

FD2 Serie FlexDraper®-Mähdrescherschneidwerk mit Floatmodul FM200

Bedienerhandbuch

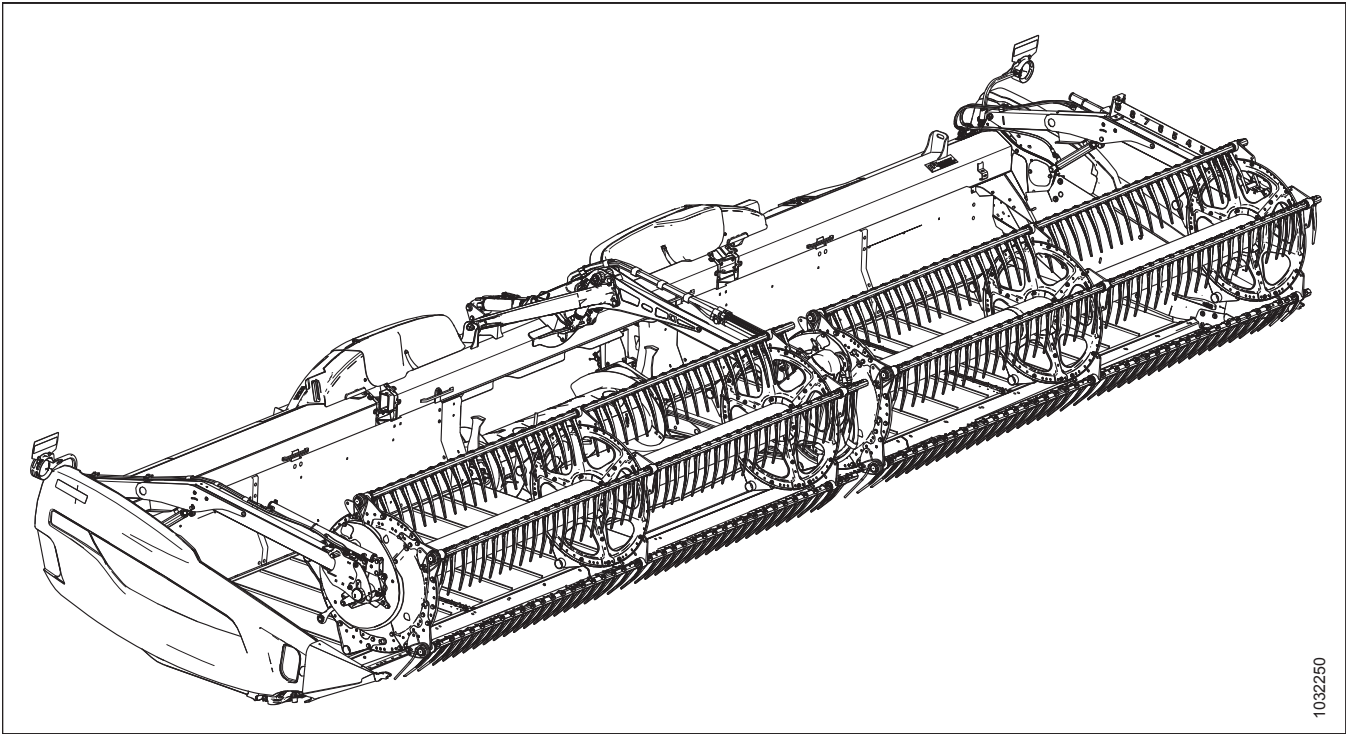
215543 Revision A

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

Mit MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Die Erntespezialisten.

FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie



1032250

Veröffentlichung: März 2021

© 2021 MacDon Industries, Ltd.

Die Informationen in dieser Publikation basieren auf den Informationen, die zum Zeitpunkt der Drucklegung verfügbar und gültig waren. MacDon Industries, Ltd. gibt keine Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art, weder ausdrücklich noch stillschweigend, in Bezug auf die Informationen in dieser Publikation ab. MacDon Industries, Ltd. behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.

Konformitätserklärung



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document

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

[5] September 30, 2020

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
We, [1]	Ние, [1]	My, [1]	Vi, [1]
Declare, that the product:	декларираме, че следният продукт:	Prohlašujeme, že produkt:	erklærer, at prduktet:
Machine Type: [2]	Тип машина: [2]	Typ zařízení: [2]	Maskintype [2]
Name & Model: [3]	Наименование и модел: [3]	Název a model: [3]	Navn og model: [3]
Serial Number(s): [4]	Сериен номер(а) [4]	Sériové(á) číslo(a): [4]	Serienummer (-numre): [4]
fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.	отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.	splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.	Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.
Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):	Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):	Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):	Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Place and date of declaration: [5]	Място и дата на декларацията: [5]	Místo a datum prohlášení: [5]	Sted og dato for erklæringen: [5]
Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]	Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]	Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]	Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]
Name and address of the person authorized to compile the technical file:	Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:	Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:	Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com	Бенедикт фон Рийдесел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com

DE	ES	ET	FR
Wir, [1]	Nosotros [1]	Meie, [1]	Nous soussignés, [1]
Erklären hiermit, dass das Produkt:	declaramos que el producto:	deklareerime, et toode	Déclarons que le produit :
Maschinentyp: [2]	Tipo de máquina: [2]	Seadme tüüp: [2]	Type de machine : [2]
Name & Modell: [3]	Nombre y modelo: [3]	Nimi ja mudel: [3]	Nom et modèle : [3]
Seriennummer (n): [4]	Números de serie: [4]	Seerianumbrid: [4]	Numéro(s) de série : [4]
alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.	cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.	vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.	Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.
Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):	Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):	Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):	Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Ort und Datum der Erklärung: [5]	Lugar y fecha de la declaración: [5]	Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]	Lieu et date de la déclaration : [5]
Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]	Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]	Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]	Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]
Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:	Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:	Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:	Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiamė, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, atitinkantis šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EB prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@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] September 30, 2020

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com	Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Серийн номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Бенедикт фон Рийдесел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com	My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com	Vi, [1] erklærer, at produkt: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com

DE	ES	ET	FR
Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com	Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com	Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumberid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com	Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiamė, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, atitinkantis šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EB prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadanim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>

Einleitung

Dieses Bedienerhandbuch enthält Informationen zum FlexDraper® der FD2 Serie und zum Floatmodul FM200. Es ist in Verbindung mit dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers zu verwenden.

Das FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie wurde speziell für den Direktdrusch entwickelt und eignet sich für bodenkonturgeführtes Mähen und den Hochdrusch. Die optimale Boden Anpassung erfolgt durch den dreigeteilten Rahmen des Schneidwerks. Das Floatmodul FM200 wird benötigt, um einen FlexDraper® der FD2 Serie an die meisten Modelle vieler Mähdreschermarken anzubauen.

Vor Nutzung der Maschine unbedingt alle bereitgestellten Unterlagen lesen.

Dieses Handbuch ist Ihre vorrangige Informationsquelle für den Einsatz der Maschine. Bei Befolgung der Anweisungen bleibt das Schneidwerk über viele Jahre hinweg höchst leistungsfähig. Wenn Sie Unterstützung, Informationen oder zusätzliche Exemplare dieses Handbuchs benötigen, wenden Sie sich an Ihren Händler.

MacDon gewährt Kunden, die die Maschine wie in diesem Handbuch beschrieben betreiben und warten, eine Produktgarantie. Alle Informationen über die Garantiebestimmungen von MacDon Industries sollten Sie von Ihrem Händler erhalten haben. Schäden, die aus einem der nachfolgend aufgeführten Umstände herrühren, lassen die Garantiepflicht verfallen:

- Unfall
- Nicht bestimmungsgemäßer Einsatz
- Missbrauch
- Fehlwartung oder Vernachlässigung
- Einsatz der Maschine unter abweichenden oder außergewöhnlichen Umständen
- Einsatz der Maschine, von Ausstattung, Komponenten oder Teilen entgegen den Anweisungen des Herstellers

In diesem Dokument gelten folgende Bezeichnungskonventionen:

- Die Richtungsangaben „rechts“ und „links“ verstehen sich aus Sicht des Fahrers. Die Vorderseite des Schneidwerks zeigt Richtung Erntegut, die Rückseite des Schneidwerks zeigt Richtung Floatmodul und Mähdrescher.
- Sofern nicht anders vermerkt, gelten für Befestigungselemente die in Kapitel [8.1 Drehmomentwerte, Seite 667](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

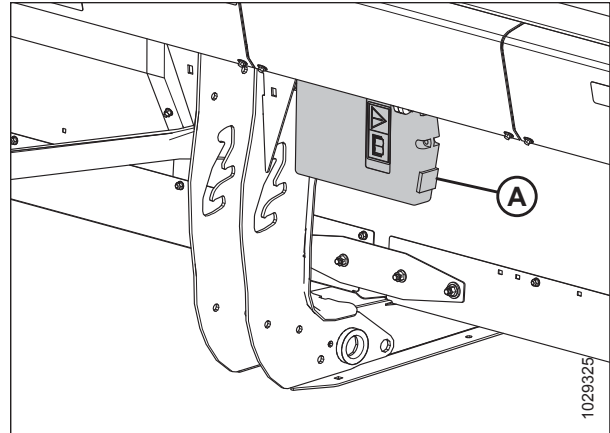
Lesen und befolgen Sie beim Einrichten der Maschine bzw. bei Nachstararbeiten die empfohlenen Einstellwerte in den einschlägigen MacDon-Unterlagen. Anderenfalls können die Funktionstüchtigkeit und die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigt werden und gefährliche Situationen entstehen.

Die verschiedenen Themenabschnitte finden Sie über das Inhaltsverzeichnis und das Schlagwortverzeichnis. Das Inhaltsverzeichnis verschafft Ihnen einen guten Überblick über die Anordnung der Informationen.

Bewahren Sie dieses Handbuch so auf, dass es bei häufigem Gebrauch schnell griffbereit ist. Übergeben Sie es an Fahrer, die erstmals mit der Maschine arbeiten, und an neue Besitzer. Das Aufbewahrungsfach (A) für das Handbuch befindet sich auf der rechten Rückseite des Schneidwerks, direkt neben dem äußeren Stützfuß.

Wenn Sie Unterstützung, Informationen oder zusätzliche Exemplare dieses Handbuchs benötigen, wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.

Dieses Dokument ist auch in den Sprachen Englisch und Portugiesisch verfügbar.



Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

Änderungszusammenfassung

In der nachfolgenden Liste sind die wichtigsten Änderungen gegenüber der vorherigen Dokumentversion aufgeführt.

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Konformitätserklärung, Seite i</i>	Aktualisiert für 2021.	Techn. Veröff.
<i>Modellbezeichnung und Seriennummer, Seite xi</i>	Anbringungsort für Seriennummernschild aktualisiert.	ECN 60051
<i>2.2 Technische Daten FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 und Floatmodul FM200, Seite 23</i>	Aktualisiert für 2021.	Techn. Veröff.
<i>2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen, Seite 26</i>	Aktualisiert für 2021.	Techn. Veröff.
<i>3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49</i>	Thema aktualisiert.	Techn. Veröff.
<i>3.7 Einstellwerte des Schneidwerks, Seite 65</i>	Thema aktualisiert.	Techn. Veröff.
<i>Einstellen der ContourMax™ Tasträder per Fußschalter, Seite 68</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit Claas Integrationssatz, Seite 68</i>	Thema hinzugefügt.	ECN 60571
<i>Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit John Deere Integrationssatz, Seite 70</i>	Thema hinzugefügt.	ECN 60628
<i>Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (Mit Claas Integrationssatz), Seite 70</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74</i>	Angaben zum Einstellen der Auflagedruckanzeige hinzugefügt. Informationen zur Schneidwerksstellung hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel , Seite 79</i>	Thema aktualisiert.	Techn. Veröff.
<i>Flexbetrieb, Seite 82</i>	Thema aktualisiert.	Techn. Veröff.
<i>Deaktivieren der Auslenkbegrenzung, Seite 84</i>	Thema hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Aktivieren der Auslenkbegrenzung, Seite 86</i>	Thema hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs, Seite 87</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 60775
<i>Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 93</i>	Thema aktualisiert.	Techn. Veröff. ECN 60775
<i>Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb, Seite 104</i>	Thema „Zweigang-Haspelkettenrad“ hinzugefügt. Abbildung aktualisiert.	Engineering, ECN 60588
<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>	Thema aktualisiert.	Engineering
<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>	Thema aktualisiert.	Engineering
<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>	Thema aktualisiert.	Engineering

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – dreiteilige Haspel, Seite 120</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>Prüfen und Einstellen des Horizontalstellungssensors, Seite 123</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke, Seite 131</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>Abbauen der Halmteiler, Seite 132</i>	Arbeitsanweisung klargestellt und Abbildung aktualisiert.	Produktsupport
<i>Nachrüstbare Halmteiler für Reis, Seite 137</i>	Abbildung aktualisiert.	ECN 60570
<i>3.8.5 10-V-Adapter (MD #B7241) – Nur New Holland Mähdrescher, Seite 147</i>	Bündel-Nummer und Abbildung aktualisiert.	ECN 59665
<i>Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR, Seite 289</i>	Inhalt entfernt.	Produktsupport
<i>Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™, Seite 309</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>3.12.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung), Seite 309</i>	Titel aktualisiert.	Techn. Veröff.
<i>3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung), Seite 318</i>	Titel aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung, Seite 318</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
Schneckenwindungsthemen	Alte Verfahren zu Schneckenwindungen entfernt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 332</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 335</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 338</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 340</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 344</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 345</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 351</i>	Neues Thema „Schneckenwindung“ hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM200, Seite 412</i>	Angaben zu Trimmfedern hinzugefügt.	Produktsupport
<i>4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM200, Seite 417</i>	Angaben zu Trimmfedern hinzugefügt. Kabelbinderfarben hinzugefügt. Gefahrenhinweis aktualisiert. Anweisungen zum Anheben der Haspel entfernt.	Produktsupport
<i>4.10 Anbauen einer Hanglagenantriebswelle, Seite 422</i>	Hanglagen-Hinweise hinzugefügt.	ECN 60423
<i>4.11 Ausbauen einer Hanglagenantriebswelle, Seite 423</i>	Hanglagen-Hinweise hinzugefügt.	ECN 60423
<i>Alle 25 Stunden, Seite 433</i>	Angaben zur Inspektion der Einzugstragrahmenlagerung hinzugefügt.	Engineering
<i>Alle 250 Stunden, Seite 440</i>	Schmierhinweis Haspellagerung hinzugefügt.	ECR 60881
<i>Alle 500 Stunden, Seite 442</i>	Schmierhinweis Haspellagerung entfernt.	ECR 60881
<i>5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 450</i>	Thema aktualisiert	Produktsupport
<i>5.6.1 Ausbauen der Antriebswelle Mähdrescher/ Floatmodul, Seite 454</i>	Hanglagen-Hinweise hinzugefügt.	ECN 60423
<i>5.6.2 Einbauen der Antriebswelle Mähdrescher/ Floatmodul, Seite 455</i>	Hanglagen-Hinweise hinzugefügt.	ECN 60423
<i>5.8.6 Ersatzmesser, Seite 491</i>	Abbildung aktualisiert.	ECN 60579
<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 499</i>	Neues Ausrichtwerkzeug in Thema aufgenommen.	ECN 60553
<i>Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes, Seite 549</i>	Abbildungen und Text aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband, Seite 552</i>	Abbildungen und Text aktualisiert.	Produktsupport
<i>5.14.1 Ausbauen von Abstreifern, Seite 561</i>	Thema aktualisiert.	Produktsupport
<i>5.14.2 Einbauen von Abstreifern, Seite 562</i>	Thema aktualisiert.	Produktsupport
<i>5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580</i>	Tabellen aktualisiert.	Engineering
<i>Messen des Haspelabstands, Seite 580</i>	Thema aktualisiert.	Engineering
<i>5.16.3 Zentrieren der Haspel, Seite 586</i>	Thema aktualisiert, Abbildung hinzugefügt.	Produktsupport

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 614</i>	Anleitung zum Werkzeuggebrauch beim Spannen der Haspelantriebskette aktualisiert.	Engineering
<i>5.17.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 615</i>	Thema aktualisiert.	Produktsupport
<i>5.17.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz, Seite 617</i>	Thema hinzugefügt.	Produktsupport
<i>5.17.5 Haspelantriebsmotor, Seite 620</i>	Haspelangaben aktualisiert.	Produktsupport
<i>Einbauen des Haspelantriebsmotors, Seite 621</i>	Schraubdrehmoment aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 625</i>	Abstandsmaß für Sensor aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher, Seite 626</i>	Abstandsmaß für Sensor aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie, Seite 627</i>	Abstandsmaß für Sensor aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 628</i>	Abstandsmaß für Sensor aktualisiert.	Produktsupport
<i>5.18.4 Umbauen der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung, Seite 632</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>5.18.5 Ändern der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse, Seite 634</i>	Thema hinzugefügt.	Techn. Veröff.
<i>6.1.4 Halmteiler für Reis (Satz), Seite 639</i>	Abbildung und Bündel-Nummer aktualisiert.	ECN 60570
<i>6.2.1 Steinschutz-Satz, Seite 641</i>	Bündel-Nummern aktualisiert.	ECN 59336
<i>6.2.2 Rapstrennmessersatz VertiBlade™, Seite 641</i>	VertiBlade™ Hydrauliksätze hinzugefügt.	ECN 59676
<i>6.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz, Seite 644</i>	Hydrauliksätze für ContourMax Konturräder hinzugefügt. Abbildung aktualisiert. Produktbezeichnung korrigiert.	ECN 59338 ECN 60247
<i>6.4.2 Transportsystem EasyMove™, Seite 645</i>	Satz-Nummern hinzugefügt.	ECN 59990
<i>6.4.3 ContourMax™ Fußschaltersatz, Seite 646</i>	Abbildung hinzugefügt.	Produktsupport
<i>6.4.4 Seitenhang-Stabilisierung, Seite 646</i>	Abbildung hinzugefügt.	Produktsupport
<i>6.4.7 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz, Seite 648</i>	Abbildung hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe, Seite Hintere Umschlagseite</i>	Ölmenge für Taumelgetriebe und Hydrauliksystem aktualisiert.	ECN 60234

Modellbezeichnung und Seriennummer

Tragen Sie die Modellnummer, die Seriennummer und das Modelljahr des Schneidwerks, des Floatmoduls sowie der integrierten Transporteinrichtung (Wahlausrüstung, sofern montiert) in die dafür vorgesehenen Stellen ein.

D2FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

Schneidwerkmodell:

Seriennummer:

Baujahr:

Das Seriennummernschild (A) des Schneidwerks ist an der Rückseite des Schneidwerks neben dem rechten Abschlussblech angebracht.

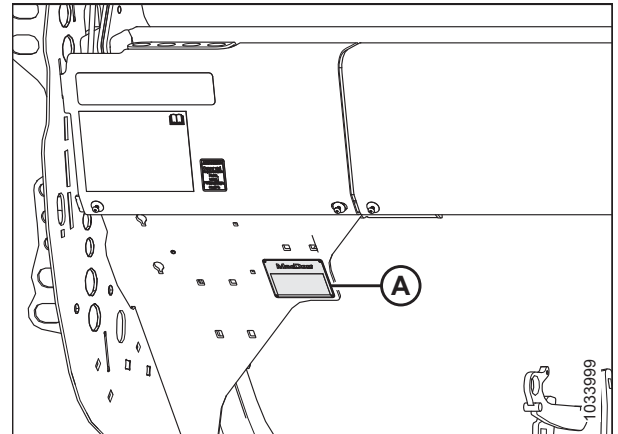


Abbildung 1: Anbringungsort für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM200 für Mähdrescher

Seriennummer:

Baujahr:

Das Seriennummernschild (A) des Floatmoduls ist links oben auf dem Floatmodul angebracht.

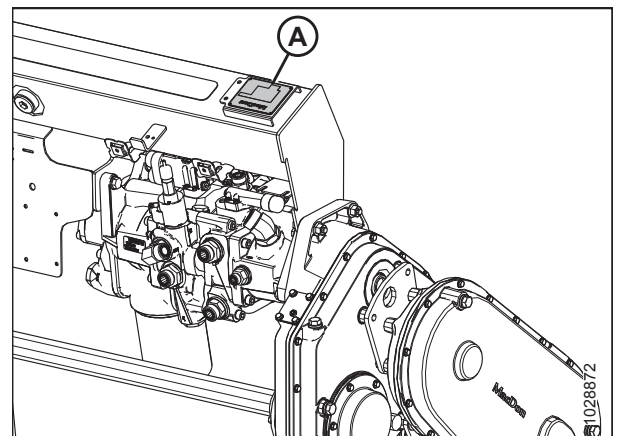


Abbildung 2: Anbringungsort für Seriennummernschild des Floatmoduls

Transportoption EasyMove™

Seriennummer:

Baujahr:

Das Seriennummernschild (A) der Transportoption EasyMove™ ist an der rechten Achsstrebe angebracht.

BEACHTEN:

Die Transportoption ist Wahlausrüstung, also möglicherweise nicht an Ihre Maschine angebaut.

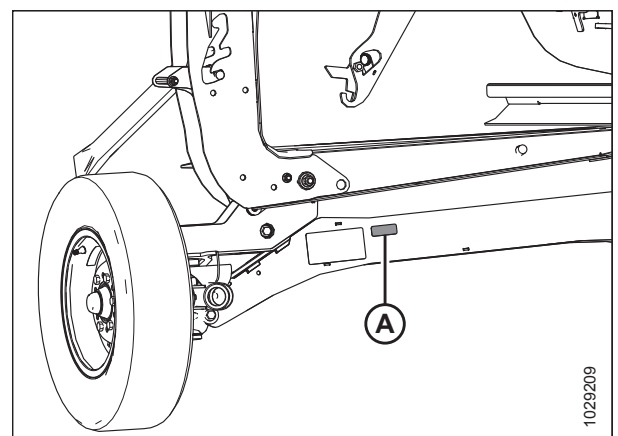


Abbildung 3: Transportoption EasyMove™

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	v
Änderungszusammenfassung.....	vii
Modellbezeichnung und Seriennummer	xi
Kapitel 1: Sicherheit.....	1
1.1 Sicherheitssymbole	1
1.2 Signalwörter	2
1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise	3
1.4 Sicherheit bei der Wartung	5
1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
1.6 Sicherheitsaufkleber	8
1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern	8
1.7 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber	9
1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern.....	13
Kapitel 2: Produktübersicht.....	21
2.1 Definitionen	21
2.2 Technische Daten FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 und Floatmodul FM200	23
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen.....	26
2.4 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten.....	27
2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten	28
Kapitel 3: Betrieb	31
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers	31
3.2 Betriebssicherheit.....	32
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers	32
3.2.2 Haspel-Stützstreben	33
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	33
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	34
3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	35
Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	35
Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen	36
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen	37
Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	40
Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen	40
3.2.4 Haspelantriebsabdeckung.....	41
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	41
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung	42
3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung.....	43
Abnehmen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik.....	43
Einbauen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik	44
3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	45
3.3 Einlaufzeit	46
3.4 Ausschalten des Mähdreschers	47

3.5	Bedienelemente in der Fahrerkabine	48
3.6	Schneidwerkseinrichtung	49
3.6.1	Schneidwerkskomponenten	49
3.6.2	Schneidwerkseinstellungen	49
3.6.3	Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	61
	Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	61
3.6.4	Haspeleinstellungen	63
3.7	Einstellwerte des Schneidwerks.....	65
3.7.1	Hochdrusch.....	65
	Einstellen der Tastrad-Stellung	66
	Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung.....	67
	Einstellen der ContourMax™ Tasträder per Fußschalter.....	68
	Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit Claas Integrationsatz	68
	Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit John Deere Integrationsatz.....	70
	Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (Mit Claas Integrationsatz)	70
3.7.2	Bodenkonturgeführtes Dreschen	71
	Einstellen der inneren Gleitkufen.....	72
	Einstellen der äußeren Gleitkufen.....	73
3.7.3	Schneidwerk-Floatfunktion	73
	Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	74
	Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	79
	Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel	79
	Flexbetrieb	82
	Starres Schneidwerk.....	83
	Deaktivieren der Auslenkbegrenzung	84
	Aktivieren der Auslenkbegrenzung.....	86
3.7.4	Seitenflügelabgleich	87
	Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs.....	87
	Nachstellen des Seitenflügelabgleichs.....	93
3.7.5	Schneidwerksanstellwinkel	96
	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	97
3.7.6	Haspeldrehzahl.....	103
	Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	104
3.7.7	Fahrgeschwindigkeit	105
3.7.8	Seitenband-Laufgeschwindigkeit.....	106
	Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	107
	Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband.....	108
3.7.9	Messergeschwindigkeitsinformationen	108
	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs.....	109
3.7.10	Haspelhöhe	110
	Kontrollieren und Nachstellen des HaspelhöSENSORS	111
	Ersetzen des HaspelhöSENSORS	114
3.7.11	Haspel-Horizontalstellung	115
	Haspel-Horizontalstellung anpassen	116
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – zweiteilige Haspel.....	116
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – dreiteilige Haspel.....	120
	Prüfen und Einstellen des Horizontalstellungssensors.....	123
3.7.12	Neigung der Haspelfinger	125
	Kurvenbahneinstellungen.....	126

INHALTSVERZEICHNIS

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	128
3.7.13 Obere Querförderschnecke	129
Verstellen der oberen Querförderschnecke	129
Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke	131
3.7.14 Halmteiler	132
Abbauen der Halmteiler	132
Anbringen der Halmteiler	134
3.7.15 Halmteilerstangen	135
Abnehmen der Halmteilerstangen	136
Anbringen der Halmteilerstangen	136
Nachrüstbare Halmteiler für Reis	137
3.7.16 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung	138
3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	141
3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb	142
3.8.2 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers	142
3.8.3 Überprüfen der Spannungsgrenzwerte	142
3.8.4 Ersetzen des Float-Höhensensors	145
3.8.5 10-V-Adapter (MD #B7241) – Nur New Holland Mähdrescher	147
3.8.6 AGCO IDEAL™ Mähdrescher	147
Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	147
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™	151
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Serie AGCO IDEAL™	153
Kalibrieren des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	154
Bedienung des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	156
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie AGCO IDEAL™	158
3.8.7 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie	159
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	159
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	161
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	164
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	165
3.8.8 Case IH und Serien 120, 230, 240, 250	168
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH und Serien 120, 230, 240, 250	168
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Mähdrescher Case IH und Serien 120, 230, 240 und 250	170
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	174
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH	178
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH und Serien 120, 230, 240, 250	179
3.8.9 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie	181
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger und Massey Ferguson	181
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	183
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Challenger und Massey Ferguson	183
Einstellen des Bodenaufgedrucks – Challenger und Massey Ferguson	185
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Challenger und Massey Ferguson	186

INHALTSVERZEICHNIS

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	187
3.8.10 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie.....	188
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 500	188
Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500.....	191
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500	192
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 500.....	195
3.8.11 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700.....	198
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	198
Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700	201
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	201
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700	203
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 600/700.....	204
Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700	207
3.8.12 CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	208
Einrichten des Schneidwerks – CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	208
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000.....	209
Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS, Serie 7000/8000	211
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000.....	212
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 7000/8000	213
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 7000/8000	215
3.8.13 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie	216
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	216
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016.....	218
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	219
Absperren des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016.....	221
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	221
Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	222
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	223
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	224
3.8.14 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie	226
Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	226
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9.....	230
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9	232
Kalibrieren des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	234
Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9.....	237
Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie	238
3.8.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie.....	240
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70	240
Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70	243
Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70	243
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70	244

INHALTSVERZEICHNIS

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70	246
3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T	247
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T	247
Manuelles Einstellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T.....	249
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T	251
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T	254
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T.....	254
Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T	257
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	260
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	262
3.8.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	265
Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	265
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7.....	268
Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)	271
Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	273
3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter.....	276
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX	276
Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX	279
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX	280
Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	281
Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX	282
Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX	283
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der CR/CX.....	284
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX	284
3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger	286
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serie CR.....	286
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR.....	289
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR.....	292
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – New Holland der Serie CR.....	295
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR	296
Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR	298
Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR	299
3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks.....	302
3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	305
3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls.....	306
3.12 Transportieren des Schneidwerks	307
3.12.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher.....	307
3.12.2 Schleppfahrten	308
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	308
Nachziehen des Schneidwerks	308
3.12.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlaustrüstung).....	309

Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™	309
Abhängen der Zugdeichsel	310
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	313
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	314
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	316
3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung).....	318
Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung.....	318
Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung.....	319
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung.....	320
Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel	322
Anbringen der Zugdeichsel	323
3.13 Einlagerung des Schneidwerks	327
Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks	329
4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200.....	329
4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung.....	332
4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung.....	335
4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung.....	338
4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung.....	340
4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung.....	344
4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	345
4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	348
4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“	351
4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern.....	354
4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern.....	356
4.2 Einrichten des Floatmoduls FM200	358
4.2.1 Einsatz von Schneckenwindungen	358
4.2.2 Einsatz von Abstreifern	358
4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson).....	359
4.3.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher von AGCO (Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson)	359
4.3.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson	363
4.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher	367
4.4.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen AGCO IDEAL™ Mähdrescher	367
4.4.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem AGCO IDEAL™ Mähdrescher.....	370
4.5 Case IH-Mähdrescher	373
4.5.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	373
4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher	377
4.6 CLAAS-Mähdrescher.....	381
4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher.....	381
4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher	384
4.6.3 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS Mähdrescher der Serien 7000/8000.....	388
4.6.4 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS Tucano Mähdrescher	391
4.7 John Deere-Mähdrescher.....	396

INHALTSVERZEICHNIS

4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher	396
4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher.....	399
4.8 New Holland-Mähdrescher.....	403
4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher.....	403
4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher	406
4.8.3 Schrägförderer-Abdeckungen an CR-Mähdreschern	411
4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM200.....	412
4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM200.....	412
4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM200.....	417
4.10 Anbauen einer Hanglagenantriebswelle.....	422
4.11 Ausbauen einer Hanglagenantriebswelle.....	423
Kapitel 5: Wartung und Service	425
5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	425
5.2 Wartungsarbeiten.....	426
5.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	426
5.2.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit	429
5.2.3 Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	430
5.2.4 Saisonende-Wartung	430
5.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	431
5.3 Schmierung und Service.....	432
5.3.1 Serviceintervalle	432
Alle 10 Stunden	432
Alle 25 Stunden	433
Alle 50 Stunden	434
Alle 100 Stunden	438
Alle 250 Stunden	440
Alle 500 Stunden	442
5.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung	442
5.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette.....	444
5.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette.....	444
5.3.5 Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes.....	446
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe	446
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe	447
Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe.....	447
5.3.6 Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes	448
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe.....	448
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe	448
Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe	449
5.4 Hydraulik	450
5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	450
5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	450
5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydrauliköltank.....	451
5.4.4 Auswechseln des Ölfilters.....	452
5.5 Elektroanlage.....	453
5.5.1 Ersetzen von Glühlampen.....	453

INHALTSVERZEICHNIS

5.6	Schneidwerksantrieb	454
5.6.1	Ausbauen der Antriebswelle Mähdrescher/Floatmodul	454
5.6.2	Einbauen der Antriebswelle Mähdrescher/Floatmodul	455
5.6.3	Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters	457
5.6.4	Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	459
5.6.5	Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe	461
5.6.6	Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe	463
5.7	Einzugstrommel	465
5.7.1	Einstellen des Abstands zwischen der Einzugsschnecke und dem Bodenblech	465
5.7.2	Spannungskontrolle an der Einzugsschnecke-Antriebskette	467
5.7.3	Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette	469
5.7.4	Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette	472
5.7.5	Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette	475
5.7.6	Einsatz von Schneckenwindungen	478
5.7.7	Einzugsfinger	478
	Ausbauen von Einzugsfingern	478
	Einbauen von Einzugsfingern	480
	Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung	483
	Nachstellen der Einzugsfingersteuerung	484
5.8	Messer	486
5.8.1	Ersetzen von Messerklingen	486
5.8.2	Ausbauen des Messers	487
5.8.3	Ausbauen des Messerkopflagers	488
5.8.4	Einbauen des Messerkopflagers	489
5.8.5	Einbauen des Messers	489
5.8.6	Ersatzmesser	491
5.8.7	Spitze Messerfinger und Druckdaumen	492
	Spitze Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken	493
	Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD235	494
	Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD240	495
	Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241	496
	Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD245	497
	Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD250	498
	Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz	499
	Ersetzen spitzer Messerfinger	501
	Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger	502
	Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger	503
	Ersetzen spitzer Mitte-Messerfinger – Doppelmesser	504
	Prüfen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger	506
	Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger	507
5.8.8	Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen	508
	Plug-Free™ Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken	509
	Plug-Free™ Messerfinger auf Doppelmesserschneidwerken – alle Modelle außer FD241	510
	Plug-Free™ Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241	511
	Ersetzen von Plug-Free™ Messerfingern oder Abschluss-Messerfingern	512
	Prüfen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger	514
	Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger	514
	Ersetzen von Mitte-Messerfingern – Doppelmesser	515
	Prüfen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger	518

Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger	518
5.8.9 Messerkopf-Abdeckblech	519
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	519
5.9 Messerantriebssystem.....	521
5.9.1 Taumelgetriebe	521
Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe.....	521
Kontrollieren der Befestigungsschrauben	522
Ausbauen des Taumelgetriebes.....	522
Ausbauen des Taumelgetriebe-Schwungrads	524
Einbauen des Taumelgetriebe-Schwungrads	525
Einbauen des Taumelgetriebes.....	526
Ölwechsel am Taumelgetriebe	531
5.9.2 Messerantriebsmotor	532
Ausbauen des Messerantriebsmotors.....	532
Einbauen des Messerantriebsmotors.....	534
5.10 Einzugsförderband	536
5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	536
5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	540
5.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	541
Ausbauen der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	541
Einbauen der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	543
Ausbauen der Lagerung der Antriebsrolle (Einzugsförderband)	544
Einbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle	546
5.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	547
Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	547
Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	549
Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband.....	552
5.11 Herunterklappen der Wartungsklappe	556
5.12 Hochklappen der Wartungsklappe	558
5.13 Prüfen der Sicherungshaken	559
5.14 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM200.....	561
5.14.1 Ausbauen von Abstreifern.....	561
5.14.2 Einbauen von Abstreifern	562
5.14.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern	562
5.15 Schneidwerk-Seitenbänder	564
5.15.1 Ausbauen der Seitenbänder	564
5.15.2 Einbauen der Seitenbänder	565
5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung	566
5.15.4 Einstellen der Seitenbandführung.....	567
5.15.5 Wartung der Seitenbandrollen.....	569
Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen	569
Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	569
Ersetzen von Spannrollenlagerung am Seitenband-Tragrahmen	571
Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	573
Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	574
Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle	576
Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	578
5.16 Haspel	580

INHALTSVERZEICHNIS

5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	580
Messen des Haspelabstands	580
Einstellen des Haspelabstands.....	583
5.16.2 Haspelvorspannung	585
Einstellen der Haspelvorspannung	585
5.16.3 Zentrieren der Haspel	586
5.16.4 Haspelfinger	587
Ausbauen der Metallhaspelfinger	587
Einbauen der Metallhaspelfinger	588
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	589
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	589
5.16.5 Fingerträgerbuchsen	590
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	590
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	596
5.16.6 Seitenbleche an der Haspel	602
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn.....	603
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn.....	605
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	607
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	608
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen.....	611
5.17 Haspelantrieb.....	613
5.17.1 Spannung der Haspelantriebskette	613
Lockern der Haspelantriebskette	613
Spannen der Haspelantriebskette	614
5.17.2 Haspelantriebskettenrad	615
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	615
Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	616
5.17.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz	617
5.17.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel	618
Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zwei-/dreiteiligen Haspel	618
Einbauen des Kreuzgelenks der zwei-/dreiteiligen Haspel	619
5.17.5 Haspelantriebsmotor	620
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	620
Einbauen des Haspelantriebsmotors	621
5.17.6 Ersetzen der Antriebskette der zwei-/dreiteiligen Haspel.....	623
5.17.7 Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors.....	625
Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors	625
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher	626
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie	627
Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors.....	628
5.18 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlrüstung).....	629
5.18.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	629
5.18.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments.....	629
5.18.3 Reifendruckkontrolle.....	631
5.18.4 Umbauen der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung	632
5.18.5 Ändern der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse.....	634
Kapitel 6: Wahlrüstungen und Zusatzoptionen.....	637
6.1 Erntegutzuführung.....	637

6.1.1 Aufhängegestell für Ährenheber	637
6.1.2 Halterungen für Halmteiler	638
6.1.3 Ährenhebersatz	638
6.1.4 Halmteiler für Reis (Satz)	639
6.1.5 Satz Zwischenplatten komplett	639
6.1.6 Obere Querförderschnecke	640
6.2 Messerbalken	641
6.2.1 Steinschutz-Satz	641
6.2.2 Rapstrennmessersatz VertiBlade™	641
6.3 Floatmodul FM200	642
6.3.1 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen	642
6.3.2 Hydrauliktank-Verlängerungssatz	642
6.3.3 Abstreifersatz	643
6.4 Schneidwerk	644
6.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz	644
6.4.2 Transportsystem EasyMove™	645
6.4.3 ContourMax™ Fußschaltersatz	646
6.4.4 Seitenhang-Stabilisierung	646
6.4.5 Tasträdersatz	647
6.4.6 Stahl-Gleitkufen	647
6.4.7 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	648
Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung	649
7.1 Erntegutverlust am Messerbalken	649
7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten	652
7.2.1 Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz	655
7.3 Haspelzuführung	658
7.4 Schneidwerk und Seitenbänder	661
7.5 Ernte von Speisebohnen	663
Kapitel 8: Informationsteil	667
8.1 Drehmomentwerte	667
8.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	667
8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium	670
8.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	671
8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	673
8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	674
8.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	676
8.2 Umrechnungstabelle	677
Index	679
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	693

Kapitel 1: Sicherheit

Um die Sicherheit von Fahrern und Umstehenden zu gewährleisten, ist es unerlässlich, sich eingehend mit den Sicherheitsvorkehrungen zu befassen und diese konsequent zu befolgen.

1.1 Sicherheitssymbole

Das Sicherheitssymbol weist auf wichtige sicherheitsrelevante Informationen in diesem Handbuch und auf Sicherheitsaufkleber an der Maschine hin.

Bedeutungen des Symbols:

- **ACHTUNG!**
- **VORSICHT!**
- **ES GEHT UM IHRE SICHERHEIT!**

Lesen Sie die Sicherheitshinweise zu diesem Symbol sorgfältig durch, und befolgen Sie sie.

Warum der Sicherheitsgedanke so wichtig ist

- Unfälle kosten Leben und verursachen Behinderungen.
- Unfälle kosten Geld.
- Unfälle können vermieden werden.



Abbildung 1.1: Sicherheitssymbol

1.2 Signalwörter

Die drei Warnhinweise **GEFAHR**, **WARNUNG** und **VORSICHT** weisen auf gefährliche Situationen hin. Die beiden Warnhinweise **WICHTIG** und **HINWEIS** kennzeichnen Informationen, die nicht sicherheitsrelevant sind.

Die Warnhinweise werden nach folgenden Gesichtspunkten ausgewählt:

GEFAHR

Weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führt.

WARNUNG

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führen kann. Das Signalwort kann auch auf sicherheitsgefährdende Arbeitspraktiken hinweisen.

VORSICHT

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann. Das Signalwort weist auf sicherheitsgefährdende Arbeitspraktiken hin.

WICHTIG:

Weist auf Situationen hin, die eine Fehlfunktion oder Beschädigung der Maschine zur Folge haben könnten, wenn sie nicht vermieden werden.

BEACHTEN:

Weist auf zusätzliche Informationen oder Tipps hin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für den Zusammenbau, den Betrieb und die Wartung von Maschinen.

VORSICHT

Die nachfolgenden allgemeingültigen Sicherheitsmaßnahmen für landwirtschaftliche Betriebe gelten für alle Maschinenarten.

Tragen Sie Schutzkleidung und Schutzausrüstung, die für die jeweiligen Arbeiten erforderlich sind. Lassen Sie es **NICHT** darauf ankommen. Möglicherweise sind folgende Ausrüstungsgegenstände erforderlich:

- Schutzhelm
- Sicherheitsschuhe mit rutsicherer Sohle
- Schutzbrille
- Schwere Arbeitshandschuhe
- Regenkleidung
- Atemmaske oder Filtermaske

Treffen Sie außerdem die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

- Laute Geräusche können zu Gehörschäden oder Hörverlust führen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel).



Abbildung 1.2: Sicherheitsausrüstung



Abbildung 1.3: Sicherheitsausrüstung

- Für Notfälle einen Erste-Hilfe-Satz bereithalten.
- Ordnungsgemäß gewarteten Feuerlöscher auf Maschine mitführen. Sicherstellen, dass alle Benutzer wissen, wie der Feuerlöscher korrekt angewendet wird.
- Kleine Kinder nie in die Nähe von Maschinen lassen.
- Unfälle passieren oft dann, wenn der Fahrer müde oder in Eile ist. Nehmen Sie sich die Zeit, um sich die sicherste Variante zu überlegen. **NIEMALS** Erschöpfungsanzeichen ignorieren.

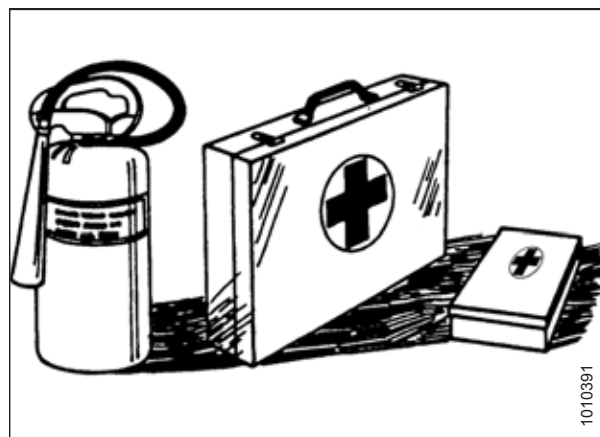


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

- Eng anliegende Kleidung tragen und langes Haar abdecken. **KEINE** herabhängenden Kleidungs- und Schmuckgegenstände (Schals, Armbänder) tragen.
- Darauf achten, dass Abdeckungen angebracht sind. Sicherheitsausrüstung **NIE** verändern oder entfernen. Sicherstellen, dass Antriebsabdeckungen unabhängig von der Welle mitdrehen können und ungehindert ausfahrbar sind.
- Nur Teile warten oder reparieren, die vom Originalhersteller hergestellt oder zugelassen wurden. Ersetzte Teile sind möglicherweise nicht stabil genug oder entsprechen nicht den baulichen bzw. sicherheitstechnischen Anforderungen.



Abbildung 1.5: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Hände, Füße, Kleidungsstücke und Haare von beweglichen Teilen fernhalten. **NIE** versuchen, bei laufendem Motor Materialstauungen zu beseitigen oder Gegenstände aus der Maschine zu ziehen.
- Nehmen Sie an der Maschine **KEINE** baulichen Veränderungen vor. Unzulässige Veränderungen können die Funktionstüchtigkeit und/oder Sicherheit der Maschine beeinträchtigen. Zudem kann sich dadurch die Lebensdauer der Maschine verkürzen.
- Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes **IMMER** den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

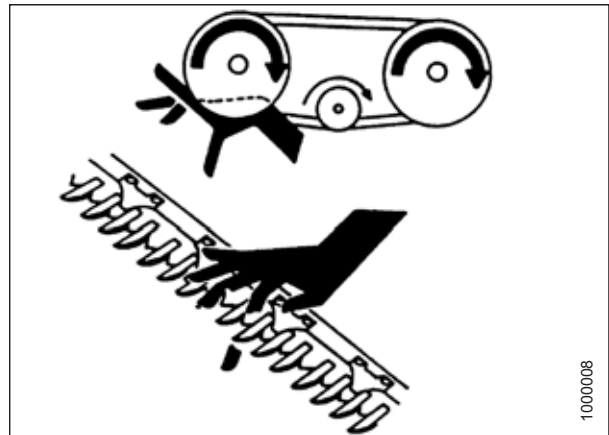


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Arbeitsbereich sauber und trocken halten. Auf nassem bzw. ölverschmiertem Boden herrscht hohe Rutschgefahr. Nasse Stellen können bei Arbeiten mit Elektrowerkzeug besonders gefährlich sein. Sicherstellen, dass alle Steckdosen und Elektrogeräte vorschriftsmäßig geerdet sind.
- Arbeitsbereich stets gut ausleuchten.
- Maschine sauber halten. Stroh und Spreu auf einem heißen Motor können zur Feuerquelle werden. **NICHT** zulassen, dass sich Öl oder Fett auf Wartungsgerüsten, Leitern oder Bedienelementen ansammelt. Maschinen vor der Einlagerung reinigen.
- **NIE** Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.
- Nach der Einlagerung der Maschine scharfe oder herausstehende Teile abdecken, um unbeabsichtigten Kontakt zu vermeiden.



Abbildung 1.7: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.4 Sicherheit bei der Wartung

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für die Wartung von Maschinen.

Sicherheitsmaßnahmen während Wartungsarbeiten:

- Vor der Inbetriebnahme und/oder Wartung der Maschine Bedienerhandbuch und alle Sicherheitshinweise lesen.
- Alle Bedienelemente in Neutralstellung bringen, Motor abstellen, Feststellbremse anziehen und Zündschlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Wartungs-, Einstell- und Reparaturarbeiten vornehmen.
- Die Leitlinien guter Werkstattpraxis befolgen:
 - Arbeitsbereich sauber und trocken halten.
 - Sicherstellen, dass Steckdosen und Elektrogeräte vorschriftsmäßig geerdet sind.
 - Arbeitsbereich stets gut ausleuchten.
- Vor der Wartung und/oder dem Abkuppeln der Maschine Druck aus Hydraulikkreisläufen ablassen.
- Bevor das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, müssen alle Komponenten auf festen Sitz überprüft werden. Stahlleitungen, Schläuche und Kupplungen müssen sich in einem arbeitsgerechten Zustand befinden.
- Hände, Füße, Kleidungsstücke und Haare von beweglichen und/oder rotierenden Teilen fernhalten.
- Es dürfen sich während Wartungs-, Reparatur- und Einstellarbeiten keine Unbeteiligten in der Nähe der Maschine aufhalten, vor allem keine Kinder.
- Vor Arbeiten unter der Maschine Transportsperre installieren oder Sicherheitsstützen unterstellen.
- Wenn die Maschine von mehreren Personen gleichzeitig gewartet wird, beachten, dass durch manuelles Drehen von Antriebswellen oder anderen mechanisch angetriebenen Komponenten (z. B. um an einen Schmiernippel zu kommen) Antriebskomponenten in anderen Maschinenbereichen (z. B. Riemen, Riemenscheiben, Messerklingen) in Bewegung gesetzt werden. Von umlaufenden Maschinenteilen fernhalten.



Abbildung 1.8: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

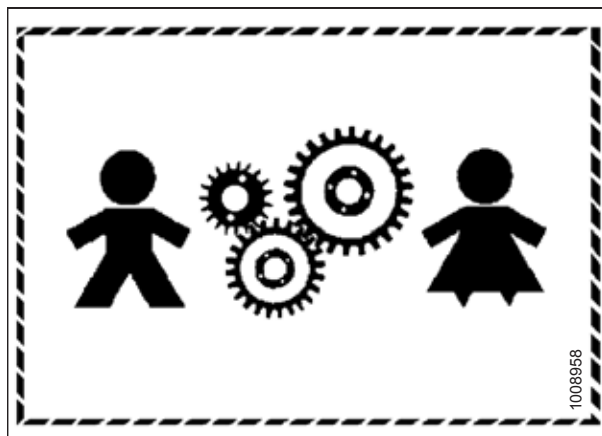


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

SICHERHEIT

- Bei Arbeiten an der Maschine Schutzausrüstung tragen.
- Bei Arbeiten am Messerteilen schwere Arbeitshandschuhe tragen.



Abbildung 1.10: Sicherheitsausrüstung

1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für den Zusammenbau, den Betrieb und die Wartung von Hydraulikteilen.

- Vor Verlassen des Fahrersitzes alle Hydraulik-Betätigungshebel in Neutralstellung bringen.
- Alle Komponenten der Hydraulikanlage müssen stets sauber und in einwandfreiem Zustand sein.
- Abgenutzte, eingeschnittene, abgewetzte, flachgedrückte oder gequetschte Schläuche und Stahlleitungen ersetzen.
- An Hydraulikleitungen, -verschraubungen oder -Schläuchen **KEINE** provisorische Reparaturen mit Klebebändern, Klemmvorrichtungen, Dichtzement oder Schweißungen vornehmen. Die Hydraulikanlage steht unter sehr hohem Druck. Provisorische Reparaturen versagen plötzlich. Dadurch entstehen gefährliche und sicherheitsgefährdende Arbeitsbedingungen.



Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen

- Bei der Suche nach undichten Stellen in Hydraulikanlagen geeigneten Hand- und Augenschutz tragen. Die undichte Stelle mit einem Stück Karton suchen, nicht mit den Händen.
- Nach Verletzungen durch einen konzentrierten Strahl Hydraulikflüssigkeit sofort in ärztliche Behandlung begeben. Hydraulikflüssigkeit, die die Hautoberfläche durchdringt, kann schwerwiegende Infektionen oder toxische Reaktionen zur Folge haben.



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

- Bevor das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, müssen alle Komponenten auf festen Sitz überprüft werden. Stahlleitungen, Schläuche und Kupplungen müssen sich in einem arbeitsgerechten Zustand befinden.

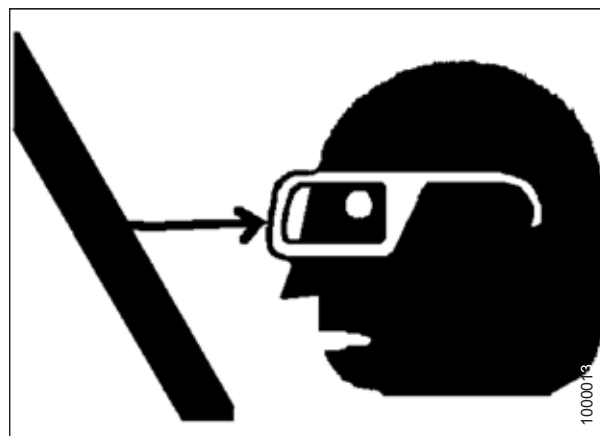


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsaufkleber

Die Sicherheitsaufkleber sind in der Regel gelbe Aufkleber und sind dort angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder wo der Fahrer vor Steuerbefehlen besondere Vorsicht walten lassen muss. Bedienerhandbücher und technische Handbücher geben Aufschluss zum Anbringungsort und zur Bedeutung der Sicherheitsaufkleber.

- Darauf achten, dass Sicherheitsaufkleber stets sauber und gut lesbar sind.
- Fehlende oder unleserliche Sicherheitsaufkleber erneuern.
- Wenn Originalteile mit Sicherheitsaufkleber ersetzt werden, muss auf dem Reparaturteil ebenfalls der bisherige Sicherheitsaufkleber angebracht sein.
- Ersatz-Sicherheitsaufkleber können bei der Ersatzteilstelle Ihres MacDon Händlers nachbestellt werden.

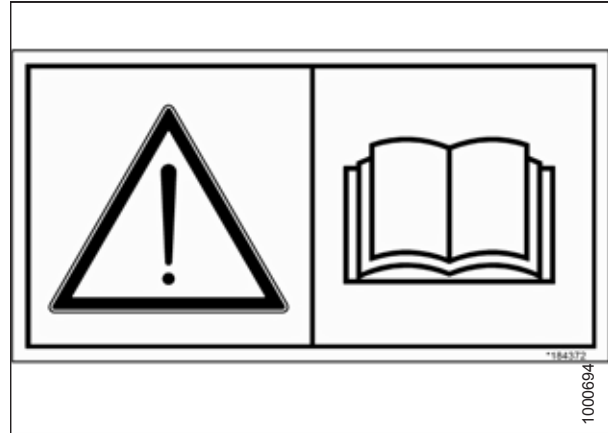


Abbildung 1.14: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

Beschädigte Sicherheitsaufkleber müssen ersetzt werden.

1. Vorher abklären, wo genau der Aufkleber angebracht werden soll.
2. Die zu beklebende Fläche reinigen und trocknen.
3. Den kleineren Teil der geteilten Trägerfolie abziehen.
4. Aufkleber an gewünschter Stelle anbringen und langsam restliche Trägerfolie abziehen. Währenddessen Aufkleber glätten.
5. Lufteinschlüsse mit Nadel anstechen und glätten.

1.7 Anbringungsstelle für Sicherheitsaufkleber

Die Sicherheitsaufkleber sind in der Regel gelbe Aufkleber und sind dort angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder wo der Fahrer vor Steuerbefehlen besondere Vorsicht walten lassen muss.

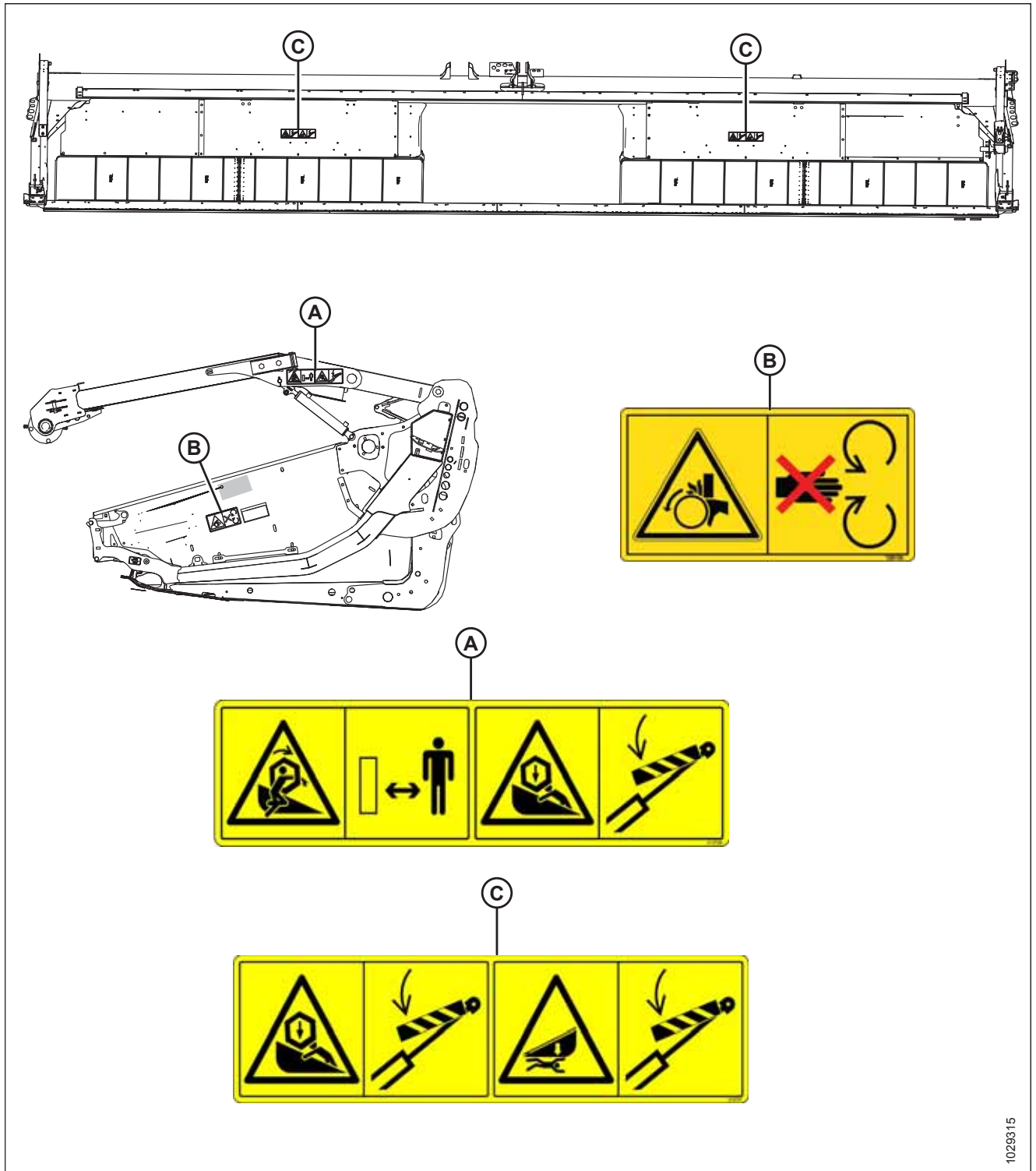


Abbildung 1.15: Seitenbleche, Haspelarm und Rahmenrohr

A – MD #313726 – Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel (zwei Anbringungsstelle)

B – MD #288195 – Gefahr, umlaufendes Teil (zwei Anbringungsstelle)

C – MD #313727 – Warnung Haspel/Schneidwerk

SICHERHEIT

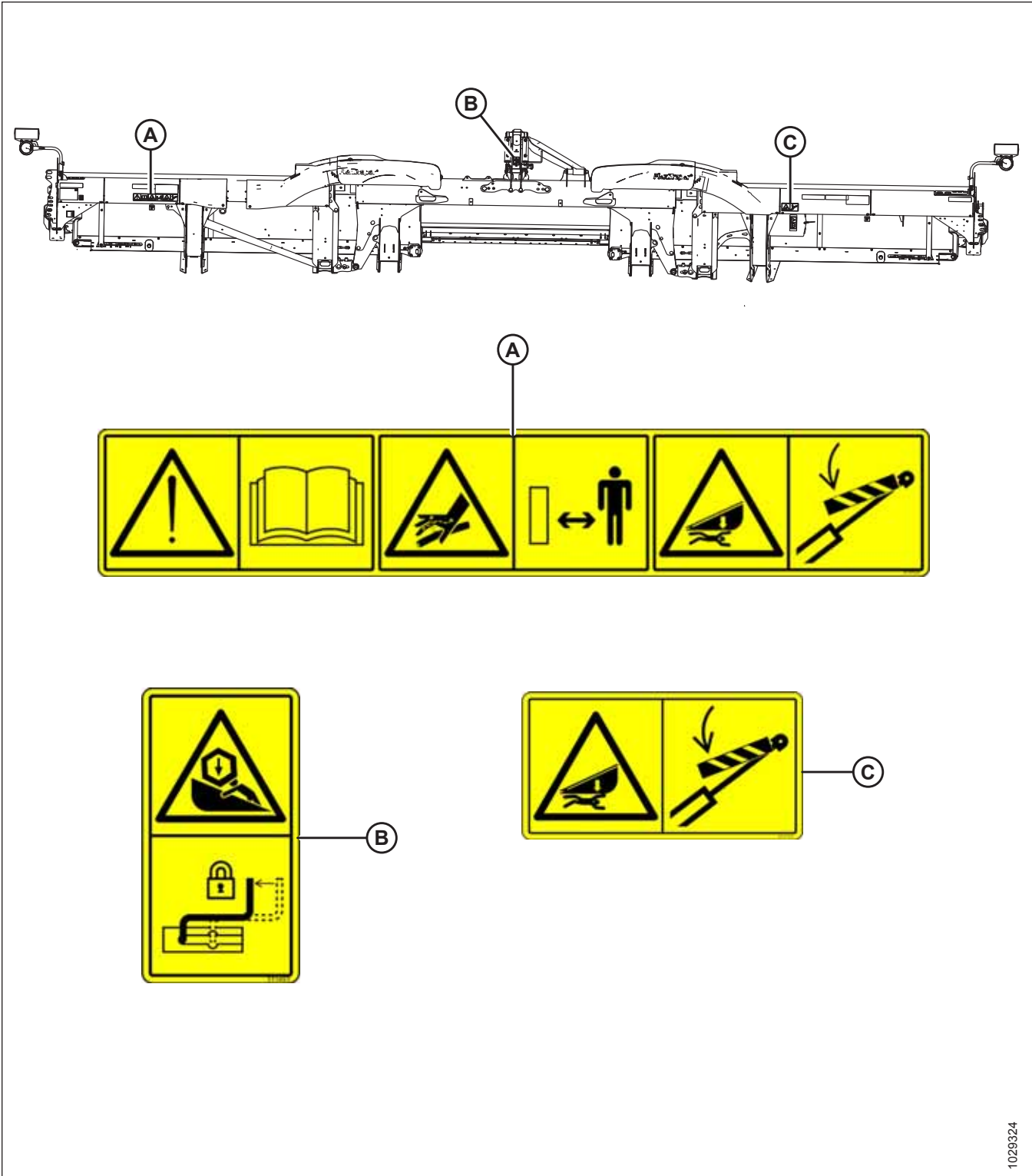


Abbildung 1.16: Rückseite des Rahmenrohrs

A – MD #313725 – Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Warnung Schneidwerk
 C – MD #313733 – Warnung „Erdrücken durch Schneidwerk“

B – MD #311493 – Mittlere Stütze verriegeln

1029324

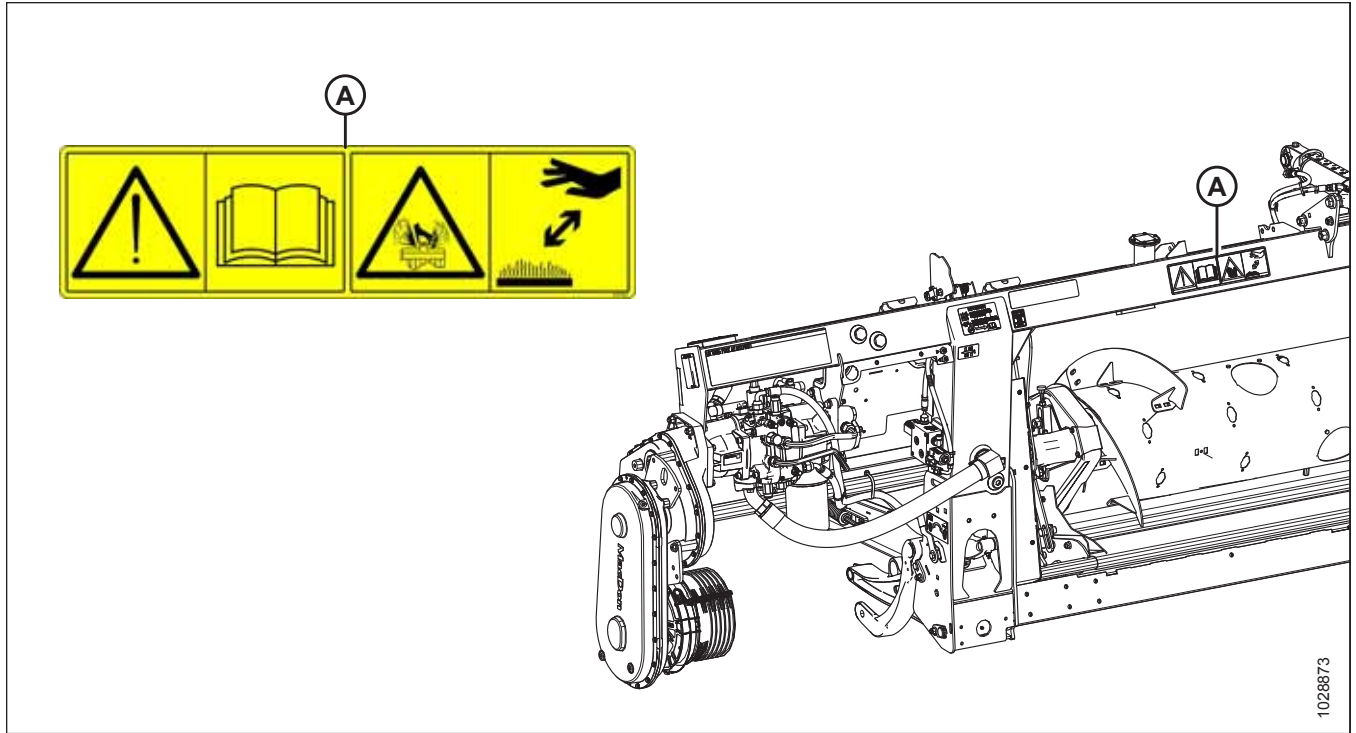


Abbildung 1.17: Floatmodul FM200

A – MD #313728 – Bedienerhandbuch lesen/Warnung vor Spritzflüssigkeit

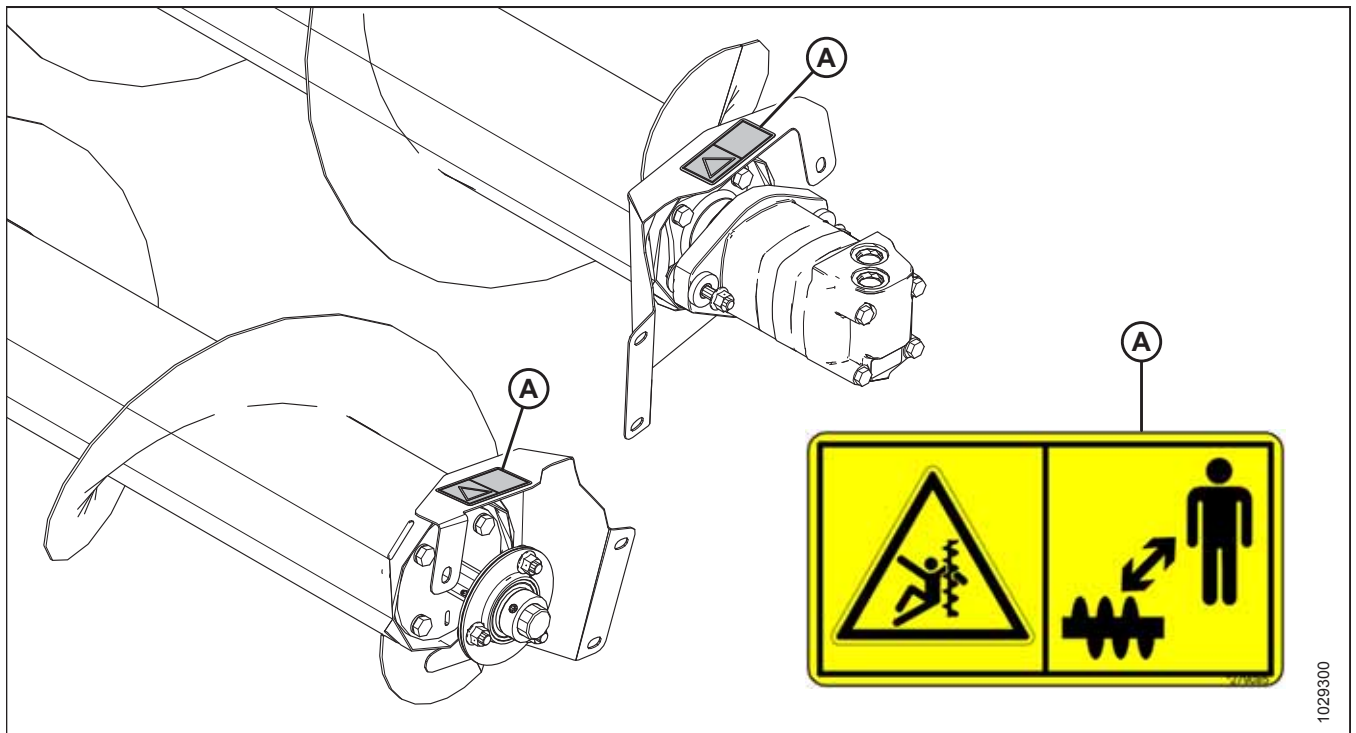
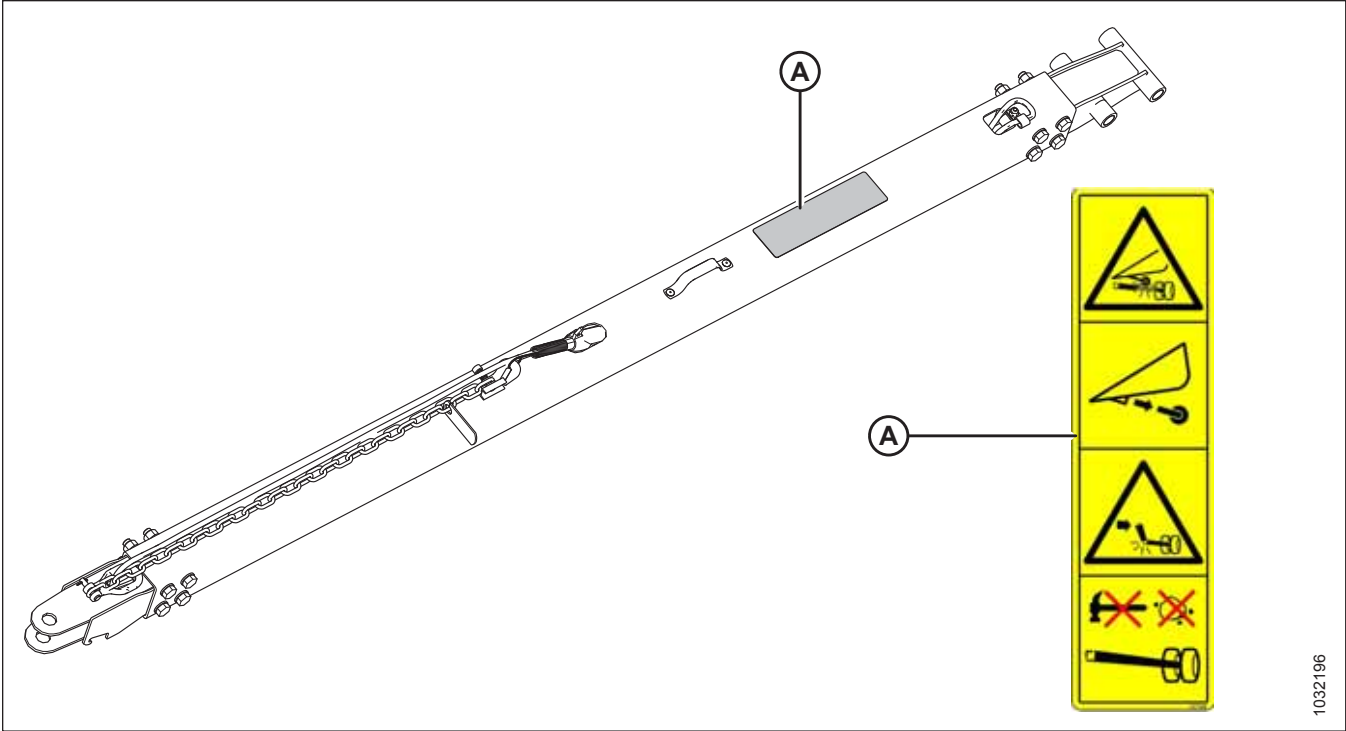


Abbildung 1.18: Obere Querförderschnecke

A – MD #279085 – Warnhinweis Einzugschnecke

SICHERHEIT



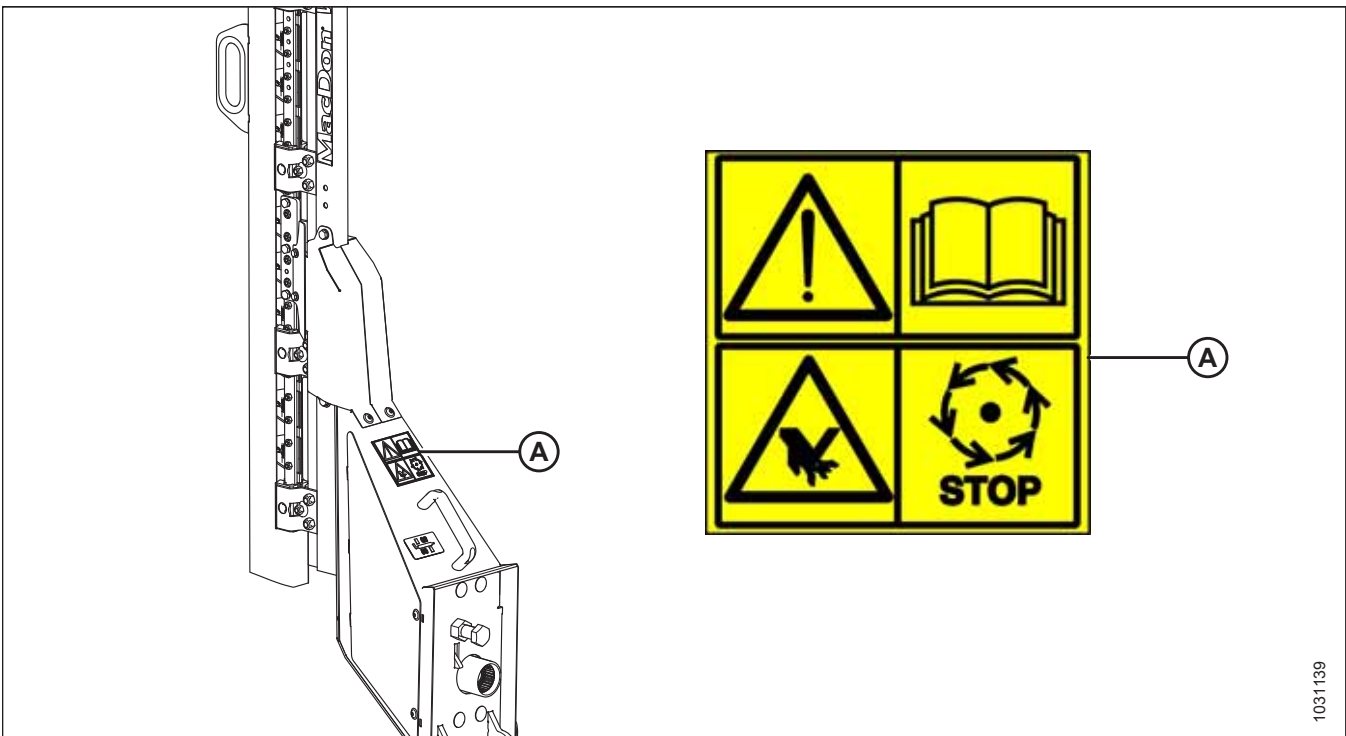
1032196

Abbildung 1.19: Transportsystem EasyMove™ – Zugdeichsel

A – MD #327588 – Warnung vor Beschädigung der Anhängervorrichtung

BEACHTEN:

Auf der Abbildung ist die kurze Zugdeichsel zu sehen. Die lange Zugdeichsel ist bauähnlich.



1031139

Abbildung 1.20: Rapstrennmesser

A – MD #313881 – Warnung Rapstrennmesser

1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

Machen Sie sich mit der Bedeutung aller Sicherheitsaufkleber an der Maschine vertraut.

MD #174436

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.



Abbildung 1.21: MD #174436

MD #220799

Warnung vor Kontrollverlust

WARNUNG

Vermeiden von schweren oder tödlichen Verletzungen, verursacht durch Kontrollverlust:

- Prüfen, ob die Zugdeichsel sicher verriegelt ist.



Abbildung 1.22: MD #220799

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Einzugstrommel:

- Bei laufender Maschine von der Einzugstrommel fernhalten.
- Vor Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- **NICHT** in bewegliche Teile fassen, während die Maschine in Betrieb ist.



Abbildung 1.23: MD #279085

SICHERHEIT

MD #288195

Quetschgefahr durch rotierende Teile

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

- Vor Öffnen der Motorhaube Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Betrieb **NUR** mit angebrachter Abdeckung zulässig.

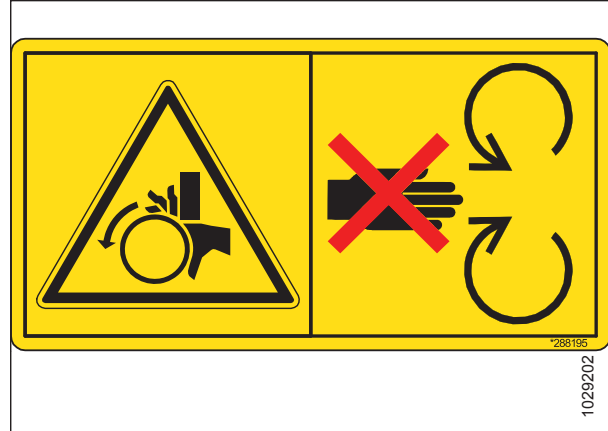


Abbildung 1.24: MD #288195

MD #311493

Mittlere Stütze verriegeln

GEFAHR

- Haspel vollständig anheben, um Verletzungen durch absinkende Haspel zu vermeiden. Vor Arbeiten an oder unter der Haspel Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.25: MD #311493

MD #313725

Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen, verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.

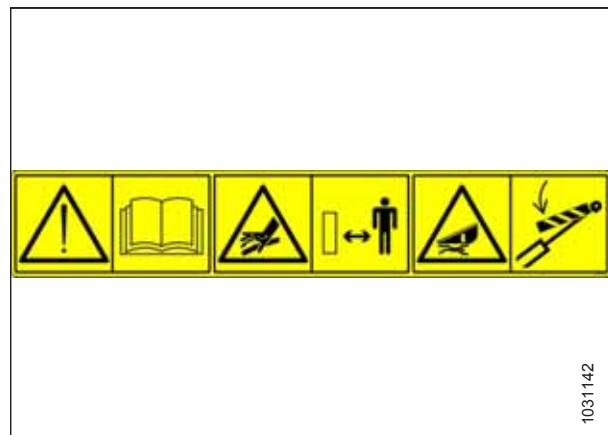


Abbildung 1.26: MD #313725

SICHERHEIT

- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkuppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Sicherheitsverriegelungen von angehobener Einheit vor sämtlichen Arbeiten einrasten lassen, um unbeabsichtigtes Absenken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

Verhinderung von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und mechanische Sicherheitsverriegelung am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Schneidwerk auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Erst dann mit Wartungsarbeiten beginnen.

WARNUNG

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.

MD #313726

Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel/
Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

- Um Verletzungen durch Erfassen mit der umlaufenden Haspel zu verhindern, bei laufender Maschine von Schneidwerk fernhalten.
- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.27: MD #313726

MD #313727

Warnung vor Haspel/Schneidwerk

GEFAHR

- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und mechanische Sicherheitsverriegelung am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Schneidwerk auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Erst dann mit Wartungsarbeiten beginnen.



Abbildung 1.28: MD #313727

MD #313728

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb
und -wartung/Warnung vor heißen Flüssigkeitsspritzern

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen,
verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden
Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.

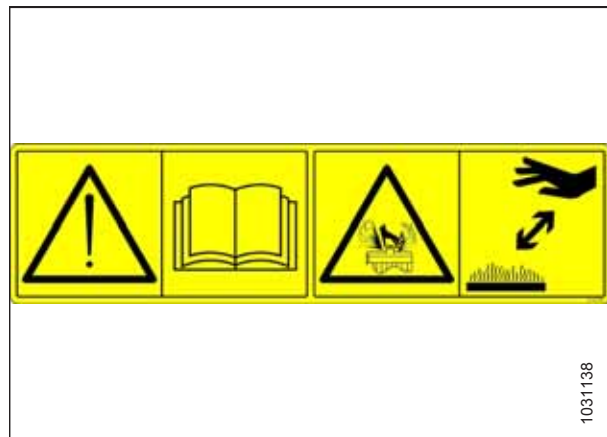


Abbildung 1.29: MD #313728

SICHERHEIT

- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkuppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Sicherheitsverriegelungen von angehobener Einheit vor sämtlichen Arbeiten einrasten lassen, um unbeabsichtigtes Absenken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

- Den Flüssigkeitsfülldeckel **NICHT** entfernen, wenn die Maschine heiß ist.
- Maschine abkühlen lassen. Erst dann Flüssigkeitsfülldeckel abnehmen.
- Flüssigkeit steht unter Druck und kann heiß sein.

MD #313733

Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und mechanische Sicherheitsverriegelung am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Schneidwerk auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Erst dann mit Wartungsarbeiten beginnen.



Abbildung 1.30: MD #313733

MD #313881

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung/Warnung Rapstrennmesser

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen, verursacht durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkuppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Sicherheitsverriegelungen von angehobener Einheit vor sämtlichen Arbeiten einrasten lassen, um unbeabsichtigtes Absenken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch scharfe Messer:

- Bei Arbeiten an Messerteilen Handschuhe aus schwerem Segeltuch oder Leder tragen.
- Beim Ausbau oder Drehen des Rapstrennmessers darf sich niemand in unmittelbarer Nähe befinden.



Abbildung 1.31: MD #313881

SICHERHEIT

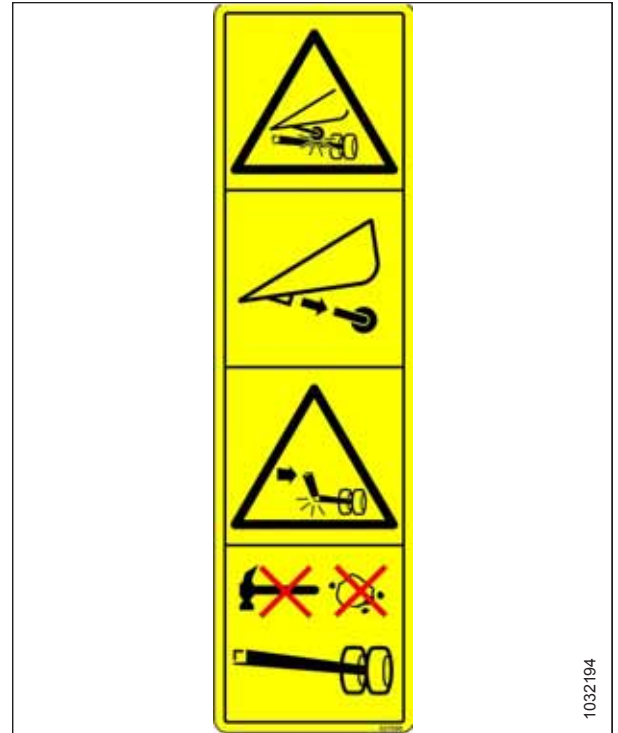
MD #327588

Warnung vor Beschädigung Anhängervorrichtung

GEFAHR

Vermeiden von schweren Unfällen/tödlichen Verletzungen:

- Bei Transportieren des Schneidwerks mit integrierter Transporteinrichtung vorher linkes Konturrad ausbauen.
- Das Schneidwerk darf **NICHT** gezogen werden, wenn die Transportvorrichtung beschädigt ist.



1032194

Abbildung 1.32: MD #327588

Kapitel 2: Produktübersicht

In den technischen Angaben des Herstellers sind die Maße, Details und Leistungskriterien der unterschiedlichen Größen und Konfigurationen des FD2 FlexDraper® enthalten.

2.1 Definitionen

In diesem Handbuch können folgende Bezeichnungen und Abkürzungen vorkommen:

Bezeichnung	Definition
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Amerikanische Gesellschaft für Prüfung und Materialien)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, an das eine Mutter angebracht wird
Neigungszyylinder	Ein Hydraulikzylinder zwischen Schneidwerk und Floatmodul, dient zum Verstellen des Anstellwinkels
CGVV	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD2	FlexDraper® Schneidwerk MacDon FD230, FD235, FD240, FD245, FD241 oder FD250
FFFT	Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
Handfest	„Handfest“ ist eine Bezugsgröße, die beim Abdichten von aneinander gepressten Flächen und Komponenten verwendet wird. Die Bezeichnung besagt, dass die Verbindung so fest angezogen ist, dass nichts mehr lose ist.
FM200	Floatmodul für Mähdrescher-Schneidwerke der Serien FD2
FSI	Auflagedruckanzeige
FGG	Fahrzeuggesamtgewicht
Harte Verbindung	Eine Verbindung, bei der ein Befestigungselement stark druckkraftbeständige Teile zusammenfügt
Innensechskantschlüssel	Ein Werkzeug mit sechseckigem Querschnitt zum Anziehen von Schrauben mit Innensechskantkopf; auch unter der Bezeichnung Inbus-Schlüssel bekannt
HP (PS)	Pferdestärke
HPT-Display	Ernteleistungsanzeige (Harvest Performance Tracker, HPT) auf einem Schwadmäher der M1 Serie
JIC	Joint Industrial Council: Eine Standardisierungsorganisation, die Standardgrößen und Ausformungen der ursprünglichen 37°-Bördelanschlüsse entwickelte
n. z.	Nicht zutreffend
Nordamerikanisches Schneidwerk	In Nordamerika gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
NPT	National Pipe Thread: US-amerikanische Gewindenorm für Niederdruck-Anschlüsse. Mit NPT-Verschraubungen lässt sich aufgrund des speziellen Flankenwinkels ein Presssitz erzielen.
Mutter	Ein Befestigungselement mit Innengewinde, das auf einer Schraube angebracht wird

PRODUKTÜBERSICHT

Bezeichnung	Definition
ORB	ORB-Dichtung: Eine Verschraubungsbauweise, die in Anschlussöffnungen in Verteilerrohren, Pumpen und Motoren zum Einsatz kommt
ORFS	Dichtung mit stirnseitigem O-Ring: Eine Art von Verschraubung, die üblicherweise für die Verbindung von Schläuchen und Rohren verwendet wird. Diese Art von Verschraubung wird auch als O-Ring-Dichtung bezeichnet
SAE	Society of Automotive Engineers
Schraube	Ein mit Kopf versehenes Befestigungselement mit Außengewinde, das sich in vorgeschchnittenes Gewinde eindrehen lässt oder in ein Gegenstück selbst ein Gewinde schneidet
Weiche Verbindung	Eine Verbindung, die unter Verwendung eines Verbindungselements hergestellt wird, bei der die Verbindungsmaterialien komprimierbar sind oder sich über eine bestimmte Zeitspanne entspannen.
Zugspannung	Axialkraft, die auf eine Schraube einwirkt; wird i. d. R. in Newton (N) oder Pfund (lb.) gemessen
TFFT	Umdrehungen nach handfestem Anziehen
Drehmoment	Das Produkt aus der Multiplikation einer bestimmten Kraft mit der Hebelarmlänge; wird i. d. R. in Newtonmeter (Nm) oder in Pfundfuß (lbf•ft) gemessen
Drehmomentwinkel	Ein Verfahren zum Anziehen, bei dem ein Schraubteil bis zu einem bestimmten Punkt (z. B. handfest) vorgeschraubt wird; anschließend wird die Mutter um ein bestimmtes Winkelmaß weitergedreht, bis die endgültige Stellung erreicht ist
Drehmoment-Zugspannung	Das Verhältnis zwischen dem Montage-Drehmoment einer Verbindung und der Axialkraft, die damit in der Schraube erzeugt wird
UCA	Obere Querförderschnecke
Unterlegscheibe	Ein kurzes zylinderförmiges Stück mit einer kreisrunden oder länglichen Aussparung in der Mitte, das als Distanzstück, Lastverteilungselement oder Arretierungsmechanismus dient

2.2 Technische Daten FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 und Floatmodul FM200

In den technischen Tabellen werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet.

FD2 | FM200 | Anbaugeräte

S: Standard/O_w: optional (ab Werk)/O_H: optional (ab Händler)/–: nicht erhältlich

Messerbalken		
Effektive Schnittbreite (Abstand zwischen Halmteiler-Spitzen; Schnittbreite plus Anlauf Halmteiler)		
FD230		9,2 m (361 Zoll) S
FD235		10,7 m (421 Zoll) S
FD240		12,2 m (481 Zoll) S
FD241		12,5 m (493 Zoll) S
FD245		13,7 m (541 Zoll) S
FD250		15,3 m (601 Zoll) S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich S
Messer		
Messerantrieb (FD230–FD240): Hydraulikmotor, angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an der linken Schneidwerksseite.		O _w
Doppelmesserantrieb (FD235-FD250): 1 Hydraulikmotor ohne Zeitsteuerung, je 1 Stück angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an beiden Schneidwerksseiten.		O _w
Messerhub		76 mm (3 Zoll) S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD230, FD235	1200–1500 Hübe/min S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD240	1200–1400 H/min S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD235, FD240, FD241, FD245 und FD250	1200–1500 H/min S
Messerabschnitte		
Überverzahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)		S
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (⅛ Zoll) S
Messerfinger und Druckdaumen		
Messerfinger: ClearCut™ spitz, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube		O _w
Messerfinger: PlugFree™, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 2 Einstellschrauben		O _w
Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)		
Neigungszylinder eingefahren		1,7 Grad S
Neigungszylinder ausgefahren		8,9 Grad S

PRODUKTÜBERSICHT

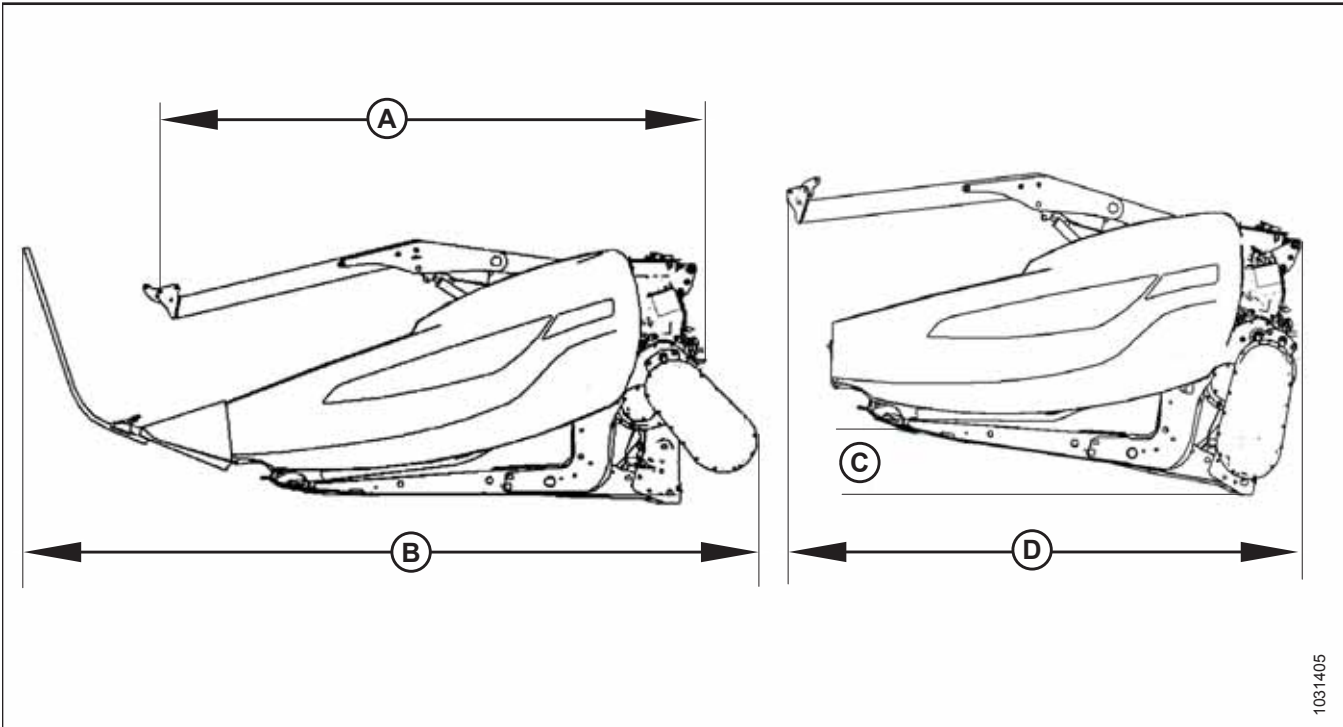
Förderband und Tragrahmen			
Bandbreite		1,27 m (50 Zoll)	S
Bandantrieb		Hydraulisch	S
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM200		209 m/min (687 Fuß/min)	S
Breite Einzugskanal		1905 mm (75 Zoll)	S
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15			
Anzahl Haspelfingerträger		Haspeln mit 5 oder 6 Fingerträgern	
Durchmesser Haspelwelle: alle Haspelgrößen außer durchgehende Haspel von Schneidwerk FD235		203 mm (8 Zoll)	S
Radius Fingerspitze	Werkseinstellung	800 mm (31 1/2 Zoll)	S
Radius Fingerspitze	Einstellbereich	766–800 mm (30 3/16 – 31 1/2 Zoll)	S
Effektiver Haspeldurchmesser (über geformte Kurvenbahn)		1,650 m (65 Zoll)	S
Fingerlänge		290 mm (11 Zoll)	S
Fingerabstand (Nennweite, versetzt angeordnet)		100 mm (4 Zoll)	S
Haspelantrieb		Hydraulisch	S
Haspeldrehzahl (von Fahrerkabine aus einstellbar, Werte je nach Mähreschermodell unterschiedlich)		0–67 1/min	S
Floatmodul FM200			
Einzugsförderband	Breite	2 m (78 11/16 Zoll)	S
Einzugsförderband	Drehzahl	107–122 m/min (350–400 Fuß/min)	S
Einzugstrommel	Breite	1,630 m (64 1/8 Zoll)	S
Einzugstrommel	Außendurchmesser	559 mm (22 Zoll)	S
Einzugstrommel	Trommeldurchmesser	356 mm (14 Zoll)	S
Einzugstrommel	Drehzahl (je nach Mähreschermodell unterschiedlich)	191–195 1/min (je nach Mähreschermodell)	S
Fassungsvermögen Öltank		75 Liter (20 US-Gallonen)	S
Ölsorte		Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik (THF).	–
Viskosität THF bei 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	–
Viskosität THF bei 100 °C (212 °F)		9,5 cSt	–

PRODUKTÜBERSICHT

Gesamtlänge Antriebswelle	Keilwelle, 21 Zähne	Maximal (ausgefahren)	1524,4 mm (60 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle	Keilwelle, 21 Zähne	Mindestens (eingefahren)	990,7 mm (39 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle	Keilwelle, 6 Zähne	Maximal (ausgefahren)	1546,8 mm (60 7/8 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle	Keilwelle, 6 Zähne	Mindestens (eingefahren)	1013 mm (39 7/8 Zoll)	O _w
Obere Querförderschnecke				O _H
Außendurchmesser			330 mm (13 Zoll)	–
Trommeldurchmesser			152 mm (6 Zoll)	–
Tastrad/Transporteinrichtung EasyMove™				O _H
Räder			38 cm (15 Zoll)	–
Reifen			225/75 R-15	–
Gewicht				
Geschätzter Gewichtsbereich – Schneidwerk in Grundausstattung, mit Floatmodul – Abweichungen je nach Schneidwerkskonfiguration				
Schneidwerk 9,1 m (30 Fuß)	Nordamerika		3495 kg (7706 US-Pfund)	
Schneidwerk 10,7 m (35 Fuß)	Nordamerika		3694–3712 kg (8146–8184 US-Pfund)	
Schneidwerk 12,2 m (40 Fuß)	Nordamerika		3876–3979 kg (8547–8774 US-Pfund)	
Schneidwerk 12,5 m (41 Fuß)	Nordamerika		3983–4015 kg (8783–8852 US-Pfund)	
	Exportmodelle		4287–4340 kg (9452–9569 US-Pfund)	
Schneidwerk 13,7 m (45 Fuß)	Nordamerika		4498–4555 kg (9916–10 043 US-Pfund)	
	Exportmodelle		4635–4692 kg (10 218–10 345 US-Pfund)	
Schneidwerk 15,2 m (50 Fuß)	Nordamerika		4508–4551 kg (9940–10 036 US-Pfund)	
	Exportmodelle		4853–4916 kg (10 699–10 838 US-Pfund)	

2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen

Für den Betrieb eines Schneidwerks ist es wichtig, die Abmessungen der Maschine zu kennen.



1031405

Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

Tabelle 2.1 Abmessungen Schneidwerk

Rahmen und Aufbau		
Zu messendes Merkmal	Siehe Abbildung 2.1, Seite 26	Länge
Schneidwerksbreite im Feldeinsatz	–	Schnittbreite + 500 mm (19 1/5 Zoll)
Messerbalkenbreite	–	Schnittbreite – 500 mm (19 1/5 Zoll)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszylinder)	(A) Getriebe gedreht (Aufbewahrung), Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 26)	2,6 m (103 Zoll)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszylinder)	(B) Getriebe in Betriebsstellung, Standard-Halmteiler angebaut (siehe 2.1, Seite 26)	3,5 m (138 Zoll)
Schneidwerksbreite in Transportstellung – Haspel vollständig eingefahren und FM200 angebaut (kürzester Neigungszylinder)	Getriebe gedreht, Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 26) Winkel (C) ist für Transportbreite (D) erforderlich BEACHTEN: Durch einen Transportanhänger mit größerem Winkel lässt sich Abmessung (D) verkürzen.	8 2,591 m (102 Zoll)

2.4 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten

FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 setzen sich aus mehreren Einzelteilen zusammen.

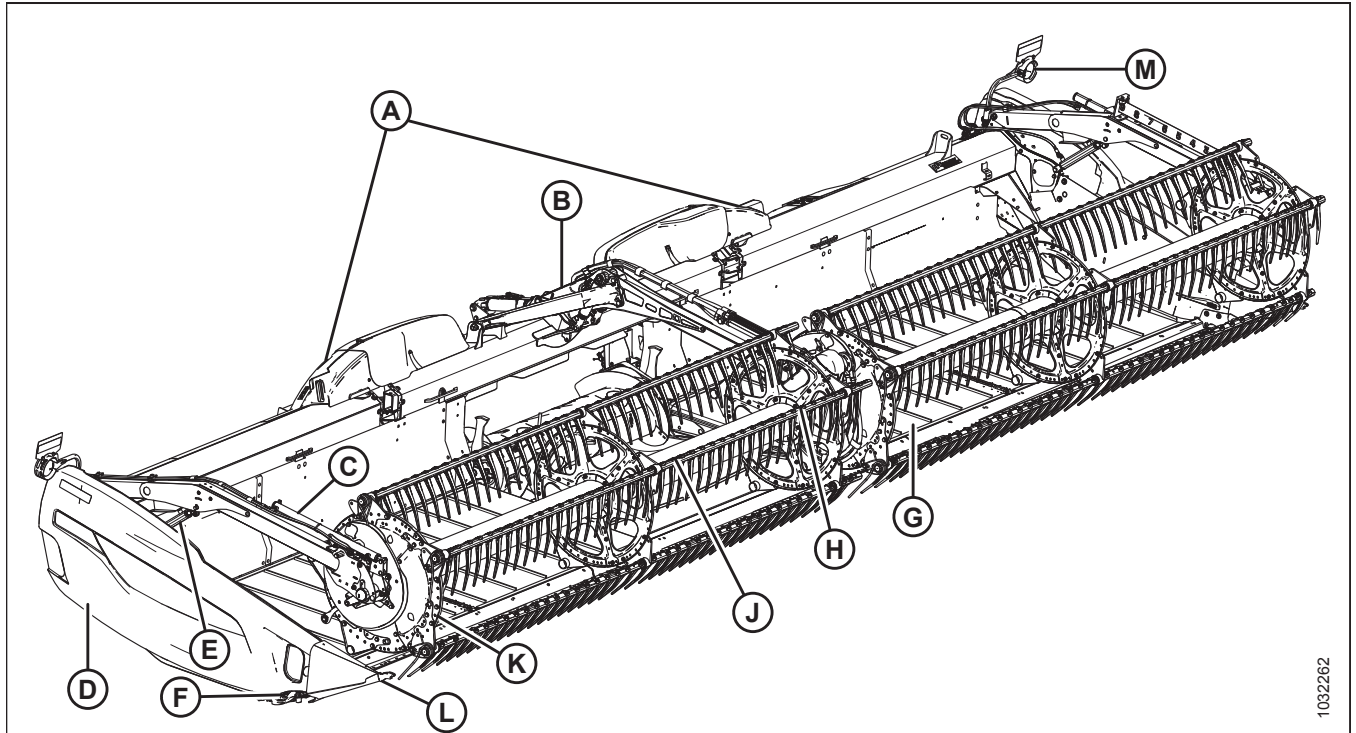


Abbildung 2.2: Komponenten am FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

A – Schneidwerksmechanik-Floatfunktion
 D – Seitenverkleidung
 G – Seitenband
 K – Seitenblech an der Haspel

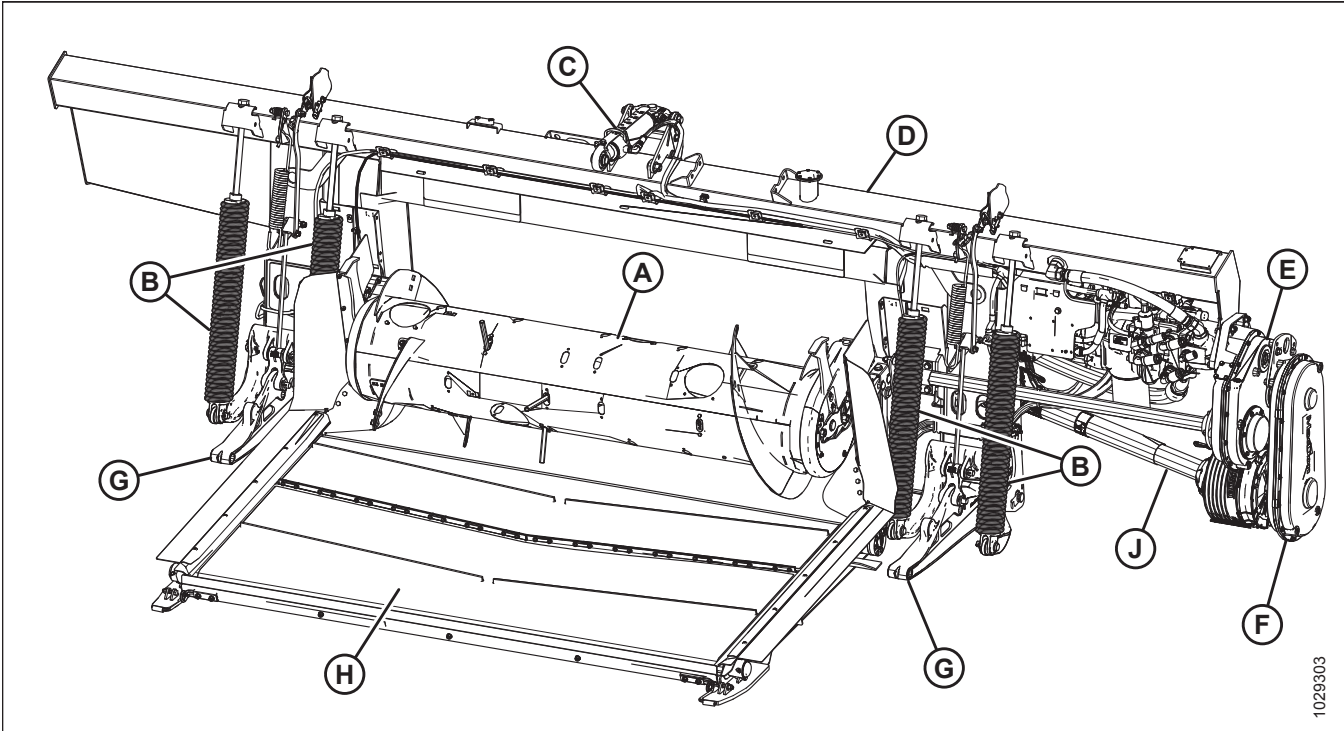
B – Mittlerer Haspelarm
 E – Haspel-Hubzylinder
 H – Haspelantrieb Mitte
 L – Halmteiler

C – Haspel-Horizontalzylinder
 F – Taumelgetriebe (in Seitenverkleidung)
 J – Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel
 M – Seitenleuchte Schneidwerk (nicht Europa)

1032262

2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten

Das Floatmodul FM200 setzt sich aus mehreren Einzelteilen zusammen.



1029303

Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM200

A – Einzugsschnecke
D – Hydrauliköltank
G – Schneidwerksstützen

B – Floatfedern
E – Hauptgetriebe
H – Einzugsförderband

C – Neigungszylinder
F – Zusatzgetriebe
J – Antriebswelle

PRODUKTÜBERSICHT

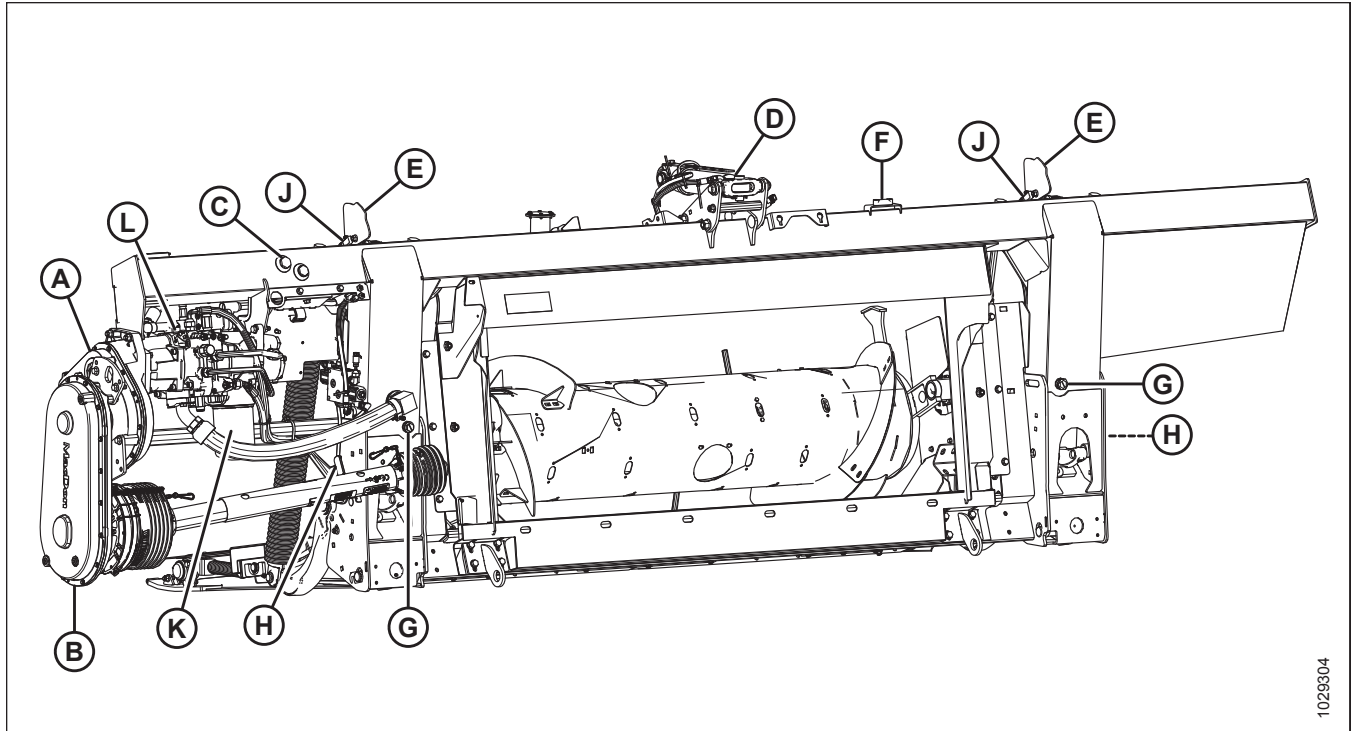


Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM200

- | | | |
|----------------------------|---|--|
| A – Hauptgetriebe | B – Zusatzgetriebe | C – Ölstandschauflas |
| D – Neigungszylinder | E – Anzeige für Schneidwerkshöhensteuerung (2 St.) | F – Wasserwaage |
| G – Ablassschraube (2 St.) | H – Float-Verriegelungsgriff (2 St.) | J – Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) (2 St.) |
| K – Hydraulikölfilter | L – Schneidmesser, Seitenbänder und Pumpe für Einzugsförderband | |

1029304

Kapitel 3: Betrieb

3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers



VORSICHT

- Sie sind dazu verpflichtet, vor Inbetriebnahme des Schneidwerks dieses Handbuch durchzulesen und sich mit dem Inhalt vertraut zu machen. Falls Erläuterungen nicht nachvollziehbar sind, wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.
- Beachten Sie sämtliche Sicherheitshinweise im Bedienerhandbuch und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine.
- Denken Sie daran: SIE sind der wichtigste Sicherheitsfaktor. Geeignete Sicherheitsvorkehrungen schützen Sie und Personen in Ihrer Nähe.
- Andere Personen dürfen mit dem Schneidwerk nur dann arbeiten, wenn sie im sicheren und fachgerechten Umgang mit der Maschine unterwiesen wurden. Dies gilt auch, wenn diese Person nur kurze Zeit oder über eine kurze Strecke mit der Maschine arbeitet.
- Gehen Sie das Bedienerhandbuch und alle sicherheitsrelevanten Punkte jedes Jahr mit allen Fahrern durch.
- Reagieren Sie, wenn andere Fahrer nicht wie empfohlen arbeiten oder die Sicherheitsvorkehrungen nicht einhalten. Korrigieren Sie Fehlverhalten unverzüglich, bevor es zu einem Unfall kommt.
- Nehmen Sie an der Maschine KEINE baulichen Veränderungen vor. Unzulässige Veränderungen können die Funktionstüchtigkeit und/oder Sicherheit der Maschine beeinträchtigen und die Lebensdauer der Maschine verkürzen.
- Die Sicherheitshinweise in diesem Handbuch setzen in keiner Weise Unfallverhütungsvorschriften, Versicherungsvorgaben oder geltende Gesetze außer Kraft. Stellen Sie sicher, dass Ihre Maschine den Vorgaben dieser Regelwerke gerecht wird.

3.2 Betriebssicherheit

VORSICHT

Bitte folgende Sicherheitsvorkehrungen beachten:

- Alle Sicherheits- und Betriebsanweisungen aus dem Bedienerhandbuch befolgen. Wenn kein Mähdrescher-Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern und gründlich durchlesen.
- Zum Anlassen des Motors und bei laufender Maschine nicht den Mähdrescher-Fahrersitz verlassen.
- Vor Arbeitsbeginn an einer sicheren Stelle frei von Hindernissen alle Bedienelemente auf Funktionstüchtigkeit prüfen.
- KEINE Mitfahrer auf dem Mähdrescher erlauben.



Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei Abfahrten Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstellarbeiten und dem Entfernen von festgefressenem Material: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen einer Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Auf übermäßig starke Vibrationen und ungewöhnliche Geräusche achten. Bei Anzeichen für Maschinenprobleme Maschine abstellen und prüfen. Vorgeschriebene Abstell-Vorgehensweise einhalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Schneidwerk-Bedienerhandbuch.
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

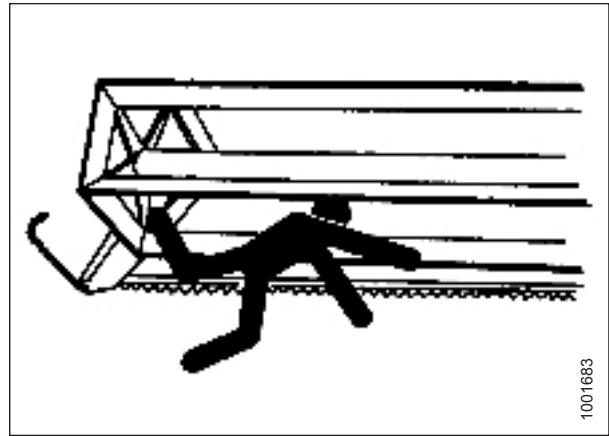


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Die Sicherheitsstützen an den Schneidwerk-Hubzylindern verhindern, dass die Hydraulikkolben unerwartet einfahren und das Schneidwerk dabei absinkt. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

3.2.2 Haspel-Stützstreben

Die Haspel-Sicherheitsstützen sind an den Haspelarmen angebracht und verhindern, dass die Haspel unerwartet absinkt.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Damit die Haspelarme beim Transport nicht beschädigt werden, darauf achten, dass die Haspel-Stützstreben sich **NICHT** in der Stützstellung befinden.

Anbringen der Haspel-Stützstreben

Äußere Haspelarme

1. Haspel ganz anheben.
2. Sicherheitsstütze (A) anheben und nach vorne drücken, um sie aus dem Haken (B) zu lösen.

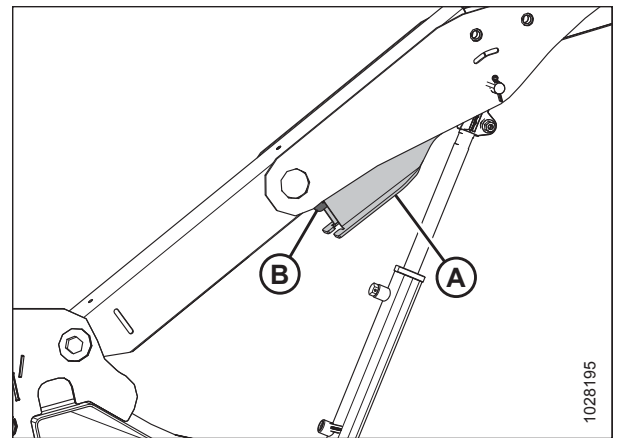


Abbildung 3.3: Äußerer Haspelarm rechts

3. Sicherheitsstütze (A) herunterschwenken und wie abgebildet auf den Zylinder setzen. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

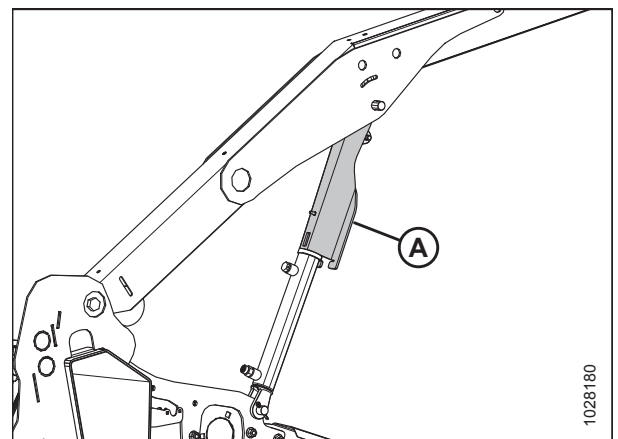


Abbildung 3.4: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – äußerer Haspelarm rechts

Mittlerer Haspelarm

- Den Griff (A) so drehen, dass sich die Federspannung löst und die Feder den Stift in die Verriegelungsposition führt.

BEACHTEN:

Schneidwerke mit drei Haspeln: Die Abbildung zeigt den Haspelarm Mitte rechts. Der Haspelarm Mitte links ist gegenüberliegend.

- Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.
- Haspel absenken, bis Stützstreben die Zylinderaufnahmen des äußeren Arms und die Sicherungstifte des mittleren Haspelarms berühren.

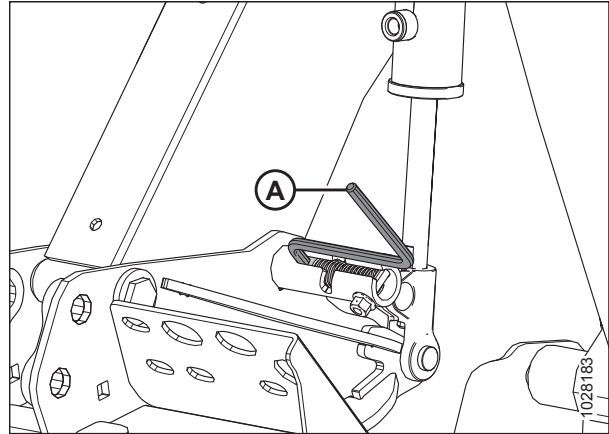


Abbildung 3.5: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

Äußere Haspelarme

- Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
- Haspel-Sicherheitsstütze (A) auf Haken (B) an der Unterseite des Haspelarms hochschwenken. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

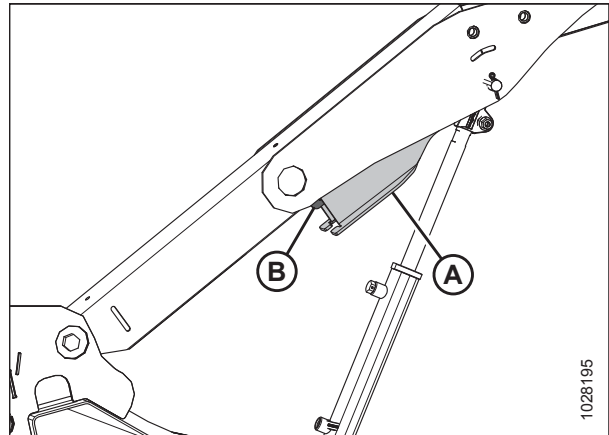


Abbildung 3.6: Haspel-Sicherheitsstütze – äußerer Haspelarm rechts

Mittlerer Haspelarm

3. Den Griff (A) nach außen und in die Aussparung (B) rücken, damit der Stift entriegelt.
4. Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.

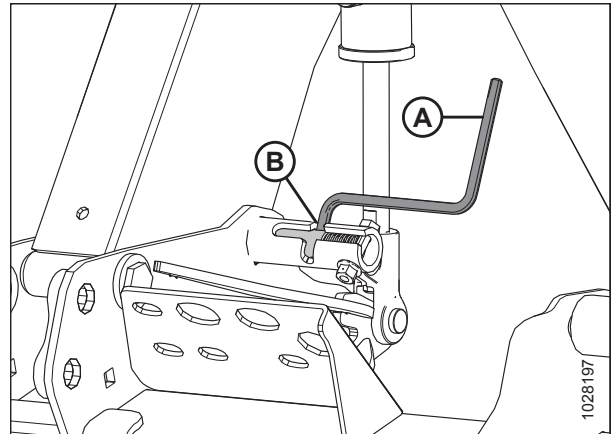


Abbildung 3.7: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

An beiden Seiten des Schneidwerks ist eine schwenkbare Seitenverkleidung aus Kunststoff angebracht.

Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

1. Über die Zugangsöffnung (A) den Entriegelungshebel (B) an der Rückseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung so drücken, dass die Verkleidung gelöst wird.

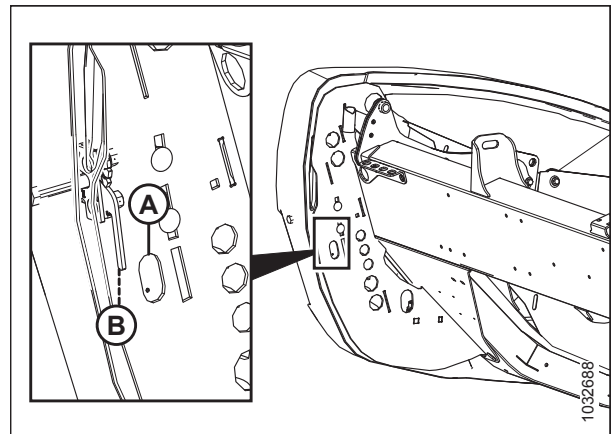


Abbildung 3.8: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

2. Schneidwerk-Seitenverkleidung (A) nach außen ziehen. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung wird durch eine Schwenkplatte (B) gehalten und öffnet in Richtung (C).

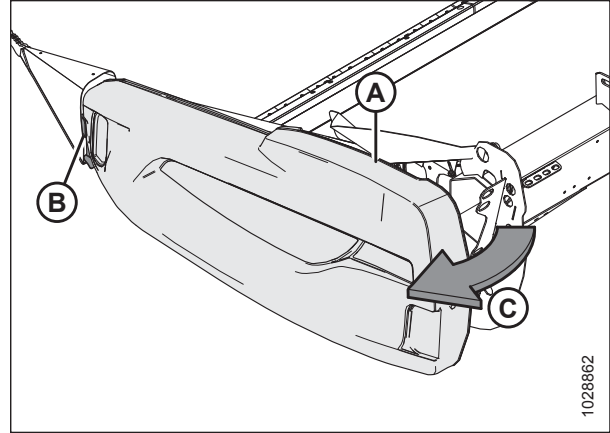


Abbildung 3.9: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3. Wenn mehr Platz benötigt wird, die Schneidwerk-Seitenverkleidung von der Schwenkplatte (A) ziehen und Richtung Schneidwerksrückseite schwenken.
4. Befestigungsklinke (B) am Schwenkarm (C) einrasten lassen und so die Verkleidung in der Stellung „Offen“ sichern.

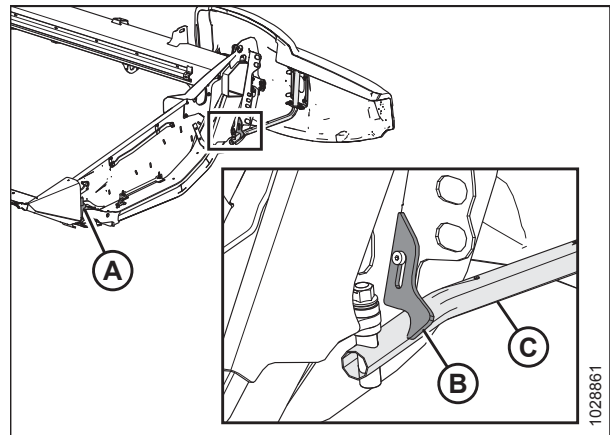


Abbildung 3.10: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

1. Wenn die Seitenverkleidung komplett aufgeklappt ist und hinter dem Schneidwerk gesichert ist, die Befestigungsklinke (A) lösen, damit die Schneidwerk-Seitenverkleidung (B) vorgeklappt werden kann.
2. Schneidwerk-Seitenverkleidung nach vorne schwenken.

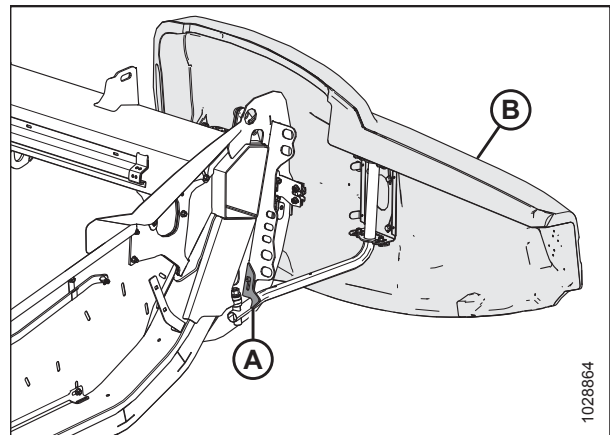


Abbildung 3.11: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3. Beim Verschließen darauf achten, dass die Schneidwerk-Seitenverkleidung (A) nicht die Oberkante des Abschlussbleches (B) berührt. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 37*.

WICHTIG:

Das Abschlussblech ist aus Aluminium und wird beschädigt, wenn die Kunststoff-Seitenverkleidung aufliegt.

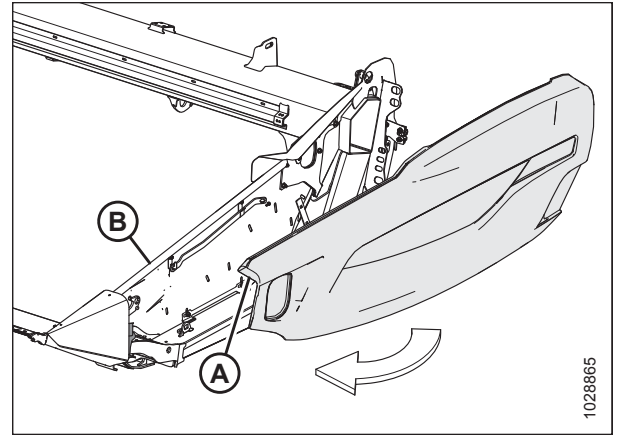


Abbildung 3.12: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

4. Spitze der Schneidwerk-Seitenverkleidung hinter Schwenkplatte (B) in den Halmteilerkegel einsetzen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung in Richtung (A) in Stellung „Geschlossen“ schwenken. Zweistufige Verriegelung (C) mit festem Druck einrasten lassen.

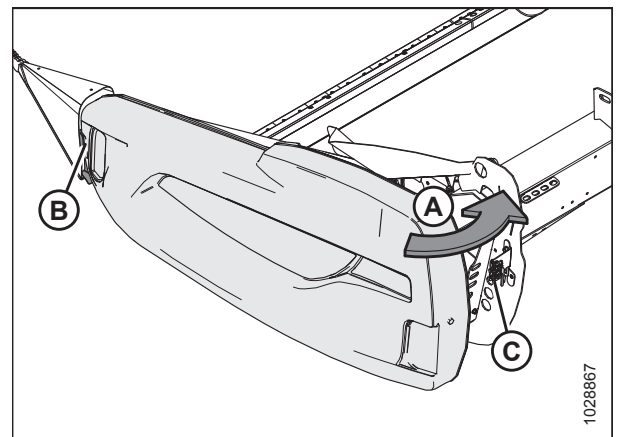


Abbildung 3.13: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

WICHTIG:

Prüfen, ob Schneidwerk-Seitenverkleidung verriegelt ist. Der Bolzen (A) muss von der zweistufigen Verriegelung (B) voll umfasst sein. Andernfalls kann sich die Schneidwerk-Seitenverkleidung bei laufendem Schneidwerk lösen.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung ist durchsichtig abgebildet, damit die Verriegelung sichtbar ist.

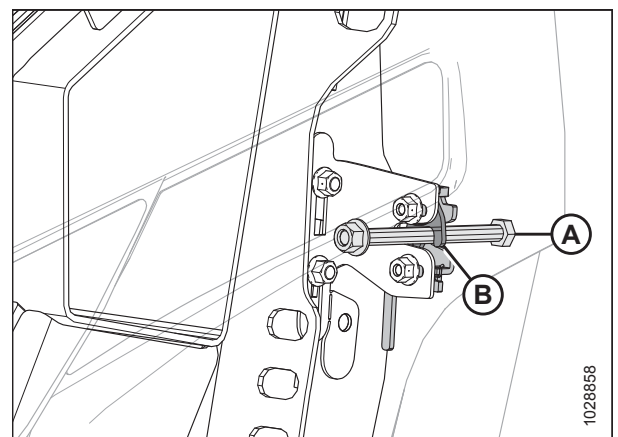


Abbildung 3.14: Zweistufige Verriegelung

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Bei großen Temperaturunterschieden können sich die Schneidwerk-Seitenverkleidungen ausdehnen oder zusammenziehen. Durch Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidung können Größenveränderungen ausgeglichen werden.

WICHTIG:

Das Aluminium-Abschlussblech wird beschädigt, wenn das Gewicht der Kunststoff-Seitenverkleidung aufliegt.

BETRIEB

1. Prüfen, ob der Spalt (A) zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung (B) und dem Abschlussblech (C) 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) beträgt.

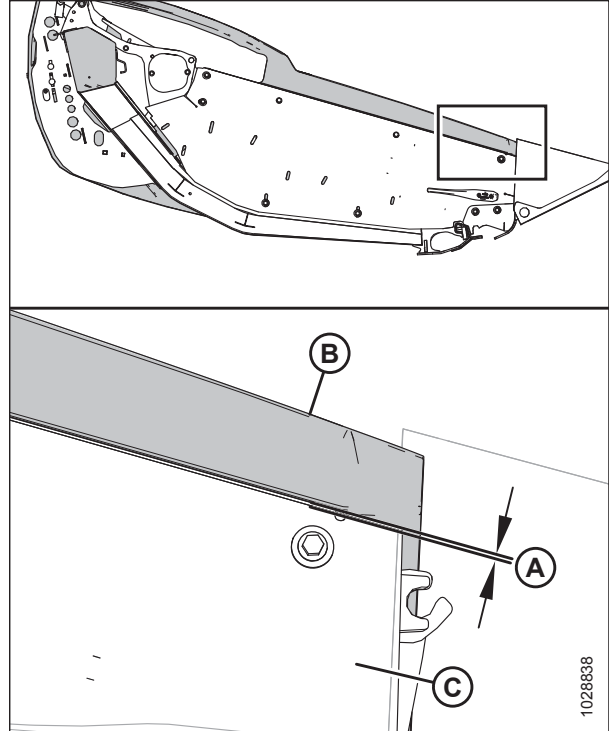


Abbildung 3.15: Spalt zwischen Abschlussblech und Seitenverkleidung

2. Falls nachgestellt werden muss, Halteplatte (A) wie folgt anpassen:
 - a. Die Schrauben (B) lösen.
 - b. Halteplatte (A) nach oben/unten schieben, bis erforderliches Spaltmaß eingestellt ist.
 - c. Befestigungselemente wieder festziehen.

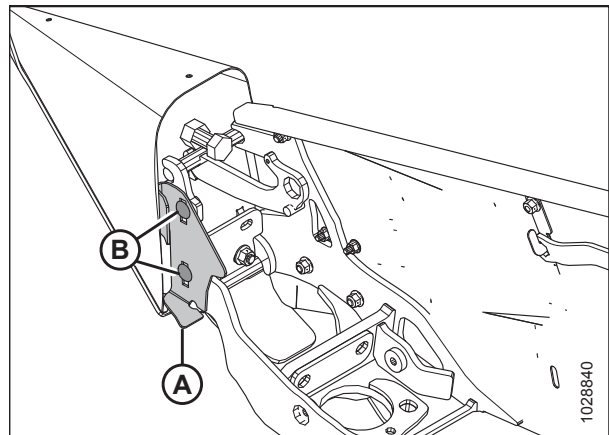


Abbildung 3.16: Halteplatte Schneidwerk-Seitenverkleidung

BETRIEB

3. Prüfen, ob der Spalt (A) zwischen der Vorderseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung und der Halteplatte (B) 6–10 mm (1/4 – 3/8 Zoll) beträgt.

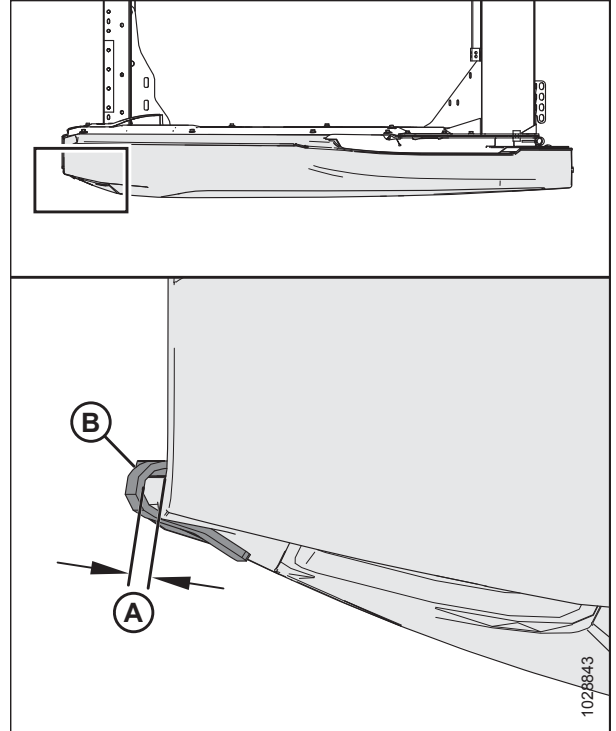


Abbildung 3.17: Spalt zwischen Schneidwerk-Seitenverkleidung und Halteplatte

4. Falls nachgestellt werden muss, den Schwenkarm (A) wie folgt anpassen:
 - a. Die vier Schraubenmutter (B) lösen.
 - b. Die Halteplatten (C) und den Schwenkarm (A) nach vorne/hinten schieben, bis erforderliches Spaltmaß eingestellt ist.
 - c. Befestigungselemente wieder festziehen.

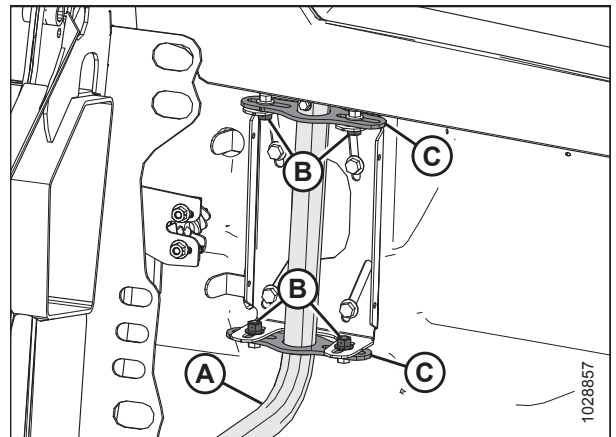


Abbildung 3.18: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

WICHTIG:

Nach dem Nachstellen muss der Bolzen (A) von der zweistufigen Verriegelung (B) voll umfasst sein. Anderenfalls kann sich die Schneidwerk-Seitenverkleidung während des Betriebs lösen.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung ist durchsichtig abgebildet.

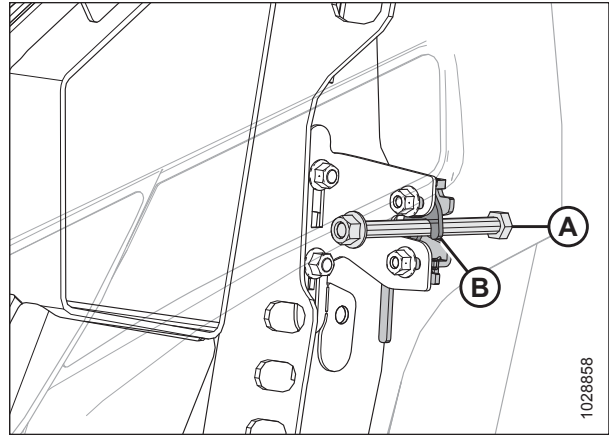


Abbildung 3.19: Zweistufige Verriegelung

Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

1. Schneidwerk-Seitenverkleidung vollständig aufklappen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
2. Befestigungsklinke (A) einrasten lassen, damit die Seitenverkleidung nicht mehr geschwenkt werden kann.
3. Selbstschneidende Schraube (B) herausdrehen.
4. Schneidwerk-Seitenverkleidung nach oben schieben und vom Schwenkarm (C) abnehmen.
5. Schneidwerk-Seitenverkleidung in ausreichendem Abstand vom Arbeitsbereich ablegen.

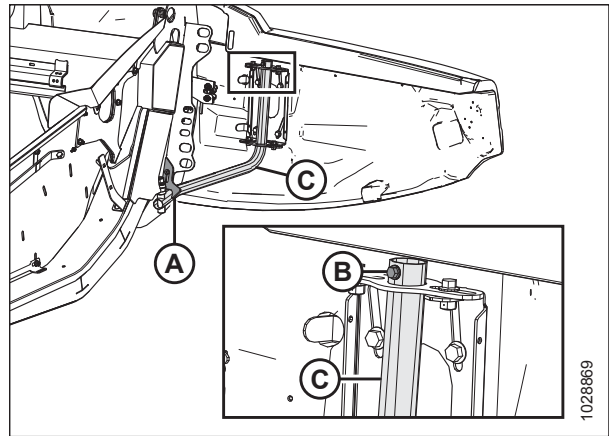


Abbildung 3.20: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

1. Schneidwerk-Seitenverkleidung auf Schwenkarm (C) ausrichten und langsam nach unten schieben.
2. Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben.
3. Befestigungsklinke (A) lösen, damit die Schneidwerk-Seitenverkleidung wieder geschwenkt werden kann.
4. Schneidwerk-Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 36*.

BEACHTEN:

Schneidwerk-Seitenverkleidungen können sich bei großen Temperaturunterschieden ausdehnen oder zusammenziehen. Größenveränderungen können durch Einstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidung ausgeglichen werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 37*.

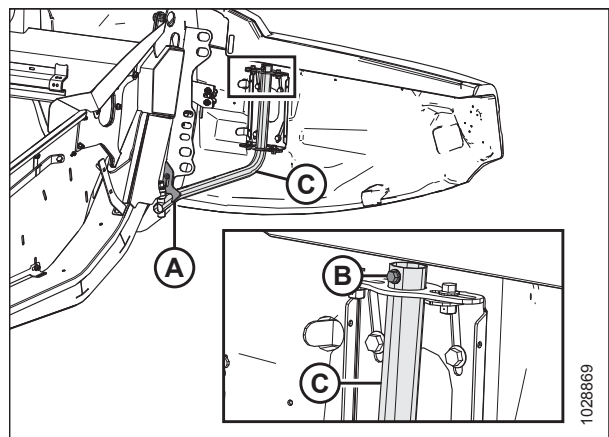


Abbildung 3.21: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3.2.4 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Federklammer (A) nach oben über die Abdeckung führen.

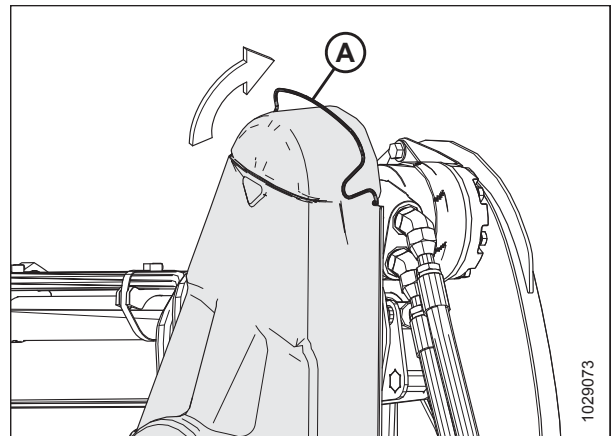


Abbildung 3.22: Obere Antriebsabdeckung

6. Befestigungsclips (B) öffnen, um die obere Abdeckungshälfte (A) von der unteren Hälfte zu lösen und abnehmen zu können. Die beiden Clips an der unteren Abdeckungshälfte belassen.

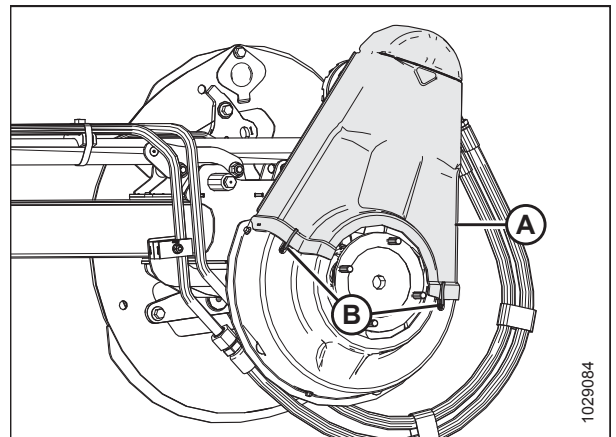


Abbildung 3.23: Obere Antriebsabdeckung

BETRIEB

7. Falls auch die untere Abdeckungshälfte (B) entfernt werden muss, die drei Schrauben (A) lösen.

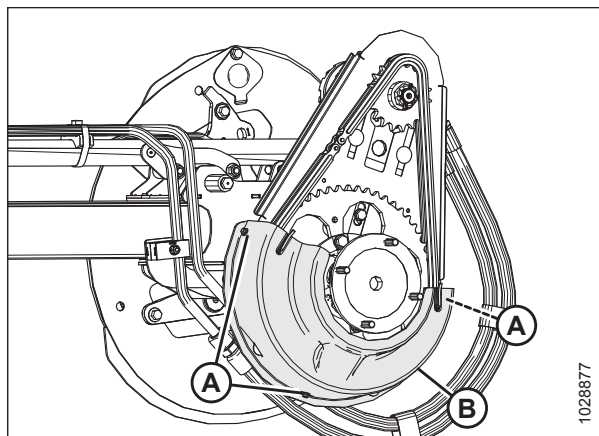


Abbildung 3.24: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die untere Antriebsabdeckung (B) (falls zuvor ausgebaut) auf den Haspelantrieb aufsetzen und mit drei Schrauben (A) sichern.

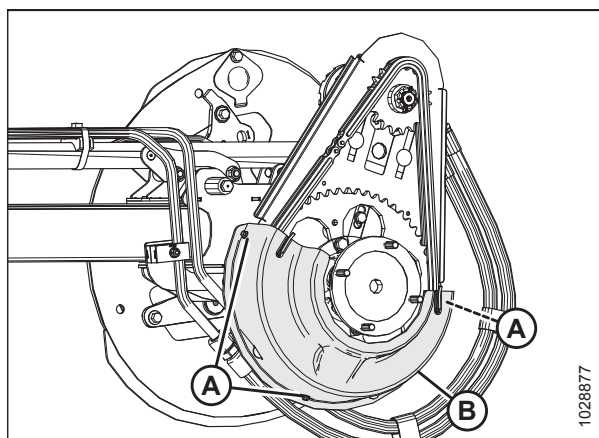


Abbildung 3.25: Untere Antriebsabdeckung

3. Die obere Antriebsabdeckung (A) auf den Haspelantrieb setzen und mit den beiden Befestigungsclips (B) an der unteren Abdeckungshälfte sichern.

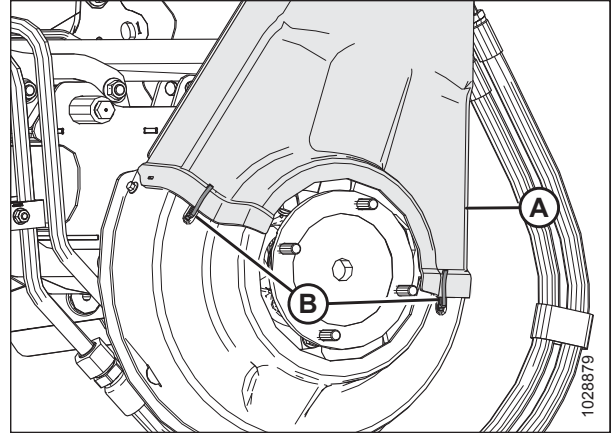


Abbildung 3.26: Obere Antriebsabdeckung

4. Federklammer (A) nach unten führen, um die obere Abdeckungshälfte am Haspelantrieb zu befestigen. Die V-förmige Ausbuchtung (C) muss nach unten zeigen, und die Federseite muss an beiden Seiten des Haspelantriebs im Abdeckungsloch (B) stecken.

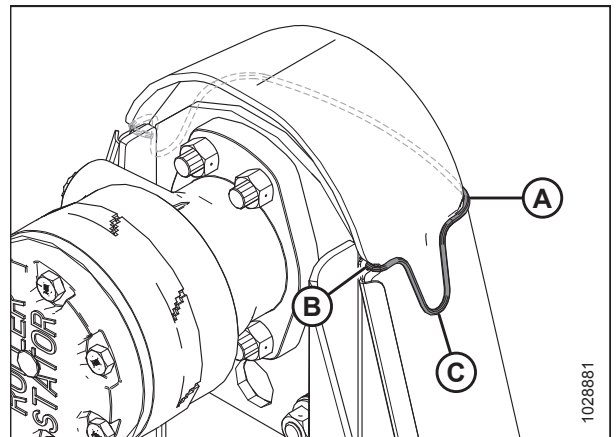


Abbildung 3.27: Haspelantrieb

3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung

Kunststoffabdeckungen am Schneidwerk-Tragrahmen schützen die Mechanik des Seitenflügelabgleiches vor Verschmutzung und Witterungseinflüssen.

Abnehmen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

3. Federstecker (A) und Klappsplint (B) entfernen, die die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) am Haupttrahmenrohr sichern.
4. Die Abdeckung der Flex-Aufhängung (B) nach innen schieben und nach oben weg heben.

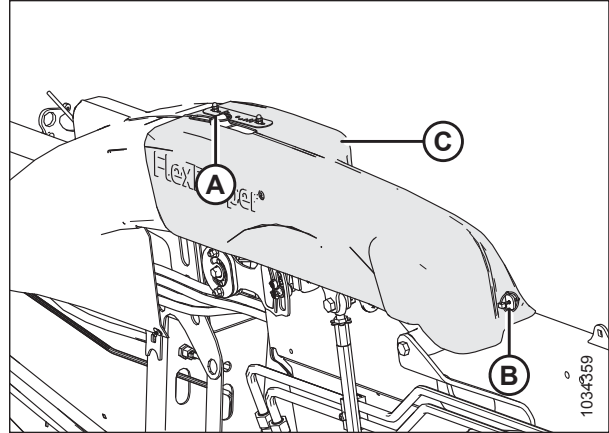


Abbildung 3.28: Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Einbauen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik

1. Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (A) auf Schneidwerksmechanik absenken. Die Aussparungen (B) müssen genau auf die Laschen (C) und (D) ausgerichtet sein.
2. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik nach außen schieben, damit die Lasche (D) aus der Aussparung herausragt.

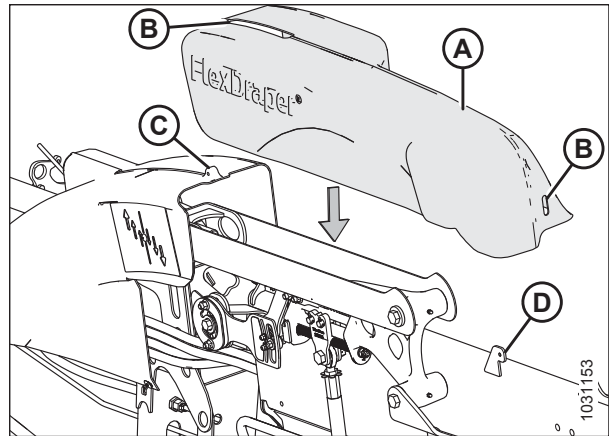


Abbildung 3.29: Flex-Aufhängung – linke Seite

3. Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) mit Federstecker (A) und Klappsplint (B) sichern.

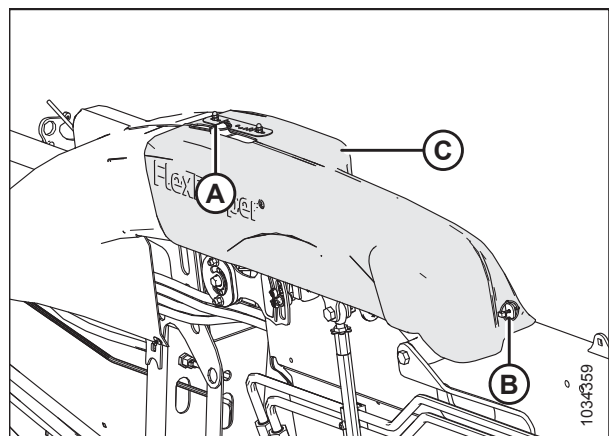


Abbildung 3.30: Flex-Aufhängung – linke Seite

3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme

VORSICHT

- Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.
- Eng anliegende Kleidung und Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle tragen.
- Fremdkörper aus der Maschine und der unmittelbaren Umgebung entfernen.
- Schutzkleidung und persönliche Schutzausrüstung mitführen, die im Laufe des Tages möglicherweise benötigt werden. Lassen Sie es NICHT darauf ankommen. Sie benötigen möglicherweise einen Schutzhelm, eine Schutzbrille, robuste Handschuhe, eine Atem- oder Filtermaske oder Regenkleidung.
- Gehörschutz mitführen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel), um sich vor unangenehmen Geräuschen oder Lärm zu schützen.



Abbildung 3.31: Sicherheitsvorrichtungen

Täglich vor Arbeitsbeginn sind folgende Aufgaben zu erledigen:

1. Maschine auf undichte Stellen und Teile kontrollieren, die fehlen, kaputt sind oder nicht wie erforderlich funktionieren.

BEACHTEN:

Bei der Suche nach undichten Hochdruckleitungen die vorgeschriebene Vorgehensweise anwenden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen](#), Seite 431.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren der Maschine reinigen.
3. Tägliche Wartungsarbeiten durchführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.2.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll](#), Seite 426.

3.3 Einlaufzeit

WARNUNG

Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Erst dann ungewöhnliche Geräusche untersuchen oder versuchen, eine Funktionsstörung zu beheben.

BEACHTEN:

Bis Sie mit der Geräuschkulisse und dem Betriebsverhalten des neuen Schneidwerks vertraut sind, ist besondere Wachsamkeit und Aufmerksamkeit erforderlich.

Gehen Sie nach dem erstmaligen Ankuppeln des Schneidwerks an den Mähdrescher wie folgt vor:

1. Haspeln, Förderbänder und Messer 5 Minuten lang mit niedriger Geschwindigkeit laufen lassen. **VOM FAHRERSITZ AUS** Ausschau halten und hören, ob Teile festsitzen oder andere Teile behindern.

BEACHTEN:

Haspeln und Seitenbänder sind erst einsatzfähig, wenn die Antriebsleitungen ölgefüllt sind.

2. Alle Aufgaben ausführen, die in Abschnitt *5.2.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit, Seite 429* genannt werden.

3.4 Ausschalten des Mähdreschers

Wenn Sie den Fahrersitz verlassen müssen, den Mähdrescher ausschalten:



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Gehen Sie wie folgt vor, um den Mähdrescher abzuschalten:

1. Fahrzeug nach Möglichkeit auf ebenem, geraden Gelände abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Alle Bedienelemente auf NEUTRALSTELLUNG bzw. PARKSTELLUNG setzen.
4. Das Schneidwerk von der Antriebsquelle entkuppeln.
5. Die Haspel absenken und komplett einfahren.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Warten, bis alle beweglichen Teile stehen.

3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine

WARNUNG

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

Eine Anleitung mit Erläuterung der zu betätigenden Bedienelemente entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch:

- Schneidwerk einschalten/ausschalten
- Schneidwerkshöhe
- Anstellwinkel
- Fahrgeschwindigkeit
- Haspeldrehzahl
- Haspelhöhe
- Haspel-Horizontalstellung

3.6 Schneidwerkseinrichtung

3.6.1 Schneidwerkskomponenten

Es sind als Wahlausrüstung verschiedene Optionen erhältlich, mit denen Sie die Leistung des Schneidwerks steigern. Sie können Wahlausrüstung über Ihren MacDon Händler bestellen und dort montieren lassen.

Weitere Informationen zu den angebotenen Anbaugeräten finden Sie in Abschnitt [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 637](#).

3.6.2 Schneidwerkseinstellungen

In den nachfolgenden Tabellen sind Einstellwerte für das FlexDraper® Schneidwerk der FD2 Serie zusammengefasst. Wenn Erntegut oder Bedingungen vorliegen, die nicht in den Tabellen erfasst wurden, können die Einstellwerte angepasst werden.

Angaben zu Haspeleinstellungen entnehmen Sie Abschnitt [3.6.4 Haspeleinstellungen, Seite 63](#).

Einzugstrommelkonfigurationen für FM200: siehe [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329](#).

BEACHTEN:

Falls mehr Erntegut aufkommt oder eine höhere Fahrgeschwindigkeit gewählt wurde, muss auch eine höhere Seitenbandgeschwindigkeit eingestellt werden.

Tabelle 3.1 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Getreide

Stoppelhöhe 102 (< 4)									
Tasträder ¹ Transportstellung									
Stellung Gleitkufe Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²	Anstellwinkel ^{3,4}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁵	Haspelstellung	Obere Querförderer-schnelle		
Leicht	Aus	8	B – C	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Liegend	Aus	7	B – C	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Stoppelhöhe 102–203 (4–8)									
Tasträder Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Unten, wenn Erntegut am Boden liegt, Mitte oder Unten für andere Erntebedingungen									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²	Anstellwinkel ^{3,4}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ⁵	Haspelstellung	Obere Querförderer-schnelle		
Leicht	Aus	8	B – C	4	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Liegend	Aus	7	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		

1. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.
2. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.
3. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyylinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schnitthöhe zu verändern.
4. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.
5. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.1 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Getreide (fortsetzung)

Stoppelhöhe > 203 (> 8)									
Tasträder Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²	Anstellwinkel ^{3, 4}	Haspel- Kurvenbahn	Haspel geschwindigkeit % ⁵	Haspelstellung	Obere Querförderschne- cke		
Leicht	Aus	8	A	4	10-15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Ein	7	B - C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Aus	7	B - C	3 oder 4	5-10	4 oder 5	Nicht erforderlich		

Tabelle 3.2 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Linsen

Stoppelhöhe	Am Boden									
Tasträder ⁶	Transportstellung									
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁷	Anstellwinkel ^{8,9}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁰	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke			
Leicht	Ein	8	B – C	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich			

6. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

7. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

8. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyllinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmitthöhe zu verändern.

9. Die Schmitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

10. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.3 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Erbsen

Stoppelhöhe	Am Boden						
Tasträder ¹¹	Transportstellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹²	Anstellwinkel ^{13 14}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁵	Haspelstellung	Obere Querförderschnitte
Leicht	Ein	7	B – C	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	4 oder 5	Empfohlen
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	4 oder 5	Empfohlen

11. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

12. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

13. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyllinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.

14. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

15. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.4 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Raps

102–203 (4–8)									
Nach Bedarf									
Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁷	Anstellwinkel ^{18, 19}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	1	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	3 oder 4	Empfohlen		
> 203 (> 8)									
Nach Bedarf									
Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁷	Anstellwinkel ^{18, 19}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ²⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1 oder 2	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2 oder 3	5–10	3 oder 4	Empfohlen		

16. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

17. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

18. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyliner und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schnitthöhe zu verändern.

19. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

20. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.5 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für kalifornischen Reis

Stoppelhöhe	102 (< 4)						
Tasträder ²¹	Transportstellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen ²²	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²³	Anstellwinkel ^{24 25}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²⁶	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich

21. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

22. Halmteiler für Reis ist erhältlich. Halmteiler für Reis nicht für beide Schneidwerkseiten erforderlich.

23. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

24. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyylinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmitthöhe zu verändern.

25. Die Schmitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

26. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.5 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für kalifornischen Reis (fortsetzung)

102–203 (4–8)									
Nach Bedarf									
Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²²	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²³	Anstellwinkel ²⁴ ,	Hassel- Kurvenbahn	Hassel- geschwindigkeit % ²⁶	Hasselstellung	Obere Querförderschne- cke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich		

Tabelle 3.5 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für kalifornischen Reis (fortsetzung)

Stoppelhöhe > 203 (> 8)									
Tasträder ²¹									
Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe									
Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²²	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²³	Anstellwinkel ²⁴ ,	Haspel- Kurvenbahn	Haspel- geschwindigkeit % ²⁶	Haspelstellung	Obere Querförderschne- cke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	A	3	10-15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B - C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B - C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich		

Tabelle 3.6 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Delta-Reis

Stoppelhöhe 51–152 (2–6)									
Tasträder ²⁷ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁸	Anstellwinkel ^{29 30}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³¹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Aus	6	D	2 oder 3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Aus	6	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Stoppelhöhe > 152 (> 6)									
Tasträder ²⁷ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁸	Anstellwinkel ^{29 30}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³¹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Aus	6	A	2 oder 3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Aus	6	B – C	2 oder 3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Aus	6	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		

27. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

28. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

29. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyliner und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.

30. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

31. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.7 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Speisebohnen

Stoppelhöhe	Am Boden									
Tasträder ³²	Transportstellung									
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³³	Anstellwinkel ^{34 35}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁶	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke			
Leicht	Ein	8	D	2	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich			
Liegend	Ein	7	D	2	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich			

32. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

33. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

34. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyllinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.

35. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

36. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.8 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen FD2 Serie / FM200 für Flachs

Stoppelhöhe 51–153 (2–6)							
Tasträder ³⁷ Nach Bedarf							
Stellung Gleitkufe Unten, wenn Erntegut am Boden liegt, Mitte oder Unten für andere Erntebedingungen							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁸	Anstellwinkel ^{39 40}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁴¹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke
Leicht	Ein	8	B – C	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich

37. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

38. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

39. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyllinder und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.

40. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

41. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

3.6.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch

Reifer Raps kann direkt gedroschen werden. Die meisten Sorten sind jedoch anfällig für Fruchtausfall und damit einhergehenden Kornverlust. Dieser Abschnitt enthält Empfehlungen zu empfohlenen Anbaugeräten, Einstellungen und Anpassungen. Damit optimieren Sie die FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 für den Raps-Direktdrusch.

Empfohlene Optionen

Für die Optimierung werden am Schneidwerk folgende Veränderungen vorgenommen:

- Montage einer oberen Querförderschnecke auf der gesamten Schneidwerksbreite
- Montage eines Rapstrennmessers

BEACHTEN:

Jeder Satz enthält eine Einbauanleitung und die erforderlichen Teile. Weitere Information, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 637](#).

Empfohlene Einstellungen

Um das Schneidwerk zu optimieren, müssen folgende Einstellungen angepasst werden:

- Federspannung der Einzugsschnecke verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 61](#).
- Haspelgeschwindigkeit auf Gleichlauf mit Fahrgeschwindigkeit einstellen und bei Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103](#).
- Seitenbandgeschwindigkeit auf der Kabinen-Bandlaufsteuerung auf 6 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106](#).
- Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110](#).
- Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 116](#).
- Horizontalzylinder der Haspel an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – zweiteilige Haspel, Seite 116](#) oder [Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – dreiteilige Haspel, Seite 120](#).
- Haspel-Kurvenbahn auf Stellung 1. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 128](#).
- Einzugsschnecke auf Schwimmstellung setzen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.16 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung, Seite 138](#).

Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern

Der variable Federspannungsmechanismus der Einzugstrommel macht es möglich, dass die Einzugstrommel gewichtsentslastet auf dem Erntegut liegt, anstatt es zu quetschen und zu beschädigen. Die werkseingestellte Spannung ist für die meisten Erntebedingungen geeignet.



GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Stützstreben in Stützstellung bringen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
- Gewindelänge über Mutter (A) prüfen. Der Abstand sollte 22–26 mm (7/8 – 1 Zoll) betragen.

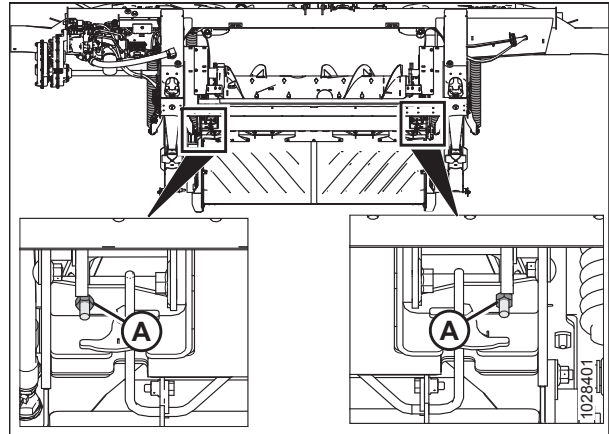


Abbildung 3.32: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

- Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.

BEACHTEN:

Die obere Kontermutter befindet sich auf der anderen Seite der Platte.

- Untere Schraubenmutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8–1 Zoll) übersteht.
- Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
- Arbeitsschritte 1, Seite 62 bis 3, Seite 62 auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

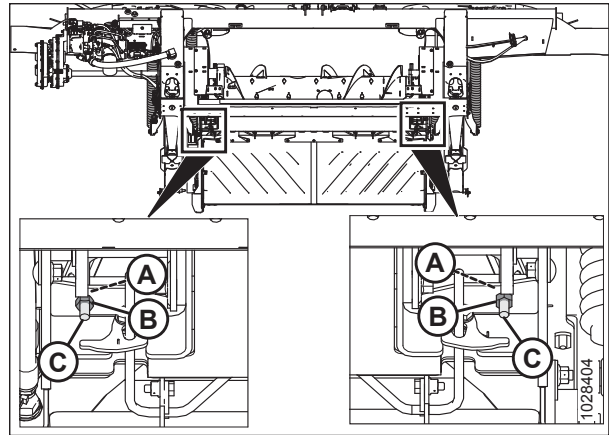


Abbildung 3.33: Federspannvorrichtung

3.6.4 Haspeleinstellungen

Die Einstellwerte in der nachfolgenden Tabelle sind zu beachten, um die volle Funktionsfähigkeit der Haspel sicherzustellen.

Tabelle 3.9 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2

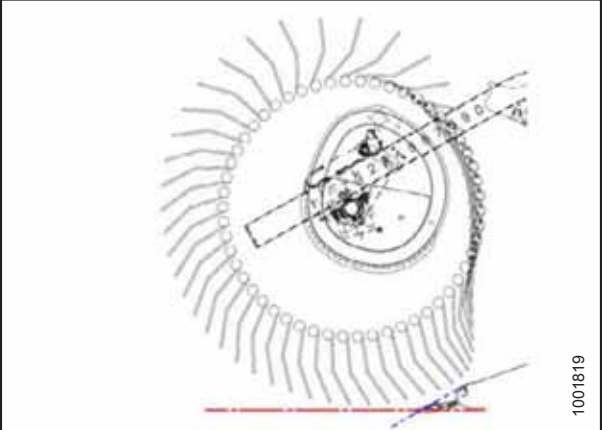
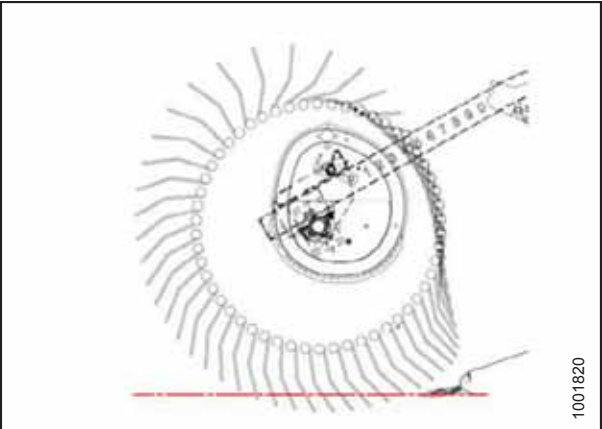
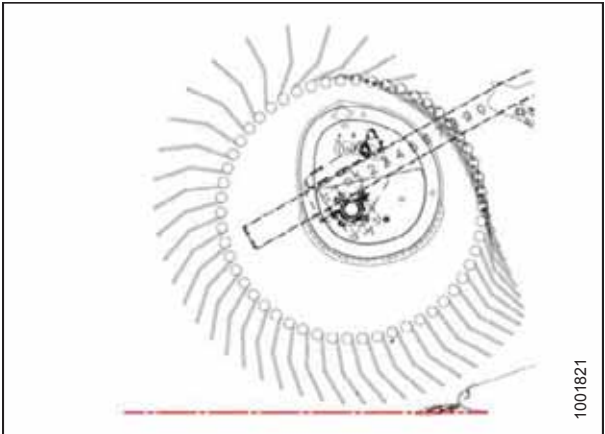
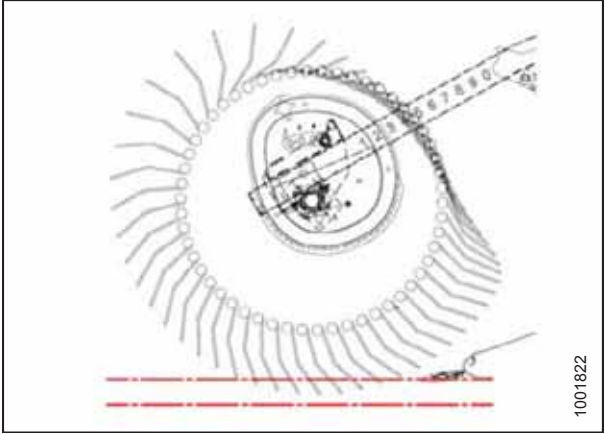
Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
1 (0)	6 oder 7	
2 (20 %)	6 oder 7	

Tabelle 3.9 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2 (fortsetzung)

Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
3 (30 %)	3 oder 4	
4 (35 %)	2 oder 3	

BEACHTEN:

- Die Haspel nach vorne stellen, um mehr Bodennähe zu erzielen. Gleichzeitig das Schneidwerk nach hinten anstellen. Die Finger können bei extrem weit vorgefahrener Haspel in den Boden eindringen. Um dies zu verhindern, die Gleitkufen nachstellen oder den Anstellwinkel verändern. Wird das Schneidwerk nach vorne geneigt, die Haspel nach hinten fahren oder anheben, um den Bodenabstand zu vergrößern.
- Das Schneidwerk kann weiter vorgeneigt werden, um den Bodenabstand der Haspel zu verkleinern. Soll die Haspel weiter entfernt vom Boden umlaufen, das Schneidwerk wieder Richtung Mähdrescher neigen. Dabei weiter Erntegut auf die Bänder mähen.
- Um in liegendem Erntegut möglichst viel Stoppelmasse zu hinterlassen, das Schneidwerk anheben und nach vorne neigen, um die Haspel knapp über dem Boden zu führen. Die Haspel ganz nach vorne fahren.
- Möglicherweise muss die Haspel zurückgefahren werden, damit bei dünnerem Bewuchs keine Erdbrocken auf den Messerbalken gelangen und sich kein Material festsetzt.
- Die Haspel erfasst am wenigsten Erntegut (am wenigsten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach hinten gefahren ist.
- Die Haspel erfasst am meisten Erntegut (am meisten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach vorne gefahren ist.
- Die Kurvenscheibe bewirkt, dass bei höheren Kurvenbahneinstellungen die Umlaufgeschwindigkeit der Fingerspitzen am Messerbalken höher ist als die der Haspel. Weitere Informationen, siehe Tabelle 3.9, Seite 63.

3.7 Einstellwerte des Schneidwerks

Damit das Schneidwerk stets eine zufriedenstellende Leistung erbringt, muss es an die jeweiligen Erntefrüchte und Erntebedingungen angepasst werden.

Ein gut eingestelltes Schneidwerk erzielt eine höhere Kornausbeute und ist produktiver. Darüber hinaus erhöht sich die Lebensdauer der Maschine, wenn sie richtig eingestellt und rechtzeitig gewartet wird.

Die in Tabelle 3.10, Seite 65 aufgeführten und auf den folgenden Seiten erläuterten Einstellwerte prägen die Leistung Ihres Schneidwerks.

Sie werden die Maschine schon bald souverän so einstellen können, dass Sie die gewünschten Ergebnisse erzielen. Die meisten Einstellungen wurden bereits werksseitig vorgenommen, können aber an die Erntebedingungen angepasst werden.

Tabelle 3.10 Einstellwerte

Variabel	Handbuchverweis
Schnitthöhe	3.7.1 Hochdrusch, Seite 65 ; 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71
Schneidwerk-Floatfunktion	3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73
Anstellwinkel	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96
Haspeldrehzahl	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103
Fahrgeschwindigkeit	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106
Messerdrehzahl	3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 108
Haspelhöhe	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110
Haspel-Horizontalstellung	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115
Neigung der Haspelfinger	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125
Halmteilerstangen	3.7.14 Halmteiler, Seite 132
Einzugstrommelkonfigurationen	4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329

3.7.1 Hochdrusch

Das Schneidwerk ist so konstruiert, dass auf die gewünschte Stoppelhöhe abgemäht werden kann. Die Schnitthöhe hängt von mehreren Faktoren ab, z. B. der Erntefrucht, den Erntebedingungen usw.

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk für den Hochdrusch einzurichten:

- Die Tasträder verhindern, dass sich das Schneidwerk an den seitlichen Enden aufschaukelt. Soll beim Getreidedrusch Abstand zum Boden eingehalten werden, gewährleisten sie als Höhenführung eine gleichmäßige Schneidwerkshöhe. Der Fahrer ermüdet durch das System weniger schnell und erzielt eine einheitliche Stoppelhöhe.

BEACHTEN:

An Schneidwerken mit beweglichen Seitenflügeln müssen bei Gebrauch von normalen Tasträdern die Seitenflügel verriegelt sein.

- Auch die ContourMax™ Tasträder verhelfen zu gleichmäßiger Schnitthöhe. Auf ihnen kann das Schneidwerk Unebenheiten auslenken, eine gleichbleibend präzise Schnitthöhe beibehalten und dennoch nahtlos über die automatische Schneidwerkshöhenregulierung des Mähdreschers gesteuert werden. Weil die Tasträder Bodenkontakt

haben, kann der Messerbalken selbst auf unebenen Feldern auf einer festen Höhe über dem Boden arbeiten. Die Werkseinstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung brauchen nicht angepasst zu werden.

BEACHTEN:

An Schneidwerken mit beweglichen Seitenflügeln müssen bei Gebrauch des ContourMax™ Systems die Seitenflügel entriegelt sein.

Welche Schnitthöhe die Tasträder (bzw. System aus Tasträdern und integrierter Transporteinrichtung) vorgeben, ergibt sich aus dem Zusammenspiel mit der Mähdrescher-seitigen Schneidwerkshöhenregulierung.

Falls Tasträder angebaut sind, lesen Sie in Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66*, wie die Räder umgestellt werden.

Falls Tasträder oder eine integrierte Transporteinrichtung angebaut sind, lesen Sie in Abschnitt *Einstellen der Tasträder/ EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls Tasträder vom Typ „ContourMax“ angebaut sind, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen der ContourMax™ Tasträder per Fußschalter, Seite 68*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Einstellen der Tastrad-Stellung

Bei einem gut eingestellten Schneidwerk sind die von der Floatfunktion und den Tasträdern getragenen Lasten richtig aufeinander abgestimmt.

Die Einstellungsempfehlungen für einzelne Erntefrüchte und Erntebedingungen sind in Abschnitt *3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49* zusammengefasst.

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Haltegriff (B) halten; **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Wenn Sie den Haltegriff anheben, lässt sich das Rad nur schwer aus der Aussparung (C) herausbewegen.

3. Den Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung (C) herausziehen lässt.
4. Das Rad mit Haltegriff (B) auf die gewünschte Höhe anheben und das Federbein in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
5. Der Federungsgriff (A) sollte einrasten. Falls der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (mittlere und untere Stellung) oder hineinziehen (für obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Griff sicher in der Aussparung sitzt.
6. Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt *3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 141* und dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

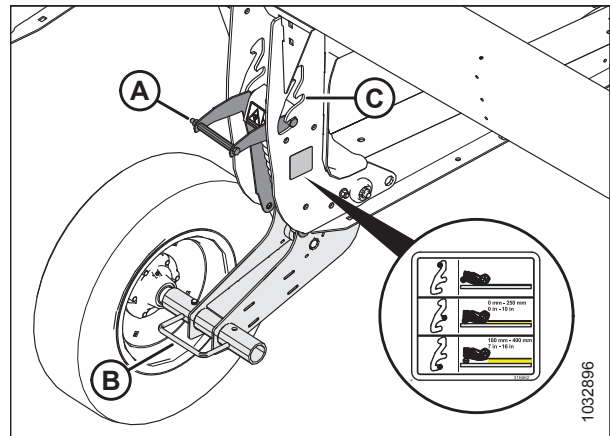


Abbildung 3.34: Tastrad

BEACHTEN:

Der Hözensensor des Floatmoduls FM200 muss an die Höhenregulierung des Mähreschers (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung

Bei einem gut eingestellten Schneidwerk sind die von der Floatfunktion und den Tasträdern der integrierten Transporteinrichtung/EasyMove™ Tasträdern getragenen Lasten richtig aufeinander abgestimmt.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder/EasyMove™ Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob die Floatfunktion ordnungsgemäß funktioniert. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74.*

4. Haltegriff (C) halten; **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Wenn Sie den Haltegriff anheben, lässt sich das Rad nur schwer aus der Aussparung (B) herausbewegen.

5. Den Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung (B) herausziehen lässt.
6. Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
7. Der Federungsgriff (A) sollte einrasten. Falls der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (mittlere Stellung) oder hineinziehen (obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Griff sicher in der Aussparung sitzt.

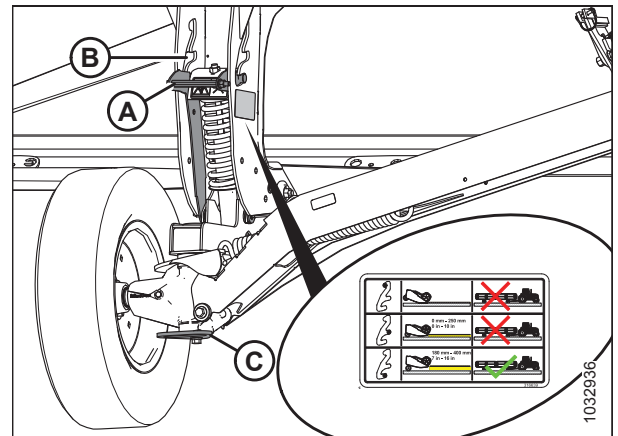


Abbildung 3.35: Rechtes Rad

8. Haltegriff (A) halten; **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Wenn Sie den Haltegriff anheben, lässt sich das Rad nur schwer aus der Aussparung herausbewegen.

9. Den Federungsgriff (B) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung herausziehen lässt.
10. Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
11. Der Federungsgriff (B) sollte einrasten. Falls der Federungsgriff nicht einrastet, diesen herausziehen. Dabei sicherstellen, dass der Griff sicher in der Aussparung sitzt.

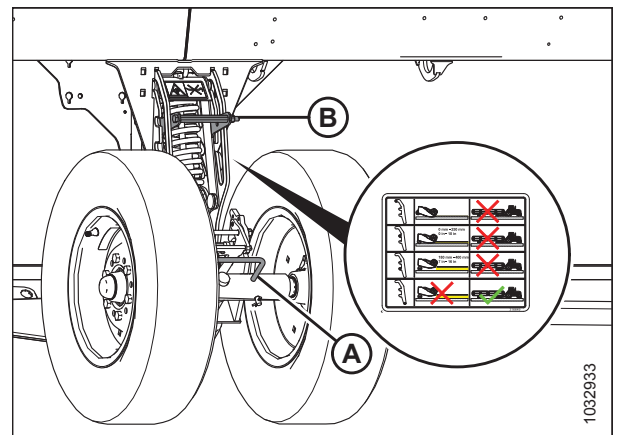


Abbildung 3.36: Linkes Rad

12. Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt *3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 141* und dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Der Höhensensor des Floatmoduls FM200 muss an die Steuereinheit des Schneidwerks (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Einstellen der ContourMax™ Tasträder per Fußschalter

Tasträder vom Typ ContourMax™ übertragen die Bodenkonturen. Sie können auf Höhen von 100 bis 250 mm (4–10 Zoll) über dem Boden eingestellt werden.

1. Machen Sie sich mit der Lage des ContourMax™ Fußschalters in der Kabine vertraut.
2. Halten Sie den Fußschalter gedrückt, um die ContourMax™ Tasträder zu aktivieren.

BEACHTEN:

Wenn Sie bei betätigtem ContourMax® Fußschalter die Taste für die Haspel-Horizontalstellung drücken, bewegen sich die ContourMax Tasträder unabhängig von der Stellung des Schalters für die Haspel-Horizontalstellung/Schneidwerksneigung. Siehe Tabelle 3.11, Seite 68.

3. Auf dem Multifunktionshebel die Hydraulik so betätigen, dass die Tasträder auf die gewünschte Höhe fahren.
4. Den Fuß vom Fußschalter nehmen, um die ContourMax™ Tasträder zu deaktivieren. Die Schneidwerksneigung und die Haspel-Horizontalstellung sollte nun wieder wie gewohnt funktionieren.

Tabelle 3.11 Übersicht Steuerung Anbauteile

Betätigter Schalter				
Fußschalter ContourMax™	Schalterstellung Haspel-Horizontalstellung/Schneidwerk-Anstellwinkel		Reaktion nach Betätigung Multifunktionshebel	
	Horizontalstellung	Anstellwinkel	Haspel vor	Haspel zurück
–	X	–	Haspel vorstellen	Haspel zurückstellen
–	–	X	Anstellwinkel vergrößern	Anstellwinkel verkleinern
X	–	X	ContourMax™ einfahren (Schnitthöhe niedriger)	ContourMax™ ausfahren (Schnitthöhe höher)
X	X	–		

Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit Claas Integrationsatz

Tasträder vom Typ ContourMax™ übertragen die Bodenkonturen. Sie können auf Höhen von 100 bis 250 mm (4–10 Zoll) über dem Boden eingestellt werden.

BEACHTEN:

Funktionen, die mit dem Multifunktions-Wippschalter gesteuert werden, stehen nur zur Verfügung, wenn sich der Schneidwerk-Funktionsschalter in der VARIO-Tabelle in der Stellung „Ausfahren/Einfahren“ befindet.

1. HOTKEY-Schalter (A) der Konsole in die Stellung „Tragrahmenplatte“ (Schneidwerkssymbol [A] mit den aufeinander zeigenden Pfeilen) drücken.



Multifunktions-Wippschalter

2. Falls der Mähdrescher mit dem Standard-Multifunktionshebel ausgerüstet ist, den Wippschalter (A) nach oben schieben und gleichzeitig die Taste für die Haspel-Horizontalstellung drücken.
 - „Haspel vor“ fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
 - Haspel zurück fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.

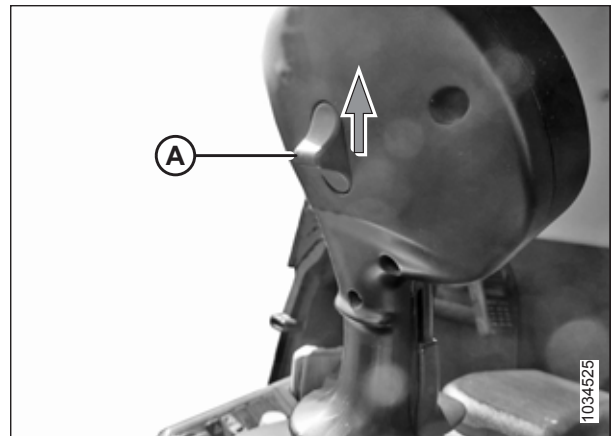


Abbildung 3.37: Standard-Multifunktionshebel

3. Falls der Mähdrescher mit dem Multifunktionshebel CMOTION ausgerüstet ist, den Multifunktions-Wippschalter (A) zum Körper ziehen und gleichzeitig die Taste für die Haspel-Horizontalstellung drücken.
 - „Haspel vor“ fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
 - Haspel zurück fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.

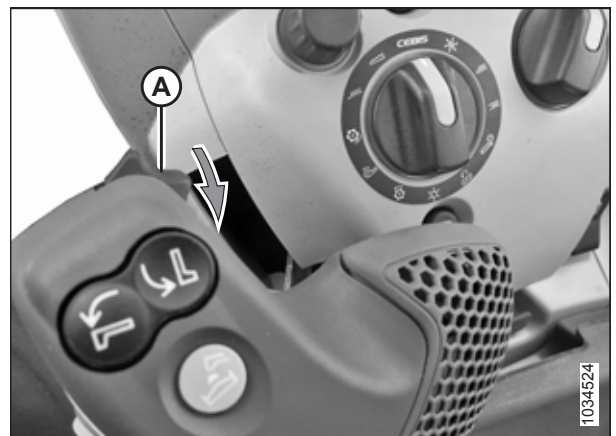


Abbildung 3.38: Multifunktionshebel CMOTION

Einstellen der ContourMax™ Tasträder mit John Deere Integrationsatz

Tasträder vom Typ ContourMax™ übertragen die Bodenkonturen. Sie können auf Höhen von 100 bis 250 mm (4–10 Zoll) über dem Boden eingestellt werden.

1. Multifunktionshebel an der Konsole suchen.
2. Zweimal auf Taste „Haspel absenken“ (B) tippen.

BEACHTEN:

Zweimal Antippen bedeutet, dass die Taste innerhalb von 0,5 Sekunden zweimal gedrückt wird.

3. Taste für die Haspel-Horizontalstellung drücken, um die ContourMax® Tasträder zu verstellen.
 - „Haspel vor“ (C) (links) fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
 - Haspel zurück (D) (rechts) fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.
4. Um die Verstellung der ContourMax® Tasträder zu beenden, die Taste „Haspel anheben“ (A) einmal drücken oder 15 Sekunden warten.

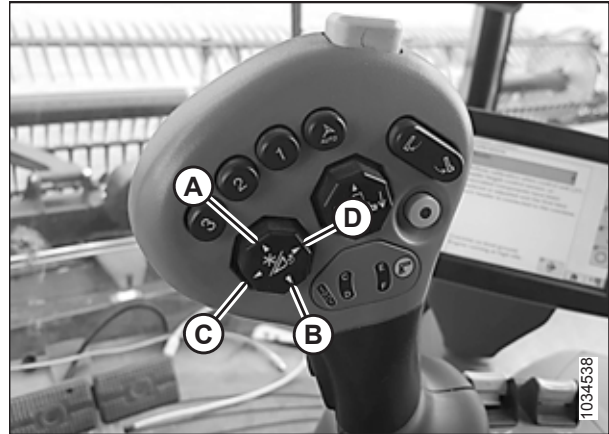


Abbildung 3.39: Multifunktionshebel

Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (Mit Claas Integrationsatz)

Der Fahrer kann festlegen, mit welcher Standardfunktion der Multifunktions-Wippschalter belegt wird. So kann z. B. für den bodenkonturgeführten Dreschen als Standardfunktion der Zylinder für die Haspelfingerneigung festgelegt werden. Für den Hochdrusch bieten sich als Standardfunktion die Konturräder an. Dass die Standardfunktion ausgeführt wird, lässt sich nur daran feststellen, dass sich beim Drücken des Multifunktions-Wippschalters das zugewiesene Steuerteil bewegt.

⚠ VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in der Nähe der Maschine befinden.

1. Den Motor starten.

Gehen Sie wie folgt vor, um die Einstellung der Haspelfingerneigung als Standardfunktion festzulegen:

2. Falls der Mähdrescher mit dem Standardhebel ausgerüstet ist, den Wippschalter (A) nach oben schieben und gleichzeitig die Taste „Haspel vor“ drücken. Die Taste 30 Sekunden gedrückt halten.

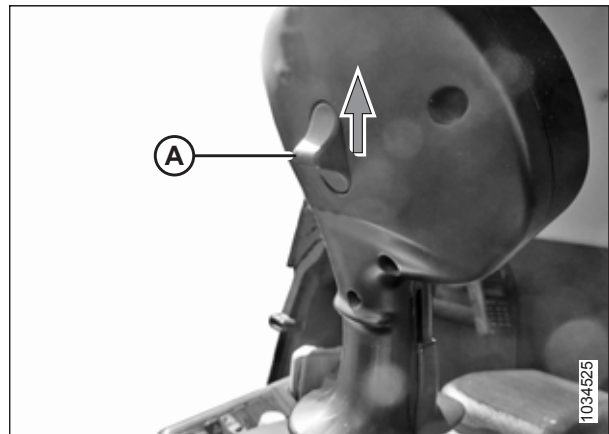


Abbildung 3.40: Standardhebel

- Falls der Mähdrescher mit dem CMOTION Multifunktionshebel ausgerüstet ist, den Multifunktions-Wippschalter (A) zum Körper ziehen und gleichzeitig die Taste „Haspel vor“ drücken. Die Taste 30 Sekunden gedrückt halten.

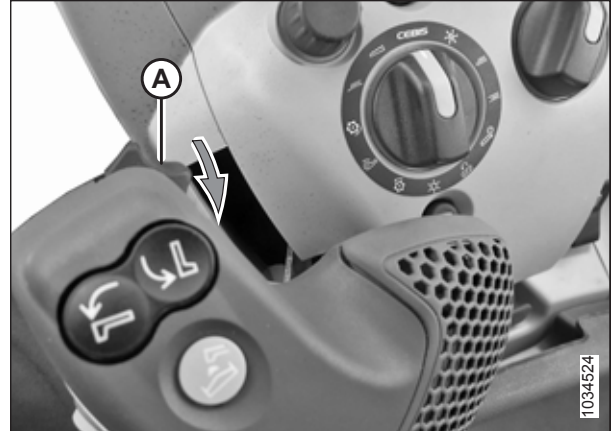


Abbildung 3.41: CMOTION Hebel

Gehen Sie wie folgt vor, um die Einstellung der Konturräder als Standardfunktion festzulegen:

- Falls der Mähdrescher mit dem Standardhebel ausgerüstet ist, den Wippschalter (A) nach oben schieben und gleichzeitig die Taste „Haspel zurück“ drücken. Die Taste 30 Sekunden gedrückt halten.

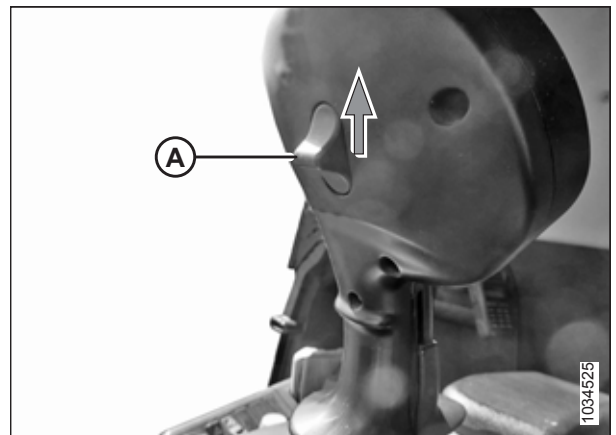


Abbildung 3.42: Standardhebel

- Falls der Mähdrescher mit dem CMOTION Hebel ausgerüstet ist, den Multifunktions-Wippschalter (A) zum Körper ziehen und gleichzeitig die Taste „Haspel zurück“ drücken. Die Taste 30 Sekunden gedrückt halten.

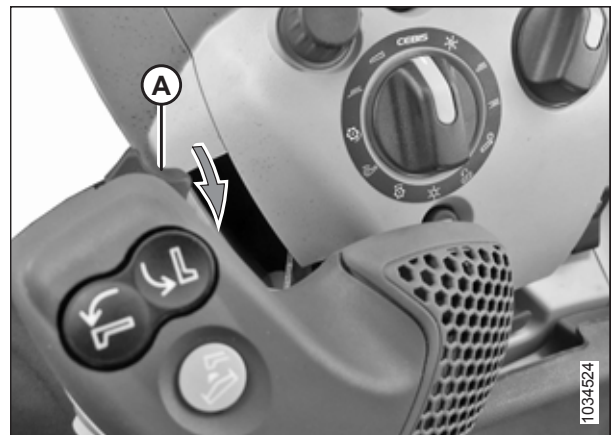


Abbildung 3.43: CMOTION Hebel

3.7.2 Bodenkonturführtes Dreschen

Die Schneidwerkshöhe hängt von der Erntefrucht und dessen Zustand, den Erntebedingungen und anderen Faktoren ab.

BETRIEB

Beim bodenkonturgeführten Dreschen ist das Schneidwerk vollständig abgesenkt. Der Messerbalken liegt auf dem Boden auf. Wie das Messer und die Messerfinger zum Boden hin ausgerichtet sind (Schneidwerksanstellwinkel), hängt von der Stellung der Gleitkufen und des Neigungszyinders ab. Dies kann **NICHT** mit den Schneidwerk-Hubzylindern eingestellt werden. Die Gleitkufen und der Neigungszyinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen maximieren Sie die Mähgutmenge und reduzieren gleichzeitig Messerschäden, verursacht durch Steine und Schutt.

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung führt das Schneidwerk gewichtsentslastet über den Boden und hält es auch bei der Fahrt über Bodenwellen, Vertiefungen und andere Unebenheiten in Auflage. So wird verhindert, dass sich der Messerbalken eingräbt oder Pflanzen ungemäht stehen lässt.

Die folgenden Abschnitte enthalten weitere Informationen zu diesem Thema:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 72](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 73](#)
- [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73](#)
- [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#)

Einstellen der inneren Gleitkufen

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Schneidwerk ganz anheben.
2. Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen.
3. Die Tasträder / integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz hochstellen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:

- [Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67](#)
- [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66](#)

4. Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen entfernen.
5. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
6. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
7. Den Arretierbolzen (C) in die gewünschte Bohrung im Stützeisen (D) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
8. Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.

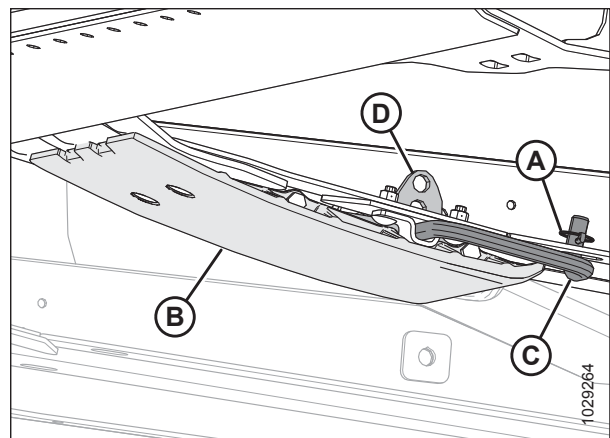


Abbildung 3.44: Innere Gleitkufe

9. Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine in die gewünschte Arbeitsstellung bringen. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, eine mittlere Stellung wählen.
10. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73](#).

Einstellen der äußeren Gleitkufen



Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Schneidwerk auf volle Höhe hochfahren.
2. Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen, und dann die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.
3. Die Tasträder / integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz hochstellen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*
 - *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66*
4. Den Klappsplint (A) von jeder Gleitkufe (B) entfernen.
5. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
6. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen in der Halteplatte nutzen.
7. Den Arretierbolzen (C) in die gewünschte Bohrung in der Halteplatte einsetzen und mit Klappsplint (A) sichern.
8. Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
9. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73](#).

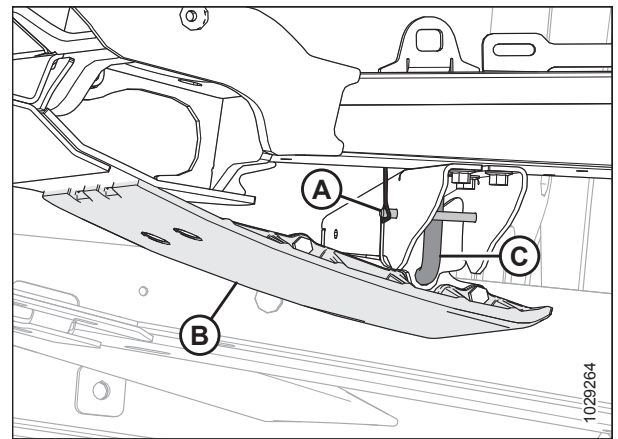


Abbildung 3.45: Äußere Gleitkufe

3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung steuert den Auflagedruck am Messerbalken. Das Schneidwerk kann dadurch den Bodenkonturen besser folgen und schnell auf Veränderungen oder Hindernisse reagieren.

Der Bodenaufgedruck wird mit Hilfe der Auflagedruckanzeige (A) dargestellt. Die Werte 0 bis 4 signalisieren den Auflagedruck des Messerbalkens. Dieser ist bei Anzeige 0 am niedrigsten und bei Anzeige 4 am höchsten. Die Werte informieren auch darüber, wo sich das Schneidwerk im Floatbereich befindet. 0 ist das untere Ende des Floatbereichs, 4 ist das obere Ende des Floatbereichs.

BEACHTEN:

Die Anzeige an der linken Seite des Floatmoduls ist eine Auflagedruckanzeige und dient zugleich zur Einstellung des Auflagedrucks. Die Anzeige an der rechten Seite dient nur zur Einstellung des Auflagedrucks.

Wie hoch der Auflagedruck maximal ansteigen kann, hängt von der an den Floatmodul-Spannfedern eingestellten Spannung ab. Die Floateinstellungen können an die Feld- und Erntebedingungen angepasst werden und hängen von der installierten Wahlausrüstung ab.

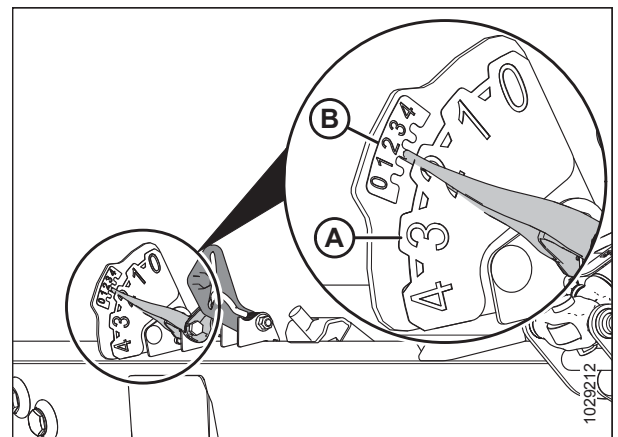


Abbildung 3.46: Auflagedruckanzeige – linke Seite

BEACHTEN:

Die Skala mit den kleinen Ziffern (B) oben auf der Auflagedruckanzeige dient zum Kontrollieren und Nachstellen des Auflagedrucks. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74*.

FlexDraper Schneidwerke der Serie FD2 bringen bei normalen Betriebsbedingungen und bei minimalem Auflagedruck die höchste Leistung. Stellen Sie die Floatfunktion nach, wenn Sie Wahlausrüstung anbauen, durch die sich das Gewicht des Schneidwerks verändert.

