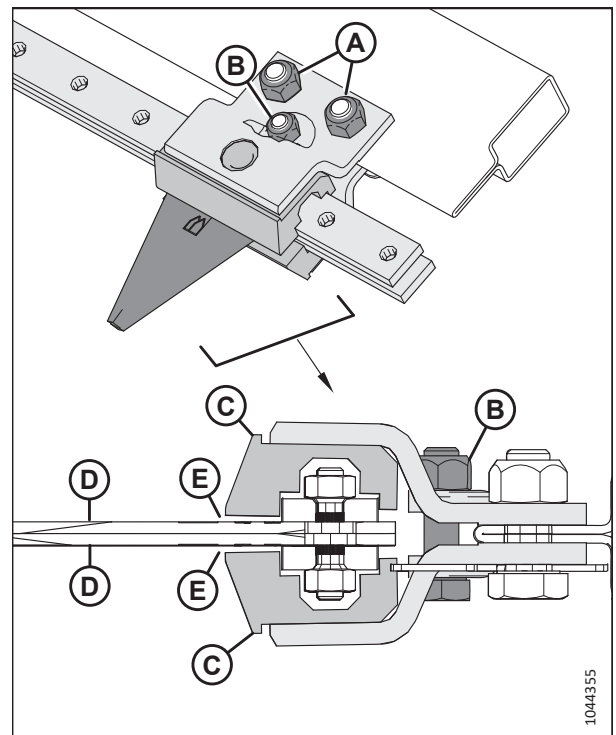
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

9. Távolítsa el a két csavart (A) és anyát (B), amelyek a kaszaszegmenst (C) a tartóhoz (D) rögzítik.
10. Vigyen fel közepes szilárdságú csavar rögzítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) két új csavarra (A) (MD #313790).
11. Erősítse az új kaszaszegmenst (C) (MD #313788) a tartóra (D) két csavar (A) és anya (B) (MD #313789) segítségével.
12. Húzza meg az anyákat (B) 7 Nm (5,16 font-láb [62 font-coll]) nyomatékra.



Ábra 4.367: A kaszaszegmens összeszerelése

13. Ha kilazította a kaszavezető kapocs (A) és (B) kötőelemeit a kaszaszegmens kicsúsztatásához, szorítsa meg újra a kötőelemeket a következő módon:
  - a. Húzza meg az anyákat (A). Húzza meg az anyákat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékra.
  - b. Húzza meg az anyát (B) annyira, hogy az (E) hézag 0,4 mm (0,02 coll) legyen a kaszaszegmensek (D) és a kaszavezető (C) között. A kaszaszegmenseknek (D) szabadon kell mozogniuk. Ha a hézag túl kicsi, a kaszavezetők (C) túlmelegsznek.
14. Szerelje vissza a többi alkatrészt és a kaszaujjat. A beszerelés az eltávolítással ellentétes sorrendben történik.



Ábra 4.368: Független kasza (felülnézet)

## 4.17.2 A függőleges kasza zsírozása

Minden függőleges kaszának két kenési pontja van, amelyekhez a kasza szervizpanelének eltávolításával férhet hozzá.

### VESZÉLY

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

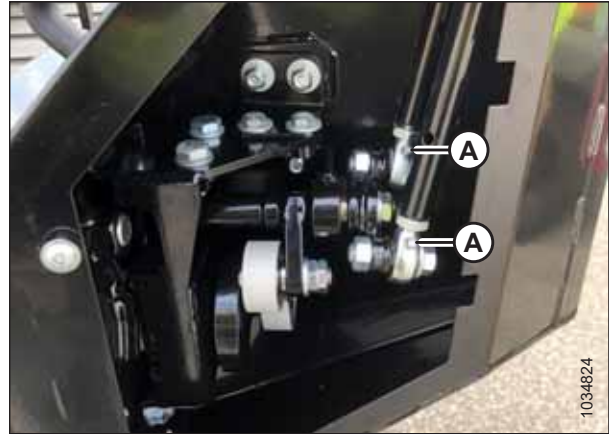
### VESZÉLY

Gondoskodjon róla, hogy a közelben tartózkodók elhagyják a területet.

Kenje meg a függőleges kasza tolórúdait (A) az első beszerelés után, majd ezt követően 50 üzemóránként.

#### MEGJEGYZÉS:

A függőleges kaszák kenéséhez magas hőmérséklethez és extrém nyomáshoz készült (EP2), max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalmú (NLGI 2. osztályú), lítiumbázisú, nagy teljesítményű kenőzsírt használjon.



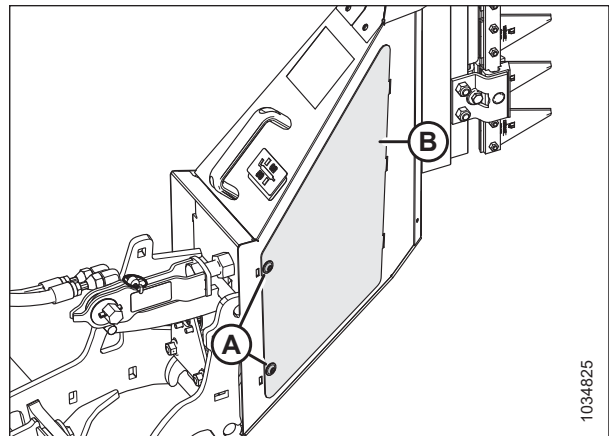
Ábra 4.369: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjai

A függőleges kasza tolórúdjai kenéséhez kövesse az alábbi lépéseket:

#### MEGJEGYZÉS:

Az egyértelműség kedvéért az ábrán egyes alkatrészek nincsenek feltüntetve.

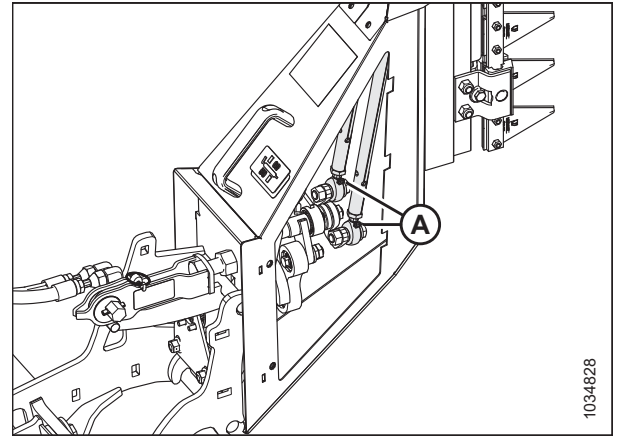
1. Engedje le a vágóasztalt a talajra.
2. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.
3. Távolítsa el a csavarokat (A) és a szerviznyílás fedelét (B).



Ábra 4.370: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

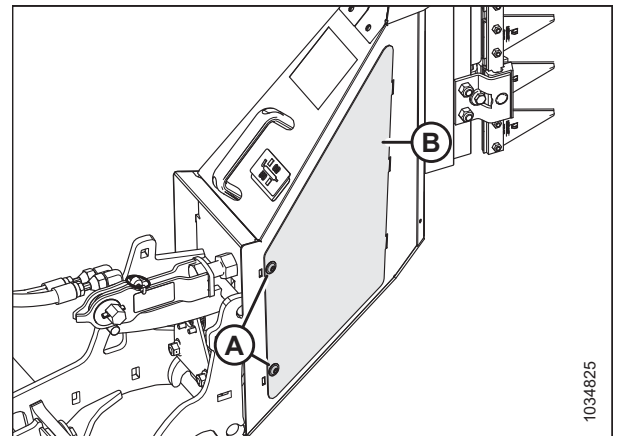


4. Vigyen fel zsírt a tolórudak zsírzógombjaira (A).



Ábra 4.371: Zsírzógombok a függőleges kasza tolórúdjaiban

5. Szerelje vissza a szerviznyílás fedelét (B).
6. A szerviznyílásfedelelet rögzítse csavarokkal (A).
7. Ismételje meg a(z) 3, *oldal 482 – 6, oldal 483* lépéseket a másik függőleges kasza kenéséhez.



Ábra 4.372: Függőleges kasza szerviznyílásfedele

### 4.17.3 A VertiBlade™ függőleges kasza pozíciójának módosítása

A VertiBlade™ függőleges kaszák rendszórához való (felemelt) pozícióban kerülnek kiszállításra. Ha ez a pozíció nem megfelelő, a kaszák leengedhetők.

**MEGJEGYZÉS:**

Ha a függőleges kaszák alsó pozícióban vannak, akkor megsérülhetnek, ha a vágóasztal csatornákon vagy sziklás területeken halad át.

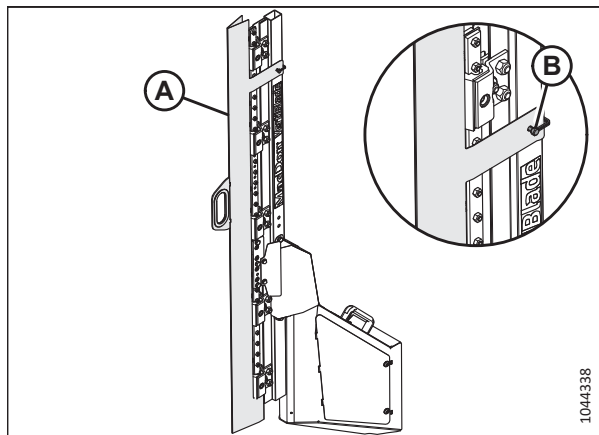
**⚠ VESZÉLY**

A megemelt gép váratlan beindulása vagy leesése miatti sérülések vagy halálesetek megelőzése érdekében a kezelőülés elhagyása előtt mindig állítsa le a motort, húzza ki a kulcsot, és állítsa be a biztonsági támasztékokat, mielőtt bármilyen okból a gép alá bemegy.

1. Állítsa le a motort és vegye ki az indítókulcsot a gyújtáskapcsolóból.

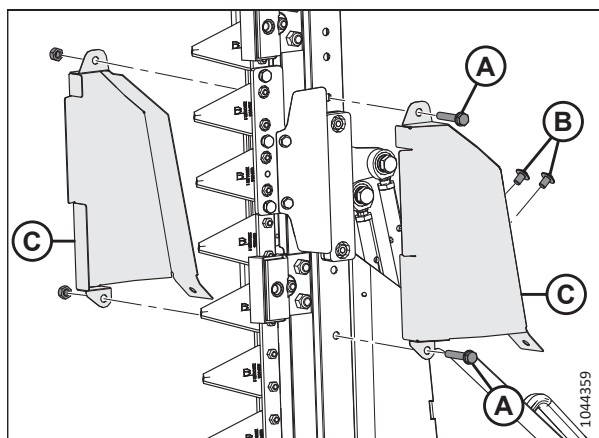
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

2. Távolítsa el a biztosítócsapot (B), majd válassza le a függőleges kasza védőelemét (A).



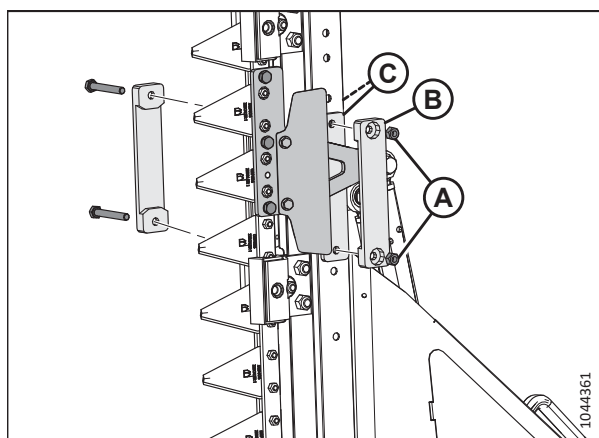
Ábra 4.373: Függőleges kasza

3. Távolítsa el a csavart, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcavarokat (B).
4. Távolítsa el a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).



Ábra 4.374: Kaszafej külső burkolatai

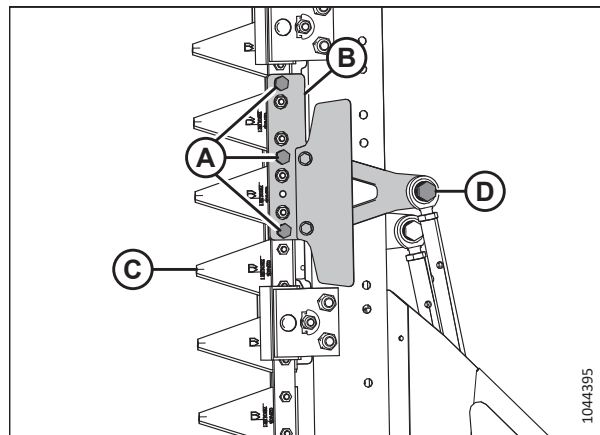
5. Távolítsa el a két csavart és anyát (A).
6. Távolítsa el a külső (B) és a belső (C) vezetőelemeket mindkét oldalról.



Ábra 4.375: Kaszafej vezetőelemei

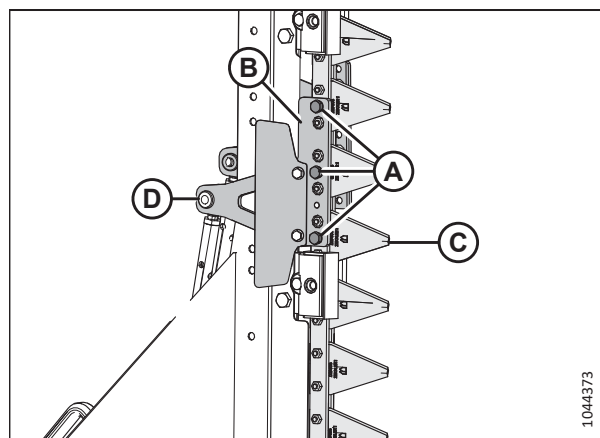
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

7. Támassza alá mindkét kaszaegységet (C), majd távolítsa el a külső kaszafejet (B) rögzítő három csavart (A).
8. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a külső kaszafejet (B).



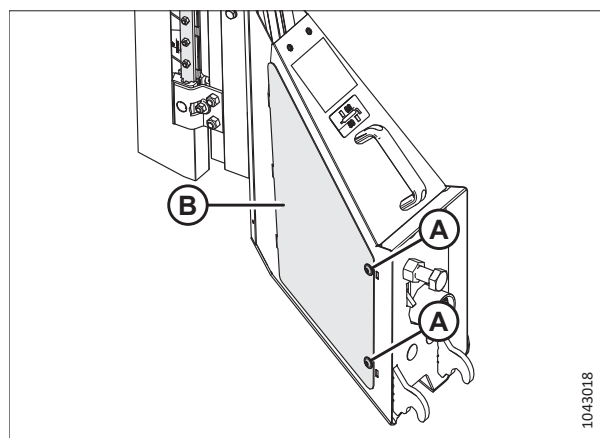
Ábra 4.376: Külső kaszafej

9. Távolítsa el a belső kaszafejet (B) a belső kaszaegységhez (C) rögzítő három csavart (A).
10. Távolítsa el a csavart (D), majd vegye le a belső kaszafejet (B).



Ábra 4.377: Belső kaszafej

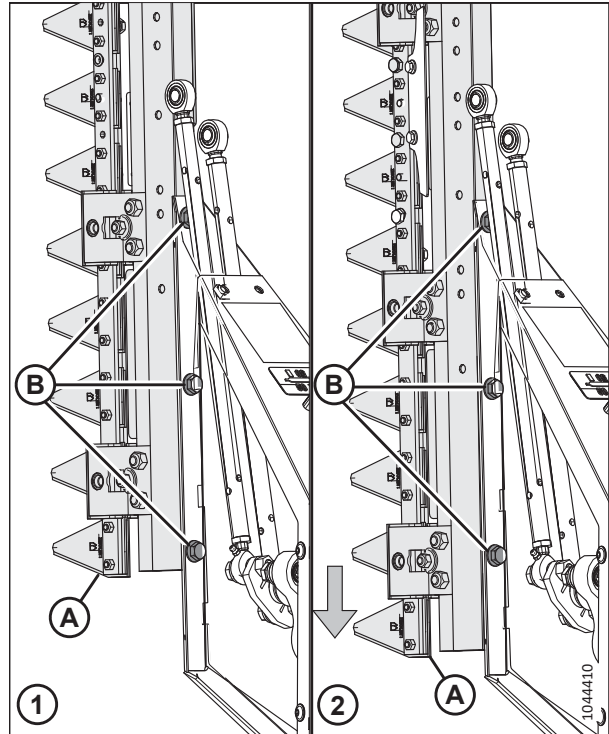
11. Távolítsa le a fedelet (B) rögzítő kötőelemeket (A).
12. Távolítsa el a fedelet (B).



Ábra 4.378: Fedél eltávolítása

## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

13. Támassza alá a kaszaegységet (A).
14. Távolítsa el a csavarokat és alátéteket (B). Tisztítsa le a csavarokról a rászáradt csavaröngítőt anyagot.
15. Vigyen fel közepes szilárdságú csavaröngítőt (Loctite® 243 vagy azzal egyenértékű) a csavarok menetére.
16. Helyezze át a kaszaegységet (A), amíg a megfelelő konfigurációjú lyukak egy vonalba nem kerülnek a kereten lévő lyukakkal. Lásd: [4.379, oldal 486](#) ábra.
17. Szerelje be a csavarokat (B). Húzza meg a csavarokat 54 Nm (40 font-coll) nyomatékkal.

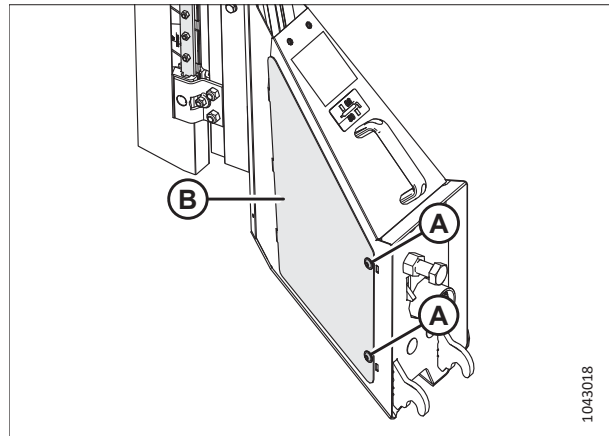


**Ábra 4.379: Kasza pozíciójának beállítása**

1 - Rendszérohoz való konfiguráció

2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

18. Szerelje vissza a fedelet (B).
19. Szerelje vissza a kötőelemeket (A).
20. Húzza meg a kötőelemet 27 Nm (20 font-láb·[240 font-coll]) nyomatékra.



**Ábra 4.380: A fedél visszaszerelése**

21. Szerelje be az eredeti külső kaszafejet a belső kaszafej (A) pozíciójába.

**MEGJEGYZÉS:**

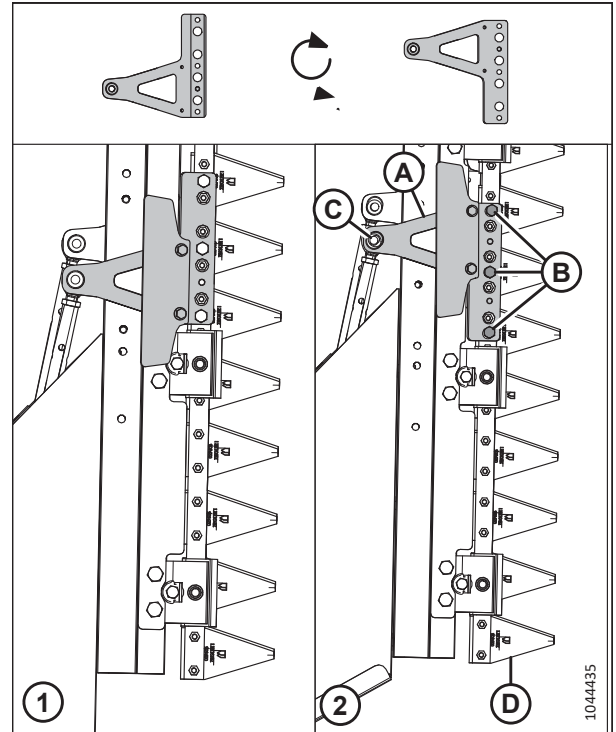
A kaszafej meghosszabbított részének lefelé kell néznie, amikor a betakarítógép konfigurálva van.

22. Szerelje fel a csavart (C) a belső kaszafej (A) gömbcsuklóhoz való rögzítéséhez.

**MEGJEGYZÉS:**

A csavarfejnek a gömbcsukló belső oldalán kell lennie.

23. Mozgassa a belső kaszafejet (B) közelebb a belső kaszaegységhez (C). Igazítsa a kaszaegység furatait a kaszafej furataihoz.
24. Szerelje fel a három csavart (A).
25. Ismétlje meg a(z) *21, oldal 487 – 24, oldal 487* lépéseket a külső oldalon.

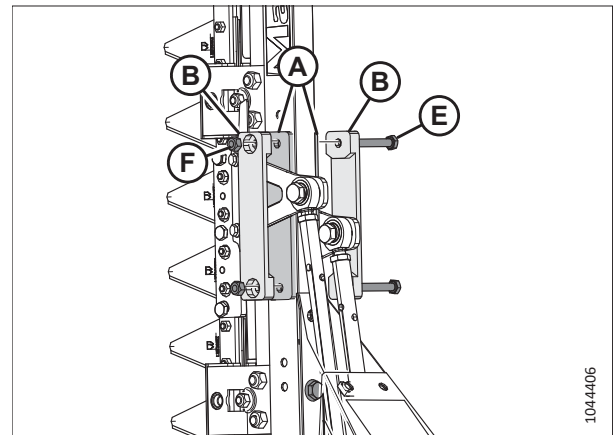


Ábra 4.381: Belső kaszafej

1 - Rendszérohoz való konfiguráció 2 - Betakarítógéphez való konfiguráció

26. Szerelje fel a belső (A) és a külső (B) vezetőket mindkét oldalra.
27. Szerelje fel a két csavart (E) és a két anyát (F).
28. Húzza meg a késfejeket rögzítő kötőelemeket az alábbiak szerint:

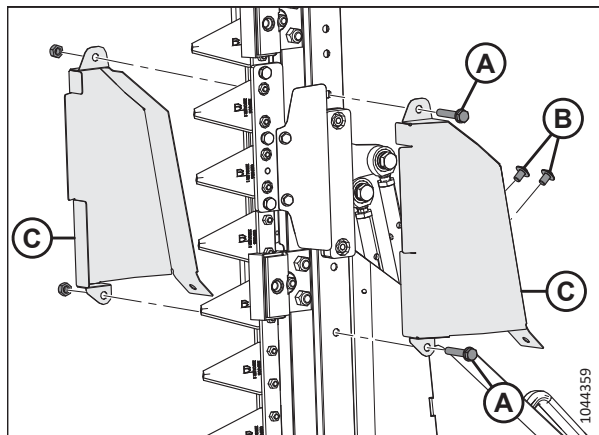
- Húzza meg az M6 csavarokat 12 Nm (8,5 font-láb [102 font-coll]) nyomatékra.
- Húzza meg az M8 csavarokat 27 Nm (20 font-láb [240 font-coll]) nyomatékra.
- Húzza meg az M10 csavarokat 54 Nm (40 font-láb) nyomatékkal.



Ábra 4.382: Kaszafej vezetőelemei

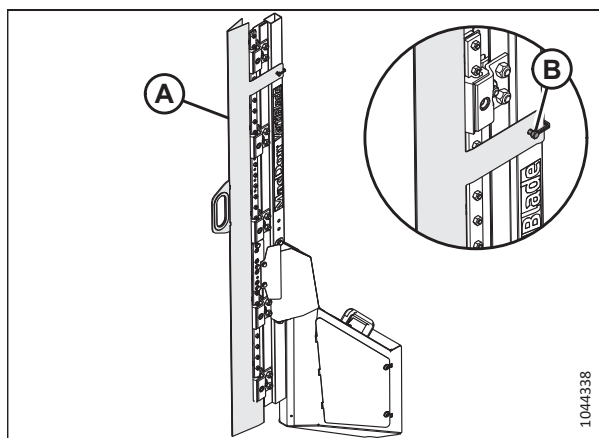
## KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZELÉS

29. Szerelje fel a kaszafej mindkét külső burkolatát (C).
30. Szerelje fel a csavarokat, az alátéteket, az anyákat (A) és az imbuszcsavarokat (B).



Ábra 4.383: Kaszafej külső burkolatai

31. Szerelje fel a függőleges kasza védőelemét (A), és rögzítse a biztosítócsappal (B).



Ábra 4.384: Függőleges kasza

## Fejezet 5: Opcionális tartozékok és munkaeszközök

A vágóasztalhoz az alábbi opcionális tartozékok és munkaeszközök használhatók. Az elérhetőségről és a rendelési információkról érdeklődjön forgalmazójánál.

### 5.1 Terménybehordó készletek

A terménybehordás az a folyamat, amelynek során a termény a vágószerkezettől a ferdefelhordóhoz jut. Az opcionális terménybehordó készletekkel a vágóasztal teljesítménye az adott terményekhez vagy körülményekhez optimalizálható.

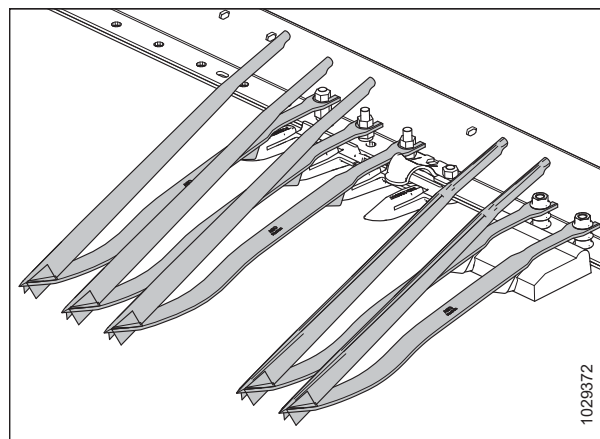
#### 5.1.1 Kalászemelő készlet

A kalászemelőket a lehető legnagyobb tarlómagasság eléréséhez ajánljuk (például erősen elfeküd gabona betakarításakor).

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

Mindegyik készlet (B7022) 10 emelőt tartalmaz. A vágóasztal méretétől függően a következő darabszámú készletet kell rendelni:

- FD225 – 3 készlet
- FD230 – 3 készlet
- FD235 – 4 készlet
- FD240 – 4 készlet
- FD241 – 4 készlet
- FD245 – 5 készlet
- FD250 – 5 készlet
- FD261 – 6 készlet



Ábra 5.1: Kalászemelő készlet

#### 5.1.2 Kalászemelő tárolótartó készlet

A kalászemelő tartók a vágóasztal hátsó a kalászemelők tárolására szolgálnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

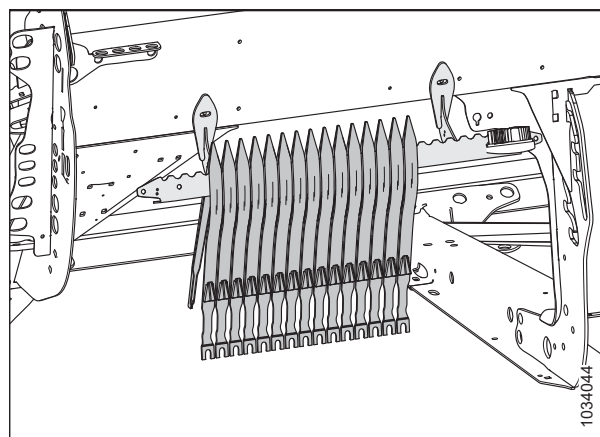
B7023

##### MEGJEGYZÉS:

Ez a készletet csak a vágóasztal egyik oldalára vonatkozik. A vágóasztal mindkét oldalához két készletet rendeljen.

##### MEGJEGYZÉS:

Az FD225 vágóasztalokhoz csak egy készletre van szükség. A kalászemelő-tároló-tartó nem kompatibilis az FD261 vágóasztalokkal.



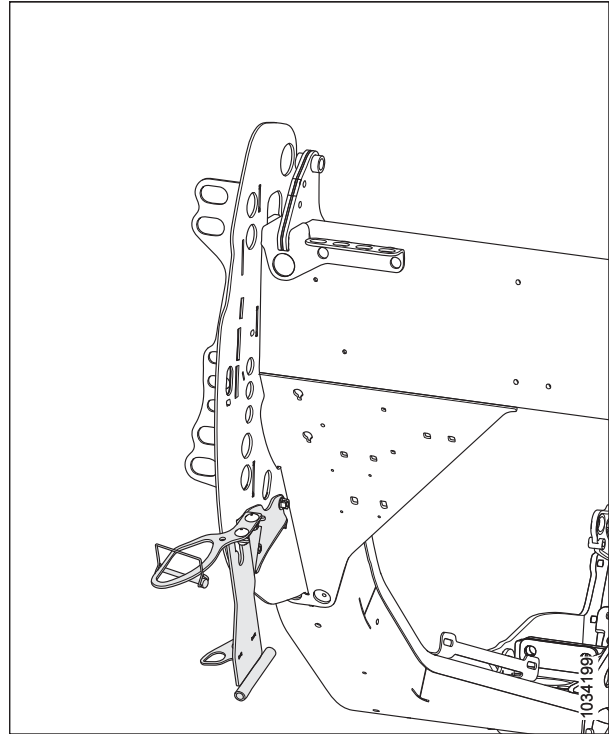
Ábra 5.2: Kalászemelő-tartó készlet – bal oldal

### 5.1.3 Rendválasztó tárolókonzol készlet

A rendválasztó tárolókonzol készlet segítségével a vágóasztalon szabványos, rizshez való, illetve lebegő rendválasztók tárolhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7030



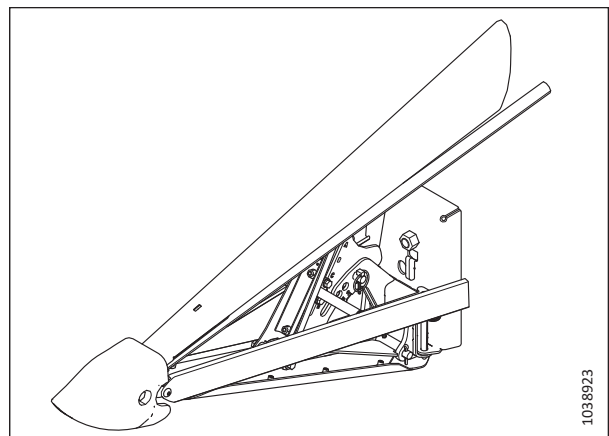
Ábra 5.3: Rendválasztó tárolókonzol készlet

### 5.1.4 Lebegő rendválasztók

A lebegő rendválasztók segítenek a vágóasztalnak a talajkövetésben, javítják a rendválasztás hatékonyságát és csökkentik a letaposást.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7346



Ábra 5.4: Lebegő rendválasztó



### 5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga

A felső keresztcsiga (UCA) a hátfalszelvény előtt van a vágóasztalra szerelve, és nehéz terményviszonyok között javítja a termény behordását a vágóasztal közepére.

A felső keresztcsiga (A) ideális a siló, zab, repce, mustár és más magas, bokros, nehezen behordható termények nagy mennyiségű betakarításához.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

#### **Alap csigakészlet**

Tartalmazza a csigát, a tartókat, a hajtást és a felső keresztcsiga fogadására kész vágóasztalokhoz való kiegészítő hidraulikus csővezetéseket.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

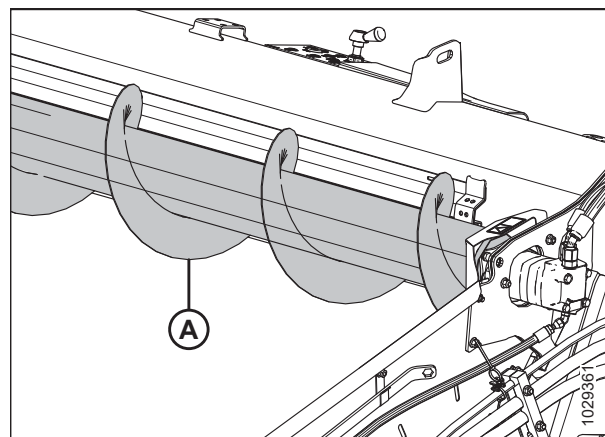
- FD225 – B6413 (kétrészes)
- FD230 – B6414 (kétrészes)
- FD235 – B6415 (kétrészes)
- FD240 – B6417 (háromrészes)
- FD241 – B6416 (kétrészes)
- FD245 – B6418 (háromrészes)
- FD250 – B6419 (háromrészes)
- FD261 – B6420 (háromrészes)

#### **Hidraulikus bekötő csomag**

Ez a csomag csak a gyárilag beépített felsőkeresztcsiga-hidraulika nélküli vágóasztalok esetében szükséges.

A vágóasztala méretének függvényében az alábbi készletekből rendeljen:

- FD225 – B7338 (kétrészes)
- FD230 – B7117 (kétrészes)
- FD235 – B7118 (kétrészes)
- FD240 – B7119 (háromrészes)
- FD241 – B7120 (kétrészes)
- FD245 – B7121 (háromrészes)
- FD250 – B7121 (háromrészes)
- FD261 – Nem szükséges; gyárilag konfigurálva.



Ábra 5.5: Felső keresztcsiga

### 5.1.6 Elfeküdt terményhez való motollaujjkészlet

Az acél motollaujak minden második ujjhoz csatlakoznak, és segítenek a nehéz, nehezen vágható termények, például a rizs kezelésében.

Minden készlet három ujjat tartalmaz a motolla bütykös végéhez és három ujjat a motolla hátsó végéhez. A készlet tartalmazza a kötőelemeket, valamint a beszerelési és beállítási utasításokat.

B7230



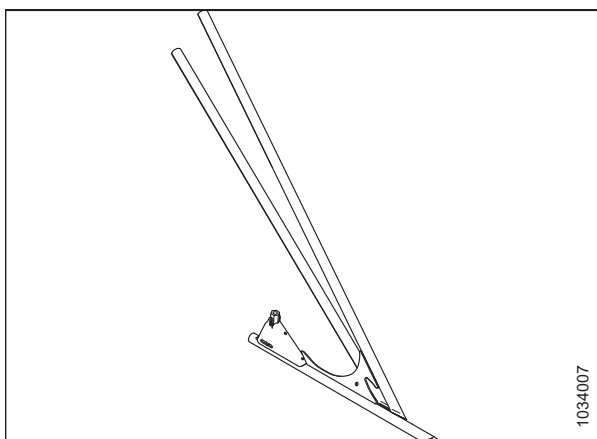
Ábra 5.6: Elfeküdt terményhez való motollauj

### 5.1.7 Rizshez való elválasztórúd-készlet

A rizshez való elválasztó rudak a bal és jobb oldali rendválasztókhöz csatlakoznak, és a magas és kusza rizsállományt a hagyományos rendválasztó rudakhoz hasonlóan választják el az álló kultúrákban.

A készlet tartalmazza a bal és a jobb oldali rudakat is.

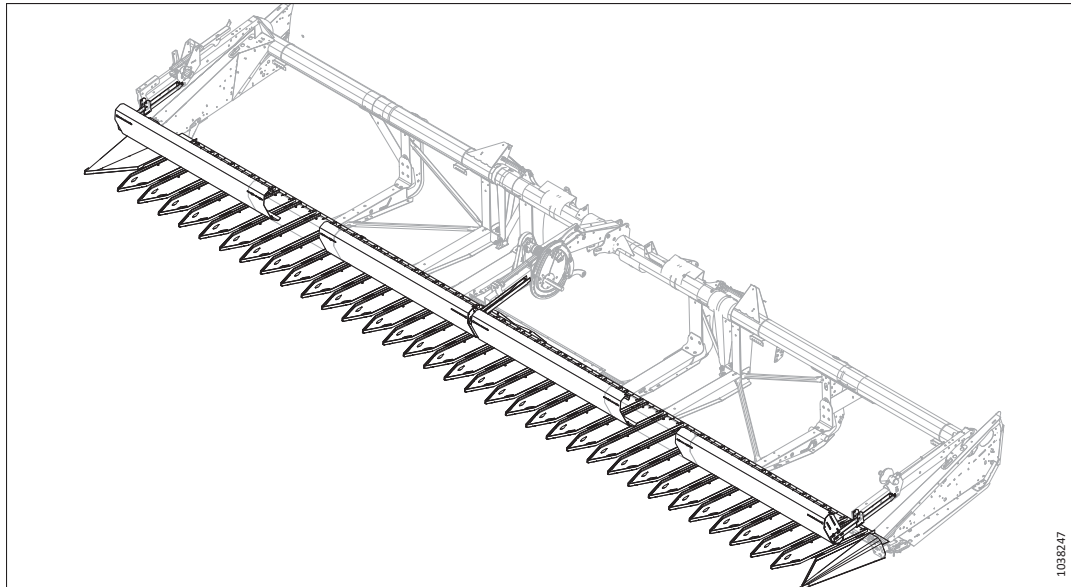
B7238



Ábra 5.7: Bal oldali rizs elválasztórúd-készlet

### 5.1.8 Toldalékkészlet napraforgóhoz

Ez a készlet lehetővé teszi az FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal (csak hegyes kaszaujjakkal) napraforgó-vágóasztallá átalakítását.



Ábra 5.8: Toldalék napraforgóhoz

Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő napraforgó-toldalékkészletet:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240 tripla motolla – C2169
- FD240 dupla motolla – C2088
- FD241 dupla motolla – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

A készlet tartalma: alapkészlet, fenéklemezkészletek és terelőlapok.

**Alapkészlet (B7302)** – tartalmazza az általános konzolokat, a rendválasztókat, a vágószerkezet tartólemezeit, a támasztórúd elemeit és a kötőelemeket.

**Fenéklemezkészlet (B7303)** – készletenként öt fenéklemezt tartalmaz (kettő tartalék). Rendelje meg a vágóasztal méretéhez megfelelő mennyiségű fenéklemezkészletet:

- FD230 – 0 készlet<sup>85</sup>
- FD235 – 1 készlet
- FD240 – 2 készlet
- FD241 – 2 készlet
- FD245 – 3 készlet
- FD250 – 4 készlet

85. Az alapkészlet elegendő fenéklemezt tartalmaz a FD230 vágóasztalokhoz. Nincs szükség további fenéklemezkészletekre.

**Terelőlapok** – támasztórúd-lemezeket és további vágószerkezeti fenéklemesztartókat tartalmaz:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240 tripla motolla – B7395
- FD240 dupla motolla – B7306
- FD241 dupla motolla – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

### 5.1.9 VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

A VertiBlade™ függőleges kasza olyan függőleges terményvágó, amely a vágóasztal mindkét végére fel van szerelve. Az elfeküdt vagy összegabalyodott termények átvágására szolgál.

Az alábbi csomagokat rendelje meg:

#### **Alap VertiBlade™ készlet**

Tartalmazza a kaszákat, a tartószerkezeteket, a meghajtást és a hidraulikus kiegészítő csővezetéseket a teljes felszereléshez a teljesítményelosztót fogadni kész vágóasztalon.

B7029

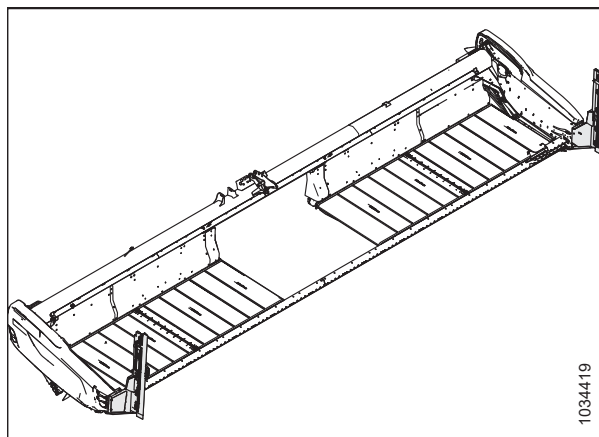
#### **Hidraulikus bekötő csomag**

A hidraulikus vezetékező csomagokra csak a gyárilag beépített teljesítményelosztó hidraulika nélküli vágóasztalok esetében van szükség. A csomag tartalmazza a hidraulikavezetéseket, amelyekkel a vágóasztal felkészíthető a teljesítményosztó (VertiBlade™) fogadására.

Rendelje meg az alábbi készletek egyikét a vágóasztal mérete szerint:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.9: VertiBlade™ Függőlegeskasza-készlet

## 5.2 Vágószerkezet-készletek

A vágószerkezet a vágóasztal elején található. Ez tartja a kaszát és a kaszaujjakat, amelyek a terményt levágják.

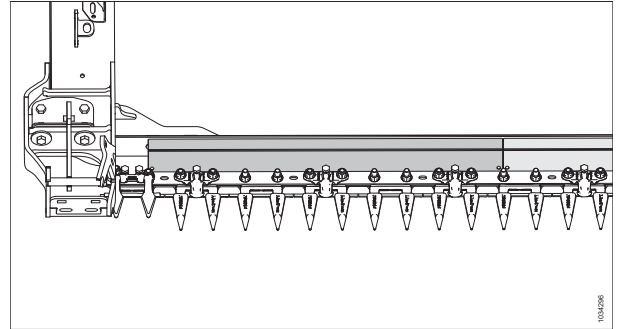
### 5.2.1 Kőfelfogó készlet

A kőfogó megnöveli a vágószerkezet peremének magasságát, hogy megakadályozza a kövek hevederre jutását.

A vágóasztal méretének megfelelően az alábbi csomagokat rendelje meg:

- FD225, FD230, FD235 és FD241 – B7122
- FD240, FD245 és FD250 – B7123
- FD261 – 1 x B7122 és 1 x B7123

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

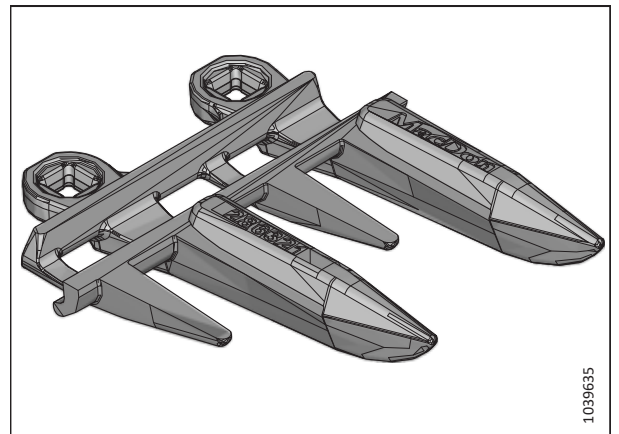


Ábra 5.10: Kőfelfogó készlet

### 5.2.2 Négypontos kaszaujj

A négypontos kaszaujjak fokozott kaszavédelmet nyújtanak nagyon köves talajon, és a termény oldalirányú mozgásának csökkentésével javíthatják a vágóasztalok teljesítményét a kipergésre hajlamos terményeknél.

A négypontos kaszaujjkészletek elérhetők minden FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztalhoz. Az alkatrészszámokat lásd az alkatrészskatalógusban, vagy forduljon a forgalmazójához.