1. Die Floatfunktion wie folgt auf bodenkonturgeführtes Dreschen einstellen:
 - a. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungen ausgekuppelt sind. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 79*.
 - b. Den Schrägförderer mit Hilfe der Schneidwerkssteuerung absenken, bis die Auflagedruckanzeige (A) den gewünschten Floatwert (Auflagedruck des Messerbalkens) erreicht hat. Auflagedruckanzeige zuerst auf Floatwert 2 einstellen und dann nach Bedarf einstellen.
2. Die Floatfunktion wie folgt auf Hochdrusch einstellen:
 - a. Die Tasträder einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *3.7.1 Hochdrusch, Seite 65*.
 - b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

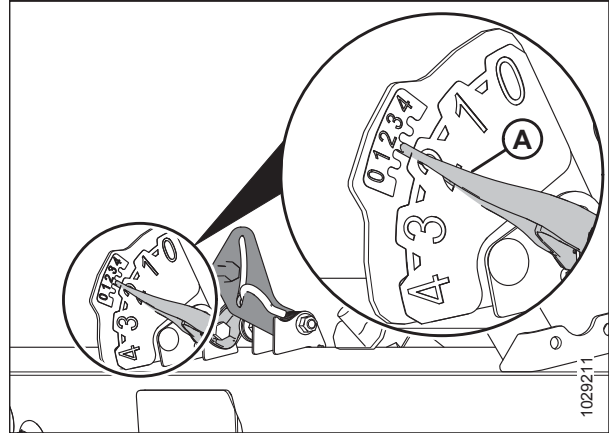


Abbildung 3.47: Bodenkonturgeführtes Dreschen

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

Das Schneidwerk ist mit einer Federung ausgestattet, die das Schneidwerk auch beim Überfahren von Bodenwellen, Vertiefungen und anderen Unebenheiten in der Bodenkontur hält. Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion nicht richtig eingestellt ist, kann der Messerbalken Pflanzen ungemäht stehen lassen oder sich eingraben. In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie die Schneidwerk-Floatfunktion kontrollieren und sie auf die vom Hersteller empfohlenen Einstellungen setzen.

WICHTIG:

Das Schneidwerk **NICHT** mit den Spannfedern des Floatmoduls in Waage bringen.



Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Bei Einstellungen der Floatfunktion folgende Punkte beachten:

- Die Schneidwerk-Floatfunktion so leicht wie möglich einstellen. Dabei aber darauf achten, dass sich das Schneidwerk nicht zu stark aufschauelt, denn dadurch können Messerkomponenten brechen, Erde kann aufgeschoben werden und bei nasser Witterung kann sich am Messerbalken Erdreich anhäufen.
- Damit sich das Schneidwerk bei leicht eingestellter Floatfunktion nicht übermäßig aufschauelt und sich dadurch ein ungleichmäßiges Schnittbild ergibt, mit niedrigerer Fahrgeschwindigkeit dreschen.

BETRIEB

- Beim Hochdrusch sorgen die Tasträder bei aktivierter Schneidwerk-Floatfunktion dafür, dass sich die Enden der Seitenflügel kaum aufschaukeln und die gewünschte Schnitthöhe erzielt wird. Die Anleitung entnehmen Sie [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66](#).

BEACHTEN:

Wenn sich die Schneidwerk-Floatfunktion trotz Anwendung aller verfügbaren Optionen nicht wie gewünscht einstellen lässt, ist als Wahlausrüstung eine verstärkte Feder erhältlich. Setzen Sie sich diesbezüglich mit Ihrem MacDon Händler in Verbindung oder entnehmen Sie die Bestellangaben dem Ersatzteilkatalog.

1. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Vergewissern, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).
3. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

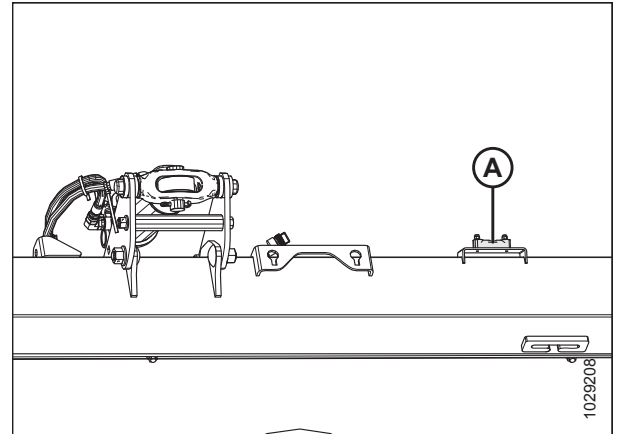


Abbildung 3.48: Wasserwaage

4. Die Haspel-Horizontalstellung auf der Anzeigeskala (auf dem linken Haspelarm) auf 6 einstellen.

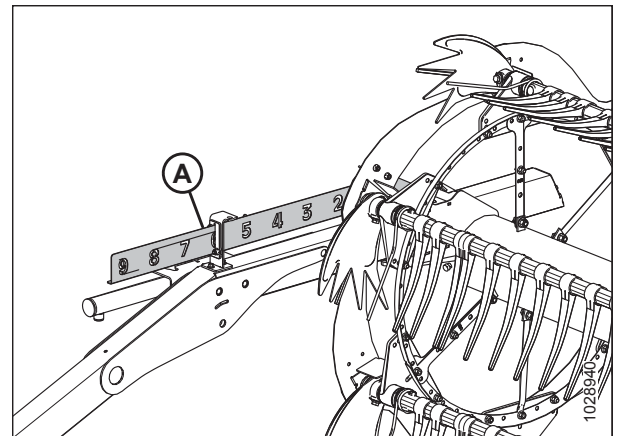


Abbildung 3.49: Horizontalstellung

BETRIEB

5. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf **D** steht.
6. Die Haspel vollständig absenken.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel*, Seite 79.

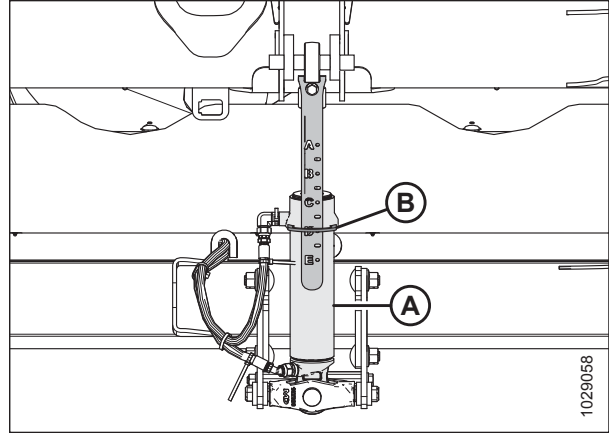


Abbildung 3.50: Neigungszyylinder

9. Beide Floatverriegelungen auskuppeln. Dazu den Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul wegziehen. Nun den Floatverriegelungsgriff nach unten in die Stellung (B) (**ENTRIEGELT**) drücken.

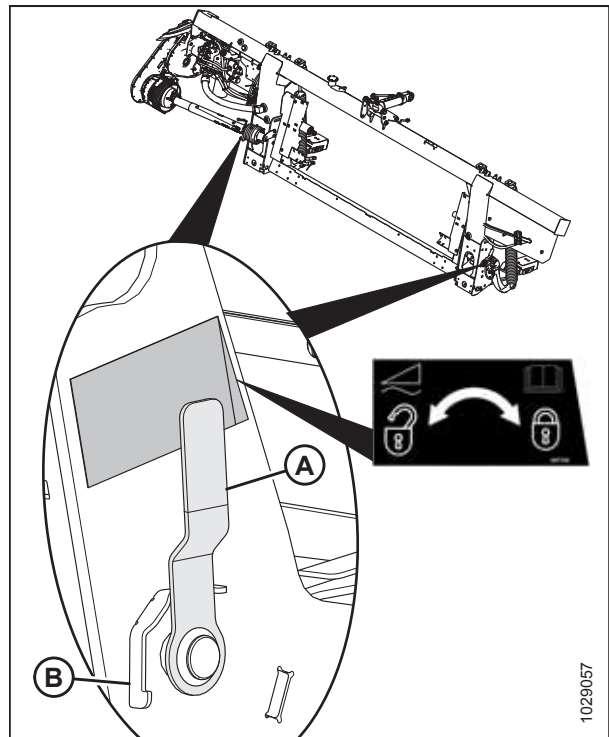


Abbildung 3.51: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

10. Das linke Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im

Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*,
Seite 35.

11. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
12. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

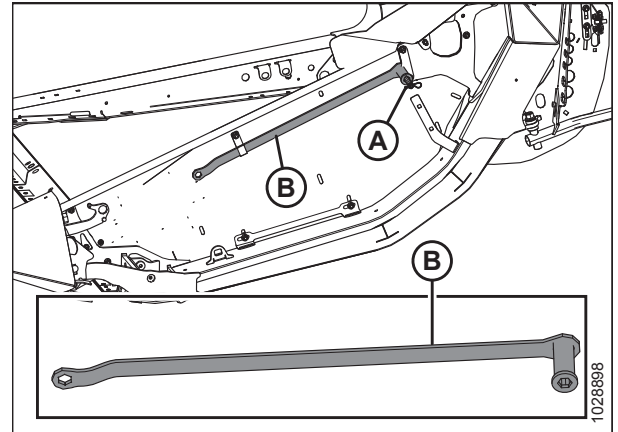


Abbildung 3.52: Aufbewahrungsort Werkzeug

13. Float-Einstellhebel (A) per Hand heben, um etwaiges Leerspiel zu beseitigen.
14. Werkzeug (B) auf den Float-Einstellhebel setzen. Das Werkzeug sollte leicht zur Vorderseite des Schneidwerkes geneigt sein.

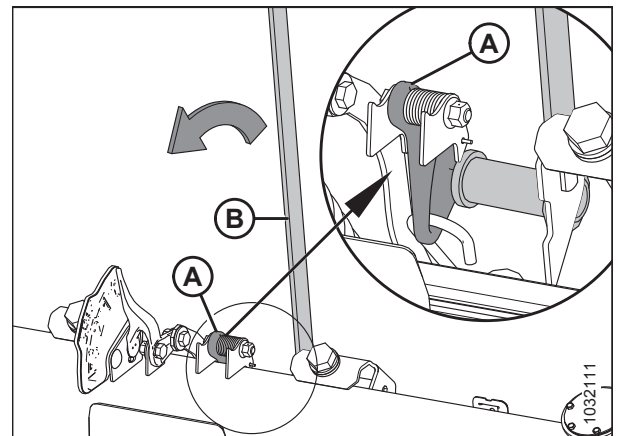


Abbildung 3.53: Float-Einstellmechanismus – links

15. Werkzeug (B) nach hinten ziehen, bis der Float-Einstellhebel (A) über der Mitte steht und nicht mehr in die Ausgangsposition zurückschwenkt. Werkzeug entfernen und Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
16. An der Seite, die Sie einstellen, das Schneidwerk 76 mm (3 Zoll) nach unten drücken und dann loslassen. Danach den Auflagedruck prüfen. Wenn der angezeigte Wert weiterhin zu hoch/niedrig ist, weiter einstellen.

BEACHTEN:

Durch Hinunterdrücken (Schütteln) des Schneidwerk lösen Sie Spannungen. Damit schließen Sie Fehlanzeigen aus.

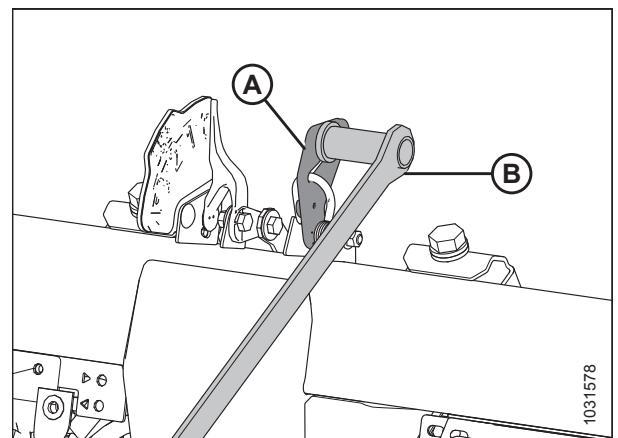


Abbildung 3.54: Float-Einstellmechanismus – links

17. An der kleinen Auflagedruckanzeige (B) den aktuellen Auflagedruck-Wert ablesen. Der Zeiger der Auflagedruckanzeige sollte auf 2 stehen.
- Falls der Zeiger (A) der Auflagedruckanzeige (B) höher als 2 steht, ist das Schneidwerk schwer.
 - Wenn an der Auflagedruckanzeige (B) ein Auflagedruck niedriger als 2 angezeigt wird, ist das Schneidwerk leicht.

BEACHTEN:

Die große Skala gilt für den Float-Höhensensor. Sie ist während des Feldeinsatzes wichtig.

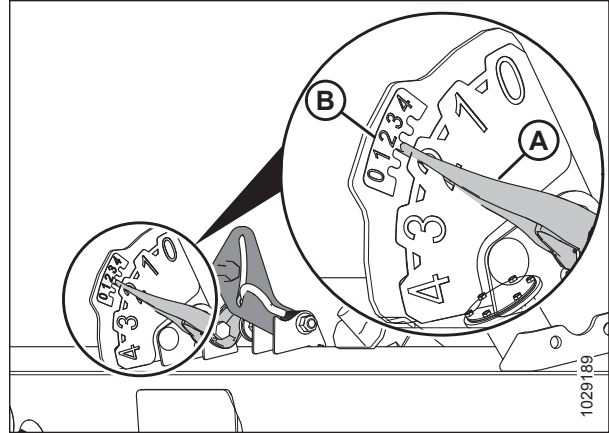


Abbildung 3.55: Auflagedruckanzeige – links

18. Um an die Floatmodul-Spannfedern (A) zu kommen, die Schrauben (C) lösen und die Verriegelungsbleche (B) seitlich wegdrehen.

BEACHTEN:

Im nachfolgenden Arbeitsschritt muss jedes Schraubenpaar (A) gleich stark angezogen werden.

19. Für mehr Gewichtsentlastung (weniger Auflagedruck) auf der linken Seite beide Floatmodul-Spannfedern (A) im Uhrzeigersinn drehen. Die Einstellungen auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Für weniger Gewichtsentlastung (mehr Auflagedruck) auf der linken Seite beide Floatmodul-Spannfedern (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die Einstellungen auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

20. Abfolge „Schneidwerk schütteln – zwischen den Einstellungsveränderungen Auflagedruckanzeige prüfen“ (Schritte 16, Seite 77 bis 19, Seite 78) so lange wiederholen, bis der Auflagedruck-Wert 2 erreicht ist oder bis auf beiden Schneidwerksseiten der gewünschte Wert erreicht ist.

21. Die Floatfederungsschrauben (A) mit den Federverriegelungen (B) sichern. Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe (A) in den Aussparungen der Verriegelung sitzen. Die Klemmschrauben (C) festziehen, um die Federverriegelung zu sichern.

22. Sobald die Auflagedruckeinstellung abgeschlossen ist, die Auflagedruckanzeige mit der Rohrseite des Werkzeugs umschieben. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

BEACHTEN:

NICHT die kantige Seite des Werkzeugs verwenden. Die Auflagedruckanzeige rastet sonst ein und kann das Werkzeug aus den Händen reißen.

23. Weiter mit *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 93.*

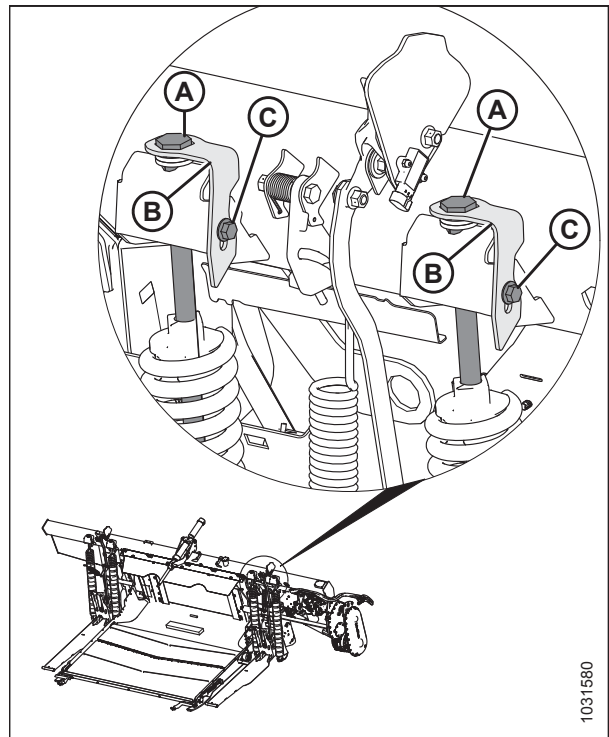


Abbildung 3.56: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung wird über zwei Floatverriegelungen (je 1 pro Floatmoduleseite) ver- und entriegelt.

WICHTIG:

Die Floatverriegelungen müssen verriegelt sein, wenn das Schneidwerk mit angebautem Floatmodul transportiert wird. So ist ausgeschlossen, dass sich Floatmodul und Schneidwerk gegeneinander bewegen. Die Floatverriegelungen müssen auch dann verriegelt sein, wenn das Schneidwerk vom Mährescher getrennt wird. Andernfalls löst sich das Floatmodul nicht vom Schrägförderer.

Um die Floatverriegelungen zu entriegeln, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (B) ziehen. In dieser Stellung ist das Schneidwerk entriegelt und kann gegen das Floatmodul pendeln.

Um die Floatverriegelungen zu verriegeln, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (C) drücken. In dieser Stellung kann das Schneidwerk nicht gegen das Floatmodul pendeln.

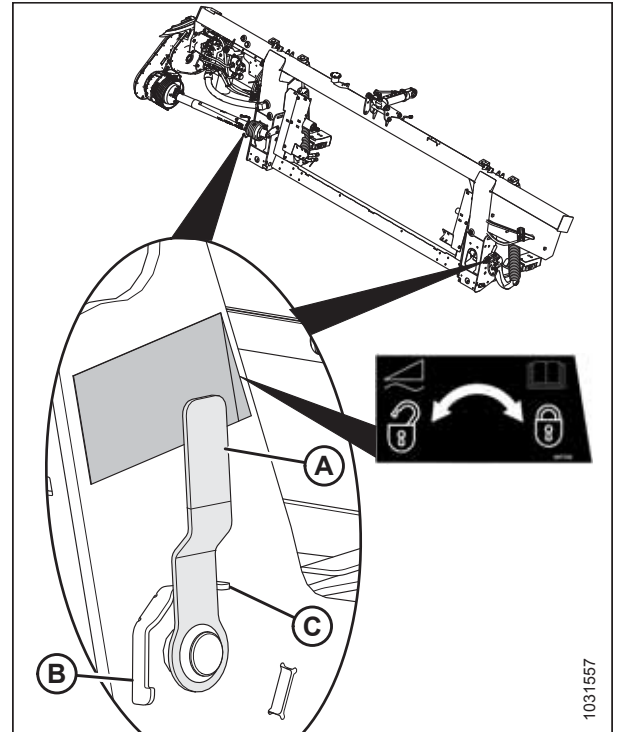


Abbildung 3.57: Floatverriegelung – in Stellung „Verriegelt“

Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel

Sind die Seitenflügel verriegelt, ist das Schneidwerk starr gestellt. Der Messerbalken bleibt in diesem Fall gerade.

1. Zum Verriegeln eines Seitenflügels die Verriegelung der Seitenflügel (A) ganz oben einrücken (siehe Abbildung). Wenn Sie den Verriegelungsgriff bewegen, sollte ein Klacken zu hören sein. Dies weist darauf hin, dass der Verriegelungsmechanismus eingerückt bzw. ausgerückt ist. Falls der Verriegelungsmechanismus nicht verriegelt, weiter mit Schritt 3, Seite 80.

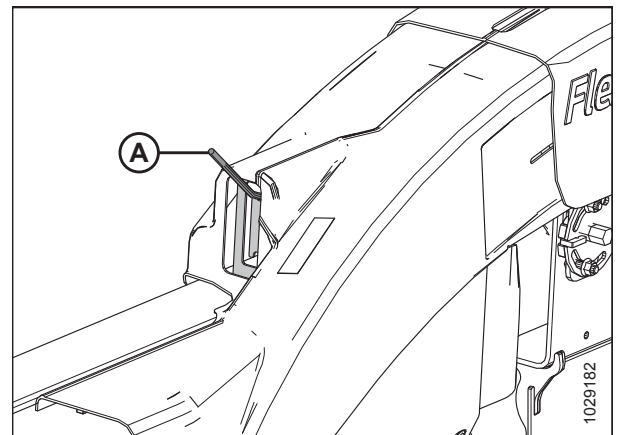


Abbildung 3.58: Seitenflügel verriegelt

BETRIEB

Sind die Seitenflügel entriegelt, folgen die drei Schneidwerksegmente unabhängig voneinander den Bodenkonturen. Entriegelte Seitenflügel können frei auf und ab pendeln.

- Der Seitenflügel ist entriegelt, wenn die Verriegelung der Seitenflügel (A) wie abgebildet unten eingerückt ist. Wenn Sie den Verriegelungsgriff bewegen, sollte ein Klacken zu hören sein. Dies weist darauf hin, dass der Verriegelungsmechanismus eingerückt bzw. ausgerückt ist. Falls der Verriegelungsmechanismus nicht entriegelt, weiter mit Schritt 3, Seite 80.

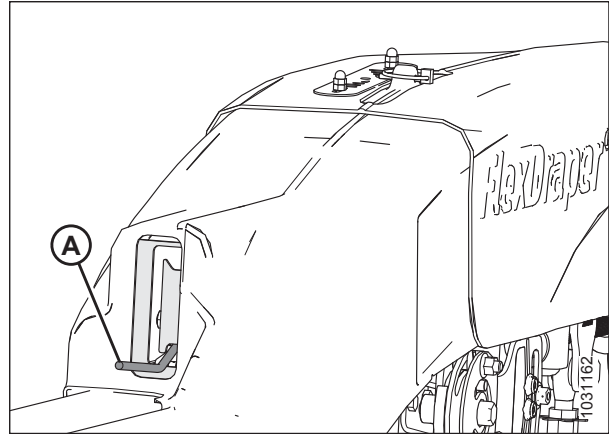


Abbildung 3.59: Seitenflügel entriegelt

- Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
- Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

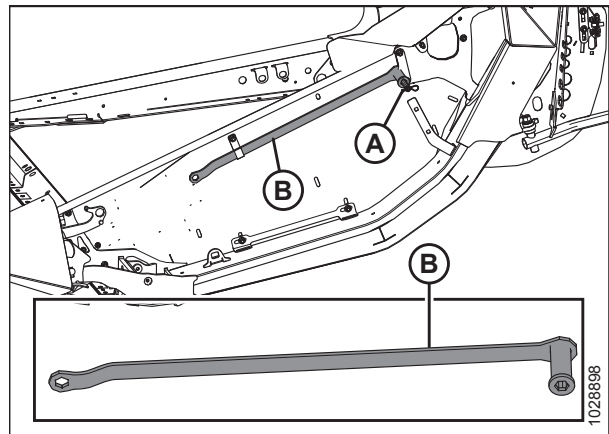


Abbildung 3.60: Abschlussblech links

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

- Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

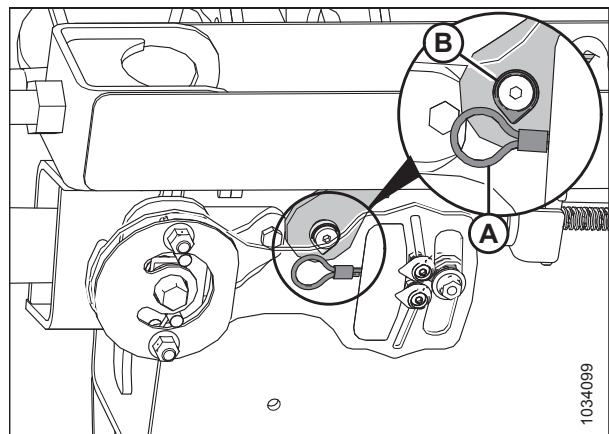


Abbildung 3.61: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BETRIEB

- Werkzeug (A) auf der Seitenflügelabgleich-Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel nach oben/unten drücken, bis die Verriegelung einrastet.

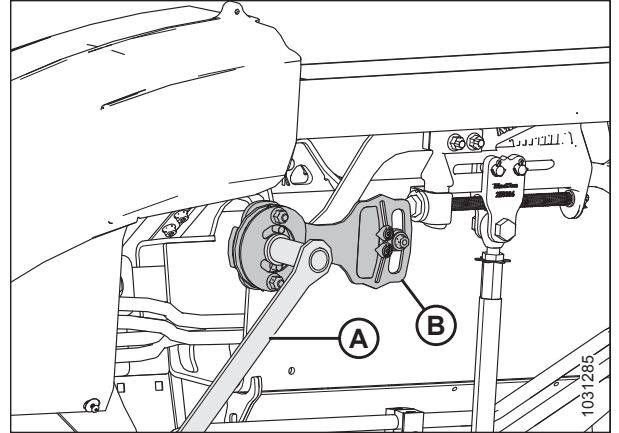


Abbildung 3.62: Seitenflügel-Verriegelung

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

- Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) entfernen.

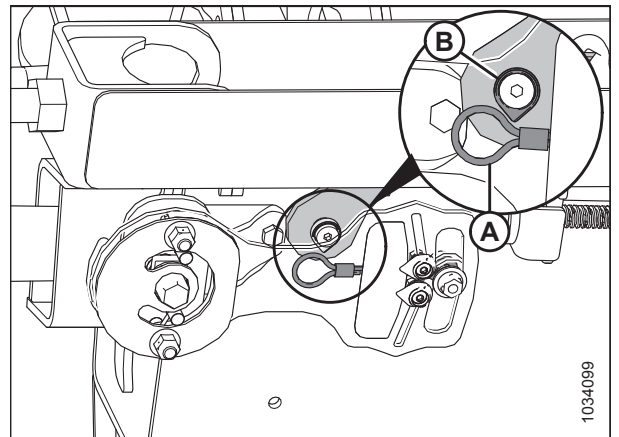


Abbildung 3.63: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

- Werkzeug (B) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen und mit Federstecker (A) sichern.

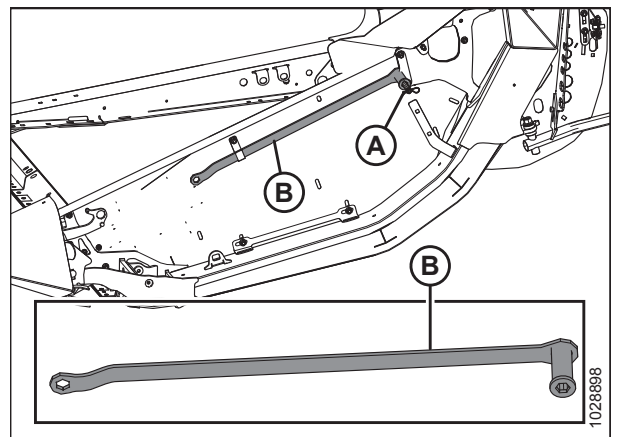


Abbildung 3.64: Abschlussblech links

Flexbetrieb

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenauflegendem Messerbalken ausgelegt. Die drei Schneidwerkssegmente folgen unabhängig voneinander den Bodenkonturen. Entriegelte Seitenflügel können frei auf und ab pendeln.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu entriegeln:

1. Den Verriegelungsgriff (A) unten einrücken, um den Seitenflügel zu entriegeln. Beim Entriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
2. Falls das Verriegelungsgestänge nicht ausrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.
3. Falls sich der Seitenflügel so nicht entriegeln lässt, weiter mit nächstem Schritt.

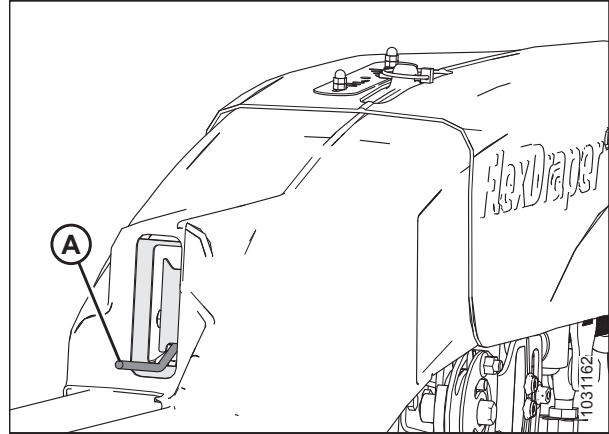


Abbildung 3.65: Seitenflügel entriegelt

4. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
5. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

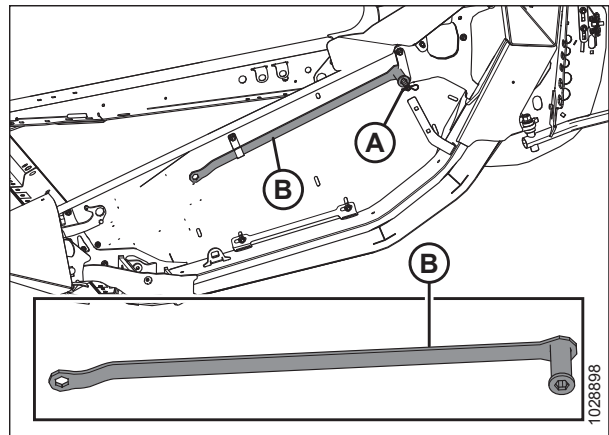


Abbildung 3.66: Abschlussblech links

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

6. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

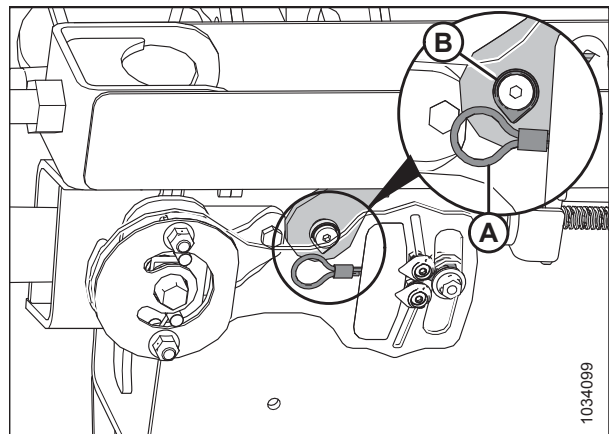


Abbildung 3.67: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

7. Werkzeug (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf und ab bewegen, bis er entriegelt.

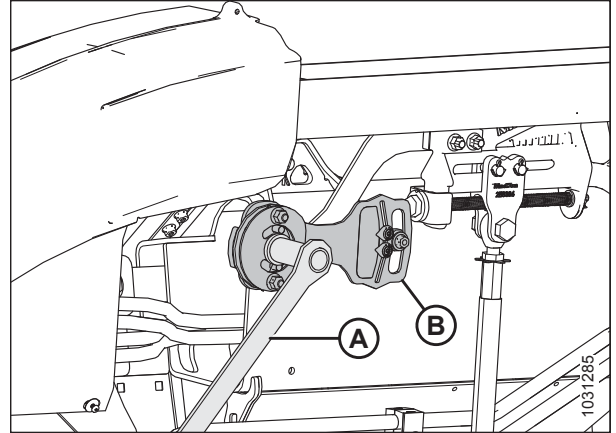


Abbildung 3.68: Seitenflügel entriegelt

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

8. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) lösen.
9. Werkzeug (A) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen und Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen.
10. Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.4 Seitenflügelabgleich, Seite 87](#).

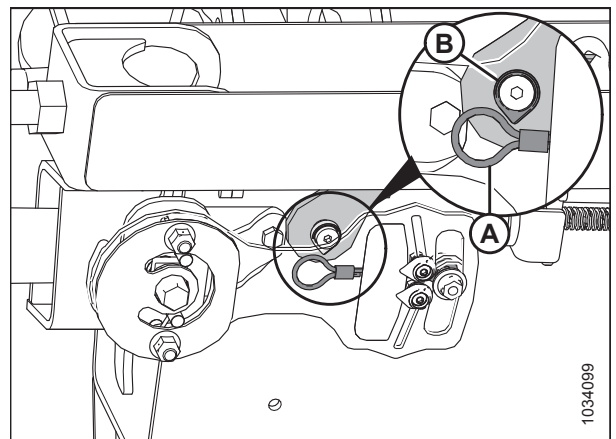


Abbildung 3.69: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk mit verriegelten, geraden Seitenflügeln an einen Mähdrescher angebaut ist, muss der Klappsplint (A) in der Mitte der Anzeige (B) stehen. Ist dies nicht der Fall, muss die Anzeige kalibriert werden. Dazu die Schrauben (C) lösen und die Platte verschieben. Wenn Sie mit entriegelten Seitenflügeln dreschen, sollte der Zeiger immer wieder über die Skala wandern. Bleibt der Zeiger an einem Ende der Skala hängen, lesen Sie die Abschnitte [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74](#) und [Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs, Seite 87](#)

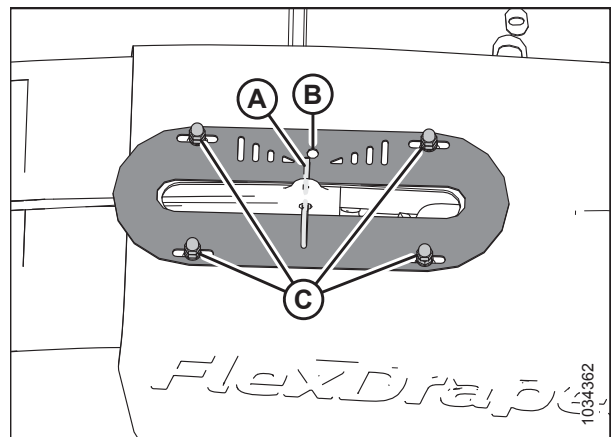


Abbildung 3.70: Flexanzeige oben auf der Abdeckung der Flex-Aufhängung – linke Seite

Starres Schneidwerk

Die drei Schnittsektionen werden **verriegelt** und arbeiten als 1 starrer Messerbalken.

Sind die Seitenflügel verriegelt, ist das Schneidwerk starr gestellt. Der Messerbalken bleibt in diesem Fall gerade.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

1. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die obere Halterung bringen und so den Seitenflügel verriegeln. Die Verriegelung sollte hörbar sein.
2. Falls das Verriegelungsgestänge nicht einrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verändern des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.
3. Falls sich der Seitenflügel so nicht verriegeln lässt, weiter mit Schritt 4, Seite 84.
4. Abdeckung der Flex-Aufhängung abnehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Abnehmen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 43*.
5. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
6. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

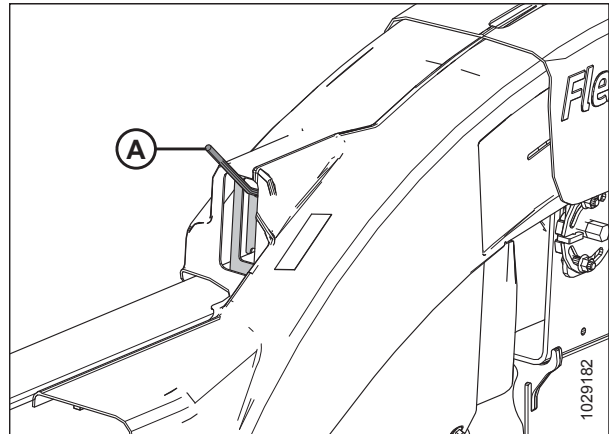


Abbildung 3.71: Seitenflügel verriegelt

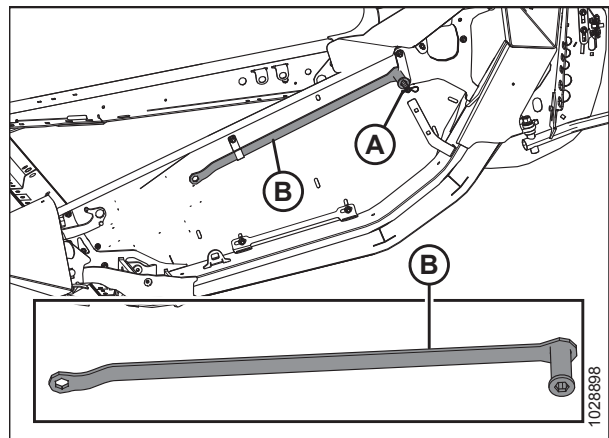


Abbildung 3.72: Abschlussblech links

7. Werkzeug (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf und ab bewegen, bis er verriegelt.
8. Werkzeug (A) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen und Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen.
9. Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 44*.

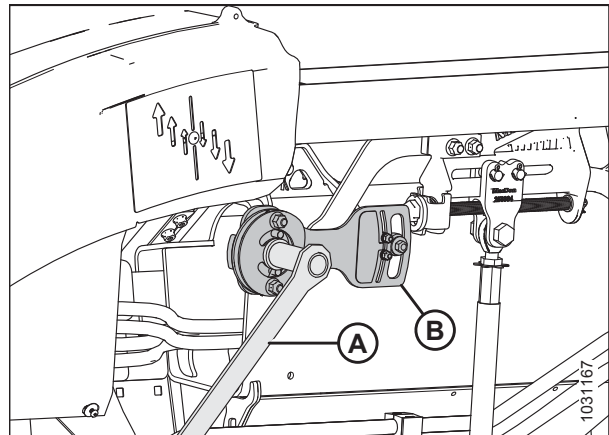


Abbildung 3.73: Seitenflügel verriegelt

Deaktivieren der Auslenkbegrenzung

Wenn Sie die Auslenkbegrenzung deaktivieren, lenkt der Seitenflügel weiter nach unten aus. Das Schneidwerk kann dann auf unebenem Untergrund den Bodenkonturen besser folgen. Die Umgehung der Auslenkbegrenzung kann von Vorteil sein,

BETRIEB

wenn ein geringer Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken weniger wichtig ist (z. B. bei der Ernte hoch wachsender Früchte wie stehendes Getreide oder Raps).

BEACHTEN:

Wenn Sie die Platte ausbauen, die die Float-Auslenkung des Seitenflügels begrenzt, kann der Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken nicht mehr so klein eingestellt werden. Er muss nachgestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt [5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580](#).

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 79](#).
3. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
4. Das Schneidwerk vollständig absenken.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die beiden Schrauben (A) entfernen.
7. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) herausnehmen.

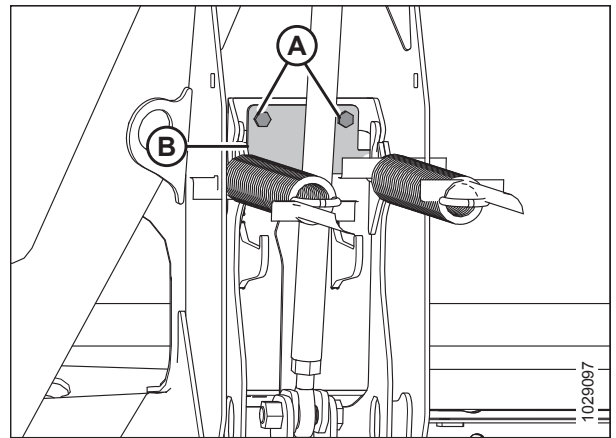


Abbildung 3.74: Auslenkbegrenzer-Platte

8. Die Begrenzerplatte (B) umdrehen.
9. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) einsetzen.
10. Die beiden Schrauben (A) wieder anbringen.
11. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
12. Damit bei nach unten ausgelenktem Seitenflügel keine Haspelfinger abgeschnitten werden, den Abstand zum Messerbalken einstellen. Nähere Angaben, siehe Abschnitt [5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580](#).

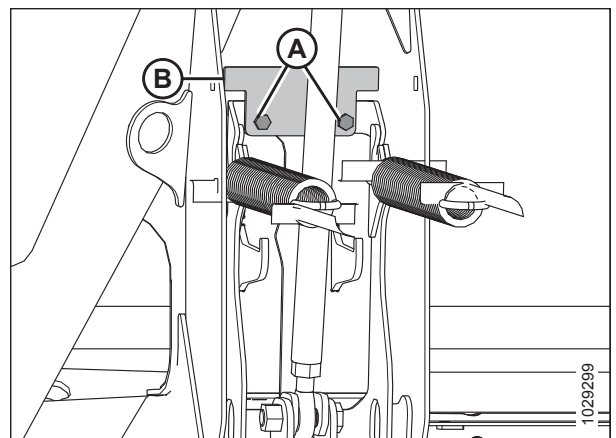


Abbildung 3.75: Auslenkbegrenzer-Platte

Aktivieren der Auslenkbegrenzung

Wenn Sie einschränken, wie weit der Seitenflügel maximal nach unten auslenkt, kann die Haspel sehr nah am Messerbalken vorbeilaufen. Das ist insbesondere bei der Ernte niedrig wachsender Pflanzen (z. B. Linsen, eingefallene Erbsen, kurzhalbmige Sojabohnen) anzustreben.

BEACHTEN:

Wenn Sie die Platte einbauen, die die Float-Auslenkung des Seitenflügels begrenzt, ist ein kleinerer Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken möglich. Dieser muss nachgestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt [5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580](#).

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 79](#).
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die beiden Schrauben (A) entfernen.
7. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) herausnehmen.

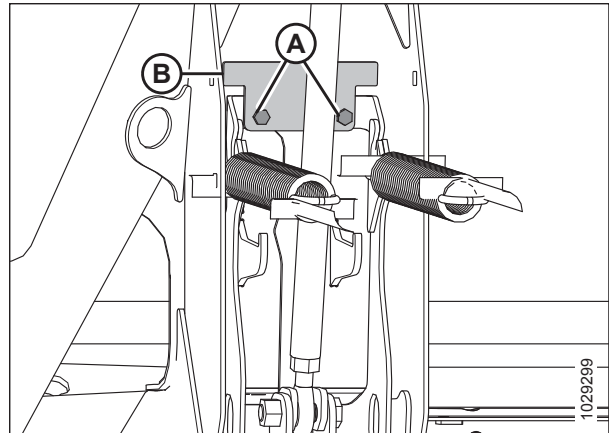


Abbildung 3.76: Auslenkbegrenzer-Platte

8. Die Begrenzerplatte (B) umdrehen.
9. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) einsetzen.
10. Die beiden Schrauben (A) wieder anbringen.
11. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
12. Den Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken einstellen. Anleitung, siehe Abschnitt [Einstellen des Haspelabstands, Seite 583](#).

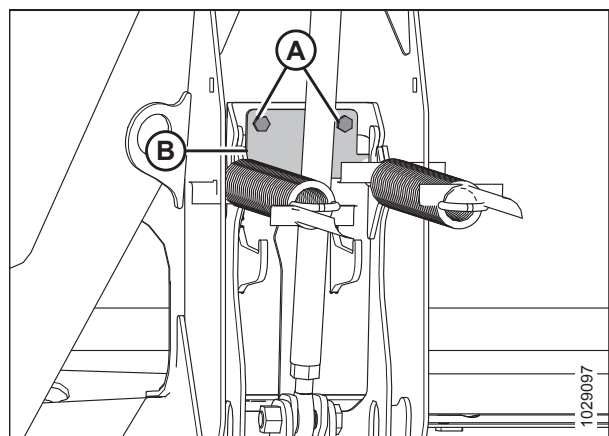


Abbildung 3.77: Auslenkbegrenzer-Platte

3.7.4 Seitenflügelabgleich

WICHTIG:

Vor Beginn der Arbeiten muss die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74.*

Der Seitenflügelabgleich ermöglicht den Seitenflügeln, auf wechselnde Bodenbedingungen zu reagieren. Ist sie zu leicht eingestellt, schaukeln die Seitenflügel auf bzw. folgen nicht den Bodenkonturen, so dass Pflanzen ungemäht stehen bleiben. Ist sie zu schwer eingestellt, dringen die Außenseiten der Seitenflügel in das Erdreich ein. Nachdem die Schneidwerk-Floatfunktion eingestellt ist, muss der Seitenflügelabgleich eingestellt werden, damit das Schneidwerk den Bodenkonturen gut folgt.

Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs

Vom Seitenflügelabgleich hängt ab, wie das Schneidwerk den Bodenkonturen folgt. Der Fahrer muss die Auslenkung der Seitenflügel prüfen, wenn diese nicht wie gewünscht den Bodenkonturen folgen.

WICHTIG:

Damit korrekte Seitenflügelabgleichswerte angezeigt werden, muss zunächst die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74.*

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Wenn ein Seitenflügel nach oben (A – lächelnd) oder unten (B – traurig) zeigt und deswegen Pflanzen nicht erfasst bzw. Erde aufgeschoben wird, muss möglicherweise der Seitenflügelabgleich nachgestellt werden.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel sind abgeglichen, wenn der gleiche Kraftaufwand nötig ist, um sie nach oben oder unten zu drücken.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdeschers keine Personen aufhalten.

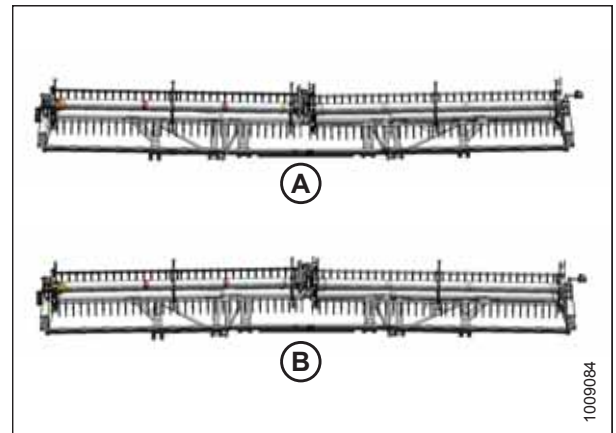


Abbildung 3.78: Seitenflügel nicht eingestellt

BETRIEB

1. Die Haspel-Horizontalstellung auf der Anzeigeskala (auf dem linken Haspelarm) auf 6 einstellen.
2. Die Haspel vollständig absenken.

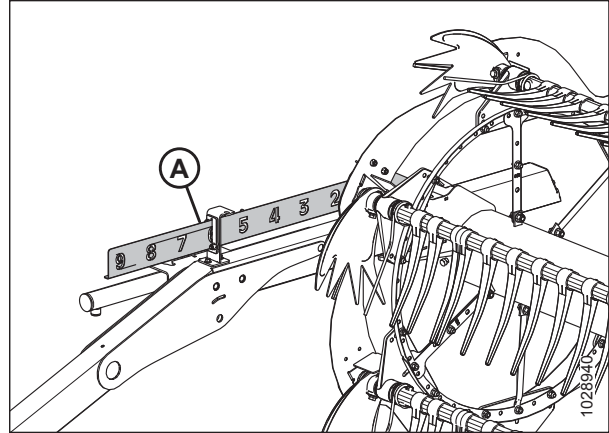


Abbildung 3.79: Horizontalstellung

3. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf D steht.
4. Wenn Transporträder angebracht sind, diese so umstellen, dass sie vom Schneidwerk getragen werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*.
5. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
6. Das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen.

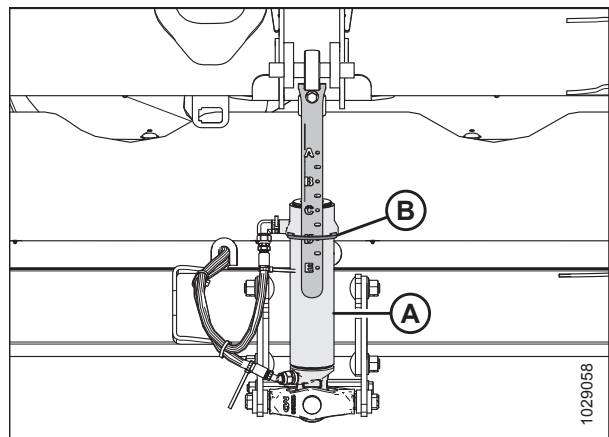


Abbildung 3.80: Neigungszyylinder

7. Vergewissern, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302*.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Abnehmen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 43*.
10. Schneidwerk-Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.

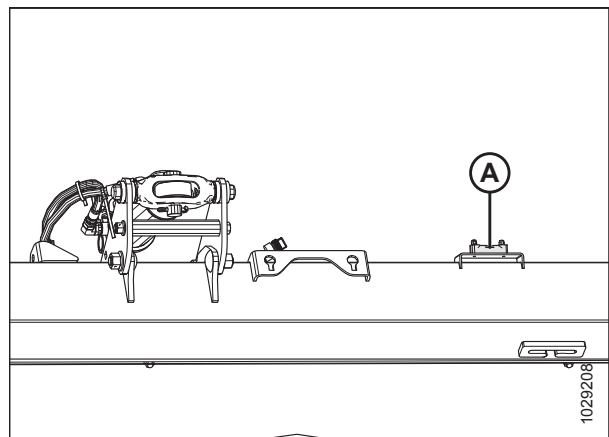


Abbildung 3.81: Wasserwaage

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

11. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

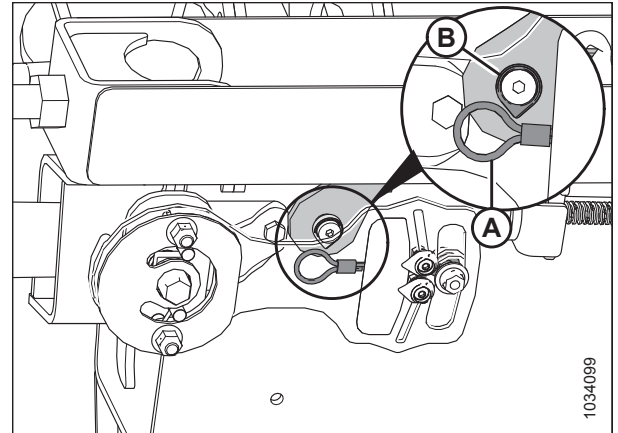


Abbildung 3.82: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

12. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
13. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

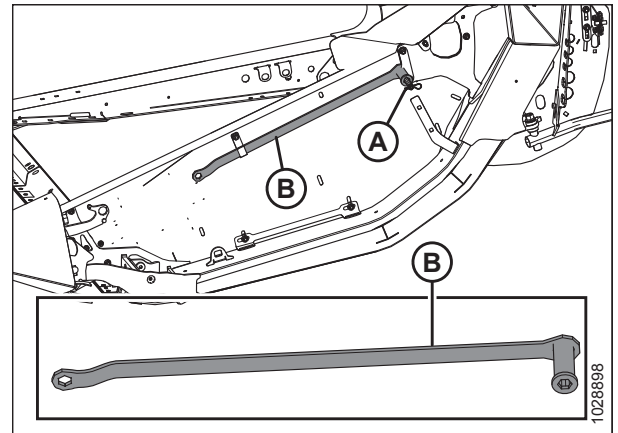


Abbildung 3.83: Abschlussblech links

14. Zum Entriegeln des Seitenflügelabgleichs den Verriegelungsgriff (A) in die untere Stellung (ENTRIEGELT) drücken. **NUR** den Seitenflügel entriegeln, den Sie prüfen möchten. Der gegenüberliegende Seitenflügel muss verriegelt bleiben.

BEACHTEN:

Wenn Sie den Verriegelungsgriff bewegen, sollte ein Klacken zu hören sein. Dies weist darauf hin, dass der Verriegelungsmechanismus eingerückt bzw. ausgerückt ist.

15. Wenn der Mechanismus nicht einrückt, den Seitenflügel mit dem Werkzeug (B) auf- und abbewegen, bis ein Klacken zu hören ist.

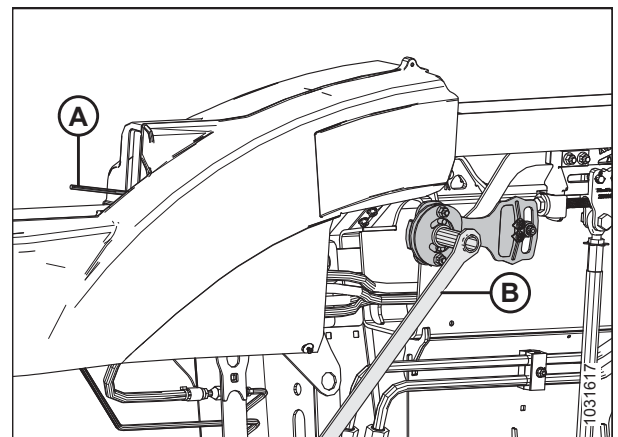


Abbildung 3.84: Entriegelter Seitenflügel

BETRIEB

16. Die Floatbegrenzungshebel (A) müssen an beiden Seiten des Floatmoduls ausgerückt (unten) sein.
17. Die Floatverriegelungshebel (A) müssen an beiden Seiten des Floatmoduls eingerückt (oben) sein.

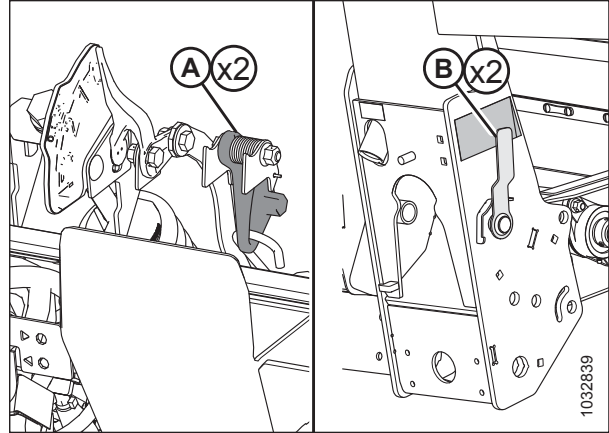


Abbildung 3.85: Seitenflügel-Kontrollplatte

18. Auf der Seitenflügel-Kontrollplatte (A) die beiden Zeiger (B) mit den Fingern gegen die Feder (C) hinter der Platte zusammendrücken. Dadurch werden die Zeiger zurückgesetzt.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel-Kontrollplatte (A) ist durchsichtig abgebildet, damit die Feder (C) dargestellt werden kann.

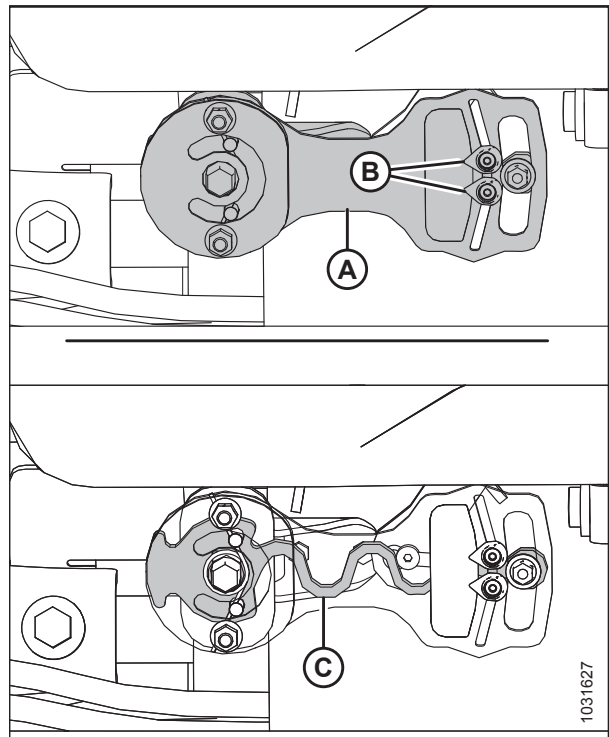


Abbildung 3.86: Seitenflügel-Kontrollplatte

BETRIEB

19. Mit dem Werkzeug (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte (A) nach unten ziehen, bis der Stift (B) am Ende der Nut ansteht. Der untere Zeiger (D) wandert nach unten, um den ersten Messwert anzuzeigen.

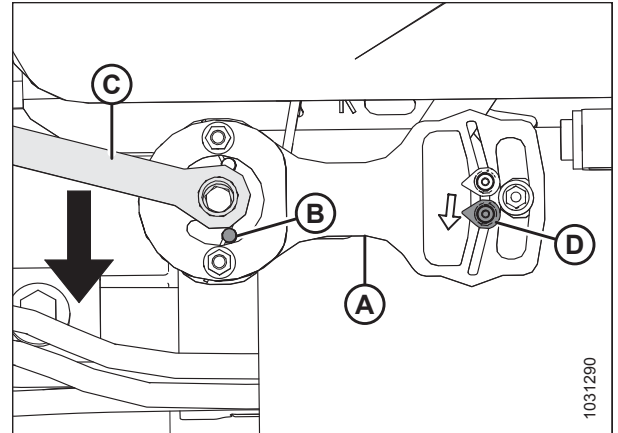


Abbildung 3.87: Seitenflügel-Kontrollplatte

20. Mit dem Werkzeug (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte (A) nach oben drücken, bis der Stift (B) am Ende der Nut ansteht. Der obere Zeiger (D) wandert nach oben, um den zweiten Messwert anzuzeigen.
21. Um eine möglichst genaue Ablesung zu erhalten, die Arbeitsschritte 19, Seite 91 und 20, Seite 91 zweimal wiederholen, dann den Messwert notieren.

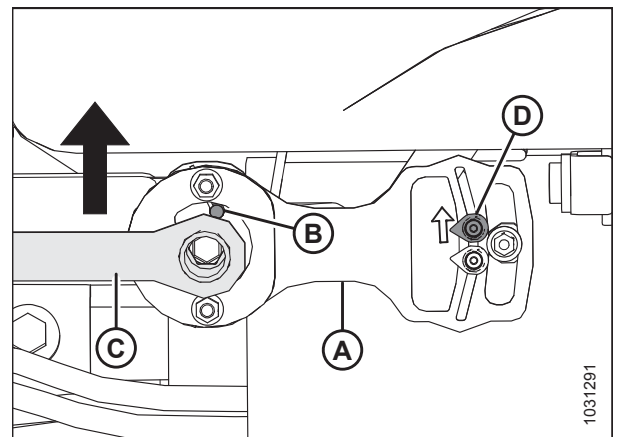


Abbildung 3.88: Seitenflügel-Kontrollplatte

22. Die zwei Ablesungen auf dem Aufkleber (A) vergleichen.

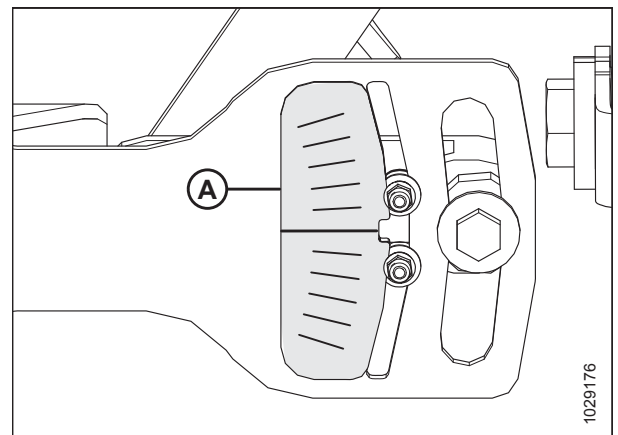


Abbildung 3.89: Seitenflügelabgleich-Aufkleber

- (A) – Wenn sich beide Zeiger gleichzeitig bewegen, ist der Seitenflügel abgeglichen und muss nicht nachgestellt werden. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen und Vorgehensweise auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 44*.
- (B) – Wenn der obere Zeiger weiter von der Mitte abweicht als der untere Zeiger, ist der Seitenflügel zu leicht und muss schwerer gemacht werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 93*.
- (C) – Wenn der untere Zeiger weiter von der Mitte abweicht als der obere Zeiger, ist der Seitenflügel zu schwer und muss leichter gemacht werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 93*.

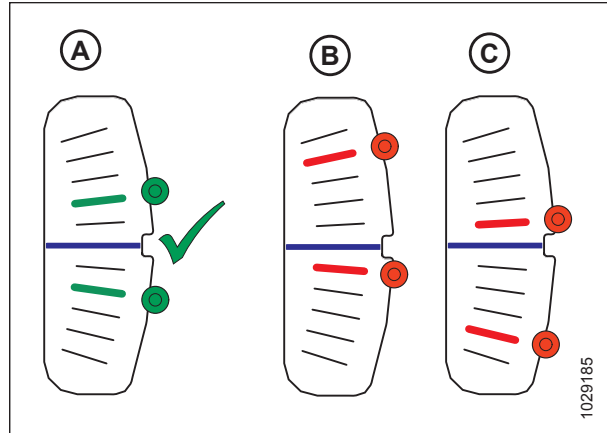


Abbildung 3.90: Ablesungen auf Seitenflügelabgleich-Aufkleber

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

23. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) trennen.
24. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik montieren. Siehe *Einbauen der Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 44*.
25. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
26. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

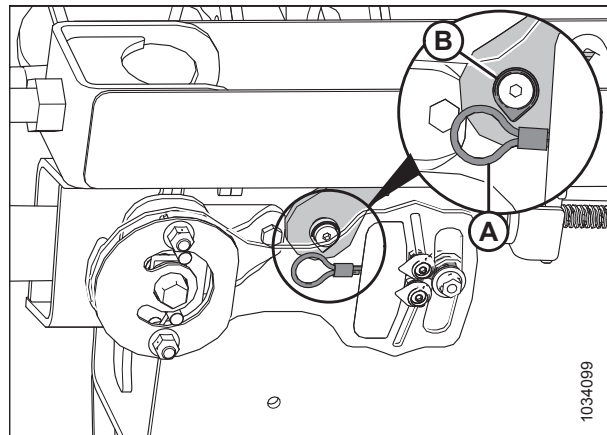


Abbildung 3.91: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

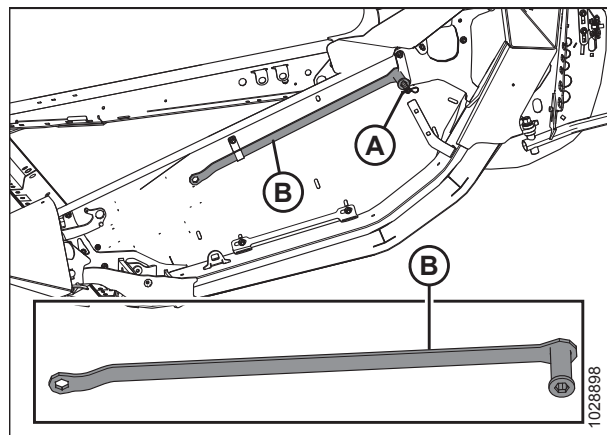


Abbildung 3.92: Abschlussblech links

Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Vom Seitenflügelabgleich hängt ab, wie das Schneidwerk den Bodenkonturen folgt. Der Fahrer muss die Auslenkung der Seitenflügel einstellen, wenn diese nicht wie gewünscht den Bodenkonturen folgen.

WARNUNG

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie den Seitenflügelabgleich nachstellen. Vor Beginn der Arbeiten den Abschnitt *Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs, Seite 87* lesen, um festzustellen, ob nachgestellt werden muss.

WICHTIG:

Damit korrekte Seitenflügelabgleichswerte angezeigt werden, muss zunächst die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74*. Vor dem Nachstellen sichergehen, dass das Floatmodul in Waage steht.

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

1. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.
2. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
3. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

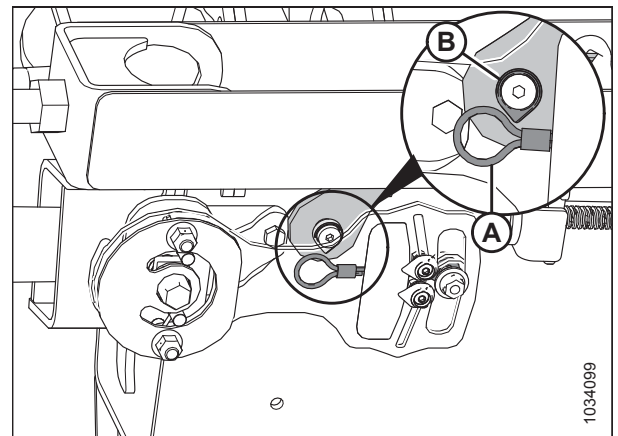


Abbildung 3.93: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

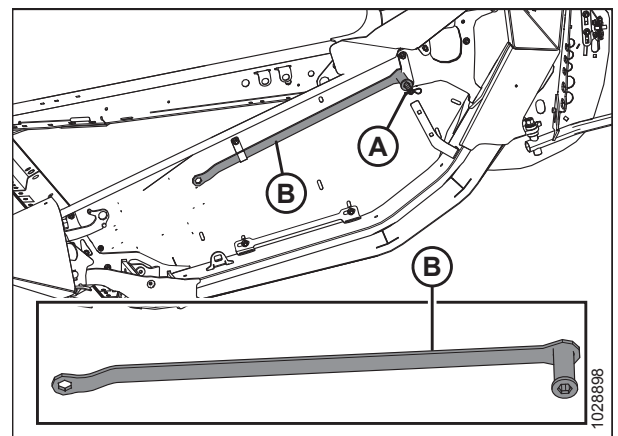


Abbildung 3.94: Abschlussblech links

BETRIEB

- Der Verriegelungsgriff (A) muss unten eingerückt sein (Stellung ENTRIEGELT). **NUR** den Seitenflügel entriegeln, den Sie nachstellen möchten. Der gegenüberliegende Seitenflügel muss verriegelt bleiben.

BEACHTEN:

Wenn Sie den Verriegelungsgriff bewegen, sollte ein Klacken zu hören sein. Dies weist darauf hin, dass der Verriegelungsmechanismus eingerückt bzw. ausgerückt ist.

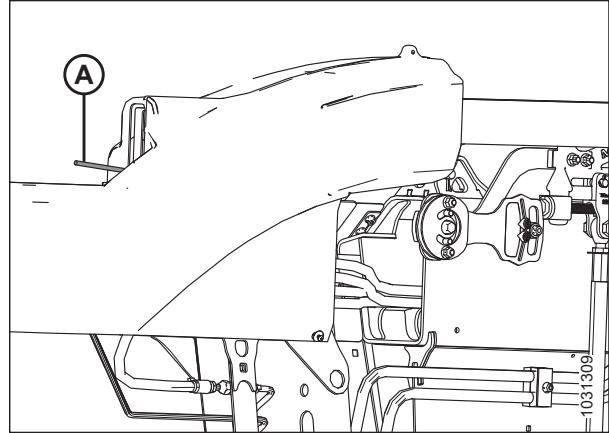


Abbildung 3.95: Seitenflügel entriegelt

- Auf der Seitenflügel-Kontrollplatte die beiden Zeiger (A) und (B) mit den Fingern zusammendrücken
- Mit dem Werkzeug (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte nach oben schwenken, bis der Stift am Ende der Nut ansteht. Der untere Zeiger (B) wandert nach unten, um den ersten Messwert anzuzeigen.
- Mit dem Werkzeug (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte nach unten schwenken, bis der Stift am Ende der Nut ansteht. Der obere Zeiger (A) wandert nach oben, um den zweiten Messwert anzuzeigen.
- Schritte 6, Seite 94 und 7, Seite 94 wiederholen. Abbildung 3.97, Seite 95 beachten und die zwei Ablesungen vergleichen:

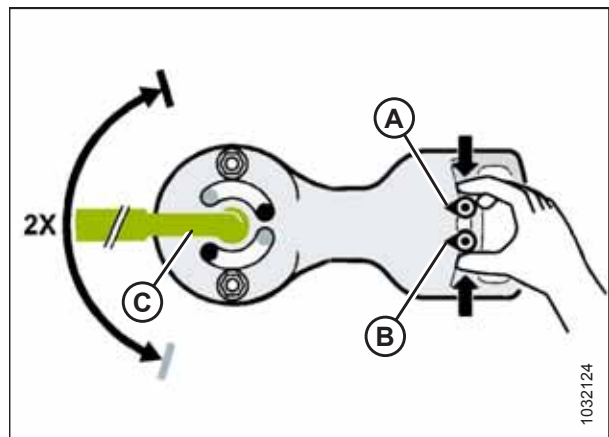


Abbildung 3.96: Seitenflügelabgleich einstellen – links

- Situation A – Der Seitenflügel ist zu leicht eingestellt; Auflagedruck für Seitenflügel erhöhen.
- Situation B – Der Seitenflügel ist zu schwer eingestellt; Auflagedruck für Seitenflügel niedriger einstellen.
- Situation C – Der Seitenflügelabgleich ist korrekt eingestellt. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen und die Vorgehensweise auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

9. Wenn der Seitenflügel zu leicht eingestellt ist (Situation A), den Auflagedruck erhöhen. Dazu die Justierschraube (A) so drehen, dass sich die Schelle (B) in Richtung (C) bewegt.
10. Wenn der Seitenflügel zu schwer eingestellt ist (Situation B), niedrigeren Auflagedruck einstellen. Dazu die Justierschraube (A) so drehen, dass sich die Schelle (B) in Richtung (D) bewegt.
11. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. So lange einstellen, bis der Seitenflügelabgleich korrekt eingestellt ist (Situation C).
12. Die Verriegelung der Seitenflügel oben einrücken (Stellung LOCK).
13. Falls das Verriegelungsgestänge nicht greift, den Seitenflügel mit dem Werkzeug nach oben/unten bewegen, bis es verriegelt.

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

14. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) entfernen.
15. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

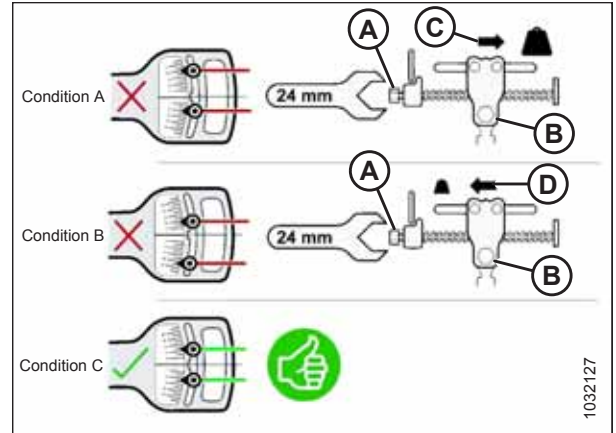


Abbildung 3.97: Seitenflügelabgleich einstellen – links

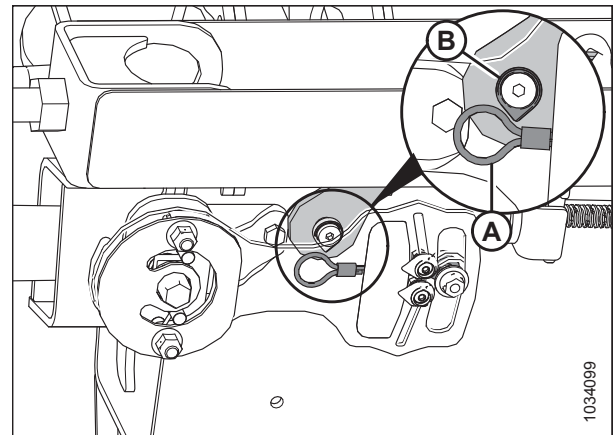


Abbildung 3.98: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

16. Werkzeug (B) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen und mit Federstecker (A) sichern.
17. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt oder .

BEACHTEN:

Um einen guten Seitenflügelabgleich im Feldeinsatz aufrechtzuerhalten, muss ggf. die Schneidwerk-Floatfunktion nachgestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74*.

18. Wenn die Seitenflügel miteinander verriegelt sind und der Messerbalken dennoch nicht gerade durchläuft, muss weiter nachgestellt werden. Wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.

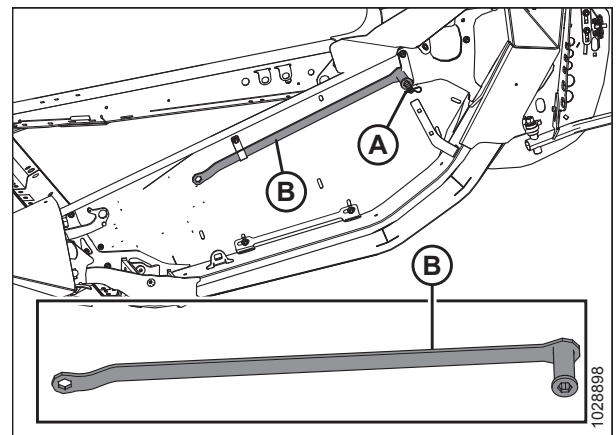


Abbildung 3.99: Abschlussblech links

3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel

Der Anstellwinkel kann mit dem Neigungszyylinder auf unterschiedliche Erntebedingungen und/oder Bodentypen eingestellt werden. Der Neigungszyylinder befindet sich zwischen dem Mähdrescher und dem Schneidwerk. Bei einigen Mähdreschern kann auch der Schrägförderer verstellt werden. Damit kann der Anstellwinkel auch angepasst werden.

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähdreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 97*.

Der Anstellwinkel (A) ist der Winkel zwischen dem Schneidwerk und dem Boden.

Vom Anstellwinkel hängt ab, wie groß der Abstand (B) zwischen dem Messerbalkenmesser und dem Boden ist. Der Anstellwinkel ist eine entscheidende Größe beim bodennahen Schnitt.

Beim Verstellen des Anstellwinkels dreht sich das Schneidwerk an der Stelle, an der die Gleitkufen Bodenkontakt (C) haben.

Der Messerfingerwinkel (D) ist der Winkel zwischen Oberseite der Messerfinger und dem Boden.

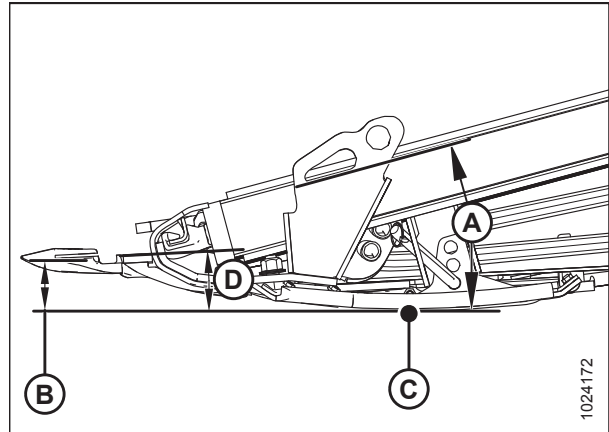


Abbildung 3.100: Schneidwerksanstellwinkel

1. Berücksichtigen Sie bei der Einstellung des Anstellwinkels die Fruchtart und deren Zustand sowie die Bodenbeschaffenheit. Folgende Hinweise sind zu beachten:

- a. Das Schneidwerk sollte flacher eingestellt sein (A) (Stellung A auf der Anzeige), wenn normale Erntebedingungen herrschen und der Boden feucht ist. Dadurch häuft sich am Messerbalken weniger Erdrreich an. Ist das Schneidwerk flach eingestellt, entstehen auf steinigem Feldern weniger Schäden an den Messerklingen.
- b. Die steileren Einstellungen (E) (Stellung E auf der Anzeige) eignen sich für zu Boden gedrücktes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

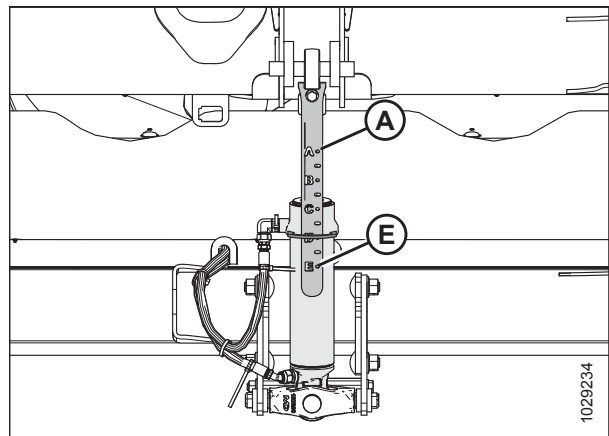


Abbildung 3.101: Neigungszyylinder

Der flachste einstellbare Winkel (A) (Neigungszyylinder vollständig eingefahren) ist 1,7 Grad und ergibt beim bodenkonturfürten Dreschen die höchsten Stoppeln.

Der steilste einstellbare Winkel (E) (Neigungszyylinder vollständig ausgefahren) ist 8,9 Grad und ergibt beim bodenkonturfürten Dreschen die kürzesten Stoppeln.

Stellen Sie den Winkel so ein, dass je nach Erntefrucht und Bodenverhältnissen maximale Leistung resultiert.

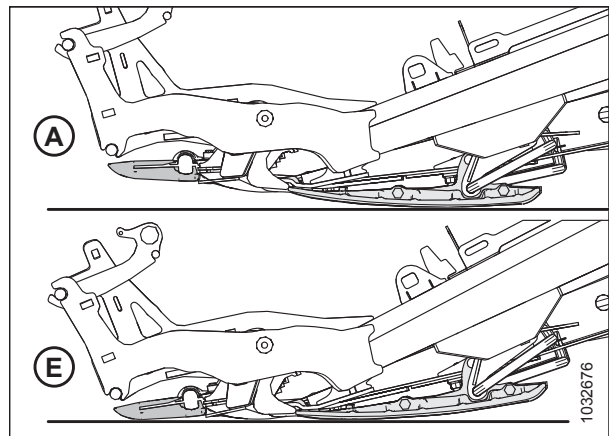


Abbildung 3.102: Messerfingerwinkel

Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus

Der Anstellwinkel wird von der Mähdrescherkabine aus eingestellt. Der Fahrer nutzt dafür einen Schalter am Multifunktionshebel und die Anzeige am Neigungszyylinder bzw. das Display in der Kabine. Der Anstellwinkel ergibt sich aus der Länge des Neigungszyinders zwischen Mähdrescher-Floatmodul und dem Schneidwerk. Bei einigen Mähdreschern wird der Winkel durch Kippen des Schrägförderers eingestellt.

Case Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von Case wird der Neigungszyylinder und damit der Anstellwinkel über Schalter am Multifunktionshebel eingestellt.

1. Den SHIFT-Knopf (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Schalter (B) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen oder Schalter (C) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen.



Abbildung 3.103: Bedienpult eines Case-Mähdreschers



Abbildung 3.104: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

New Holland Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von New Holland wird der Neigungszylinder und damit der Anstellwinkel über Schalter am Multifunktionshebel eingestellt.

1. Den SHIFT-Knopf (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste (B) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Schalter (C) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).

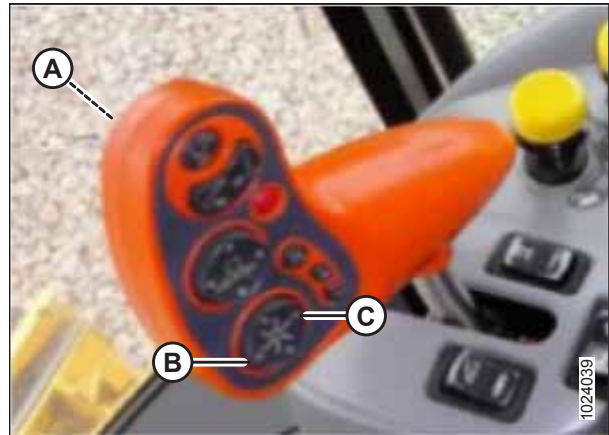


Abbildung 3.105: New Holland CR/CX Bedienelemente

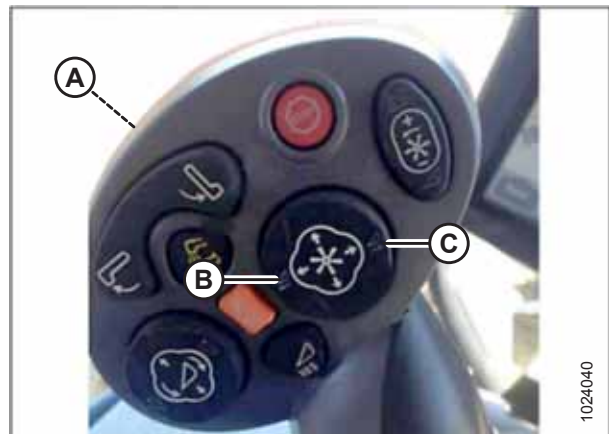


Abbildung 3.106: New Holland CR/CX Bedienelemente

AGCO Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von AGCO betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen vom Händler eingebauten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient. Der Wippschalter ist je nach Mähdreschermodell unterschiedlich angebracht.

1. **Nur Gleaner A:** Die Armlehnenabdeckung (A) öffnen. Darunter befindet sich eine Schalterreihe.
2. Den vom Händler eingebauten Wippschalter (B) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung) bringen.

BEACHTEN:

Abbildung aus einem Gleaner A. Bei anderen Mähdreschern der Marken Challenger und Massey Ferguson ist der Wippschalter auf der Konsole (nicht abgebildet) angebracht.

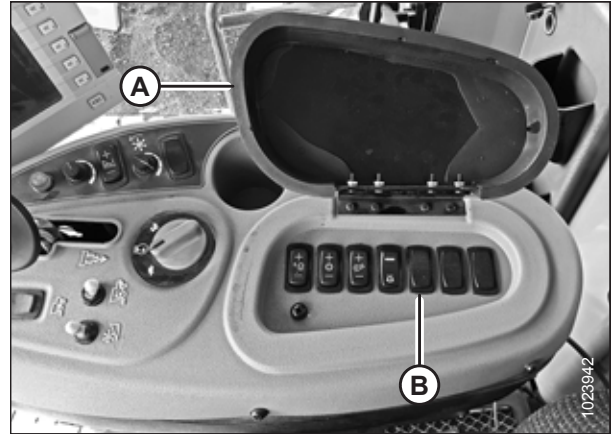


Abbildung 3.107: Konsole Gleaner A

3. Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (B) drücken.



Abbildung 3.108: Multifunktionshebel Gleaner

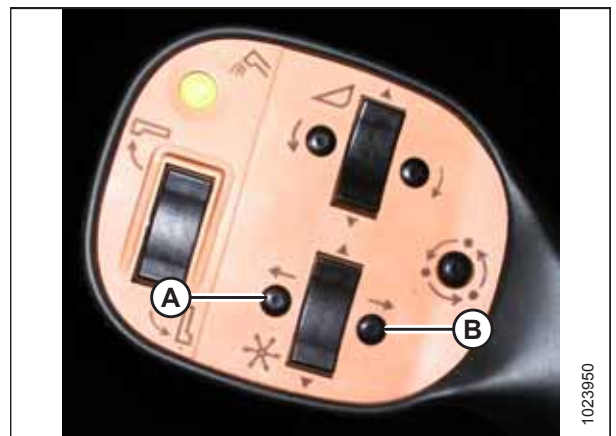


Abbildung 3.109: Multifunktionshebel Gleaner

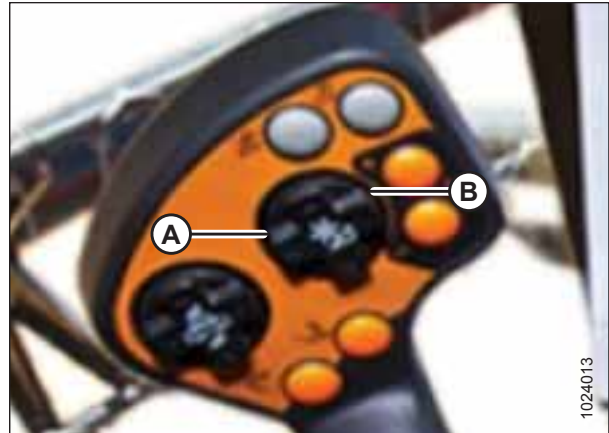


Abbildung 3.110: Multifunktionshebel Challenger/
Massey Ferguson

CLAAS Mähdrescher:

CLAAS (mit werkseitig montiertem Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung): Bei neueren Mähdreschern von CLAAS betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen werksmontierten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient.

1. HOTKEY-Schalter (A) der Konsole in die Stellung „Tragrahmenplatte“ (Schneidwerkssymbol [B] mit den aufeinander zeigenden Pfeilen) drücken.

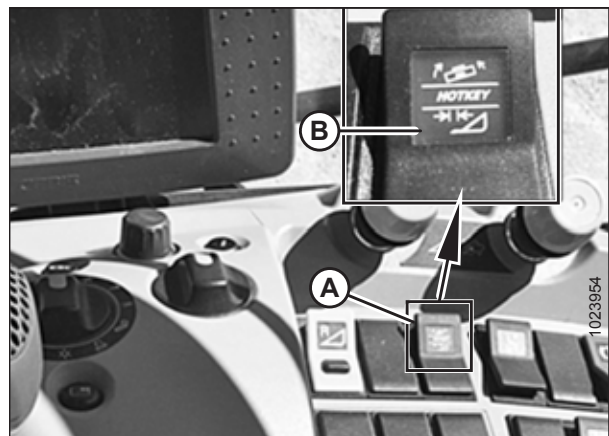


Abbildung 3.111: Konsole CLAAS 700

BETRIEB

2. Den Schalter (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten.
3. Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (C) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.

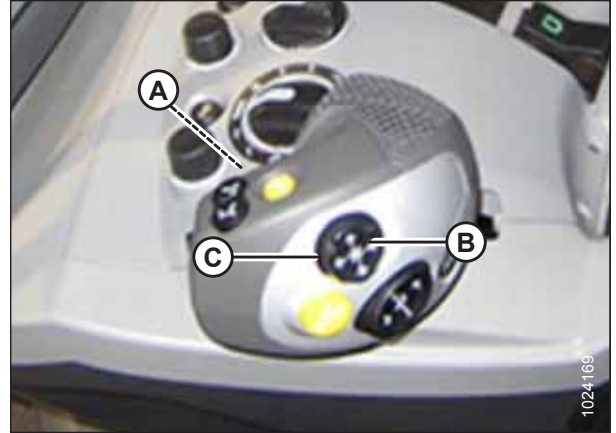


Abbildung 3.112: Multifunktionshebel CLAAS 600/700



Abbildung 3.113: Multifunktionshebel CLAAS 500

John Deere Mähdrescher:

John Deere S700: An Mähdreschern der Serie S700 kann das Schneidwerk über eine am Schrägförderer angebrachte Tragrahmenverstellung nach vorne/hinten verstellt werden. Bringen Sie die Tragrahmenplatte in Mittelstellung, und verstellen Sie die Schneidwerksneigung mit dem MacDon System für Horizontalstellung/Schneidwerksneigung.

WICHTIG:

Wenn sowohl die Tragrahmenplatte als auch das MacDon System für die Schneidwerksneigung auf Maximum eingestellt sind, kann die Ausrüstung beschädigt werden.

BETRIEB

1. Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.



Abbildung 3.114: Bedienelemente John Deere 700

John Deere (außer Serie S700): Bei Mähdreschern von John Deere betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen vom Händler eingebauten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient.

1. Den Schalter für Horizontalstellung/Schneidwerksneigung (A, auf Konsole) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung) drücken.

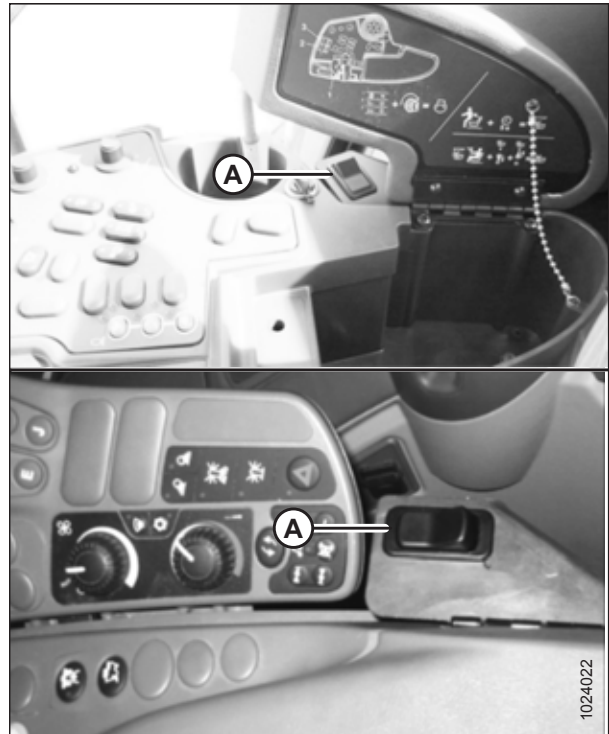


Abbildung 3.115: Konsolen John Deere

- Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.



Abbildung 3.116: Multifunktionshebel John Deere

Versatile Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von Versatile betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalstellung am Multifunktionshebel und einen werksmontierten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter auf der Bedienkonsole, der zum Umschalten zwischen Horizontalstellung und Schneidwerksneigung dient.

- Taste ON (A) auf der Konsole drücken, um auf HEADER TILT (Schneidwerksneigung) umzustellen.
- Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (B) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (C) drücken.



Abbildung 3.117: Versatile Multifunktionshebel und Konsole

3.7.6 Haspeldrehzahl

Die Haspeldrehzahl ist einer der Faktoren, die bestimmen, wie das Erntegut vom Messerbalken auf die Bänder befördert wird.

Die Haspel erzielt die beste Wirkung, wenn sie synchron mit der Mähdreschergeschwindigkeit umläuft (Gleichlauf). Das abgemähte Erntegut soll gleichmäßig vom Messerbalken zu den Bändern gefördert werden. Das Erntegut soll sich nicht stauen und nur minimal beeinträchtigt werden.

Bei stehendem Erntegut sollte die Haspel etwas schneller laufen als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf) oder gleich schnell.

In Lagergetreide oder Erntegut, das vom Messerbalken weg zeigt, muss die Haspel schneller laufen als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf). Dazu entweder die Haspel schneller laufen lassen oder langsamer fahren.

Wenn die Ähren zu stark ausgeschlagen werden oder Erntegut über das Hauptrahmenrohr des Schneidwerks verloren geht, ist die Haspeldrehzahl möglicherweise zu hoch eingestellt. Eine zu hohe Haspeldrehzahl bewirkt zudem, dass sich Haspelkomponenten schneller abnutzen und der Haspelantrieb übermäßig stark belastet wird.

BEACHTEN:

Wenn die Haspel zu schnell dreht, baut sich im Haspel-Hydraulikkreislauf zu viel Druck auf. Wenn die Haspel besonders schweres, zähes oder liegendes Erntegut verarbeitet, steigt und fällt die Laufgeschwindigkeit mit jedem Haspelrohr. Läuft die Haspel langsamer (näher an Fahrgeschwindigkeit), können die Finger immer noch das Erntegut erfassen, ohne es auszureißen. Dadurch gehen auch weniger Samenkörner verloren. Die Finger kämten dann nicht mehr durch das Erntegut, sondern heben es lediglich an.

Bei Haspeln mit neun Haspelrohren kann mit niedrigerer Haspeldrehzahl gearbeitet werden. Dies ist vor allem für den Drusch von Erntegut empfohlen, bei denen das Korn leicht ausfällt.

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49](#).

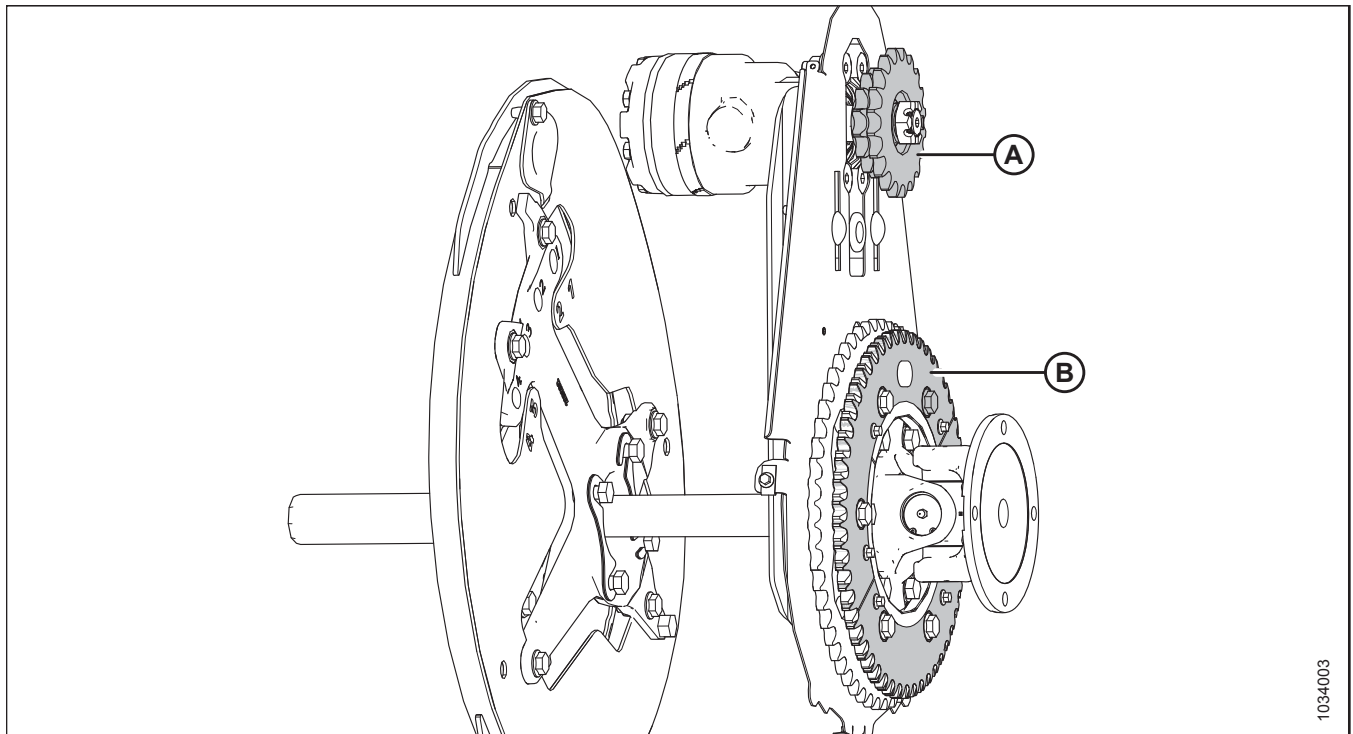
Die Haspeldrehzahl wird über die Bedienelemente in der Mähdrescher-Fahrerkabine eingestellt. Die Angaben zur Einstellung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Für Sonderkulturen sind Nachrüst-Kettenräder als Wahlausrüstung erhältlich. Diese können alternativ zum werkseitig montierten Kettenrad verwendet werden.

Das Schneidwerk ist werkseitig mit einem 19-zahnigen Haspelantrieb-Kettenrad ausgestattet, das für die meisten Feldfrüchte geeignet ist. Wenn Sie das 19-zahnige Haspelantrieb-Kettenrad mit einem nachrüstbaren Zweigang-Antriebsrad (A) ersetzen, entwickelt die Haspel bei der Aufnahme von besonders schwerem Erntegut mehr Drehmoment. Wenn Sie sich für das nachrüstbare Zweigang-Antriebsrad entscheiden, kann auf das angetriebene 56-zahnige Kettenrad ein nachrüstbares Kettenrad mit 52 Zähnen aufgesetzt werden. Damit lassen sich in dünnem Bestand und bei hoher Fahrgeschwindigkeit schnellere Umlaufgeschwindigkeiten erzielen. Sind diese beiden nachrüstbaren Kettenräder montiert, können Sie schnell und einfach zwischen hohem Drehmoment und hoher Umlaufgeschwindigkeit wechseln. Ausführliche Angaben zu Kettenrädern entnehmen Sie Tabelle [3.12, Seite 105](#). Oder kontaktieren Sie Ihren MacDon Händler bzgl. weiterer Informationen zur Bestellung.

Abbildung 3.118: Haspelantrieb mit nachrüstbaren Kettenrädern



A – Zweigang-Antriebsrad (MD #273451, MD #273452 oder MD #273453)⁴²

B – 52-zahniges Kettenrad (MD #273689)⁴³

1034003

Tabelle 3.12 Nachrüst-Kettenräder

Kettenrad	Maschinenhydraulik	Mähdrescher	Einsatzgebiet	Nachrüst-Antriebskettenrad
Zweigang-Antriebsrad (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner Transverse Rotary, Case IH Serie 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Drusch von liegendem Reis	10/20 Zähne
Zweigang-Antriebsrad (A)	17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS 500/700, Challenger mit axial eingebautem Rotor	Drusch von liegendem Reis	12/20 Zähne
Zweigang-Antriebsrad (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Drusch von liegendem Reis	14/20 Zähne
Unteres Kettenrad (B)	–	Alle	Dünnere Bestand	52 Zähne

3.7.7 Fahrgeschwindigkeit

Durch Wahl der richtigen Fahrgeschwindigkeit ergeben sich ein sauberes Schnittbild.

Reduzieren Sie bei schwierigen Erntebedingungen die Fahrgeschwindigkeit. Damit entlasten Sie das Schneidwerk und dessen Antriebs Elemente.

Fahren Sie in sehr leichten Getreidebeständen (z. B. kurzwüchsige Sojabohnen) langsamer, damit die Haspel kurze Pflanzen einziehen kann. Empfohlene Anfangsgeschwindigkeit 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph), danach ggf. anpassen.

42. Diese Kettenräder sind separat erhältlich (Einzelteile).

43. Dieses Kettenrad ist Teil des Satzes MD #311882.

BETRIEB

Für höhere Fahrgeschwindigkeiten muss die Floateinstellung evtl. schwerer eingestellt werden, damit das Schneidwerk nicht aufschaukelt (verursacht uneinheitliches Schnittbild und kann Mähwerkkomponenten beschädigen). Bei Erhöhung der Fahrgeschwindigkeit sollten im Allgemeinen auch die Band- und Haspelgeschwindigkeit erhöht werden, damit das Schneidwerk das zusätzliche Material verarbeiten kann.

Abbildung 3.119, Seite 106 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

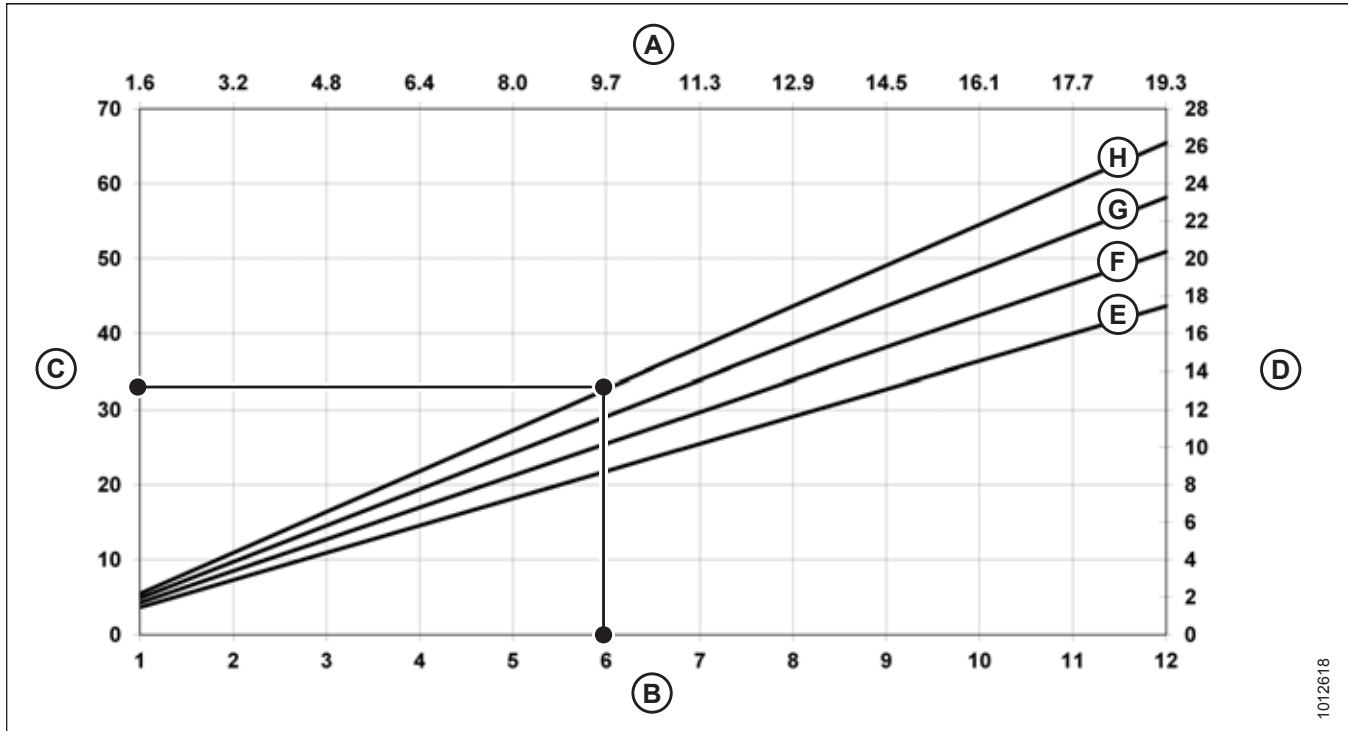


Abbildung 3.119: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

A – Kilometer/Std.

B – Meilen/Std.

C – Acre/Std.

D – Hektar/Std.

E – 9,1 m (30 ft.)

F – 10,7 m (35 ft.)

G – 12,2 m (40 ft.)

H – 13,7 m (45 ft.)

Beispiel: Ein Schneidwerk 12,2 m (40 ft.) mäht bei einer Fahrgeschwindigkeit von 9,7 km/h (6 mph) in 1 Stunde ca. 11,3 Hektar (28 Acre).

3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Dreschen mit der richtigen Seitenband-Laufgeschwindigkeit beeinflusst maßgeblich den Gutfluss weg vom Messerbalken.

Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit muss genau abgestimmt sein auf die Bestandsdichte, Fahrgeschwindigkeit und Aufnahmefähigkeit des Schrägförderers. Zu schnell laufende Seitenbänder ziehen das Erntegut vom Messerbalken. Das kann zur Folge haben, dass sich Erntegut am Einzugsförderband staut. Laufen die Seitenbänder zu langsam, zieht das Einzugsförderband Erntegut von den Seitenbändern. Auch das kann ungleichmäßigen Gutfluss zur Folge haben.

Wählen Sie die Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder so, dass das Erntegut effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit*, Seite 107.

Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Die Seitenbänder befördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband des Floatmoduls. Das Einzugsförderband fährt das Erntegut anschließend zur Einzugsstrommel des Mähreschers. Die Laufgeschwindigkeit kann an unterschiedliche Erntefrüchte und Erntebedingungen angepasst werden.

Die Seitenbänder (A) werden von Hydraulikmotoren und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer-Antrieb verbunden. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit kann von der Kabine aus mit der Bandlaufsteuerung eingestellt werden. Diese bestimmt, wie viel Öl zu den Hydraulikmotoren fließt.

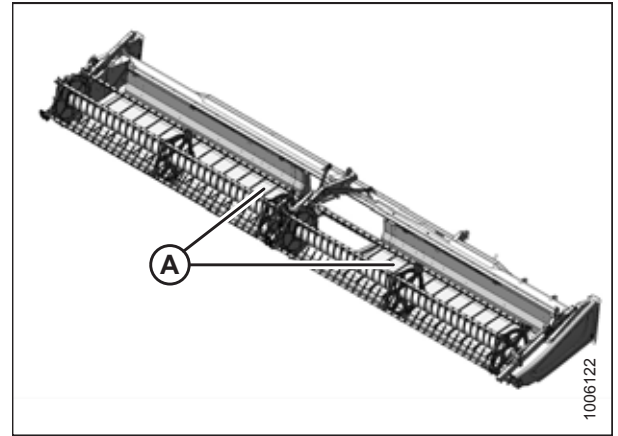


Abbildung 3.120: Seitenbänder

1. Den Drehknopf (A) zu Beginn auf 6 stellen.

BEACHTEN:

Der Schalter (B) aktiviert die Verstellfunktionen für Schneidwerksneigung und Haspel-Horizontalstellung. Anweisungen zum Einstellen der Schneidwerksneigung und Haspel-Horizontalstellung entnehmen Sie dem Abschnitt [Einstellen des Anstellwinkels vom Mährescher aus, Seite 97](#).

BEACHTEN:

Bei CNH Mähreschern befindet sich der Schalter zum Aktivieren der Schneidwerksneigung/Haspel-Horizontalstellung an der Rückseite des Multifunktionshebels.

2. Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu Seitenbandeinstellungen:
 - [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49](#)
 - [3.6.3 Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch, Seite 61](#)

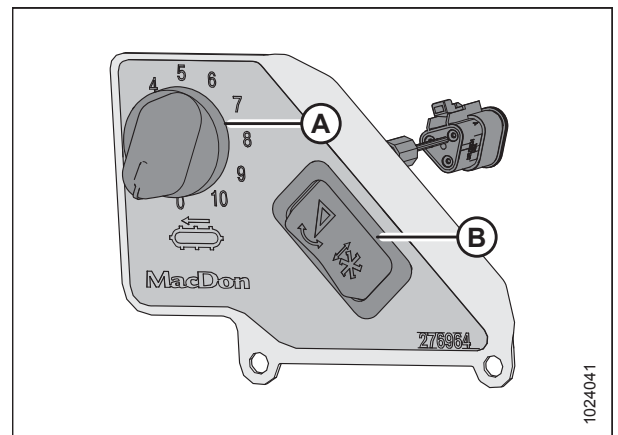


Abbildung 3.121: Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

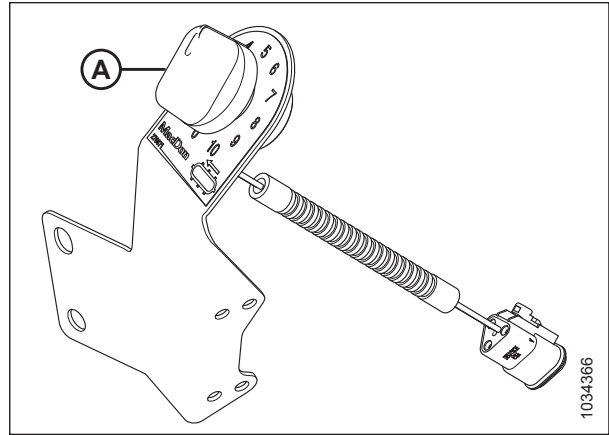


Abbildung 3.122: CNH Seitenbandregler

Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

Das Einzugsförderband übernimmt das abgeschnittene Erntegut von den Seitenbändern und befördert es zur Einzugstrommel des Floatmoduls.

Das Einzugsförderband des Floatmoduls (A) wird von einem Hydraulikmotor und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer verbunden.

Die Laufgeschwindigkeit des Einzugsförderbandes ist an die Schrägförderer-Drehzahl gekoppelt und kann nicht separat eingestellt werden.

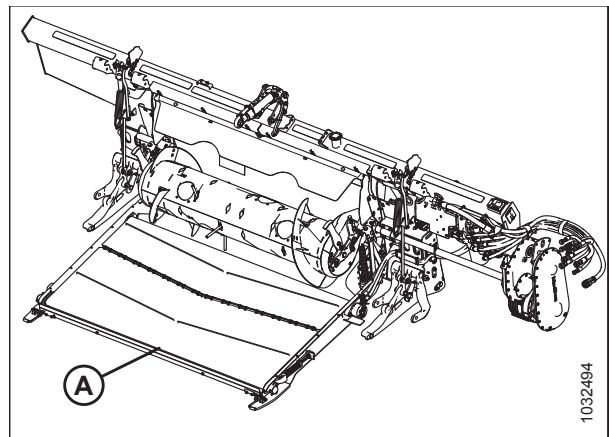


Abbildung 3.123: Floatmodul FM200

3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen

Die Schneidwerksmesser werden von der integrierten Pumpe angetrieben.

Tabelle 3.13 Schrägförderer-Drehzahl

Mähdrescher	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS ⁴⁴	420
Gleaner	625

44. Die Drehzahl der hinteren Antriebswelle des CLAAS beträgt 420 1/min (die am Fahrerhausdisplay angezeigte Drehzahl beträgt ebenfalls 420 1/min). Die tatsächliche Drehzahl der Abtriebswelle beträgt 750 1/min

Tabelle 3.13 Schrägförderer-Drehzahl (fortsetzung)

Mähdrescher	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

BEACHTEN:

Alle Schneidwerksgrößen sind auf 650 1/min eingestellt. Mit dieser Messerdrehzahl lässt es sich unter normalen Erntebedingungen problemlos ernten.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl innerhalb der in Tabelle 3.14, Seite 109 angegebenen Bereiche liegt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs*, Seite 109.

WICHTIG:

Stellen Sie die Messerdrehzahl auf den Höchstwert ein, damit die Messer bei Anpassung der Schrägförderer-Drehzahl nicht überdrehen und beschädigt werden.

Tabelle 3.14 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD230	600–750	–
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	–	600–750
FD245	–	600–750
FD250	–	600–750

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

 **GEFAHR**

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 35.

 **WARNUNG**

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Das Schneidwerk einschalten und den Mähdrescher bei normaler Betriebsdrehzahl laufen lassen.
5. Das Floatmodul und das Schneidwerk 10 Minuten warmlaufen lassen, bis sich das Öl auf 38 °C (100 °F) erwärmt hat.

BETRIEB

- Die Drehzahl des Schwungrads (A) mit einem Handdrehzahlmesser messen.

BEACHTEN:

1 Umdrehung pro Minute entspricht zwei Messerhüben pro Minute (H/min) ($1 \text{ 1/min} = 2 \text{ H/min}$).

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Drehzahlwert des Schwungrads mit dem Drehzahlwert aus der Messerdrehzahltafel vergleichen. Weitere Informationen, siehe [3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 108](#).
- Den MacDon-Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebsscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

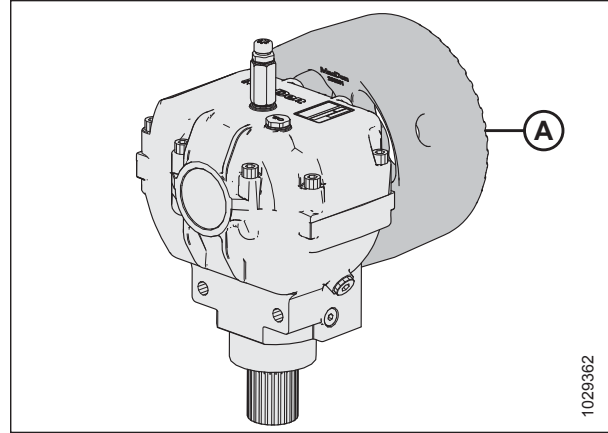


Abbildung 3.124: Schwungrad

3.7.10 Haspelhöhe

In welcher Betriebsposition sich die Haspel befindet, hängt vom Erntegut und den Schnittbedingungen ab. Haspelhöhe und Haspel-Horizontalstellung sollten so eingestellt werden, dass die Haspel das Erntegut mit minimalem Verlust am Messer vorbei zu den Bändern führt. Weitere Informationen, siehe [3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115](#).

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mähdrescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Wie die Haspel auf die gewünschte Höhe verstellt wird oder voreingestellte Haspelhöhen eingerichtet werden, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers. In diesem Handbuch finden Sie gegebenenfalls Anweisungen zur Voreinstellung der Haspelhöhe für ausgewählte Mähdrescher. Weitere Informationen sind im Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 141](#) zu finden.

Tabelle 3.15 Haspelstellung

Erntebedingungen	Haspelstellung
Flach liegender Reis	<ul style="list-style-type: none"> • Haspel absenken • Haspeldrehzahl und/oder Kurvenbahneinstellungen anpassen • Haspel vorfahren, um andere Horizontalstellung zu erreichen
Buschig oder dicht stehend (alle)	Angehoben

Folgende Situationen können eintreten, wenn die Haspel zu niedrig steht:

- Erntegut geht über das Hauptrahmenrohr verloren
- Haspelfinger beeinträchtigen Erntegut auf den Seitenbändern
- Pflanzen werden von den Haspelfingerträgern niedergedrückt
- Hoch wachsende Pflanzen wickeln sich um Haspelantrieb und die Haspelseiten

Folgende Situationen können eintreten, wenn die Haspel zu hoch steht:

- Erntegutstau am Messerbalken
- Erntegut wird niedergedrückt und nicht gemäht
- Ähren werden noch vor dem Messerbalken abgeschlagen

Empfehlungen zur passenden Haspelhöhe für unterschiedliche Erntefrüchte und Erntebedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49](#).

WICHTIG:

Ausreichend Abstand lassen. Die Haspelfinger dürfen nicht mit dem Messer oder dem Erdreich in Berührung kommen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580*.

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors

Der Ausgangsspannungsbereich des Haspelhöhsensors kann an verschiedenen Mähdrescherfabrikaten aus der Fahrerkabine heraus oder manuell direkt am Sensor überprüft werden. Wie der Sensor aus der Fahrerkabine heraus überprüft wird, entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhsensor sicherstellen, dass die Haspel-Mindesthöhe richtig eingestellt ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem *5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580*.

Der Haspelhöhsensor (A) ist am rechten Abschlussblech angebracht und mit dem rechten Haspelarm verbunden.

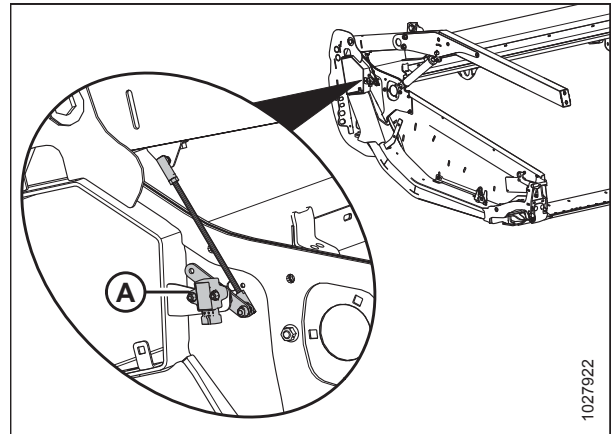


Abbildung 3.125: Einbauort des Haspelhöhsensors

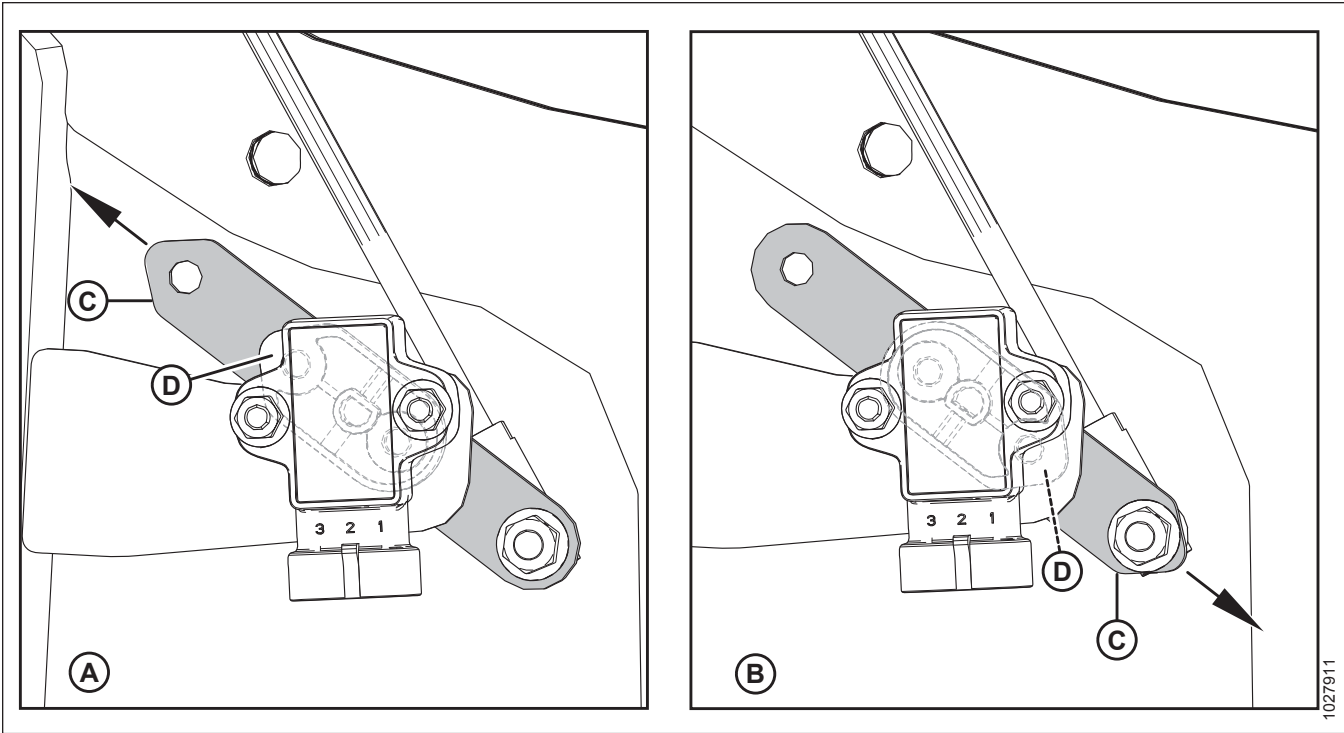


Abbildung 3.126: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger

A – Konfiguration John Deere/CLAAS/AGCO IDEAL™

B – Konfiguration Case/New Holland

C – Sensorbügel

D – Sensorzeiger (zwischen Sensor und Sensorbügel)

BEACHTEN:

In Konfiguration **A** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksrückseite zeigt.

In Konfiguration **B** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksvorderseite zeigt.

Prüfen, ob Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) passend zur Maschine konfiguriert sind. Siehe Abbildung 3.126, Seite 112.

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Haspelhöhsensors messen zu können, muss der Mähdreschermotor laufen und den Sensor mit Strom versorgen. Immer die Feststellbremse des Mähdreschers betätigen und Abstand von der Haspel halten.

Tabelle 3.16 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

Mähdreschertyp	Spannungsbereich	
	Spannung X (Haspel angehoben)	Spannung Y (Haspel abgesenkt)
AGCO IDEAL™	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
Case/New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V
CLAAS	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
John Deere	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V

BEACHTEN:

Für CLAAS-Mähdrescher: Damit die Haspel nicht mit der Fahrerkabine in Berührung kommt, ist die Maschine mit einer automatischen Haspelhöhenbegrenzung ausgestattet. Einige CLAAS-Mähdrescher sind mit einer automatischen Abschaltfunktion ausgestattet, die eingreift, wenn die automatische Haspelhöhenbegrenzung erreicht wird. Wird das Schneidwerk um mehr als 80 Prozent angehoben, senkt sich die Haspel automatisch ab. Das automatische Absenken der Haspel kann manuell übersteuert werden. Am CEBIS-Terminal wird dann eine Warnmeldung ausgegeben.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

⚠ WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

Gehen Sie wie folgt vor, um den Ausgangsspannungsbereich manuell zu überprüfen:

1. Die Feststellbremse des Mähdreschers betätigen.
2. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
3. Die Haspel vollständig absenken.
4. Über den Monitor des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **Y** ermitteln. Angaben zu den Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.16, Seite 112.
5. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhenensor (B) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Den Spannungsbereich **Y** durch Verstellen der Gewindestangen (A) ändern.

BEACHTEN:

Das Maß (C) ist werkseitig auf 164,5 mm (6,5 Zoll) eingestellt.

8. Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich **Y** innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.

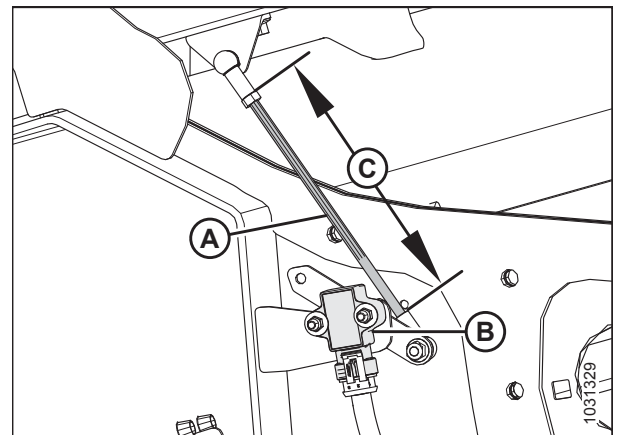


Abbildung 3.127: Haspelhöhenensor – Rechter Haspelarm, Haspel abgesenkt

BETRIEB

9. Den Motor starten und die Haspel vollständig anheben.
10. Über den Monitor des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **X** ermitteln. Angaben zu den Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.16, Seite 112.
11. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (A) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
13. Zwei M5-Sechskantmuttern (B) lösen und den Sensor (A) drehen, bis der Spannungsbereich **X** erreicht ist.
14. Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich **X** innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.
15. Den Motor starten und die Haspel vollständig absenken.
16. Den Spannungsbereich **Y** erneut überprüfen und kontrollieren, ob die Werte noch innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen. Gegebenenfalls nachstellen.

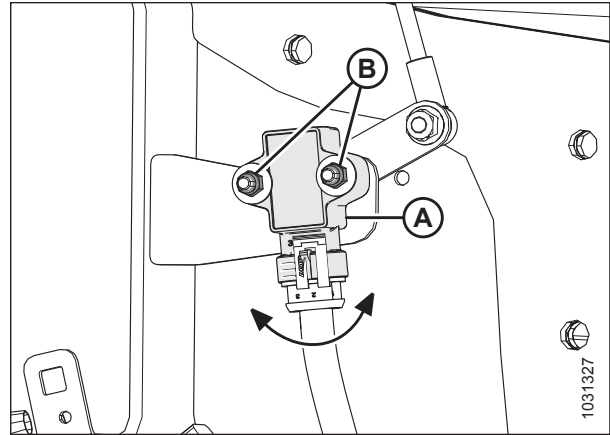


Abbildung 3.128: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

Ersetzen des Haspelhöhsensors



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Kabel vom Sensor (A) abziehen.
5. Die zwei Sechskantschrauben (B) vom Sensorbügel (C) lösen. Die Befestigungsteile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

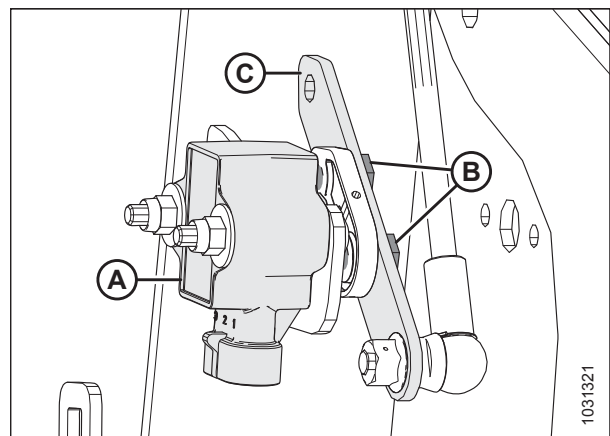


Abbildung 3.129: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

BETRIEB

- Die beiden Stoppmuttern, Unterlegscheiben und Schrauben (A) entfernen, mit denen der Sensor (B) am Schneidwerk-Tragrahmen befestigt ist. Sensor abziehen.
- Den neuen Sensor (B) auf die Halterung am Schneidwerk-Tragrahmen setzen und mit den aufbewahrten Schrauben (A), Unterlegscheiben und Stoppmuttern wieder anbringen. Schrauben (A) auf 2–3 Nm (17–27 lbf•in) anziehen.

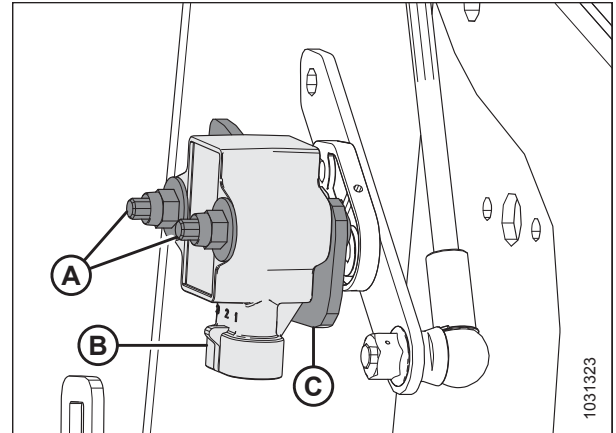


Abbildung 3.130: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

- Mit den aufbewahrten Sechskantschrauben (A) Sensorbügel (B) wieder sichern. Der Sensorzeiger (C) muss in die gleiche Richtung zeigen wie die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels (B).
- Schrauben (A) auf 4 Nm (35 lbf•in) anziehen.
- Den Sensor an das Kabel anschließen.
- Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 111.

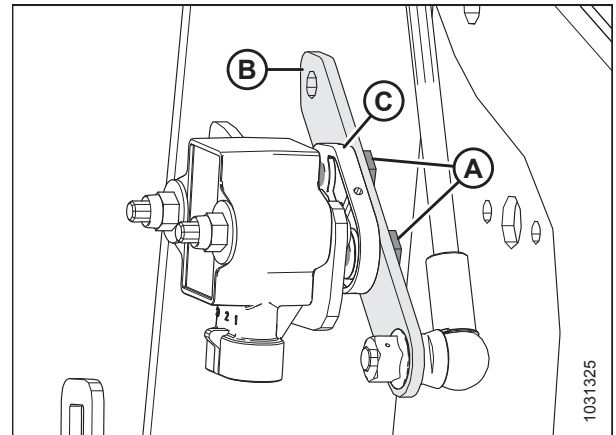


Abbildung 3.131: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

3.7.11 Haspel-Horizontalstellung

Die Haspel-Horizontalstellung trägt entscheidend dazu bei, dass auch unter widrigen Bedingungen gute Ernteergebnisse erzielt werden. In der vom Hersteller empfohlenen Haspelstellung steht der Stellungszeiger mittig auf der Anzeige (Stellung 4–5). Diese Einstellung eignet sich für normale Erntebedingungen. Die Horizontalstellung kann von der Fahrerkabine aus nachgestellt werden.

Um die Maschine an bestimmte Erntebedingungen anzupassen, kann die Haspel ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden.

- Siehe *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – zweiteilige Haspel*, Seite 116 bzgl. Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel.
- Siehe *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – dreiteilige Haspel*, Seite 120 bzgl. Schneidwerken mit dreiteiliger Haspel.

Der Haspelstellungszeiger (A) ist am linken Haspelarm angebracht. Die Horizontalstellung der Haspel wird durch die Halterung (B) angezeigt.

Bei stehendem Erntegut die Haspel über dem Messerbalken (Pos. 4–5 auf Anzeige) zentrieren.

Bei liegendem, verheddertem oder schräg stehendem Erntegut die Haspel vor den Messerbalken fahren (niedrigere Ziffern auf Anzeige).

BEACHTEN:

Falls liegendes Erntegut nur schwer aufgenommen werden kann, einen steileren Anstellwinkel einstellen. Siehe [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#) bzgl. Anweisungen zur Winkelnachstellung. Die Haspelstellung nur verändern, wenn auch nach Verstellung des Anstellwinkels keine zufriedenstellenden Ergebnisse erzielt werden.

BEACHTEN:

Werden schwierig aufzunehmende Früchte (z. B. Reis) oder stark eingefallenes Lagergetreide geerntet, für die die Haspel in die vorderste Stellung ausgefahren werden muss, die Neigung der Haspelfinger so einstellen, dass die Frucht gut auf den Bändern abgelegt wird. Für Angaben zur Einstellung siehe [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125](#).

Haspel-Horizontalstellung anpassen

1. Mit dem Wahlschalter in der Fahrerkabine die Horizontalverschiebung auswählen.
2. Mit der Hydraulik die Haspel in die gewünschte Position fahren. Dabei zur Orientierung auf die Horizontalstellung-Anzeige (A) blicken. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
3. Nach Änderungen an der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken kontrollieren. Die folgenden Abschnitte enthalten Anweisungen zur Abstandsmessung und -einstellung:

- [5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580](#)
- [5.16.2 Haspelvorspannung, Seite 585](#)

WICHTIG:

Wenn die Haspel zu weit vorne steht, greifen die Finger möglicherweise ins Erdreich. Wenn diese Haspelstellung erwünscht ist, die Gleitkufen absenken und den Anstellwinkel wie erforderlich verändern, damit die Finger nicht beschädigt werden.

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – zweiteilige Haspel

Die Haspel kann ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Diese Umrüstung kann beim Rapsdrusch erforderlich sein.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

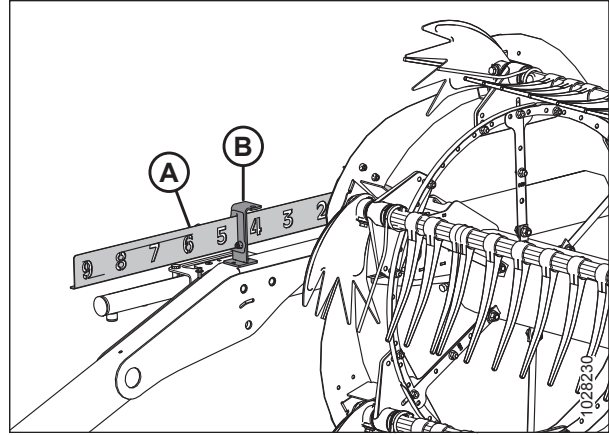


Abbildung 3.132: Horizontalstellung-Anzeige

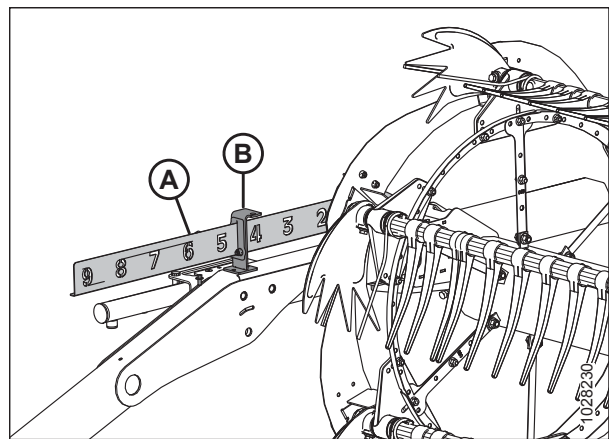


Abbildung 3.133: Horizontalstellung-Anzeige

WICHTIG:

Alle Haspel-Horizontalzylinder müssen gleich eingesetzt sein.

1. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen. Die Haspelarme stehen waagrecht.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

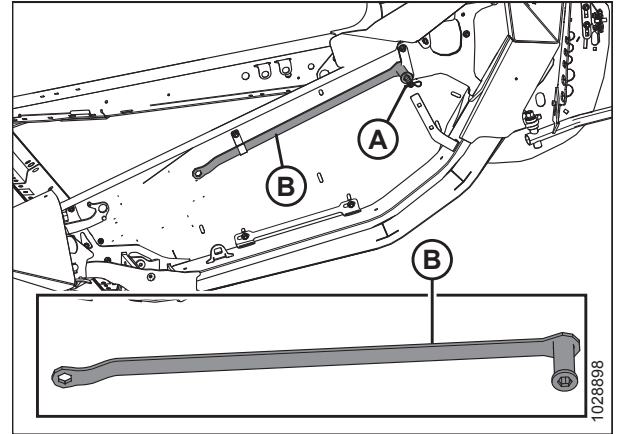


Abbildung 3.134: Abschlussblech links

Vorgehensweise zum Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Schneidwerke mit drei Haspeln sind mit zwei mittigen Zylindern ausgestattet.

5. Den Sicherungsring (A), den Sicherungsstift (B) und die Unterlegscheibe entfernen, die den mittleren Haspel-Horizontalzylinder in der Stellung „Vorne“ sichern.

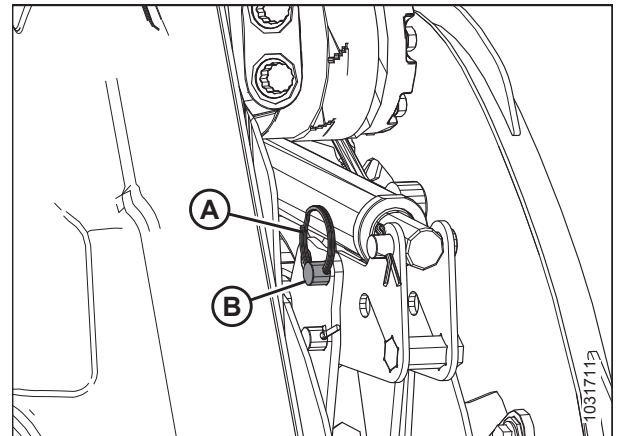


Abbildung 3.135: Mittlerer Haspel-Horizontalzylinder – Stellung „Vorne“

BETRIEB

6. Mit dem Werkzeug (A) die Halterung (B) nach hinten drücken, bis die Bohrung (C) deckungsgleich mit Bohrung (D) ist. Durch das Schwenken der Halterung (B) auf dem unteren Stift (E) rückt die Haspel nach hinten.

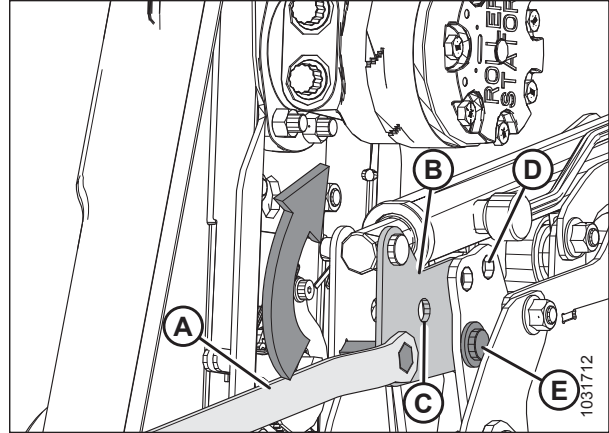


Abbildung 3.136: Mittlerer Haspel-Horizontalzylinder – Stellung „Vorne“

7. Wenn die Bohrungen übereinander stehen, mit dem Sicherungsstift (A), der Unterlegscheibe und dem Sicherungsring (B) den Zylinder in der Stellung „Hinten“ sichern.

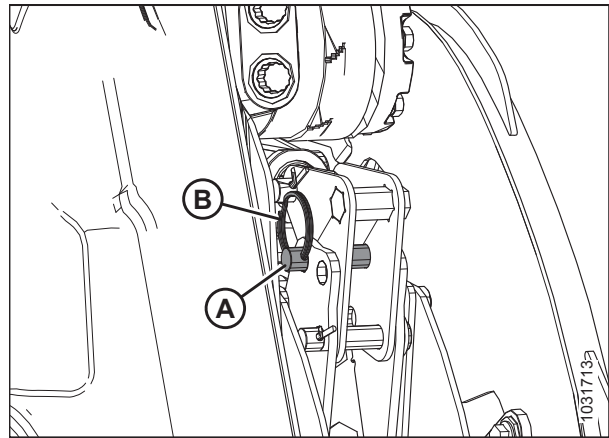


Abbildung 3.137: Mittlerer Haspel-Horizontalzylinder – Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders außen rechts:

1. Den Sicherungsring (A), den Sicherungsstift (B) und die Unterlegscheibe entfernen, die den rechten Haspel-Horizontalzylinder in der Stellung „Vorne“ sichern.

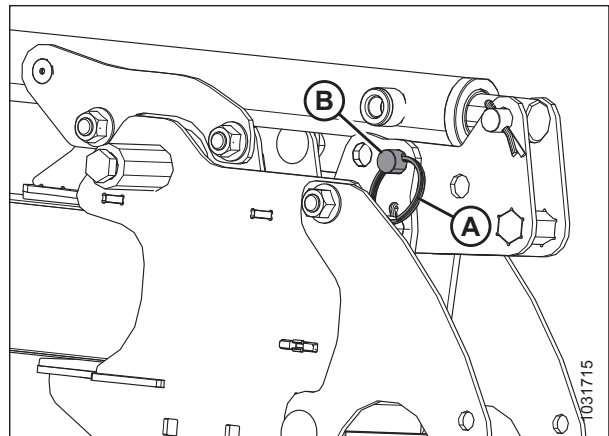


Abbildung 3.138: Haspel-Horizontalzylinder rechts – Stellung „Vorne“

2. Mit dem Werkzeug (A) die Halterung (B) nach hinten drücken, bis die Bohrung (C) deckungsgleich mit Bohrung (D) ist. Durch das Schwenken der Halterung (B) auf dem unteren Stift (E) rückt die Haspel nach hinten.

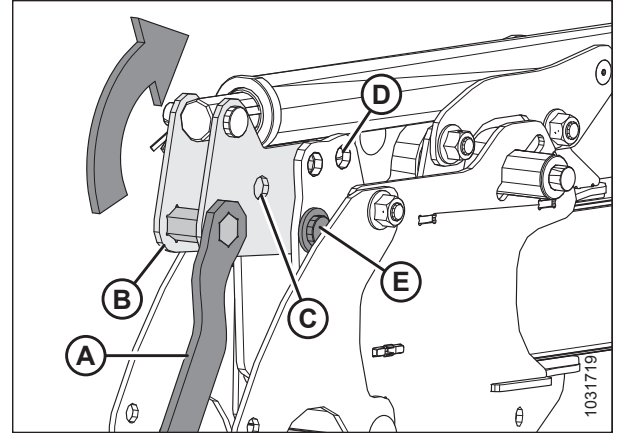


Abbildung 3.139: Haspel-Horizontalzylinder rechts – Stellung „Vorne“

3. Wenn die Bohrungen übereinander stehen, mit dem Sicherungsstift (A), der Unterlegscheibe und dem Sicherungsring (B) den Zylinder in der Stellung „Hinten“ sichern.

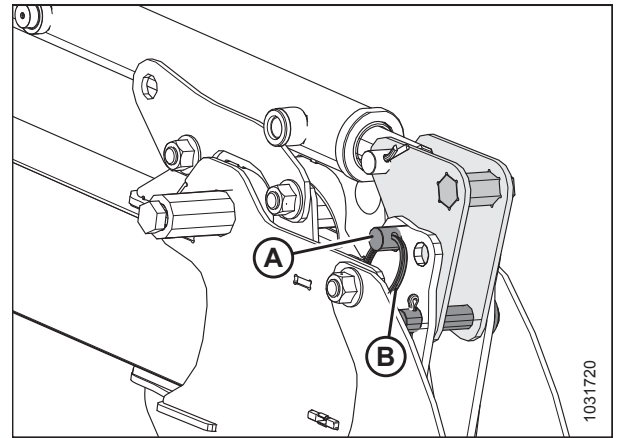


Abbildung 3.140: Haspel-Horizontalzylinder rechts – Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders außen links:

1. Den Sicherungsring (A) und den Sicherungsstift (B) entfernen, die den linken Zylinder auf der Zylinderhalterung (C) in der Stellung „Vorne“ sichern.

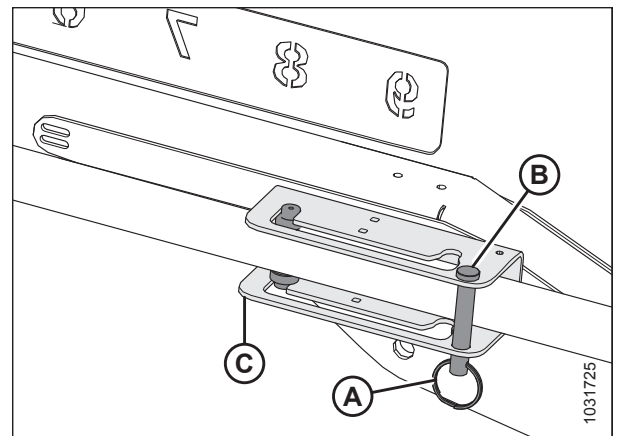


Abbildung 3.141: Haspel-Horizontalzylinder links – Stellung „Vorne“

BETRIEB

- Den Zylinder packen und mit Hilfe der Führungen (A) in die Stellung „Hinten“ (B) schieben.

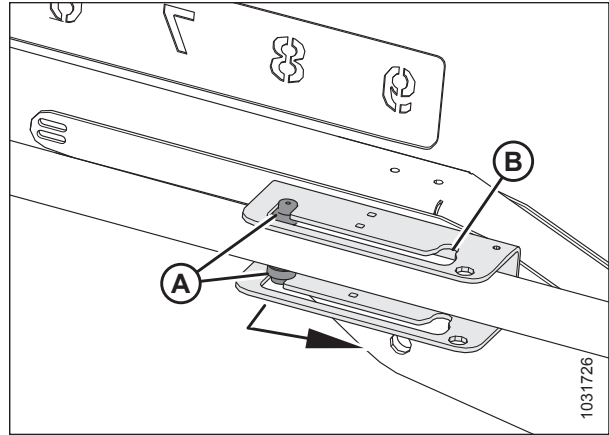


Abbildung 3.142: Haspel-Horizontalzylinder links – Stellung „Vorne“

- Den Sicherungsstift (A) und den Sicherungsstift (B) wieder einsetzen, um den Zylinder auf der Zylinderhalterung in der Stellung „Hinten“ (C) zu sichern.

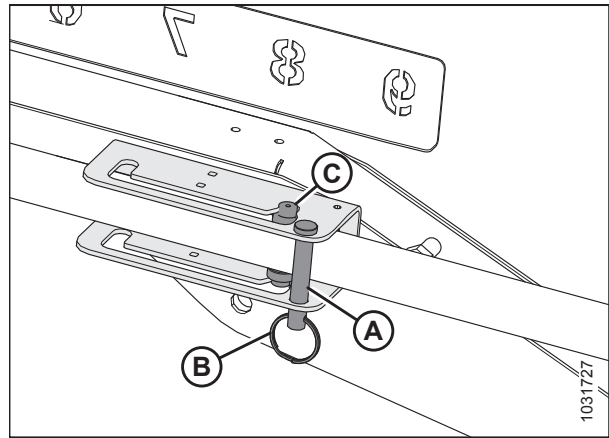


Abbildung 3.143: Haspel-Horizontalzylinder links – Stellung „Hinten“

- Den Abstand zwischen Haspel und Schneidwerksrückwand, oberer Querförderschnecke (sofern angebaut) und Haspelstützen kontrollieren.
- Die Neigung der Haspelfinger nachstellen (falls erforderlich). Wie bei Einstellarbeiten vorzugehen ist, lesen Sie im Abschnitt [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125](#).

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – dreiteilige Haspel

Die Haspel kann ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Diese Umrüstung kann beim Rapsdrusch erforderlich sein.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Alle Haspel-Horizontalzylinder müssen gleich eingesetzt sein.

- Die Haspel in die hinterste Stellung bringen. Die Haspelarme stehen waagrecht.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Werkzeug (B) herausnehmen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

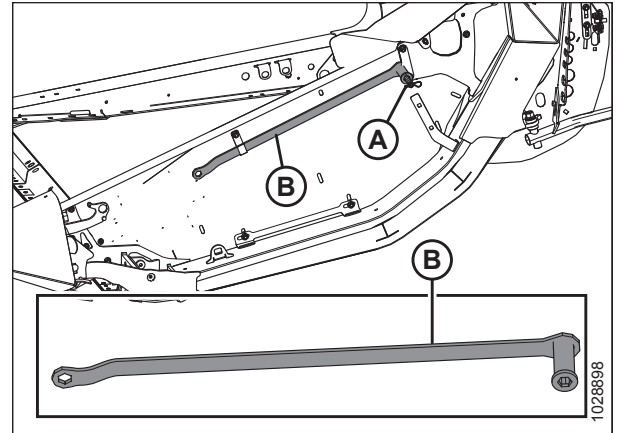


Abbildung 3.144: Abschlussblech links

Vorgehensweise zum Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder Mitte links und Mitte rechts:

5. Den Sicherungsring (A) und den Sicherungsstift (B) entfernen, die den mittleren Haspel-Horizontalzylinder in der Stellung „Vorne“ sichern.

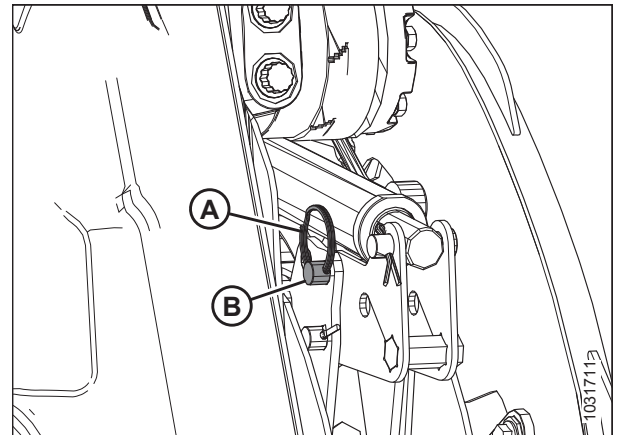


Abbildung 3.145: Haspel-Horizontalzylinder Mitte links – Stellung „Vorne“

6. Mit dem Werkzeug (A) die Halterung (B) nach hinten drücken, bis die Bohrung (C) deckungsgleich mit Bohrung (D) ist. Durch das Schwenken der Halterung (B) auf dem unteren Stift (E) rückt die Haspel nach hinten.

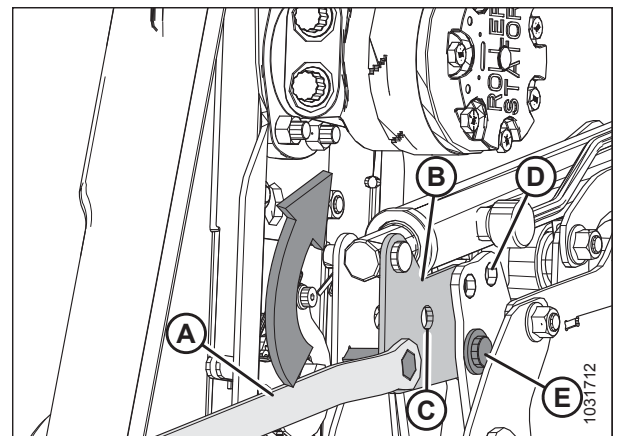


Abbildung 3.146: Haspel-Horizontalzylinder Mitte links – Stellung „Vorne“

BETRIEB

7. Wenn die Halterungsbohrungen übereinander stehen, mit dem Sicherungsstift (A) und dem Sicherungsring (B) den Zylinder in der Stellung „Hinten“ sichern.

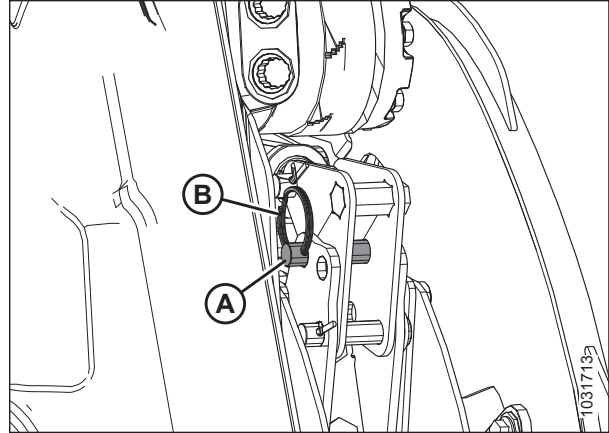


Abbildung 3.147: Haspel-Horizontalzylinder Mitte links – Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder Außen links und Außen rechts:

1. Den Sicherungsring (A) und den Sicherungsstift (B) entfernen, die den linken Zylinder auf der Zylinderhalterung (C) in der Stellung „Vorne“ sichern.

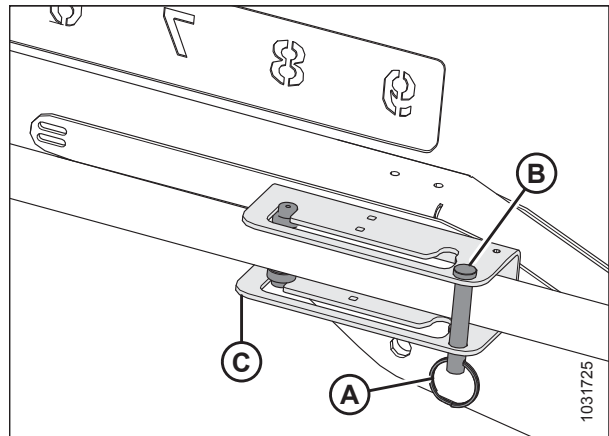


Abbildung 3.148: Haspel-Horizontalzylinder Außen links – Stellung „Vorne“

2. Den Zylinder packen und mit Hilfe der Führungen (A) in die Stellung „Hinten“ (B) schieben.

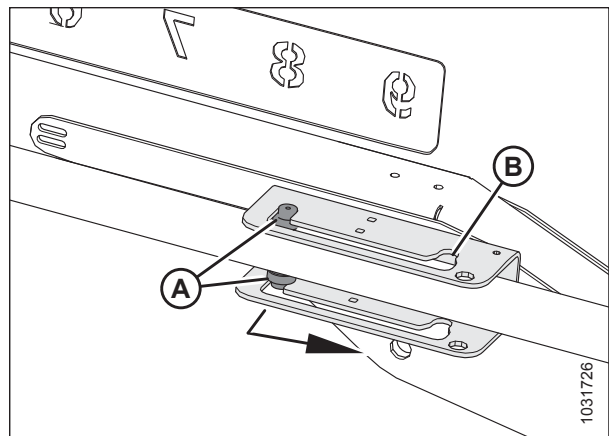


Abbildung 3.149: Haspel-Horizontalzylinder Außen links – Stellung „Vorne“

BETRIEB

- Den Sicherungsstift (A) und den Sicherungsstift (B) wieder einsetzen, um den Zylinder auf der Zylinderhalterung in der Stellung „Hinten“ (C) zu sichern.

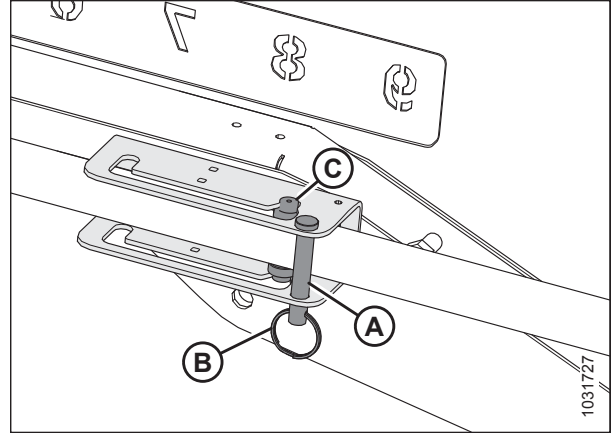


Abbildung 3.150: Haspel-Horizontalzylinder Außen links – Stellung „Hinten“

- Den Abstand zwischen Haspel und Schneidwerksrückwand, oberer Querförderschnecke (sofern angebaut) und Haspelstützen kontrollieren.
- Die Neigung der Haspelfinger nachstellen (falls erforderlich). Wie bei Einstellarbeiten vorzugehen ist, lesen Sie im Abschnitt [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125](#).

Prüfen und Einstellen des Horizontalstellungssensors

Die Ausrichtung des Sensorbügels (C) und der Befestigungselemente (D) notieren. Der Sensorbügel muss passend zur Maschine eingestellt werden. Weitere Informationen, siehe [Abbildung 3.151, Seite 124](#).

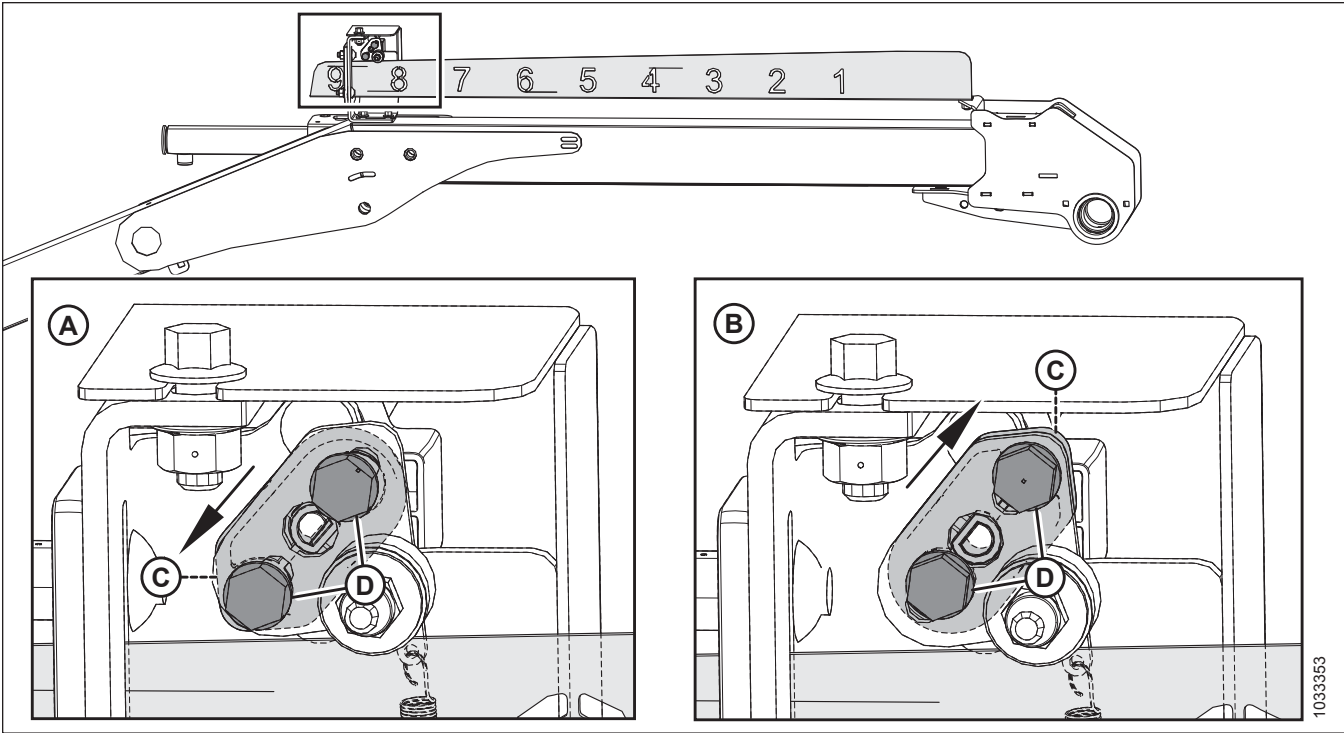


Abbildung 3.151: Konfigurationen für Sensorbügel

A – Konfiguration John Deere/CLAAS/AGCO IDEAL

B – Konfiguration Case/New Holland

C – Sensorbügel

D – Befestigungselemente

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Horizontalstellungssensors messen zu können, muss der Mähreschermotor laufen und den Sensor mit Strom versorgen. Stets die Feststellbremse des Mähreschers betätigen und Abstand von der Haspel halten.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

⚠ WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel ganz nach vorne bewegen. Der Abstand (B) zwischen der Sensorhalterung und dem Ende des Zeigers muss zwischen 62,1 und 72,1 mm (2,4–2,8 Zoll) betragen.

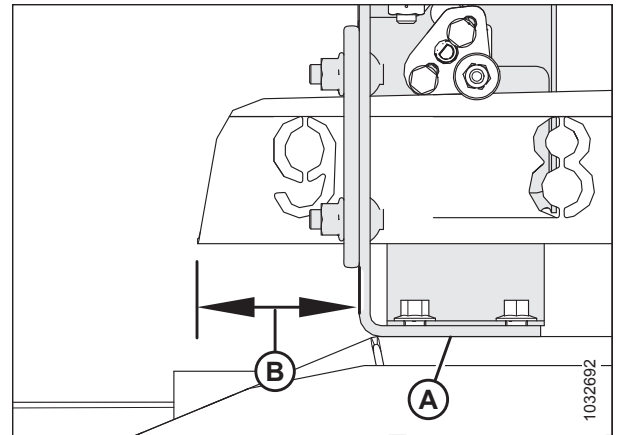


Abbildung 3.152: Halterung für Horizontalstellung

3. Über das Display des Mähdeschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich ermitteln. Bei Verwendung eines Multimeters am Sensor (A) die Spannungsdifferenz zwischen Kontaktstift 2 (Masse) und Kontaktstift 3 (Signal) messen.

Tabelle 3.17 Spannungsbereich für Horizontalstellungssensor

CNH	0,7–1,1 V
John Deere/CLAAS/AGCO	3,9–4,3 V

4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

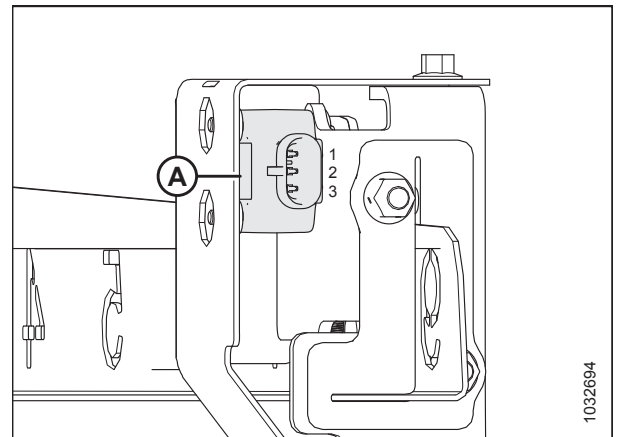


Abbildung 3.153: Horizontalstellungssensor

5. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Befestigungselemente (A) lösen und Sensor (B) drehen, bis die Spannung im vorgegebenen Bereich liegt.
6. Wenn der Sensor korrekt eingestellt ist, die Befestigungselemente auf 250 Ncm (22 lbf•in) anziehen

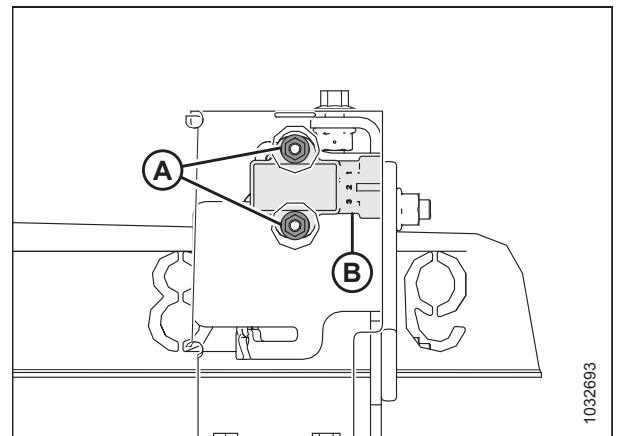


Abbildung 3.154: Horizontalstellungssensor

3.7.12 Neigung der Haspelfinger

WICHTIG:

Im Folgenden geht es um die konzeptuellen und betriebstechnischen Gesichtspunkte der kurvenbahngesteuerten Flip Over-Haspel. Nehmen Sie die Maschine erst in Betrieb, wenn Sie diese Erläuterungen sorgfältig durchgelesen haben.

Die kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel soll umgefallenes und stark am Boden liegendes Getreide aufnehmen. Die Kurvenbahneinstellung bestimmt in erster Linie, wie das Erntegut Richtung Bänder gefördert wird. Um die Aufnahme von Lagergetreide zu verbessern, müssen deshalb die Haspelfinger nicht unbedingt schräger gestellt werden (höhere Kurvenbahneinstellung).

Wie die Finger zum Boden stehen (Fingerneigung), wird durch die Kurvenbahneinstellung nicht sonderlich beeinflusst. Bei einer Kurvenbahneinstellung von 33° beträgt die Fingerneigung am tiefsten Rotationspunkt der Haspel beispielsweise nur 5°.

Das beste Ergebnis kommt mit der kleinsten Kurvenbahneinstellung zustande, mit der das Erntegut an der Hinterkante des Messerbalkens vorbei auf die Bänder gefördert wird. Weitere Information, siehe [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49](#).

Kurvenbahneinstellungen

Die folgenden Hinweise erläutern die Auswirkungen jeder Kurvenbahneinstellung. Die Empfehlungen zu verschiedenen Erntebedingungen vereinfachen die Einstellung.

Welche Einstellung aktuell gewählt ist, erkennen Sie an den Ziffern über den Ausbuchtungen der Kurvenscheibe. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 128](#).

Kurvenscheibe in Stellung 1, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung verhindert, dass das Material aufgebauscht oder beeinträchtigt wird. So kann das Erntegut am gleichmäßigsten auf die Bänder fließen.

- Unter dieser Einstellung lässt die Haspel das Erntegut in Nähe des Messerbalkens los. Die Einstellung ist empfehlenswert, wenn der Messerbalken Bodenaufgabe hat.
- Einige Erntefrüchte werden nicht am Messerbalken vorbeigedrückt, wenn dieser vom Boden abgehoben ist und die Haspel nach vorne gefahren ist. Deshalb sollte die Haspel anfangs auf Gleichlauf mit der Fahrgeschwindigkeit eingestellt werden.

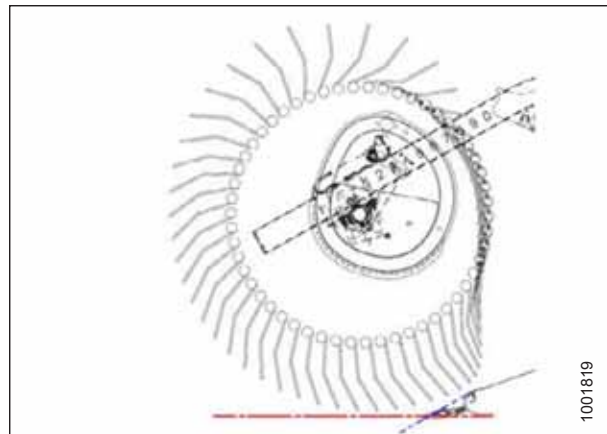


Abbildung 3.155: Haspelfingerprofil – Stellung 1

Kurvenscheibe in Stellung 2, Haspelstellung 3 oder 4 – Diese Einstellung wird für die meisten Fruchtarten und Erntegut-Zustände für den Anfang empfohlen.

- Wenn die Haspel in Stellung „Vorne“ ist und das Erntegut auf dem Messerbalken nicht weiterbefördert wird, bewirkt eine höhere Kurvenbahneinstellung, dass das Erntegut über die Hinterkante des Messerbalkens gedrückt wird.
- Wenn sich das Erntegut aufbauscht oder die Zufuhr quer zu den Bändern unterbrochen wird, eine niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 20 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

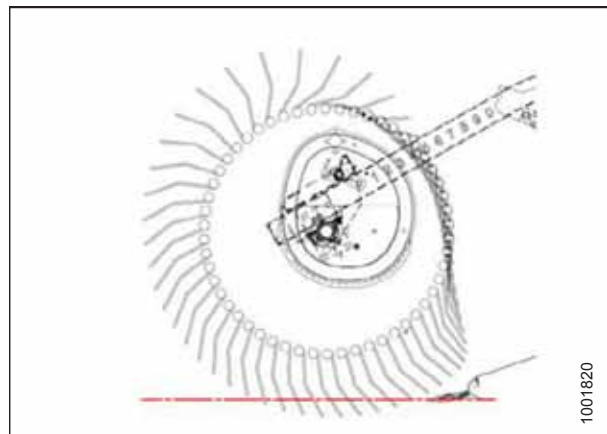


Abbildung 3.156: Haspelfingerprofil – Stellung 2

Kurvenscheibe in Stellung 3, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung wird hauptsächlich dann gewählt, wenn lange Stoppeln stehen bleiben sollen.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 30 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

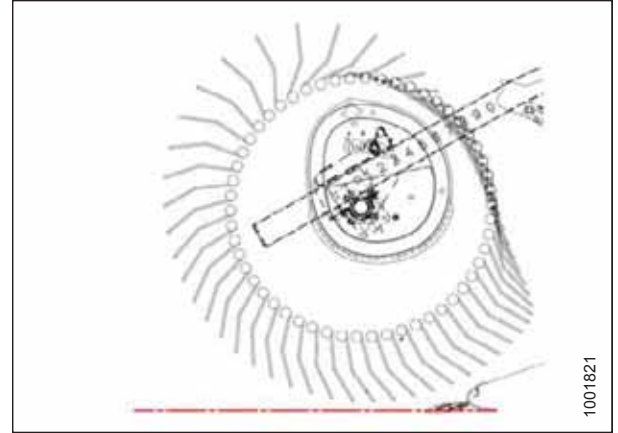


Abbildung 3.157: Haspelfingerprofil – Stellung 3

Kurvenscheibe in Stellung 4, Haspelstellung 2 oder 3 – Bei dieser Einstellung steht die Haspel ganz vorne. So können beim Dreschen von Lagergetreide möglichst lange Stoppeln stehen bleiben.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 35 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

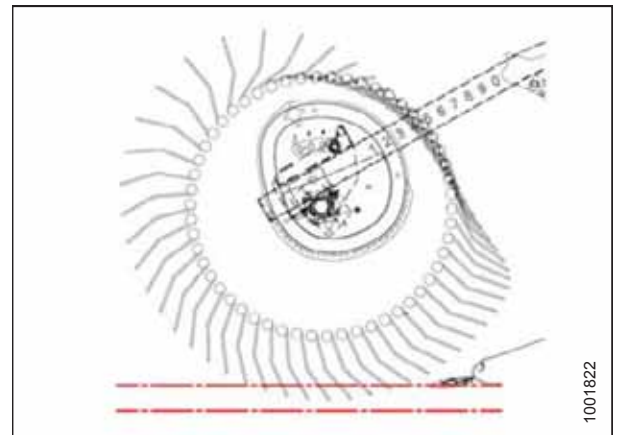


Abbildung 3.158: Haspelfingerprofil – Stellung 4

Kurvenscheibe in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel, Haspel ganz vorne – Bei dieser Einstellung greift die Haspel am weitesten nach vorne und kann dadurch unter dem Messerbalkenniveau umgefallene Pflanzen aufrichten.

- Bei einer Schneidwerkshöhe von ca. 203 mm (8 Zoll) bleibt ein beträchtlicher Stoppelanteil stehen. In feuchtem Erntegut (z. B. Reis) ist weniger Material zu schneiden. Die Fahrgeschwindigkeit kann dann verdoppelt werden.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 35 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

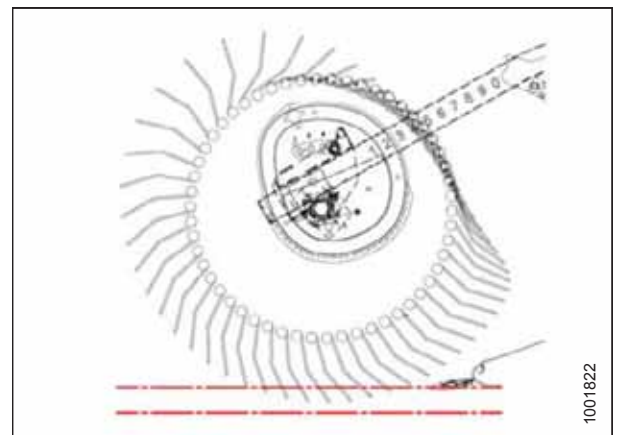


Abbildung 3.159: Haspelfingerprofil – Stellung 4

WICHTIG:

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken sollte immer überprüft werden, wenn die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung verändert wurden (siehe [5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580](#)). Im Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 49](#) ist die empfohlene Neigung der Haspelfinger für verschiedene Fruchtarten und Erntebedingungen zusammengefasst.

BEACHTEN:

Höhere Kurvenbahneinstellungen mit einer Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 reduzieren die Förderleistung der Bänder beträchtlich. Die Haspel beeinträchtigt dadurch den Gutfluss quer zu den Bändern. Gleichzeitig greifen die Finger in Erntegut ein, das auf den Bändern befördert wird. Hohe Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe

Die kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel soll umgefallenes und stark am Boden liegendes Erntegut aufnehmen. Die Kurvenbahneinstellung bestimmt in erster Linie, wie das Erntegut in Richtung Bänder gefördert wird. Um die Aufnahme von liegendem Erntegut zu verbessern, müssen deshalb die Haspelfinger nicht unbedingt schräger gestellt werden (höhere Kurvenbahneinstellung).

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Einstellungen müssen an allen Haspel-Kurvenbahnen vorgenommen werden. Zweiteilige Haspeln haben zwei Kurvenbahnen. Dreiteilige Haspeln haben drei Kurvenbahnen.

1. Den Verriegelungsstift (A) mit einem 19 -mm-Schraubenschlüssel (¾ Zoll) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Kurvenscheibe verstellt werden kann.
2. Den Schraubenschlüssel an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenscheibe drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenscheiben-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

BEACHTEN:

Die Schraube (B) reicht durch die Kurvenscheibe (Abbildung stellt Komponenten zwecks besserer Übersichtlichkeit transparent dar).

3. Den Verriegelungsstift (A) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Kurvenbahn erfasst und verriegelt ist.

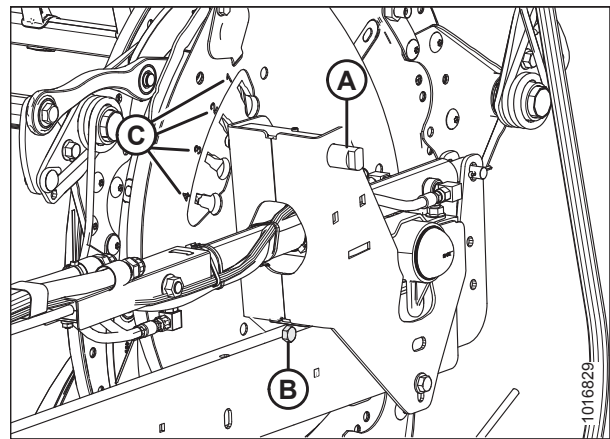


Abbildung 3.160: Kurvenscheibe-Stellungen

WICHTIG:

Vor Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass die Kurvenbahn an ihrer Position gesichert ist.

4. Die eben beschriebene Vorgehensweise an der nächsten Haspel wiederholen.

3.7.13 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke (A) unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte. Die Schnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderem hoch wachsenden, struppigen Erntegut, bei dem die Beförderung schwierig ist.

Der Fahrer kann die obere Querförderschnecke mit einem Absperrventil (A) abschalten, wenn sie nicht benötigt wird.

BEACHTEN:

Selbst wenn die obere Querförderschnecke abgesperrt ist, muss sie wegen der Bewegung der Seitenflügel regelmäßig geschmiert werden.

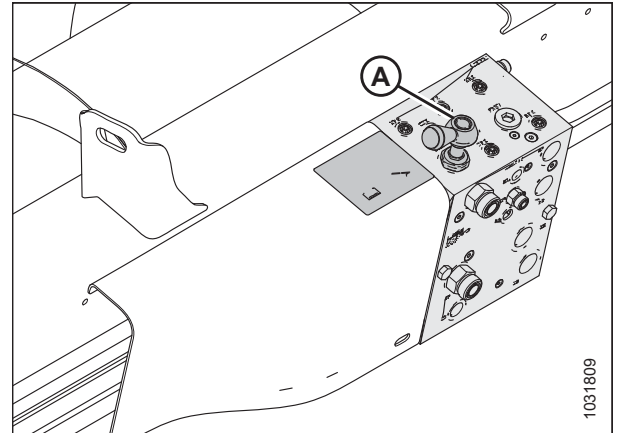


Abbildung 3.161: Absperrventil

Verstellen der oberen Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke kann dank der verstellbaren Montagehalterung auf unterschiedliche Erntebedingungen eingestellt werden. Schneidwerke mit dreiteiligen Schnecken enthalten zwei verstellbare Halterungen – jeweils eine links und rechts an der mittleren Schnecke.

BEACHTEN:

An welchen Stellen die Primär- und Sekundärschraube befestigt werden müssen, sehen Sie in [Abbildung 3.164, Seite 130](#).

Die Halterungen werden zuerst so weit hinten wie möglich eingebaut. Die vordere Schraube (A) ist in der Primärstellung. Diese Einstellung ist für die meisten Erntebedingungen empfehlenswert.

Solange die vordere Schraube (A) in der Primärstellung festgeschraubt ist, können die Schnecke und die Haspel auf jede Position eingestellt werden. Die Position der Schnecke kann mit der hinteren Schraube (B) begrenzt verstellt werden.

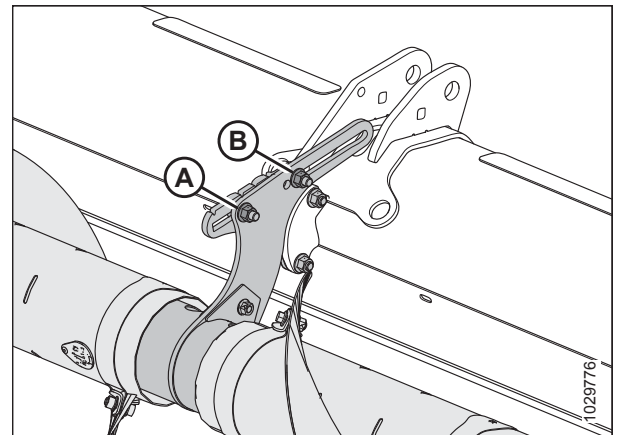


Abbildung 3.162: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

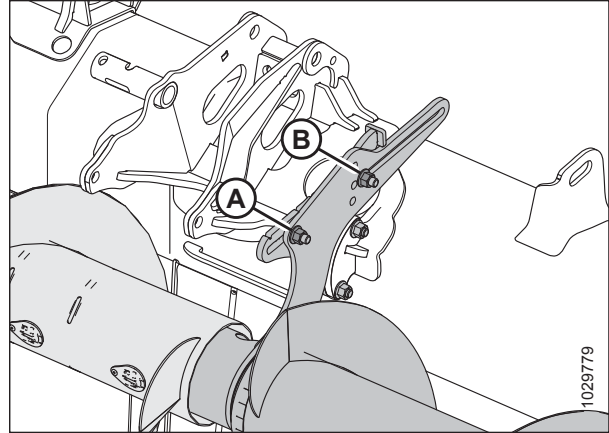


Abbildung 3.163: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

Wird die vordere Schraube in Sekundärstellung (B) eingesetzt, kann die Schnecke stärker verstellt werden. Die Halterungen von dreiteiligen Schnecken enthalten weitere Sekundärstellungen (B) zum Anheben/Absenken der Schnecke. Ist die vordere Schraube in einer dieser Positionen befestigt, kann die Schnecke nur begrenzt nach vorne/hinten verschoben werden. Anderenfalls könnte es zu Konflikten mit der Einzugschnecke und dem Schneidwerk-Tragrahmen kommen.

WICHTIG:

Ist die vordere Schraube in einer der Sekundärstellungen (B) befestigt und die Haspel ganz nach hinten gefahren, ist es möglich, dass die Umlenkhebel der Kurvenbahn mit der oberen Querförderschnecke in Berührung kommen und diese beschädigen. Wenn Sie die Haspel ganz nach hinten fahren (z. B. beim Rapsdrusch), müssen Sie auch die obere Querförderschnecke ganz nach hinten setzen, damit zwischen den Haspelfingern und der Schnecke genügend Abstand bleibt.

Die Schnecke nach vorne zu stellen ist empfehlenswert, wenn:

- Sie leichtes Erntegut fördern möchten – vor allem am Seitenhang
- Sie den Gutfluss von leichtem Erntegut verbessern möchten
- sich weniger Erntegut auf die Haspel wickeln soll oder der Ernteguttransport auf dem Seitenband nicht von der Haspel beeinträchtigt werden soll.

Die Schnecke nach hinten zu stellen ist empfehlenswert, wenn:

- Sie mehr Platz schaffen möchten für die Förderung von schwerem Erntegut
- die Schnecke nah an den Seitenband-Abdeckungen laufen soll, damit kein Erntegut hinter die Schnecke gelangt und sich dort verwickelt

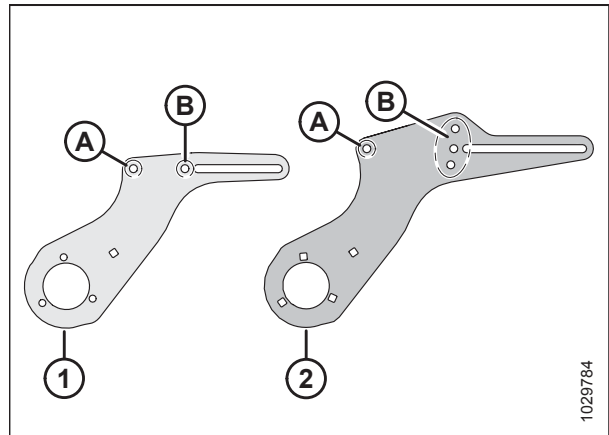


Abbildung 3.164: Detailangaben verstellbare Halterung

- 1 – Halterung zweiteilige Schnecke 2 – Halterung dreiteilige Schnecke
 A – Primärstellung vordere Schraube B – Sekundärstellungen vordere Schraube

Wie folgt vorgehen, um die Schnecke zu verstellen:

1. Verstellbare Halterung suchen. Diese ragt bei zweiteiligen Schnecken aus der Aufnahmebaugruppe heraus, bei dreiteiligen Schnecken aus den seitlichen Abschlüssen der mittleren Schnecke.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die verstellbare Halterung links an einer dreiteiligen Schnecke zu sehen. Die verstellbare Halterung einer zweiteiligen Schnecke ist bauähnlich, sie hat anstatt drei Sekundärstellungen jedoch nur eine Sekundärstellung, in die die vordere Schraube eingesetzt werden kann. Nähere Informationen entnehmen Sie Abbildung 3.164, Seite 130.

2. Falls erforderlich die vordere Schraube mit Schraubenmutter (A) ausfindig machen. An zweiteiligen Schnecken sind zwei Stellungen möglich (1 Primär- und 1 Sekundärstellung), an dreiteiligen Schnecken vier Stellungen (1 Primär- und 3 Sekundärstellungen).
3. Vordere Schraube (A) und hintere Schraube (B) gerade so weit lösen, dass die verstellbare Halterung verschoben werden kann.
4. Die Halterung in die gewünschte Stellung bringen.
5. Die Schraubenmutter (A) und (B) auf 69 Nm (51 lbf•ft) festziehen.
6. Ist eine dreiteilige obere Querförderschnecke eingebaut, diese Schritte an der zweiten verstellbaren Halterung wiederholen.

BEACHTEN:

Bei Schneidwerken mit dreiteiligen Schnecken müssen sich beide Halterungen in der gleichen Stellung befinden.

7. Nach dem Einstellen der Schnecke über den gesamten Verfahrbereich der Haspel-Horizontalzylinder prüfen, ob sich die Haspelfinger und die obere Querförderschnecke gegenseitig behindern bzw. die Umlenkhebel der Kurvenbahn und die obere Querförderschnecke. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke*, Seite 131.

Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke

Eine schlecht eingestellte obere Querförderschnecke kann mit Schneidwerkteilen in Kontakt kommen. Die obere Querförderschnecke kann an den mittleren Aufnahmen so verstellt werden, dass es nicht zum Kontakt kommt.



WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel ganz zurückfahren, damit die Haspel so nah wie möglich an die obere Querförderschnecke heranrückt.

BEACHTEN:

Die Haspel-Kurvenbahn kann unverändert bleiben. Der Abstand zur oberen Querförderschnecke sollte bei Nachjustierungen überprüft werden.

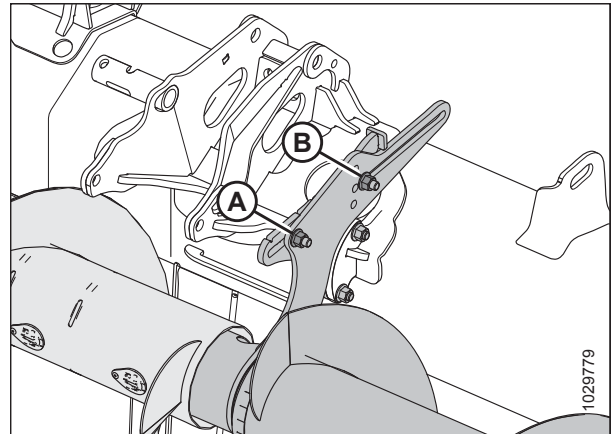


Abbildung 3.165: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

3. An beiden Schneidwerksseiten einen 254–356 mm (10–14 Zoll) starken Klotz unter den Messerbalken platzieren. Das Schneidwerk absenken und dann die Haspel. Als Gesicht betrachtet zeigen die Mundwinkel des Schneidwerks nach oben.
4. Die obere Querförderschnecke (A) per Hand drehen. Zwischen Querförderschnecke und folgenden Stellen müssen mindestens 10 mm (13/32 Zoll) Abstand gegeben sein:

- Arme der Haspel-Kurvenbahn (B)
- Haspelfinger (C)
- Haspelzylinder-Aufnahmen (D)
- **FD241 und größer:** Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)

Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [Verstellen der oberen Querförderschnecke, Seite 129](#).

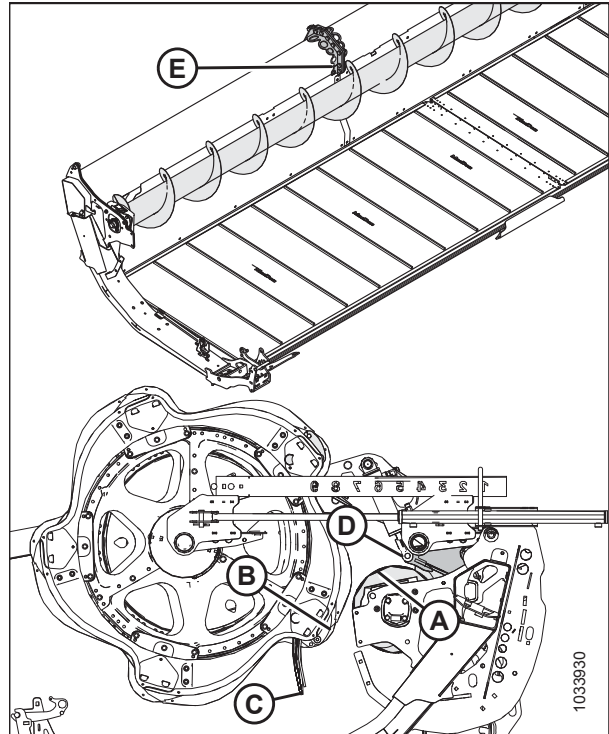


Abbildung 3.166: Abstandskontrollpunkte für obere Querförderschnecke

3.7.14 Halmteiler

Halmteiler drücken während des Erntevorgangs die Pflanzen auseinander. Sie sind abnehmbar. Dadurch können Rapstrennmesser angebracht werden. Außerdem verringert sich dadurch die Transportbreite.

Abbauen der Halmteiler

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel absenken und das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Seitenverkleidungen öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35](#).

BETRIEB

5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Den Halmteiler (E) festhalten.
7. Die Schraubenmutter (B) so drehen, dass der Verriegelungshebel (C) nach vorne rückt und von Schraube (D) gelöst werden kann.

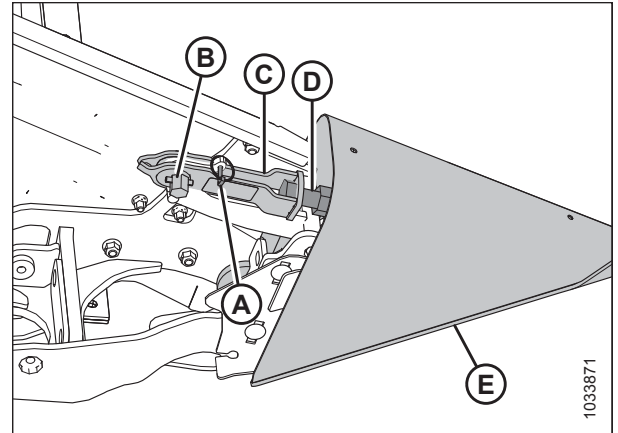


Abbildung 3.167: Halmteiler mit Verriegelungshebel

8. Den Halmteiler (A) absenken und vom Abschlussblech abnehmen.
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 36.

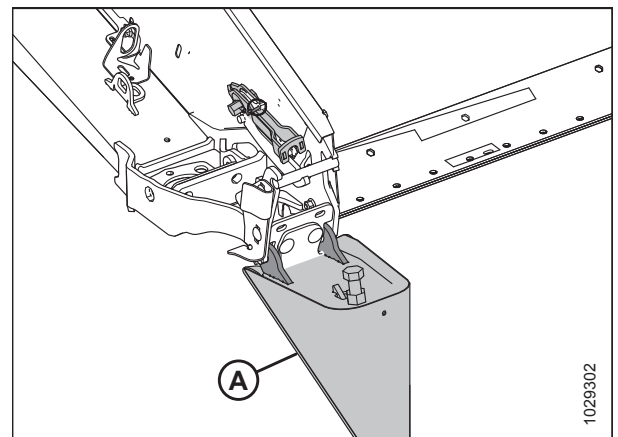


Abbildung 3.168: Halmteiler mit Verriegelungshebel

10. Falls das nachrüstbare Aufbewahrungsfach angebaut ist, die Halmteiler (A) dort an Halterung (B) befestigen.
11. Falls das nachrüstbare Aufbewahrungsfach nicht angebaut ist, den Halmteiler an sicherer Stelle aufbewahren.

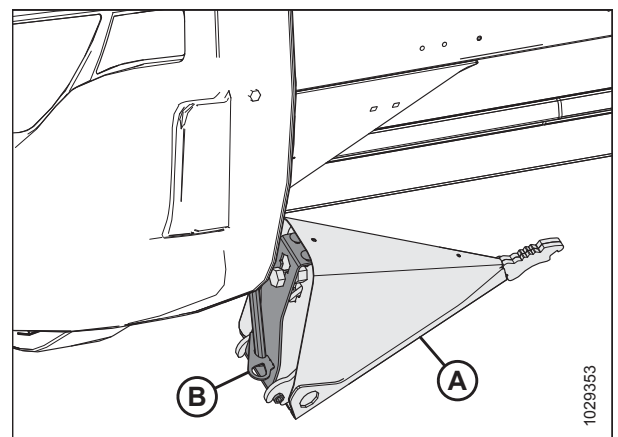


Abbildung 3.169: Aufbewahrungsfach für Halmteiler (Wahlausrüstung)

Anbringen der Halmteiler



Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel absenken und das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Falls nachrüstbare Aufbewahrungshalterung angebaut ist. Den aufbewahrten Halmteiler (A) herausnehmen. Dazu den Halmteiler so anheben, dass die Schraube (B) durch die Öffnung der Halterung (C) passt.
5. Falls die nachrüstbare Aufbewahrungshalterung nicht angebaut ist, die Halmteiler aus dem Aufbewahrungsort holen.
6. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35](#).

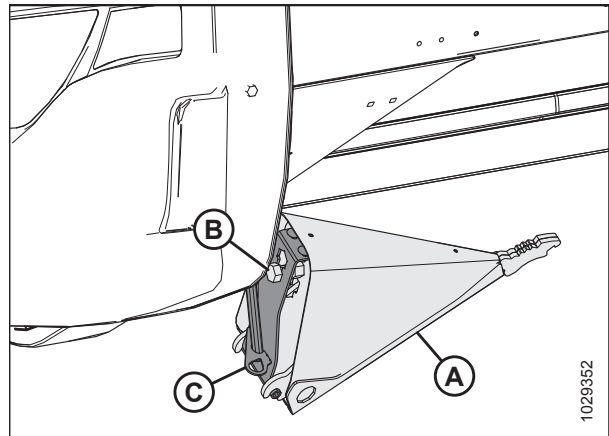


Abbildung 3.170: Nachrüst-Halmteiler

7. Die Halmteiler-Nasen (A) wie abgebildet in das Abschlussblech einsetzen.
8. Den Klappsplint (B) abziehen, um den Verriegelungshebel (C) freizugeben.

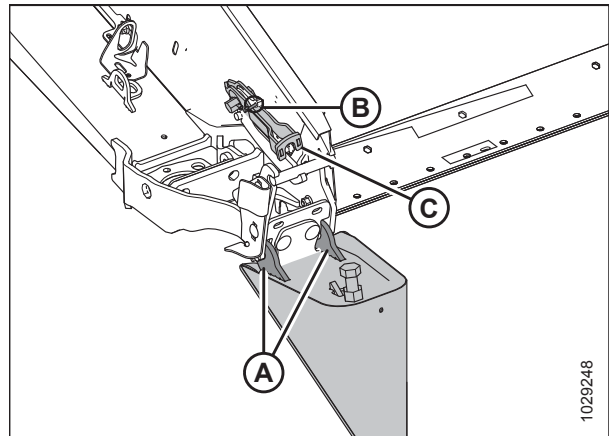


Abbildung 3.171: Halmteiler mit Verriegelungshebel

BETRIEB

- Das vordere Ende des Verriegelungshebels (A) und des Halmteilers (B) anheben.

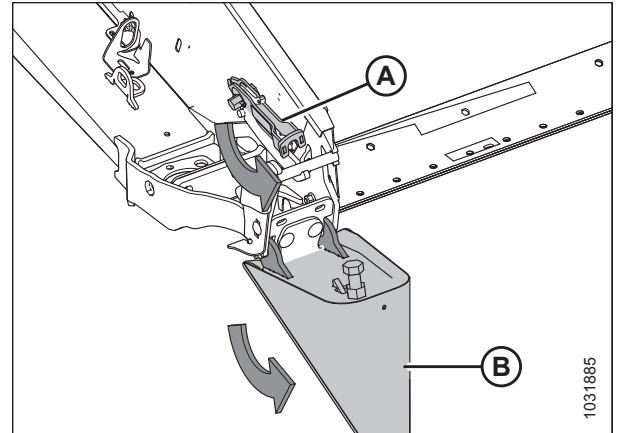


Abbildung 3.172: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Verriegelungshebel (A) auf die Befestigungsschraube (B) des Halmteilers setzen.
- Die Schraubenmutter (D) am Verriegelungshebel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der Hebel verriegelt ist.

BEACHTEN:

Damit die Schraubenmutter (D) den Mechanismus schließt, muss sie mit 40–54 Nm (30–40 lb•ft) angezogen werden. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, den Verriegelungshebel (A) lockern und Befestigungsschraube (B) so einstellen, dass sie mit dem richtigen Drehmoment angezogen werden kann.

- Mit einem Klappsplint (C) sichern.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 36.

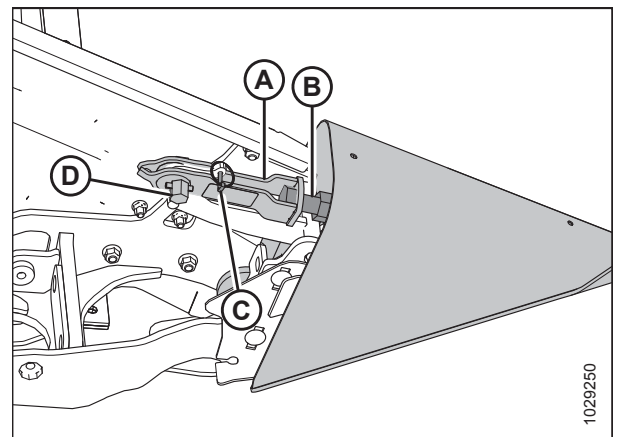


Abbildung 3.173: Halmteiler mit Verriegelungshebel

3.7.15 Halmteilerstangen

Halmteilerstangen werden in Verbindung mit Halmteilern verwendet. Die abnehmbaren Halmteilerstangen sind in struppiger oder liegender Erntefrucht am nützlichsten. Für stehendes Erntegut wird empfohlen, nur die Halmteiler anzubringen.