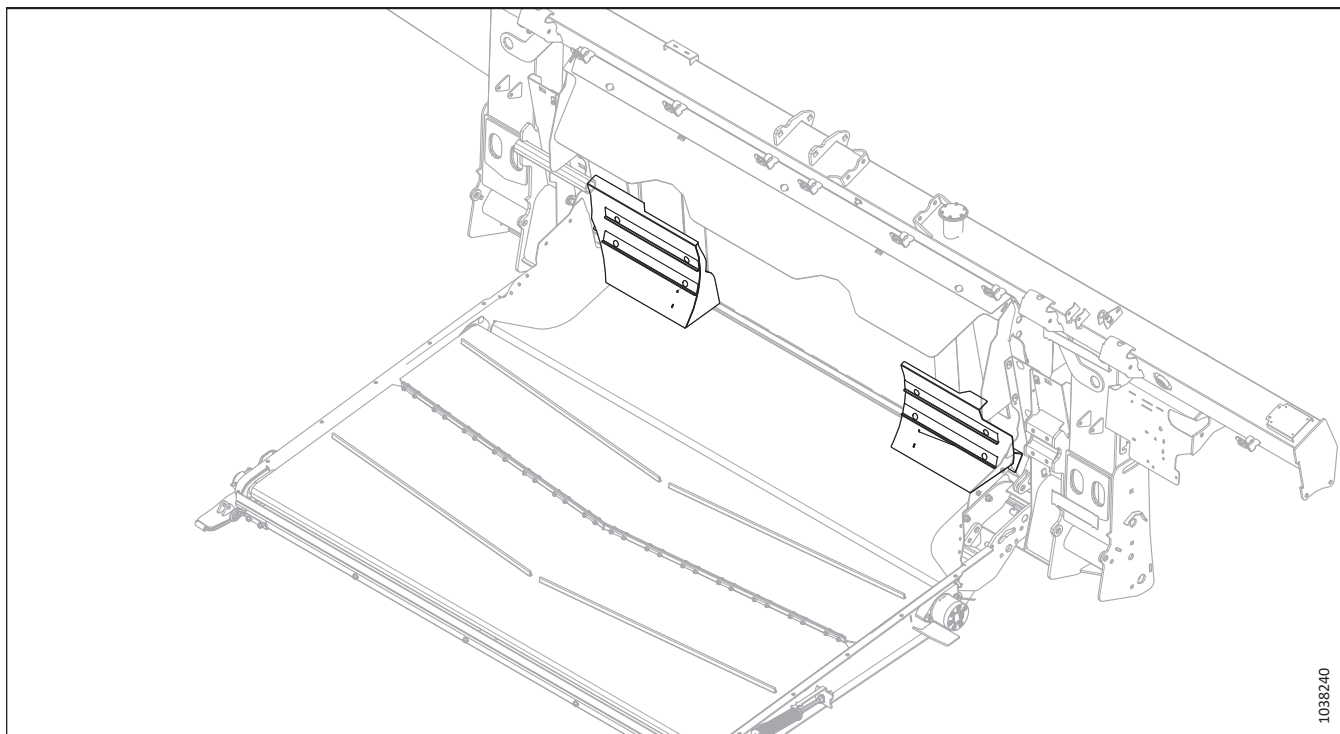
Ábra 5.11: Négypontos kaszaujj

## 5.3 FM200 függesztőkeret-készletek

A függesztőkeret a vágóasztal a betakarítógéphez való felfogatására szolgál. Összegyűjti a terményáramot a két oldalsó hevederről, és a betakarítógép ferdefelhordójába is behúzza a terményt.

### 5.3.1 Terményterelő készletek

Ezzel a készlettel különböző méretű terményterelő lapok szerelhetők a függesztőkeretre, a ferdefelhordó méretétől függően.



Ábra 5.12: Terményterelők

Az alábbi táblázatból megállapíthatja, hogy melyik terelőkészletet kell megrendelnie:

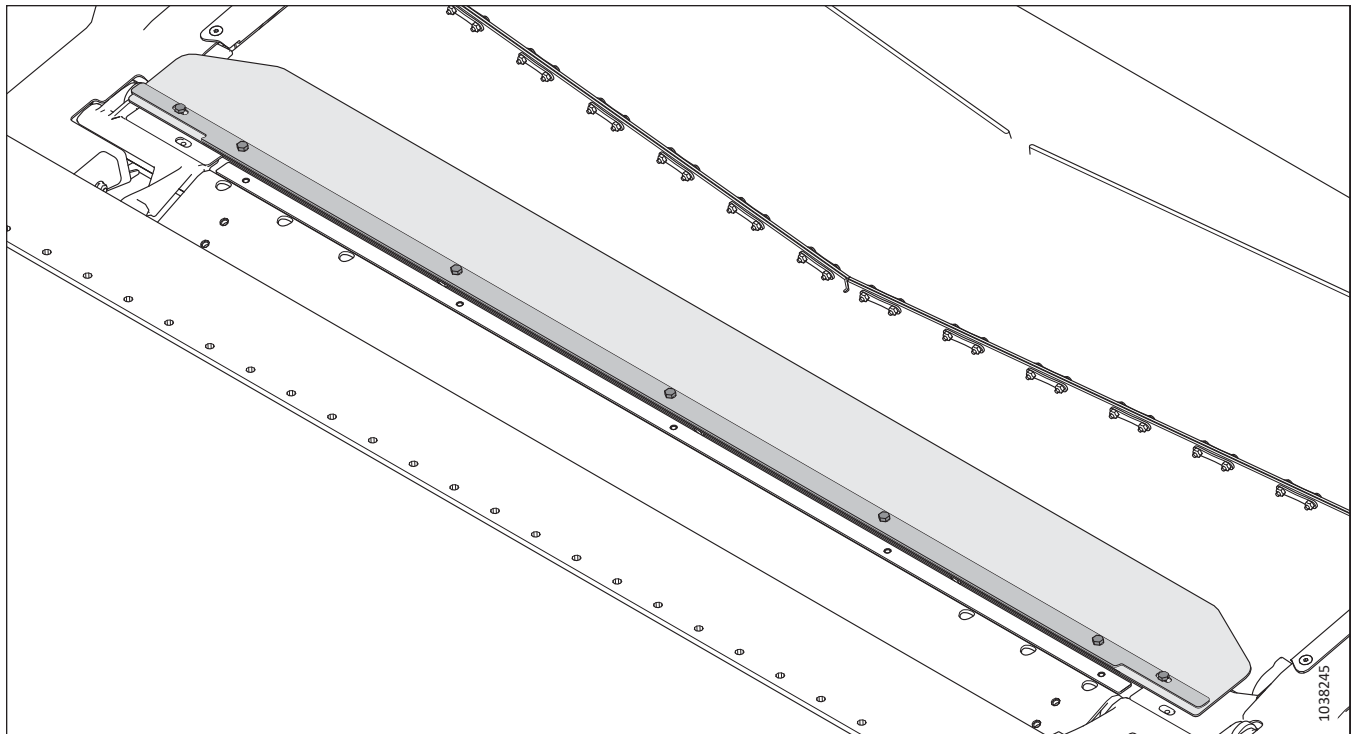
| Betakarítógép ferdefelhordójának mérete | Készlet |
|---|---------|
| Ultrakeskeny                            | B7314   |
| Keskeny                                 | B7347   |
| Közepes                                 | B7348   |

### 5.3.2 Meghosszabbított középső takarólemez

A meghosszabbított középső takarólemez-készlet tartalmaz egy szélesebb takarólemezt, amely lezárja az átmeneti tálca mögötti területet, csökkentve a veszteséget az olyan növények vágásakor, mint a bab és a borsó.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B6450



Ábra 5.13: Meghosszabbított középső takarólemez

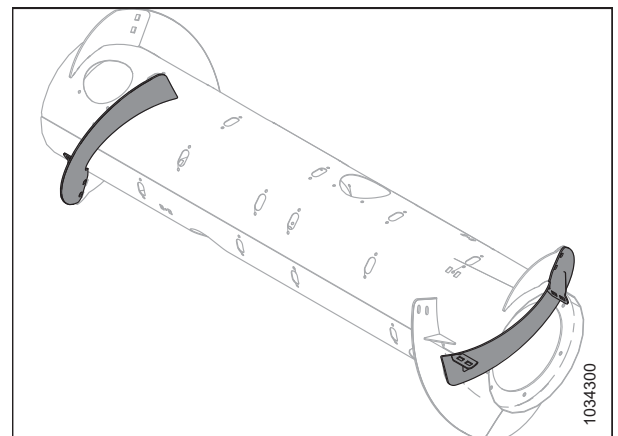
### 5.3.3 Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

A csigalevél-hosszabbító készlet javítja a zöld/nedves szalmás növények (például rizs és zöld gabonafélék) behordását.

A csigalevél-kombinációk listáját lásd: [3.8.1 FM200 behordócsiga teljesítményének konfigurációi, oldal 94.](#)

B6400

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.14: Behordócsiga fokozottan kopásálló csigalevél-hosszabbító készlet

### 5.3.4 Teljes átmenet-takarólemezt készlet

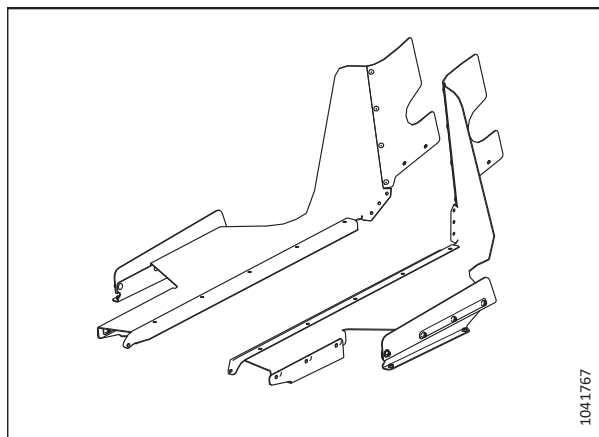
A teljes átmenet-takarólemezt készlet kiegészítő zárást biztosít a függesztőkeret és a vágóasztal között.

**MEGJEGYZÉS:**

Ez a készlet csak európai konfigurációjú vágóasztalokhoz kapható.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7217



Ábra 5.15: Teljes átmenet-takarólemezt készlet

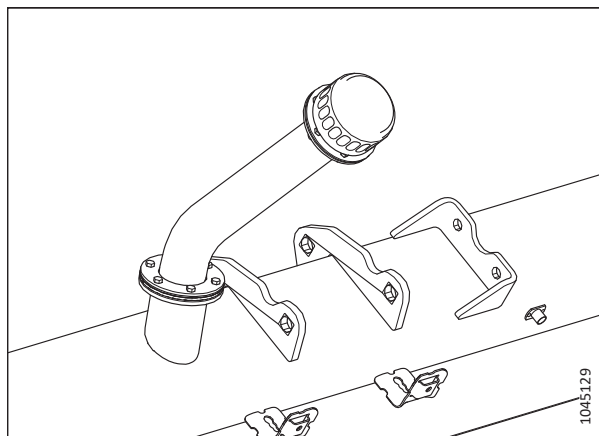
### 5.3.5 Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet

A hidraulikafolyadék-tartály toldóelem-készlet megemeli a légtelenítő kupak helyzetét, hogy a függesztőkeret meredek hegyoldalakon is működjön, miközben a szivattyú szívóoldalának olajellátását fenntartja.

Ez a készlet 5°-nál meredekebb domboldalakon történő használathoz ajánlott.

B7542

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.16: Hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet



### 5.3.6 Automatikus vágóasztal-magasság és dőlésérzékelő csatlakozókészletek

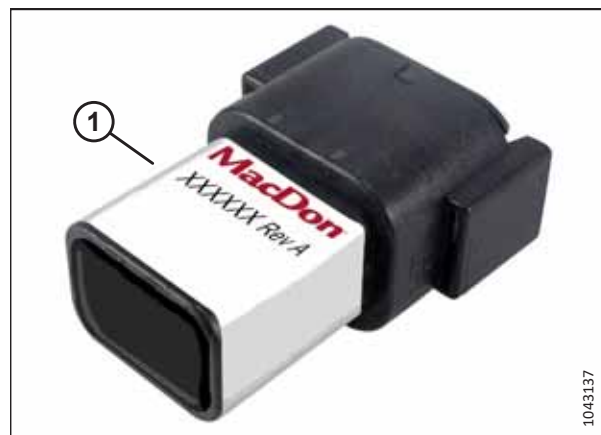
Ezek a készletek módosítják az FM200 függesztőkeret automatikus vágóasztal-magasság-szabályozását. A betakarítógép konfigurációjától függően előfordulhat, hogy ezeket a csatlakozókat fel kell cserélni.

- **B7196 (Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó a bal és jobb oldali érzékelőkről jeleket küld a betakarítógépnek, és átlagolja a két jelet a szükséges középső jelek előállításához.
- **B7489 (Automatikus vágóasztal-magasság-érzékelő csatlakozó):** Ez a csatlakozó egy átlagolt középső jelet küld a betakarítógépnek.
- **B7490 (Átmenő csatlakozó):** Ez a csatlakozó két különálló jelet küld a betakarítógépnek a bal és a jobb oldali érzékelőről. Nem átlagolja a jeleket.

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.

**MEGJEGYZÉS:**

Az Oldalirányúdőlés-érzékelő csatlakozó készlet nem javasolt 10%-nál meredekebb lejtőkhöz.



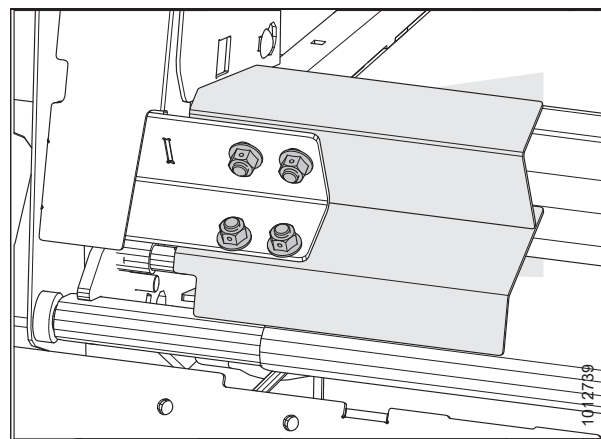
Ábra 5.17: Függesztési csatlakozó

### 5.3.7 Terelőrúdkészlet

A terelőrudak javítják a behordást bizonyos terményeknél, például a rizsnél. Gabonafélékhez **NEM** ajánlott.

A terelőrúdkészletet a betakarítógép ferdefelhordójának szélessége alapján válassza ki. További információkat a következő táblázatban talál: [5.1, oldal 499](#).

A szerelési utasítások a készletekhez vannak mellékelve.



Ábra 5.18: Terelőrúd

Táblázat5.1 Terelőrúd-konfigurációk és ajánlások

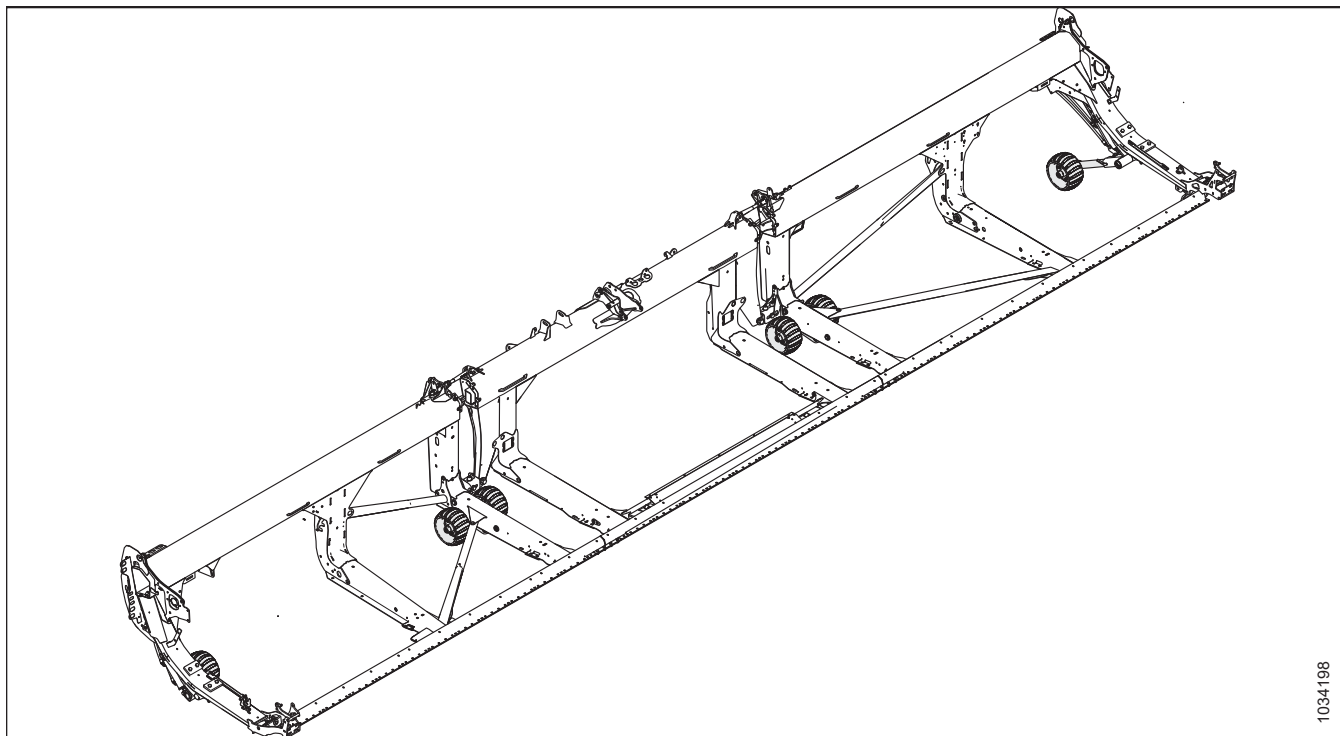
| Készlet | Terelőrúd hossza     | Függesztőkeret nyitási szélessége | Ferdefelhordó javasolt szélessége |
|---------|----------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| B6042   | 265 mm (10 1/2 coll) | 1317 mm (52 coll)                 | 1250–1350 mm (49–65 coll)         |
| B6044   | 325 mm (13 coll)     | 1197 mm (47 coll)                 | Kizárólag különleges terményekhez |
| B6045   | 365 mm (14 1/2 coll) | 1117 mm (44 coll)                 | legfeljebb 1100 mm (43 1/2 coll)  |
| B6046   | 403 mm (16 coll)     | 1041 mm (41 coll)                 | Kizárólag különleges terményekhez |
| B6213   | 515 mm (20 coll)     | 817 mm (32 coll)                  | Kizárólag különleges terményekhez |

## 5.4 Vágóasztal készletek

A vágóasztalkészletek új vagy továbbfejlesztett funkciókkal bővítik a vágóasztalt.

### 5.4.1 ContourMax™ talajkövetőkerék-készlet

A ContourMax™ talajkövetést és automatikus vágóasztalmagasság-szabályozást (AHHC) biztosít 25–457 mm (1–18 coll) tarlómagassághoz (a standard vágóasztal által kezelhető magasság 0–152 mm [0–6 coll]).



Ábra 5.19: ContourMax™ talajkövető kerekek

A készlet négy kerékegységből és a betakarítógép fülkéjéből vezérelhető hidraulikus magasságállítóból áll. A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve. Az alábbi csomagokat rendelje meg:

**Alap ContourMax™ csomag:** Tartalmazza a kerekeket, a tartókat, a munkahengereket, a vezérlőszelepet és a hidraulikus vezetékeket ContourMax™ teljes felszereléshez egy erre felkészített vágóasztalra.

B7335

**Hidraulikus bekötő csomag:** Tartalmazza a hidraulikavezetékeket a vágóasztal ContourMax™ szerelésére való felkészítéséhez, ha nincs gyárilag így konfigurálva. Rendelje meg a hidraulikus bekötő csomagot az alábbi listából a vágóasztal modelljének megfelelően:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – Gyárilag konfigurált

## 5.4.2 EasyMove™ szállítórendszer

Az EasyMove™ szállítórendszerrel minden eddiginél gyorsabban szállíthatja át a vágóasztalt egyik szántóföldről a másikra. A terepen történő munkavégzés során a kerekek stabilizáló kerekként is használhatók.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

A készlet beszereléséhez rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal méretének megfelelően:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

A C2172 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Rövid vonórúd – B7391

A C2260 tartalma:

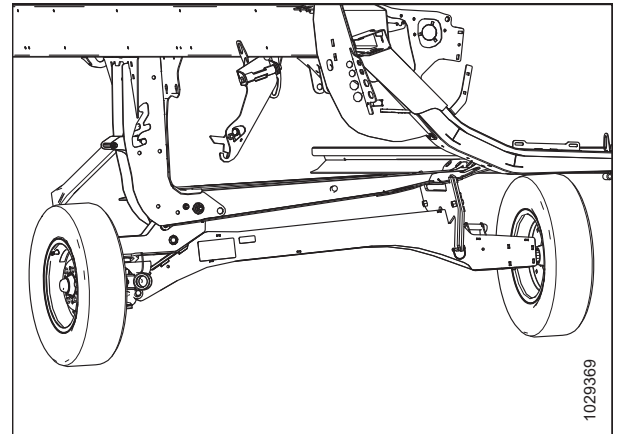
- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Közepes vonórúd – B7548

A C2173 tartalma:

- Stabilizáló kerekek / EasyMove™ szállítási alapkészlet – B6288
- Kerekek és gumibroncsok – B7398
- Hosszú vonórúd – B7392

### MEGJEGYZÉS:

Az EasyMove™ szállítási rendszer **NEM** kompatibilis az FD225 és FD261 vágóasztalokkal.



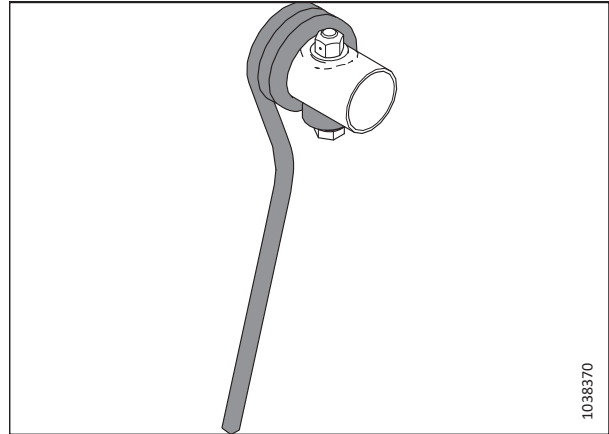
Ábra 5.20: EasyMove™ szállítórendszer

### 5.4.3 Belső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MD #311972



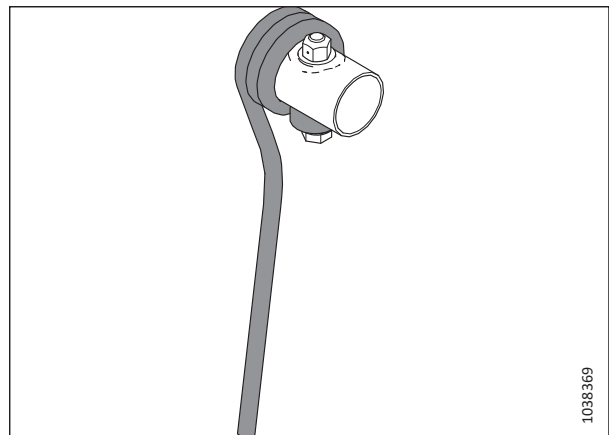
Ábra 5.21: Belső acél végújj

### 5.4.4 Külső acél végújj készlet

Opcionális motollaujjak nehezen kezelhető terményekhez, mint például az elfeküdt repce és a siló, ahol a dőlt szögű műanyag motollaujjak a nehéz terményterhelés miatt meghajlanak és eldeformálódnak.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

MD #311959



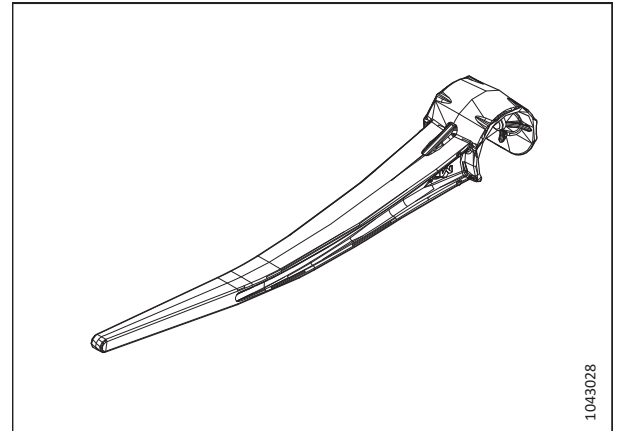
Ábra 5.22: Külső acél végújj

### 5.4.5 Műanyag motollaujjkészlet

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6–9 ujjtartó – B7361
- FD230, dupla motolla, 6–9 ujjtartó – B7362
- FD241, dupla motolla, 5–6 ujjtartó – B7359

A felszerelési utasításokat lásd: *Műanyag motollaujjak felszerelése, oldal 432.*



Ábra 5.23: Műanyag motollaujj

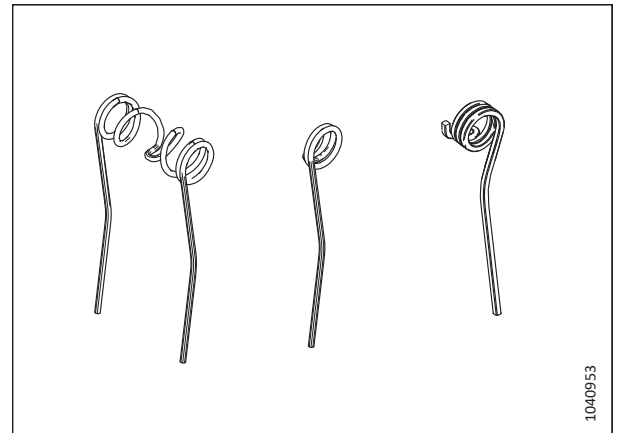
### 5.4.6 Acél motollaujjkészlet

Opcionális motollaujjak nehezen betakarítható terményekhez, elfeküdt repcéhez és/vagy silóhoz.

Rendelje meg az alábbiak egyikét a vágóasztal mérete alapján:

- FD225, egy motolla, 6 ujjtartó – MD #360679
- FD225, egy motolla, 9 ujjtartó – MD #360680
- FD230, dupla motolla, 5 ujjtartó – MD #311054
- FD230, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311055
- FD235, dupla motolla, 5 ujjtartó – 311068
- FD235, dupla motolla, 6 ujjtartó – MD #311069

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



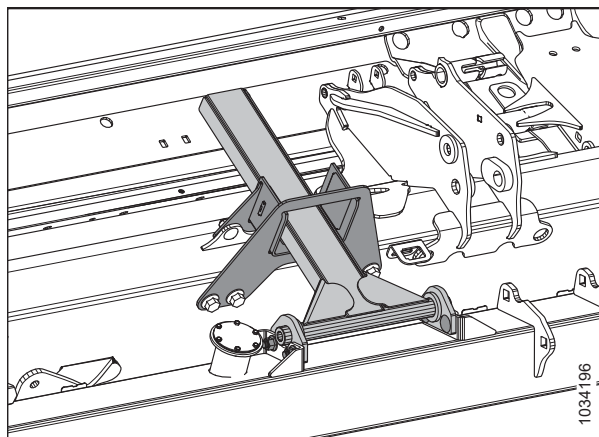
Ábra 5.24: Acél motollaujj

### 5.4.7 Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

A domboldali stabilizátor készlet 5°-nál meredekebb emelkedésű domboldalakon történő vágáshoz ajánlott.

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7028



Ábra 5.25: Oldalsó domboldali stabilizáló készlet

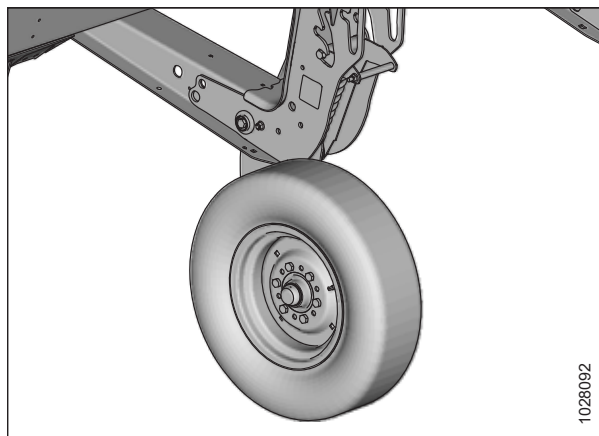
### 5.4.8 Stabilizálókerék-készlet

A stabilizáló kerekek stabilizálják a vágóasztal oldalirányú mozgását, amikor a standard csúszótalpakkal elérhetőnél nagyobb magasságban vág.

A készlet két kerékegységet tartalmaz. Az FD261-re két készlet szerelhető fel. A készlet nem kompatibilis az FD225-tel.

A szerelési és beállítási utasítások a készlethez vannak mellékelve.

C2171



Ábra 5.26: Stabilizálókerék-készlet

### 5.4.9 Acél csúszótalp készlet

Ez a készlet fokozottan kopásálló csúszótalpakat tartalmaz köves, erősen koptató hatású terepen történő használatra.

**FONTOS:**

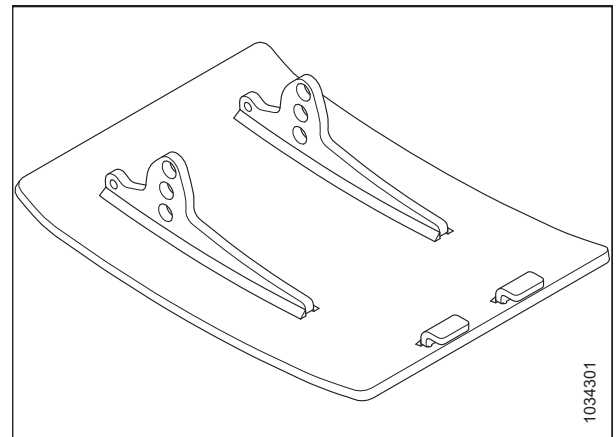
Ez a készlet nem ajánlott nedves sárhoz vagy szikrázásra hajlamos körülményekhez.

A készlet két csúszótalpat tartalmaz. A szabványos csúszótalpak teljes cseréjéhez rendelje a következő mennyiségeket a vágóasztal méretének megfelelően:

- Két csomag (4 csúszótalp): FD225
- Három csomag (6 csúszótalp): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 és FD261

B6801

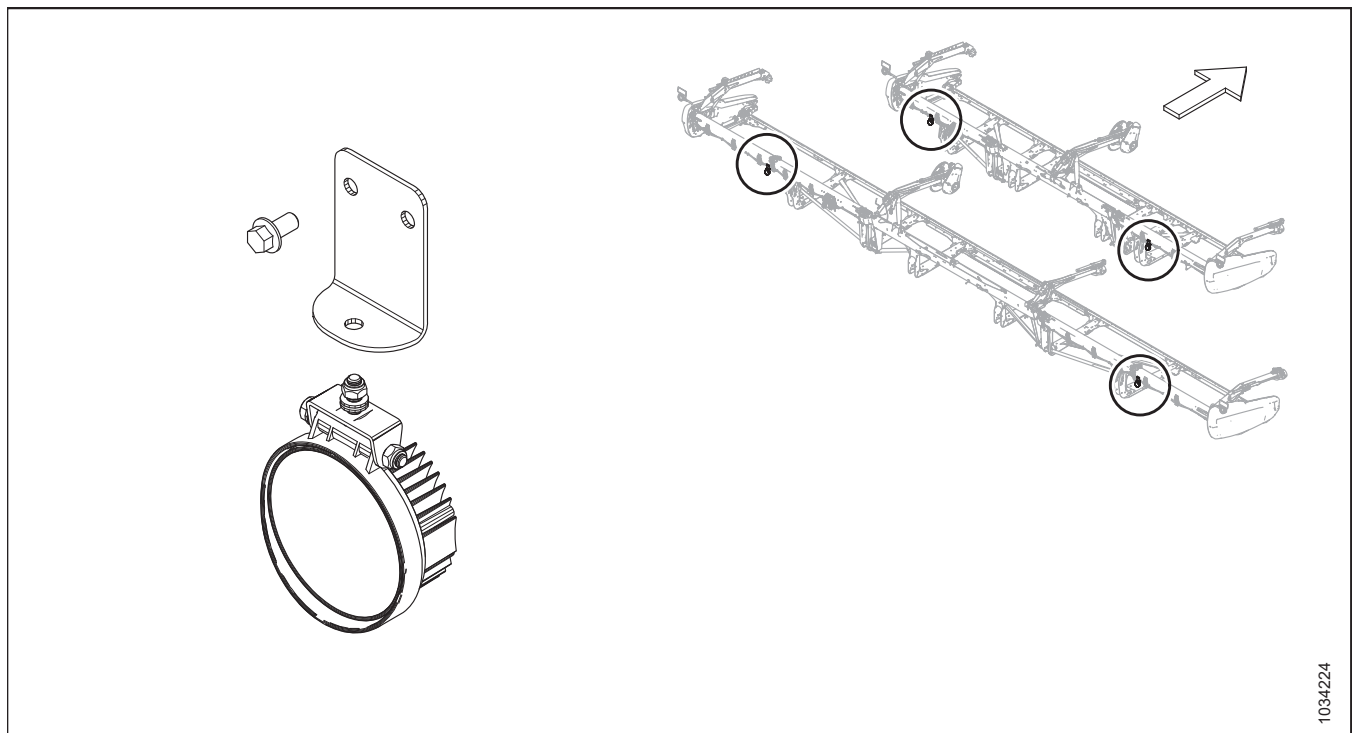
A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.



Ábra 5.27: Acél csúszótalp készlet

### 5.4.10 Tarlóvilágítás készlet

A tarlólámpák gyenge fényviszonyok mellett használatosak, és láthatóvá teszik a vágóasztal mögött a levágott tarlót. A Tarlóvilágítás készlet elérhető FD2 FlexDraper® vágóasztalokhoz. A Case betakarítógépek kompatibilitásával kapcsolatos részletekért lásd a következő táblázatot: [5.2, oldal 506](#).



Ábra 5.28: Tarlóvilágítás készlet

## OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK ÉS MUNKAESZKÖZÖK

Táblázat5.2 Kompatibilitási táblázat

| Modell <sup>86</sup>                      | Modellév      |
|---|---------------|
| Case IH – AF9, AF10, AF11 <sup>87</sup>   |               |
| Case IH – 7250, 8250, 9250                | 2019 és újabb |
| Case IH középkategória – 5160, 6160, 7160 | 2024 és újabb |

A szerelési utasítások a készlethez vannak mellékelve.

B7575

---

86. Ha az Ön betakarítógépe kompatibilis, szoftverfrissítésre lehet szükség.

87. Max. 2 készlet FD261 esetén



## Fejezet 6: Hibaelhárítás

A hibaelhárítási táblázatok segítenek a vágóasztallal kapcsolatos esetleges problémák diagnosztizálásában és megoldásában.

### 6.1 Terményvesztés a vágószerkezetnél

A következő táblázatok segítségével határozza meg a vágószerkezetnél fellépő terményvesztés okát és az ajánlott megoldást.

Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél

| Probléma  | Megoldás  | Lásd:  |
|---|---|--|
| <b>Tünet: A vágóasztal nem szedi fel az elfeküdt terményt.</b>      |   |  |
| A vágószerkezet túl magasban van.                                   | Engedje le a vágószerkezetet.   | <ul style="list-style-type: none"><li>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125</li><li>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</li></ul> |
| A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.                               | Növelje a vágóasztal dőlésszögét.                                       | 3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134   |
| A motolla túl magasban van.   | Engedje le a motollát.  | 3.9.11 Motolla magassága, oldal 168  |
| A motolla túlságosan hátra van állítva.                             | Mozgassa a motollát előre.  | 3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173  |
| Túl nagy a haladási sebesség a motolla-fordulatszámához képest.     | Növelje a motolla-fordulatszámot vagy csökkentse a haladási sebességet. | <ul style="list-style-type: none"><li>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</li><li>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</li></ul>                                    |
| A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.               | Növelje az ujjak szögállását, hogy agresszívebben kapjanak a terménybe. | 3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181  |
| A motollaujjak nem emelik fel a terményt megfelelően.               | Szereljen fel kalászemelőket.   | Forgalmazó   |
| <b>Tünet: A termések kiperegnek vagy letörnek.</b>                  |   |  |
| Túl nagy a motolla fordulatszáma.                                   | Csökkentse a motolla fordulatszámát.                                    | 3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161   |
| A motolla túl alacsonyan van.                                       | Emelje fel a motollát.  | 3.9.11 Motolla magassága, oldal 168  |
| Túl nagy a haladási sebesség.                                       | Csökkentse a haladási sebességet.                                       | 3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163   |
| Túl érett a termény.  | Éjszaka végezze a munkát, amikor magasabb a páratartalom.               | —  |
| <b>Tünet: Anyag halmozódik fel a véglemez és a kaszafej között.</b> |   |  |
| A terményfejek elhajlanak a kaszafej lyukától a véglemezen          | Szerelje fel kaszafejvédőt (kivéve nedves vagy ragadós talajon)         | 4.8.7 Kaszafejvédő, oldal 368  |
| <b>Tünet: A gép nem aratja le a terményt.</b>                       |   |  |
| Törmelékkel eltömődött kaszaujjak                                   | Szereljen fel rövid kaszaujjakat.                                       | 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356   |
| Törött kaszaszegmensek  | Cserélje ki a törött kaszaszegmenseket.                                 | 4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 331   |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.1 Hibaelhárítás – Terményvesztés a vágószerkezetnél (folytatás)**

| Probléma  | Megoldás   | Lásd:   |
|---|--|---|
| <b>Tünet: Túlzott lengés normál haladási sebesség mellett</b>   |  |   |
| A felfüggesztés túl könnyűre van állítva.   | Állítsa be a vágóasztal-felfüggesztést.  | <a href="#">3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</a>   |
| <b>Tünet: A vágóasztal a végein nem aratja le a terményt</b>  |  |   |
| A motolla a vágóasztalban nem hajlik le, vagy nincs középre helyezve.   | Állítsa be a motolla vízszintes helyzetét vagy a lehajlását.   | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a>   |
| A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.   | Állítsa be a kaszaleszorítót úgy, hogy a kasza szabadon járjon, de még mindig megakadályozza, hogy a kaszaszegmensek leemelkedjenek a kaszaujjakról. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</a></li> <li>• <a href="#">Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</a></li> </ul>  |
| Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörtek.   | Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.   | <a href="#">4.8 Vágószerkezet, oldal 331</a>  |
| A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.   | Állítsa szintbe a vágóasztalt.   | Forgalmazó  |
| A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.   | Állítsa be a motolla helyzetét és/vagy az ujjak állásszögét.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a></li> <li>• <a href="#">3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</a></li> </ul>  |
| A rendválasztó letarolja a sűrű terményt a végeken, megakadályozva a megfelelő behordást, mert az anyag beboltozódik a kaszaujjaknál. | 3-4 végvédőt cseréljen ki rövid kaszaujra.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</a></li> <li>• Forgalmazó</li> </ul>  |
| <b>Tünet: A levágott gabona a vágószerkezet elé esik.</b>   |  |   |
| Túl lassú a haladási sebesség.  | Növelje a haladási sebességet.   | <a href="#">3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</a>  |
| Túl alacsony a motolla fordulatszáma.   | Növelje a motolla fordulatszámát.  | <a href="#">3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</a>  |
| A motolla túl magasan van.  | Engedje le a motollát.   | <a href="#">3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</a>   |
| A vágószerkezet túl magasan van.  | Engedje le a vágószerkezetet.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125</a></li> <li>• <a href="#">3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</a></li> </ul>   |
| A motolla túlságosan előre van állítva.   | Húzza vissza a motollát a tartókarokon.  | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a>   |
| Vágás 10 km/h (6 mph) feletti sebességgel és 10 fogú motollahajtó lánckerékkel  | Cserélje a motollahajtó lánckereket 19 fogú motollahajtó lánckerékre   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">A motollahajtás egysoros lánckerekének eltávolítása, oldal 452</a></li> <li>• <a href="#">A motollahajtás opcionális kétsoros lánckerekének eltávolítása, oldal 454</a></li> <li>• <a href="#">4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 452</a></li> </ul> |
| Kopott vagy törött kaszaalkatrészek   | Cserélje ki az alkatrészeket.  | <a href="#">4.8 Vágószerkezet, oldal 331</a>  |

## 6.2 A vágási művelet és a kasza alkatrészei

Az alábbi táblázatok segítségével határozza meg a vágási művelet és a kaszaalkatrészek problémáinak okát, valamint a javasolt javítási eljárást.