Tabelle 3.18 Einsatzempfehlungen für Halmteilerstangen

Mit Halmteilerstangen		Ohne Halmteilerstangen
Alfalfa	Lagergetreide	Speisebohnen
Raps	Erbsen	Sorghumhirse
Flachs	Sojabohnen	Reis
Grassamen	Sudangras	Sojabohnen
Linsen	Winterfutter	Stehende Frucht

Abnehmen der Halmteilerstangen

1. Schraube (B) lösen und Halmteilerstange (A) an beiden Schneidwerksseiten herausnehmen.

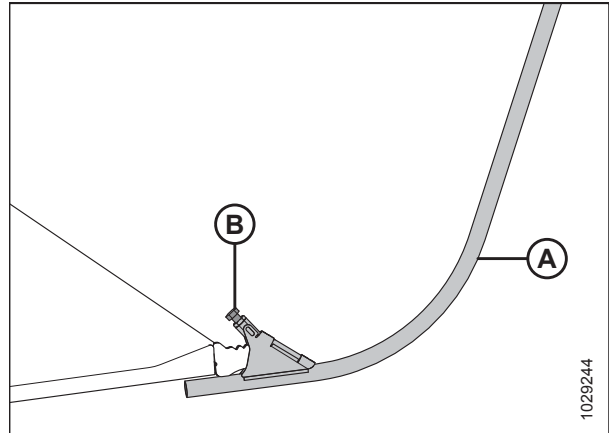


Abbildung 3.174: Halmteilerstange

2. Beide Halmteilerstangen (B) in der Halterung am rechten Abschlussblech anbringen und mit Klappsplint (A) sichern.

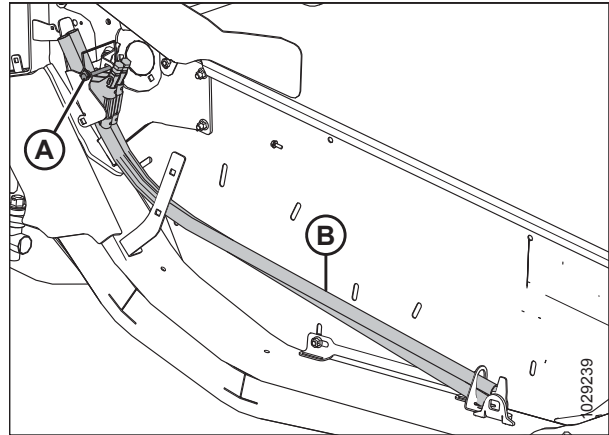


Abbildung 3.175: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

1. Den Klappsplint (A) abziehen, der die Halmteilerstangen (B) am Schneidwerk-Abschlussblech sichert. Dann die Halmteilerstangen aus dem Aufbewahrungsort nehmen.
2. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.

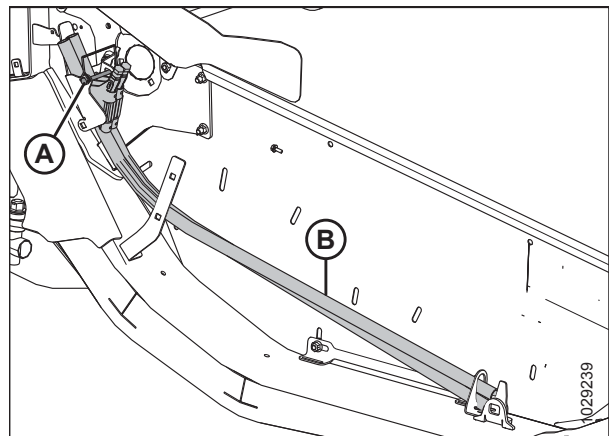


Abbildung 3.176: Halmteilerstangen am Aufbewahrungsort am rechten Abschlussblech

BETRIEB

3. Die Halmteilerstange (A) wie dargestellt an der Spitze des Halmteilers in Stellung bringen und die Schraube (B) festziehen.
4. Die Vorgehensweise an der anderen Seite des Schneidwerks wiederholen.

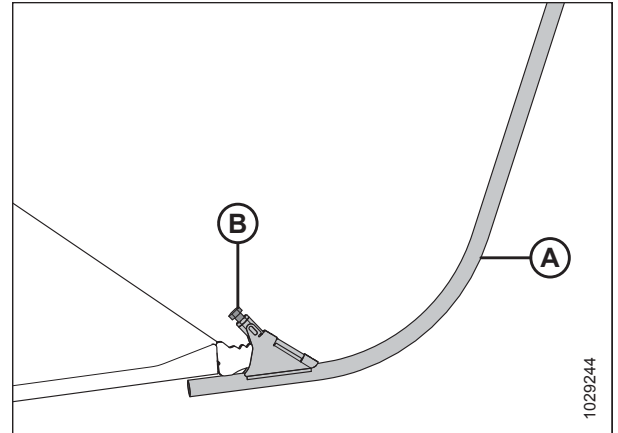


Abbildung 3.177: Halmteilerstange an Halmteiler

Nachrüstbare Halmteiler für Reis

Die optional erhältlichen Halmteiler für Reis verbessern die Druschleistung in hohem und verheddertem Reis.

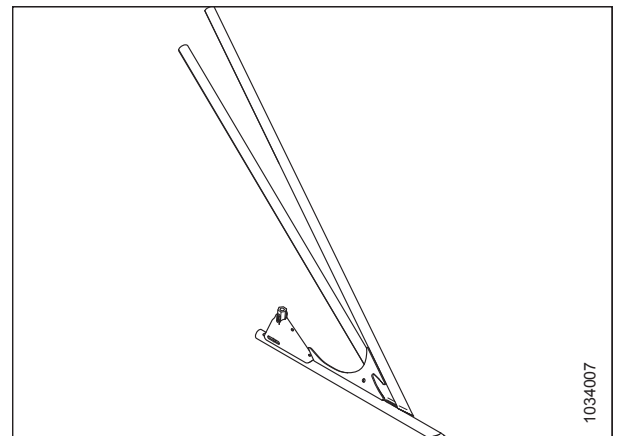


Abbildung 3.178: Nachrüstbarer Halmteiler für Reis

Halmteiler für Reis werden an der Rückseite der beiden Abschlussbleche an der Halterung (A) aufbewahrt und mit einem Stift (B) gesichert. Der Einbau und Ausbau dieser Halmteilerstangen erfolgt auf die gleiche Weise wie bei Standard-Halmteilerstangen.

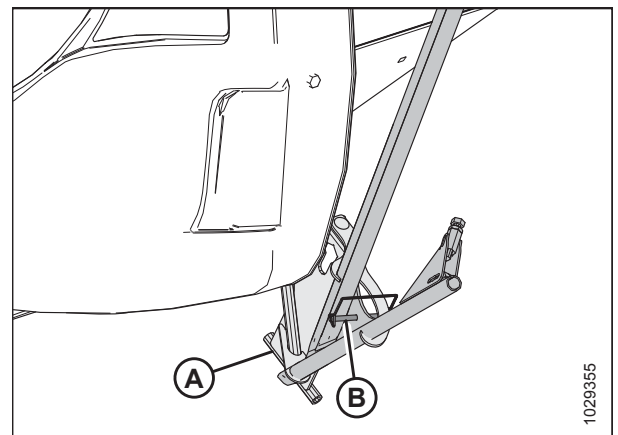


Abbildung 3.179: Aufbewahrung Halmteiler für Reis

3.7.16 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung

Die Einzugstrommel kann schwimmend oder starr eingestellt sein. Sie ist ab Werk schwimmend gelagert. Diese Einstellung wird für die meisten Erntebedingungen empfohlen.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

Die Float-Einstellungsarme der Einzugsschnecke (A) befinden sich unten links und unten rechts am Floatmodul.

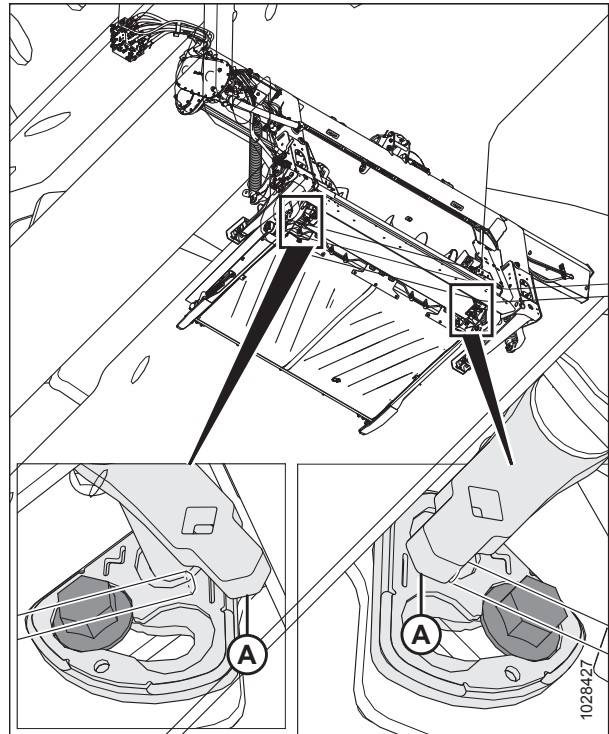


Abbildung 3.180: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

Wenn die Schraube (A) neben dem Schwimmstellungssymbol (B) steht, ist die Einzugsschnecke in Schwimmstellung. Wenn die Schraube (A) neben dem Symbol „Starrstellung“ (C) steht, ist die Einzugsschnecke festgestellt.

VORSICHT

Die linke und die rechte Halterung müssen identisch eingestellt sein. Die beiden Schrauben (A) müssen an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

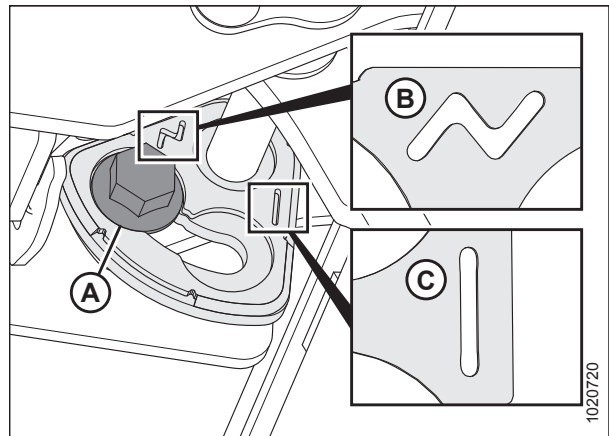


Abbildung 3.181: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Gehen Sie wie folgt vor, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Mit einem 21-mm-Schraubenschlüssel die Schraube (A) lösen, bis der Schraubenkopf nicht mehr auf Halterung (B) aufliegt.

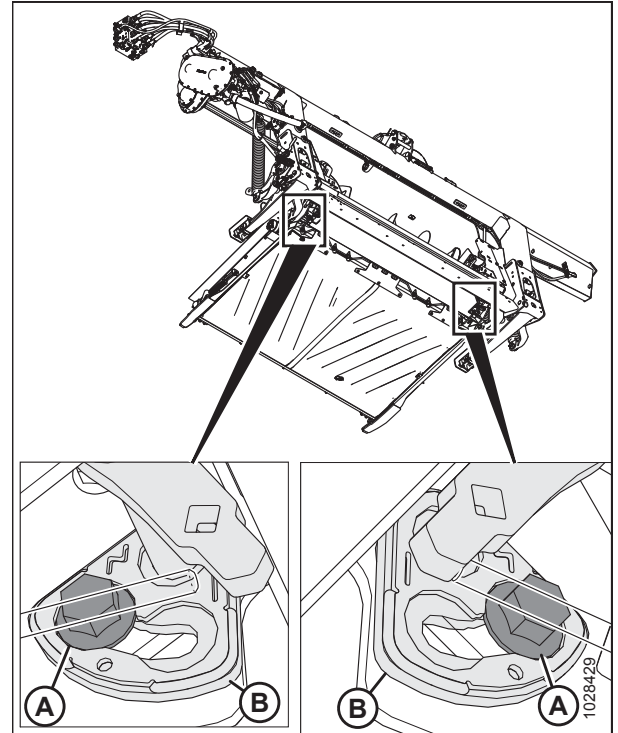


Abbildung 3.182: Float-Einstellung Einzugsschnecke

BETRIEB

6. Einen Gelenkgriff in die quadratische Öffnung in Arm (B) setzen und Arm nach vorne schwenken, bis die Schraube (A) sich im Halterungsschlitz neben dem Symbol „Starrstellung“ befindet.

BEACHTEN:

Wenn die Einzugschnecke von der Starrstellung auf die Schwimmstellung umgestellt werden soll, den Bügel in die entgegengesetzte Richtung schwenken.

7. Die Schraube (A) mit 122 Nm (90 lbf·ft) festziehen.

WICHTIG:

Die Schraube (A) muss vor dem Festziehen präzise in der Halterungsaussparung sitzen. Wenn der Bügel (B) nach dem Festziehen der Schraube noch bewegt werden kann, sitzt die Schraube (A) nicht richtig.

8. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG:

Schraube (A) muss an beiden Seiten des Floatmoduls an der gleichen Position stehen. Anderenfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

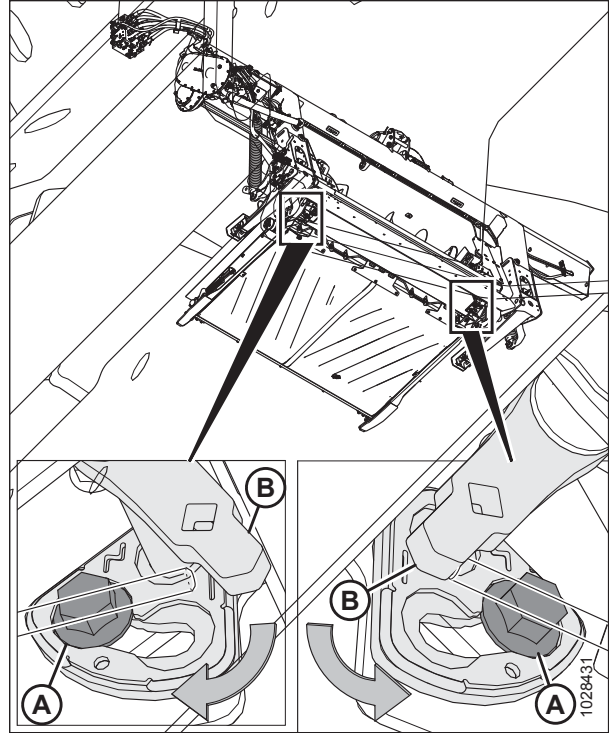


Abbildung 3.183: Float-Einstellung Einzugschnecke

3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) von MacDon ist kompatibel mit der AHC-Funktion, die bei bestimmten Mähdreschermodellen als Wahlausrüstung angeboten wird.

An den Auflagedruckanzeigen des Floatmoduls sind zwei Float-Höhensensoren (A) angebracht. Diese Sensoren senden Signale an den Mähdrescher. Weil das Schneidwerk die eingestellte Schnitthöhe hält, folgt es den Bodenkonturen und leistet eine optimale Floatfunktion.

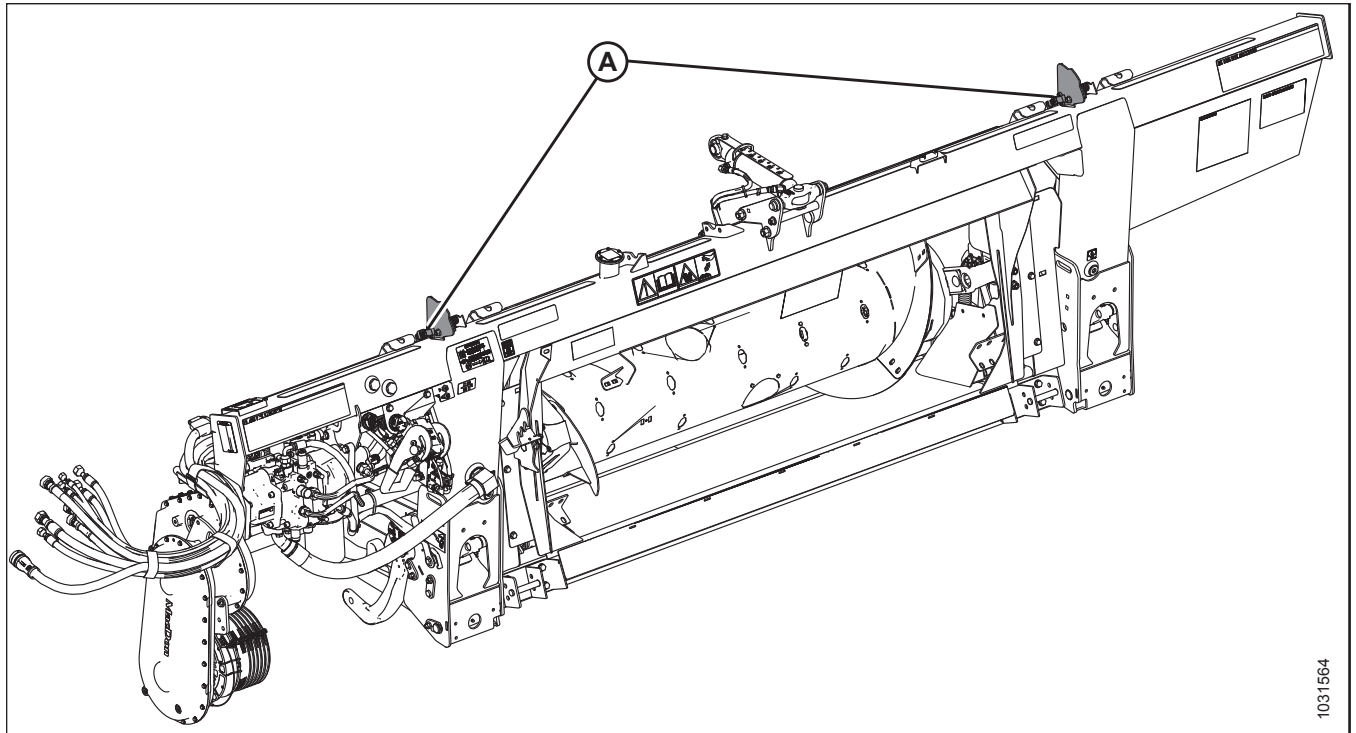


Abbildung 3.184: Floatmodul FM200

Die Floatmodule FM200 sind ab Werk AHC-fähig. Um die AHC-Funktion nutzen zu können, wie folgt vorgehen:

1. Prüfen, dass der Ausgangsspannungsbereich des AHC-Sensors für den Mähdrescher geeignet ist. Weitere Information, siehe [3.8.2 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers, Seite 142](#).
2. Den Mähdrescher für AHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähdreschermodelle. Nähere Informationen entnehmen Sie den nachfolgenden Kapitelverweisen für verschiedene Mähdrescher.)
3. Das AHC-System so kalibrieren, dass der Mähdrescher die Daten des am Floatmodul angebrachten Höhensensors richtig verwerten kann (siehe Kapitelverweis zu Ihrem Mähdrescher).

BEACHTEN:

Nach der Kalibrierung kann die AHC-Funktion im Arbeitseinsatz genutzt werden. Weitere Einstellungen am Mähdrescher können die AHC-Leistung verbessern (siehe Bedienerhandbuch des Mähdreschers).

Anleitungen zu den verschiedenen Mähdreschermodellen sind in den folgenden Abschnitten zu finden:

- [3.8.6 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 147](#)
- [3.8.8 Case IH und Serien 120, 230, 240, 250, Seite 168](#)
- [3.8.9 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie, Seite 181](#)
- [3.8.10 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie, Seite 188](#)
- [3.8.11 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700, Seite 198](#)

- 3.8.13 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie, Seite 216
- 3.8.14 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie, Seite 226
- 3.8.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie, Seite 240
- 3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Seite 247
- 3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276
- 3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286

3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb

Die Stellungssensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) nutzen den Hall-Effekt. Der Signalspannungsbereich der Sensoren erstreckt sich im Normalbetrieb von 0,5 VDC (10 %) bis 4,5 VDC (90 %). Ein Anstieg der Sensorspannung korreliert mit einem Abfall des Auflagedrucks. Wenn Sie mit Tasträdern im Hochdrusch arbeiten, erhöht sich die Schnitthöhe des Schneidwerks.

Bei einem Sensorfehler fällt die Signalspannung auf 0 V. Die Nullspannung kann bedeuten, dass der Sensor beschädigt ist, die falsche Eingangsspannung anliegt oder ein Kabel beschädigt ist.

3.8.2 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern innerhalb eines bestimmten Spannungsbereichs liegen. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

Tabelle 3.19 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle

Mähdrescher	Mindestspannungsgrenzwert	Höchstspannungsgrenzwert	Bereich
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 und 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Challenger B, C und Serie IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS-Serien 500/600/700, 7000/8000 und Tucano	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Fendt Serie IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Serien A6, R und S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere, Serien 70, S und T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Massey Ferguson Serie 9005, 9500 und IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 5-V-Anlage	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 10-V-Anlage	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V
Rostselmash Serie Torum und RSM161	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Versatile RT490	0,5 V	4,5 V	2,5 V

3.8.3 Überprüfen der Spannungsgrenzwerte



Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

Überprüfen des oberen Spannungsgrenzwerts des Sensors:

4. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte auf E stehen.

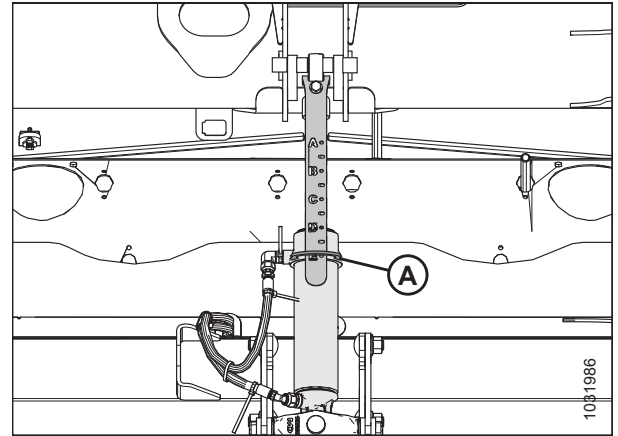


Abbildung 3.185: Neigungszyylinder

5. Der Auflagedruck-Zeiger (A) sollte auf 0 (B) stehen.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

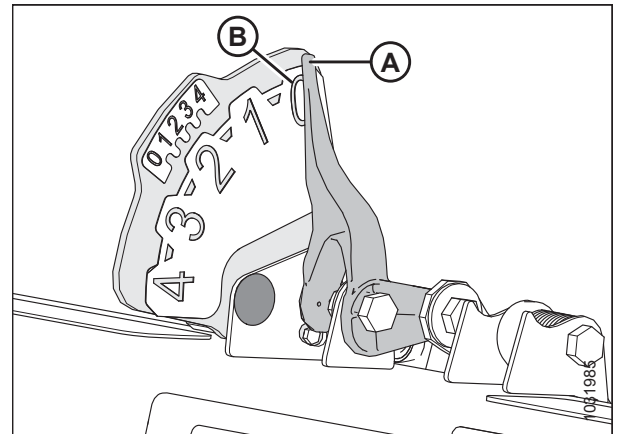


Abbildung 3.186: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

7. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

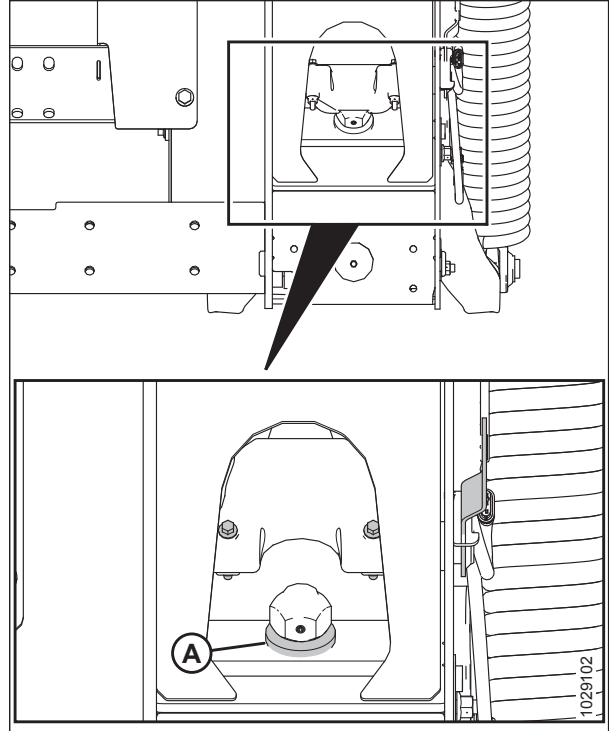


Abbildung 3.187: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

8. Anschluss P600 (A) vorne links am Floatmodul suchen.
9. Die Steckerkappe (B) entfernen.
10. Den Zündschlüssel auf ON drehen, damit die Elektroanlage mit Strom versorgt wird.
11. An P600 messen, ob Strom vom Mährescher kommt. An Kontaktstift 7 sollten 5 Volt anliegen.
 - Kontaktstift 7 – FM2215E – Signal
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
12. An Stecker P600 muss zwischen dem linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) ein Spannungsunterschied zwischen 3,8 und 4,3 Volt bestehen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

BEACHTEN:

Der Durchschnittswert beider Sensoren wird an den Mährescher gesendet.

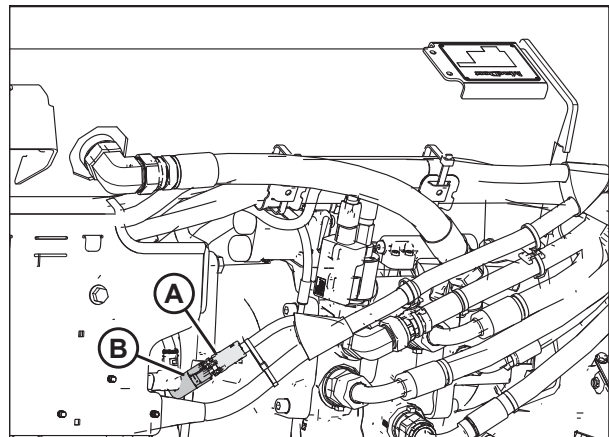


Abbildung 3.188: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

Überprüfen des unteren Spannungsgrenzwerts des Sensors:

13. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte auf E stehen.

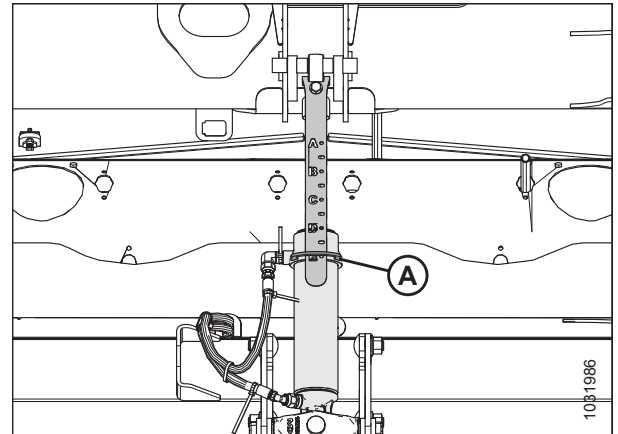


Abbildung 3.189: Neigungszyylinder

14. Das Schneidwerk bis auf den Boden ablassen; die Auflagedruckanzeige (A) sollte auf 4 (B) stehen.
15. Den Zündschlüssel auf ON drehen, damit die Elektroanlage mit Strom versorgt wird.
16. An Stecker P600 muss zwischen dem linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) ein Spannungsunterschied zwischen 0,7 und 1,2 Volt bestehen.

- Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
- Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
- Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

BEACHTEN:

Der Durchschnittswert beider Sensoren wird an den Mähdrescher gesendet.

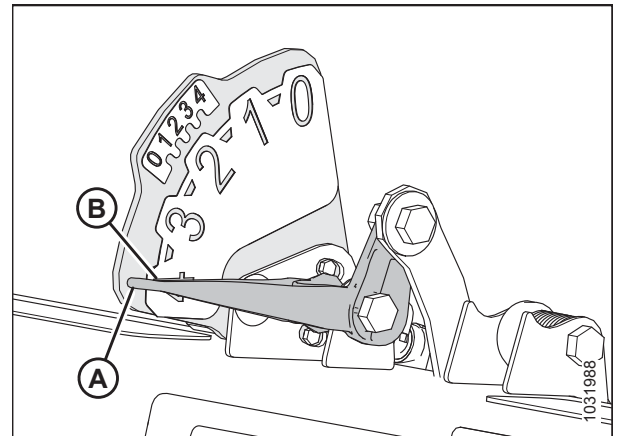


Abbildung 3.190: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

3.8.4 Ersetzen des Float-Höhensensors

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Sie können diese Arbeit an beiden Seiten des Floatmoduls vornehmen.

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Den Kabelbaumstecker P537 (C) vom Sensor auf der linken Floatmoduleseite abziehen.

BEACHTEN:

Wenn der Float-Höhensensor auf der rechten Floatmoduleseite ersetzt wird, den Stecker P539 abziehen.

- Die Schraube (A) entfernen.
- Zeigerplatte (B) mit Sensor entfernen.

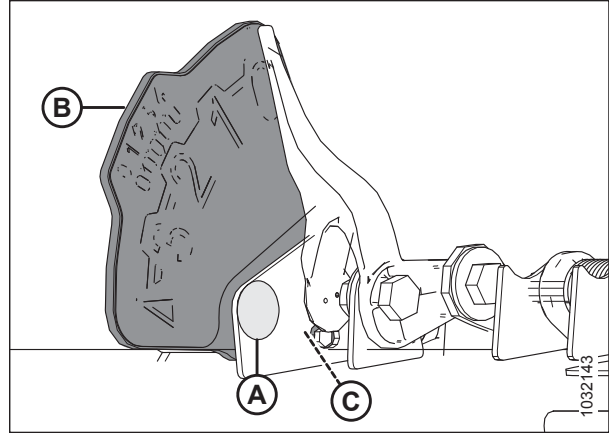


Abbildung 3.191: Auflagedruckanzeige – links

- Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.
- Den alten Sensor (B) ausbauen und entsorgen.
- Den neuen Sensor (B) so einbauen, dass der Stecker nach unten zeigt.
- Zwei Schrauben und Muttern (A) montieren.

BEACHTEN:

Die Schraubenköpfe müssen sich auf der gleichen Seite befinden wie der Aufkleber.

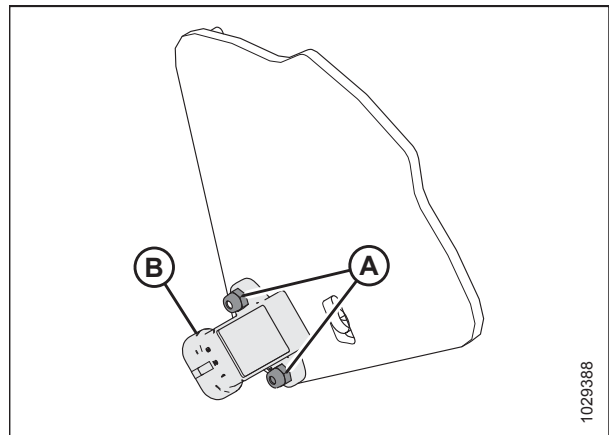


Abbildung 3.192: Float-Höhensensor

- Zeigerplatte (B) mit Sensor einbauen.
- Schraube (A) montieren.
- Kabelstecker (C) anschließen.

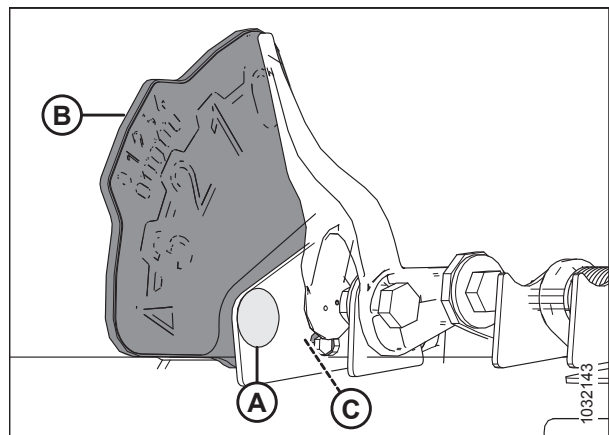


Abbildung 3.193: Auflagedruckanzeige – links

3.8.5 10-V-Adapter (MD #B7241) – Nur New Holland Mähdrescher

Die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) von New Holland Mähdreschern mit 10-V-Anlage kann nur richtig kalibriert werden, wenn ein 10-V-Adapter (A) (MD #B7241) eingebaut ist.

Ist an einem New Holland Mähdrescher mit 10-V-Anlage kein Adapter montiert, liest die AHHC-Funktion unabhängig von der Sensorstellung immer 0 Volt Spannung aus.

Wie Sie die Sensorspannungen prüfen, lesen Sie im Abschnitt [3.8.3 Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 142](#).

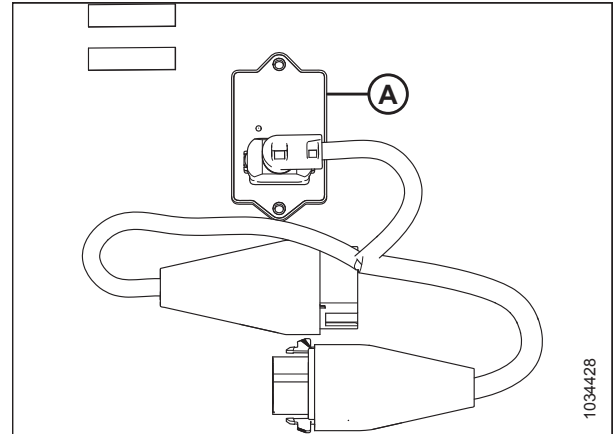


Abbildung 3.194: 10-V-Adapter (MD #B7241)

3.8.6 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der AGCO IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

MacDon Schneidwerke, die an einem IDEAL™ Mähdrescher angebaut sind, werden über das AGCO Tyton Terminal (A) eingerichtet und verwaltet. Die Auswahl der gewünschten Menüelemente erfolgt über berührungssensitive Schaltflächen.



Abbildung 3.195: Bedienkonsole AGCO IDEAL™

A – Tyton-Terminal
C – Gaseinstellung

B – Multifunktionshebel
D – Schneidwerk-Bedientafel

BETRIEB

1. Rechts oben auf dem Startbildschirm das MÄHDRESCHERSYMBOL (A) berühren. Das MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ wird eingeblendet.

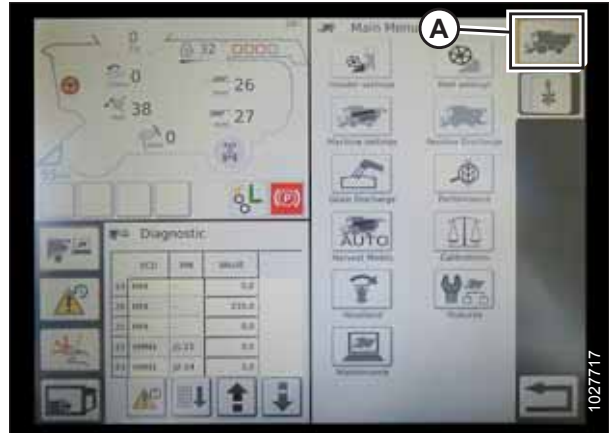


Abbildung 3.196: Mähreschersymbol auf Startseite

2. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.

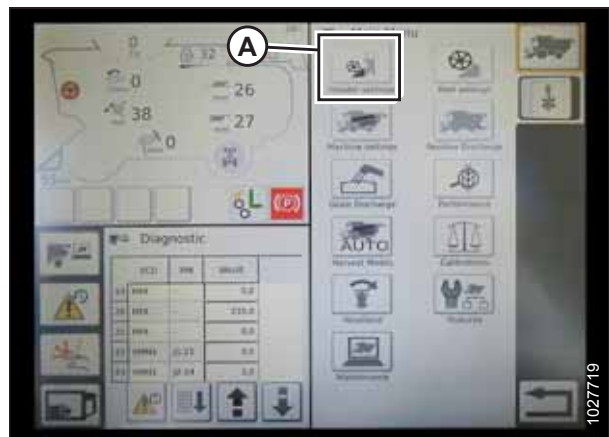


Abbildung 3.197: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (A) (Schneidwerkskonfiguration) berühren. Es wird ein Dialogfeld mit vordefinierten Schneidwerken eingeblendet.
 - Wenn Ihr MacDon-Schneidwerk bereits eingerichtet ist, steht es in der Liste der Schneidwerke. Den Namen des MacDon-Schneidwerks (B) berühren, um den Eintrag blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) berühren.
 - Wenn nur das Standardschneidwerk (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) berühren und über die Bildschirmtastatur Angaben zum MacDon-Schneidwerk machen. Zum Schluss eine der folgenden Optionen auswählen, um zur Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) zurückzukehren:
 - Grünes Häkchen (E): Einstellungen werden übernommen
 - Papierkorb-Symbol (F): markiertes Schneidwerk wird aus der Liste gelöscht
 - Rotes X (G): Änderungen werden verworfen

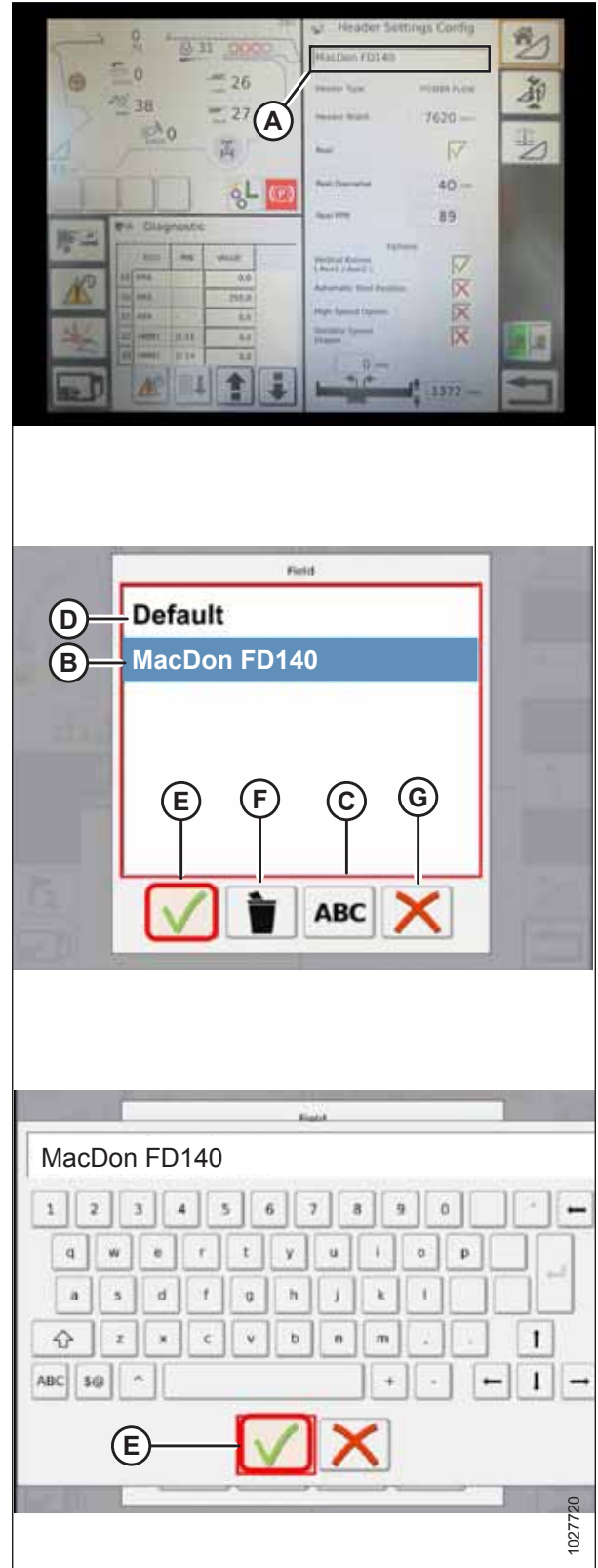


Abbildung 3.198: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Um anzuzeigen, welches Schneidwerk auf der Maschine installiert ist, das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren.

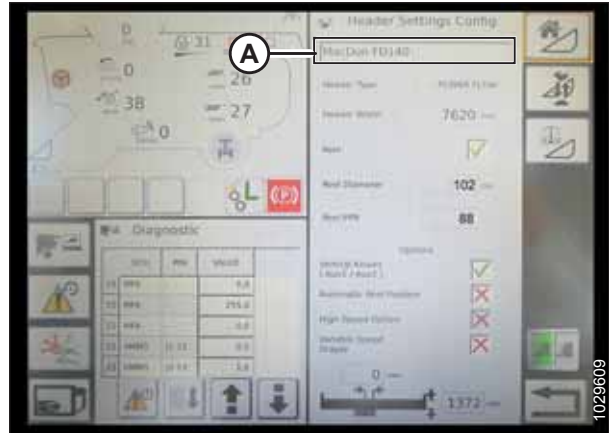


Abbildung 3.199: Schneidwerkseinstellungen

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen REEL (A) (Haspel) mit einem Häkchen versehen ist.

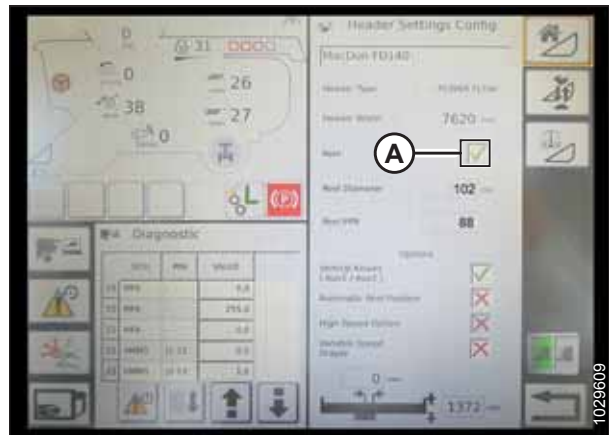


Abbildung 3.200: Schneidwerkseinstellungen

- Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon-Haspeln die Zahl **13** eingeben.
- Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Haspelumdrehung) berühren und für das MacDon-Schneidwerk den Wert **18** eingeben.

BEACHTEN:

Die Impulszahl richtet sich nach der Anzahl der Zähne auf dem Haspel-Geberrad.

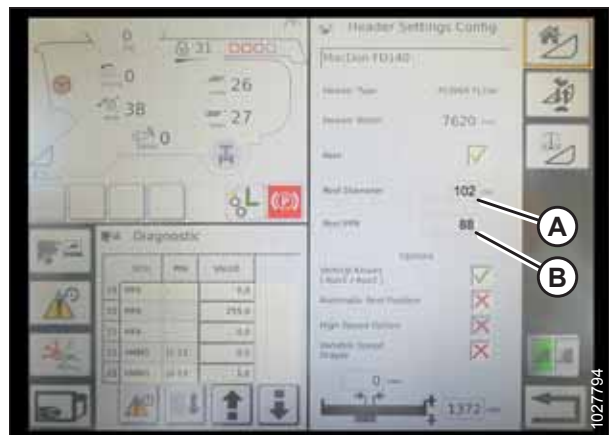


Abbildung 3.201: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

- Nach Abschluss der Eingaben das grüne Häkchen (B) unten am Ziffernblock (A) berühren. Oder das rote X berühren, um die Änderungen zu verwerfen.

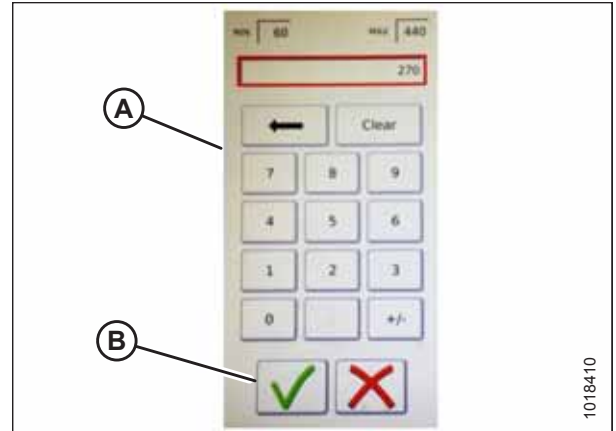


Abbildung 3.202: Ziffernblock

- Zum Schluss das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

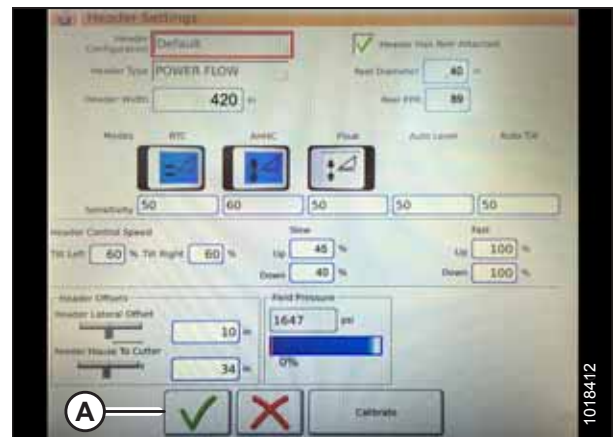


Abbildung 3.203: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Feld REEL SETTINGS (A) (Haspeleinstellungen) berühren. Anschließend wird die Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) geöffnet.

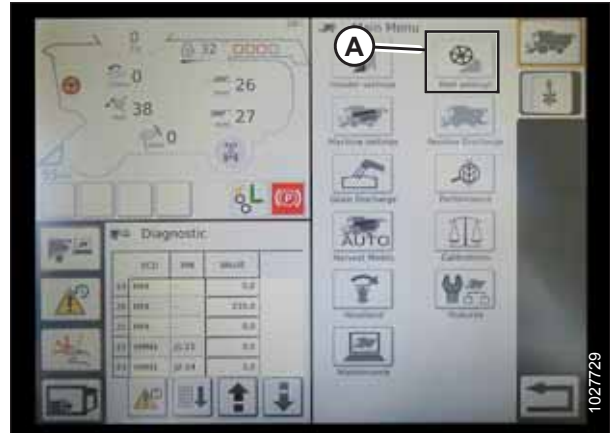


Abbildung 3.204: Haspel-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) berühren. Es wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet. Den gewünschten Wert eingeben. Das grüne Häkchen berühren, um den neuen Wert zu übernehmen. Das rote X berühren, um die Änderung zu verwerfen. Die Haspeldrehzahl wird in Meilen pro Stunde (mph) und Umdrehungen pro Minute (rpm) angezeigt.

BEACHTEN:

Unten auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) werden der Haspeldurchmesser und die Anzahl der Haspelimpulse pro Umdrehung (PPR) angezeigt. Diese Werte wurden bereits auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) festgelegt.

3. Die Haspeldrehzahl wird auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) kalibriert. Dazu rechts oben die Schaltfläche CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren.

BEACHTEN:

Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.

4. Sicherstellen, dass alle Bedingungen aus dem KALIBRIERUNGSASSISTENTEN erfüllt sind. Das grüne Häkchen berühren, um die Warnhinweise zu akzeptieren und mit der Haspelkalibrierung zu beginnen. Das rote X berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.

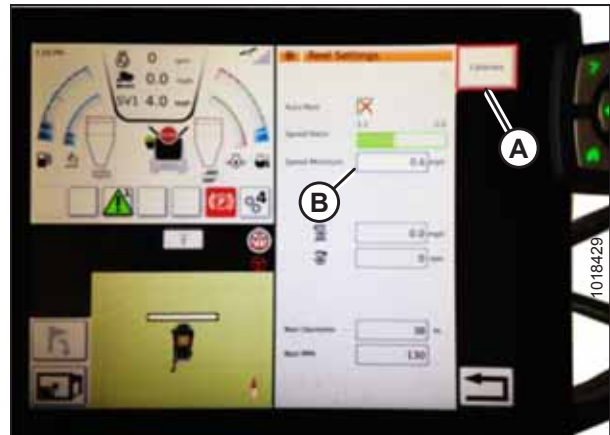


Abbildung 3.205: Kalibrieren der Haspeleinstellungen



Abbildung 3.206: Kalibrierungsassistent

- Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und steigert auf eine hohe Drehzahl. Im unteren Bildschirmbereich wird eine Statusleiste eingeblendet. Den Vorgang falls notwendig mit dem roten X (nicht abgebildet) abbrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.



Abbildung 3.207: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Serie AGCO IDEAL™

Die automatischen Schneidwerksfunktionen werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) konfiguriert.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

- Automatische Steuerungsfunktionen:** Die automatischen Steuerungsfunktionen können auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) mit den Umschaltflächen (AUS/EIN) aus- und eingeschaltet werden. Für MacDon Schneidwerke müssen die folgenden zwei Funktionen wie abgebildet aktiviert sein:

- RTC (zurück zu Schnitt) (A)
- AHC (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) (B)

Alle anderen Umschaltflächen sind deaktiviert (nicht markiert).

- Die Einstellung **Sensitivity** (C) (Empfindlichkeit) bestimmt, wie stark ein Steuerelement (RTC oder AHC) auf Änderungen der Sensorspannung reagiert. Die Einstellungsfelder befinden sich direkt unter den Umschaltflächen. Um eine neue Empfindlichkeitseinstellung festzulegen, das Einstellungsfeld unter der Umschaltfläche berühren und über die Bildschirmtastatur den neuen Wert eingeben.

- Eine höhere Empfindlichkeit einstellen, wenn der Mähdrescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mähdrescher im Automatikmodus zu langsam nachregelt.

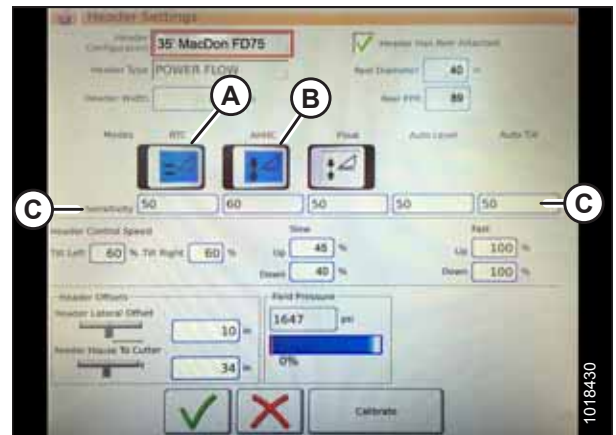


Abbildung 3.208: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

BEACHTEN:

Für MacDon Schneidwerke werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- 50 für RTC (A)
- 60 für AHHC (B)

3. **Reaktionsgeschwindigkeiten – Schneidwerk:** Der Bereich HEADER CONTROL SPEED (A) (Reaktionsgeschwindigkeit – Schneidwerk) auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird für die Anpassung folgender Geschwindigkeiten verwendet:

- Seitliche Pendelbewegungen des Mähdrescher-Pendelschildes
- Schneidwerk-Höhengeschwindigkeit (langsam oder schnell) – Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell)

BEACHTEN:

Für die Schneidwerk-Einregelgeschwindigkeit werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- Slow (langsam): Up 45/Down 40 (oberer/unterer Grenzwert)
- Fast (schnell): Up 100/Down 100 (oberer/unterer Grenzwert)

4. **Schneidwerksversatz (A):** Die Versatzmaße sind wichtig für die Ertragskartierung. Auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) gibt es zwei einstellbare Abstandsmaße:

- Header Lateral Offset (Seitlicher Schneidwerksversatz): der Abstand zwischen der Mittelachse des Schneidwerks und der Mittelachse der Maschine. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **0** festlegen.
- Feeder House to Cutter (Abstand Schrägförderer/ Messerbalken): der Abstand von der Anschlussfläche zum Messerbalken. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **68** festlegen.

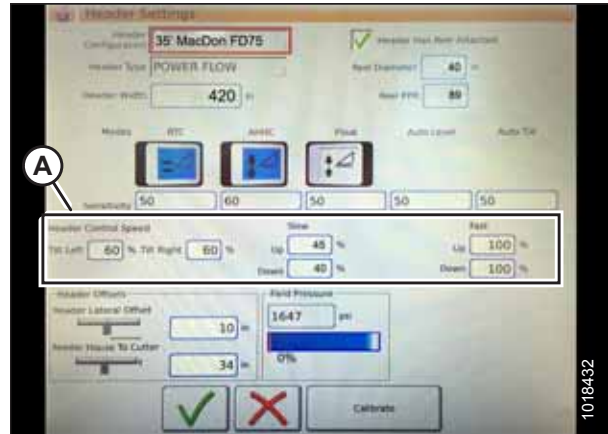


Abbildung 3.209: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

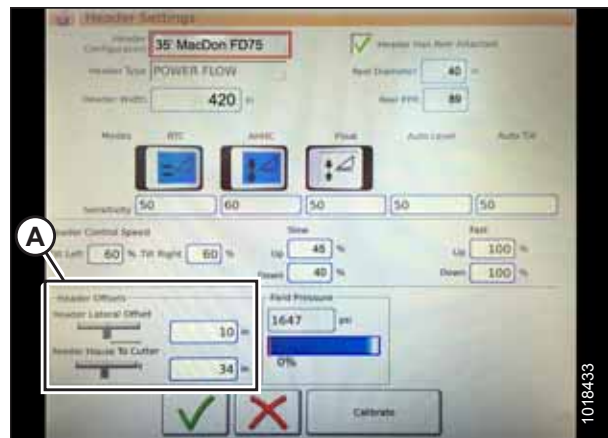


Abbildung 3.210: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Kalibrieren des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

Die Funktionen zur automatischen Schneidwerkshöhenregulierung werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

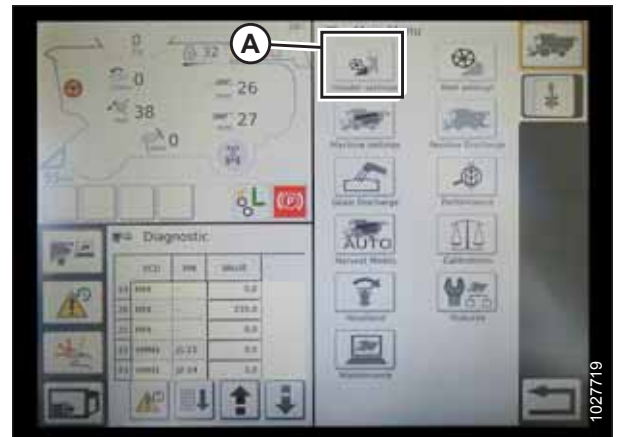


Abbildung 3.211: Mähdrescher-Hauptmenü

2. Rechts auf der Seite HEADER SETTINGS CONFIG (Schneidwerkseinstellungen konfigurieren) die Schaltfläche HEADER CALIBRATE (Schneidwerk kalibrieren) berühren.

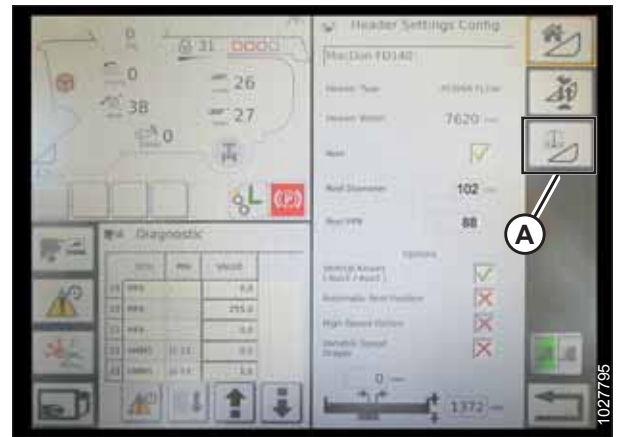


Abbildung 3.212: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

3. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Prüfen, ob alle Bedingungen erfüllt sind.
4. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um mit der Kalibrierung zu beginnen. Dazu die Bildschirmmanweisungen befolgen.



Abbildung 3.213: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

BETRIEB

Die Kalibrierung kann durch Berühren des roten X abgebrochen werden. Die Statusleiste zeigt den Fortschritt. Während der Kalibrierung bewegt sich das Schneidwerk selbsttätig und unregelmäßig.

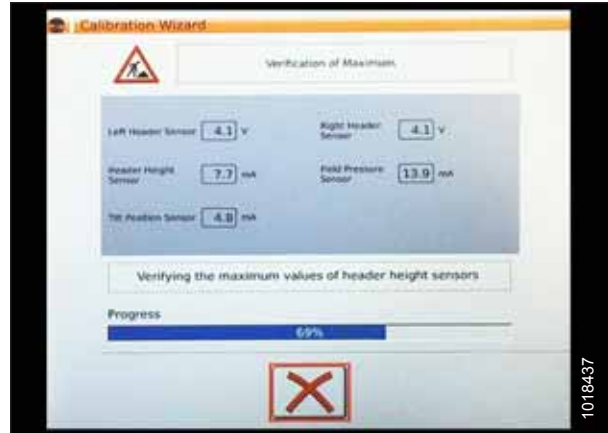


Abbildung 3.214: Kalibrierung wird durchgeführt

5. Nach Abschluss der Kalibrierung:

- Zusammenfassung (A) durchlesen
- Grüne Häkchen bestätigen, um die kalibrierten Funktionen (B) zu überprüfen
- Zum Speichern das Häkchen (C) berühren.

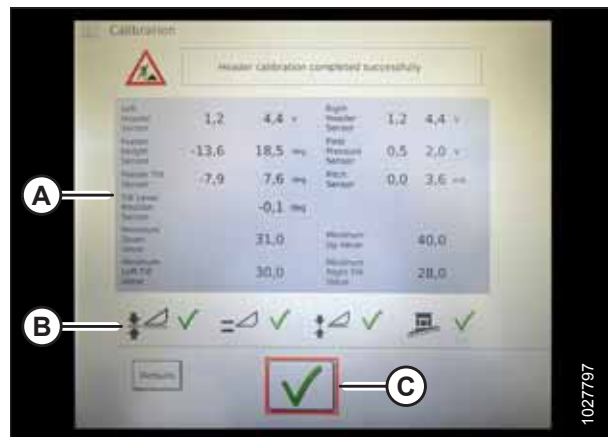


Abbildung 3.215: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Im HAUPTMENÜ das Symbol KALIBRIERUNGEN (A) berühren. Anschließend wird das KALIBRIERUNGSMENÜ geöffnet, in dem verschiedene Kalibrierungen vorgenommen werden können, z. B. für das Schneidwerk und die Haspel.

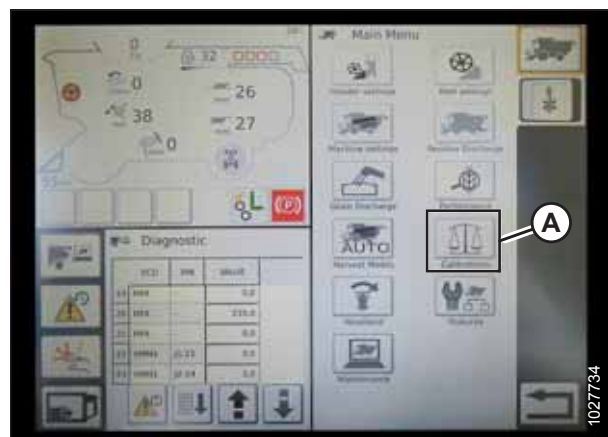


Abbildung 3.216: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

Die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) werden mit Hilfe der folgenden Bedienelemente gesteuert:

- Tyton-Terminal (A)
- Multifunktionshebel (B)
- Gaseinstellung (C)
- Schneidwerk-Bedientafel (D)

Schlagen Sie im Mähdrescher-Bedienerhandbuch nach, um sich mit den Funktionen der Bedienelemente vertraut zu machen.



Abbildung 3.217: Bedienkonsole AGCO IDEAL™

1. Bei laufendem Schneidwerk den Wippschalter für seitliches Pendeln (A) auf MANUELL stellen. Leuchte über dem Wippschalter erlischt.
2. Zum Aktivieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Wippschalter (B) drücken. Leuchte über dem Wippschalter leuchtet auf.



Abbildung 3.218: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk fährt auf die aktuelle Sollwerthöhe.



Abbildung 3.219: AHHC am Multifunktionshebel

BETRIEB

- Den Drehknopf SCHNITTHÖHENSOLLWERT (A) nach Bedarf drehen, um die Feineinstellung für die Schneidwerkshöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.220: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der IDEAL™ Mährescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienhandbuch.

- Um die Einstellungen der Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite berühren.
- Es werden folgende Informationen angezeigt:
 - AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B)
 - SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
 - SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – berühren, um mit dem Scrollrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
 - AHHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ (A) auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
 - ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
 - ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

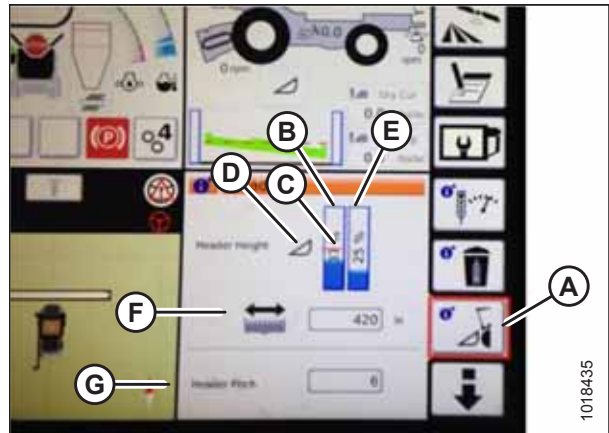


Abbildung 3.221: Schneidwerksgruppen

BETRIEB

3. Wenn ein Feld berührt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte eingeblendet. Den neuen Wert eingeben, und das grüne Häkchen berühren.

BEACHTEN:

Das Scrollrad (A) ist rechts am Tyton-Terminal angebracht.



Abbildung 3.222: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

Der Drehknopf „SCHNITTHÖHENSOLLWERT“ (A) befindet sich auf der Schneidwerk-Bedientafel.



Abbildung 3.223: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.7 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie

Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

1. Auf der Startseite des Mähdrescher-Displays die Menüoption TOOLBOX (A) auswählen.

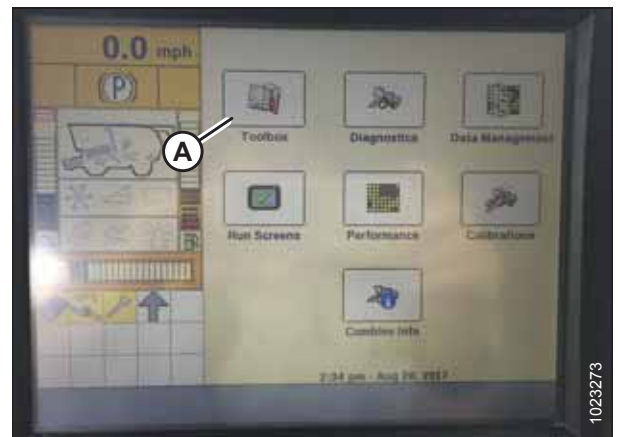


Abbildung 3.224: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) öffnen. Die Seite HEADER SETUP (Schneidwerkseinrichtung) wird eingeblendet.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“/„Nach links“ möglicherweise nach rechts schalten.

- Im Menü CUTTING TYPE (B) (Schneidwerkstyp) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.225: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
- Im Menü HEADER PRESSURE FLOAT (B) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NOT INSTALLED (Nicht vorhanden) auswählen.
- Aus dem Menü DRAPER GRAIN HEADER STYLE (C) (Bandschneidwerk-Typ) den Eintrag FLEX 2000 SERIES auswählen.

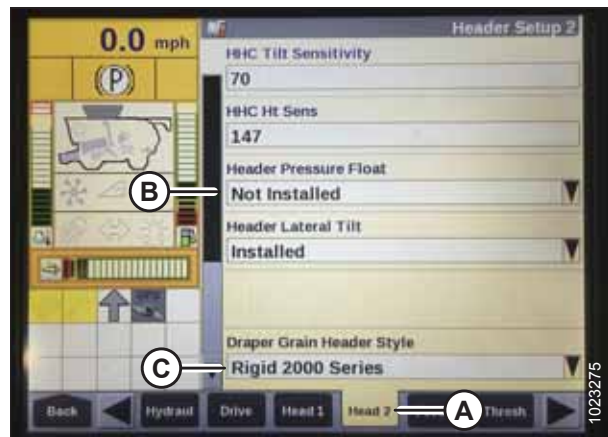


Abbildung 3.226: Bildschirmanzeige des Case IH

- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

- HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.



Abbildung 3.227: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

9. Im Dropdown-Menü REEL DRIVE TYPE (Haspelantrieb) (A) einen der folgenden Werte auswählen:

- 4 – werkseitig eingebautes Kettenrad mit 19 Zähnen
- 5 – optionales Kettenrad mit 14 Zähnen
- 6 – optionales Kettenrad mit 10 Zähnen



Abbildung 3.228: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) (A) den Eintrag YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.229: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen.

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.

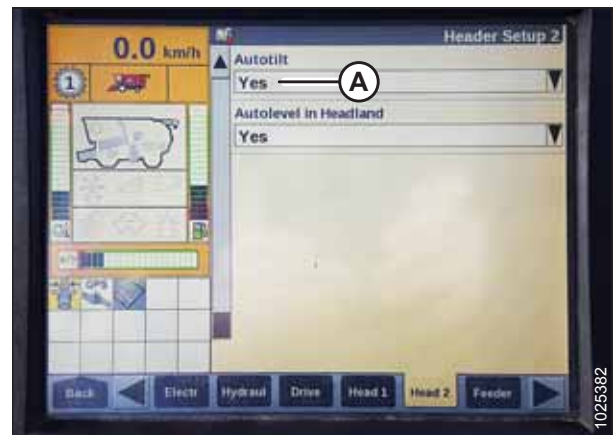


Abbildung 3.230: Bildschirmanzeige des Case IH

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

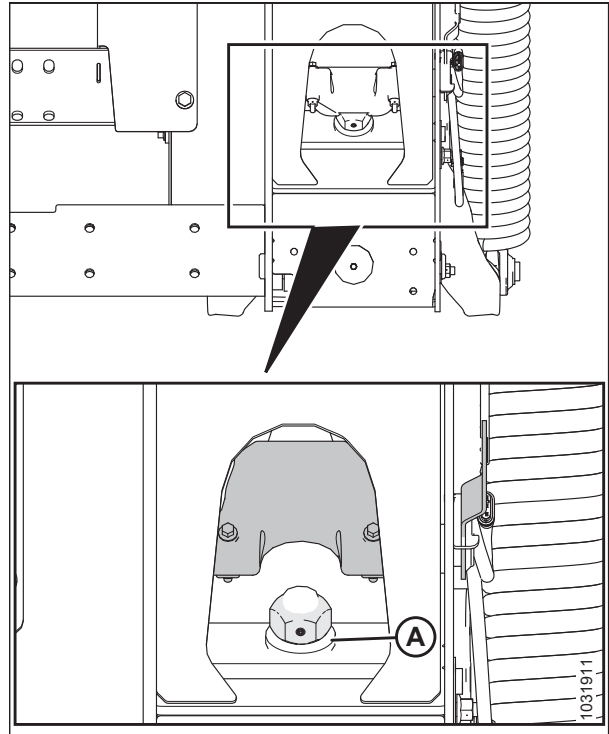


Abbildung 3.231: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

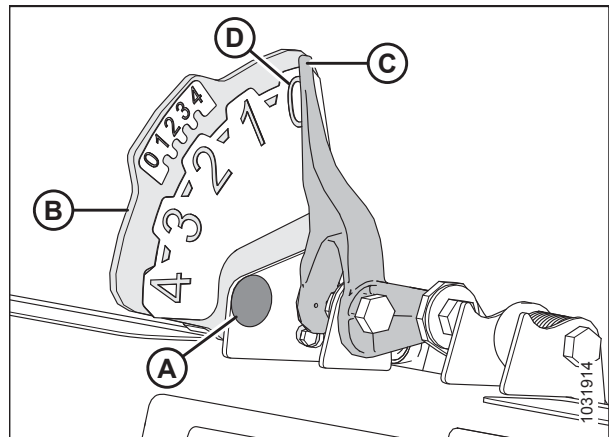


Abbildung 3.232: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.

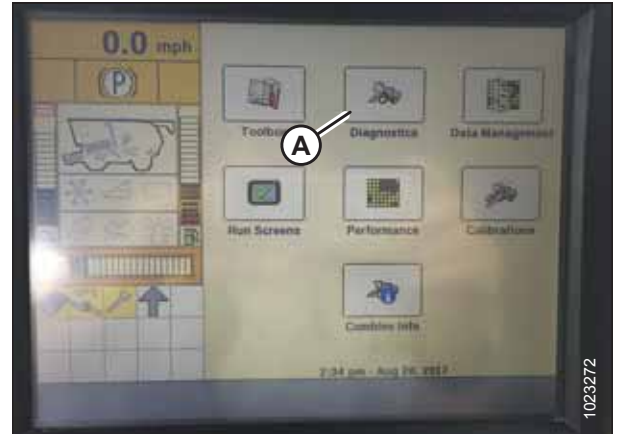


Abbildung 3.233: Bildschirmanzeige des Case IH

7. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
8. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.

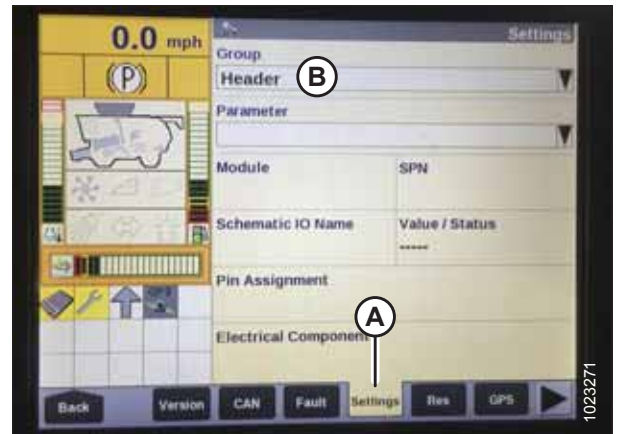


Abbildung 3.234: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Höhe links/Neigungssensor) (A) auswählen.



Abbildung 3.235: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

10. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird aktualisiert. Anschließend wird im Feld VALUE/STATUS (Wert/Status) (A) der Spannungswert angezeigt. Den Schrägförderer völlig absenken und dann auf 254–306 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben, um alle Spannungswerte angezeigt zu bekommen.



Abbildung 3.236: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Siehe Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 96.

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHC) an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt [Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung \(AHC\) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher](#), Seite 174.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul alle elektrischen und hydraulischen Leitungen angeschlossen sind.
3. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.

BETRIEB

4. Den SCHNEIDWERK-STEUERSCHALTER (A) auf der rechten Bedienkonsole ausfindig machen und auf Stellung „HT“ (automatische Schnitthöhenregulierung) drehen.
5. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden drücken oder bis der Schrägförderer ganz unten ist (nicht mehr absenkt).
6. Taste RAISE (Anheben) gedrückt halten, bis der Schrägförderer in der obersten Stellung ist. Er bleibt 5 Sekunden 61 cm (2 ft.) über Bodenhöhe stehen und fährt dann weiter nach oben. Dieses Verhalten ist ein Anzeichen, dass das Schneidwerk erfolgreich kalibriert wurde.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

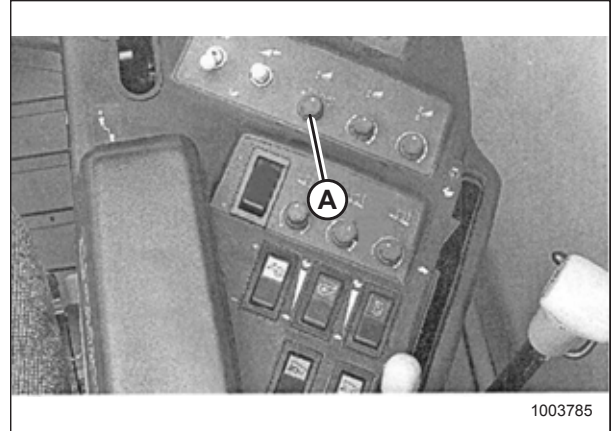


Abbildung 3.237: Rechte Bedienkonsole

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers entnommen werden.

WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdeschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschauelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

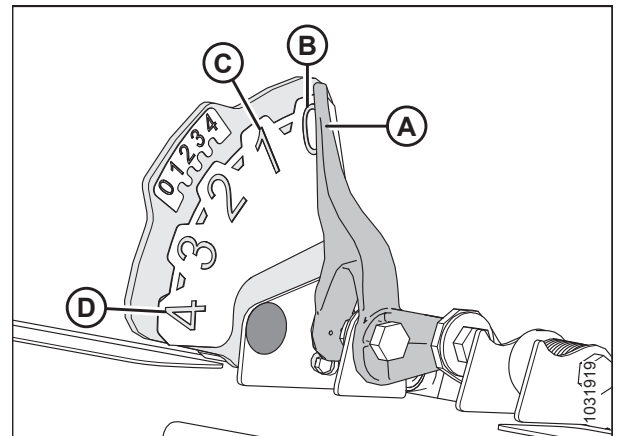


Abbildung 3.238: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
3. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
5. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
7. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.
8. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
9. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.



Abbildung 3.239: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers



Abbildung 3.240: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers

Im Feld MANUAL HEIGHT (A) (Höhe manuell) auf der Seite RUN 1 (Durchgang 1) des Mähdrescher-Displays sollten jetzt der Aufwärts- und der Abwärtspeil zu sehen sein. Die Pfeile signalisieren, dass die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) funktioniert.



Abbildung 3.241: Display Case – Seite „Run 1“

BETRIEB

- Um Voreinstellungen vornehmen zu können, die AHHC-Taste (A) aktivieren. um das Schneidwerk auf den Boden abzusetzen. Für die erste Voreinstellung die Taste einmal antippen. Für die zweite Voreinstellung die Taste zweimal antippen.

Um das Schneidwerk auf die höchste Arbeitsstellung anzuheben, den SHIFT-Knopf an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten. Gleichzeitig die AHHC-Taste (A) antippen.



Abbildung 3.242: Multifunktionshebel Case

- Zum Festlegen der höchsten Arbeitsstellung auf dem Mährescher-Display die Seite HEADER SETUP (Schneidwerk einrichten) öffnen. Im Feld MAXIMUM WORKING HEIGHT (Höchste Arbeitsstellung) (A) die gewünschte Höhe eingeben.



Abbildung 3.243: Display Case Mährescher – Seite „Header Setup“

- Zum Nachbessern von Voreinstellungen Taste (A) auf der Bedienkonsole drücken.



Abbildung 3.244: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

3.8.8 Case IH und Serien 120, 230, 240, 250

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH und Serien 120, 230, 240, 250

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

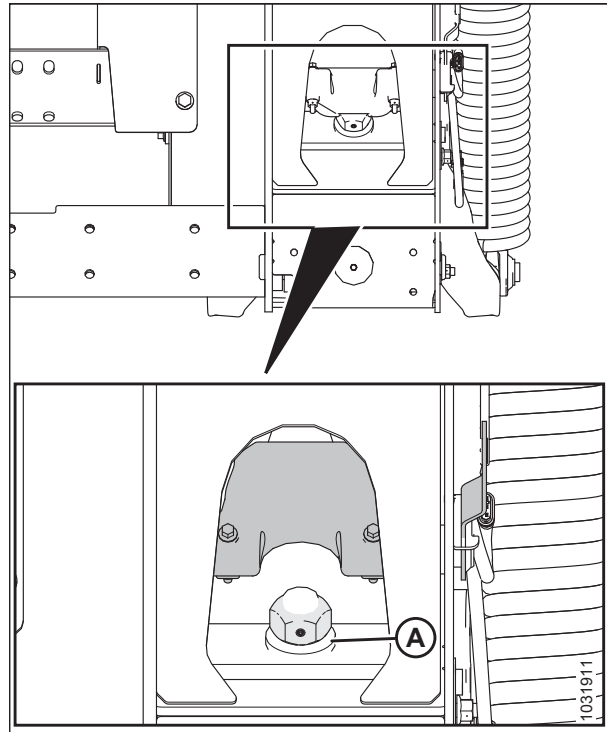


Abbildung 3.245: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

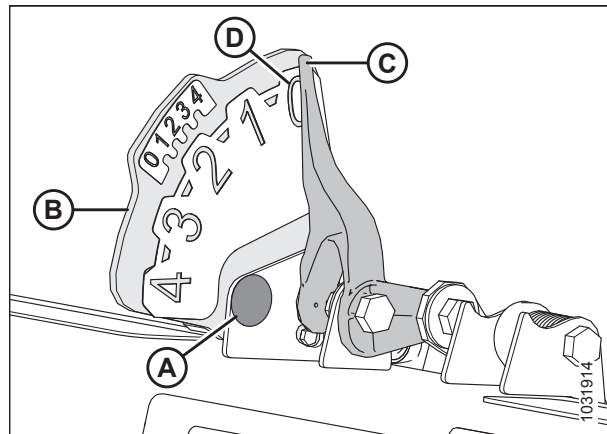


Abbildung 3.246: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
7. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

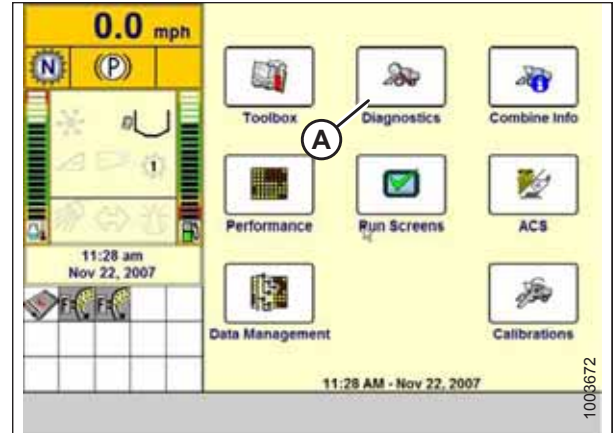


Abbildung 3.247: Bildschirmanzeige des Case IH

8. Das Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird geöffnet.

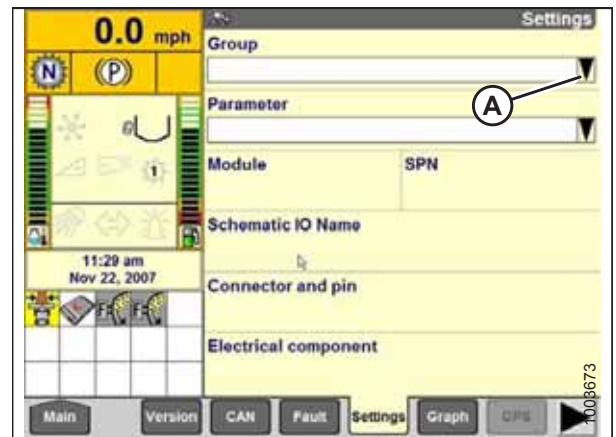


Abbildung 3.248: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Die Seite PARAMETER (Parameter) wird eingeblendet.

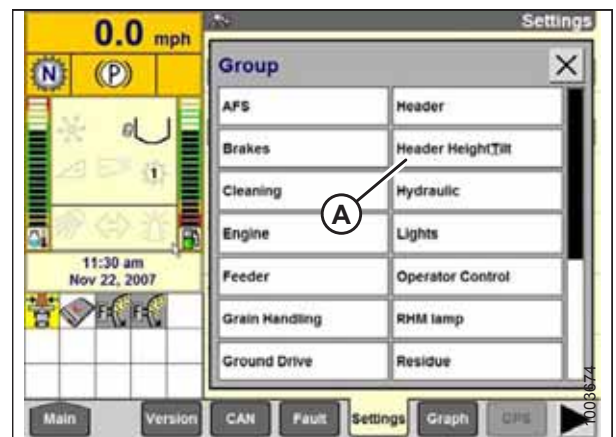


Abbildung 3.249: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

10. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

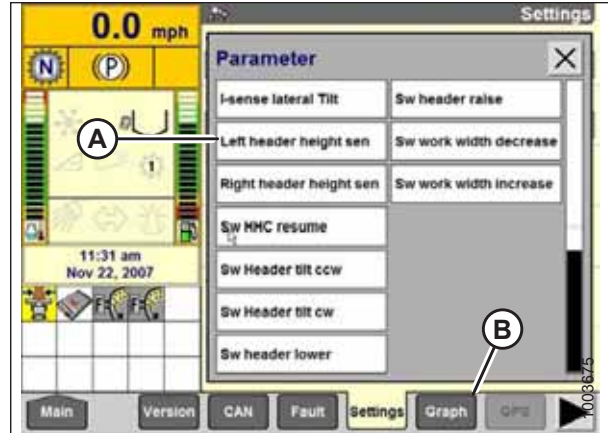


Abbildung 3.250: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Mähdrescher Case IH und Serien 120, 230, 240 und 250

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt [Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung \(AHC\) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 174](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul alle elektrischen und hydraulischen Leitungen angeschlossen sind.

3. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

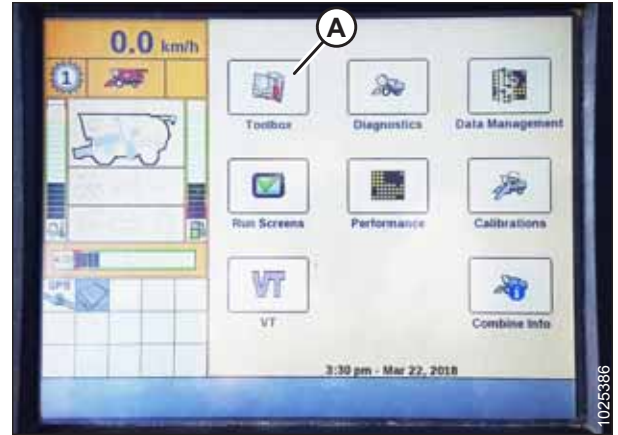


Abbildung 3.251: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEADER (Schneidwerk) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“/„Nach links“ (C) evtl. nach rechts schalten.

5. Unter HEADER STYLE (B)(Schneidwerkstyp) den passenden Schneidwerkstyp auswählen.



Abbildung 3.252: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Unter AUTO REEL SPEED SLOPE (Automatisch eingestellte Haspeldrehzahl) den gewünschten Wert eingeben.

BEACHTEN:

Der WERT FÜR DIE AUTOMATISCH EINGESTELLTE HASPELDREHZAHL bewirkt, dass die Haspeldrehzahl und Fahrgeschwindigkeit stets im gleichen Verhältnis zueinander stehen. Wenn beispielsweise 133 eingestellt ist, dreht die Haspel schneller als Fahrgeschwindigkeit. Die Haspel sollte normalerweise etwas schneller als Fahrgeschwindigkeit laufen. Der Wert muss jedoch auf die Erntebedingungen eingestellt sein.

7. Unter HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentslastung Schneidwerk) den Wert NO (Nein) auswählen, falls diese Funktion eingerichtet ist. Unter REEL DRIVE (Haspelantrieb) die Einstellung HYDRAULIC (Hydraulisch) auswählen.



Abbildung 3.253: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

8. REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.254: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

10. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
11. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) installieren (falls zutreffend).



Abbildung 3.255: Bildschirmanzeige des Case IH

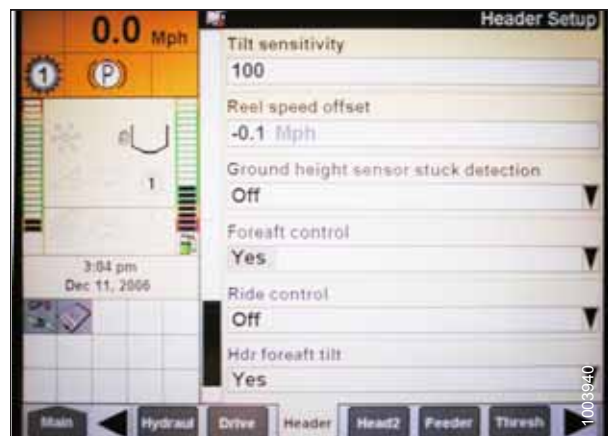


Abbildung 3.256: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Am unteren Bildschirmrand HEAD2 (A) (Schneidwerk 2) berühren.
13. Unter HEADER TYPE (B) (Schneidwerkstyp) die Option DRAPER (Bandschneidwerk) einstellen.

BEACHTEN:

Falls an den Schneidwerkskabelbaum ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

14. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.
15. Unter HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Schneidwerksnutzung) passende Optionen auswählen.
16. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.

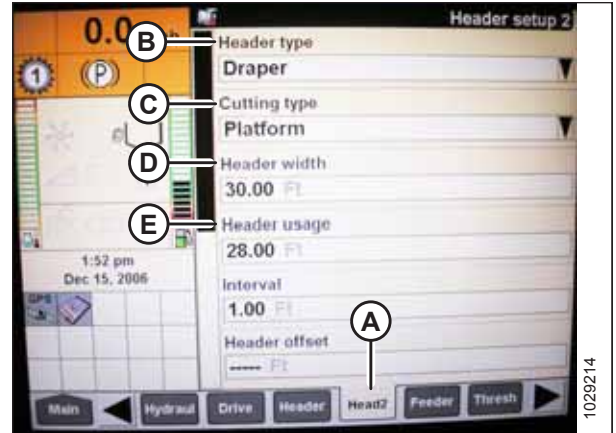


Abbildung 3.257: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.258: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen.
 - **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
 - **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

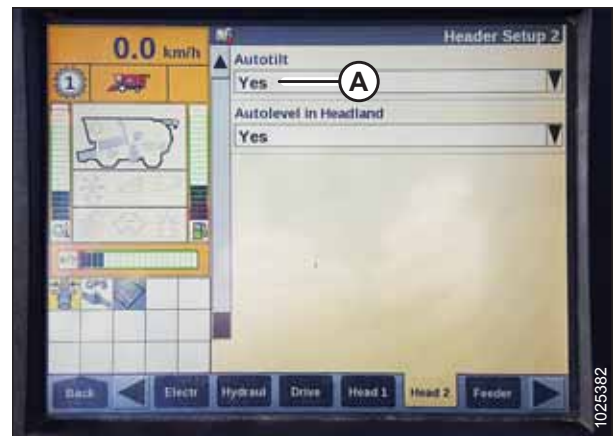


Abbildung 3.259: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Schneidwerk-Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

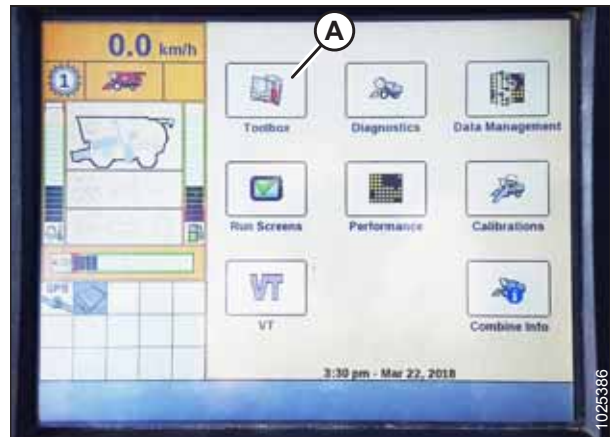


Abbildung 3.260: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“ / „Nach links“ (B) evtl. nach rechts schalten.

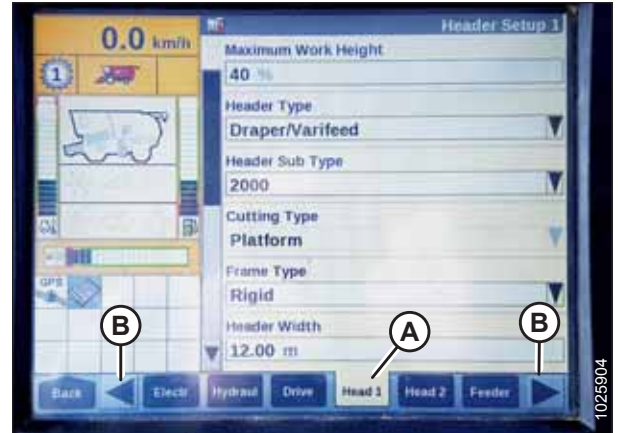


Abbildung 3.261: Bildschirmanzeige des Case IH

- Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
- Schneidwerkstyp 2000 (A) auswählen.



Abbildung 3.262: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
- Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
- Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.

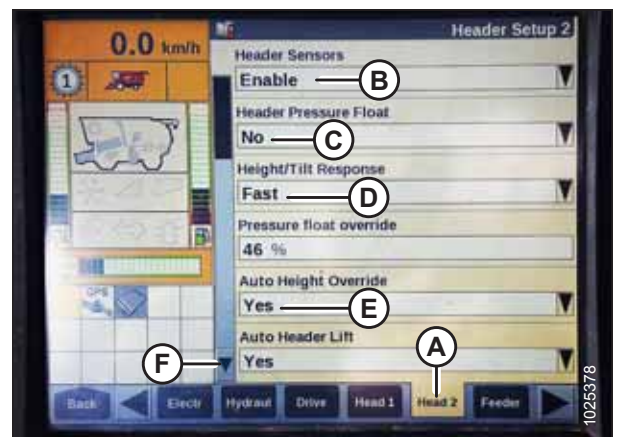


Abbildung 3.263: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

14. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.
- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

15. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
16. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhensensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.



Abbildung 3.264: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.265: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen.

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.266: Bildschirmanzeige des Case IH

BEACHTEN:

Die Symbole (A) und (B) sind erst auf dem Display zu sehen, nachdem das Dreschwerk und das Schneidwerk eingeschaltet wurden und auf dem Bedienpult die Taste HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) gedrückt wurde.

18. Prüfen, dass das Symbol AUTOMATISCHE HÖHENEINSTELLUNG (A) auf dem Display und im mit B markierten Bereich zu sehen ist. Wenn das Schneidwerk auf bodenkonturgeführtes Dreschen eingestellt ist, bestätigt dieses Symbol, dass der Mähdrescher mit dem am Schneidwerk angebrachten Sensor den Auflagedruck korrekt erfasst.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEIGHT (B) (Automatische Höheneinstellung) kann außer auf der Registerkarte RUN1 (Betrieb 1) auf jeder anderen RUN-Registerkarte (Betrieb) zu sehen sein.

19. Auf dem Mähdreschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
20. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Um zwischen den Optionen zu navigieren, die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.

21. Kalibrierungen in der durch das Auswahlfeld vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.

22. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.



Abbildung 3.267: Bildschirmanzeige des Case IH

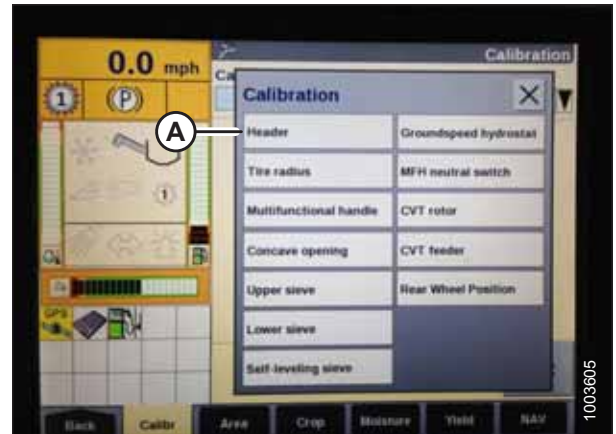


Abbildung 3.268: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.269: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – Case IH

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.

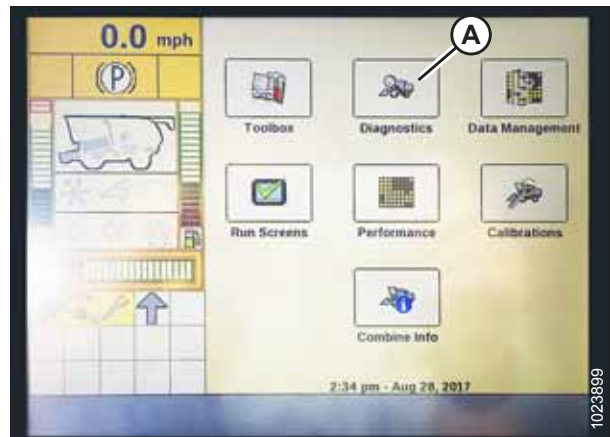


Abbildung 3.270: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
3. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (C) (Höhe Haspel) auswählen.



Abbildung 3.271: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 111 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

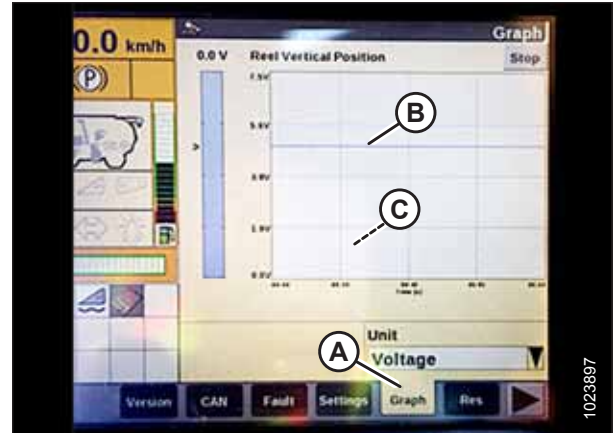


Abbildung 3.272: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH und Serien 120, 230, 240, 250

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

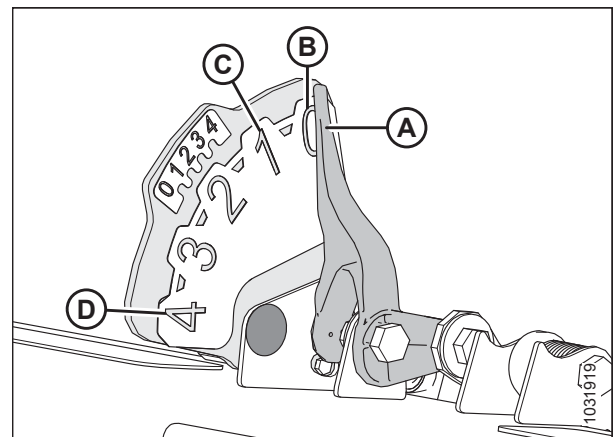


Abbildung 3.273: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
3. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen (C) neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung Taste (E) drücken.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
5. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen (C) neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
7. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
8. Die Haspel manuell auf die zweite gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
9. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
10. Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
11. Um das Schneidwerk am Vorgewende anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) einmal drücken. Das Schneidwerk stellt sich wieder auf die voreingestellte Höhe ein.

BEACHTEN:

Um die Betriebsart AUTO HEIGHT (Automatische Höheneinstellung) zu beenden, die Tasten SCHNEIDWERK HEBEN/SENKEN (C) und (D) drücken. Um in diese Betriebsart zurückzukehren, HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.

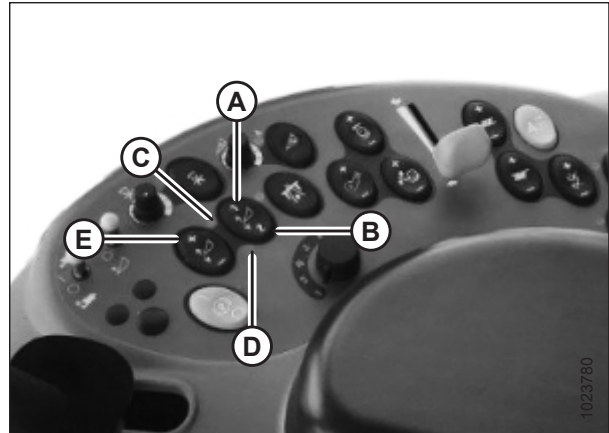


Abbildung 3.274: Bedienpult eines Case-Mähdreschers



Abbildung 3.275: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

3.8.9 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger und Massey Ferguson

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

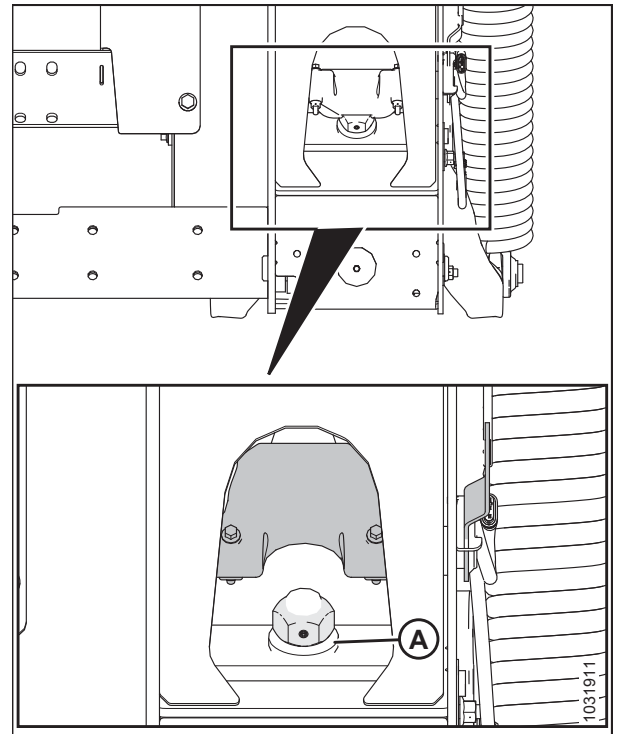


Abbildung 3.276: Floatverriegelung

3. Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) schieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

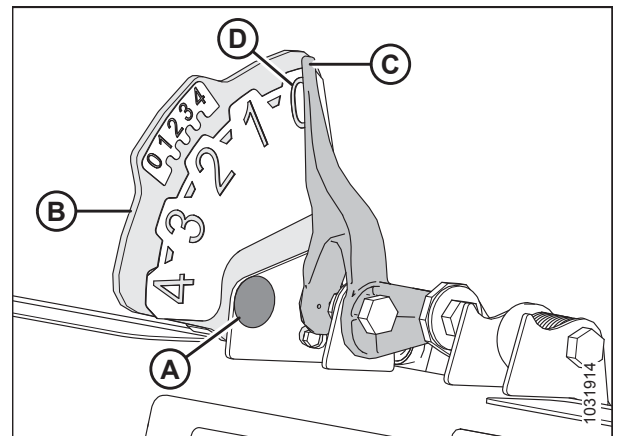


Abbildung 3.277: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Display in der Fahrerkabine die Seite FIELD (Feld) öffnen und die Diagnose-Schaltfläche berühren. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.
6. Die VMM-DIAGNOSE-Taste (A) drücken. Die Seite VMM DIAGNOSTIC (VMM-Diagnose) wird eingeblendet.

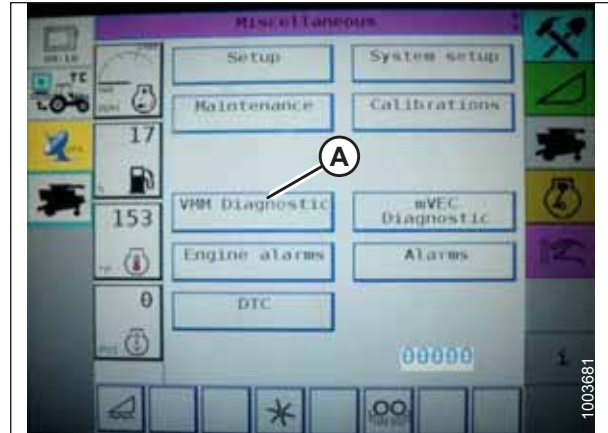


Abbildung 3.278: Bildschirmanzeige des Challenger

7. Die Registerkarte ANALOG IN (A) (Eingangssignal analog) öffnen. Im Textfeld unter den vier Registerkarten den Eintrag VMM MODULE 3 (VMM-Modul 3) auswählen. Die Spannung des AHHC-Sensors wird jetzt angezeigt. Siehe Anzeigen HEADER HEIGHT RIGHT POT (Schneidwerkshöhe, rechtes Potentiometer) und HEADER HEIGHT LEFT POT (Schneidwerkshöhe, linkes Potentiometer). Die Messwerte können leicht voneinander abweichen.

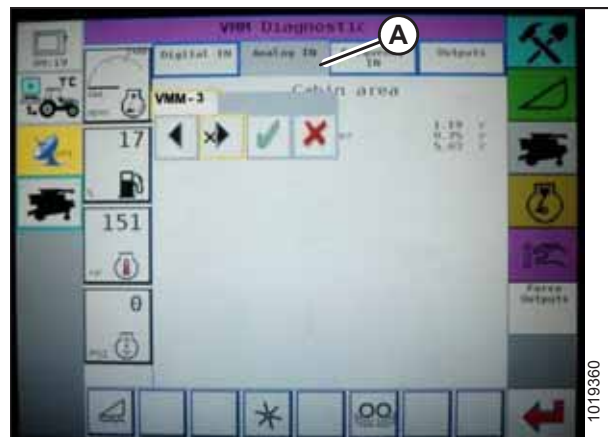


Abbildung 3.279: Bildschirmanzeige des Challenger

8. Den Schrägförderer vollständig absenken (das Floatmodul sollte vollständig vom Schneidwerk abgekoppelt sein).

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

9. Den Spannungsmesswert ablesen.
10. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden anheben und die Floatfunktion entsperren.
11. Den Spannungsmesswert ablesen.
12. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt oder [3.8.3 Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 142](#).



Abbildung 3.280: Bildschirmanzeige des Challenger

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul (Leiterplatte) und Schneidwerktriebsmodul (Leiterplatte) – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben

BEACHTEN:

Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuerventil ist ein weiterer integraler Bestandteil des Systems.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC einzuschalten:

1. Mit dem Schneidwerk-Steuerschalter auf dem Mähdreschermonitor durch die Schneidwerk-Bedioptionen schalten, bis im ersten Meldungsfeld das Symbol für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) (A) angezeigt wird. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) regelt das Schneidwerk auf einen bestimmten Bodenaufgedruck ein. Dieser Vorgang richtet sich nach den Einstellungen für die Regelhöhe und die Empfindlichkeit.

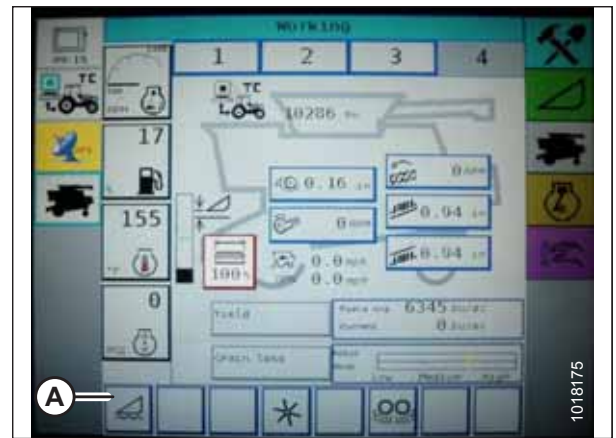


Abbildung 3.281: Bildschirmanzeige des Challenger

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Challenger und Massey Ferguson

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszylinder einstellen. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 96.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das DIAGNOSE-Symbol (A) berühren. Der Bildschirm MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird angezeigt.



Abbildung 3.282: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Die Schaltfläche CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) berühren. Der Bildschirm CALIBRATIONS (Kalibrierungen) wird angezeigt.

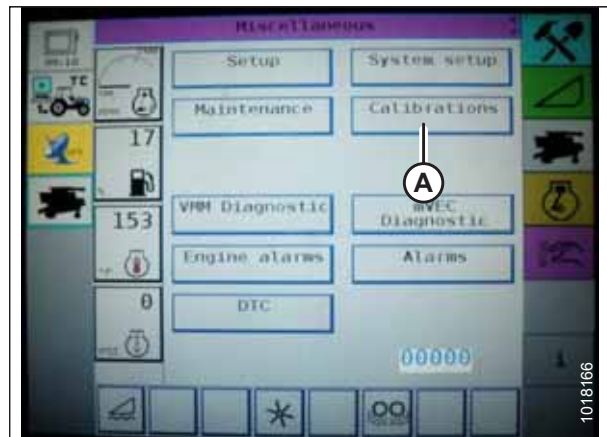


Abbildung 3.283: Bildschirmanzeige des Challenger

4. Die Schaltfläche HEADER (A) (Schneidwerk) berühren. Auf dem Bildschirm HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird ein Warnhinweis angezeigt.

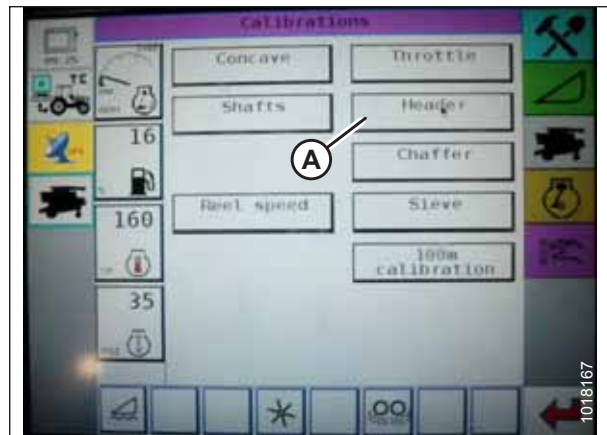


Abbildung 3.284: Bildschirmanzeige des Challenger

- Den Warnhinweis durchlesen, anschließend grünes Häkchen berühren.

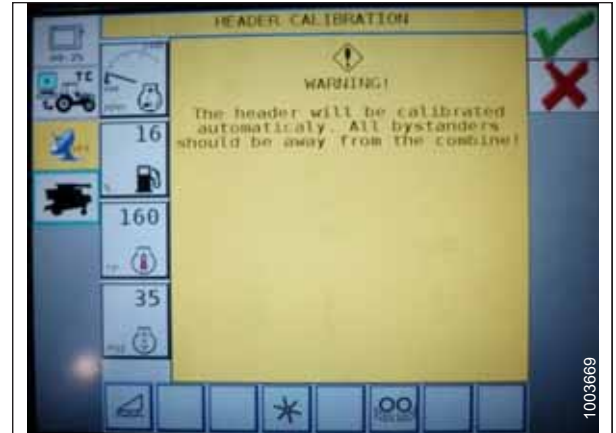


Abbildung 3.285: Bildschirmanzeige des Challenger

- Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Kalibrierung abzuschließen.

BEACHTEN:

Der Kalibrierungsvorgang kann jederzeit abgebrochen werden. Dazu rechts oben auf dem Bildschirm die Schaltfläche ABBRECHEN berühren. Eine laufende Schneidwerkskalibrierung kann auch mit den Tasten des Multifunktionshebels „NACH OBEN“, „NACH UNTEN“, „NACH RECHTS NEIGEN“ oder „NACH LINKS NEIGEN“ abgebrochen werden.

BEACHTEN:

Wenn am Mähdrescher keine Vorrichtung für das NEIGEN DES SCHNEIDWERKS vorhanden ist bzw. diese nicht einsatzfähig ist, gibt die Software während der Kalibrierung möglicherweise Warnhinweise aus. Die Warnhinweise mit dem grünen Häkchen bestätigen. Die Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) wird dadurch nicht beeinträchtigt.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

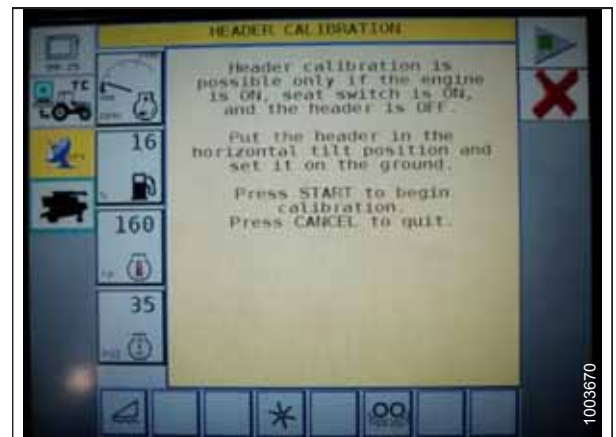


Abbildung 3.286: Bildschirmanzeige des Challenger

Einstellen des Bodenaufgedrucks – Challenger und Massey Ferguson

Nach Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE auf dem Bedienhebel drücken und freigeben. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC senkt das Schneidwerk automatisch auf die ausgewählte Höhe ab.

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BETRIEB

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Die ausgewählte AHHC-Schneidwerkshöhe kann mit dem SCHNEIDWERKSHÖHE-DREHKNOPF (A) auf der Bedienkonsole nachgestellt werden. Durch Drehen des Knopfs im Uhrzeigersinn fällt der eingestellte Bodenaufgedruck. Durch Drehen des Knopfs gegen den Uhrzeigersinn steigt der Bodenaufgedruck.



Abbildung 3.287: Schneidwerkshöhe-Drehknopf auf der Bedienkonsole

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das Schneidwerkssymbol (A) berühren. Der Bildschirm SCHNEIDWERK wird eingeblendet.

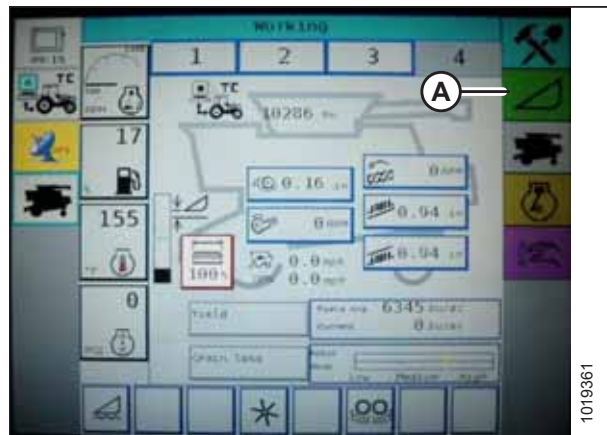


Abbildung 3.288: Bildschirmanzeige des Challenger

2. HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Der Bildschirm HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

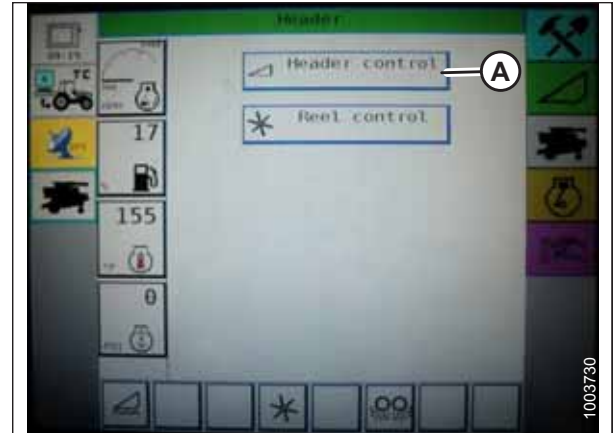


Abbildung 3.289: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Die Registerkarte TABLE SETTINGS (Schneidwerkseinstellung) öffnen.
4. Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Aufwärtspfeil berühren, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller anzuheben. Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Abwärtspfeil berühren, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer anzuheben.
5. Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Aufwärtspfeil berühren, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller abzusenken. Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Abwärtspfeil berühren, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer abzusenken.

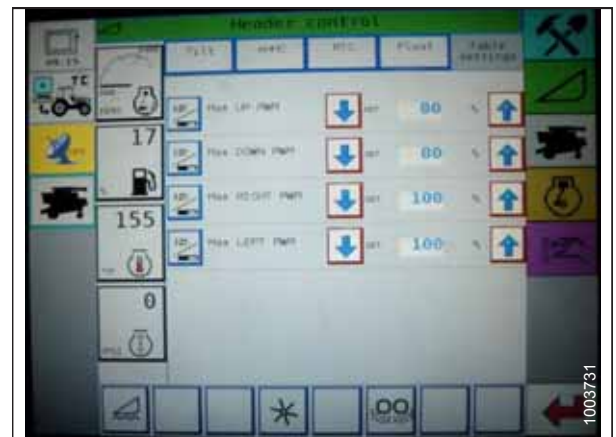


Abbildung 3.290: Bildschirmanzeige des Challenger

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das SCHNEIDWERKSSYMBOL berühren. Der Bildschirm HEADER (Schneidwerk) wird angezeigt.

2. Die Schaltfläche HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Der Bildschirm HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird angezeigt. Auf diesem Bildschirm kann mit den Auf- und Abwärtspfeilen die Empfindlichkeit eingestellt werden.

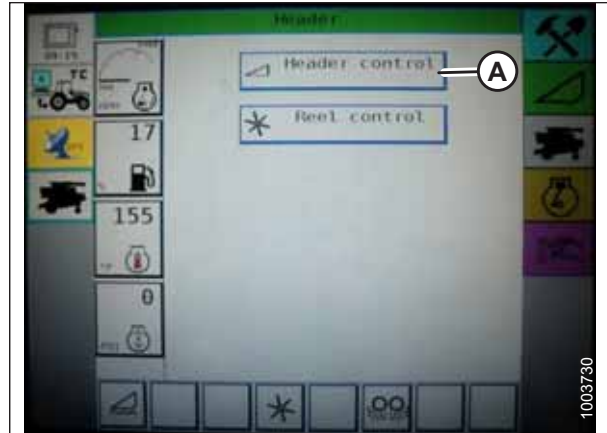


Abbildung 3.291: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Empfindlichkeit auf Maximalwert setzen.
4. Automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC einschalten und auf dem Bedienhebel die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE drücken.
5. Die Empfindlichkeit verringern, bis der Schrägförderer stabil bleibt und nicht mehr auf und ab springt.

BEACHTEN:

Damit ist die höchste Empfindlichkeitsstufe eingestellt. Dies ist nur eine Anfangseinstellung. Die endgültige Einstellung muss im Feld vorgenommen werden, da das System je nach Bodenbeschaffenheit und Einsatzbedingungen unterschiedlich reagiert.

BEACHTEN:

Falls keine maximale Empfindlichkeit benötigt wird, fallen bei einer weniger feinen Einstellung weniger Korrekturen des Bodenaufgedrucks an. Dadurch werden die Maschinenkomponenten geschont. Ein zum Teil geöffnetes Druckspeicherventil federt die Bewegungen der Schneidwerk-Hubzylinder ab und reduziert die Ausgleichsbewegungen des Schneidwerks.



Abbildung 3.292: Bildschirmanzeige des Challenger

3.8.10 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 500

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszylinder für die Bodenklibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Mit der Taste < (A) oder > (B) den Eintrag AUTO HEADER (Automatische Schnitthöhenregulierung) auswählen und die OK-Taste (C) drücken. Der Bildschirm E5 zeigt an, ob die automatische Schnitthöhenregulierung ein- oder ausgeschaltet ist.

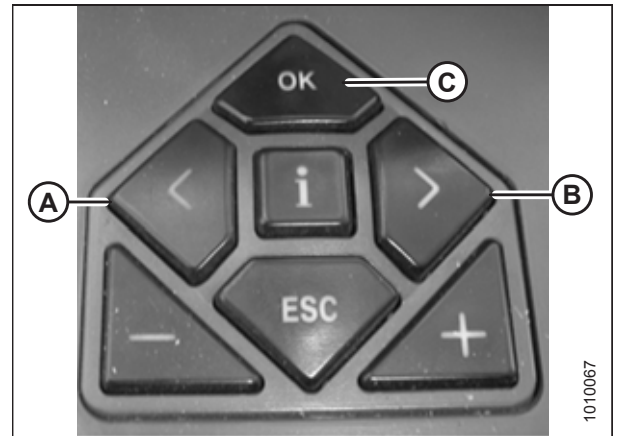


Abbildung 3.293: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

3. Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) einschalten und die OK-Taste (C) drücken.
4. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.

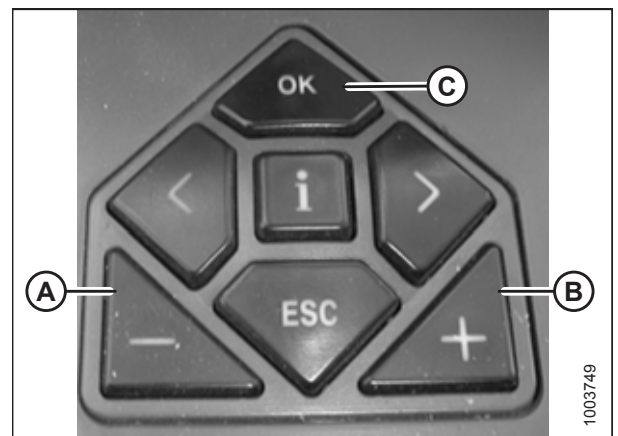


Abbildung 3.294: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Mit der Taste < oder > die Option CUTT. HEIGHT LIMITS (Schnitthöhengrenzen) auswählen und mit OK bestätigen.
- Die Bildschirmanweisungen befolgen, um den oberen und unteren Grenzwert des Schneidwerks in CEBIS zu programmieren.

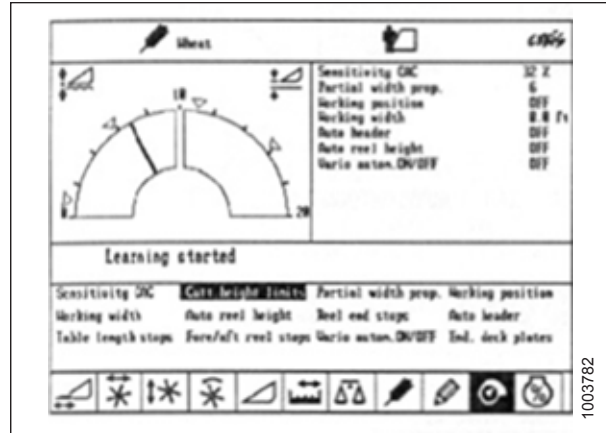


Abbildung 3.295: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Mit der Taste < oder > den Eintrag SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auswählen und mit OK bestätigen.

BEACHTEN:

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie schnell ein Schneidwerk mit automatischer Schnitthöhenregulierung (AHC) auf Niveauperänderungen reagiert.

- Mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Reaktionsgeschwindigkeit nachstellen und mit OK übernehmen.

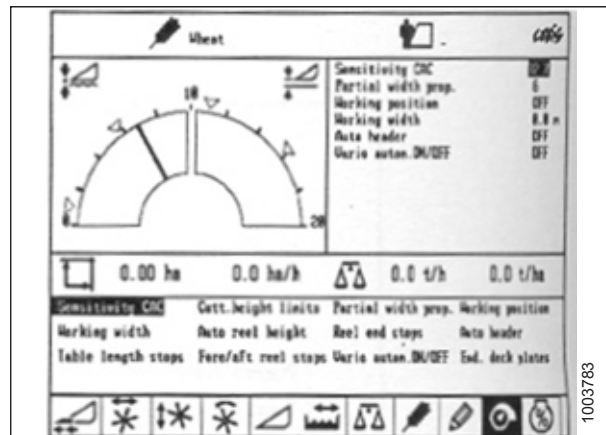


Abbildung 3.296: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Die Empfindlichkeit mit Hilfe des Striches (A) oder des Zahlenwertes (B) einstellen.

BEACHTEN:

Es können Werte von 0 bis 100 % eingestellt werden. 0 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors keinerlei Auswirkungen auf die automatische Schnitthöhenregulierung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schnitthöhenregulierung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

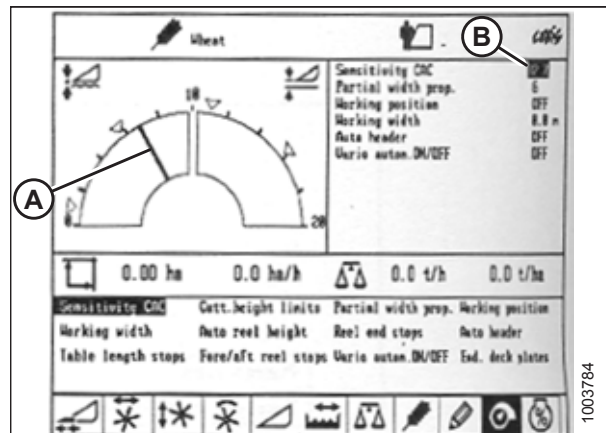


Abbildung 3.297: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500

Schneidwerkshöhen können im System für die Voreinstellung der Schneidwerkshöhe und im System der automatischen Konturführung programmiert werden. Das System für die Voreinstellung der Schneidwerkshöhe bei Schneidwerkshöhen über 150 mm (6 Zoll) verwenden. Die automatische Konturführung bei Schneidwerkshöhen unter 150 mm (6 Zoll) verwenden.

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – CLAAS 500 Serie



GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Den Motor starten.
2. Den Maschinenaktivierungsschalter betätigen.
3. Das Dreschwerk einschalten.
4. Das Schneidwerk einschalten.
5. Kurzzeitig die Taste (A) drücken, um die automatische Konturführung zu aktivieren. Um das System für die Voreinstellung der Schnitthöhe zu aktivieren, kurzzeitig die Taste (B) drücken.

BEACHTEN:

Die Taste (A) wird nur in Verbindung mit der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) verwendet. Die Taste (B) wird nur in Verbindung mit der Funktion „Rückkehr zu Schnitt“ (RTC) verwendet.



Abbildung 3.298: Tasten auf Multifunktionshebel

6. Mit der Taste < (C) oder > (D) den Bildschirm CUTTING HEIGHT (Schneidwerkshöhe) auswählen und die OK-Taste (E) drücken.
7. Mit der Minustaste (A) oder Plustaste (B) die gewünschte Schneidwerkshöhe einstellen. Ein Pfeil zeigt auf der Skala die ausgewählte Schneidwerkshöhe an.

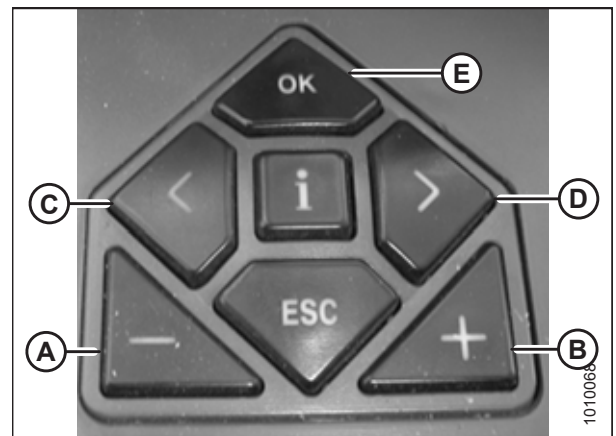


Abbildung 3.299: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

8. Kurz Taste (A) oder Taste (B) drücken, um den Sollwert einzustellen.
9. Für den Sollwert Schritt 7, Seite 191 wiederholen.



Abbildung 3.300: Tasten auf Multifunktionshebel

Manuelles Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Die Taste (A) drücken, um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe anzuheben bzw. Taste (B), um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe abzusenken.
2. Die Taste (C) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Schneidwerkshöhe in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)
3. Wenn erforderlich, einen zweiten Sollwert programmieren. Dazu Taste (A) drücken, um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe anzuheben bzw. Taste (B), um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe abzusenken. Dann kurz Taste (C) drücken, um den zweiten Sollwert in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)



Abbildung 3.301: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Ist ein Hochschnitt erwünscht, Schritt 1, Seite 192 wiederholen und während der Wiederholung von Schritt 2, Seite 192 nicht die Taste (C) drücken, sondern die Taste (D).

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden

BETRIEB

nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Um die Empfindlichkeit des AHHC-Systems einstellen zu können, muss zuerst der obere und untere Grenzwert des Schneidwerks in CEBIS programmiert werden. Es können Werte von 0 bis 100 % eingestellt werden. 0 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors keinerlei Auswirkungen auf die automatische Schneidwerkshöhenregulierung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schneidwerkshöhenregulierung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Mit der Taste < (C) oder > (D) die Option SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auswählen und die OK-Taste (E) drücken.
2. Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die Reaktionsgeschwindigkeit einstellen und die OK-Taste (E) drücken.

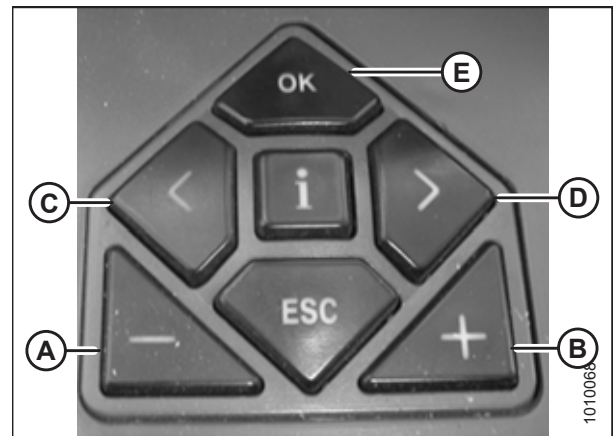


Abbildung 3.302: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

3. Die Empfindlichkeit mit Hilfe des Striches (A) oder des Zahlenwertes (B) einstellen.

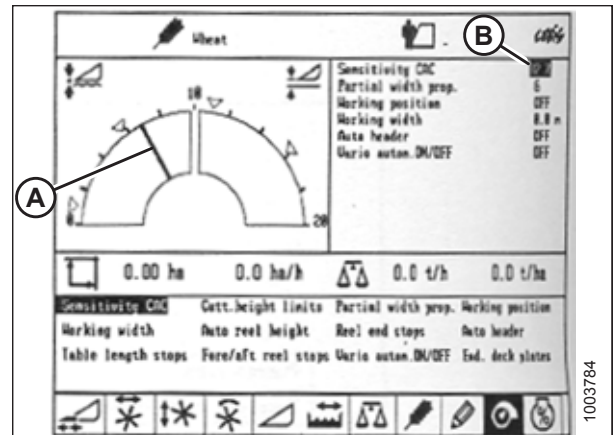
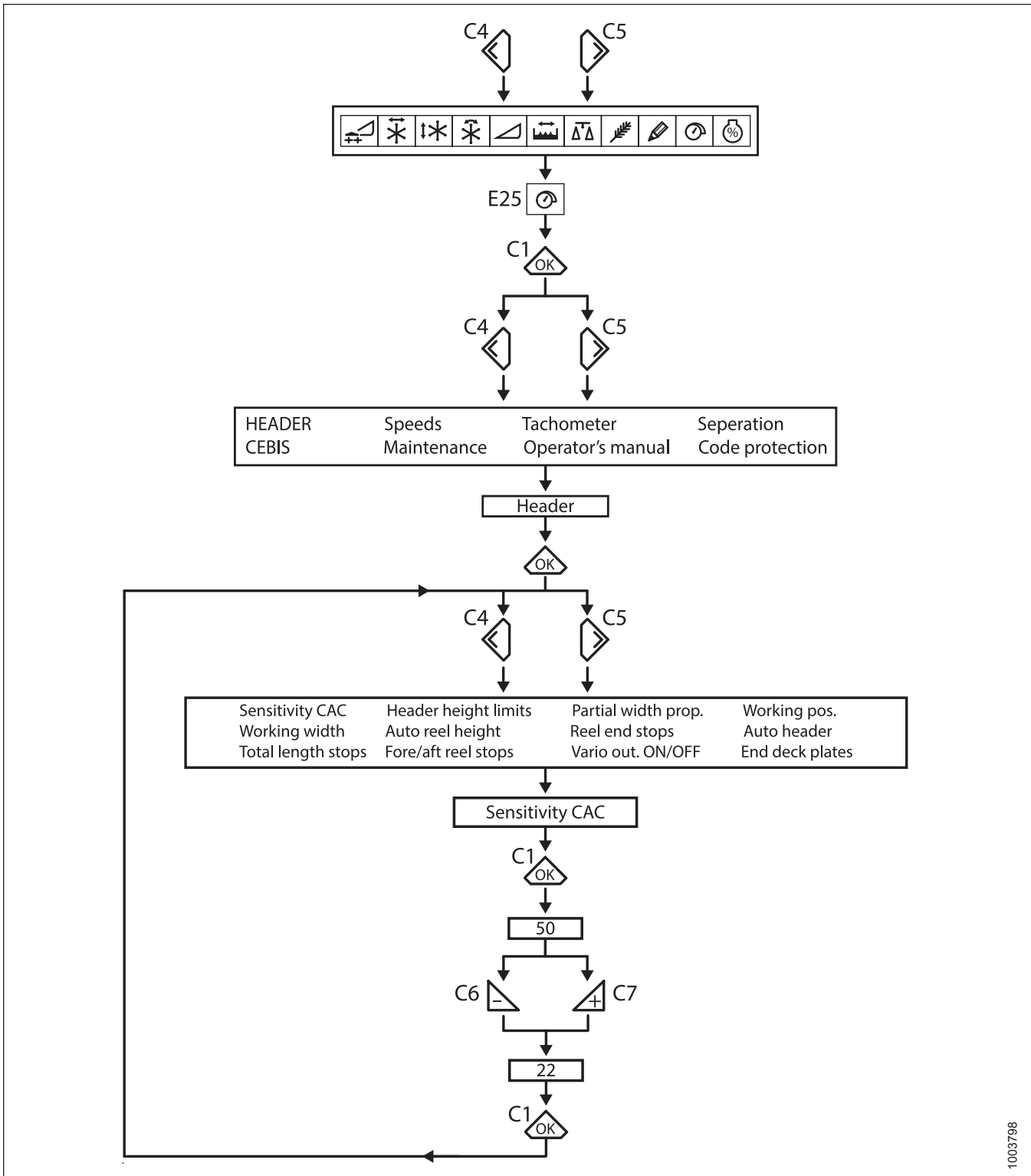


Abbildung 3.303: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB



1003798

Abbildung 3.304: Ablaufdiagramm für die Empfindlichkeitseinstellung des Float-Optimierers

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 500

Die voreingestellte Haspeldrehzahl kann eingestellt werden, wenn die automatischen Schneidwerksfunktionen aktiviert sind.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Mit der Taste < oder > das HASPELFENSTER auswählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.

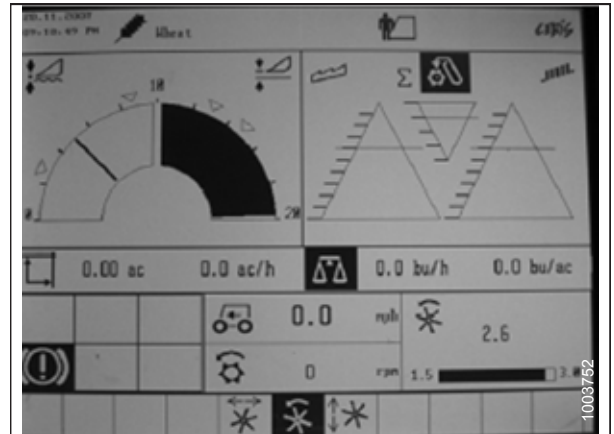


Abbildung 3.305: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

2. Die OK-Taste (C) drücken, um das Fenster REEL SPEED (Haspeldrehzahl) zu öffnen.
3. Die **Minustaste** (A) oder die **Plustaste** (B) drücken, um die Haspeldrehzahl relativ zur Fahrgeschwindigkeit einzustellen. Das Fenster E15 zeigt die ausgewählte Haspeldrehzahl an.

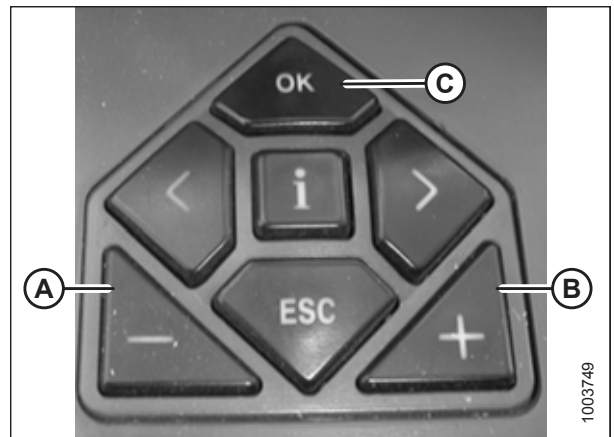


Abbildung 3.306: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Um die Haspeldrehzahl manuell einzustellen, den Drehschalter auf die Haspelstellung (A) drehen und dann mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Haspeldrehzahl einstellen.



Abbildung 3.307: Drehschalter des CLAAS-Mähdreschers

- Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)

BEACHTEN:

Immer wenn die Taste (A) oder (B) 3 Sekunden gedrückt gehalten wird, werden die aktuellen Einstellungen für die Haspeldrehzahl und die Schneidwerkshöhe gespeichert.



Abbildung 3.308: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

BETRIEB

- Mit der Taste < oder > das HASPELFENSTER auswählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.



Abbildung 3.309: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

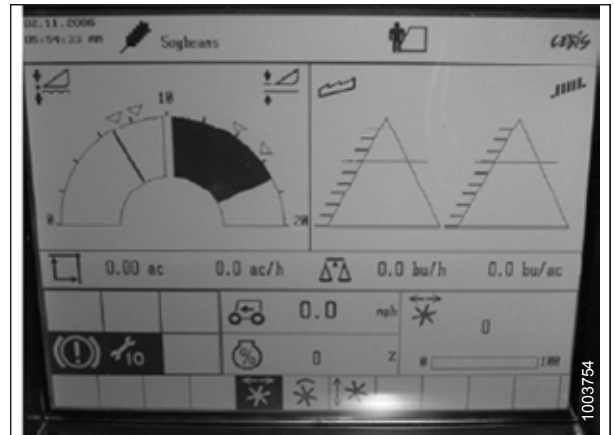


Abbildung 3.310: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Die OK-Taste (E) drücken und mit der Taste < (C) oder der Taste > (D) das Fenster für die Einstellung der HASPEL-HORIZONTALSTELLUNG auswählen.
- Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die Haspel-Horizontalstellung einstellen.

BEACHTEN:

Die Haspel-Horizontalstellung kann auch mit den Tasten am Multifunktionshebel [(A) oder (B), siehe Abbildung 3.312, Seite 198] eingestellt werden.

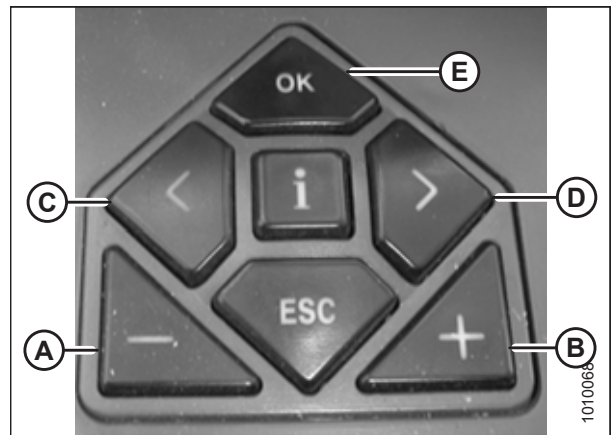


Abbildung 3.311: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

9. Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)

BEACHTEN:

Immer wenn die Taste (A) oder (B) 3 Sekunden gedrückt gehalten wird, werden die aktuellen Einstellungen für die Haspeldrehzahl und die Schneidwerkshöhe gespeichert.



Abbildung 3.312: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

3.8.11 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
3. Die Seitenflügel verriegeln.

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol AUTOMATISCHE KONTURFÜHRUNG (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

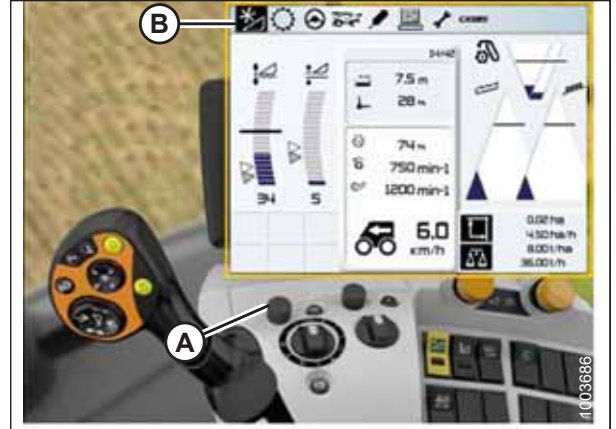


Abbildung 3.313: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (Schneidwerk mit Auf- und Abwärtspeil, nicht auf Abbildung) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken. Das markierte Schneidwerkssymbol (B) ist jetzt auf dem Bildschirm zu sehen.



Abbildung 3.314: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (C) [Schneidwerk mit Auf- und Abwärtspeil (B)] markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

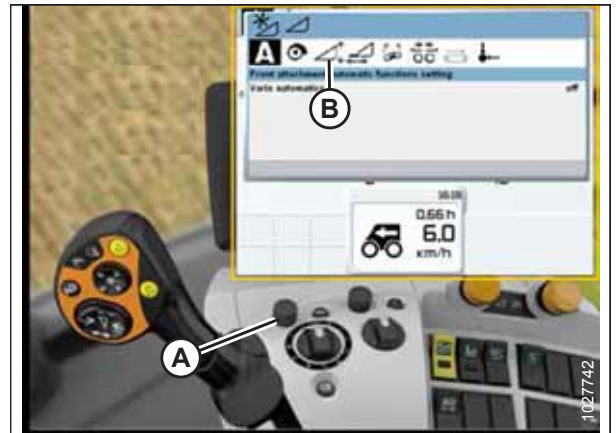


Abbildung 3.315: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

BETRIEB

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.
8. Das Dreschwerk und den Schrägförderer des Mähdreschers einschalten.
9. Den Auswahldrehknopf (A) drücken, um Statusleiste aufzurufen.



Abbildung 3.316: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

10. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 25 %.
11. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 50 %.
12. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 75 %.
13. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 100%.



Abbildung 3.317: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

14. Sicherstellen, dass die Statusleiste (A) 100 % anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.

BEACHTEN:

Wenn der Spannungswert während des Kalibrierungsvorgangs irgendwann außerhalb des Bereichs zwischen 0,5 bis 4,5 Volt liegt, meldet das Display, dass der Lernvorgang nicht abgeschlossen wurde.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde, um den Bodenkabrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung zurückstellen.



Abbildung 3.318: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700



Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Das Schneidwerk auf die gewünschte Auflagedruckeinstellung absenken. Die Auflagedruckanzeige sollte auf 1,5 stehen.
2. Die linke Seite der Anhub-/Absenktaste (A) gedrückt halten, bis ein Ping-Signal zu hören ist.

BEACHTEN:

Es können zwei Positionen gespeichert werden.



Abbildung 3.319: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/
HASPEL (B) markieren und zum Auswählen den
Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld
SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.
2. Das Symbol SCHNEIDWERK auswählen.

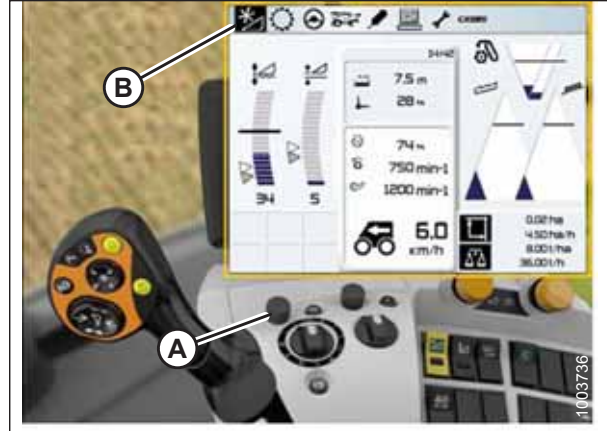


Abbildung 3.320: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

3. Das Symbol PARAMETEREINSTELLUNGEN OPTIONEN
VORNE (A) auswählen. Eine Liste mit Einstellungen wird
eingelblendet.
4. Den Eintrag SENSITIVITY CAC (B)
(Empfindlichkeitsberechnung) auswählen.



Abbildung 3.321: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Das Symbol EMPFINDLICHKEITSBERECHNUNG (A)
auswählen.

BEACHTEN:

Um die Empfindlichkeit einzustellen, muss die SCHNITTHÖHENANPASSUNG (B) geändert werden (Standardwert 0). Einstellwerte von 1–50 bewirken ein schnelleres Ansprechverhalten. Einstellwerte von –1 bis –50 bewirken dagegen ein langsames Ansprechverhalten. Um die optimale Einstellung zu erzielen, den Wert in 5er-Schritten anpassen.

6. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul beim bodenkonturgeführten Dreschen zu lange ist: höheren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Schnitthöheneinstellung) auswählen. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul zu kurz ist: niedrigeren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Schnitthöheneinstellung) auswählen.
7. Wenn das Schneidwerk zu langsam nach unten geht, dieses empfindlicher einstellen. Wenn das Schneidwerk zu hart



Abbildung 3.322: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

aufschlägt oder zu schnell nach unten geht, dieses weniger empfindlich einstellen.

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/
HASPEL (B) markieren und zum Auswählen den
Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld
SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.

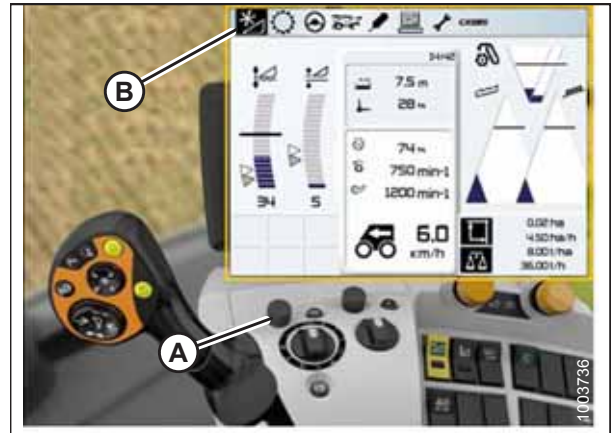


Abbildung 3.323: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) den Eintrag REEL SPEED (B)
(Haspeldrehzahl) auswählen und die Haspeldrehzahl
anpassen (wenn die automatisch eingestellte
Haspeldrehzahl **NICHT** verwendet wird). Ein Diagramm wird
in das Auswahlfeld eingeblendet.



Abbildung 3.324: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

BETRIEB

3. Im Auswahlfeld AUTO REEL SPEED (automatisch eingestellte Haspeldrehzahl) den Eintrag ACTUAL VALUE (A) (Istwert) auswählen (wenn die automatisch eingestellte Haspeldrehzahl verwendet wird). Die automatisch eingestellte Haspeldrehzahl wird im Auswahlfeld ACTUAL VALUE (Istwert) angezeigt.



Abbildung 3.325: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) eine höhere/niedrigere Haspeldrehzahl einstellen.

BEACHTEN:

Diese Option wird nur angeboten, wenn der Motor auf Vollgas läuft.



Abbildung 3.326: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die Haspelhöhe zu kalibrieren:

1. Schneidwerk auf 254–306 mm (10–14 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mährescher im Leerlauf befinden.

2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol VORSATZGERÄT (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

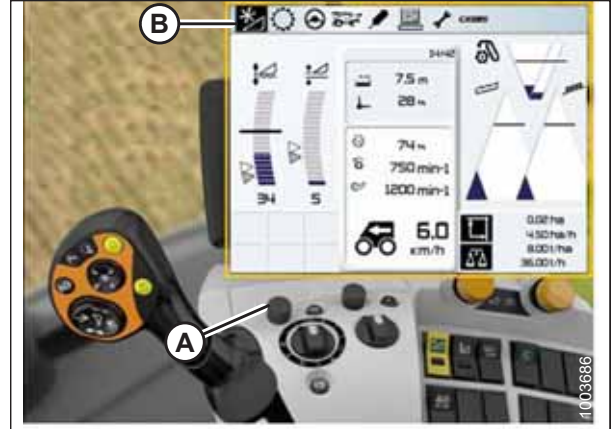


Abbildung 3.327: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

3. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das HASPELSYMBOL (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

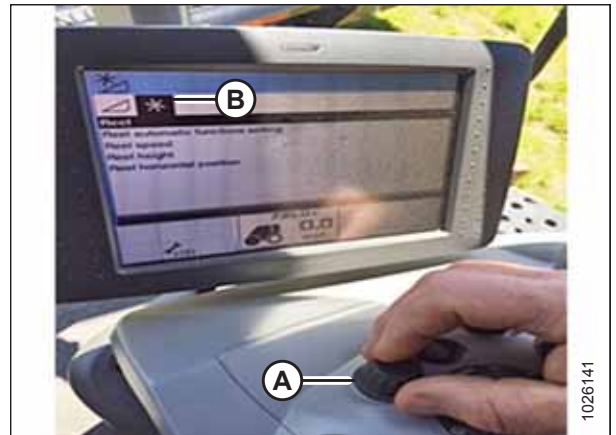


Abbildung 3.328: Display und Bedienkonsole CLAAS

4. Das Symbol HASPELHÖHE (A) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf drücken.
5. Eintrag LEARNING END STOPS (B) (Anschläge lernen) auswählen.



Abbildung 3.329: Display und Bedienkonsole CLAAS

BETRIEB

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.



Abbildung 3.330: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

7. Den Auswahldrehknopf drücken, um ein Statusleisten-Diagramm (A) aufzurufen.
8. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel anzuheben.
9. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel abzusenken.



Abbildung 3.331: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

10. Sicherstellen, dass das Statusleisten-Diagramm 100 % (A) anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.



Abbildung 3.332: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Haspelhöhe einzustellen:

1. Mit dem HOTKEY-Drehwähler (A) das Haspelsymbol (B) auswählen.

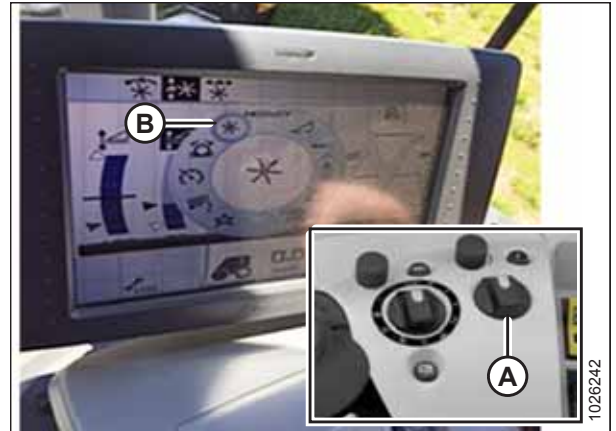


Abbildung 3.333: Display und Bedienkonsole CLAAS

2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (B) am oberen Bildschirmrand auswählen.

BEACHTEN:

Das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (C) in der Mitte des Bildschirms sollte nach der Auswahl schwarz hervorgehoben sein. Wenn es nicht schwarz unterlegt ist, wurden die Anschläge nicht eingestellt oder ist die AHHC nicht aktiv. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kalibrieren des Haspelhöehensensors – CLAAS, Serie 600/700, Seite 204](#).

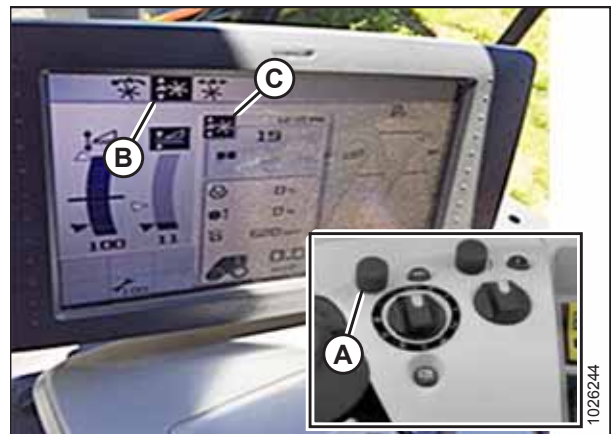


Abbildung 3.334: Display und Bedienkonsole CLAAS

BETRIEB

- Die Stellung „Automatische Haspelhöhe“ für die aktuelle AHHC-Stellung mit dem äußeren Auswahldrehknopf (A) nachjustieren. Um eine niedrigere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um eine höhere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf im Uhrzeigersinn drehen. Auf dem Display ist die aktuelle Einstellung (B) zu sehen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (C) in der Mitte des Bildschirms nicht schwarz unterlegt ist, ist keine AHHC-Stellung aktiv.

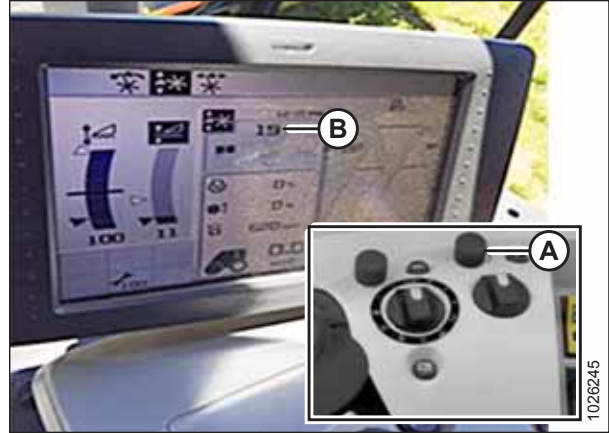


Abbildung 3.335: Display und Bedienkonsole CLAAS

3.8.12 CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000

Einrichten des Schneidwerks – CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000

Gehen Sie wie folgt vor, um ein MacDon Schneidwerk einzurichten:

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.336: CEBIS Startseite

BETRIEB

2. Aus der Dropdownliste den Eintrag FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) (Parameter Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.337: Seite „Vorsatzgerät“

3. Auf der Seite „Front Attachment Parameters“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag FRONT ATTACHMENT TYPE (A) (Typ Vorsatzgerät) auswählen.
4. Aus der Dropdownliste den Eintrag FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (B) (Anderes Produkt mit flexiblem Messerbalken) auswählen.



Abbildung 3.338: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

5. Auf der Seite „Front Attachment Parameters“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag WORKING WIDTH (A) (Arbeitsbreite) auswählen.
6. Zum Festlegen der Arbeitsbreite den Einstellpfeil (B) nach oben/unten schieben.
7. Das HÄKCHEN (C) berühren, um die Einstellungen zu speichern.

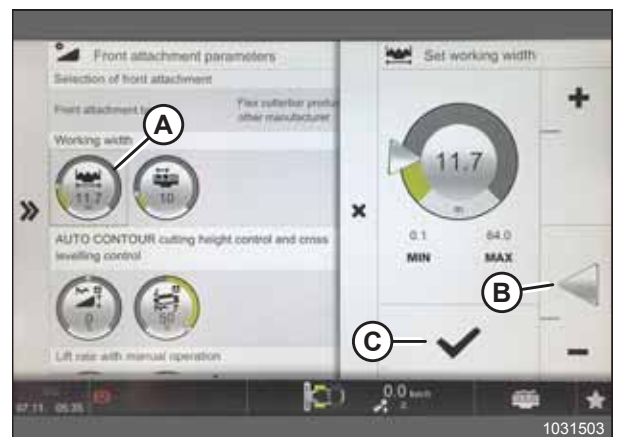


Abbildung 3.339: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.340: CEBIS Startseite

2. Im Menü den Eintrag LEARNING PROCEDURES (A) (Lernvorgang) auswählen.
3. Eintrag FRONT ATTACHMENT HEIGHT (B) (Höhe Vorsatzgerät) auswählen.

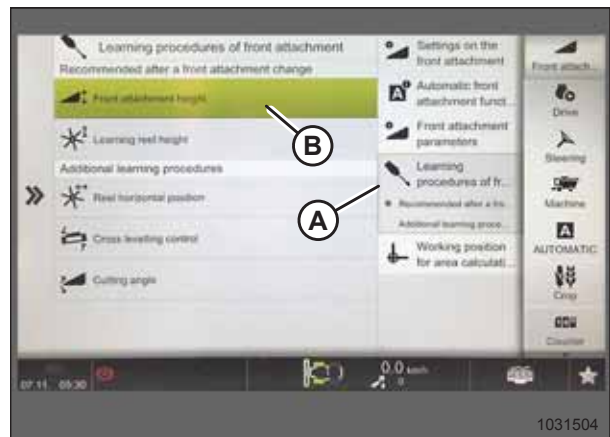


Abbildung 3.341: Lernvorgang-Seite

4. Die Bildschirmanweisungen in den Feldern „Description“ (Beschreibung) und „Notes“ (A) (Anmerkungen) befolgen.

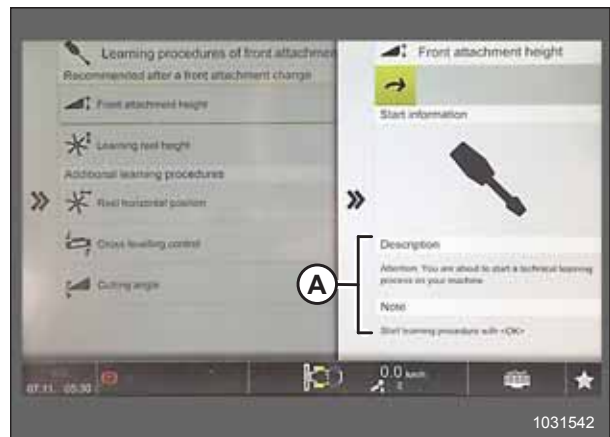


Abbildung 3.342: Seite „Höhe Vorsatzgerät“

- Bei Aufforderung die OK-Taste (A) drücken, um den Lernvorgang einzuleiten.



Abbildung 3.343: Bedienelemente

- Bei Aufforderung das Vorsatzgerät mit Taste (A) auf dem Multifunktionshebel anheben.
- Bei Aufforderung das Vorsatzgerät mit Taste (B) auf dem Multifunktionshebel absenken.
- Den Anweisungen folgen, bis die Kalibrierung abgeschlossen ist.



Abbildung 3.344: Multifunktionshebel

Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS, Serie 7000/8000

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Mit der Taste zum Anheben/Absenken (A) des Schrägförderers (auf dem Multifunktionshebel) die gewünschte Schnitthöhe einstellen.
2. Die gewünschte Haspelstellung mit der Taste (B) einstellen.
3. Die Taste für die AUTOMATISCHE HÖHEN-VOREINSTELLUNG (C) drücken, um die Einstellungen abzuspeichern.



Abbildung 3.345: Multifunktionshebel

Ein Pfeil (A) markiert auf der Schneidwerkshöhenanzeige die Voreinstellung.



Abbildung 3.346: CEBIS Startseite

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.347: CEBIS Startseite

2. Aus der Dropdownliste den Eintrag FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) (Parameter Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.348: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

3. Durch die Liste schalten und Symbol ABSENKGESCHWINDIGKEIT BEI AUTOMATISCHER KONTURFÜHRUNG (A) auswählen.
4. Zum Festlegen der Absenkgeschwindigkeit den Einstellpfeil (B) nach oben/unten schieben.
5. Das HÄKCHEN (C) berühren, um die Einstellungen zu bestätigen.



Abbildung 3.349: Auswahl „Absenkgeschwindigkeit bei automatischer Konturführung“

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 7000/8000

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.350: CEBIS Startseite

2. Den Eintrag SETTINGS ON FRONT ATTACHMENT (A) (Einstellungen Vorsatzgerät) aus der Liste auswählen.
3. Den Eintrag REEL TARGET VALUES (B) (Haspel-Zielwerte) auswählen.
4. Das Symbol HASPELDREHZAHL EINSTELLEN (C) auswählen.



Abbildung 3.351: Seite „Einstellungen Vorsatzgerät“

5. Zum Festlegen des Haspeldrehzahl-Zielwerts den Einstellpfeil (A) nach oben/unten schieben.
6. Das Häkchen (B) berühren, um die Einstellung zu speichern.



Abbildung 3.352: Seite „Haspeldrehzahl-Zielwerte“

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – CLAAS, Serie 7000/8000

! WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Schneidwerk auf 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen.

BEACHTEN:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mähdrescher im Leerlauf befinden.

2. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.353: CEBIS Startseite

3. Eintrag LEARNING PROCEDURES FOR FRONT ATTACHMENT (A) (Lernvorgang Vorsatzgerät) auswählen.
4. Eintrag LEARNING REEL HEIGHT (B) (Lernvorgang Haspelhöhe) auswählen.

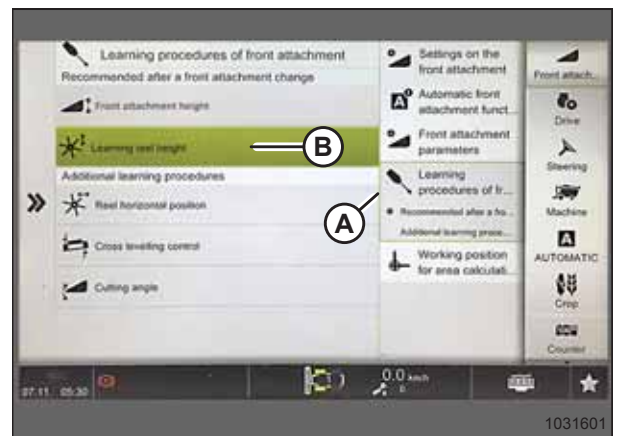


Abbildung 3.354: Seite „Vorsatzgerät“

BETRIEB

- Die Bildschirmanweisungen in den Feldern „Description“ (Beschreibung) und „Notes“ (A) (Anmerkungen) befolgen.

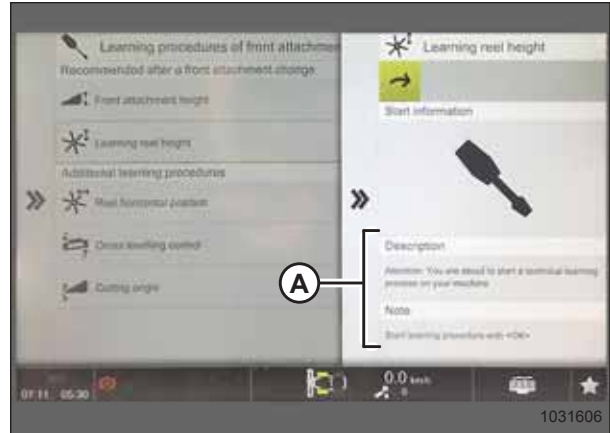


Abbildung 3.355: Seite „Lernvorgang Haspelhöhe“

- Bei Aufforderung die OK-Taste (A) drücken, um den Lernvorgang einzuleiten.



Abbildung 3.356: Bedienelemente

3.8.13 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

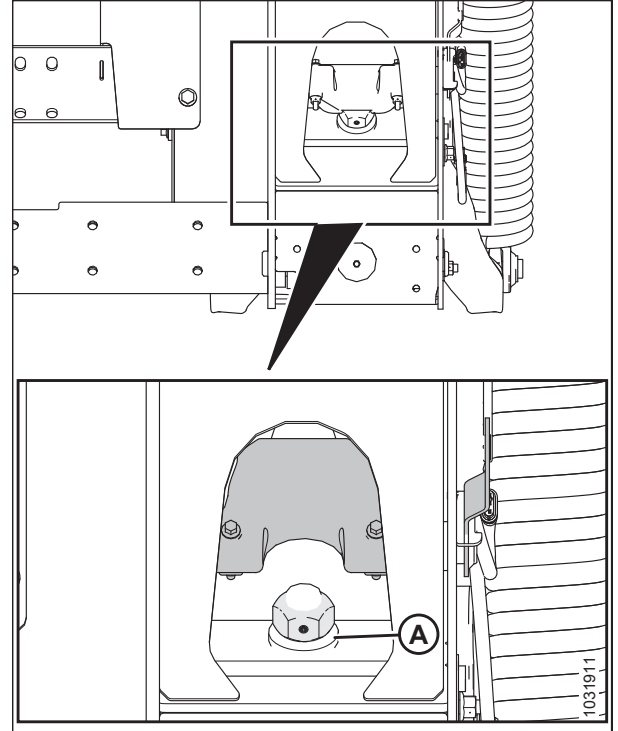


Abbildung 3.357: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

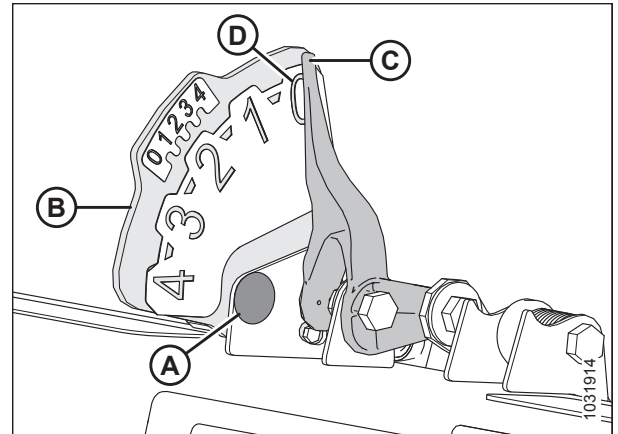


Abbildung 3.358: Auflagedruckanzeige



Abbildung 3.359: Head-up-Display

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Die Taste (A) auf dem Head-up-Display 3 Sekunden gedrückt halten, um den Diagnosemodus zu starten.
7. Die Taste (B) drücken, um nach unten zu schalten, bis auf der LCD-Anzeige LEFT (Links) zu sehen ist.
8. Die OK-Taste (C) drücken. Die auf der LCD-Anzeige angezeigte Zahl ist der Spannungsmesswert vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul und Schneidwerktriebsmodul – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben

BEACHTEN:

Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuerventil ist ein weiterer integraler Bestandteil des Systems.



Abbildung 3.360: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

1. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHHC-LED (B) zu blinken beginnt. Wenn die RTC-LED blinkt, nochmals die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHHC-LED blinkt.

WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdeschers keine Personen aufhalten.

2. Auf dem Bedienhebel kurz die Taste (A) drücken. Die AHHC-LED sollte zu blinken aufhören und dauerhaft leuchten. Das Schneidwerk sollte absinken. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC ist jetzt eingeschaltet. Jetzt können die Einstellungen für den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit vorgenommen werden.
3. Mit Hilfe der Bedienelemente den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit auf neue Bodenbedingungen wie seichte Rinnen und Drainagegräben einstellen.

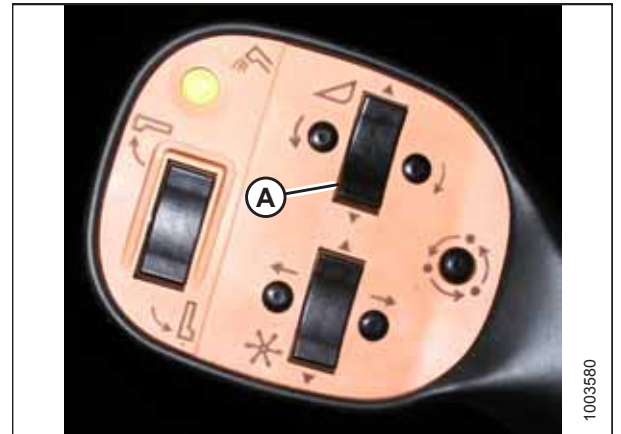


Abbildung 3.361: Bedienhebel

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Die Maschine muss für die Kalibrierung auf ebenem, waagrechttem Untergrund stehen. Die Schneidwerkskupplungen dürfen nicht eingerückt sein. Für die Schneidwerkshöhe und die Schneidwerksneigung dürfen weder der Automatik- noch der Standby-Modus aktiviert sein. Die Motordrehzahl muss über 2000 1/min liegen. Die optionale Schneidwerksneigung von Modellen bis 2004 ist mit MacDon Schneidwerken nicht kompatibel. Damit die automatische

BETRIEB

Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kalibriert werden kann, muss dieses System entfernt und deaktiviert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienershandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.



Abbildung 3.362: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

A – Taste AUTO MODE (Automatische Regelung)

D – Schneidwerk anheben

G – Taste CAL2 (Kalibrierung 2)

B – Leuchte AHHC

E – Schneidwerk absenken

C – Taste CAL1 (Kalibrierung 1)

F – Taste AUTO

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 96.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die Leuchte AHHC (B) leuchtet.
3. Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) gedrückt halten, bis folgende Leuchten blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), Taste AUTO (Neigungsautomatik) (F) und AHHC (B).
4. Das Schneidwerk vollständig absenken und die Taste „Schneidwerk absenken“ 5–8 Sekunden gedrückt halten, um sicherzustellen, dass das Floatmodul vom Schneidwerk getrennt ist.
5. Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte „Schneidwerk absenken“ (E) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Leuchte „Schneidwerk anheben“ (D) zu blinken beginnt.

BETRIEB

- Das Schneidwerk bis ganz nach oben anheben (das Schneidwerk muss auf den beiden unteren Anschlägen aufliegen).
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte „Schneidwerk anheben“ (D) erlischt.

BEACHTEN:

Die folgenden Anweisungen gelten nur für Modelle ab Baujahr 2005 mit Smartrac-Schrägförderer.

- Warten, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) zu blinken beginnt. Dann das Schneidwerk auf maximale Neigung links stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Leuchte HEADER TILT RIGHT (Schneidwerksneigung rechts – nicht abgebildet) zu blinken beginnt.
- Das Schneidwerk auf maximale Neigung rechts stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis folgende Leuchten blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), AUTO MODE (A) (Automatische Regelung), Schneidwerksneigung rechts/links (nicht abgebildet) und AUTO (F) (Neigungsautomatik).
- Das Schneidwerk zentrieren.
- Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) drücken, um die Kalibrierung zu beenden und alle Werte zu speichern. Keine Leuchte sollte mehr blinken.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung einstellen.

Absperrn des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Der Druckspeicher beeinflusst die Reaktionszeit des Mähdreschers und beeinträchtigt in hohem Maße die Leistung der automatischen Schnitthöhenregulierung.

Was im Zusammenhang mit dem Absperrn und Zuschalten des Druckspeichers zu beachten ist, lesen Sie im Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers. Den Schrägförderer-Druckspeicher absperrn, um optimale Leistung zu gewährleisten.

BEACHTEN:

Der Druckspeicher ist vor dem Achskörper vorne links angebracht.



Abbildung 3.363: Absperrhebel für Druckspeicher

A – Druckspeicherhebel (Stellung „Geschlossen“)

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

Die Stabilität der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) hängt vom Hydraulikstrom ab. Die einstellbaren Drosselventile für Anhub (A) und Absenken (B) befinden sich im Hydraulikblock. Darauf achten, dass sie so eingestellt sind, dass das Schneidwerk in ca. 6 Sekunden vom Boden bis ganz nach oben fährt (Hydraulikzylinder komplett ausgefahren) und dass der umgekehrte Vorgang aus der obersten Stellung auf Bodenniveau ebenfalls ca. 6 Sekunden dauert.

Wenn das Schneidwerk bei Bodenaufgabe zu viele Bewegungen ausführt (z. B. häufiges Anpassen an Bodenkonturen), die Absenkgeschwindigkeit langsamer stellen: auf 7 oder 8 Sekunden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anpassung sollte die Hydraulikanlage Betriebstemperatur (54,4 °C [130 °F]) aufweisen und der Motor mit Vollgas laufen.



Abbildung 3.364: Einstellbare Drosselventile für Anhub/Absenken des Schneidwerks

Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016, Seite 216*.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

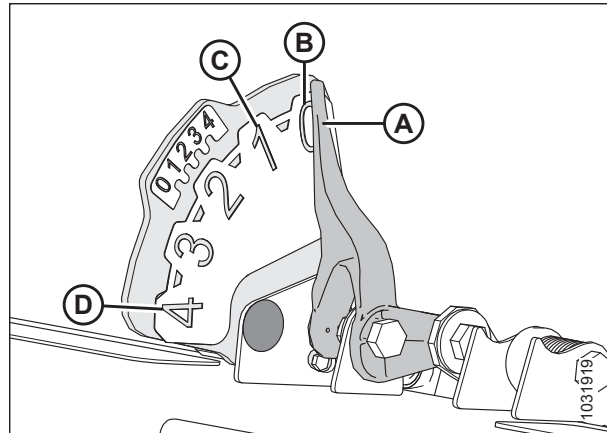


Abbildung 3.365: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

2. Prüfen, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) aktiviert ist. Wenn AHHC aktiv ist, leuchtet die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) dauerhaft.
3. Das Schneidwerk wird auf die mit dem Höhendrehknopf (B) ausgewählte Höhe (Auflagedruck) abgesenkt. Um geringstmöglichen Auflagedruck einzustellen, den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um maximalen Auflagedruck zu erzielen, den Knopf im Uhrzeigersinn drehen.



Abbildung 3.366: AHHC-Konsole

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers entnommen werden.



Abbildung 3.367: Bedienkonsole der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

Der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Maximum (bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert.

BETRIEB

Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 19 mm ($\frac{3}{4}$ Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Minimum (bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert. Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 51 mm (2 Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Auch der Eingang HEADER SENSE LINE (Schneidwerk-Sensorleitung) ist in der Lage, die Empfindlichkeit zu verändern. Wenn ein Bandschneidwerk angebaut ist und der Drehknopf bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn (geringste Empfindlichkeit) gedreht ist, wird erst nach 102 mm (4 Zoll) Pendelweg korrigiert.

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Meldeart:

Anzeige auf Drehzahlmesser (A), Ausgabeformat: XX oder XXX



Abbildung 3.368: Drehzahlmesser

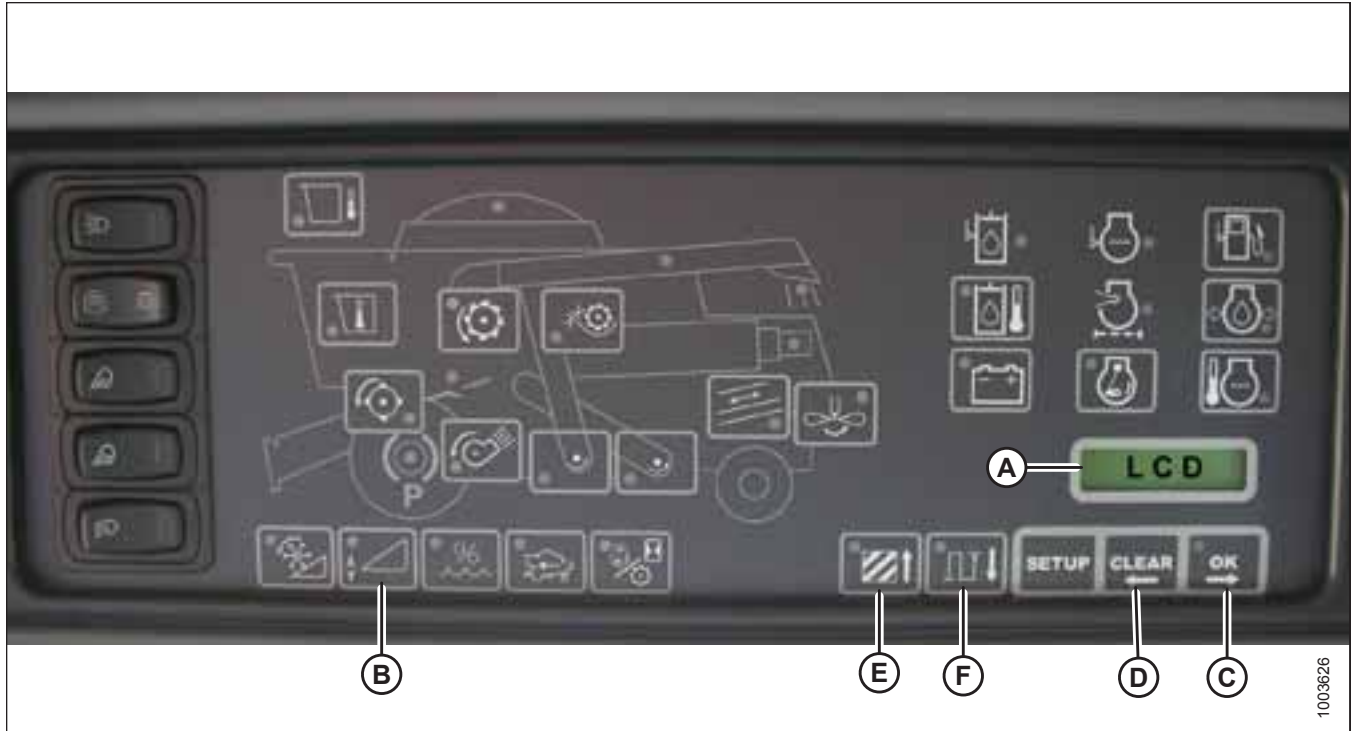


Abbildung 3.369: Elektronische Instrumententafel des Mähdreschers

BEACHTEN:

Zahl erscheint auf LCD-Anzeige (A), Ausgabeformat: XX in. oder XXX cm.

Alarmbedingungen:

Wenn eine Fehlermeldung von der Sicherungstafel empfangen wird, ertönt ein akustischer Alarm. Der Warnton ertönt alle 10 Sekunden fünfmal. Wenn im Schneidwerkssystem eine Fehlfunktion vorliegt, gibt die LCD-Anzeige (A) auf der Instrumententafel Fehlermeldungen aus. Bei einem Höhenfehler nacheinander HDR CTRL (Schneidwerkssteuerung) und HGT ERR (Höhenfehler). Bei einem Neigungsfehler nacheinander HDR CTRL (Schneidwerkssteuerung) und TILT ERR (Neigungsfehler). Die Schneidwerkshöhen-LED blinkt pro Sekunde zweimal gelb.

Wenn ein Alarm angezeigt wird, blinkt eine grüne LED (grün, gelb oder rot, je nach Signaleingang). Zusätzlich meldet die LCD-Anzeige die Ursache für den Alarm (z. B. abwechselndes Aufblinken der Meldungen HYD TEMP, OPEN, SHRT).

Diagnosefehler-Meldungen:

Siehe Abbildung 3.369, Seite 225.

Wenn die Schnitthöhentaste (B) mindestens 5 Sekunden lang gedrückt wird, schaltet die Instrumententafel auf Schneidwerksdiagnose um. Nach der Umschaltung ist auf der LCD-Anzeige (siehe vorherige Abbildung) die Meldung HDR DIAG (Schneidwerksdiagnose) zu lesen.

In diesem Modus zeigt die LCD der Instrumententafel nach 3 Sekunden Parameterkennungen zu Schneidwerksfehlern. Alle Angaben dienen nur zur Information.

Mit den Tasten OK (C) und CLEAR (D) (Löschen) kann durch die Parameter geschaltet werden. Wenn keine aktiven Fehlercodes vorliegen, zeigt die LCD-Anzeige der Instrumententafel die Meldung NO CODE (Kein Code).

Parameterkennungen werden 3 Sekunden lang angezeigt, danach wird automatisch der zugehörige Wert angezeigt.

Wenn bei angezeigtem Wert die OK-Taste (C) gedrückt wird, wird die nächste Parameterkennung angezeigt.

Wird bei Anzeige einer Parameterkennung die OK-Taste (C) vor Ablauf der 3 Sekunden gedrückt, wird der zum Parameter zugehörige Wert angezeigt.

BETRIEB

Mit der Taste AREA (E) (Bereich) kann durch die jeweiligen Optionen geschaltet werden. Wenn auf der LCD-Anzeige die Meldung LEFT (Links) zu sehen ist, kann die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC auf dem Monitor angezeigt werden. Dazu die OK-Taste (C) drücken.

Um in umgekehrter Richtung durch die Tabelle zu schalten, die Taste DIST (F) (Distanz) drücken.

Die Taste CLEAR (D) (Löschen) drücken, um die Schneidwerksdiagnose zu verlassen und in den Normalbetrieb zurückzukehren.

3.8.14 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie

Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

MacDon Bandschneidwerke, die an einem Gleaner Mähdrescher der Serie S9 angebaut sind, werden über das AGCO-Terminale Tyton (A) eingerichtet und verwaltet. Die Auswahl der gewünschten Menüelemente erfolgt über berührungssensitive Schaltflächen.



Abbildung 3.370: Gleaner S9

A – Tyton-Terminal
C – Gaseinstellung

B – Multifunktionshebel
D – Schneidwerk-Bedientafel

1. Rechts oben auf dem Startbildschirm das MÄHDRESCHERSYMBOL (A) berühren. Das MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ wird eingeblendet.



Abbildung 3.371: Mähdreschersymbol auf Startseite

BETRIEB

2. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.

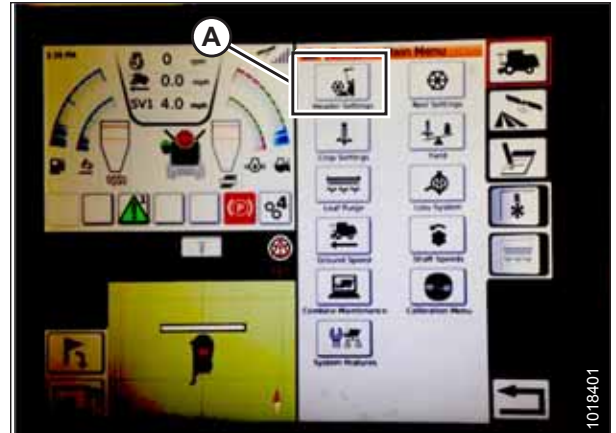
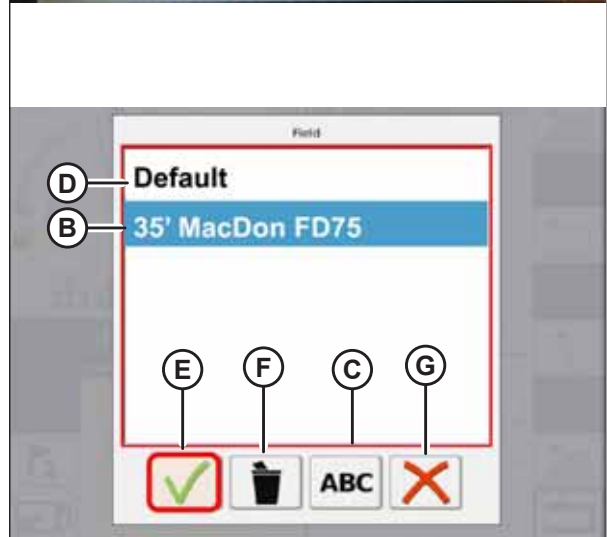
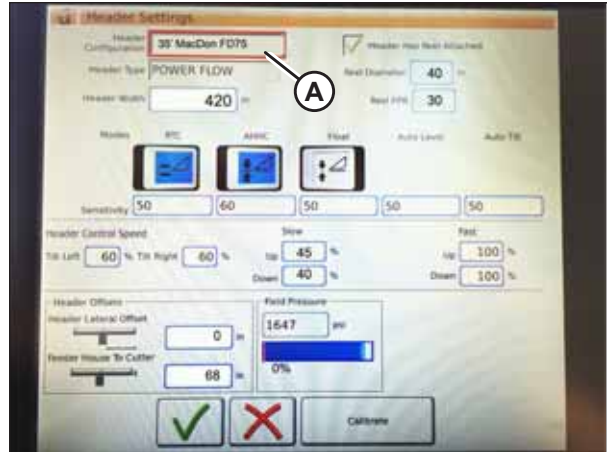


Abbildung 3.372: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (A) (Schneidwerkskonfiguration) berühren. Es wird ein Dialogfeld mit vordefinierten Schneidwerken eingeblendet.

- Wenn Ihr MacDon-Schneidwerk bereits eingerichtet ist, steht es in der Liste der Schneidwerke. Den Namen des MacDon-Schneidwerks (B) berühren, um den Eintrag blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) berühren.
- Wenn nur das Standardschneidwerk (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) berühren und über die Bildschirmtastatur Angaben zum MacDon-Schneidwerk machen. Zum Schluss eine der folgenden Optionen auswählen, um zur Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) zurückzukehren:
 - Grünes Häkchen (E): Einstellungen werden übernommen
 - Papierkorb-Symbol (F): markiertes Schneidwerk wird aus der Liste gelöscht
 - Rotes X (G): Änderungen werden verworfen



1020239

Abbildung 3.373: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Um anzuzeigen, welches Schneidwerk auf der Maschine installiert ist, das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren.

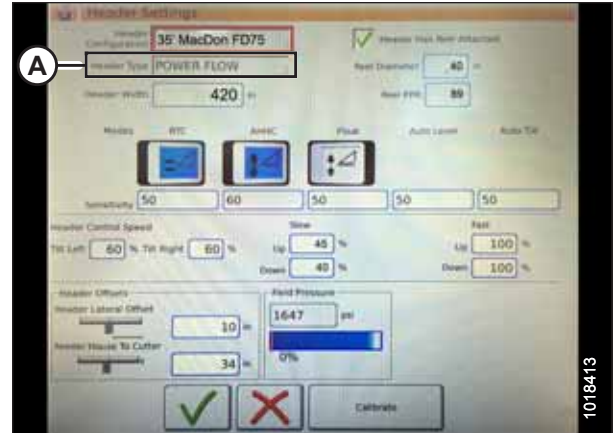


Abbildung 3.374: Schneidwerkseinstellungen

- Es wird eine Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen eingeblendet.
 - MacDon FlexDraper® Schneidwerk FD2: POWER FLOW (A) berühren
 - Grünes Häkchen (B) berühren, um die Auswahl zu speichern und den Vorgang fortzusetzen.

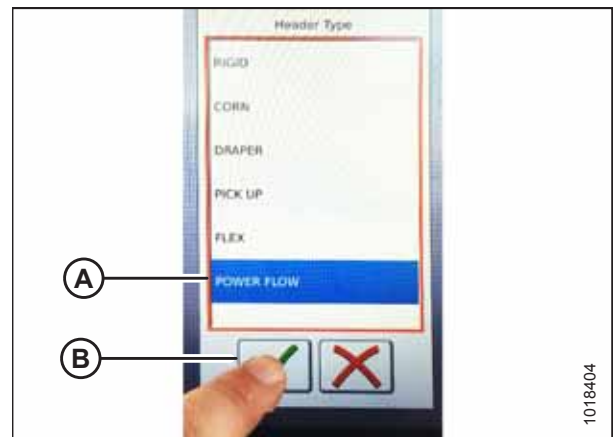


Abbildung 3.375: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen HEADER HAS REEL ATTACHED (A) (Hassel an Schneidwerk) mit einem Häkchen versehen ist.

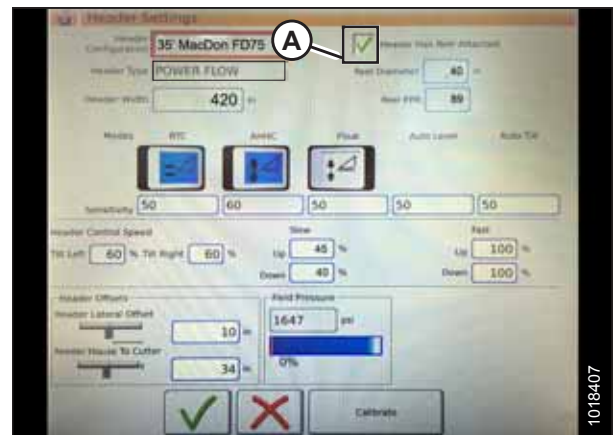


Abbildung 3.376: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

- Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon Haspeln die Zahl **40** eingeben.
- Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Haspelumdrehung) berühren und für das MacDon Schneidwerk den Wert **30** eingeben.

BEACHTEN:

Die Impulszahl richtet sich nach der Anzahl der Zähne auf dem Haspel-Geberrad.

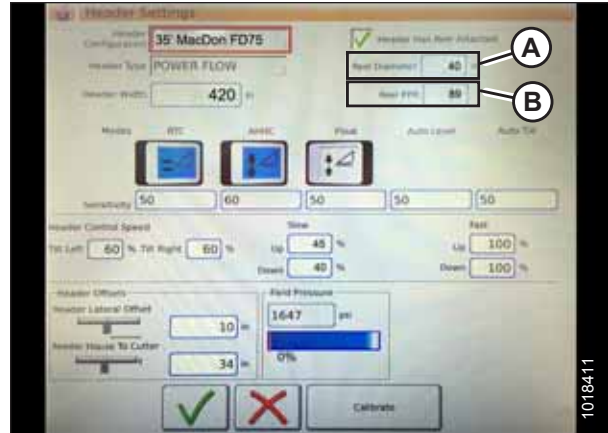


Abbildung 3.377: Schneidwerkseinstellungen

- Nach Abschluss der Eingaben das grüne Häkchen (B) unten am Ziffernblock (A) berühren. Oder das rote X berühren, um die Änderungen zu verwerfen.

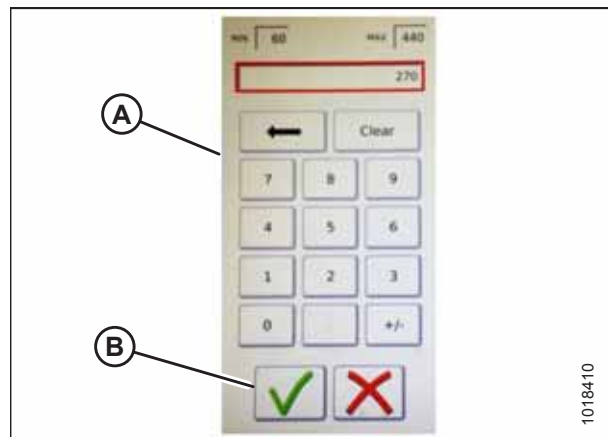


Abbildung 3.378: Ziffernblock

- Zum Schluss das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

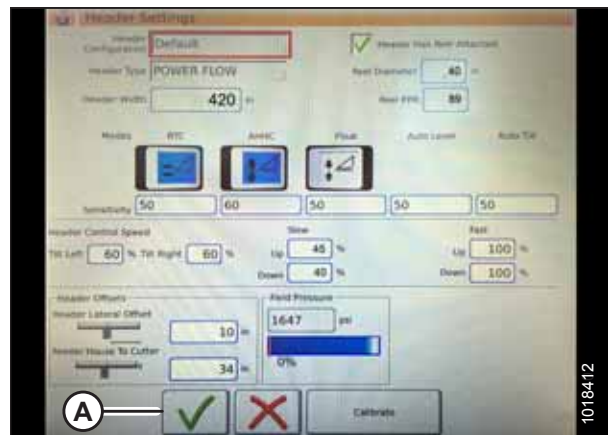


Abbildung 3.379: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Feld REEL SETTINGS (A) (Haspeleinstellungen) berühren. Anschließend wird die Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) geöffnet.



Abbildung 3.380: Haspel-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) berühren. Es wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet. Den gewünschten Wert eingeben. Das grüne Häkchen berühren, um den neuen Wert zu übernehmen. Das rote X berühren, um die Änderung zu verwerfen. Die Haspeldrehzahl wird als Geschwindigkeit (mph) und als Drehzahl (1/min) angezeigt.

BEACHTEN:

Unten auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) werden der Haspeldurchmesser und die Anzahl der Haspelimpulse pro Umdrehung (PPR) angezeigt. Diese Werte wurden bereits auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) festgelegt.



Abbildung 3.381: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

3. Die Haspeldrehzahl wird auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) kalibriert. Dazu rechts oben die Schaltfläche CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren.
4. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.
5. Sicherstellen, dass alle Bedingungen aus dem Warnhinweis des KALIBRIERUNGSASSISTENTEN erfüllt sind. Das grüne Häkchen (A) berühren, um die Warnhinweise zu akzeptieren und mit der Haspelkalibrierung zu beginnen. Das rote X (B) berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.

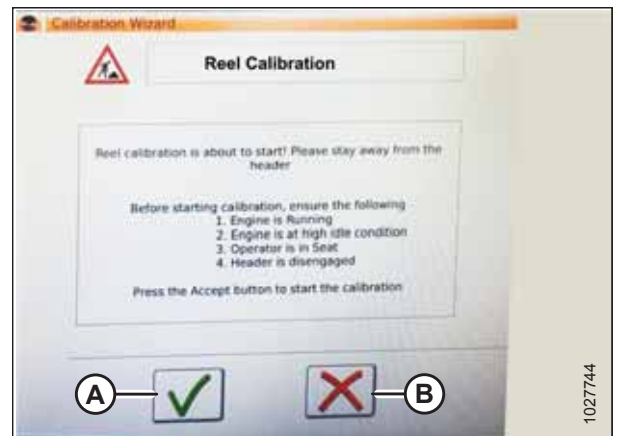


Abbildung 3.382: Kalibrierungsassistent

6. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und steigert auf eine hohe Drehzahl. Im unteren Bildschirmbereich wird eine Statusleiste eingeblendet. Den Vorgang falls notwendig mit dem roten X abbrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.



Abbildung 3.383: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9

Die automatischen Schneidwerksfunktionen werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. **Automatische Steuerungsfunktionen:** Die automatischen Steuerungsfunktionen können auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) mit den Umschaltflächen (AUS/EIN) aus- und eingeschaltet werden. Für MacDon Schneidwerke müssen die folgenden zwei Funktionen wie abgebildet aktiviert sein:

- RTC (zurück zu Schnitt) (A)
- AHHC (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) (B)

Alle anderen Umschaltflächen sind deaktiviert (nicht markiert).

2. Die Einstellung **Sensitivity** (C) (Empfindlichkeit) bestimmt, wie stark ein Steuerelement (RTC oder AHHC) auf Änderungen der Sensorspannung reagiert. Die Einstellungsfelder befinden sich direkt unter den Umschaltflächen. Um eine neue Empfindlichkeitseinstellung festzulegen, das Einstellungsfeld unter der Umschaltfläche berühren und über die Bildschirmtastatur den neuen Wert eingeben.

- Eine höhere Empfindlichkeit einstellen, wenn der Mähdrescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mähdrescher im Automatikmodus zu langsam nachregelt.

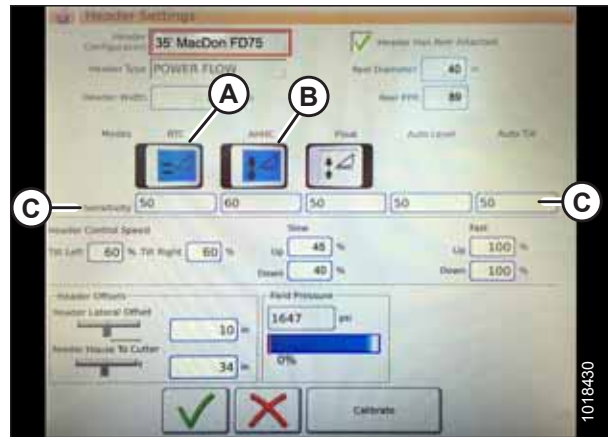


Abbildung 3.384: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

BEACHTEN:

Für MacDon Schneidwerke werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- 50 für RTC (A)
- 60 für AHHC (B)

3. **Reaktionsgeschwindigkeiten – Schneidwerk:** Der Bereich HEADER CONTROL SPEED (A) (Reaktionsgeschwindigkeit – Schneidwerk) auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) wird für die Anpassung folgender Geschwindigkeiten verwendet:

- Seitliche Pendelbewegungen des Mähdrescher-Pendelschildes
- Schneidwerk-Höhengeschwindigkeit (langsam oder schnell) – Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell)

BEACHTEN:

Für die Schneidwerk-Einregelgeschwindigkeit werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- Slow (langsam): Up (aufwärts) 45/Down (abwärts) 40
- Fast (schnell): Up (aufwärts) 100/Down (abwärts) 100

4. **Schneidwerksversatz (A):** Die Versatzmaße sind wichtig für die Ertragskartierung. Auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) gibt es zwei einstellbare Abstandsmaße:

- Header Lateral Offset (Seitlicher Schneidwerksversatz): der Abstand zwischen der Mittelachse des Schneidwerks und der Mittelachse der Maschine. Einstellwert für MacDon Schneidwerke: **0**
- Feeder House to Cutter (Abstand Schrägförderer/ Messerbalken): der Abstand Schrägförderer und Messerbalken. Einstellwert für MacDon Schneidwerke: **68**

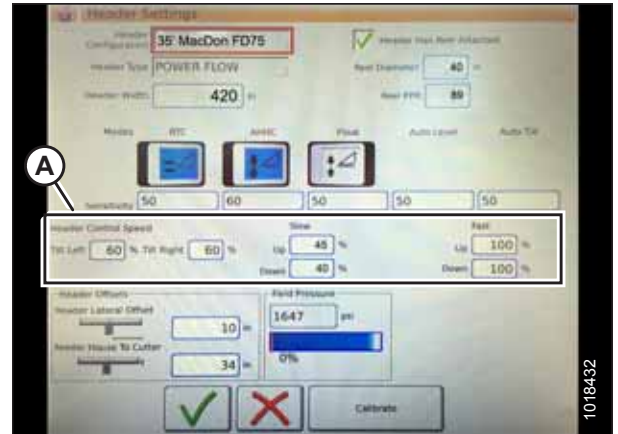


Abbildung 3.385: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

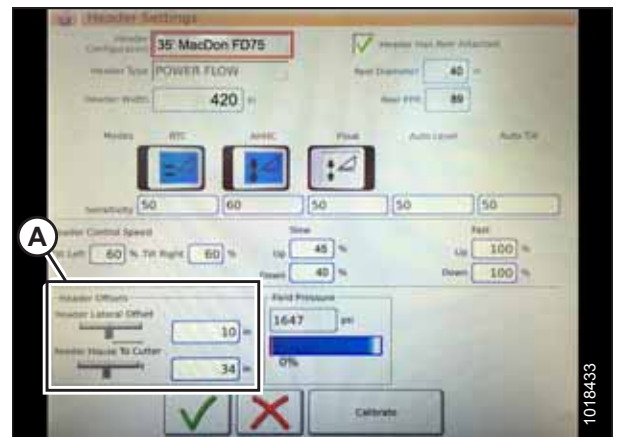
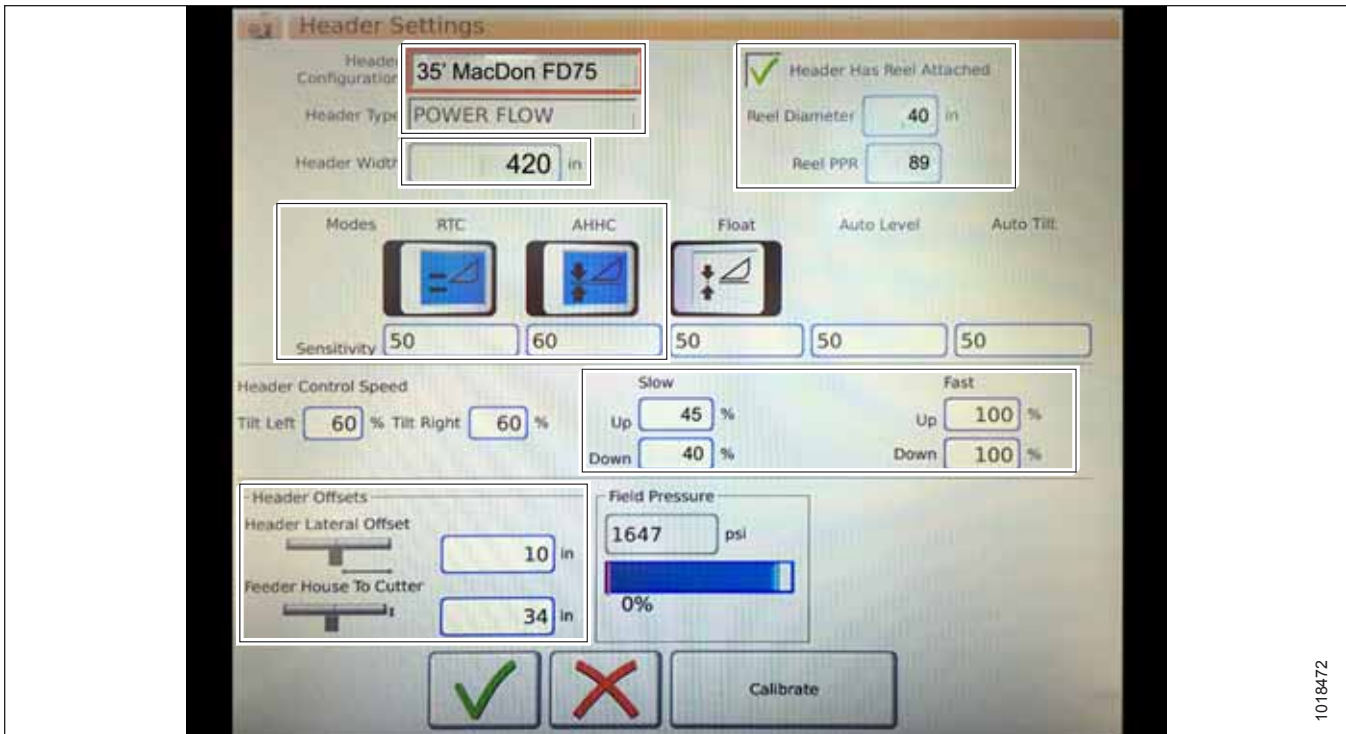


Abbildung 3.386: Einstellungen für Schneidwerksversatz



1018472

Abbildung 3.387: Einstellwerte für MacDon-Schneidwerke

Kalibrieren des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

Die Funktionen zur automatischen Schneidwerkshöhenregulierung werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren.