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei

| Probléma  | Megoldás   | Lásd:   |
|---|--|---|
| <b>Tünet: A termés szaggatott vagy egyenetlen levágása</b>                      |  |   |
| A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.                                   | Állítsa be a kaszaleszorítót.  | <ul style="list-style-type: none"> <li><i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</i></li> <li><i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</i></li> </ul>  |
| Egyes kaszaszegmensek vagy a kaszaujjak elkoptak vagy eltörték.                 | Cserélje ki az összes kopott és törött vágóalkatrészt.                 | <ul style="list-style-type: none"> <li><i>A hegyes kaszaujjak cseréje, oldal 346</i></li> <li><i>Hegyes középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztal, oldal 351</i></li> <li><i>Rövid kaszaujjak vagy sínvégi kaszaujjak cseréje, oldal 360</i></li> <li><i>Középső kaszaujj cseréje – két kaszasínes vágóasztalok, oldal 364</i></li> <li><i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 331</i></li> </ul> |
| Túl nagy a haladási sebesség a motolla-fordulatszámához képest.                 | Csökkentse a haladási sebességet vagy növelje a motolla-fordulatszámot | <ul style="list-style-type: none"> <li><i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</i></li> <li><i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</i></li> </ul>  |
| A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt.             | Állítsa be a motolla helyzetét/az ujjak állásszögét                    | <ul style="list-style-type: none"> <li><i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i></li> <li><i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i></li> </ul>  |
| A vágószerkezet túl magasan van.  | Csökkentse a vágási magasságot.  | <i>3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125.3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</i>   |
| A vágóasztal dőlésszöge túl kicsi.  | Vegye meredekebbre a vágóasztal dőlésszögét.                           | <i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</i>   |
| A kaszaujjak vágóéle nincs elég közel vagy nem párhuzamos a kaszaszegmensekkel. | Igazítsa a kaszaujjakat.   | <i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 344</i>  |
| Összegabalyodott/nehezen vágható termés   | Szereljen fel rövid kaszaujjakat.                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Forgalmazó</li> <li><i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</i></li> <li><i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</i></li> </ul>  |
| A motolla túlságosan hátra van állítva.   | Mozgassa a motollát előre.   | <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i>  |
| <b>Tünet: Kasza eltömődése</b>  |  |   |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)**

| Probléma  | Megoldás   | Lásd:  |
|---|--|--|
| A motolla túl magasan vagy túlságosan előretolt helyzetben van.     | Engedje le, vagy húzza hátra a motollát.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</i></li> <li>• <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i></li> </ul>   |
| Túl nagy a haladási sebesség.                                       | Csökkentse a haladási sebességet.  | <i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</i>  |
| A kaszaleszorítók helytelenül vannak beállítva.                     | Állítsa be a kaszaleszorítót.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</i></li> <li>• <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</i></li> </ul>   |
| Tompa vagy törött kaszaszegmens                                     | Cserélje a megfelelő kaszaszegmenst  | <i>4.8.1 Kaszaszegmens cseréje, oldal 331</i>  |
| Hajlott vagy törött kaszaujjak                                      | Állítsa be vagy cserélje ki a kaszaujjakat.  | <i>A kaszaujj és a védőrúd beállítása, oldal 344</i>   |
| A motollaujjak nem szedik fel megfelelően a terményt a kasza előtt. | Állítsa be a motolla helyzetét/az ujjak állásszögét                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i></li> <li>• <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i></li> </ul>   |
| Az acél motollaujjak hozzáérnek a kaszához.                         | Növelje a motolla távolságát a vágószerkezettől, vagy állítsa be a lehajlást.      | <i>4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421</i>  |
| Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten                    | Emelje fel a vágószerkezetet a csúszótalpak leengedésével.                         | <i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</i>  |
| Sár vagy piszok felhalmozódása a vágószerkezeten                    | Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.   | <i>3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</i>  |
| A kasza nem a megfelelő sebességgel üzemel.                         | Ellenőrizze a betakarítógép motorfordulatszámát vagy a vágóasztal kaszasebességét. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>A betakarítógép kezelői kézikönyve</i></li> <li>• <i>A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 167</i></li> </ul>  |
| <b>Tünet: A vágóasztal túlzott rezgése</b>                          |  |  |
| Túlzott kaszakopás  | Cserélje ki a kaszát.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 333</i></li> <li>• <i>4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 334</i></li> </ul>   |
| A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.                       | Állítsa be a kaszaleszorítót.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</i></li> <li>• <i>A középső kaszaleszorító beállítása két kaszasínes vágóasztalon – hegyes kaszaujjak, oldal 355</i></li> <li>• <i>Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</i></li> <li>• <i>A középső kaszaleszorító ellenőrzése két kaszasínes vágóasztalokon – rövid kaszaujjak, oldal 367</i></li> </ul> |

## HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.2 Hibaelhárítás – A vágási művelet és a kasza alkatrészei (folytatás)

| Probléma   | Megoldás   | Lásd:  |
|--|--|--|
| Laza vagy kopott kaszafejcsap vagy hajtókar                            | Húzza meg vagy cserélje ki az alkatrészeket.         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 333</li> <li>• 4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 334</li> </ul>   |
| <b>Tünet: A függesztőkeret és a vágóasztal túlzott rezgése.</b>        |  |  |
| Helytelen kaszasebesség  | Állítsa be a kasza sebességét.                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Forgalmazó</li> </ul>   |
| Elgörbült vágószerkezet  | Egyenesítse ki a vágószerkezetet.                    | Forgalmazó   |
| <b>Tünet: A kaszaszegmensek és a kaszaujjak túl gyakran törnek el.</b> |  |  |
| A kaszaleszorító nincs megfelelően beállítva.                          | Állítsa be a kaszaleszorítót.                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaszaleszorító beállítása – Hegyes kaszaujjak, oldal 350</li> <li>• Kaszaleszorítók beállítása – Rövid kaszaujjak, oldal 363</li> </ul> |
| A vágószerkezet túl alacsonyra van engedve, köves talajon.             | Emelje meg a vágószerkezetet csúszótalpakkal.        | 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132   |
| A felfüggesztés túl nehézre van állítva.                               | Állítsa a függesztőrugókat könnyebb felfüggesztésre. | A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138  |
| Hajlott vagy törött kaszaujj   | Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 336</li> <li>• 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</li> </ul>        |
| A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.                                   | Vegye laposabbra a vágóasztal dőlésszögét.           | 3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134   |
| <b>Tünet: A kasza hátsó tartórúdjának törése</b>                       |  |  |
| Hajlott vagy törött kaszaujj   | Egyenesítse ki vagy cserélje ki a kaszaujjat.        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4.8.5 Hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 336</li> <li>• 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</li> </ul>        |
| A kaszafej csapja elkopott.  | Cserélje ki a kaszafej csapját.                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Forgalmazó</li> </ul>   |
| Tompa kasza  | Cserélje ki a kaszát.                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4.8.2 Kasza eltávolítása, oldal 333</li> <li>• 4.8.3 Kasza felszerelése, oldal 334</li> </ul>   |
| A kasza sebessége túl nagy.  | Csökkentse a kasza sebességét.                       | Forgalmazó   |
| A kaszaszegmens kötőelemei meg vannak lazulva.                         | Ellenőrizze és húzza meg a kasza összes kötőelemét.  | —  |

## 6.3 A motolla behordása

Az alábbi táblázatok segítségével határozza meg a motolla behordási problémáinak okát és az ajánlott javítási eljárást.

Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása

| Probléma   | Megoldás                             | Lásd:                                  |
|--|--------------------------------------|--|
| <b>Tünet: A motolla nem engedi el a terményt szabályosan álló állományban.</b> |                                      |  |
| Túl nagy a motolla fordulatszáma.  | Csökkentse a motolla fordulatszámát. | 3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161 |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)**

| Probléma   | Megoldás  | Lásd:  |
|--|---|--|
| A motolla túl alacsonyan van.  | Emelje fel a motollát.  | <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</i>                       |
| A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.   | Vegyen vissza a bütyök beállításából.   | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |
| A motolla túlságosan hátra van állítva.  | Mozgassa a motollát előre.  | <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i> |
| <b>Tünet: A motolla nem engedi el a terményt elfeküdt és álló állományban (a motolla teljesen le van engedve).</b> |   |  |
| A motollaujjak túl agresszív szögbe vannak állítva álló terményhez.  | Csökkentse a vezérlőpálya beállítását egy vagy két osztással, vagy állítsa a motollát előre.                  | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |
| <b>Tünet: Feltekeredés a motolla végén</b>   |   |  |
| A motollaujjak túl agresszíven kapnak a terménybe.   | Vegyen vissza a bütyök beállításából.   | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |
| A motolla túl alacsonyan van.  | Emelje fel a motollát.  | <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</i>                       |
| Túl nagy a motolla fordulatszáma.  | Csökkentse a motolla fordulatszámát.  | <i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</i>                    |
| A motolla nincs a vágóasztalban középre állítva.   | Állítsa a motollát középre a vágóasztalban.   | <i>4.13.3 A motolla központosítása, oldal 427</i>                |
| <b>Tünet: A motolla túl gyorsan engedi el a terményt.</b>  |   |  |
| A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.  | Növelje a vezérlőpálya beállítását, hogy a motolla behordását az előre-hátra beállítási helyzetéhez igazítsa. | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |
| A motolla túlságosan előre van állítva.  | Állítsa a motollát hátra a vezérlőpálya beállításához igazodóan.  | <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i> |
| <b>Tünet – A motolla nem emelkedik fel.</b>  |   |  |
| A motolla emelő csatlakozói nem kompatibilisek vagy hibásak.   | Cserélje ki a gyorscsatlakozót.   | Forgalmazó   |
| <b>Tünet – A motolla nem forog.</b>  |   |  |
| A gyorscsatlakozók nincsenek megfelelően csatlakoztatva.   | Csatlakoztassa a csatlakozókat.   | <i>3.6 Vágóasztal felvétele és lerakása, oldal 64</i>            |
| A motollahajtó lánc leakadt vagy elszakadt.  | Helyezze vissza/cserélje ki a láncot.   | • Forgalmazó   |
| <b>Tünet: A motolla mozgása terheletlen állapotban egyenetlen.</b>   |   |  |
| A motollahajtó lánc túl laza.  | Feszítse meg a láncot.  | <i>A motollahajtó lánc megfeszítése, oldal 450</i>               |
| <b>Tünet: A motolla mozgása erős szárú terményben egyenetlen vagy megáll.</b>                                      |   |  |
| Túl nagy a motolla fordulatszáma.  | Csökkentse a motolla fordulatszámát.  | <i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</i>                    |
| A motollaujjak nem kapnak elég agresszíven a terménybe.  | A motollaujjakat vagy a vezérlőpályát helyezze át agresszívebb beállításra.                                   | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |
| A motolla túl alacsonyan van.  | Emelje fel a motollát.  | <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</i>                       |
| A betakarítógép nyomáscsökkentő szelepe (nem a betakarítógép függesztőkeretéé) túl alacsony értékre van állítva.   | Növelje a szabályozási nyomásértéket a gyártó javaslatai alapján.   | A betakarítógép kezelői kézikönyve                               |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)**

| Probléma   | Megoldás  | Lásd:   |
|--|---|---|
| A betakarítógép olajtartályának szintje alacsony.<br><b>MEGJEGYZÉS:</b><br>Egynél több tartály is lehet. | Töltse fel a megfelelő szintre.   | A betakarítógép kezelői kézikönyve  |
| A nyomáscsökkentő szelep meghibásodott.  | Cserélje ki a nyomáscsökkentő szelepet.   | A betakarítógép kezelői kézikönyve  |
| Szívós szárú termények aratása standard nyomatékú (19 fogú) motollahajtó lánckerékkel.                   | Cserélje ki a lánckereket egy megfelelő, nagy nyomatékú lánckerékre, amely megfelel a betakarítógép motollaköre nyomásának. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">4.14.2 Motollahajtó lánckerék, oldal 452</a></li> <li>• Építse be a két sebességfokozatú készletet (MD #311882)</li> </ul>                             |
| <b>Tünet: A műanyag ujjak hegye le van vágva.</b>  |   |   |
| A motolla nincs elég messze a vágószerkezettől.  | Növelje a távolságot.   | <a href="#">4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421</a>  |
| <b>Tünet: A műanyag ujjak hegye hátra van görbülve.</b>  |   |   |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.                          | Emelje fel a vágóasztalt.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125</a></li> <li>• <a href="#">3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</a></li> </ul> |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.                          | Csökkentse a vágóasztal dőlését   | <a href="#">3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</a>  |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességnél kisebb kerületi sebességgel.                          | Mozgassa a motollát hátrafelé.  | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a>   |
| <b>Tünet: A műanyag ujjak hegye előre van görbülve.</b>  |   |   |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.                        | Emelje fel a vágóasztalt.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.1 Vágás a talajszint felett támkerekeken, oldal 125</a></li> <li>• <a href="#">3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</a></li> </ul> |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.                        | Csökkentse a vágóasztal dőlését   | <a href="#">3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</a>  |
| A motolla beleás a talajba, a haladási sebességet meghaladó kerületi sebességgel.                        | Mozgassa a motollát hátrafelé.  | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a>   |
| <b>Tünet: A műanyag ujjak az ujjtartó cső közelében el vannak görbülve.</b>                              |   |   |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.3 Hibaelhárítás – A motolla behordása (folytatás)**

| Probléma  | Megoldás  | Lásd:  |
|---|---|--|
| Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik | Javítsa meg az eltömődési/vágási problémákat.                     | <i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 244</i> |
| Túlzott eltömődés a vágószerkezetnél, növénymaradékok felhalmozódása a kaszagerendelynél, miközben a motolla folyamatosan működik | Állítsa le a motollát, mielőtt az eltömődés túlzott mértékű lesz. | <i>3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 244</i> |

## 6.4 Vágóasztalokkal és hevederekkel kapcsolatos hibaelhárítás

A következő táblázatok segítségével állapítsa meg a vágóasztal és heveder problémáját, és a javasolt javítási eljárást.

**Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek**

| Probléma   | Megoldás   | Lásd:  |
|--|--|--|
| <b>Tünet: Elégtelen vágóasztal-emelés</b>                                    |  |  |
| Alacsony biztonsági nyomáshatár  | Növelje a biztonsági nyomáshatárt.                                       | Betakarítógép forgalmazó   |
| <b>Tünet: Az oldalsó heveder sebessége nem elégséges.</b>                    |  |  |
| A sebességvezérlés túl alacsonyra van állítva.                               | Növelje a sebességvezérlés beállítását.                                  | <i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164</i>                                  |
| A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.                            | Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.           | A betakarítógép kezelői kézikönyve   |
| <b>Tünet: A behordó heveder sebessége nem elégséges.</b>                     |  |  |
| A biztonsági nyomáshatár túl alacsony.                                       | Ellenőrizze a behordó heveder hidraulikus rendszerét.                    | Forgalmazó   |
| A betakarítógép vágóasztalának hajtása túl lassú.                            | Állítsa be az adott betakarítógéptípus megfelelő sebességéhez.           | A betakarítógép kezelői kézikönyve   |
| <b>Tünet: A behordó heveder nem mozdul.</b>                                  |  |  |
| A hevederek lazák.   | Húzza meg a hevedereket.   | <i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375</i> |
| A hajtó vagy a szabadonfutó görgőre termény tekeredett.                      | Lazítsa meg a hevedert, és tisztítsa meg a görgőket.                     | <i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375</i> |
| A végtelenítő szelvény vagy az összekötő elem a gépvázba vagy anyagba akadt. | Lazítsa meg a hevedert, és távolítsa el az akadályt.                     | <i>4.10.2 A behordó heveder feszességének ellenőrzése és beállítása, oldal 375</i> |
| A hevedergörgő csapágya megszorult.  | Cserélje k a hevedergörgő csapágyát.                                     | <i>A behordó heveder támhengerének cseréje, oldal 389</i>                          |
| A hidraulikaolaj szintje alacsony.   | Töltse fel a betakarítógép hidraulikaolaj-tartályát a maximális szintre. | A betakarítógép kezelői kézikönyve   |
| Helytelen nyomásszabályozási beállítás az áramlásszabályozó szelepnél        | Állítsa be a nyomásszabályozást megfelelően.                             | Forgalmazó   |
| <b>Tünet: Az oldalsó heveder leáll.</b>                                      |  |  |



## HIBAEHÁRÍTÁS

Táblázat6.4 Hibaelhárítás – Vágóasztalok és hevederek (folytatás)

| Probléma  | Megoldás   | Lásd:   |
|---|--|---|
| Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.  | Engedje le a motollát.   | 3.9.11 Motolla magassága, oldal 168                         |
| Az anyag nem egyenletesen jön le a kaszáról.  | Szereljen fel rövid kaszaujjakat.  | 4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356        |
| <b>Tünet: A tömör termények nem áramlanak egyenletesen.</b>   |  |   |
| A vágóasztal dőlésszöge túl alacsony.   | Növelje a vágóasztal dőlésszögét.  | 3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134                      |
| Anyagtúlterhelés a hevedereken  | Növelje az oldalsó heveder sebességét.   | 3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164                  |
| Anyagtúlterhelés a hevedereken  | Szereljen fel felső keresztcsigát.   | 5.1.5 Teljes hosszúságú felső keresztcsiga, oldal 491       |
| Anyagtúlterhelés a hevedereken  | Szereljen fel csigalevél-hosszabbításokat.   | Forgalmazó  |
| <b>Tünet: A hevederekről visszaömlik a termény.</b>   |  |   |
| A hevederek túl lassan járnak nehéz termény esetén.   | Növelje a heveder sebességét.  | 3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164                  |
| <b>Tünet: A termény a nyíláson átrepülve a heveder másik oldala alá kerül.</b>                          |  |   |
| A hevederek könnyű terményhez túl gyorsan járnak.   | Csökkentse a heveder sebességét.   | 3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164                  |
| <b>Tünet: A végső terelőlapoknál összegyűlik az anyag, és pászmákban leszakadva továbbítódik onnan.</b> |  |   |
| A végtérelőlapok túl szélesek.  | Manuális asztalmozgatással szerelt vágóasztalok esetén vágja le a terelőlapot, vagy cserélje ki egy keskeny terelőlapra (MD #172381) | 3.11 A vágószerkezet eltömődéseinek eltávolítása, oldal 244 |

## 6.5 Étkezési bab vágása

A következő táblázatok segítségével határozza meg az étkezési bab betakarítási problémáinak okát és az ajánlott megoldásokat.

Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása

| Probléma  | Megoldás   | Lásd:  |
|---|--|--|
| <b>Tünet: A növényeket a gép lecsupaszítja, és teljes vagy részleges növényeket hagy hátra.</b>   |  |  |
| A vágóasztal a talajszint felett van.   | Engedje le a vágóasztalt a talajra, és járassa a csúszótalpakon és/ vagy a vágószerkezeten.  | 3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132 |
| A felfüggesztés túl könnyűre van állítva – a magas pontok a vágóasztalt megemelik, és nem ereszkedik vissza elég gyorsan a talaj kontúrára. | <ol style="list-style-type: none"> <li>Állítsa a felfüggesztést 335–338 N (75–85 font) értékre.</li> <li>Szükség szerint növelje vagy csökkentse a felfüggesztést, hogy megakadályozza a vágóasztal túlzott lengését vagy puha talajba vágását.</li> </ol> | 3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137            |
| A motolla túl magasan van, teljesen visszahúzott munkahengerekkel.  | Állítsa be a motolla magasságát.   | 3.9.11 Motolla magassága, oldal 168                  |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)**

| Probléma  | Megoldás  | Lásd:  |
|---|---|--|
| A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a terménybe.   | Állítsa be az ujjak szögállását.  | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>   |
| A motolla túlságosan hátra van állítva.   | Mozgassa a motollát előre, amíg az ujjhegyek a talajfelszín sűrölják, miközben a vágóasztal a talajon van, és a vágóasztal dőlésszöge megfelelően be van állítva.   | <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i>   |
| A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.  | Állítsa be a vágóasztal dőlésszögét.  | <i>A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 135</i>   |
| A vágóasztal dőlésszöge túl lapos.  | Növelje a vágóasztal dőlésszögét az emelő munkahengereket teljesen visszahúzva (ha a vágást a talajszinten végzi).  | <i>A vágóasztal dőlésszögének beállítása a betakarítógépről, oldal 135</i>   |
| A motolla fordulatszáma túl alacsony.   | A motolla-fordulatszámot úgy állítsa be, hogy a motolla kerületi sebessége a gép haladási sebességét csekély mértékben meghaladja.  | <i>3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</i>  |
| Túl nagy a haladási sebesség.   | Csökkentse a haladási sebességet.   | <i>3.9.7 Haladási sebesség, oldal 163</i>  |
| A csúszótalpak túl alacsonyan vannak.   | Emelje fel a csúszótalpakat a legmagasabb beállításba.  | <i>3.9.2 Vágás a talajszinten csúszótalpakon, oldal 132</i>  |
| A kaszagerendely alján lévő sárfelhalmozódás a kaszagerendely műanyag kopócsíkjainál, ami elemeli a kaszagerendelyt a talajról  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Növelje a felfüggesztést.</li> <li>• A talaj túl nedves – hagyja megszikkadni.</li> <li>• Manuálisan tisztítsa meg a vágószerkezet alját, ha túlzott mennyiségű sár gyűlik össze.</li> </ul> | <i>A vágóasztal-felfüggesztésének ellenőrzése és beállítása, oldal 138</i>   |
| A vágóasztal nincs vízszintes helyzetben.   | Állítsa szintbe a vágóasztalt.  | Forgalmazó   |
| Kopott vagy sérült kaszaszegmensek  | Cserélje ki a kaszaszegmenseket, vagy cserélje ki a kaszát.   | <i>4.8 Vágószerkezet, oldal 331</i>  |
| Szármaradványok akadnak fenn a hegyes kaszaujjak csúcsain.<br><b>MEGJEGYZÉS:</b><br>Ez a probléma sorba ültetett bab esetén fordul elő, amely a természet miatt bakhátra kerül. | Szerelje fel a rövid kaszaujj átalakító készletet.  | <i>4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</i>  |
| A vágóasztal terménytörmelékét tol maga előtt a talajon.  | Szereljen fel rövid kaszaujjakat.   | <i>4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</i>  |
| A kasza sebessége túl alacsony.   | Növelje a ferdefelhordó fordulatszámát, vagy ellenőrizze, hogy a kaszasebesség a megfelelő tartományon belülre van-e állítva.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.10 Kaszasebességre vonatkozó információk, oldal 166</i></li> <li>• <i>A kasza sebességének ellenőrzése, oldal 167</i></li> </ul> |

## HIBAE LHÁRÍTÁS

**Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)**

| Probléma   | Megoldás  | Lásd:   |
|--|---|---|
| <b>Tünet: A kaszaujjaknál összegyűlik a termés, és nem megy tovább hátrafelé a hevederek felé.</b> |   |   |
| A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.   | Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a termésbe (állítson a vezérlőpályán)  | <a href="#">3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</a>                 |
| A motolla túl magasan van.   | Engedje le a motollát.  | <a href="#">3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</a>                       |
| A motolla minimum távolsága a vágószerkezettől túl nagyra van állítva.                             | Állítsa be a minimális motollamagasságot teljesen visszahúzott munkahengerekkel.  | <a href="#">4.13.1 Motolla és vágószerkezet közötti hézag, oldal 421</a>  |
| A motolla túlságosan előre van állítva.  | Pozicionálja újra a motollát.   | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a> |
| <b>Tünet: A termés a motolla köré tekeredik.</b>   |   |   |
| A motolla túl alacsonyan van.  | Emelje fel a motollát.  | <a href="#">3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</a>                       |
| <b>Tünet: A motolla kipergeti a hüvelyeket.</b>  |   |   |
| A motolla túlságosan előre van állítva.  | Pozicionálja újra a motollát.   | <a href="#">3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</a> |
| A motolla fordulatszáma túl nagy.  | Csökkentse a motolla fordulatszámát.  | <a href="#">3.9.6 Motolla fordulatszáma, oldal 161</a>                    |
| A babhüvelyek túl szárazak.  | A termést éjszaka vágja le, amikor harmat van, és a hüvelyek megpuhulnak.   | —   |
| A motollaujjak szögállása nem elég ahhoz, hogy az ujjak kellően agresszíven kapjanak a termésbe.   | Növelje az ujjak dőlésszögét, hogy agresszívebben kapjanak a termésbe (állítson a vezérlőpályán)  | <a href="#">3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</a>                 |
| <b>Tünet: A vágószerkezet kaszaujjai törnek.</b>   |   |   |
| Elégtelen felfüggesztés (túl nehézre van állítva)  | Növelje a felfüggesztést (állítsa a felfüggesztést könnyebbre)  | <a href="#">3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</a>                 |
| Túl köves a terep talaja.  | Fontolja meg az opcionális rövid kaszaujjak felszerelését.<br><br><b>MEGJEGYZÉS:</b><br>A rövid kaszaujjak felszerelésével a kaszaujjak sérülése helyett inkább a kaszaszegmensek sérülését kockáztatja (bár a kaszaszegmensek cseréje rövid kaszaujjakkal egyszerűbb). | Forgalmazó  |
| <b>Tünet: A vágószerkezet túl sok törmelék és szennyeződést tol maga előtt.</b>                    |   |   |
| A vágóasztal túl nehéz.  | Tegye könnyebbé a vágóasztalt.  | <a href="#">3.9.4 Vágóasztal-felfüggesztés, oldal 137</a>                 |
| A vágóasztal dőlésszöge túl meredek.   | Csökkentse a vágóasztal dőlésszögét.  | <a href="#">3.9.3 Vágóasztal dőlésszöge, oldal 134</a>                    |
| A kaszaujjakat eltömi a törmelék és a föld.  | Szereljen fel rövid kaszaujjakat.   | <a href="#">4.8.6 Rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók, oldal 356</a>      |
| A vágóasztal alátámasztása elégtelen.  | Szerelje fel a középső csúszótalpakat.  | <a href="#">3.9.2 Vágás a talajsinten csúszótalpakon, oldal 132</a>       |

## HIBAEHÁRÍTÁS

**Táblázat6.5 Hibaelhárítás – Étkezési bab vágása (folytatás)**

| Probléma   | Megoldás   | Lásd:  |
|--|--|--|
| <b>Tünet: A termény a motolla végei köré tekeredik.</b>  |  |  |
| A levágatlan termény a motolla végébe akad.  | Szerelje fel a motolla véglemezeket.   | Vágóasztal-alkatrész-katalógus                                   |
| <b>Tünet: A motolla egyes pontjain átdobja a terményeket a vágóasztalon.</b>                             |  |  |
| Az acélujjak elgörbültek, és lerántják a terményt a hevederekről.  | Egyenesítse ki az ujjakat.   | —  |
| Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen. | Emelje fel a motollát.   | <i>3.9.11 Motolla magassága, oldal 168</i>                       |
| Az ujjak végén összegyűlt szennyeződések megakadályozzák, hogy a növény az ujjakról a hevederekre essen. | Állítsa be a motolla előre-hátra beállítási helyzetét, hogy az ujjak ne kapjanak bele a talajba.                     | <i>3.9.12 Motolla előre-hátra beállítási helyzete, oldal 173</i> |
| <b>Tünet: A vágószerkezet tolja maga előtt a földet.</b>   |  |  |
| Mély keréknyomok vagy bakhátak vannak a terepen.   | A keréknyomokat vagy bakhátakat szög alatt keresztezve arasson.  | —  |
| Hullámos terep hosszirányban   | Arasson 90°-ban a terep hullámaihoz képest (feltéve, hogy a kasza lebeg a talaj felett anélkül, hogy a földbe ásna). | —  |
| <b>Tünet: A motolla túl nagy mennyiségű növényt vagy összegabalyodott növénymaradványt szállít.</b>      |  |  |
| Túlzott mennyiségű termény felhalmozódása a hevedereken (a motolla középső csövétől)                     | Növelje a heveder sebességét.  | <i>3.9.8 Oldalsó heveder sebessége, oldal 164</i>                |
| A motollaujjak szögállása túl alacsony.  | Növelje a motollaujjak szögállását.  | <i>3.9.13 Motollaujjak állásszöge, oldal 181</i>                 |

## Fejezet 7: Hivatkozás

Szükség esetén olvassa el az ebben a fejezetben található eljárásokat és információkat.

### 7.1 Nyomatékra vonatkozó adatok

A következő táblázatokban a különböző anyag, csavarok és hidraulikus szerelvények nyomatékértékei találhatóak. Csak akkor hivatkozzon ezekre az értékekre, ha az adott eljárásban nem írtak elő más nyomatékértéket.

- Húzza meg az összes csavart az alábbi táblázatokban megadott nyomatékértékekre, hacsak a kézikönyv másként nem rendelkezik.
- Az eltávolított kötőelemeket azonos szilárdságú és minőségű kötőelemekre kell kicserélni.
- A csavarok feszességének időszakos ellenőrzése során a nyomatékérték-táblázatokat tekintse iránymutatásnak.
- Az anyag és csavarok nyomatékkategóriáit a fejükön lévő jelölések jelzik.

#### Biztosítóanyag

A biztosítóanyag meghúzási nyomatéka kisebb más rendeltetésű anyagénál. A biztosítóanyag nyomatékra húzásakor szorozza meg a normál anyagokra alkalmazott nyomatékot 0,65-tel, hogy megkapja a módosított nyomatékértéket.

#### Önmetsző csavarok

Az önmetsző csavarok beszerelésekor a szabványos nyomatékokat alkalmazza. **NE** építsen be önmetsző csavarokat szerkezeti vagy egyébként kritikus kötésekbe.

#### 7.1.1 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk

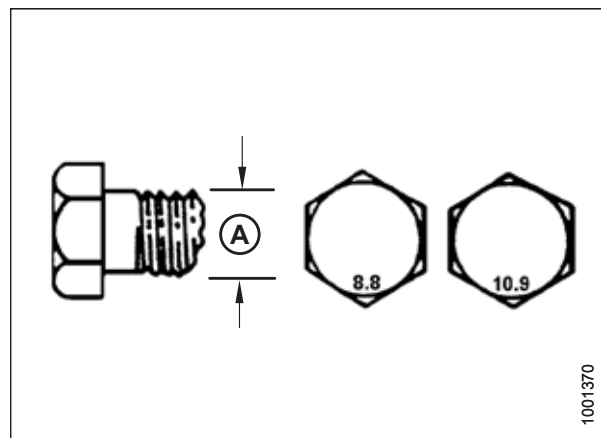
A különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

#### MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögztítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögztítőt az anyagokon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat 7.1 8.8-as metrikus osztályú csavarok és 9-es osztályú szabadon forgó anyák

| Névleges méret (A) | Nyomaték (Nm) |      | Nyomaték (font-láb)<br>(*font-coll) |      |
|--------------------|---------------|------|-------------------------------------|------|
|                    | Min.          | Max. | Min.                                | Max. |
| 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  |

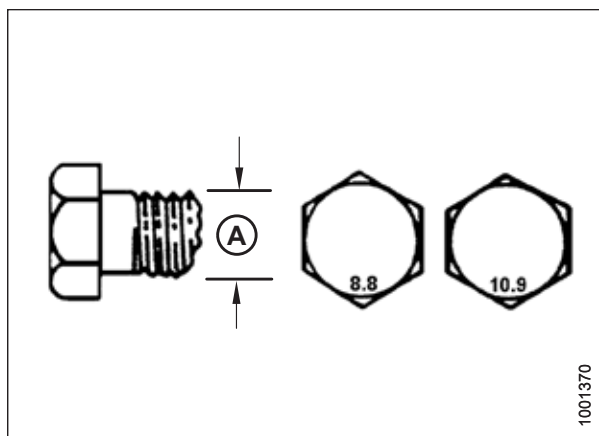


Ábra 7.1: Csavarosztályok

## HIVATKOZÁS

Táblázat 7.2 8.8-as osztályú metrikus csavarok és 9-es osztályú torzított menetes anyák

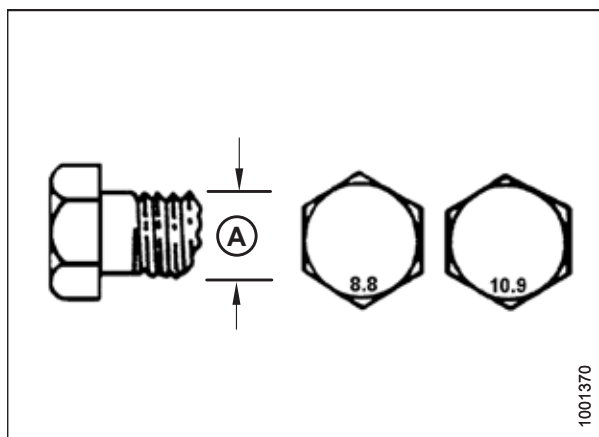
| Névleges méret (A) | Nyomaték (Nm) |      | Nyomaték (font-láb) (*font-coll) |      |
|--------------------|---------------|------|----------------------------------|------|
|                    | Min.          | Max. | Min.                             | Max. |
| 3-0,5              | 1             | 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  |



Ábra 7.2: Csavarosztályok

Táblázat 7.3 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10 osztályú szabadon forgó anyák

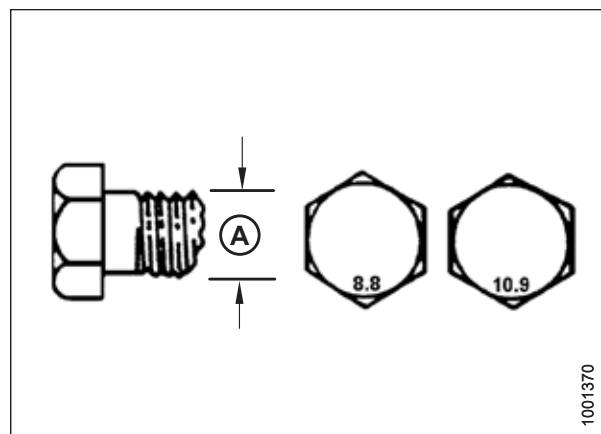
| Névleges méret (A) | Nyomaték (Nm) |      | Nyomaték (font-láb) (*font-coll) |      |
|--------------------|---------------|------|----------------------------------|------|
|                    | Min.          | Max. | Min.                             | Max. |
| 3-0,5              | 1,8           | 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  |



Ábra 7.3: Csavarosztályok

Táblázat7.4 10.9 osztályú metrikus csavarok és 10. osztályú torzított menetes anyák

| Névleges méret (A) | Nyomaték (Nm) |      | Nyomaték (font-láb) (*font-coll) |      |
|--------------------|---------------|------|----------------------------------|------|
|                    | Min.          | Max. | Min.                             | Max. |
| 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  |



Ábra 7.4: Csavarosztályok

### 7.1.2 Metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk – Alumíniumöntvény

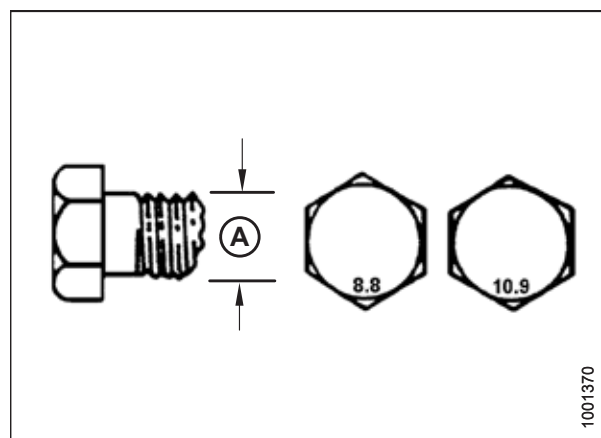
Az öntött alumíniumból készült, különböző méretű metrikus csavarok megfelelő meghúzási nyomatékértékeire vonatkozó előírásokat tartalmazza.

#### MEGJEGYZÉS:

Az alábbi, metrikus csavarokra vonatkozó nyomatéktáblázatában megadott értékek szárazon behajtott csavarokra vonatkoznak, amelyek menetén vagy fején nincs zsír, olaj vagy csavarrögzítő. **NE** alkalmazzon zsírt, olajat vagy csavarrögzítőt az anyákon és csavarokon, kivéve, ha a kézikönyv erre utasítja.

Táblázat7.5 Öntött alumíniumba hajtott metrikus csavarok

| Névleges méret (A) | Csavar meghúzási nyomatéka |          |                         |          |
|--------------------|----------------------------|----------|-------------------------|----------|
|                    | 8.8 (Alumíniumöntvény)     |          | 10.9 (Alumíniumöntvény) |          |
|                    | Nm                         | font-láb | Nm                      | font-láb |
| 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                | –                          | –        | –                       | –        |

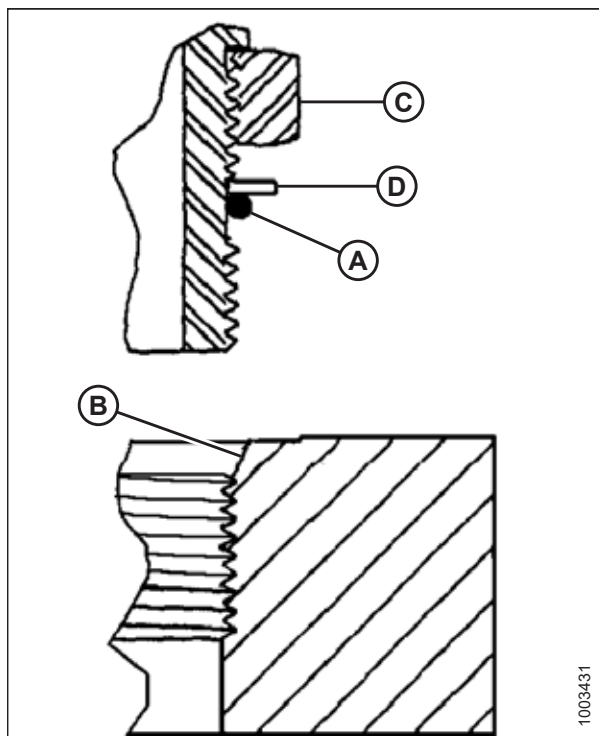


Ábra 7.5: Csavarosztályok

### 7.1.3 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Állítható

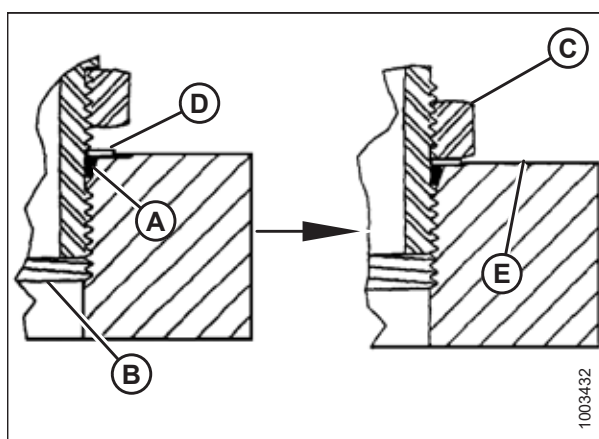
A szabványos nyomatékértékek az állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Hajtsa vissza a biztosítóanyát (C), amennyire csak lehetséges. Győződjön meg róla, hogy az alátét (D) laza, és a lehető legközelebb van tolva a biztosítóanyához (C).
3. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
4. Az O-gyűrűt (A) kenje meg hidraulikaolajjal.



Ábra 7.6: Hidraulikus szerelvény

5. Szerelje be a szerelvényt (B) a csatlakozóba, amíg a támasztó alátét (D) és az O-gyűrű (A) hozzá nem ér az alkatrész felületéhez (E).
6. A sarokszerelvényeket legfeljebb egy fordulatnyit kicsavarva pozicionálja.
7. Hajtsa le a biztosítóanyát (C) az alátét (D) felé, és húzza meg a táblázatban megadott nyomatékértékre. Két csavarkulcsot használjon, az egyiket a szerelvényen (B), a másikat a biztosítóanyán (C).
8. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.7: Hidraulikus szerelvény



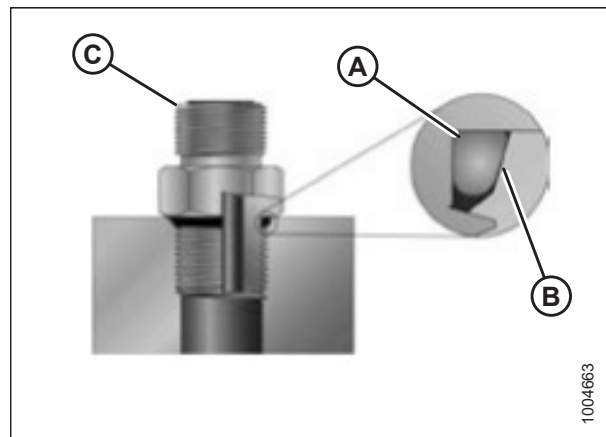
Táblázat7.6 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

| SAE Dash méret | Menet mérete (coll) | Nyomatékérték <sup>88</sup> . |                       |
|----------------|---------------------|-------------------------------|-----------------------|
|                |                     | Nm                            | font-láb (*font-coll) |
| -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 O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – Nem állítható

A szabványos nyomatékértékek a nem állítható hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

1. Ellenőrizze az O-gyűrű (A) és az ülék (B) épségét, ill. hogy nem található-e rajtuk szennyeződés.
2. Ügyeljen arra, hogy az O-gyűrű (A) **NE** a meneten legyen. Szükség esetén állítsa be az O-gyűrűt (A).
3. Az O-gyűrűt kenje meg hidraulikaolajjal.
4. Szerelje be a szerelvényt (C) a nyílásba, és kézzel húzza szorosra.
5. Húzza meg a szerelvényt (C) a [7.7, oldal 523](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.
6. Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.8: Hidraulikus szerelvény

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható

| SAE Dash méret | Menet mérete (coll) | Nyomatékérték <sup>88</sup> . |                       |
|----------------|---------------------|-------------------------------|-----------------------|
|                |                     | Nm                            | font-láb (*font-coll) |
| -2             | 5/16–24             | 10–11                         | *89–97                |
| -3             | 3/8–24              | 18–20                         | *159–177              |
| -4             | 7/16–20             | 29–32                         | 21–24                 |

88. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

Táblázat7.7 O-gyűrűs (ORB) hidraulikus szerelvények – állítható és nem állítható (folytatás)

| SAE Dash méret | Menet mérete (coll) | Nyomatékérték <sup>89</sup> . |                       |
|----------------|---------------------|-------------------------------|-----------------------|
|                |                     | Nm                            | font-láb (*font-coll) |
| -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 O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények

A szabványos nyomatékértékek az O-gyűrűs felülettömítésű hidraulikus szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A nyomatékértékeket a következő táblázat tartalmazza: [7.8, oldal 525](#).

1. Győződjön meg arról, hogy a tömítőfelületek és a szerelvény menetei mentesek a sorjától, bevágásoktól, karcoktól és bármilyen idegen anyagtól.



Ábra 7.9: Hidraulikus szerelvény

89. A feltüntetett nyomatékértékek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

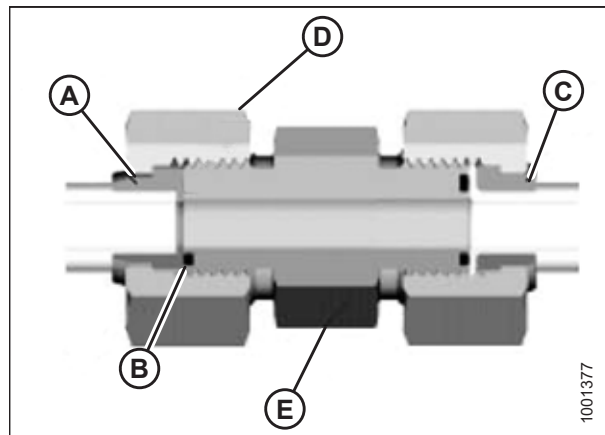
## HIVATKOZÁS

- Az O-gyűrűt (B) kenje meg hidraulikaolajjal.
- Igazítsa a cső- vagy tömlőszerelvényt úgy, hogy az (A) vagy (C) hüvely lapos felülete teljesen összeérjen az O-gyűrűvel (B).
- Csavarja be a cső- vagy tömlőanyát (D) kézzel szorosan. Az anyának szabadon kell forognia, amíg ütközteti be nem hajtják.
- Húzza meg a szerelvényeket a [7.8, oldal 525](#) táblázatban megadott értékeknek megfelelően.

### MEGJEGYZÉS:

Adott esetben tartsa meg a szerelvénytest hatlapú karimáját (E), hogy megakadályozza a szerelvénytest és a tömlő elfordulását a szerelvény anyacsavarjának (D) meghúzásakor.

- Három csavarkulcsot használjon, amikor hollandi anyát vagy két tömlőt köt össze.
- Ellenőrizze a szerelvény végleges állapotát.



Ábra 7.10: Hidraulikus szerelvény

Táblázat 7.8 O-gyűrűs felülettömítésű (ORFS) hidraulikus szerelvények

| SAE Dash méret | Menet mérete (coll)            | Cső külső átmérője (coll) | Nyomatékérték <sup>90</sup> . |          |
|----------------|--------------------------------|---------------------------|-------------------------------|----------|
|                |                                |                           | Nm                            | font-láb |
| -3             | Megjegyzés: Az <sup>91</sup> . | 3/16                      | –                             | –        |
| -4             | 9/16                           | 1/4                       | 25–28                         | 18–21    |
| -5             | Megjegyzés <sup>91</sup>       | 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            | Megjegyzés <sup>91</sup>       | 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  |

90. A feltüntetett nyomatékértékek és szögek az újbóli összeszereléskor használt, olajozott kötésekre vonatkoznak

91. Az O-gyűrűs felülettömítés vége ehhez a csőmérethez nincs meghatározva

## 7.1.6 Kúpos csőmenetes szerelvények

A szabványos nyomatékértékek a kúpos csőmenetes szerelvényekhez vannak megadva. Ha egy eljárás más nyomatékértéket ír elő az ebben a témakörben található típusú és méretű szerelvényhez, akkor az eljárásban megadott értéket használja.