1018401

Abbildung 3.388: Mähdrescher-Hauptmenü

BETRIEB

- Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

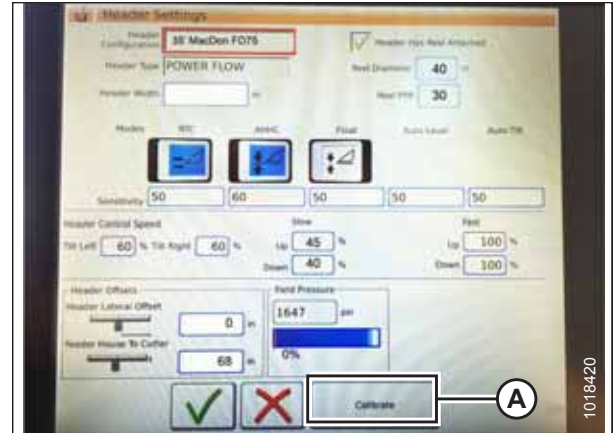


Abbildung 3.389: Seite „Schneidwerkeinstellungen“

Rechts auf der Seite sind die Angaben zur Schneidwerkskalibrierung (A) zusammengefasst. Die Werte verschiedener Sensoren (B) werden angezeigt:

- Schneidwerkssensor links/rechts (Spannung) (gleiche Werte bei MacDon Schneidwerken)
- Schnitthöhensensor (mA)
- Sensor Neigungsstellung (mA)

Unter den Sensorwerten (B) sind die folgenden zulässigen Punkte mit Häkchen (C) versehen:

- Return to cut (zurück zu Schnitt)
- Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

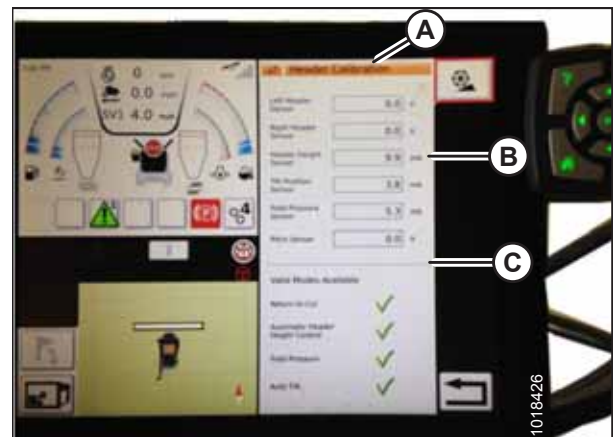


Abbildung 3.390: Bildschirm „Schneidwerkskalibrierung“

WARNUNG

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

- Die Taste SCHNEIDWERK ABSENKEN (A) am Multifunktionshebel berühren. Während das Schneidwerk nach unten fährt, verändern sich die Sensorwerte auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung).

Abbildung 3.391: Taste „Schneidwerk absenken“

BETRIEB

4. Wenn die Sensorwerte stabil sind, das Symbol KALIBRIEREN (A) berühren.



Abbildung 3.392: Schneidwerkskalibrierung

5. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Prüfen, ob alle Bedingungen erfüllt sind.
6. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um den KALIBRIERUNGSASSISTENTEN zu starten.



Abbildung 3.393: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

Die Kalibrierung kann durch Berühren des roten X jederzeit abgebrochen werden. Die Statusleiste zeigt den Fortschritt. Während der Kalibrierung bewegt sich das Schneidwerk selbsttätig und unregelmäßig.

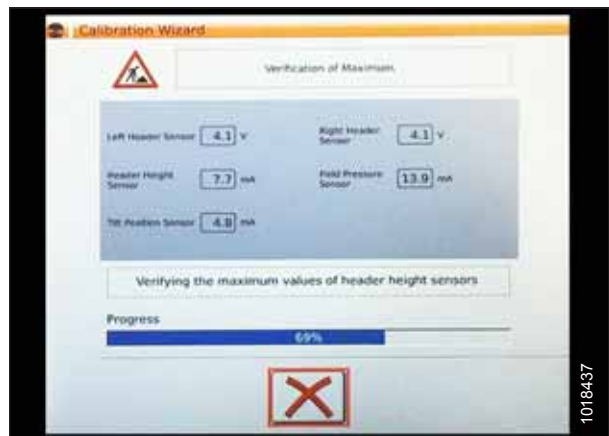


Abbildung 3.394: Kalibrierung wird durchgeführt

BETRIEB

7. Nach Abschluss der Kalibrierung werden eine Meldung eingeblendet und die Informationen (A) zusammengefasst. Grüne Häkchen bestätigen, dass die Funktionen kalibriert (B) wurden. Zum Speichern das grüne Häkchen (C) berühren.



Abbildung 3.395: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Anschließend wird das KALIBRIERUNGSMENÜ geöffnet, in dem verschiedene Kalibrierungen vorgenommen werden können, z. B. für das Schneidwerk und die Haspel.



Abbildung 3.396: Direktkalibrierungsmenü

Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) werden mit Hilfe der folgenden Bedienelemente gesteuert:

- Tyton-Terminal (A)
- Multifunktionshebel (B)
- Gaseinstellung (C)
- Schneidwerk-Bedientafel (D)

Durch Nachlesen im Bedienerhandbuch des Mähreschers mit der Funktionsweise der Bedienelemente vertraut werden.



Abbildung 3.397: Bedienelemente Gleaner S9

BETRIEB

1. Bei laufendem Schneidwerk den Kippschalter für seitliches Pendeln (A) auf MANUELL stellen.
2. Zum Aktivieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Wippschalter (B) oben in Stellung I drücken.



Abbildung 3.398: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk fährt auf die aktuelle Sollwerthöhe.



Abbildung 3.399: AHHC am Multifunktionshebel

4. Den Drehknopf SCHNITTHÖHENSOLLWERT (A) nach Bedarf drehen, um die Feineinstellung für die Schneidwerkshöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.400: Schneidwerk-Bedientafel

Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

- Um die Einstellungen der Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite berühren.

Es werden folgende Informationen angezeigt:

- AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B).
 - SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
 - SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – berühren, um mit dem Scrollrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
 - AHHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ (A) auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
 - ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
 - ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)
- Wenn ein Feld berührt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte eingeblendet. Den neuen Wert eingeben, und das grüne Häkchen berühren.

BEACHTEN:

Das Scrollrad (A) ist rechts am Tyton-Terminal angebracht.

BEACHTEN:

Der Drehknopf „SCHNITTHÖHENSOLLWERT“ (A) befindet sich auf der Schneidwerk-Bedientafel.

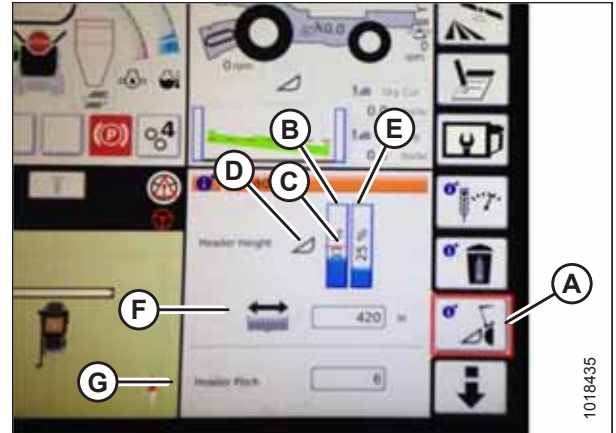


Abbildung 3.401: Schneidwerksgruppen



Abbildung 3.402: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal



Abbildung 3.403: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.15 Mährescher der John Deere 70 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

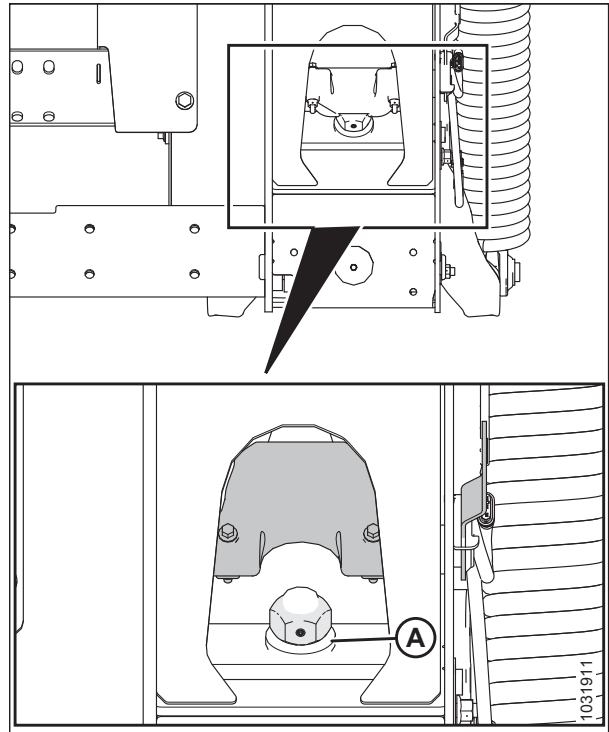


Abbildung 3.404: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

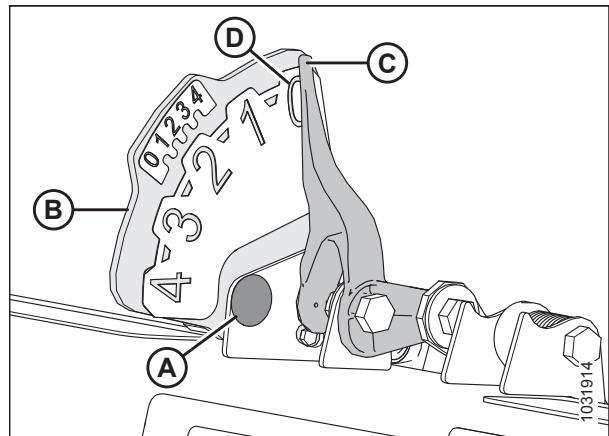


Abbildung 3.405: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm die Schaltfläche STARTSEITE (A) berühren.



Abbildung 3.406: Display auf John Deere Mähreschern

6. Die drei Symbole (A) (siehe rechte Seite Abbildung) müssen auf dem Display zu sehen sein.



Abbildung 3.407: Display auf John Deere Mähreschern

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das mittlere Symbol (grünes „i“) markieren und die Häkchentaste (B) berühren, um es auszuwählen. Der Meldungsbildschirm wird aufgerufen.

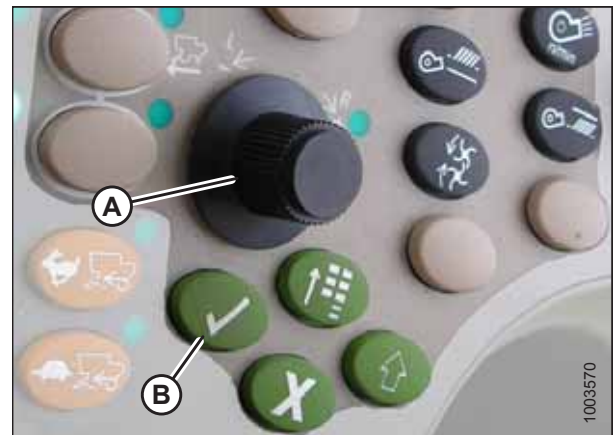


Abbildung 3.408: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

8. Mit dem Auswahldrehknopf in der Spalte rechts die Option DIAGNOSEADRESSEN (A) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.
9. Mit dem Auswahldrehknopf die Dropdown-Liste (B) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.



Abbildung 3.409: Display auf John Deere Mähdreschern

10. Mit dem Auswahldrehknopf den Eintrag „LC1.001 VEHICLE“ (A) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.



Abbildung 3.410: Display auf John Deere Mähdreschern

11. Mit dem Auswahldrehknopf den Abwärtspfeil (A) markieren und die Häkchentaste drücken, um durch die Liste zu blättern, bis der Eintrag „029 DATA“ (B) angezeigt wird und der Spannungsmesswert (C) auf dem Display zu sehen ist.

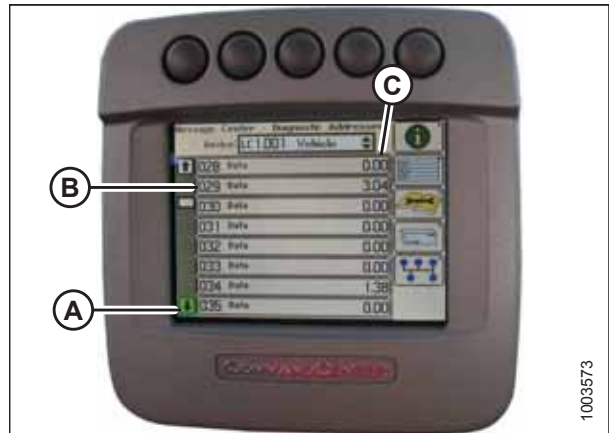


Abbildung 3.411: Display auf John Deere Mähdreschern

12. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
13. Den Mähdreschermotor starten und den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

14. Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren.
15. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Den Sensormesswert erneut überprüfen.

Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kalibrieren zu können, muss die Schrägförderer-Drehzahl kalibriert werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienhandbuch.

Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70

Wie schnell das Schneidwerk im Arbeitseinsatz angehoben und abgesenkt werden kann, hängt von dessen Gewicht ab.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel*, Seite 79.
2. Die Taste (A) zweimal drücken. Die aktuelle Anhub-/Absenkgeschwindigkeit wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto langsamer wird das Schneidwerk angehoben/abgesenkt).
3. Mit dem Auswahldrehknopf (B) die Geschwindigkeit anpassen. Die Einstellungsanpassung wird automatisch gespeichert.

BEACHTEN:

Wenn nach kurzer Zeit keine Eingabe erfolgt, wird der vorherige Bildschirm aufgerufen. Der vorherige Bildschirm kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

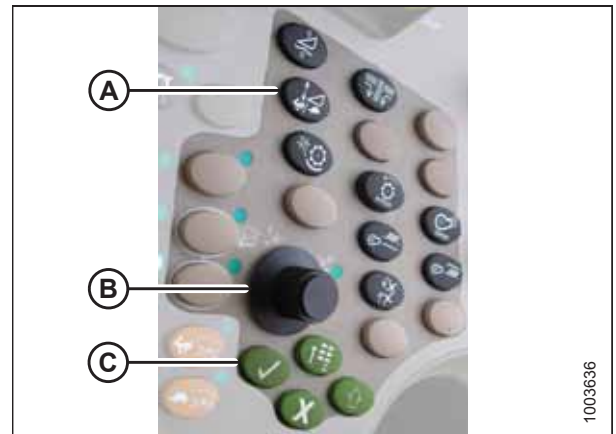


Abbildung 3.412: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.413: Display auf John Deere Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 79](#).
4. Den Motor des Mähreschers starten.

BETRIEB

- Die vierte Taste von links über dem Display (A) drücken, um das Symbol „Geöffnetes Buch und Schraubenschlüssel“ (B) auszuwählen.
- Die Taste über dem Display (A) noch einmal drücken. Der Diagnose-/Kalibriermodus wird aufgerufen.

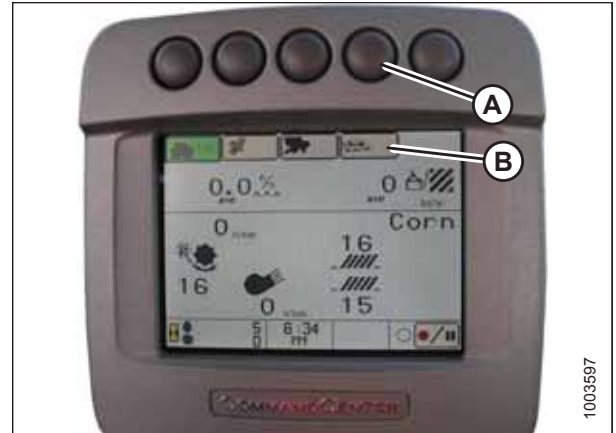


Abbildung 3.414: Display auf John Deere Mähreschern

- Mit dem Auswahldrehknopf im Listenfeld (A) nach unten blättern und den Eintrag HEADER (Schneidwerk) markieren. Die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen (Auswahldrehknopf und Taste sind in Abbildung 3.416, Seite 245) dargestellt.
- Zum Symbol mit einem Pfeil in einem Diamanten (B) rechts unten auf dem Display schalten und die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.

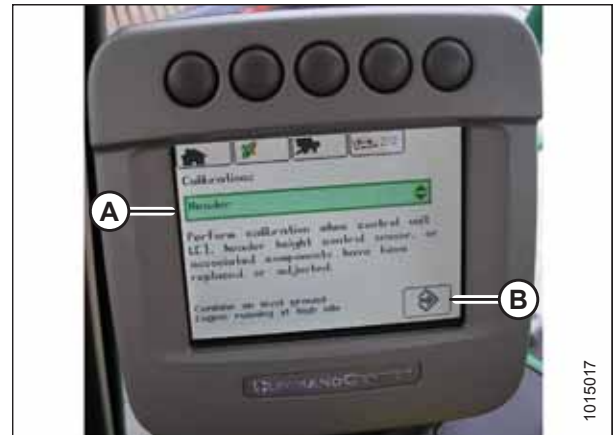


Abbildung 3.415: Display auf John Deere Mähreschern

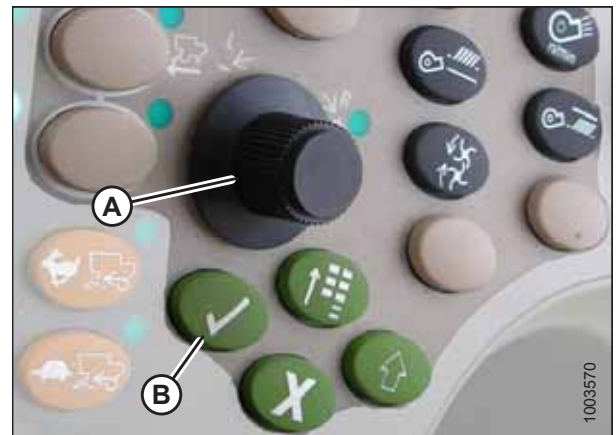


Abbildung 3.416: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

A – Auswahldrehknopf

B – Häkchentaste

- Zum Kalibrieren die Anweisungen auf dem Display befolgen.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn ein Fehlercode auf dem Bildschirm angezeigt wird, arbeitet der Sensor nicht im vorgesehenen Bereich. Bereich prüfen und einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 247*.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Zweimal Taste (A) drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto weniger empfindlich reagiert das System auf Veränderungen).
2. Mit dem Auswahldrehknopf (B) die Empfindlichkeitseinstellung anpassen. Die Einstellungsanpassung wird automatisch gespeichert.

BEACHTEN:

Wenn nach kurzer Zeit keine Eingabe erfolgt, wird der vorherige Bildschirm aufgerufen. Der vorherige Bildschirm kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

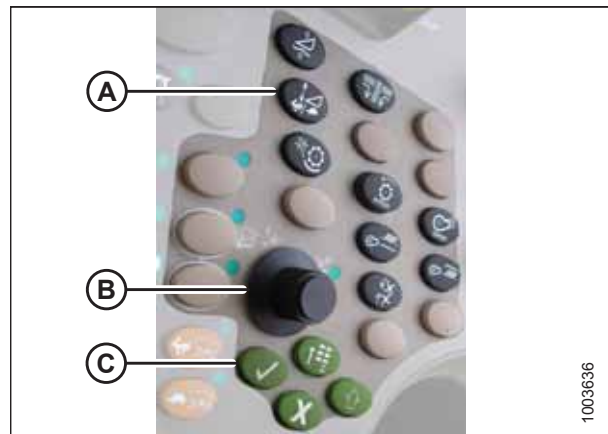


Abbildung 3.417: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.418: Display auf John Deere Mähreschern

3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

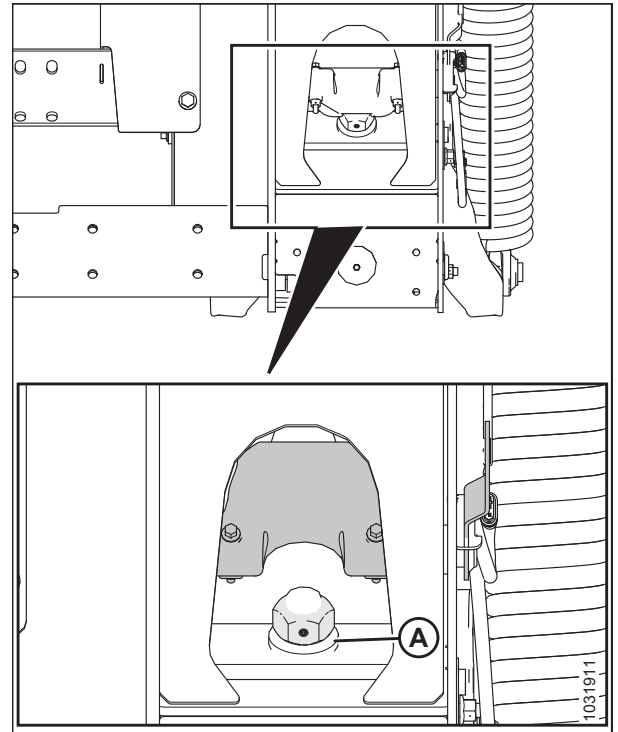


Abbildung 3.419: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

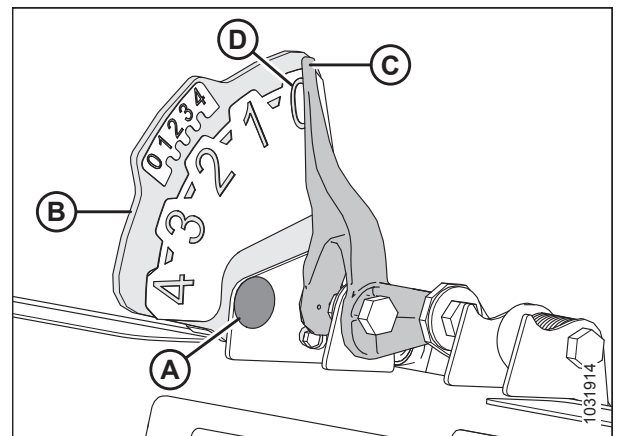


Abbildung 3.420: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.421: Display auf John Deere Mähreschern

6. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Der Bildschirm DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Von diesem Bildschirm haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

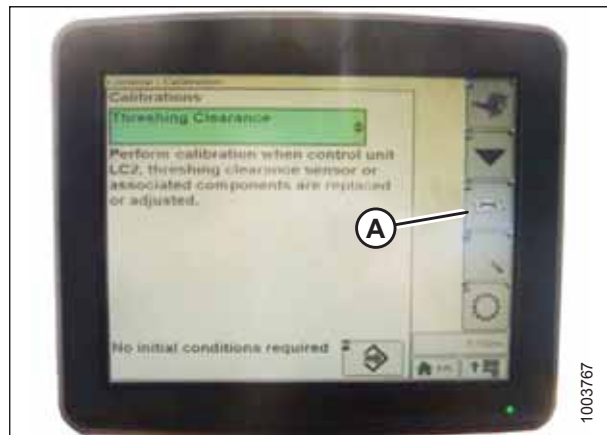


Abbildung 3.422: Display auf John Deere Mähreschern

7. AHHC RESUME (A) (AHHC fortsetzen) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.



Abbildung 3.423: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- Die Option AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) auswählen.
- Auf dem Bildschirm Schaltfläche (A) berühren. Das Menü AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) und fünf Informationsbildschirme werden eingeblendet.



Abbildung 3.424: Display auf John Deere Mähreschern

- Das Symbol (A) berühren, bis im oberen Bereich des Bildschirms „Page 5“ (Seite 5) mit folgenden Sensormesswerten angezeigt wird:
 - LEFT HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe links)
 - CENTER HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe Mitte)
 - RIGHT HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe rechts)

Es werden die Messwerte der Sensoren auf der rechten und linken Seite angezeigt. An MacDon-Schneidwerken kann ein Sensor in der Auflagedruckanzeige (Standard) angebracht sein. Es ist aber auch möglich, dass an der Rückseite des Floatmodul-Seitenrahmens zwei Sensoren montiert sind (optional).



Abbildung 3.425: Display auf John Deere Mähreschern

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Den Mähreschermotor starten und Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

- Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren.

Manuelles Einstellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

- Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel](#), Seite 79.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

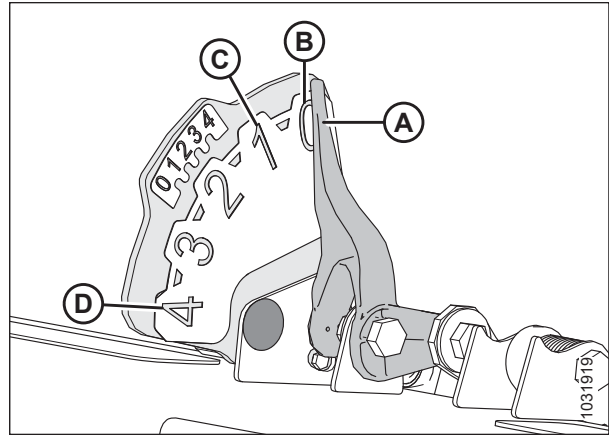


Abbildung 3.426: Auflagedruckanzeige

- Die Taste (A) drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.427: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdreschern

- Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mähdrescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

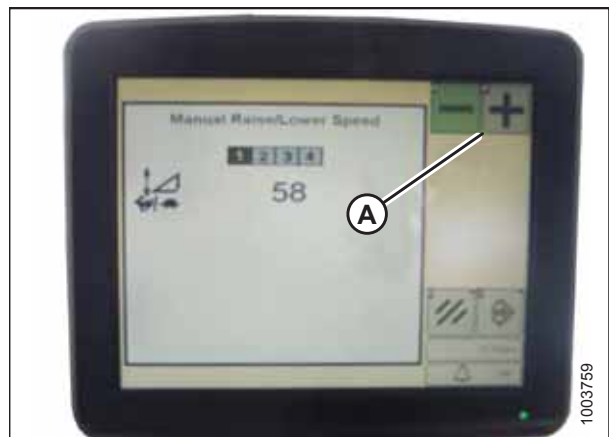


Abbildung 3.428: Display auf John Deere Mähdreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#)

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 79](#).
4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.429: Display auf John Deere Mähdreschern

5. THRESHING CLEARANCE (A) (Dreschkorbabstand) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.

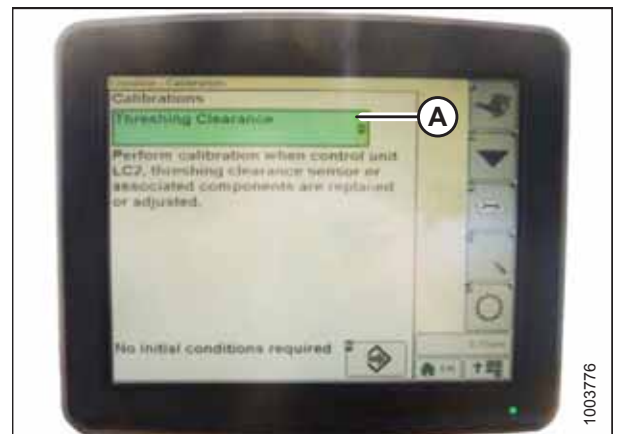


Abbildung 3.430: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

6. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag FEEDER HOUSE SPEED (A) (Schrägförderer-Drehzahl) auswählen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Drehzahl muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.



Abbildung 3.431: Display auf John Deere Mähdreschern

7. Nach Auswahl von FEEDER HOUSE SPEED (Schrägförderer-Drehzahl) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.



Abbildung 3.432: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.

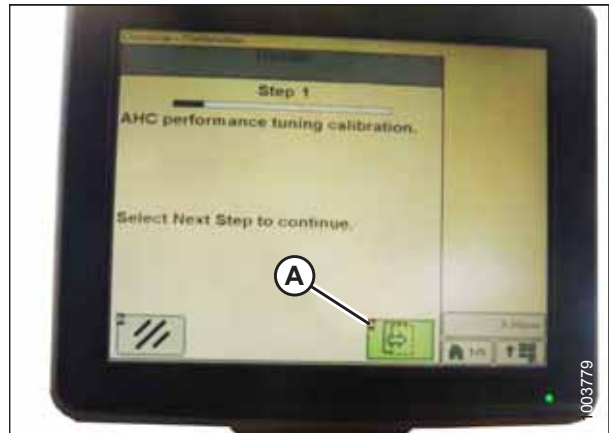


Abbildung 3.433: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

9. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

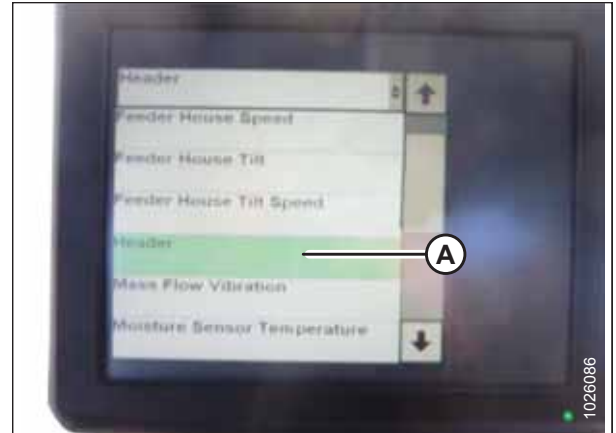


Abbildung 3.434: Display auf John Deere Mähreschern

10. Nach Auswahl von HEADER (Schneidwerk) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

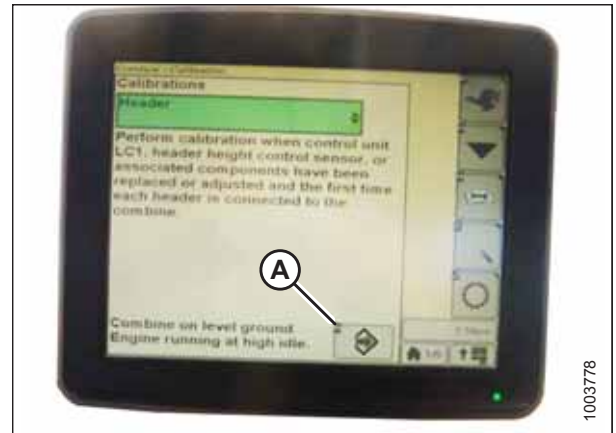


Abbildung 3.435: Display auf John Deere Mähreschern

11. Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 247.*

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.



Abbildung 3.436: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers entnommen werden.

1. Die Taste (A) zweimal drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.437: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdeschern

2. Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mähdescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

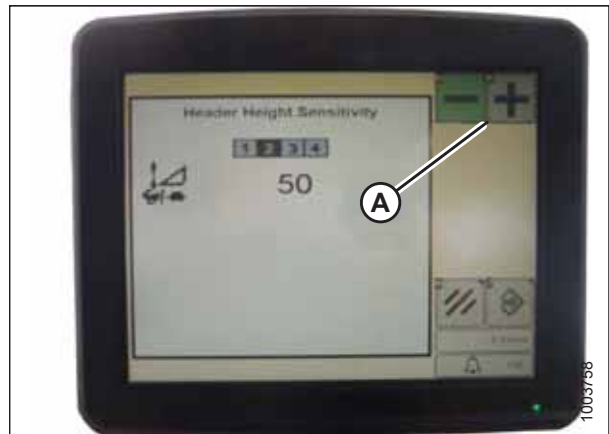


Abbildung 3.438: Display auf John Deere Mähdeschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

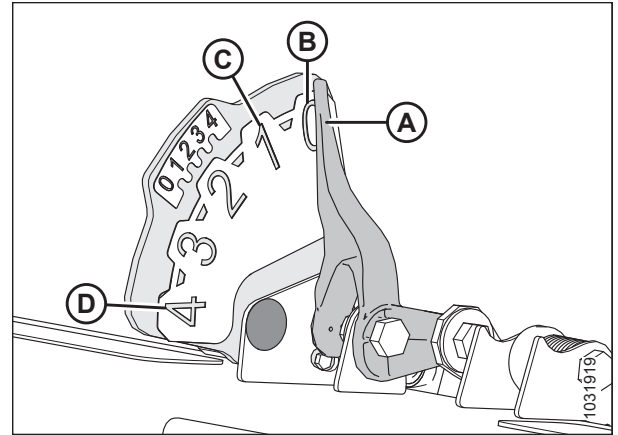


Abbildung 3.439: Auflagedruckanzeige

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG (A) berühren. Der Bildschirm SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG wird angezeigt. Auf dem Bildschirm können mit Hinblick auf die Flächenerfassung verschiedene Schneidwerkeinstellungen vorgenommen werden (z. B. Haspeldrehzahl, Schneidwerksbreite, Höhe Schrägförderer).



Abbildung 3.440: Mährescher-Display

3. Das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC (Symbol A) auswählen. Der Bildschirm SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC wird eingeblendet.



Abbildung 3.441: Mährescher-Display

BETRIEB

4. Symbole AUTOMATISCHE HÖHENERKENNUNG (A), RÜCKKEHR ZU SCHNITT (B) und HASPELSTELLUNG (C) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol HASPELSTELLUNG (C) nicht ausgewählt werden kann (kein Häkchen), muss der Haspelhöhsensor kalibriert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 262*.

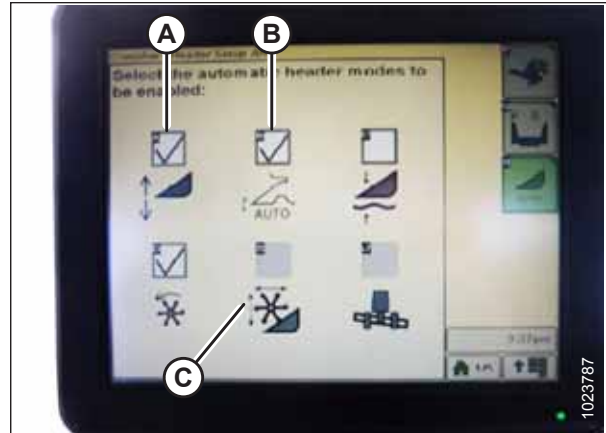


Abbildung 3.442: Mährescher-Display

5. Das Schneidwerk einschalten.
6. Das Schneidwerk in die gewünschte Stellung bringen und mit Drehknopf (A) nachjustieren.
7. Die Haspel in die gewünschte Stellung bringen.



Abbildung 3.443: Mährescher-Bedienkonsole

8. Voreinstellungstaste 2 (B) gedrückt halten, bis auf dem Display 1 Haspelhöhe-Symbol blinkt.
9. Die vorherigen drei Schritte für Voreinstellungstaste 3 (C) wiederholen.
10. Die geeignete Einstellung für den Auflagedruck auswählen. Die Voreinstellungstaste „2“ (B) am Multifunktionshebel drücken, um niedrigen Auflagedruck (durchnässter oder weicher Boden) festzulegen. Oder die Voreinstellungstaste „3“ (C) am Multifunktionshebel drücken, um hohen Auflagedruck (fester Boden und höhere Fahrgeschwindigkeit) festzulegen.

BEACHTEN:

Die Voreinstellungstaste „1“ (A) ist für das Anheben des Schneidwerks im Vorgewende reserviert und nicht für das bodenkonturgeführte Dreschen vorgesehen.



Abbildung 3.444: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Wenn die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) aktiviert ist, ist auf dem Display das AHHC-Symbol (A) zu sehen sowie die Nummer der Taste (B), die am Multifunktionshebel gedrückt wurde.

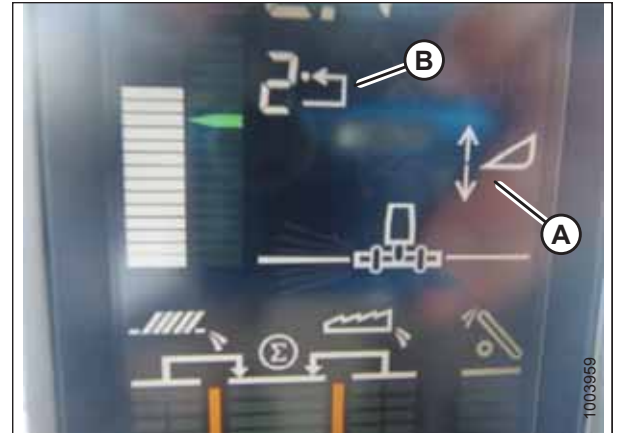


Abbildung 3.445: Mährescher-Display

Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

Die nachfolgende Anleitung betrifft nur Mährescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung wird mit den Tasten (C) und (D) (an der Rückseite des Multifunktionshebels) verändert.



Abbildung 3.446: Multifunktionshebel John Deere

BEACHTEN:

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung kann auf die Tasten E und F umgestellt werden. Dazu das Symbol des Multifunktionshebels (A) berühren und im Dropdown-Menü (B) den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (Schneidwerksneigung durch Schrägförderer) auswählen.

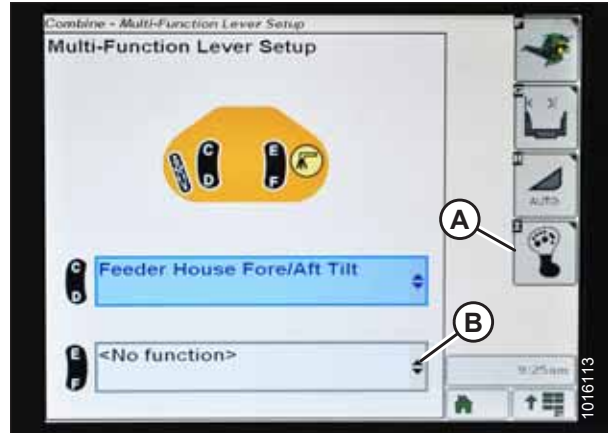


Abbildung 3.447: Display auf John Deere Mähdreschern

Wie folgt vorgehen, um die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung des Schrägförderers zu kalibrieren:

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.448: Display auf John Deere Mähdreschern

4. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

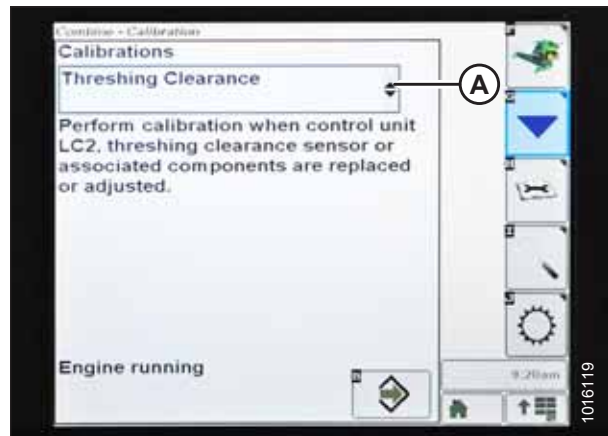


Abbildung 3.449: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Den Pfeil (A) berühren, um nach oben durch die Kalibrierungsoptionen zu blättern und den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (Bereich für vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung) auswählen.

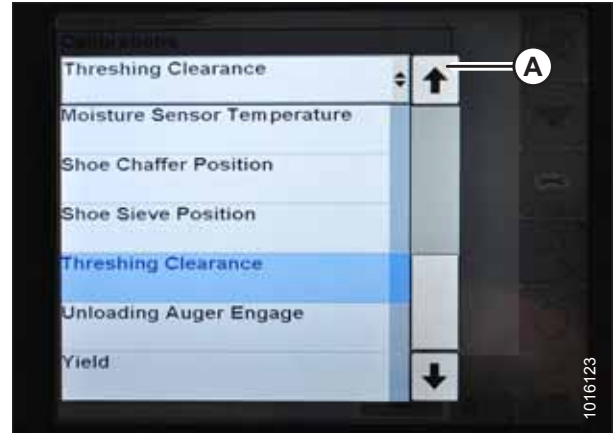


Abbildung 3.450: Display auf John Deere Mähdreschern

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren.

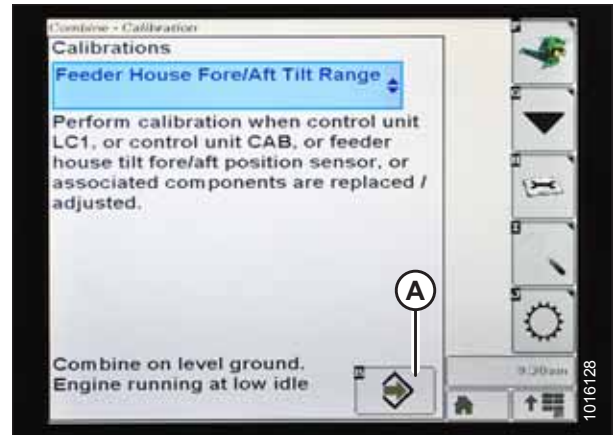


Abbildung 3.451: Display auf John Deere Mähdreschern

- Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 247.*

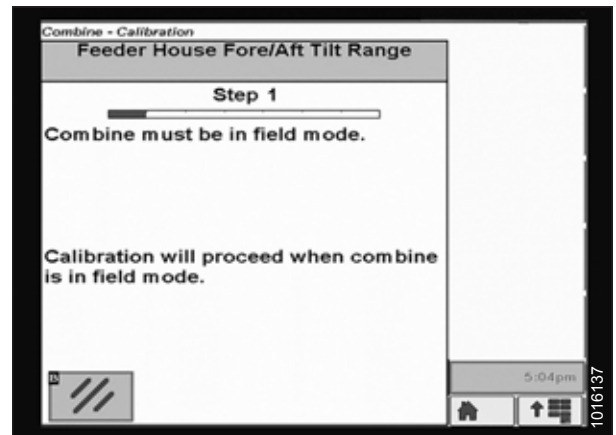


Abbildung 3.452: Display auf John Deere Mähdreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.453: Display auf John Deere Mähreschern

2. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Der Bildschirm DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Von diesem Bildschirm haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

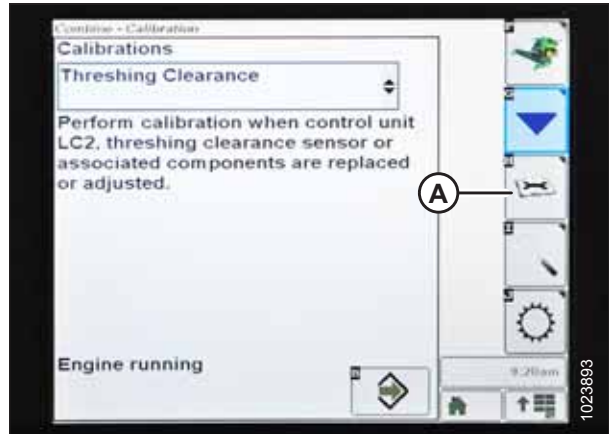


Abbildung 3.454: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

3. Das Dropdown-Menü (A) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

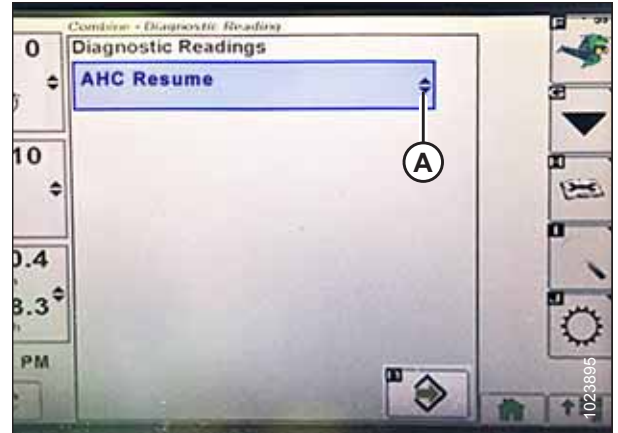


Abbildung 3.455: Display auf John Deere Mähdreschern

4. Nach unten scrollen und REEL RESUME (A) (Nächste Aktion Haspel) auswählen.



Abbildung 3.456: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Schaltfläche EINGABE (A) berühren. Die Seite REEL RESUME (Nächste Aktion Haspel) wird eingeblendet.

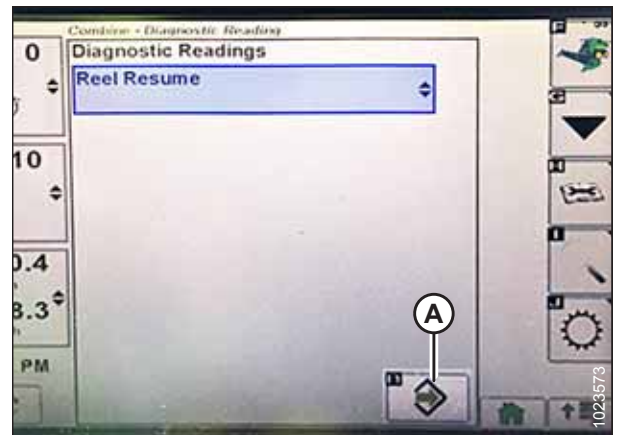


Abbildung 3.457: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

6. Symbol NÄCHSTE SEITE (A) berühren, um auf Seite 3 zu blättern.
7. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.

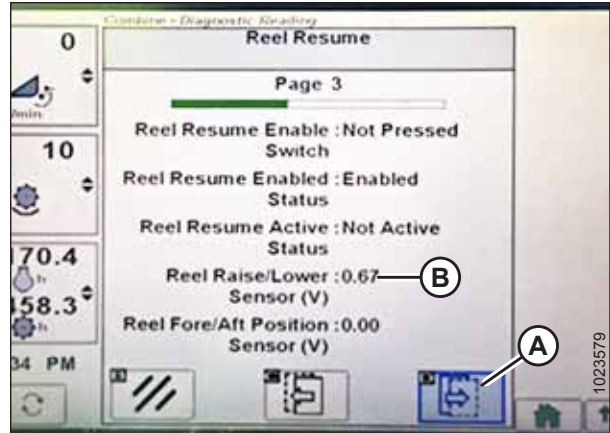


Abbildung 3.458: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (A) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
9. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 111* lesen, wenn einer oder beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

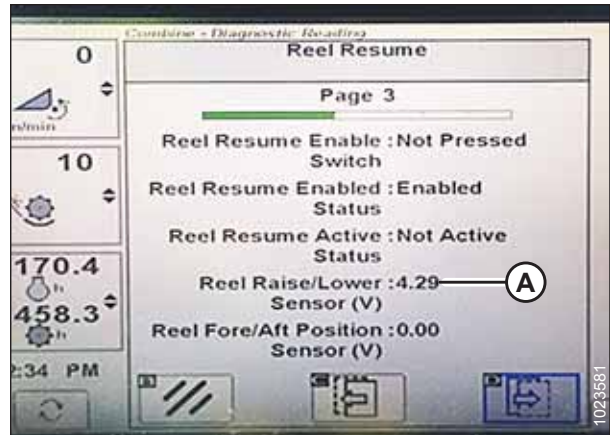


Abbildung 3.459: Display auf John Deere Mähdreschern

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

Die nachfolgende Anleitung betrifft nur Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die Haspelhöhe zu kalibrieren:

1. Schneidwerk auf 254–306 mm (10–14 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mähdrescher im Leerlauf befinden.

BETRIEB

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.460: Display auf John Deere Mähdreschern

3. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.
4. Durch die Optionen schalten und Eintrag REEL POSITION (Haspelstellung) auswählen.
5. Schaltfläche EINGABE (B) berühren.

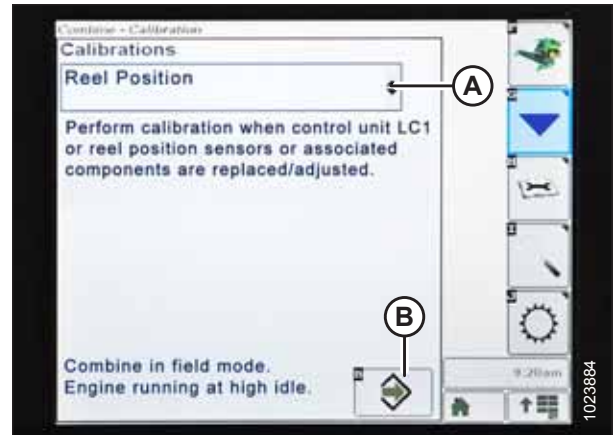


Abbildung 3.461: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird. Für diese Kalibrierung müssen die Tastenfunktionen „Haspel heben“ (A) und „Haspel senken“ (B) auf dem Multifunktionshebel betätigt werden.



Abbildung 3.462: Multifunktionshebel John Deere

BETRIEB

7. Tastenfunktion HASPEL SENKEN gedrückt halten, bis Haspel vollständig abgesenkt ist. Tastenfunktion HASPEL SENKEN weiter gedrückt halten, so lange Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.



Abbildung 3.463: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Tastenfunktion HASPEL HEBEN gedrückt halten, bis Haspel vollständig angehoben ist. Tastenfunktion HASPEL HEBEN weiter gedrückt halten, so lange Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.

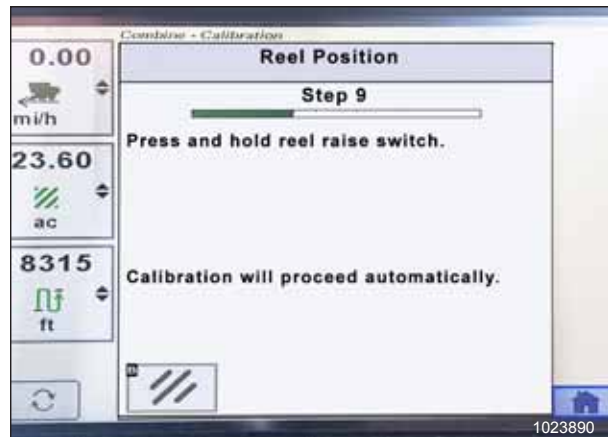


Abbildung 3.464: Display auf John Deere Mähdreschern

9. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION COMPLETE (Kalibrierung abgeschlossen) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE (A) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 260.*



Abbildung 3.465: Display auf John Deere Mähdreschern

3.8.17 Mährescher der John Deere Serie S7

Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Unter dem Display die Schneidwerk-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.466: Display im John Deere S7

2. Das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren. Der Bildschirm mit den Schneidwerksangaben wird angezeigt.



Abbildung 3.467: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

3. Prüfen, dass unter WIDTH (Breite) die korrekte Schneidwerksbreite angezeigt wird.
4. Zum Ändern der Schneidwerksbreite Feld (A) auswählen. Der Bildschirm WIDTH (Breite) wird angezeigt.



Abbildung 3.468: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

5. Auf der Bildschirmtastatur die korrekte Schneidwerksbreite eingeben und mit OK bestätigen.



Abbildung 3.469: Display John Deere S7 – Einstellung Schneidwerksbreite

6. Schaltfläche „Fenster schließen“ (A) rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.



Abbildung 3.470: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

BETRIEB

- Auf dieser Seite können Sie die Einstellungen für die Hub-/Senkgeschwindigkeit (A), Anstellgeschwindigkeit (B), Höhenempfindlichkeit (C) und Neigungsempfindlichkeit (D) einstellen. Die gewünschte Einstellung auswählen. Im Beispiel wird die Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit erklärt.

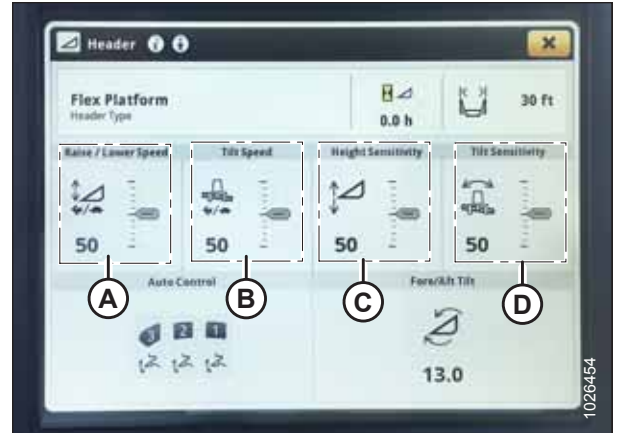


Abbildung 3.471: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Die Einstellung mit der **Plustaste** bzw. **Minustaste** (A) ändern.
- Schaltfläche „Fenster schließen“ rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

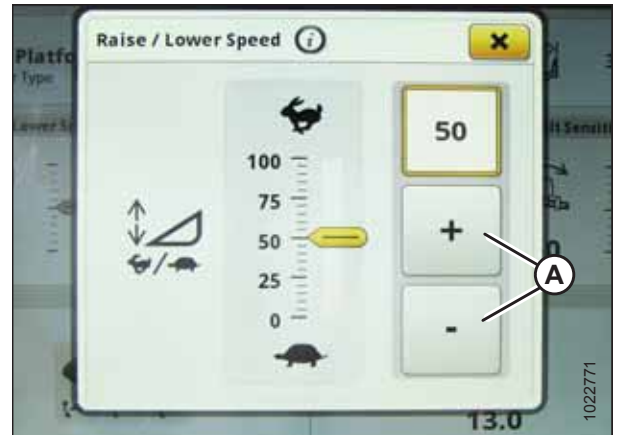


Abbildung 3.472: Display John Deere S7 – Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit

- Die Symbole AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Autom. Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

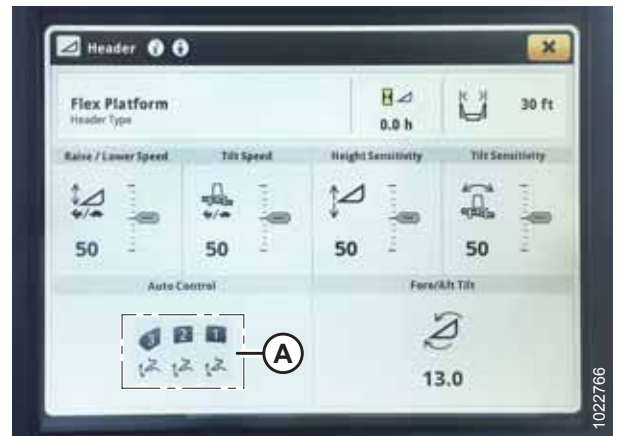


Abbildung 3.473: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

11. Wenn das Schneidwerk noch nicht kalibriert wurde, zeigt die Software neben HEIGHT SENSING (Höhenerkennung) einen Fehlerhinweis (A) an. Schaltfläche (A) auswählen, um die Fehlermeldung anzuzeigen.



Abbildung 3.474: Display John Deere S7 – Automatische Schneidwerkssteuerung

12. Fehlermeldung lesen und mit OK bestätigen.
 13. Weiter mit *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7, Seite 268*.



Abbildung 3.475: Display John Deere S7 – Fehlermeldung Höhenerkennung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7

Das vom Schneidwerkshöhensensor abgegebene Signal muss innerhalb eines bestimmten Bereichs liegen. Andernfalls funktioniert die Funktion nicht wie vorgesehen.

Tabelle 3.20 Spannungsbereich

Mähdrescher	Mindestspannungsgrenzwert	Höchstspannungsgrenzwert	Mindestabstand
John Deere der Serie S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen.

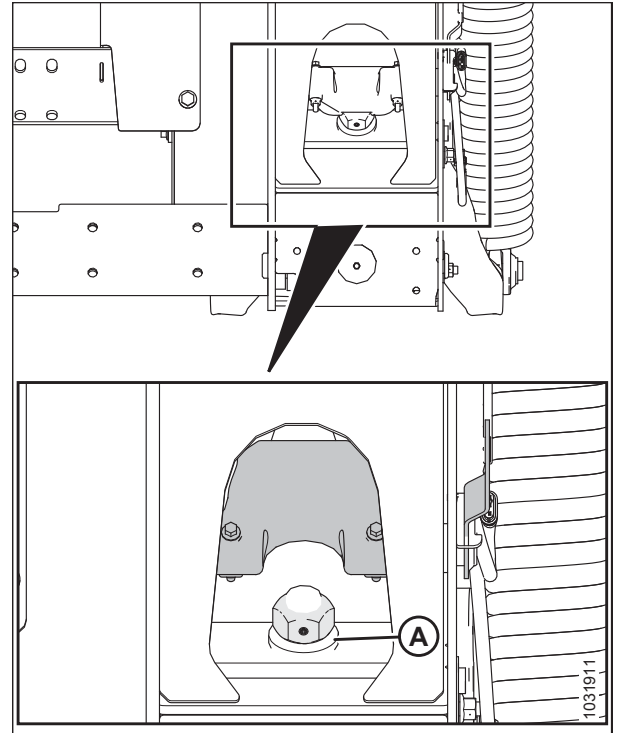


Abbildung 3.476: Floatverriegelung

3. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
4. Die Schraube (A) festziehen.

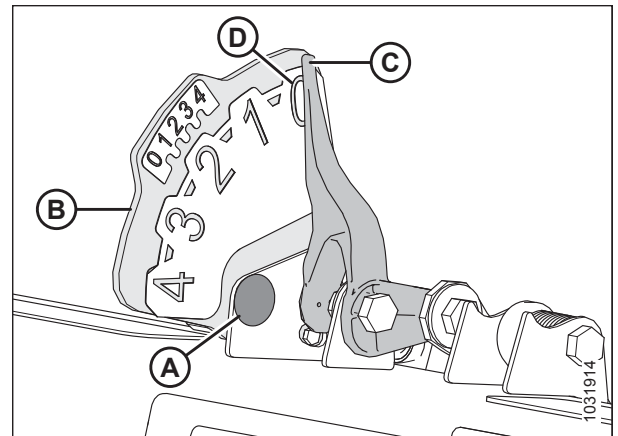


Abbildung 3.477: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen.



Abbildung 3.478: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

- Auf der Menü-Seite die Registerkarte SYSTEM (A) öffnen. Das MENU (Menü) wird eingeblendet.
- Symbol DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) wird angezeigt.

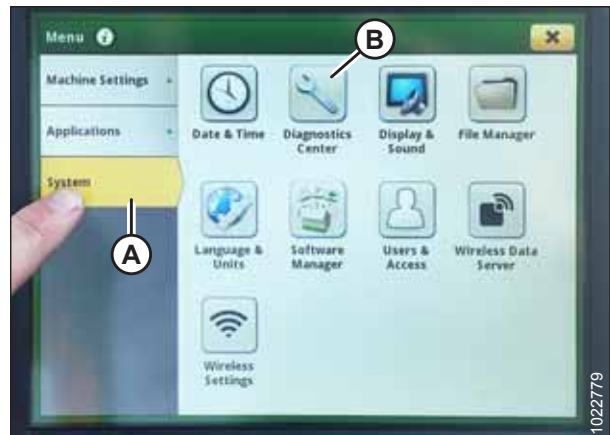


Abbildung 3.479: Display John Deere S7 – Menü

- Option AHC – SENSING (A) (Sensoren AHHC) auswählen. Die Seite AHC – SENSING\DIAGNOSTICS (AHHC – Sensoren/ Diagnostik) wird eingeblendet.

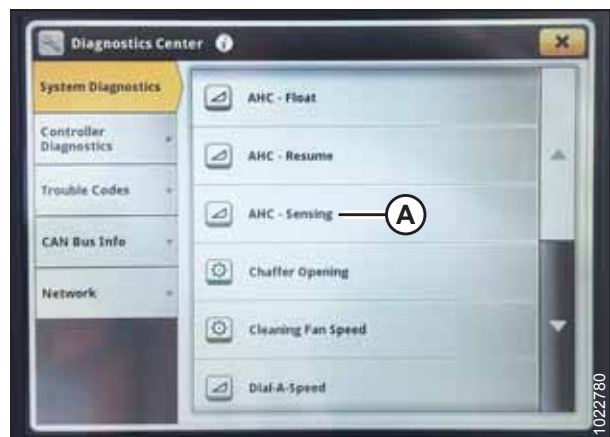


Abbildung 3.480: Display John Deere S7 – Diagnosecenter

BETRIEB

- Registerkarte SENSOR (A) auswählen. Es werden die Sensorspannungen angezeigt. Die Spannung des mittleren Schneidwerkshöhensensors (B) muss zwischen 0,5 und 4,5 Volt stark sein. Die Abweichung zwischen den Einstellungen 0 und 4 auf der Auflagedruckanzeige muss mindestens 3 Volt betragen.

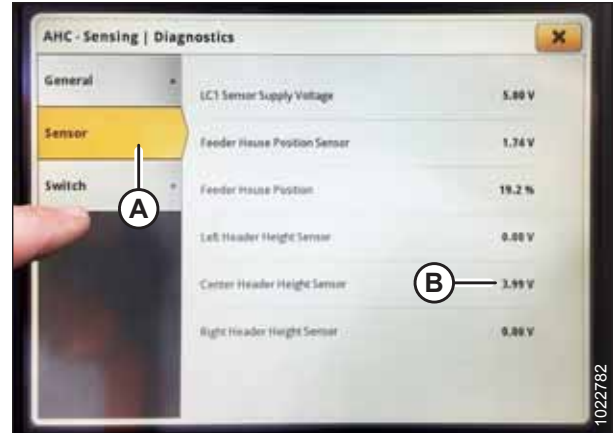


Abbildung 3.481: Display John Deere S7 – Überprüfen der Sensorspannung

Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalisierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie [Einstellen des Anstellwinkels vom Mährescher aus, Seite 97](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
- Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 79](#).
- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.482: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

BETRIEB

5. Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
6. Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.483: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

7. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
8. Die Option FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (B) (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) auswählen. Die Seite FH RAISE SPEED CALIBRATION (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) wird eingeblendet.

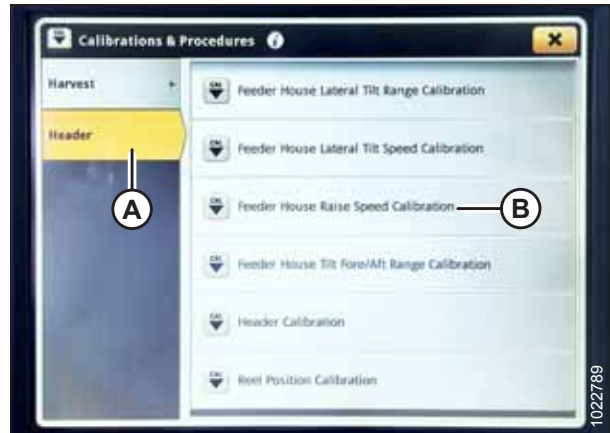


Abbildung 3.484: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

9. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

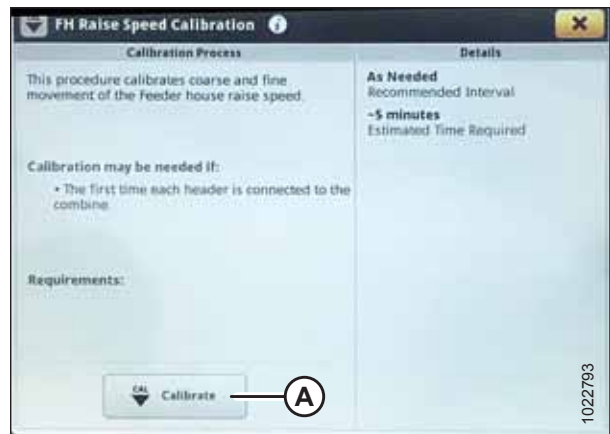


Abbildung 3.485: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Kalibrierungszusammenfassung lesen und START (Starten) berühren.



Abbildung 3.486: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.487: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.



Abbildung 3.488: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7



GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

BETRIEB

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden. Falls der Schrägförderer noch nicht kalibriert wurde, bitte erst Abschnitt *Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7), Seite 271* lesen.

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen.

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.489: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

4. Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
5. Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.490: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

BETRIEB

6. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
7. Option HEADER CALIBRATION (B) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

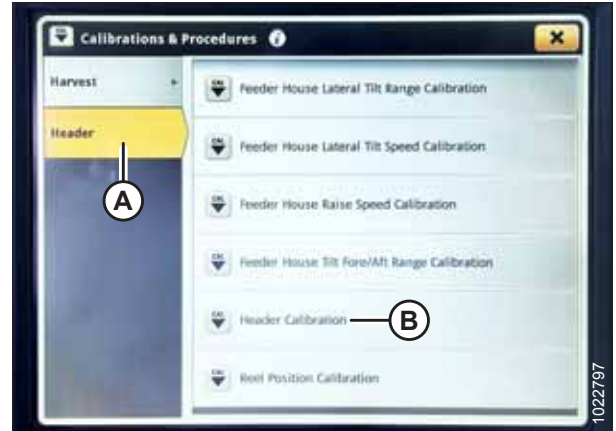


Abbildung 3.491: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

8. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

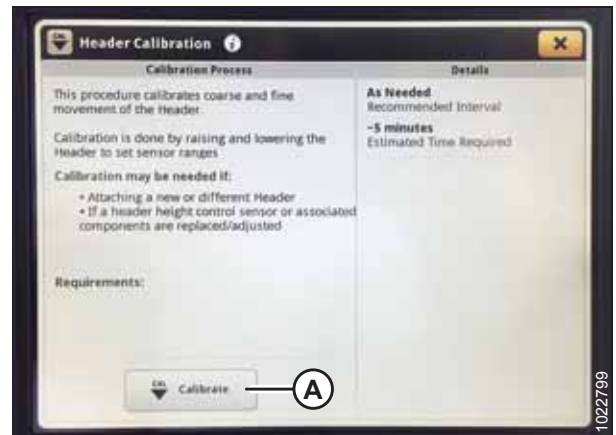


Abbildung 3.492: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

9. Taste (A) auf der Konsole drücken, Motor mit hoher Leerlaufdrehzahl laufen zu lassen.



Abbildung 3.493: Bedienkonsole John Deere S7

BETRIEB

10. Auf der Seite mit der Kalibrierungszusammenfassung die Schaltfläche START (Starten) auswählen.
11. Die Bildschirmanweisungen auf dem Mähdrescher befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.494: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

12. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.



Abbildung 3.495: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR/CX-Modelle gültig, die vor 2015 gebaut wurden. Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

- Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

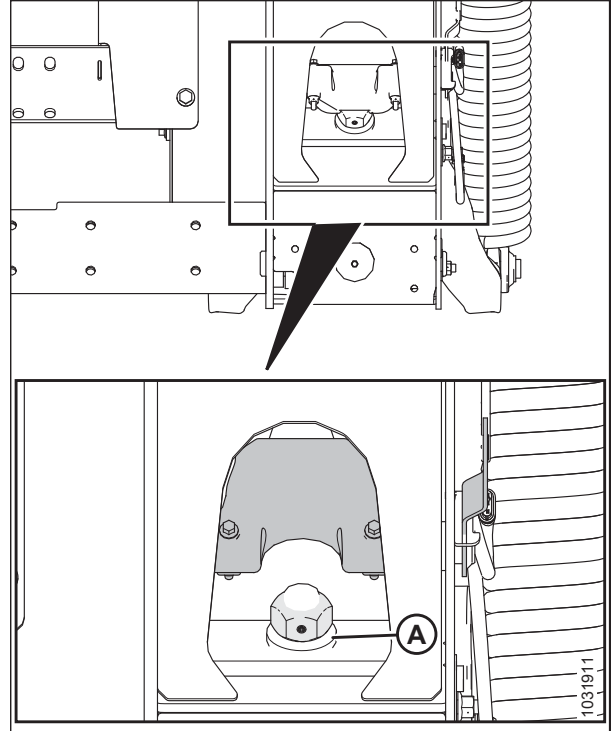


Abbildung 3.496: Floatverriegelung

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
- Die Schraube (A) festziehen.

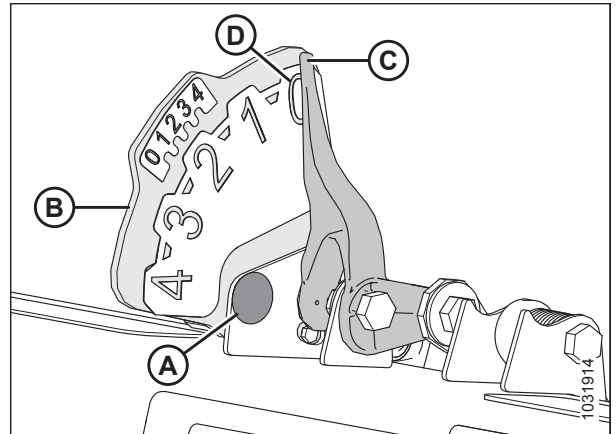


Abbildung 3.497: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Der Bildschirm DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
7. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Der Bildschirm SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

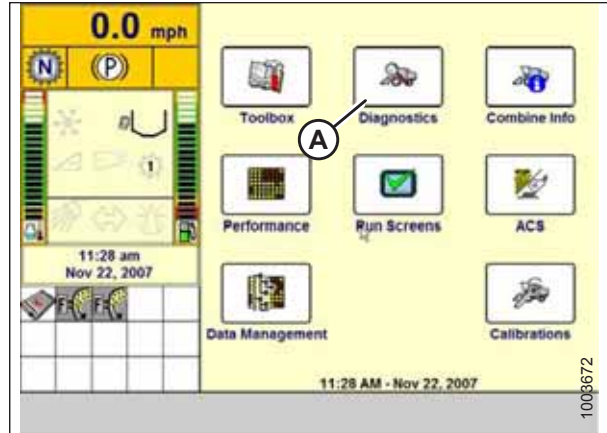


Abbildung 3.498: Display auf New Holland Mähdreschern

8. Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird angezeigt.

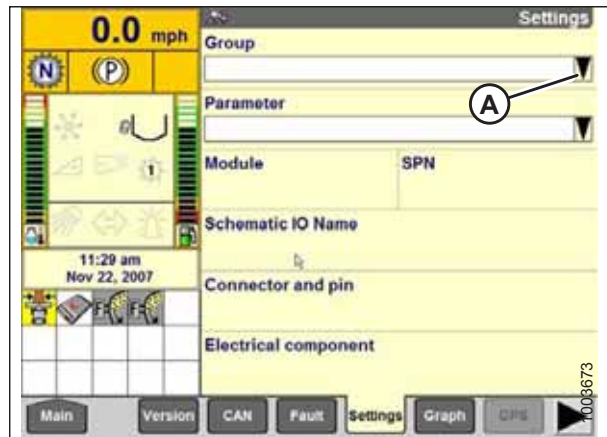


Abbildung 3.499: Display auf New Holland Mähdreschern

9. Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Der Bildschirm PARAMETER (Parameter) wird eingeblendet.

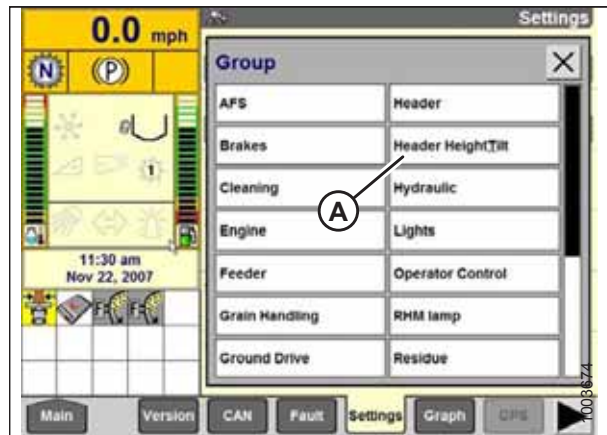


Abbildung 3.500: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

10. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen.
11. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

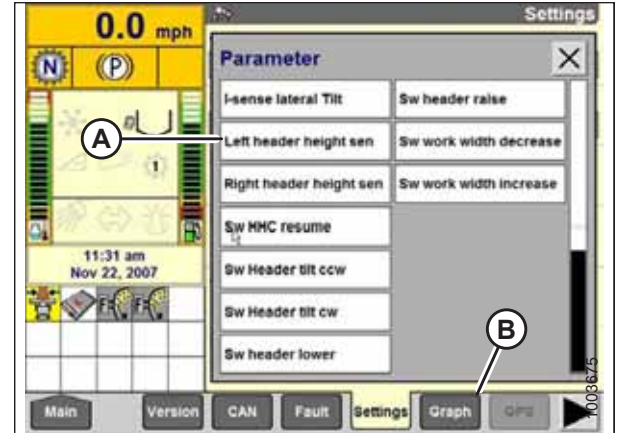


Abbildung 3.501: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER LATERAL FLOAT (Seitliches Pendeln Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
2. Mit den Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.



Abbildung 3.502: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. HEADER AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
4. Mit den Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.

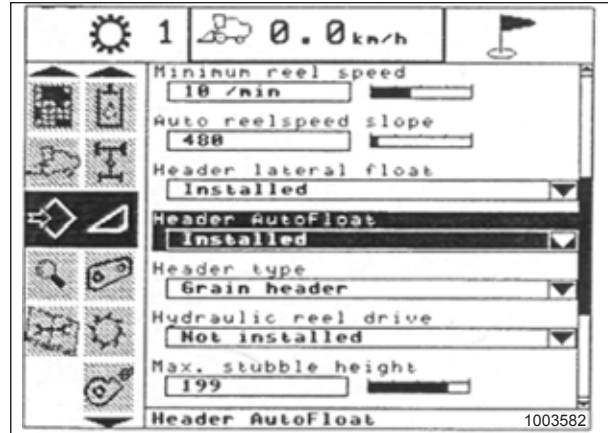


Abbildung 3.503: Display auf New Holland Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mährescher steht auf waagrechttem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszyylinder ist in Stellung **D**.
- Der Motor läuft.
- Der Mährescher bewegt sich nicht von der Stelle.
- Das Modul „Schneidwerkshöhenregulierung“ (Header Height Controller, HHC) meldet keine Fehler.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) zu kalibrieren:

1. Auf dem Mährescherdisplay CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Navigationsschaltfläche am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
2. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Um zwischen den Optionen zu navigieren, die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.

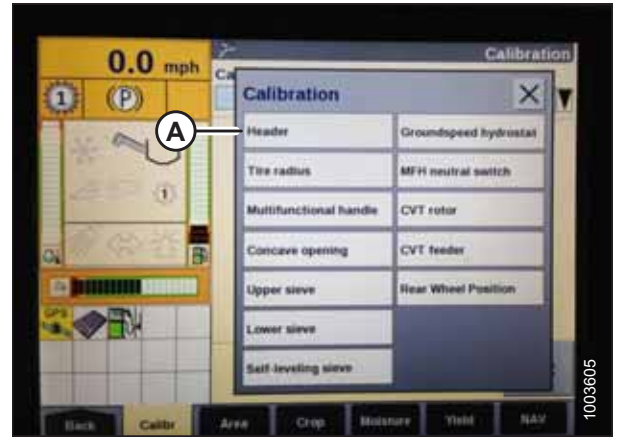


Abbildung 3.504: Display auf New Holland Mähreschern

3. Kalibrierungen in der durch das Auswahlfeld vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähreschers zu finden.



Abbildung 3.505: Display auf New Holland Mähreschern

4. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

5. Falls die Einheit nicht wie vorgesehen funktioniert, die maximale Stoppelhöhe kalibrieren.

Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mährescher der Serie CR/CX

In der nachfolgenden Anleitung wird der Flächenzähler so kalibriert, dass er bei einer bestimmten Schnitthöhe zu zählen beginnt bzw. aufhört. Eine Höhe einprogrammieren, die beim Einsatz nie erreicht wird. Der Flächenzähler beendet die Flächenerfassung, wenn das Schneidwerk über der programmierten Höhe steht. Er setzt die Flächenerfassung fort, wenn das Schneidwerk wieder unter der einprogrammierten Höhe steht.

Eine Schneidwerkshöhe auswählen, die den oben genannten Kriterien entspricht.

WICHTIG:

- Wenn der Wert zu niedrig angesetzt wird, wird eine Fläche möglicherweise **NICHT** erfasst, weil das Schneidwerk manchmal noch über diesem Schwellenwert schneidet.
- Wenn der Wert zu hoch angesetzt wird, rechnet der Flächenzähler auch dann noch Fläche hinzu, wenn das Schneidwerk angehoben ist (aber unter dem Schwellenwert steht), aber kein Erntegut abmäht.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Dialogfenster MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (Maximale Stoppelhöhe) öffnen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

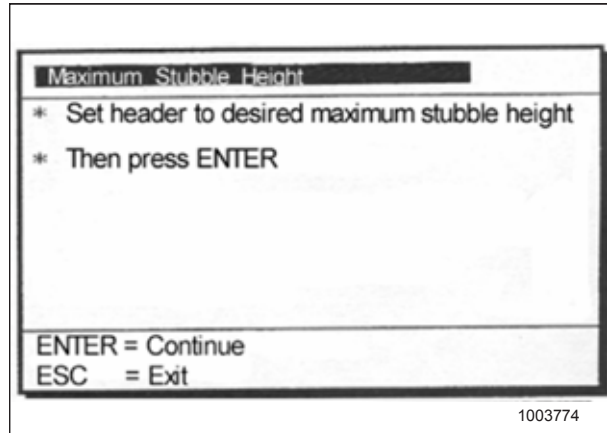


Abbildung 3.506: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

2. Das Schneidwerk mit der Anhub-/Absenktaste am Multifunktionshebel auf die passende Höhe stellen.
3. EINGABE drücken, um fortzufahren. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.
4. Die Taste EINGABE oder ESC drücken, um den Kalibrierungsbildschirm zu schließen. Die Kalibrierung ist jetzt abgeschlossen.

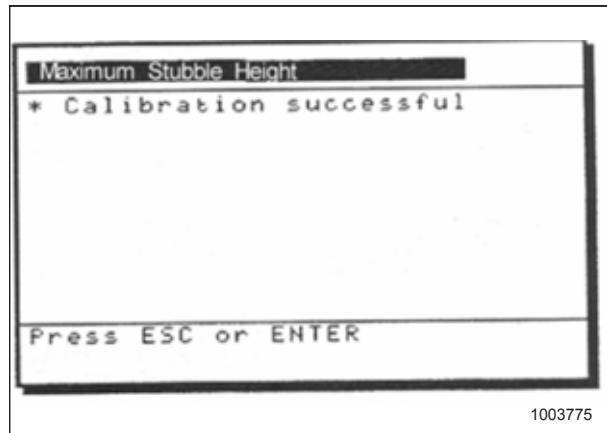


Abbildung 3.507: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk angehoben wird (die erste Geschwindigkeit auf dem Wippschalter SCHNEIDWERKSHÖHE am Multifunktionshebel), kann bei Bedarf angepasst werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER RAISE RATE (Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk) auswählen.
2. Die Einstellung mit der Plus- bzw. Minustaste ändern.
3. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Anhubgeschwindigkeit kann in 34er-Schritten auf einen Wert zwischen 32 und 236 eingestellt werden. Werkseitig ist der Wert 100 eingestellt.

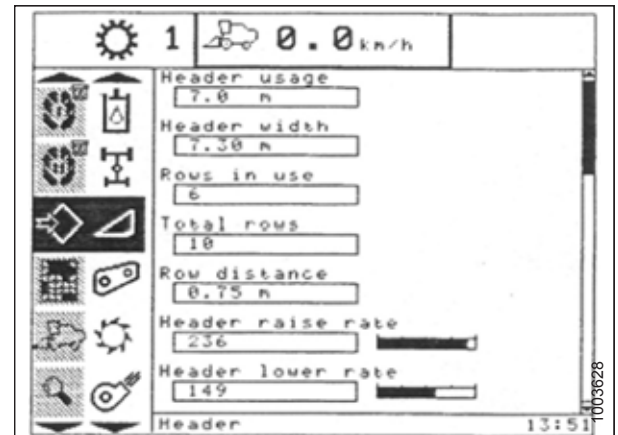


Abbildung 3.508: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk abgesenkt wird (Taste „Automatische Schneidwerkshöhenregulierung“ bzw. die zweite Geschwindigkeit auf dem Wippschalter Schneidwerkshöhe am Multifunktionshebel), kann bei Bedarf angepasst werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER LOWER RATE (Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk) auswählen.
2. Mit der Plus- bzw. Minustaste die Einstellung auf 50 setzen.
3. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Absenkgeschwindigkeit kann in 7er-Schritten auf einen Wert zwischen 2 und 247 eingestellt werden. Ab Werk ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.

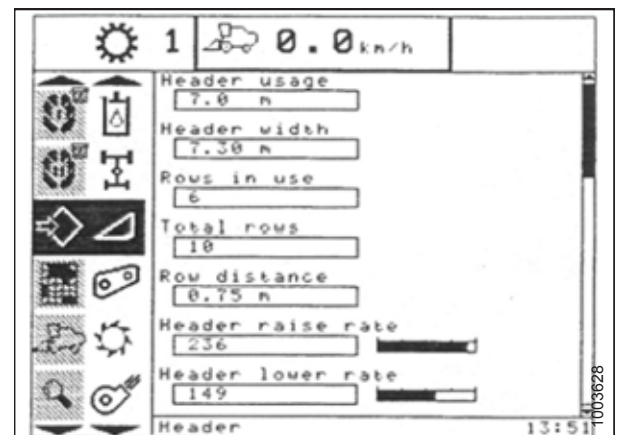


Abbildung 3.509: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der CR/CX

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Dreschwerk und Schrägförderer einschalten.
2. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEIGHT SENSITIVITY (Höhenempfindlichkeit) auswählen.
3. Mit der Plus- bzw. Minustaste die Einstellung auf 200 setzen.
4. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Empfindlichkeit kann in 10er-Schritten auf einen Wert zwischen 10 und 250 eingestellt werden. Ab Werk ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.



Abbildung 3.510: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 286](#).

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

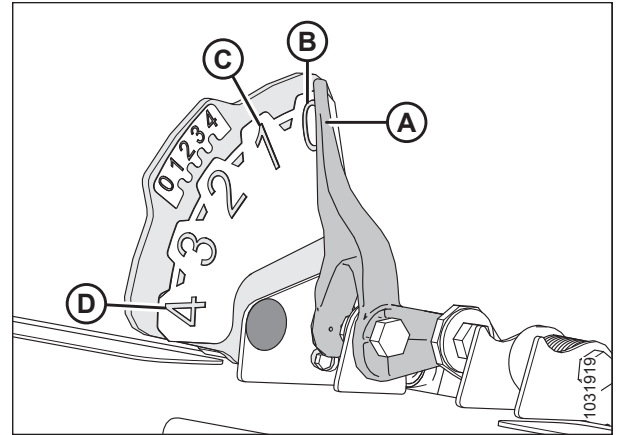


Abbildung 3.511: Auflagedruckanzeige

1. Mit den Knöpfen (A) und (B) das Dreschwerk und den Schrägförderer einschalten.
2. Den Wippschalter SCHNEIDWERKSSPEICHER (D) in die Stellung Modus STOPPELHÖHE/AUTOFLOAT (A) oder (B) drücken.
3. Das Schneidwerk mit dem Momentschalter SCHNITTHÖHE und SEITLICHES PENDELN SCHNEIDWERK (C) auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder absenken.
4. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

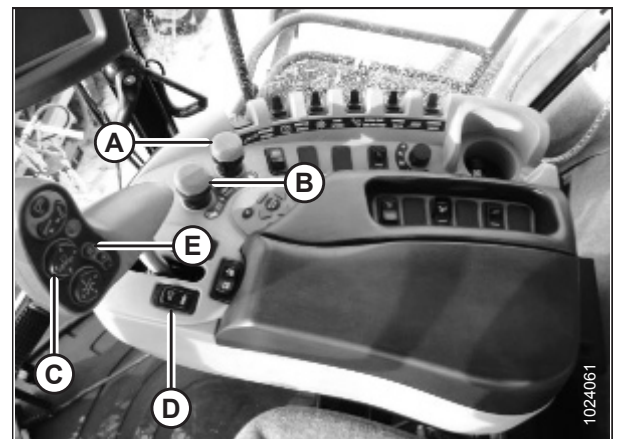


Abbildung 3.512: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

BEACHTEN:

Es können zwei unterschiedliche Höhen gespeichert werden. Dazu den Wippschalter SCHNEIDWERKSSPEICHER (D) in die Stellung Modus STOPPELHÖHE/AUTOFLOAT (A) oder (B) setzen.

5. Die Haspel mit dem Momentschalter HASPELHÖHE (E) auf die gewünschte Höhe heben oder absenken.
6. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

7. Um eine der gespeicherten Schneidwerkshöhen bei laufendem Mähdrescherbetrieb zu ändern, den Wippschalter SCHNITTHÖHE UND SEITLICHES PENDELN SCHNEIDWERK (A) (langsam Anheben/Absenken) drücken, um das Schneidwerk auf den gewünschten Wert anzuheben oder abzusenken. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die neue Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

BEACHTEN:

Wenn Sie die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) voll durchdrücken, wird die Floatfunktion deaktiviert.

BEACHTEN:

Nach Verstellung des Sollwerts für Schnitthöhe muss der Wippschalter (C) nicht erneut gedrückt werden.

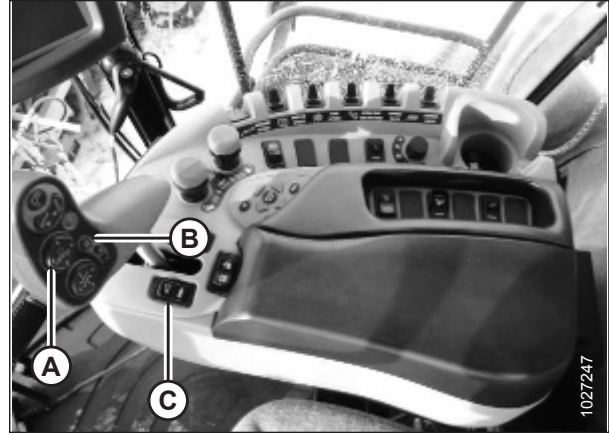


Abbildung 3.513: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

! GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

- Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#).

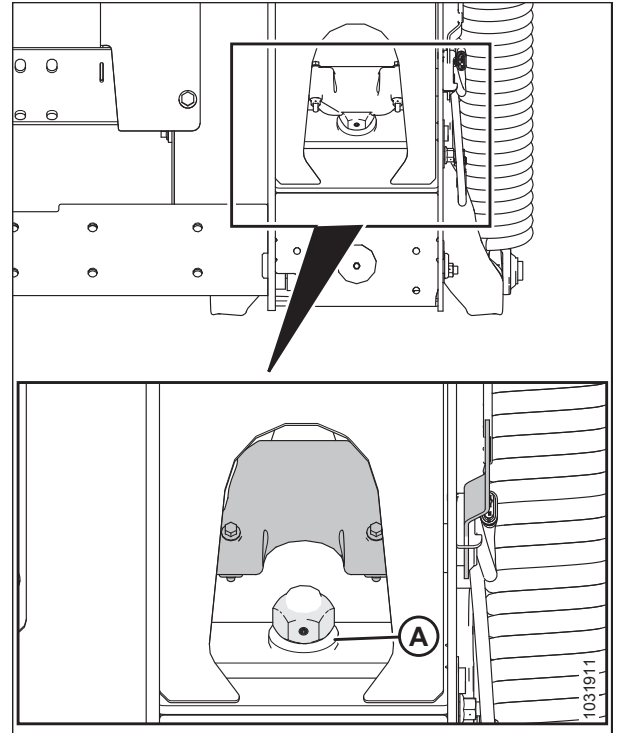


Abbildung 3.514: Floatverriegelung

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 steht.
- Die Schraube (A) festziehen.
- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.

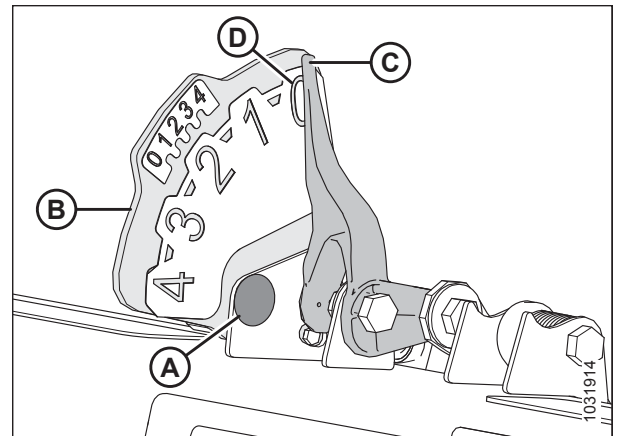


Abbildung 3.515: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

6. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Der Bildschirm DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.



Abbildung 3.516: Display auf New Holland Mähdrreschern

7. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Der Bildschirm SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.517: Display auf New Holland Mähdrreschern

8. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen.
9. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag HEADER HEIGHT SENS. L (B) (Schnitthöhensensor links) auswählen.



Abbildung 3.518: Display auf New Holland Mähdrreschern

BETRIEB

- GRAPH (A) (Diagramm) auswählen. Der genaue Spannungsmesswert (B) ist am oberen Bildschirmrand zu sehen.
- Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

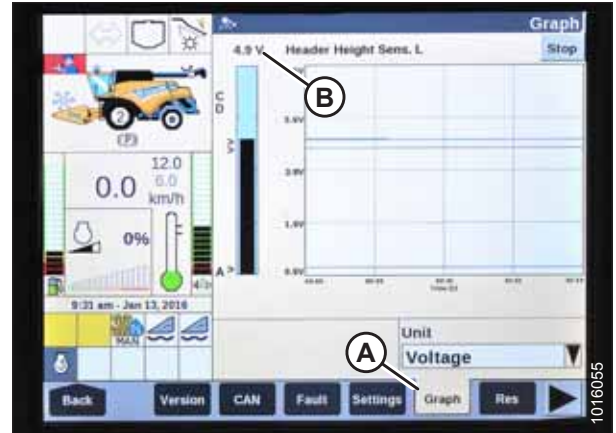


Abbildung 3.519: Display auf New Holland Mähdreschern

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü TOOLBOX (A) auswählen. Der Bildschirm TOOLBOX wird eingeblendet.



Abbildung 3.520: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ABTANKEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.

BEACHTEN:

Bei einigen New Holland Mähdreschern kann es softwarebedingt vorkommen, dass Sie im Hauptmenü das Schneidwerk nicht von FLEX (bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (starres Schneidwerk) umstellen können bzw. von DEFAULT (Standardwert) auf 80/90. Diese Einstellung wird nun vom Händler vorgenommen. Wenden Sie sich an Ihren MacDon Händler, wenn Sie die Händler-Einstellung ändern lassen möchten.



Abbildung 3.521: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

4. HEAD 1 (A) auswählen. Der Bildschirm HEADER SETUP 1 (Schneidwerkseinrichtung 1) wird eingeblendet.
5. Mit dem Dropdown-Pfeil das Listenfeld CUTTING TYPE (B) auswählen und den Eintrag PLATFORM (C) (Starres Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.522: Display auf New Holland Mähdreschern

6. Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld HEADER SUB TYPE (A) (Schneidwerkstyp) auswählen. Das Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) wird eingeblendet.



Abbildung 3.523: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Für New Holland Mähdrescher: Für Option HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untergruppe) den Wert 80/90 (A) auswählen.



Abbildung 3.524: Display auf New Holland Mähdreschern

- HEAD 2 (A) auswählen. Der Bildschirm HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.



Abbildung 3.525: Display auf New Holland Mähdreschern

- Den Dropdown-Pfeil neben AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion) auswählen und den Eintrag INSTALLED (A) (Installiert) auswählen.
- Den Dropdown-Pfeil neben AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) auswählen und den Eintrag INSTALLED (B) (Installiert) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn der automatische Schneidwerksanhub installiert und die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) eingeschaltet ist, fährt das Schneidwerk automatisch nach oben, wenn der Multifunktionshebel nach hinten gezogen wird.

- Die Werte für MANUAL HHC RAISE RATE (C) (Anhubgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) und MANUAL HHC LOWER RATE (D) (Absenkgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) an die Bodenbedingungen anpassen.



Abbildung 3.526: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

12. Die Werte für HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) und HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) an die Bodenbeschaffenheit anpassen.



Abbildung 3.527: Display auf New Holland Mähdreschern

13. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhenensor) (A) den Eintrag YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.528: Display auf New Holland Mähdreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mähdrescher steht auf waagrechttem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszyylinder ist in Stellung D.
- Der Motor läuft.
- Der Mähdrescher bewegt sich nicht von der Stelle.
- Das Modul „Schneidwerkshöhenregulierung“ (Header Height Controller, HHC) meldet keine Fehler.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC zu kalibrieren:

1. Auf dem Hauptbildschirm das Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.529: Display auf New Holland Mähdreschern

2. Den Dropdown-Pfeil unter CALIBRATION (A) (Kalibrierung) auswählen.



Abbildung 3.530: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.531: Display auf New Holland Mähdreschern

4. Kalibrierungen in der auf dem Bildschirm vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.



Abbildung 3.532: Display auf New Holland Mähdreschern

5. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION COMPLETED (Kalibrierung abgeschlossen) eingeblendet.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.



Abbildung 3.533: Display auf New Holland Mähdreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Auf der Startseite des Mährescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.



Abbildung 3.534: Display auf New Holland Mähreschern

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
3. Im Untermenü GROUP (B) (Gruppe) den Eintrag HEADER (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Untermenü PARAMETER (C) (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) auswählen.

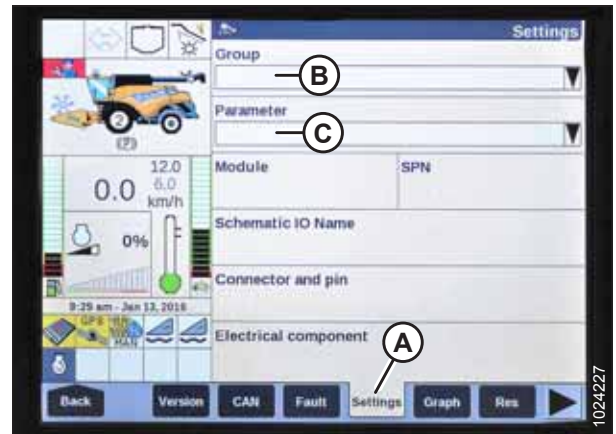


Abbildung 3.535: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.

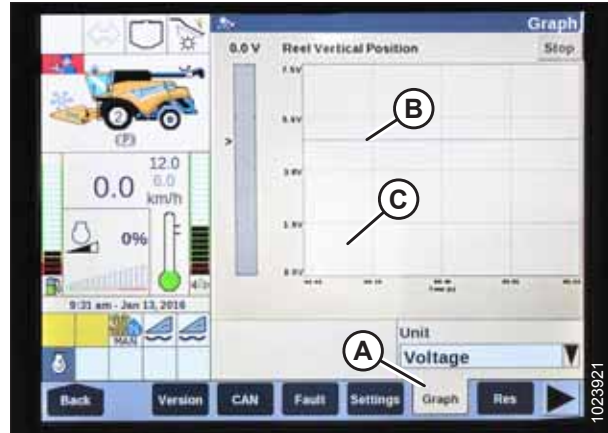


Abbildung 3.536: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

Die Voreinstellung der automatischen Schneidwerkshöhe erfolgt über zwei Tasten auf der Bedienkonsole. Der Kippschalter aus früheren Modellen wurde durch die nebenstehend abgebildeten Tasten ersetzt. Für MacDon-Schneidwerke sind nur die ersten beiden Tasten (A) und (B) erforderlich. Die dritte Taste (C) ist nicht konfiguriert.

GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.



Abbildung 3.537: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

Gehen Sie wie folgt vor, um die Schnitthöhe voreinzustellen:

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Voreinstellungstaste 1 (A) drücken. Die gelbe Lampe auf der Taste beginnt zu leuchten.
3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.



Abbildung 3.538: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

4. Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinrichtung verloren.

5. Die Haspel auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
6. Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.
7. Schritt 2, Seite 297 bis Schritt 6, Seite 297 wiederholen, dabei allerdings Voreinstellungstaste 2 drücken.



Abbildung 3.539: Multifunktionshebel eines New Holland Mähdreschers

8. Das Schneidwerk auf den Boden absenken.
9. Auf dem Hauptbildschirm das Menü RUN SCREENS (A) (Betriebsbildschirme) auswählen.



Abbildung 3.540: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Die RUN-Registerkarte (Betrieb) mit der Option MANUAL HEIGHT (Manuelle Höhe) auswählen.

BEACHTEN:

Die Option MANUAL HEIGHT (Manuelle Höhe) kann auf jeder der Registerkarten RUN (Betrieb) verfügbar sein. Wenn eine Taste für die automatische Höhen-Voreinstellung gedrückt wird, wird auf dem Bildschirm AUTO HEIGHT (A) (Automatische Höheneinstellung) angezeigt.

- Eine der Tasten für die automatische Höhen-Voreinstellung drücken, um eine Voreinstellung für die Schnitthöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.541: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.18 New Holland Mährescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 276](#).

- Auf dem Hauptbildschirm das Menü TOOLBOX (A) auswählen. Der Bildschirm TOOLBOX wird eingeblendet.



Abbildung 3.542: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

- FEEDER (A) (Schrägförderer) auswählen. Der Bildschirm FEEDER SETUP (Schrägförderereinrichtung) wird eingeblendet.
- Das Feld MAXIMUM WORK HEIGHT (B) (Maximale Arbeitshöhe) auswählen.

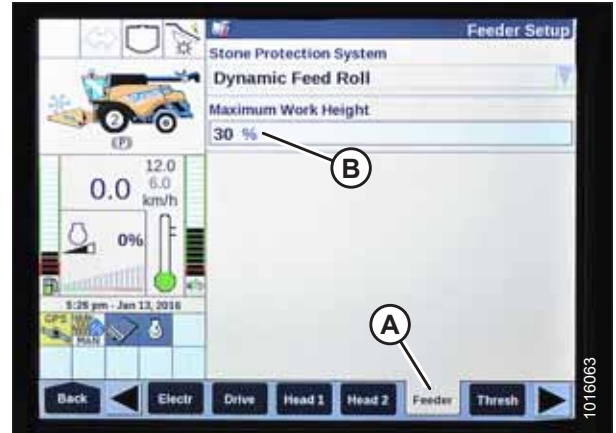


Abbildung 3.543: Display auf New Holland Mähdreschern

- Unter MAXIMUM WORK HEIGHT (Maximale Arbeitshöhe) den gewünschten Wert eingeben.
- Die Schaltfläche SET (Einstellung übernehmen) und dann die Schaltfläche ENTER (Eingabe) berühren.



Abbildung 3.544: Display auf New Holland Mähdreschern

Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR

Die nachfolgende Anleitung ist nur für New Holland CR-Modelle mit Baujahr 2016 (6.90, 7.90, 8.90 und 9.90) gültig.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ENTLASTEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.



Abbildung 3.545: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

2. Auf dem Bildschirm HEAD 1 (Schneidwerk 1) unter CUTTING TYPE (Schneidwerkstyp) das Schnittverfahren von FLEX (Bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (Starres Schneidwerk) (A) umstellen.



Abbildung 3.546: Display auf New Holland Mähreschern

3. Auf dem Bildschirm HEAD 2 (Schneidwerk 2) unter HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) den Eintrag DEFAULT (Standardwert) durch „80/90“ (A) ersetzen.



Abbildung 3.547: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

Für die BODENEINSTELLUNGEN stehen jetzt zwei Tasten zur Verfügung. Der Kippschalter aus früheren Modellen wurde durch die nebenstehend abgebildeten Tasten ersetzt. Für MacDon-Schneidwerke sind nur die ersten beiden Tasten (A) und (B) erforderlich. Die dritte Taste (C) ist nicht konfiguriert.



Abbildung 3.548: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks

Das Floatmodul ist ab Werk so eingestellt, dass das Schneidwerk waagrecht steht. Im Normalfall ist keine Nachjustierung erforderlich.

Wenn das Schneidwerk **NICHT** waagrecht steht, folgende Tests durchführen. Erst danach Einstellungen an der Waagrechtstellung vornehmen:

- Den Luftdruck der Mährescherbereifung prüfen.
- Prüfen, ob der Schrägförderer waagrecht steht. Weitere Informationen hierzu sind im Bedienerhandbuch des Mähreschers zu finden.
- Prüfen, ob die Oberseite des Floatmoduls waagrecht und parallel zum Schrägförderer steht.

BEACHTEN:

Die Floatmodul-Spannfedern dienen **NICHT** zur Waagrechtstellung des Schneidwerks.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel*, Seite 79.
5. Die Floatfunktion überprüfen und ggf. einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion*, Seite 74.
6. Beide Floatverriegelungen auskuppeln. Dazu den Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul wegziehen. Nun den Floatverriegelungsgriff nach unten in die Stellung (B) (**ENTRIEGELT**) drücken.

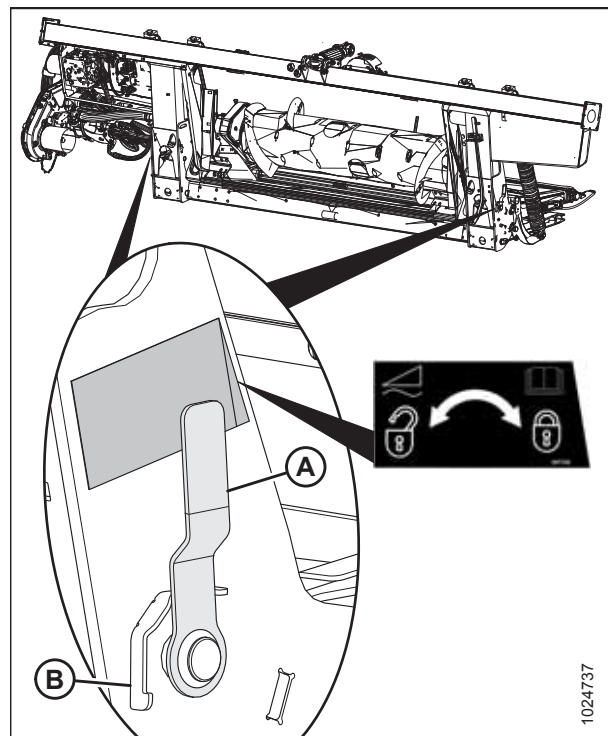


Abbildung 3.549: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

- An der hohen Schneidwerksseite die Mutter (A) geringfügig (1/4–1/2 Drehung) **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis das Schneidwerk waagrecht steht.

BEACHTEN:

Die Einstellschraube (B) muss für Anpassungen bis zu einer halben Mutterumdrehung (A) nicht gelöst werden.

WICHTIG:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion um mehr als zwei Umdrehungen in jedwede Richtung verstellt wird, kann sich das negativ auf die Funktionsfähigkeit auswirken.

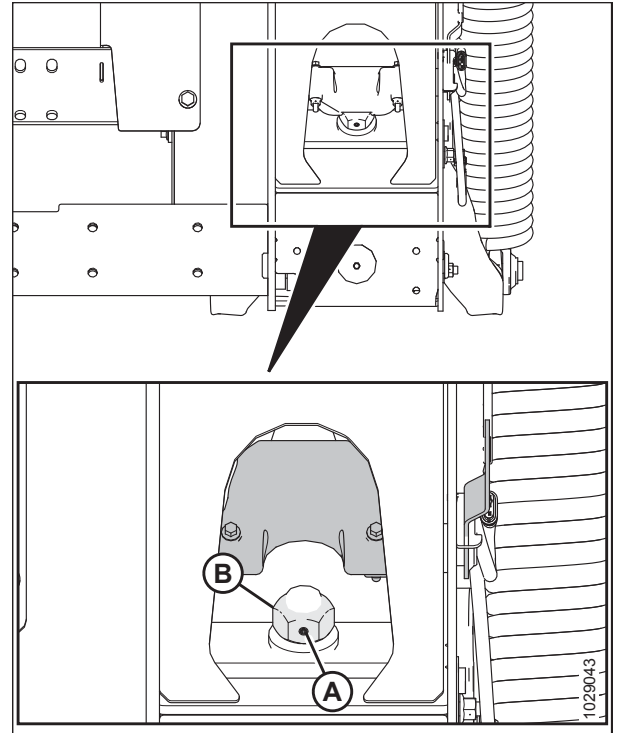


Abbildung 3.550: Floatverriegelung – rechts

- Nachdem Sie die hohe Schneidwerksseite ausgerichtet haben, muss der Zeiger der Auflagedruckanzeige auf 0 (Null) zurückgestellt werden. Die Mutter (B) lösen, die die Schraube sichert, und den Zeiger auf 0 (Null) zentrieren.

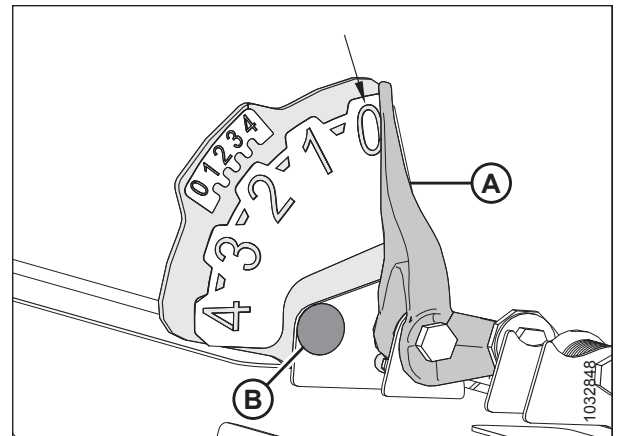


Abbildung 3.551: Auflagedruckanzeige links

BETRIEB

BEACHTEN:

Der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkhebels muss mindestens 2–3 mm (1/8 Zoll) betragen.

BEACHTEN:

Die Floatfunktion nach dem Waagrechtstellen des Schneidwerks überprüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74*.

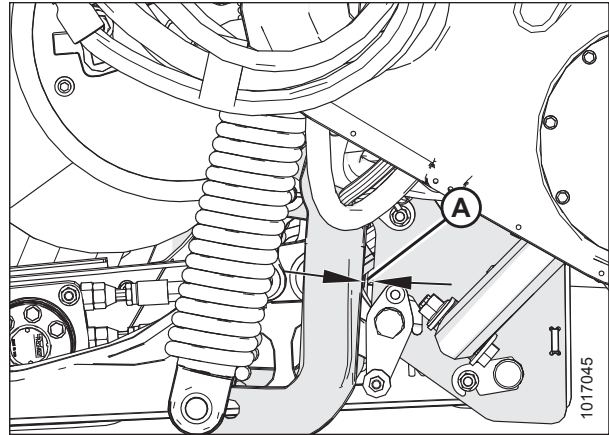


Abbildung 3.552: Umlenkhebel

3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

VORSICHT

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgesenkt, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

Zum Entfernen von Materialstauungen am Messerbalken den Mähdrescher-Schrägförderer rückwärts laufen lassen. Wenn der Messerbalken auch dann noch verstopft ist, wie folgt vorgehen:

1. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, damit es sich nicht mit Schmutz füllt. Das Schneidwerk reversieren.
3. Wenn sich die Verstopfung **NICHT** löst, den Schneidwerksantrieb auskuppeln und das Schneidwerk bis ganz oben anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Den Messerbalken von Hand reinigen.

3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls

Es kann vorkommen, dass sich Erntegut zwischen Einzugsförderband und Einzugstragrahmen verkeilt.

1. Den Mährescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Die Haspel anheben.
3. Den Schrägförderer in die umgekehrte Richtung laufen lassen. Dazu die Herstellerangaben beachten (Laufumkehr erfolgt je nach Mähreschermodell unterschiedlich).
4. Seitenbandgeschwindigkeit auf 0 reduzieren.
5. Das Schneidwerk einschalten.
6. Seitenbandgeschwindigkeit langsam bis zur vorherigen Geschwindigkeit erhöhen, nachdem die Stauung beseitigt wurde.

3.12 Transportieren des Schneidwerks

WARNUNG

Auf KEINEN Fall mit einem Mähdrescher mit angebautem Schneidwerk nachts oder bei schlechten Sichtverhältnissen (Nebel, Regen) öffentliche Straßen befahren. Unter solchen Bedingungen ist die Breite des Schneidwerks für andere Verkehrsteilnehmer möglicherweise nicht klar erkennbar.

3.12.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher

VORSICHT

- Informieren Sie sich in der Straßenverkehrsordnung über Breitenbegrenzungen und Vorschriften zur Beleuchtung/ Kennzeichnung im Straßenverkehr.
- Das Bedienerhandbuch des Mähdreschers enthält Handlungsempfehlungen zu Themen wie Transport, Schleppfahrten usw. Diese Empfehlungen befolgen.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren öffentlicher Straßen mit dem Mähdrescher sicherstellen, dass Warnblinkleuchten, Schlussleuchten und Frontscheinwerfer gereinigt sind und einwandfrei funktionieren. Gelb leuchtende Lampen so einstellen, dass sie für herannahende Verkehrsteilnehmer gut erkennbar sind. Bei Straßenfahrten stets die Beleuchtung einschalten, um andere Fahrzeuge ausreichend zu warnen.
- Die Arbeitsscheinwerfer dürfen auf der Straße NICHT eingeschaltet werden, da sie andere Verkehrsteilnehmer verunsichern können.
- Vor Fahrtantritt das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ sowie sämtliche Rückstrahler und Fensterscheiben reinigen. Die Fahrerspiegel richtig einstellen.
- Die Haspel vollständig ablassen und – außer bei Fahrten in bergigem Terrain – das Schneidwerk anheben.
- Auf gute Sicht achten und stets auf Verkehrshindernisse, Gegenverkehr und Brücken gefasst sein.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit verringern und das Schneidwerk möglichst tief absenken, um das Fahrzeug bei Bremsungen stabil zu halten. Vor Steigungen das Schneidwerk auf volle Aushubhöhe bringen, um Bodenkontakt zu vermeiden.
- Die Geschwindigkeit stets so anpassen, dass das Fahrzeug stabil bleibt und jederzeit unter Kontrolle gebracht werden kann.

3.12.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit integrierter Transporteinrichtung/Tasträdern können hinter einem passend konfigurierten MacDon Schwadmäher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine nachgezogen werden. Die Höchstgeschwindigkeit beträgt 32 km/h. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug

VORSICHT

Beachten Sie die nachstehenden Anweisungen für Schleppfahrten mit der integrierten Transporteinrichtung, um Kontrollverlust und damit einhergehende Verletzungen und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Das Zugfahrzeug muss sicher kontrollierbar sein und angemessen bremsen können. Dazu muss es schwerer sein als das Schneidwerk.
- KEINE Schleppfahrten mit autobahnfähigen Fahrzeugen! Das Schneidwerk darf nur mit landwirtschaftlichen Zugmaschinen, Mähdreschern oder entsprechend ausgelegten MacDon Schwadmähern geschleppt werden.
- Um größtmögliche Transportstabilität zu gewährleisten, muss die Haspel vollständig abgesenkt und auf den Haspelarmen ganz nach hinten gefahren sein. An Schneidwerken mit hydraulischer Horizontalverschiebung dürfen die Multikupplerstücke der Horizontalverschiebung auf keinen Fall zusammengesteckt werden. Damit würde der Hydraulikkreislauf geschlossen werden. Infolgedessen könnte die Haspel während des Transports nach vorne kriechen.
- Die Sicherungsstifte an den Stützrädern, der Messerbalkenabstützung und der Anhängervorrichtung müssen verlustsicher eingesetzt sein.
- Vor dem Transport den Reifenzustand und Reifendruck kontrollieren.
- Zum Anhängen an das Zugfahrzeug einen geeigneten Kupplungsbolzen mit Federsicherung oder eine andere geeignete Anhängersicherung verwenden.
- Die Anhängersicherungskette am Zugfahrzeug befestigen. Die Länge der Sicherungskette so einstellen, dass diese für Kurvenfahrten ausreichend durchhängt.
- Den Kabelstecker (7 Kontakte) des Schneidwerks an der Steckdose am Zugfahrzeug befestigen. (Die Steckdose mit 7 Kontakten ist bei der Ersatzteilstelle des MacDon Händlers erhältlich.)
- Die Beleuchtung auf Funktionsfähigkeit kontrollieren und das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren/Rückstrahler reinigen. Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

Nachziehen des Schneidwerks

VORSICHT

Beachten Sie die nachstehenden Anweisungen für Schleppfahrten mit der integrierten Transporteinrichtung, um Kontrollverlust und damit einhergehende Verletzungen und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Auf rutschigem/holprigem Fahrbahnbelag die Transportgeschwindigkeit auf unter 8 km/h (5 mph) senken.
- Kurven nur mit sehr niedriger Geschwindigkeit (nicht mehr als 8 km/h [5 mph]) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurvenfahrten weniger stabil ist. In der Kurve und in der Kurvenausfahrt NICHT beschleunigen.
- Beim Transport auf öffentlichen Straßen die Straßenverkehrsordnung einhalten. Gelbe Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

3.12.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung)

Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™

Wenn sich das linke Außenrad in der Transportstellung befindet, muss es vor dem Einsatz des Schneidwerkes in die Arbeitsstellung gebracht werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Falls ein Hebefahrzeug verwendet wird, muss sichergestellt werden, dass das Schneidwerk nicht absinken kann.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Falls das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Den Sperrstift (B) abziehen.
7. Die Radbaugruppe (C) aus der Aufbewahrungshalterung (D) ziehen.
8. Das Rad muss nach innen zeigen. Die Radbaugruppe (C) an der Halterung ansetzen und in Richtung Schneidwerkfront einschieben, bis die Bohrungen deckungsgleich sind.
9. Den Sperrstift (B) einsetzen.
10. Den Klappsplint (A) einsetzen.

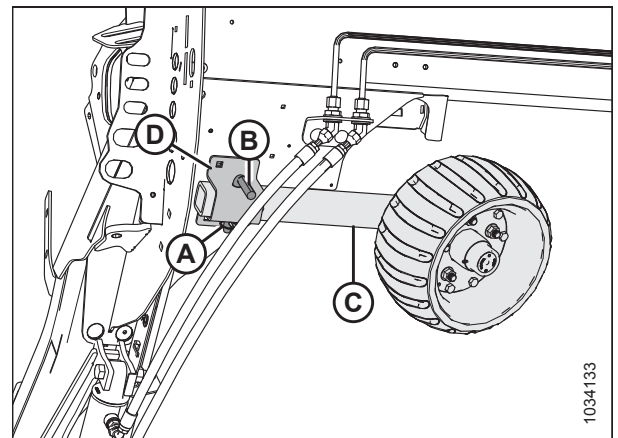


Abbildung 3.553: Radbaugruppe links

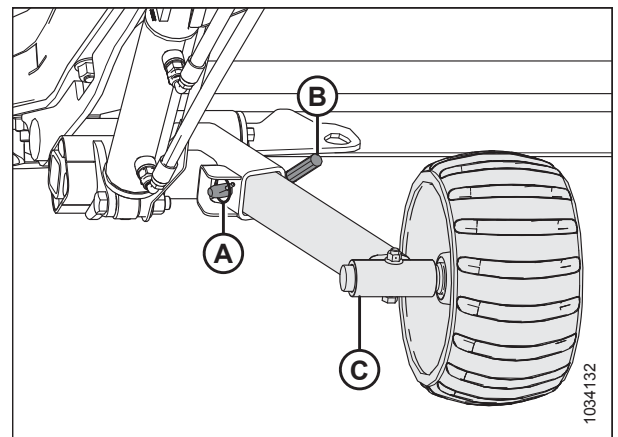


Abbildung 3.554: Radbaugruppe links

Abhängen der Zugdeichsel

1. Die Schneidwerkkräder mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit sie nicht rollen können.



Abbildung 3.555: Blockiertes Rad

2. Den Stromstecker (A) und die Sicherungskette (B) vom Zugfahrzeug trennen und wie abgebildet ablegen.
3. Falls Sie eine Zugdeichsel mit Verlängerung abnehmen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 4, Seite 310 fort. Falls Sie eine Zugdeichsel ohne Verlängerung abnehmen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 16, Seite 312 fort.

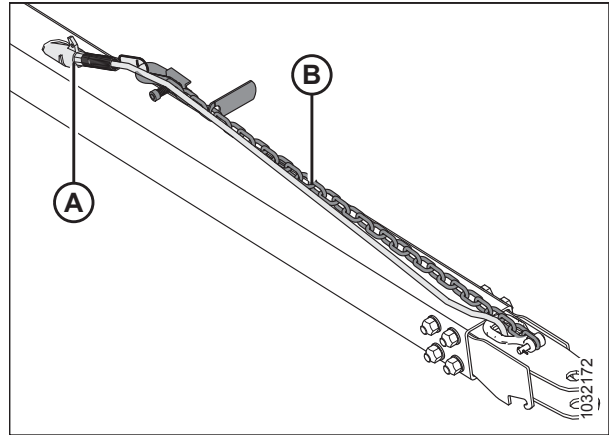


Abbildung 3.556: Baugruppe „Zugdeichsel“

Abnehmen einer Zugdeichsel mit Verlängerung:

4. Zugdeichselkabel (A) vom Verlängerungskabel (B) trennen.
5. Den Klappsplint (C) abziehen.

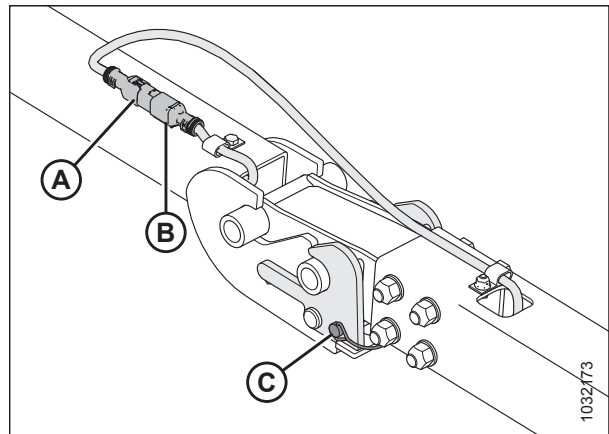


Abbildung 3.557: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

BETRIEB

6. Zugdeichselkabel (A) wie abgebildet am Aufbewahrungsort sichern.
7. Die Anhängenvorrichtung an der Verbindungsstelle anheben, um den Verriegelungshaken zu entlasten. Während dem Anheben den Verriegelungshebel (B) nach oben ziehen, damit die Zapfen der Zugdeichsel freigegeben werden. Die Baugruppe langsam auf den Boden senken.
8. Zugdeichsel-Ende (C) anheben und von der Verlängerung (D) wegziehen.

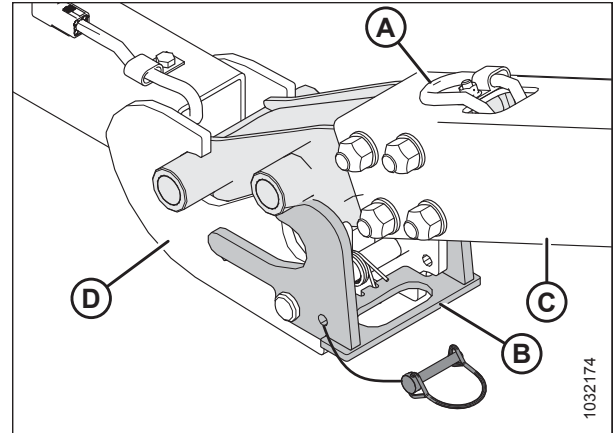


Abbildung 3.558: Zugdeichsel/Verlängerung

9. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

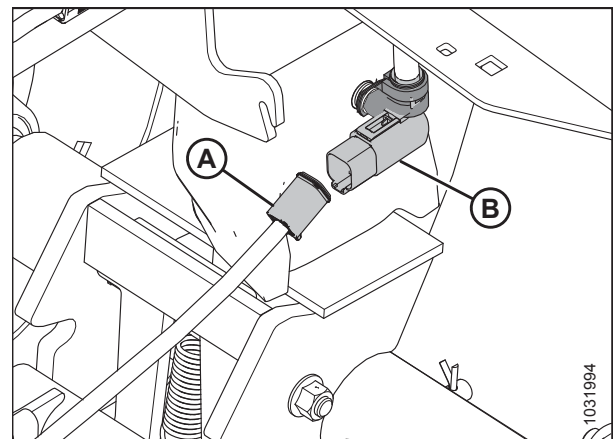


Abbildung 3.559: Elektroanschluss Zugdeichsel

10. Den Klappsplint (A) von der Transportaufnahme (B) abziehen.
11. Verriegelungshaken (C) zurückziehen, um die Verlängerung (D) zu entriegeln.

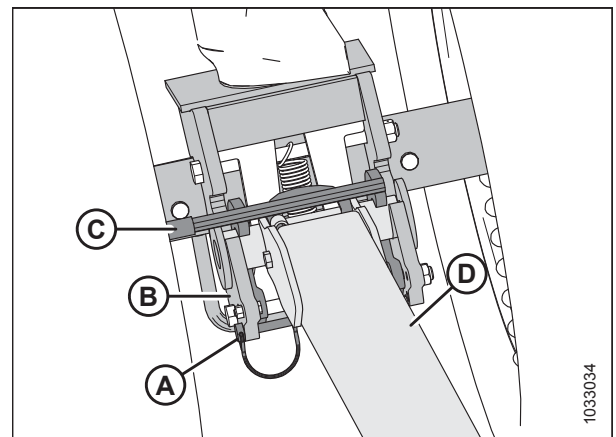


Abbildung 3.560: Zugdeichsel-Verlängerung und Transportaufnahme

BETRIEB

12. Die Verlängerung (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
13. Das Verlängerungskabel (C) in der Zugdeichsel-Verlängerung (A) sichern.
14. Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
15. Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt *Aufbewahren der Zugdeichsel*, Seite 313.

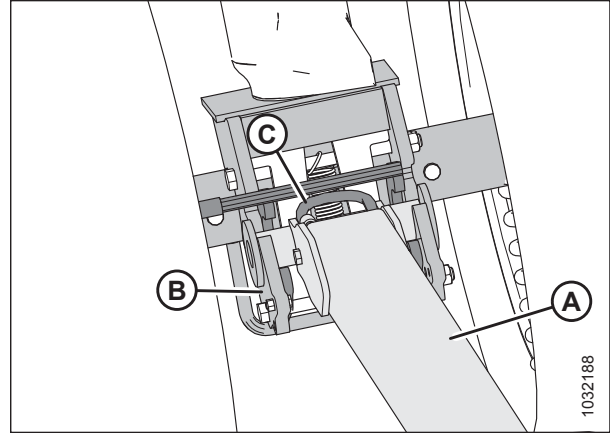


Abbildung 3.561: Entriegelter Haken

Abnehmen einer Zugdeichsel ohne Verlängerung:

16. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

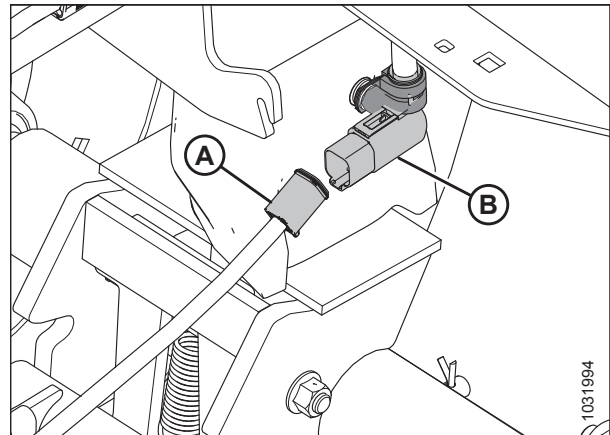


Abbildung 3.562: Elektroanschluss Zugdeichsel

17. Den Klappsplint (A) abziehen und Verriegelungshebel (B) zurückdrücken, um die Zugdeichsel freizugeben.

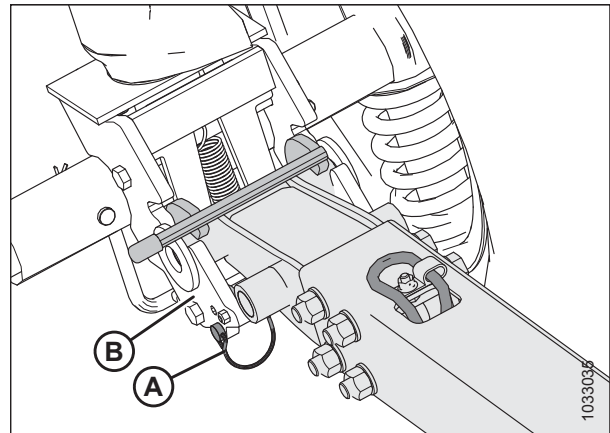


Abbildung 3.563: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

18. Die Zugdeichsel (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
19. Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
20. Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt *Aufbewahren der Zugdeichsel*, Seite 313.

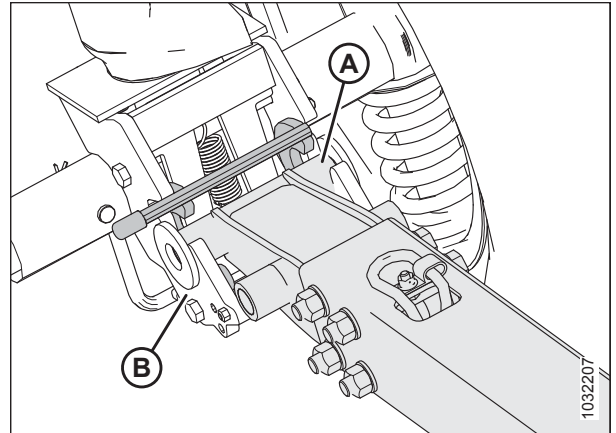


Abbildung 3.564: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

Aufbewahren der Zugdeichsel

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Die Seite der Zugdeichsel-Verlängerung (A) mit Querrohr (B) auf den Haltezapfen (C) setzen.
2. Zugdeichsel-Verlängerung zum Deichselhalter (D) hinüberschwenken.

BEACHTEN:

Damit die Zugdeichsel-Verlängerung nicht herausfallen kann, sicherstellen, dass die Stange fest in der Aussparung der Halterung (E) sitzt.

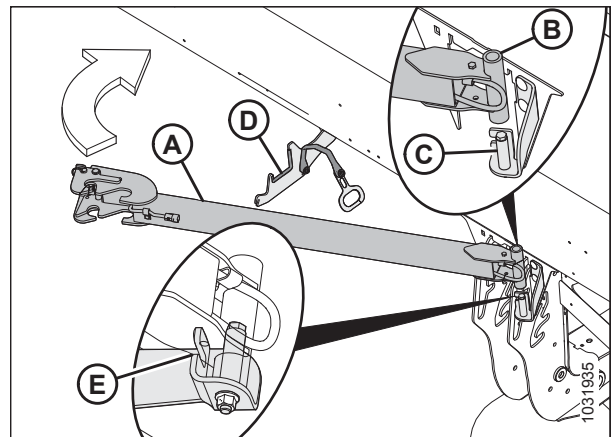


Abbildung 3.565: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

3. Zum Sichern der Zugdeichsel-Verlängerung den Halteriemen (A) in Einkerbung im Deichselhalter (B) einhaken.

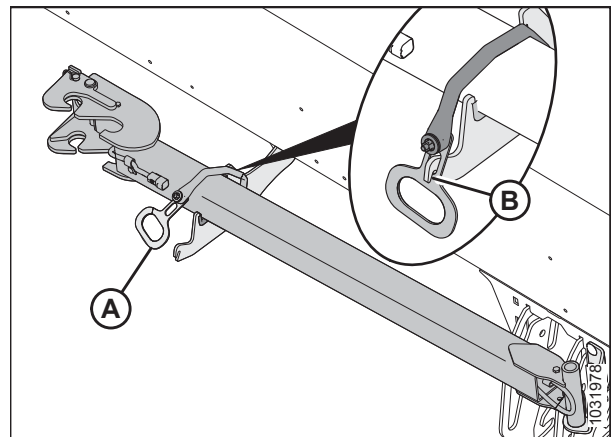


Abbildung 3.566: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
5. Zugöseseite (B) der Zugdeichsel in das linke Haupttrahmenrohr einschieben. Die Zugkette und das Kabel (A) müssen nach oben zeigen.

WICHTIG:

Das Schneidwerk-Seitenblech wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

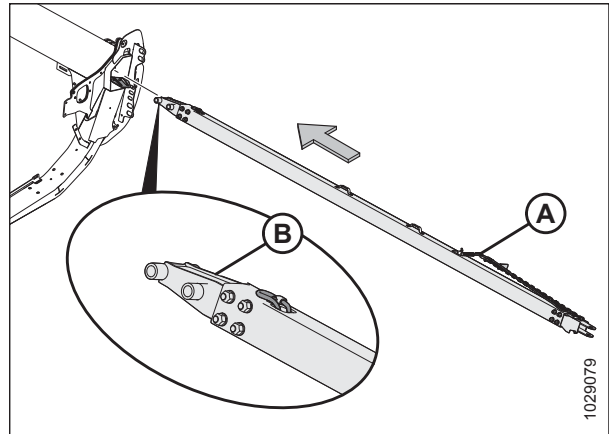


Abbildung 3.567: Zugöseseite

6. Zugdeichsel in das Haupttrahmenrohr einschieben, bis die Haken in die Aussparung des Stützwinkels (B) eingreifen.
7. Schneidwerk-Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 36*.

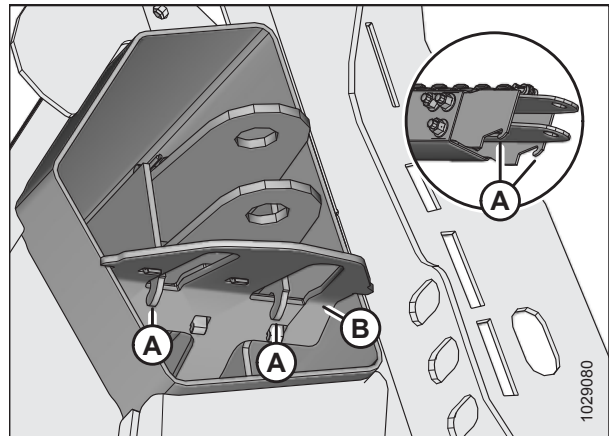


Abbildung 3.568: Sicherungshaken an Zugöseseite

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

2. Das Schneidwerk 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden anheben.
3. Die Vorderachse (A) 90° gegen den Uhrzeigersinn drehen.

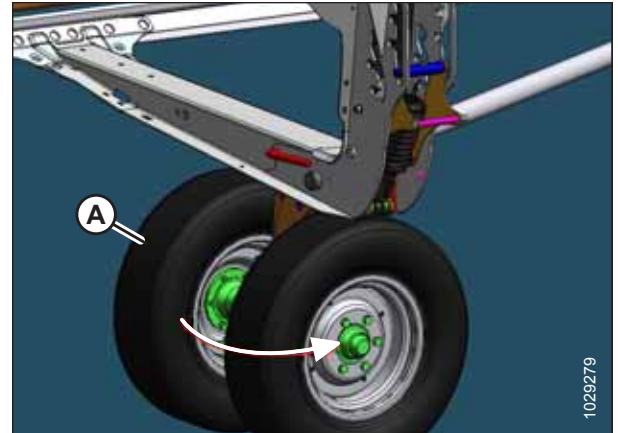


Abbildung 3.569: Vorderräder

4. Der Verriegelungshaken (A) muss eingerastet sein. Das begrenzt die Schwenkbewegungen des Rades.
5. Verriegelungshaken mit Sicherungsstift (B) sichern.

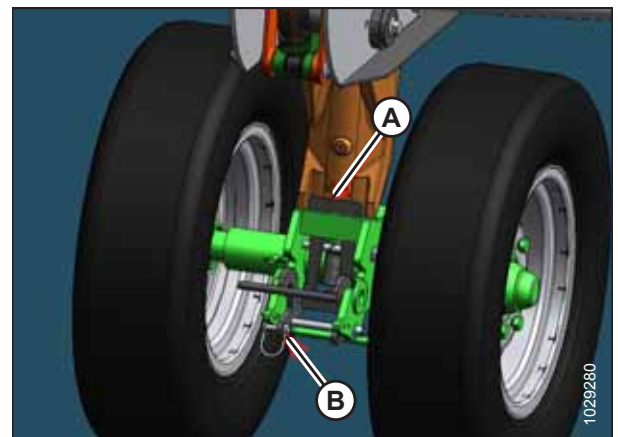


Abbildung 3.570: Vorderräder

6. Transportaufnahme (A) nach vorne schieben und Griff (B) im Uhrzeigersinn drehen, bis linke Transportaufnahme entriegelt ist.

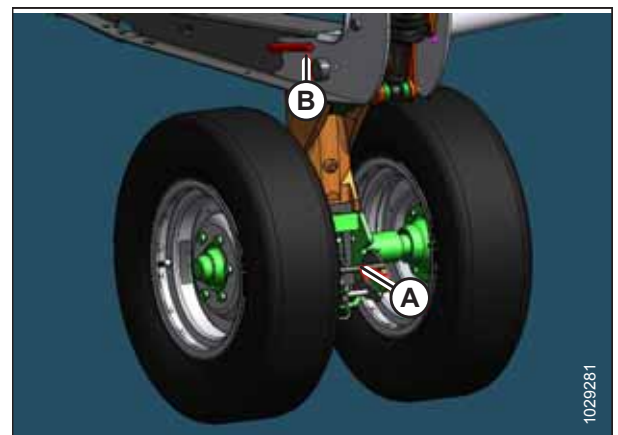


Abbildung 3.571: Vorderräder

BETRIEB

7. Den Griff (A) packen und hochziehen, bis gewünschte Tastrad-Stellung erreicht ist. Der Raststift (C) rückt automatisch ein.
8. Den Federungsgriff (B) zurückziehen, um eine Tastradstellung zu umgehen.
9. Noch einmal kontrollieren, ob der Raststift (C) vollständig in der gewünschten Höhenkerbe eingefahren ist.

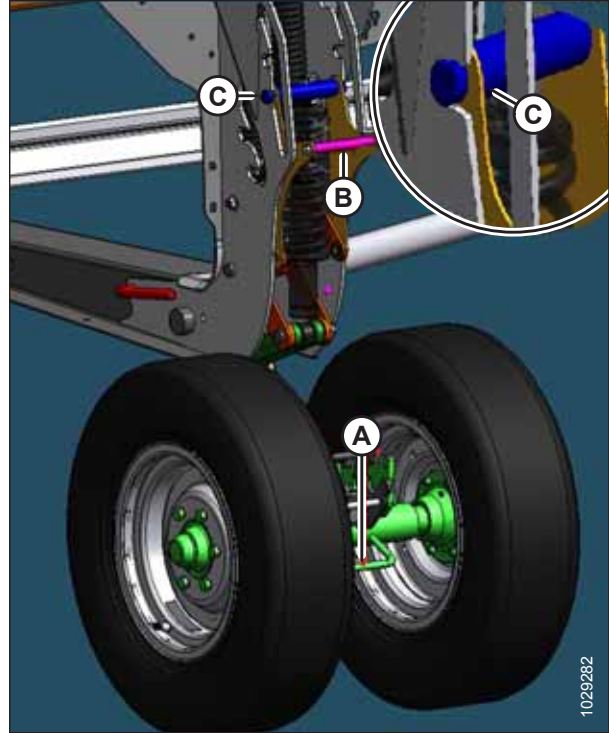


Abbildung 3.572: Vorderräder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Räder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden stehen.
3. Den Sicherungsstift (A) aus dem Verriegelungshebel der rechten Transportachse abziehen.
4. Rechte Transportachse mit dem Radgriff (B) halten und dann den Griff drücken, um die rechte Transportachse aus dem Schneidwerk-Tragrahmen zu lösen.
5. Den Radgriff (B) packen und rechte Transportachse zu Boden lassen.
6. Den Klappsplint (A) wieder in den Verriegelungshebel einsetzen, damit er nicht verloren geht.

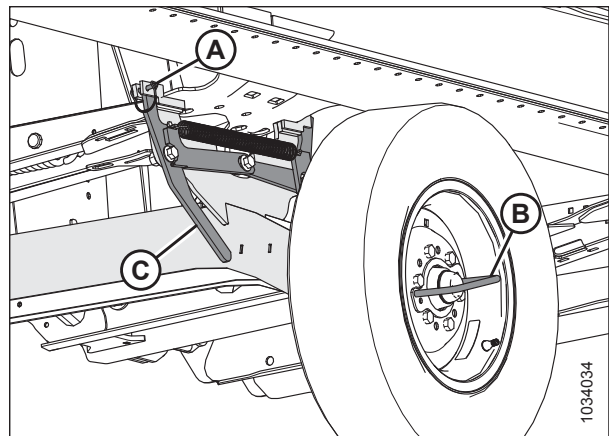


Abbildung 3.573: Hinterrad – rechte Seite

BETRIEB

- Die rechte Transportachse (A) mit Hilfe des Radgriffs unter dem Schneidwerk hervorziehen.

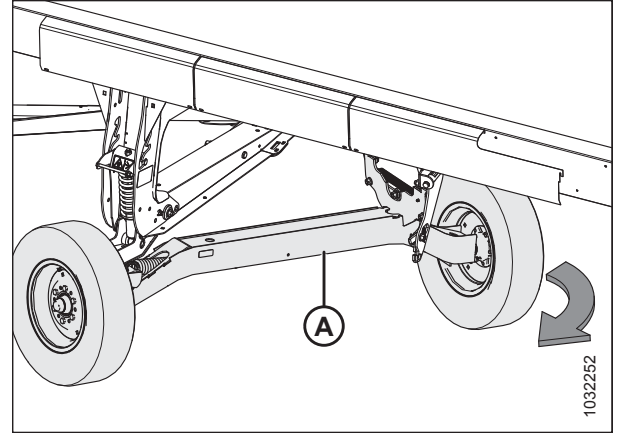


Abbildung 3.574: Hinterrad – rechte Seite

- Den Radgriff (A) packen und die rechte Transportachse (B) hochheben und in Feldstütze (C) einrasten lassen.

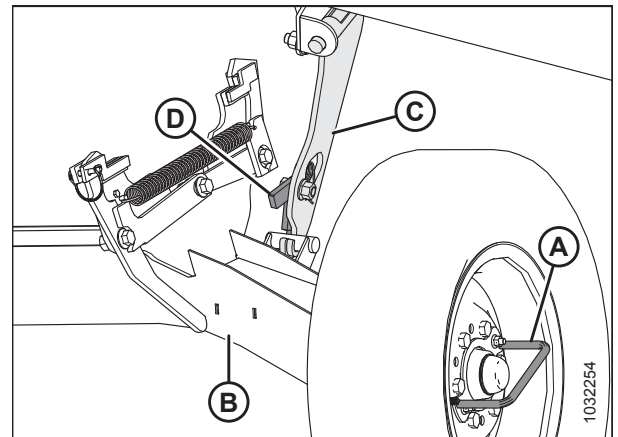


Abbildung 3.575: Hinterrad – rechte Seite

- Zum Einstellen der Tastrad-Höhe den Federungsgriff (A) ziehen und das Rad mit Schwenkgriff (B) hochziehen.
- Noch einmal kontrollieren, ob der Raststift vollständig in der gewünschten Höhenkerbe eingefahren ist.

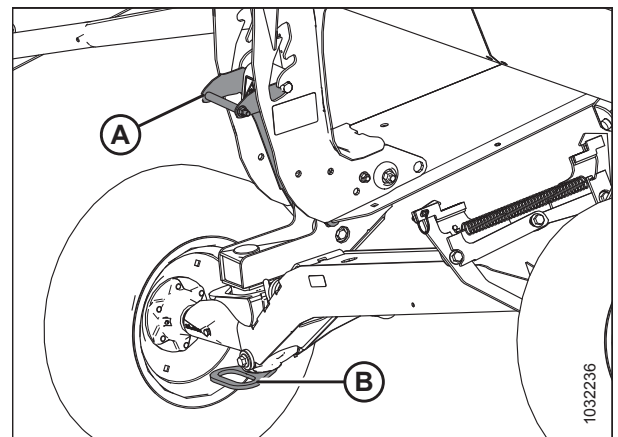


Abbildung 3.576: Hinterrad – rechte Seite

3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung)

Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung

Das linke Außenrad muss in Transportstellung gebracht werden. Erst dann kann das Schneidwerk gezogen werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Falls ein Hebefahrzeug verwendet wird, muss sichergestellt werden, dass das Schneidwerk nicht absinken kann.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Falls das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Die Sperrstifte (B) abziehen.
7. Die Radbaugruppe links (C) in Richtung Schneidwerkrückseite aus der Halterung ziehen.

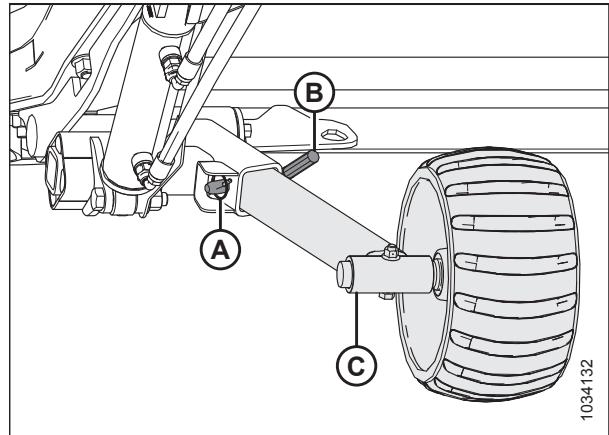


Abbildung 3.577: Radbaugruppe links

8. Die Radbaugruppe links (C) in die Aufbewahrungshalterung (D) schieben. Das Rad muss nach außen zeigen.
9. Den Sperrstift (B) einsetzen.
10. Den Klappsplint (A) einsetzen.

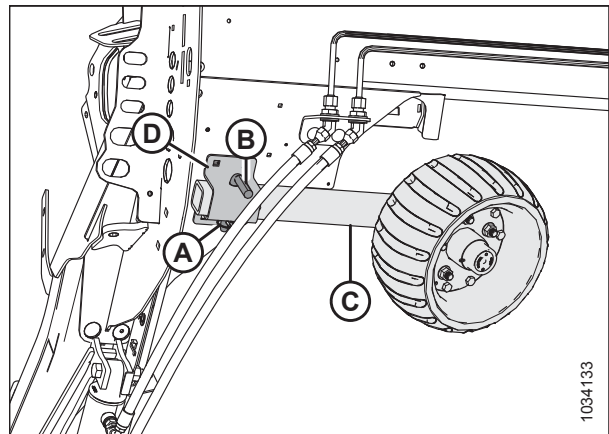


Abbildung 3.578: Radbaugruppe links

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung

⚠ GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

⚠ VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken herunter.)

1. Das Tastrad in Transportstellung (unterste Kerbe) bringen.
2. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken, bis die Transportstellung erreicht ist.

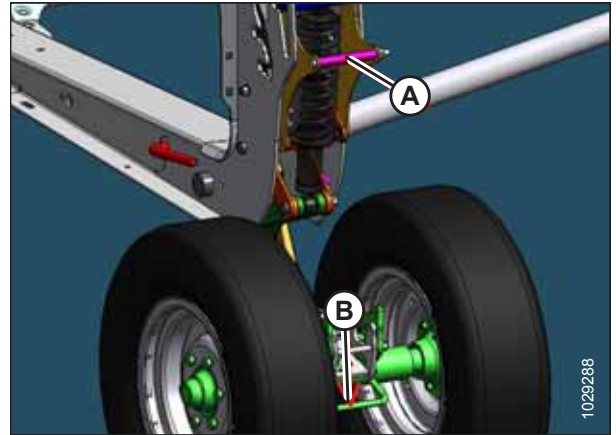


Abbildung 3.579: Tastrad

3. Zum Sichern der linken Transportaufnahme Schwenkgriff (A) nach vorne drücken, bis Verriegelungshebel einrastet.
4. Schwenkgriff zurückziehen, um zu kontrollieren, ob der Verriegelungshebel eingerastet ist.



Abbildung 3.580: Tastrad

BETRIEB

5. Den Klappsplint (A) abziehen, der den Verriegelungshebel sichert.
6. Schwenkgriff (B) nach oben drücken, um Vorderachse zu entsperren.

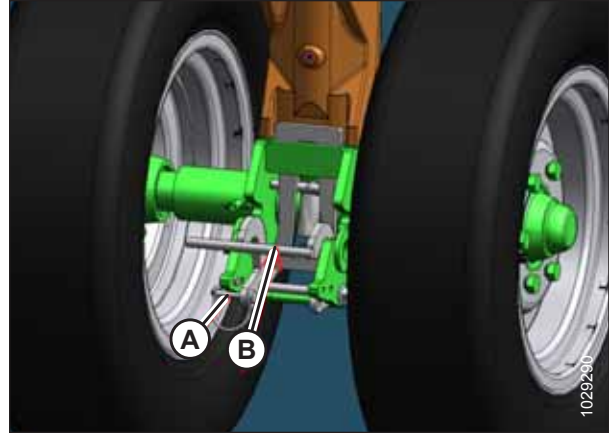


Abbildung 3.581: Tastrad

7. Die Vorderachse (A) 90° im Uhrzeigersinn drehen.

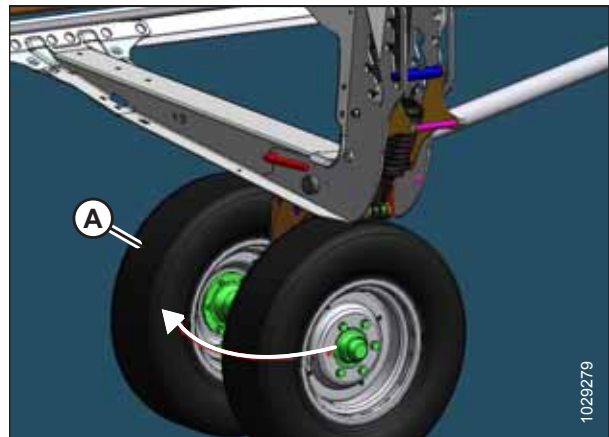


Abbildung 3.582: Tastrad

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung

Das Schneidwerk muss vor Anhängefahrten in Transportstellung gebracht werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken herunter.)

BETRIEB

1. Das Tastrad wie folgt in Transportstellung (unterste Kerbe) bringen:
 - Falls sich das Tastrad in der obersten Kerbe befindet – auf Griff (A) drücken, um es zu lösen.
 - Falls sich das Tastrad in der mittleren Kerbe befindet – Griff (A) ziehen, um es zu lösen.
2. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken.

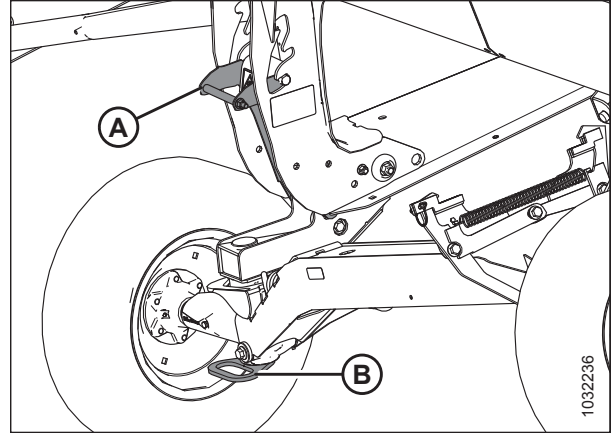


Abbildung 3.583: Tasträder

3. Den Verriegelungshebel (A) an der rechten Feldstütze (B) nach unten drücken, um das Rad freizugeben.

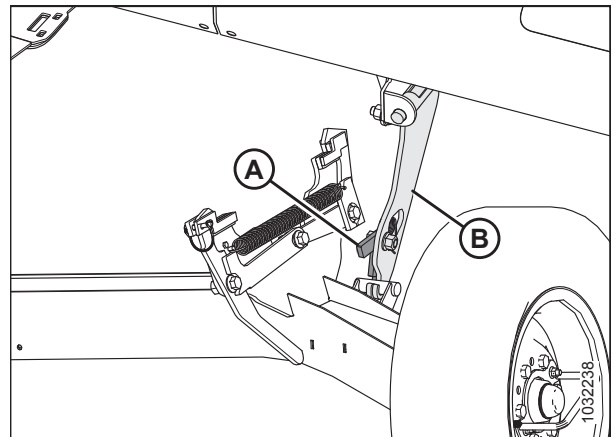


Abbildung 3.584: Feldstütze rechts

4. Den Radgriff (A) packen und rechte Transportachse (B) aus der rechten Feldstütze (C) entfernen. Dann rechte Transportachse (B) auf den Boden absenken.

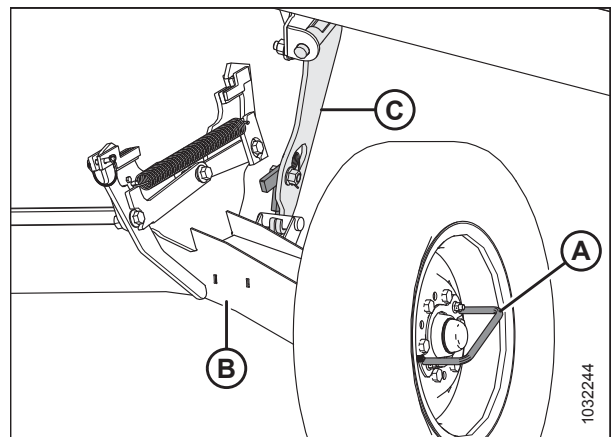


Abbildung 3.585: Feldstütze rechts

BETRIEB

- Den Radgriff packen und rechte Transportachse (A) unter den Schneidwerk-Tragrahmen schwenken.

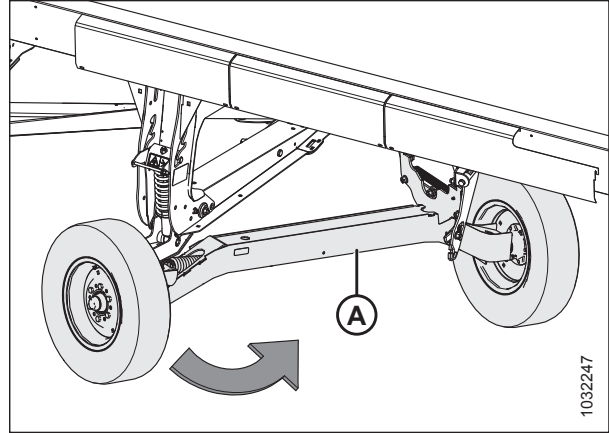


Abbildung 3.586: Transportachse rechts

- Den Sicherungsstift (A) aus dem Verriegelungshebel der rechten Transportachse abziehen.
- Rechte Transportachse mit Hilfe des Radgriffs (B) hochheben, bis der Verriegelungshebel einrastet.
- Den Radgriff (B) nach unten drücken, um zu kontrollieren, ob der Verriegelungshebel eingerastet ist.
- Sicherungsstift (A) wieder einsetzen, um Verriegelungshebel zu sichern.

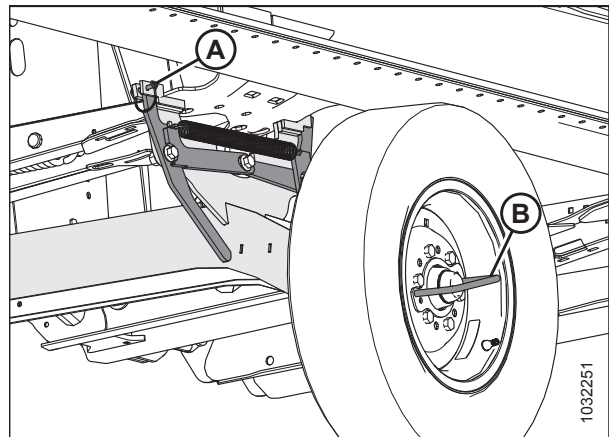


Abbildung 3.587: Transportachse rechts

Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel

Zugdeichsel-Verlängerung

- Den Halteriemen (A) vom Deichselhalter (B) lösen, damit die Zugdeichsel-Verlängerung (C) herausgenommen werden kann.
- Zugdeichsel-Verlängerung ausschwenken und vom Haltezapfen (D) heben.
- Zugdeichsel-Verlängerung hochheben (C), damit sie vom Haltezapfen (D) heruntergleitet.

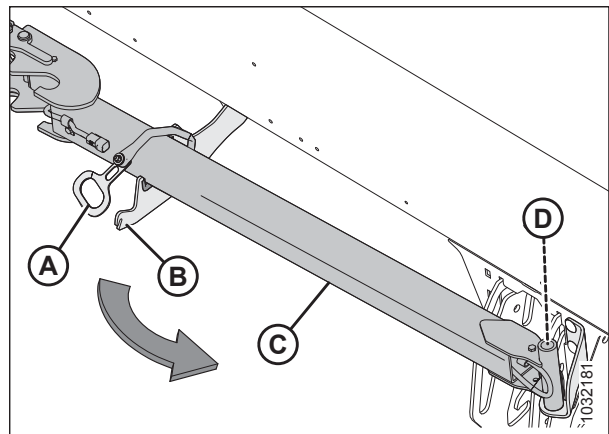


Abbildung 3.588: Aufbewahrte Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
5. Zugdeichsel herausziehen, bis sie anschlägt. Die Zugdeichsel anheben, damit der Sicherungsstift-Anschlag (C) und der Sicherungshaken (A) nicht mehr mit dem Stützwinkel (B) in Kontakt sind.

BEACHTEN:

Das Hauptrahmenrohr ist auf der Abbildung rechts durchsichtig abgebildet.

6. Die Zugdeichsel aus dem Hauptrahmenrohr ziehen.

BEACHTEN:

Beim Herausziehen vorsichtig vorgehen, damit keine umliegenden Hydraulik-/Elektroleitungen berührt werden.

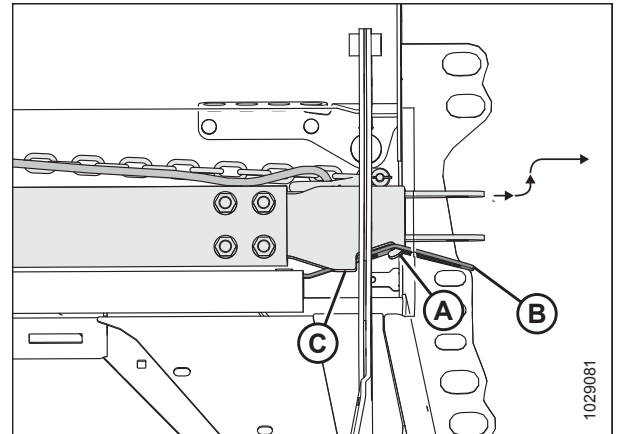


Abbildung 3.589: Aufbewahrte Zugdeichsel

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen. Dadurch vereinfachen sich die Aufbewahrung und die Handhabung.

1. Die Schneidwerkräder mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit sie nicht rollen können.
2. Die Zugdeichsel herausnehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel, Seite 322*.
3. Falls Sie eine Zugdeichsel und eine Verlängerung anbauen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 4, *Seite 324* fort. Falls Sie nur eine Zugdeichsel anbauen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 18, *Seite 325* fort.



Abbildung 3.590: Blockiertes Rad

Anbauen von Zugdeichsel und Verlängerung:

4. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
5. Die Verlängerung (D) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme schieben, bis Verriegelungshebel (C) einrastet.
6. Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Verlängerung zu sichern.
7. Das Ende des Verlängerungskabels (E) aus der Verlängerungsstange herausziehen.

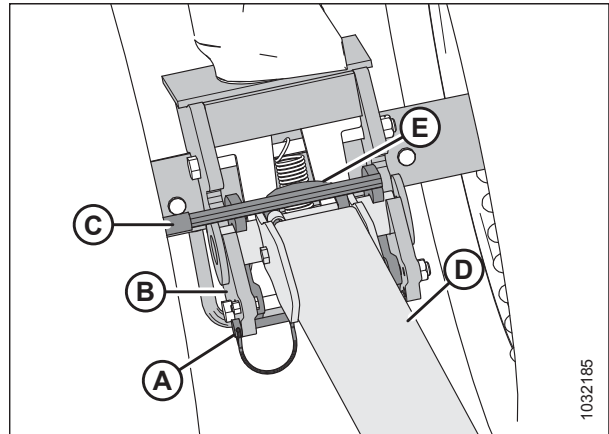


Abbildung 3.591: Zugdeichsel-Verlängerung auf linker Transportaufnahme

8. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

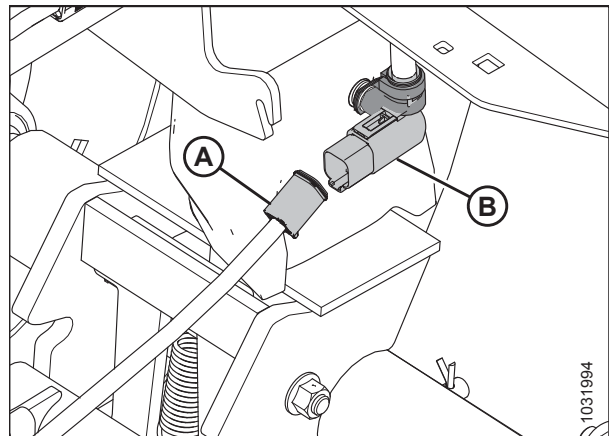


Abbildung 3.592: Elektroanschluss Zugdeichsel

9. Den Klappsplint (E) aus dem Verriegelungshebel (B) ziehen.
10. Stirnseite der Zugdeichsel (C) an Verlängerungsaufnahme ansetzen und Zugdeichsel absenken.
11. Die Verlängerungsstange (D) anheben, damit die Zugdeichsel (C) in den Verriegelungshebel (B) einrutscht.
12. Das Ende des Zugdeichselkabels (A) aus der Stange herausziehen.

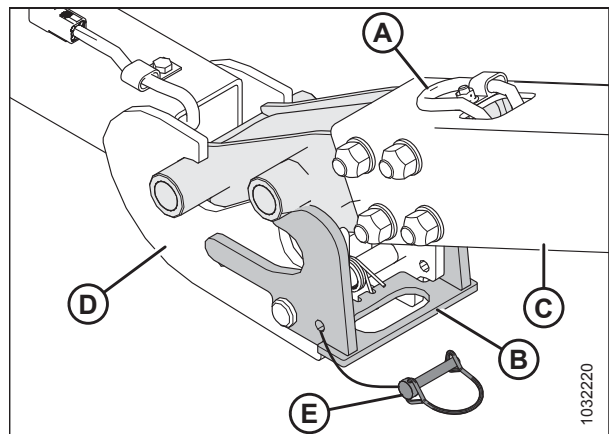


Abbildung 3.593: Verbindung Zugdeichsel/Verlängerungsstange

13. Zugdeichselkabel (A) an Verlängerungskabel (B) anstecken.
14. Den Klappsplint (C) wieder einsetzen, um den Verriegelungshaken an der Zugdeichsel zu sichern.

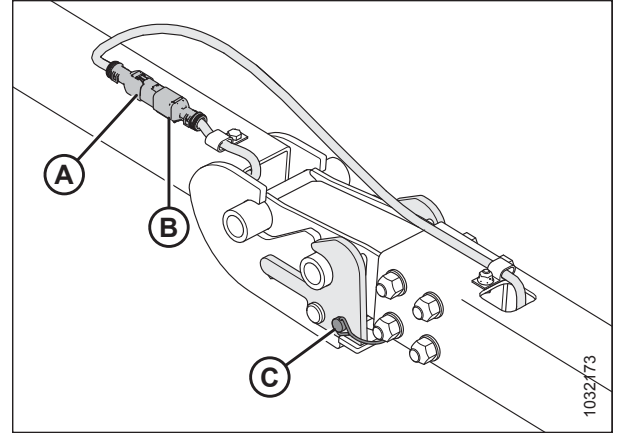


Abbildung 3.594: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

15. Das Elektrokabel (A) der Zugdeichsel und Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort holen.
16. Das Elektrokabel der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette am Fahrzeug befestigen.
17. Die Warnblinkanlage des Fahrzeugs einschalten und kontrollieren, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

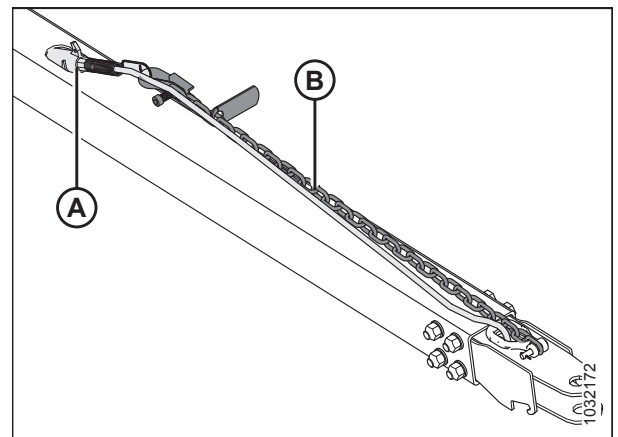


Abbildung 3.595: Elektrokabel der Zugdeichsel

Anbauen der Zugdeichsel allein:

18. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
19. Die Zugdeichsel (C) in die linke Transportaufnahme schieben, bis Verriegelungshebel (D) einrastet.
20. Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Zugdeichsel zu sichern.
21. Das Ende des Zugdeichselkabels (E) aus der Stange herausziehen.

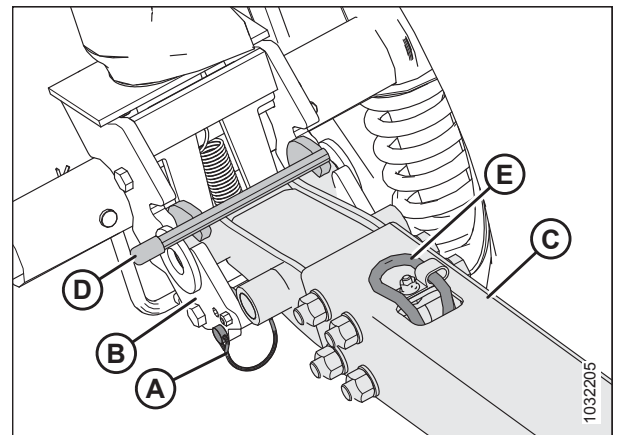


Abbildung 3.596: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

BETRIEB

22. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

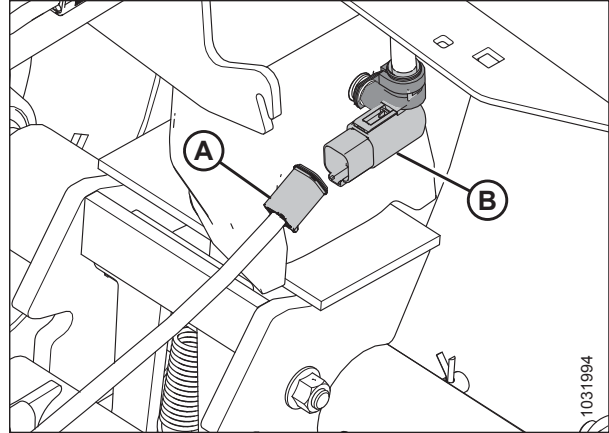


Abbildung 3.597: Elektroanschluss Zugdeichsel

23. Das Elektrokabel (A) der Zugdeichsel und Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort holen.
24. Das Elektrokabel der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette am Fahrzeug befestigen.
25. Die Warnblinkanlage des Fahrzeugs einschalten und kontrollieren, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

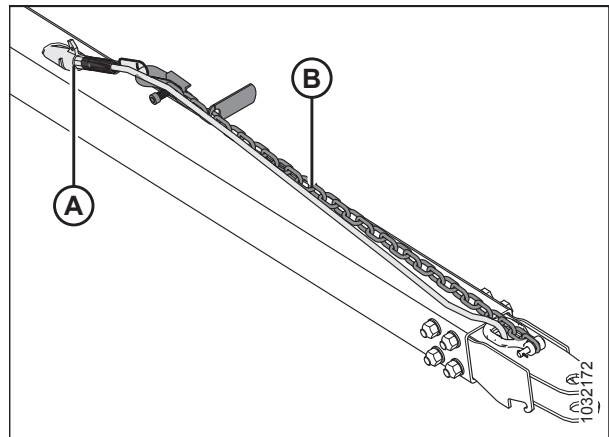


Abbildung 3.598: Elektrokabel der Zugdeichsel

3.13 Einlagerung des Schneidwerks

Gehen Sie nach jeder Erntesaison wie folgt vor:



VORSICHT

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.



VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Die Maschine nach Möglichkeit so einlagern, dass sie trocken und geschützt steht. Wenn die Maschine im Freien abgestellt wird, ist es wichtig, sie mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wird die Maschine im Freien abgestellt, müssen die Bänder ausgebaut und trocken und dunkel aufbewahrt werden. Wenn die Bänder nicht ausgebaut werden, beim Abstellen des Schneidwerks den Messerbalken so absenken, dass sich kein Wasser und Schnee auf den Bändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen würde die Bänder und das Schneidwerk übermäßig belasten.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, damit sie vom Wind nicht in Drehung versetzt wird.
5. Abgenutzte und abgeplatzte Lackstellen nachstreichen, um Rostbildung vorzubeugen.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich durchschmieren. Herausquellendes Schmierfett auf den Armaturen belassen. Dadurch wird das Eindringen von Feuchtigkeit in die Lager verhindert.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Auf abgenutzte Komponenten kontrollieren und diese ggf. reparieren.
10. Auf gebrochene Komponenten kontrollieren und beim Händler Ersatz bestellen. Werden Reparaturen vor der Einlagerung ausgeführt, beginnt die nächste Erntesaison mit weniger Vorbereitungszeit und Arbeitsaufwand.
11. Fehlende oder gelockerte Teile ersetzen bzw. festziehen. Siehe [8.1 Drehmomentwerte, Seite 667](#).

Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks

Dieser Abschnitt enthält Anweisungen zum Einrichten, Ankuppeln und Abkuppeln des Schneidwerks.

Mähdrescher	Handbuchverweis
AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson), Seite 359
Serie AGCO IDEAL™	4.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 367
Case IH der Serien 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	4.5 Case IH-Mähdrescher, Seite 373
CLAAS-Serie 500 (einschließlich R Serie), 600, 700, 7000/8000 und Tucano	4.6 CLAAS-Mähdrescher, Seite 381
John Deere, Serien 60, 70, S und T	4.7 John Deere-Mähdrescher, Seite 396
New Holland CR, CX	4.8 New Holland-Mähdrescher, Seite 403

BEACHTEN:

Es muss sichergestellt sein, dass die erforderlichen Funktionen (z. B. automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC, Wahlausrüstung Bandschneidwerk, Wahlausrüstung Neigungszyylinder, hydraulischer Haspelantrieb) mit dem Mähdrescher/Mähdreschercomputer betätigt werden können. Falls die Funktion nicht sichergestellt ist, arbeitet das Schneidwerk möglicherweise nicht wie vorgesehen.

4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200

Die Einzugstrommel FM200 kann für verschiedene Erntebedingungen konfiguriert werden. Es gibt fünf Konfigurationsmöglichkeiten.

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **schmal stehende Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

- AGCO Serie IDEAL™
- Gleaner® R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8
- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

Für die schmal stehende Konfiguration werden 4 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

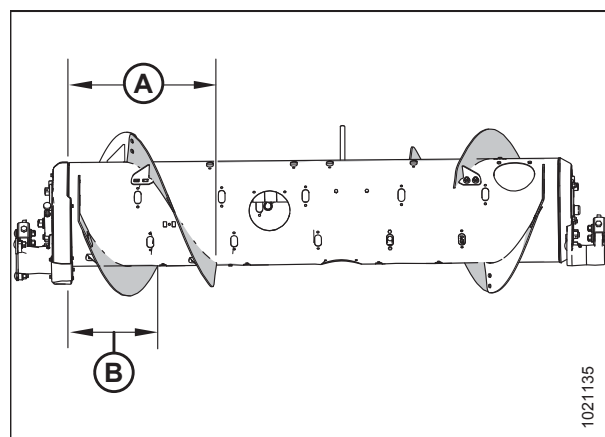


Abbildung 4.1: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Schmal stehend“, siehe Abschnitt [4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 332](#).

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **mittlere Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

- Case IH, Serien 2300/2500
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 7/8/9250
- Challenger® 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 7000/8000, Tucano
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson® 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash Torum 760/780
- Versatile RT490

Die **mittlere Konfiguration** ist optional für die AGCO IDEAL™ Serie.

Für die mittlere Konfiguration werden 4 kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Mittel“, siehe Abschnitt [4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 335](#).

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **Konfiguration „Breit“** ist optional an folgenden Mähdreschern möglich:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

Für die Konfiguration „Breit“ werden 2 kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

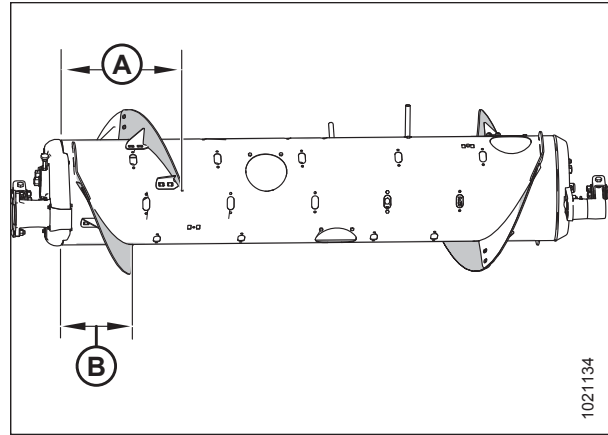


Abbildung 4.2: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

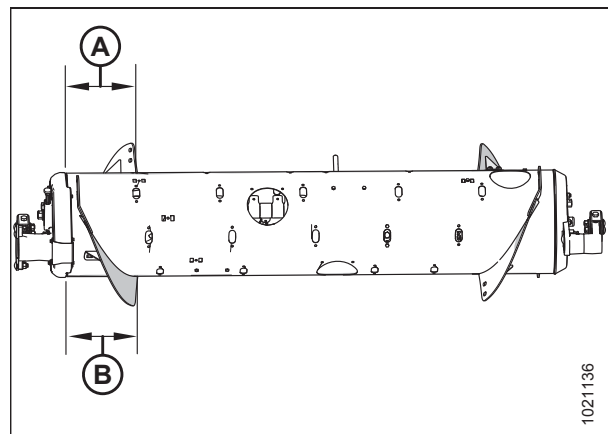


Abbildung 4.3: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht

A – 257 mm (10 1/8 Zoll)

B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähdreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Breit“, siehe Abschnitt [4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 338](#).

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **Konfiguration „Extra schmal“** ist optional und kann die Zuführleistung von Mähdreschern mit schmalem Schrägförderer erhöhen. Sie kann außerdem bei der Reisernte von Vorteil sein.

Für die Konfiguration „Extra schmal“ werden 8 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (4 links, 4 rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Um zusätzliche Schneckenwindungen anzubauen, müssen Sie in die Schneckenwindungen und in die Einzugstrommel Löcher bohren.

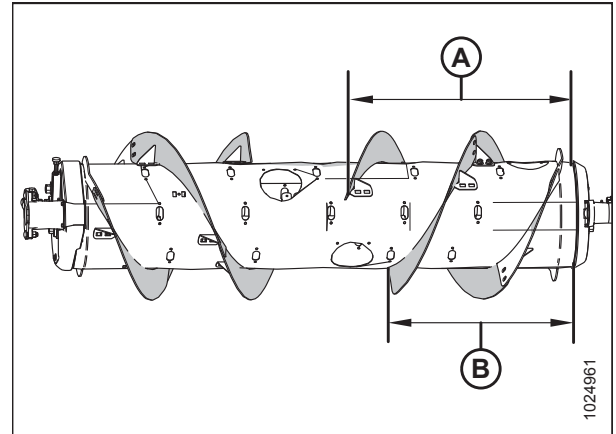


Abbildung 4.4: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Extra schmal“, siehe Abschnitt [4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 340](#).

Die **Konfiguration „Extra breit“** ist optional an folgenden Mähdreschern möglich:

- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780/7000/8000

Unter der Konfiguration „Extra breit“ kommen keine Aufschraub-Schneckenwindungen zum Einsatz. Das Erntegut wird ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen (A) befördert.

BEACHTEN:

Diese Konfiguration kann bei Mähdreschern mit breitem Schrägförderer einen besseren Gutfluss bewirken.

Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

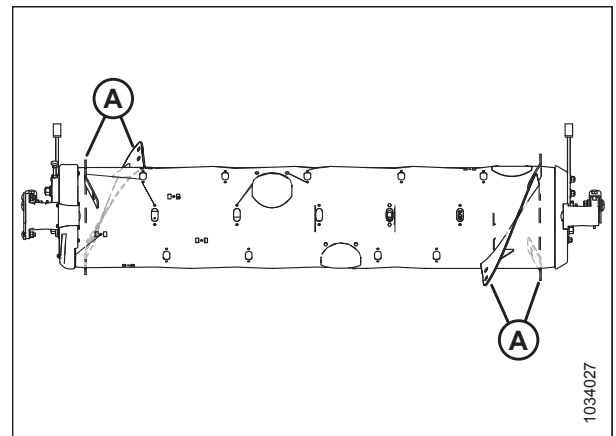


Abbildung 4.5: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Extra breit“, siehe Abschnitt [4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 344](#).

4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Schmal stehend“ werden vier lange Aufschraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

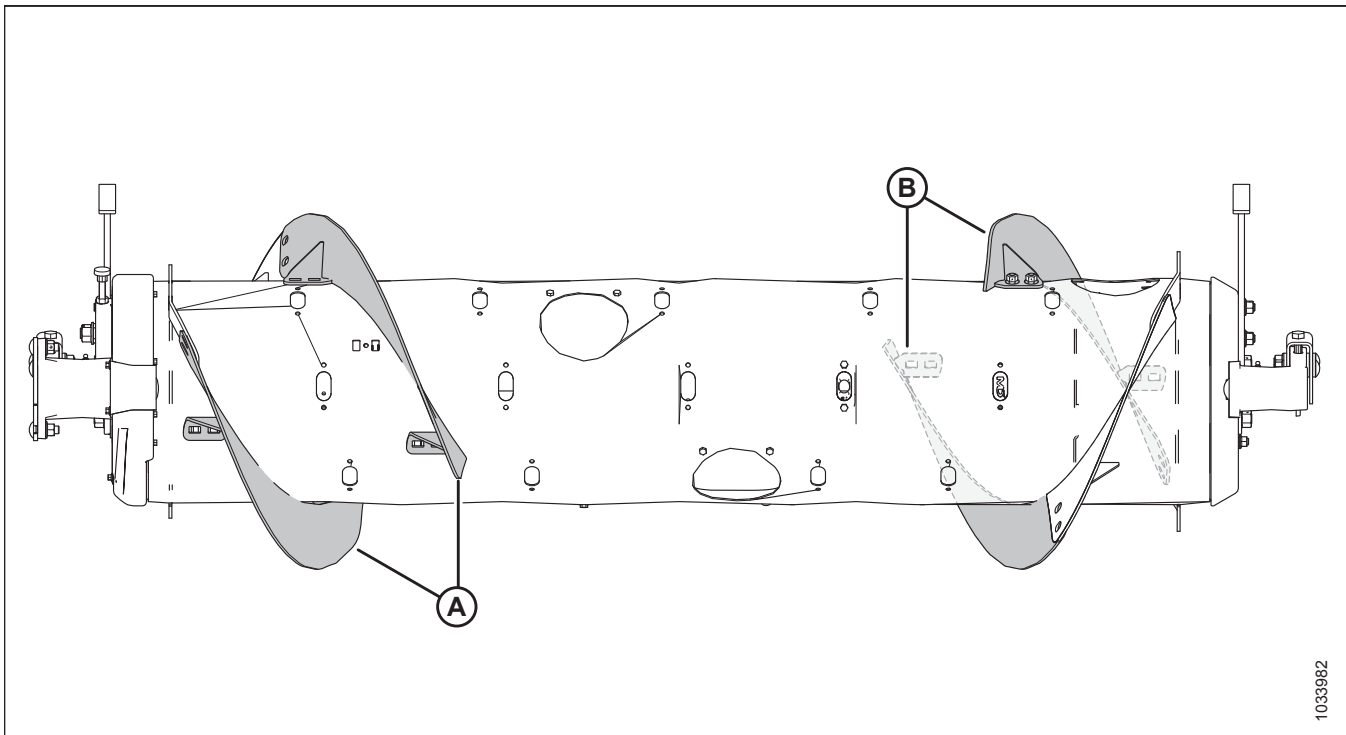


Abbildung 4.6: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“:

Vier Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 345.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 356.

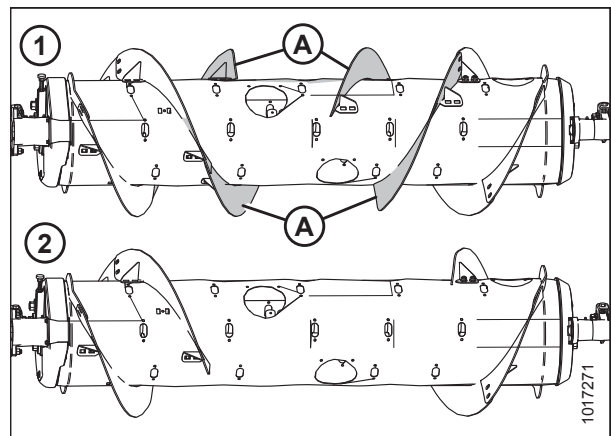


Abbildung 4.7: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Extra schmal“

2 – Konfiguration „Schmal stehend“

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Schmal stehend“:

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind zwei Schneckenwindungssätze (MD #287032 oder B6400⁴⁵) erhältlich. Sie müssen bestehende kurze Schneckenwindungen (A)⁴⁶ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen und die überzähligen Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 345](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348](#).
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 354](#).

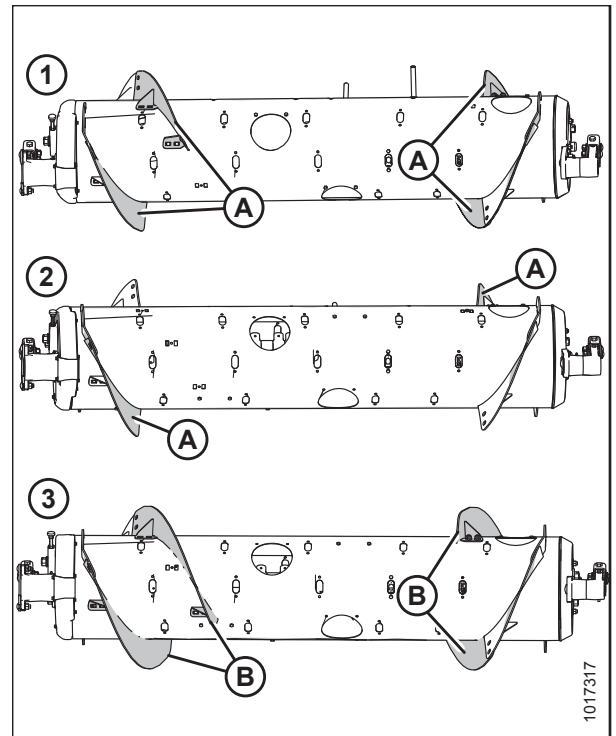


Abbildung 4.8: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
3 – Konfiguration „Schmal stehend“

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

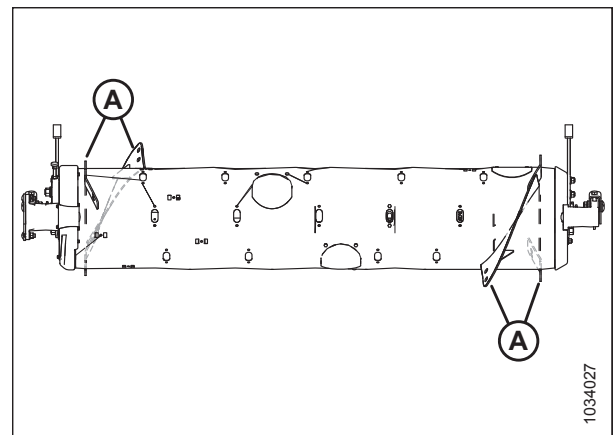


Abbildung 4.9: Konfiguration „Extra breit“

45. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

46. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

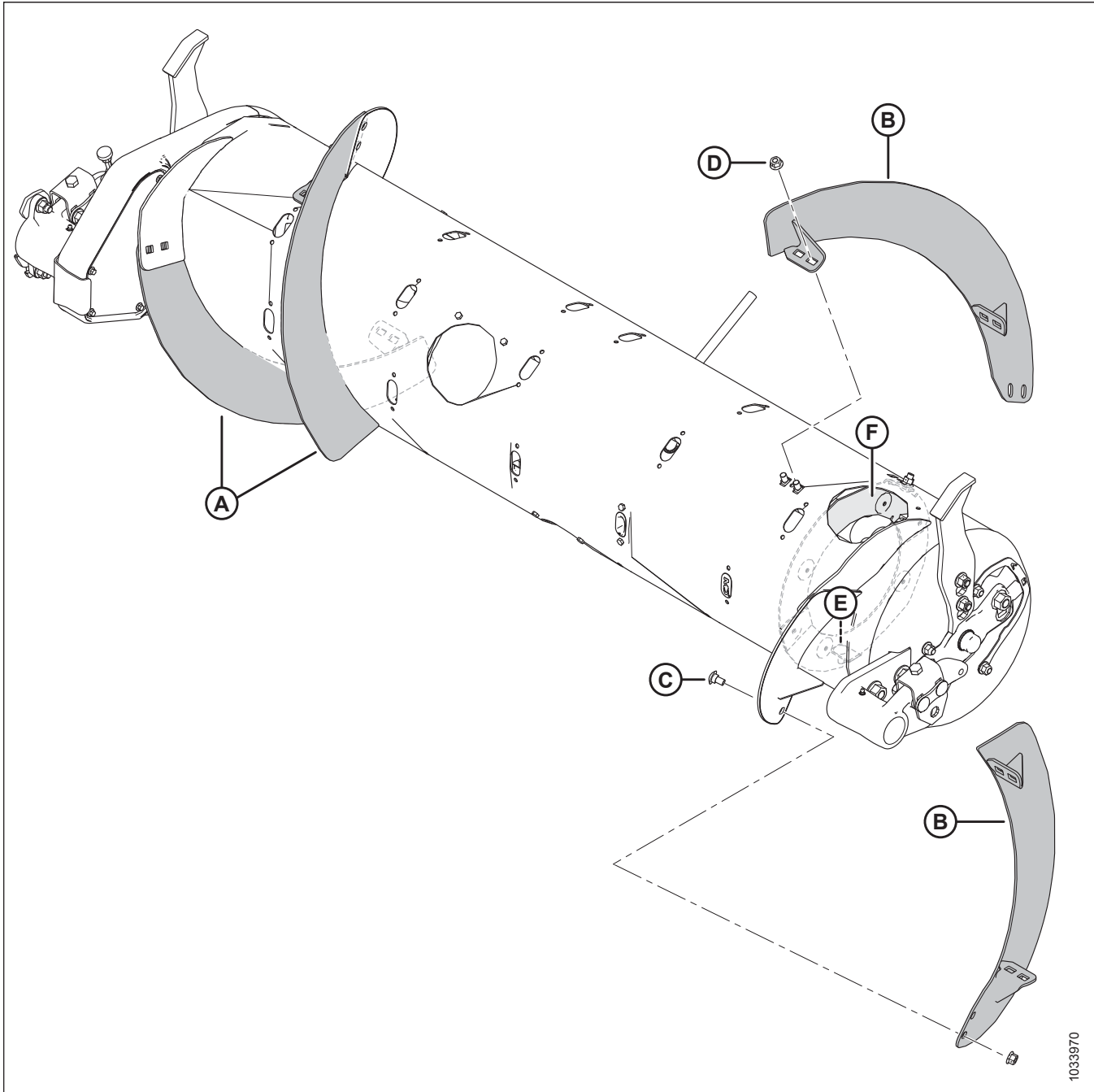


Abbildung 4.10: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

D – Mittige Flanschmutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Schmal stehend“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F). Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Mittel“ werden vier kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

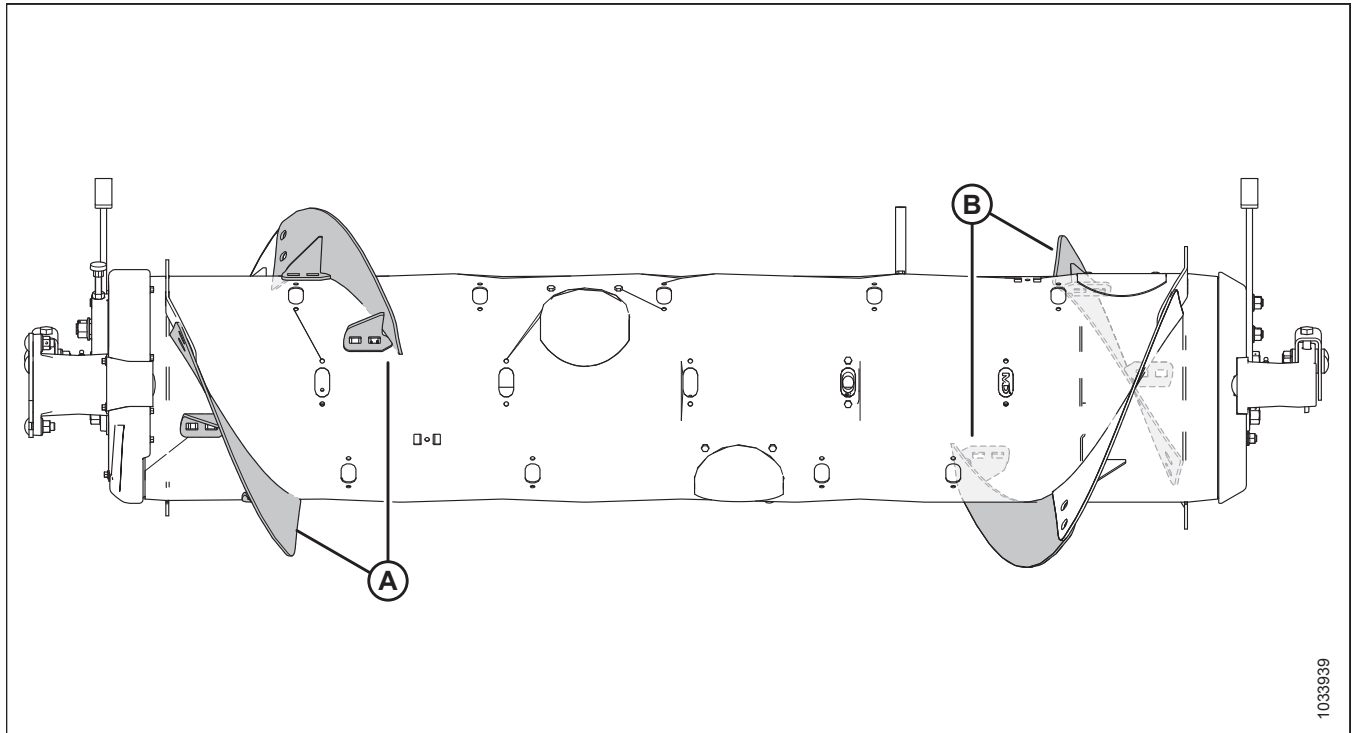


Abbildung 4.11: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“:

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Bei der Umrüstung werden neue Schneckenwindungen (A) eingebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt 4.1.7 *Einbauen von Aufsraub-Schneckenwindungen*, Seite 348.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt 4.1.9 *Ausbauen von Einzugsfingern*, Seite 354.

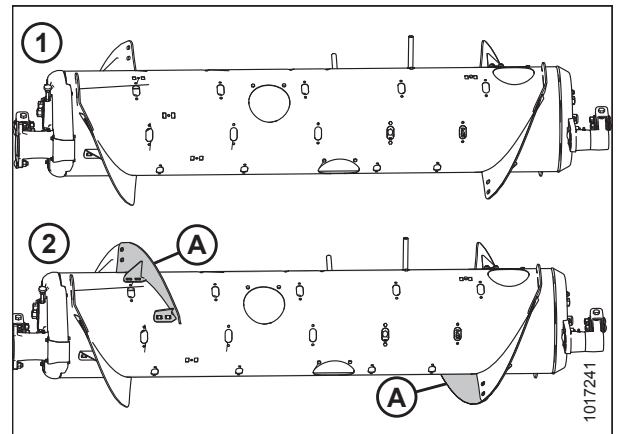


Abbildung 4.12: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Mittel“:

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #287031). Sie müssen lange Schneckenwindungen (A)⁴⁷ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 345* und *4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 356*.

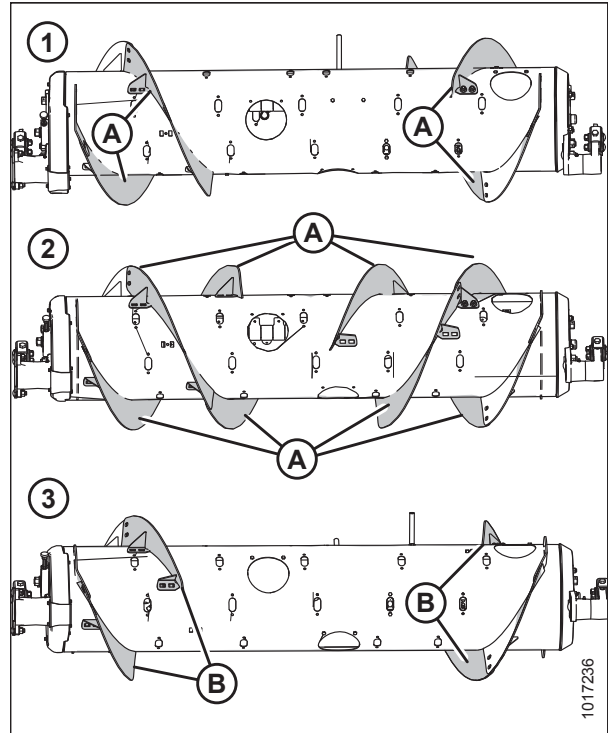


Abbildung 4.13: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Mittlere Konfiguration

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Mittel“:

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #287031). Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) vier kurze Schneckenwindungen angebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 354*.

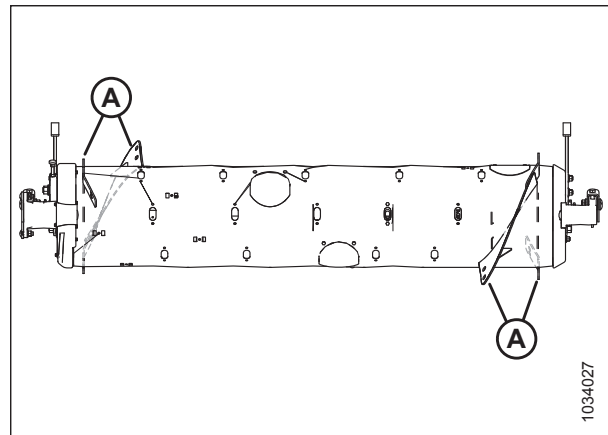


Abbildung 4.14: Konfiguration „Extra breit“

47. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckenwindungen verbaut.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

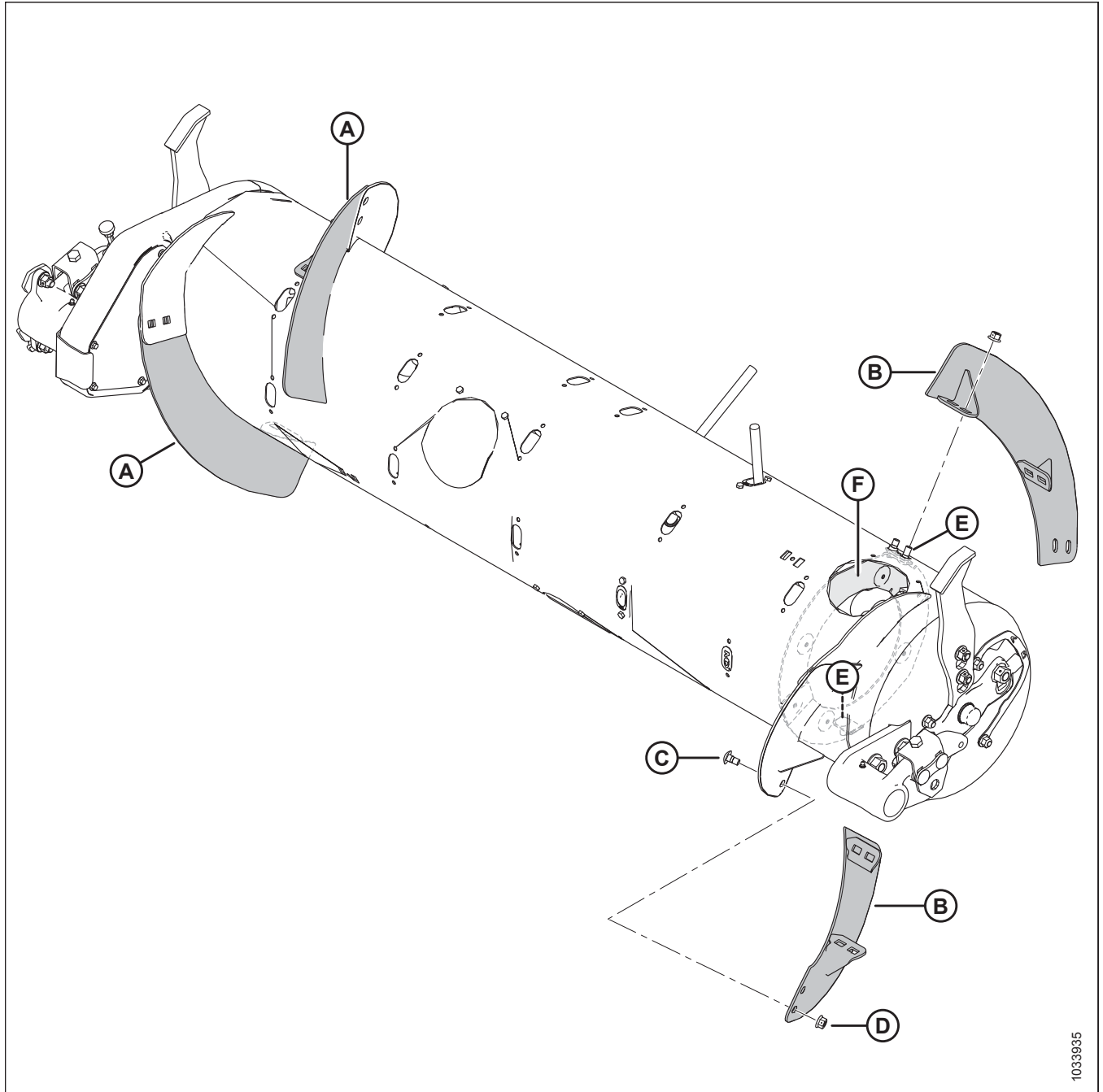


Abbildung 4.15: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

E – Vorhandene Schlossschrauben M10 x 25 mm

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

D – Mittige Flanschmutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

Verwenden Sie in der Konfiguration „Mittel“ die bereits vorhandenen 25-mm-Schrauben, um an den Positionen (E) die Schneckenwindungen an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F) zu sichern.

4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Breit“ werden zwei kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähdreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.

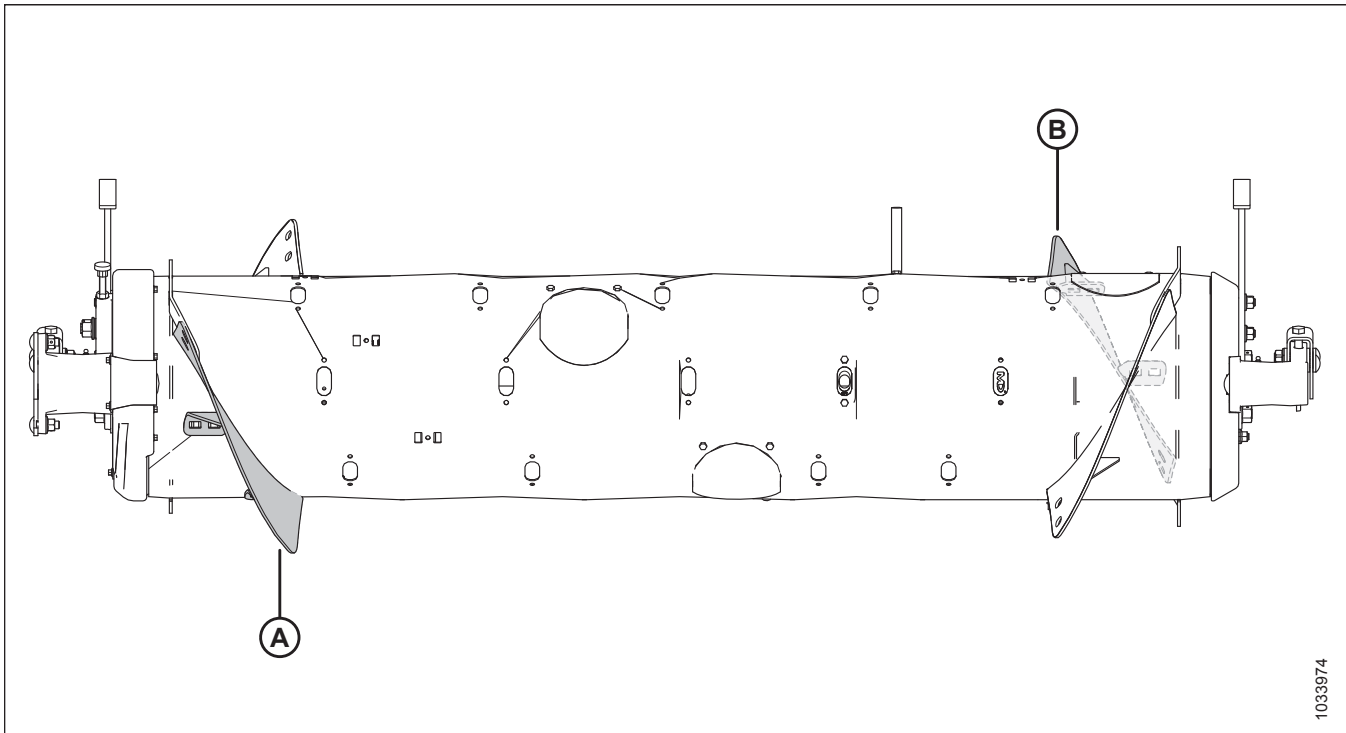


Abbildung 4.16: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“ auf „Breit“:

Bestehende Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufschaub-Schneckenwindungen](#), Seite 345.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 356.

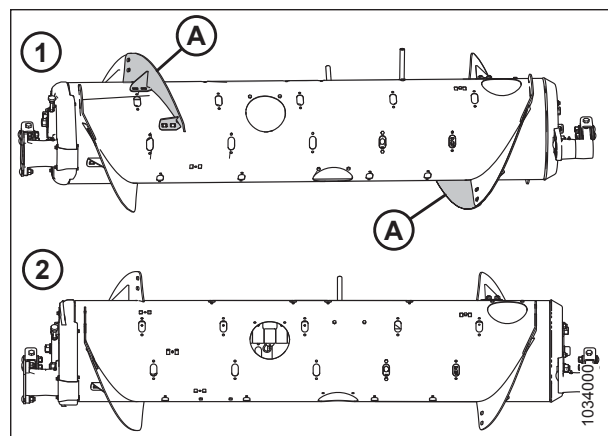


Abbildung 4.17: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Breit“:

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) zwei kurze Schneckenwindungen angebaut. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348](#).
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt [4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 354](#).

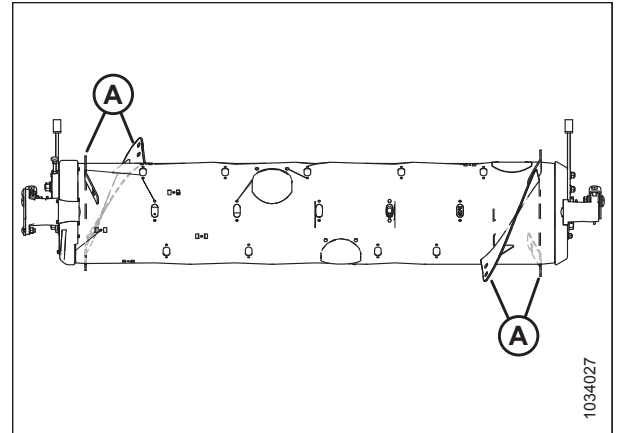


Abbildung 4.18: Konfiguration „Extra breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Breit“:

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Sie müssen die bestehenden langen Schneckenwindungen (A)⁴⁸ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 345](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 356](#).

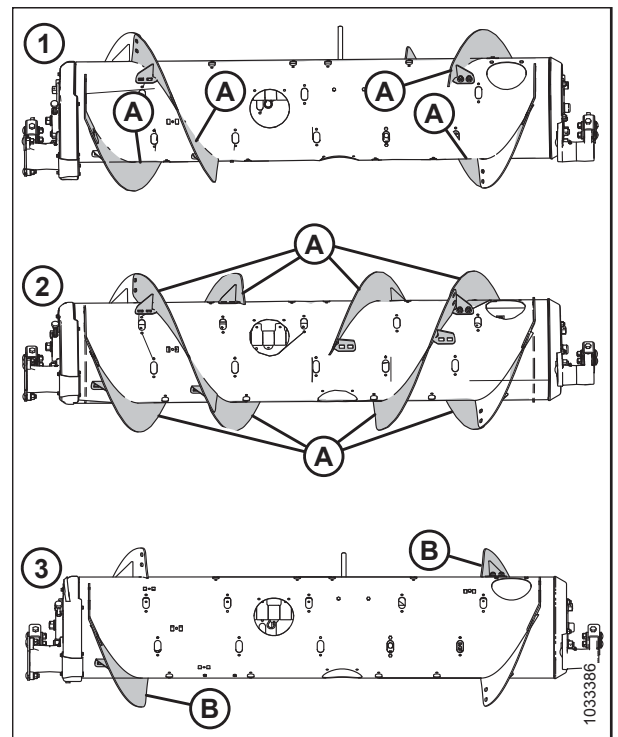
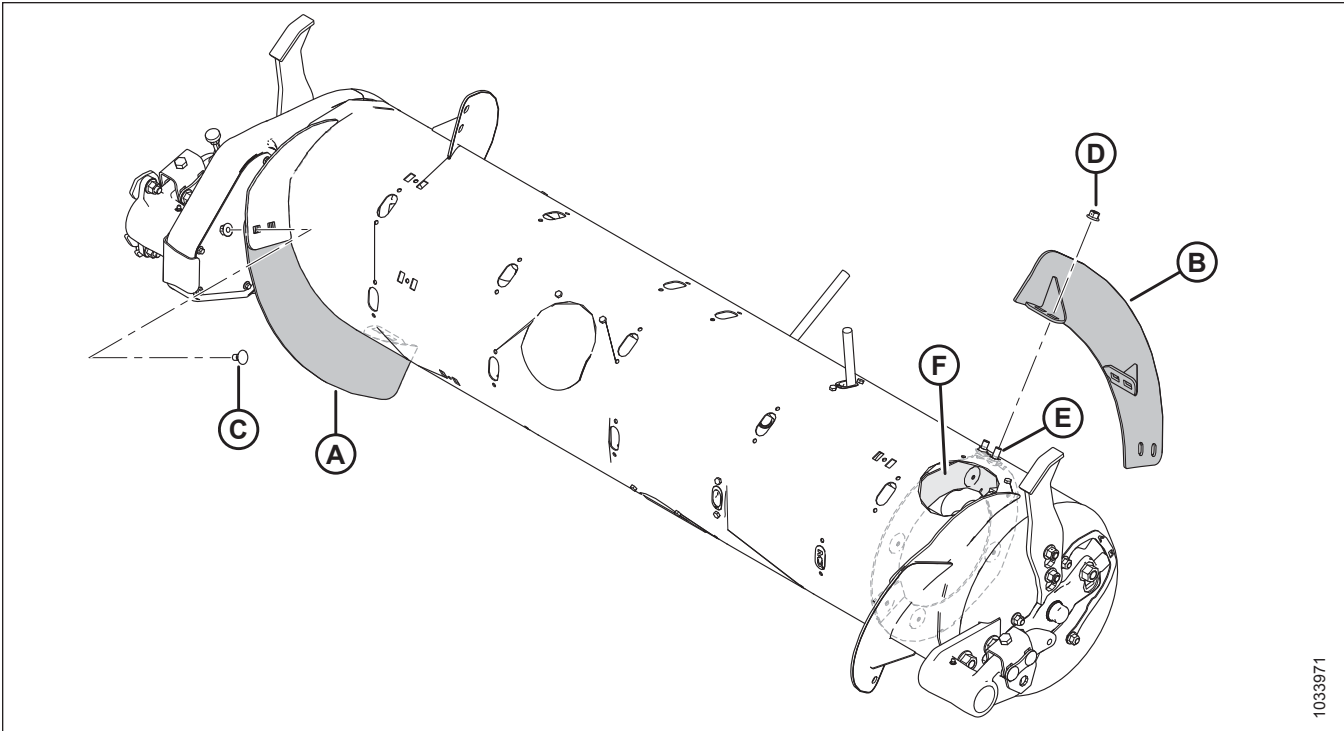


Abbildung 4.19: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Konfiguration „Breit“

48. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckenwindungen verbaut.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS



1033971

Abbildung 4.20: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

D – Mittige Flanschnutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Breit“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F). Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Extra schmal“ werden acht lange Aufschaub-Schneckenwindungen (vier links, vier rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Um die vier zusätzlichen Schneckenwindungen anzubauen, müssen Sie in die Schneckenwindungen und in die Einzugstrommel Löcher bohren.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

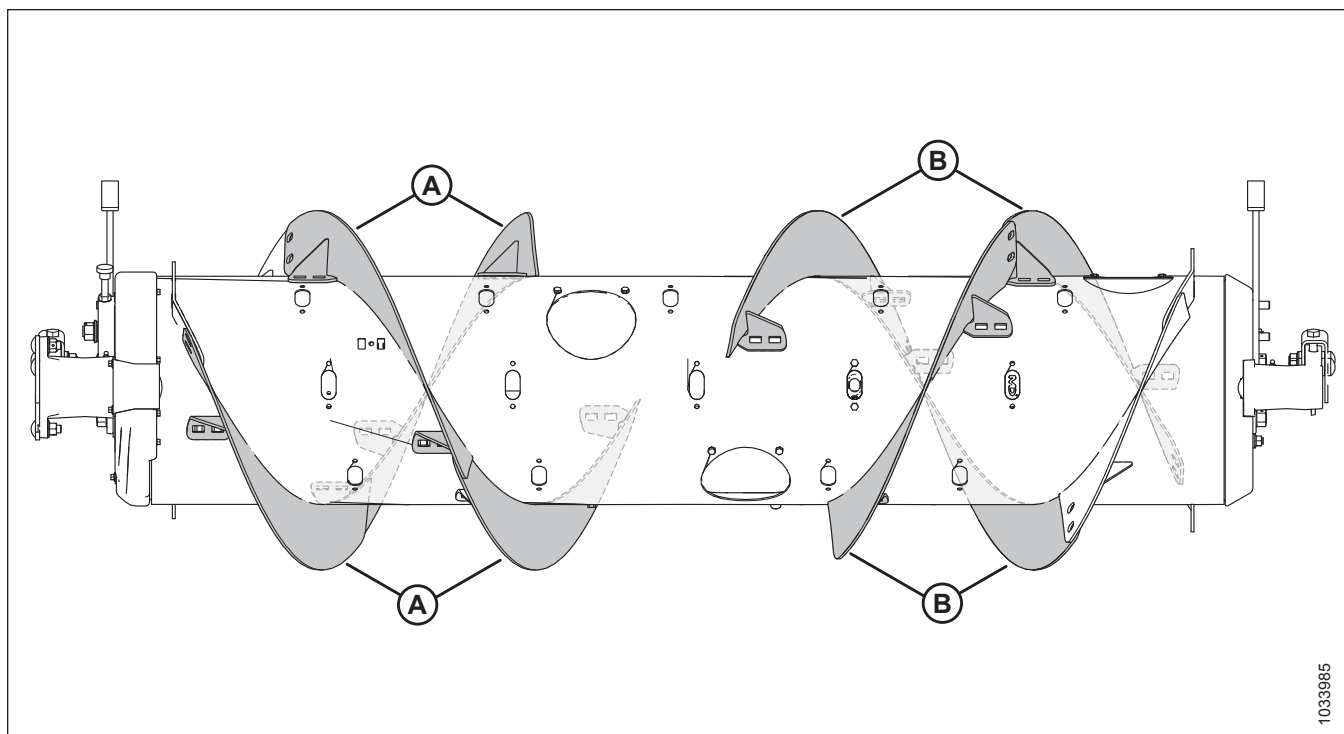


Abbildung 4.21: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“:

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind zwei Schneckenwindungssätze (MD #287032 oder B6400⁴⁹) erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um die Schneckenwindungen (A) einzubauen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348](#).
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 351](#).
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 356](#) und [4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 354](#).

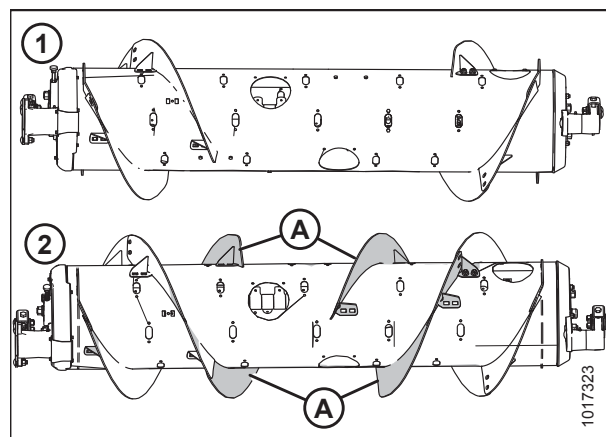


Abbildung 4.22: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“

49. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Extra schmal“:

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration müssen vier Schneckenwindungssätze (MD #287032 oder B6400)⁵⁰ erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf diese Konfiguration umzurüsten.

Sie müssen die bestehenden kurzen Schneckenwindungen (A)⁵¹ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 345](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 348](#).
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 351](#).
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 356](#) und [4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 354](#).

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

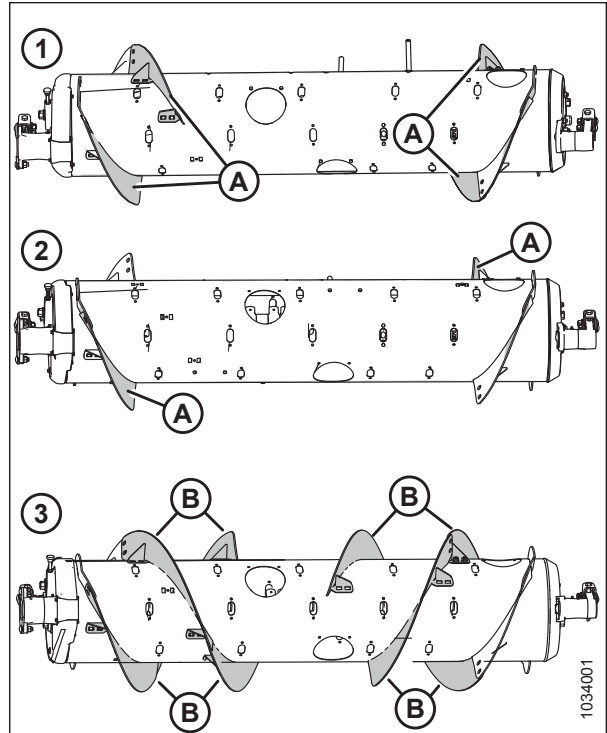


Abbildung 4.23: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
3 – Konfiguration „Extra schmal“

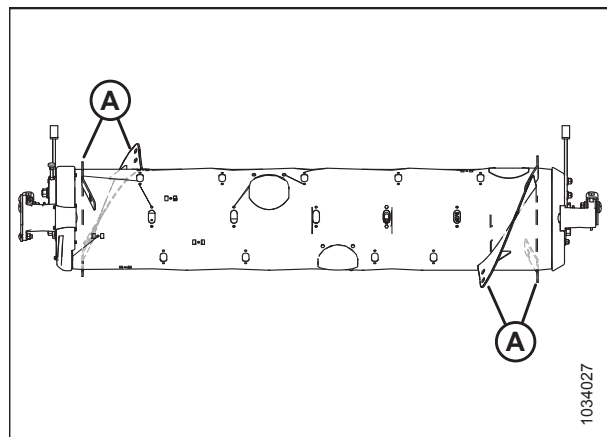


Abbildung 4.24: Konfiguration „Extra breit“

50. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.

51. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

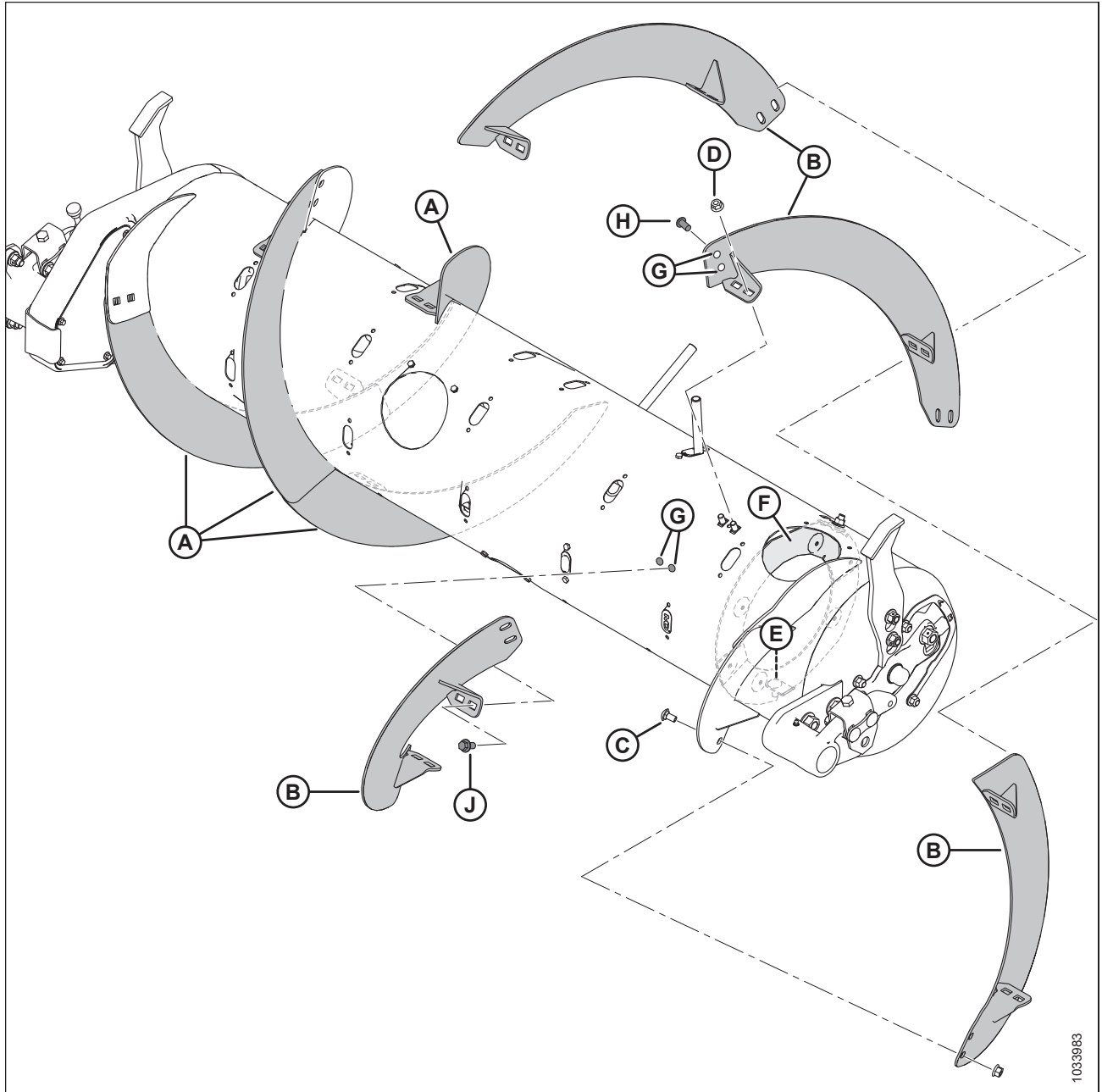


Abbildung 4.25: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittige Flanschnutter M10 (MD #135799)

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

G – Lochbohrungen – 11 mm (7/16 Zoll)⁵²

H – Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm (MD #135723)⁵³

J – Flanschschauben M10 x 20 mm (MD #152655)⁵⁴

52. Für jede der vier zusätzlichen Schneckenwindungen müssen sechs Löcher gebohrt werden (vier in die Einzugstrommel und zwei in die benachbarte Schneckenwindung).

53. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

54. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Extra schmal“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F). Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung

Unter der Konfiguration „Extra breit“ kommen keine Aufschraub-Schneckenwindungen zum Einsatz. Das Erntegut wird ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen befördert. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähdreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.

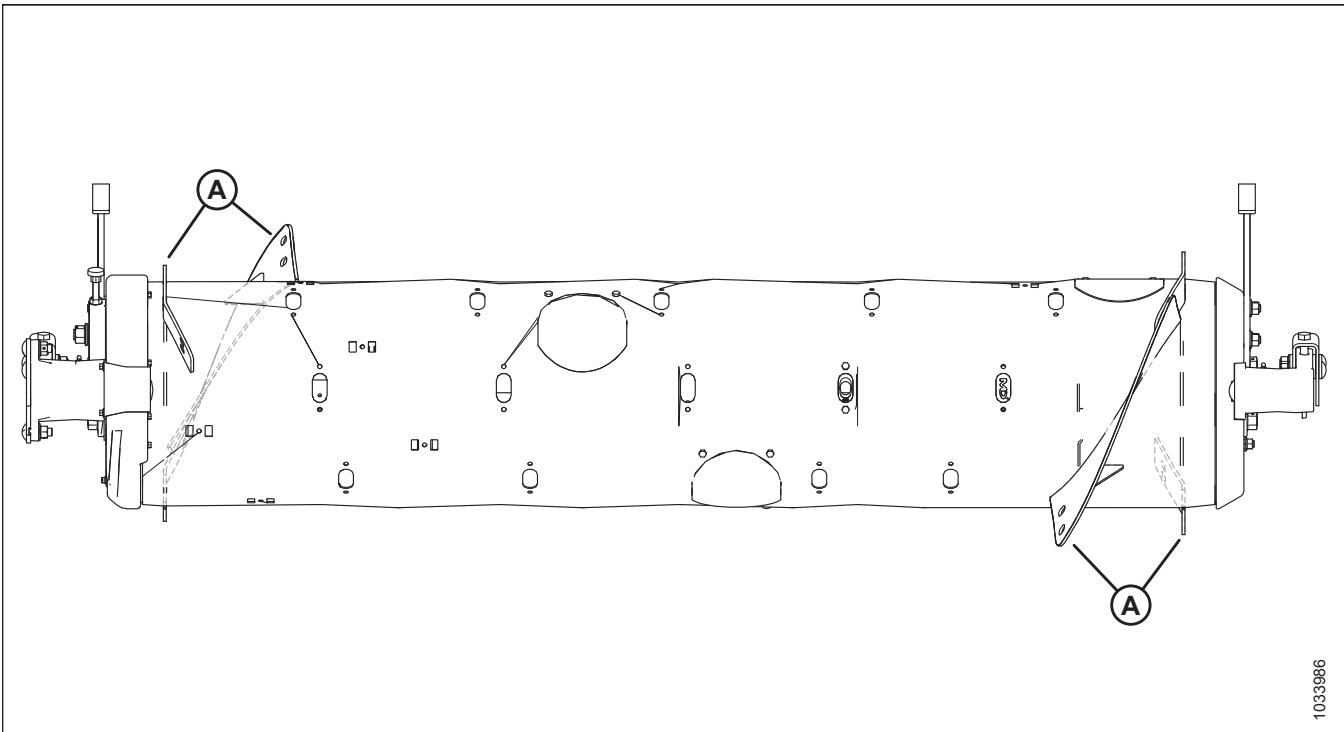


Abbildung 4.26: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

Umrüsten auf die Konfiguration „Extra breit“:

Alle bestehenden Aufsraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufsraub-Schneckenwindungen, Seite 345](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 356](#).

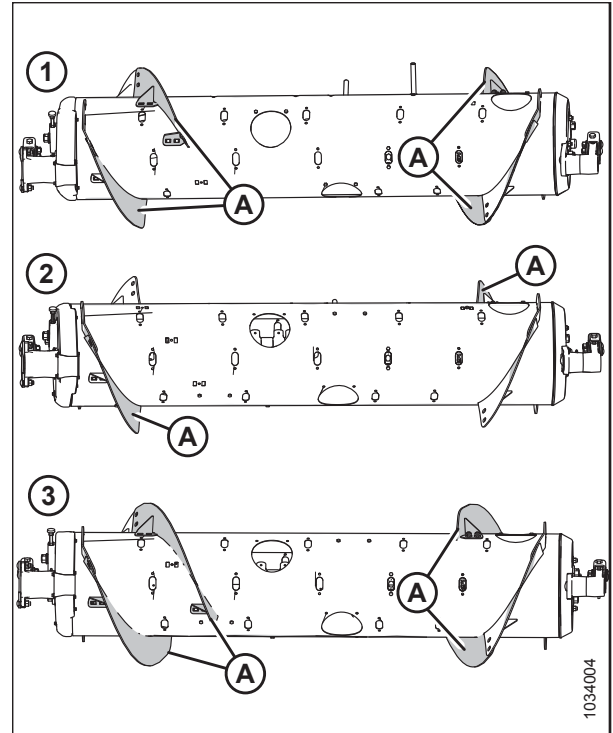


Abbildung 4.27: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Schmal stehend“

4.1.6 Ausbauen von Aufsraub-Schneckenwindungen

Stellen Sie fest, wie viele und welche Schneckenwindungen Sie bestellen müssen. Entfernen Sie die Aufsraub-Schneckenwindungen erst, wenn die Ware eingetroffen ist. Weitere Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen, siehe Abschnitt [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329](#).

Wie folgt vorgehen, um Aufsraub-Schneckenwindungen auszubauen:

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Stützstreben in die Stützstellung bringen und erst dann unter die Maschine begeben.

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.

BEACHTEN:

Auf sämtlichen Abbildungen ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Auf der rechten Seite ist innen an der Einzugstrommel eine magnetische Platte (A) zur Abdeckung des Rückwärtsgetriebes angebracht. Sämtliche Nennungen der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten NICHT für die linke Seite der Einzugstrommel.

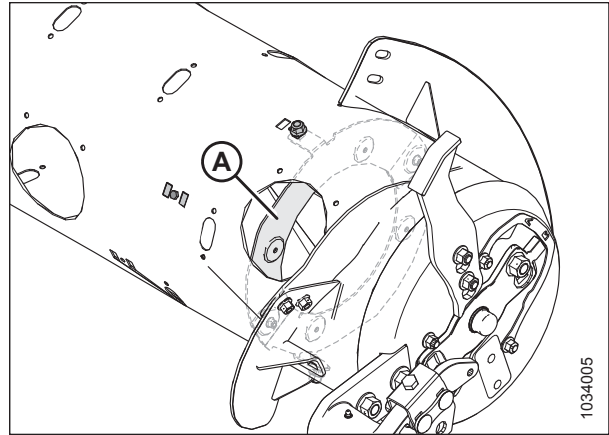


Abbildung 4.28: Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

2. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
3. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

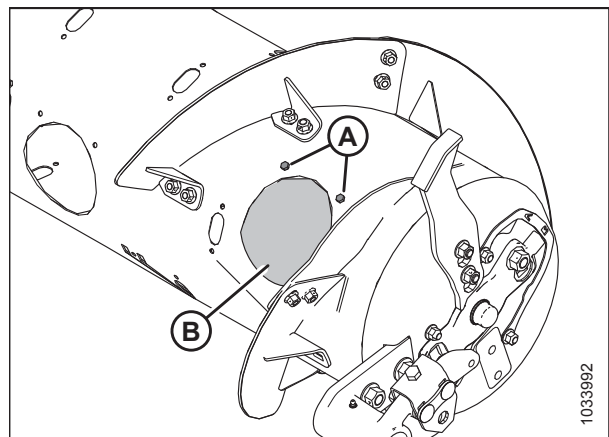


Abbildung 4.29: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

4. Schrauben und Muttern (B) entfernen und Schneckenwindung (A) abnehmen. Falls die Schneckenwindung an der magnetischen Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) befestigt ist, die Schraube und die Mutter von Position (C) aufbewahren. Sie benötigen sie, um die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) nach dem Ausbauen der Schneckenwindung wieder zu befestigen. Die Schraube (C) ist länger als die Schrauben (B).

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

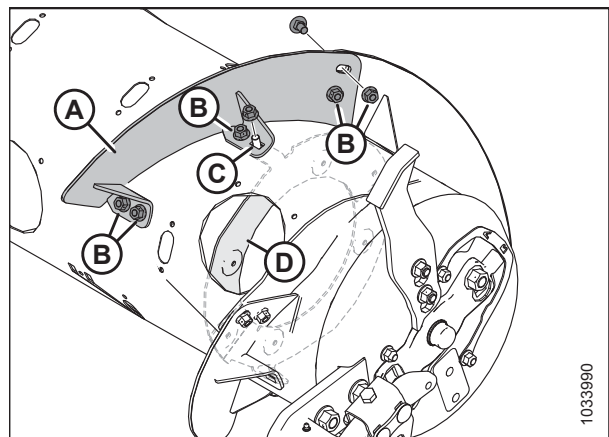


Abbildung 4.30: Kurze Schneckenwindung – rechts

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Die lange Schneckenwindung (A) in dieser Abbildung wird nicht an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt. Die gegenüberliegende lange Schneckenwindung wird dagegen schon an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

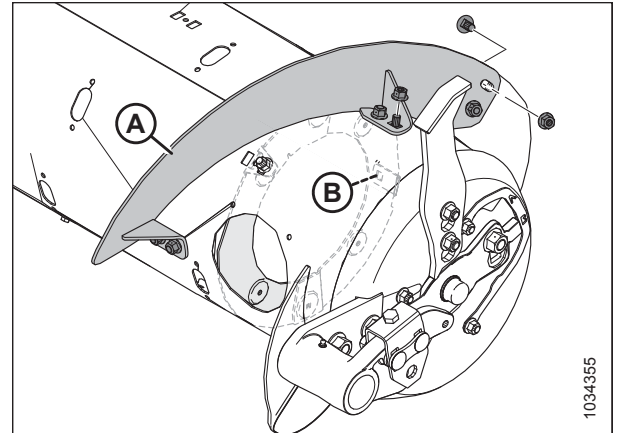


Abbildung 4.31: Lange Schneckenwindung – rechts

5. An den Stellen, an denen die Schneckenwindung von der Einzugstrommel abgenommen wurde, den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (A) mit M6-Schraube (B) und Blechmutter (C) montieren Auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

Falls die Stopfen **NICHT** mit neuen Schrauben befestigt werden, auf die wiederverwendeten Schrauben vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

BEACHTEN:

An den Stellen, an denen die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Einzugstrommel befestigt ist, brauchen keine Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme eingebaut zu werden.

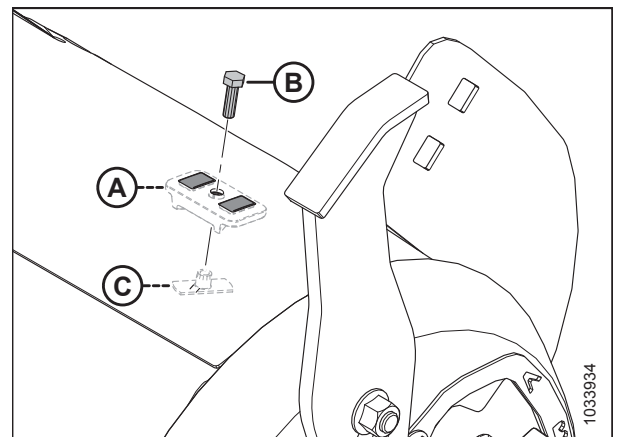


Abbildung 4.32: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

6. Die Arbeitsschritte zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen. Verweise auf die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für die linke Seite.

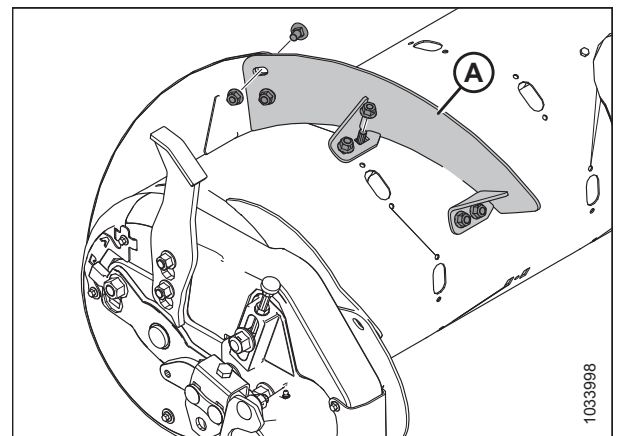


Abbildung 4.33: Kurze Schneckenwindung – links

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

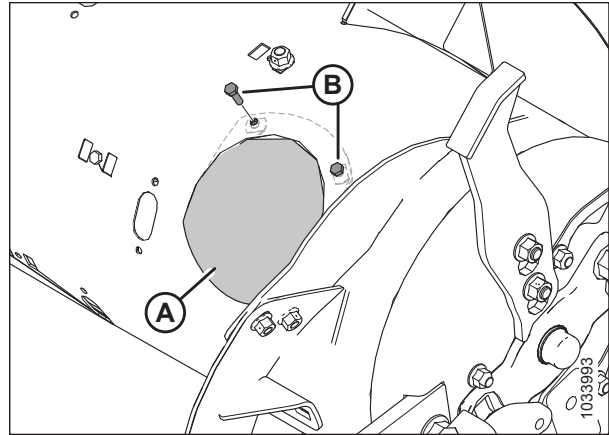


Abbildung 4.34: Abdeckung – rechts

4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Stellen Sie vor dem Einbauen der Aufschraub-Schneckenwindungen fest, wie viel Stück und welche Modelle Sie bestellen müssen. Weitere Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen, siehe Abschnitt [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329](#).

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen einzubauen:

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Stützstreben in die Stützstellung bringen und erst dann unter die Maschine begeben.

- Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten.

BEACHTEN:

Auf sämtlichen Abbildungen ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

BEACHTEN:

Auf der rechten Seite ist innen an der Einzugstrommel eine magnetische Platte (A) zur Abdeckung des Rückwärtsgetriebes angebracht. Sämtliche Nennungen der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten NICHT für die linke Seite der Einzugstrommel.

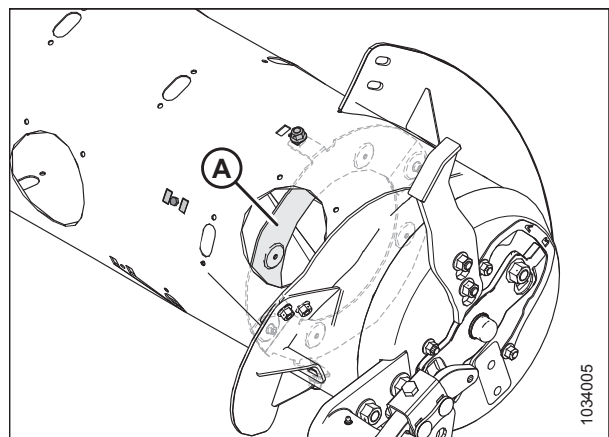


Abbildung 4.35: Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

2. Die Einzugsstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
3. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

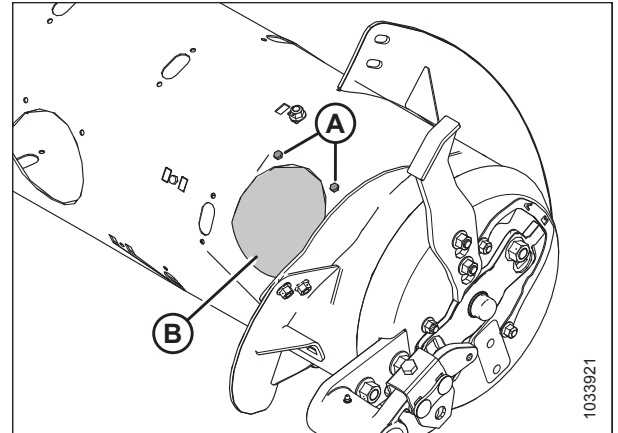


Abbildung 4.36: Abdeckung an der Einzugsstrommel – rechts

4. Neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) auf der Trommel ansetzen, um festzustellen, welche Stopfen entfernt werden müssen. Die neue Schneckenwindung überlappt an der Außenseite der benachbarten Schneckenwindung.

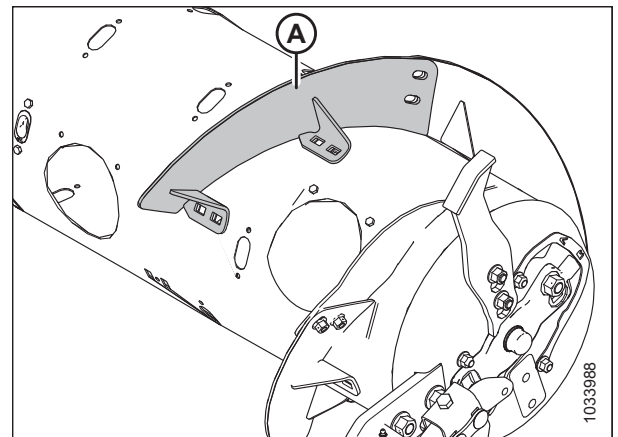


Abbildung 4.37: Rechte Seite der Einzugsstrommel

5. Betroffene Stopfen (A) entfernen. Wenn die neue Schneckenwindung an einer Stelle befestigt werden muss, an der auch die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (B) an der Trommel befestigt ist, die Befestigungselemente (C) ausbauen und aufbewahren. Die Schrauben, die die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Trommel befestigen, sind etwas länger als die anderen Schneckenwindungsschrauben.

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugsstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugsstrommel haftet.

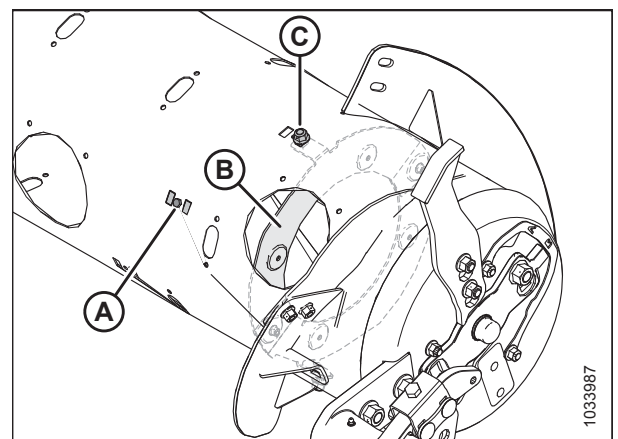


Abbildung 4.38: Rechte Seite der Einzugsstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Schneckenwindung (A) mit Flachrundschauben mit Vierkantansatz (M10 x 20 mm) und zentral sichernden Flanshmuttern an den mit (B) markierten Stellen montieren. Wenn die Schneckenwindung an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) zu befestigen ist, die etwas längere Schraube (M10 x 25 mm) und die zentral sichernde Flanshmutter an Position (C) montieren, um die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung mit der Trommel und der Schneckenwindung zu verbinden.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten beschädigt werden.

WICHTIG:

Die Köpfe der Schrauben, die die Schneckenwindungen miteinander verbinden, müssen nach innen zeigen.

- Die sechs Muttern und Schrauben auf 47 Nm (35 lbf•ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 61 Nm (45 lbf•ft) anziehen.

BEACHTEN:

Die lange Schneckenwindung (A) in dieser Abbildung wird nicht an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt. Die gegenüberliegende lange Schneckenwindung wird dagegen schon an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

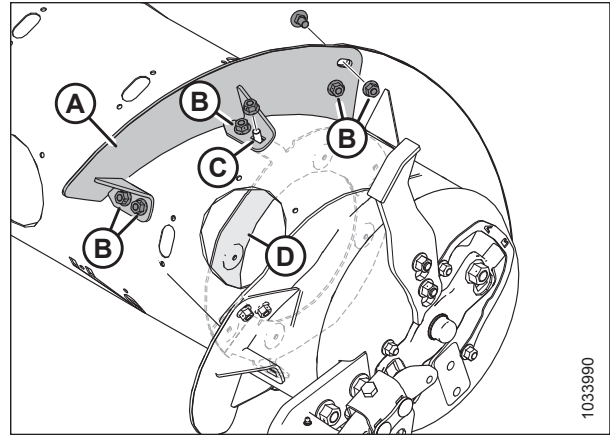


Abbildung 4.39: Kurze Schneckenwindung – rechts

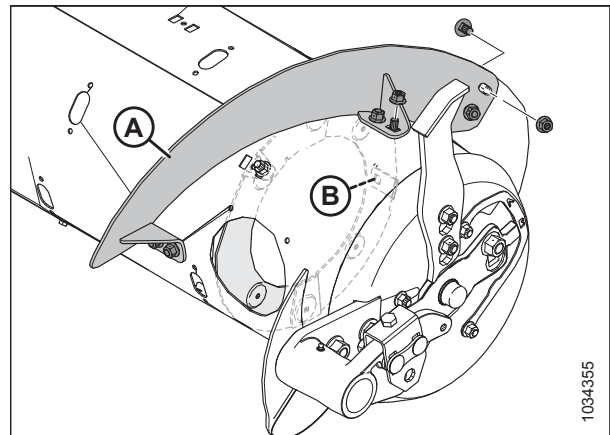


Abbildung 4.40: Lange Schneckenwindung – rechts

- Die Arbeitsschritte zum Einbauen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen. Verweise auf die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für die linke Seite.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen sind am effektivsten, wenn keine Spalte frei bleiben. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

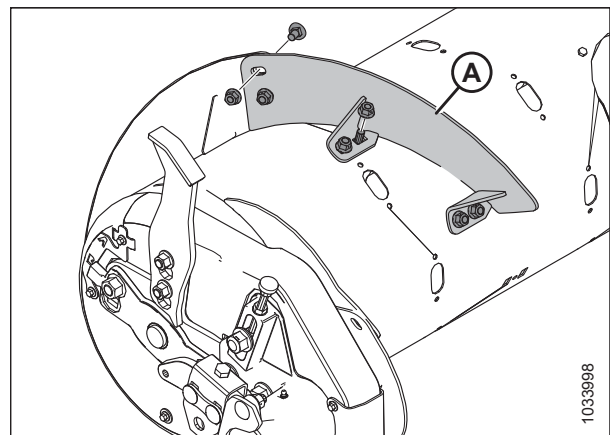


Abbildung 4.41: Kurze Schneckenwindung – links

- Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

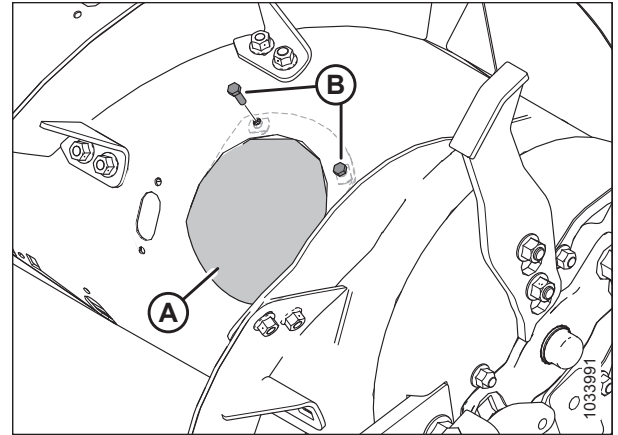


Abbildung 4.42: Abdeckung – rechts

- Falls die Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet werden soll und Löcher in die Trommel gebohrt werden müssen, lesen Sie Abschnitt [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“](#), Seite 351.

4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“

Zum Umrüsten auf die Konfiguration „Extra schmal“ müssen für die zusätzlichen Schneckenwindungen mehrere Löcher gebohrt werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Umrüstung wird davon ausgegangen, dass die Einzugstrommel aktuell mit der Konfiguration „Schmal stehend“ (4 lange Schneckenwindungen [A]) bestückt ist.

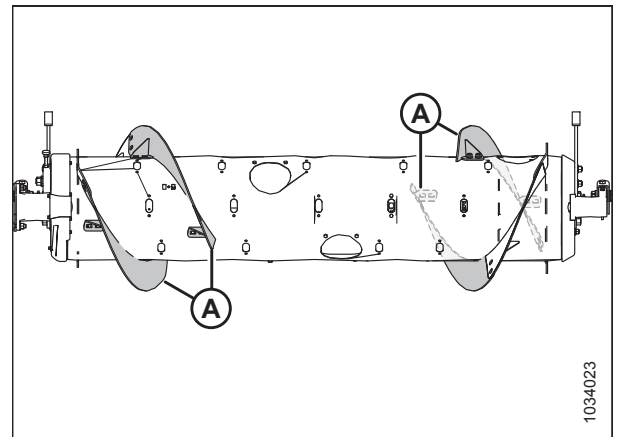


Abbildung 4.43: Konfiguration „Schmal stehend“

Wie folgt vorgehen, um vier zusätzliche lange Schneckenwindungen für die Konfiguration „Extra schmal“ zu montieren:

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Stützstreben in die Stützstellung bringen und erst dann unter die Maschine begeben.

- Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten.

BEACHTEN:

Auf sämtlichen Abbildungen ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

2. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
3. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Schneckenwindung (B) die neue Schneckenwindung (A) ansetzen.
4. Auf alter Schneckenwindung (B) Markierungen für die Lochbohrungen (C) anzeichnen.
5. Die Abdeckung ausbauen, die der vorhandenen Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
6. Die bereits vorhandene Aufschaub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel abbauen. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
7. Mit einem 11-mm-Bohrer ($\frac{7}{16}$ Zoll) an den Markierungen (A) der alten Schneckenwindung zwei Löcher bohren.
8. Die alte Aufschaub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

Die Schlossschraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten beschädigt werden.

9. Die neue Schneckenwindung (A) an der Außenseite der alten Schneckenwindung (B) auf der Trommel ansetzen.
10. Die Schneckenwindung mit zwei Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm und den zentral sichernden Flanschmuttern sichern.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite (Erntegutseite) der Schneckenwindung stehen (Richtung Schneidwerkmitte). Die Muttern müssen Richtung Außenseite zeigen.

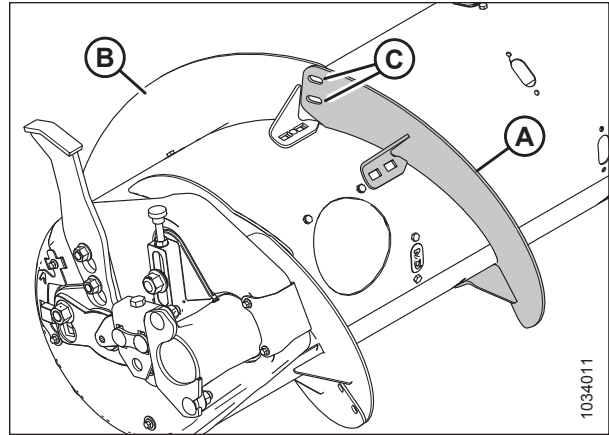


Abbildung 4.44: Linke Seite der Einzugstrommel

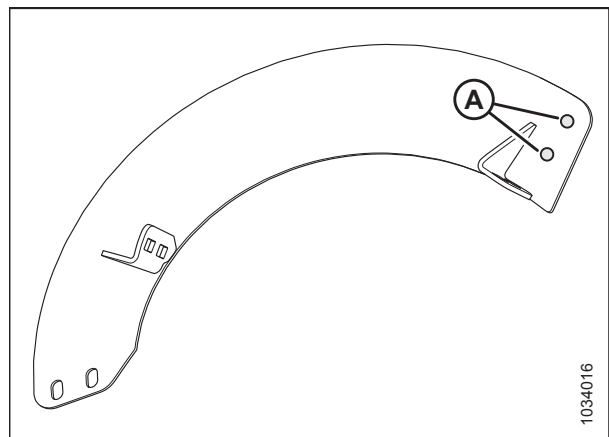


Abbildung 4.45: Bohrstellen

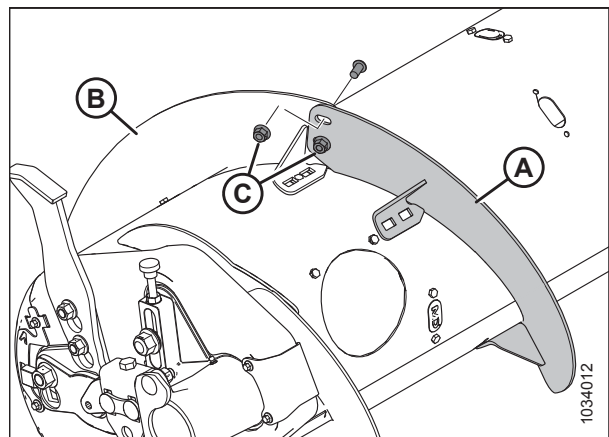


Abbildung 4.46: Linke Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schneckenwindung (A) wie abgebildet strecken, damit sie auf die Einzugstrommel passt. Mit Hilfe der Langlöcher die Schneckenwindung so verschieben, dass sie bestmöglich an der Einzugstrommel anliegt.

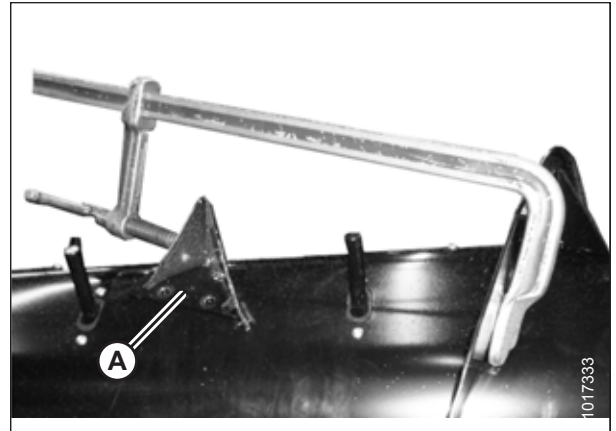


Abbildung 4.47: Axial gestreckte Schneckenwindung

- Nachdem die Schneckenwindung an der gewünschten Position ist, vier Bohrlöcher (A) markieren und mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) Löcher in Einzugstrommel bohren.

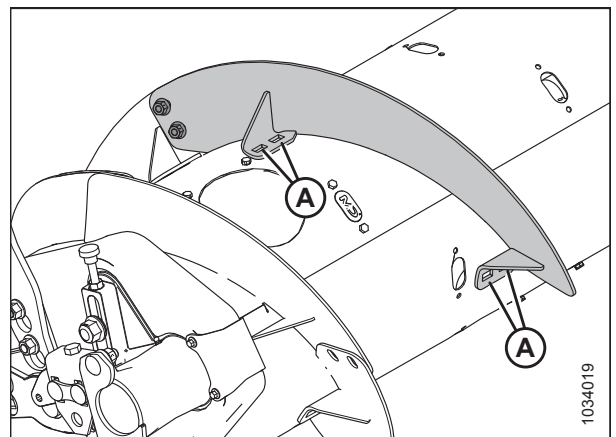


Abbildung 4.48: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommelseite

- Die nächstgelegenen Abdeckungen (B) abmontieren. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
- Die Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm,) sowie vier zentral sichernden Flanschnuttern an den Bohrungen (A) der Einzugstrommel sichern.
- Arbeitsschritt 2, Seite 352 bis 14, Seite 353 für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.

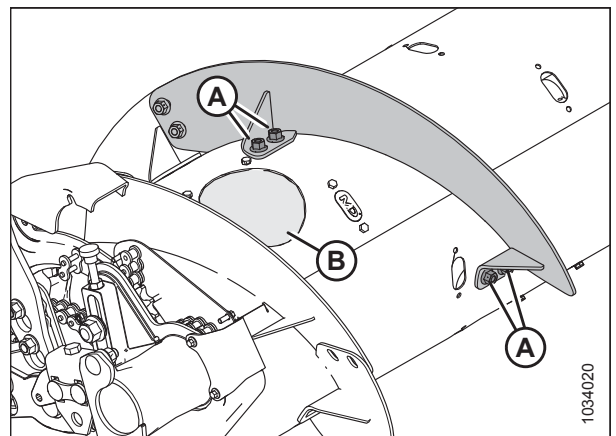


Abbildung 4.49: Linke Seite der Einzugstrommel

16. Arbeitsschritte [2, Seite 352](#) bis [14, Seite 353](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.

BEACHTEN:

Eine der alten Schneckenwindungen (A) auf der rechten Seite ist mit Schraube (B) an der magnetischen Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (C) befestigt. Schraube (B) ist länger als die anderen Schneckenwindungsschrauben und muss beim Wiedereinbauen der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung wieder an derselben Stelle montiert werden.

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

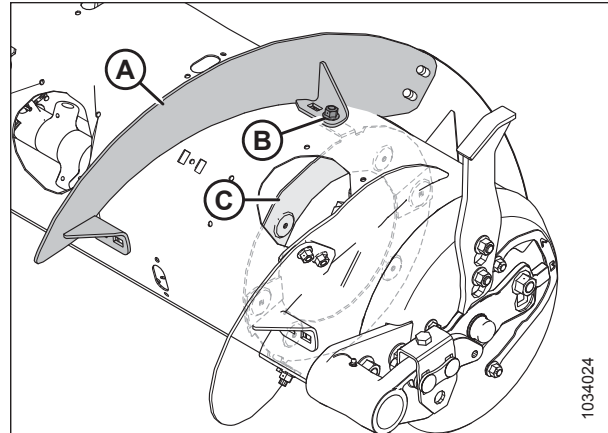


Abbildung 4.50: Schneckenwindung auf rechter Einzugstrommelseite

17. Alle Muttern und Schrauben der Schneckenwindungen auf 47 Nm (35 lbf•ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben auf 61 Nm (45 lbf•ft) festziehen.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen sind am effektivsten, wenn keine Spalte frei bleiben. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

18. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 480](#) oder [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 478](#).
19. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder montieren und mit Schrauben sichern. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und mit 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.

4.1.9 Ausbauen von Einzugsfingern

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

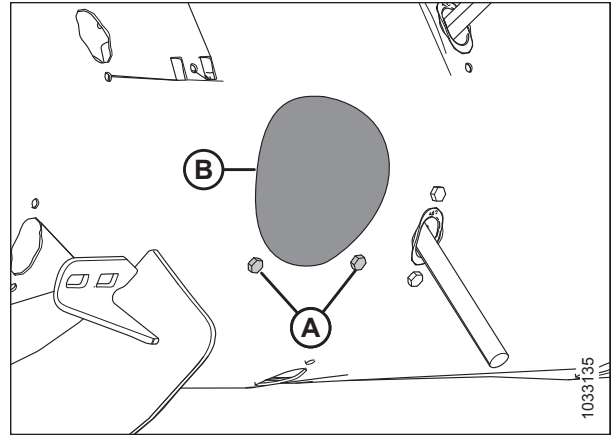


Abbildung 4.51: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

- Wie folgt vorgehen, um Finger auszubauen:
 - Federstecker (A) abziehen. Den Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
 - Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugstrommel schieben. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugstrommel ziehen.

BEACHTEN:

Wenn der Finger beschädigt ist, etwaige Reste aus dem Halter (C) und dem Trommel-Inneren entfernen.

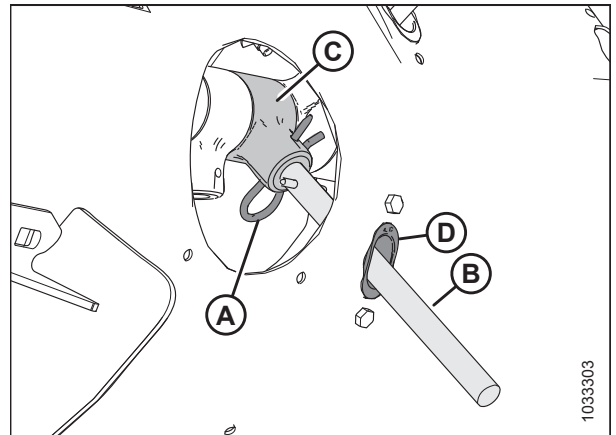


Abbildung 4.52: Einzugsfinger

- Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugstrommel. Fingerführung (B) ausbauen.

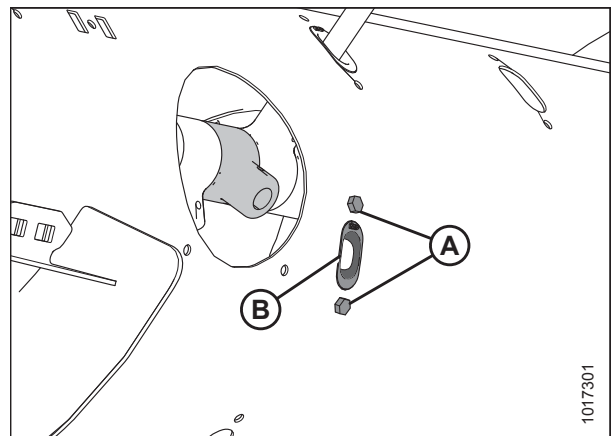


Abbildung 4.53: Einzugsfingerausparung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

8. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen. Mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Blechmuttern sichern. Auf 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (B) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

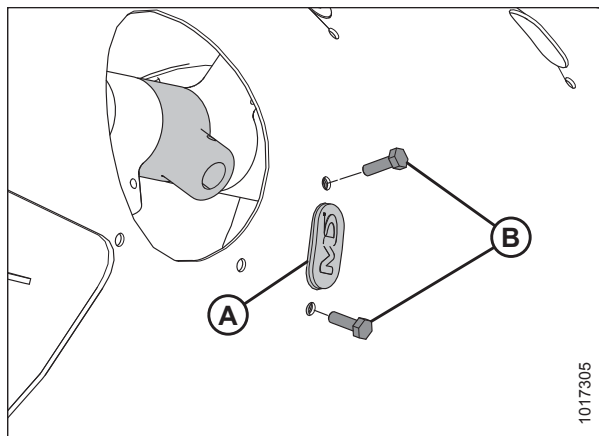


Abbildung 4.54: Stopfen

9. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

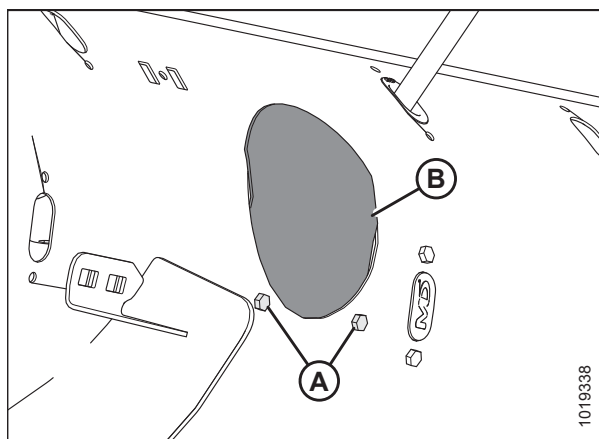


Abbildung 4.55: Abdeckung an der Einzugsstrommel

4.1.10 Einbauen von Einzugsfingern

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 33.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Fingerführung (B) von innen her in die Aussparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Blechmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

Wenn Sie einen Massivfinger ersetzen, muss auch die Fingerführung ausgetauscht werden.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

- Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.
- Den Einzugsfinger (A) in die Einzugsstrommel führen. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite der Führung (B) nach oben in den Halter (C) einführen.
- Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugsstrommel gegenüberliegen. Die geschlossene Seite des Federsteckers muss Richtung Trommel-Vorwärtsrotation zeigen.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass der Federstecker so wie in diesem Arbeitsschritt beschrieben eingesetzt wird. Andernfalls kann er während des Betriebs herausfallen. Wenn Finger verloren gehen, kann das Schneidwerk das Erntegut möglicherweise nicht wie vorgesehen dem Dreschwerk zuführen. Finger, die in die Einzugsstrommel fallen, können interne Komponenten beschädigen.

- Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

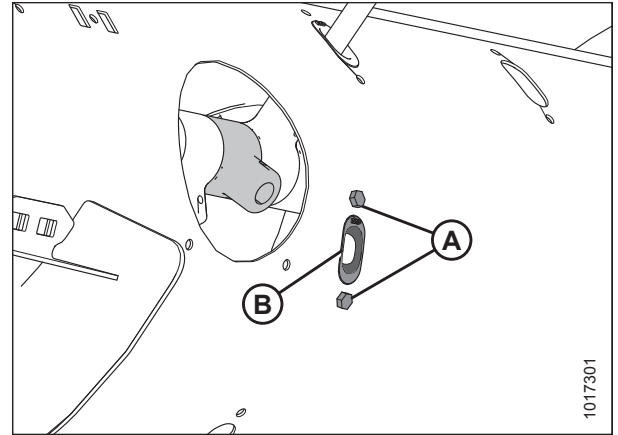


Abbildung 4.56: Einzugsfingeraussparung

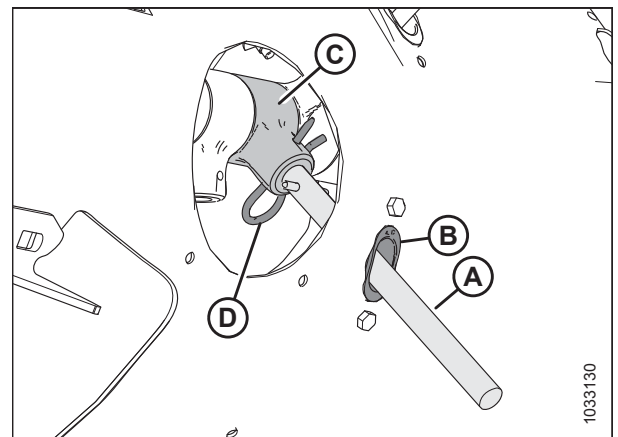


Abbildung 4.57: Einzugsfinger

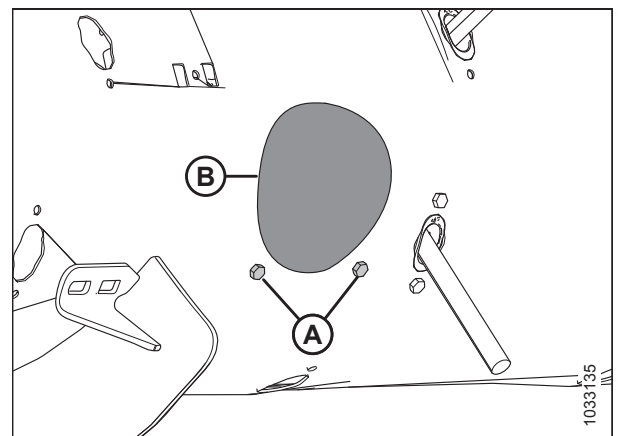


Abbildung 4.58: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugsstrommel

4.2 Einrichten des Floatmoduls FM200

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zur Einrichtung des Floatmoduls. Die Empfehlungen gehen auch auf einzelne Mähdreschermodelle und Erntegutarten ein, können jedoch nicht alle Konstellationen abdecken.

Falls am Floatmodul Zufuhrprobleme auftreten, siehe [7 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 649.

4.2.1 Einsatz von Schneckenwindungen

Die Schneckenwindungen am FM200 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen umgerüstet werden. Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200](#), Seite 329.

4.2.2 Einsatz von Abstreifern

Im Lieferumfang des Schneidwerks waren zur Verbesserung des Gutflusses bei bestimmten Fruchtarten (z. B. Reis) möglicherweise Abstreifersätze enthalten.

Hinweise zur Wartung sind im Abschnitt [5.14 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM200](#), Seite 561 zu finden.

4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)

4.3.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher von AGCO (Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson)

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

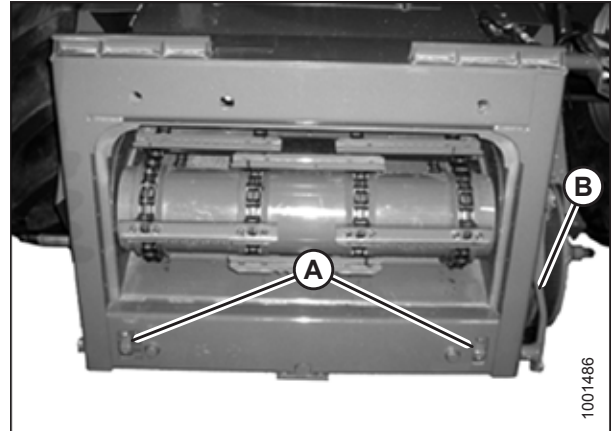


Abbildung 4.59: Schrägförderer der AGCO Group

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. Den Mähdrescher anlassen und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis der Schrägförderer direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (A) ist und die Verriegelungsbolzen (C) (siehe Abb. 4.61, Seite 360) am Schrägförderer auf die Rundlöcher (B) im Floatmodul-Tragrahmen ausgerichtet sind.

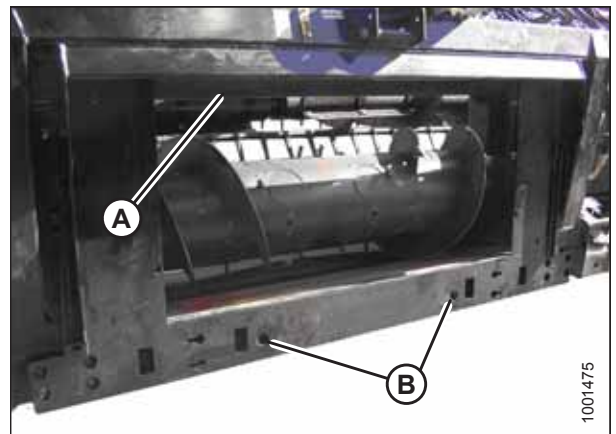


Abbildung 4.60: Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Der Schrägförderer Ihres Mähreschers kann von der gezeigten Abbildung abweichen.

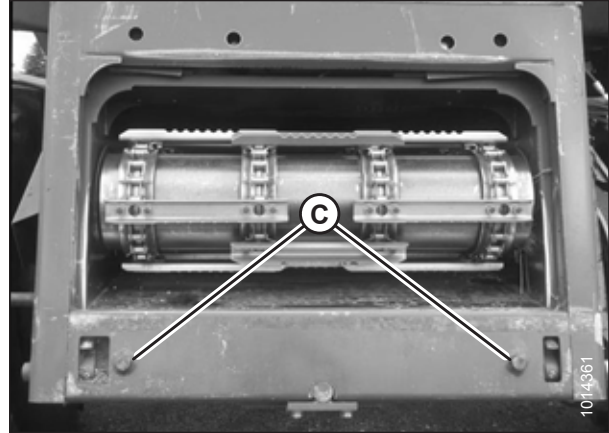


Abbildung 4.61: AGCO Anbaunasen

4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) richtig in den Floatmodul-Tragrahmen hineinrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



Abbildung 4.62: Schrägförderer und Floatmodul

6. Den Verriegelungsgriff (B) verwenden, um die Verriegelungshaken (A) mit dem Schwimmermodul in Eingriff zu bringen.

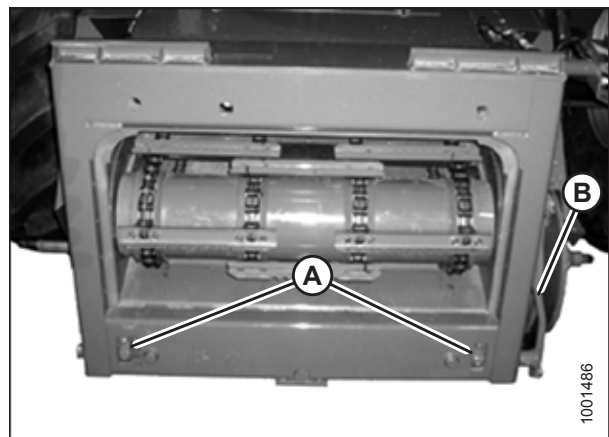


Abbildung 4.63: Schrägförderer der AGCO Group

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

7. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
8. Das Schneidwerk vollständig absenken.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Das Floatmodul ist mit einer Multikupplung für den Anschluss an den Mähdrescher ausgestattet. Wenn Ihr Mähdrescher mit Einzelanschlüssen ausgestattet ist, muss ein Multikupplungssatz (nur 1 Anschluss) einbauen eingebaut werden. Über den Mähdrescherhändler können Sätze und Einbauanleitungen angefordert werden. Siehe dazu Tabelle 4.1, Seite 361.

Tabelle 4.1 Multikupplungssätze

Mähdrescher	AGCO Satz-Nr.
Challenger	71530662
Gleaner R/S Serie	71414706
Massey Ferguson	71411594

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

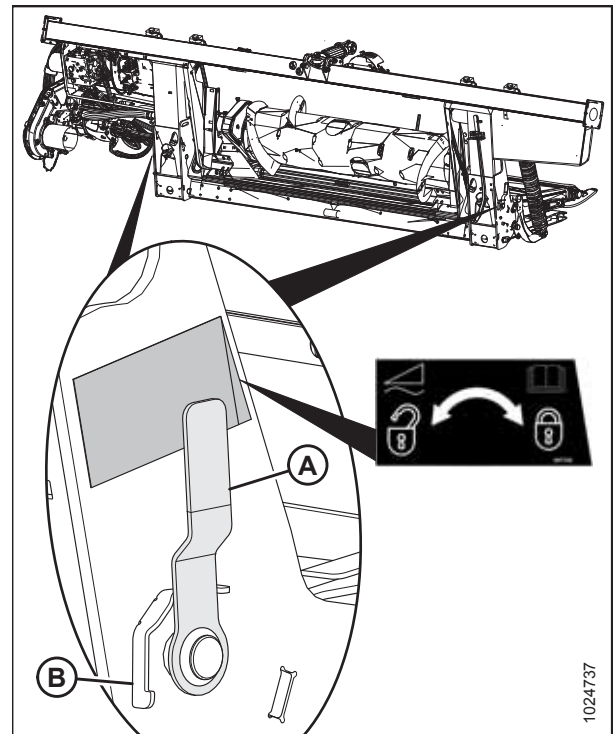


Abbildung 4.64: Floatverriegelungsgriff

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Griff (A) hochheben, um die Multikupplung (B) vom Floatmodul zu lösen.

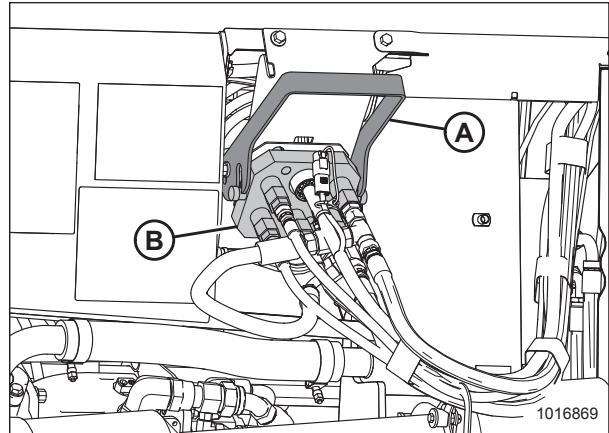


Abbildung 4.65: Multikupplung am Floatmodul

- Den Griff (A) am Mährescher in die Stellung „Offen“ drücken.
- Wenn erforderlich, die Auflagefläche der Multikupplung (B) und des Multikupplers reinigen.

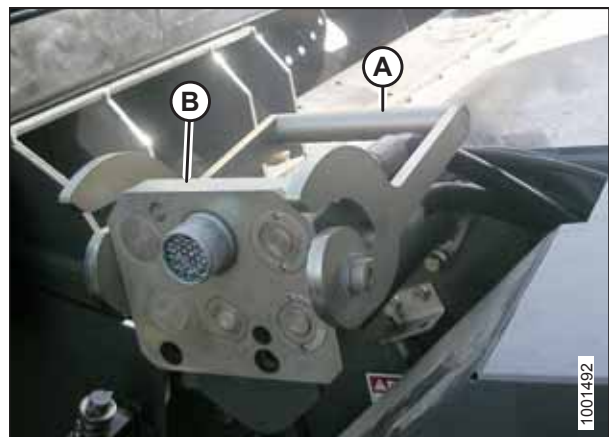


Abbildung 4.66: Multikuppler am Mährescher

- Die Multikupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.
- Das Kabel des Wahlschalters für die Haspel-Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung (C) an das Mährescherkabel (D) anschließen.

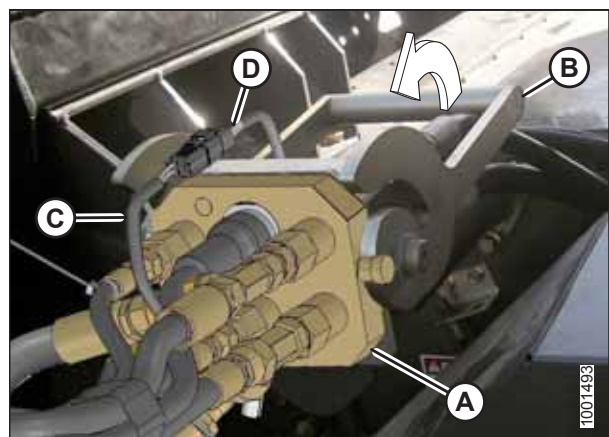


Abbildung 4.67: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
16. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

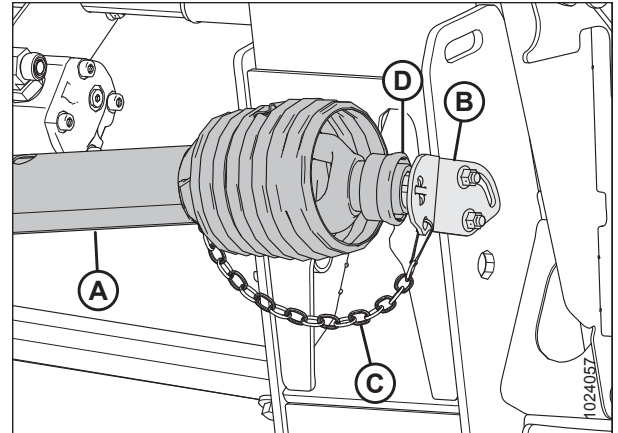


Abbildung 4.68: Antriebswelle

17. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

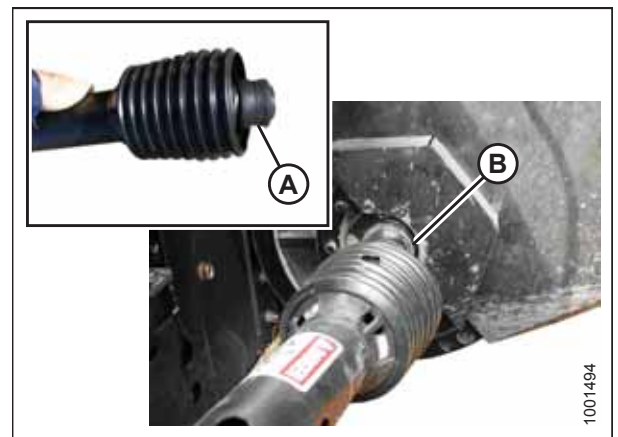


Abbildung 4.69: Antriebswelle

4.3.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung*, Seite 67.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung*, Seite 66.

3. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) trennen.

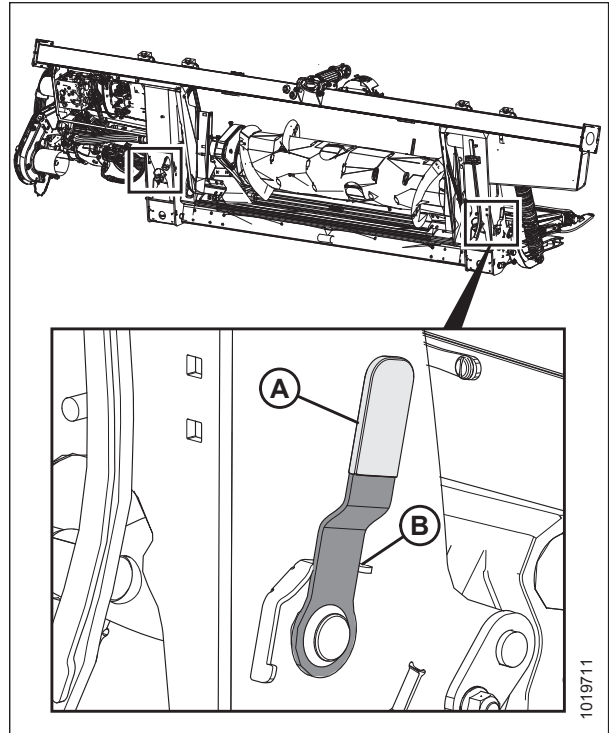


Abbildung 4.70: Float-Verriegelungsgriff – rechte Seite im Detail, linksseitiger Griff gegenüber

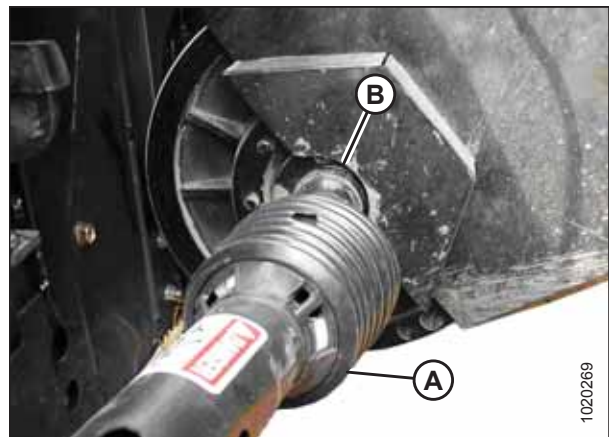


Abbildung 4.71: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

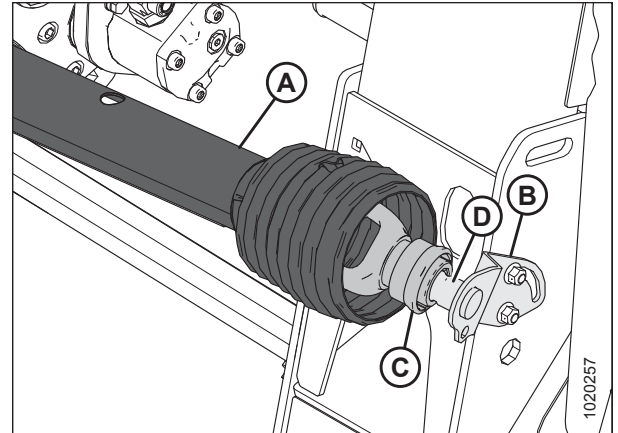


Abbildung 4.72: Antriebswelle

- Das Kabel vom Steckverbinder (A) abnehmen.
- Den Griff (B) an der Mähndrescher-Multikupplung in die Stellung „Offen“ drücken. Dadurch wird die Multikupplung (C) vom Mähndrescher freigegeben.

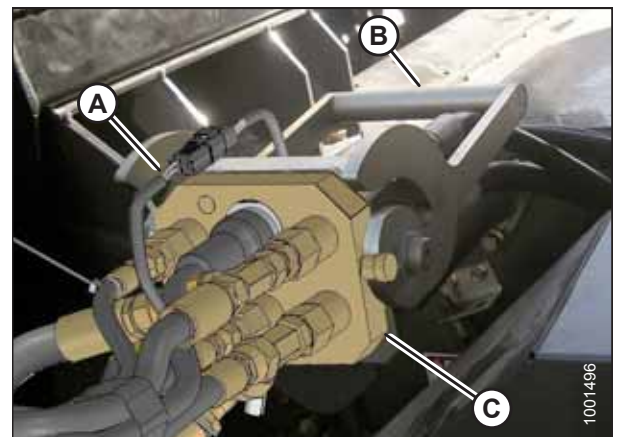


Abbildung 4.73: Multikupplung

- Den Griff (A) am Floatmodul hochziehen und die Multikupplung (B) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen.
- Den Griff (A) nach unten drücken und die Multikupplung (B) so verriegeln.

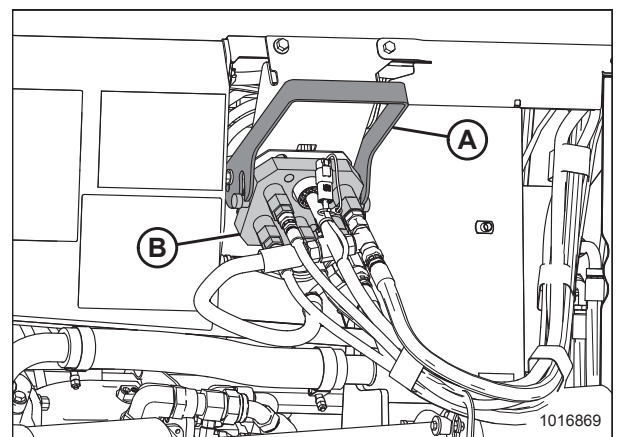


Abbildung 4.74: Multikupplung am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

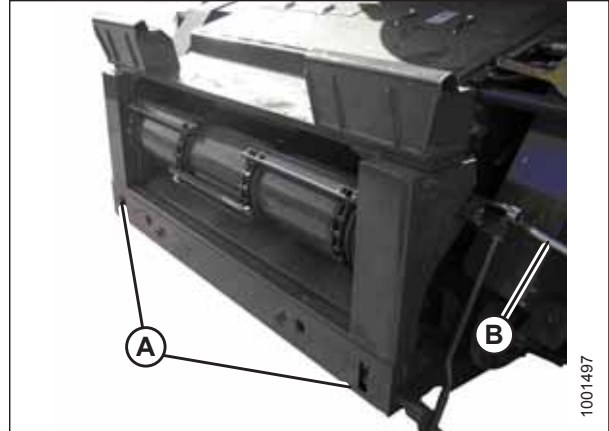


Abbildung 4.75: Challenger und Massey Ferguson

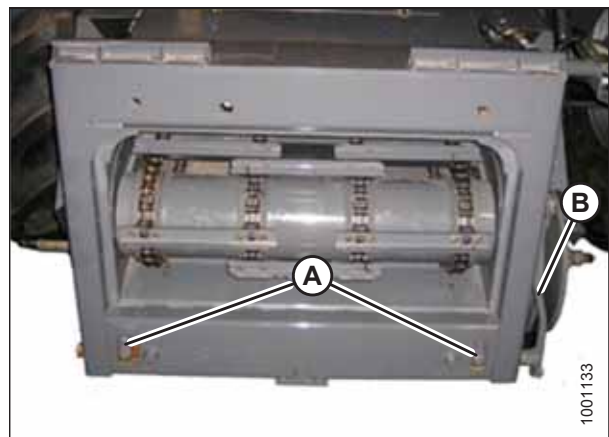


Abbildung 4.76: Gleaner R und S Serie

11. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
12. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

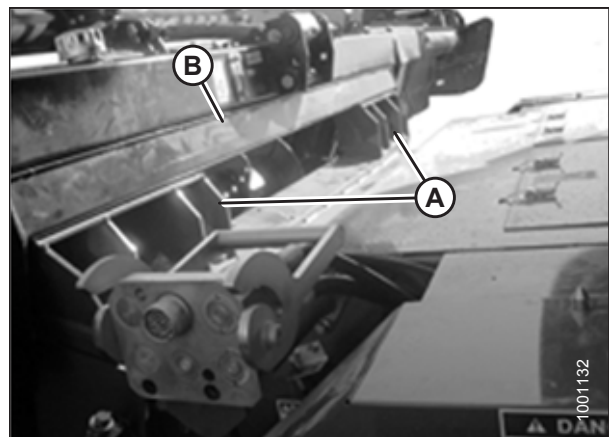


Abbildung 4.77: Floatmodul am Mähdrescher

4.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

4.4.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen AGCO IDEAL™ Mähdrescher

WARNUNG

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) links/rechts unten am Schrägförderer einfahren.
3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

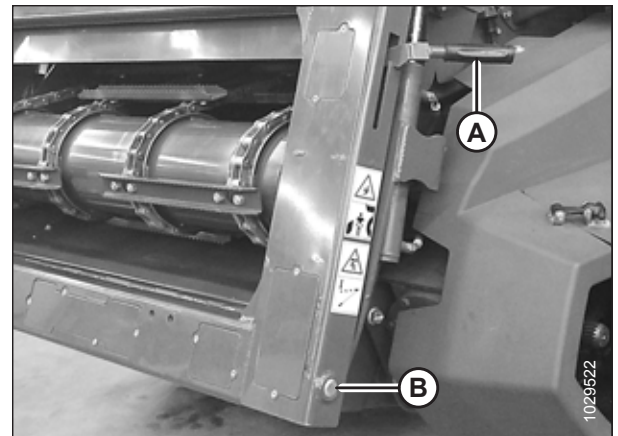


Abbildung 4.78: Schrägförderer

4. Mit dem Mähdrescher langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis der Schrägförderer direkt unter dem Aufnahmeprofil (A) ist und die Verriegelungsbolzen (B) unter den Haken (C) des Zwischenrahmens sind.

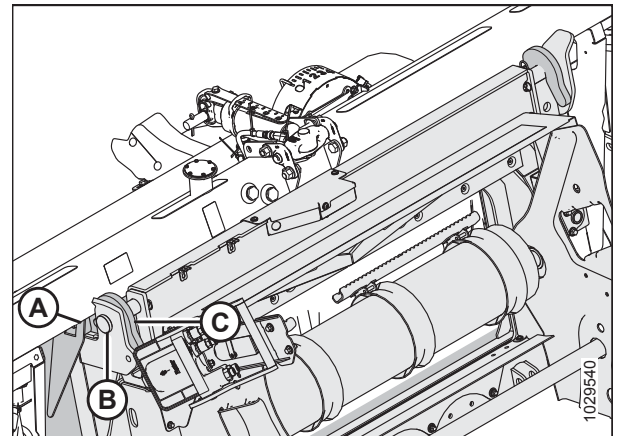


Abbildung 4.79: Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Schrägförderer anheben, bis das Aufnahmeprofil (A) des Zwischenrahmens voll auf dem Schrägförderer aufliegt. Das Schneidwerk knapp über Bodenniveau heben.

WICHTIG:

Das gesamte Gewicht des Schneidwerks muss auf dem Schrägförderer aufliegen. Es darf **NICHT** auf den Verriegelungsbolzen (B) ruhen.

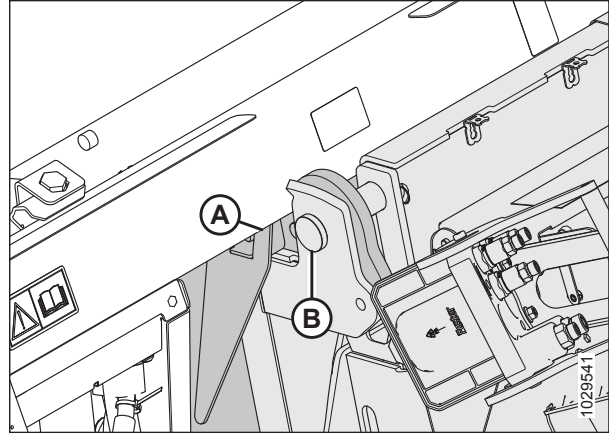


Abbildung 4.80: Aufnahmeprofil auf Schrägförderer

- Unterkante des Schrägförderer so positionieren, dass die Verriegelungsbolzen (B) mit der Lochung der Halteplatte (C) in einer Linie stehen.
- Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Verriegelungsbolzen (B) in die Halteplatte (C) einfahren.

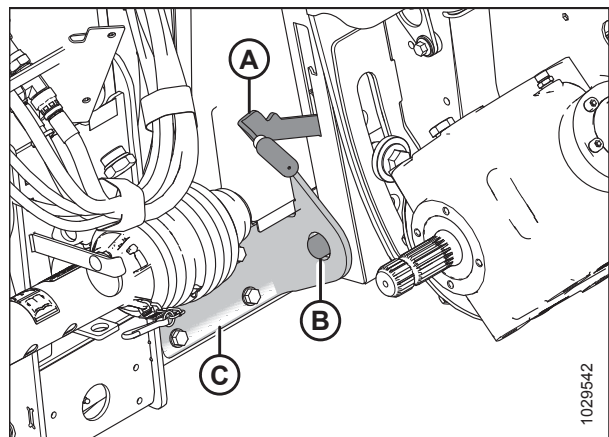


Abbildung 4.81: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsscheibe (A) nach oben drehen und Antriebswelle (B) aus der Transporthalterung nehmen.

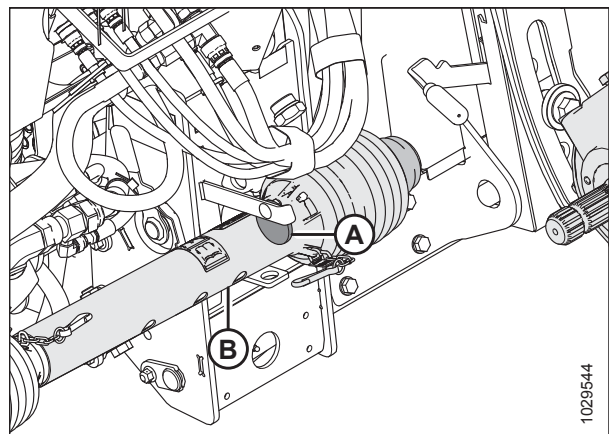


Abbildung 4.82: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

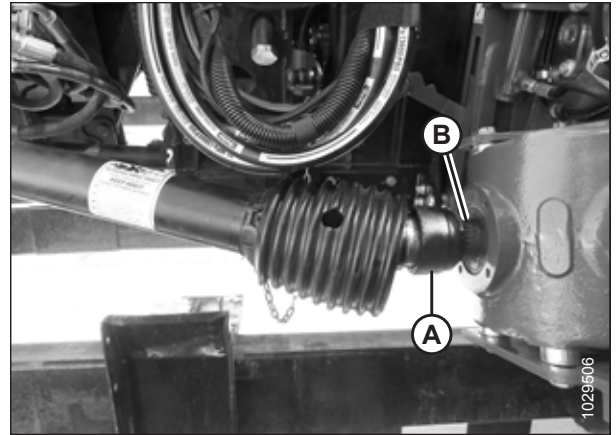


Abbildung 4.83: Antriebswelle am Mährescher angeschlossen

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Multikupplung (B) vom Schneidwerk zu lösen.
- Abdeckung (C) am mährescherseitigen Multikuppler öffnen.
- Den Griff (D) auf Stellung „Offen“ drücken.
- Wenn erforderlich, die Auflageflächen der Kupplung und des Steckers reinigen.

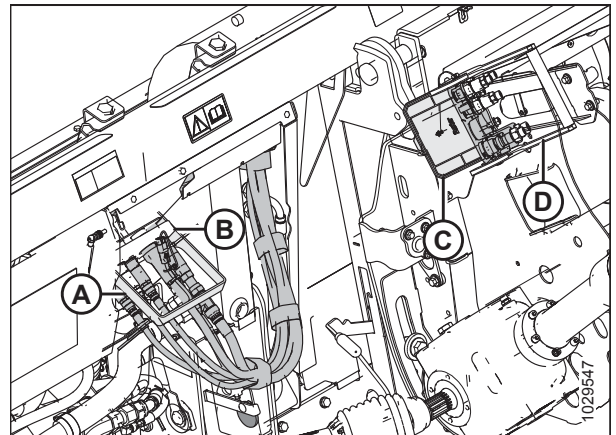


Abbildung 4.84: Kupplungen und Stecker der Multikupplung

- Die Kupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

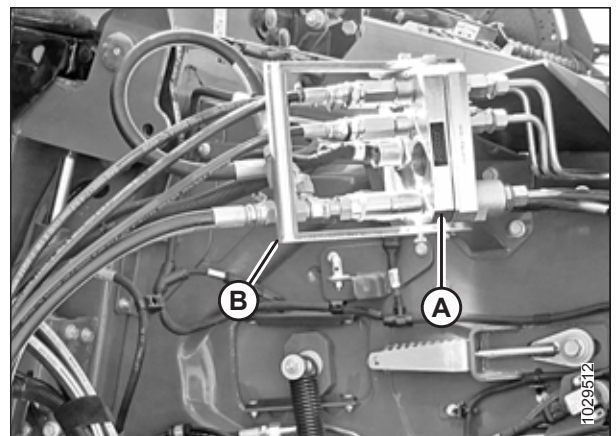


Abbildung 4.85: Multikupplung

4.4.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem AGCO IDEAL™ Mähdrescher

WARNUNG

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Den Multikupplungsgriff (B) des Mähdreschers auf Stellung „Offen“ drücken, damit Sie die Multikupplung (A) abnehmen können.

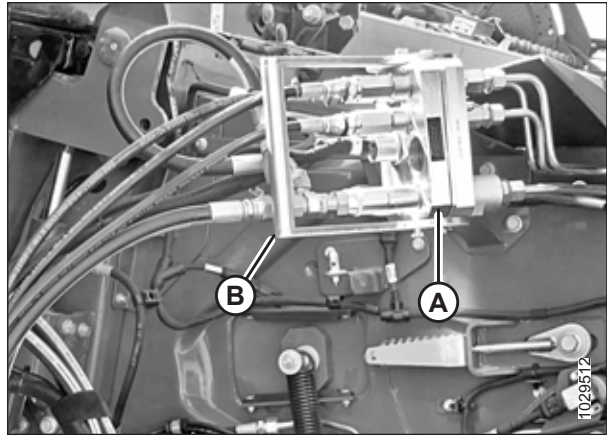


Abbildung 4.86: Multikuppler am Mähdrescher

6. Multikupplung (B) auf die Stecker setzen und Griff (A) in senkrechte Stellung drücken, damit die Multikupplung verriegelt.

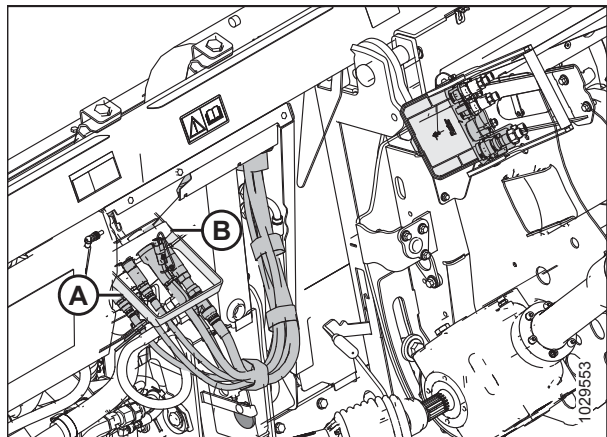


Abbildung 4.87: Verriegelte Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schiebemuffe der Antriebswelle (A) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle (B) abziehen.

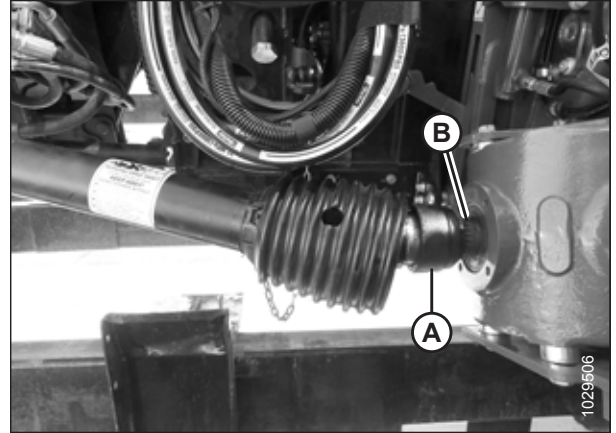


Abbildung 4.88: Lösen der Antriebswelle

- Die Verriegelungsscheibe (A) drehen und Antriebswelle (B) auf die Transporthalterung schieben.
- Die Verriegelungsscheibe (A) nach unten drehen und Antriebswelle (B) auf der Transporthalterung sichern.

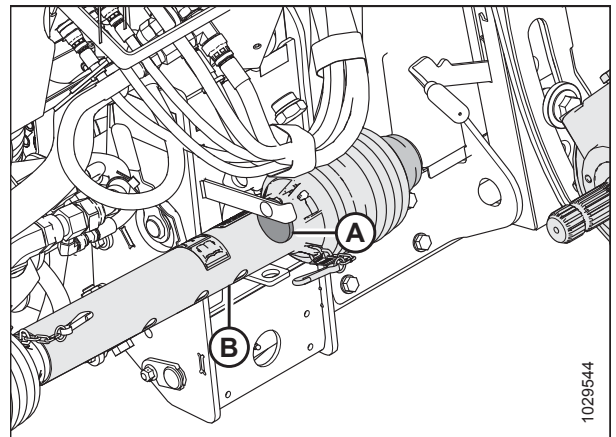


Abbildung 4.89: Antriebswelle in Transportstellung

- Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) unten am Schrägförderer einfahren.

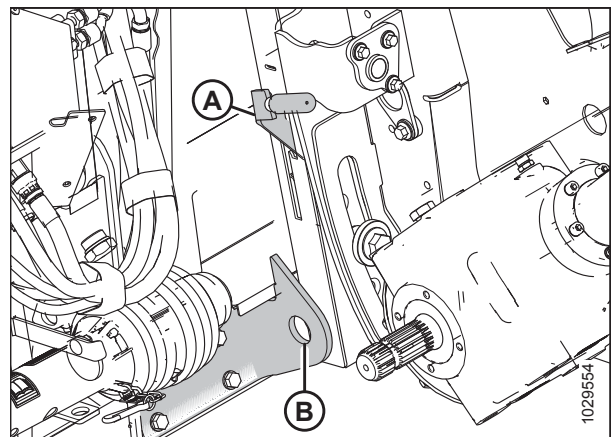


Abbildung 4.90: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. Den Mähdrescher anlassen und das Schneidwerk absenken, bis die Verriegelungsbolzen (A) des Schrägförderer aus den Haken (B) sind.
12. Den Mähdrescher langsam rückwärts vom Schneidwerk wegfahren.

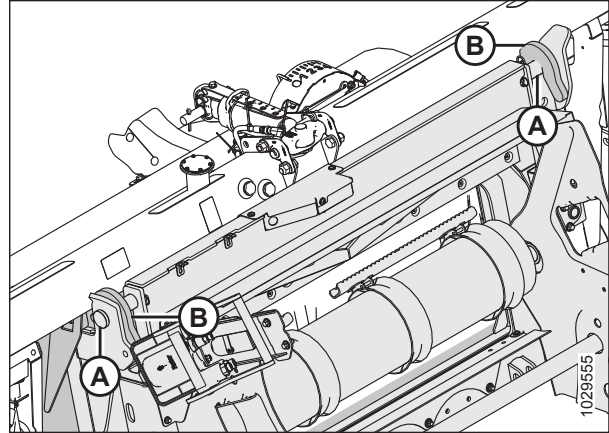


Abbildung 4.91: Schrägförderer absenken

4.5 Case IH-Mähdrescher

4.5.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Am Mähdrescher nachprüfen, ob der Verriegelungsgriff (A) so steht, dass die Verriegelungshaken (B) in das Floatmodul eingreifen können.

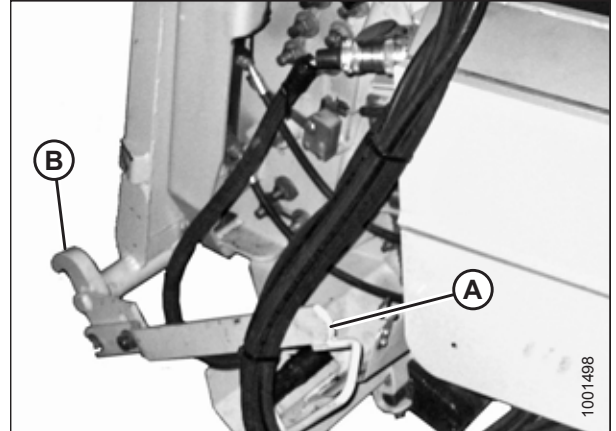


Abbildung 4.92: Verriegelungen am Schrägförderer

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

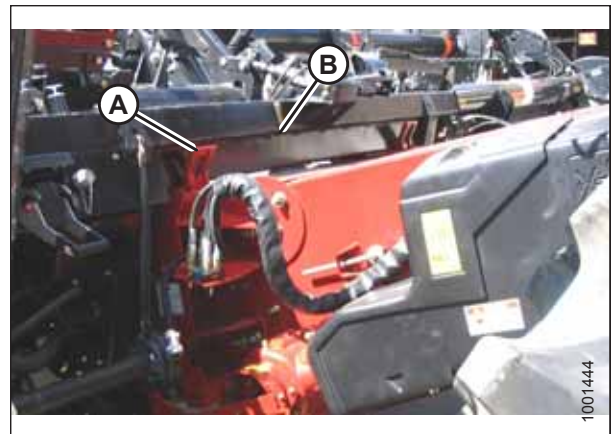


Abbildung 4.93: Mähdrescher und Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

5. An der linken Seite des Schrägförderers den Floatmodul-Hebel (A) anheben und den Griff (B) am Mährescher nach oben bewegen, sodass die Verriegelungshaken (C) an beiden Seiten des Schrägförderers eingreifen.
6. Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Aussparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
7. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben wieder festziehen.

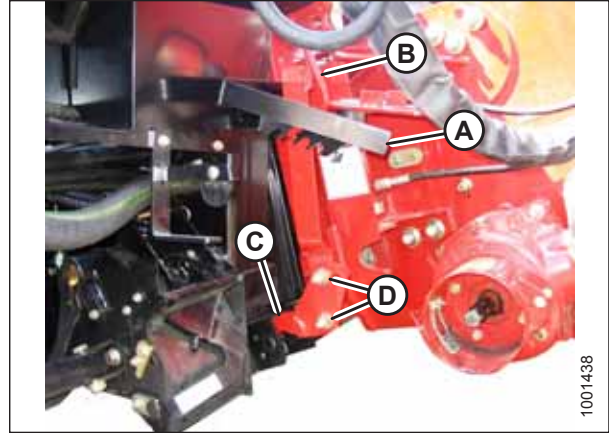


Abbildung 4.94: Mährescher und Floatmodul

8. An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
9. Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
10. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

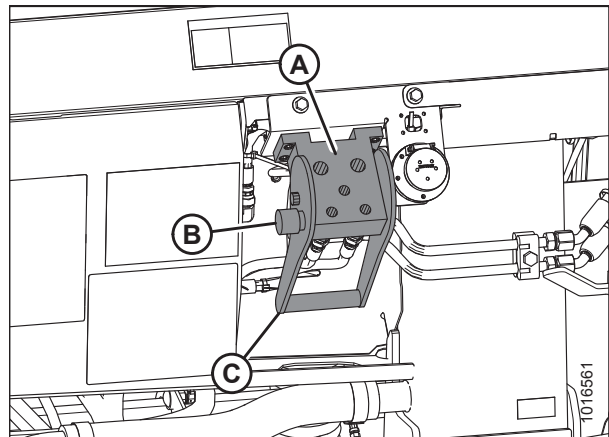


Abbildung 4.95: Floatmodul-Multikuppler

11. Das Multikupplerstück (A) vom Mährescher abnehmen und die Auflagefläche reinigen.



Abbildung 4.96: Multikuppler am Mährescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Das Multikupplerstück des Mähdreschers auf den Multikuppler am Schneidwerk (A) aufsetzen und den Griff (B) (nicht dargestellt) drücken, bis die Verriegelung in das Multikupplerstück des Mähdreschers eingreift.
- Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.

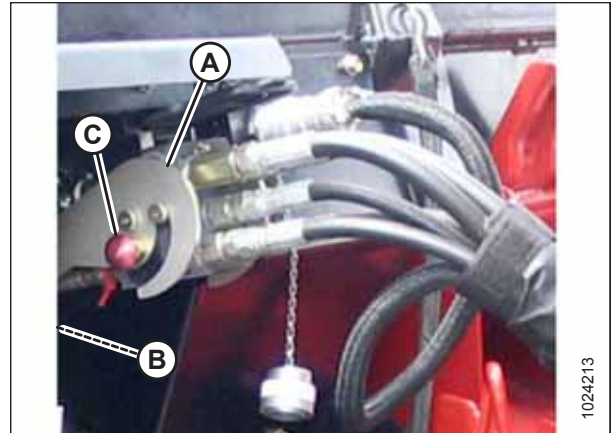


Abbildung 4.97: Angeschlossene Hydraulikschläuche

- Die Schutzkappe vom Elektroanschluss (A) abnehmen. Der Elektroanschluss muss sauber sein und darf keine Beschädigungen aufweisen.

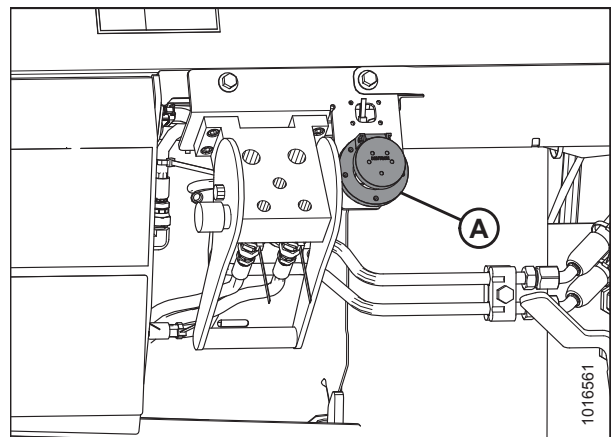


Abbildung 4.98: Elektroanschluss

- Den Stromstecker (A) aus der Aufbewahrungskappe am Mähdrescher nehmen und zum Floatmodul-Multikuppler führen.



Abbildung 4.99: Multikuppler am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

16. Die Nasen des Stromsteckers (A) auf die Führungen im Elektroanschluss (B) ausrichten, den Stromstecker auf den Elektroanschluss drücken und die Stromstecker-Hülse anziehen.

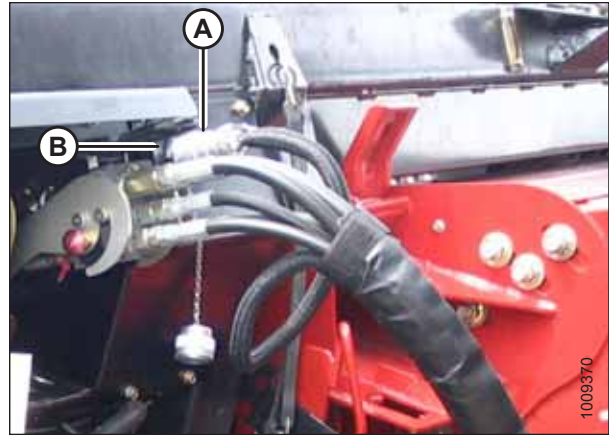


Abbildung 4.100: Angeschlossener Stromstecker

17. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
18. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

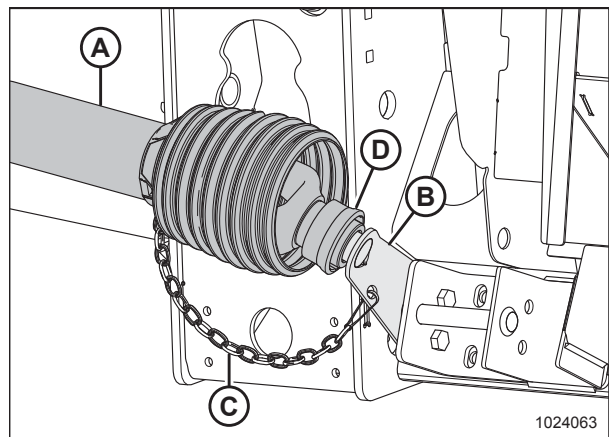


Abbildung 4.101: Antriebswelle in Transportstellung

19. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

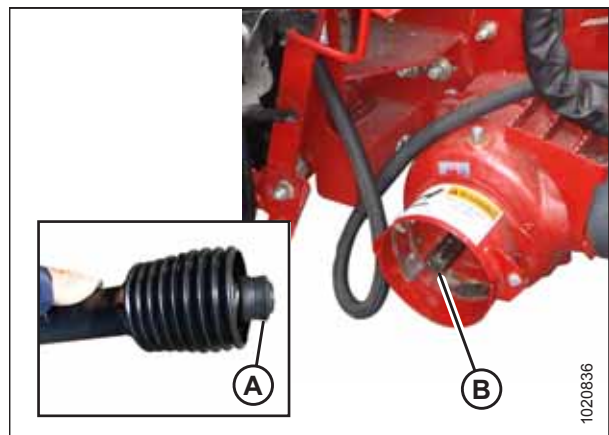


Abbildung 4.102: Mährescher-Abtriebswelle

20. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

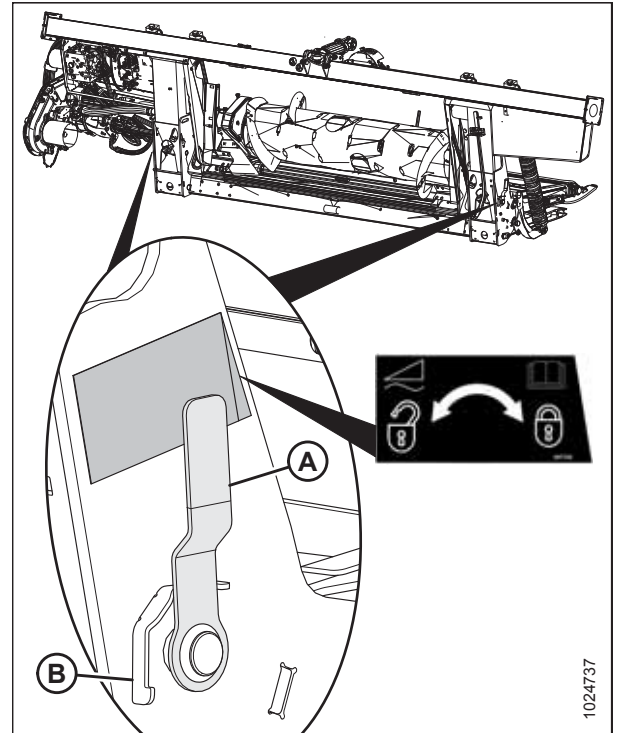


Abbildung 4.103: Floatverriegelungsgriff

4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66*.

4. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

5. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

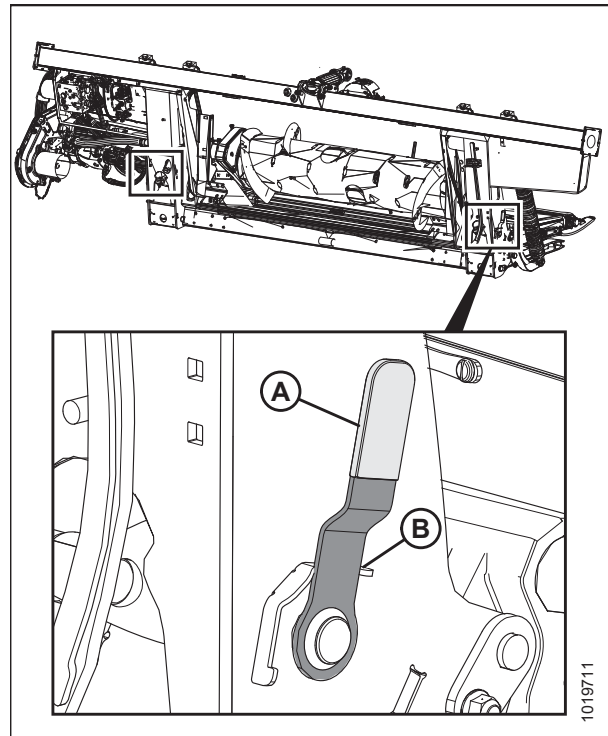


Abbildung 4.104: Floatverriegelungsgriff

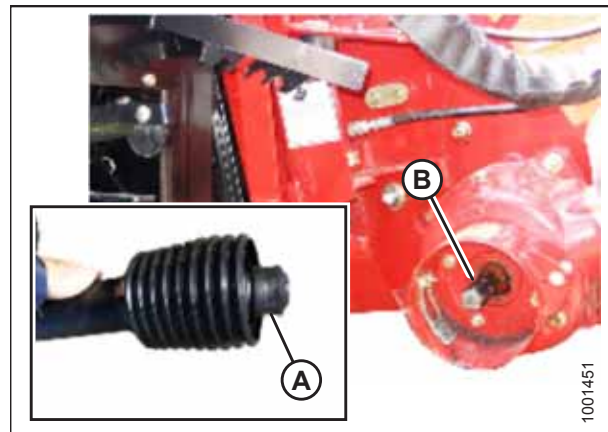


Abbildung 4.105: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette (E) an Transporthalterung (B) befestigen.

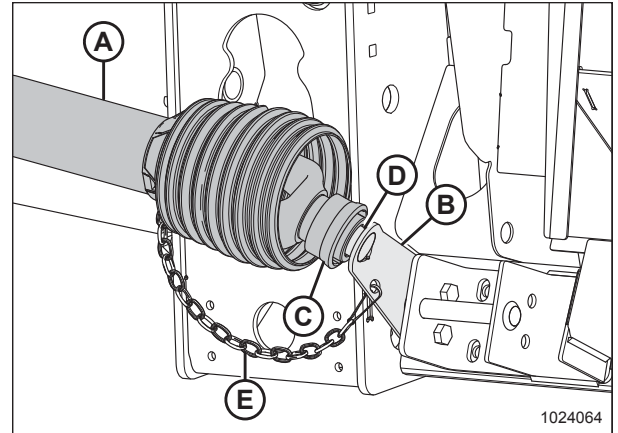


Abbildung 4.106: Antriebswelle

- Den Stromstecker (A) abziehen und die Schutzkappe (B) wieder aufsetzen.
- Den Verriegelungsknopf (C) eindrücken und den Griff (D) ziehen, bis die Multikupplung (E) freigegeben ist.

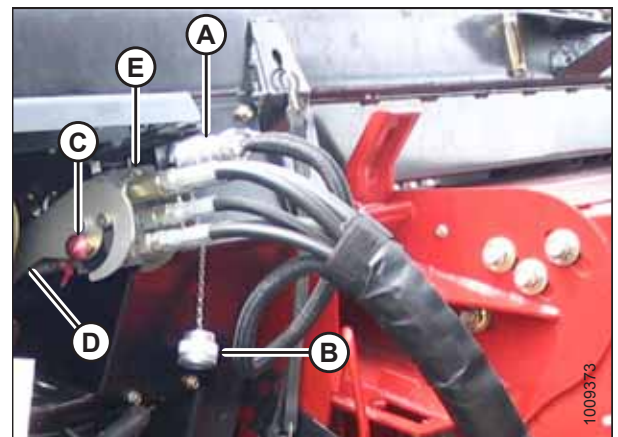


Abbildung 4.107: Multikupplung

- Die Multikupplung (A) auf die Transporthalterung (B) am Mährescher setzen.
- Den Stromstecker (C) in die Aufbewahrungskappe (D) stecken.

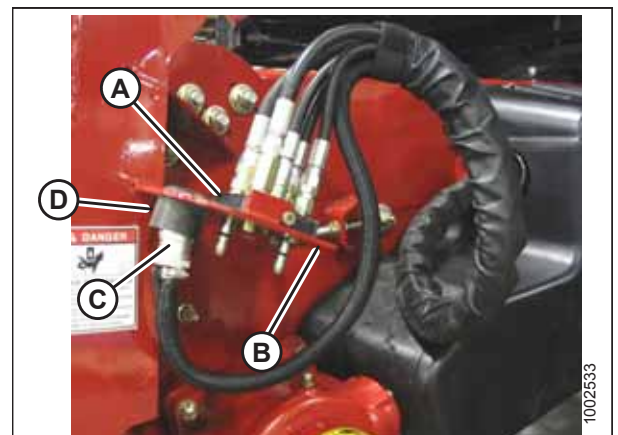


Abbildung 4.108: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Griff (A) am Floatmodul-Multikuppler in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (B) herauspringt. Die Abdeckung schließen.

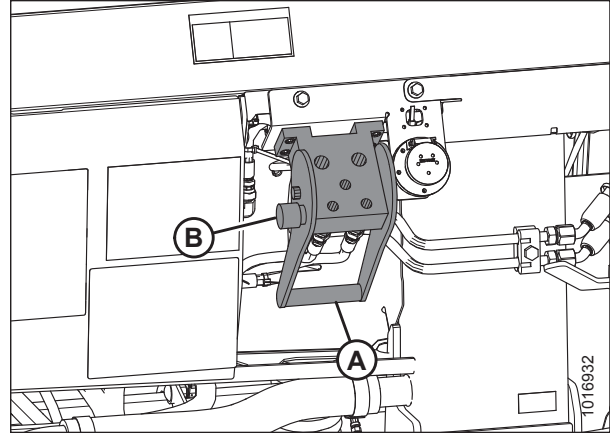


Abbildung 4.109: Floatmodul-Multikuppler

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.
- Den Schrägförderer absenken, bis er sich aus der Floatmodul-Anbauaufnahme löst.
- Mit dem Mährescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

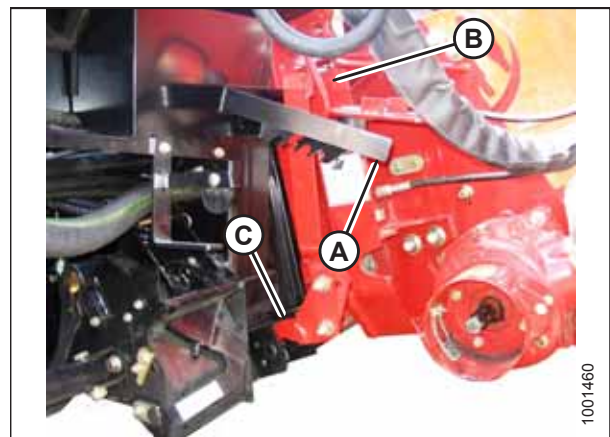


Abbildung 4.110: Verriegelungen am Schrägförderer

4.6 CLAAS-Mähdrescher

Das FlexDraper® Bandschneidwerk der FD2 Serie ist mit CLAAS Lexion Mähdreschern der Serien 500, 600 und 700 sowie mit CLAAS Tucano Mähdreschern und den Serien 7000 und 8000 kompatibel.

4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

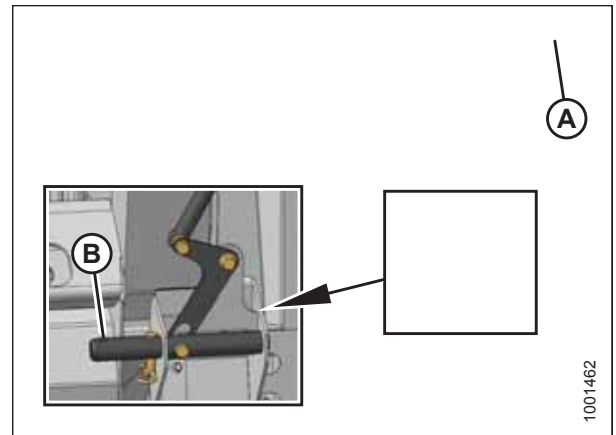


Abbildung 4.111: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

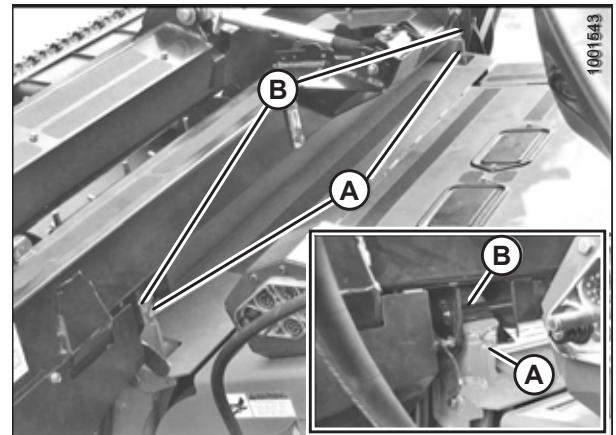


Abbildung 4.112: Schneidwerk am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

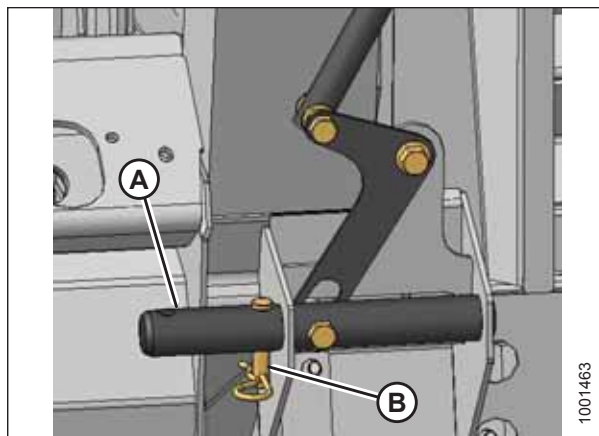


Abbildung 4.113: Verriegelungsbolzen

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls in den Schrägförderer einzufahren. Den Sperrstift (C) wieder einsetzen und mit dem Federstecker sichern.

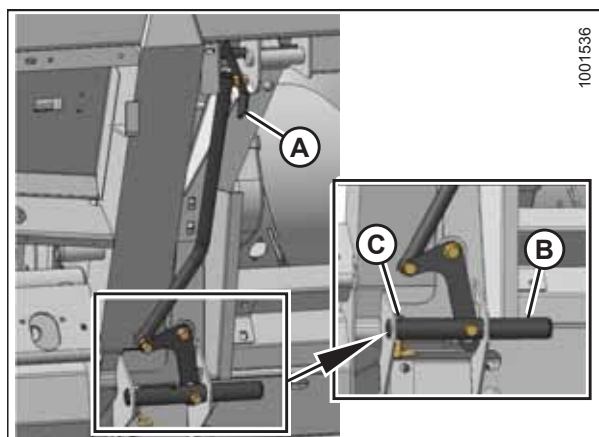


Abbildung 4.114: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
- Kupplung (B) und Stecker reinigen.

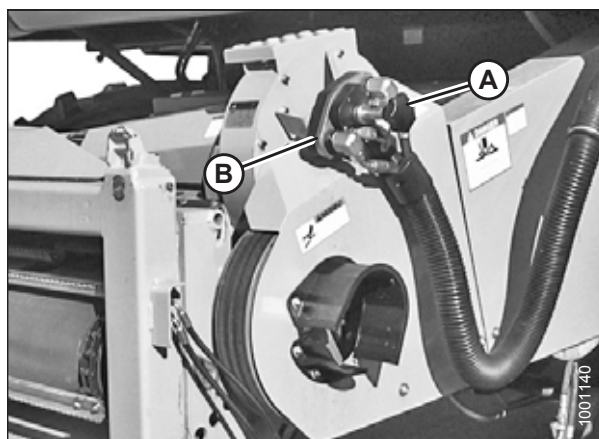


Abbildung 4.115: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen.

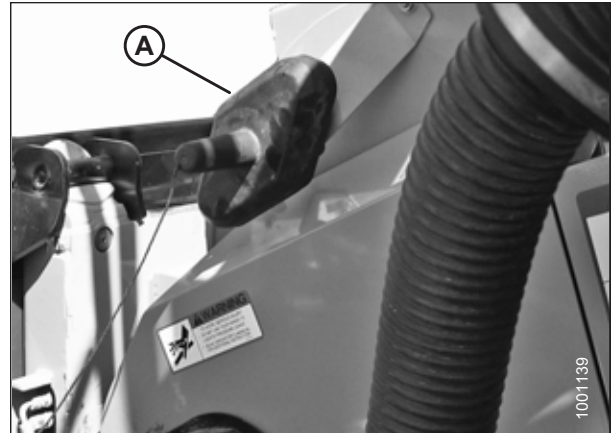


Abbildung 4.116: Schutzkappe des Multikupplers

11. Die Kontaktfläche der Multikupplung (A) reinigen und an den Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
12. Die Handschraube (B) drehen, um die Multikupplung am Multikuppler zu sichern.

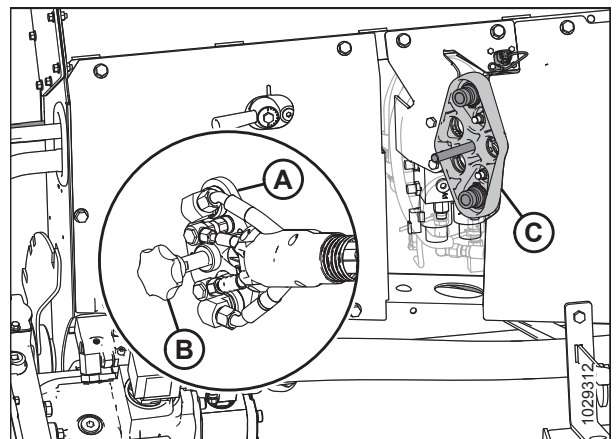


Abbildung 4.117: Multikupplung

13. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
14. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

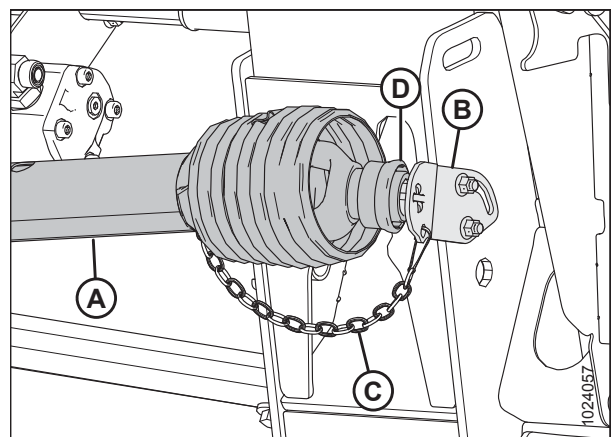


Abbildung 4.118: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Die Antriebswelle (A) an die Mährescher-Abtriebswelle anschließen.

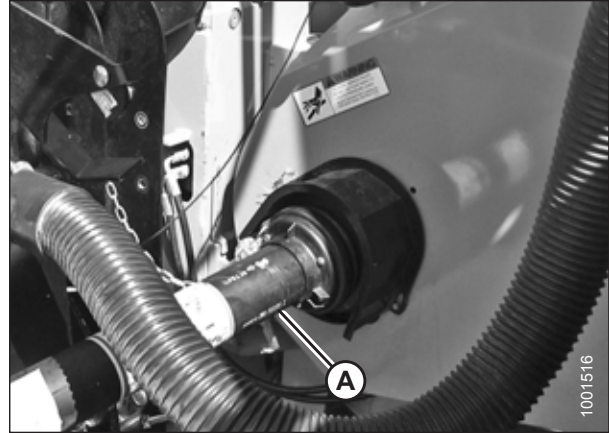


Abbildung 4.119: Antriebswelle und Abtriebswelle

16. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

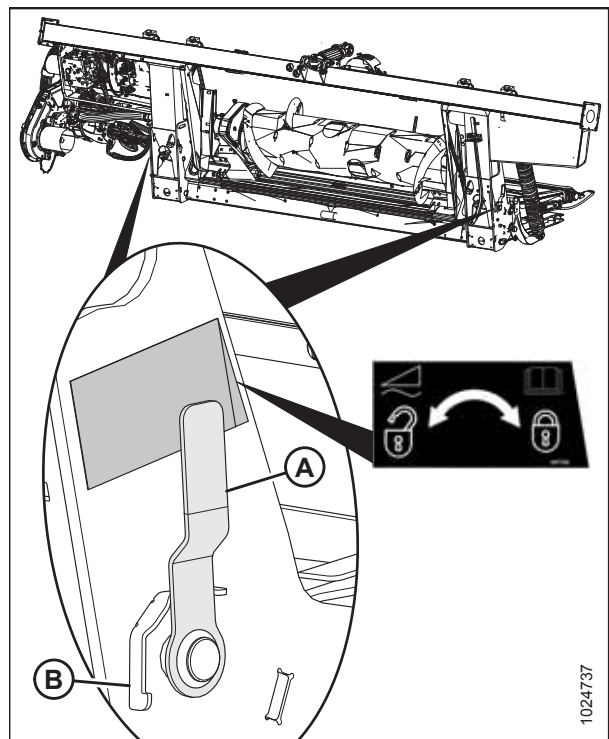


Abbildung 4.120: Floatverriegelungsgriff

4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mährescher

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 66*.

3. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) vom Mähdrescher abnehmen.

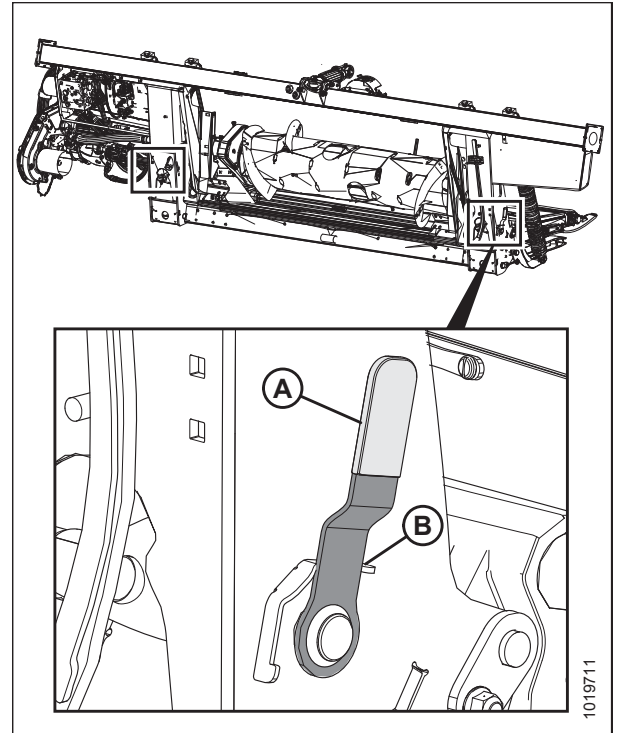


Abbildung 4.121: Floatverriegelungsgriff

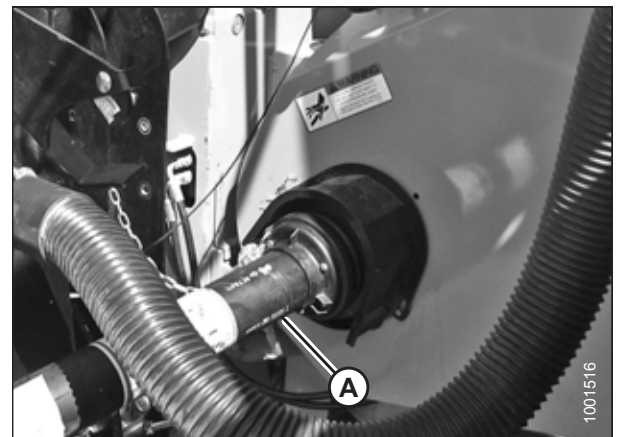


Abbildung 4.122: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

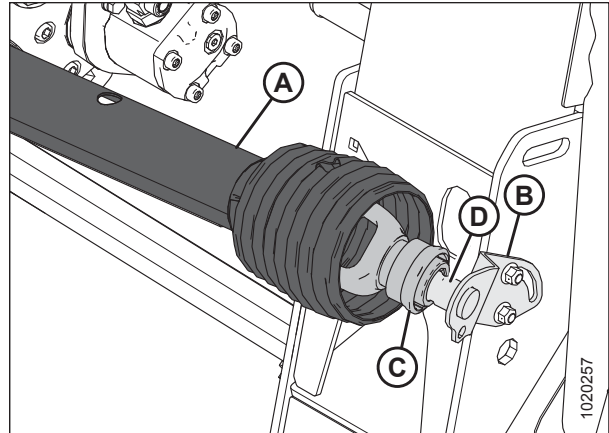


Abbildung 4.123: Antriebswelle

- Die Abdeckung (A) vom mähdrescherseitigen Multikuppler abnehmen.

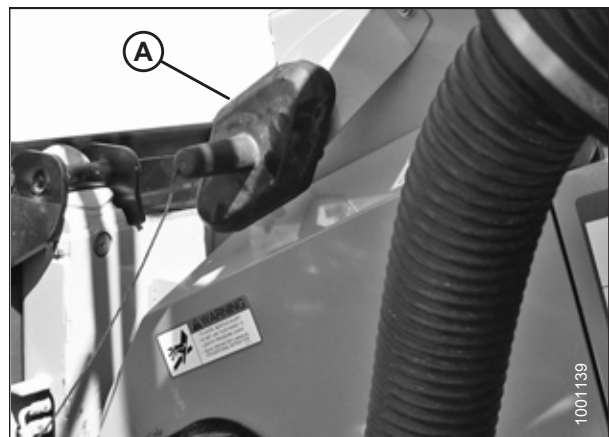


Abbildung 4.124: Abdeckung

- Die Multikupplung (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler ansetzen und die Handschraube (B) drehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

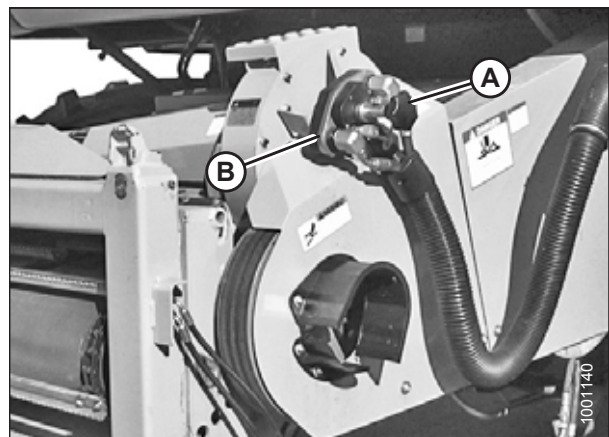


Abbildung 4.125: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

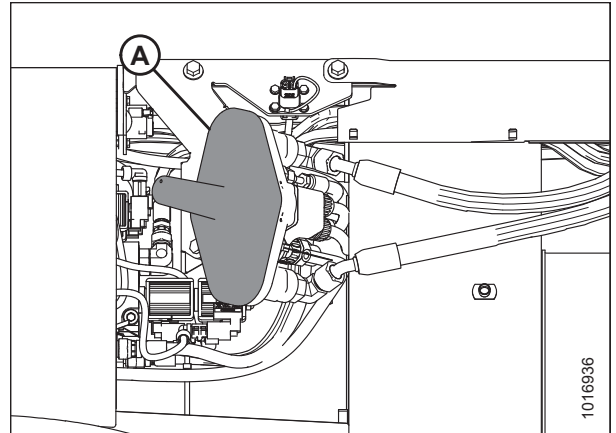


Abbildung 4.126: Floatmodul

- Den Sperrstift (A) aus dem Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls ziehen.
- Den Griff (C) hochheben, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls aus dem Schrägförderer herauszufahren.
- Den Sperrstift (A) wieder in den Verriegelungsbolzen des Floatmoduls einsetzen und mit dem Federstecker sichern.

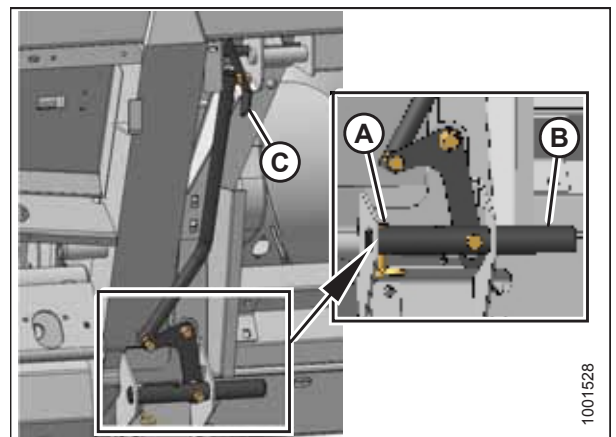


Abbildung 4.127: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer absenken, bis die Schneidwerksaufnahmen des Schrägförderers (A) aus dem Floatmodul (B) herausgefahren sind.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

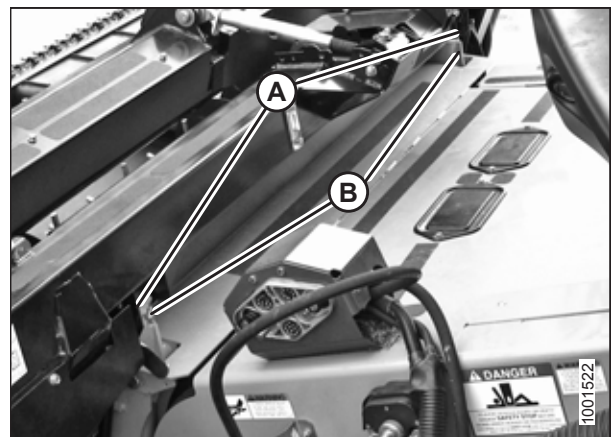


Abbildung 4.128: Schneidwerk am Mähdrescher

4.6.3 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS Mähdrescher der Serien 7000/8000

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

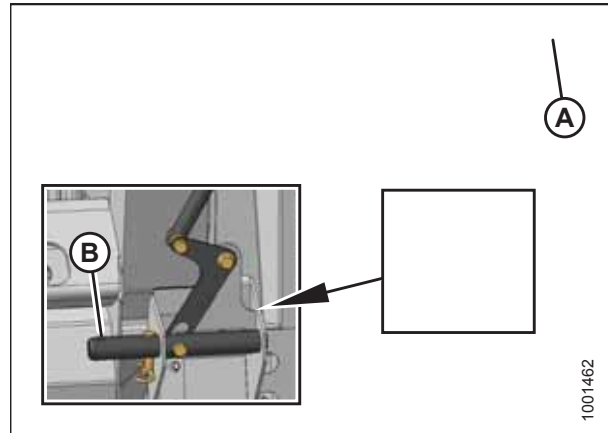


Abbildung 4.129: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

! GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

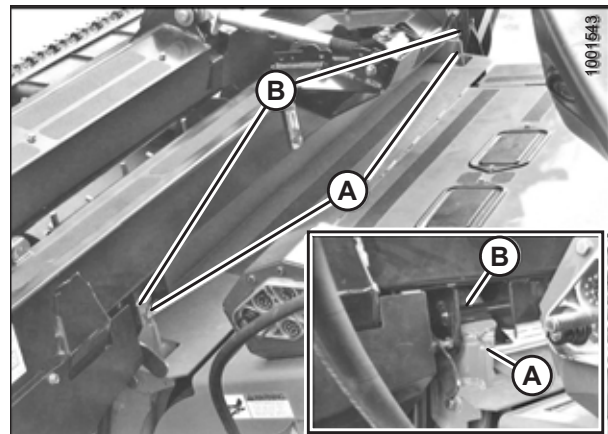


Abbildung 4.130: Schneidwerk am Mähdrescher

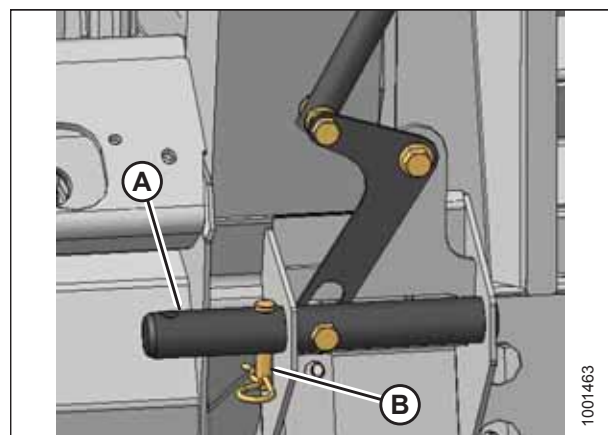


Abbildung 4.131: Verriegelungsbolzen

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls in den Schrägförderer einzufahren. Den Sperrstift (C) wieder einsetzen und mit dem Federstecker sichern.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

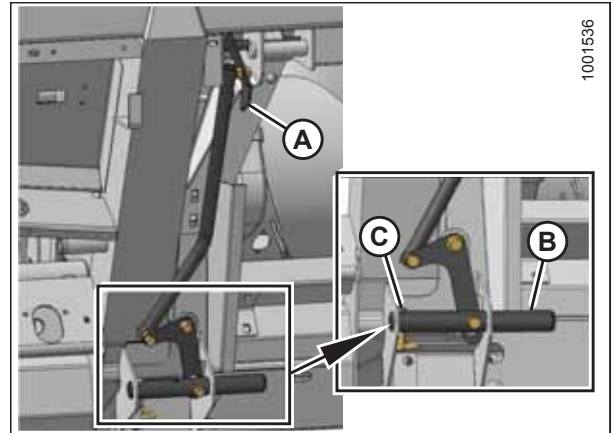


Abbildung 4.132: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
- Kupplung (B) und Stecker reinigen.

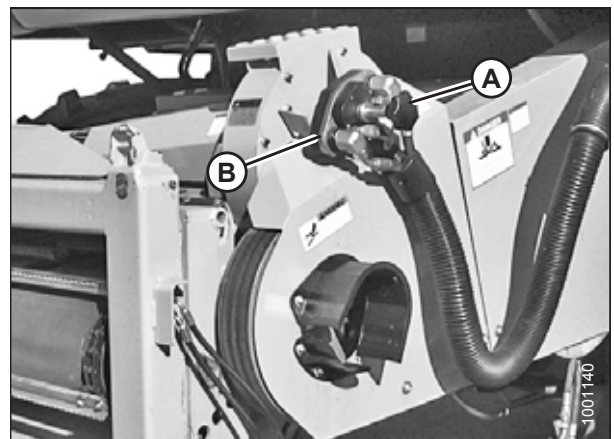


Abbildung 4.133: Multikupplung am Mähdrescher

- Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen.

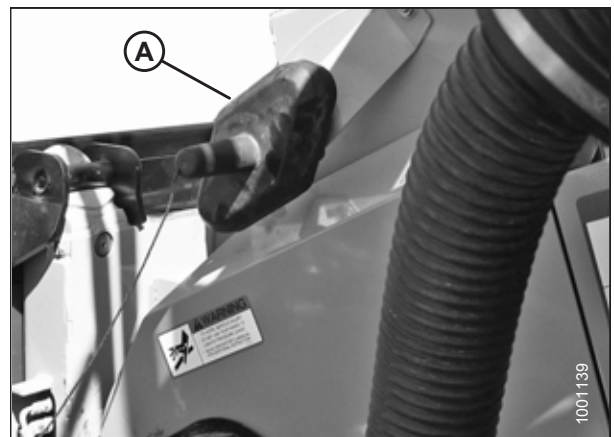


Abbildung 4.134: Schutzkappe des Multikupplers

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Die Kontaktfläche der Multikupplung (A) reinigen und an den Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
13. Die Handschraube (B) drehen, um die Multikupplung am Multikuppler zu sichern.

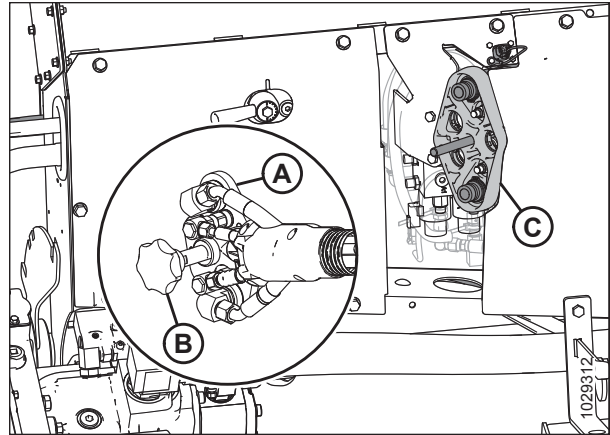


Abbildung 4.135: Multikupplung

14. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
15. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

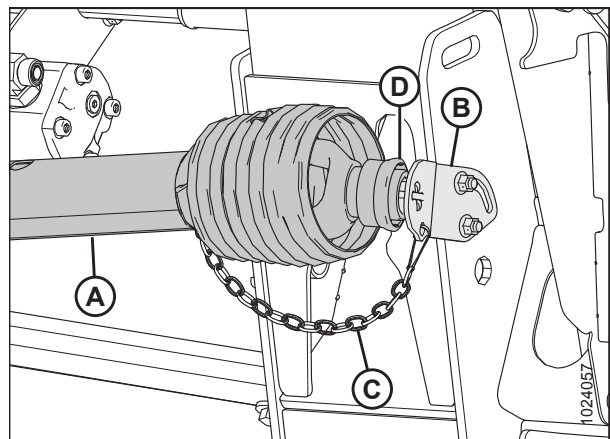


Abbildung 4.136: Antriebswelle

16. Die Antriebswelle (A) an die Mähdrescher-Abtriebswelle anschließen.

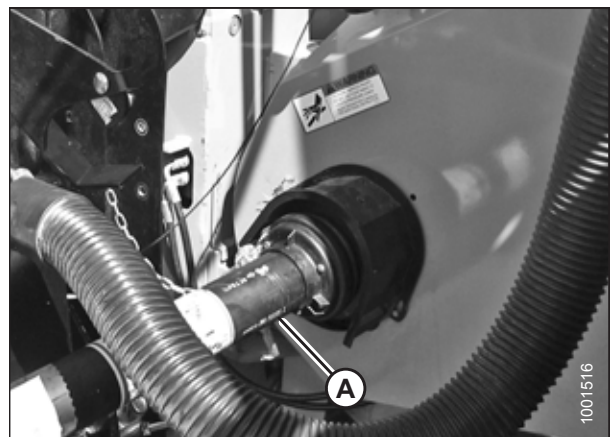


Abbildung 4.137: Antriebswelle und Abtriebswelle

17. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

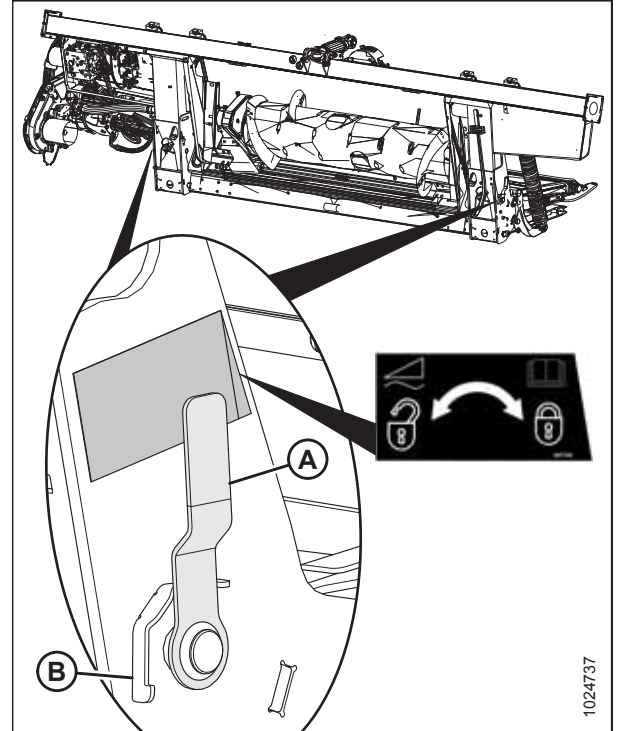


Abbildung 4.138: Floatverriegelungsgriff

4.6.4 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS Tucano Mähdrescher

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

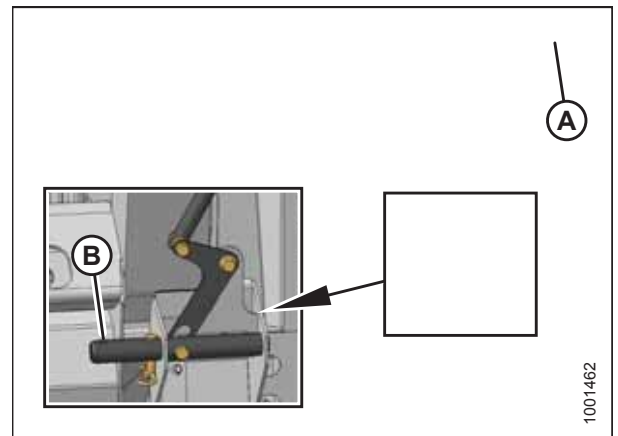


Abbildung 4.139: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

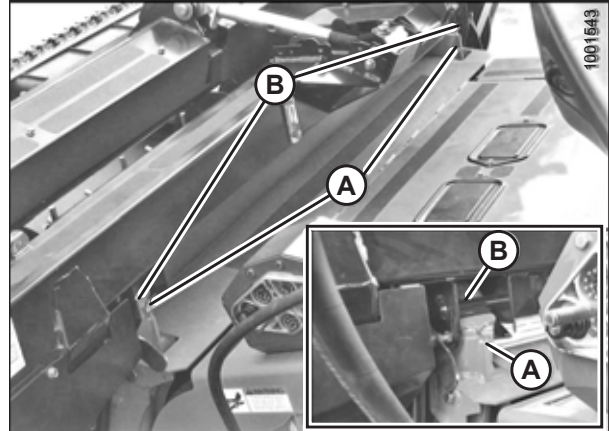


Abbildung 4.140: Schneidwerk am Mähdrescher

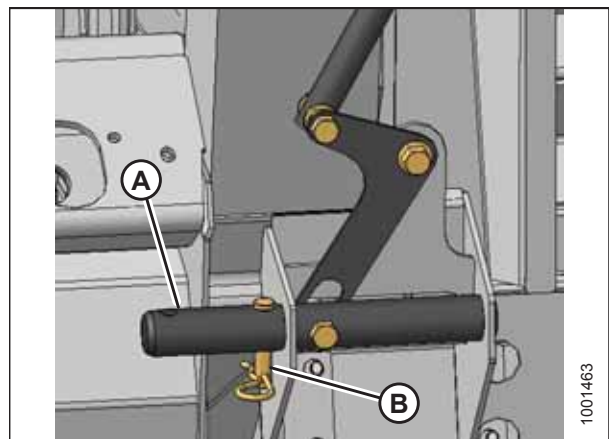


Abbildung 4.141: Verriegelungsbolzen

7. Den Griff (A) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls in den Schrägförderer einzufahren. Den Sperrstift (C) wieder einsetzen und mit dem Federstecker sichern.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

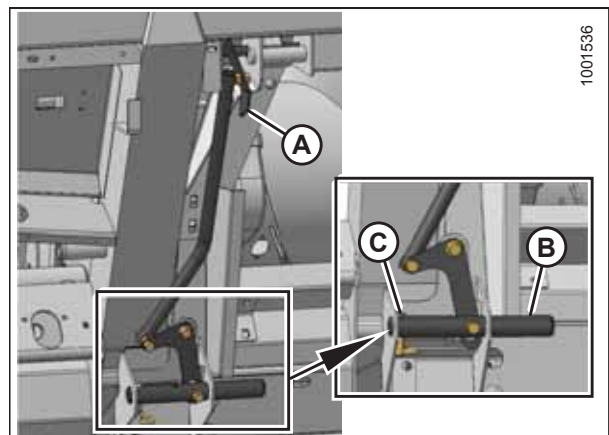


Abbildung 4.142: Verriegelungsbolzen im Eingriff

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

9. Die Handschraube (A) an der mährescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
10. Kupplung (B) und Stecker reinigen.

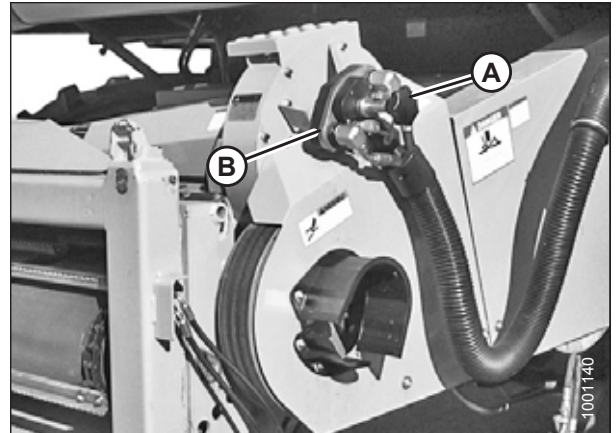


Abbildung 4.143: Multikupplung am Mährescher

11. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mährescherseitigen Multikuppler setzen.

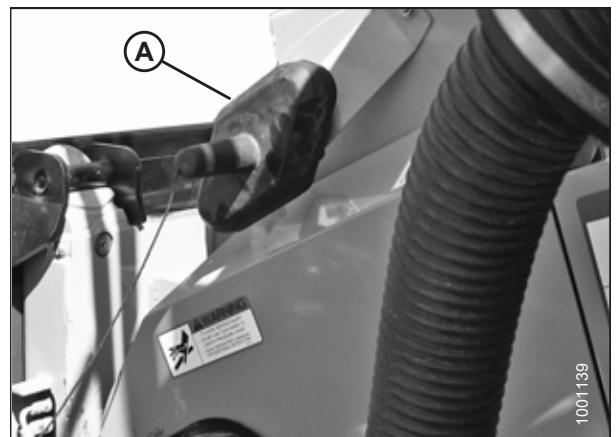


Abbildung 4.144: Schutzkappe des Multikupplers

12. Die Kontaktfläche der Multikupplung (A) reinigen und an den Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
13. Die Handschraube (B) drehen, um die Multikupplung am Multikuppler zu sichern.

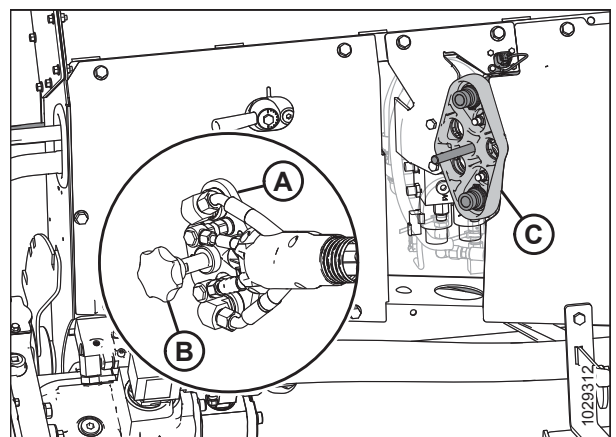


Abbildung 4.145: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

14. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
15. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

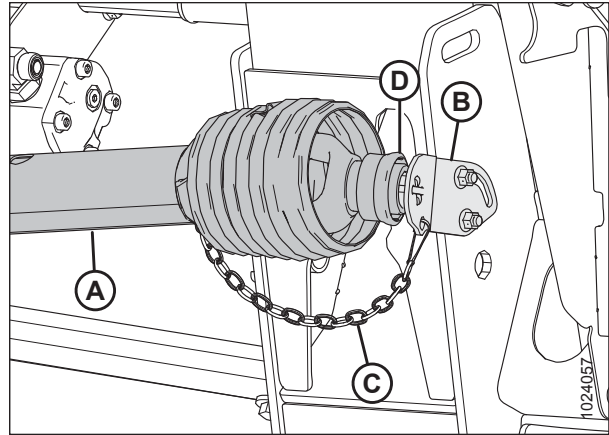


Abbildung 4.146: Antriebswelle

16. Die Antriebswelle (A) an die Mährescher-Abtriebswelle anschließen.

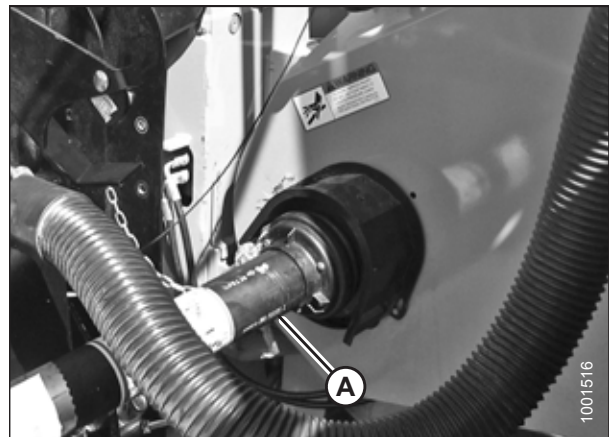


Abbildung 4.147: Antriebswelle und Abtriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

17. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

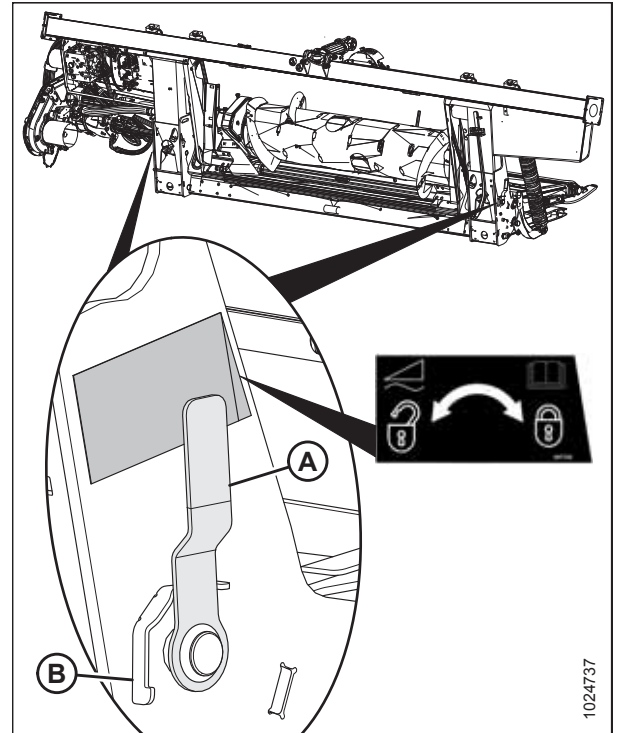


Abbildung 4.148: Floatverriegelungsgriff

4.7 John Deere-Mähdrescher

Das Bandschneidwerk FD2 FlexDraper® ist mit John Deere Mähdreschern der Serien 60, 70, S, und T kompatibel.

4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am mährescherseitigen Multikuppler Richtung Schrägförderer drücken und so die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Schrägförderers einfahren. Den Multikuppler reinigen.

! GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (C) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (D) steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben ziehen und so die Multikupplung (B) aus der Transportstellung lösen. Die Multikupplung abnehmen und den Griff zurück Richtung Floatmodul in die Aufbewahrungsstellung drücken.

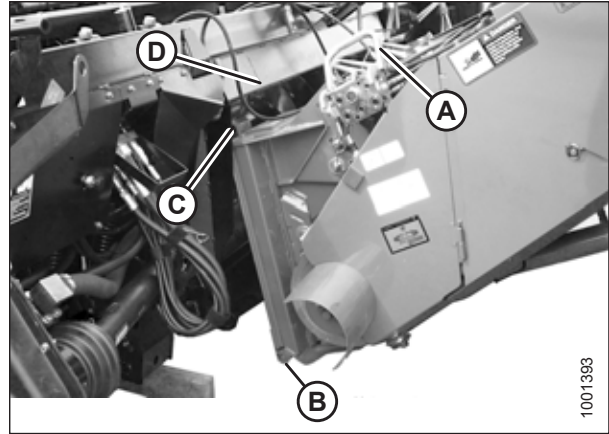


Abbildung 4.149: Mähdrescher und Floatmodul

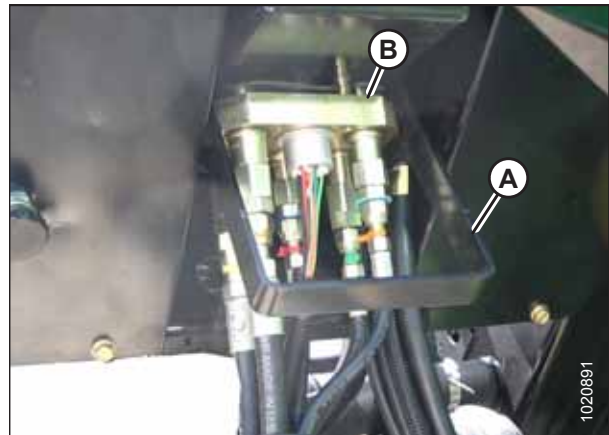


Abbildung 4.150: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Multikupplung (A) am Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, um die Führungsstifte der Multikupplung im Griff zu verriegeln.
- Den Griff (B) nach vorne ziehen und sicherstellen, dass die Multikupplung (A) fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

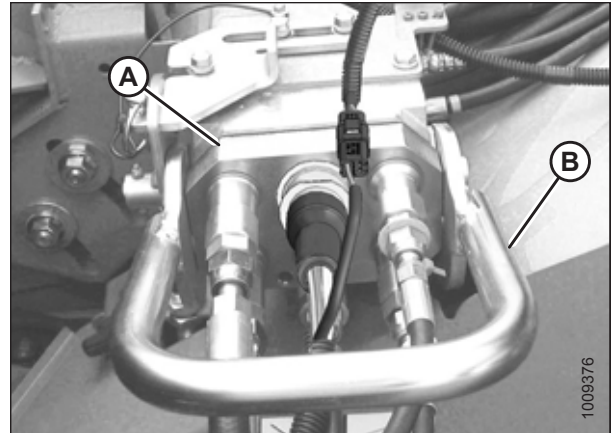


Abbildung 4.151: Multikupplung

- Sicherstellen, dass beide Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (A) vollständig in den floatmodulseitigen Halterungsaufnahmen eingefahren sind.

BEACHTEN:

Wenn die Verriegelungsbolzen (A) nicht vollständig in die floatmodulseitigen Halterungsaufnahmen eingefahren sind, die Schrauben (B) lösen und die Halterung wie erforderlich verstellen.

- Die Schrauben (B) anziehen.

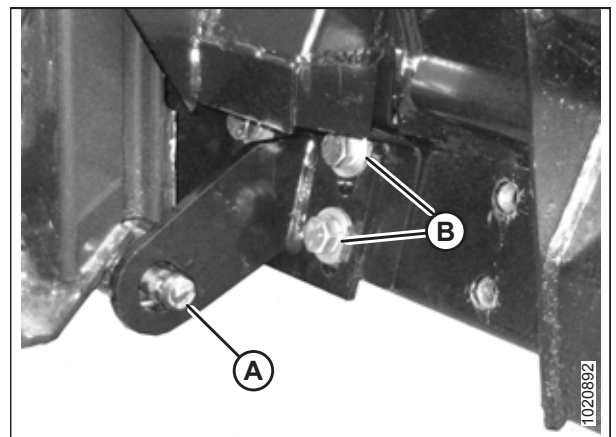


Abbildung 4.152: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsplatte (A) durchschieben, um den Verriegelungsgriff (B) in der abgebildeten Stellung zu arretieren, und mit dem Klappsplint (C) sichern.
- Wenn das Floatmodul mit einem Wahlschalter für die Haspel-Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung ausgestattet ist, das Kabel (D) an den mähdrescherseitigen Steckverbinder (E) anschließen.

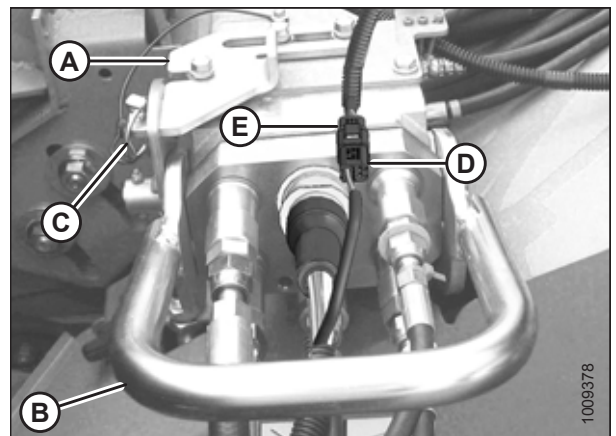


Abbildung 4.153: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

13. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
14. Die Schiebemuffe (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

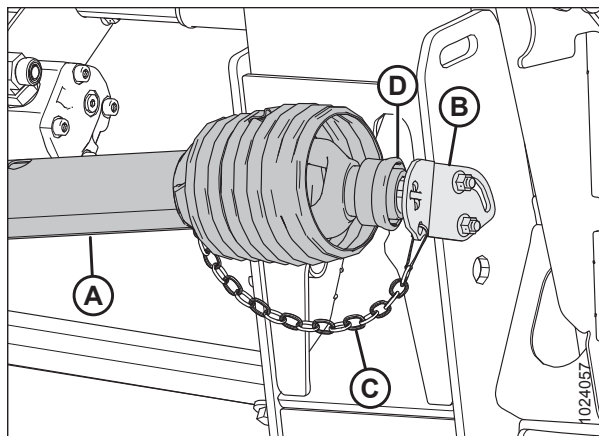


Abbildung 4.154: Antriebswelle

15. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

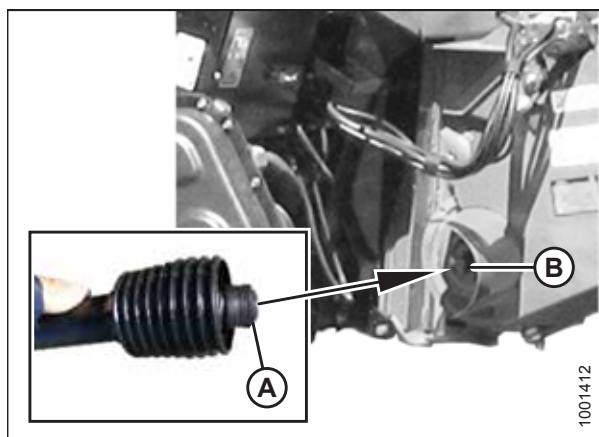


Abbildung 4.155: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

16. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

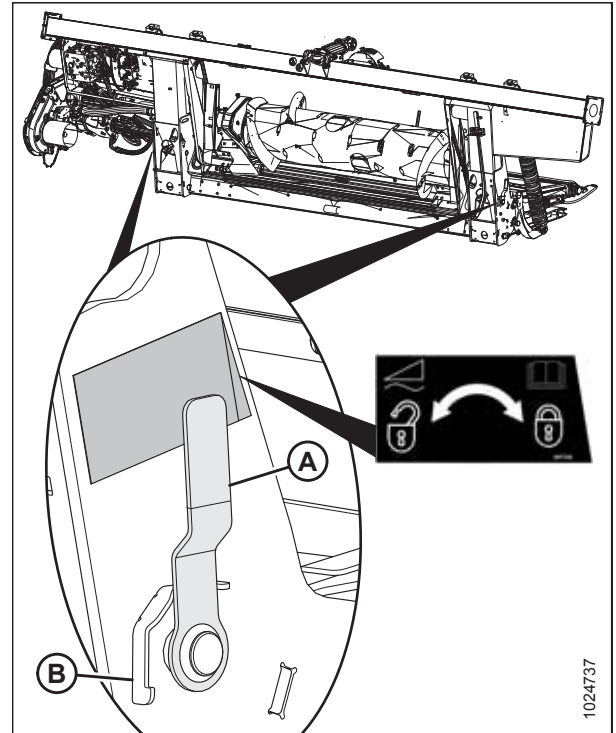


Abbildung 4.156: Floatverriegelungsgriff

4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung*, Seite 67.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung*, Seite 66.

3. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Abdeckung (A) am Mähdrescher öffnen, die Schiebemuffe der Antriebswelle (B) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle ziehen.

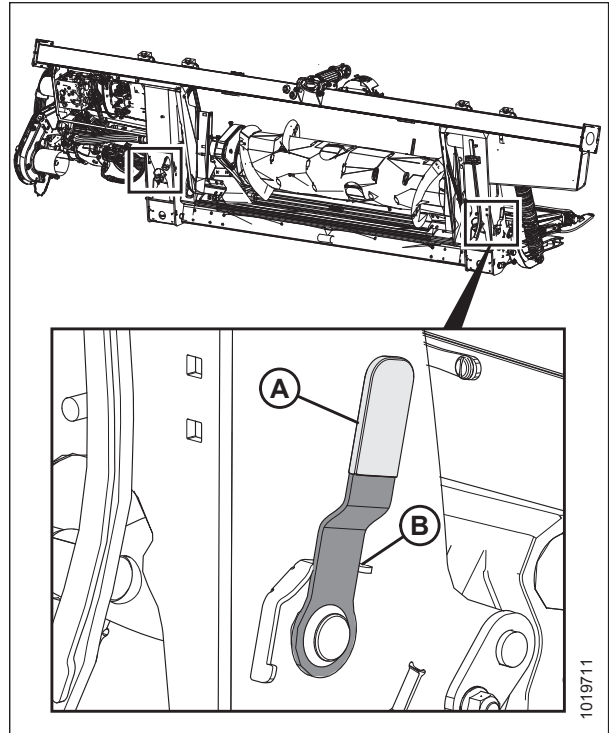


Abbildung 4.157: Floatverriegelungsgriff

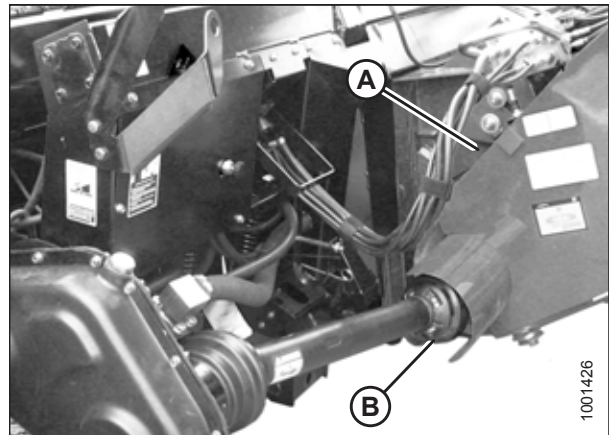


Abbildung 4.158: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

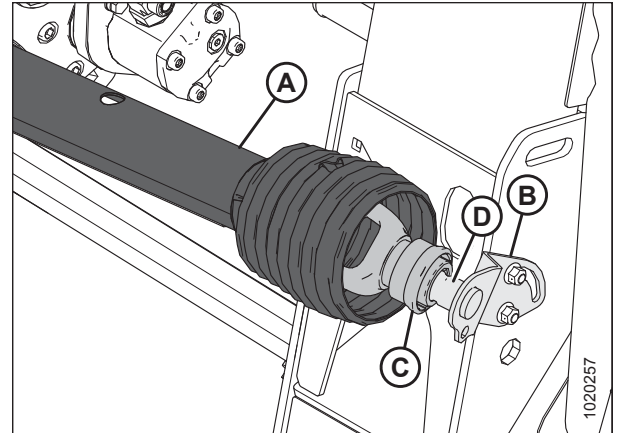


Abbildung 4.159: Antriebswelle

- Den Griff (A) am Floatmodul hochheben.

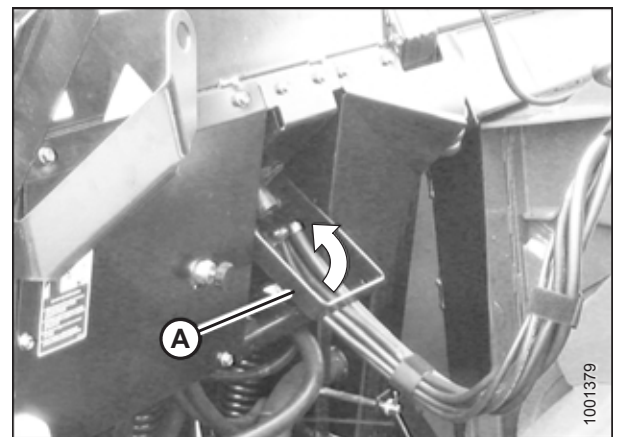


Abbildung 4.160: Transportstellung Multikupplung

- Das Kabel (A) vom mähdrescherseitigen Steckverbinder abnehmen.
- Den Klappsplint (B) abnehmen und die Verriegelungsplatte (C) herauschieben, um den Griff (D) freizugeben.
- Den Griff (D) in die senkrechte Stellung heben, um die Multikupplung (E) vom Mähdrescher abzukuppeln.

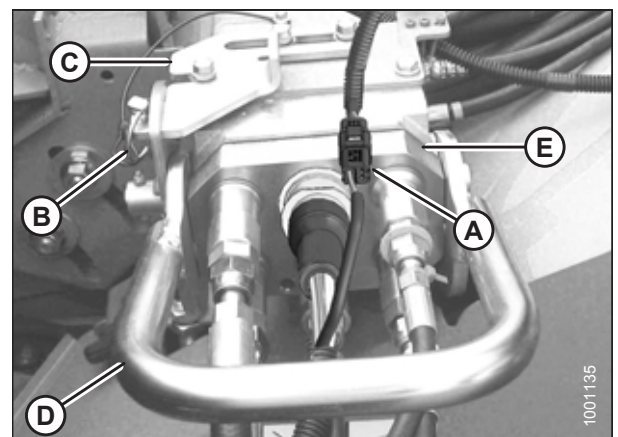


Abbildung 4.161: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Multikupplung (A) an den Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) hinunterdrücken, um die Multikupplung zu verriegeln.

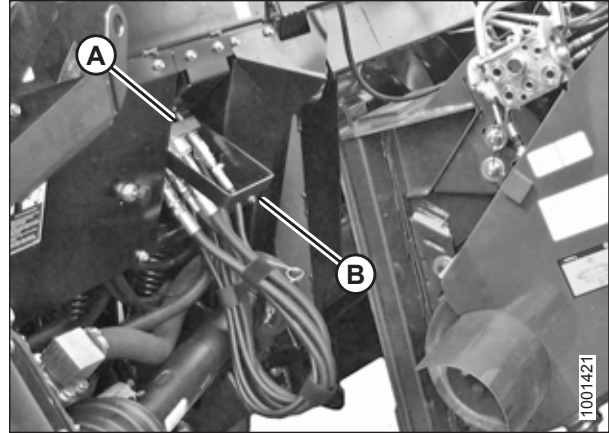


Abbildung 4.162: Transportstellung Multikupplung

11. Den mähdrescherseitigen Griff (A) Richtung Schrägförderer schieben, um den Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (B) aus dem Floatmodul herauszufahren.

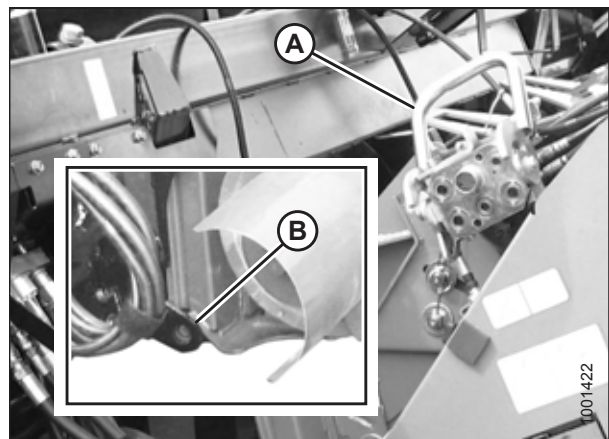


Abbildung 4.163: Verriegelungen am Schrägförderer

12. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
13. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

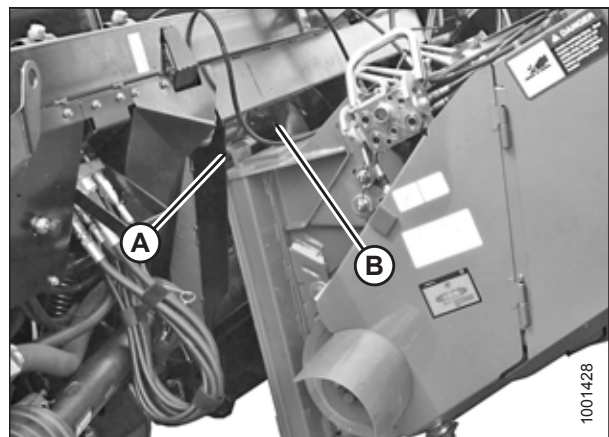


Abbildung 4.164: Floatmodul und Schrägförderer

4.8 New Holland-Mähdrescher

Das FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie ist mit den folgenden New Holland Mähdreschern kompatibel:

Tabelle 4.2 Geeignete Mähdreschermodelle

Serie	Mähdreschermodell
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, 10.90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Am Mähdrescher nachprüfen, ob der Verriegelungsgriff (A) so steht, dass die Verriegelungsbolzen (B) in das Floatmodul eingreifen können.

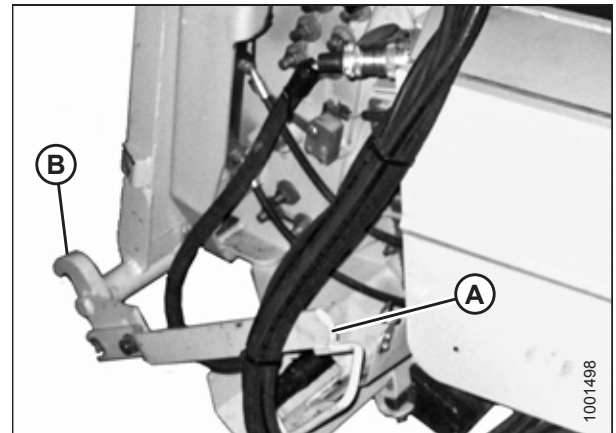


Abbildung 4.165: Verriegelungen am Schrägförderer

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Floatmodul zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Den Floatmodulhebel (A) an der linken Schrägfördererseite hochheben und den mähdrescherseitigen Griff (B) nach oben drücken, um die Verriegelungshaken (C) an beiden Schrägfördererseiten in Eingriff zu bringen.
6. Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Ausparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
7. Wenn der Hebel (A) und der Griff (B) in Ankuppelstellung sind und der Verriegelungshaken den Floatmodul-Bolzen (D) trotzdem nicht vollständig fasst, die Schrauben (E) lösen und den Verriegelungshaken (C) nachstellen. Die Schrauben wieder anziehen.
8. An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
9. Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
10. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

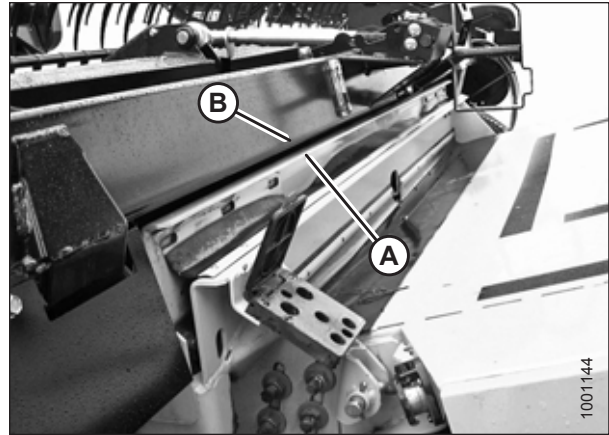


Abbildung 4.166: Schneidwerk am Mähdrescher

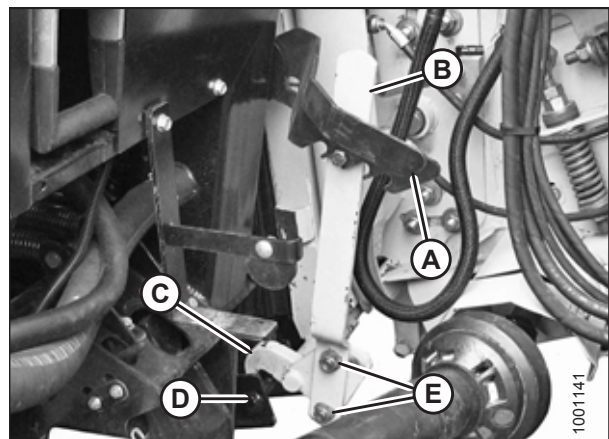


Abbildung 4.167: Verriegelungen am Schrägförderer

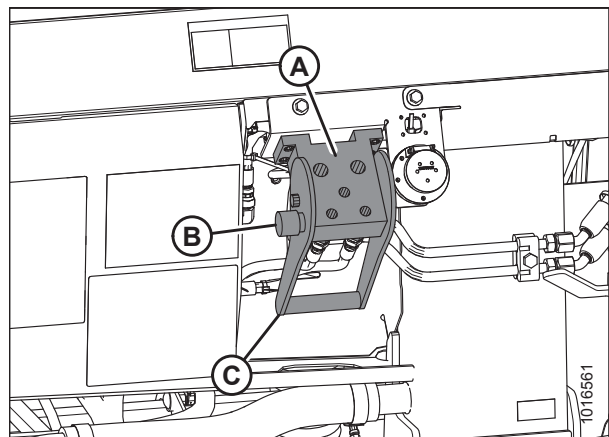


Abbildung 4.168: Floatmodul-Multikuppler

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. Den Multikuppler (A) von der mähdrescherseitigen Transporthalterung abnehmen und die Auflagefläche des Multikupplers reinigen.

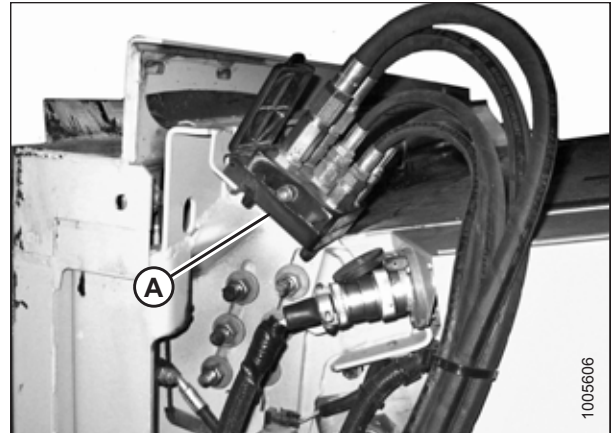


Abbildung 4.169: Multikupplung am Mähdrescher

12. Die Multikupplung (A) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) drücken, bis die Stecker fest mit dem Multikuppler verbunden sind.
13. Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.
14. Die Schutzkappe vom Floatmodul-Elektroanschluss abnehmen.
15. Den Stromstecker (D) vom Mähdrescher abnehmen.
16. Die Nasen des Stromsteckers (D) auf die Führungen im Floatmodul-Multikuppler ausrichten und den Stromstecker auf den Elektroanschluss schieben. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

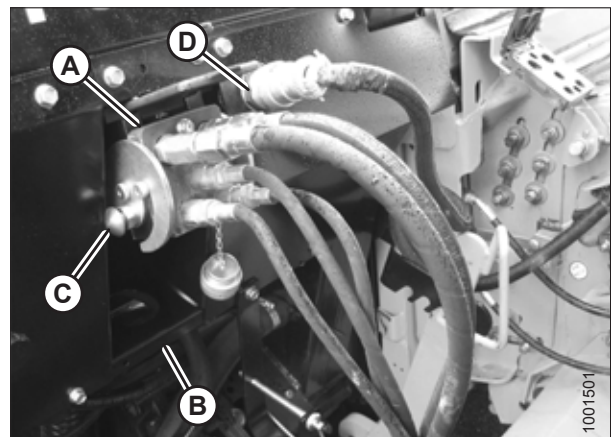


Abbildung 4.170: Anschlüsse

17. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
18. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

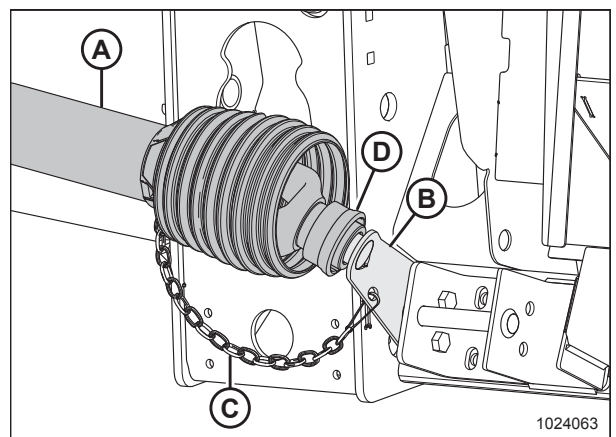


Abbildung 4.171: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

19. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (A) schieben.

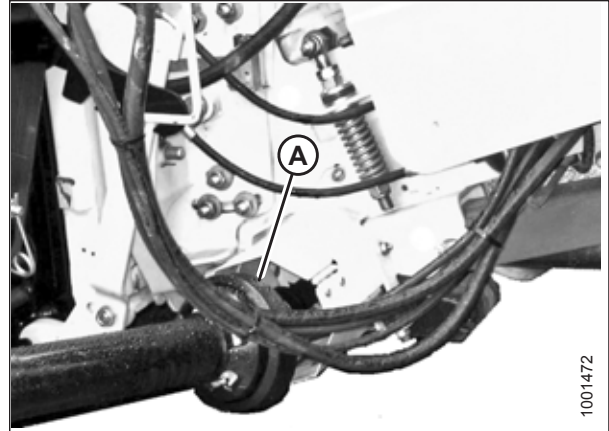


Abbildung 4.172: Antriebswelle und Abtriebswelle

20. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

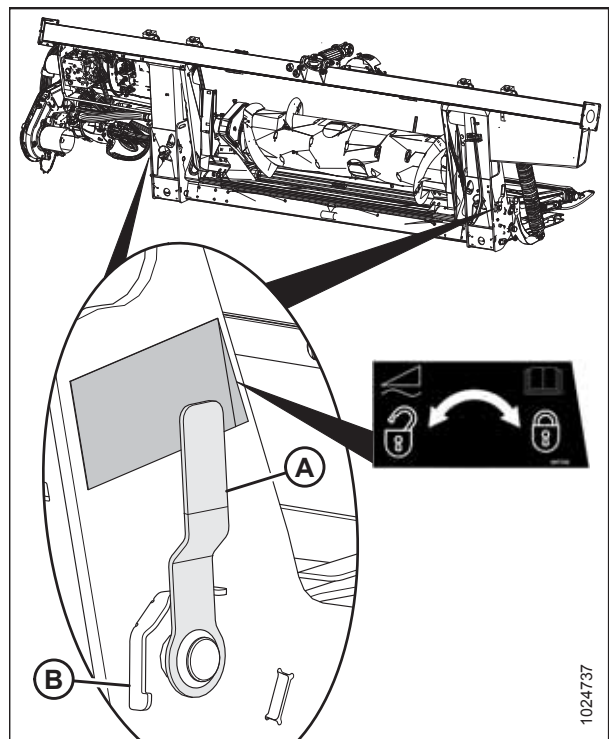


Abbildung 4.173: Floatverriegelungsgriff

4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung*, Seite 67.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung*, Seite 66.