A csőszerelvényeket az alábbiak szerint szerelje össze:

1. Győződjön meg arról, hogy a szerelvény és a csatlakozómenetek mentesek a sorjától, bevágásoktól, karcolásoktól és bármilyen más szennyeződéstől.
2. Vigyen fel csőmenettömítő pasztát a külső csőmenetekre.
3. Csavarja be a szerelvényt a nyílásba, és húzza meg kézzel.
4. Húzza meg a csatlakozóelemet a megfelelő nyomatékmal. A további fordulatok száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (TFFT) és a további hatlap-oldallapok (1/6 fordulat) száma a kézzel meghúzott állapottól a meghúzásig (FFFT) értékeket a [7.9, oldal 526](#) táblázat mutatja. Győződjön meg arról, hogy a csatlakozóidom (általában 45°-os vagy 90°-os könyök) csővégét úgy igazítsa, hogy az tudja fogadni a bejövő csövet vagy tömlőszerelvényt. A szerelvény igazítását mindig a meghúzás irányában fejezze be. Soha ne lazítsa meg a menetes csatlakozásokat az igazításhoz.
5. Távolítson el minden lerakódást és felesleges csavarrögzítőt megfelelő tisztítószerrel.
6. Ellenőrizze a szerelvény végső állapotát. Különösen ügyeljen a nyílás esetleges repedéseire.
7. Jelölje meg a szerelvény végleges helyzetét. Ha egy szerelvény szivárog, szerelje szét a szerelvényt, és ellenőrizze az épségét.

### MEGJEGYZÉS:

A szerelvények túlhúzás miatti tönkremenetele nem feltétlenül válik nyilvánvalóvá, amíg a szerelvényeket szét nem szerelik és meg nem vizsgálják.

Táblázat7.9 Hidraulikus szerelvények csőmenete

| Kúpos csőmenetek méretei | Javasolt TFFT | Javasolt 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 Átváltási táblázat

Ez a kézikönyv az SI mértékegységeket (beleértve a metrikus mértékegységeket is) és amerikai szokványos angolszász mértékegységeket (néha szabványos mértékegységeknek nevezik) egyaránt használja. Az egységek, rövidítések és átszámítási tényezők a jelen listában találhatók.

Táblázat7.10 Átváltási táblázat

| Mennyiség    | SI mértékegységek (metrikus) |                         | Tényező                                | Amerikai szokványos mértékegységek (szabványos) |                  |
|--------------|------------------------------|-------------------------|--|---|------------------|
|              | Mértékegység neve            | Rövidítés               |  | Mértékegység neve                               | Rövidítés        |
| Terület      | hektár                       | ha                      | $\times 2,4710 =$                      | acre  | acre             |
| Áramlás      | liter percenként             | L/perc                  | $\times 0,2642 =$                      | USA gallon/perc                                 | gpm              |
| Erő          | Newton                       | N                       | $\times 0,2248 =$                      | fonterő   | font             |
| Hossz        | milliméter                   | mm                      | $\times 0,0394 =$                      | hüvelyk   | coll             |
| Hossz        | méter                        | m                       | $\times 3,2808 =$                      | láb   | láb              |
| Teljesítmény | kilowatt                     | kW                      | $\times 1,341 =$                       | lóerő   | LE               |
| Nyomás       | kilopascal                   | kPa                     | $\times 0,145 =$                       | font per négyzethüvelyk                         | psi              |
| Nyomás       | megapascal                   | MPa                     | $\times 145,038 =$                     | font per négyzethüvelyk                         | psi              |
| Nyomás       | bár (nem SI)                 | bar                     | $\times 14,5038 =$                     | font per négyzethüvelyk                         | psi              |
| Nyomaték     | Newtonméter                  | Nm                      | $\times 0,7376 =$                      | font láb vagy láb font                          | font-láb         |
| Nyomaték     | Newtonméter                  | Nm                      | $\times 8,8507 =$                      | font coll vagy coll font                        | font-coll        |
| Hőmérséklet  | Celsius-fok                  | °C                      | $(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$ | Fahrenheit-fok                                  | °F               |
| Sebesség     | méter per perc               | m/perc                  | $\times 3,2808 =$                      | láb per perc                                    | láb/perc         |
| Sebesség     | méter per másodperc          | m/s                     | $\times 3,2808 =$                      | láb/másodperc                                   | láb/s            |
| Sebesség     | kilométer per óra            | km/h                    | $\times 0,6214 =$                      | mérföld per óra                                 | mph              |
| Úrtartalom   | liter                        | L                       | $\times 0,2642 =$                      | USA gallon                                      | US gal           |
| Úrtartalom   | milliliter                   | ml                      | $\times 0,0338 =$                      | uncia   | oz.              |
| Úrtartalom   | köbcentiméter                | cm <sup>3</sup> vagy cc | $\times 0,061 =$                       | köbhüvelyk                                      | in. <sup>3</sup> |
| Tömeg        | kilogramm                    | kg                      | $\times 2,2046 =$                      | font  | font             |



# Tárgymutató

## A

|  |     |
|--|-----|
| a motolla lehajlása.....   | 426 |
| a termék áttekintése .....   | 25  |
| a tulajdonos/üzemeltető felelősségei.....  | 35  |
| a vágóasztal vontatása .....   | 246 |
| a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe .....   | 248 |
| átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe .....   | 248 |
| a vonórúd kivétele a tárolóhelyről .....   | 263 |
| a vonórúd tárolása .....   | 252 |
| mozgó kerekek  |     |
| (bal) első kerekek terepi helyzetben.....  | 254 |
| (jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben .....   | 256 |
| vonórúd elővétele.....   | 249 |
| átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe .....   | 258 |
| mozgó kerekek  |     |
| (bal) első kerekek szállítási helyzetben .....   | 259 |
| (jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben .....   | 261 |
| kapcsolás vontatójárműhöz.....   | 247 |
| AHHC, <i>Lásd</i> automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás átváltási táblázat .....                              | 527 |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás   |     |
| Case IH 120 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 242 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 229 |
| Case IH 130 sorozatú betakarítógépek .....   | 214 |
| Case IH 140 sorozatú betakarítógépek .....   | 214 |
| Case IH 230 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 242 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 229 |
| Case IH 240 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 242 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 229 |
| Case IH 250 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 242 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 229 |
| Case IH 260 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 242 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 229 |
| Case IH 5130/6130/7130 betakarítógépek .....   | 225 |
| a vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén .....   | 218 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 223 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 215 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 221 |
| Case IH 5140/6140/7140 betakarítógépek .....   | 218 |
| a vágóasztal beállítása a betakarítógép kijelzőjén .....   | 218 |
| beállítás  |     |
| előre beállított vágási magasság.....  | 223 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 215 |
| kalibrálás   |     |
| automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás.....  | 221 |
| Case IH 7010 betakarítógépek .....   | 227 |
| érezékelő kimeneti feszültsége   |     |
| feszültségtartomány ellenőrzése a fülkéből.....  | 227 |
| Case IH betakarítógépek .....  | 59  |
| motolla-hátramenet .....   | 243 |
| motollafordulatszám-érezékelő.....   | 240 |
| motollamagasság-érezékelő feszültségének ellenőrzése .....   | 57  |
| oldalsó heveder sebességvezérlője.....   | 210 |
| Case IH betakarítógépek 28.00 verziójú szoftverrel az automatikus vágóasztalmagasság-szabályozás kalibrálása ..... | 210 |
| érezékelő kimeneti feszültsége.....  | 210 |
| a betakarítógépekre vonatkozó követelmények .....  | 211 |
| feszültséghatárok manuális ellenőrzése .....   | 211 |
| New Holland CH sorozatú betakarítógépek .....  | 62  |
| motolla-hátramenet .....   | 62  |
| New Holland CR sorozatú betakarítógépek .....  | 62  |
| motolla-hátramenet .....   | 62  |
| rövid összefoglaló   |     |
| Case IH 120 sorozatú betakarítógépek .....   | 225 |
| Case IH 130, 140, 150 és 160 sorozat.....  | 214 |
| Case IH 230, 240, 250, 260 sorozatú betakarítógépek.....   | 225 |
| az alkatrészek azonosítása   |     |
| FD2 sorozatú FlexDraper® vágóasztal .....  | 31  |
| FM200 Függesztőkeret.....  | 32  |

## TÁRGYMUTATÓ

### B

|   |     |
|---|-----|
| beállítások   |     |
| javasolt motollabeállítások.....                                    | 87  |
| javasolt vágóasztal-beállítások.....                                | 75  |
| vágóasztalok optimalizálása repcéhez.....                           | 87  |
| behordó hevederek   |     |
| a behordó heveder cseréje.....                                      | 372 |
| hajtógörgő.....   | 377 |
| beszerelés.....   | 379 |
| eltávolítás.....  | 377 |
| hajtógörgő csapágya   |     |
| beszerelés.....   | 383 |
| eltávolítás.....  | 380 |
| hevederfeszesség  |     |
| ellenőrzés, beállítás.....  | 375 |
| sebesség beállítása.....  | 166 |
| szabadonfutó görgő.....   | 383 |
| beszerelés.....   | 386 |
| eltávolítás.....  | 383 |
| szabadonfutó görgő csapágya   |     |
| csere.....  | 389 |
| behordócsiga konfigurációk.....                                     | 94  |
| keskeny konfiguráció.....   | 100 |
| közepes konfiguráció.....   | 103 |
| széles konfiguráció.....  | 105 |
| ultrakeskeny konfiguráció.....                                      | 96  |
| ultraszéles konfiguráció.....                                       | 108 |
| behordócsiga levelek.....   | 497 |
| behordóegység   |     |
| leváló horgok ellenőrzése.....                                      | 395 |
| behordóegység fenéklemez  |     |
| emelés.....   | 394 |
| leengedés.....  | 392 |
| bejáratási időszakok.....   | 55  |
| bejáratási vizsgálatok.....   | 272 |
| berendezések szervizelése   |     |
| szezon előtt.....   | 273 |
| szezon végén.....   | 273 |
| betakarítógépek   |     |
| a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról                        |     |
| Case IH.....  | 71  |
| a vágóasztal szállítása.....  | 245 |
| a vágóasztal vontatása  |     |
| kapcsolás vontatójárműhöz.....                                      | 247 |
| betakarítógépen.....  | 245 |
| vontatás.....   | 246 |
| vontatási óvintézkedések.....                                       | 247 |
| vágóasztal csatlakoztatása a betakarítógéphez                       |     |
| Case IH.....  | 65  |
| biztonság.....  | 1   |
| a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági tudnivalók..... | 4   |
| a vágóasztal biztonsági támaszai.....                               | 36  |
| általános biztonság.....  | 2   |

|   |     |
|---|-----|
| biztonsági matricák.....                    | 9   |
| a biztonsági matricák helyei.....           | 10  |
| matricák felhelyezése.....                  | 9   |
| matricák ismertetése.....                   | 15  |
| figyelmeztető jelzések.....                 | 1   |
| hegesztési óvintézkedések.....              | 6   |
| hidraulikus biztonság.....                  | 5   |
| jelzőszavak.....                            | 1   |
| motolla biztonsági támaszai.....            | 36  |
| napi indítási ellenőrzések.....             | 55  |
| üzembiztonság.....                          | 35  |
| biztonsági támaszok.....                    | 36  |
| bütykök                                     |     |
| a motolla vezérlőpálya beállításai.....     | 181 |
| a motolla vezérlőpályájának beállítása..... | 183 |

### C

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Case IH betakarítógépek                              |                              |
| a betakarítógép csatlakoztatása a vágóasztalhoz..... | 65                           |
| a betakarítógép leválasztása a vágóasztalról.....    | 71                           |
| csapágyak  |                              |
| behordó heveder                                      |                              |
| a hajtógörgő csapágyának eltávolítása.....           | 380                          |
| hajtógörgő csapágyának beépítése.....                | 383                          |
| oldalsó heveder                                      |                              |
| a hajtógörgő csapágyának cseréje.....                | 417                          |
| a hevedergörgő csapágyának ellenőrzése.....          | 408                          |
| csatlakozókészletek.....                             | 499                          |
| csigák.....  | 314                          |
| behordócsiga konfigurációk.....                      | 94                           |
| keskeny konfiguráció.....                            | 100                          |
| közepes konfiguráció.....                            | 103                          |
| széles konfiguráció.....                             | 105                          |
| ultrakeskeny konfiguráció.....                       | 96                           |
| ultraszéles konfiguráció.....                        | 108                          |
| csiga helyzete.....                                  | 121                          |
| csiga-fenéklemez távolság.....                       | 314                          |
| csigahajtó lánckerekek                               |                              |
| a csiga lánCFeszességének beállítása.....            | 321                          |
| csigalevelek.....                                    | 110, 323                     |
| a behordócsiga opcionális levelezése.....            | 497                          |
| beszerelés.....                                      | 112, 115                     |
| eltávolítás.....                                     | 110                          |
| feszítőrugók   |                              |
| ellenőrzés és beállítás.....                         | 123                          |
| hajtólánccok   |                              |
| a lánCFeszességének ellenőrzése.....                 | 318                          |
| a lánCFeszesség beállítása.....                      | 321                          |
| feszesség ellenőrzése.....                           | 316                          |
| kenés.....   | 289                          |
| ujjak.....   | 324, <i>Lásd</i> bedobóujjak |
| a bedobóujjak vezérlésének beállítása.....           | 329                          |
| a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése.....          | 328                          |
| beszerelés.....                                      | 120, 326                     |



## TÁRGYMUTATÓ

|                                     |          |
|-------------------------------------|----------|
| eltávolítás.....                    | 117, 324 |
| csigalevelek .....                  | 110, 323 |
| beszerelés.....                     | 112, 115 |
| eltávolítás .....                   | 110      |
| csúszótalpak .....                  | 132      |
| <i>Lásd még vágás talajszinten</i>  |          |
| belső csúszótalpak beállítása ..... | 133      |
| külső csúszótalpak beállítása ..... | 134      |

## E

|   |     |
|---|-----|
| EasyMove™ szállítórendszerek                          |     |
| kerekek beállítása .....                              | 127 |
| vonórúd csatlakozójának cseréje                       |     |
| vonócsap-adapter cseréje vonóhorog-                   |     |
| adapterre .....                                       | 476 |
| vonóhorog-adapterról vonócsap-adapterre .....         | 474 |
| elektromos rendszer .....                             | 300 |
| érzékelők   |     |
| motolla fordulatszám-érzékelő                         |     |
| csere .....   | 458 |
| izzók cseréje.....                                    | 300 |
| elfeküdt terményhez való motollaujjkészletek .....    | 492 |
| elválasztó rudak .....                                | 207 |
| beszerelés.....                                       | 208 |
| eltávolítás .....                                     | 207 |
| elválasztó rudak rizshez .....                        | 209 |
| rizshez való elválasztórúd-készlet .....              | 492 |
| érzékelők   |     |
| az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának |     |
| ellenőrzése és beállítása .....                       | 179 |
| előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének |     |
| ellenőrzése.....                                      | 178 |
| motolla magassága                                     |     |
| az érzékelő feszültségének ellenőrzése .....          | 171 |
| tájéolás ellenőrzése és beállítása.....               | 169 |
| motolla fordulatszám-érzékelők seréje.....            | 458 |

## F

|  |     |
|--|-----|
| felfüggesztés                                |     |
| vágóasztal-felfüggesztés                     |     |
| ellenőrzés és beállítás.....                 | 138 |
| függesztőrugók konfigurációjának és helyének |     |
| megváltoztatása.....                         | 144 |
| vágóasztal-felfüggesztészárak.....           | 148 |
| vágóasztalszárny-felfüggesztészárak          |     |
| kioldva .....                                | 149 |
| lezárva .....                                | 152 |
| felső keresztcsigák .....                    | 185 |
| készletek .....                              | 491 |
| pozíció beosztása .....                      | 185 |
| fordulatszámok                               |     |
| motolla fordulatszáma .....                  | 161 |

|  |          |
|--|----------|
| függesztőkeret-készletek.....                  | 496      |
| függesztőkeretek                               |          |
| beállítás.....                                 | 94       |
| behordó heveder                                |          |
| a behordó heveder cseréje .....                | 372      |
| hajtógörgő.....                                | 377      |
| beszerelés .....                               | 379      |
| eltávolítás .....                              | 377      |
| hajtógörgő csapágya .....                      | 380      |
| beszerelés .....                               | 383      |
| hevederfeszesség                               |          |
| ellenőrzés, beállítás .....                    | 375      |
| szabadonfutó görgő .....                       | 383      |
| beszerelés .....                               | 386      |
| eltávolítás .....                              | 383      |
| szabadonfutó görgő csapágya                    |          |
| csere .....                                    | 389      |
| behordó heveder eltömődések eltávolítása ..... | 245      |
| behordóegység.....                             | 372      |
| leváló horgok ellenőrzése.....                 | 395      |
| csigahajtás                                    |          |
| a csiga láncfeszességének beállítása .....     | 321      |
| csigák.....                                    | 314      |
| a behordócsiga opcionális levelezése.....      | 497      |
| bedobóujjak.....                               | 324      |
| a bedobóujjak vezérlésének beállítása.....     | 329      |
| a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése .....   | 328      |
| beszerelés .....                               | 120, 326 |
| eltávolítás .....                              | 117, 324 |
| csiga-feneklemez távolság .....                | 314      |
| csigalevelek.....                              | 110, 323 |
| terelőrudak .....                              | 124, 396 |
| beszerelés .....                               | 397      |
| eltávolítás.....                               | 396      |
| függőleges kaszarendszer                       |          |
| függőleges kasza pozíciójának módosítása ..... | 483      |
| függőleges kaszaszegmensek cseréje .....       | 478      |
| függőlegeskasza-készletek.....                 | 494      |

## G

|  |     |
|--|-----|
| gumiabroncsok felfújása/nyomások ..... | 473 |
|--|-----|

## H

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| hajtógörgő csapágycsere      |     |
| beszerelés.....              | 383 |
| eltávolítás .....            | 380 |
| oldalsó heveder hajtógörgője |     |
| csere .....                  | 417 |
| hajtógörgők                  |     |
| behordó heveder .....        | 377 |
| beszerelés .....             | 379 |
| eltávolítás.....             | 377 |

## TÁRGYMUTATÓ

|   |     |
|---|-----|
| hajtóművek  |     |
| főhajtómű   |     |
| a láncfeszesség beállítása .....  | 311 |
| főhajtómű kenése .....  | 291 |
| az olajsint ellenőrzése .....   | 291 |
| olaj hozzáadása .....   | 292 |
| olajcsere .....   | 292 |
| segédhajtómű  |     |
| a láncfeszesség beállítása .....  | 312 |
| segédhajtómű kenése .....   | 293 |
| az olajsint ellenőrzése .....   | 293 |
| olaj hozzáadása .....   | 294 |
| olajcsere .....   | 295 |
| haladási sebesség .....   | 163 |
| hegesztési óvintézkedések .....   | 6   |
| hevederek   |     |
| függesztőkeretek  |     |
| a behordó heveder cseréje .....   | 372 |
| behordóegység .....   | 372 |
| heveder feszességének beállítása,<br>ellenőrzése .....                  | 375 |
| hibaelhárítás .....   | 514 |
| oldalsó heveder egyenesfutásának beállítása .....                       | 407 |
| oldalsó heveder sebessége .....   | 164 |
| sebesség beállítása .....   | 165 |
| hevedergörgők csapágypai  |     |
| vizsgálat .....   | 408 |
| hibaelhárítás .....   | 507 |
| a motolla behordása .....   | 511 |
| a vágási művelet és a kasza alkatrészei .....                           | 509 |
| étkezési bab vágása .....   | 515 |
| terményveszteség a vágószerveknél .....                                 | 507 |
| vágóasztal és hevederek .....   | 514 |
| hidraulika .....  | 296 |
| hidraulikatartály   |     |
| az olajsint ellenőrzése .....   | 296 |
| olaj hozzáadása .....   | 297 |
| olajcsere .....   | 298 |
| tartálytoldóelem-készlet .....  | 498 |
| hidraulikus biztonság .....   | 5   |
| olajszűrő cseréje   |     |
| Integrált hidraulikus rendszer (IHS) .....                              | 298 |
| moduláris hidraulikus rendszer (MHS) .....                              | 298 |
| szerelvények  |     |
| kúpos csőmenetes szerelvények .....                                     | 526 |
| O-gyűrűs – állítható .....  | 522 |
| O-gyűrűs – nem állítható .....  | 523 |
| O-gyűrűs felülettömítés .....   | 524 |
| tömlők és csövek ellenőrzése .....                                      | 274 |
| <b>I</b>  |     |
| indítás   |     |
| napi ellenőrzések .....   | 55  |
| integrációs készletek   |     |
| talajkövető kerekek .....   | 129 |
| izzók   |     |
| csere .....   | 300 |
| <b>J</b>  |     |
| javasolt folyadékok és kenőanyagok .....                                | 537 |
| <b>K</b>  |     |
| kalászemelő készletek .....   | 489 |
| tárolókészletek .....   | 489 |
| karbantartás és szervizelés .....                                       | 269 |
| a karbantartási műveletekkel kapcsolatos biztonsági<br>tudnivalók ..... | 4   |
| behordó hevederek   |     |
| feszesség ellenőrzése és beállítása .....                               | 375 |
| ContourMax™   |     |
| kenés .....   | 465 |
| tengelyvégi holtjáték ellenőrzése .....                                 | 467 |
| karbantartási követelmények .....                                       | 269 |
| karbantartási ütemterv .....  | 270 |
| kenési időközök .....   | 276 |
| szervizelés   |     |
| a gép előkészítése .....  | 269 |
| bejáratási vizsgálatok .....  | 272 |
| szezón előtt .....  | 273 |
| szezón végén .....  | 273 |
| karbantartási ütemterv/nyilvántartások .....                            | 270 |
| kardántengelyek   |     |
| beszerelés .....  | 303 |
| eltávolítás .....   | 301 |
| kardántengely védőburkolat  |     |
| védőburkolat eltávolítása .....   | 307 |
| védőburkolat felszerelése .....   | 309 |
| kaszafejvédő .....  | 368 |
| beszerelés .....  | 368 |
| kaszahajtások .....   | 167 |
| kaszahajtásrendszerek .....   | 370 |
| kaszahajtómű .....  | 370 |
| kaszasebességre vonatkozó információk .....                             | 166 |
| kaszahajtóművek   |     |
| a rögzítőcsavarok ellenőrzése .....                                     | 371 |
| az olajsint ellenőrzése .....   | 370 |
| olajcsere .....   | 371 |
| kaszák .....  | 331 |
| hibaelhárítás .....   | 509 |
| tartalék kasza helye .....  | 336 |
| kaszaujjak és kaszaleszorítók   |     |
| dupla kasza   |     |
| FD245 hegyes kaszaujj konfiguráció .....                                | 342 |
| dupla kaszasín  |     |
| FD235 hegyes kaszaujj konfiguráció .....                                | 339 |
| FD240 hegyes kaszaujj konfiguráció .....                                | 340 |