3. Die Floatverriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) vom Mähdrescher abnehmen.

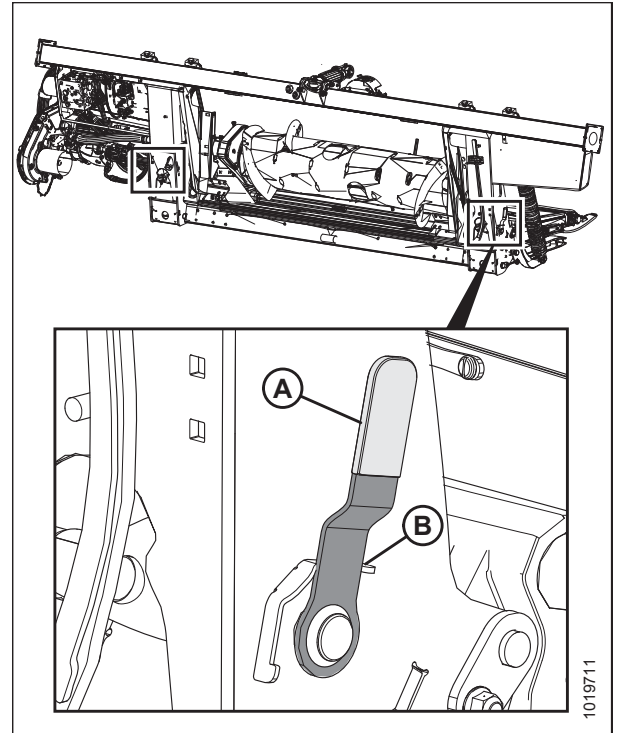


Abbildung 4.174: Floatverriegelungsgriff

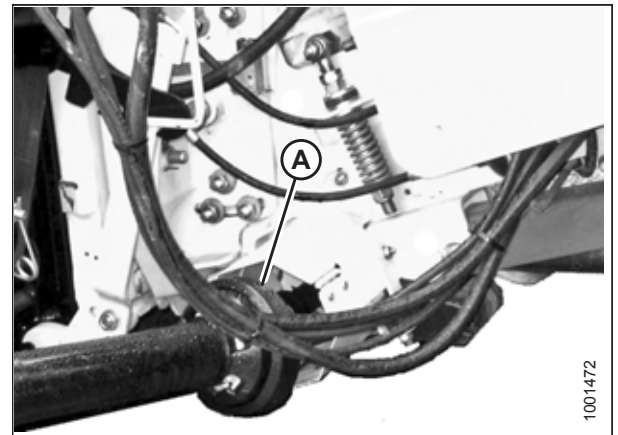


Abbildung 4.175: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette(E) an Transporthalterung (B) befestigen.

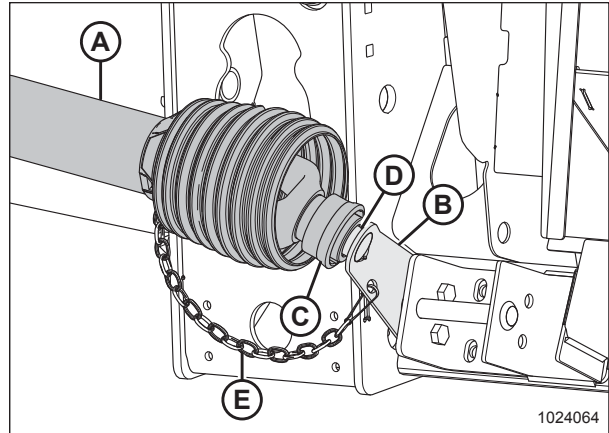


Abbildung 4.176: Antriebswelle

- Den Verriegelungsknopf (B) eindrücken und den Griff (C) ziehen, bis die Multikupplung (A) freigegeben ist.

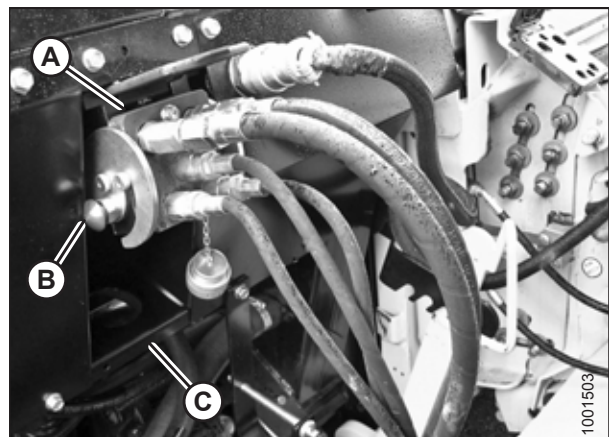


Abbildung 4.177: Anschlüsse am Floatmodul

- Den Griff (A) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (B) herauspringt. Die Abdeckung schließen.

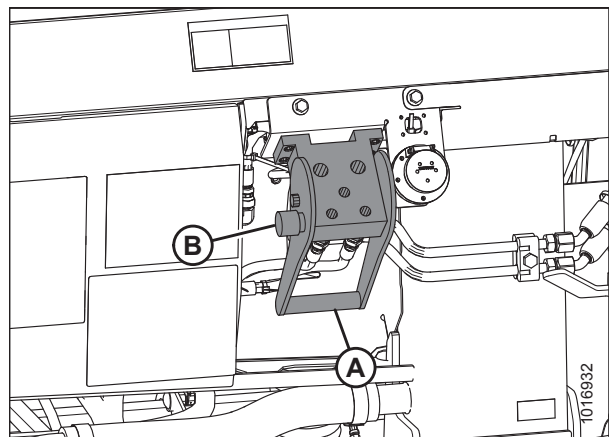


Abbildung 4.178: Floatmodul-Anschlüsse

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Multikuppler (A) auf die mähdrescherseitige Transporthalterung (B) setzen.

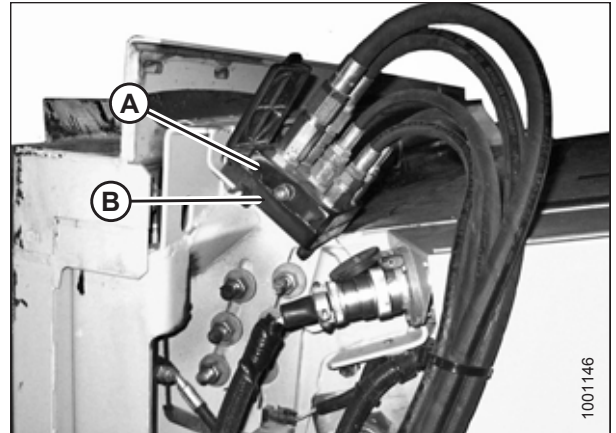


Abbildung 4.179: Multikupplung am Mähdrescher

- Den Stromstecker (A) vom Floatmodul abziehen.

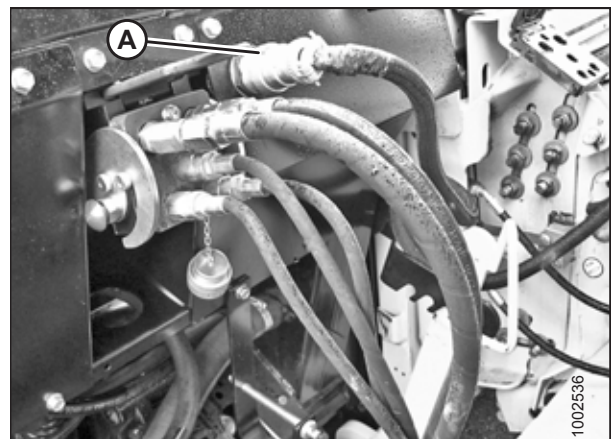


Abbildung 4.180: Anschlüsse am Floatmodul

- Den Stromstecker an Position (A) an den Mähdrescher anschließen.

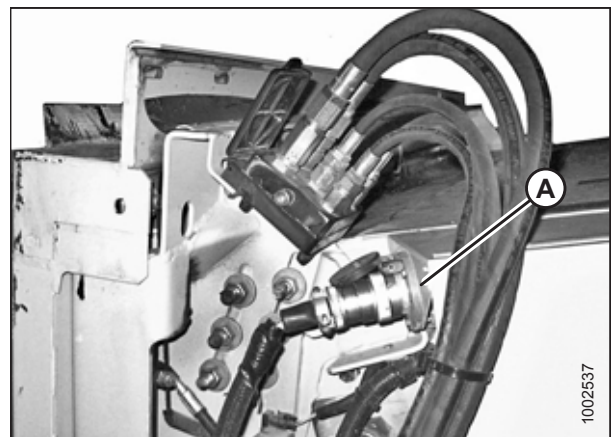


Abbildung 4.181: Kupplungsanschlüsse am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) wieder auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

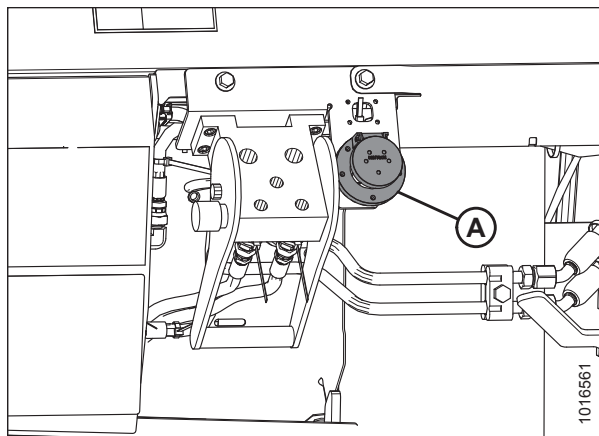


Abbildung 4.182: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

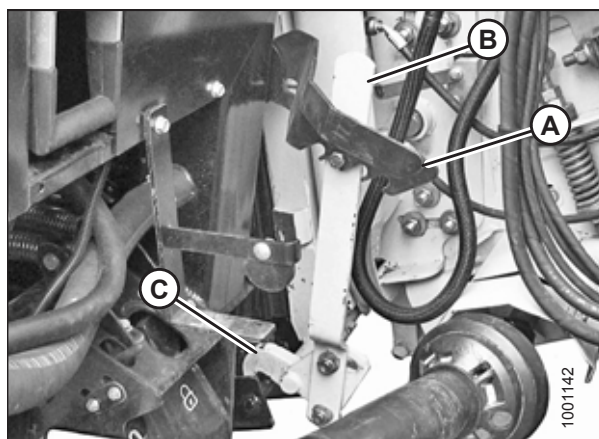


Abbildung 4.183: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer (A) absenken, bis er von der Floatmodul-Anbauaufnahme (B) gelöst ist.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Schneidwerk wegfahren.

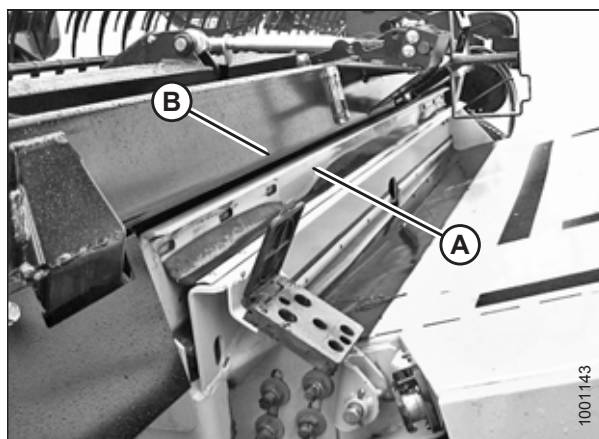


Abbildung 4.184: Schneidwerk am Mähdrescher

4.8.3 Schrägförderer-Abdeckungen an CR-Mähdreschern

Die Angaben in diesem Abschnitt gelten ausschließlich für New Holland CR Mähdrescher. Am New Holland CX Mähdrescher müssen die Abdeckungen am Schrägförderer abgenommen werden.

Nur New Holland Mähdrescher der Serie CR: Am Floatmodul wurden werkseitig breite Schrägförderer-Abdeckungen montiert. Diese verbessern den Gutfluss in den Schrägförderer. Wenn erforderlich, können die Schrägförderer-Abdeckungen abmontiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.14.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern](#), Seite 562.

Für Mähdrescher mit schmalem Schrägförderer sind Sätze mit langen Abdeckungen erhältlich, die an Stelle der kurzen Schrägförderer-Abdeckungen montiert werden können.

Tabelle 4.3 Abdeckungssätze FM200 für CR-Mähdrescher

Abmessungen Schrägförderer	Abdeckungssatz	MacDon Bestellnummer
1250–1350 mm (49–65 Zoll)	Schmal: 200 mm (7 7/8 Zoll)	MD #328082, 328083
1100 mm (43 1/2 Zoll) und kleiner	Breit: 325 mm (12 13/16 Zoll)	MD #314690, 314691

4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM200

Die Vorgehensweise zum Ankuppeln/Abkuppeln ist bei allen Mährescherherstellern und -modellen gleich. Die Schneidwerke können im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus an das Floatmodul angekuppelt werden.

In den Anleitungen in diesem Bedienerhandbuch wird davon ausgegangen, dass das Floatmodul am Mährescher angekuppelt bleibt. Das Floatmodul sollte nur für folgende Arbeiten angekuppelt/abgekuppelt werden:

- Abkuppeln des Schneidwerks für den Einsatz an einem Schwadmäher
- Umrüstung auf ein anderes Schneidwerk
- Durchführung bestimmter Wartungsarbeiten

4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM200

Das Floatmodul FM200 kann an das Schneidwerk angebaut werden. Das Schneidwerk kann dadurch den Bodenkonturen eng folgen. Falls erforderlich kann das FM200 vom Schneidwerk abgebaut werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

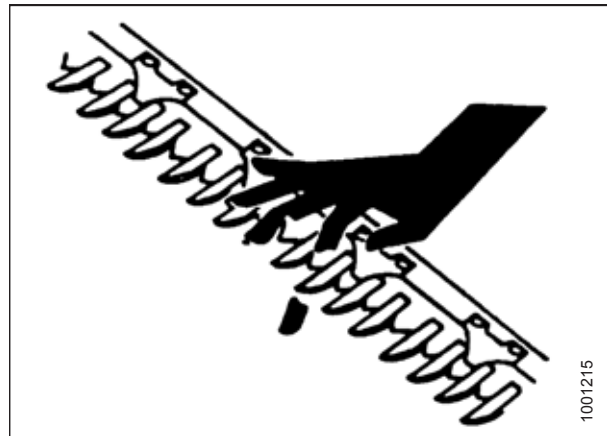


Abbildung 4.185: Warnung vor Messerbalken

1. Den Motor starten und das Schneidwerk absenken.
2. Den Abstand unter dem Floatmodul-Einzugsförderband vergrößern. Dazu das Schneidwerk neigen und den Zylinder (A) voll ausfahren, bis der Markierungsbügel (B) an Position E steht.
3. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

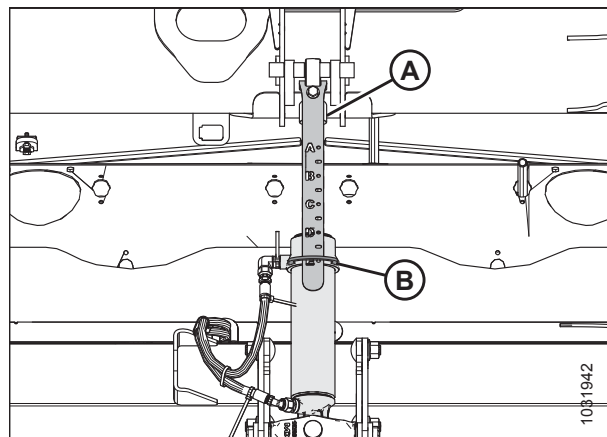


Abbildung 4.186: Neigungszylinder

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Seitenflügel-Hebel (A) in Verriegelungsstellung bringen, um die Seitenflügel zu fixieren.

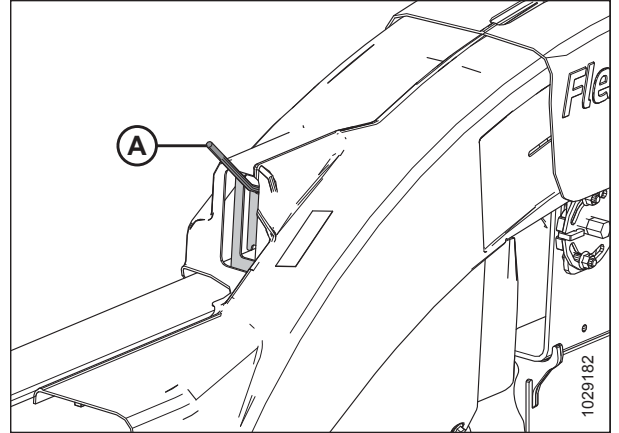


Abbildung 4.187: Seitenflügel-Verriegelung – linke Seite

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

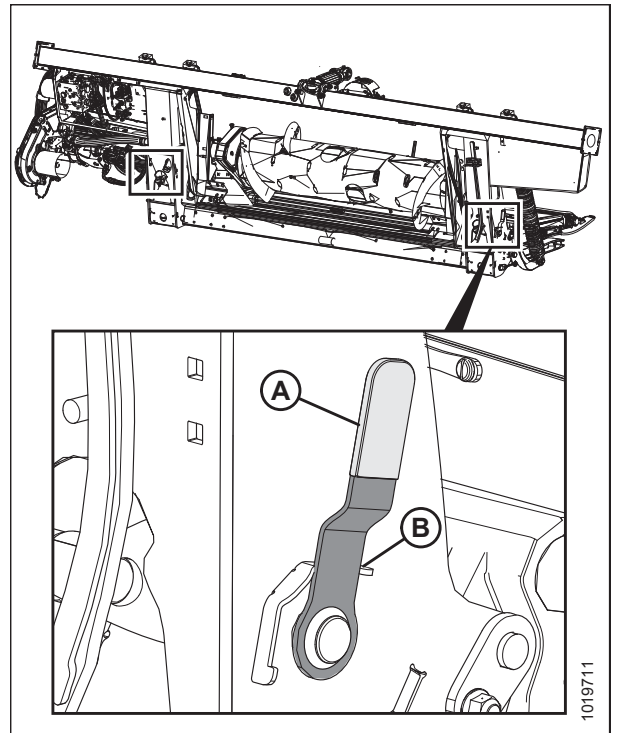


Abbildung 4.188: Floatverriegelung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

8. Die Schrauben (A) an der Rückseite des Floatmodul-Tragrahmens entfernen. Dadurch wird die Spannung der Trimmfedern (B) gelöst.
9. Die Trimmfedern (B) aus der Federspannvorrichtung (C) aushaken. Die Federn an den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (D) herunterhängen lassen.
10. Die Federspannvorrichtung wieder am Floatmodul anbringen. Mit Schrauben (A) sichern.
11. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

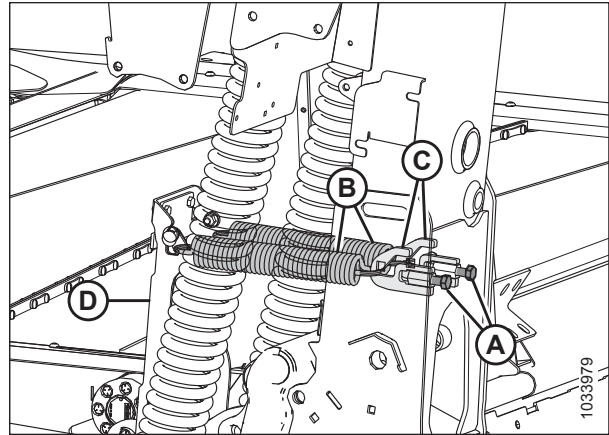


Abbildung 4.189: Trimmfedern – links

12. Die zwei Schrauben (A) und die Zwischenbleche (B) vom Stützwinkel (C) der Adapterwanne entfernen. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

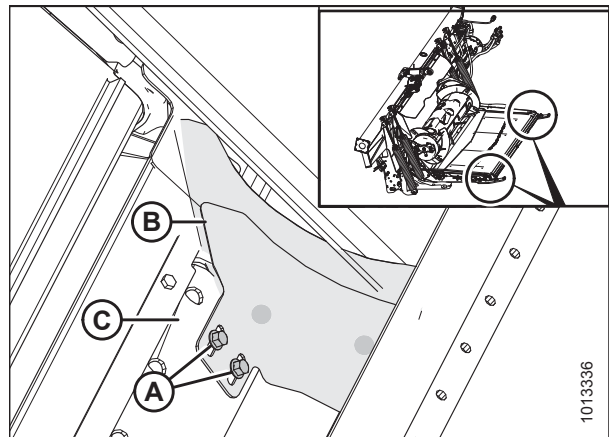


Abbildung 4.190: Zwischenbleche

13. Die Schraube (A) entfernen und aufbewahren.
14. Die 15-mm-Mutter (9/16 Zoll) von der Schraube (B) entfernen.
15. Einen 24-mm-Schlüssel (15/16 Zoll) an der Sechskantschraube (C) ansetzen und die Verriegelung nach unten drehen. Den Tragrahmen des Einzugsförderbandes leicht anheben, um die Schraube (B) zu entfernen.
16. Die Verriegelung nach oben und zurück drehen, um den Floatmodul-Tragrahmen abzusenken und das Rohr der Adapterwanne auszurücken.
17. Schraube (A) montieren.
18. Die Arbeitsschritte an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

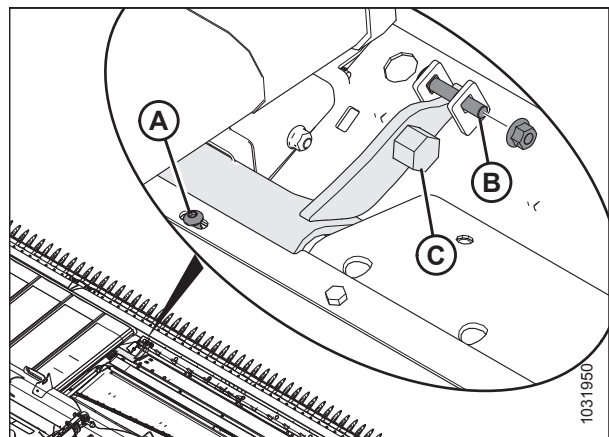


Abbildung 4.191: Floatmodul-Verriegelung

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

19. Die Haspel-Stützstreben lösen, den Motor starten, die Haspel absenken und das Schneidwerk ganz anheben.
20. Den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Mähdrescher-Stützstreben in Stützstellung bringen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

21. Die Mutter und Schraube (A) lösen und den Haken (B) an beiden Seiten des Floatmoduls von der Stützstrebe lösen.

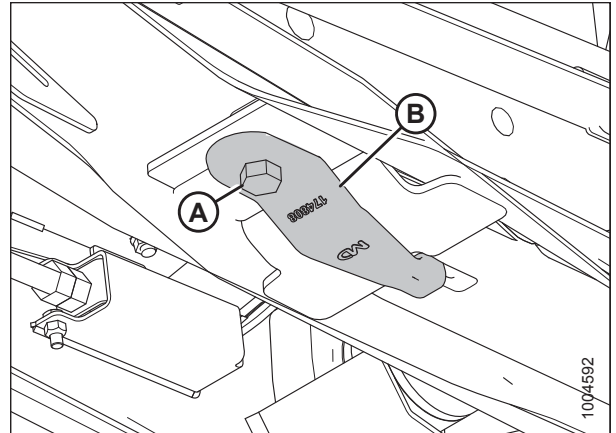


Abbildung 4.192: Floatmodul, Unterseite

22. Den Haken (B) um 90° drehen und die Schraube (A) und Mutter wieder anziehen.

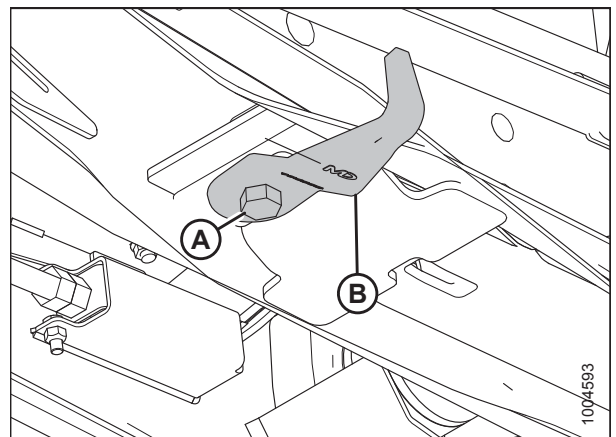


Abbildung 4.193: Floatmodul, Unterseite

23. Einen 150 mm (6 Zoll) starken Klotz (A) unter das Schneidwerksbein stellen. Dies ist erforderlich, um den Ausbau des Neigungszylinders zu unterstützen.
24. Die Mährescher-Hubzylindersperren entfernen, den Motor starten und das Schneidwerk ablassen, bis das Schneidwerksbein auf dem Klotz aufsetzt oder die Tasträder auf dem Boden aufsetzen.

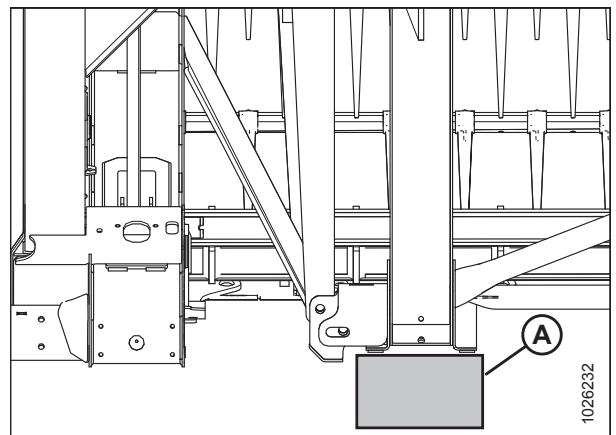


Abbildung 4.194: Schneidwerksbein auf Klotz

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

25. Wie folgt vorgehen, um den hydraulischen Neigungszyylinder zu entkuppeln:
- Den Klappsplint (A) und Sicherungsbolzen (B) entfernen und den Neigungszyylinder (C) aus der Halterung heben.
 - Den Sicherungsbolzen (B) wieder einsetzen und mit Klappsplint (A) sichern.

BEACHTEN:

Möglicherweise muss der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt werden, um die Länge des Neigungszyinders anzupassen und den Neigungszyylinder zu entlasten.

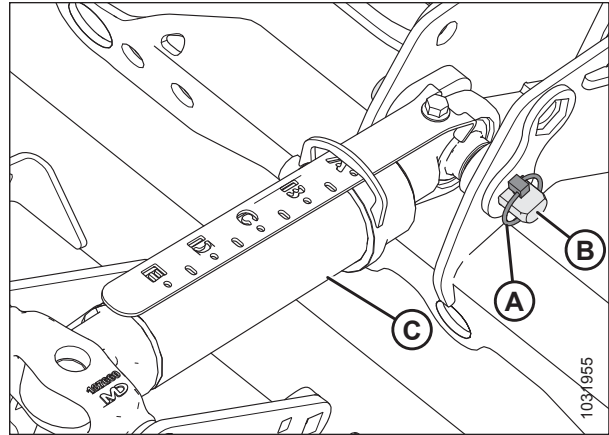


Abbildung 4.195: Hydraulischer Neigungszyylinder

BEACHTEN:

- Wenn das Schneidwerk auf Boden aufliegt: Die Haspel nach vorne schieben, damit weniger Öl verloren geht.
- Wenn Schneidwerk auf integrierter Transporteinrichtung steht: Die Haspel vollständig nach hinten ziehen.

26. Den Stromstecker (A) abziehen.

BEACHTEN:

Wenn an Schläuchen die farbigen Kabelbinder fehlen, vor dem Abziehen der Schläuche diese anbringen.

27. Alle Schlauchverbindungen zwischen Modul und Hydraulikblock (B) trennen. Sofort Schutzkappen auf die Schlauchenden setzen, um einen Ölverlust zu verhindern.

BEACHTEN:

Ansteckorte der Schläuche markieren, um Wiederanbringen zu erleichtern.

28. Die Schläuche am Floatmodul-Tragrahmen anbringen und sichern.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

- Den Motor starten.
- Floatmodul herablassen, bis es vom Schneidwerk getrennt ist.
- In gerader Linie langsam vom Schneidwerk wegfahren.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

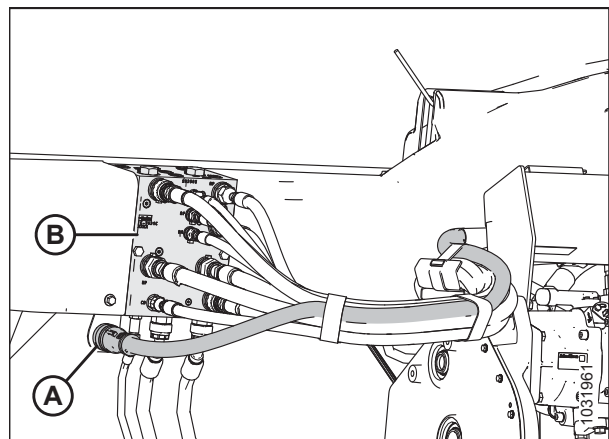


Abbildung 4.196: Anschlüsse am Schneidwerk

4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM200

Schneidwerke der Serie FD2 können im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus an das Floatmodul angekuppelt werden.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Tasträder/EasyMove™ Tasträder sind stark genug, um das Schneidwerk zu tragen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67*.

1. Den Neigungszyylinder (A) mit einem Stift (oder gleichwertigem Werkzeug) wie in der Abbildung dargestellt an Position (B) abstützen.

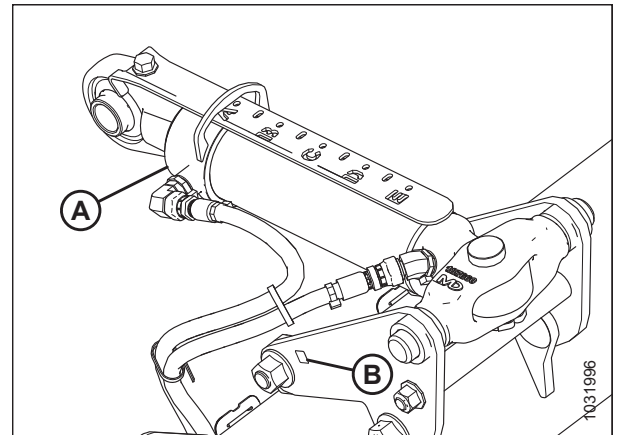


Abbildung 4.197: Neigungszyylinder

2. Sicherstellen, dass die Verriegelungsbügel (A) an den vorderen Ecken des Floatmoduls zur Floatmodul-Rückseite zeigen.

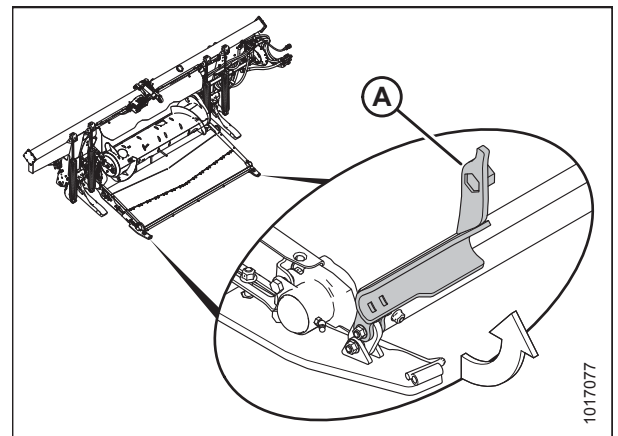


Abbildung 4.198: Verriegelungsbügel

WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

3. Den Mähdrescher anlassen und den Schrägförderer absenken, sodass die Floatmodul-Arme (A) auf die Kanäle der Schneidwerksnivellierung (B) ausgerichtet sind.
4. Langsam vorwärtsfahren. Dabei darauf achten, dass die Floatmodul-Arme (A) und die Kanäle der Schneidwerksnivellierung (B) aufeinander ausgerichtet bleiben.
5. Die Floatmodul-Arme (A) knapp unter den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (B) halten, damit die Floatmodulbeine an Position (C) ordnungsgemäß in der Aufnahme für die Schneidwerksaufhängung sitzen.

WICHTIG:

Die Hydraulikschläuche müssen während des Einfahrens in das Schneidwerk vor Quetschungen geschützt werden, da sie ansonsten beschädigt werden könnten.

6. Weiter nach vorne fahren, bis die Floatmodul-Arme (A) mit den Anschlägen in den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (B) in Berührung kommen.
7. Die Länge des Neigungszyinders (A) mit der Anstellwinkel-Hydraulik so einstellen, dass das Gelenkauge (B) des Neigungszyinders ungefähr mit dem Loch in der Schneidwerkshalterung deckungsgleich ist.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Den Klappsplint (C) entfernen und Stift (D) teilweise aus der Halterung ziehen. Den Gegenstand entfernen, mit dem der Neigungszyylinder (A) abgestützt wurde.

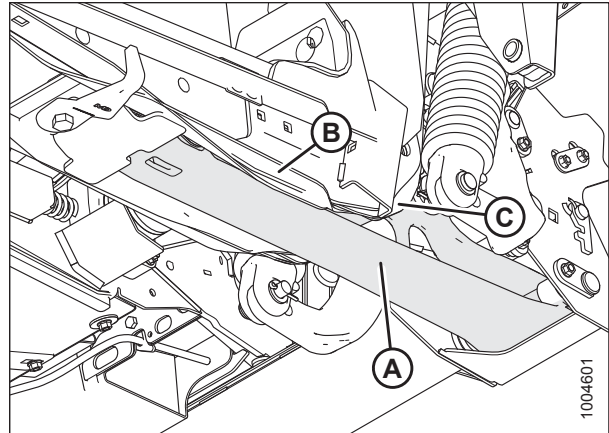


Abbildung 4.199: Unterseite Floatmodul

10. Das Gelenkauge (A) des Neigungszyinders deckungsgleich machen mit der Durchführung der Halterung, den Sicherungsbolzen (B) einschieben und mit Klappsplint (C) sichern.

VORSICHT

Vor dem vollständigen Anheben des Schneidwerks immer erst den Neigungszyylinder anschließen.

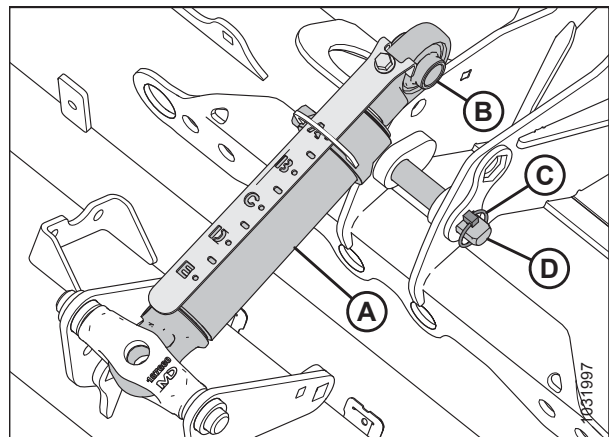


Abbildung 4.200: Neigungszyylinder

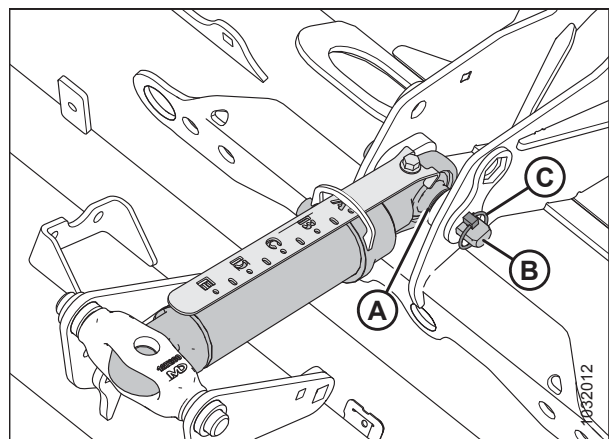


Abbildung 4.201: Neigungszyylinder

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

11. Den Motor starten.
12. Das Floatmodul anheben. Dabei darauf achten, dass die Floatmodularme in die Aufnahmen des Schneidwerks eingreifen.
13. Das Schneidwerk vollständig anheben.
14. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
15. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
16. Die Mutter und die Schraube (A) lockern und den Hakenriff (B) wie gezeigt so umstellen, dass er in den Floatmodul-Arm eingreift. Die Schraube und die Mutter (A) anziehen.

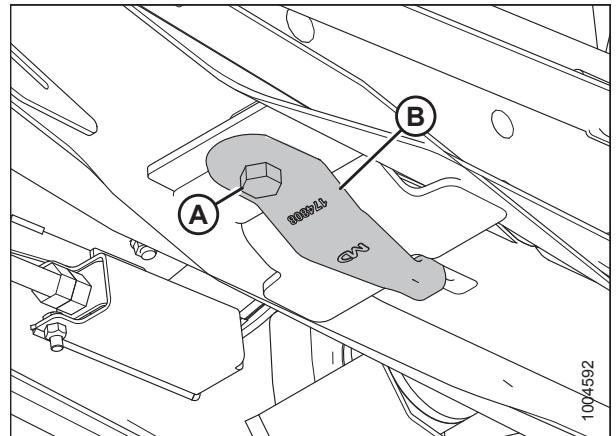


Abbildung 4.202: Unterseite Floatmodul

17. Die Schrauben (A) und Federspannvorrichtung (C) an der Rückseite des Floatmodul-Tragrahmens entfernen.
18. Die Trimmfedern (B), die neben den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (D) hängen, an der Federspannvorrichtung einhaken.
19. Die Federspannvorrichtung wieder am Floatmodul anbringen. Die Schrauben (A) vollständig anziehen.
20. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

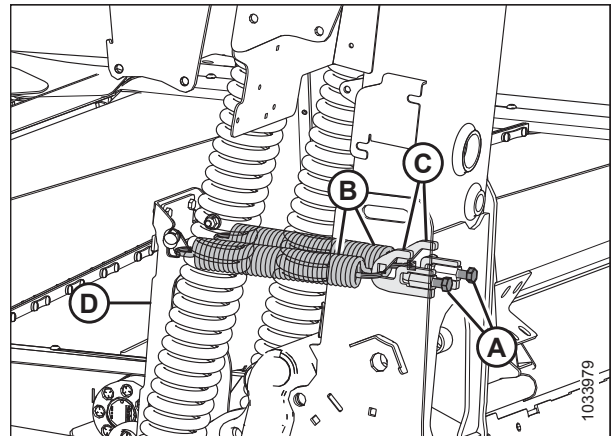


Abbildung 4.203: Trimmfedern – links

! VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

21. Die Schraube (A) herausdrehen und die Mutter und Schraube (B) an beiden Seiten des Lochs entfernen, damit der Floatmodul-Tragrahmen befestigt werden kann.
22. Die Verriegelung (C) nach vorne und unten drehen, um das Adapterwannenrohr zu erfassen.

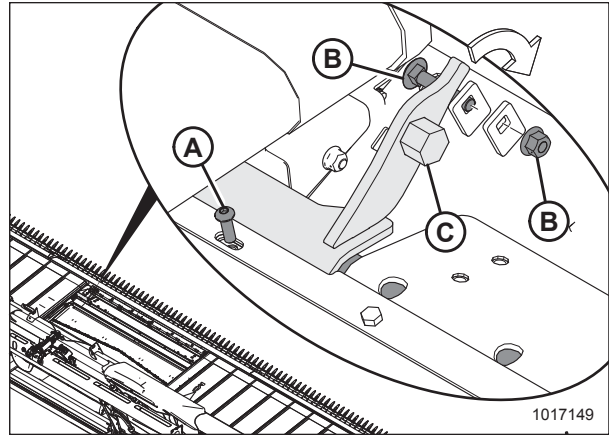


Abbildung 4.204: Floatmodul-Verriegelung

23. Einen 24-mm-Schlüssel (15/16 Zoll) an der Sechskantschraube (C) ansetzen, um die Verriegelung nach unten zu drehen und den Tragrahmen des Einzugsförderbandes leicht anzuheben. Die Mutter und die Schraube (B) montieren, um die Verriegelungsstellung zu fixieren.
24. Schraube (A) montieren.
25. Die Arbeitsschritte an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

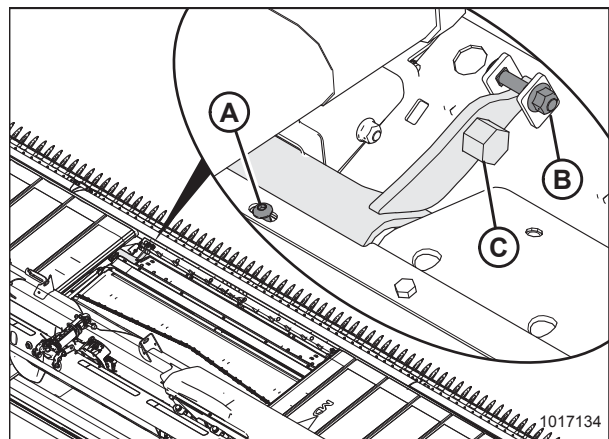


Abbildung 4.205: Floatmodul-Verriegelung

26. Am Stützwinkel (C) der Adapterwanne mit Hilfe von zwei Schrauben (A) Zwischenbleche (B) einsetzen.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass es nicht zu einer Berührung mit den Seitenbandsegmenten kommt.

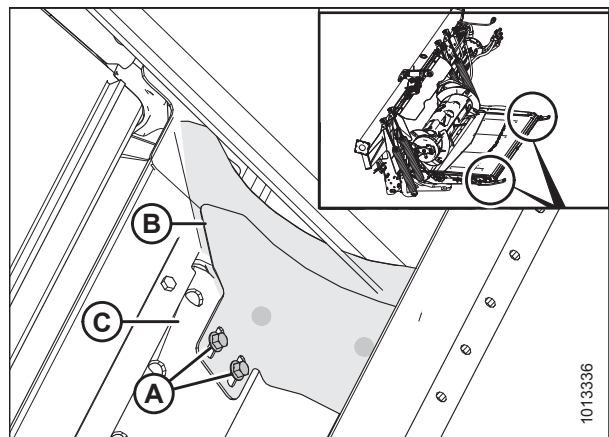


Abbildung 4.206: Zwischenbleche

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

27. Mit einem sauberen Tuch die Kupplungsstecker und Anschlüsse von Verunreinigungen befreien.
28. Folgende Hydraulikschläuche an den Hydraulikblock (B) anschließen:
 - Messervorlauf an Anschluss KP auf Hydraulikblock (orangefarbener Kabelbinder)
 - Messerrücklauf an Anschluss KR auf Hydraulikblock (blauer Kabelbinder)
 - Bandvorlauf an Anschluss DP auf Hydraulikblock (grüner Kabelbinder)
 - Bandrücklauf an Anschluss DR auf Hydraulikblock (roter Kabelbinder)
 - Ölrücklauf an Anschluss CD auf Hydraulikblock
29. Den Stromstecker C20C (A) anschließen.
30. Die Floatfunktion prüfen und kontrollieren, ob das Schneidwerk waagrecht steht. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73](#)
 - [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302](#)

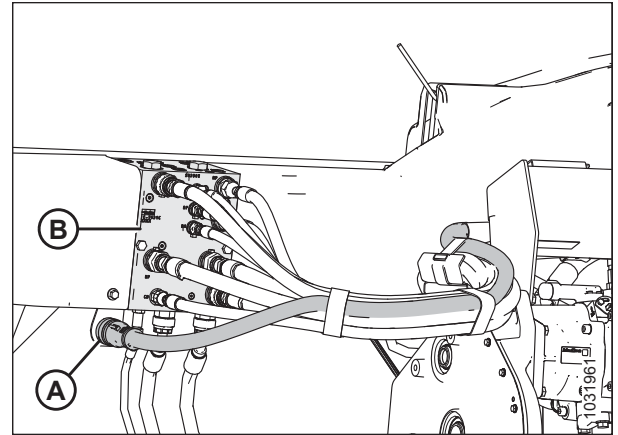


Abbildung 4.207: Schneidwerksanschlüsse

VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

31. Den Mähdrescher anlassen und folgende Funktionen prüfen:
 - Die Haspel anheben und absenken, um sicherzustellen, dass die Hydraulikschläuche richtig angeschlossen sind.
 - Das Schneidwerk einschalten, um sicherzustellen, dass die Hydraulikschläuche richtig angeschlossen sind.
32. Die Hydraulikanlage auf undichte Stellen prüfen.

4.10 Anbauen einer Hanglagenantriebswelle

Wird das Floatmodul in Verbindung an einen Mährescher mit Hangausgleich angebaut, muss die Antriebswelle lang genug ausfahrbar sein.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Sicherungskette (D) von der Aufnahmealterung (B) lösen.
3. Schnellkupplungsmuffe (A) der Antriebswelle (C) zurückziehen. Dadurch wird der Gabelkopf der Antriebswelle entsperrt.
4. Den Gabelkopf vom Wellenstummel (B) schieben.

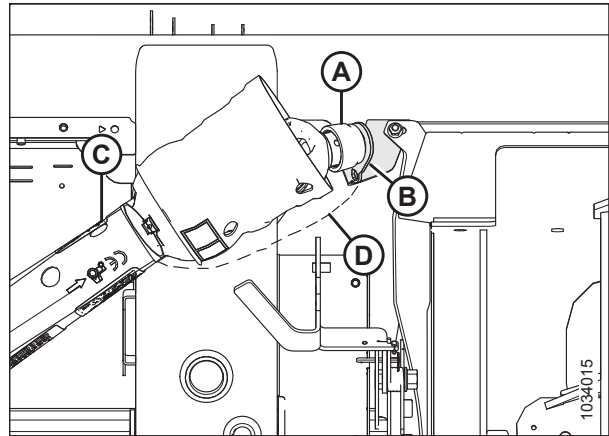


Abbildung 4.208: Hanglagenantriebswelle

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

5. Antriebswelle (A) auf Mährescher-Antriebswelle (B) ausrichten.
6. Schnellkupplungsmuffe (C) der Antriebswelle (A) zurückziehen. Dadurch wird der Gabelkopf der Antriebswelle entsperrt.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass der Pfeil (E) zur Muffe (C) der Mährescher-Antriebswelle zeigt.

7. Muffe und Gabelkopf auf die Antriebswelle (B) schieben, bis die Muffe einrastet.
8. Die Sicherungskette (D) an Mährescherverkleidung anbringen.
9. Verkleidungen, die abmontiert worden waren, wieder anbringen.

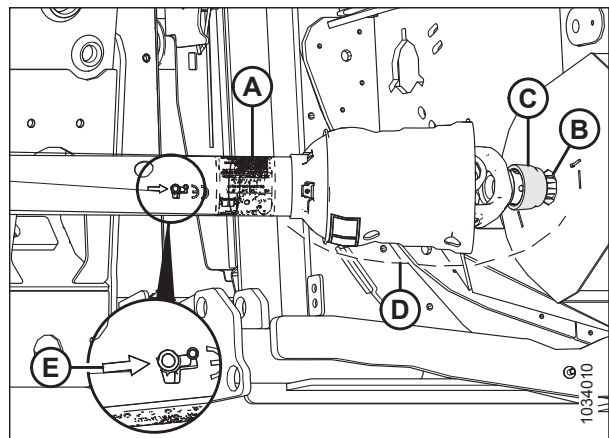


Abbildung 4.209: Hanglagenantriebswelle

4.11 Ausbauen einer Hanglagenantriebswelle

Wird ein Floatmodul an einen Mährescher mit Hangausgleich angebaut, ist eine andere Antriebswelle erforderlich. Diese muss in steilem Gelände ausreichend weit aus- und einfahren.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Verschiedene Teile wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit nicht in die Zeichnung aufgenommen.

2. Die Sicherungskette (D) von Mährescherverkleidung lösen.
3. Schnellkupplungsmuffe (C) der Antriebswelle (A) zurückziehen. Dadurch wird der Gabelkopf der Antriebswelle entsperrt.
4. Gabelkopf und Muffe von der Antriebswelle (B) ziehen.

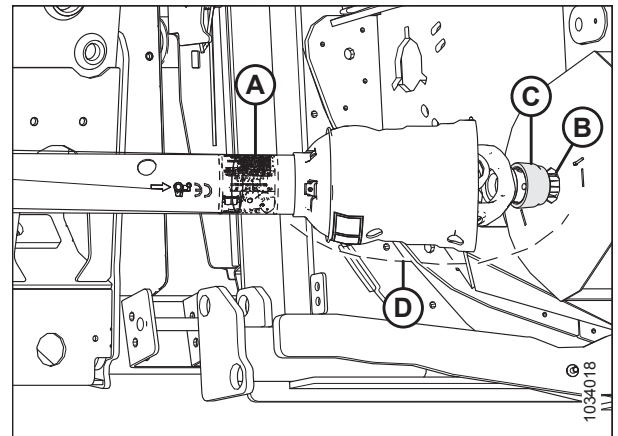


Abbildung 4.210: Hanglagenantriebswelle

5. Antriebswelle (C) mit Aufnahmehalterung (B) ausrichten.
6. Schnellkupplungsmuffe (A) der Antriebswelle (C) zurückziehen. Dadurch wird der Gabelkopf der Antriebswelle entsperrt.
7. Gabelkopf auf die Aufnahmehalterung (B) schieben, bis die Muffe einrastet.
8. Die Sicherungskette (D) an Aufnahmehalterung anbringen.
9. Verkleidungen, die am Mährescher verschoben worden waren, wieder anbringen.

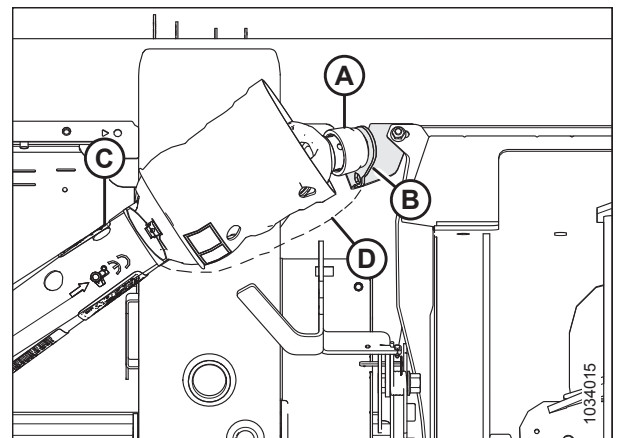


Abbildung 4.211: Hanglagenantriebswelle

Kapitel 5: Wartung und Service

Die folgenden Anweisungen enthalten Informationen zu regelmäßigen Wartungsarbeiten am Schneidwerk. Ausführliche Hinweise zu Wartung und Service sind dem Wartungshandbuch zu entnehmen (beim Händler erhältlich). Ein Ersatzteilkatalog liegt im Kunststoff-Handbuchfach rechts hinten am Rahmenbein bereit.

Protokollieren Sie die Betriebsstunden und füllen Sie das bereitgestellte Wartungsprotokoll aus (siehe [5.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 426*](#)), damit der nächste turnusmäßige Wartungstermin eingehalten werden kann.

5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, müssen alle Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden. Erst dann dürfen Schneidwerke gewartet oder Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken. Falls es erforderlich ist, das Schneidwerk in angehobener Stellung zu warten, immer die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Feststellbremse anziehen.
4. Warten, bis alle beweglichen Teile stehen.

5.2 Wartungsarbeiten

Regelmäßige Wartung beugt frühzeitigem Verschleiß vor sowie Maschinenstillstand zur Erntezeit. Durch Einhaltung des Wartungsplans verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine. Die Betriebsstunden protokollieren, die Instandhaltungsaufzeichnungen auf dem aktuellen Stand halten und die Instandhaltungsaufzeichnungen aufbewahren (siehe [5.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*, Seite 426](#)).

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Serviceintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), sollte die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Den Serviceintervall-Empfehlungen liegen durchschnittliche Einsatzbedingungen zugrunde. Unter widrigen Bedingungen (starke Staubentwicklung, besonders hohe Betriebslasten usw.) sollte die Maschine öfter gewartet werden.




Bei der Wartung der Maschine die dazugehörigen Abschnitte im Kapitel „Wartung und Service“ einsehen. Nur die genannten Betriebsflüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

 **VORSICHT**

Die Sicherheitshinweise genau befolgen. Eine Anleitung finden Sie in den Abschnitten [5.1 *Vorbereiten der Maschine für den Service*, Seite 425](#) und [1 *Sicherheit*, Seite 1](#).

5.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*

Aufzeichnungen zu durchgeführten Wartungsarbeiten verschaffen dem Besitzer einen Überblick über anstehende Wartungsaufgaben.

Maßnahme:		✓ – Kontrolle				⬇ – Schmierung				▲ – Ersatz			
	Betriebsstundenzahl												
	Wartungsdatum												
	Wartung ausgeführt durch												
Erstbetrieb		Siehe 5.2.2 <i>Maschineninspektion nach der Einlaufzeit</i>, Seite 429 .											
Ende der Erntesaison		Siehe 5.2.4 <i>Saisonende-Wartung</i>, Seite 430 .											
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)													
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 5.2.5 <i>Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen</i>, Seite 431 ⁵⁵												
✓	Messerklingen, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 5.8 <i>Messer</i>, Seite 486 ⁵⁶												
✓	Reifendruck, siehe 5.18.3 <i>Reifendruckkontrolle</i>, Seite 631 ⁵⁶												
⬇	Einzugsförderband-Rollen, siehe Alle 10 Stunden, Seite 432												
✓	Sicherungshaken, siehe 5.13 <i>Prüfen der Sicherungshaken</i>, Seite 559 ⁵⁶												

55. MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können.

56. MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können.

WARTUNG UND SERVICE

Nach 25 Stunden													
✓	Ölstand im Hydrauliköltank, siehe <i>5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 450</i> ⁵⁷												
♠	Messerköpfe, siehe <i>Alle 25 Stunden, Seite 433</i> ⁵⁷												
Nach 50 Stunden oder jährlich													
♠	Antriebswelle und Kreuzgelenke der Antriebswelle, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 434</i>												
♠	Rechtes Lager der oberen Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 434</i>												
♠	Rutschnaben für obere Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 434</i>												
♠	Mittlere Abstützung der oberen Querförderschnecke und Kreuzgelenk, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 434</i>												
♠	Einzugsförderband-Rollenlager (3 Stellen), siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 434</i>												
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 531</i>												
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Hauptgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 447</i>												
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Zusatzgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 449</i>												
Nach 100 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)													
✓	Abstand zwischen Einzugsschnecke und Adapterwanne/Einzugsförderband, siehe <i>5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugsschnecke und dem Bodenblech, Seite 465</i>												
✓	Ölstand Hauptgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 446</i>												
✓	Ölstand Zusatzgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 448</i>												
✓	Spannung Haspelantriebskette, siehe <i>5.17.1 Spannung der Haspelantriebskette, Seite 613</i>												

57. MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können.

Nach 1000 Stunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt)																
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 531</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Hauptgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 447</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Zusatzgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 449</i>															
▲	Hydrauliköl, siehe <i>5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydrauliköltank, Seite 451</i>															

5.2.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit

Im Rahmen der Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden beispielsweise Antriebsriemen und Betriebsflüssigkeiten geprüft und die gesamte Maschine wird auf gelockerte Befestigungselemente und andere Problembereiche kontrolliert. Durch die Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass alle Komponenten über einen langen Zeitraum ihre Aufgabe erfüllen, ohne gewartet oder ersetzt werden zu müssen. Als Einlaufzeit gelten die ersten 50 Betriebsstunden nach der erstmaligen Inbetriebnahme.

Kontrollintervall	Aufgabe	Handbuchverweis
Nach 5 Minuten	Ölstand im Hydrauliköltank prüfen (nach erstem Anlassen und nachdem die Hydraulikschläuche ölfüllt sind).	<i>5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 450</i>
Nach 5 Stunden	Auf gelockerte Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	<i>8.1 Drehmomentwerte, Seite 667</i>
Nach 10 Stunden	Spannung der Einzugsschnecke-Antriebskette prüfen.	<i>5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 467</i>
Nach 10 Stunden	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	<i>Kontrollieren der Befestigungsschrauben, Seite 522</i>
Nach 10 Stunden	Einzugsförderband-Lagerung schmieren.	<i>Alle 10 Stunden, Seite 432</i>
Nach 50 Stunden	Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	<i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 447</i>
Nach 50 Stunden	Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	<i>5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 452</i>
Nach 50 Stunden	Öl im Taumelgetriebe wechseln.	<i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 531</i>
Nach 50 Stunden	Spannung der Getriebeantriebskette prüfen.	<i>5.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe, Seite 461</i> und <i>5.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe, Seite 463</i>

5.2.3 Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison

Gehen Sie vor jeder Erntesaison wie folgt vor:

VORSICHT

- Dieses Handbuch noch einmal durchlesen, um Kenntnisse über Sicherheits- und Betriebsempfehlungen aufzufrischen.
 - Alle Sicherheitsaufkleber und anderen Aufkleber abgehen und die Gefahrenbereiche in Erinnerung rufen.
 - Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Verkleidungen wie vorgesehen angebracht und gesichert sind. Sicherheitsausrüstung nie verändern oder entfernen.
 - Sicherstellen, dass die sichere Betätigung aller Bedienelemente bekannt und eingeübt ist. Sicherstellen, dass die Leistungsfähigkeit und Betriebseigenschaften der Maschine bekannt sind.
 - Sicherstellen, dass ein Verbandkasten und ein Feuerlöscher an Bord sind. Sie müssen wissen, wo sie sich befinden und wie sie eingesetzt werden.
1. Die Maschine einmal komplett durchschmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3 Schmierung und Service, Seite 432*.
 2. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.2.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 426*.

5.2.4 Saisonende-Wartung

Gehen Sie nach jeder Erntesaison wie folgt vor:

VORSICHT

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.

VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Die Maschine nach Möglichkeit so einlagern, dass sie trocken und geschützt steht. Wenn die Maschine im Freien abgestellt wird, ist es wichtig, sie mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wird die Maschine im Freien abgestellt, müssen die Bänder ausgebaut und trocken und dunkel aufbewahrt werden. Wenn die Bänder nicht ausgebaut werden, beim Abstellen des Schneidwerks den Messerbalken so absenken, dass sich kein Wasser und Schnee auf den Bändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen würde die Bänder und das Schneidwerk übermäßig belasten.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, damit sie vom Wind nicht in Drehung versetzt wird.
5. Abgenutzte und abgeplatzte Lackstellen nachstreichen, um Rostbildung vorzubeugen.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich durchschmieren. Herausquellendes Schmierfett auf den Armaturen belassen. Dadurch wird das Eindringen von Feuchtigkeit in die Lager verhindert.

8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Auf abgenutzte Komponenten kontrollieren und diese ggf. reparieren.
11. Auf gebrochene Komponenten kontrollieren und beim Händler Ersatz bestellen. Werden Reparaturen vor der Einlagerung ausgeführt, beginnt die nächste Erntesaison mit weniger Vorbereitungszeit und Arbeitsaufwand.
12. Fehlende oder gelockerte Teile ersetzen bzw. anziehen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [8.1 Drehmomentwerte](#), Seite 667.

5.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen kontrollieren.

WARNUNG

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwerwiegende Verletzungen verursachen. Hydraulikleitungen vor dem Abkuppeln druckfrei machen. Vor der Druckbeaufschlagung alle Anschlüsse festziehen. Hände und Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, die unter hohem Druck Flüssigkeit ablassen.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss diese innerhalb weniger Stunden durch einen Arzt chirurgisch entfernt werden, der Erfahrung mit solchen Verletzungen hat. Anderenfalls kann sich Wundbrand entwickeln.
- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörper, die in die Hydraulikanlage gelangen, zählen zu den häufigsten Schadursachen. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Werden Präzisionsanschlüsse überholt, müssen die Anschlussstellen absolut sauber sein.



Abbildung 5.1: Gefährdung durch Hydraulikdruck



Abbildung 5.2: Suche nach undichten Hydraulikstellen

5.3 Schmierung und Service

VORSICHT

Schneidwerke dürfen erst gewartet werden bzw. Antriebsabdeckungen dürfen erst geöffnet werden, nachdem die Sicherheitsvorkehrungen aus dem Abschnitt **5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 425** getroffen wurden. Ansonsten besteht Verletzungsgefahr.

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Weitere Wartungshinweise, siehe **5.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 426**.

5.3.1 Serviceintervalle

Alle 10 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Antriebsrolle für Einzugsförderband:

WICHTIG:

Entfernen Sie vor dem Schmieren Schmutz und überschüssiges Schmierfett von Lagerung und Lagergehäuse. Prüfen Sie den Zustand der Lagerung und des Lagergehäuses. Pumpen Sie Schmierfett in die Lagerung des Einzugsförderbandantriebs, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Fett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

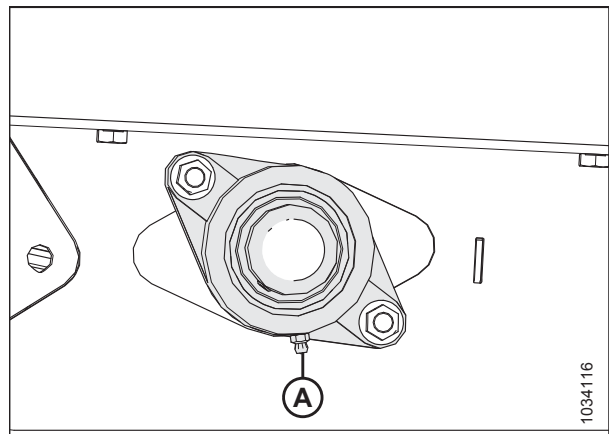


Abbildung 5.3: Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Spannrolle für Einzugsförderband:

WICHTIG:

Entfernen Sie vor dem Schmieren Schmutz und überschüssiges Schmierfett vom Lagergehäuse. Prüfen Sie den Zustand der Spannrolle und des Lagerunggehäuses. Pumpen Sie Schmierfett in die Spannrollenlagerung, bis es aus der Dichtung heraustritt. Bei der erstmaligen Schmierung eines neuen Schneidwerks ist möglicherweise mehr Schmierfett (5–10 Pumpvorgänge) erforderlich. Wischen Sie überschüssiges Fett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

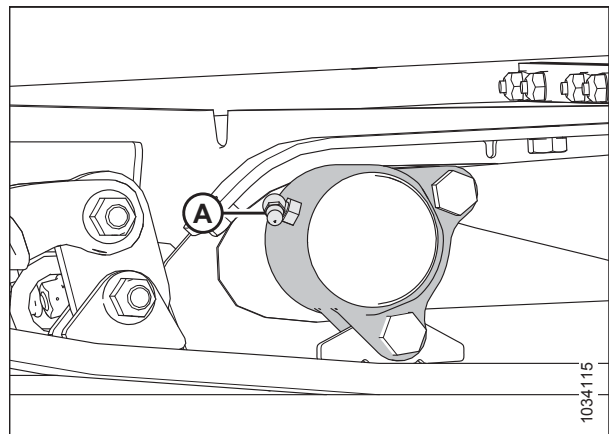


Abbildung 5.4: Spannrolle des Einzugsförderbandes

Alle 25 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Messerkopf: Den Messerkopf (A) nach jeweils 25 Betriebsstunden schmieren. Einige der ersten Messerfinger nach dem Schmieren auf übermäßige Wärmeentwicklung prüfen. Falls erforderlich, den Fettdruck verringern, indem die Lagerkugel im Schmiernippel nach innen gedrückt wird.

WICHTIG:

Wird zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt, wird das Messer zu stark gegen die Messerfinger gedrückt. Durch die starke Klemmung kommt es zu übermäßigem Verschleiß. **NICHT** zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Den Hebel der mechanischen Fettpresse nur ein- oder zweimal drücken (**KEINE** elektrische Fettpresse verwenden). Wenn mehr als sechs- oder achtmal gepumpt werden muss, um den Zwischenraum zu füllen, muss die Messerkopfdichtung erneuert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers](#), Seite 488.

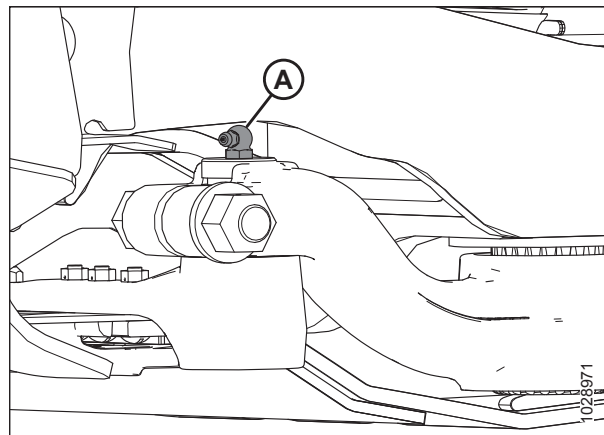


Abbildung 5.5: Messerkopf

Alle 50 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

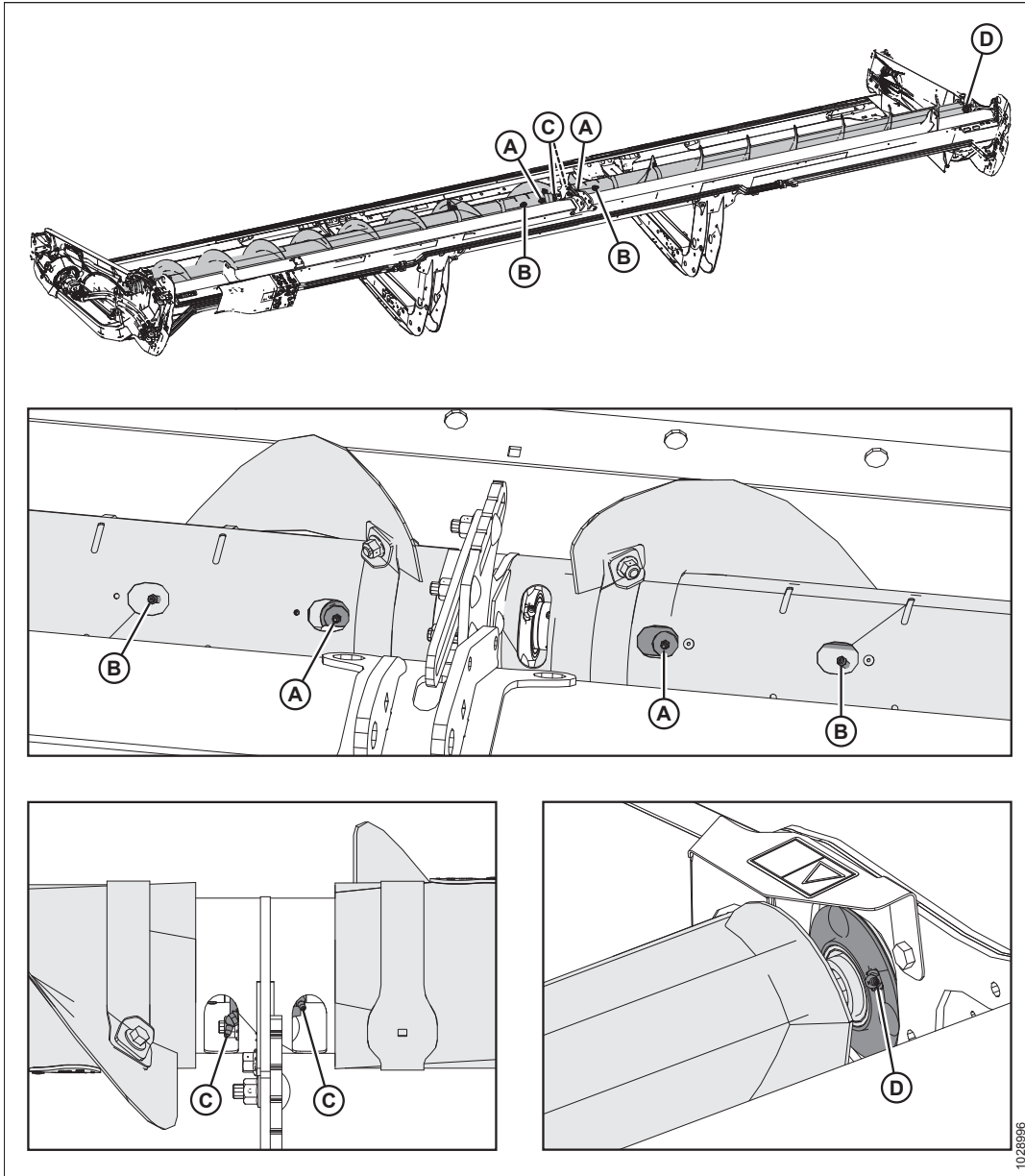


Abbildung 5.6: Zweiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, Lagerung Mitte (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lagerung rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.

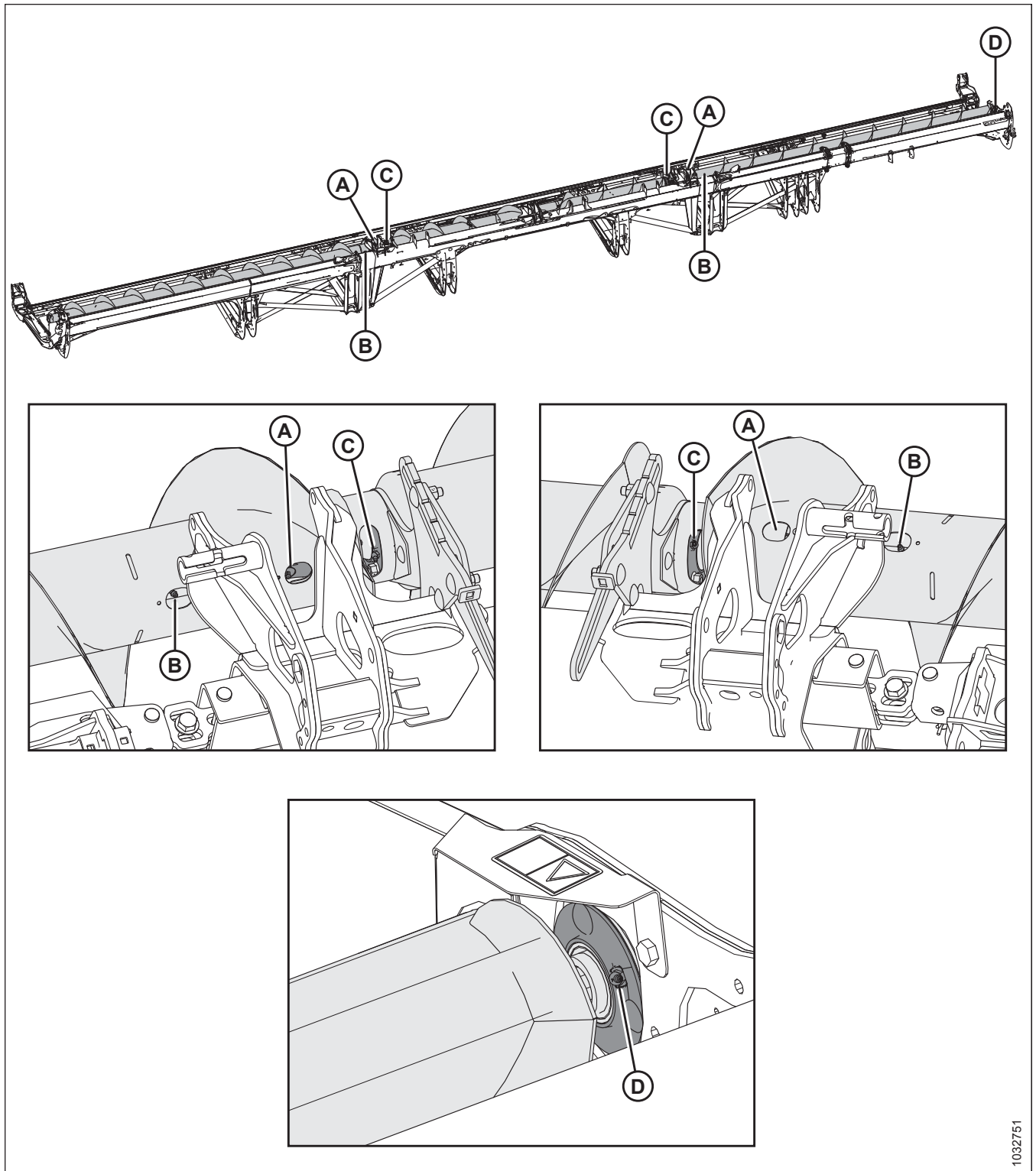


Abbildung 5.7: Dreiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, Lagerung Mitte (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lagerung rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.

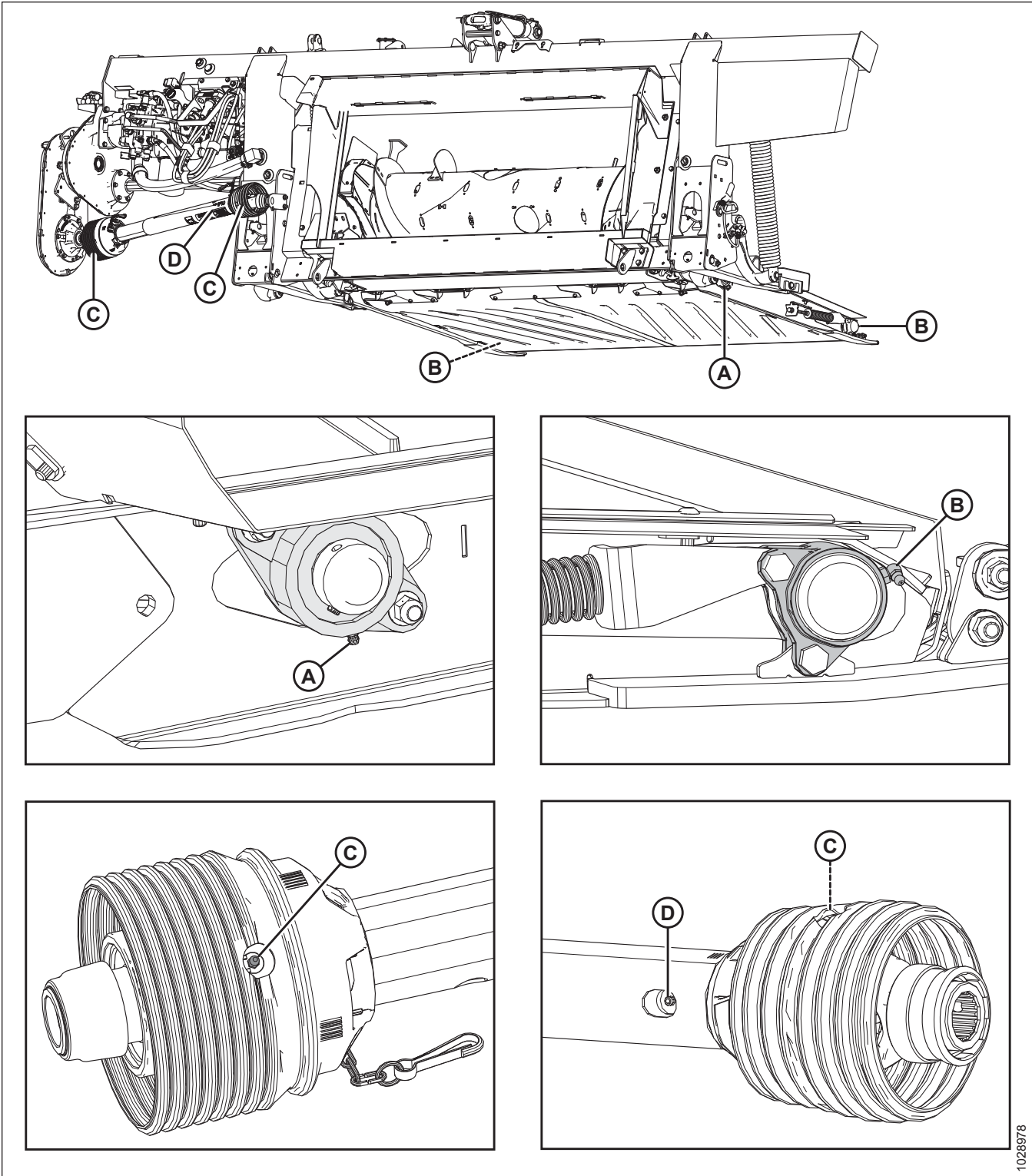
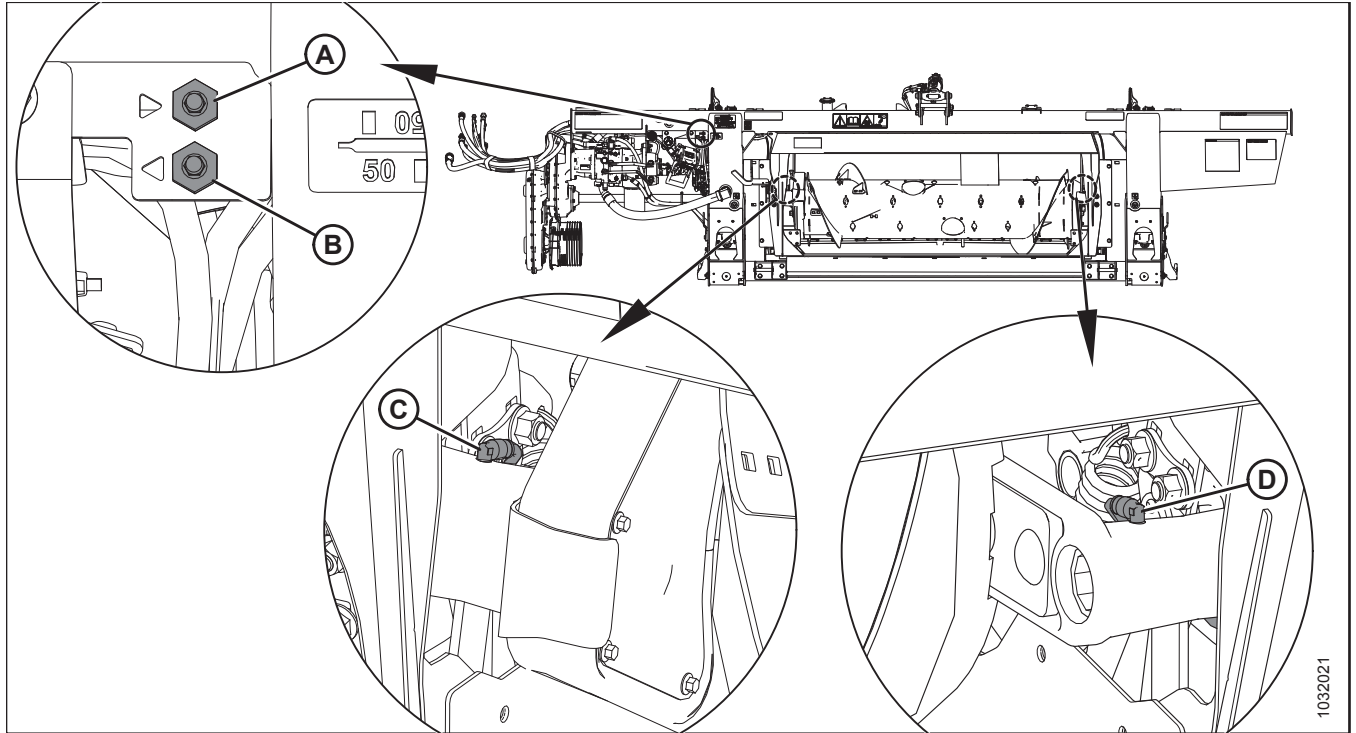


Abbildung 5.8: FM200

A – Lagerung der Antriebsrolle
 C – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

B – Lagerung der Spannrolle (2 Schmierstellen)
 D – Antriebswelle-Schiebegelenk⁵⁸

58. Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.



1032021

Abbildung 5.9: FM200

A – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (rechts)
C – Lagerung der Einzugstrommel (links)

B – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (links)
D – Lagerung der Einzugstrommel (rechts)

Alle 100 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

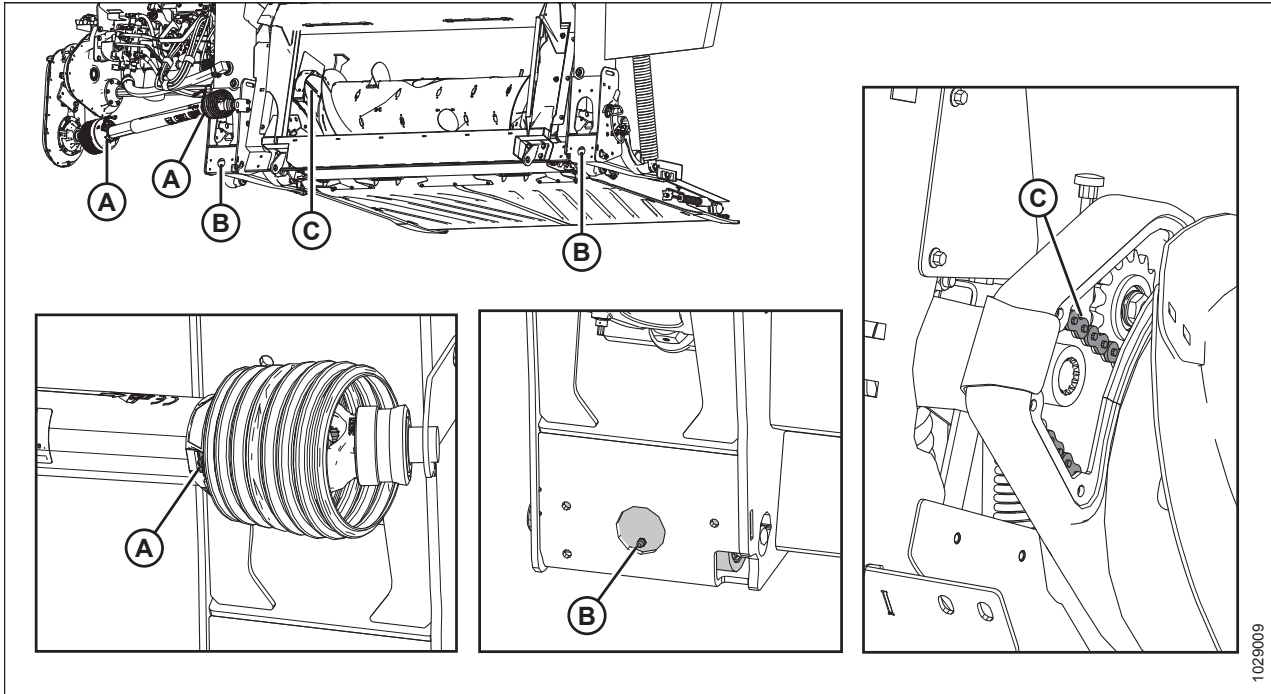
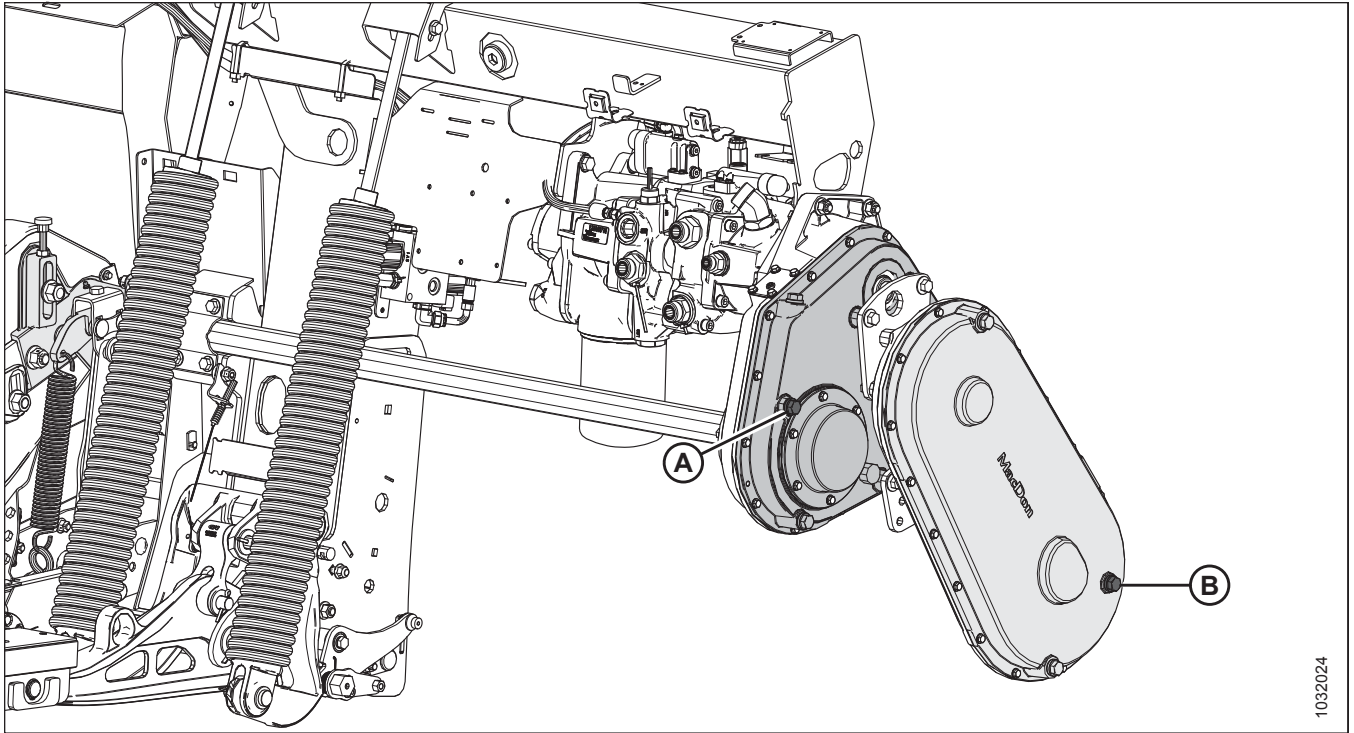


Abbildung 5.10: FM200

A – Antriebswellenabdeckungen (beide Seiten)

B – Lagerung des Floatmodularms (links und rechts)

C – Einzugstrommel-Antriebskette. Schmierhinweise, siehe Abschnitt [5.3.4 Schmierhinweise](#), Seite 444

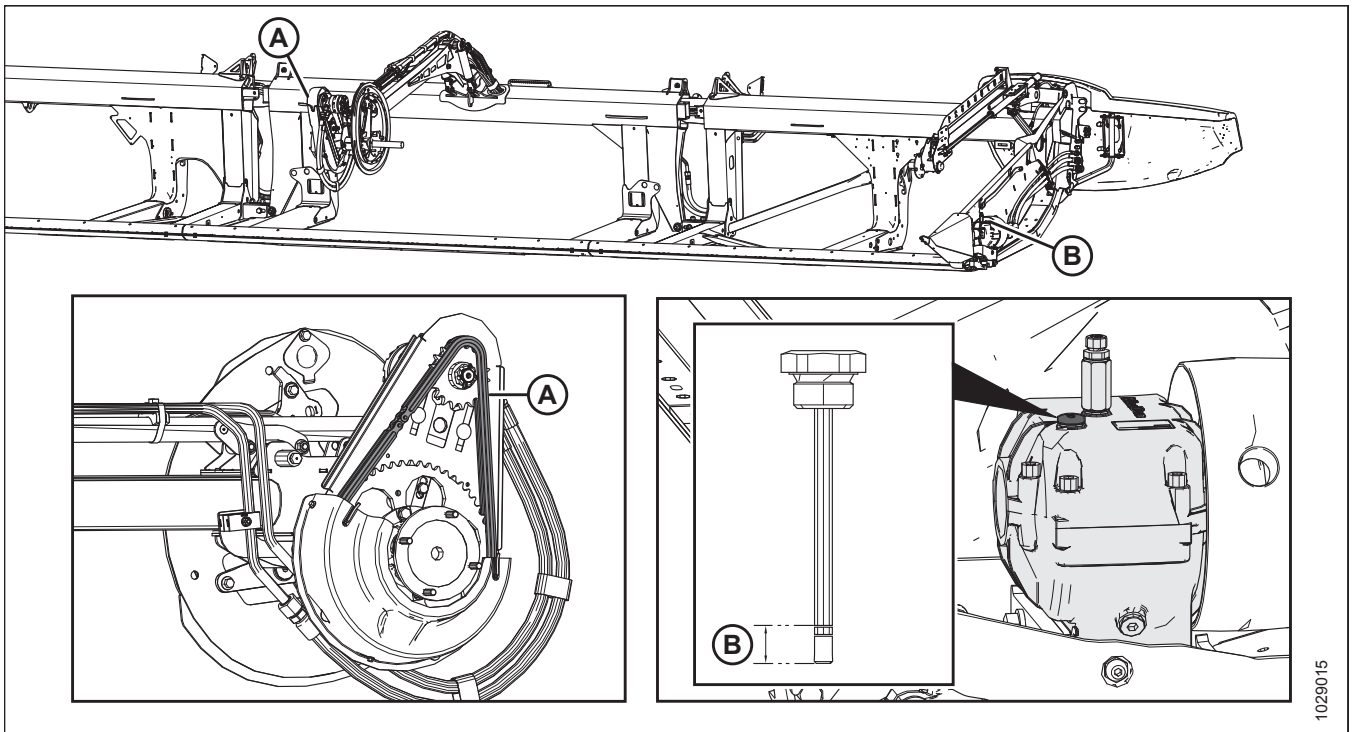


1032024

Abbildung 5.11: FM200

A – Ölstand Hauptgetriebe Schmierhinweise, siehe Abschnitt 5.3.5 Schmierhinweise des Schneidwerk-Hauptgetriebes, Seite 446

B – Ölstand Zusatzgetriebe Schmierhinweise, siehe Abschnitt 5.3.6 Schmierhinweise des Schneidwerk-Zusatzgetriebes, Seite 448



1029015

Abbildung 5.12: Haspel und Messerbalken

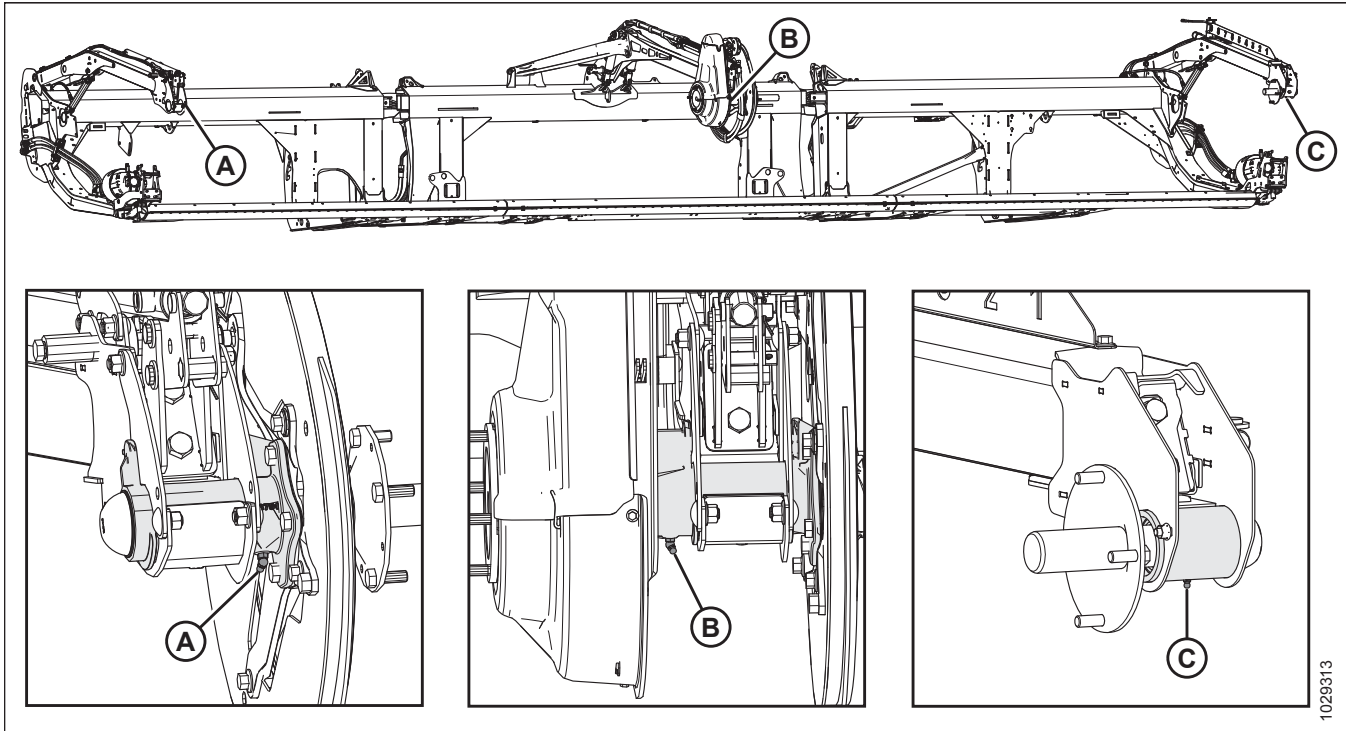
A – Haspelantriebskette Schmierhinweise, siehe Abschnitt 5.3.3 Schmierhinweise der Haspelantriebskette, Seite 444

B – Ölstand Taumelgetriebe Schmierhinweise, siehe Abschnitt Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe, Seite 521

Alle 250 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.



1029313

Abbildung 5.13: Haspel

A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)

C – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

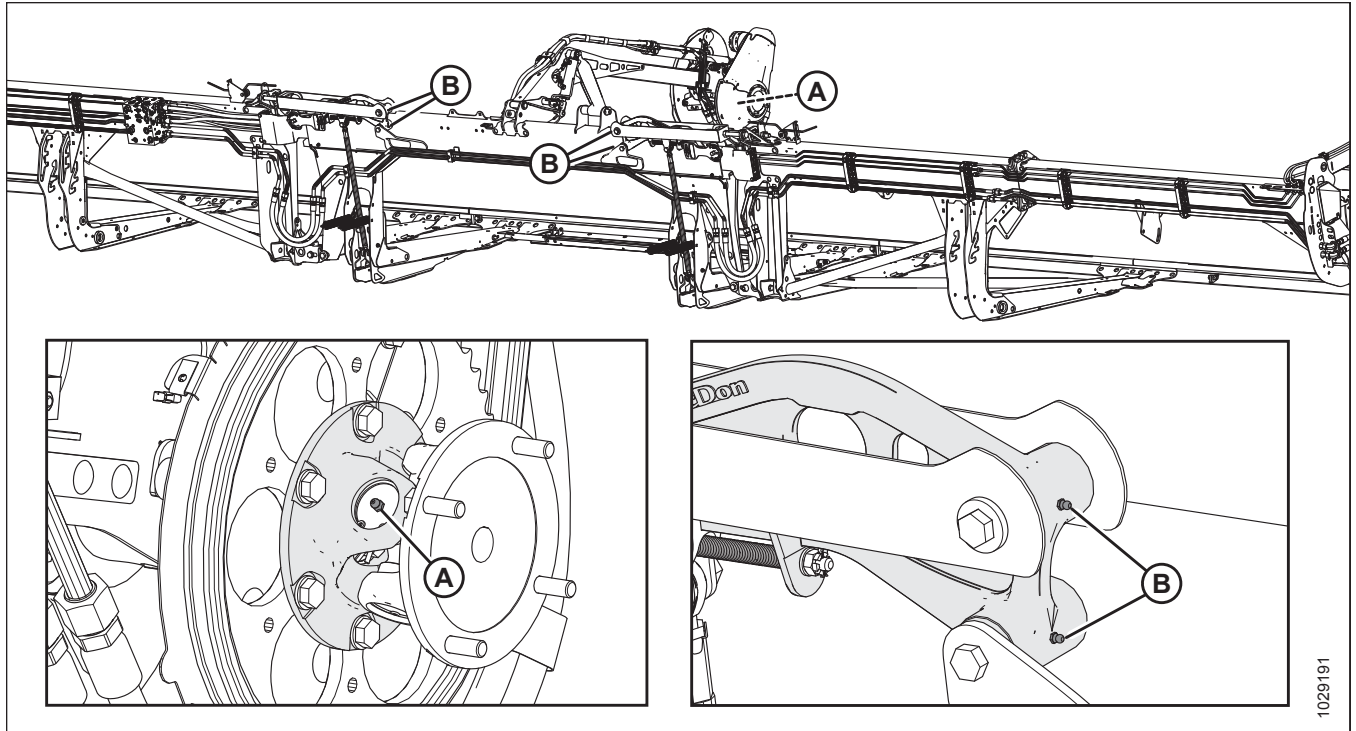


Abbildung 5.14: Haspel

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁵⁹

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

59. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit längeren Schmierintervallen. Das Schmieren beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Das Kreuzgelenk wird beschädigt, wenn zu viel Fett hineingepumpt wird. Bei der Erstschnierung (im Werk) reichen 6–8 Pumpvorgänge. Mit fortschreitender Abnutzung des Kreuzgelenks und wenn mehr als sechs Pumpvorgänge erforderlich sind, verlängern sich die Schmierintervalle.

Alle 500 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Die Sichtprüfung, die mit der täglichen Wartung einhergeht, ermöglicht die frühzeitige Erkennung von Funktionsstörungen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

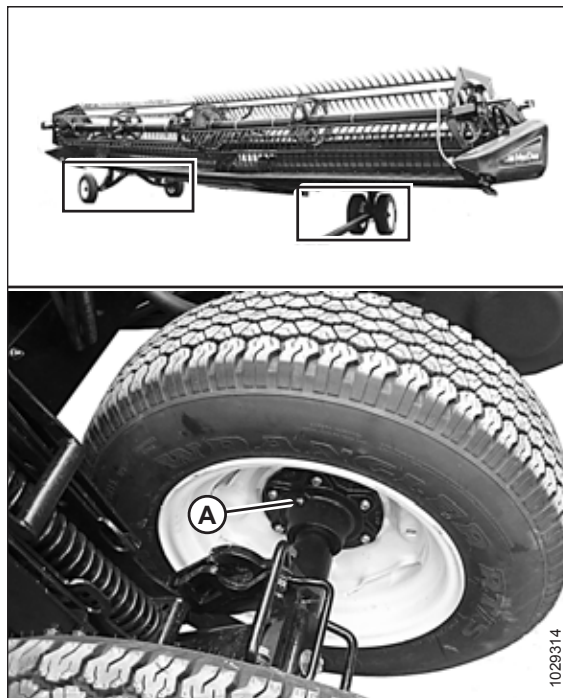


Abbildung 5.15: Alle 500 Stunden

A – Radlager (4 Schmierstellen)

5.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung

Die Schmierstellen sind an der Maschine durch Aufkleber gekennzeichnet. Auf den Aufklebern sind eine Fettpresse und das Schmierintervall (in Betriebsstunden) abgebildet. Am Schneidwerk und an der rechten Seite des Floatmoduls sind Schmierplan-Aufkleber angebracht.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Siehe [5.2.1 *Wartungsplan/*](#) [Wartungsprotokoll, Seite 426](#).

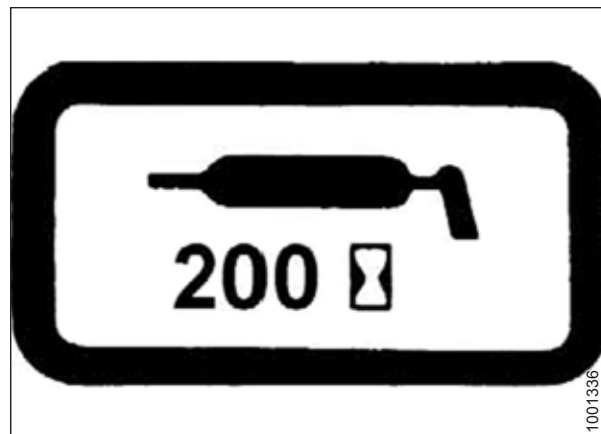


Abbildung 5.16: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Schmiernippel vor dem Abschmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, damit Schmutz und Steinchen nicht eindringen können.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

2. Mit der Fettpresse so lange Schmierfett einpumpen, bis das Schmierfett aus dem Schmiernippel austritt (sofern nicht anderweitig angegeben).
3. Überschüssiges Schmierfett am Schmiernippel belassen, um das Eindringen von Schmutz zu verhindern.
4. Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
5. Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Bei der Gelegenheit auch den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

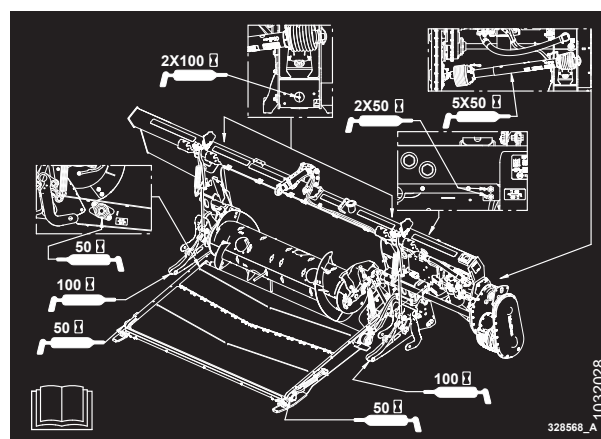


Abbildung 5.17: Schmierplan-Aufkleber FM200

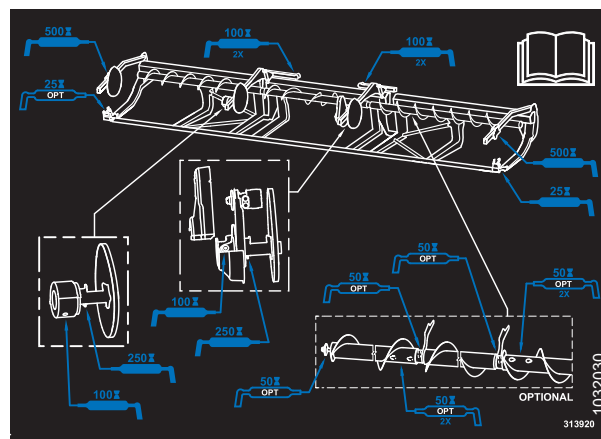


Abbildung 5.18: Serie FD2 Schmierplan-Aufkleber

5.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die obere Abdeckung des Haspelantriebs ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.
2. Großzügig Schmierfett auf die Kette (A) auftragen.
3. Die obere Abdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42*.

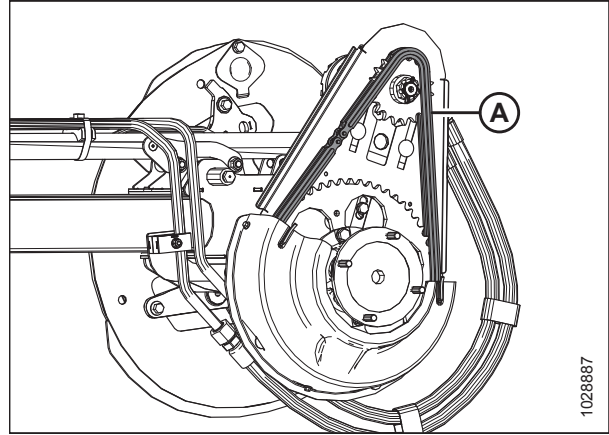


Abbildung 5.19: Antriebskette

5.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Die Einzugstrommel-Antriebskette nach jeweils 100 Betriebsstunden schmieren. Die Einzugstrommel-Antriebskette kann bei angekoppeltem Floatmodul geschmiert werden. Die Aufgabe gestaltet sich jedoch einfacher, wenn das Floatmodul vom Mährescher abgekuppelt ist.

Die Abdeckung des Einzugstrommelantriebs besteht aus einer oberen und einer unteren Abdeckung sowie einem Metall-Inspektionsdeckel. Zum Schmieren der Kette muss nur der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen.

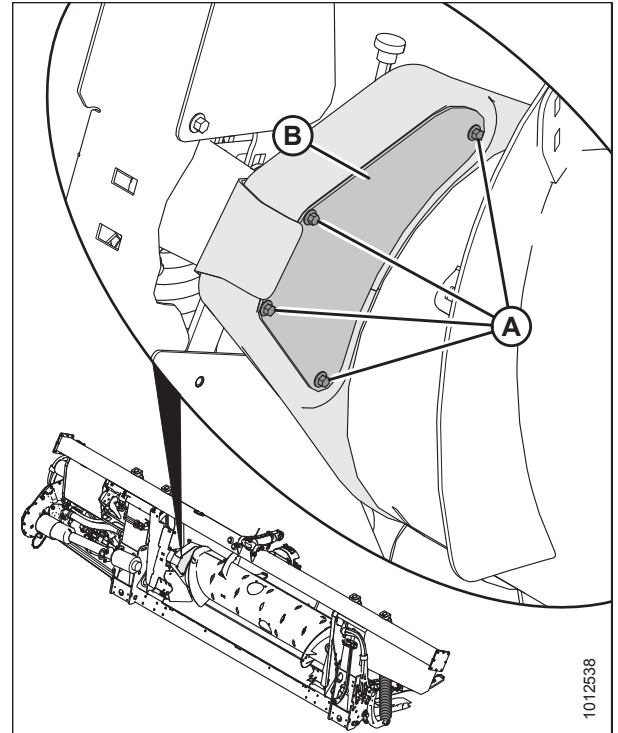


Abbildung 5.20: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

2. Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannrad (C) auftragen.
3. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

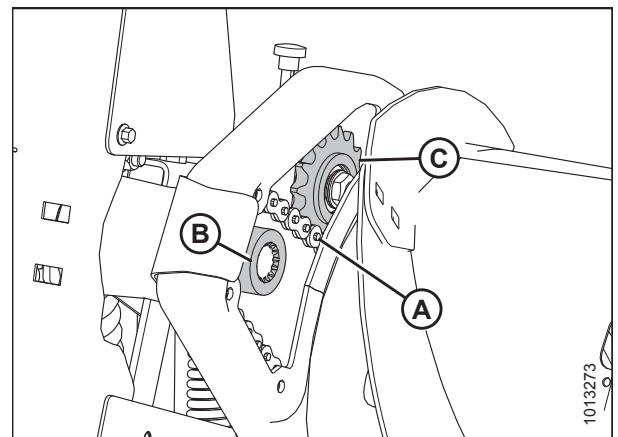


Abbildung 5.21: Einzugstrommel-Antriebskette

- Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit den vier Schrauben (A) sichern.

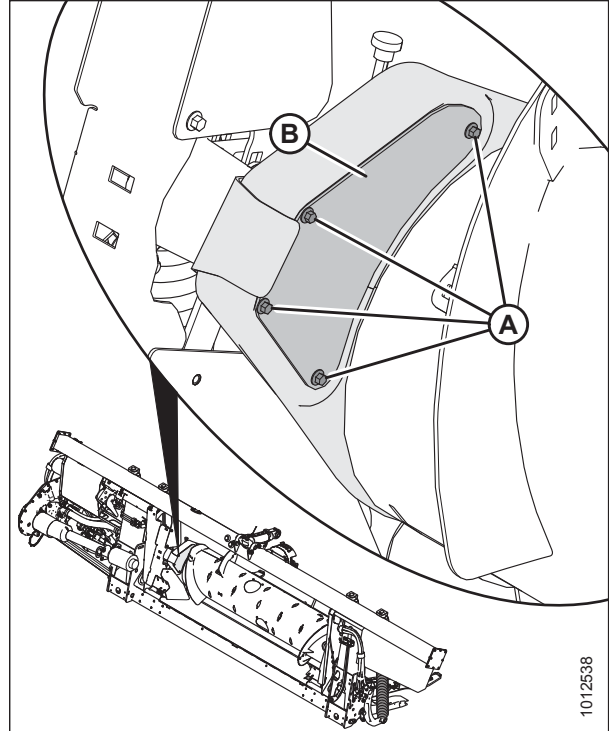


Abbildung 5.22: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

5.3.5 Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Hauptgetriebe (B) in Arbeitsstellung ist.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Kontrollschraube (A) aus dem Hauptgetriebe entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Lochbohrung reicht.
- Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe*, Seite 447.
- Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

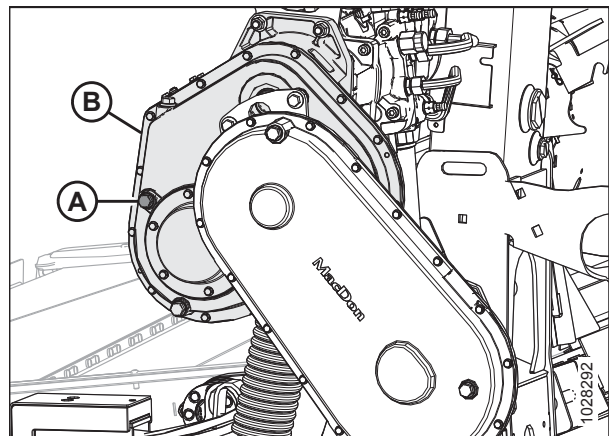


Abbildung 5.23: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Hauptgetriebe in Arbeitsstellung ist.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) vom Hauptgetriebe entfernen.
4. Öl in die Nachfüllöffnung (B) laufen lassen, bis Öl aus der Kontrollschraubenöffnung (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
5. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

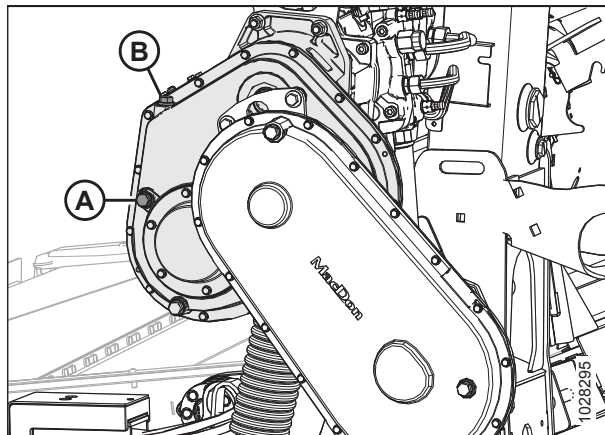


Abbildung 5.24: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (C) entfernen und das Öl ablaufen lassen.
7. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
8. Öl in die Nachfüllöffnung (C) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

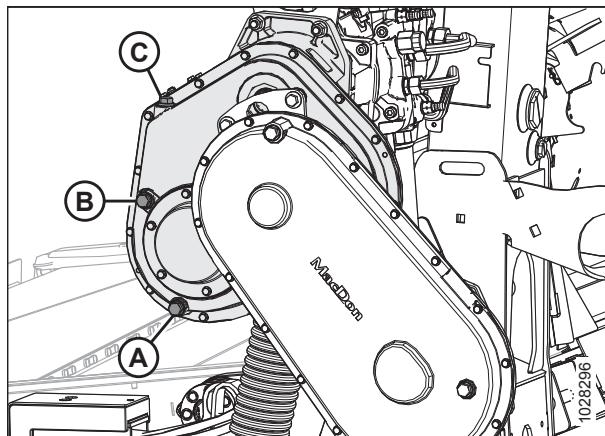


Abbildung 5.25: Schneidwerk-Hauptgetriebe

BEACHTEN:

Das Hauptgetriebe kann ca. 2,5 Liter (2,6 Quart) Öl aufnehmen.

- Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

5.3.6 Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Das Schneidwerk auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Zusatzgetriebe (B) in Arbeitsstellung ist.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Kontrollschraube (A) aus dem Zusatzgetriebe entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Lochbohrung reicht.
- Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe*, Seite 448.
- Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

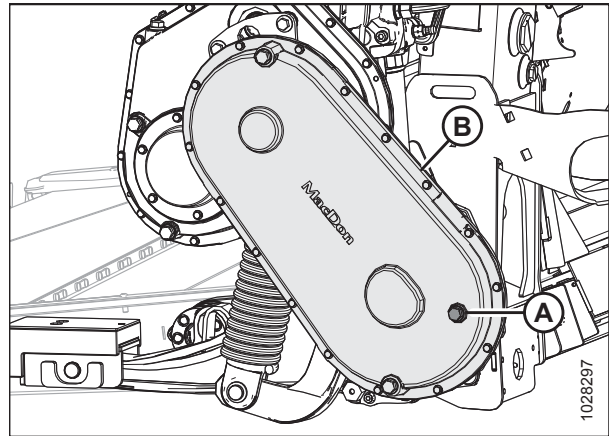


Abbildung 5.26: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Zusatzgetriebe in Arbeitsstellung ist.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) entfernen.
- Öl in die Nachfüllöffnung (B) laufen lassen, bis Öl aus der Kontrollschraubenöffnung (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
- Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

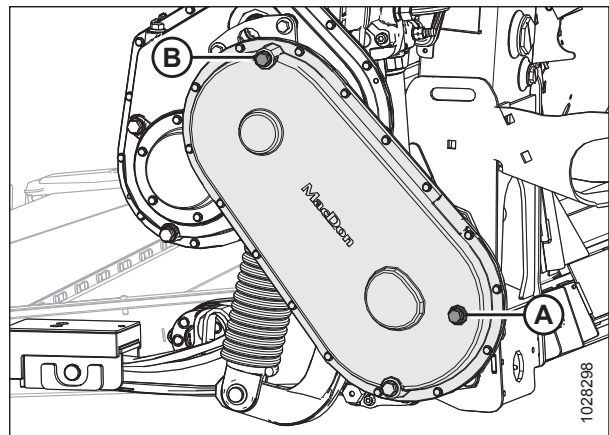


Abbildung 5.27: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (C) entfernen und das Öl ablaufen lassen.
7. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen.
8. Die Kontrollschraube (B) entfernen.
9. Öl in die Nachfüllöffnung (C) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

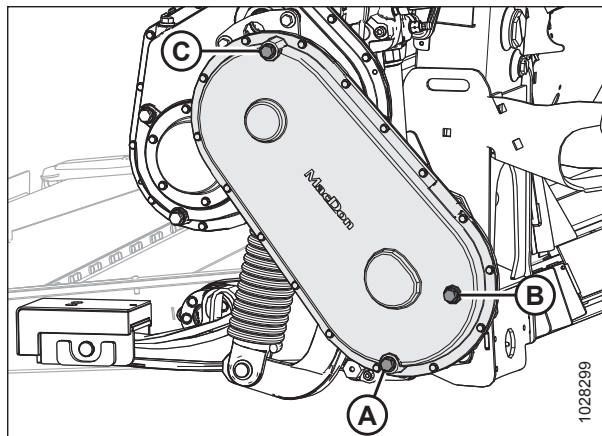


Abbildung 5.28: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,5 Liter (2,6 Quart) Öl aufnehmen.

10. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

5.4 Hydraulik

Der Floatmodul-Tragrahmen fungiert als Hydraulikölbehälter. Die Anforderungen an das Hydrauliköl sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.

BEACHTEN:

Den Ölstand prüfen, wenn das Öl kalt ist.

1. Den Neigungszyylinder vollständig einfahren und den Messerbalken leicht auf den Boden aufsetzen. Dann am unteren Schauglas (A) und am oberen Schauglas (B) den Ölstand prüfen.
2. Wie folgt vorgehen, um sicherzustellen, dass je nach Gelände der richtige Ölstand angezeigt wird:
 - **Normales Gelände (C):** Der Ölstand ist in Ordnung, wenn das untere Schauglas (A) voll und das obere Schauglas (B) leer ist.
 - **Hügeliges Gelände (D):** Der Ölstand ist in Ordnung, wenn das untere Schauglas (A) voll und das obere Schauglas (B) zur Hälfte gefüllt ist.

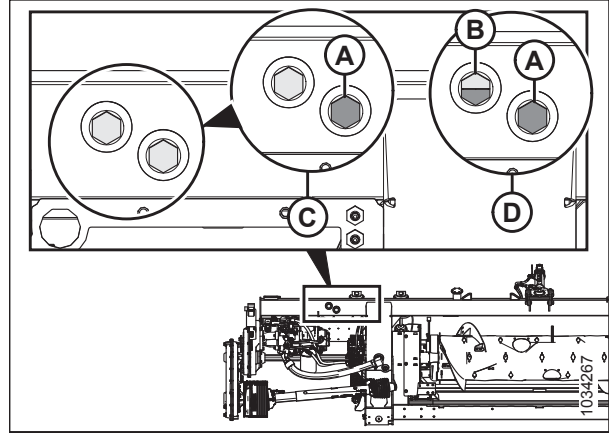


Abbildung 5.29: Ölstandsschaugläser

BEACHTEN:

Möglicherweise muss der Ölstand bei Umgebungstemperaturen über 35 °C (95 °F) leicht abgesenkt werden, damit das Öl bei Erreichen der Betriebstemperatur nicht durch den Entlüfter überläuft.

BEACHTEN:

Es ist **NICHTS** dagegen einzuwenden, durchgehend mit der Ölmenge für hügeliges Gelände zu fahren, solange der Hydrauliktank-Stutzen (MD #B6057) angebracht ist.

5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter

Wie folgt vorgehen, um Öl in den Hydrauliköltank nachzufüllen. Die Anleitung zum Ölwechsel ist in Abschnitt [5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydrauliköltank, Seite 451](#) zu finden.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

VORSICHT

Der Druck im Hydraulikölbehälter kann bis zu 10 psi hoch sein. Die Schraubkappe deshalb nur langsam abdrehen.

3. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie zu lockern und abzunehmen.
4. Warmes Öl (ca. 21 °C [70 °F]) einfüllen, bis der erforderliche Ölstand erreicht ist. Angaben zum Öltyp und zur Ölspezifikation lesen Sie auf der hinteren Umschlaginnenseite.

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Sieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

5. Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
6. Den Ölstand erneut prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 450](#).

5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydrauliköltank

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Unter jeden der beiden Ölablassstopfen (A) an der Tragrahmenrückseite einen ausreichend großen Auffangbehälter (mindestens 40 Liter [10 US-Gallonen]) stellen.
5. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (7/8 Zoll) herausdrehen und das Öl ablaufen lassen.
6. Die Ölablassstopfen (A) wieder einschrauben, wenn der Hydraulikölbehälter leer ist.
7. Bei Bedarf den Ölfilter auswechseln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 452](#).
8. Ca. 75 Liter (20 US-Gallonen) Öl in den Hydrauliköltank einfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter, Seite 450](#).

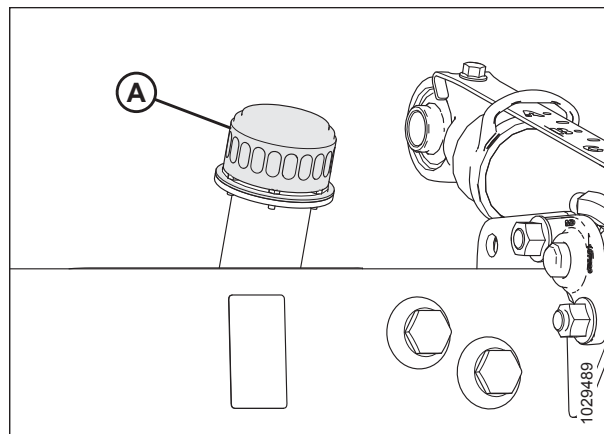


Abbildung 5.30: Öleinfüllkappe

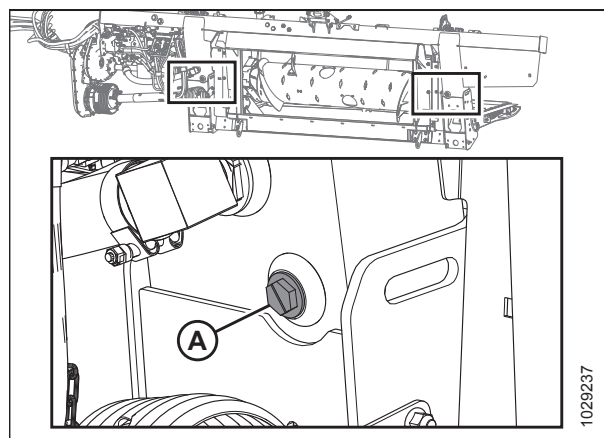


Abbildung 5.31: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

5.4.4 Auswechseln des Ölfilters

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 250 Betriebsstunden den Ölfilter auswechseln.

Das Filterelement (MD #202986) ist beim MacDon-Händler erhältlich.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Bereich um die Kontaktflächen am Filter (A) und an der integrierten Pumpe (B) reinigen.
3. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 1 Liter [0,26 US-Gallonen] Fassungsvermögen) zum Auffangen von austretendem Öl unter den Filter stellen.
4. Das Filterelement (A) entfernen und den freigelegten Filteranschluss in der integrierten Pumpe reinigen.
5. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
6. Den neuen Filter in die integrierte Pumpe (B) drehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

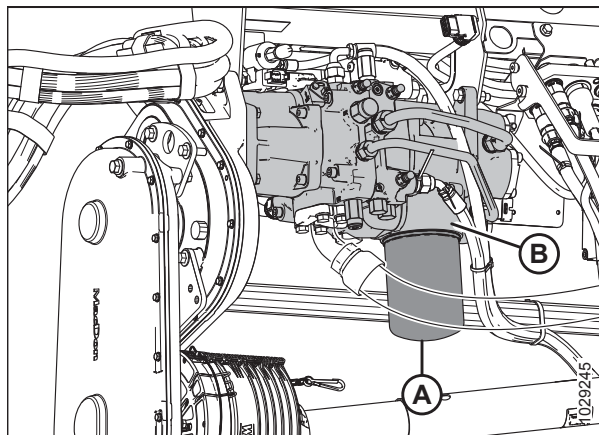


Abbildung 5.32: Integrierte Pumpe FM200

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

5.5 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mährescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

5.5.1 Ersetzen von Glühlampen

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Für gelbe Transportleuchten Glühlampen #1156 verwenden, für die rote Rückleuchte (integrierte Transporteinrichtung) Glühlampe #1157.

Umrissleuchten

1. Mit einem Kreuzschraubendreher die drei Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben (A) aufbewahren.
2. Die Glühlampe ersetzen, und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

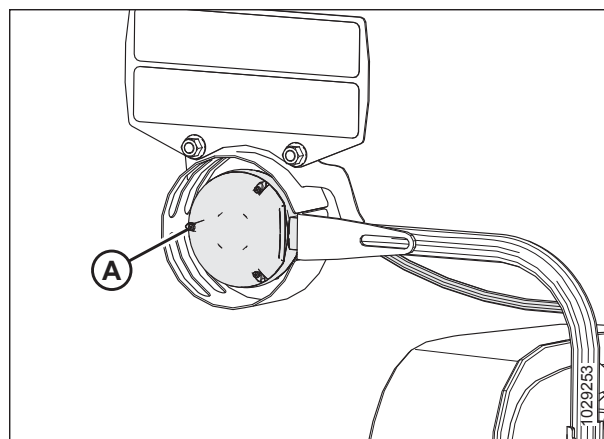


Abbildung 5.33: Umrissleuchte – links

Leuchten der integrierten Transporteinrichtung

3. Mit einem Kreuzschraubendreher die Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben (A) aufbewahren.
4. Die Glühlampe ersetzen, und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

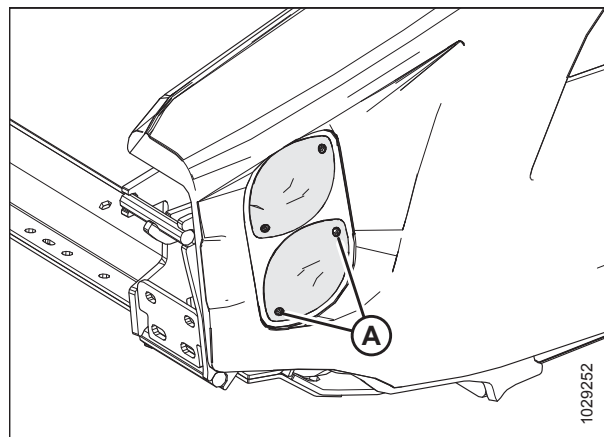


Abbildung 5.34: Integrierte Transporteinrichtung – Beleuchtung rot/gelb

5.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mähdrescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM200, welches wiederum die Einzugsstrome und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

5.6.1 Ausbauen der Antriebswelle Mähdrescher/Floatmodul

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

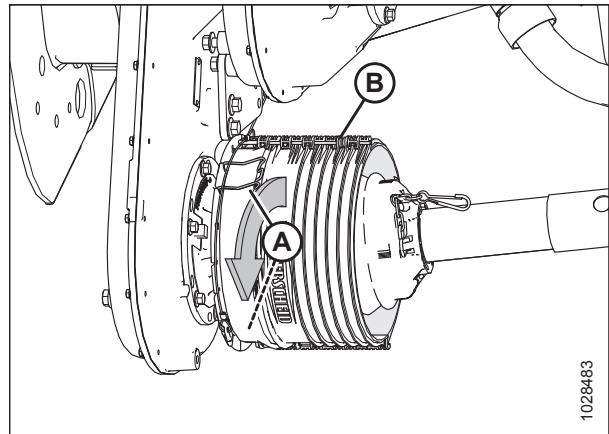


Abbildung 5.35: Antriebswellenabdeckung

6. Die Abdeckung (A) über die Antriebswelle schieben, damit Sie an die Schnellkupplungsmuffe (B) kommen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Abdeckung nicht schieben lässt, ein Hebelwerkzeug verwenden.

7. Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle schieben.
8. Die Antriebswelle durch die Abdeckung führen und am Boden ablegen.

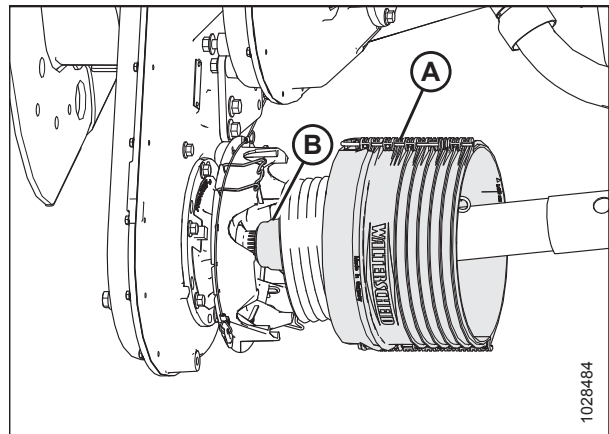


Abbildung 5.36: Antriebswellenabdeckung

9. Die Sicherungskette (D) von der Aufnahmehalterung (B) lösen.
10. Auf der anderen Seite der Antriebswelle (C) die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
11. Den Gabelkopf vom Wellenstummel (B) schieben.
12. Die Antriebswelle (C) abnehmen.

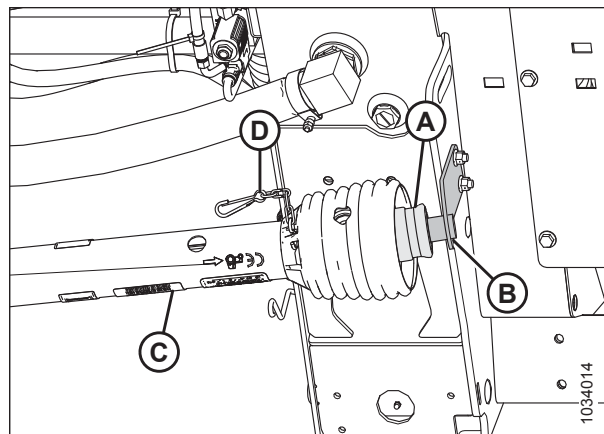


Abbildung 5.37: Antriebswellenabdeckung

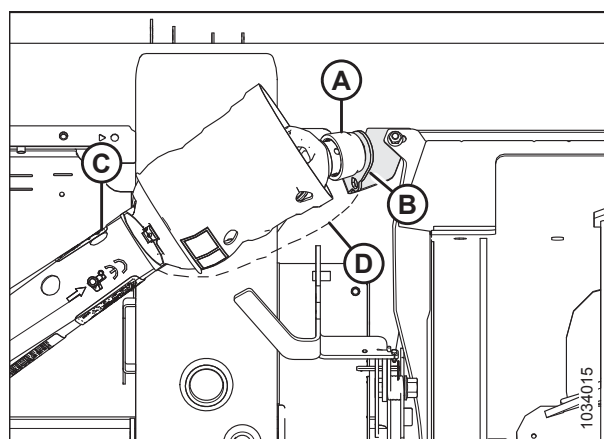


Abbildung 5.38: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

5.6.2 Einbauen der Antriebswelle Mähdrescher/Floatmodul

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die Antriebswelle durch die Abdeckung (A) führen. Die Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
6. Die Antriebswelle auf die Getriebewelle schieben, bis sie einrastet.

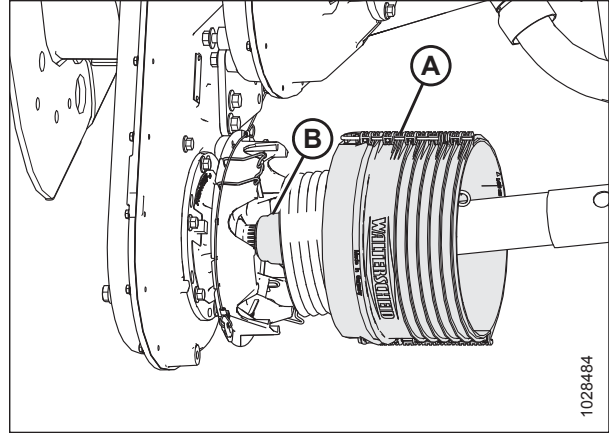


Abbildung 5.39: Antriebswellenabdeckung

7. Auf der anderen Seite der Antriebswelle (D) die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen.

BEACHTEN:

Der Pfeil (C) muss zur Muffe (A) zeigen, die auf die Aufnahmehalterung (B) gesteckt wird.

8. Den Gabelkopf auf den Wellenstummel (B) schieben.
9. Die Sicherungskette (E) an der Aufnahmehalterung anbringen.

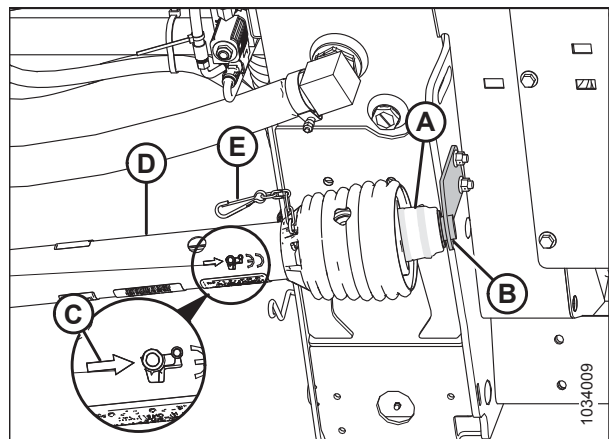


Abbildung 5.40: Antriebswellenabdeckung

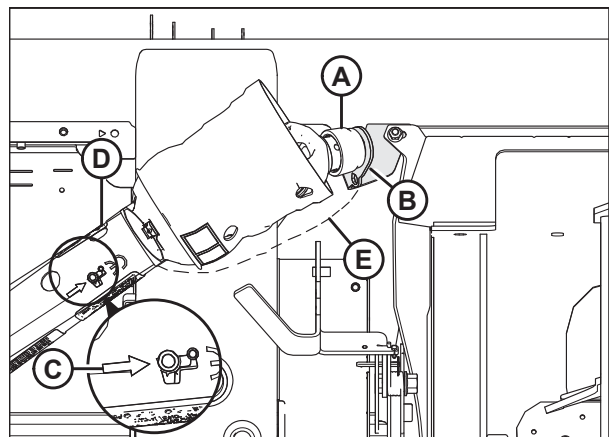


Abbildung 5.41: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

10. Die Abdeckung Richtung Getriebe schieben, bis die Clips (A) wieder in die Abdeckung (B) einrasten können.

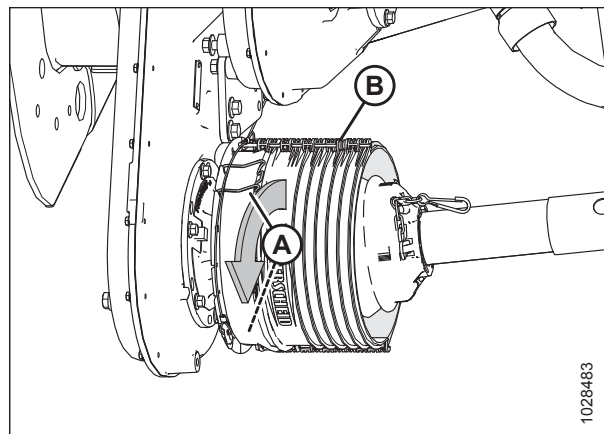


Abbildung 5.42: Antriebswellenabdeckung

5.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Schutztrichter der Hauptantriebswelle muss während des Betriebs mit der Antriebswelle verbunden bleiben. Er kann jedoch für Wartungszwecke abgenommen werden.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Zum Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters muss die Antriebswelle **NICHT** vom Floatmodul abgenommen werden.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Schiebemuffe (A) vom Wellenstummel (B) drücken. Den Gabelkopf (C) vom Wellenstummel (B) herunterziehen und die Schiebemuffe (A) loslassen.

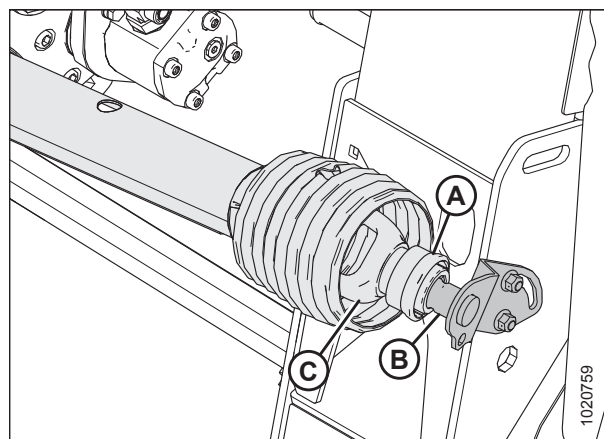


Abbildung 5.43: Mährescherseite Antriebswelle

3. Die Mährescherseite der Antriebswelle (A) aus dem Haken heben und so lange ziehen, bis sie sich von der anderen Hälfte der Antriebswelle löst. Die Floatmodulseite der Antriebswelle (B) halten, damit sie nicht nach unten fällt und auf dem Boden aufschlägt.



Abbildung 5.44: Getrennte Wellenhälften

4. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 5.45: Antriebswellen-Schutztrichter

5. Den Verriegelungsring (A) der Antriebswellenabdeckung mit Hilfe eines Schraubenziehers gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Einkerbungen des Schutztrichters (B) über den Verriegelungsnasen stehen.
6. Den Schutztrichter von der Antriebswelle ziehen.



Abbildung 5.46: Antriebswellen-Schutztrichter

5.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

1. Den Schutztrichter auf die Antriebswelle schieben. Dabei den Pfeil (B) des Schutztrichters auf die eingekerbte Verriegelungsnase auf dem Verriegelungsring (A) ausrichten.



Abbildung 5.47: Antriebswellen-Schutztrichter

- Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 5.48: Antriebswellen-Schutztrichter

- Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen und den Verriegelungsring im Schutztrichter einrasten lassen.



Abbildung 5.49: Antriebswellen-Schutztrichter

- Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 5.50: Antriebswellen-Schutztrichter

5. Die Antriebswellenhälften wieder zusammenstecken.

WICHTIG:

Die Keilwellennuten sind so gezahnt, dass die Kreuzgelenke korrekt aufeinander ausgerichtet sind. Beim Zusammenstecken die Schweißstelle (A) auf die fehlende Keilwellennut (B) ausrichten. Werden die Antriebswellenhälften nicht richtig aufeinander ausgerichtet, schwingt die Welle zu stark und können die Einzugsstrome / das Getriebe beschädigt werden.

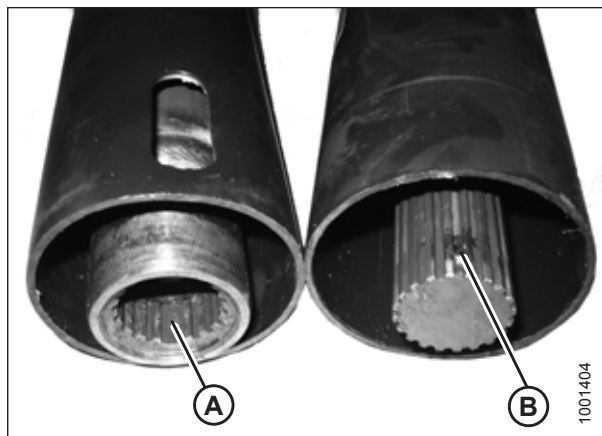


Abbildung 5.51: Antriebswelle

6. Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle (A) auf der Antriebswellen-Transporthalterung (B) in Stellung bringen. Die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (D) der Antriebswelle einrastet. Die Schiebemuffe (C) loslassen.

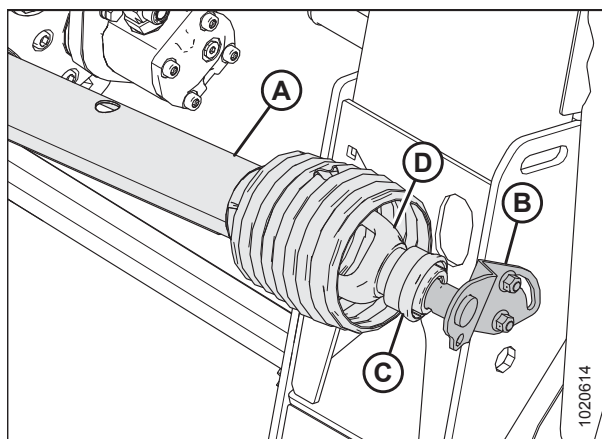


Abbildung 5.52: Mähdrescherseite Antriebswelle

5.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach je 500 Betriebsstunden oder jährlich (was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Den Neigungszylinder vollständig ausfahren.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die vier Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die Dichtung (C) am Hauptgetriebe ausbauen.

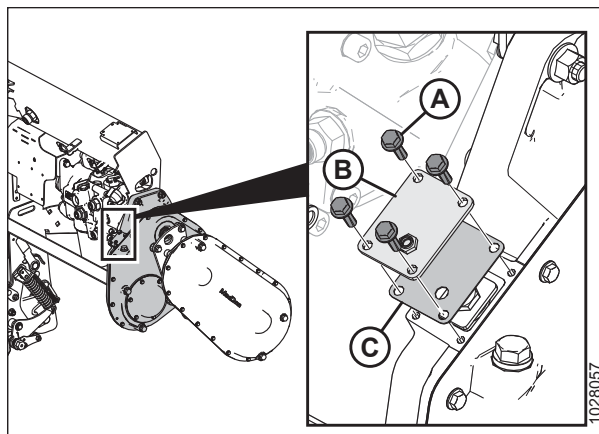


Abbildung 5.53: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

6. Die Sicherungsplatte (A) abnehmen.
7. Die Schraube (B) mit 136 Ncm (12 lbf•in) anziehen.
8. Schraube (B) um 4–5 Schlüssel­flächen (4/6–5/6 Umdrehung) herausdrehen (lockern).

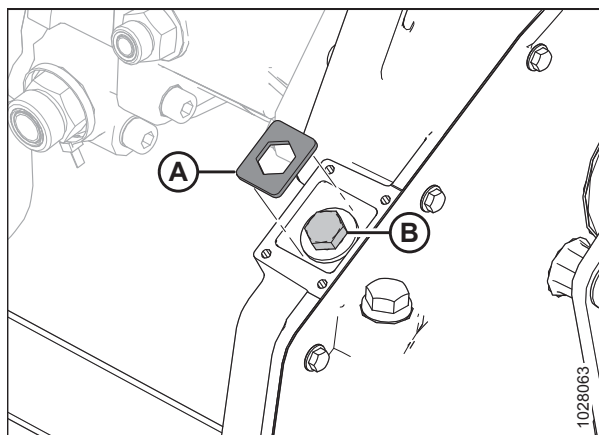


Abbildung 5.54: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

9. Falls erforderlich die Schraube (B) leicht drehen, bis die Sicherungsplatte (A) eingebaut werden kann.

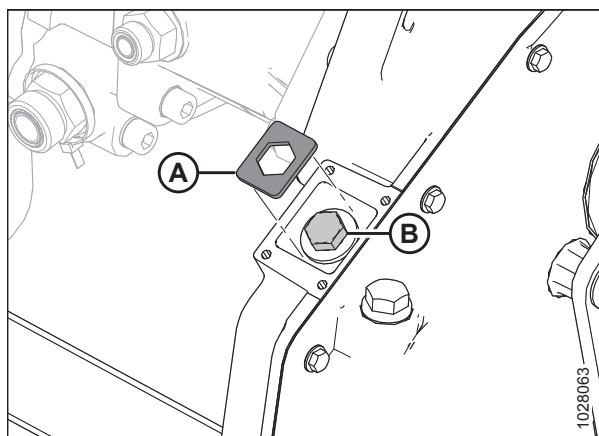


Abbildung 5.55: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

10. Die Spannabdeckung (B) und die Dichtung (C) wieder aufsetzen.
11. Die vier Schrauben (A) wieder einbauen. Die Befestigungselemente mit 9,5 Nm (84 lbf•in) festziehen.

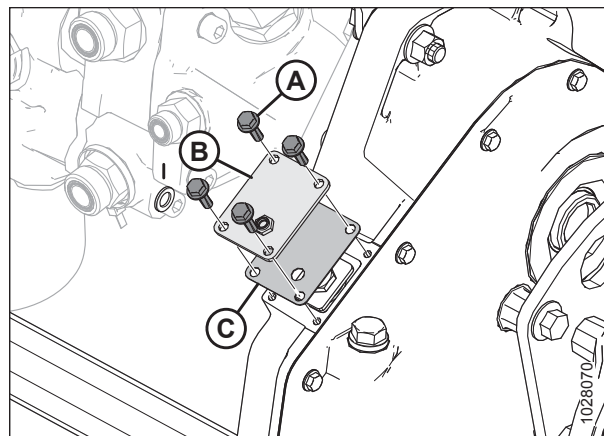


Abbildung 5.56: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

5.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach je 500 Betriebsstunden oder jährlich (was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

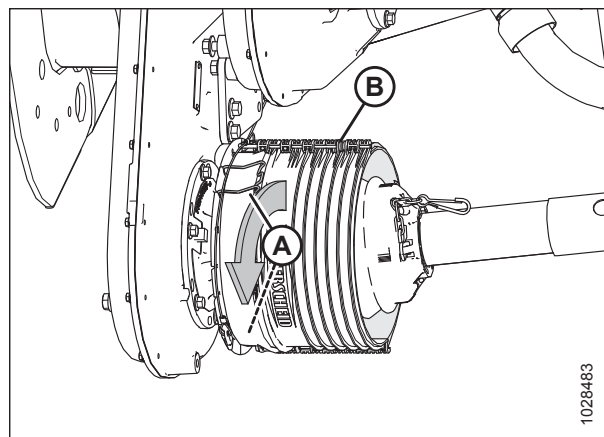


Abbildung 5.57: Antriebswellenabdeckung

- Die Abdeckung (A) über die Antriebswelle schieben, damit Sie an die Schnellkupplungsmuffe (B) kommen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Abdeckung nicht schieben lässt, ein Hebelwerkzeug verwenden.

- Die Antriebswelle durch die Abdeckung führen und am Boden ablegen.

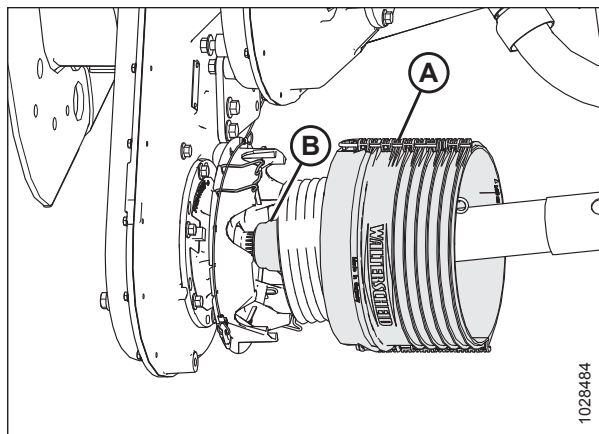


Abbildung 5.58: Antriebswellenabdeckung

- Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen die Abdeckungsauflage (B) der Antriebswelle befestigt ist.

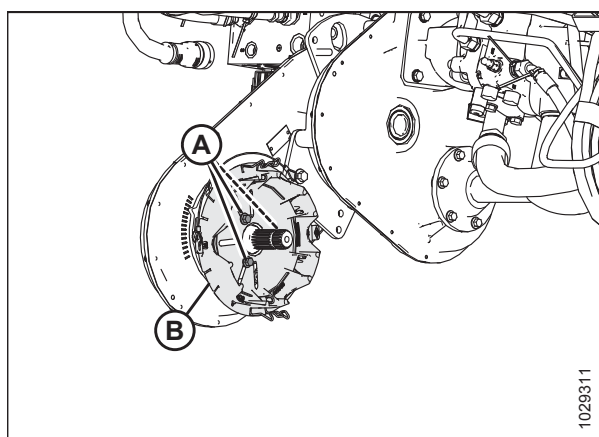


Abbildung 5.59: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

- Die sechs Schrauben (B) lösen, mit denen die Kettenspannnabe (A) am Getriebe befestigt ist.
- Den Zapfen (C) ausfindig machen. Die Nabe (A) mit einem Schraubenschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette zu spannen.
- Leichten Druck auf den Schraubenschlüssel ausüben und ablesen, auf welchen Getriebegehäusestrich (D) die Nabenspitze zeigt.
- Die Kette ist dann richtig gespannt, wenn Sie die Nabe (A) einen Strich zurückdrehen.
- Die sechs Schrauben (B) festziehen, mit denen die Abdeckung (A) befestigt ist. Die Schrauben mit 23–26 Nm (17–19 lbf•ft) festziehen.

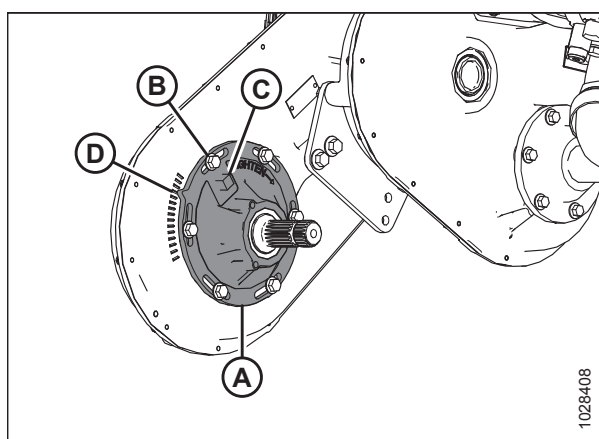


Abbildung 5.60: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

5.7 Einzugstrommel

Die Einzugstrommel des Floatmoduls FM200 transportiert das abgemähte Erntegut von den seitlichen Bandtragrahmen in den Schrägförderer.

5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugsschnecke und dem Bodenblech

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Es ist wichtig, den richtigen Abstand zwischen der Einzugsschnecke und dem Bodenblech einzuhalten. Ist der Abstand zu gering, können die Einzugsfinger oder Schneckenwindungen unter bestimmten Anstellwinkeln das Einzugsförderband bzw. das Bodenblech berühren und beschädigen. Beim Abschmieren des Floatmoduls auf Kontaktsuren achten.

1. Den Neigungszyylinder auf den steilsten Anstellwinkel (Einstellung E) ausfahren und mit dem Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) Bodenabstand halten.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel](#), Seite 79.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist verdrehsicher).

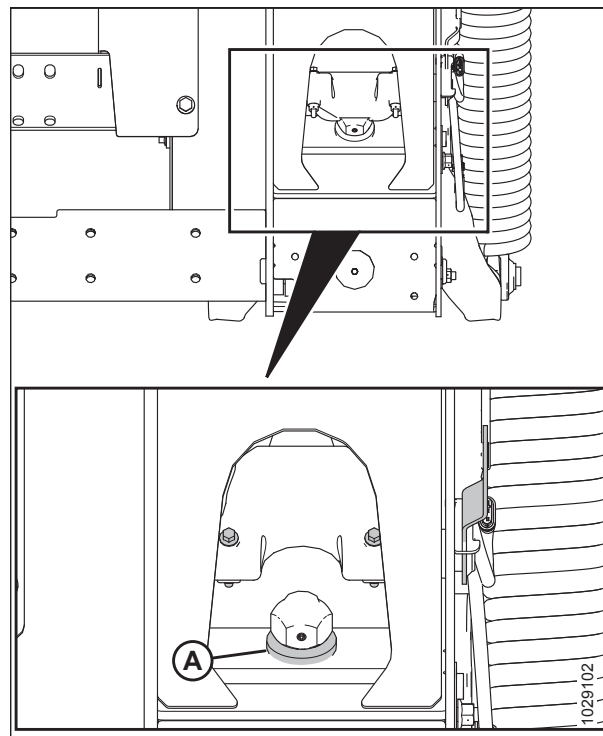


Abbildung 5.61: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

5. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugsschnecke und Bodenblech die Floatstellung der Einzugsschnecke prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Floatstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

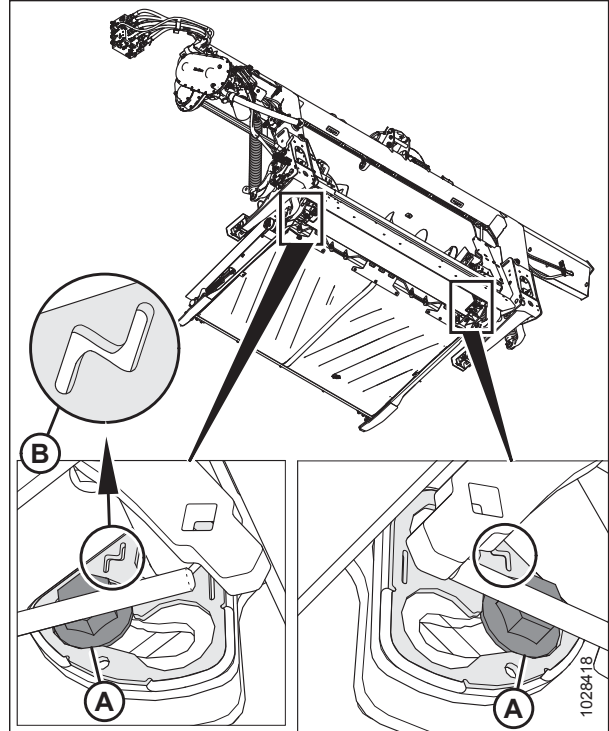


Abbildung 5.62: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Starrstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

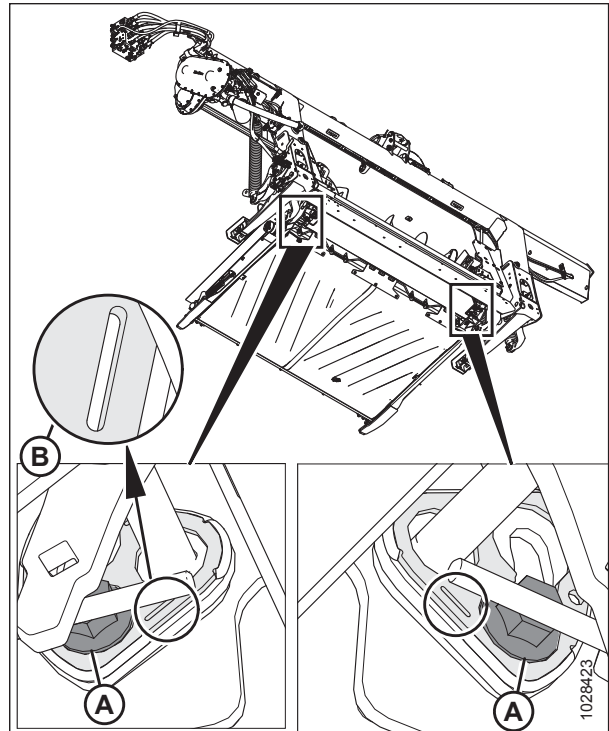


Abbildung 5.63: Starrstellung

6. Die beiden Muttern (B) lockern und die Einzugsschnecke drehen, dass die Schneckenwindung über der Bodenplatte steht.
7. Die Schraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu vergrößern. Die Schraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu verkleinern.
 - Abstand, wenn die Einzugsschnecke auf feste Höhe eingestellt ist: 24–28 mm (15/16 – 1 1/8 Zoll).
 - Abstand, wenn die Einzugsschnecke in Floatstellung ist: 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll).

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszylinder kann der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll) vergrößert werden.

8. Die Arbeitsschritte [6, Seite 467](#) und [7, Seite 467](#) an der gegenüberliegenden Seite der Einzugsschnecke wiederholen.

WICHTIG:

Wenn Sie an einer Seite der Einzugsschnecke etwas verändern, kann sich das auf die andere Seite auswirken. Deshalb müssen nach Abschluss der Einstellarbeiten beide Seiten genauestens geprüft werden.

9. Die Muttern (B) an beiden Seiten der Einzugsschnecke anziehen. Die Muttern auf 93–99 Nm (68–73 lbf•ft) festziehen.
10. Die Einzugsschnecke drehen und die Abstände überprüfen.

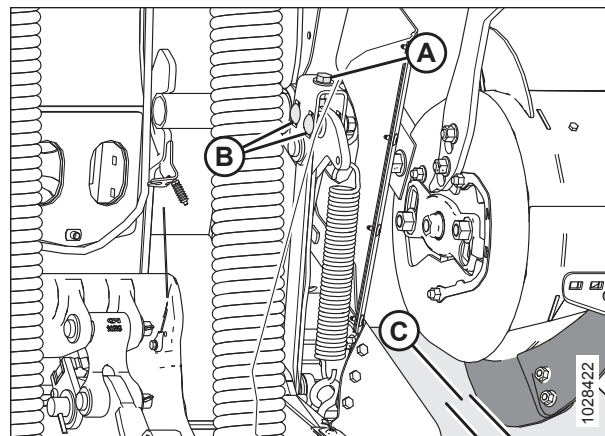


Abbildung 5.64: Abstand der Einzugstrommel

5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugsschnecke-Antriebskette

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
5. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329](#).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Auf der linken Seite der Einzugstrommel die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
8. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemmbügel) (D) ausbauen, der die beiden Abdeckungen zusammenhält.
9. Die Schraube (E) entfernen.
10. Die Schraube und die Unterlegscheibe (H) entfernen, die die untere Abdeckung halten.
11. Die untere Abdeckung (F) zum Entfernen nach vorne drehen.

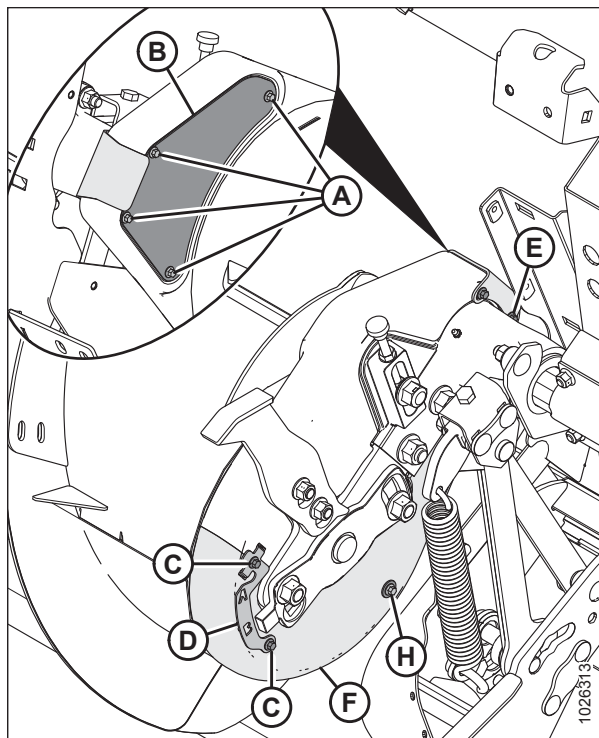


Abbildung 5.65: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Die Kette in der Mitte (A) prüfen. Sie sollte sich um 4 mm (0,16 Zoll) durchdrücken lassen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [5.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 469](#).

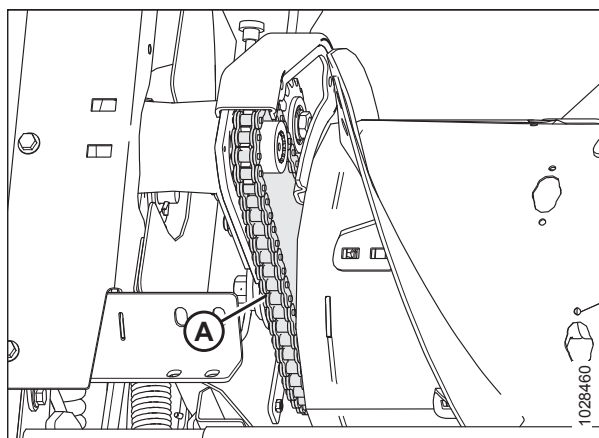


Abbildung 5.66: Einzugsschneckenkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckungshälfte (F) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (H) sichern.
14. Die Schraube (E) montieren.
15. Die untere Abdeckung mit Zeiger (Klemmbügel) (D) und den Schrauben (C) an der oberen Abdeckungshälfte befestigen.
16. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf•in) festziehen.

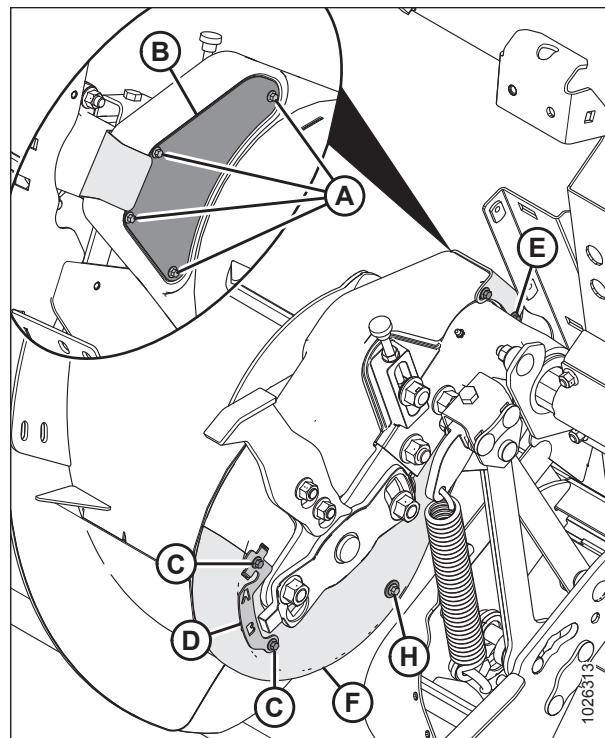


Abbildung 5.67: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

5.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette

Seitlich an der Einzugsschnecke ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugsschnecke. Eine zu lockere Kette muss eventuell vorzeitig ausgetauscht werden oder kann eine verfrühte Abnutzung von Kettenrädern zur Folge haben. Gehen Sie wie folgt vor, um die Kette zu spannen:

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen, damit die Kette freigelegt wird.

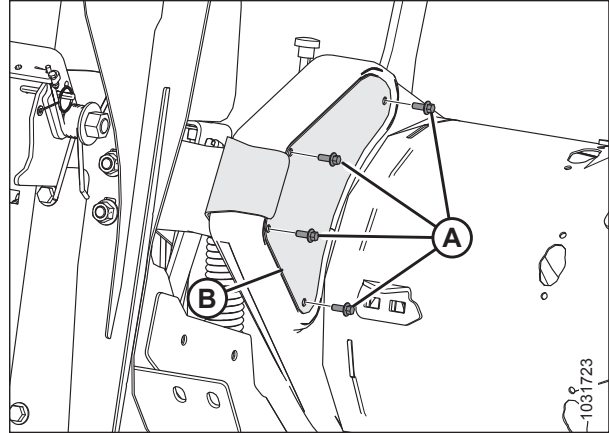


Abbildung 5.68: Linke Seite des Einzugschnecken-Getriebes – Rückansicht

- Die Kontermutter (B) lösen.
- Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrad mit der Spanschraube (C) verstellt werden kann.
- Die Einzugschnecke rückwärts drehen, um den Durchhang auf der Oberseite der Kette zu beseitigen.

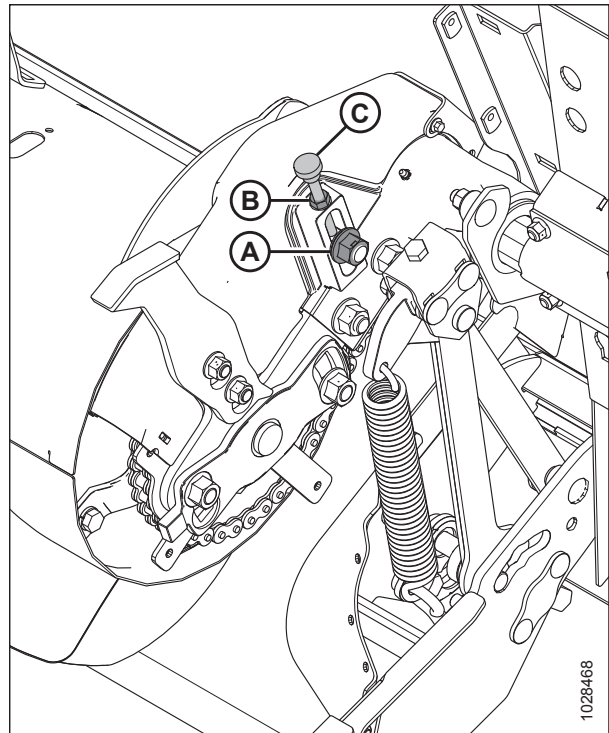


Abbildung 5.69: Linke Seite des Einzugschnecken-Getriebes – Vorderansicht

- Die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette so weit zu spannen, bis sie sich in der Mitte nur 4 mm (B) (0,16 Zoll) durchdrücken lässt.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen sind nicht abgebildet.

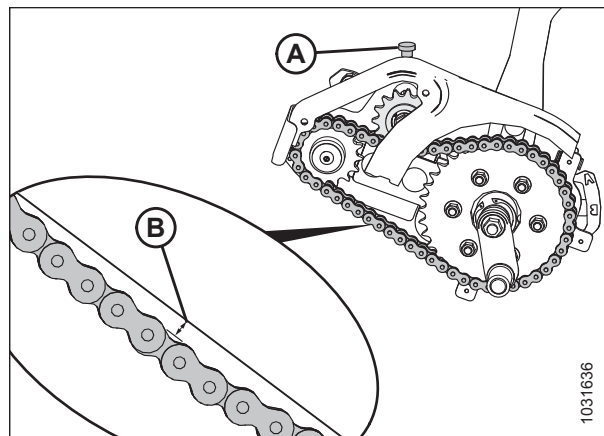


Abbildung 5.70: Durchbiegung Einzugschneckenkette

- Wenn Sie mit dem Nachspannen fertig sind, die Kontermutter (A) festziehen.
- Die Spannradmutter (B) mit 258–271 Nm (190–200 lbf•ft) festziehen.
- Die Durchbiegung der Kette in der Mitte nach dem Festziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal kontrollieren.

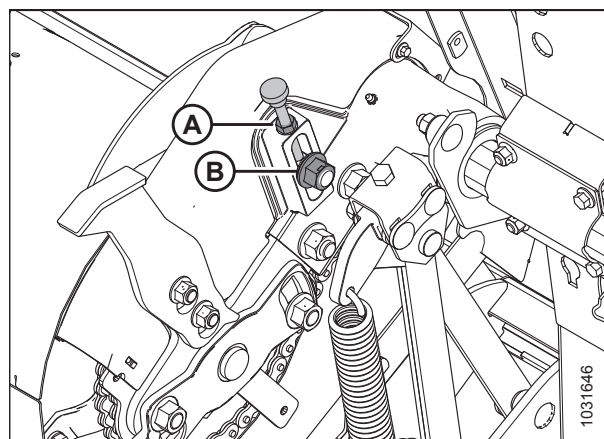


Abbildung 5.71: Einzugschneckenkette – Vorderansicht

- Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern.
- Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf•in) festziehen.

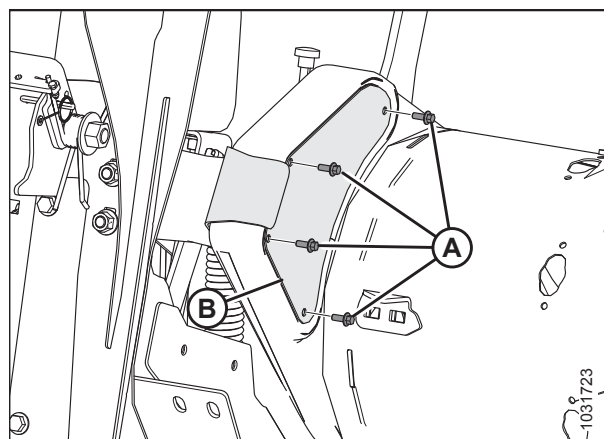


Abbildung 5.72: Linke Seite des Einzugschnecken-Getriebes – Rückansicht

5.7.4 Ausbauen der Einzugstommel-Antriebskette

Der Kettenspanner kann eine Kettendehnung mit einer Länge von maximal 1 Teilung ausgleichen. Eine neue Kette einbauen, wenn die vorhandene abgenutzt oder so stark gedehnt ist, dass mit dem Kettenspanner nicht mehr ausgeglichen werden kann.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Kette mit der Endloskette (MD #220317) ersetzen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstommel zu sehen.

1. Das Schneidwerk so weit wie möglich nach hinten neigen, damit zwischen Einzugstommel und Wartungsplatte möglichst viel Platz aufgeht.
2. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
3. Holzklötze (A) unter die Einzugstommel legen, damit die Einzugstommel nicht auf das Einzugsförderband fallen und es beschädigen kann.

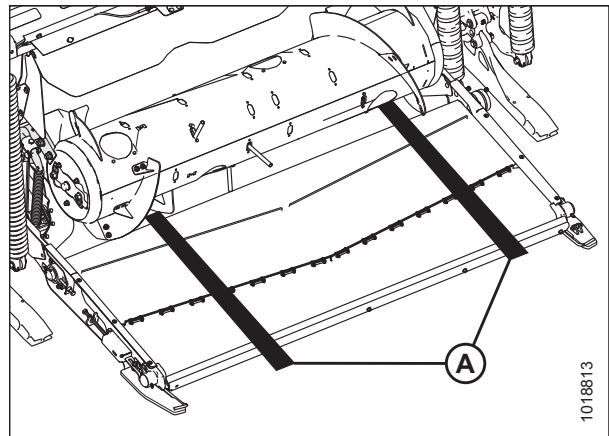


Abbildung 5.73: Holzklötze unter Einzugstommel

4. Die beiden Schrauben (A) lösen und Anschlag (B) herausnehmen. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

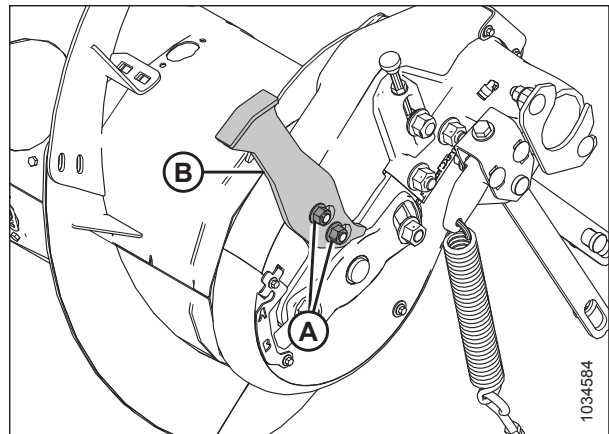


Abbildung 5.74: Trommelanschlag – links

5. Links an der Einzugstrommel Schrauben (E) entfernen und Abdeckungsklemme (F) abnehmen.
6. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
7. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemmbügel) (D) ausbauen, der obere (G) und untere (H) Abdeckung zusammenhält.
8. Die Schraube und die Unterlegscheibe (J) entfernen, die die untere Abdeckung (H) halten.
9. Die obere (G) und untere (H) Abdeckung nach vorne drehen und von der Einzugstrommel abnehmen.

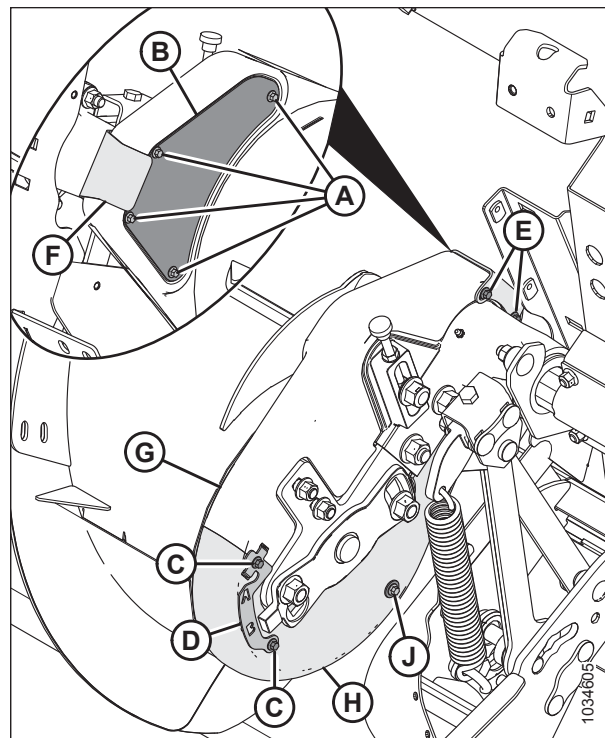


Abbildung 5.75: Einzugstrommelgetriebe

10. Die Kontermutter (C) lösen und die Spannschraube (D) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Dadurch wird die Schraube freigegeben, mit der das Kettenspannrad (B) fixiert ist und die verhindert, dass die Kette locker wird.

WICHTIG:

Die flache Mutter (E) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

11. Die Spannrad-Mutter (A) lösen und das Kettenspannrad (B) ganz nach oben heben. Dadurch wird die Kette entspannt. Die Mutter (A) anziehen, um das Kettenspannrad zu fixieren.
12. Die Schraube (F) und die Unterlegscheibe (G) entfernen.

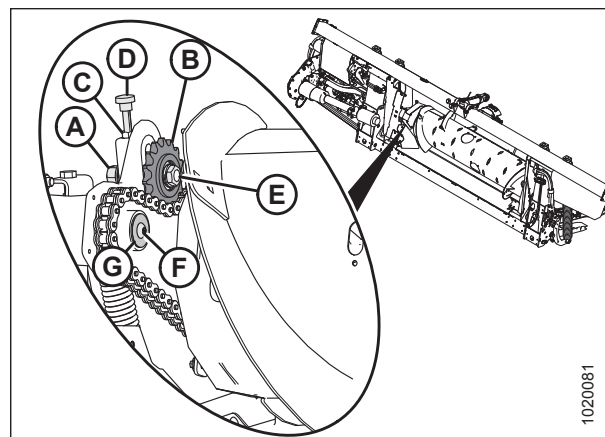


Abbildung 5.76: Einzugstrommelgetriebe

13. Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist ein Helfer erforderlich, der die Trommel hebt oder hält, damit die Schrauben komplett entfernt werden können.

BEACHTEN:

Die Schrauben an der linken Trommelseite sind länger als die Schrauben an der rechten Seite.

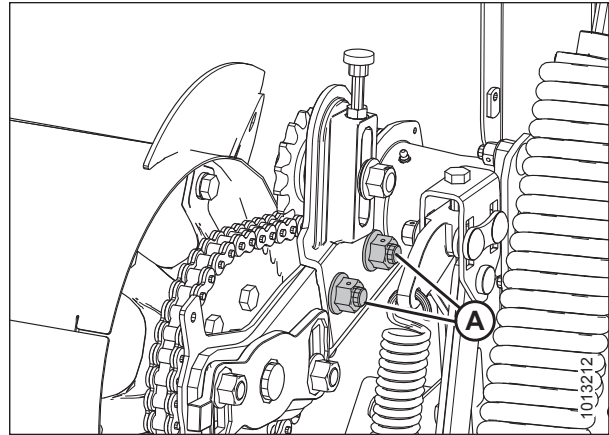


Abbildung 5.77: Einzugstrommel-Haltebügel

14. Mit einem Montiereisen (A) die Einzugstrommel nach rechts schieben.

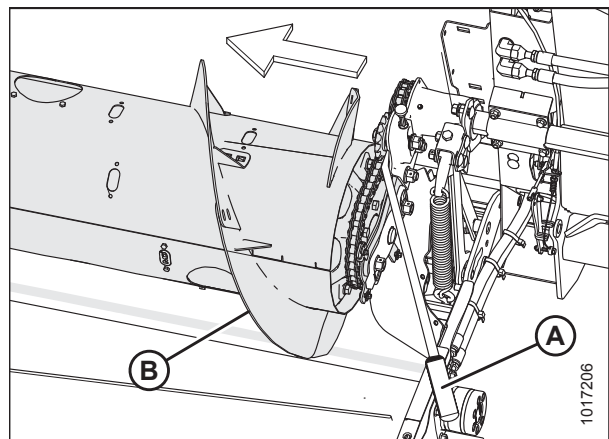


Abbildung 5.78: Einzugstrommel

15. Das Antriebskettenrad (A) und die Kette (B) von der Keilwelle abziehen.

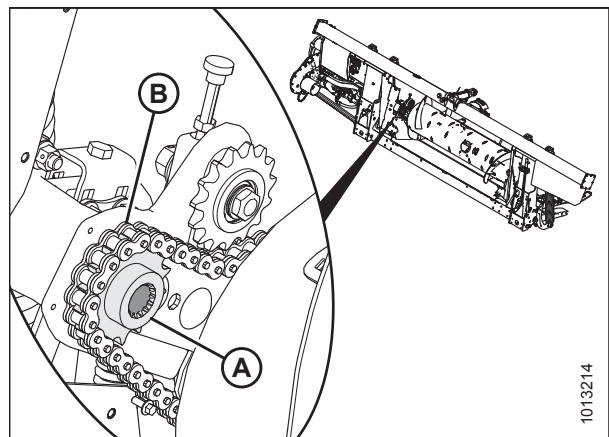


Abbildung 5.79: Einzugstrommelgetriebe

16. Die Einzugstrommel (A) zur Seite und nach vorne manövrieren, bis die Endloskette (B) abgenommen werden kann.

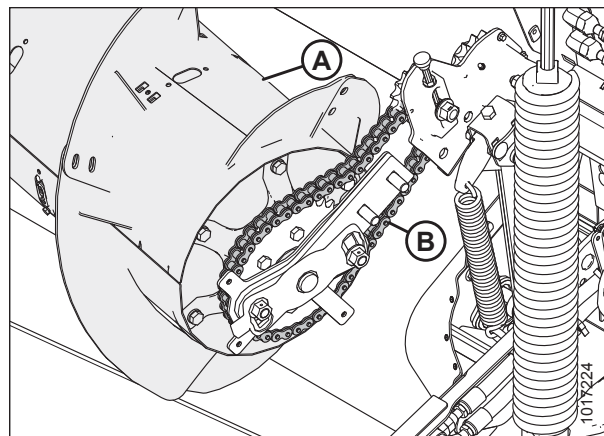


Abbildung 5.80: Einzugstrommelgetriebe

5.7.5 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Die Antriebskette (B) über das Kettenrad auf der Antriebsseite der Einzugstrommel (A) legen.

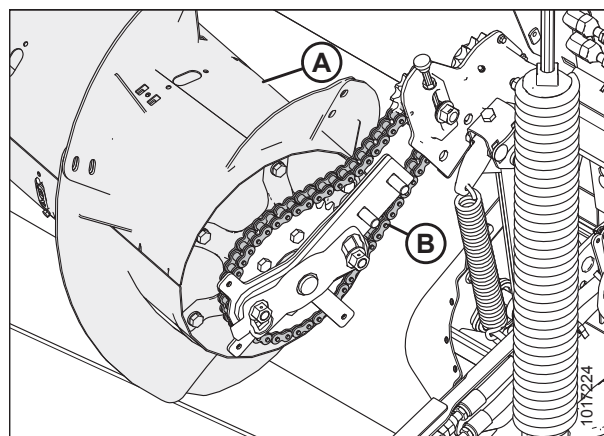


Abbildung 5.81: Einzugstrommelgetriebe

2. Das Antriebskettenrad (A) in die Kette (B) einsetzen und auf die Keilwelle ausrichten.

BEACHTEN:

Der Absatz des Antriebskettenrads (A) zeigt Richtung Einzugstrommel.

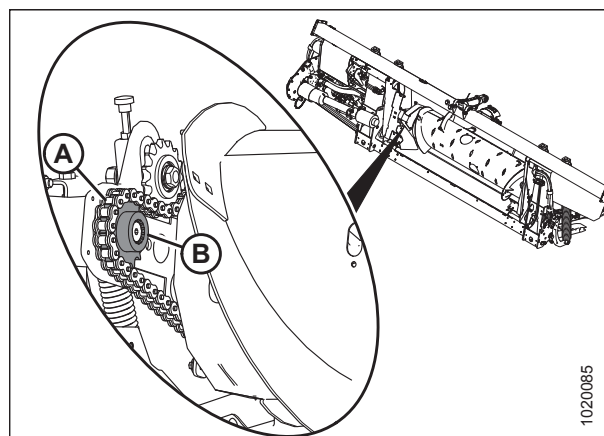


Abbildung 5.82: Einzugstrommelgetriebe

3. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde (A) auftragen.
4. Die Unterlegscheibe (B) einsetzen und mit der Schraube (A) sichern.

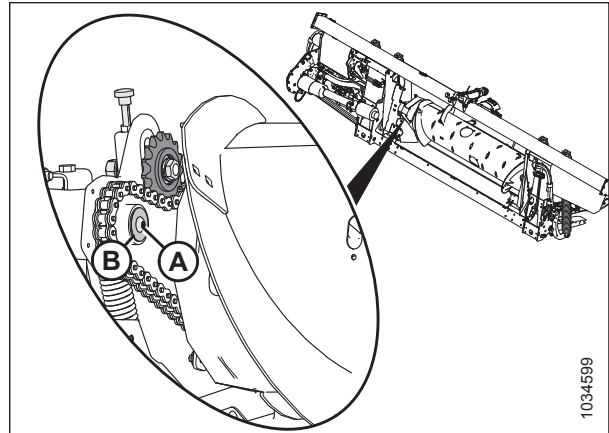


Abbildung 5.83: Einzugstrommelgetriebe

5. Die Einzugstrommel-Baugruppe zum Gussteil schieben und die beiden Schrauben und Muttern (A) wieder einbauen.
6. Die unter der Trommel eingelegten Holzklötze herausziehen.

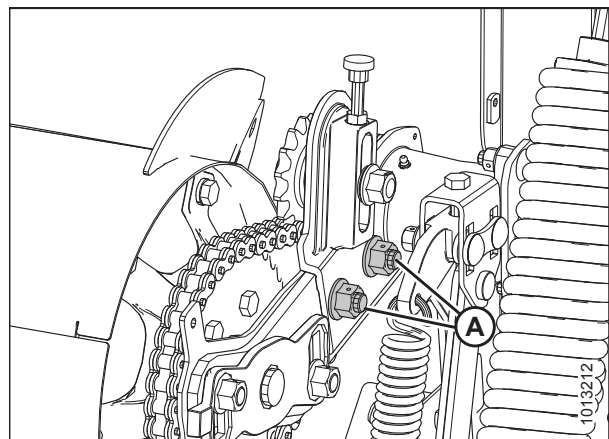


Abbildung 5.84: Einzugstrommelgetriebe

7. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der unteren Hälfte der Kette zu beseitigen.

WICHTIG:

Die flache Mutter (C) an der Innenseite der Spannradschindel **NICHT** lösen.

8. Die Spannschraube (D) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie **HANDFEST** ist. Dadurch wird das Spannrad (B) verschoben.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

9. Die Spannradmutter (A) auf 258–271 Nm (190–200 lbf•ft) festziehen.

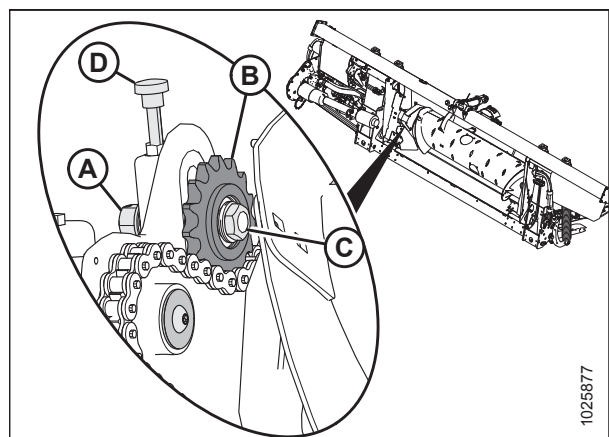


Abbildung 5.85: Einzugstrommelgetriebe

10. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

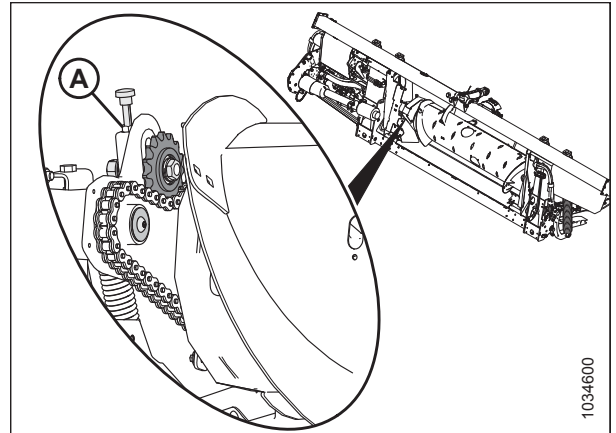


Abbildung 5.86: Einzugstrommelgetriebe

11. Die untere Abdeckungshälfte (H) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (J) sichern.
12. Die obere Abdeckungshälfte (G) ansetzen. Die Klemmvorrichtung (D) (Zeiger) mit den Schrauben (C) befestigen, um die obere und untere Abdeckungshälfte zu sichern.
13. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) auf 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf·ft) festziehen.
14. Die Abdeckungsklemme (F) wieder aufsetzen und mit zwei Schrauben (E) sichern.

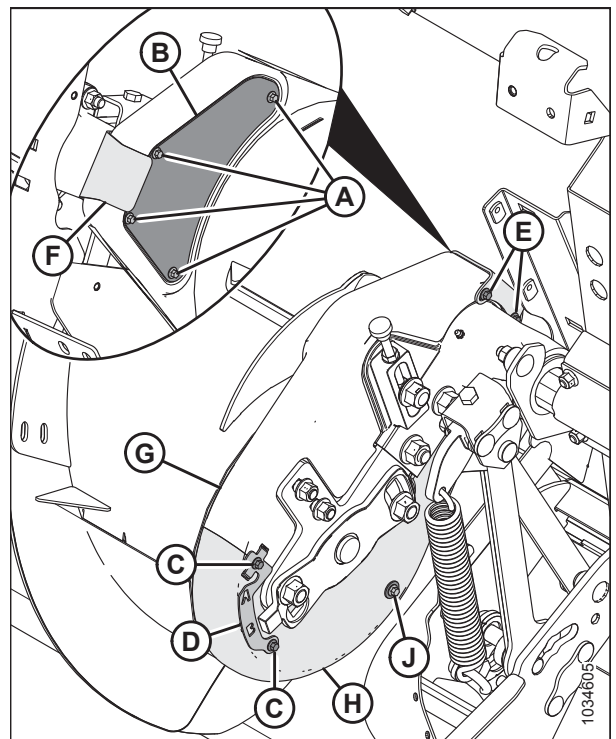


Abbildung 5.87: Einzugstrommel

15. Die Holzklötze (A) unter dem Einzugsförderband herausziehen.

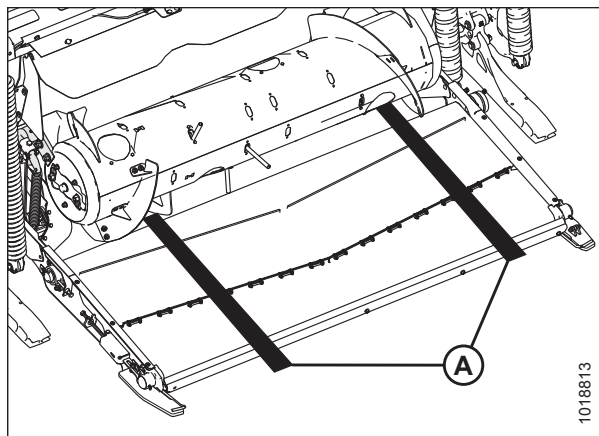


Abbildung 5.88: Holzklötze unter Einzugstrommel

5.7.6 Einsatz von Schneckenwindungen

Die Schneckenwindungen am FM200 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen umgerüstet werden. Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329](#).

5.7.7 Einzugsfinger

In der Einzugstrommel des FM200 sind ein- und ausführende Finger (Einzugsfinger) installiert, die das Erntegut in den Schrägförderer hineinziehen. Um je nach Erntebedingungen optimalen Gutfluss zu erzielen, müssen Einzugsfinger evtl. eingebaut oder entfernt werden. Abgenutzte oder beschädigte Einzugsfinger müssen ersetzt werden.

Ausbauen von Einzugsfingern

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

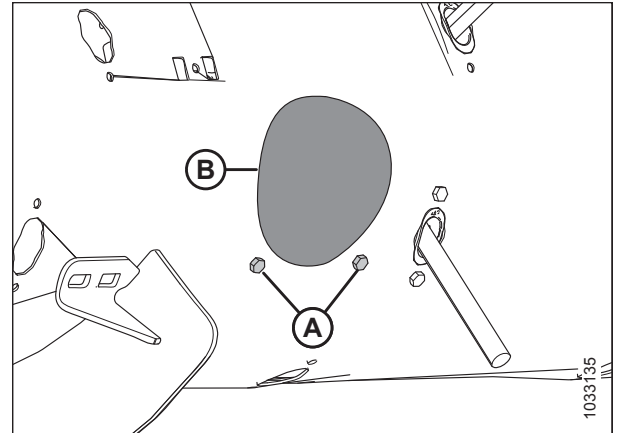


Abbildung 5.89: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

6. Den Federstecker (A) abziehen. Den Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.

Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugstrommel schieben. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugstrommel ziehen.

Wenn der Finger kaputt ist, etwaige Reste aus dem Halter (C) und dem Trommel-Inneren entfernen.

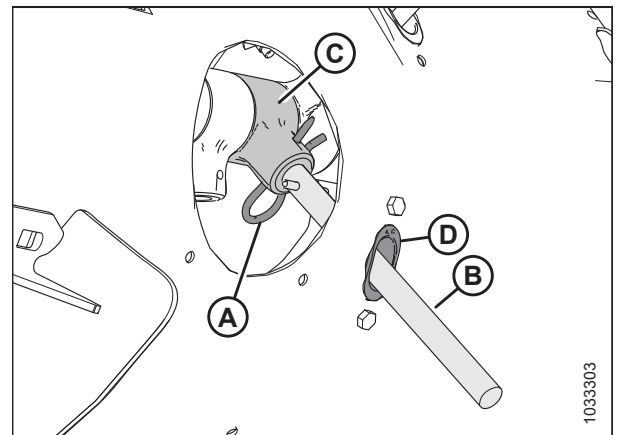


Abbildung 5.90: Einzugsfinger

7. Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugstrommel. Fingerführung (B) ausbauen.

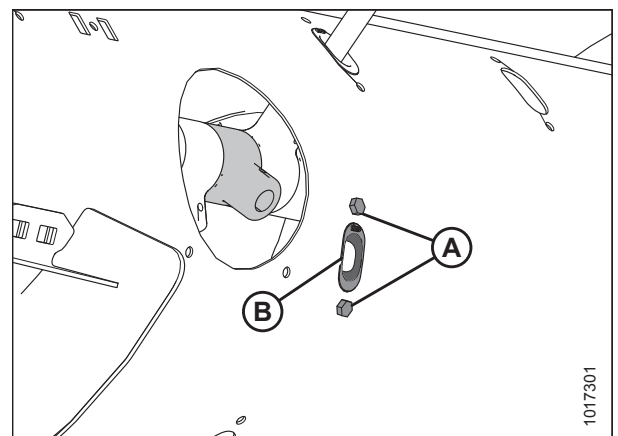


Abbildung 5.91: Einzugsfingerausparung

8. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen. Mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Blechmuttern sichern. Auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (B) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

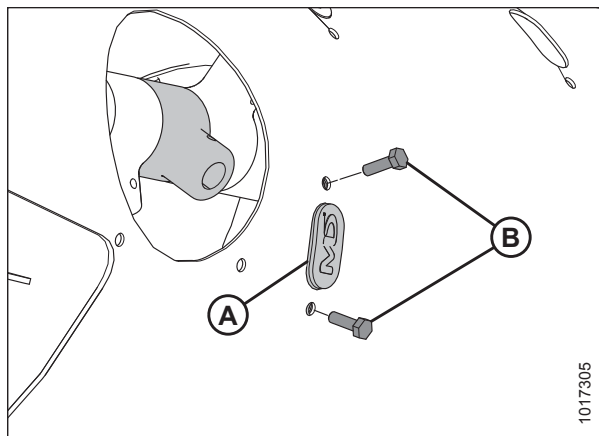


Abbildung 5.92: Stopfen

9. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

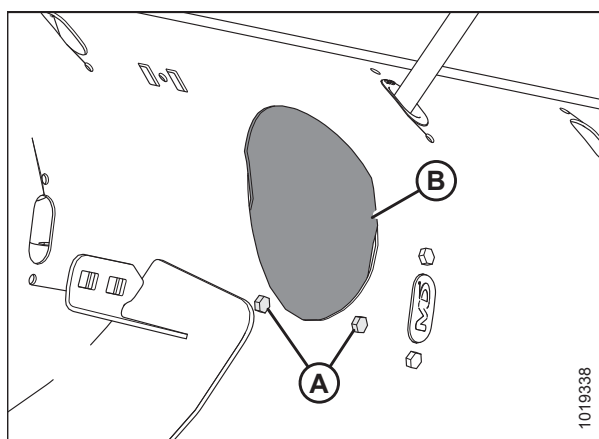


Abbildung 5.93: Abdeckung an der Einzugsstrommel

Einbauen von Einzugsfingern

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 33.

- Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

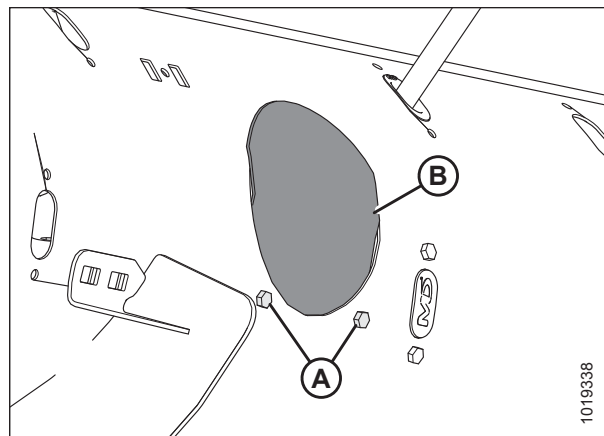


Abbildung 5.94: Abdeckung an der Einzugsstromele

- Wenn ein bereits eingebauter Einzugsfinger ersetzt wird, siehe Schritt 6, Seite 481. Andernfalls mit Schritt 7, Seite 481 fortfahren. Dort ist beschrieben, wie neue Einzugsfinger eingebaut werden.

- Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.

Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugsstromele schieben. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugsstromele ziehen.

Wenn der Finger kaputt ist, etwaige Reste aus dem Halter (C) und dem Trommel-Inneren entfernen.

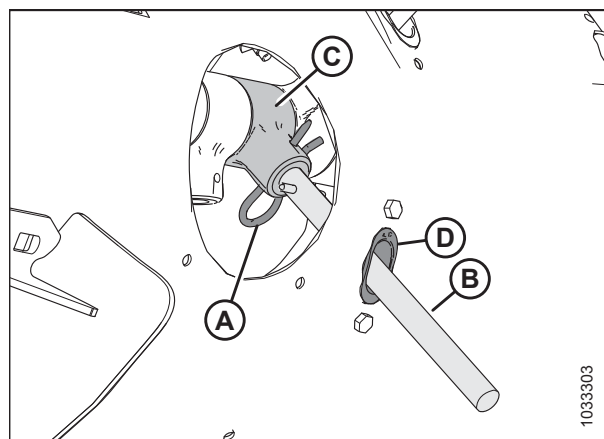


Abbildung 5.95: Einzugsfinger

- Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) der Fingerführung (B) ausbauen und aufbewahren. Fingerführung (B) ausbauen.

- Die Fingerführung (B) wie folgt wieder einbauen:

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

Die Fingerführung (B) von innen her in die Aussparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

Wenn Sie einen Massivfinger ersetzen, muss auch die Fingerführung ausgetauscht werden.

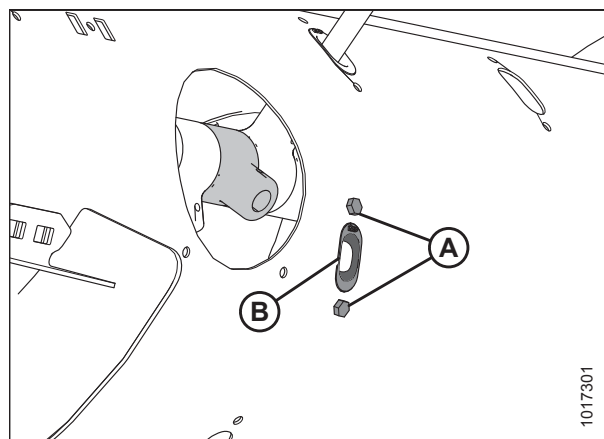


Abbildung 5.96: Einzugsfingeraussparung

9. Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.
10. Weiter mit Schritt 14, Seite 482.
11. Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

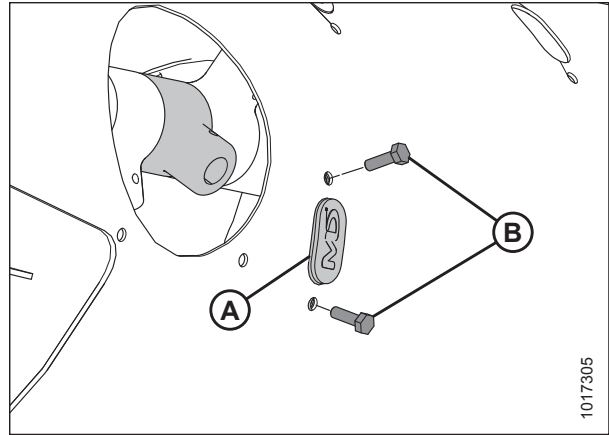


Abbildung 5.97: Einzugsfingerausparung

12. Die Fingerführung (B) wie folgt wieder einbauen:

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

Die Fingerführung (B) von innen her in die Ausparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

Wenn Sie einen Massivfinger ersetzen, muss auch die Fingerführung ausgetauscht werden.

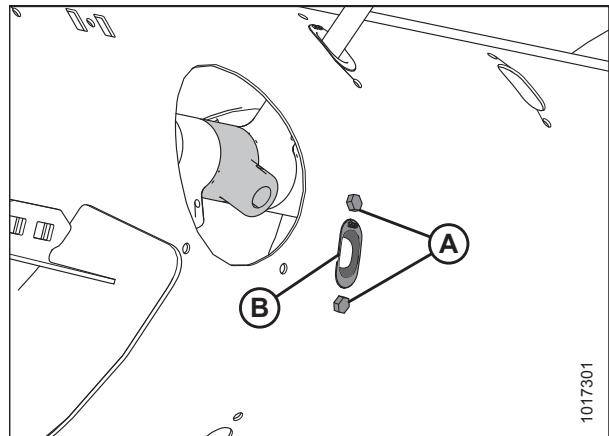


Abbildung 5.98: Einzugsfingerausparung

13. Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.
14. Den Einzugsfinger (A) in die Einzugsstrommel führen. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite der Führung (B) nach oben in den Halter (C) einführen.
15. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugsstrommel gegenüberliegen. Die geschlossene Seite des Federsteckers muss Richtung Trommel-Vorwärtsrotation zeigen.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass der Federstecker so wie in diesem Arbeitsschritt beschrieben eingesetzt wird. Andernfalls kann er während des Betriebs herausfallen. Wenn Finger verloren gehen, kann das Schneidwerk das Erntegut möglicherweise nicht wie vorgesehen dem Dreschwerk zuführen. Finger, die in die Einzugsstrommel fallen, können interne Komponenten beschädigen.

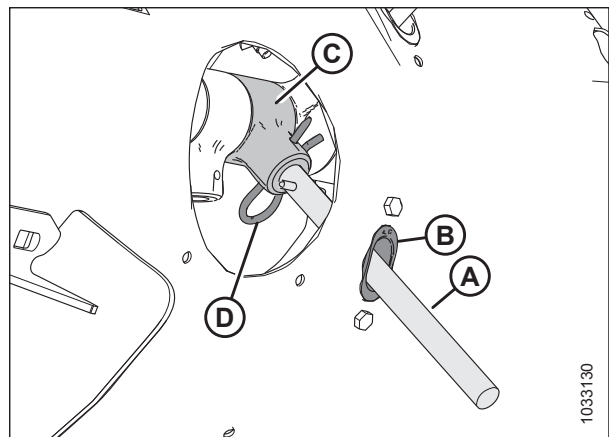


Abbildung 5.99: Einzugsfinger

16. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

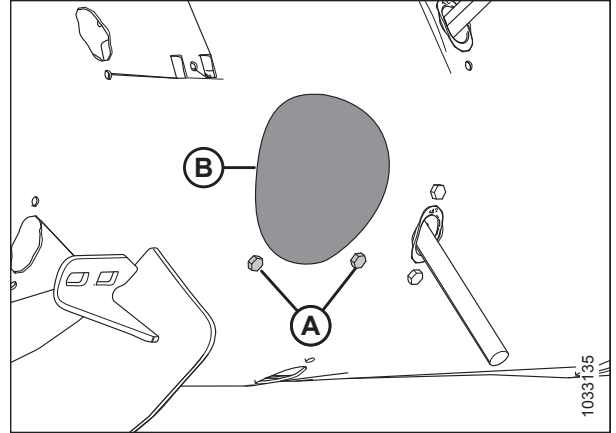


Abbildung 5.100: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung

Nach dieser Anleitung vorgehen, um die Einstellung zu kontrollieren, die festlegt, wann die Einzugsfinger vollständig aus der Einzugsschnecke ausgefahren sind.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugstrommel.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A und Stellung B. Stellung A ist für Raps vorgesehen, Stellung B (B) für Getreide. Der Zeiger ist werkseitig auf B eingestellt.

WICHTIG:

Um irreparable Schäden an der Einzugsschnecke zu verhindern, muss an beiden Seiten unbedingt die gleiche Stellung festgelegt sein.

6. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 484*.

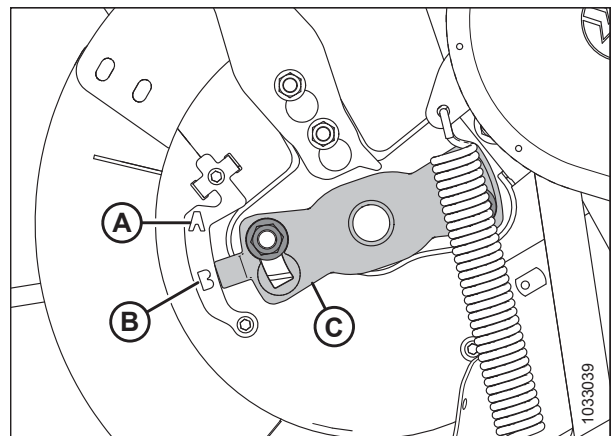


Abbildung 5.101: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

- Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34*.

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Zum Nachstellen der Einzugsfingersteuerung diese Arbeitsschritte ausführen:

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugstrommel.

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A und Stellung B.
- Die Mutter (D) lösen und den Fingersteuerungszeiger (C) in die gewünschte Stellung bringen.

WICHTIG:

Der Fingersteuerungszeiger muss an beiden Seiten gleich eingestellt sein. Ist dies nicht der Fall, wird die Einzugsschnecke irreparabel beschädigt.

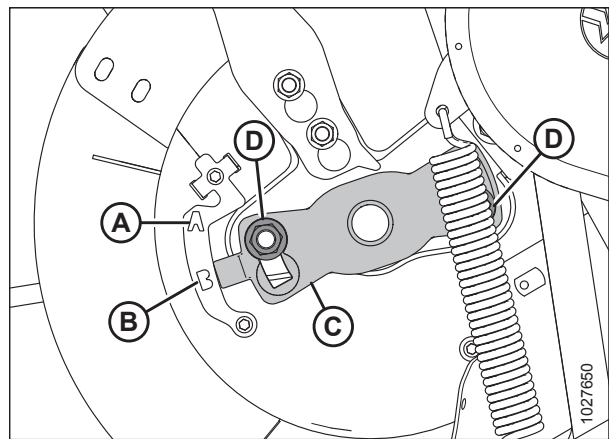


Abbildung 5.102: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung A zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Das Erntegut wird dadurch vor dem Schrägförderer früher erfasst und losgelassen. Diese Einstellung eignet sich besonders für Raps und buschige Erntefrüchte.

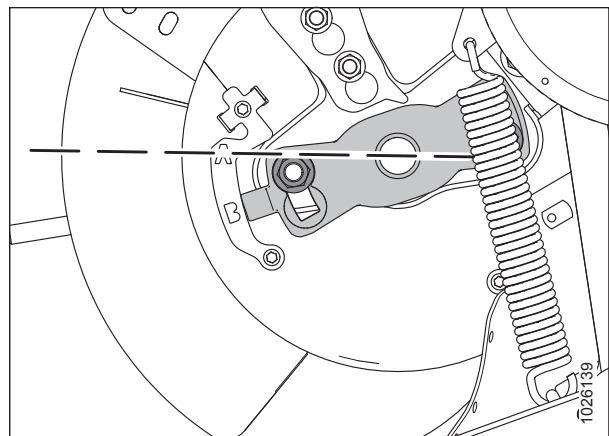


Abbildung 5.103: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung **B** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Das Erntegut wird dadurch vor dem Schrägförderer später erfasst und losgelassen. Diese Einstellung eignet sich besonders für Getreide und Bohnen.

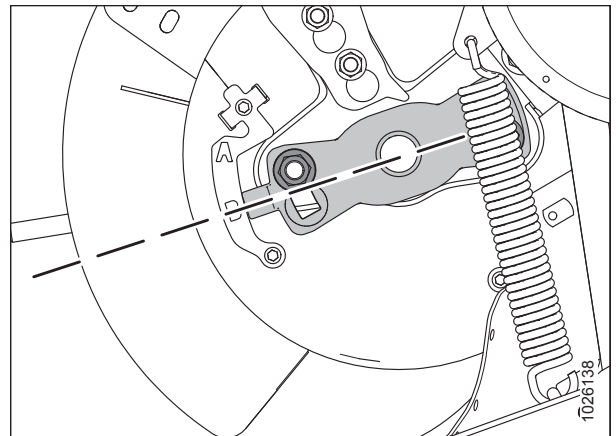


Abbildung 5.104: Trommelstellung B

9. Wenn die Einstellungen abgeschlossen sind, die Muttern (A) wieder anziehen. Die Muttern auf 92–138 Nm (68–102 lbf•ft) festziehen.
10. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben*, Seite 34.

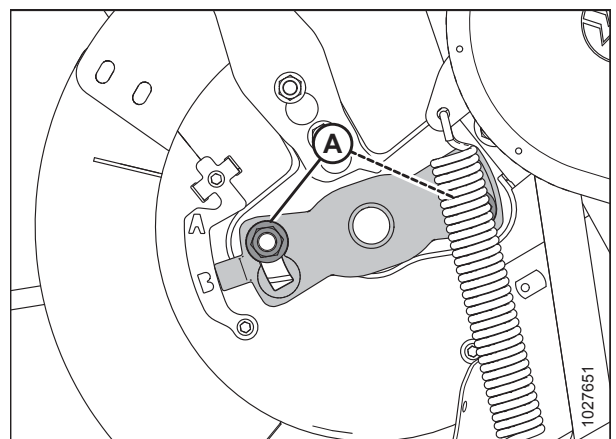


Abbildung 5.105: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

5.8 Messer

! WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

! VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

! VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor Wartungsarbeiten an der Maschine und vor dem Öffnen von Antriebsabdeckungen im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 425](#)

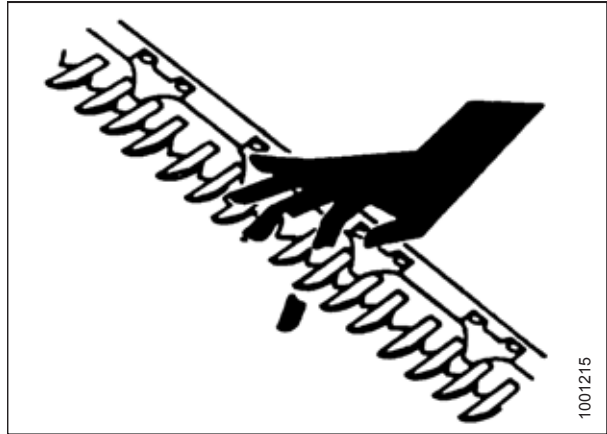


Abbildung 5.106: Warnung vor Messerbalken

5.8.1 Ersetzen von Messerklingen

Die Messerklingen täglich kontrollieren. Die Messerklingen müssen fest mit dem Messerrücken verschraubt sein und dürfen keine Abnutzungsspuren oder Beschädigungen aufweisen. (Sind die Messerklingen abgenutzt oder beschädigt, bleibt Erntegut ungeschnitten stehen.) Um abgenutzte oder beschädigte Messerklingen zu ersetzen, muss das Messer nicht vom Messerbalken abgenommen werden.

! GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! WARNUNG

Vorsicht bei Arbeiten am Messerbalken! Sie haben mit scharfen Messerklingen zu tun, die schwere Verletzungen verursachen können. Tragen Sie bei Arbeiten an Messerklingen/dem Messer oder beim Umgang damit schwere Handschuhe.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn auf demselben Messer fein und grob gezahnte Messerklingen angebracht sind, kann sich das negativ auf die Schnittqualität auswirken.

- Falls ein Druckdaumen vorhanden ist, die Schraubenmuttern (A) und den Druckdaumen (B) ausbauen, damit Sie an die Messerklinge herankommen.

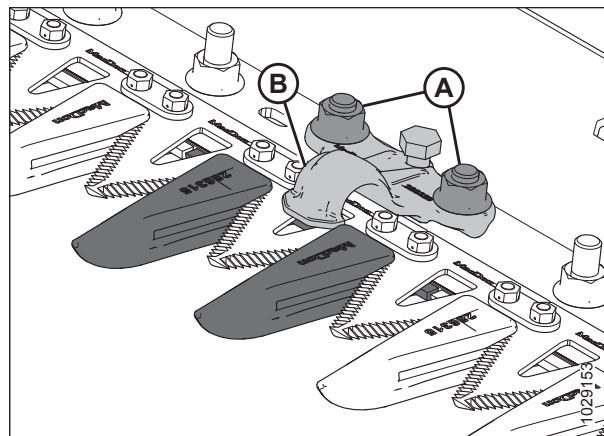


Abbildung 5.107: Messerbalken

- Die Schrauben und Muttern (B) entfernen. Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Verschieben Sie das Messer so, dass Sie an die Befestigungselemente kommen.

- Messerklingen in Nähe der Antriebsseite: Die Messerlaschen (C) entfernen und die Messerklinge (A) vom Messerrücken heben.
- Den Messerrücken von Schmutz befreien und die neue Messerklinge auf den Messerrücken setzen.
- Messerklingen in Nähe der Antriebsseite: Die Messerlaschen (C) wieder einsetzen.
- Die Schrauben und Muttern (B) einbauen.

BEACHTEN:

Die Schraubenköpfe müssen in die rechteckigen Aussparungen im Messerrücken passen.

- Die Schraubenmuttern mit 12 Nm (9 lbf•ft) festziehen.

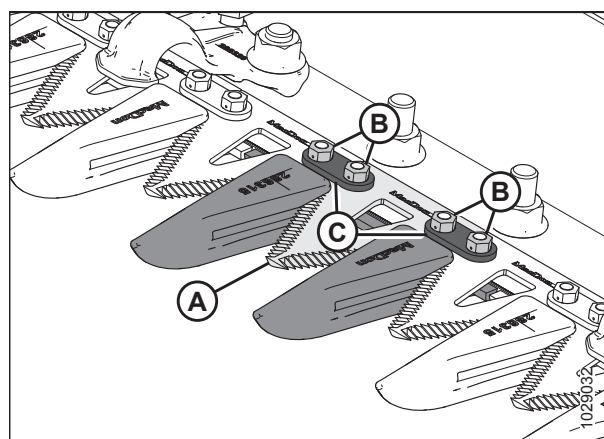


Abbildung 5.108: Messerbalken

5.8.2 Ausbauen des Messers



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Das Messer manuell auf die halbe Hubstrecke bewegen.

3. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
4. Den Schmiernippel (A) aus dem Lagerbolzen entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Lagerbolzen sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

5. Schraube und Mutter (B) entfernen.
6. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.
7. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.

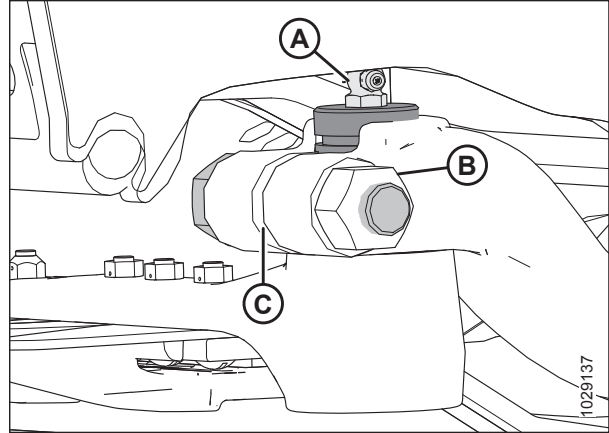


Abbildung 5.109: Messerkopf

8. Das Messer (A) nach innen schieben, bis der Umlenkhebel (B) frei ist.

BEACHTEN:

Teile des Rahmens sind nicht abgebildet, damit die Messerkopfkomponenten sichtbar gemacht werden können.

9. Sofern die Lagerung des Messerkopfes (C) nicht ersetzt wird, diese mit Kunststoff-Klebeband abdichten, damit kein Schmutz eindringen kann.
10. Den Umlenkhebel (B) in die äußere Position bringen, um Freiraum für das Messer zu schaffen.

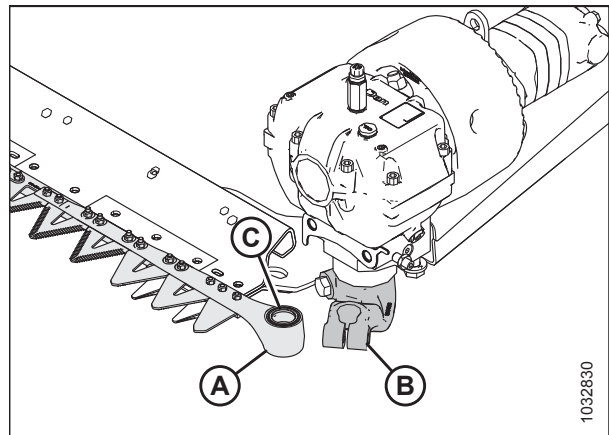


Abbildung 5.110: Messerkopf – links

5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. Das Messer entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 487*.

BEACHTEN:

Weil die Lagerung ersetzt wird, braucht der Messerkopf nicht mit Schutzmaterial umhüllt werden.

- Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss verwenden, das den gleichen Durchmesser hat wie der Messerkopf (A). Von der Unterseite des Messerkopfes her gegen den Dichtungsring (B), die Lagerung (C), die Deckplatte (D) und den O-Ring (E) schlagen.

BEACHTEN:

Der Dichtungsring (B) kann ersetzt werden, ohne dass dafür die Lagerung ausgebaut werden muss. Wenn der Dichtungsring ersetzt wird, sollten der Messerzapfen und die Nadellagerung auf Verschleißspuren untersucht und ggf. ersetzt werden.

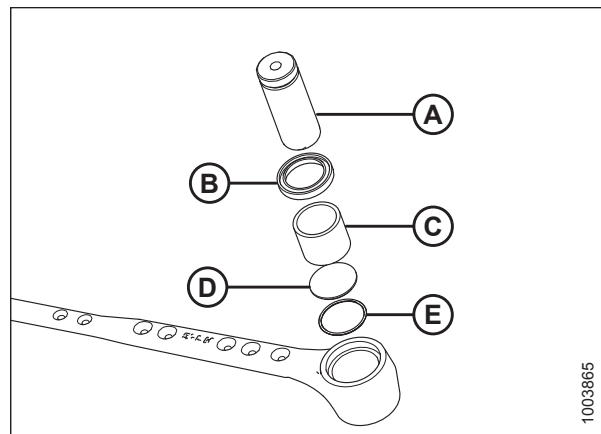


Abbildung 5.111: Baugruppe Messerkopflager

5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers

- Den O-Ring (E) und die Deckplatte (D) in den Messerkopf setzen.

WICHTIG:

Das Lager muss so eingebaut werden, dass die geprägte Seite (mit Identifizierungsprägung) nach oben zeigt.

- Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss (A) verwenden, das in etwa den gleichen Durchmesser hat wie das Lager (C). Damit das Lager in den Messerkopf drücken, bis der obere Rand der Lagerschale mit dem Absatz im Messerkopf bündig ist.

- Den Dichtungsring (B) in den Messerkopf einsetzen. Die Lippe muss nach außen zeigen.

WICHTIG:

Damit der Messerkopf bzw. das Taumelgetriebe nicht frühzeitig ausfällt, muss das Nadellager eng am Messerzapfen anliegen. Auch der Messerhebel muss den Messerzapfen fest umschließen.

- Das Messer einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 489](#).

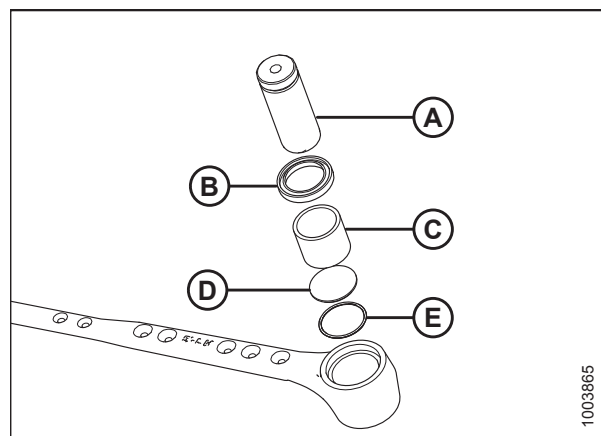


Abbildung 5.112: Baugruppe Messerkopflager

5.8.5 Einbauen des Messers



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das Messer einschieben und den Messerkopf auf den Umlenkhebel (A) ausrichten.
3. Vor Einbauen des Lagerbolzens prüfen, ob der Lagerzwischenraum (B) mit Schmierfett verfüllt ist. Andernfalls können Luftblasen entstehen.

BEACHTEN:

Entfernen Sie den Schmiernippel vom Lagerbolzen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens (C).

4. Den Lagerbolzen (C) durch den Umlenkhebel in den Messerkopf führen.
5. Den Lagerbolzen so positionieren, dass 2 mm (5/64 Zoll) Nut (D) über dem Umlenkhebel stehen bleiben.
6. Den Lagerbolzen mit einer Sechskantschraube (A) M16 x 85 mm und einer Sechskantmutter (B) festschrauben. Die Schraube von der Innenseite des Hebels her einsetzen. Die Unterlegscheibe muss zwischen Schraubenmutter und Umlenkhebel eingelegt werden. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf•ft) festziehen.

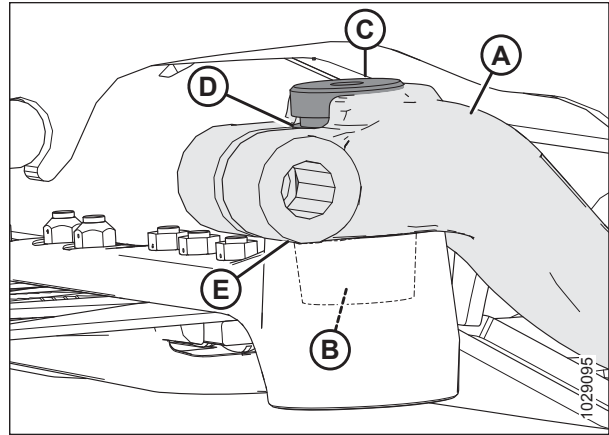


Abbildung 5.113: Messerkopf

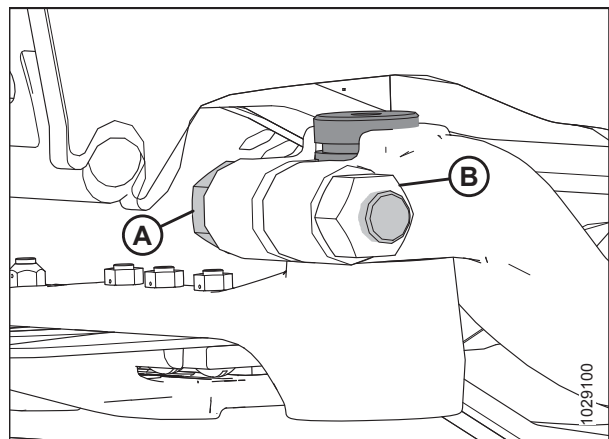


Abbildung 5.114: Messerkopf

7. Das Messer manuell bis zum inneren Wendepunkt bewegen. An diesem Punkt müssen 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 Zoll) Abstand (C) zwischen Umlenkhebel (A) und Messerkopf (B) vorhanden sein.
8. Wenn keine Einstellung erforderlich ist, weiter mit Schritt 13, Seite 491.
9. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, den Umlenkhebel (A) in die am weitesten nach außen gerichtete Stellung bringen.

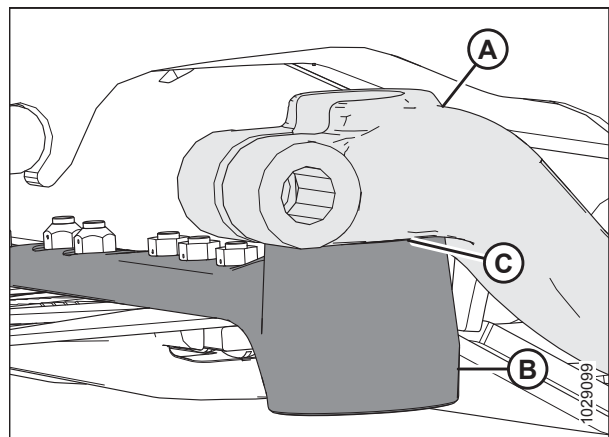


Abbildung 5.115: Messerkopf

10. Die Schraubenmutter (A) lösen.
11. Den Umlenkhebel (B) auf der Keilwelle bewegen, bis 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 Zoll) Abstand eingestellt sind.
12. Die Mutter (A) auf 220 Nm (162 lbf•ft) anziehen.

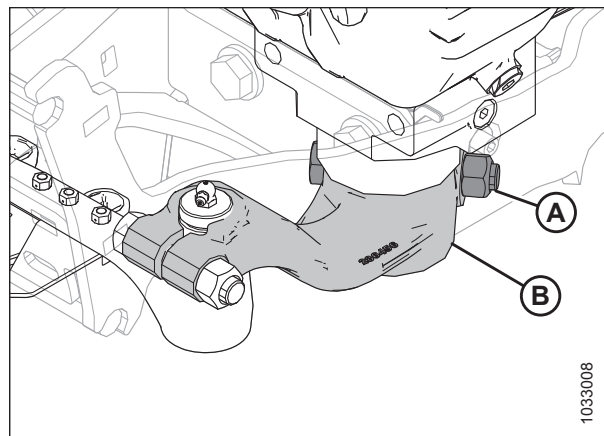


Abbildung 5.116: Messerkopf

13. Den Schmiernippel (A) wieder einsetzen (falls vorher ausgebaut) und langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf **LEICHT** nach unten bewegt.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Wenn zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt wird, kommt es zu einer Fehlausrichtung des Messers. Dadurch überhitzen sich die Messerfinger zu stark und die Antriebssysteme werden überlastet. Wenn zu viel Schmierfett eingepresst wurde, den Schmiernippel entfernen, um Druck abzulassen.

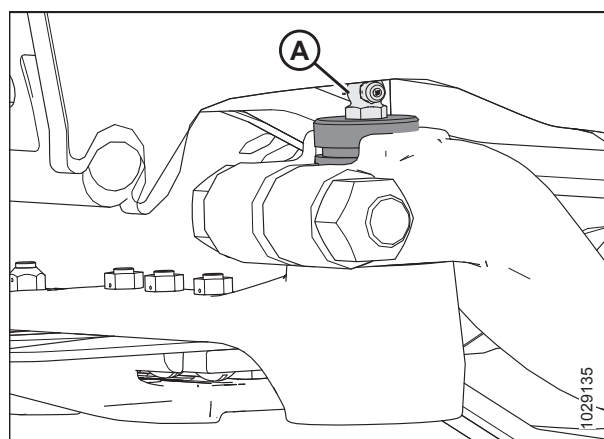


Abbildung 5.117: Messerkopf

5.8.6 Ersatzmesser

Im Haupttrahmenrohr können von rechts her zwei Ersatzmesser (A) eingeführt und dort aufbewahrt werden. Die Ersatzmesser müssen mit dem Verriegelungshaken (B) und dem Federstecker (C) gesichert werden.

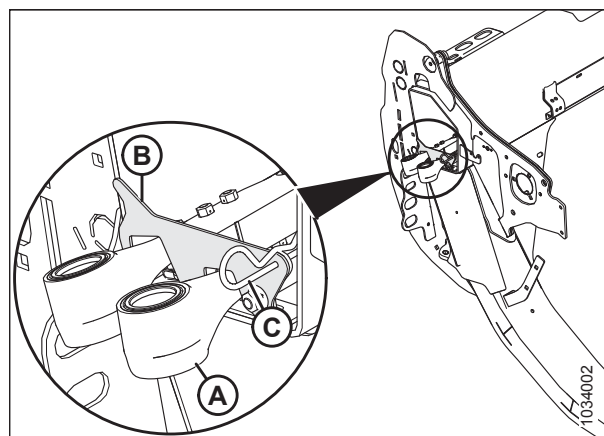


Abbildung 5.118: Ersatzmesser

5.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen

In Konfigurationen mit spitzen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

BEACHTEN:

Für Konfigurationen mit spitzen Messerfingern sind an jeder Seite des Messerbalkens zwei kurze Messerfinger erforderlich.

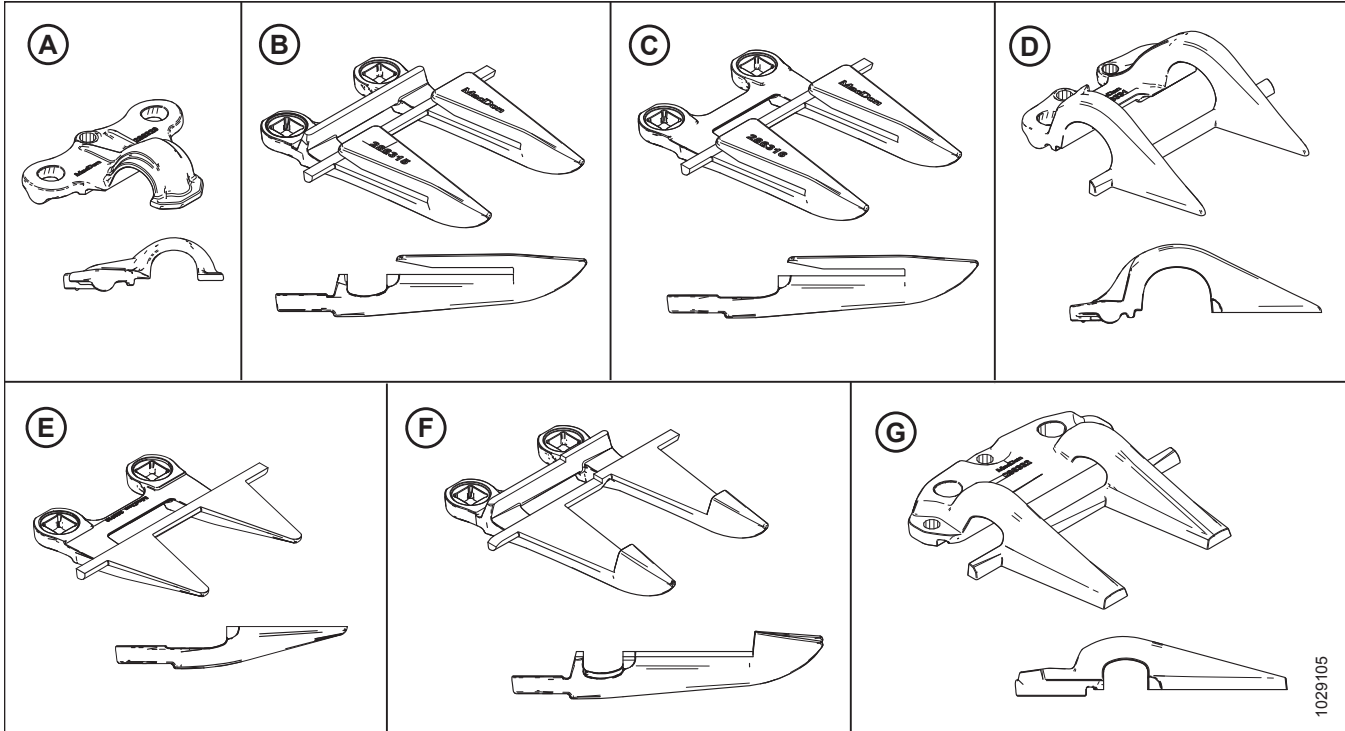


Abbildung 5.119: In Konfigurationen mit spitzen Messerfingern verwendete Messerfinger und Druckdaumen

A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte, MD #286316)⁶⁰

C – Offener Messerfinger (ohne Führungsplatte, MD #286319)⁶¹

G – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332)⁶²

B – Spitzer Messerfinger (MD #286315)

D – Kurzer Druckdaumen (MD #286331)

F – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317)⁶²

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Achten Sie beim Ersetzen von spitzen Messerfingern und Druckdaumen darauf, dass die richtige Reihenfolge eingehalten wird. Die jeweiligen Konfigurationen schlagen Sie in diesen Abschnitten nach:

- *Spitze Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken, Seite 493*
- *Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD240, Seite 495*
- *Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241, Seite 496*
- *Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD250, Seite 498*

60. Positionen 2, 3 und 4 auf den Antriebsseiten. Weitere Informationen, siehe Abschnitt *Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 501*.

61. Position 1 auf den Antriebsseiten. In Schneidwerken mit Einzelmesser ist auf der rechten Seite ein Standardmesserfinger (MD #286318) verbaut.

62. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Spitze Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken

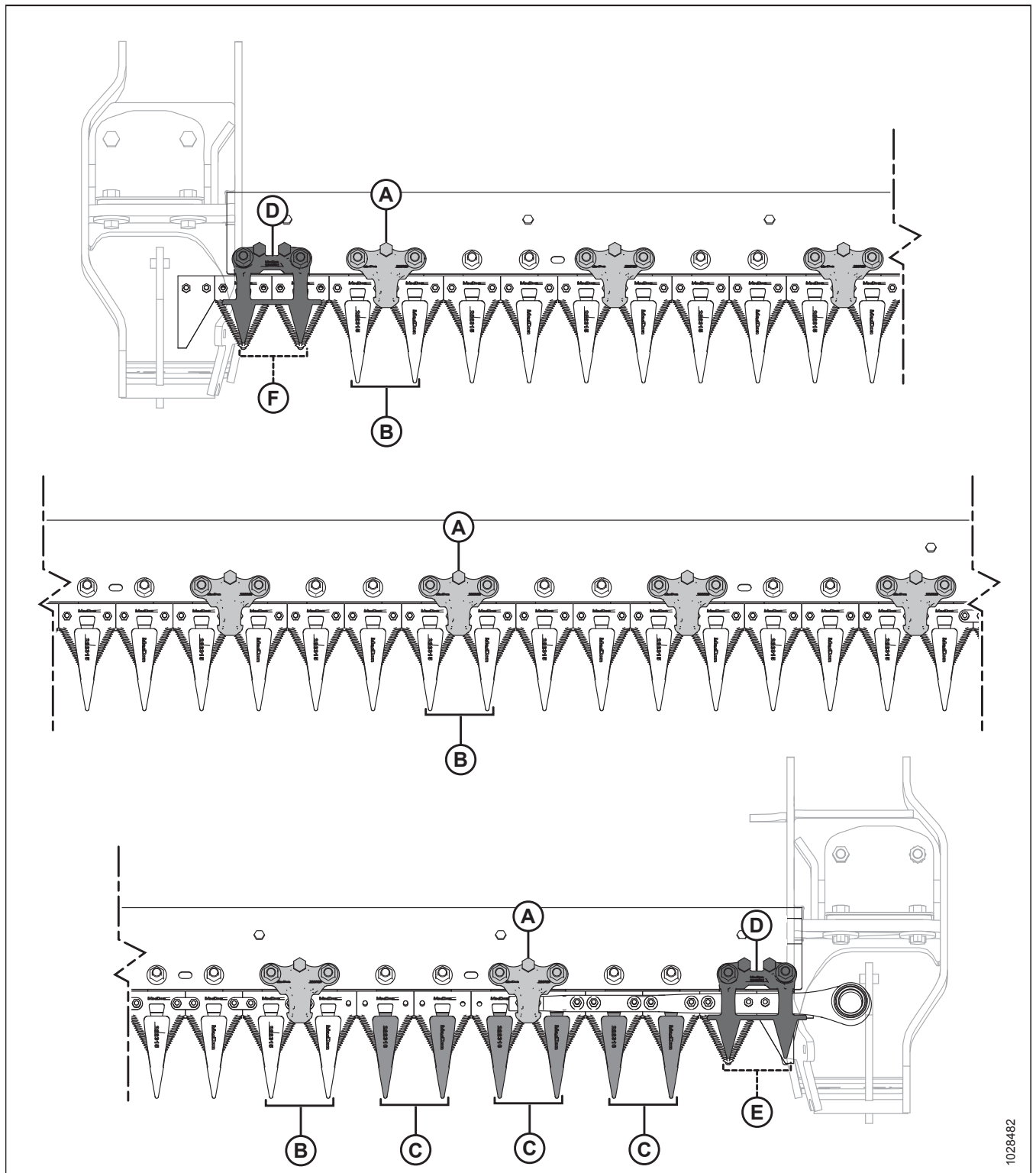


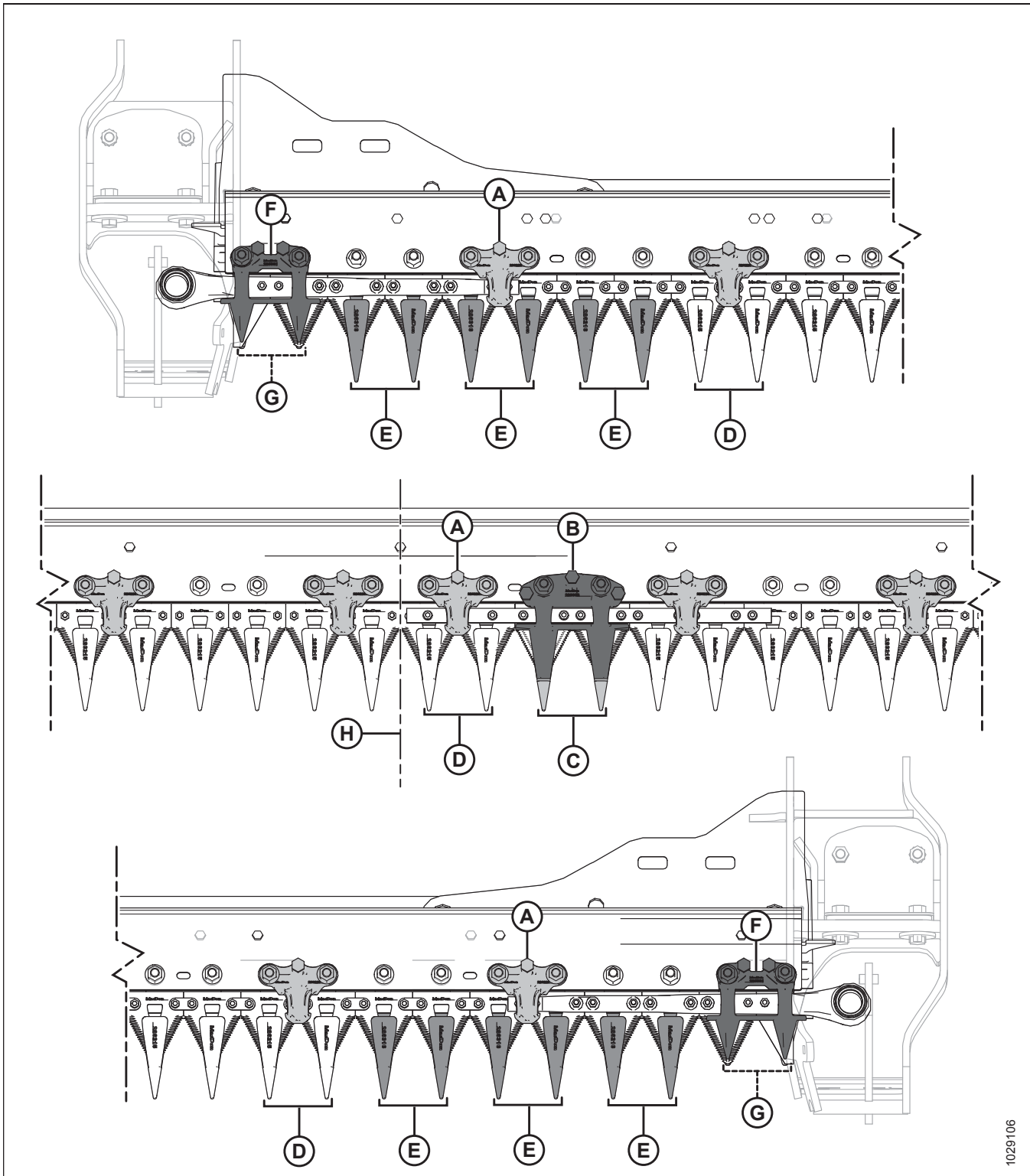
Abbildung 5.120: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)
 C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte) (MD #286316)
 E – Offener Messerfinger (ohne Führungsplatte) (MD #286319)

B – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
 D – Kurzer Druckdaumen (MD #286331)
 F – Offener Messerfinger (MD #286318)

1028482

Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD235

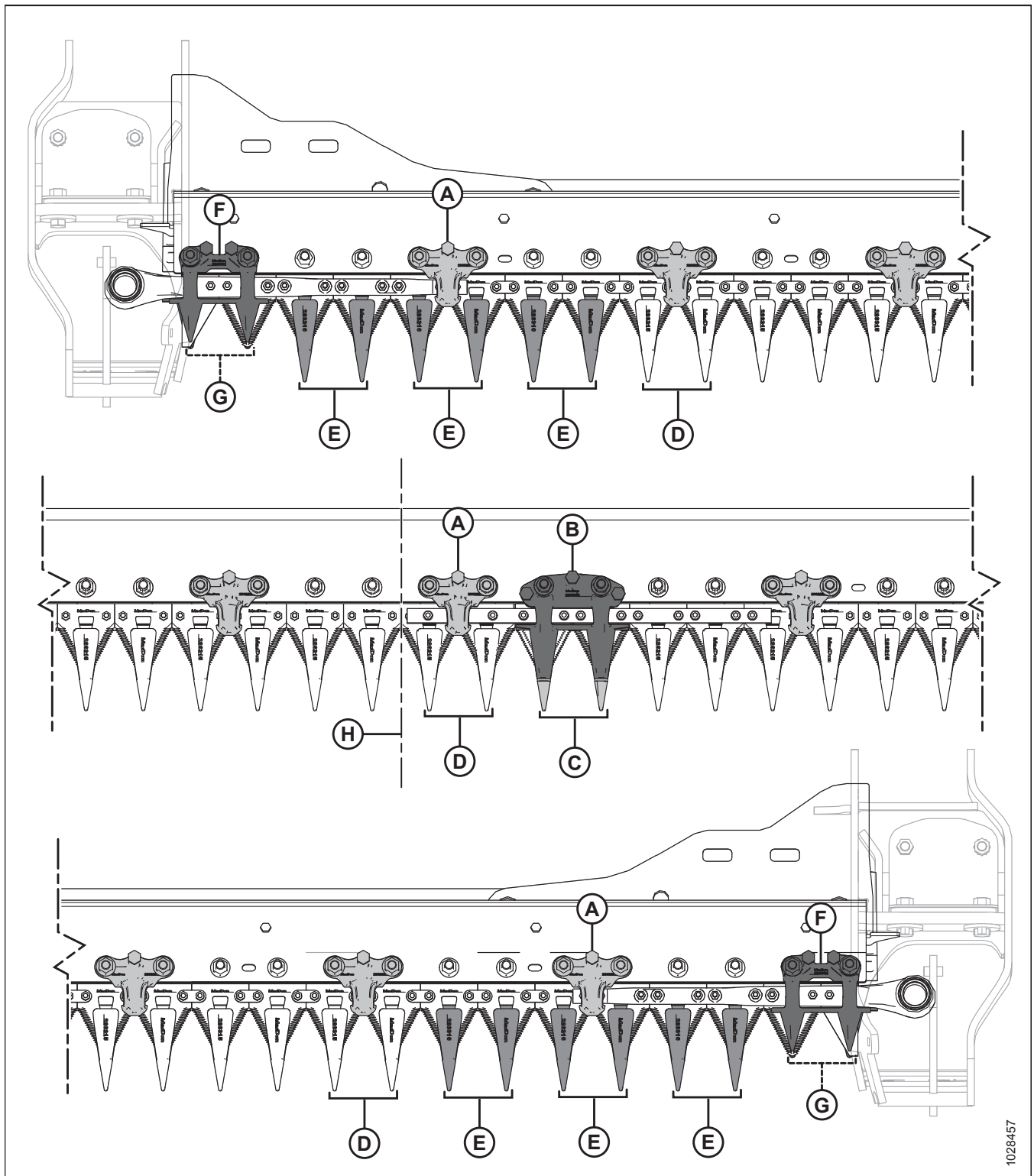


1029106

Abbildung 5.121: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD235

- | | |
|---|---|
| A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329) | B – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332) |
| C – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte) (MD #286316) | F – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286331) |
| G – Offener Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD240



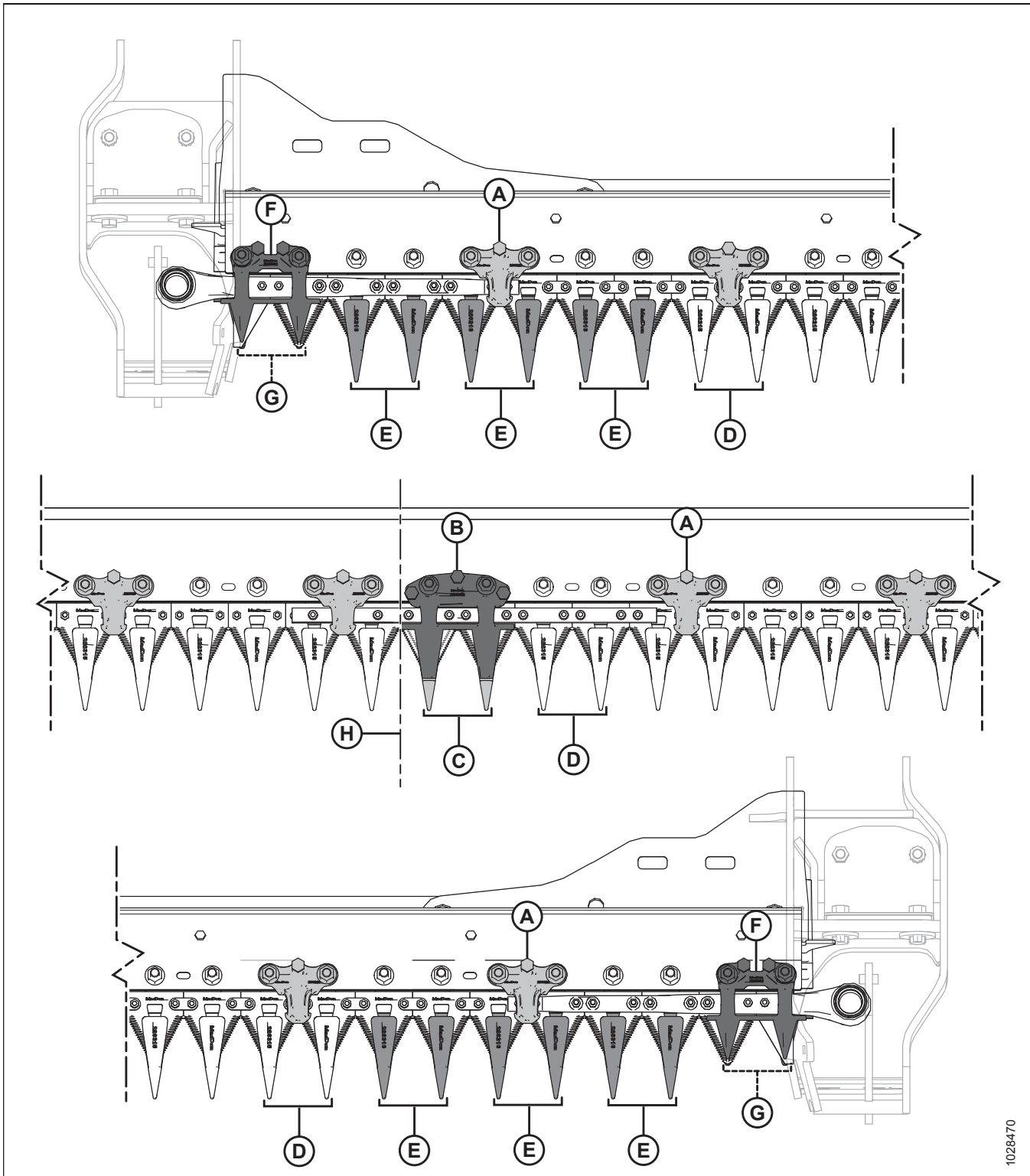
1028457

Abbildung 5.122: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD240

- A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)
- C – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Offener Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241



1028470

Abbildung 5.123: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD241

- A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)
- C – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Offener Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD245

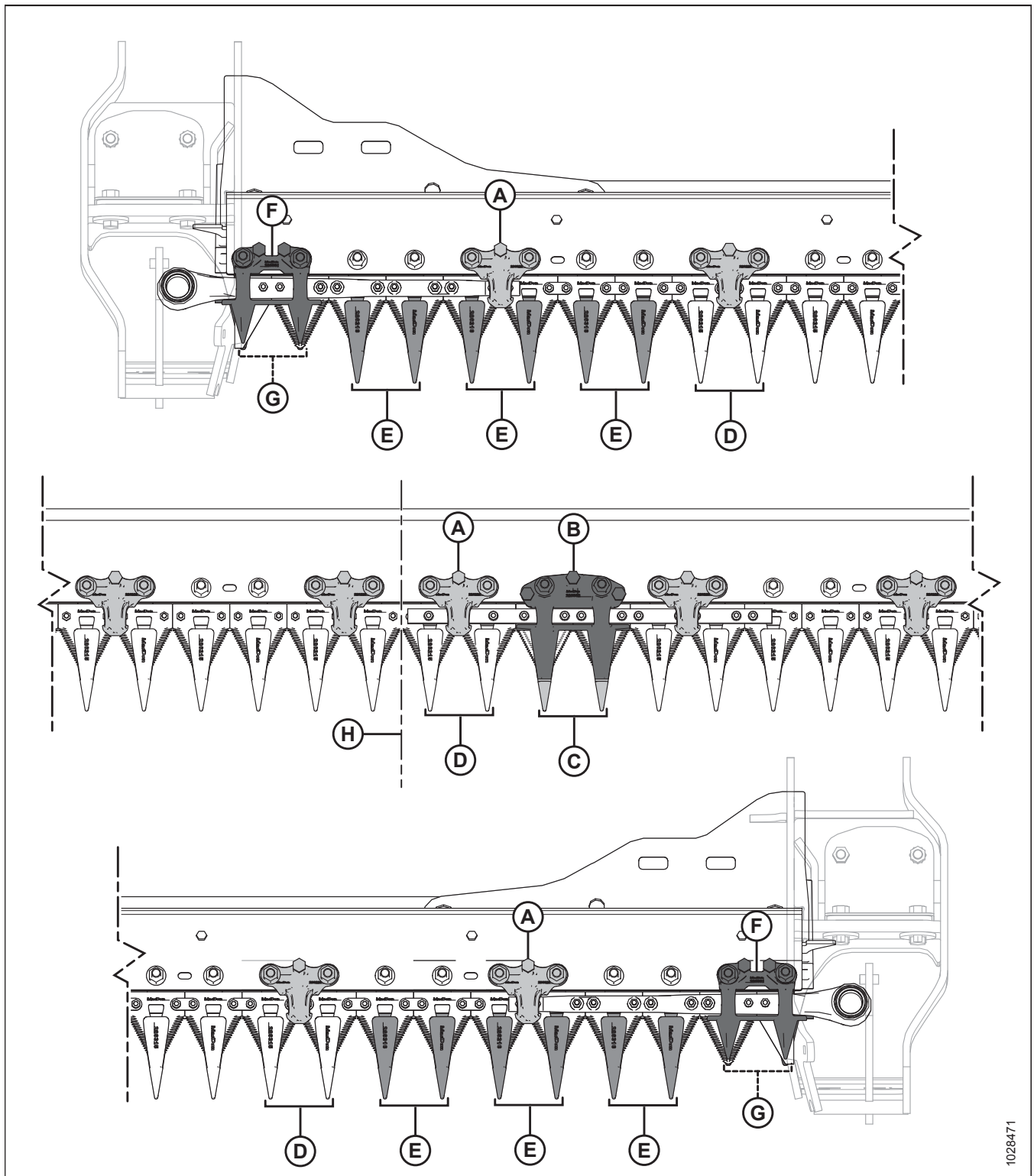


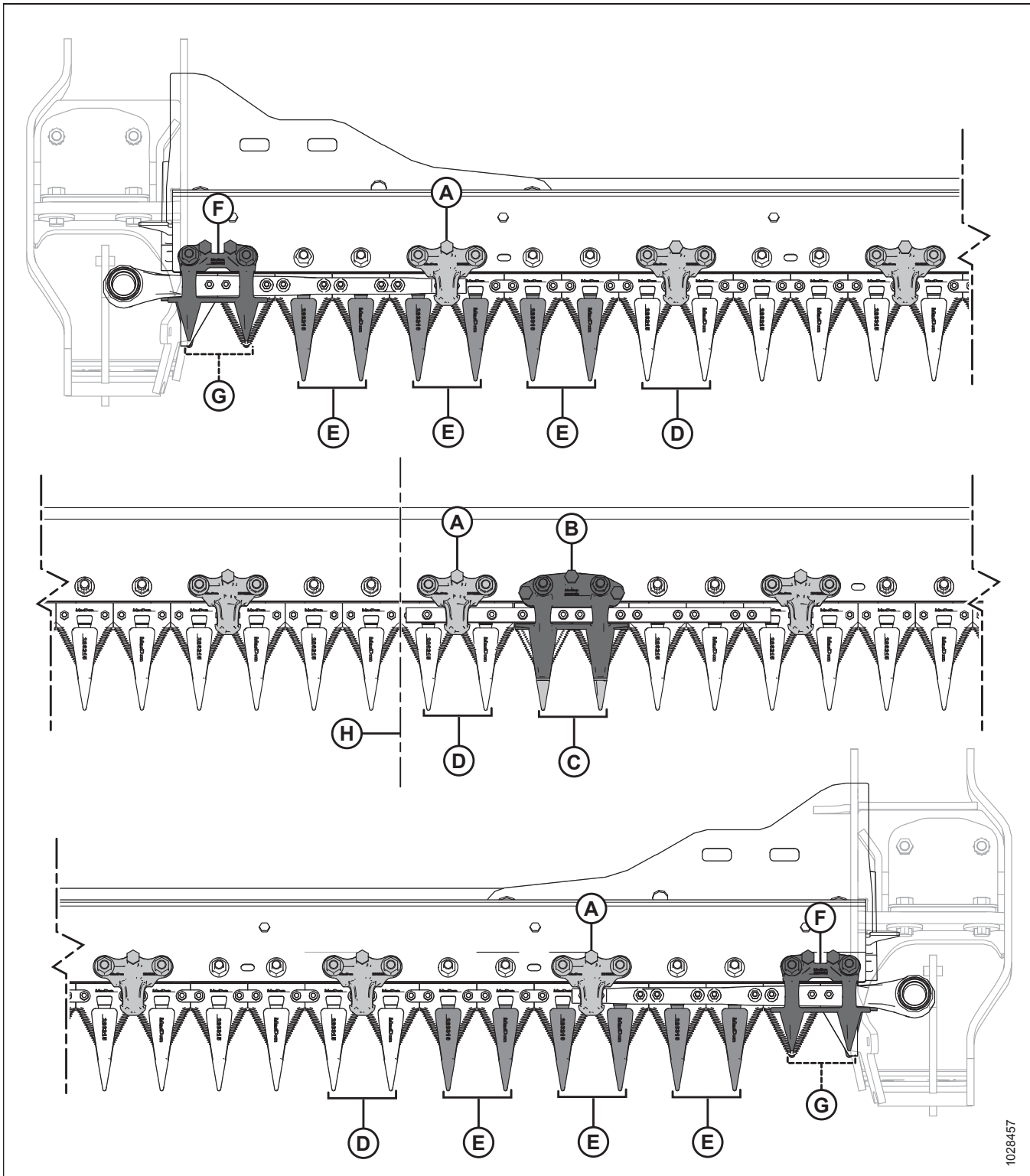
Abbildung 5.124: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD245

- A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)
- C – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Offener Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

1028471

Spitze Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD250



1028457

Abbildung 5.125: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD250

- A – Spitzer Druckdaumen (MD #286329)
- C – Spitzer Mittel-Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Offener Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Spitzer Mittel-Druckdaumen (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz

Falls ein Messerfinger oder der Messerbalkenschutz nach Kontakt mit einem Steinbrocken oder einem ähnlichen Fremdkörper falsch steht, die Fehlausrichtung mit dem Messerfinger-Ausrichtwerkzeug (MD #286705, beim MacDon Händler erhältlich) beheben.

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Um die Messerfingerspitzen nach oben einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und nach oben ziehen.

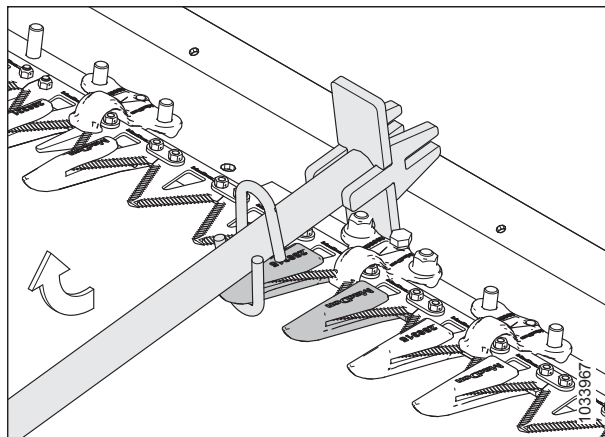


Abbildung 5.126: Einstellen nach oben – spitze Messerfinger

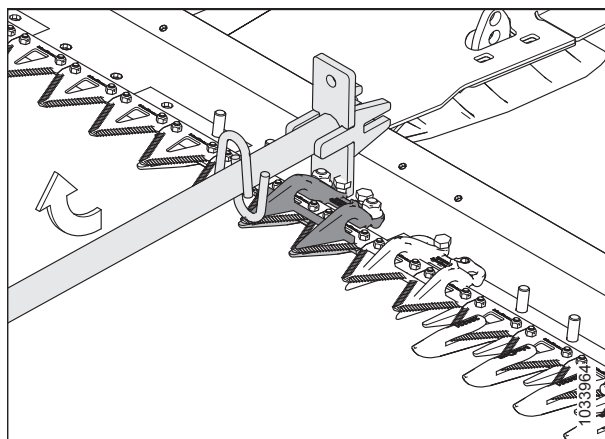


Abbildung 5.127: Einstellen nach oben – kurze Messerfinger

- Um die Messerfingerspitzen nach unten einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und nach unten drücken.

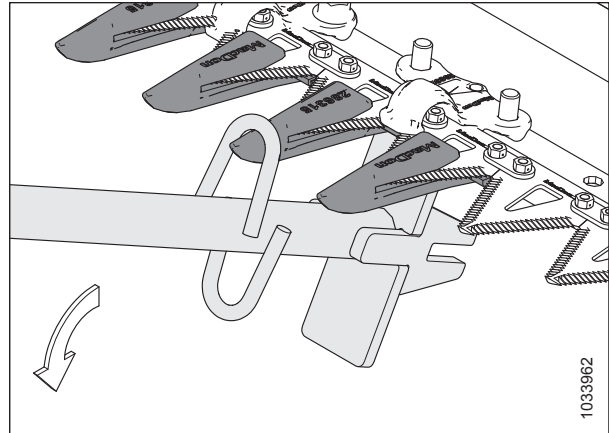


Abbildung 5.128: Einstellen nach unten – spitze Messerfinger

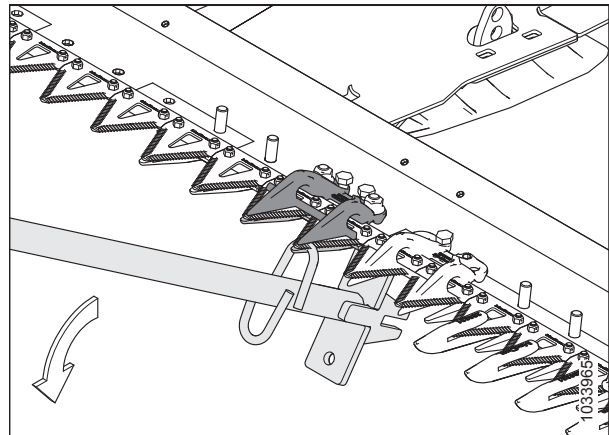


Abbildung 5.129: Einstellen nach unten – kurze Messerfinger

- Um den Messerbalkenschutz nach oben/unten einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und wie erforderlich Kraft anwenden.

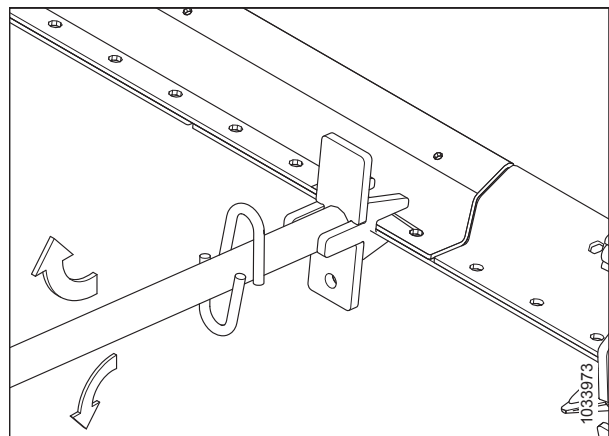


Abbildung 5.130: Einstellen des Messerbalkenschutzes – ohne Messerfinger

Ersetzen spitzer Messerfinger

Anleitung zum Ersetzen von Standardmesserfingern und antriebsseitigen Messerfingern.

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Achten Sie beim Ersetzen von spitzen Messerfingern darauf, dass die Druckdaumen in der Reihenfolge stehen, die für Ihren Schneidwerkstyp/für Ihre Schneidwerksbreite erforderlich ist. Weitere Informationen, siehe [5.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 492](#).

WICHTIG:

Einzel- oder Doppelmesserschneidwerke: An den beiden Schneidwerksseiten befindet sich auf Position 1 (außen) ein offener Messerfinger. An den Antriebsseiten des Schneidwerks stehen an den Positionen 2, 3 und 4 spitze Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte). Ab Position 5 stehen spitze Messerfinger. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

WICHTIG:

Doppelmesserschneidwerke: An der Stelle, an der die beiden Messer übereinander laufen, ist ein spezieller spitzer Mittel-Messerfinger erforderlich. Die Vorgehensweise zum Ersetzen des spitzen Mittel-Messerfingers ist leicht abweichend. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ersetzen spitzer Mittel-Messerfinger – Doppelmesser, Seite 504](#).

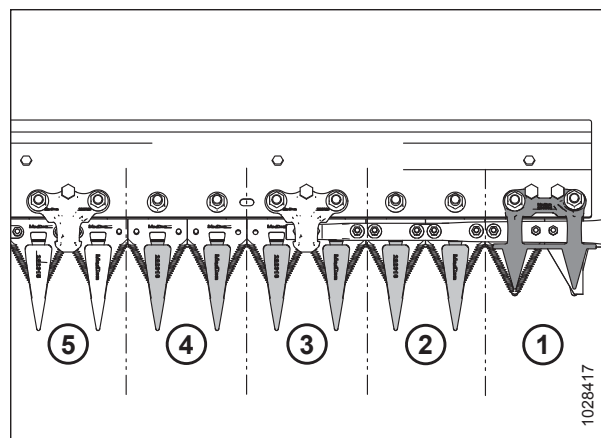


Abbildung 5.131: Spitze Messerfinger Antriebsseite

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
4. Das Messer manuell so weit bewegen, dass die Messerklingen mittig zwischen den Messerfingern stehen.
5. Die beiden Schraubenmuttern (B) und die Schrauben entfernen, mit denen der spitze Messerfinger (A) und der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
6. Den spitzen Messerfinger (A), den Druckdaumen (C), und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen. Den spitzen Messerfinger entsorgen.

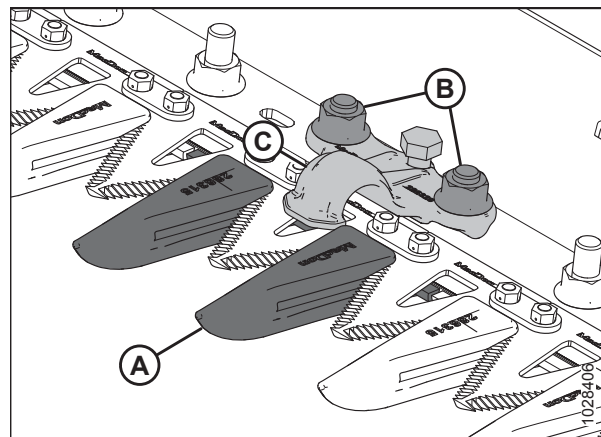


Abbildung 5.132: Spitze Messerfinger

- Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen spitzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

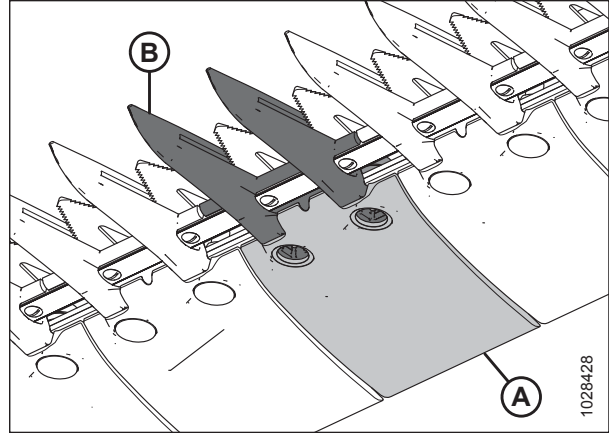


Abbildung 5.133: Spitzer Messerfinger mit Verschleißplatte

- Den Druckdaumen (A) (falls zutreffend) ansetzen und Justierschraube (C) so weit lockern, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens überstehen.
- Den spitzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen mit zwei Schrauben und Muttern (B) montieren. Die Schraubenmuttern auf 100 Nm (74 lbf•ft) anziehen.
- Falls an dieser Position ein Druckdaumen steht, mit dem Einstellen fortfahren. Siehe *Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503*.

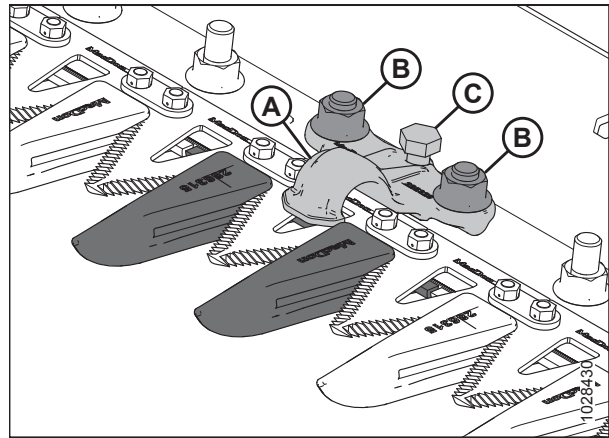


Abbildung 5.134: Spitze Messerfinger

Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger

Den Messerbalken an **JEDEM EINSATZTAG** prüfen. Die Messer-Druckdaumen müssen verhindern, dass die Messerklingen die Messerfinger anheben. Gleichzeitig müssen sie so eingestellt sein, dass das Messer ohne zu klemmen läuft.

Es folgt die Vorgehensweise für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken prüfen, lesen Sie im Abschnitt *Prüfen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger, Seite 506*.

BEACHTEN:

Erst die Messerfinger ausrichten, bevor die Druckdaumen eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 499*.

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklinge (A) unter dem Druckdaumen (B) steht.
3. Die Messerklinge (A) mit ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (B) und der Messerklinge prüfen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
4. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger*, Seite 503.

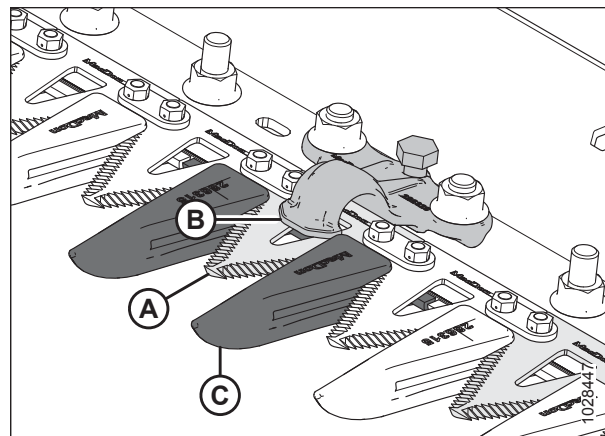


Abbildung 5.135: Spitzer Druckdaumen

Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger

Es folgt die Vorgehensweise für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken einstellen, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger*, Seite 507.

BEACHTEN:

Erst die Messerfinger ausrichten, bevor die Druckdaumen eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz*, Seite 499.



WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - a. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer (A) abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Justierschraube (B) im Uhrzeigersinn drehen.
 - b. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer (A) anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Justierschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Falls größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Schraubenmuttern (C) gelöst werden, bevor Sie an der Justierschraube (B) drehen. Nach dem Anpassen die Schraubenmuttern auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.

3. Wenn alle Druckdaumen eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf

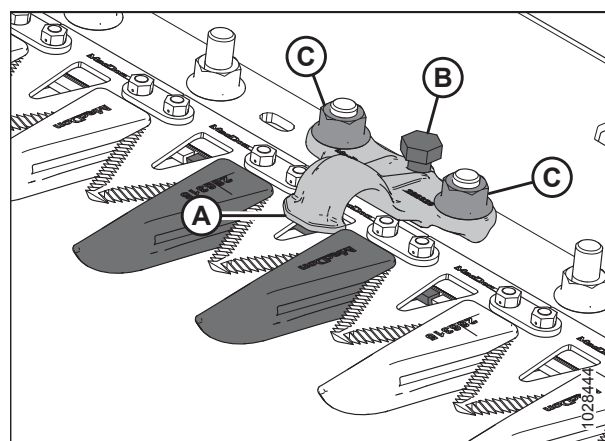


Abbildung 5.136: Spitzer Druckdaumen

Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ist der Abstand unter den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt.

Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

Ersetzen spitzer Mitte-Messerfinger – Doppelmesser

Um den Messerfinger in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (zwei Messer laufen übereinander) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden als bei normalen spitzen Messerfingern.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die beiden Schraubenmutter und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken befestigt sind.
3. Den Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

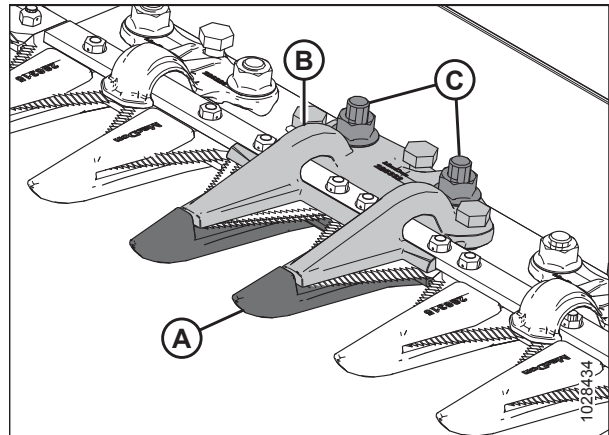


Abbildung 5.137: Spitzer Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass ein passender neuer Messerfinger mit versetzten Laufflächen (A) eingesetzt wird.

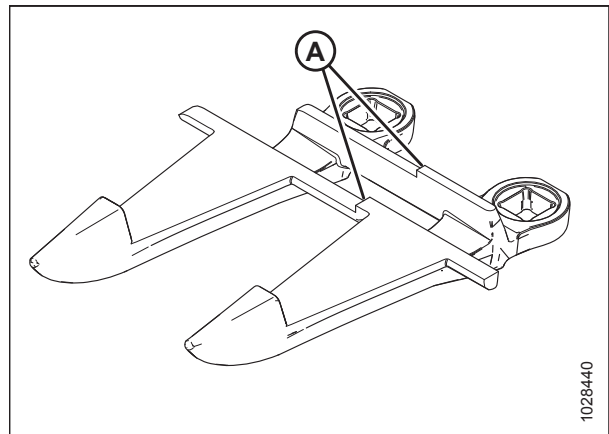


Abbildung 5.138: Spitzer Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Vor dem Einbau des neuen spitzen Mitte-Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem Mitte-Messerfinger ist.

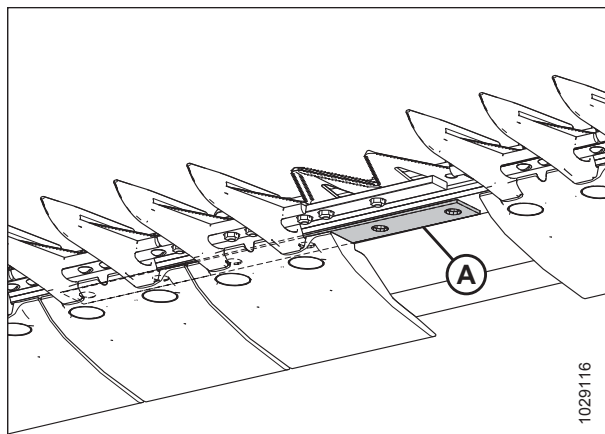


Abbildung 5.139: Messerbalken

4. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

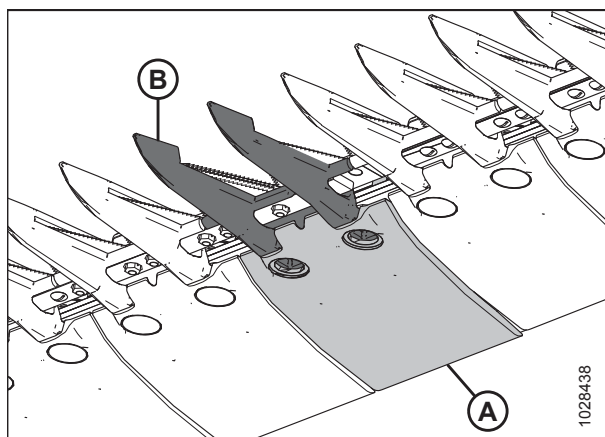


Abbildung 5.140: Spitzer Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

5. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen stecken. Die Schrauben müssen an der Unterseite des spitzen Mitte-Druckdaumens (B) 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
6. Den Mittel-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

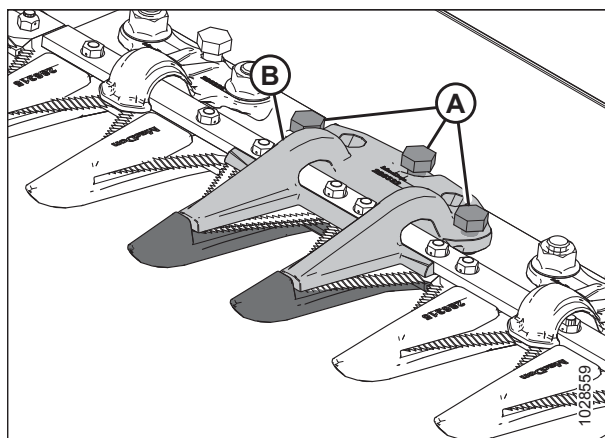


Abbildung 5.141: Spitzer Mitte-Messerfinger

7. Den spitzen Mitte-Druckdaumen (A) mit zwei Schrauben und Muttern (B) befestigen, aber noch **NICHT** festziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss die beiden im Mitte-Messerfinger übereinander laufenden Messer aufnehmen. Sicherstellen, dass an der genannten Stelle der richtige Ersatz-Messerfinger eingebaut wird.

8. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
- Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger, Seite 507.*
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Prüfen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger, Seite 506.*
9. Die Muttern (B) auf 100 Nm (74 lbf•ft) anziehen.
10. Den Abstand erneut prüfen.
- Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
 - Wenn der Abstand zu groß oder klein ist, wiederholen Sie die Schritte *8, Seite 506* bis *10, Seite 506* so lange, bis das Maß stimmt.

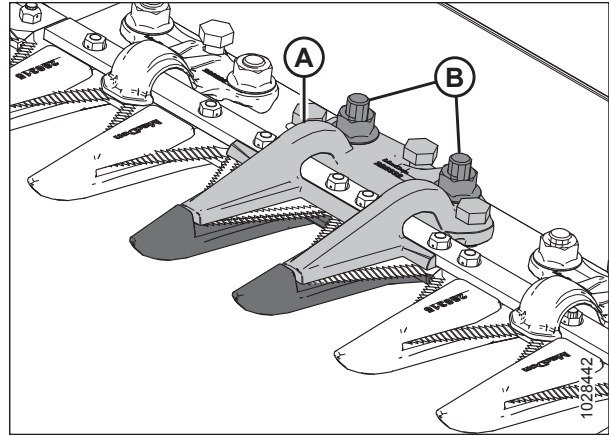


Abbildung 5.142: Spitzer Mitte-Messerfinger

Prüfen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger

Den Messerbalken an **JEDEM EINSATZTAG** prüfen. Die Messer-Druckdaumen müssen verhindern, dass die Messerklingen die Messerfinger anheben. Gleichzeitig müssen sie so eingestellt sein, dass das Messer ohne zu klemmen läuft.

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Beide Messer manuell so weit nach innen bewegen, dass die Spitzen unter den Druckdaumen (A) stehen.
3. Die Messerklinge mit ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) und der Messerklinge prüfen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - **Spitze (B) Druckdaumen:** 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (C):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
4. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger*, Seite 507.
5. Falls nicht nachgestellt werden muss, die Schraubenmutter (D) auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.
6. Den Abstand nach Anziehen der Muttern prüfen und ggf. einstellen.

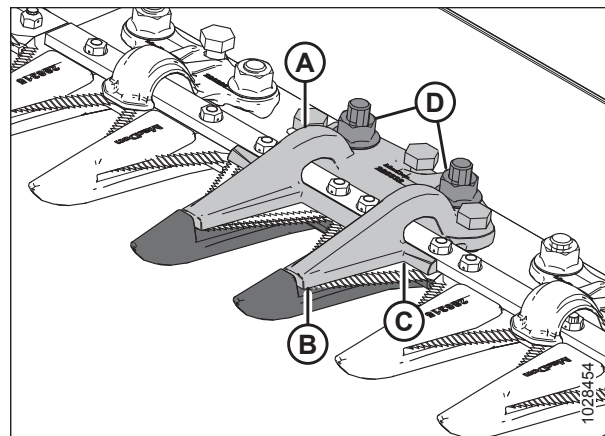


Abbildung 5.143: Spitzer Mitte-Druckdaumen

Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Zum Vergrößern des Abstandes vor dem Nachstellen der Schrauben (A) die Befestigungselemente (B) lösen.
3. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - a. Zum Verkleinern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (festziehen).
 - b. Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (lösen).

BEACHTEN:

Um den Abstand nur an der Spitze zu verändern, nur mit der mittleren Justierschraube (hinten) verstellen.

4. Die Schraubenmutter (B) auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.
5. Die Abstände noch einmal kontrollieren und ggf. weiter nachstellen.
6. Wenn alle Druckdaumen eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

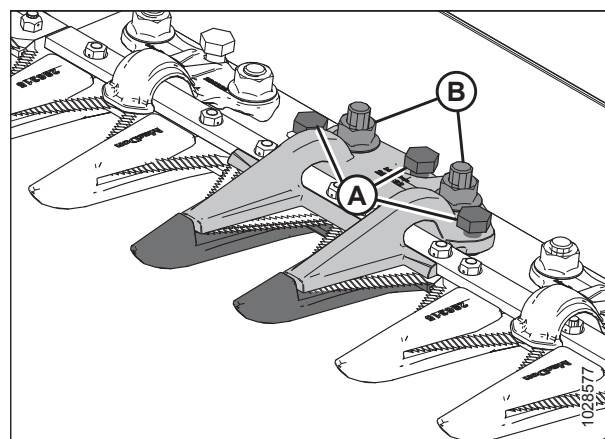


Abbildung 5.144: Spitzer Mitte-Druckdaumen

WICHTIG:

Ist der Abstand unter den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen

In Konfigurationen mit offenen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

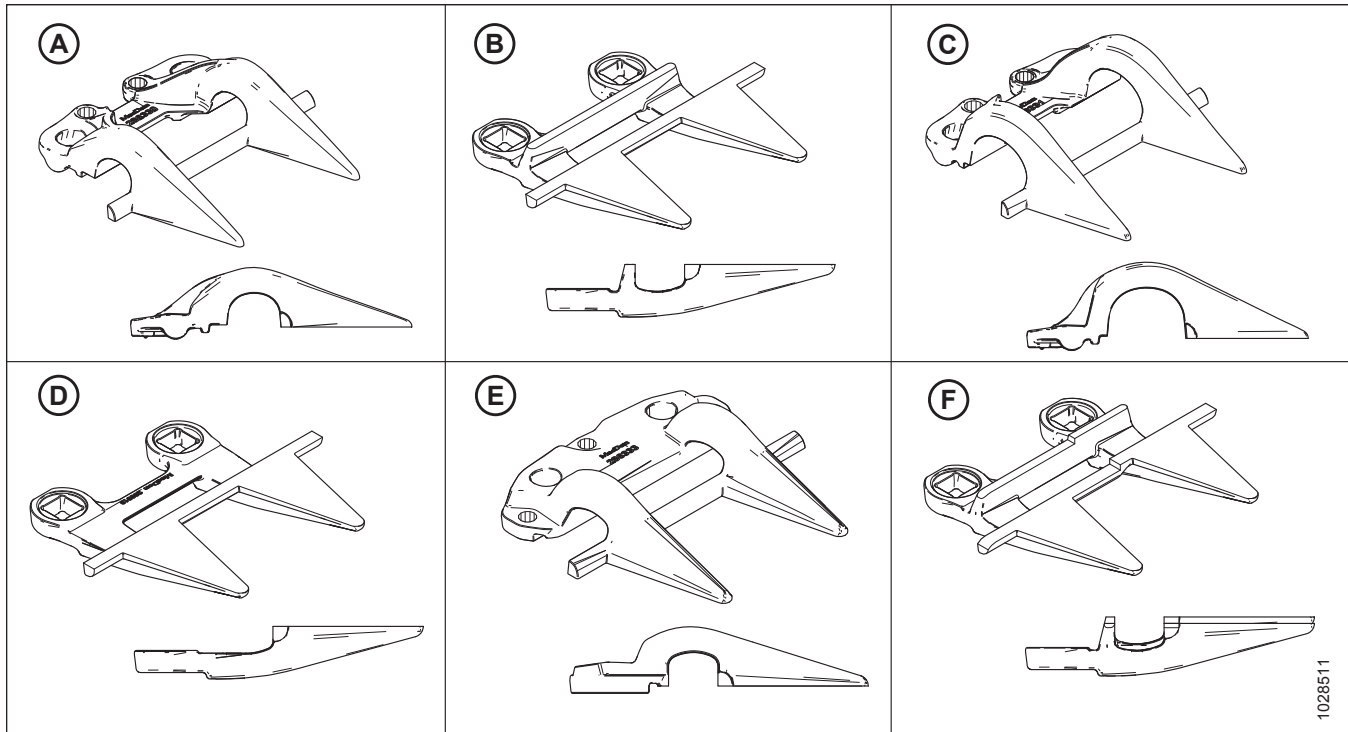


Abbildung 5.145: In Konfigurationen mit offenen Messerfingern verwendete Messerfinger und Druckdaumen

A – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286330)

C – Kurzer Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)⁶³

E – Kurzer Mittel-Druckdaumen (MD #286333)⁶⁵

B – Offener Messerfinger (MD #286318)

D – Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte, MD #286319) für kurze Messerfinger⁶⁴

F – Kurzer Mittel-Messerfinger (MD #286320)⁶⁵

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Achten Sie beim Ersetzen von offenen Messerfingern und Druckdaumen darauf, dass die richtige Reihenfolge eingehalten wird. Die jeweiligen Konfigurationen schlagen Sie in diesen Abschnitten nach:

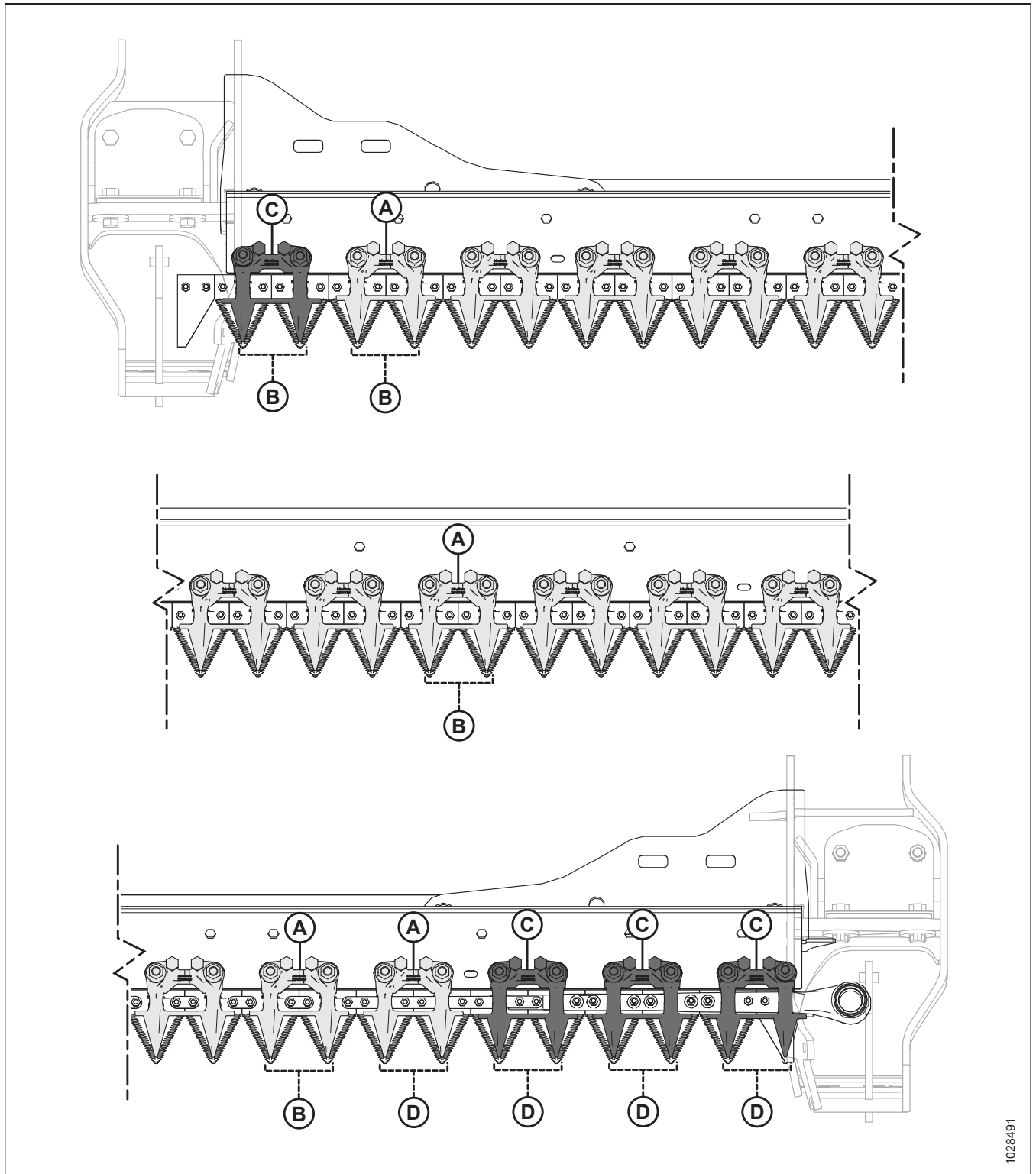
- *Plug-Free™ Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken, Seite 509*
- *Plug-Free™ Messerfinger auf Doppelmesserschneidwerken – alle Modelle außer FD241, Seite 510*
- *Plug-Free™ Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241, Seite 511*

63. Positionen 1–3 auf Antriebsseite(n); Position 1 auf rechter Seite von Einzelmesserschneidwerken. Nähere Angaben, siehe Kapitel der oben stehenden Linkliste.

64. Positionen 1–4 auf den Antriebsseiten. In Schneidwerken mit Einzelmesser ist auf der rechten Seite ein Standardmesserfinger (MD #286318) verbaut. Nähere Angaben, siehe Kapitel der oben stehenden Linkliste.

65. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Plug-Free™ Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken



1028491

Abbildung 5.146: Einbauorte offener Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

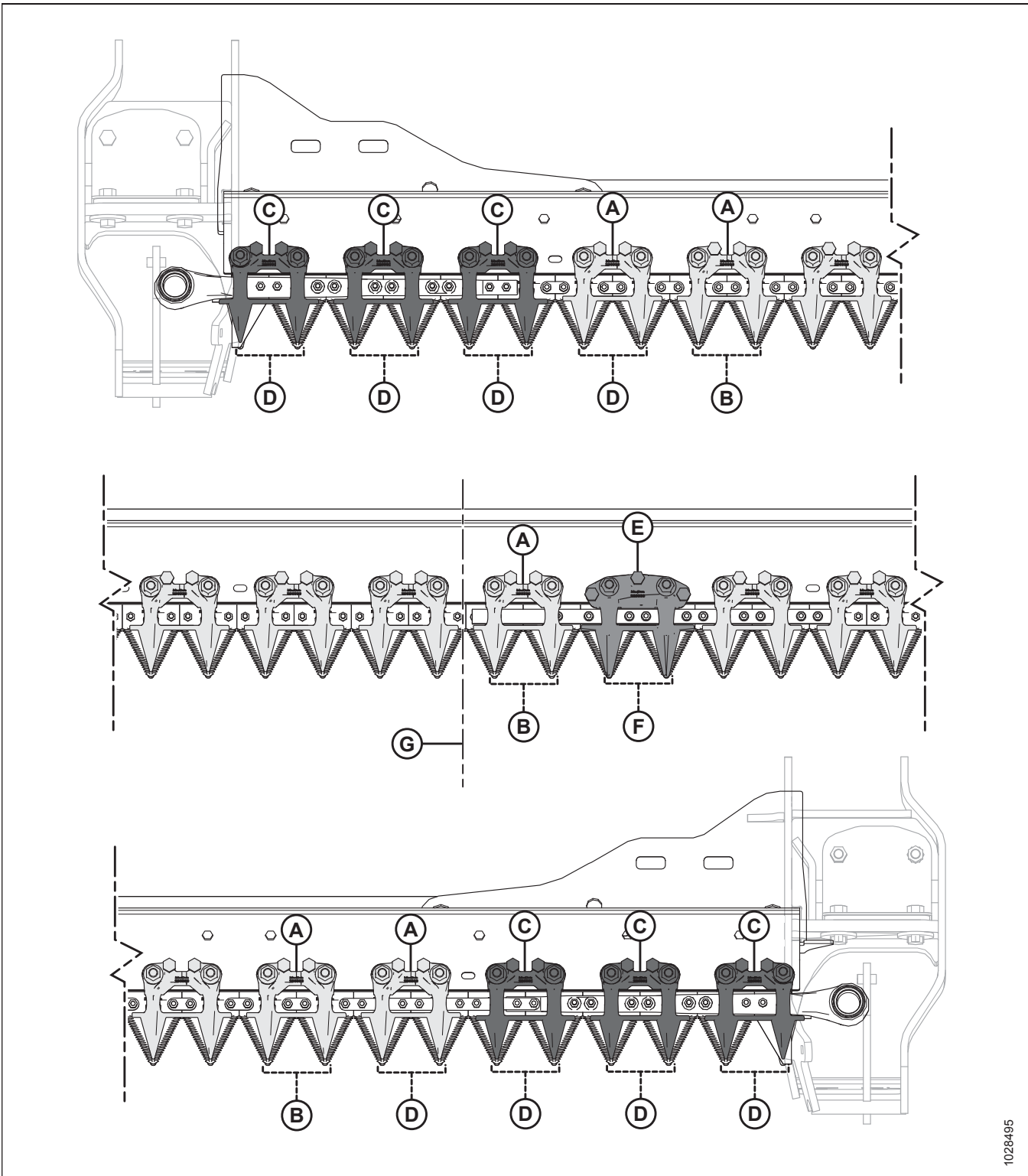
A – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286330)

C – Kurzer Abschluss-Druckdaumen (4 St.) (MD #286331)

B – Offener Messerfinger (MD #286318)

D – Kurzer Abschluss-Messerfinger (5 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

Plug-Free™ Messerfinger auf Doppelmesserschneidwerken – alle Modelle außer FD241



1028495

Abbildung 5.147: Einbauorte kurzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerke

- A – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286330)
- C – Kurzer Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)
- E – Kurzer Mittel-Druckdaumen (MD #286333)
- G – Schneidwerksmitte

- B – Offener Messerfinger (MD #286318)
- D – Kurzer Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)
- F – Kurzer Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Plug-Free™ Messerfinger an Doppelmesserschneidwerk FD241

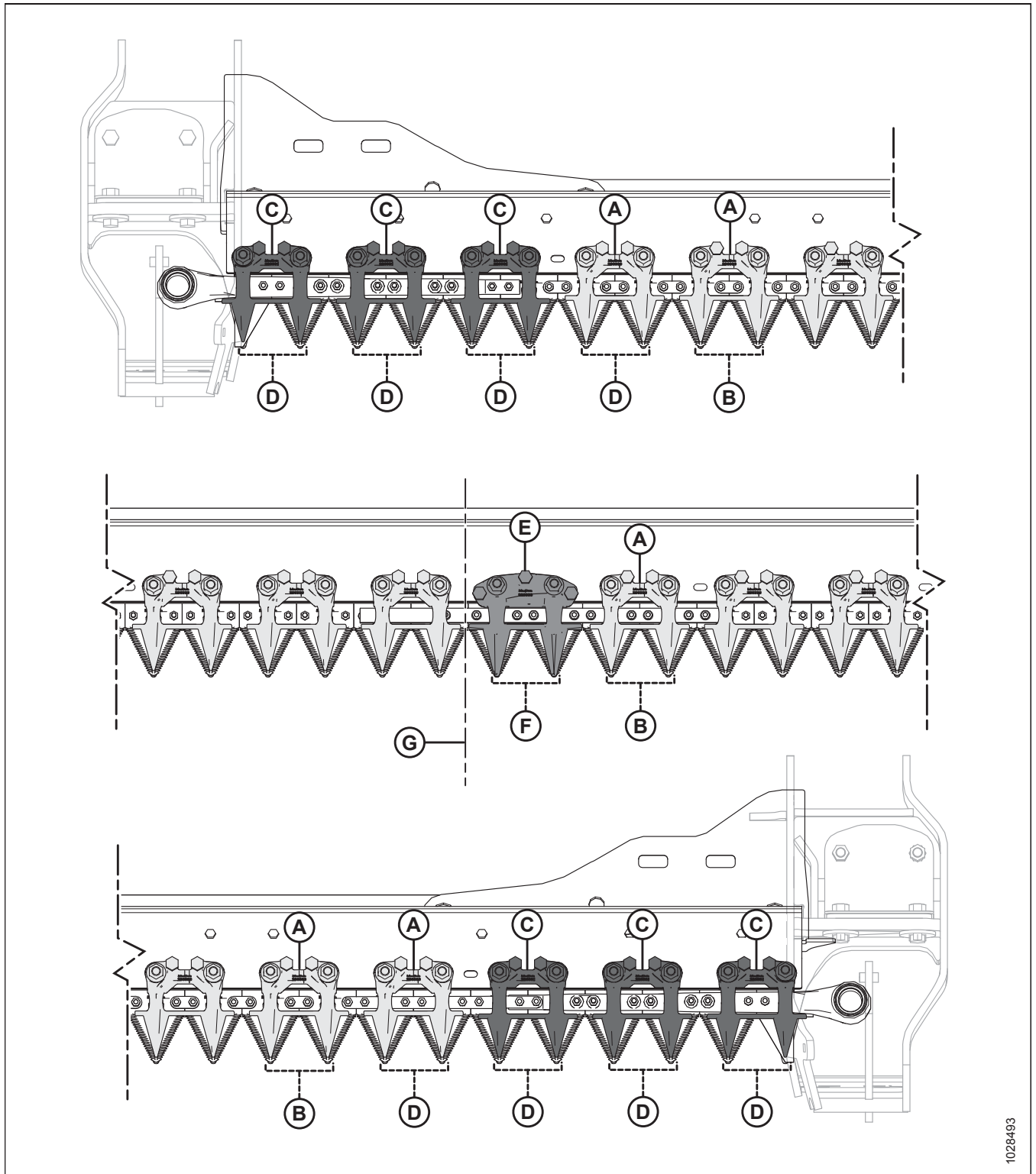


Abbildung 5.148: Einbauorte offener Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD241

A – Kurzer Messer-Druckdaumen (MD #286330)
 C – Kurzer Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)
 E – Kurzer Mittel-Druckdaumen (MD #286333)
 G – Schneidwerksmitte

B – Offener Messerfinger (MD #286318)
 D – Kurzer Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)
 F – Kurzer Mittel-Messerfinger (MD #286320)

1028493

Ersetzen von Plug-Free™ Messerfingern oder Abschluss-Messerfingern

Bei Verwendung werkseitig montierter, offener Messerfinger bzw. Abschluss-Messerfinger kommt es bei zähem Erntegut wie Gras und Raps weniger häufig zu Messerverstopfungen. Nachfolgend wird erläutert, wie Sie kurze Messerfinger und Abschluss-Messerfinger ersetzen.

GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Für Doppelmesserschneidwerke ist an der Stelle, an der die beiden Messer übereinander laufen, ein spezieller Mitte-Messerfinger mit Laufflächenversatz erforderlich. Die Vorgehensweise zum Ersetzen des Mitte-Messerfingers ist leicht abweichend. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ersetzen von Mitte-Messerfingern – Doppelmesser, Seite 515](#).

Gehen Sie wie folgt vor, um einen kurzen Messerfinger oder einen Abschluss -Messerfinger zu ersetzen:

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die beiden Schraubenmuttern (A) und die Schrauben entfernen, mit denen der kurze Messerfinger (B) und der Druckdaumen (C) am Messerbalken befestigt sind.
3. Den kurzen Messerfinger (B), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen.

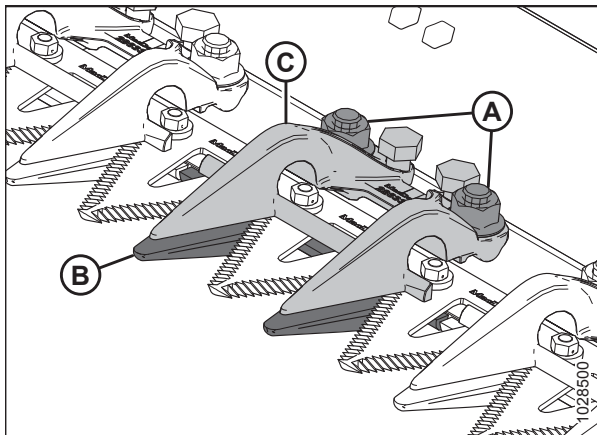


Abbildung 5.149: Kurze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier Messerfinger (A) an den Antriebsseiten des Schneidwerks sind Abschluss-Messerfinger und haben **KEINE** Führungsplatten. Sicherstellen, dass an den genannten Stellen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

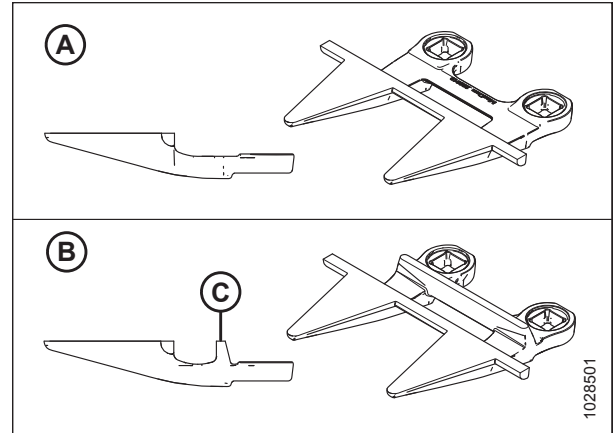


Abbildung 5.150: Abschluss-Messerfinger und kurzer Messerfinger

A – Abschluss-Messerfinger (MD #286319)

B – Offener Messerfinger (mit Führungsplatte [C]) (MD #286318)

4. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen kurzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

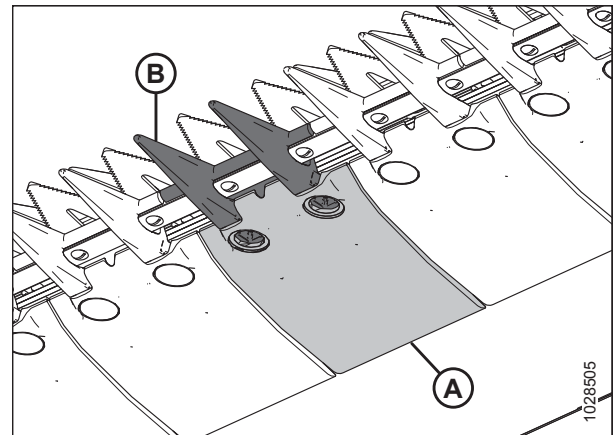


Abbildung 5.151: Kurzer Messerfinger mit Verschleißplatte

5. Den Druckdaumen (A) ansetzen und die beiden Justierschrauben (B) so weit lockern, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens überstehen.
6. Den kurzen Messerfinger, die Führungsplatte und den Druckdaumen mit zwei Schrauben und Muttern (C) befestigen, aber noch **NICHT** anziehen.
7. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514](#).
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt [Prüfen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514](#).
8. Die Muttern (C) auf 100 Nm (74 lbf•ft) anziehen.
9. Den Abstand erneut prüfen.

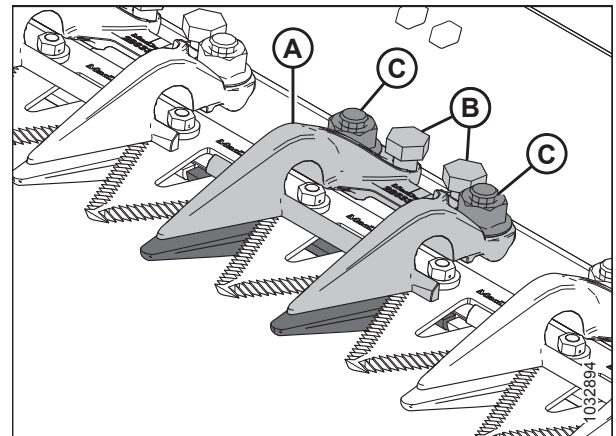


Abbildung 5.152: Kurzer Messerfinger

- Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
- Wenn der Abstand zu groß oder klein ist, wiederholen Sie die Schritte [7, Seite 513](#) bis [9, Seite 513](#) so lange, bis das Maß stimmt.

Prüfen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger

Den Messerbalken an **JEDEM EINSATZTAG** prüfen. Die Messer-Druckdaumen müssen verhindern, dass die Messerklingen die Messerfinger anheben. Gleichzeitig müssen sie so eingestellt sein, dass das Messer ohne zu klemmen läuft.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken kontrollieren, lesen Sie im Abschnitt [Prüfen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518](#).

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklinge mittig unter dem Druckdaumen (A) steht.
3. Die Messerklinge mit ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenspitze (B) und der Messerklinge prüfen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
4. Falls nachgestellt werden muss, siehe [Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514](#).

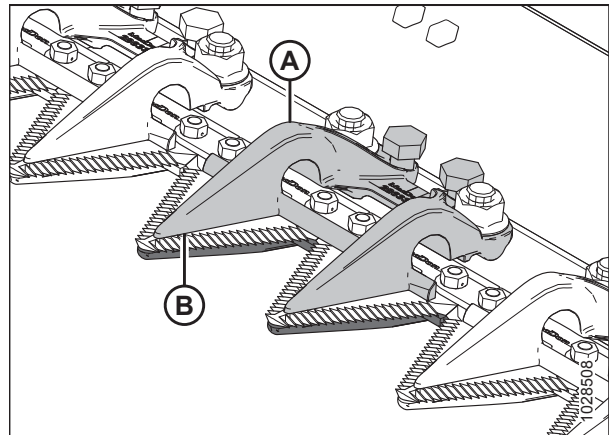


Abbildung 5.153: Kurze Messerfinger

Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken nachstellen, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518](#).

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - a. Zum Verkleinern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - b. Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Falls größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Schraubenmutter (B) gelöst werden, bevor Sie an den Justierschrauben (A) drehen. Nach dem Anpassen die Schraubenmutter auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.

- c. Die zuerst verstellte Stelle noch einmal prüfen, nachdem die zweite Stelle nachgestellt wurde. Anpassungen auf einer Seite können sich auf die andere Seite auswirken.
 - d. Soweit erforderlich weitere Druckdaumen einstellen.
3. Die Abstände noch einmal kontrollieren und ggf. weiter nachstellen.
4. Wenn alle Druckdaumen eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ist der Abstand unter den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

Ersetzen von Mitte-Messerfingern – Doppelmesser

Um den Messerfinger (mit Laufflächenversatz) in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (zwei Messer laufen übereinander) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden als bei Standard-Messerfingern.



GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

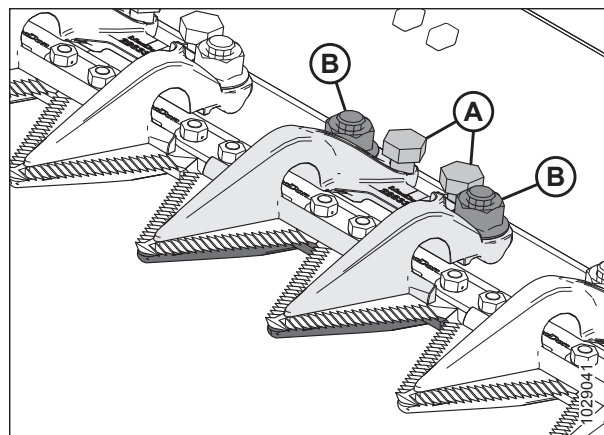


Abbildung 5.154: Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

- Die beiden Schraubenmutter und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Mitte-Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken befestigt sind.
- Den Mitte-Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

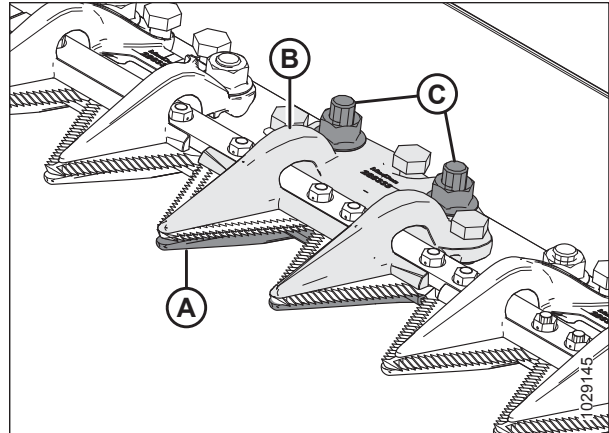


Abbildung 5.155: Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass ein passender neuer Mitte-Messerfinger mit versetzten Laufflächen (A) eingesetzt wird.

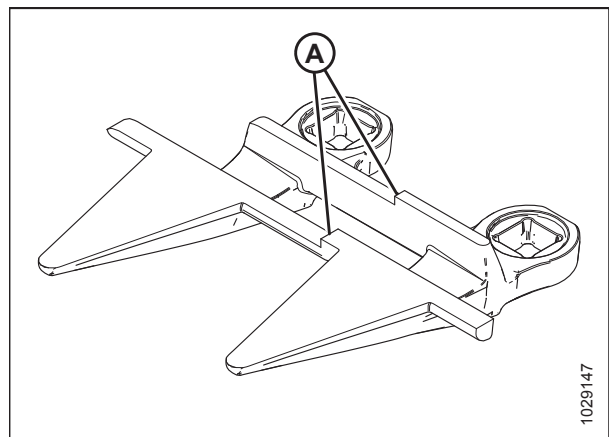


Abbildung 5.156: Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Vor dem Einbau des neuen Mitte-Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem Mitte-Messerfinger ist.

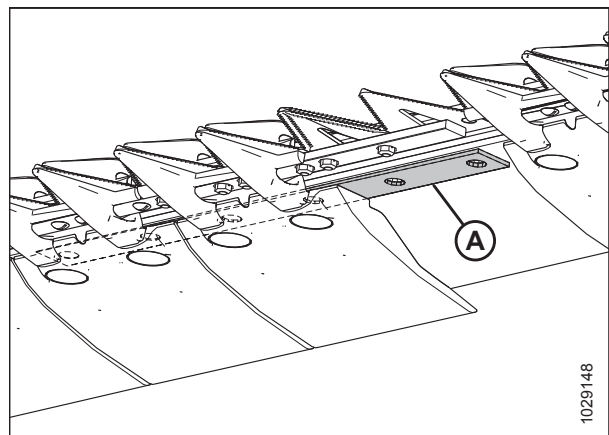


Abbildung 5.157: Messerbalken

- Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Mitte-Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

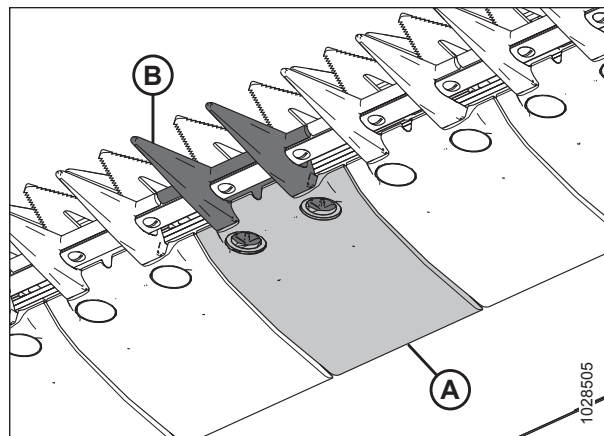


Abbildung 5.158: Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

- Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen stecken. Die Schrauben müssen an der Unterseite des Mitte-Druckdaumens (B) 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
- Den Mitte-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

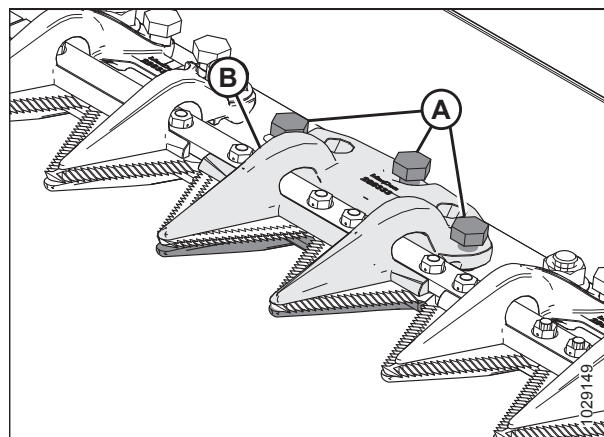


Abbildung 5.159: Mitte-Messerfinger

- Den Mitte-Druckdaumen (A) mit zwei Schrauben und Muttern (B) befestigen, aber noch **NICHT** festziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss die beiden im Mitte-Messerfinger übereinander laufenden Messer aufnehmen. Sicherstellen, dass an der genannten Stelle ein passender neuer Mitte-Messerfinger eingebaut wird.

- Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518](#).
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt [Prüfen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518](#).
- Die Muttern (B) auf 100 Nm (74 lbf•ft) anziehen.
- Den Abstand erneut prüfen.

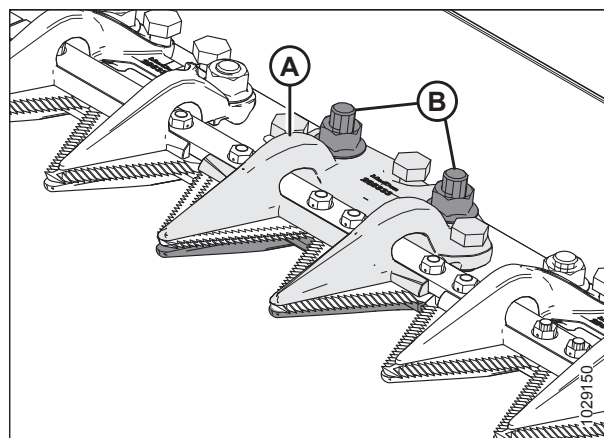


Abbildung 5.160: Mitte-Messerfinger

- Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
- Wenn der Abstand zu groß oder klein ist, wiederholen Sie die Schritte [8, Seite 517](#) bis [10, Seite 517](#) so lange, bis das Maß stimmt.

Prüfen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger

Den Messerbalken an **JEDEM EINSATZTAG** prüfen. Die Messer-Druckdaumen müssen verhindern, dass die Messerklingen die Messerfinger anheben. Gleichzeitig müssen sie so eingestellt sein, dass das Messer ohne zu klemmen läuft.

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Beide Messer manuell so weit nach innen bewegen, dass die Spitzen unter den Druckdaumen (A) stehen.
3. Die Messerklinge mit ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) und der Messerklinge prüfen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - **Spitze (B) Druckdaumen:** 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (C):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
4. Falls nachgestellt werden muss, siehe [Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518](#).
5. Falls nicht nachgestellt werden muss, die Schraubenmuttern (D) auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.
6. Den Abstand nach Anziehen der Muttern prüfen und ggf. einstellen.

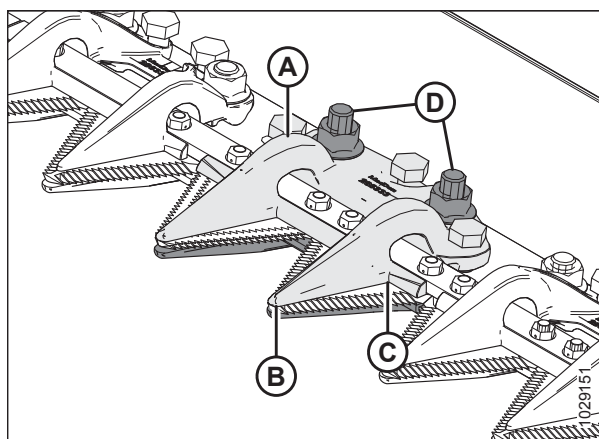


Abbildung 5.161: Druckdaumen eines Mittel-Messerfingers

Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Zum Vergrößern des Abstandes vor dem Nachstellen der Schrauben (A) die Befestigungselemente (B) lösen.
3. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - a. Zum Verkleinern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (festziehen).
 - b. Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (lösen).

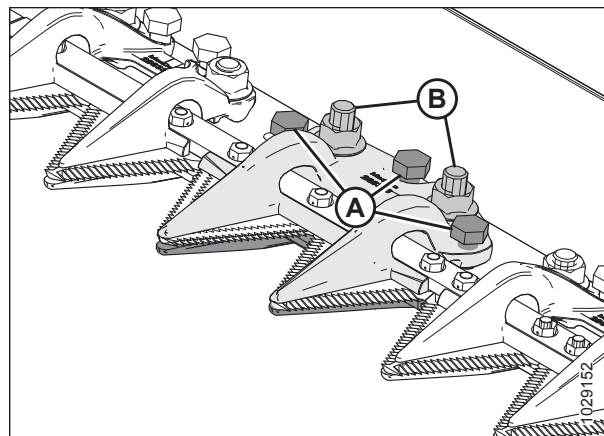


Abbildung 5.162: Mitte-Druckdaumen

BEACHTEN:

Um den Abstand nur an der Spitze zu verändern, nur mit der mittleren Justierschraube (hinten) verstellen.

4. Die Schraubenmuttern (B) auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen.
5. Die Abstände noch einmal kontrollieren und ggf. weiter nachstellen.
6. Wenn alle Druckdaumen eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ist der Abstand unter den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

5.8.9 Messerkopf-Abdeckblech

Das Messerkopf-Abdeckblech ist an der Seitenverkleidung angebracht. Es verkleinert den Zwischenraum zwischen Seitenverkleidung und Messerkopf und verhindert so, dass sich in der Messerkopfaussparung abgemähtes Erntegut ansammelt.

Die Abdeckbleche und Befestigungsteile sind beim MacDon-Händler erhältlich.

WICHTIG:

Die Abdeckbleche entfernen, wenn der Messerbalken auf nassem Boden verwendet wird. Andernfalls sammelt sich im Zwischenraum hinter dem Abdeckblech feuchtes Erdreich an. Dies kann zum Ausfall des Taumelgetriebes führen.

Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs



GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.



VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt am Abschlussblech anlegen. Das Blech so ausrichten, dass die Aussparung mit dem Profil des Messerkopfes und/oder der Druckdaumen übereinstimmt.
6. Die Befestigungsbohrungen ausrichten und mit zwei Sechskantschrauben M10 x 30, Unterlegscheiben (B) und Schraubenmuttern befestigen.
7. Die Schrauben (B) gerade so weit festziehen, dass sie das Abdeckblech des Messerkopfes (A) an Ort und Stelle halten. Gleichzeitig soll es möglich sein, das Blech möglichst nahe an den Messerkopf heranzurücken.
8. Die Taumelgetriebescheibe manuell so weit drehen, dass sich das Messer bewegt. Dabei prüfen, ob sich der Messerkopf und das Messerkopf-Abdeckblech (A) berühren. Das Abdeckblech ggf. nachstellen damit es den Messerhub nicht behindert.
9. Die Schrauben (B) festziehen.

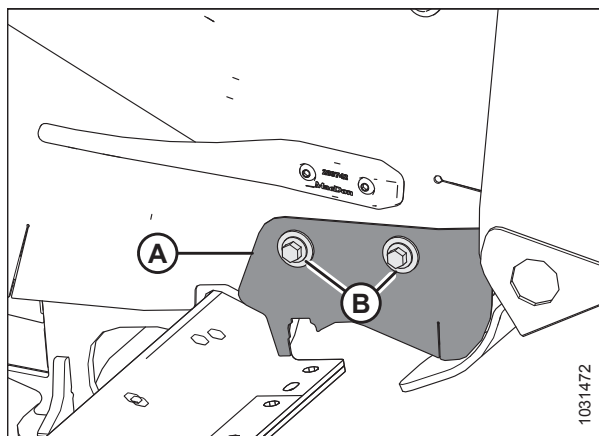


Abbildung 5.163: Messerkopf-Abdeckblech

5.9 Messerantriebssystem

Das Messerantriebssystem wandelt per Pumpleistung erzeugten hydraulischen Druck in mechanische Bewegung um. Bei dieser werden gezahnte Messerklingen vorne am Schneidwerk gegeneinander bewegt und schneiden verschiedene Erntefrüchte.

5.9.1 Taumelgetriebe

Das Taumelgetriebe (A) wird von einem Hydraulikmotor (B) angetrieben und wandelt eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um, sodass das Messer hin- und hergleitet. An Doppelmesserschneidwerken (A) befindet sich an beiden Seiten ein Taumelgetriebe.

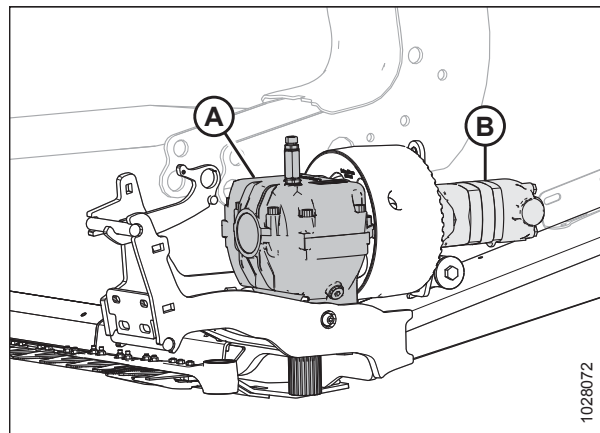


Abbildung 5.164: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe

An Schneidwerken mit Einmesserantrieb ist nur ein Taumelgetriebe angebracht. Schneidwerke mit Doppelmesserantrieb haben zwei Taumelgetriebe. Der Zugang zu den Taumelgetrieben ist nur möglich, wenn die Seitenverkleidungen vollständig ausgeklappt sind.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 35.
3. Den Ölmesstab (A) herausrauben und den Ölstand prüfen. Der Ölstand muss zwischen die beiden Markierungen (B) reichen.

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes muss während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Ölmesstab (A) muss eingeschraubt sein.

4. Den Ölmesstab (A) wieder einschrauben und auf 23 Nm (17 lbf•ft) anziehen.

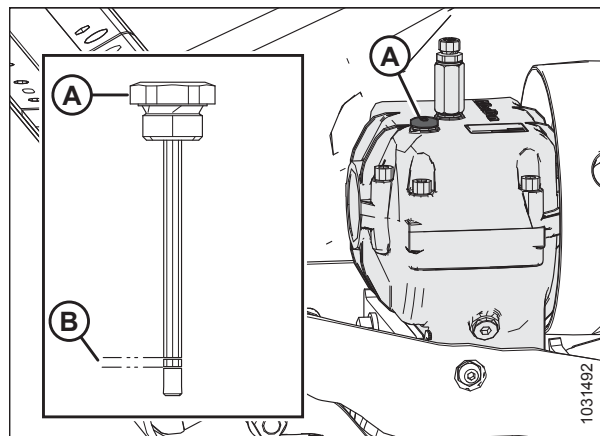


Abbildung 5.165: Taumelgetriebe

Kontrollieren der Befestigungsschrauben

Nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen, mit wie viel Drehmoment die vier Befestigungsschrauben (A) des Taumelgetriebes angezogen sind. Diese Prüfung anschließend nach je 100 Betriebsstunden wiederholen.

1. Zuerst die seitlich angebrachten Schrauben (A) auf Drehmoment festziehen, dann die unteren Schrauben (B).
Alle Schrauben auf 343 Nm (253 lbf•ft) festziehen.

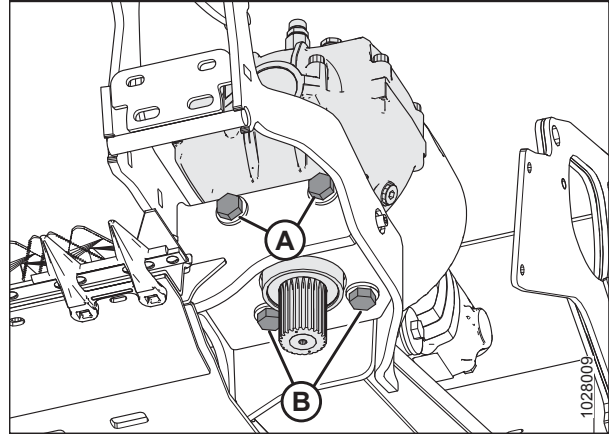


Abbildung 5.166: Taumelgetriebe

Ausbauen des Taumelgetriebes



Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Vorgehensweise ist an beiden Seiten eines Doppelmesserschneidwerkes identisch. Auf den Abbildungen ist die linke Seite zu sehen. Die rechte Seite ist gegenüberliegend.

BEACHTEN:

Sofern nicht anders angewiesen bewahren Sie bitte alle Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau auf.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 35.

3. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
4. Den Schmiernippel (A) aus dem Lagerbolzen entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Lagerbolzen sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

5. Schraube und Mutter (B) entfernen.
6. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.
7. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.

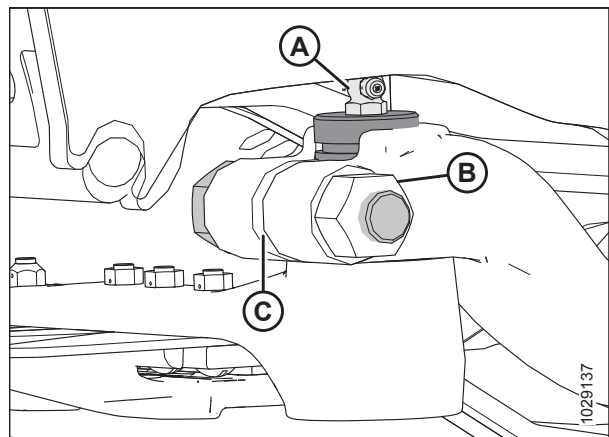


Abbildung 5.167: Messerkopf

8. Das Messer manuell an die äußere Hubgrenze bewegen.

9. Das Messer nach innen schieben, bis der Umlenkhebel frei ist.
10. Falls das Lager des Messerkopfes nicht ersetzt wird, dieses mit einem Kunststoffstück oder Klebeband abdecken, damit es nicht verschmutzt.
11. Die Schraube und Mutter (A) entfernen, mit der der Umlenkhebel (B) an der Abtriebswelle des Taumelgetriebes (C) befestigt ist.
12. Im Spalt einen Meißel ansetzen, um den Umlenkhebel (B) von der Abtriebswelle des Taumelgetriebes (C) zu lösen.
13. Die äußere Kontermutter und Stellschraube (D) lockern.

BEACHTEN:

Auf der anderen Seite des Taumelgetriebes ist eine zweite Stellschraube. Es reicht, die äußere Stellschraube zu verstellen, um das Messer nach dem Wiedereinbau korrekt auszurichten.

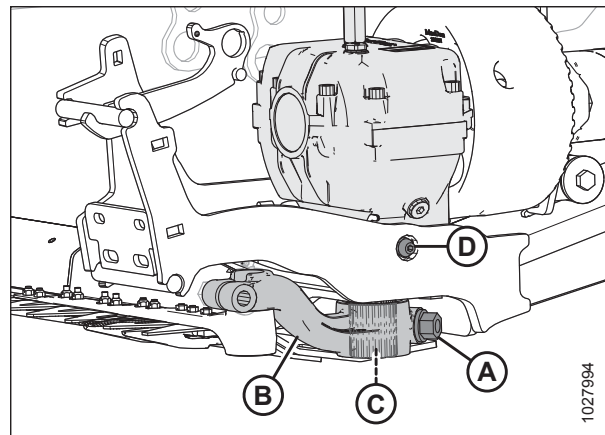


Abbildung 5.168: Taumelgetriebe

14. Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen das Schwungrad (B) an der Motornabe befestigt ist.

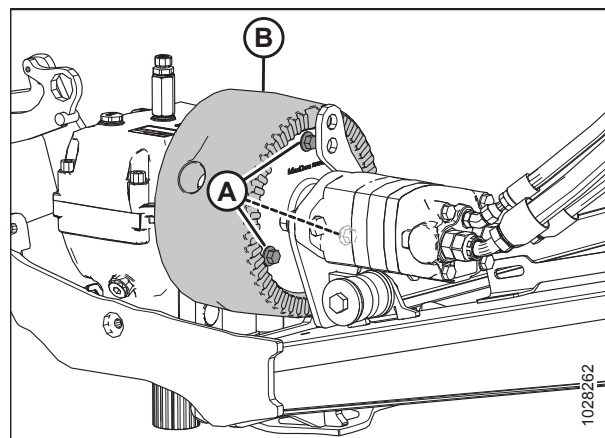


Abbildung 5.169: Baugruppe Messerantrieb

15. Die Schraube (A) am Gummipuffer (B) ausbauen. Darauf achten, wie die Unterlegscheiben eingesetzt sind, und alle Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Die Hydraulikschläuche brauchen nicht vom Motor getrennt zu werden.

16. Die Motorbaugruppe (C) vom Schwungrad nehmen und beiseite legen.

BEACHTEN:

Der Motor muss so weit beiseite gelegt werden, dass genügend Platz ist, um das Taumelgetriebe und das Schwungrad hochzuheben.

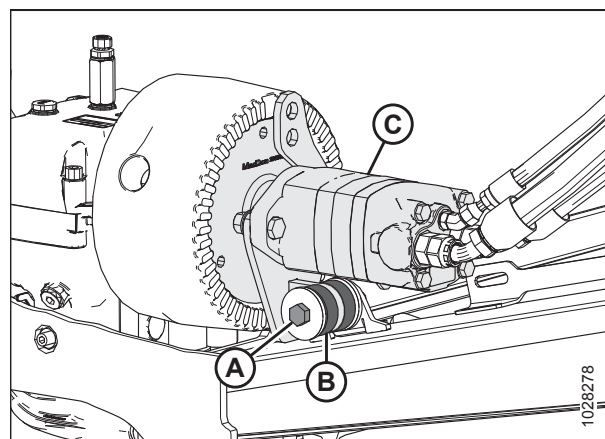


Abbildung 5.170: Baugruppe Messerantrieb

17. Die vier Befestigungsschrauben (A) und (B) des Taumelgetriebes entfernen.

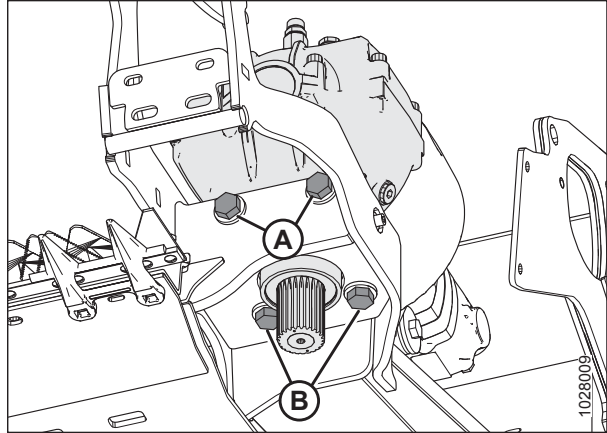


Abbildung 5.171: Taumelgetriebe – Ansicht von unten

18. Darauf achten, wie viele Ausgleichsplatten (A) zwischen Taumelgetriebe (B) und Montageplatte (C) eingesetzt sind. Die Ausgleichsplatten für den Wiedereinbau aufbewahren.

BEACHTEN:

Die Ausgleichsplatten (A) füllen den Spalt zwischen den Messerfingern und dem Messerrücken.

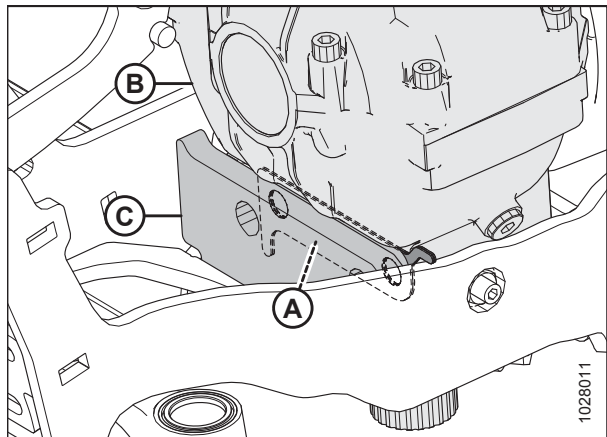


Abbildung 5.172: Ausgleichsplatten am Taumelgetriebe

19. Einen Hebegurt durch die Öffnung (A) im Schwungrad (B) führen und das Taumelgetriebe sowie das Schwungrad mit einer Hebevorrichtung vom Schneidwerk wegheben.

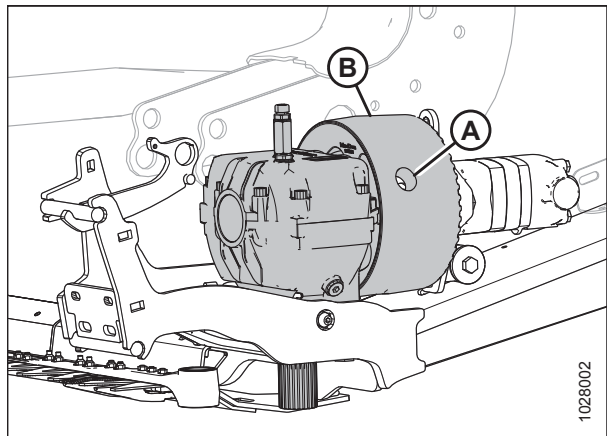


Abbildung 5.173: Messerantrieb

Ausbauen des Taumelgetriebe-Schwungrads

Bevor Sie das Schwungrad vom Taumelgetriebe trennen, muss das Taumelgetriebe vom Schneidwerk entfernt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Taumelgetriebes, Seite 522*.

1. Die Mutter (A) und die Schraube (B) lockern, mit denen das Schwungrad (C) am Taumelgetriebe befestigt ist. Die Schraubenmutter (A) ist über die Öffnung (D) im Schwungrad erreichbar.
2. Schraube, Mutter und Unterlegscheibe ausbauen. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Mit Hilfe eines dreischenkigen Abziehers das Schwungrad vom Taumelgetriebe ziehen.

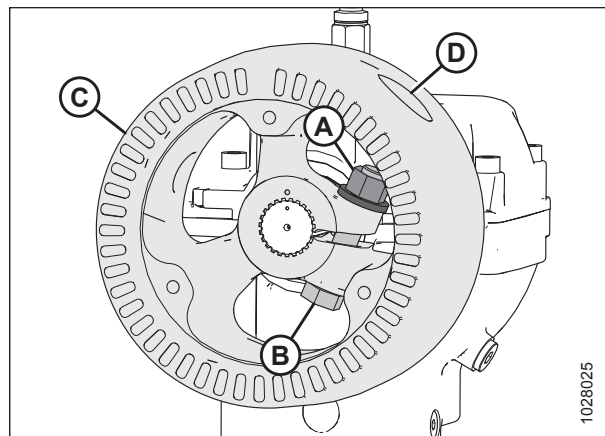


Abbildung 5.174: Taumelgetriebe und Schwungrad

BEACHTEN:

Falls kein dreischenkiger Abzieher zur Verfügung steht, können Sie auch mit einem Meißel oder einem Schraubendreher den Klemmspalt (A) etwas aufhebeln und dann auf die Rückseite des Schwungrads klopfen.

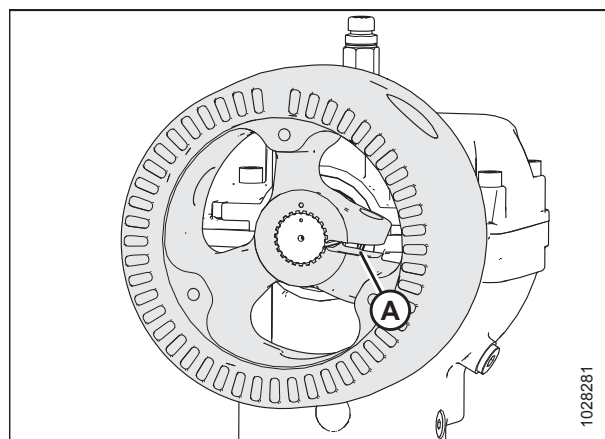


Abbildung 5.175: Taumelgetriebe und Schwungrad

Einbauen des Taumelgetriebe-Schwungrads

1. Sicherstellen, dass die Keilwellen und Bohrungen der Eingangswelle und des Schwungrades frei sind von Lack, Öl und Lösungsmitteln.
2. Zwei Stränge (A) Schraubensicherungslack (Loctite® 603 oder gleichwertig) wie abgebildet auf die Eingangswelle des Taumelgetriebes auftragen (1 Strang am Ende der Welle und der zweite in der Mitte).

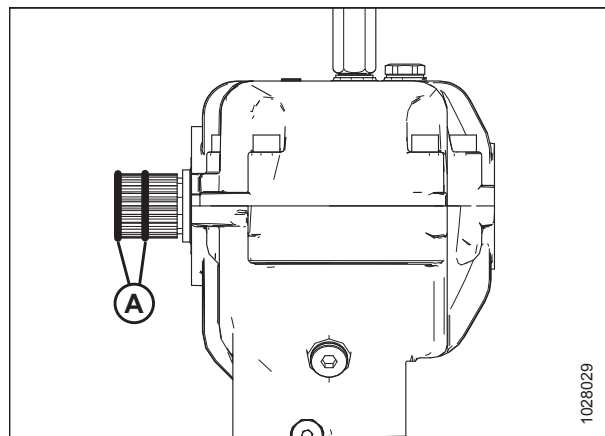


Abbildung 5.176: Taumelgetriebe

3. Die Bezugsmarke (A) des Schwungrades so ausrichten, dass sie senkrecht über der Bezugsmarke (B) des Taumelgetriebes steht.
4. Das Schwungrad auf die Eingangswelle (C) aufpressen, bis das Schwungrad mit dem Ende der Welle bündig ist.

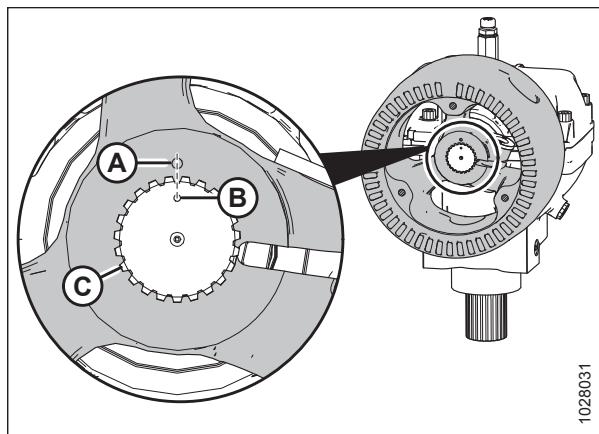


Abbildung 5.177: Schwungrad ausrichten

5. Das Schwungrad (C) mit einer Sechskantschraube (B) M16 x 90 mm und einer oben sichernden Sechskantmutter M16 (A) am Taumelgetriebe befestigen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf•ft) anziehen. Das Werkzeug zum Festziehen der Befestigungselemente kann über die Zugangsöffnung (D) im Schwungrad eingeführt werden.

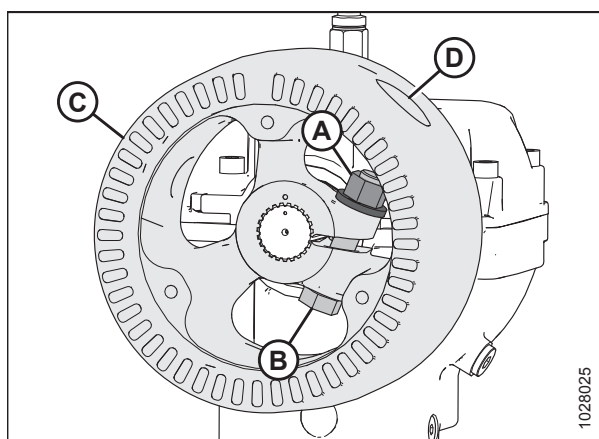


Abbildung 5.178: Taumelgetriebe und Schwungrad

Einbauen des Taumelgetriebes

1. Taumelgetriebe an das Schwungrad (B) anbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen des Taumelgetriebe-Schwungrads, Seite 525](#).

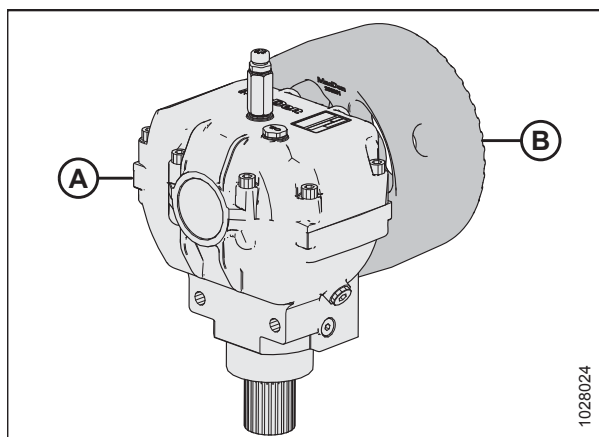


Abbildung 5.179: Taumelgetriebe und Schwungrad

2. Einen Hebegurt durch die Öffnung (A) im Schwungrad (B) führen und das Taumelgetriebe sowie das Schwungrad mit einer Hebevorrichtung auf die Schneidwerkhalterung heben.

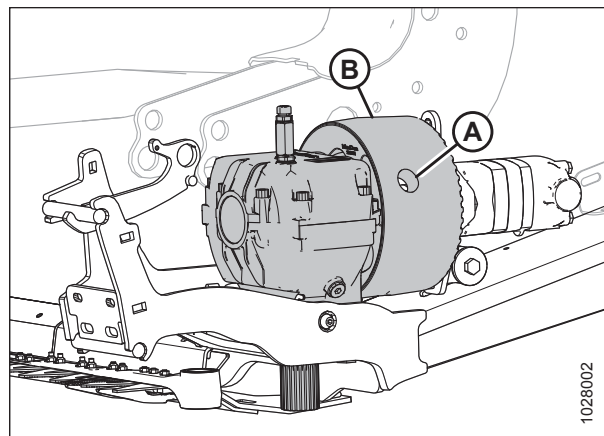


Abbildung 5.180: Taumelgetriebe und Schwungrad

3. Die vorher beiseite gelegten Ausgleichsplatten (A) zwischen dem Taumelgetriebe (B) und der Montageplatte (C) einsetzen. So viele Ausgleichsplatten einsetzen, wie vorher ausgebaut wurden.

BEACHTEN:

Die Ausgleichsplatten (A) füllen den Spalt zwischen den Messerfingern und dem Messerrücken.

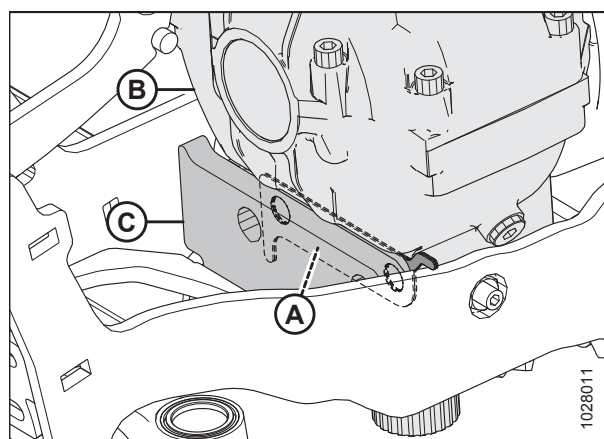


Abbildung 5.181: Ausgleichsplatten am Taumelgetriebe

4. Das Taumelgetriebe mit vier Sechskantschrauben M16 x 55 mm und Unterlegscheiben (zwei Schrauben vorne [B] und zwei Schrauben unten [A]) am Rahmen montieren. Zuerst die Schrauben unten fest anziehen, um guten Kontakt mit der Kontaktfläche herzustellen. Dann die Schrauben vorne fest anziehen.
5. Vor dem Festziehen der Schrauben auf Drehmoment die Stellschraube (C) fest anziehen, um sicherzustellen, dass das Taumelgetriebe richtig eingebaut ist.
6. Die Schrauben in folgender Reihenfolge festziehen:
 - a. Untere Schrauben (A) – 343 Nm (253 lbf•ft)
 - b. Vordere Schrauben (B) – 343 Nm (253 lbf•ft)
 - c. Stellschraube (C) – 60 Nm (44 lbf•ft)
 - d. Kontermutter (D) – 50 Nm (37 lbf•ft)

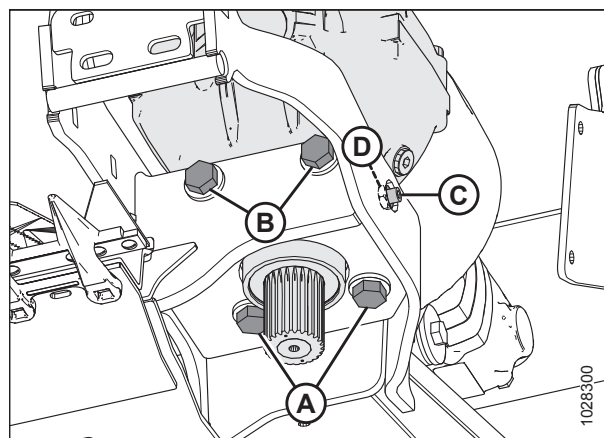


Abbildung 5.182: Taumelgetriebe – Ansicht von unten

7. Die Motornabe mit drei Sechskant-Flanschschrauben M10 x 30 mm (A) an das Schwungrad (B) anbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde auftragen.
8. Die Schrauben mit 75 Nm (55 lbf•ft) festziehen.

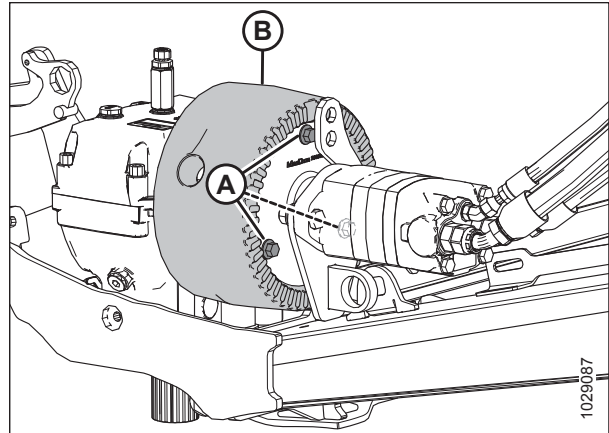


Abbildung 5.183: Messerantriebsmotor

9. Die Motorbaugruppe (A) an das Schneidwerk montieren. Dazu die zuvor beiseite gelegte Schraube (B), den Gummipuffer (C), die beiden Unterlegscheiben (D), die einzelne Unterlegscheibe (E) und die Schraubenmutter (F) verwenden. Darauf achten, dass die Befestigungselemente in der richtigen Reihenfolge so wie in der Abbildung eingebaut werden. Die größere Scheibe des Gummipuffers muss an der Innenseite eingesetzt werden.
10. Die Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.

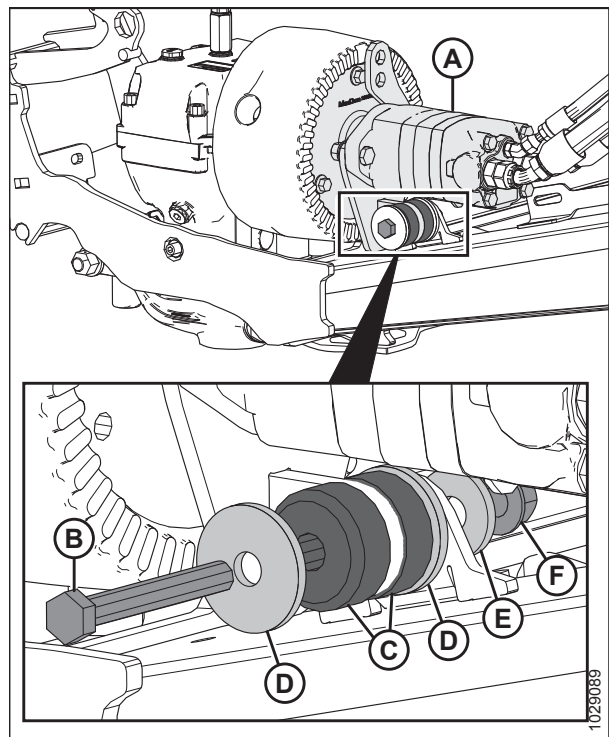


Abbildung 5.184: Messerantriebsmotor

11. Zwei Stränge (A) Schraubensicherungslack (Loctite® 603 oder gleichwertig) wie abgebildet auf die Abtriebswelle des Taumelgetriebes auftragen (1 Strang am Ende der Welle und der zweite in der Mitte).
12. Die Bezugsmarken auf dem Umlenkhebel (B) und der Abtriebswelle deckungsgleich machen und den Hebelarm auf die Abtriebswelle schieben. Das Schwungrad drehen, um sicherzustellen, dass die Keilwellen korrekt aufeinander ausgerichtet sind und der Umlenkhebel beim Messerhub Richtung Mitte den Rahmen berührungsfrei passiert.

BEACHTEN:

Der Umlenkhebel (B) ist durchsichtig abgebildet.

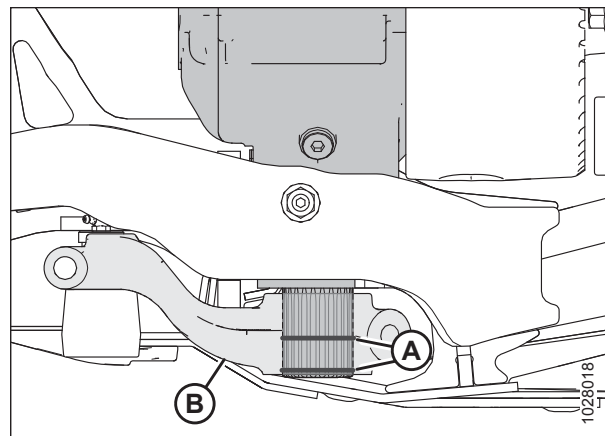


Abbildung 5.185: Taumelgetriebe

13. Den Umlenkhebel (A) in die am weitesten nach außen gerichtete Stellung bringen.
14. Den Umlenkhebel (A) auf der Keilwelle nach oben oder unten bewegen, bis er beinahe den Messerkopf (B) berührt. (Der genaue Abstand [C] wird beim Einbau des Lagerbolzens festgelegt.)

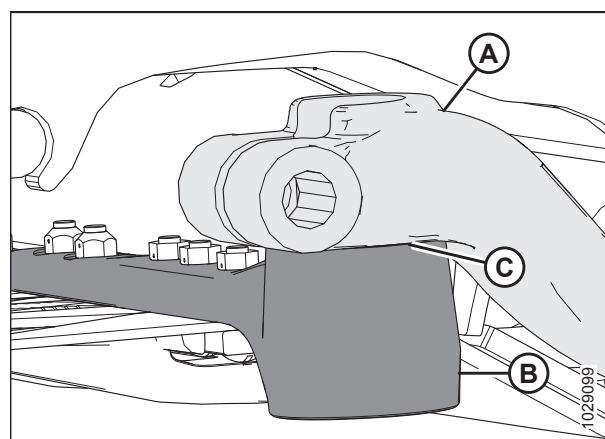


Abbildung 5.186: Messerkopf

15. Das Messer einschieben und den Messerkopf auf den Umlenkhebel (A) ausrichten.
16. Vor Einbauen des Lagerbolzens kontrollieren, ob der Lagerzwischenraum (B) mit Schmierfett verfüllt ist. Andernfalls können Luftblasen entstehen.

BEACHTEN:

Entfernen Sie den Schmiernippel vom Lagerbolzen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

17. Den Lagerbolzen (C) durch den Umlenkhebel in den Messerkopf führen.
18. Den Lagerbolzen so positionieren, dass 2 mm (5/64 Zoll) Nut (D) über dem Umlenkhebel stehen bleiben.
19. Das Messer nach innen bewegen und den Umlenkhebel (A) so in Stellung bringen, dass zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 Zoll) Abstand (E) bleiben.

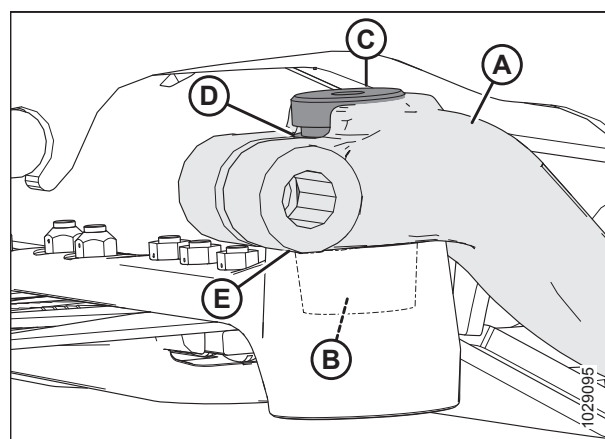


Abbildung 5.187: Messerkopf

20. Den Lagerbolzen mit einer Sechskantschraube (A) M16 x 85 mm und einer Sechskantmutter (B) befestigen. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf•ft) anziehen.

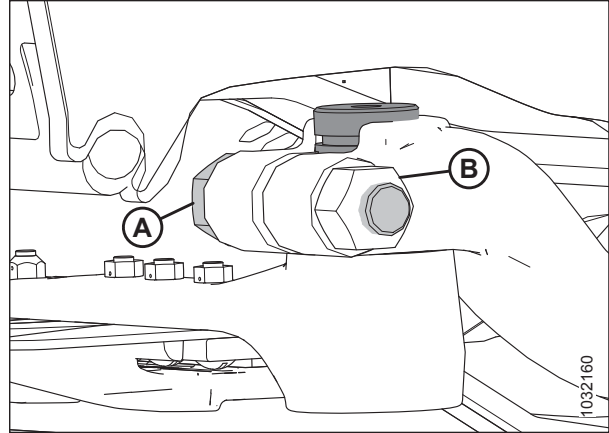


Abbildung 5.188: Umlenkhebel

21. Sechskantschraube M16 x 100 mm (A) und Sechskantmutter (B) einsetzen. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf•ft) anziehen.

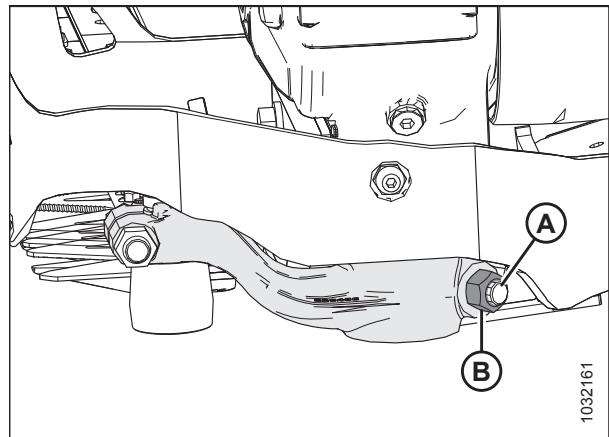


Abbildung 5.189: Umlenkhebel

22. Den Schmiernippel (A) wieder einsetzen (falls vorher ausgebaut) und langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Wenn zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt wird, kommt es zu einer Fehlausrichtung des Messers. Dadurch überhitzen sich die Messerfinger zu stark und die Antriebssysteme werden überlastet. Wenn zu viel Schmierfett eingepresst wurde, den Schmiernippel entfernen, um Druck abzulassen.

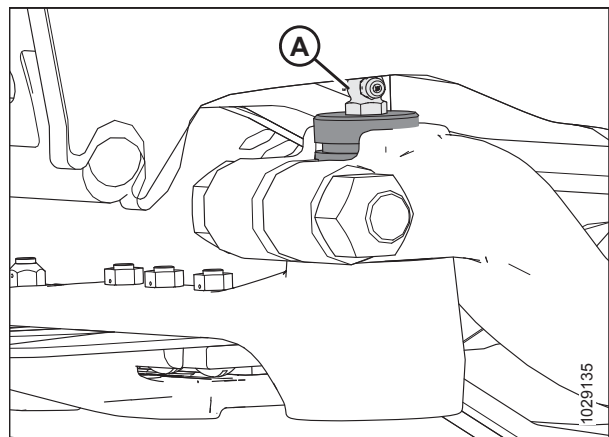


Abbildung 5.190: Messerkopf

23. Den Umlenkhebel in mittlere Messerhubstellung bringen und sicherstellen, dass der Messerrücken den ersten Messerfinger (A) nicht berührt.
24. Wenn der Messerrücken mit dem ersten Messerfinger in Berührung kommt, die Schrauben (B) entfernen, den Messerfinger nach vorne rücken und die Schrauben wieder einsetzen. Die Schraube auf 100 Nm (74 lbf•ft) festziehen. Wenn kein Abstand erzielt werden kann, müssen zwischen Taumelgetriebe und Montageplatte zusätzliche Ausgleichsplatten eingesetzt werden. Wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.

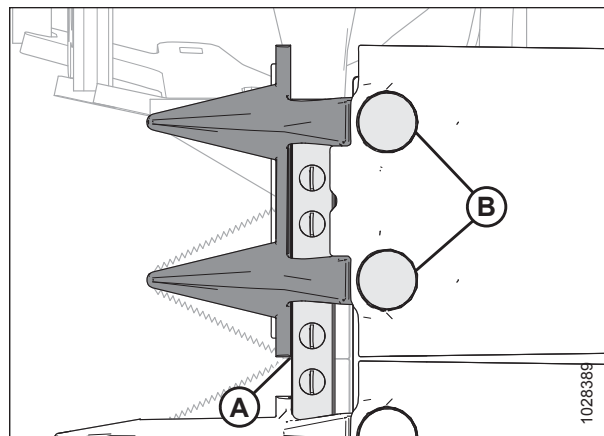


Abbildung 5.191: Erster Messerfinger – Ansicht von unten

Ölwechsel am Taumelgetriebe



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Schmiermittel des Taumelgetriebes austauschen.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Schneidwerk anheben und einen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 1,5 Liter (0,4 US-Gallonen) Öl aufnehmen kann.
3. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
4. Ölmesstab (A) und die Ablassschraube (C) herauschrauben.
5. Das Öl aus dem Taumelgetriebe in den darunter gestellten Auffangbehälter ablaufen lassen.
6. Die Ablassschraube (C) wieder einschrauben.
7. 1,5 Liter (0,4 US-Gallonen) Öl in das Taumelgetriebe einfüllen. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes muss während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Ölmesstab (A) muss eingeschraubt sein.

8. Nachprüfen, ob der Ölstand zwischen die beiden Markierungen reicht (B).
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 36*.

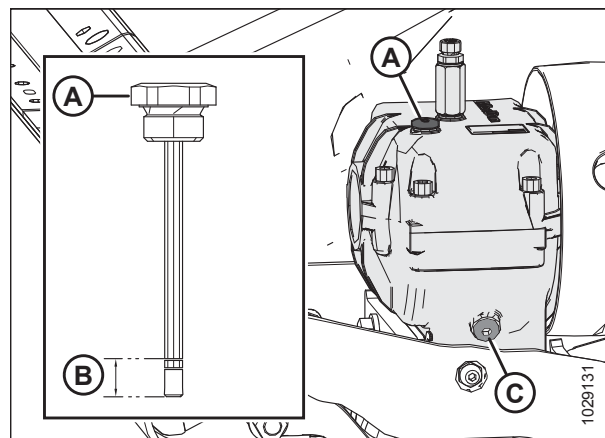


Abbildung 5.192: Taumelgetriebe

5.9.2 Messerantriebsmotor

Ausbauen des Messerantriebsmotors

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
4. Die Hydraulikschläuche entfernen und die Verschraubungen an der Rückseite des Messerantriebsmotors (A) abmontieren. Für den späteren Wiedereinbau markieren, zu welchen Anschlüssen die Hydraulikschläuche gehören. Die Schlauch-Enden abdecken.

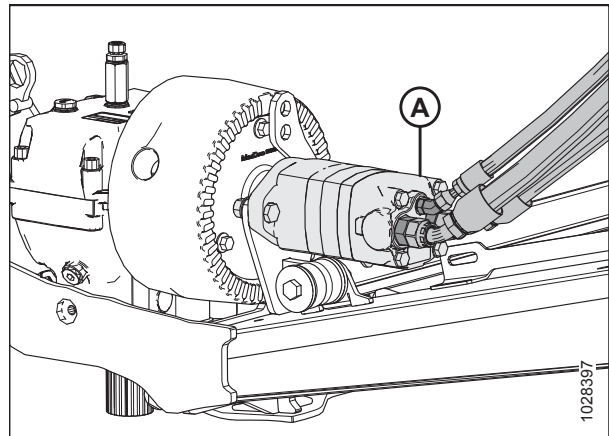


Abbildung 5.193: Messerantriebsmotor

5. Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen die Motornabe am Schwungrad (B) befestigt ist.

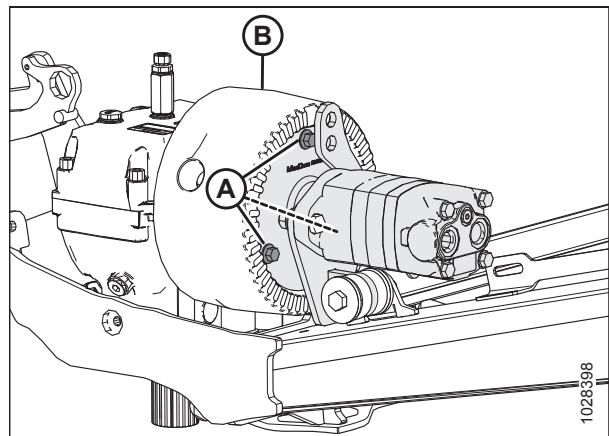


Abbildung 5.194: Messerantriebsmotor

6. Die Schraube (A) am Gummipuffer (B) ausbauen. Darauf achten, wie die Unterlegscheiben eingesetzt sind, und alle Befestigungselemente aufbewahren.
7. Die Motorbaugruppe (C) vom Schwungrad nehmen.

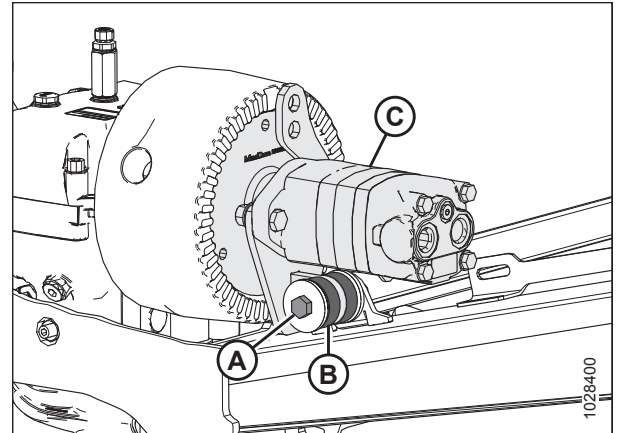


Abbildung 5.195: Messerantriebsmotor

8. Die zwei Schrauben (A) entfernen, mit denen der Motor an der Halterung (B) befestigt ist.

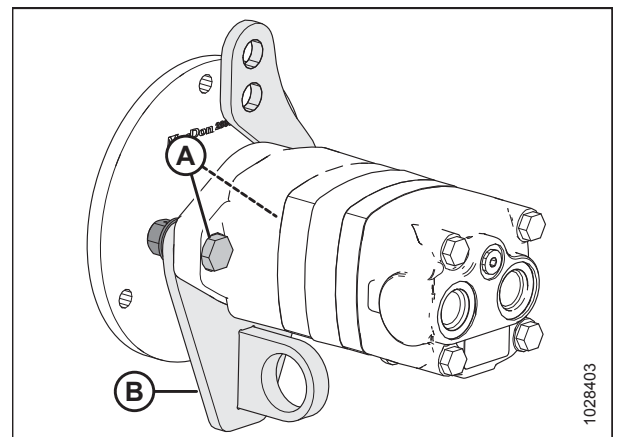


Abbildung 5.196: Messerantriebsmotor

9. Den Sicherungssplint (A) herausziehen.
10. Die Kronenmutter (B) herunterschrauben, mit der der Flansch auf der Nabe (C) befestigt ist.
11. Den Flansch (C) mit einem Zahnradabzieher von der Nabe abnehmen.

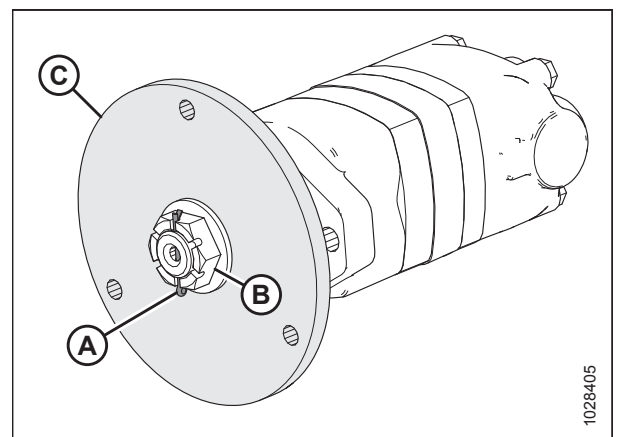


Abbildung 5.197: Messerantriebsmotor

Einbauen des Messerantriebsmotors

1. Unterlegscheibe (A) und Kronenmutter (B) einbauen, um den Flansch auf der Nabe (C) zu befestigen. Die Kronenmutter auf 200 Nm (148 lbf•ft) festziehen.
2. Den Sicherungssplint (A) wieder einsetzen und damit die Kronenmutter sichern.

BEACHTEN:

Falls dies für das Einsetzen des Sicherungssplints (A) erforderlich ist, kann die Kronenmutter bis zum nächsten Loch angezogen werden.

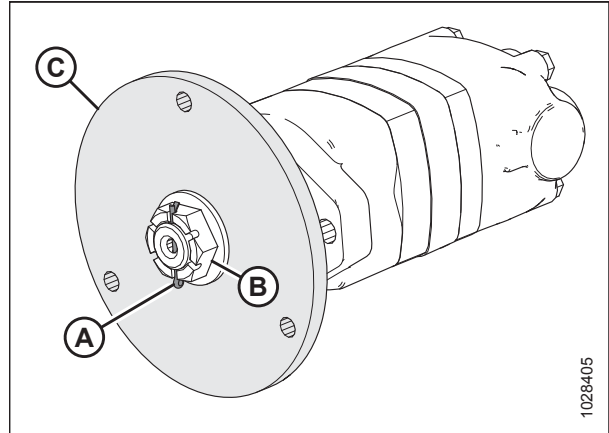


Abbildung 5.198: Messerantriebsmotor

3. Den Motor mit den beiden Schrauben (B) und Muttern auf der Halterung (A) montieren. Die Halterung (A) und die Motoranschlüsse müssen so wie in der Abbildung gezeigt ausgerichtet sein.

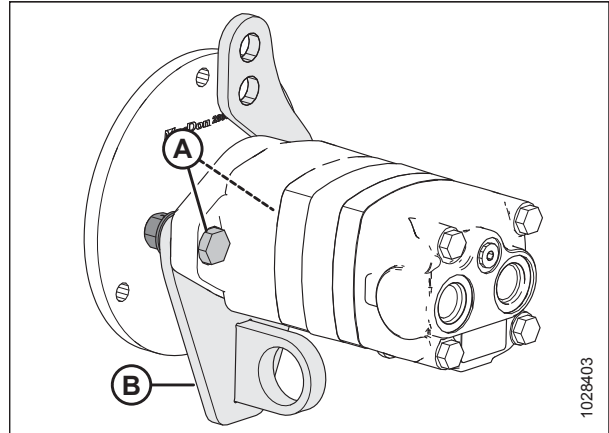


Abbildung 5.199: Messerantriebsmotor

4. Die Motornabe mit drei Sechskant-Flanschschrauben M10 x 30 mm (A) an das Schwungrad (B) anbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde auftragen.
5. Die Schrauben mit 75 Nm (55 lbf•ft) festziehen.

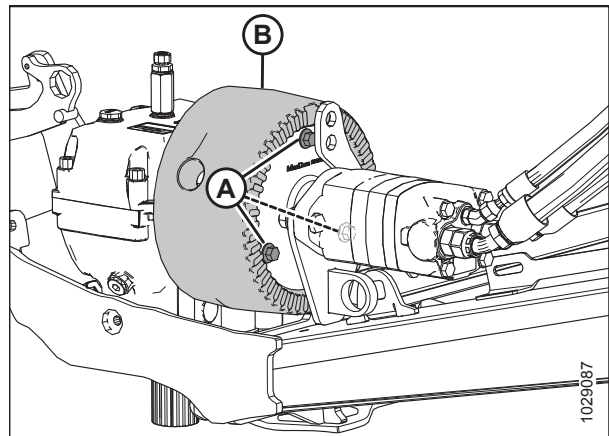


Abbildung 5.200: Messerantriebsmotor

6. Die Motorbaugruppe (A) an das Schneidwerk montieren. Dazu die zuvor beiseite gelegte Schraube (B), den Gummipuffer (C), die beiden Unterlegscheiben (D), die einzelne Unterlegscheibe (E) und die Schraubenmutter (F) verwenden. Darauf achten, dass die Befestigungselemente in der richtigen Reihenfolge so wie in der Abbildung eingebaut werden. Die größere Scheibe des Gummipuffers muss an der Innenseite eingesetzt werden.
7. Die Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
8. Die Verschraubungen wieder anbringen und die Hydraulikschläuche wieder an der Rückseite des Motors anschließen. Dabei darauf achten, dass die Schläuche an den richtigen Anschlüssen befestigt werden.
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 36.

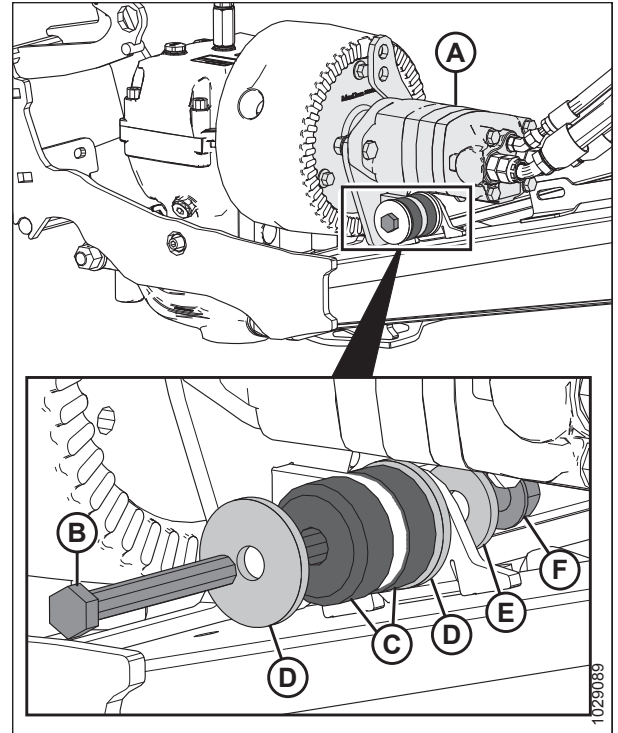


Abbildung 5.201: Messerantriebsmotor

5.10 Einzugsförderband

Das Einzugsförderband befindet sich auf dem Floatmodul FM200 und fördert abgemähertes Erntegut zur Einzugstrommel.

VORSICHT

Um Verletzungen im Zuge der Maschinenwartung bzw. nach dem Öffnen von Antriebsabdeckungen zu verhindern, den Abschnitt [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 425](#) lesen.

5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband ersetzen, wenn es gerissen oder spröde ist bzw. wenn Segmente fehlen.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
7. Die fünf Schrauben (A), die Metalleiste (B) und die Förderbandabdichtung (C) ausbauen, um an das Einzugsförderband zu gelangen. Dies an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

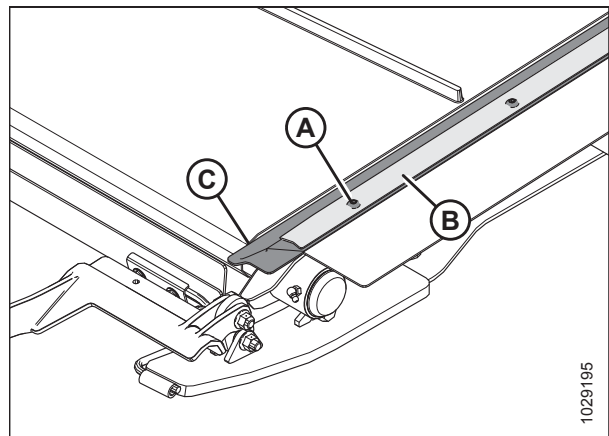


Abbildung 5.202: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

8. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

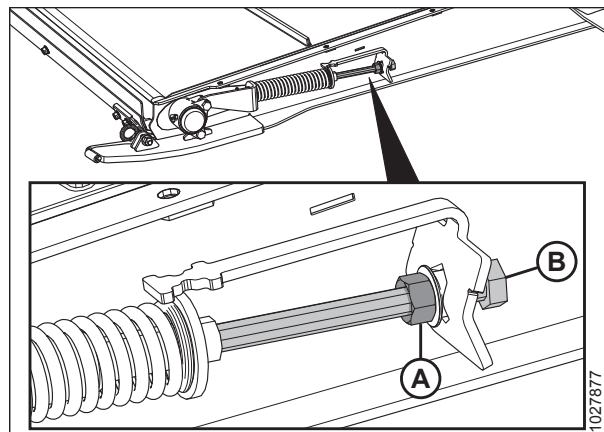


Abbildung 5.203: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

9. An beiden Seiten des Einzugstragrahmens Schraube (A) aus dem Spannrollen-Gussteil (B) herauserschrauben.
10. Die Spannrolle in der Tragrahmeneinsparung nach hinten schieben. Das erleichtert den Austausch des Einzugsförderbands.

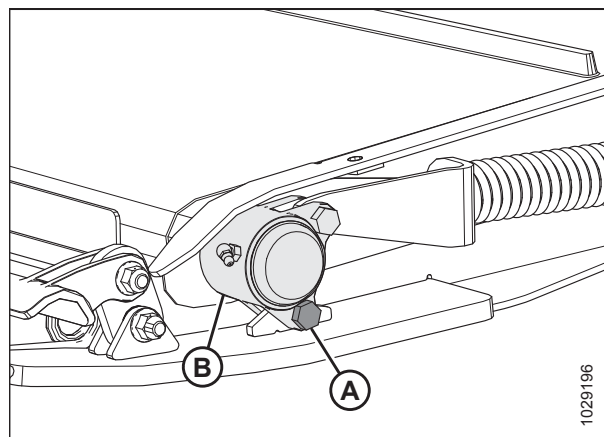


Abbildung 5.204: Spannrolle

11. An beiden Seiten des Einzugstragrahmens die Halteklinke (B) öffnen und den Verriegelungsgriff (A) nach unten drücken. Anschließend klappt die Abdeckung auf und ermöglicht den Zugang zum Einzugsband und zu den Rollen.

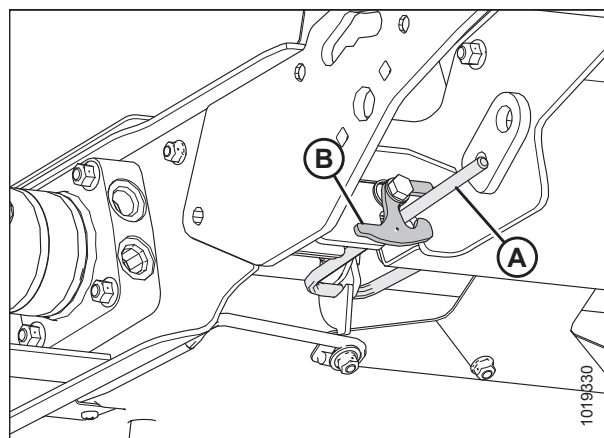


Abbildung 5.205: Griff und Griffklinke unter der linken Seite der Wartungsklappe

12. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
13. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

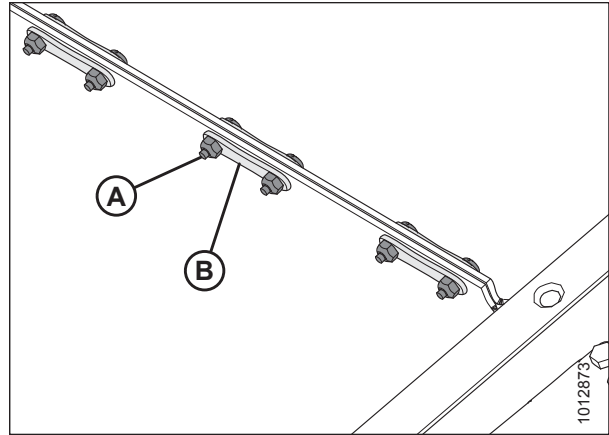


Abbildung 5.206: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

14. Das neue Einzugsförderband über die Antriebsrolle (A) ziehen. Dabei darauf achten, dass die Bandführungen in die Rillen (B) der Antriebsrolle einrutschen.
15. Das Einzugsförderband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (C) und über diese nach oben ziehen.

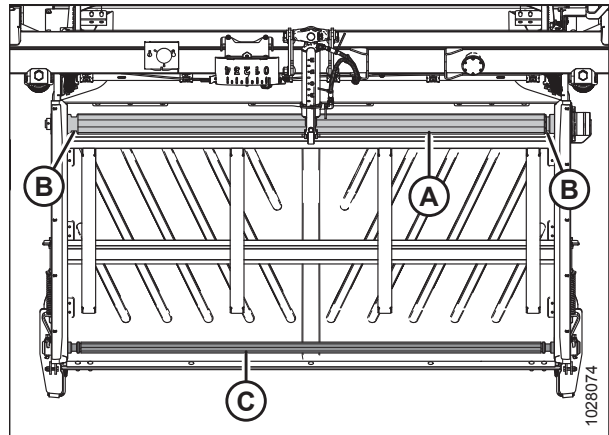


Abbildung 5.207: Einzugsförderband des Floatmoduls

16. Die beiden Enden des Einzugsbandes mit den Verbindungslaschen (B) zusammenschließen und mit den Muttern und Schrauben (A) sichern. Dabei darauf achten, dass die Schraubenköpfe Richtung Einzugstrommel zeigen. Die Muttern nur so weit anziehen, dass sie bündig mit der Schraubenspitze sind.

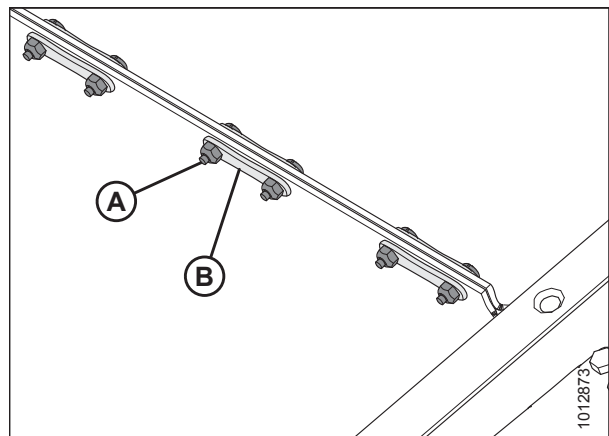


Abbildung 5.208: Verbindungsplatten des Einzugsförderbandes

17. Die Spannrolle in Betriebsstellung zurück versetzen und die Schraube (A) wieder einschrauben, mit der das Spannrollengussteil (B) am Rahmen befestigt ist. Dies an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.
18. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540*.

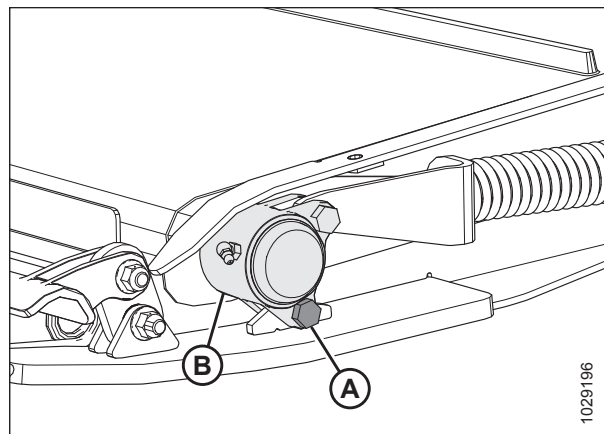


Abbildung 5.209: Spannrolle

19. Die Wartungsklappe wieder verriegeln. Dazu an beiden Seiten den Verriegelungsgriff (A) hochdrücken und mit der Halteklinke (B) sichern.

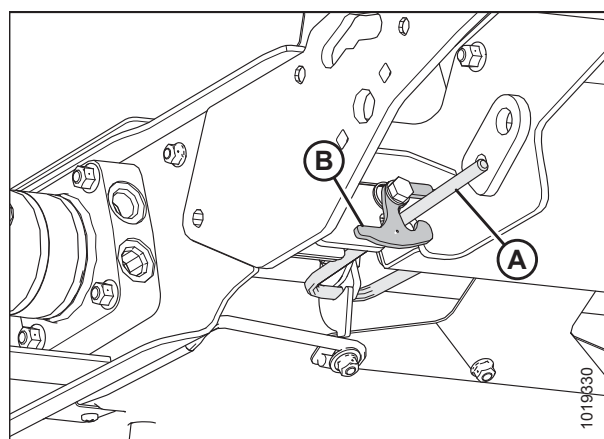


Abbildung 5.210: Griff und Griffklinke unter der linken Seite der Wartungsklappe

20. Die Förderbandabdichtung (C) mitsamt Metalleiste (B) und den fünf Schrauben (A) wieder einbauen. Dies an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

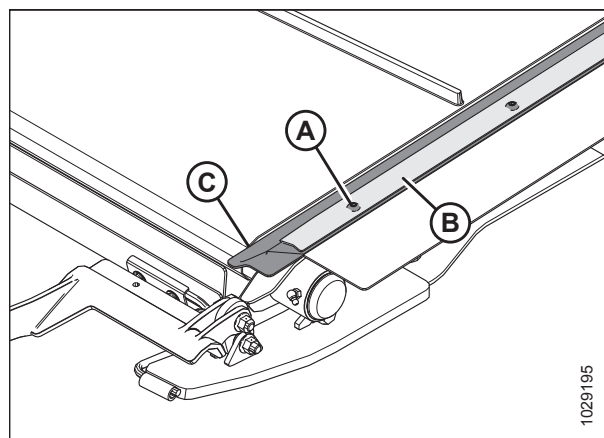


Abbildung 5.211: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Rille der Antriebsrolle liegen und dass die Spannrolle zwischen den Führungen ist.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite des Floatmoduls zu sehen, rechte Seite gegenüberliegend.

BEACHTEN:

Der Federteller (A) befindet sich standardmäßig mittig in der U-Form der Spannungsanzeige (B). Je nachdem, wie der Bandlauf im Werk eingestellt wurde, kann der Federteller davon jedoch abweichen.

6. Feststellen, wo der Federteller (A) steht. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands richtig eingestellt ist und die Federhalter auf beiden Seiten richtig stehen, braucht nicht nachgestellt zu werden.
7. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 8, Seite 540.

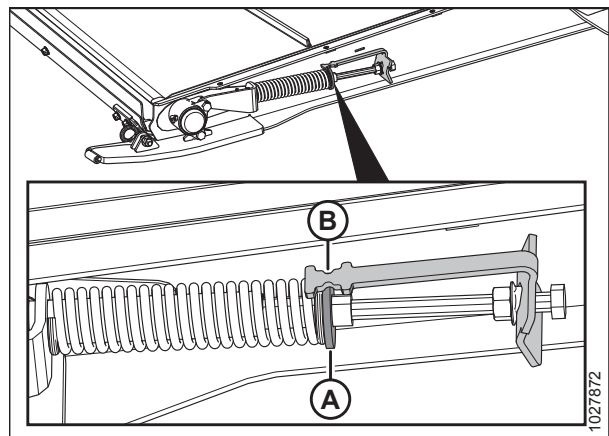


Abbildung 5.212: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Nachstellen der Bandspannung:

8. Zum Einstellen der Bandspannung die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu erhöhen bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um die Bandspannung zu verringern. Der Federteller (C) muss in der Mitte des Zeigers (D) stehen.

WICHTIG:

Wenn nur wenig nachgestellt werden muss, kann dies auf nur eine Seite des Einzugsförderbands beschränkt werden. Wenn mehr nachgestellt werden muss und um ungleichmäßigen Bandlauf zu vermeiden, müssen möglicherweise beide Seiten des Einzugsförderbands gleich viel nachgestellt werden.

9. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands falsch eingestellt ist, kann der Federteller (C) so eingestellt werden, dass er **NICHT** in der Mitte des Zeigers (D) steht. Folgende Begrenzungen dürfen nicht überschritten werden:

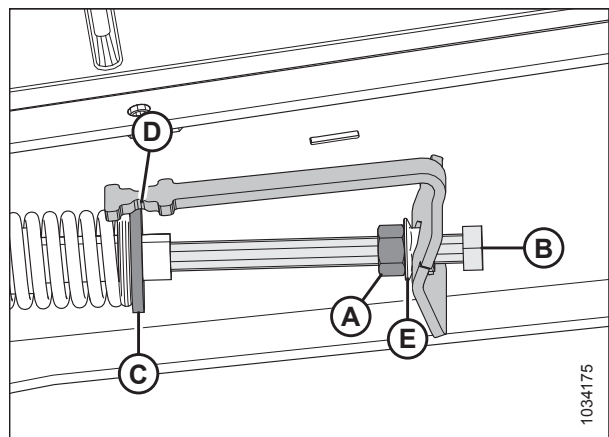


Abbildung 5.213: Spannung Einzugsförderband – linke Seite

- Gelockert auf 3 mm (1/8 Zoll) – Federteller (C) wandert von Zeigermitte (D) nach vorne.
- Festgezogen auf 6 mm (1/4 Zoll) – Federteller (C) wandert von Zeigermitte (D) nach hinten.

WICHTIG:

Wenn nur wenig nachgestellt werden muss, kann dies auf nur eine Seite des Einzugsförderbands beschränkt werden. Wenn mehr nachgestellt werden muss und um ungleichmäßigen Bandlauf zu vermeiden, müssen möglicherweise beide Seiten des Einzugsförderbands gleich viel nachgestellt werden.

10. Die Kontermutter (A) wieder anziehen. Die Flanschnutter (E) muss fest an der Klammer der Spannungsanzeige anliegen.

5.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Diese Rolle ist angetrieben und rollt das Floatmodul-Einzugsförderband, das geschnittenes Erntegut zur Einzugstrommel fördert.

Ausbauen der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
6. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
7. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

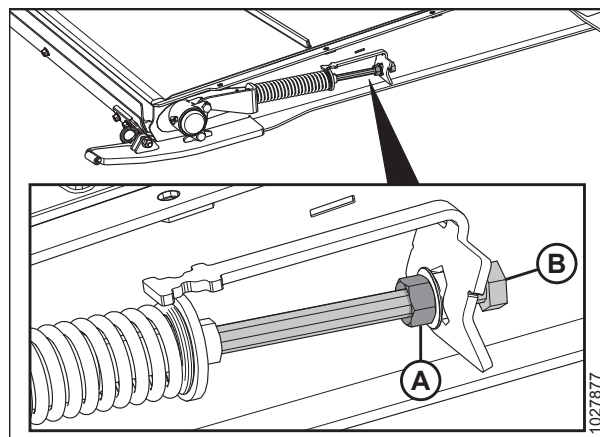


Abbildung 5.214: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

8. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
9. Das Förderband an den Seiten anheben. Die Rollen werden sichtbar.

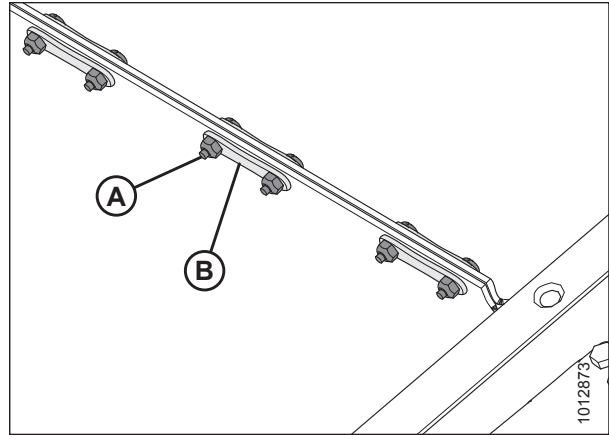


Abbildung 5.215: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

10. Auf der rechten Seite des Tragrahmens die zwei Schraubenmutter (A) und Schrauben aus der Antriebsrollenabdeckung (B) entfernen.

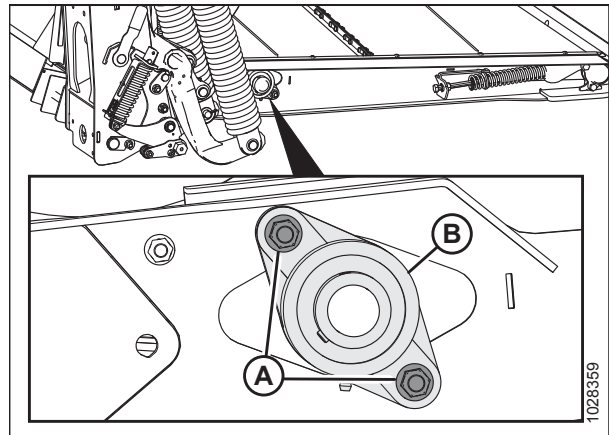


Abbildung 5.216: Lager der Antriebsrolle

11. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle nach links schieben.

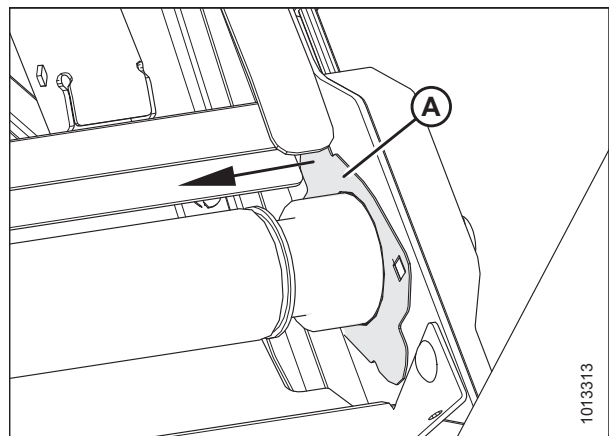


Abbildung 5.217: Antriebsrolle

12. Die Antriebsrolle (A) mit Lagerbaugruppe (B) nach rechts schieben, bis sich die linke Seite von der Motorkeilwelle löst.