## TÁRGYMUTATÓ

|  |          |
|--|----------|
| FD241 és FD261 hegyes kaszaujjas konfigurációk .....                       | 341      |
| FD250 hegyes kaszaujj konfiguráció .....                                   | 343      |
| rövid kaszaujjas konfiguráció – FD241 és FD261 .....                       | 359      |
| rövid kaszaujjas konfiguráció – minden modell, kivéve FD241 és FD261 ..... | 358      |
| egy kaszasínes hegyes kaszaujjas konfiguráció .....                        | 338      |
| rövid kaszaujjas konfiguráció.....   | 357      |
| kenés .....  | 276      |
| kenés és szervizelés csigahajtó láncok.....                                | 289      |
| motollahajtó lánc .....  | 289      |
| vágóasztalhajtás főhajtómű az olajsint ellenőrzése .....                   | 291      |
| hajtómű kenése.....  | 291      |
| olajcsere .....  | 292      |
| vágóasztalhajtás segédhajtómű az olajsint ellenőrzése .....                | 293      |
| hajtómű kenése.....  | 293      |
| olajcsere .....  | 295      |
| zsírzási eljárás.....  | 287      |
| kerekek és gumibroncsok csavar meghúzási nyomatékának ellenőrzése .....    | 461, 471 |
| gumibroncsok felfújása/nyomások.....                                       | 473      |
| stabilizáló kerekek .....  | 504      |
| kőfelfogó készlet .....  | 495      |

## L

|   |     |
|---|-----|
| lánckerekek .....                                       | 452 |
| a motollahajtó lánc feszességének beállítása.....       | 449 |
| opcionális motollahajtó lánckerék .....                 | 162 |
| láncok csigahajtó lánc a lánzfeszesség beállítása ..... | 321 |
| feszesség ellenőrzése (alapos).....                     | 318 |
| feszesség ellenőrzése (gyors) .....                     | 316 |
| kenés.....  | 289 |
| főhajtómű hajtólánca feszesség beállítása .....         | 311 |
| motollahajtó lánc feszesség beállítása .....            | 449 |
| segédhajtómű hajtólánca feszesség beállítása .....      | 312 |
| leállítási eljárások .....                              | 56  |
| lebegő rendválasztók .....                              | 490 |
| beállítás.....  | 197 |
| beszerelés.....   | 194 |
| eltávolítás.....  | 192 |

## M

|   |  |     |
|---|--|-----|
| meghajtások vágóasztalhajtás.....   | 301  |     |
| meghatározások.....   | 25   |     |
| meghosszabbított középső takarólemez készlet .....  | 496  |     |
| merev üzemmódok működés merev üzemmódban .....  | 152  |     |
| metrikus csavarok nyomatékra vonatkozó adatok .....   | 519  |     |
| modellszámok adatok .....   | ix   |     |
| motolla biztonsági támaszai .....   | 36   |     |
| kapcsolás.....  | 36   |     |
| kioldás .....   | 38   |     |
| motolla előre-hátra beállítási helyzete, <i>Lásd</i> motollák motolla távolsága mérés ..... | 421  |     |
| motolla-fordulatszámok.....   | 161  |     |
| lánc pozíciója.....   | 458  |     |
| motollahajtó rendszerek egysoros motollahajtó lánckerék beszerelés .....                    | 453  |     |
| eltávolítás.....  | 452  |     |
| kétsoros lánckerék (opcionális) beszerelés .....  | 456  |     |
| eltávolítás.....  | 454  |     |
| motolla formájának beállítása .....   | 426  |     |
| motollahajtás burkolata beszerelés .....  | 49   |     |
| eltávolítás.....  | 47   |     |
| motollahajtó lánc meghúzás .....  | 450  |     |
| meglazítás .....  | 449  |     |
| ujjtartócső-perselyek beszerelés .....  | 436  |     |
| eltávolítás.....  | 433  |     |
| véglemez tartók csere .....   | 448  |     |
| csere a belső bütykös végen .....   | 442  |     |
| csere a belső záró végen .....  | 445  |     |
| csere a külső bütykös végen .....   | 440  |     |
| csere a külső záró végen .....  | 444  |     |
| motollák .....  | 169, 421, 449, <i>Lásd</i> felszedő motollák a motolla lehajlása ..... | 426 |
| a motollamagasság-érzékelő ellenőrzése és beállítása .....                                  | 171  |     |
| az előre-hátra beállítási helyzetérzékelő tájolásának ellenőrzése és beállítása .....       | 179  |     |
| előre-hátra beállítási helyzet .....  | 173  |     |
| beállítás .....   | 173  |     |
| munkahengerek áthelyezése.....  | 174  |     |
| előre-hátra beállítási helyzetérzékelő feszültségének ellenőrzése.....                      | 178  |     |
| hibaelhárítás .....   | 511  |     |

## TÁRGYMUTATÓ

|  |     |  |          |
|--|-----|--|----------|
| központosítás .....  | 427 | oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének<br>beszerelése ..... | 413      |
| motolla biztonsági támaszai .....                          | 36  | oldalsó heveder szabadonfutó görgőjének<br>eltávolítása..... | 408      |
| kapcsolás .....  | 36  | oldalsó hevederek beszerelése .....                          | 400      |
| kioldás .....  | 38  | oldalsó hevederek eltávolítása.....                          | 398      |
| motolla és vágószerkezet közötti hézag.....                | 421 | oldalsó hevederváz magasságának beállítása .....             | 402      |
| beállítás .....  | 424 | opciók .....   | 489      |
| motolla fordulatszám .....                                 | 161 | ContourMax™ .....  | 461      |
| motolla magassága.....                                     | 168 | kenés.....   | 465      |
| motolla távolsága  |     | kerekek beállítása lábkapcsolóval .....                      | 128      |
| mérés .....  | 421 | kerékmagasság szintbe állítása .....                         | 129, 462 |
| motolla véglemezek.....                                    | 439 | tengelyvégi holtjáték ellenőrzése.....                       | 467      |
| motolla vezérlőpálya                                       |     | elválasztó rudak rizshez.....                                | 209      |
| a motolla vezérlőpályájának beállítása.....                | 183 | függesztőkeretek.....  | 496      |
| beállítások és iránymutatások .....                        | 181 | csatlakozókészletek.....                                     | 499      |
| motollafordulatszám-érzékelők seréje.....                  | 458 | hidraulikafolyadék-tartály toldóelem készlet.....            | 498      |
| motollahajtások  |     | meghosszabbított középső takarólemez<br>készlet .....        | 496      |
| hajtó lánckerekek .....                                    | 452 | oldalirányú dőlés .....                                      | 499      |
| opcionális különleges körülményekhez .....                 | 162 | teljes átmenet-takarólemez készlet.....                      | 498      |
| motollahajtó rendszerek.....                               | 449 | terményterelő készletek.....                                 | 496      |
| fedelek .....  | 47  | kalászemelőtároló-tartó készlet .....                        | 489      |
| motollamagasság-érzékelő cseréje .....                     | 170 | kaszafejvédő .....   | 368      |
| motollaujjak .....   | 429 | beszerelés .....   | 368      |
| acél motollaujjak eltávolítása .....                       | 429 | motollahajtó lánckerekek .....                               | 162      |
| acél ujjak felszerelése .....                              | 430 | szállítórendszerek .....                                     | 471      |
| műanyag ujjak eltávolítása .....                           | 431 | terménybehordás.....   | 489      |
| műanyag ujjak felszerelése .....                           | 432 | behordócsiga levelek.....                                    | 497      |
| motollaujjak állásszöge.....                               | 181 | felső keresztcsiga.....                                      | 491      |
| ujjtartócső-perselyek .....                                | 433 | terelőrúdkészlet .....                                       | 499      |
| motollapozicionáló rendszerek                              |     | vágóasztalok .....   | 500      |
| hidraulikus rendszer légtelenítése .....                   | 428 | motolla  |          |
| motollaujjak .....   | 429 | acél motollaujjkészletek.....                                | 503      |
|  |     | műanyag motollaujjkészletek.....                             | 503      |
| <b>N</b>   |     | stabilizáló kerekek.....                                     | 504      |
| napi indítási ellenőrzések.....                            | 55  | toldalékkészlet napraforgóhoz .....                          | 493      |
| nyomatékra vonatkozó adatok.....                           | 519 | vágószerkezetek.....   | 495      |
| kúpos csőmenetes szerelvények .....                        | 526 | függőlegeskasza-készlet .....                                | 494      |
| metrikus csavarokra vonatkozó specifikációk.....           | 519 | kőfelfogó készlet.....                                       | 495      |
| alumíniumöntvény .....                                     | 521 |  |          |
| O-gyűrűs felülettömítésű szerelvények.....                 | 524 | <b>R</b>   |          |
| O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – állítható .....        | 522 | rendválasztó rudak .....                                     | 207      |
| O-gyűrűs hidraulikus szerelvények – nem<br>állítható ..... | 523 | beszerelés.....  | 208      |
| szállítási csavarok.....                                   | 471 | eltávolítás .....  | 207      |
| <b>O</b>   |     | rendválasztó tárolókonzol készlet.....                       | 490      |
| oldalsó hevederrendszerek                                  |     | rendválasztók .....  | 189      |
| a hajtógörgő csapágának cseréje .....                      | 417 | lebegő rendválasztók   |          |
| a hevedergörgő csapágának ellenőrzése .....                | 408 | beállítás .....  | 197      |
| a szabadonfutó görgő csapágának cseréje.....               | 410 | beállítások módosítása .....                                 | 91       |
| oldalsó heveder feszességének beállítása .....             | 404 | beszerelés .....   | 194      |
| oldalsó heveder hajtógörgőjének eltávolítása.....          | 414 | eltávolítás.....   | 192      |
| oldalsó heveder hajtógörgőjének felszerelése .....         | 418 | standard rendválasztók                                       |          |
|  |     | beszerelés .....   | 191      |

## TÁRGYMUTATÓ

|   |     |  |              |
|---|-----|--|--------------|
| eltávolítás.....  | 189 | tartalék kaszák.....                           | 336          |
| <b>S</b>  |     | teljes átmenet-takarólemez készlet.....        | 498          |
| sebességek.....   | 167 | terelőrudak.....                               | 124, 499     |
| behordó heveder sebessége.....  | 166 | beszerelés.....                                | 397          |
| haladási sebesség.....  | 163 | eltávolítás.....                               | 396          |
| oldalsó heveder sebessége.....  | 164 | terménybehordás                                |              |
| beállítás.....  | 165 | opciók.....                                    | 489          |
| sorozatszámok   |     | terményterelők.....                            | 496          |
| adatok.....   | ix  | toldalék napraforgóhoz.....                    | 493          |
| helyek.....   | ix  | <b>U</b>                                       |              |
| specifikációk   |     | ujjak  |              |
| nyomatékra vonatkozó adatok.....  | 519 | bedobóujjak.....                               | 324          |
| vágóasztal és függesztőkeret adatai.....                                | 26  | a bedobóujjak vezérlésének beállítása.....     | 329          |
| vágóasztal méretei.....   | 30  | a bedobóujjak vezérlésének ellenőrzése.....    | 328          |
| stabilizáló kerekek   |     | beszerelés.....                                | 120, 326     |
| beállítás.....  | 125 | eltávolítás.....                               | 117, 324     |
| készletek.....  | 504 | üzemmódok                                      |              |
| szállítórendszerek.....   | 471 | merev üzemmód.....                             | 152          |
| a bal külső kerék átállítása szállítási helyzetből üzemi helyzetbe..... | 248 | talajkövető üzemmód.....                       | 149          |
| a vágóasztal szállítása.....  | 245 | <b>V</b>                                       |              |
| betakarítógépen.....  | 245 | vágás  |              |
| átállítás szállítási helyzetből terepi helyzetbe.....                   | 248 | a talaj felett.....                            | 125          |
| a vonórúd kivétele a tárolóhelyről.....                                 | 263 | stabilizáló kerekek beállítása.....            | 125          |
| a vonórúd tárolása.....   | 252 | szállító kerekek beállítása.....               | 127          |
| mozgó kerekek   |     | talajszinten.....                              | 132          |
| (bal) első kerekek terepi helyzetben.....                               | 254 | vágóasztal dőlésszöge.....                     | 134          |
| (jobb) hátsó kerekek terepi helyzetben.....                             | 256 | vágóasztal hevederei, <i>Lásd</i> hevederek    |              |
| vonórúd elővétele.....  | 249 | vágóasztal-felfüggesztés.....                  | 137          |
| átállítás terepi helyzetből szállítási helyzetbe.....                   | 258 | vágóasztal-oldalburkolatok.....                | 39           |
| mozgó kerekek   |     | beállítás.....                                 | 42           |
| (bal) első kerekek szállítási helyzetben.....                           | 259 | beszerelés.....                                | 46           |
| (jobb) hátsó kerekek szállítási helyzetben.....                         | 261 | ellenőrzés.....                                | 42           |
| gumiabroncsok felfújása/nyomások.....                                   | 473 | eltávolítás.....                               | 46           |
| kerékcsavar meghúzási nyomatékának                                      |     | kinyitás.....                                  | 39           |
| ellenőrzése.....  | 471 | zárás.....                                     | 40           |
| szervizintervallumok  |     | vágóasztalhajtások.....                        | 301          |
| ellenőrzése.....  | 471 | hajtóművek                                     |              |
| szervizelés, <i>Lásd</i> karbantartás és szervizelés                    |     | főhajtómű hajtólánca.....                      | 311          |
| szervizintervallumok  |     | segédhajtómű hajtólánca.....                   | 312          |
| kenés.....  | 276 | kardántengely védőburkolat                     |              |
| <b>T</b>  |     | beszerelés.....                                | 309          |
| talajkövetéses lebegőrendszer   |     | eltávolítás.....                               | 307          |
| talajkövető lehajlás határoló   |     | vágóasztalok.....                              | 36           |
| eltávolítás.....  | 153 | a vágóasztal szállítása                        |              |
| felszerelés.....  | 154 | betakarítógépen.....                           | 245          |
| talajkövető kerekek   |     | vágóasztal rákapcsolása a vontató járműre..... | 247          |
| tengelyvégi holtjáték ellenőrzése.....                                  | 467 | vontatás.....                                  | 246          |
| talajkövető üzemmódok   |     | beállítás.....                                 | 75           |
| működés talajkövető üzemmódban.....                                     | 149 | ellenőrzés és beállítás.....                   | 138          |
|   |     | felfüggesztés.....                             | 137–138, 144 |

## TÁRGYMUTATÓ

|  |         |
|--|---------|
| felfüggesztészárak .....   | 148     |
| függesztőrugók konfigurációjának és helyének<br>megváltoztatása .....                              | 144     |
| opciók .....   | 500     |
| szállítási óvintézkedések .....  | 247     |
| tartozékok .....   | 75      |
| üzemi változók.....  | 124     |
| vágóasztal dőlésszöge<br>beállítás a betakarítógépről .....  | 135–136 |
| vágóasztal üzemeltetése.....   | 35      |
| vágóasztalszárny egyensúlya<br>a vágóasztalszárny egyensúlyának ellenőrzése és<br>beállítása ..... | 155     |
| vágószerkezet-rendszerek<br>beállítás  |         |
| hegyes kaszaujj kaszaleszorítók .....  | 350     |
| hegyes középső kaszaleszorítók.....  | 355     |
| kaszaujjak és védőrúd.....   | 344     |
| rövid kaszaujj kaszaleszorítói.....  | 363     |
| rövid kaszaujj középső leszorítói.....   | 367     |
| csere  |         |
| hegyes kaszaujjak .....  | 346     |
| hegyes középső kaszaujj két kaszasínes<br>vágóasztalon .....                                       | 351     |
| középső kaszaujjak két kaszasínes<br>vágóasztalokon .....  | 364     |
| rövid/sínvégi kaszaujjak .....   | 360     |
| eltömődések eltávolítása .....   | 244     |
| hegyes kaszaujj konfiguráció<br>egy kaszasínes vágóasztalok.....                                   | 338     |
| hegyes kaszaujjak<br>kaszaleszorítók ellenőrzése.....  | 348     |
| középső kaszaleszorítók ellenőrzése.....   | 353     |
| hegyes kaszaujjak és kaszaleszorítók.....  | 336     |
| kasza eltávolítása .....   | 333     |
| kasza felszerelése.....  | 334     |
| négyponthoz kaszaujjleszorítók beállítása.....   | 350     |
| opciók.....  | 495     |
| rövid kaszaujj konfiguráció<br>egy kaszasínes vágóasztalok.....                                    | 357     |
| rövid kaszaujjak<br>kaszaleszorítók ellenőrzése.....   | 362     |
| középső kaszaleszorítók ellenőrzése.....   | 366     |
| rövid kaszaujjak és kaszaleszorítók .....  | 356     |
| sérült vagy törött kaszaszegmens cseréje .....   | 331     |
| vizsgálatok<br>bejáratási vizsgálatok.....   | 272     |
| vonórudak  |         |
| eltávolítás.....   | 249     |
| eltávolítás a tárolóhelyről .....  | 263     |
| felszerelés.....   | 264     |
| tárolás.....   | 252     |

## Z

|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| zsírzás                             |     |
| 10 üzemóránként .....               | 276 |
| 100 üzemóránként .....              | 282 |
| 25 üzemóránként .....               | 277 |
| 250 üzemóránként .....              | 284 |
| 50 üzemóránként .....               | 278 |
| 500 üzemóránként .....              | 286 |
| kenési ütemterv/nyilvántartás ..... | 270 |
| zsírzási eljárás.....               | 287 |

## Javasolt folyadékok és kenőanyagok

A gépe legjobb hatékonysága érdekében csak tiszta folyadékokat és kenőanyagokat használjon.

- Minden folyadékot és kenőanyagot tiszta tartályban tároljon és kezeljen.
- A folyadékokat és kenőanyagokat portól, nedvességtől és egyéb szennyeződésektől védett helyen tárolja.

| Kenőanyag         | Specifikáció   | Leírás   | Használat                              | Mennyiségek                |
|-------------------|--|--|--|----------------------------|
| Zsír              | SAE multifunkciós  | Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 1%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú           | Eltérő előírás hiányában igény szerint | —                          |
|                   |  | Magas hőmérsékleten, extrém nyomáson (EP) alkalmazható, max. 10%-os molibdén-diszulfid tartalommal (NLGI 2. fokozat), lítium bázisú          | Kardántengely csúszócsatlakozásai      | —                          |
| Hajtómű-kenőanyag | SAE 85W-140  | API üzemi-besorolás: GL-5  | Kaszahajtómű                           | 1,5 liter (1,6 kvart)      |
|                   |  |  | Fő hajtómű                             | 2,75 liter (2,9 kvart)     |
|                   |  |  | Segédhajtómű                           | 2,25 liter (2,4 kvart)     |
| Hidraulikaolaj    | Egyfokozatú hajtómű és hidraulikaolaj.<br>Viszkozitás: 60,1 cSt 40 °C-on (104 °F)<br>Viszkozitás: 9,5 cSt 100 °C-on (212 °F)<br><br>Javasolt márkák: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Petro-Canada Duratran</li> <li>• John Deere Hy-Gard J20C</li> <li>• CNH Hy-Tran Ultraction</li> <li>• CNH Hy-Tran Multi-traction</li> <li>• AGCO Permatran 821 XL</li> </ul> | Hajtómű-/hidraulikaolaj  | Vágóasztal-hajtásrendszer tartálya     | 95 liter (25,1 USA gallon) |
| Lánckenő olaj     | 100–150 sCt viszkozitású lánckenő olaj 40 °C (104 °F) hőmérsékleten, vagy tisztítószert és oldószereket nem tartalmazó, SAE 20W-50 ásványolaj  | A lánckenő olaj úgy van összeállítva, hogy jó kopásvédelmet biztosítson és ne habosodjon. Védi a láncot és a hajtó lánckerekeket a kopástól. | Motollahajtó lánc                      | —                          |



BY MacDon

ÜGYFELEK  
[MacDon.com](http://MacDon.com)

FORGALMAZÓK  
[Portal.MacDon.com](http://Portal.MacDon.com)

A márkanevek és terméknevek  
gyártóik és/vagy forgalmazóik jelölései.

Nyomtatva Kanadában