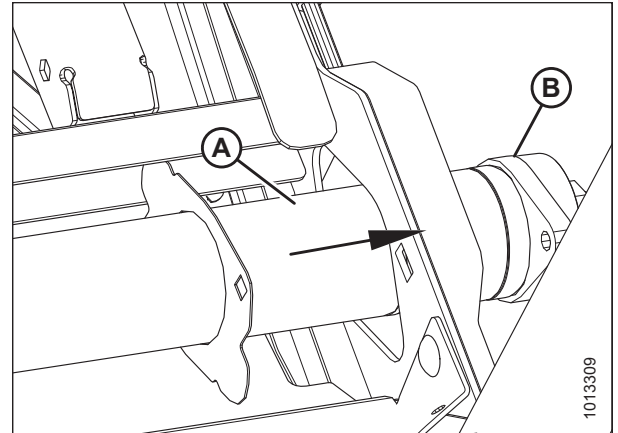


Abbildung 5.218: Antriebsrolle

13. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
14. Die Baugruppe (A) nach links schieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
15. Die Rolle (A) entfernen.

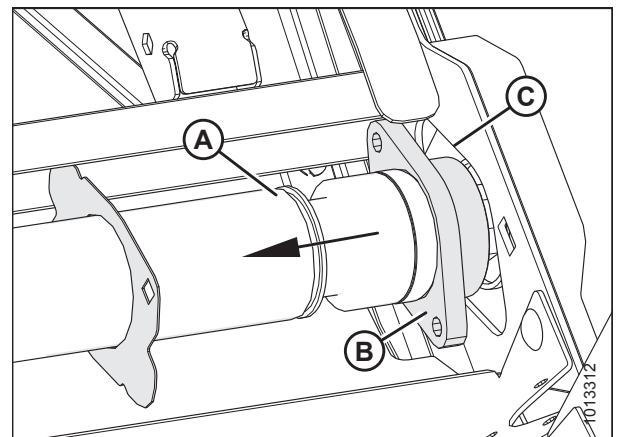


Abbildung 5.219: Antriebsrolle

Einbauen der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

1. Schmierfett auf die Motorkeilwelle auftragen.
2. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle auf die rechte Seite der Rolle (B) schieben.
3. Die Lagerungsseite (C) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (D) führen.

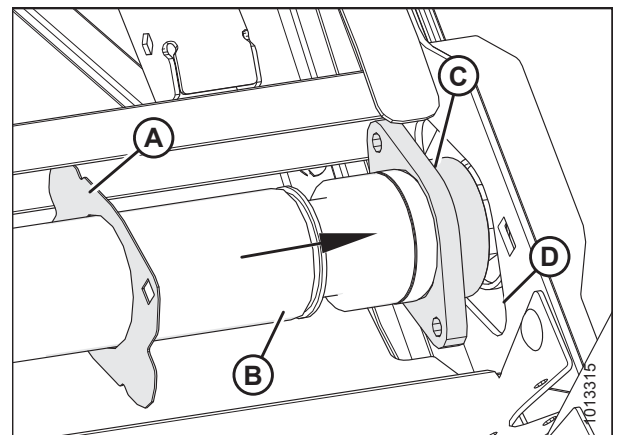


Abbildung 5.220: Antriebsrolle – Lagerungsseite

- Die linke Seite der Antriebsrolle (A) auf die Keilwelle (B) des Antriebmotors schieben.

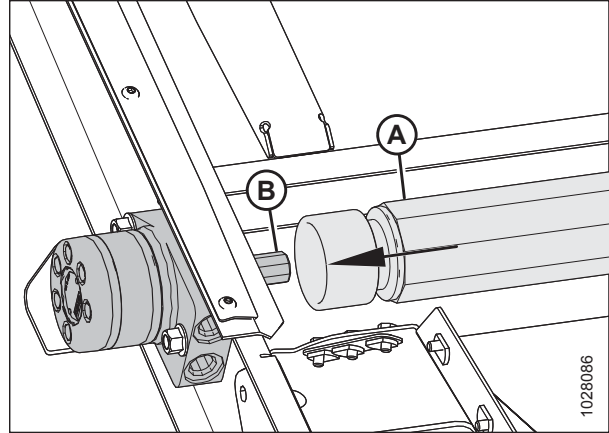


Abbildung 5.221: Antriebmotor

- Die Lagerung und das Gehäuse (B) sowie die Abdeckplatte der Antriebsrolle mit den zwei Schrauben und Muttern (A) wieder an den Rahmen anbauen.
- Das Einzugsförderband einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 536](#).
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540](#).

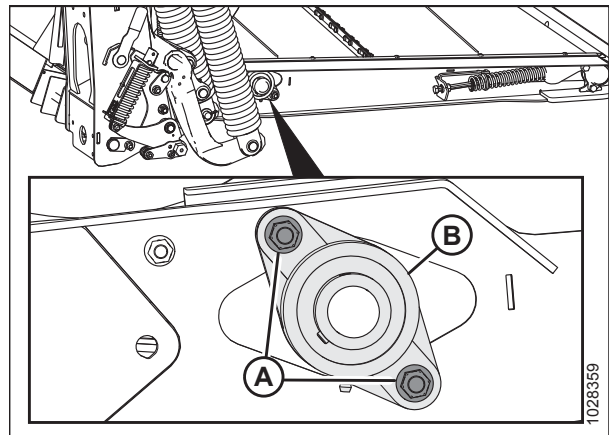


Abbildung 5.222: Lager der Antriebsrolle

Ausbauen der Lagerung der Antriebsrolle (Einzugsförderband)

GEFÄHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

- Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
- Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

7. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

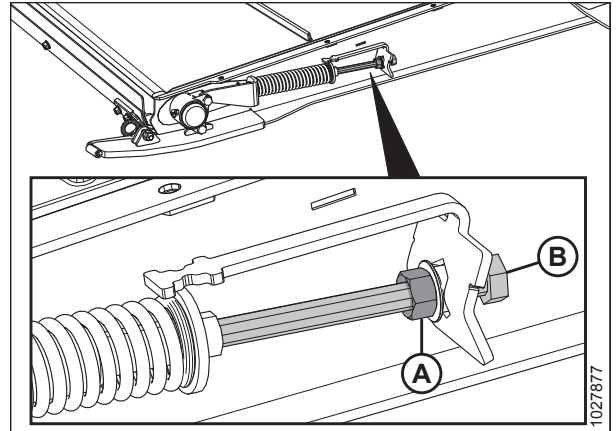


Abbildung 5.223: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

8. Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings (A) lösen.
9. Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (A) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung klopfen, um den Stellring zu lösen.

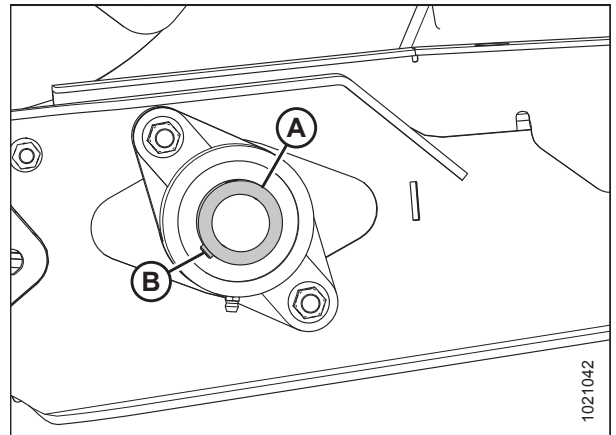


Abbildung 5.224: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

10. Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

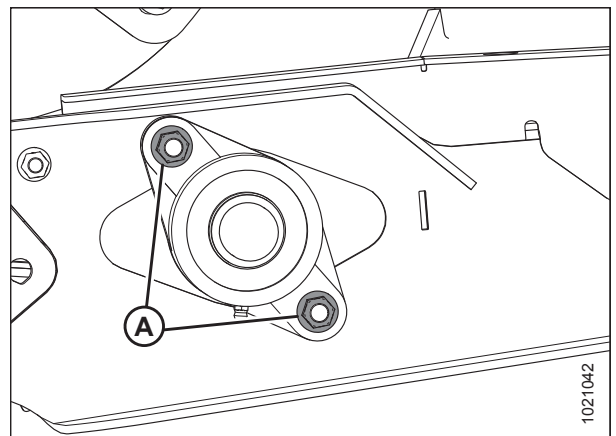


Abbildung 5.225: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- Das Lagergehäuse (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle fest sitzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes, Seite 541*.

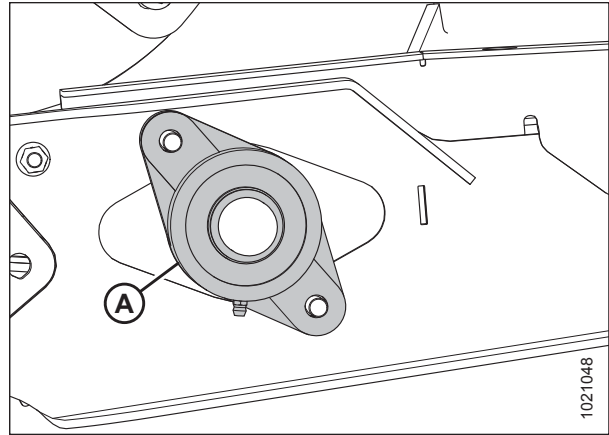


Abbildung 5.226: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

- Das Lagergehäuse (A) der Antriebsrolle auf den Achsschaft (B) montieren und mit zwei Schrauben und Muttern (C) sichern.

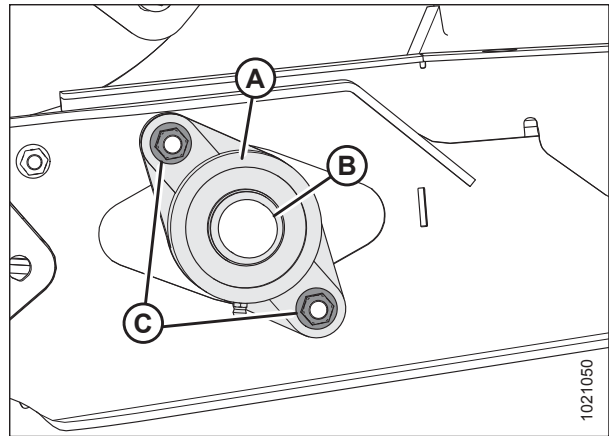


Abbildung 5.227: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- Den Lagerstellring (A) auf den Achsschaft montieren.
- Mit einem Hammer und Durchschläger den Stellring in Rotationsrichtung klopfen, um ihn zu befestigen.
- Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings anziehen.
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540*.

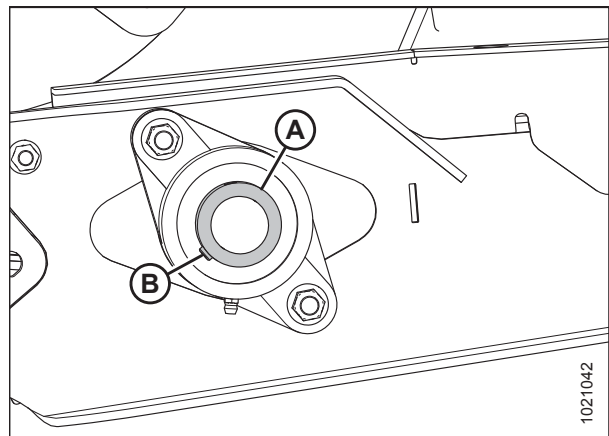


Abbildung 5.228: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

5.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Diese Rolle hat keinen eigenen Antrieb und wird von der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes gedreht. Sie fördert wie die Antriebsrolle Erntegut über das Einzugsförderband zur Einzugsstrommel.

Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

1. Die Schrägförderer-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

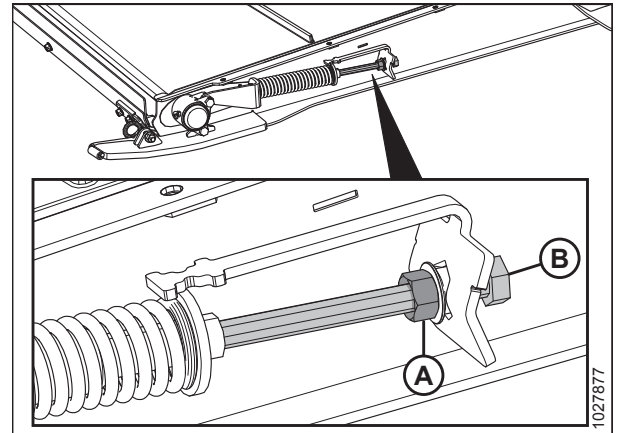


Abbildung 5.229: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

3. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
4. Das Einzugsförderband trennen.
5. Front des Einzugsband-Tragrahmens absenken.

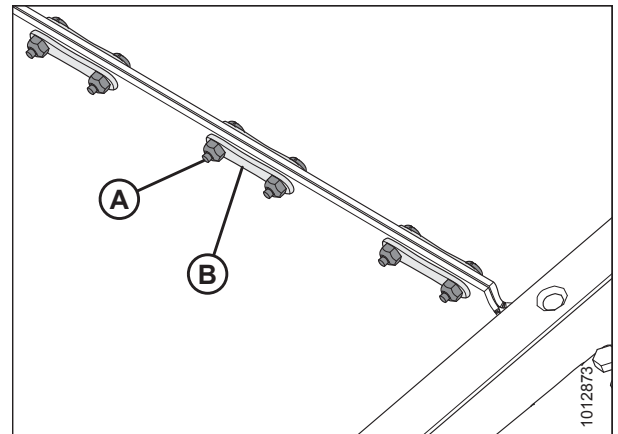


Abbildung 5.230: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

6. Die Staubschutzkappe (A) und Schraubenmutter (B) aus dem Lagergehäuse (C) entfernen.

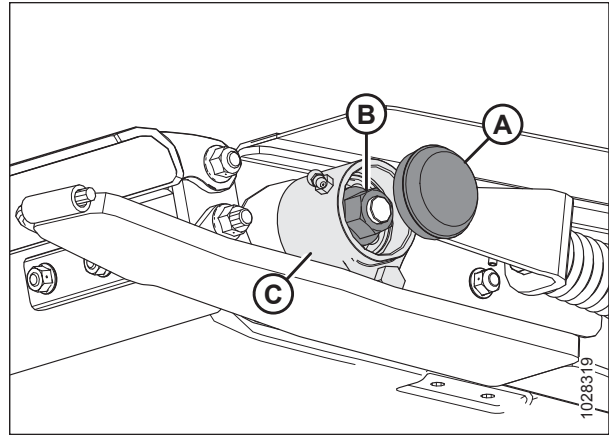


Abbildung 5.231: Lagergehäuse Spannrolle

7. Die beiden Schrauben (A) herausdrehen, mit denen das Lagergehäuse (B) an der Spannvorrichtung und Tragrahmen-Gleitkufe befestigt ist.
8. Das Lagergehäuse (B) von der Spannrolle abnehmen.
9. Die Anweisungen 6, Seite 548 bis 8, Seite 548 an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.

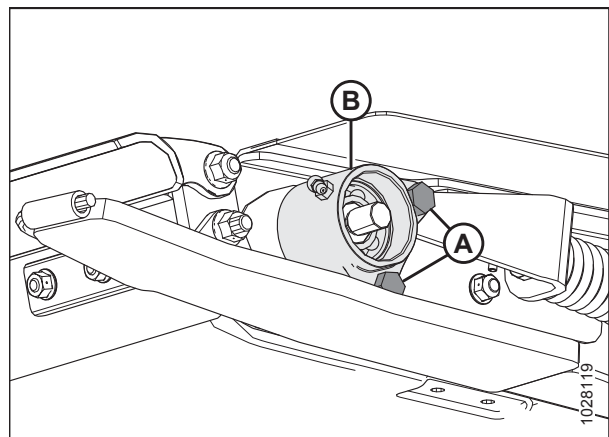


Abbildung 5.232: Lagergehäuse Spannrolle

10. An einer Seite des Tragrahmens die Schraubenmutter (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

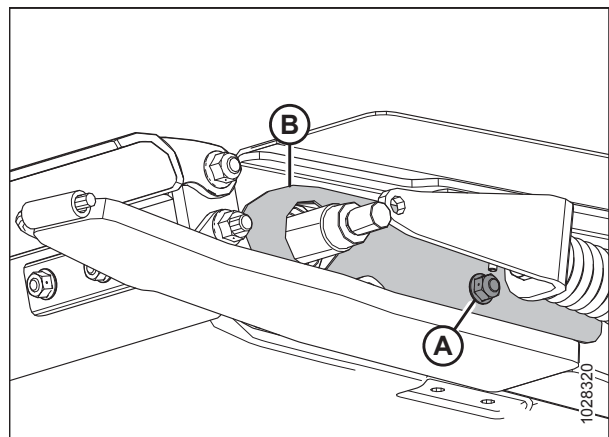


Abbildung 5.233: Spannrollenabdeckung

- Die Spannrolle (A) durch die Aussparung im Tragrahmen schieben.

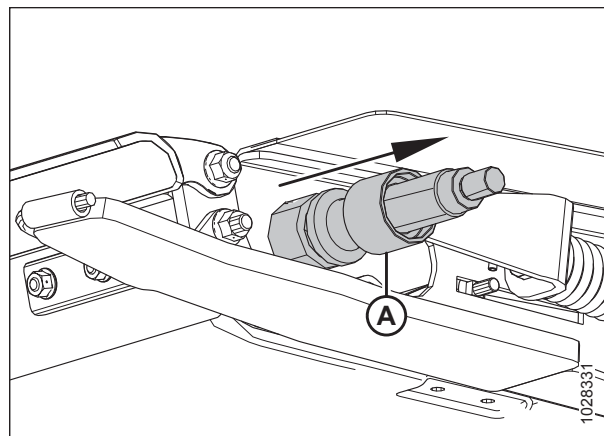


Abbildung 5.234: Spannrolle

Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

- Die Abdeckung (A) über ein Ende der Spannrolle schieben.
- Den Achsschaft (B) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
- Die Lagerbaugruppe (C) händisch so auf den Achsschaft drehen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.

WICHTIG:

Achten Sie darauf, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zum Achsschaft steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

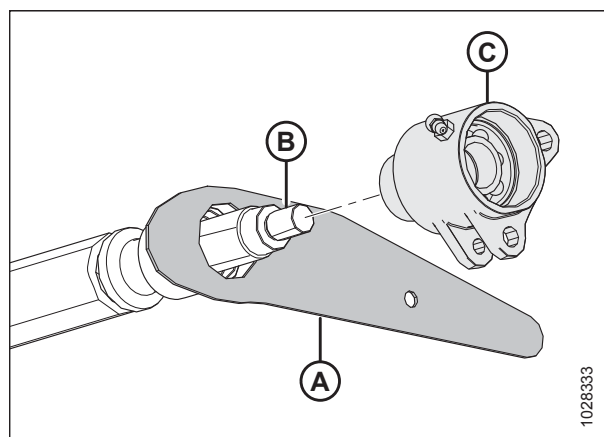


Abbildung 5.235: Spannrolle

- Nachdem die Lagerung und beide Dichtungen auf dem Achsschaft sind, die Schraubenmutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf•ft) festziehen.

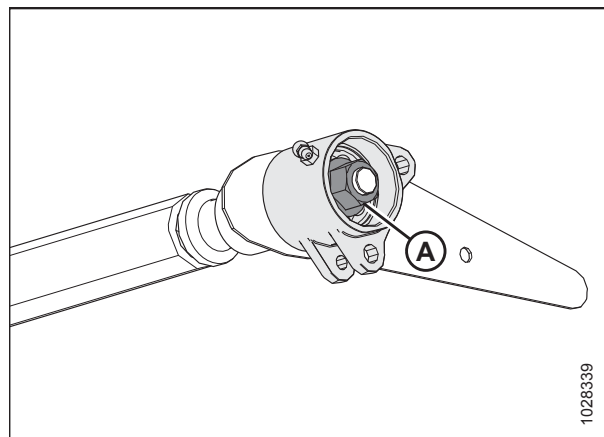


Abbildung 5.236: Spannrolle

- Die Spannrolle (A) durch die Aussparung im Tragrahmen schieben.

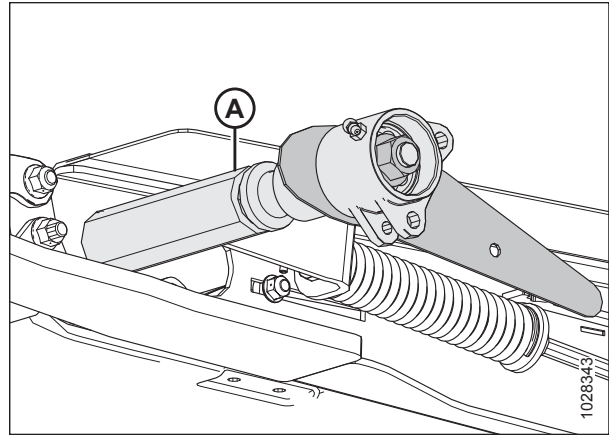


Abbildung 5.237: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

- Die Schraube von der Innenseite des Tragrahmens anbringen, um die Spannrollenabdeckung (B) zu sichern.
- Die Mutter (B) anbringen. Die Mutter **NICHT** zu fest anziehen. Sie muss fest genug sitzen, um die Spannrollenabdeckung zu fixieren. Gleichzeitig muss sie ein Verstellen der Spannrolle ermöglichen.

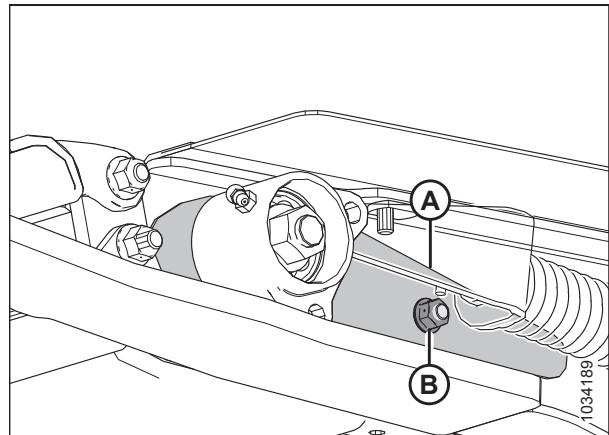


Abbildung 5.238: Spannrollenabdeckung – links

- Die Spannrolle (A) durch die Aussparung auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens schieben.
- Den Achsschaft (A) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
- Die Lagerbaugruppe (B) händisch so auf den Achsschaft (A) drehen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.

WICHTIG:

Achten Sie darauf, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zum Achsschaft steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

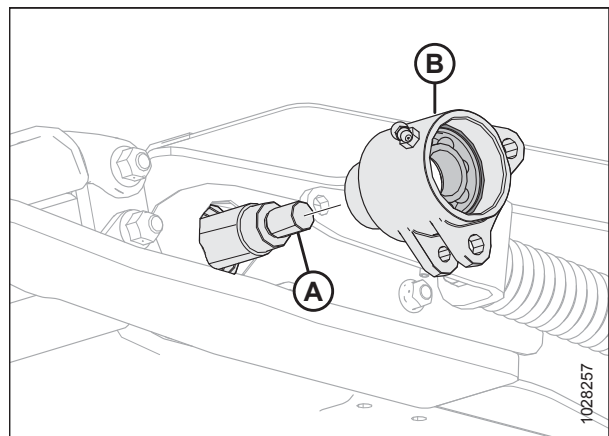


Abbildung 5.239: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

11. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf dem Achsschaft sind, die Schraubenmutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf•ft) festziehen.
12. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

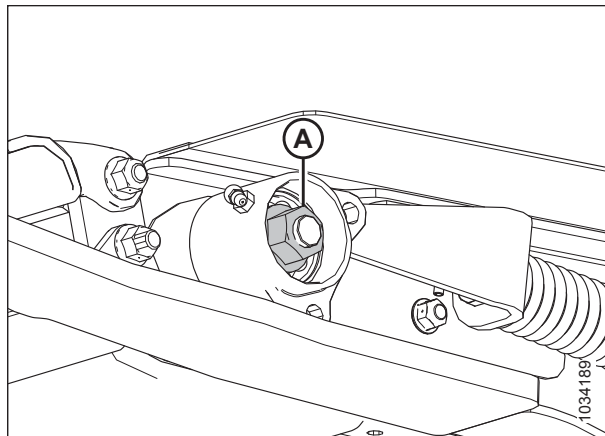


Abbildung 5.240: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

13. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Schraubbohrung in der unteren Ausbuchtung mit der Schraubbohrung der angeschweißten Platte deckungsgleich ist.
14. Die Schraube (C) einsetzen.
15. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
16. Die Schraube (E) einsetzen.
17. Die Schrauben (C) und (E) anziehen, bis die Köpfe knapp die Ausbuchtungen berühren.

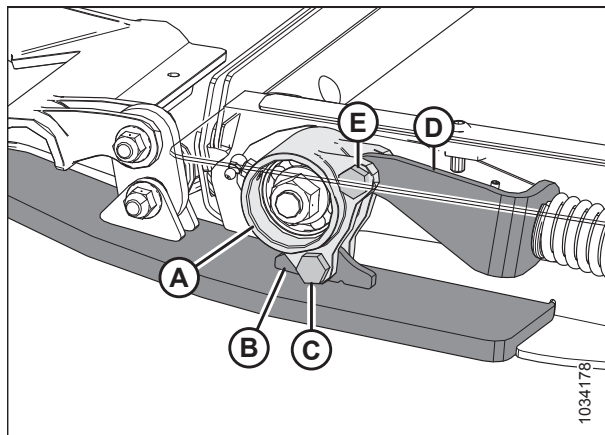


Abbildung 5.241: Spannrollenlager – linke Seite

WICHTIG:

Die Schrauben **NICHT** vollständig anziehen, da ansonsten die gusseisernen Ausbuchtungen abbrechen.

18. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
19. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) aufsetzen.
20. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
21. An beiden Seiten prüfen, ob die Schmiernippel funktionieren.

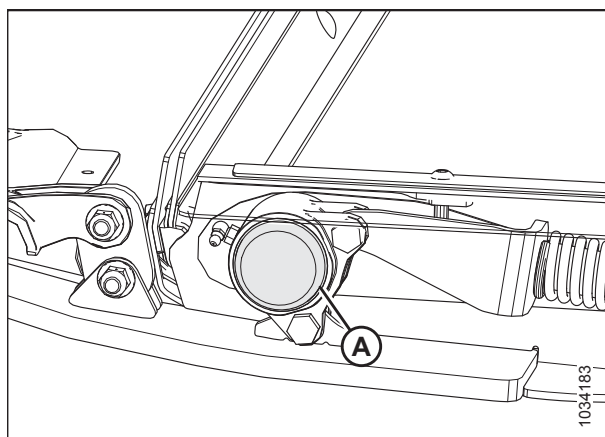


Abbildung 5.242: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

22. Das Einzugsförderband wieder zusammenschließen und mit den Verbinderrplatten (B), Schrauben (A) und Muttern sichern.
23. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 540.

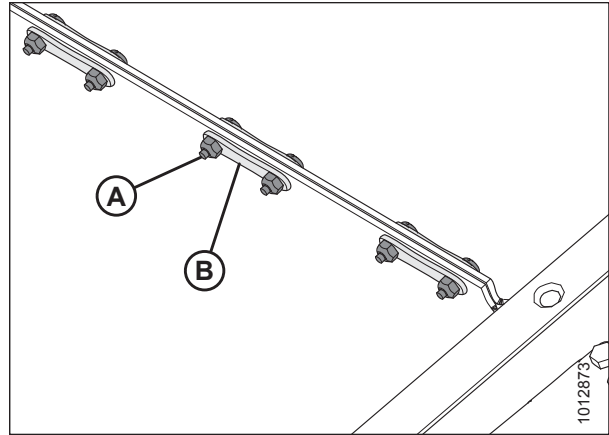


Abbildung 5.243: Verbinderrplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband

BEACHTEN:

Die Vorgehensweise ist auf beiden Seiten gleich. Es wird nur die linke Seite dargestellt.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben](#), Seite 33.
7. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

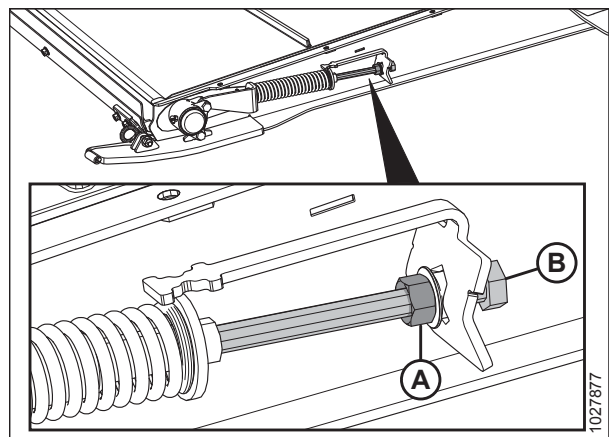


Abbildung 5.244: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

8. An beiden Seiten des Einzugstragrahmens die Halteklinke (B) öffnen und den Verriegelungsgriff (A) nach unten drücken. Anschließend klappt die Abdeckung auf und ermöglicht den Zugang zum Einzugsband und zu den Rollen.

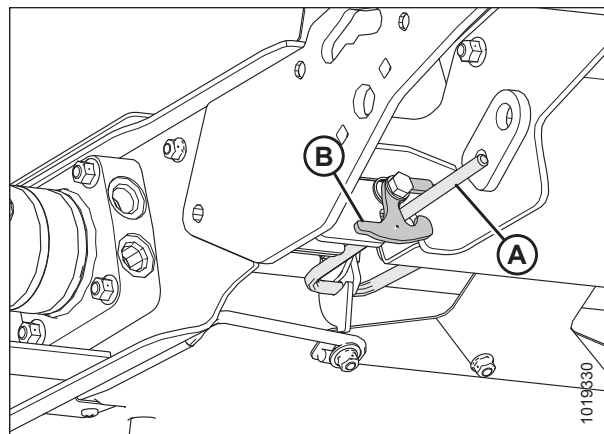


Abbildung 5.245: Griff und Griffklinke unter der linken Seite der Wartungsklappe

9. Die beiden Schrauben (A) und Muttern lösen, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe und an der Spannvorrichtung befestigt ist.
10. Die Staubschutzkappe (B) entfernen.

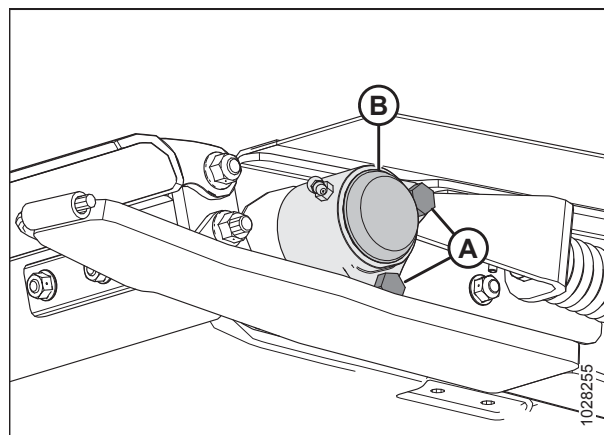


Abbildung 5.246: Spannrollenlager – linke Seite

11. Die Schraubenmutter (A) herunterschrauben und das Lagergehäuse (B) vom Tragrahmen nehmen.

BEACHTEN:

Falls das Lager auf dem Achsschaft fest sitzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes*, Seite 547.

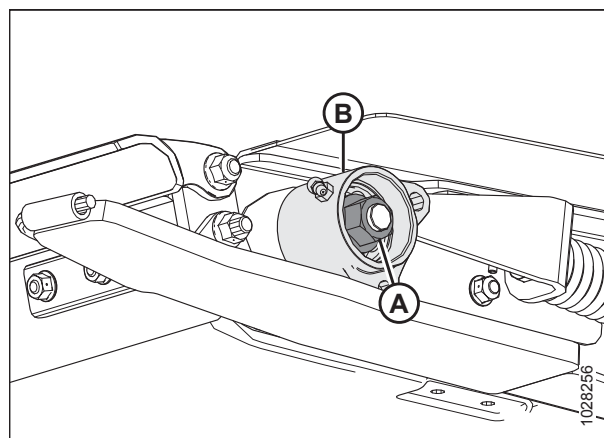


Abbildung 5.247: Spannrollenlager – linke Seite

12. Das Gehäuse (D) sichern und den innen liegenden Haltering (A), die Lagerung (B) und die beiden Dichtungen (C) ausbauen.
13. Vor dem Zusammenbau auf die Innenseite der Lagerbaugruppe Öl auftragen.
14. Die Dichtungen (C) in das Gehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtung nach innen zeigt.

15. Lager (B) einfetten und einbauen.
16. Den Haltering (A) einsetzen.

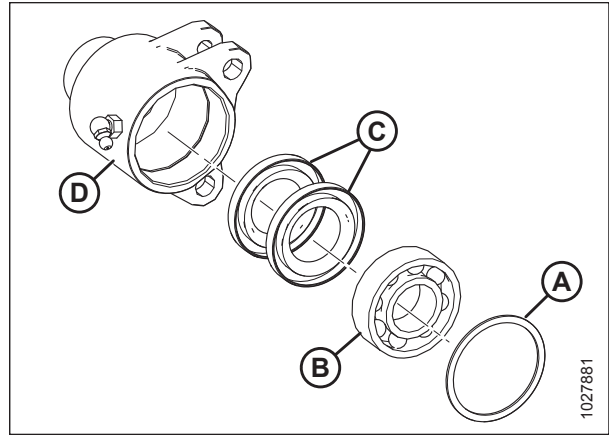


Abbildung 5.248: Lagerbaugruppe

17. Den Achsschaft (A) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
18. Die Lagerbaugruppe (B) händisch so auf den Achsschaft (A) drehen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.

WICHTIG:

Achten Sie darauf, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zum Achsschaft steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

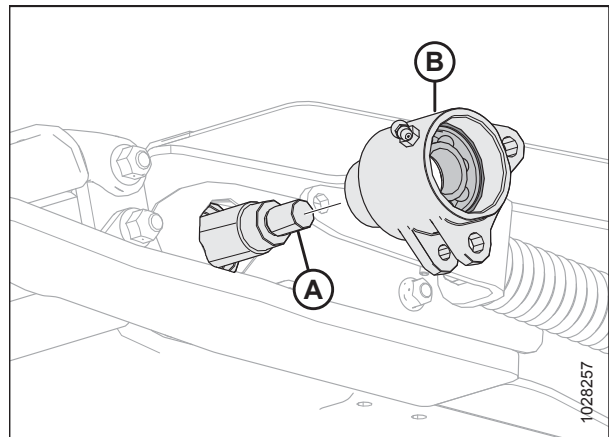


Abbildung 5.249: Spannrollenlager – linke Seite

19. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf dem Achsschaft sind, die Schraubenmutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf•ft) festziehen.
20. Den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (B) aufsetzen.

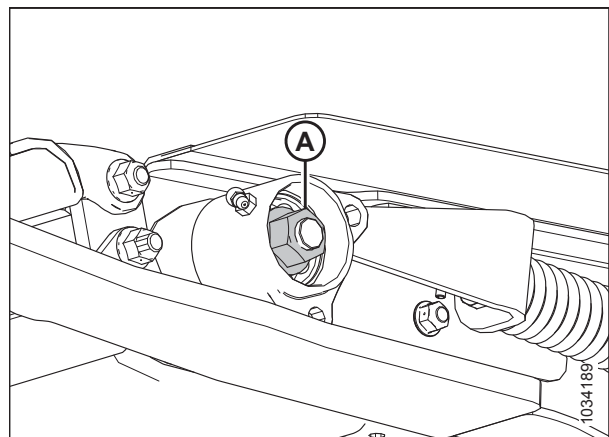


Abbildung 5.250: Spannrollenlager – linke Seite

21. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Schraubbohrung in der unteren Ausbuchtung mit der Schraubbohrung der angeschweißten Platte deckungsgleich ist.
22. Die Schraube (C) und die Mutter einsetzen.
23. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
24. Die Schraube (E) und die Mutter einsetzen.
25. Die Schrauben (C) und (E) anziehen, bis die Köpfe knapp die Ausbuchtungen berühren.

WICHTIG:

Die Schrauben **NICHT** vollständig anziehen, da ansonsten die gusseisernen Ausbuchtungen abbrechen.

26. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) aufsetzen.
27. Prüfen, dass der Schmiernippel funktioniert.
28. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 540.

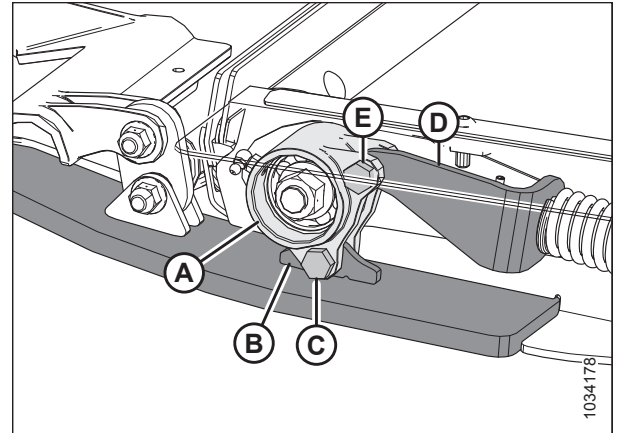


Abbildung 5.251: Spannrollenlager – linke Seite

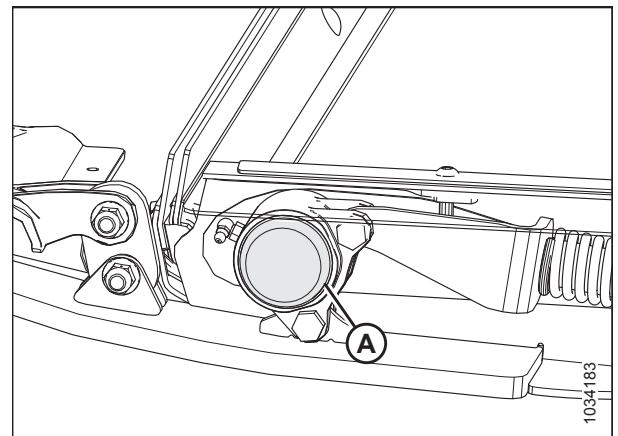


Abbildung 5.252: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

5.11 Herunterklappen der Wartungsklappe

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Mährescher starten, das Schneidwerk vollständig anheben und die Hubzylindersperren in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. An der Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben. Dies an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.

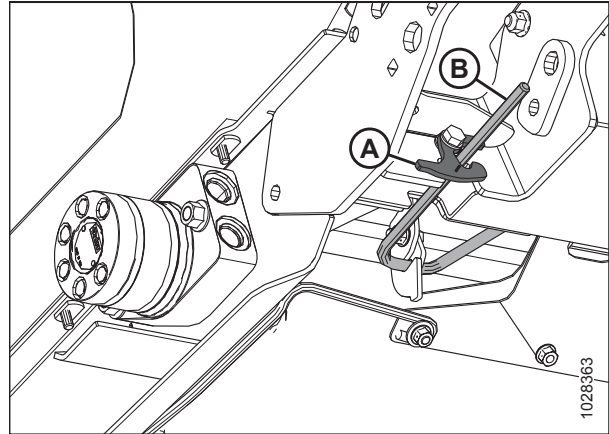


Abbildung 5.253: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

4. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

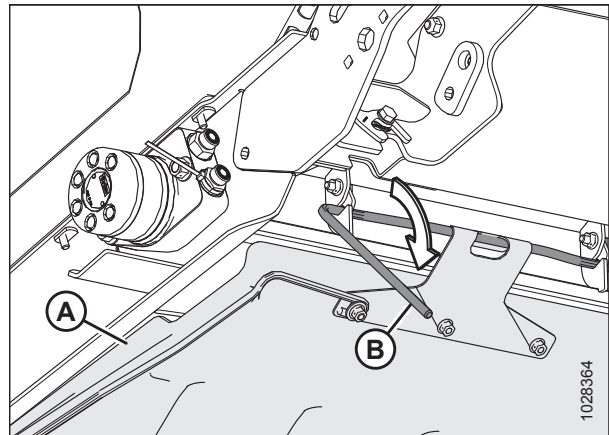


Abbildung 5.254: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

5. Die Wartungsklappe (A) herunterklappen.

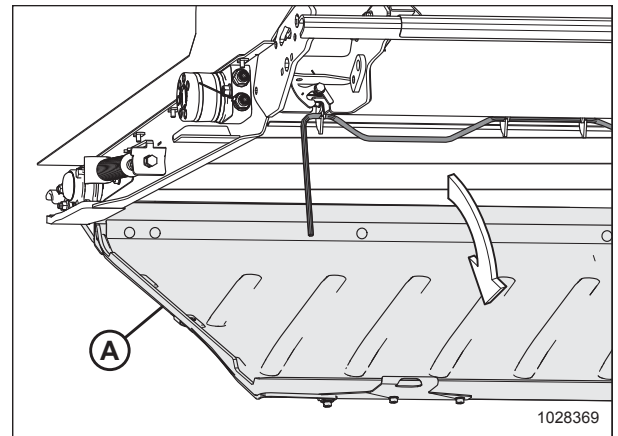


Abbildung 5.255: Wartungsklappe

5.12 Hochklappen der Wartungsklappe

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

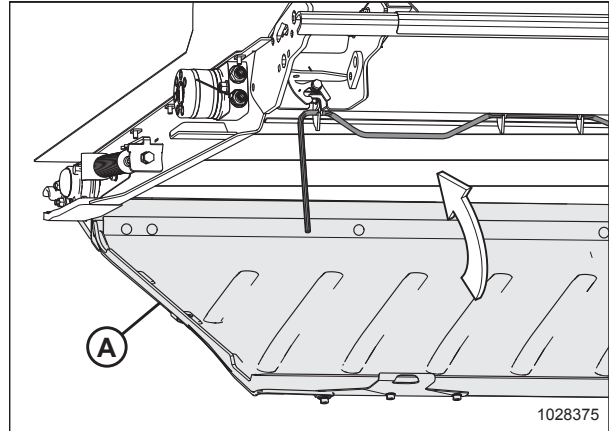


Abbildung 5.256: Wartungsklappe

2. Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

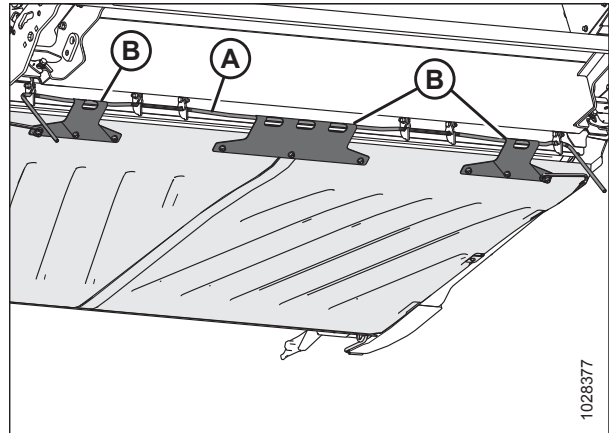


Abbildung 5.257: Unterseite der Wartungsplatte

3. Die Griffe (A) nach oben drücken und damit die Wartungsklappe verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) mit dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

4. Die Wartungsklappe an Ort und Stelle festhalten und die Klinken (C) drehen, um den Griff (A) zu verriegeln.

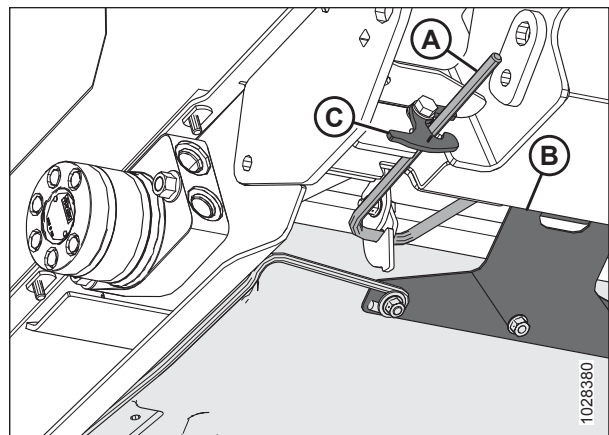


Abbildung 5.258: Unterseite der Wartungsplatte

5.13 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob Sicherungshaken links/rechts nicht eingerissen oder gebrochen sind.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Stützstreben in Stützstellung bringen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Sicherungshaken (A) (Unterseite Einzugsstragrahmen) wie abgebildet im Floatmodul sitzen.

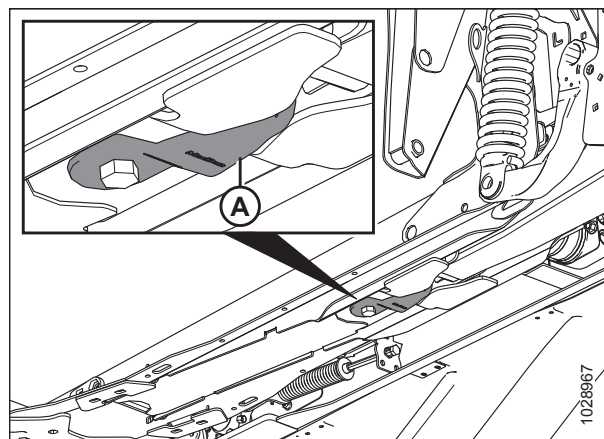


Abbildung 5.259: Tragrahmen – Ansicht von unten

- Unbeschädigter Sicherungshaken (A)
- Gebrochener Sicherungshaken (B)
- Gestreckter Sicherungshaken (nicht abgebildet)

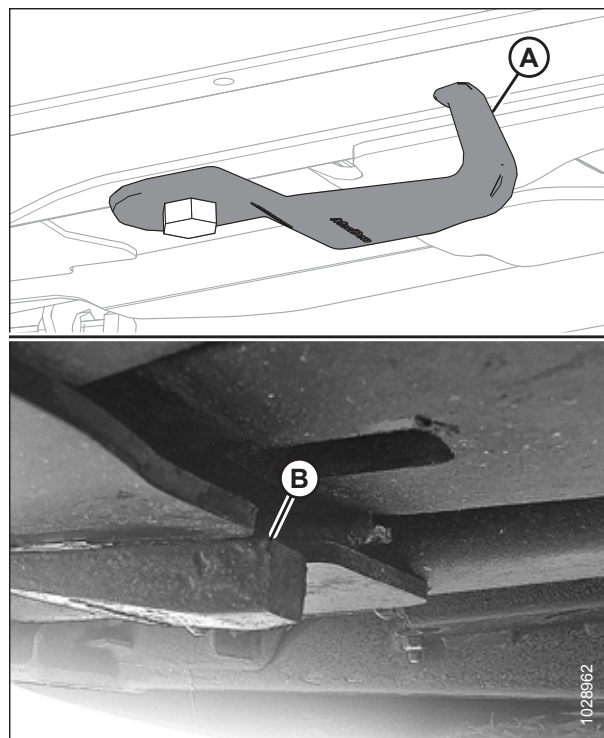


Abbildung 5.260: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) auszulösen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

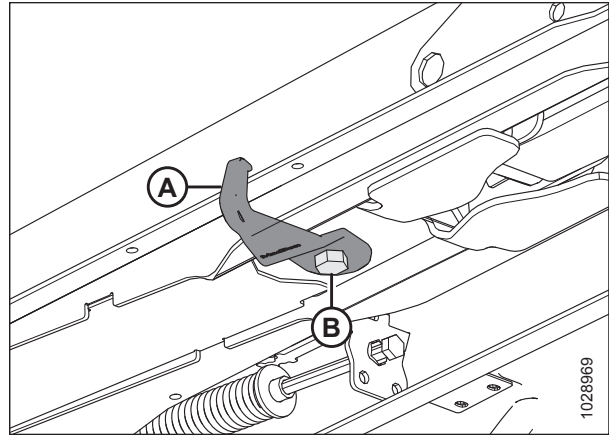


Abbildung 5.261: Ausgelöster Sicherungshaken

5.14 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM200

5.14.1 Ausbauen von Abstreifern

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
2. Die vier Schrauben und Muttern (A) entfernen, die den Abstreifer (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend den Abstreifer abnehmen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist der Abstreifer (B) nur mit zwei Schrauben oben befestigt.

3. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

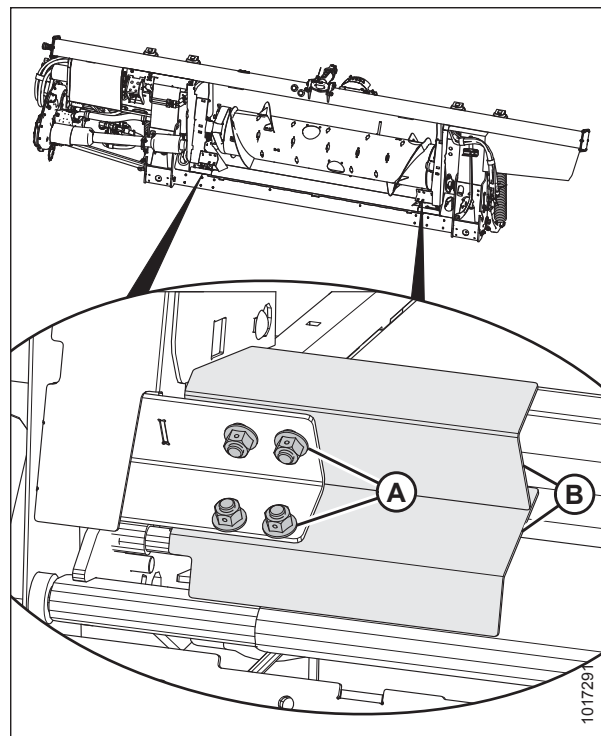


Abbildung 5.262: Abstreifer

5.14.2 Einbauen von Abstreifern

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
2. Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profillinenseite an der Rahmenecke anliegt.

BEACHTEN:

Falls die beiden unteren Schrauben zu schwierig einzusetzen sind, ist es auch ausreichend, den Abstreifer nur mit den zwei oberen Schrauben zu befestigen.

3. Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Die Muttern müssen in Richtung Mährescher zeigen.
4. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

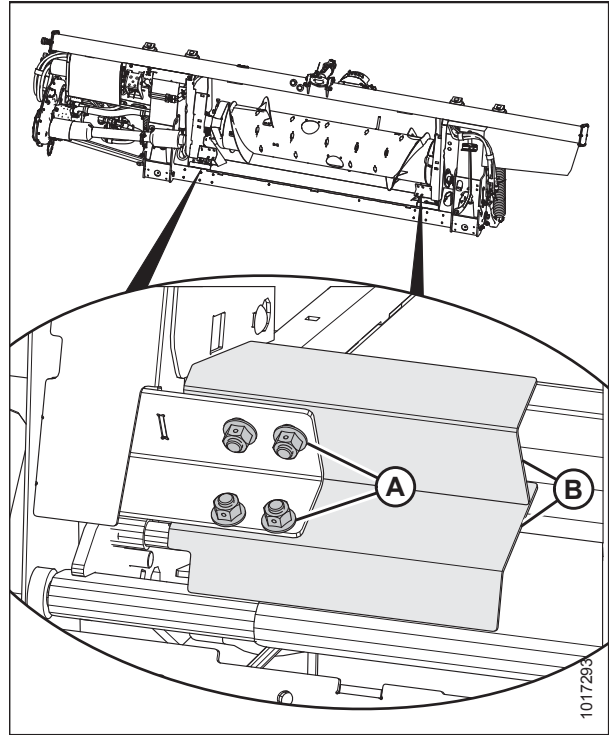


Abbildung 5.263: Abstreifer

5.14.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähreschern

Die Angaben in diesem Abschnitt gelten ausschließlich für New Holland CR Mährescher. Am New Holland CX Mährescher müssen die Abdeckungen am Schrägförderer abgenommen werden.

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
2. Die zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen, die die Schrägförderer-Abdeckung (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend die Abdeckung abnehmen.
3. Die neue Schrägförderer-Abdeckung (A) ansetzen und mit den Schrauben und Muttern (B) sichern (die Muttern müssen Richtung Mährescher zeigen). Die Muttern **NICHT** anziehen.

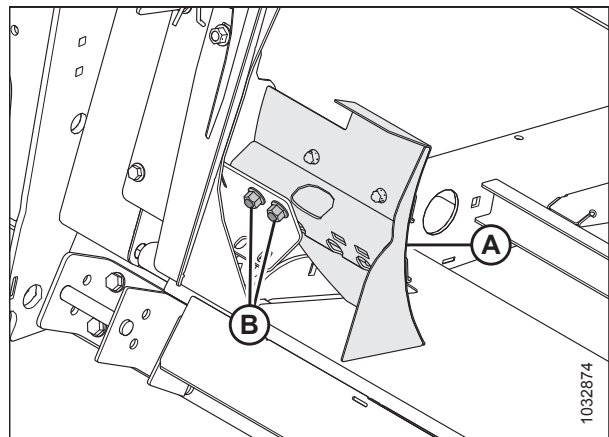


Abbildung 5.264: Abdeckung am Schrägförderer

4. Die Abdeckung (A) so einstellen, dass zwischen Bodenblech und Abdeckung 4–6 mm ($5/32$ – $1/4$ Zoll) Abstand (C) bleibt.
5. Die Schraubenmutter (B) festziehen.
6. Den Vorgang an der gegenüberliegenden Abdeckung wiederholen.
7. Das Schneidwerk an den Mähdrescher ankuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Kapitel *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329*.
8. Nachdem das Schneidwerk an den Mähdrescher angekuppelt ist, den Neigungszyylinder vollständig ausfahren und den Abstand zwischen Abdeckung und Bodenblech prüfen. Zwischen den beiden Teilen muss 4–6 mm ($5/32$ – $1/4$ Zoll) Abstand sein.

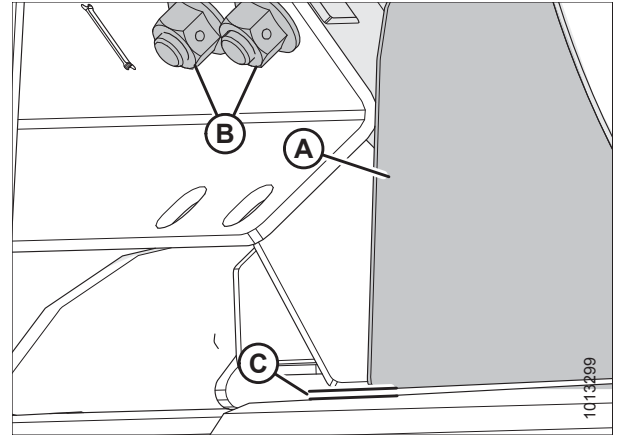


Abbildung 5.265: Abstand zwischen Bodenblech und Abdeckung

5.15 Schneidwerk-Seitenbänder

Auf dem Schneidwerk laufen zwei Seitenbänder. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstromele des Floatmoduls. Die Seitenbänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

5.15.1 Ausbauen der Seitenbänder

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
7. Das Seitenband bewegen, bis die Trennstelle im Arbeitsbereich ist.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Spannung des Seitenbandes lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung, Seite 566*.
10. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
11. Die Schrauben (C), Überbrückungslasche (D) und Schraubenmutter an der Vorderseite der Trennstelle entfernen.
12. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

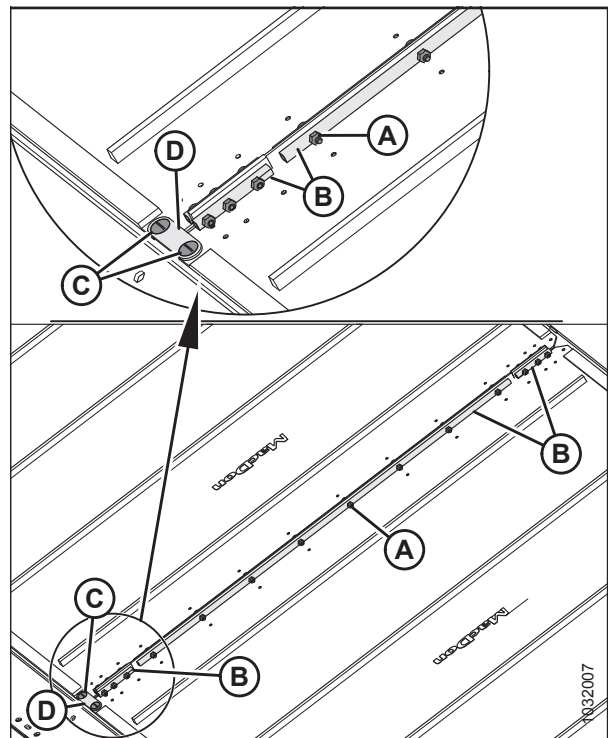


Abbildung 5.266: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

5.15.2 Einbauen der Seitenbänder



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
7. Auf die Unterseite der Bandführungen und auf die Bandfläche, die die Abdichtung zum Messerbalken hin bildet, Talkum, Babypuder oder eine Schmiermittelmischung aus Talkum und Grafit auf die Bandfläche auftragen.
8. Das Seitenband innen an der Antriebsrollenseite stehend auf den Seitenband-Tragrahmen ziehen. Das Seitenband auf den Tragrahmen ziehen, während von der Seite Band nachgeschoben wird.
9. Das Seitenband einführen, bis es um die Antriebsrolle geführt werden kann.
10. Das gegenüberliegende Ende des Seitenbandes über die Rollen in den Tragrahmen einführen. Das Seitenband vollständig in den Tragrahmen einziehen.
11. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband eingebaut.

12. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.
13. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung, Seite 566*.
14. Mit dem Mähdreschermotor auf Standgas die Seitenbänder laufen lassen, damit das Talkum bzw. Talkum/Grafit-Schmiermittel mit den Seitenbandflächen, die die Abdichtung bilden, Kontakt hat und an ihnen haftet.

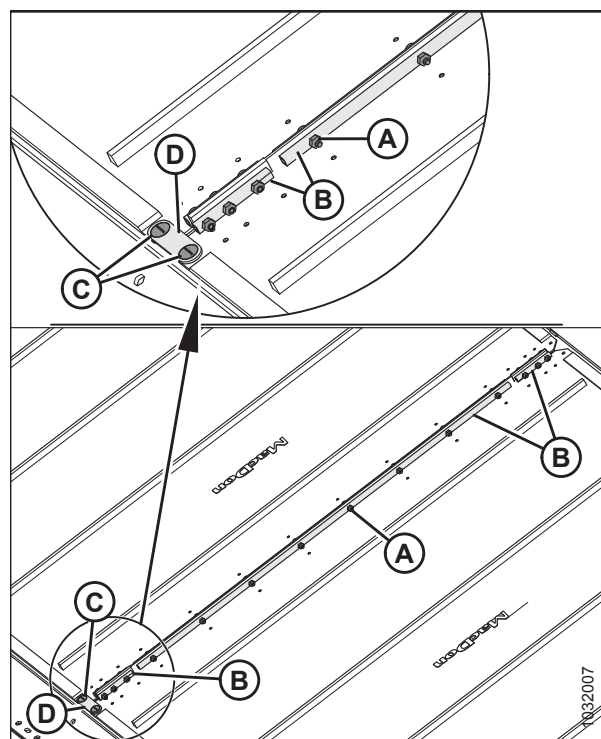


Abbildung 5.267: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Stützstreben in Stützstellung bringen.

Die Seitenbänder werden werkseitig gespannt und sollten **NICHT** nachgespannt werden müssen. Falls nachgestellt werden muss, nur so weit spannen, dass die Antriebsrolle gerade nicht durchrutscht und die Bänder unter dem Messerbalken nicht durchhängen.

1. Der Spannungsanzeigebalken (A) muss circa in der Mitte des Sichtfensters stehen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

2. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

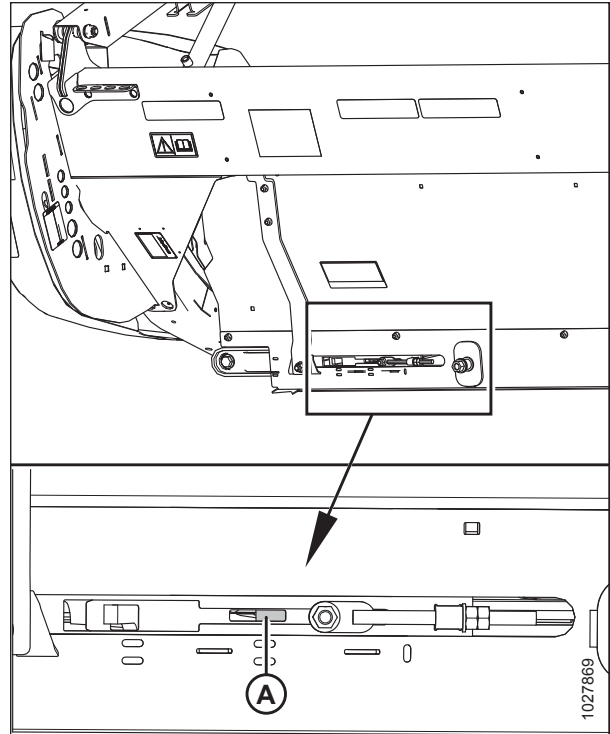


Abbildung 5.268: Spannvorrichtung links abgebildet – rechte Spannvorrichtung gegenüberliegend

6. Prüfen, ob die Bandführung (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Rille (A) der Antriebsrolle liegt.

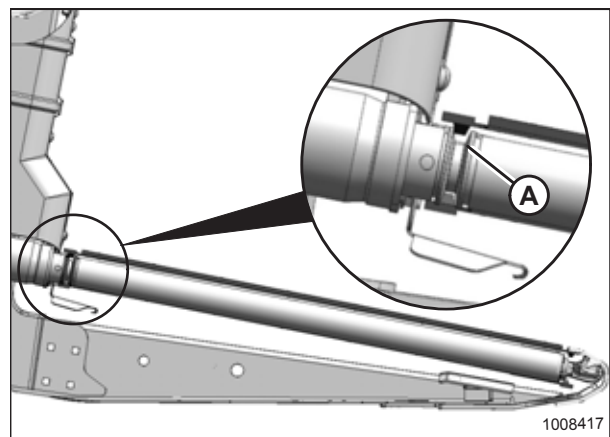


Abbildung 5.269: Antriebsrolle

- Prüfen, ob die Spannrolle (A) zwischen den Bandführungen (B) liegt.

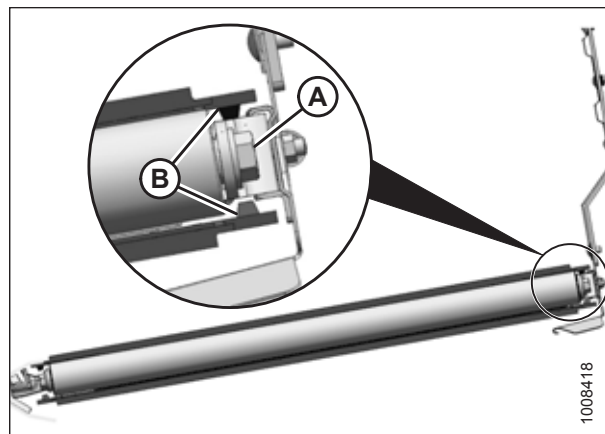


Abbildung 5.270: Spannrolle

WICHTIG:

Die Schraubenmutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

- Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Band zu lockern. So weit lockern, bis die Justierschraube anschlägt und keine weitere Verstellung mehr möglich ist.
- Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Band zu spannen. Wenn sich der Spannungsanzeigebalken (B) nach innen bewegt, bedeutet das, dass das Seitenband fester gespannt wird. Das Band spannen, bis der Spannungsanzeigebalken etwa in der Mitte des Sichtfensters steht.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Bandrollen und/oder Spannerkomponenten nicht frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeigebalken sichtbar ist.

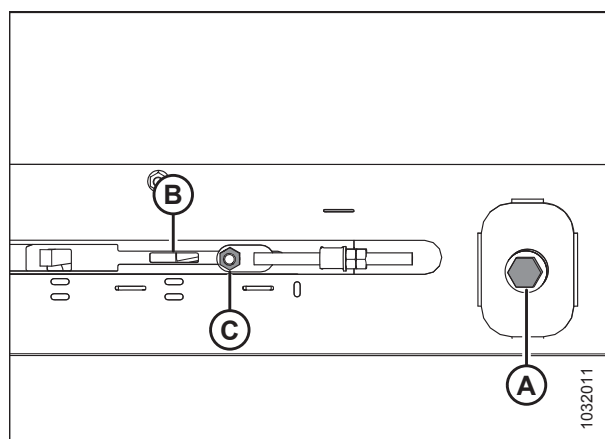


Abbildung 5.271: Spannvorrichtung links abgebildet – rechte Spannvorrichtung gegenüberliegend

5.15.4 Einstellen der Seitenbandführung

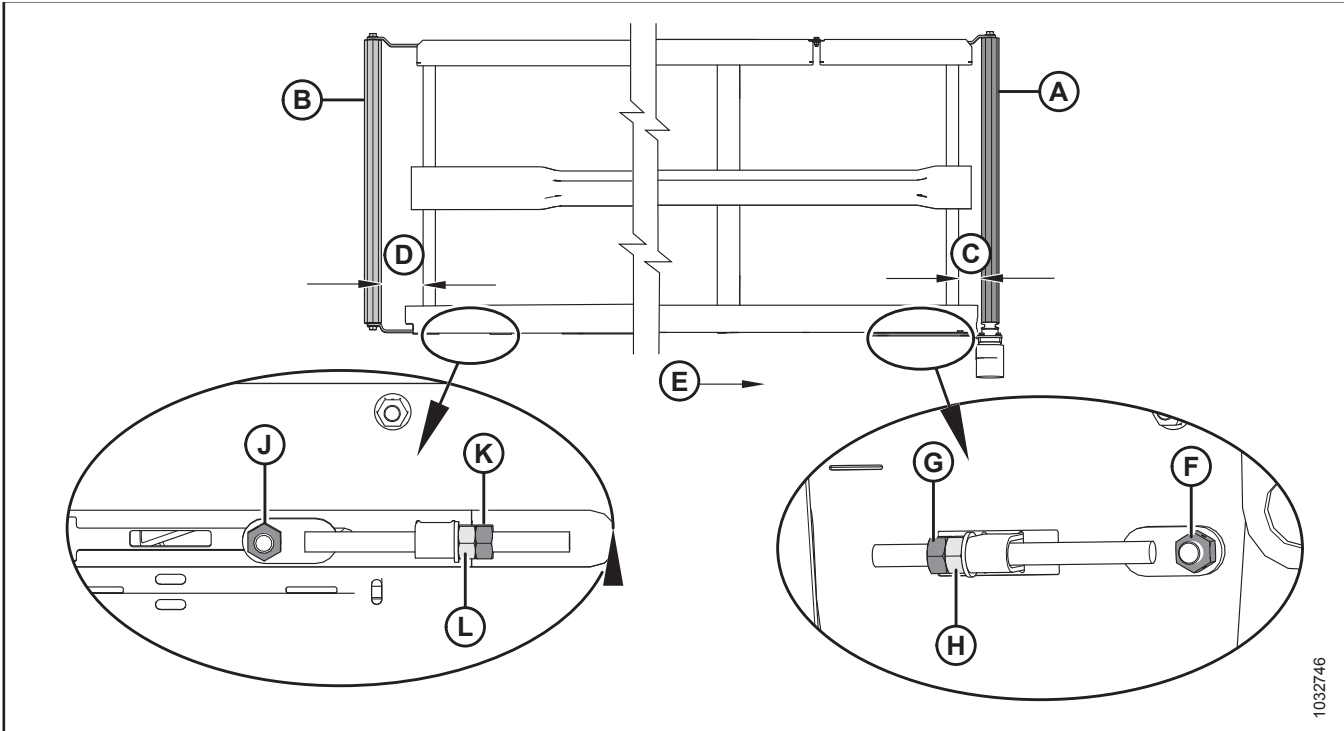
Die Spurführung der Seitenbänder wird durch Verstellen der Antriebs- und Spannrollen angepasst.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen dieser Anleitung ist der linke Bandtragrahmen zu sehen, rechter Rahmen gegenüberliegend.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.



1032746

Abbildung 5.272: Einstellungen für die Seitenband-Spurführung

- | | | |
|---------------------------------|-------------------------------|---|
| A – Antriebsrolle | B – Spannrolle | C – Einstellraum für Antriebsrolle |
| D – Einstellraum für Spannrolle | E – Bandlaufrichtung | F – Schraubenmutter Antriebsrollenseite |
| G – Kontermutter Antriebsrolle | H – Stellmutter Antriebsrolle | J – Schraubenmutter Spannrollenseite |
| K – Kontermutter Spannrolle | L – Stellmutter Spannrolle | |

1. In der nachstehenden Tabelle ist zusammengefasst, welche Rollen wie nachgestellt werden:

Tabelle 5.1 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung	Rolle	Einstellung	Vorgehensweise
Rückwärts	Antriebsrolle	C vergrößern	Stellmutter (H) anziehen.
Vorwärts	Antriebsrolle	C verkleinern	Stellmutter (H) lockern.
Rückwärts	Spannrolle	D vergrößern	Stellmutter (L) anziehen.
Vorwärts	Spannrolle	D verkleinern	Stellmutter (L) lockern.

2. Wie folgt vorgehen, um mit der Antriebsrolle (A) die Einstellung C (siehe Tabelle 5.1, Seite 568) nachzustellen:
 - a. Die Schraubenmutter (F) und die Kontermutter (G) lösen.
 - b. Stellmutter (H) drehen.
3. Wie folgt vorgehen, um mit der Spannrolle (B) die Einstellung D (siehe Tabelle 5.1, Seite 568) nachzustellen:
 - a. Schraubenmutter (J) und Kontermutter (K) lockern.
 - b. Stellmutter (L) drehen.

BEACHTEN:

Wenn das Seitenband nach der Rollenverstellung auf der Spannrollenseite nicht in der Spur läuft, steht die Antriebsrolle wahrscheinlich nicht senkrecht zum Tragrahmen. Die Antriebsrolle senkrecht stellen und dann die Spannrolle erneut nachstellen.

5.15.5 Wartung der Seitenbandrollen

Die Lager der Seitenbandrollen sind nicht schmierbar. Um größtmögliche Lebensdauer zu erzielen, sollte die äußere Dichtung nach je 200 Betriebsstunden (öfter bei häufigem Einsatz auf sandigen Böden) kontrolliert werden.

Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen

Wie folgt vorgehen, um mit einem Infrarotthermometer nach schadhafte Rollenlagern zu suchen:

1. Das Schneidwerk einschalten und die Seitenbänder ca. 3 Minuten laufen lassen.
2. Die Temperatur im Lager der Seitenbandrollen an jedem Rollenträger (A), (B) und (C) an jedem Tragrahmen kontrollieren. Die Lagertemperatur darf höchstens 44 °C (80 °F) über der Umgebungstemperatur liegen.

Die Rollenlagerungen ersetzen, deren Temperatur höher ist als empfohlen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:

- [Ersetzen von Spannrollenlagerung am Seitenband-Tragrahmen, Seite 571](#)
- [Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 576](#)

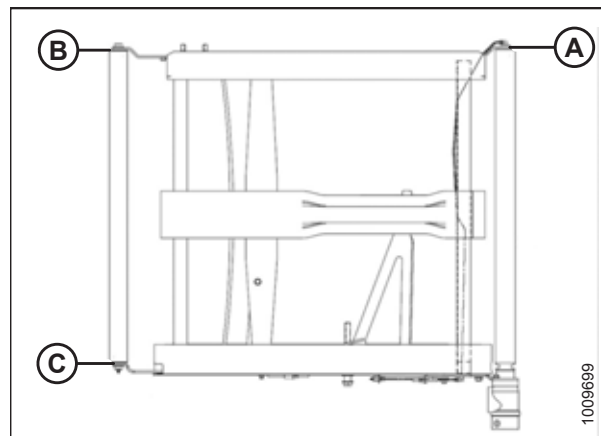


Abbildung 5.273: Rollenträger

Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss zugänglich ist (am besten am seitlichen Ende des Tragrahmens).
2. Den Motor starten.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
6. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

7. Zum Lockern des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie anschlägt und keine weitere Verstellung mehr möglich ist.

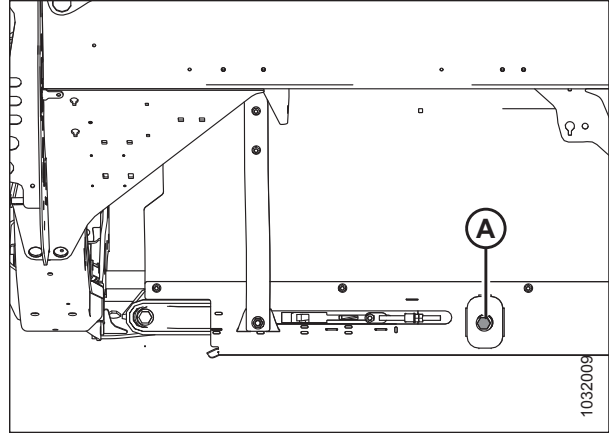


Abbildung 5.274: Spannvorrichtung – linke Seite

8. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
9. Die Schrauben (C), Überbrückungslasche (D) und Schraubenmuttern an der Vorderseite der Trennstelle entfernen.
10. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

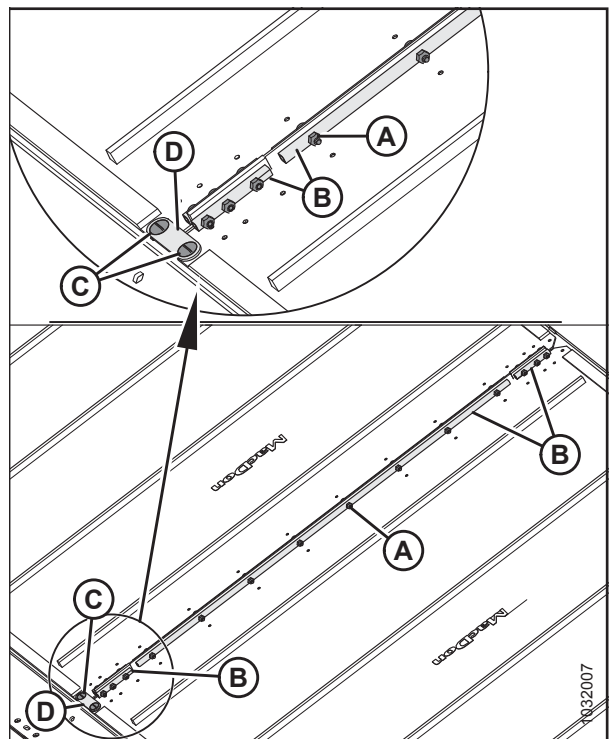


Abbildung 5.275: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

11. An der Rückseite der Spannrolle die Schraube (A) und die Unterlegscheibe entfernen.
12. An der Vorderseite der Spannrolle die Schraube (B) und die Unterlegscheibe entfernen.
13. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

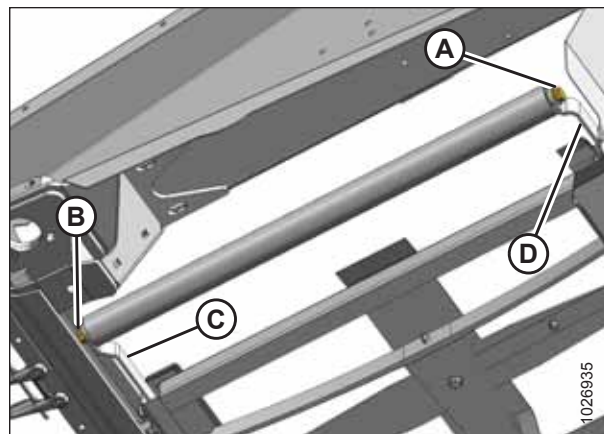


Abbildung 5.276: Spannrolle

Ersetzen von Spannrollenlagerung am Seitenband-Tragrahmen

1. Die Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 569*.
2. Die Spannrolle (A) in einen Schraubstock klemmen. Vorher die Rolle mit Tuch einwickeln, damit sie nicht beschädigt wird.
3. Einen Gleithammer verwenden, um die Lagerbaugruppe (B) und die Dichtung (C) von der Rolle zu entfernen.

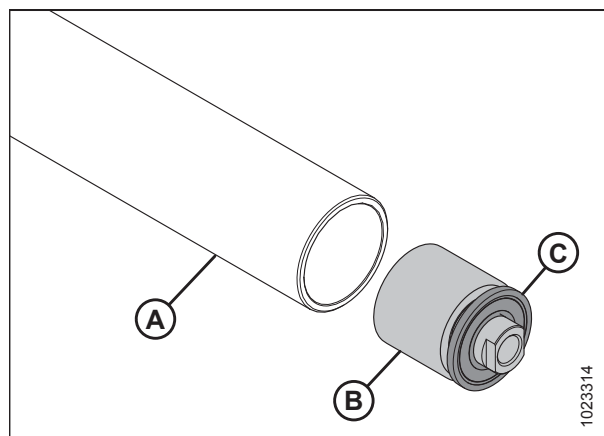


Abbildung 5.277: Spannrollenlager mit Abdichtung

WICHTIG:

Stellen Sie die Rolle beim Einbau des neuen Lagers **NICHT** direkt auf dem Boden ab. Die Lagerbaugruppe (A) ragt über das Rollenrohr (B) hinaus. Wenn die Stirnseite auf dem Boden abgelegt wird, wird das Lager in das Rohr hineingedrückt.

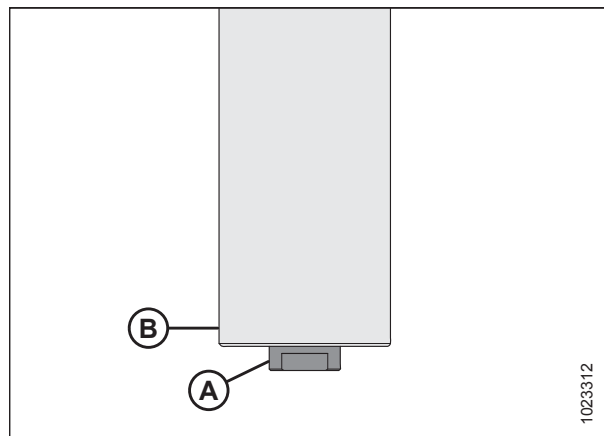


Abbildung 5.278: Spannrolle

4. Eine Vertiefung (A) in einen Holzklötz schneiden.
5. Die Stirnseite der Spannrolle (B) auf den Klotz setzen. Die herausstehende Lagerbaugruppe befindet sich in der Vertiefung (A).

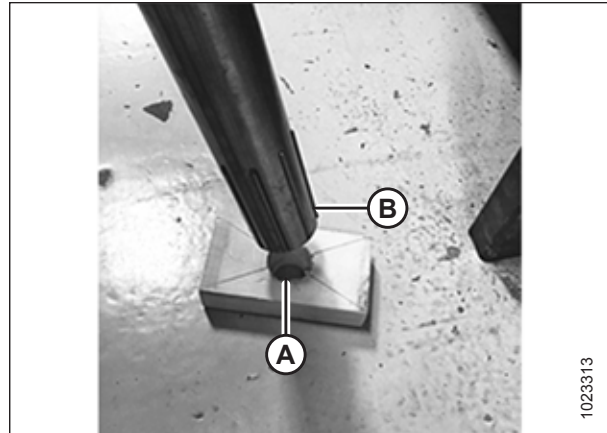


Abbildung 5.279: Spannrolle

6. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (C) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Pressen Sie vor dem Einbau der neuen Dichtung ca. 8 Pumpstöße Schmierfett in den mit (A) gekennzeichneten Bereich.

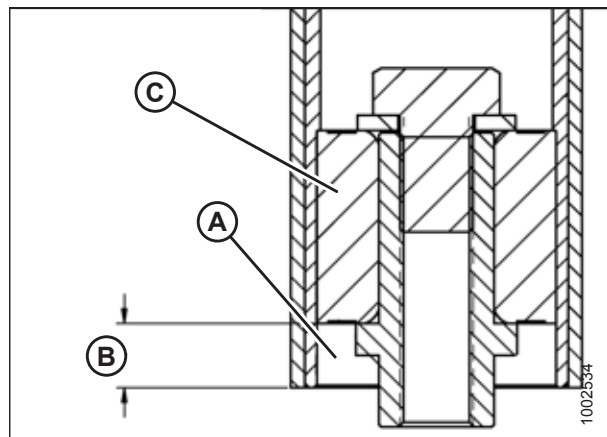


Abbildung 5.280: Lager der Spannrolle

7. Zum Einbauen der neuen Dichtung (A) den inneren und äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis die Dichtung 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Die Dichtung kann seitenunabhängig eingebaut werden.

8. Die Spannrolle wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 573*.

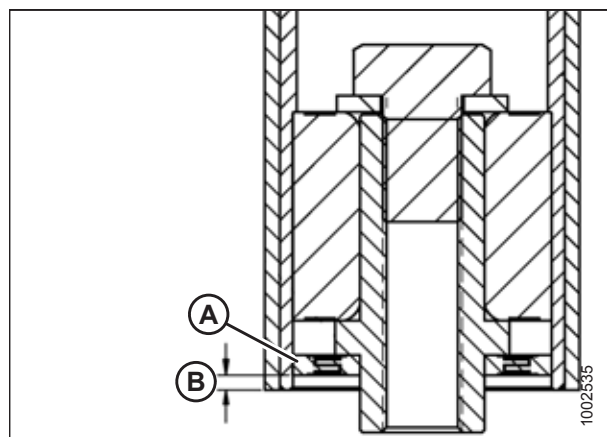


Abbildung 5.281: Lager der Spannrolle

Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

1. Die Spannrolle (A) zwischen den Spannrollenbügeln (B) einbauen und mit zwei Schrauben (C) und Unterlegscheiben sichern. Die Schrauben mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.

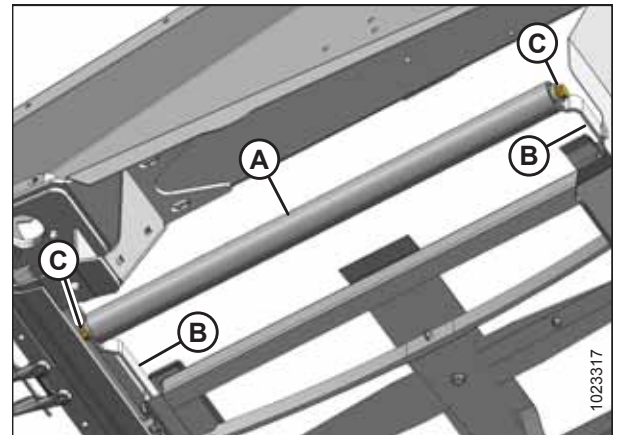


Abbildung 5.282: Spannrolle

2. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt in Richtung mittlere Öffnung) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband angebracht.

3. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

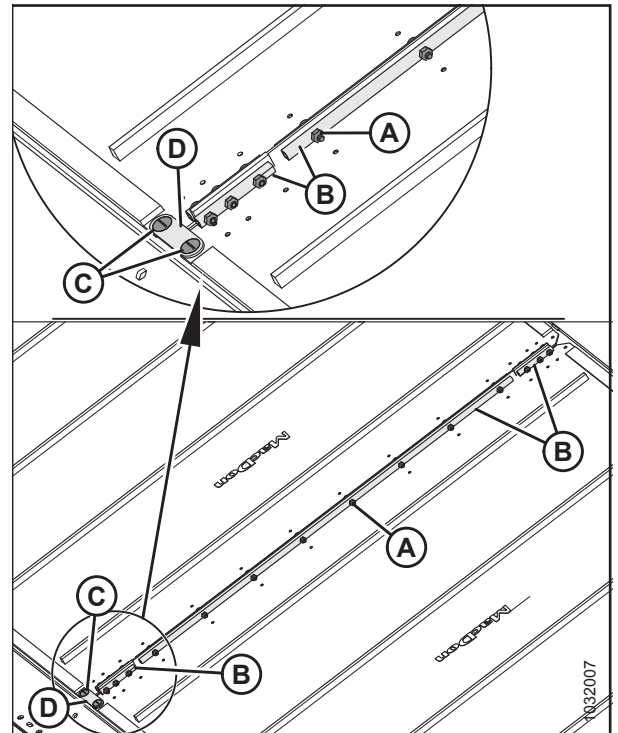


Abbildung 5.283: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

4. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung, Seite 566*.
5. Die Stützstreben für die Haspel und das Schneidwerk in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

6. Den Motor starten und das Schneidwerk und die Haspel absenken.
7. Die Maschine laufen lassen, um zu prüfen, ob die Spurführung des Seitenbandes stimmt. Wenn eine zusätzliche Einstellung erforderlich ist, siehe Abschnitt *5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung, Seite 566*.

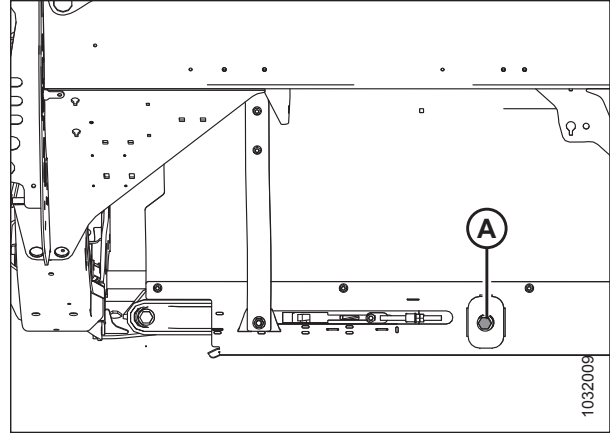


Abbildung 5.284: Seitenband-Spannvorrichtung

Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

! GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Wenn die Trennstelle des Seitenbandes nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis die Trennstelle zugänglich ist (am besten am seitlichen Ende des Tragrahmens).
2. Den Motor starten, das Schneidwerk anheben und die Haspel anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Zum Lockern des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie anschlägt und keine weitere Verstellung mehr möglich ist.

WICHTIG:

Die Schraubenmutter (B) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

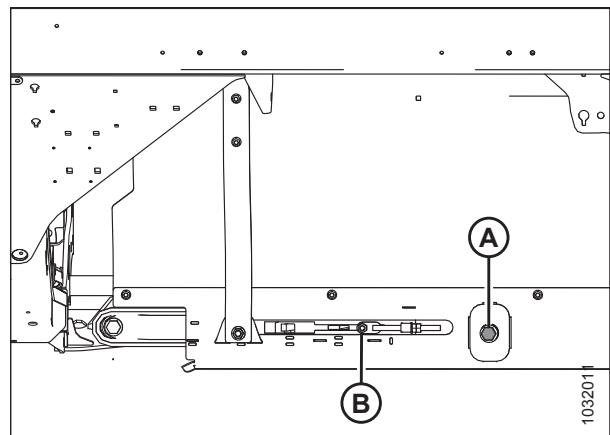


Abbildung 5.285: Seitenband-Spannvorrichtung

5. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
6. Die Schrauben (C), Überbrückungslasche (D) und Schraubenmutter an der Vorderseite der Trennstelle entfernen.
7. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

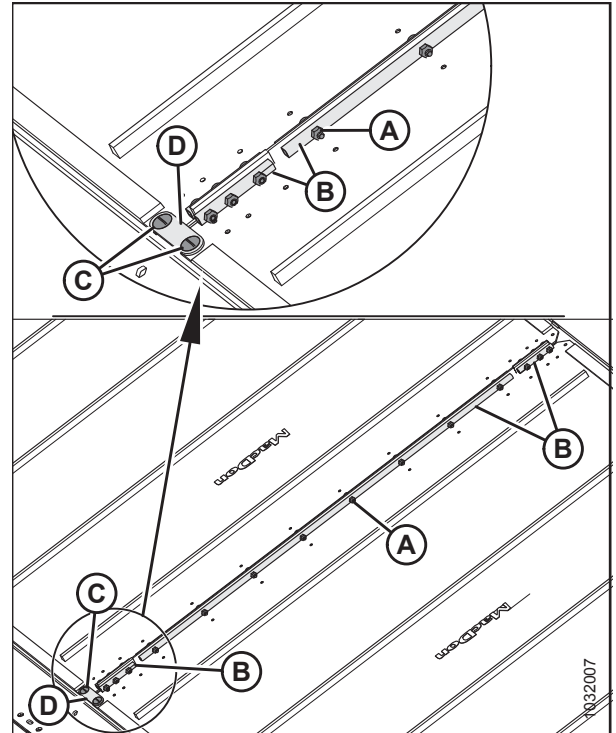


Abbildung 5.286: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

8. Die Madenschrauben zum Zugangsloch (A) drehen. Die beiden Madenschrauben entfernen, die den Motor an der Antriebsrolle befestigen.

BEACHTEN:

Die Madenschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

9. Die zwei Schrauben (B) lockern, mit denen der Motor am Antriebsrollenträger befestigt ist.

BEACHTEN:

Um die obere Schraube zu erreichen, muss möglicherweise die Kunststoffhaube (C) entfernt werden.

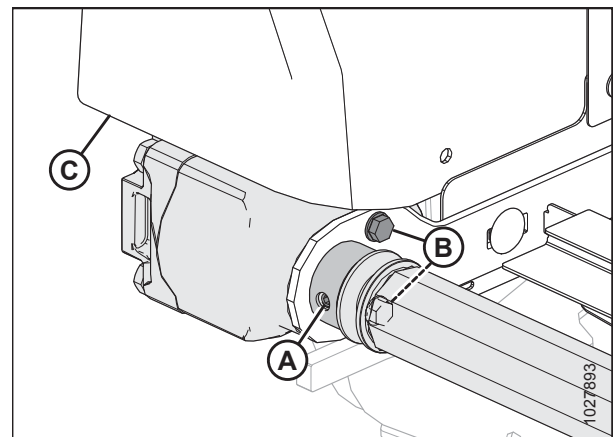


Abbildung 5.287: Antriebsrolle

BEACHTEN:

Möglicherweise müssen Sie zwischen Rolle und Rollenträger (A) etwas aufhebeln, damit sich die Rolle von der Welle löst.

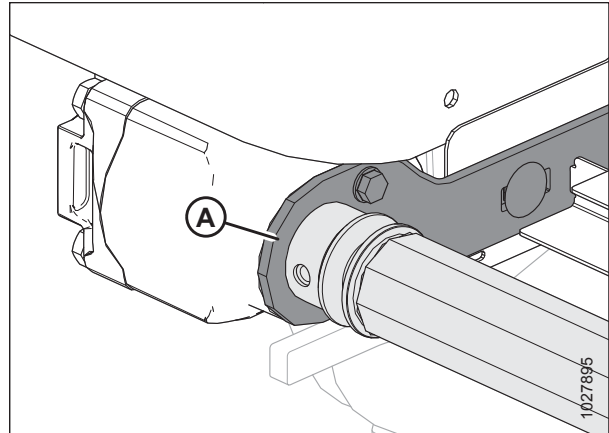


Abbildung 5.288: Antriebsrolle

10. Die beiden Schrauben (A) lösen, mit denen der Rollenträger (B) befestigt ist.
11. Schraube (C) und die Unterlegscheibe entfernen, mit denen die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle am Rollenträger (B) befestigt ist.
12. Antriebsrolle (D) herausnehmen.

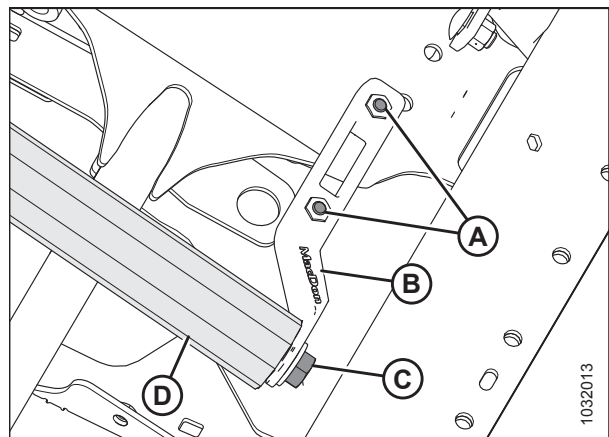


Abbildung 5.289: Antriebsrolle

Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 574](#).

2. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) am Gewindeschaft (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
3. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

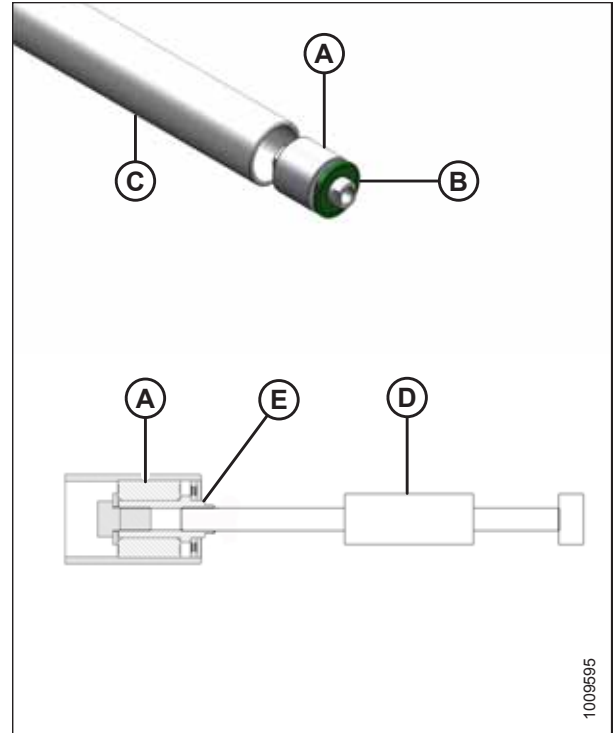


Abbildung 5.290: Rollenlager

4. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Lauftring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
5. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Welche Fettspezifikationen zu beachten sind, ist auf der hinteren Umschlaginnenseite zusammengefasst.
6. Die neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
7. Die Dichtung (C) mit einem Steckschlüssel geeigneter Größe in die Rolle klopfen. Die Unterlegscheibe und die Lagerbaugruppe (A) einklopfen, bis die Dichtung 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (D) Abstand zur Rohrkante hat.

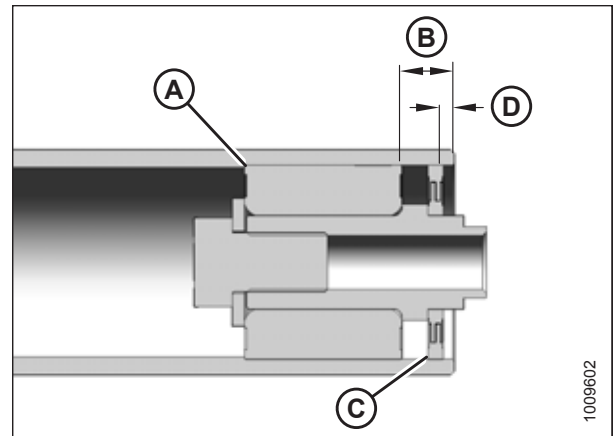


Abbildung 5.291: Rollenlager

Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

1. Die Antriebsrolle (A) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
2. Die Antriebsrolle mit Unterlegscheibe und Schraube (B) sichern.
3. Die Schrauben (C) am Rollenträger festziehen.
4. Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
5. Die Motorwelle einfetten und in die Antriebsrolle (A) einsetzen.

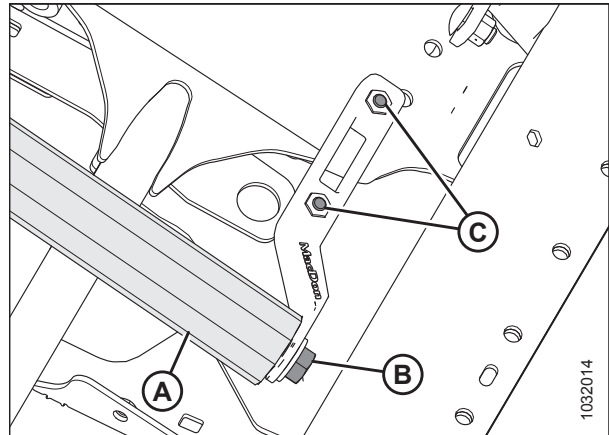


Abbildung 5.292: Antriebsrolle

6. Den Motor mit zwei Schrauben (B) am Rollenträger sichern. Mit 27 Nm (20 lbf•ft) festziehen.
7. Nachprüfen, ob der Motor vollständig auf die Rolle gerutscht ist und ob Rolle und Motor in einer Linie stehen.
8. Die beiden Madenschrauben (nicht abgebildet) durch das Zugangsloch (A) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder montieren, falls diese vorher ausgebaut wurde.

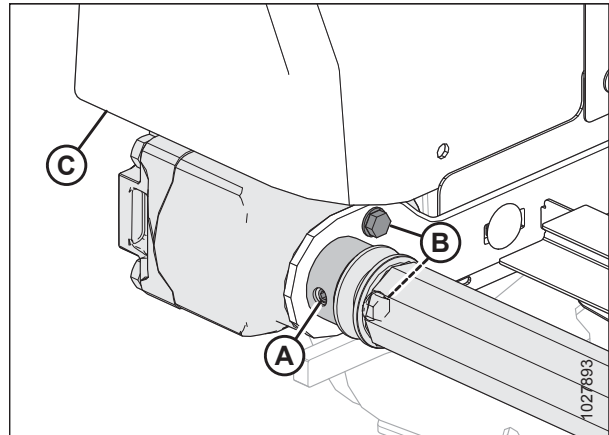


Abbildung 5.293: Antriebsrolle

9. Das Band über die Antriebsrolle ziehen und die Band-Enden mit den Verbindungsschienen (B), den Schrauben (A) (Schraubenköpfe zeigen Richtung Öffnung in Mitte) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband eingebaut.

10. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

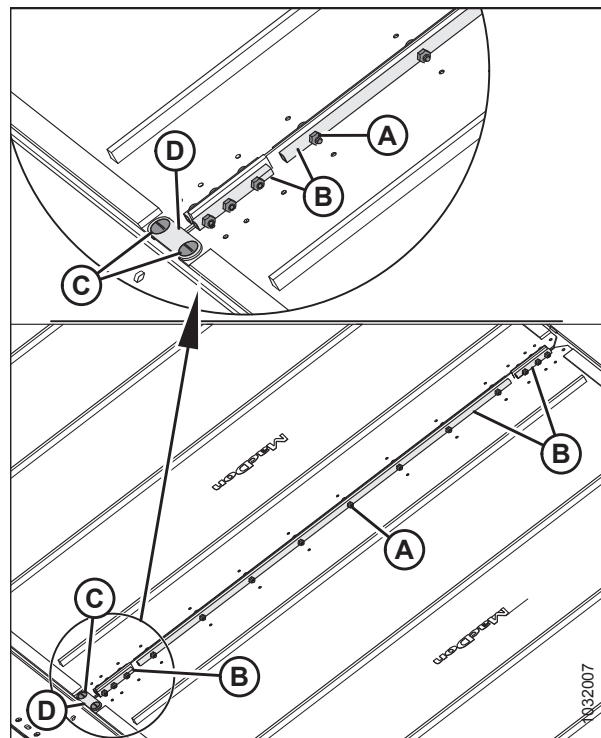


Abbildung 5.294: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

11. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.15.3 Nachstellen der Seitenbandspannung, Seite 566](#).
12. Die Sicherheitsstützen für die Haspel und das Schneidwerk in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34](#).



GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

13. Den Motor starten und das Schneidwerk und die Haspel absenken.
14. Die Maschine laufen lassen, um zu prüfen, ob die Spurführung des Seitenbandes korrekt ist. Wenn eine zusätzliche Einstellung erforderlich ist, siehe Abschnitt [5.15.4 Einstellen der Seitenbandführung, Seite 567](#).

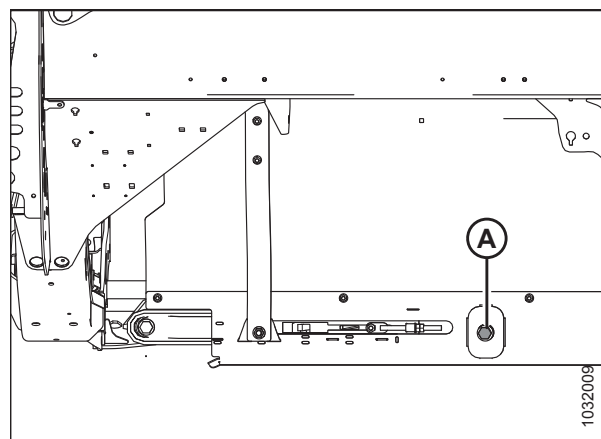


Abbildung 5.295: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite

5.16 Haspel

Die Haspel verfügt über eine speziell geformte Kurvenbahn, die es den Fingern ermöglicht, unter liegendes Erntegut zu gelangen und es anzuheben, bevor es geschnitten wird.

VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor **Wartungsarbeiten an der Maschine und vor dem Öffnen von Antriebsabdeckungen im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt 5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 425**

5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Durch den Mindestabstand zwischen den Haspelfinger und dem Messerbalken ist sichergestellt, dass die Haspelfinger während des Betriebs nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Vor dem Feldeinsatz muss aber möglicherweise nachgestellt werden.

Wie groß der Abstand (A) zwischen den Haspelfingern und den Messerfingern / dem Messerbalken sein muss, ist in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

Tabelle 5.2 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern/Messerbalken – zweiteilige Haspel

Schneidwerk	Abschlussbleche	An Knickpunkten
FD230	20 mm (0,80 Zoll)	45 mm (1,77 Zoll)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

Tabelle 5.3 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern/Messerbalken – dreiteilige Haspel

Schneidwerk	Äußere Abschlussbleche	Neben mittleren Haspelarmen
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

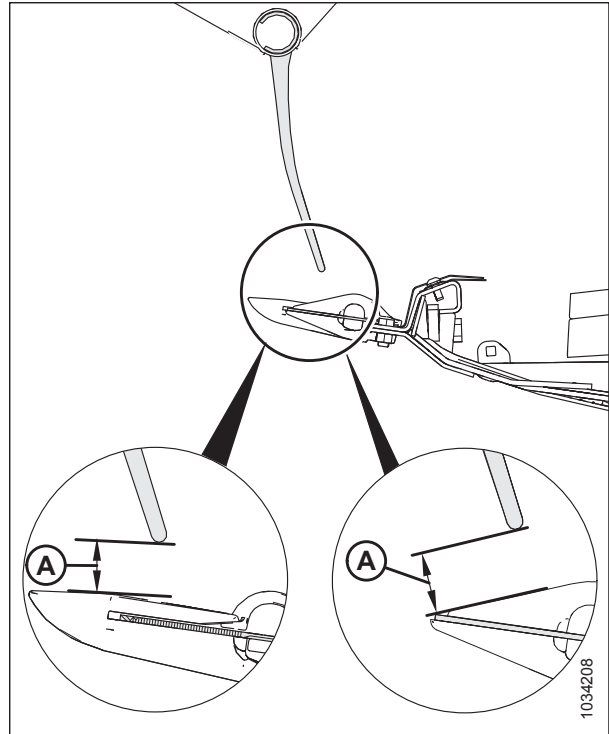


Abbildung 5.296: Fingerabstand

Messen des Haspelabstands

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Haspel so verstellen, dass die Ziffer 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

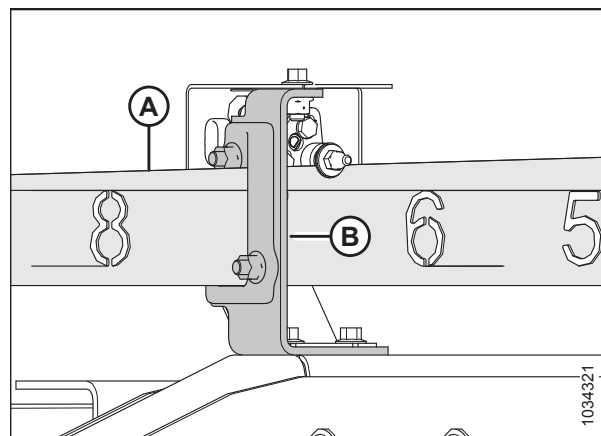


Abbildung 5.297: Horizontalstellung

4. Zwei 254 mm (10 Zoll) starke Klötze (A) knapp innerhalb der Seitenflügel-Knickpunkte unter den Messerbalken stellen.

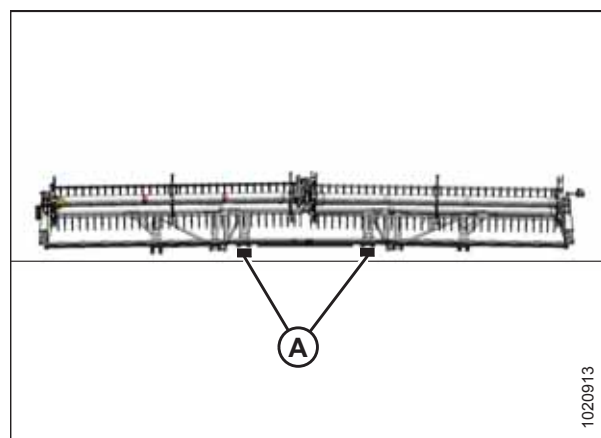


Abbildung 5.298: FlexDraper®
– Unterstellpunkte für Holzklötze

5. Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung ENTRIEGELT drücken.
6. Das Schneidwerk vollständig absenken, damit die Seitenflügel nach unten hängen („Mundwinkel ganz unten“).

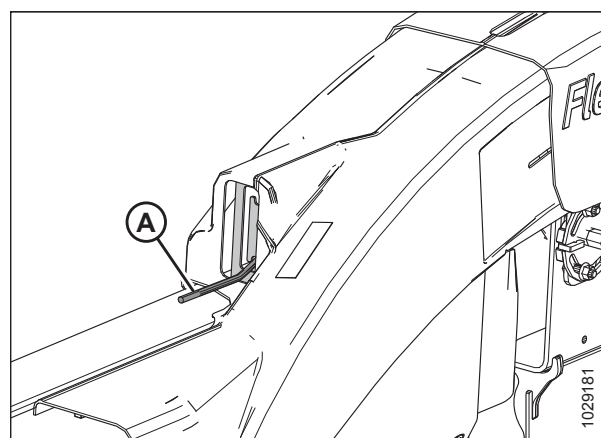


Abbildung 5.299: Seitenflügel ENTRIEGELT

7. An den Seitenenden jeder Haspel den Abstand (A) messen. Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580*.

Angaben zu Messstellen, siehe:

- Abbildung 5.302, Seite 583 – zweiteilige Haspel
- Abbildung 5.303, Seite 583 – dreiteilige Haspel

8. Den Haspelabstand ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen des Haspelabstands, Seite 583*.

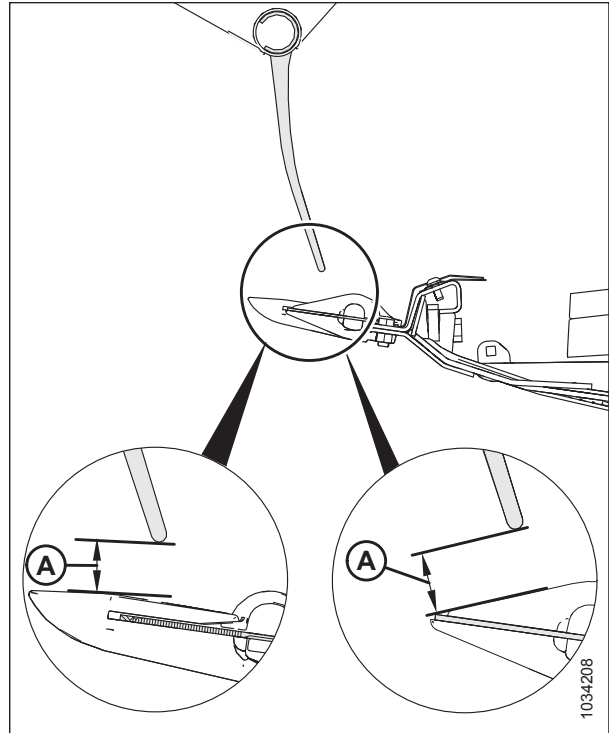


Abbildung 5.300: Abstandsmessung Fingerspitze auf Messerfinger

Messstellen an zweiteiliger Haspel (A): Beide Haspel-Außenseiten (4 Messstellen).

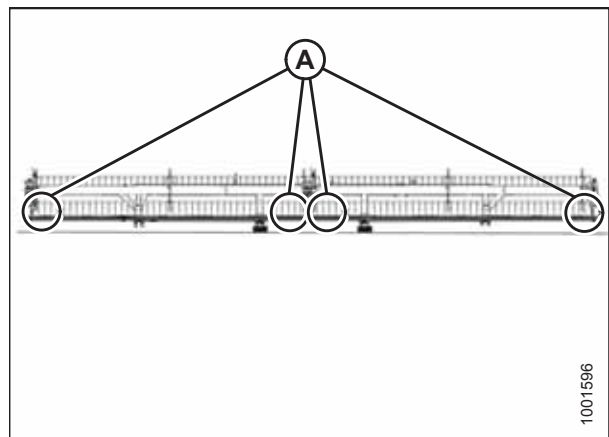


Abbildung 5.301: Messstellen an zweigeteilter Haspel

Messstellen an FlexDraper®-Schneidwerk (A): Haspel-Außenseiten und beide Knickpunkte (4 Messstellen).

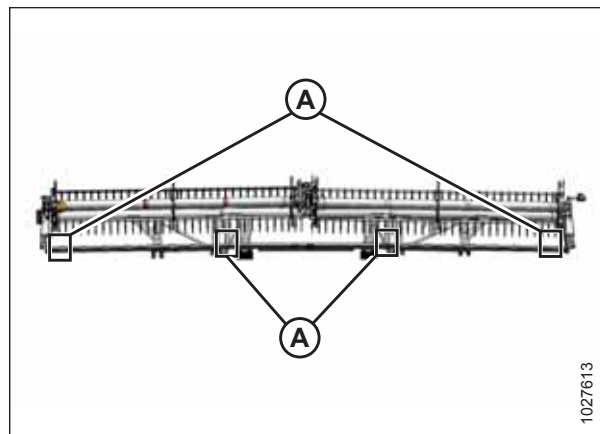


Abbildung 5.302: Messstellen an FlexDraper®-Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel

Messstellen an dreiteiliger Haspel (A): Jeweils beide Seiten der drei Haspeln (6 Messstellen).

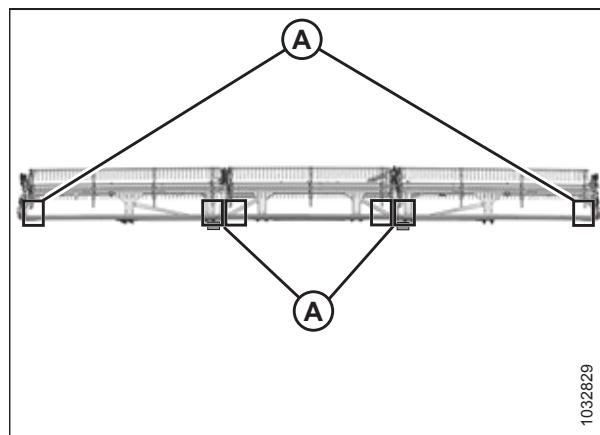


Abbildung 5.303: Messstellen an FlexDraper®-Schneidwerk mit dreiteiliger Haspel

Einstellen des Haspelabstands

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand an den Haspel-Außenseiten einzustellen:

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Die Schraube (A) lösen.
3. Den Hydraulikkolben (B) wie erforderlich einstellen:
 - Um den Abstand zum Messerbalken zu vergrößern, den Hydraulikkolben (B) aus dem Gabelkopf herausdrehen (Haspel höher).
 - Um den Abstand zum Messerbalken zu verkleinern, den Hydraulikkolben (B) in den Gabelkopf hineindrehen (Haspel niedriger).
4. Die Schraube (A) festziehen.
5. Dies an der gegenüberliegenden Schneidwerksseite wiederholen.

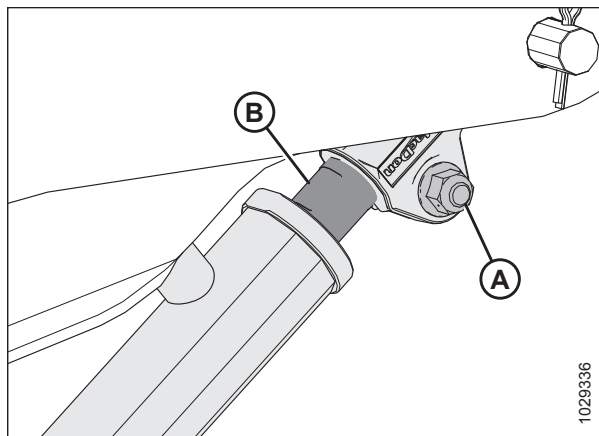


Abbildung 5.304: Zylinder äußerer Haspelarm

Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand an den Haspel-Innenseiten einzustellen:

6. Die Schrauben (A) lösen.
7. Die Hydraulikkolben (B) wie erforderlich einstellen:

WICHTIG:
Beide Hydraulikkolben müssen auf das gleiche Maß eingestellt werden.

 - Um den Abstand zum Messerbalken zu vergrößern, die Hydraulikkolben (B) jeweils aus dem Gabelkopf herausdrehen (Haspel höher).
 - Um den Abstand zum Messerbalken zu verkleinern, die Hydraulikkolben (B) jeweils in den Gabelkopf hineindrehen (Haspel niedriger).

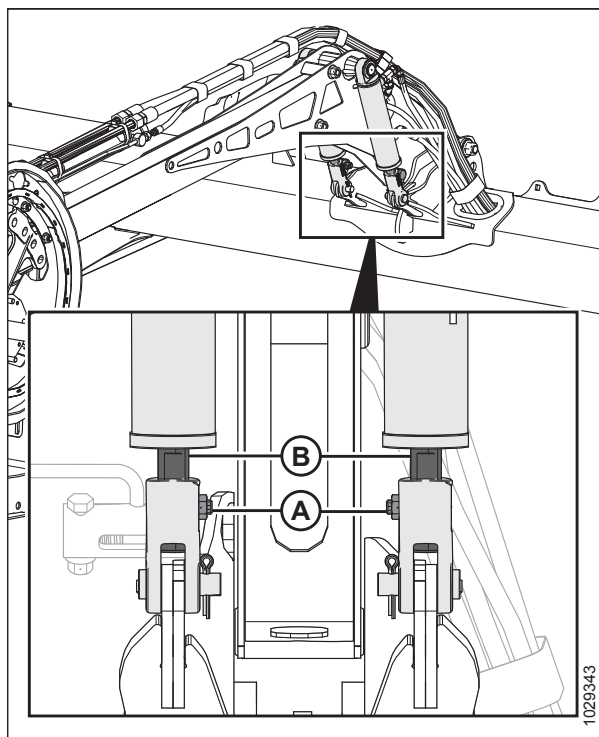


Abbildung 5.305: Zylinder mittlerer Haspelarm

8. Darauf achten, dass das Maß (A) an beiden Zylindern gleich ist.
9. Beide Lagerbolzen (B) müssen so fest sitzen, dass sie nicht von Hand gedreht werden können. Wenn einer der Lagerbolzen gedreht werden kann, dann den Hydraulikkolben entsprechend nachstellen.
10. Die Schrauben (C) festziehen.

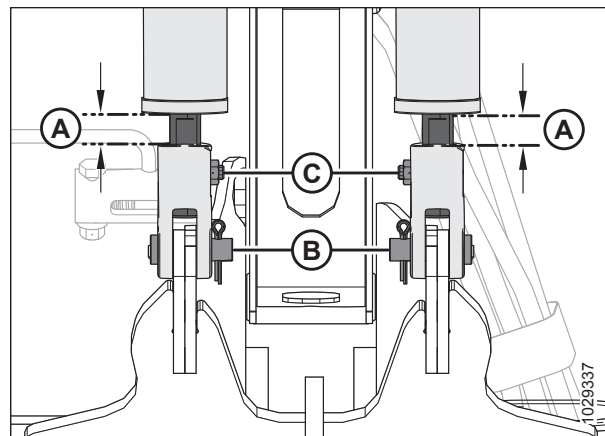


Abbildung 5.306: Zylinder mittlerer Haspelarm

11. Wenn erforderlich, die Vorgehensweise bei Einstellarbeiten wiederholen.
12. Die Haspel nach hinten schieben, um sicherzustellen, dass die Stahlhaspelfinger die Abdeckungen nicht berühren.
13. Wenn sie berührt werden, die Haspel höher stellen, um in allen Horizontalstellungen ausreichend Abstand zu sicherzustellen. Wenn die Finger auch nach Nachstellen der Haspel die Abdeckung berühren, die Stahlhaspelfinger kürzen, um ausreichend Abstand zu erhalten.
14. Während des Arbeitsbetriebs regelmäßig auf Kontaktanzeichen prüfen und den Abstand nach Bedarf anpassen.

5.16.2 Haspelvorspannung

Die Haspel ist ab Werk so eingestellt, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), um einen Ausgleich zu Verformungskräften an der Haspel zu schaffen.

Einstellen der Haspelvorspannung



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Haspel über dem Messerbalken positionieren (Stellung 4 bis 5 auf der Horizontalstellung-Anzeige [A]), um in allen Haspel-Horizontalstellungen ausreichend Abstand sicherzustellen. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
2. Von jeder Haspel an jedem Haspelscheibenanschluss die Abstandsmaße aufschreiben.

BEACHTEN:

Das Vorspannungsprofil messen, bevor die Haspel bei den Wartungsarbeiten auseinander gebaut wird. So ist sichergestellt, dass beim Zusammenbau das gleiche Profil erzeugt wird.

3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

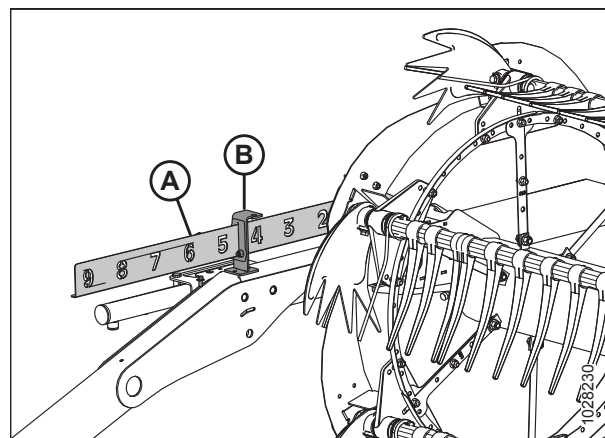


Abbildung 5.307: Horizontalstellung-Anzeige

4. Mit der Haspelscheibe beginnen, die der Schneidwerkmitte am nächsten ist. Dann nach außen arbeiten. Wie folgt vorgehen, um das Haspelprofil einzustellen:
 - a. Die Schrauben (A) entfernen.
 - b. Die Schraube (B) lösen und durch Verschieben des Halters (C) das gewünschte Abstandsmaß zwischen Fingerträger und Messerbalken herstellen.

BEACHTEN:

Zulassen, dass die Fingerträger sich natürlich biegen, und die Befestigungselemente entsprechend positionieren.

- c. Die Schrauben (A) wieder in die ausgerichteten Löcher einsetzen und festziehen.

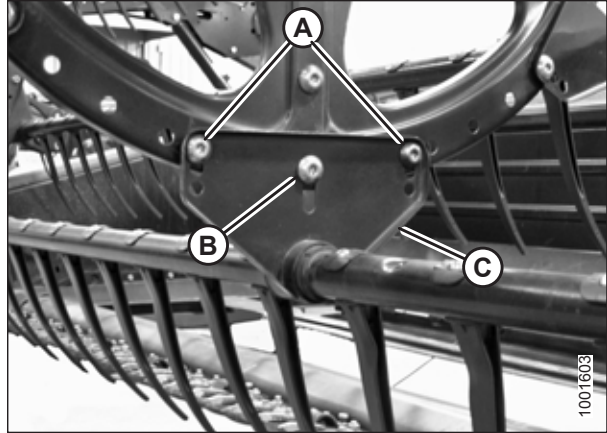


Abbildung 5.308: Mittlere Haspelscheibe

5.16.3 Zentrieren der Haspel

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel den Abstand (A) zwischen dem Fingerträger und dem Abschlussblech messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich. Wie Sie die Haspel zentrieren, entnehmen Sie der nachfolgenden Anleitung.

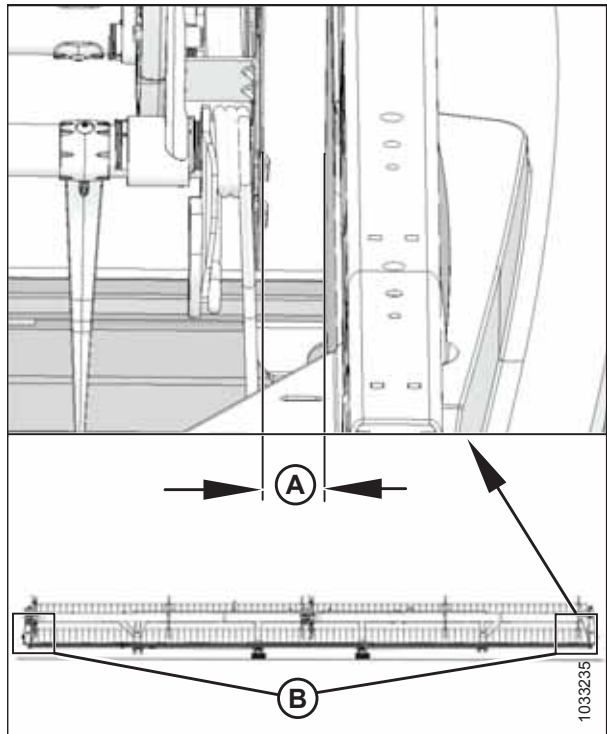


Abbildung 5.309: Zentrieren der Haspel

3. Am mittleren Haspelarm Schraube (A) an Strebe (B) lösen.
4. Die Vorderseite des Haspelarms (C) seitlich verschieben, bis die Haspel zentriert ist.
5. Die Schraube (A) mit 457 Nm (337 lbf•ft) festziehen.

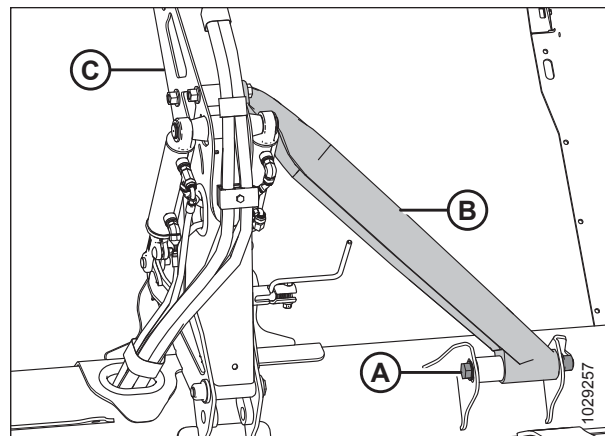


Abbildung 5.310: Mittlerer Haspelarm

5.16.4 Haspelfinger

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet, damit er und andere Komponenten nicht beschädigt werden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 590*.

6. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
7. Beschädigte Finger durchtrennen, damit sie vom Fingerträger abgenommen werden können.
8. Die Schrauben aus den bestehenden Fingern entfernen und diese beiseite schieben, um den Finger zu ersetzen, der in Schritt 7, [Seite 588](#) durchtrennt wurde (falls erforderlich, die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen).

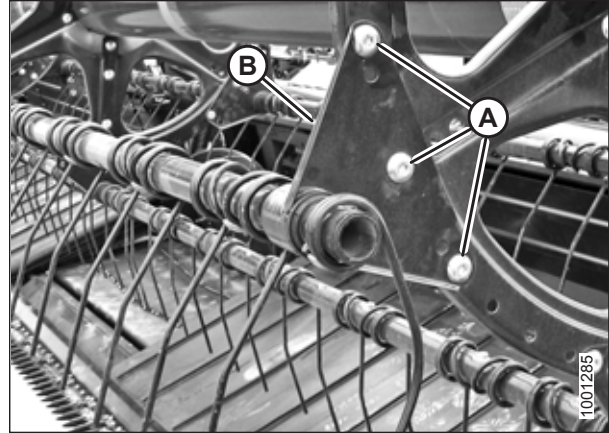


Abbildung 5.311: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Wie Sie vorgehen, um Haspelfinger auszubauen, lesen Sie im Abschnitt [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 587](#).

1. Den neuen Finger und das Fingerträgerblech (A) auf das Trägerrohr schieben.
2. Die Fingerträgerbuchsen einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 596](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

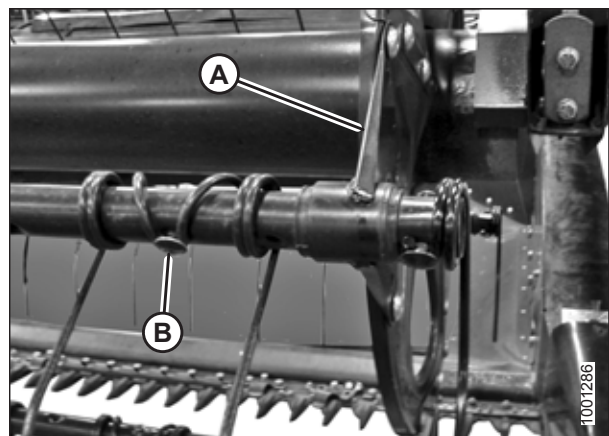


Abbildung 5.312: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP die Schraube (A) entfernen.

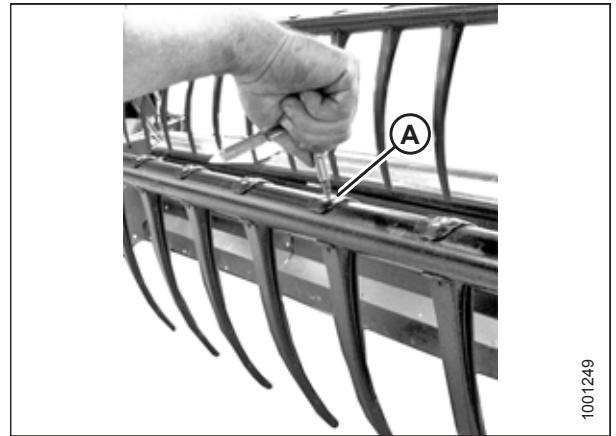


Abbildung 5.313: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

6. Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohrentfernen.



Abbildung 5.314: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 589.

1. Den neuen Finger an der Rückseite des Fingerträgers ansetzen. Den Steckzapfen unten am Finger in das Loch unten im Fingerträger stecken.
2. Den oberen Flansch wie abgebildet leicht anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.



Abbildung 5.315: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

1001246

WICHTIG:

Der Finger darf erst dann belastet werden, wenn die Befestigungsschraube **festgezogen** ist. Wenn die Befestigungsschraube nicht angezogen ist und der Finger belastet wird, bricht der Finger oder die Positionierungsstifte werden abgeschert.

3. Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf·in) festziehen.

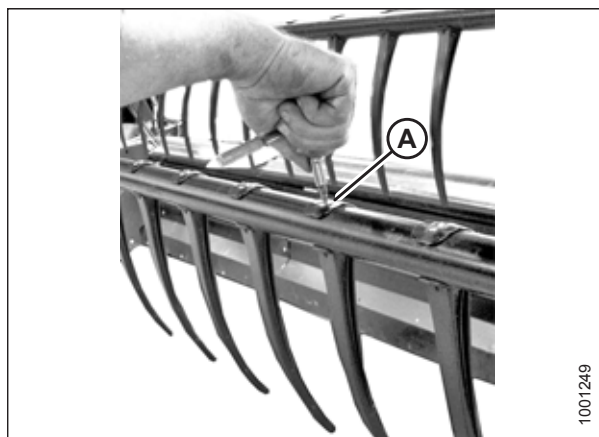


Abbildung 5.316: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

1001249

5.16.5 Fingerträgerbuchsen

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsen befinden sich dort, wo der Haspelfinger an die Haspelscheibe angeschlossen ist.

! GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenscheibenseite ersetzt wird, weiter mit Schritt 10, *Seite 592*.

Mittlere und äußere Buchsen

5. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Haspel-Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

6. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an der Haspelscheibe sichern.

WICHTIG:

Notieren, in welchen Löchern im Halter bzw. in der Scheibe die Schrauben (A) steckten, damit diese wieder wie vorher eingebaut werden.

7. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

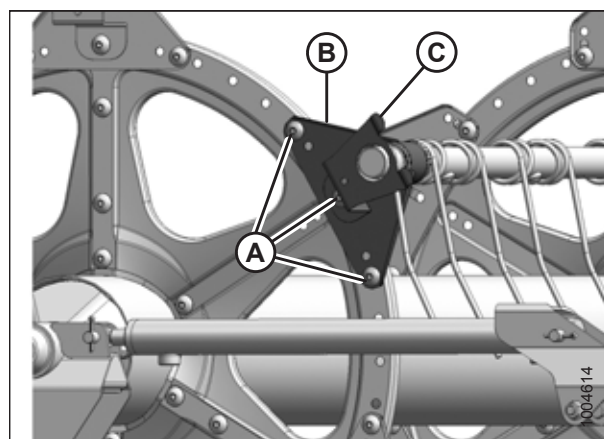


Abbildung 5.317: Äußere Buchse

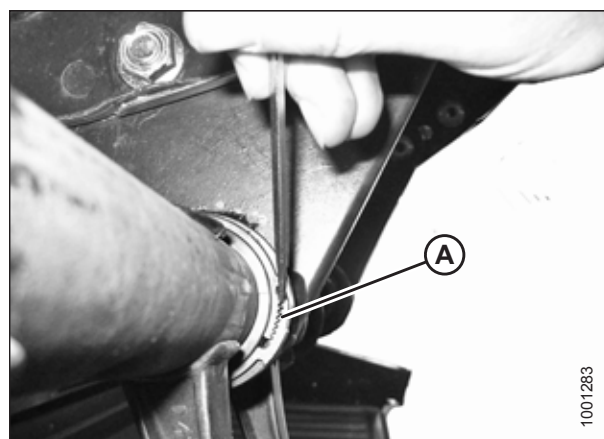


Abbildung 5.318: Buchsenklammer

8. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, dann nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.
9. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Wenn erforderlich, den nächsten Kunststoff-/Stahlfinger entfernen, damit der Fingerträger-Halter von der Buchse rutschen kann. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 587*

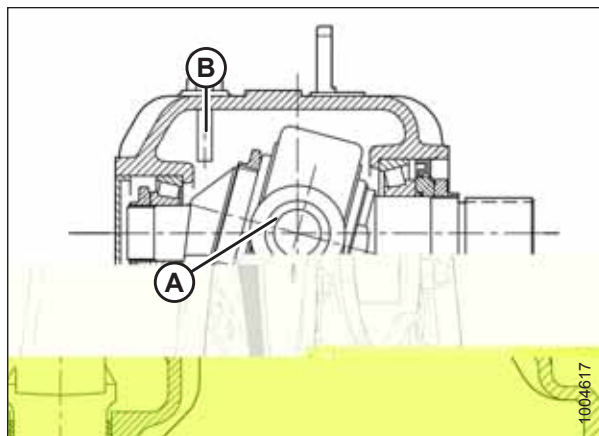


Abbildung 5.319: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

10. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an der Kurvenscheibenseite Buchsen ausgebaut werden, muss der Fingerträger durch den Fingerträger-Halter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

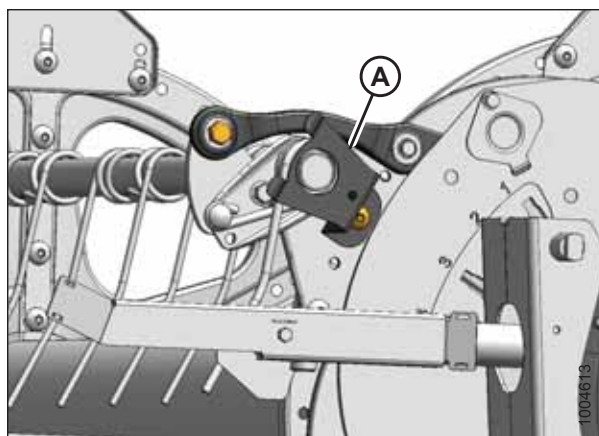


Abbildung 5.320: Kurvenscheibenseite

11. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche an der Haspel und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

12. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

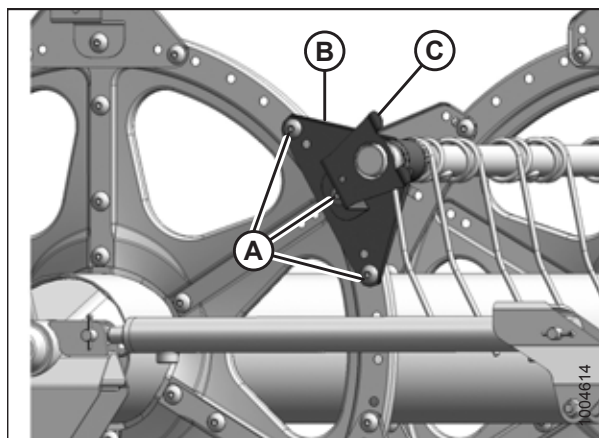


Abbildung 5.321: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁶⁶

13. Je nachdem, welcher Fingerträger bewegt wird, die Buchsenklammern öffnen oder die Stützprofile von der Fingerträgeraufnahme (sofern vorhanden) lösen. Drei Fingerträger (A) müssen von den Stützprofilen getrennt werden. An zwei Fingerträgern (B) muss nur die Buchsenklammer entfernt werden.

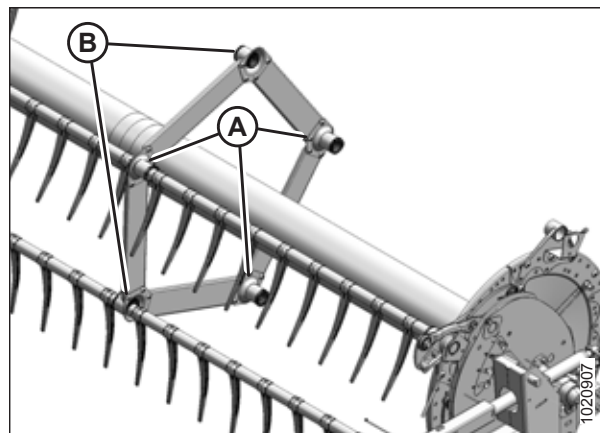


Abbildung 5.322: Fingerträgeraufnahmen

14. Die Schraube (A) aus dem Kurvenscheibenbügel drehen, damit der Fingerträger (B) sich frei drehen kann.

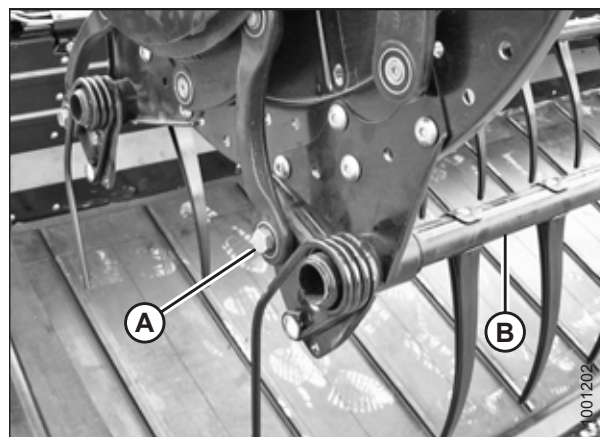


Abbildung 5.323: Kurvenscheibenseite

15. Mit einem kleinen Schraubendreher die Buchsenklammern (A) an der Kurvenscheibe aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammern von den Buchsen entfernen.

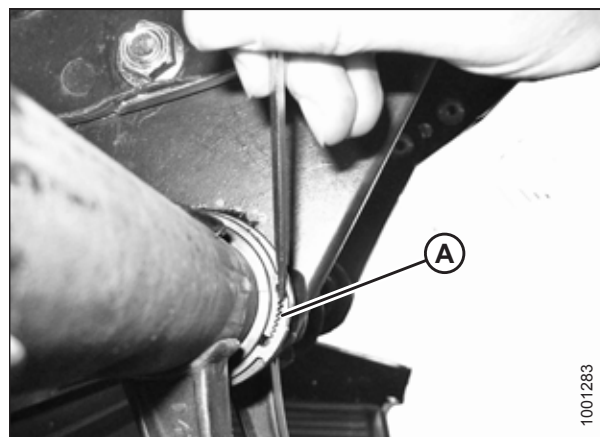


Abbildung 5.324: Buchsenklammer

66. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826.

16. Den Fingerträger (A) nach außen schieben, um die Buchse (B) freizulegen.
17. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Wenn erforderlich, den nächsten Kunststoff-/Stahlfinger entfernen, damit der Fingerträger-Halter von der Buchse rutschen kann. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 587*

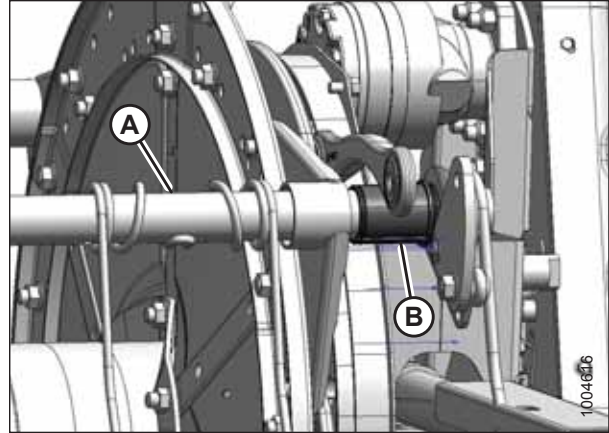


Abbildung 5.325: Kurvenscheibenseite

Buchsen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

18. Die Aufnahme (A) ausfindig machen, in die eine neue Buchse eingebaut werden muss.
19. Die vier Schrauben (B) entfernen, die die Stützprofile (C) mit der Aufnahme (A) verbinden.
20. Die Schraube (E) entfernen und den Finger (D) abnehmen, wenn er zu nah an der Aufnahme ist. So wird der Zugang zur Buchse sichergestellt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589* oder *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 587*.

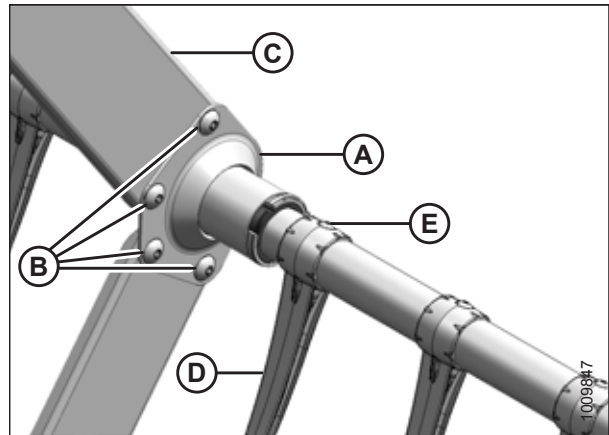


Abbildung 5.326: Fingerträgeraufnahme

21. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst.

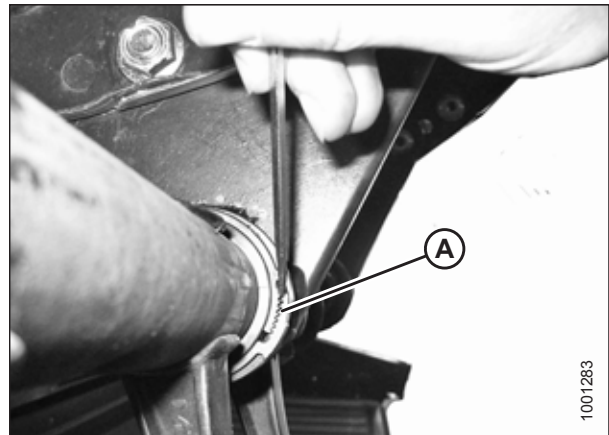


Abbildung 5.327: Buchsenklammer

22. Die Klammern (A) von den Buchsen entfernen.

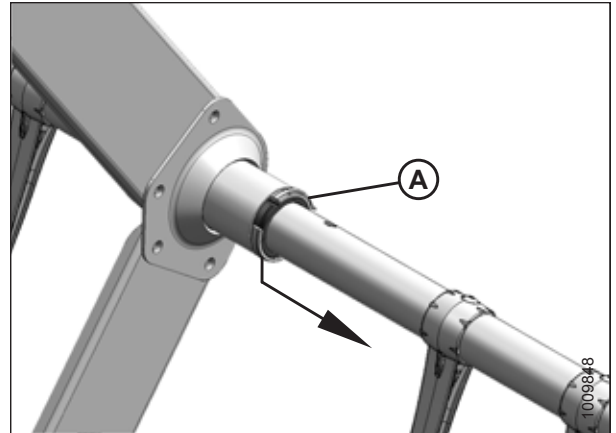


Abbildung 5.328: Buchsenklammer für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

23. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme von den Buchsenhälften (B) schieben.

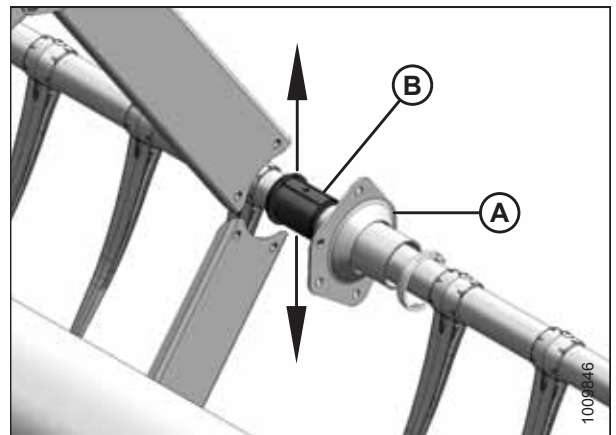


Abbildung 5.329: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

24. An jeder Haspel sind zwei nach links zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahmen drehen, bis die Flansche aus den Haltekanälen gelöst sind, und erst dann von der Buchse (B) schieben. Den Fingerträger ggf. ein Stück von der Haspel wegdrücken.

25. Die Buchsenhälften (B) vom Fingerträger entfernen.

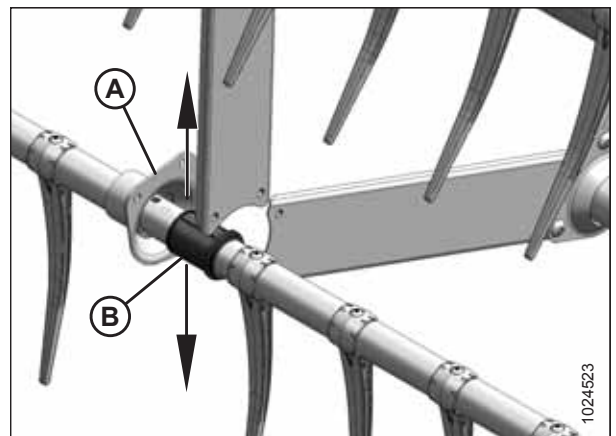


Abbildung 5.330: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 590* bereits ausgeführt wurden.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

Zum Einbauen der Buchsenklammern (C) eine abgeänderte Wasserrohrzange (A) verwenden. Dazu die Rohrzange in einen Schraubstock klemmen und in beide Backen eine Kerbe (B) schleifen, mit der sich die Klammer wie abgebildet greifen lässt.

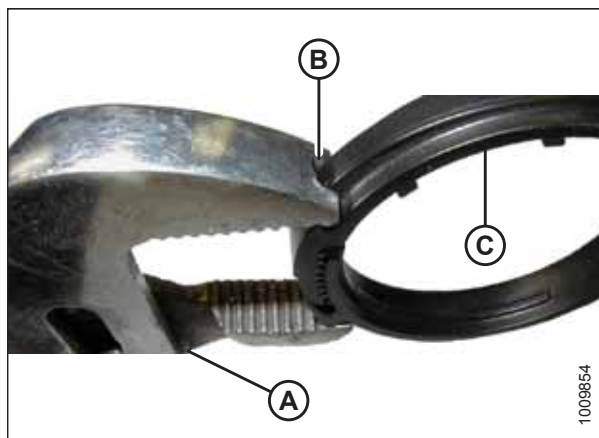


Abbildung 5.331: Wasserrohrzange

Buchsen an Kurvenscheibenseite

1. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
2. Den Fingerträger (A) zur kurvenscheibenlosen Haspelseite schieben und so die Buchse (B) in das Fingerträgerblech einführen. Wenn Fingerträgeraufnahmen vorhanden sind, sicherstellen, dass die Buchsen dort in die Aufnahme rutschen.
3. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 587*

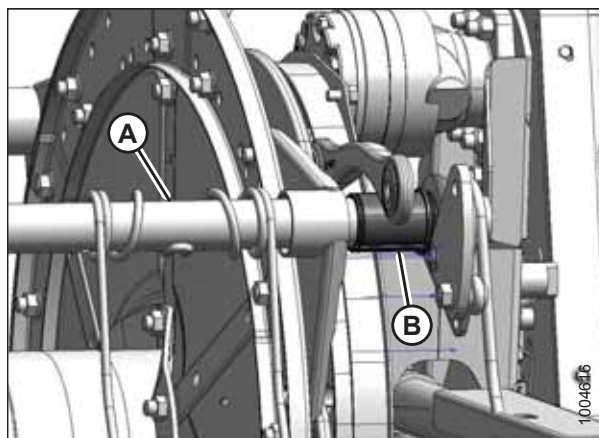


Abbildung 5.332: Kurvenscheibenseite

4. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschen Seite der Buchse (B) einbauen.
5. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

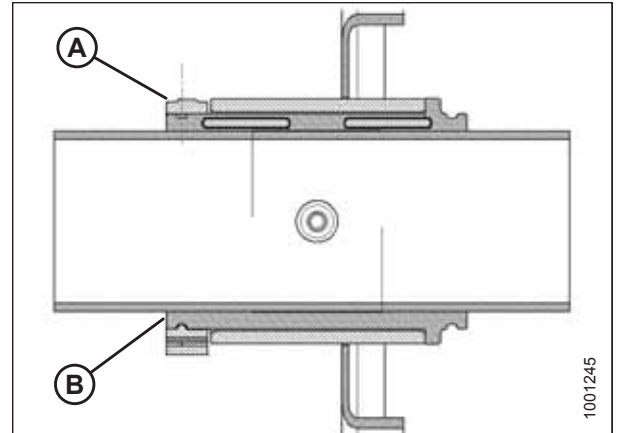


Abbildung 5.333: Buchse

6. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

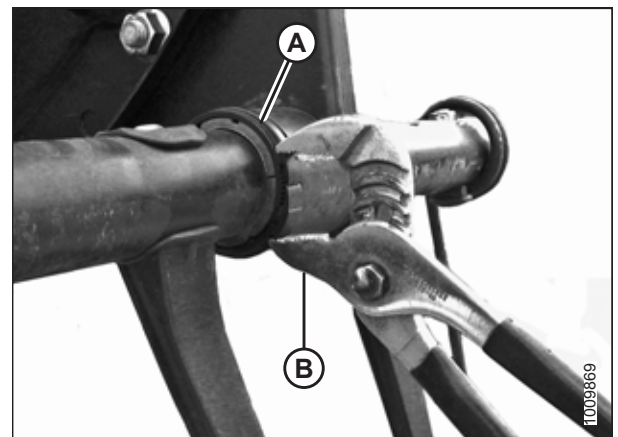


Abbildung 5.334: Einbau der Buchsenklammer

7. Den Fingerträger (B) zum Kurvenscheibenbügel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf•ft) festziehen.

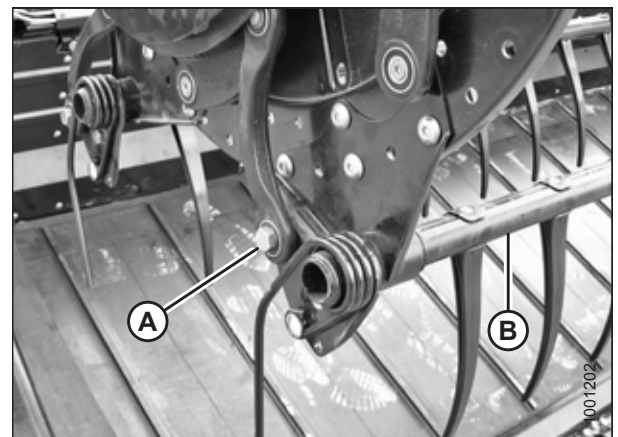


Abbildung 5.335: Kurvenscheibenseite

8. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
9. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger das Fingerträgerblech (B) und die Seitenblechhalterung (C) montieren und mit Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

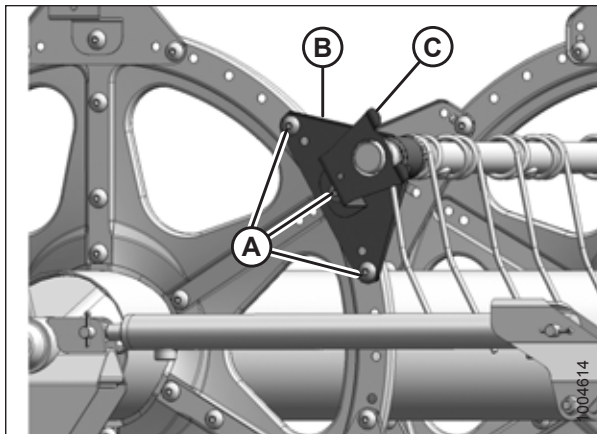


Abbildung 5.336: Äußere Buchse

10. An der Kurvenbahnseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechhalterung (A) montieren.
11. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.16.6 Seitenbleche an der Haspel](#), Seite 602.

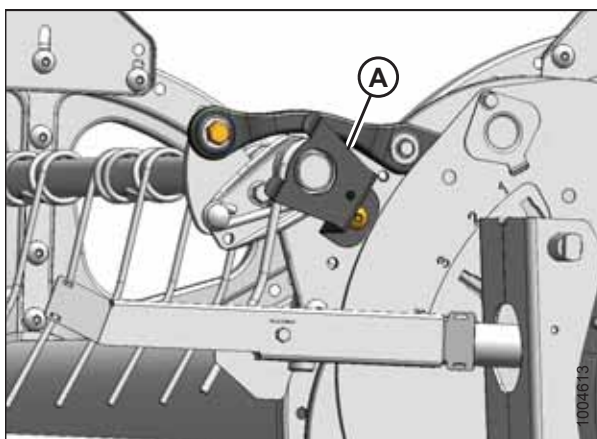


Abbildung 5.337: Kurvenscheibenseite

Mittlere und äußere Buchsen

12. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
13. Das Fingerträgerblech (A) auf die Buchse (B) schieben und an der vorherigen Position auf der Haspelscheibe montieren.
14. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
 - [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger](#), Seite 589
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger](#), Seite 587

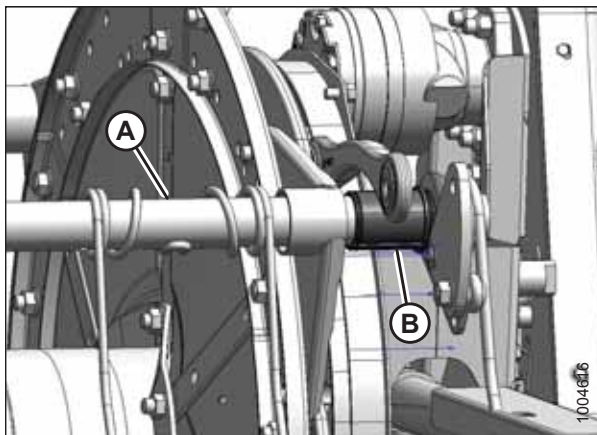


Abbildung 5.338: Kurvenscheibenseite

15. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschartigen Seite der Buchse (B) einbauen.
16. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungsflanschen im Eingriff sind.

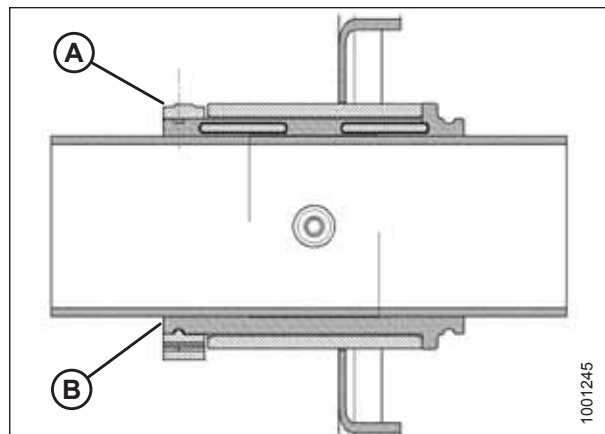


Abbildung 5.339: Buchse

17. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

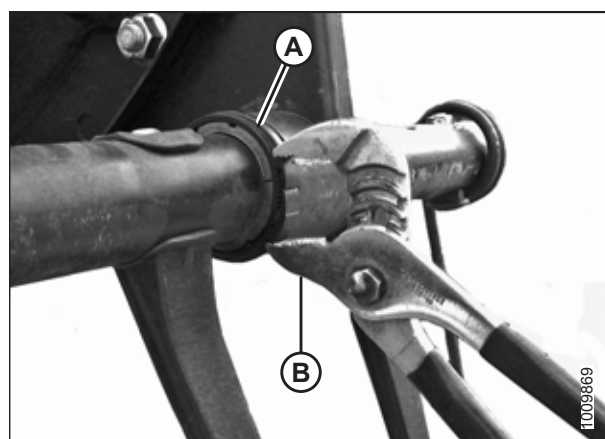


Abbildung 5.340: Einbau der Buchsenklammer

18. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
19. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger das Fingerträgerblech (B) und die Seitenblechhalterung (C) montieren und mit Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

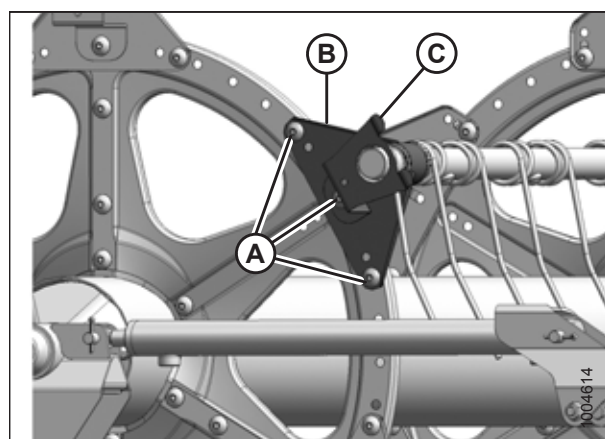


Abbildung 5.341: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁶⁷

20. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.

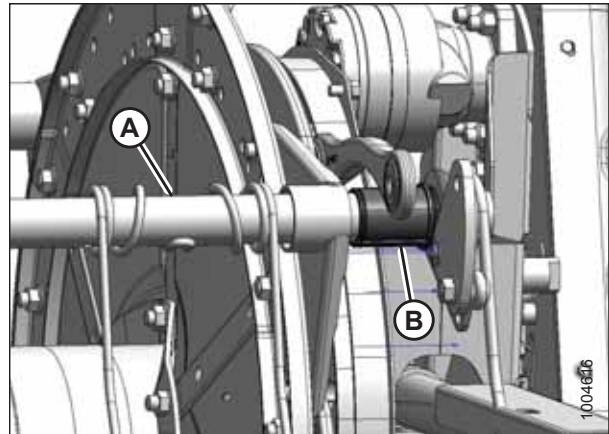


Abbildung 5.342: Kurvenscheibenseite

21. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme auf die Buchse (B) schieben.

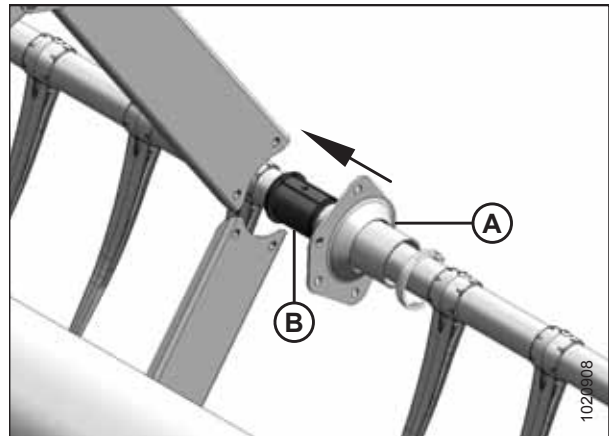


Abbildung 5.343: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

22. An jeder Haspel sind zwei nach links zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme drehen, bis die Flansche aus den Halteschienen (C) gelöst sind. Erst dann auf die Buchse (B) schieben.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Fingerträger (D) ein Stück von der Haspel wegdrücken, damit der Aufnahmeflansch aus der Halteschiene rutschen kann.

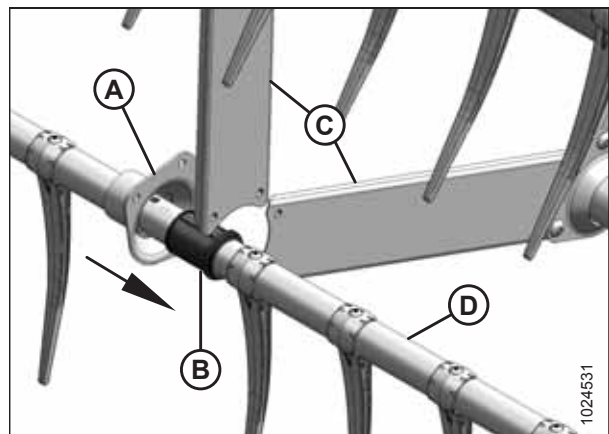


Abbildung 5.344: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

67. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826

23. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschen Seite der Buchse (B) einbauen.
24. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

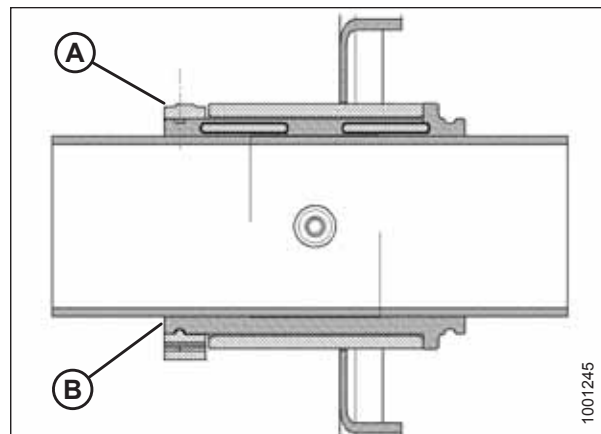


Abbildung 5.345: Buchse

25. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

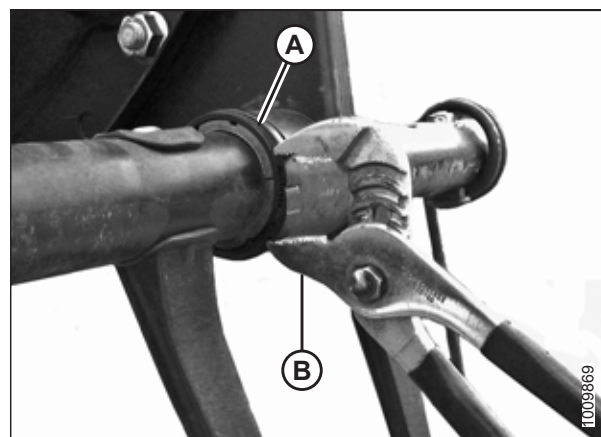


Abbildung 5.346: Einbau der Buchsenklammer

26. Die Halteschienen (C) mit den Schrauben (B) und den Muttern wieder an den drei nach rechts zeigenden Aufnahmen (A) auf jeder Haspel befestigen. Die Schrauben auf 43 Nm (32 lbf•ft) festziehen.
27. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 588](#)

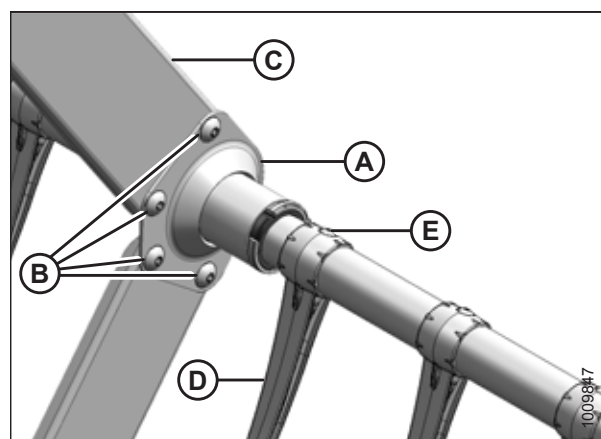


Abbildung 5.347: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

28. Die Halteschienen (C) mit den Schrauben (B) und den Muttern wieder an den zwei nach links zeigenden Aufnahmen (A) auf jeder Haspel befestigen. Die Schrauben auf 43 Nm (32 lbf•ft) festziehen.
29. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
- *Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 589*
 - *Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 588*

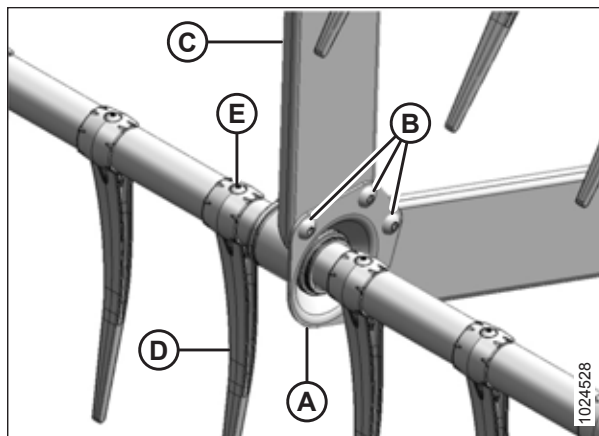


Abbildung 5.348: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

5.16.6 Seitenbleche an der Haspel

Die Seitenbleche an der Haspel und deren Aufnahmen müssen nicht regelmäßig gewartet werden. Sie sollten jedoch in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen sowie auf lose oder fehlende Befestigungselemente kontrolliert werden. Leicht eingedellte oder verbogene Seitenbleche und Aufnahmen können repariert werden. Schwer beschädigte Teile müssen dagegen ersetzt werden.

Es gibt vier verschiedene Haspel-Seitenbleche. Achten Sie darauf, dass Sie die richtigen Seitenbleche an den abgebildeten Stellen einbauen.

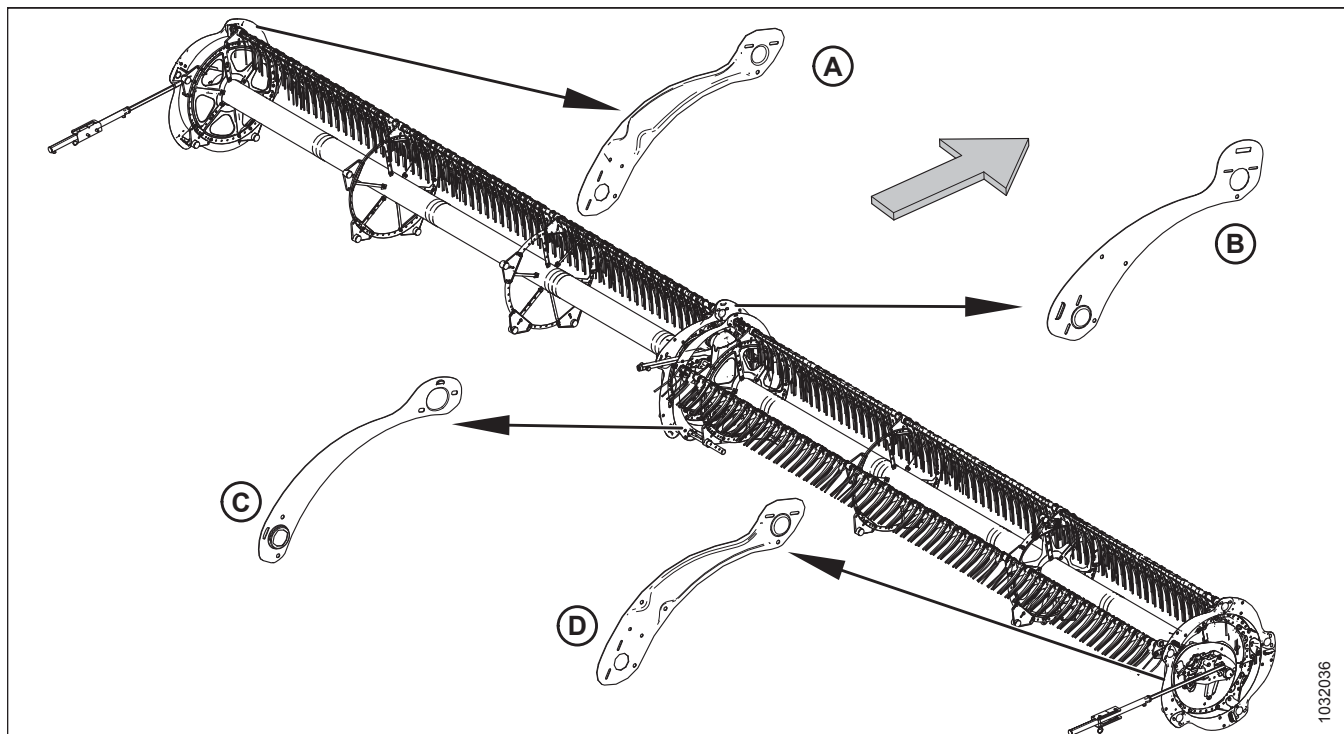


Abbildung 5.349: Seitenbleche an der Haspel

A – Ohne Kurvenbahn, außen (MD #311695)
 C – Ohne Kurvenbahn, innen (MD #311795)

B – Kurvenbahn, innen (MD #273823)
 D – Kurvenbahn, außen (MD #311694)

BEACHTEN:

Der Pfeil zeigt zur Vorderseite der Maschine.

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn

Die Anleitung gilt für die innere und äußere Kurvenbahn. Ausnahmen werden gesondert angemerkt. Beachten Sie, dass für die innere und äußere Kurvenbahnseite unterschiedliche Seitenbleche erforderlich sind. Nähere Angaben entnehmen Sie [Abbildung 5.349, Seite 603](#).

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den nachfolgenden Abbildungen zeigen zur Vorderseite der Maschine.

3. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
4. Die drei Schrauben (B) entfernen.

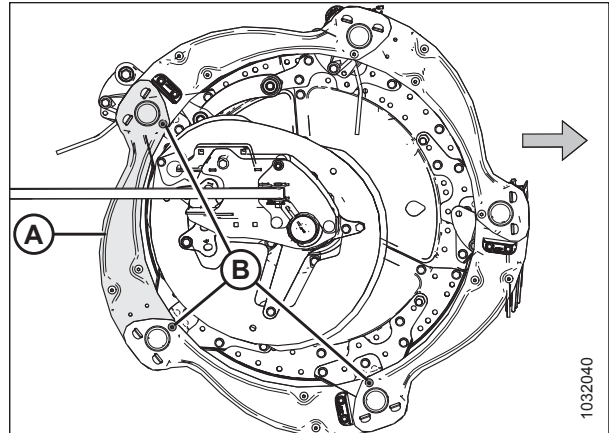


Abbildung 5.350: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

5. Die beiden Schrauben (A), Muttern und die Abdeckung der äußeren Kurvenbahn entfernen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
6. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

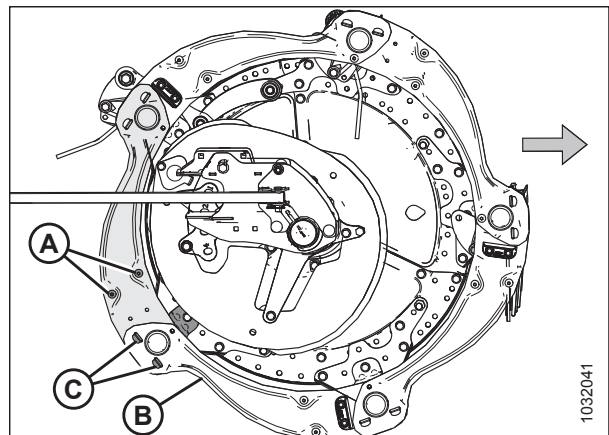


Abbildung 5.351: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

7. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

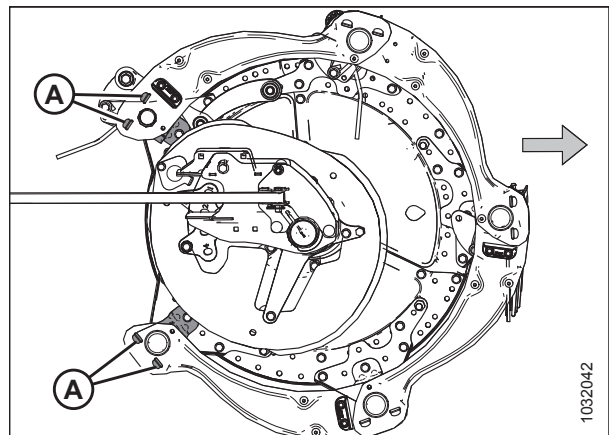


Abbildung 5.352: Äußere Kurvenbahn ohne Haspel-Seitenblech

8. Das Ende des bestehenden Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
9. Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem bestehenden Haspel-Seitenblech (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
10. Die andere Seite des neuen Haspel-Seitenblechs (C) über dem bestehenden Haspel-Seitenblech (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
11. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
12. Die zwei Schrauben (G), die Abdeckung der äußeren Kurvenbahn und die Schraubenmuttern (in Schritt 5, Seite 604 ausgebaut) auf dem neuen Haspel-Seitenblech montieren.
13. Alle Befestigungselemente festziehen.

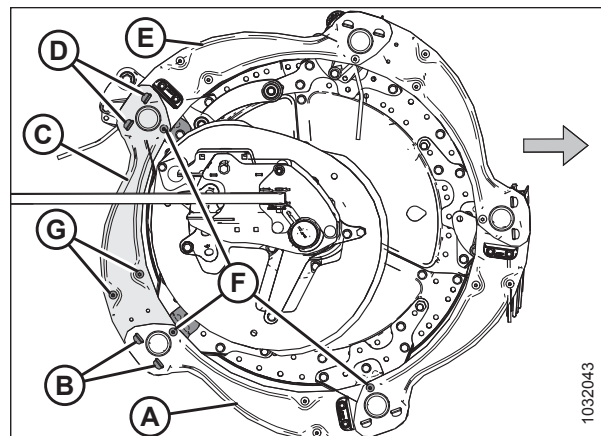


Abbildung 5.353: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn

Die Anleitung gilt für die innere und äußere Kurvenbahn. Ausnahmen werden gesondert angemerkt. Beachten Sie, dass für die innere und äußere Kurvenbahnseite unterschiedliche Seitenbleche erforderlich sind. Nähere Angaben entnehmen Sie Abbildung 5.349, Seite 603.



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den nachfolgenden Abbildungen zeigen zur Vorderseite der Maschine.

4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Die drei Schrauben (B) entfernen.

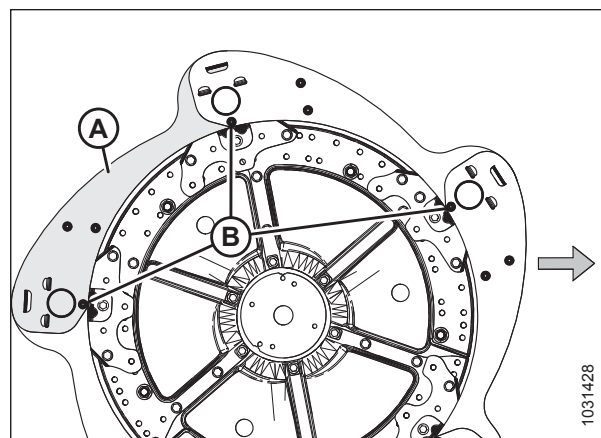


Abbildung 5.354: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

6. Die zwei Schrauben (A), die Umlenkhebelabdeckung und die Schraubenmuttern des Haspel-Seitenblechs entfernen und aufbewahren.
7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

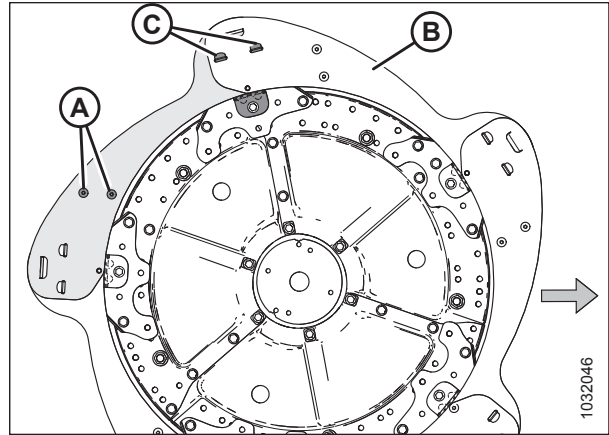


Abbildung 5.355: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

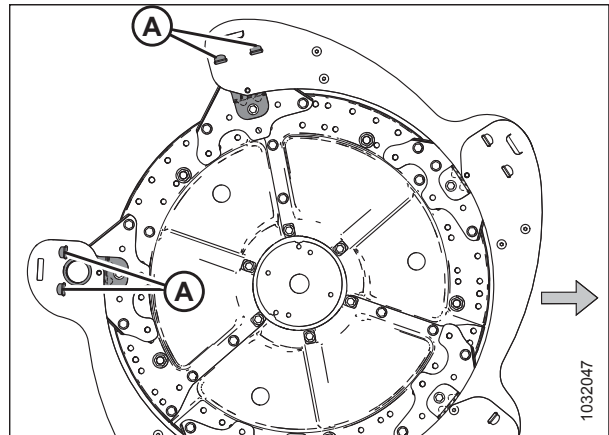


Abbildung 5.356: Ohne Haspel-Seitenblech – innere Kurvenbahn

9. Das Ende des bestehenden Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
10. Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem bestehenden Haspel-Seitenblech (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
11. Die andere Seite des neuen Haspel-Seitenblechs (C) über dem bestehenden Haspel-Seitenblech (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
12. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
13. Die zwei Schrauben (G), die Kurvenbahnabdeckung und die Schraubenmuttern (in Schritt 6, Seite 606 ausgebaut) auf dem neuen Haspel-Seitenblech montieren.
14. Alle Befestigungselemente festziehen.

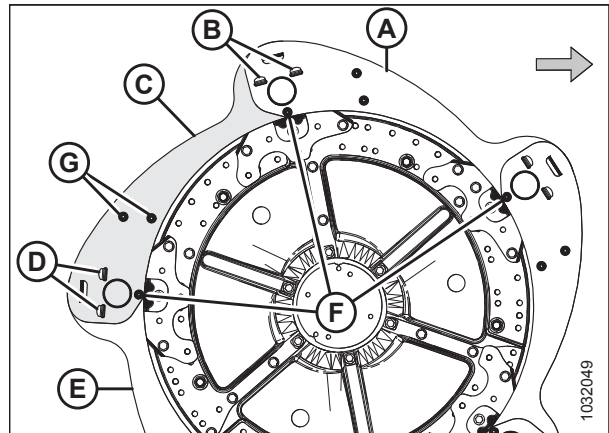


Abbildung 5.357: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
6. Die drei Schrauben (B) entfernen.

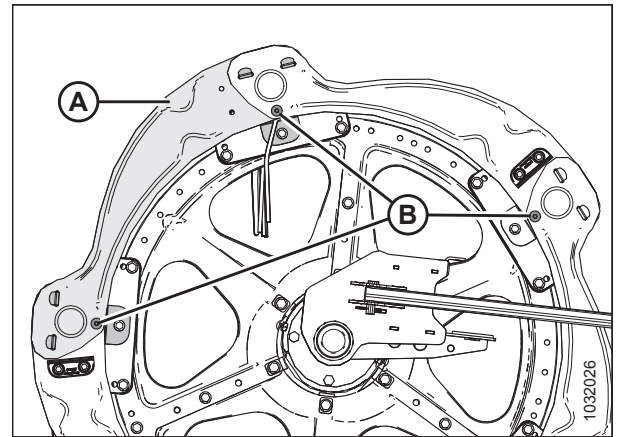


Abbildung 5.358: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von der Aufnahme (B) wegheben.

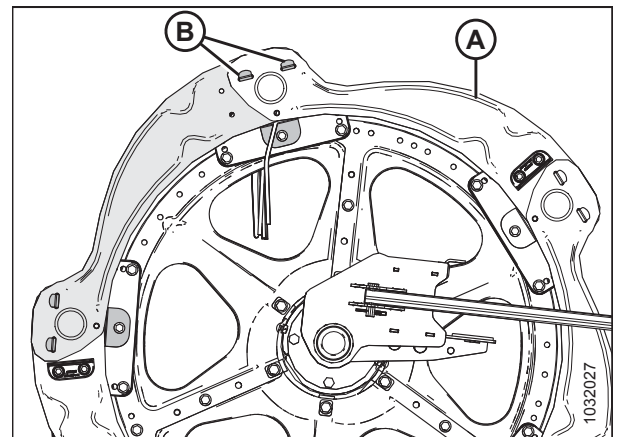


Abbildung 5.359: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.
9. Haspelpaddel (sofern montiert) vom Haspel-Seitenblech wegbauen.

BEACHTEN:

An den Haspel-Seitenblechen sind abwechselnd Paddel (B) montiert.

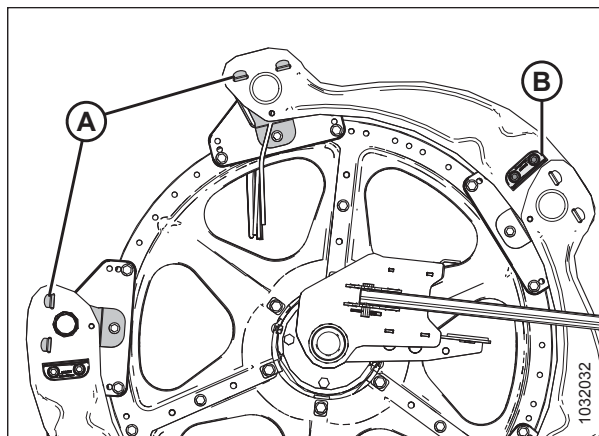


Abbildung 5.360: Ohne Haspel-Seitenblech – Außenseite ohne Kurvenbahn

10. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
11. Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem bestehenden Haspel-Seitenblech (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
12. Die andere Seite des neuen Haspel-Seitenblechs (C) über dem bestehenden Haspel-Seitenblech an der anderen Aufnahme (E) ansetzen.
13. Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
14. Das Paddel (in Schritt 9, Seite 608 ausgebaut) ggf. wieder auf das neue Haspel-Seitenblech montieren.
15. Alle Befestigungselemente festziehen.

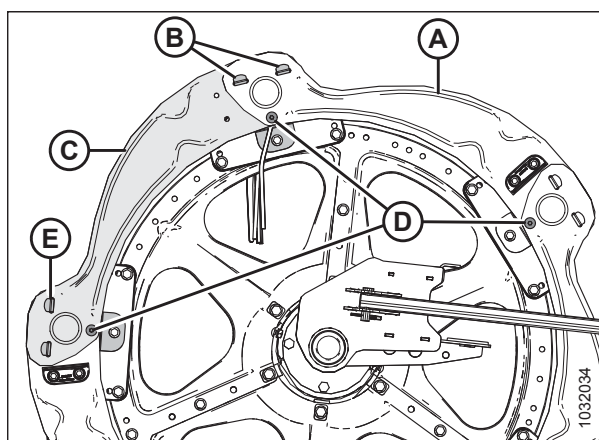


Abbildung 5.361: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Für die Haspelseiten ohne Kurvenbahn innen und außen sind unterschiedliche Haspel-Seitenbleche erforderlich. Eine Abbildung dazu finden Sie im Abschnitt 5.349, Seite 603.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Sechs M10-Schrauben (B) und Muttern entfernen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.

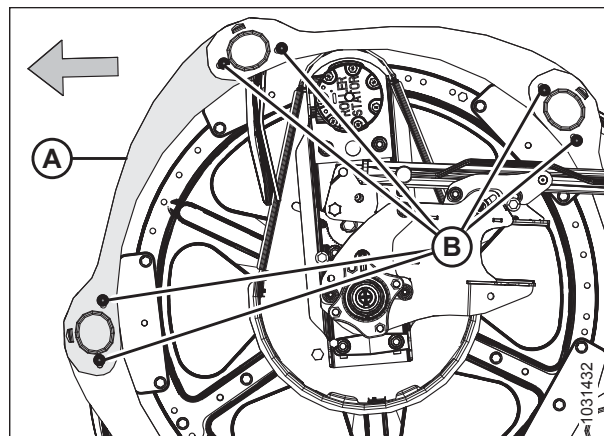


Abbildung 5.362: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

6. Das andere Seitenblech (A) anheben, um die Verriegelungslasche aus dem Seitenblech (B) zu lösen.
7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) vom Seitenblech (C) wegheben und Seitenblech (B) nach unten schwenken.

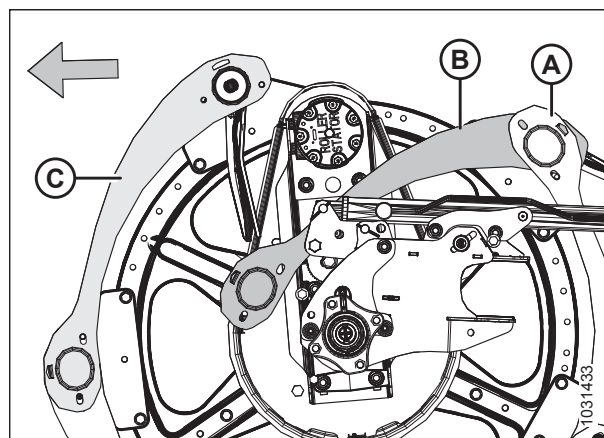


Abbildung 5.363: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

8. Die M10-Schraube (A), die Schraubenmutter (B) und Seitenfinger-Halteteller (C), die die Buchse und den Seitenfinger sichern, vom Fingerträger abmontieren. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
9. Die Buchse (D) des Seitenblechs aus dem Fingerträger ziehen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
10. Das beschädigte Haspel-Seitenblech (E) entfernen und entsorgen.

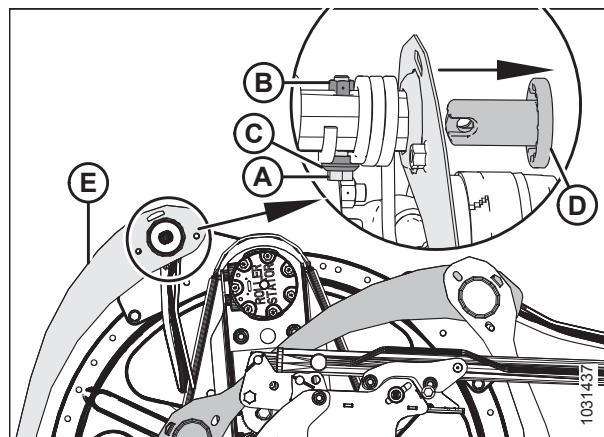


Abbildung 5.364: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

11. Das neue Haspel-Seitenblech (A) ansetzen und die Verriegelungslasche in ein anderes Seitenblech (B) einrasten.
12. Die andere Seite des neuen Seitenblechs (A) am Fingerträger ansetzen und mit Buchse (C) sichern.

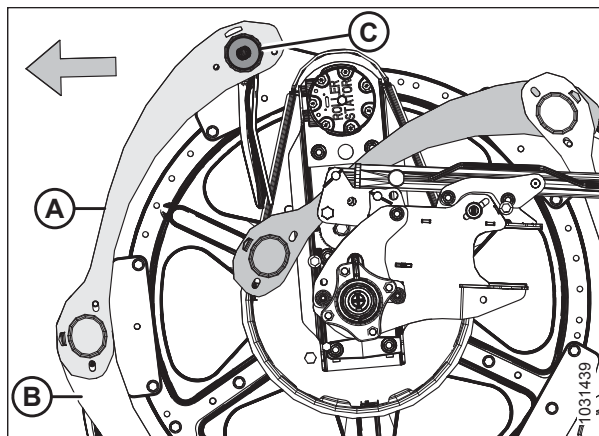


Abbildung 5.365: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

13. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn wie abgebildet ansetzen.
14. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn und die Buchse (in Schritt 12, Seite 610 eingebaut) mit M10-Schraube (B), Seitenfinger-Halteteller (C) und Schraubenmutter (D) sichern.

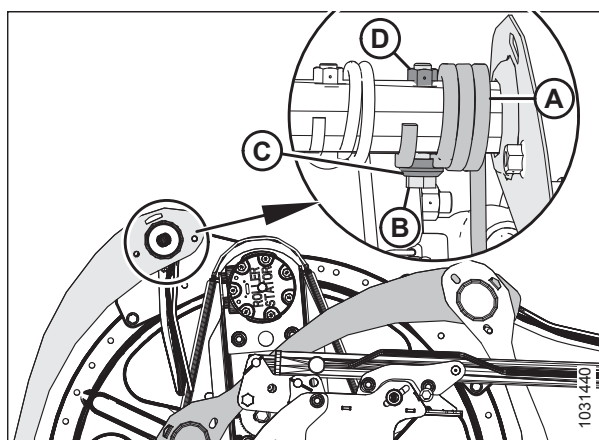


Abbildung 5.366: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

15. Das Haspel-Seitenblech (A) nach oben schwenken und die Verriegelungslaschen (B) an beiden Seiten einrutschen lassen.
16. Die Haspel-Seitenbleche mit sechs M10-Schrauben und Schraubenmutter (C) sichern.
17. Schraubenmutter (C) auf 30–40 Nm (22–30 lbf•ft) festziehen. **NICHT** zu fest anziehen, da ansonsten das Rohr eingedrückt wird.

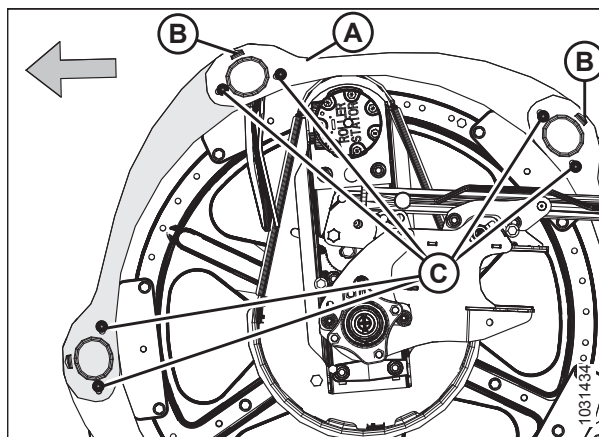


Abbildung 5.367: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen



Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Alle Abbildungen stellen die äußere Kurvenbahnseite dar.

1. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme (A) des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
4. Die Schraube (B) entfernen, die die Haspel-Seitenbleche an der Aufnahme (A) befestigt.
5. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

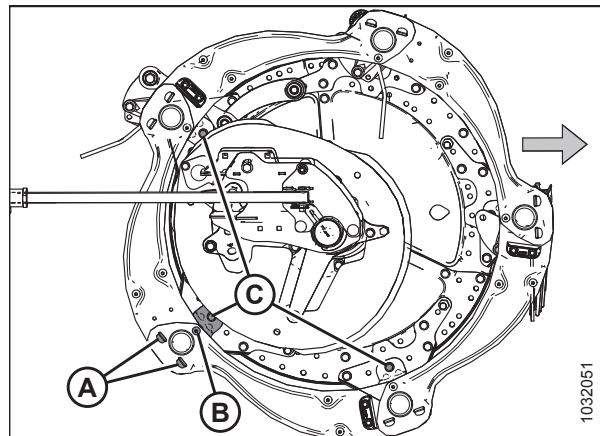


Abbildung 5.368: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

6. Die Haspel-Seitenbleche (A) und die Aufnahme (B) vom Fingerträger wegdrücken, dann die Aufnahme von den Seitenblechen entfernen.
7. Die Verriegelungslaschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) stecken. Sicherstellen, dass die Verriegelungslaschen in beiden Haspel-Seitenblechen stecken.

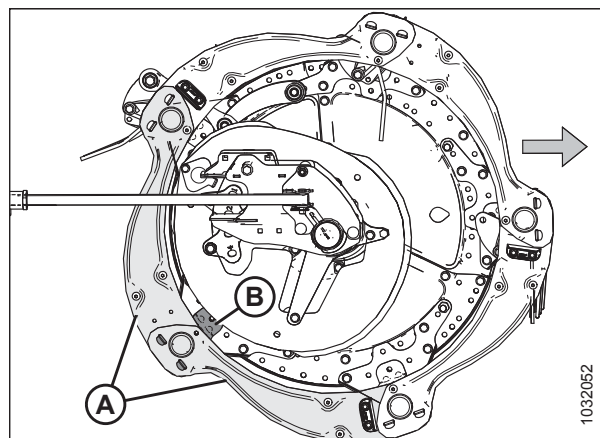


Abbildung 5.369: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

WARTUNG UND SERVICE

8. Die Aufnahme (A) mit der Schraube (B) und der Mutter am Haspelabschnitt befestigen. **NICHT** anziehen.
9. Die Haspel-Seitenbleche (C) mit der Schraube (D) und der Mutter an der Aufnahme (A) befestigen. **NICHT** anziehen.
10. Die anderen Aufnahmen mit den Schrauben (E) und Muttern wieder anbauen.
11. Den Abstand zwischen dem Fingerträger und dem Haspel-Seitenblech überprüfen und ggf. nachstellen.
12. Die Schraubenmuttern auf 27 Nm (20 lbf•ft) festziehen.

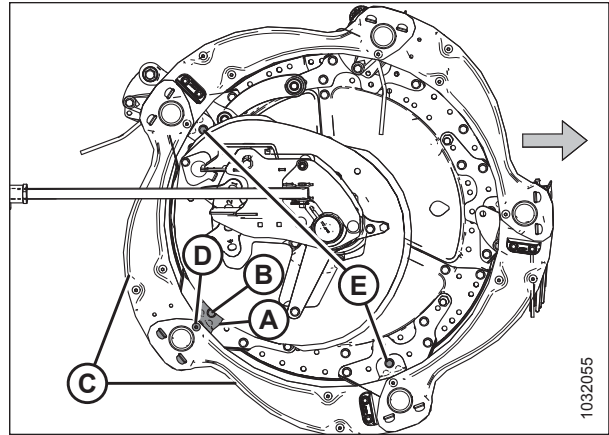


Abbildung 5.370: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

5.17 Haspelantrieb

Die Kette wird von einem Hydraulikmotor angetrieben.

5.17.1 Spannung der Haspelantriebskette

Lockern der Haspelantriebskette



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.
6. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
7. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
8. Werkzeug (B) entfernen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

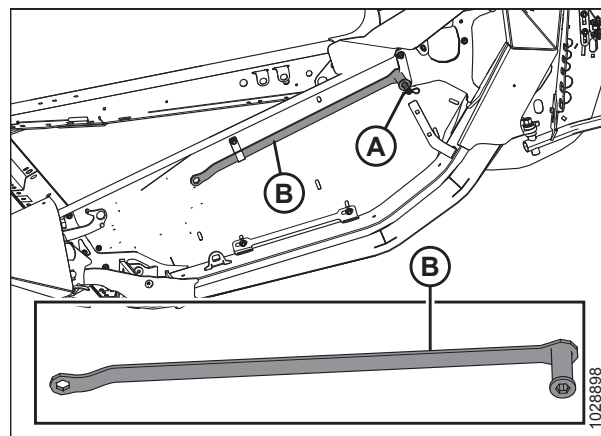


Abbildung 5.371: Aufbewahrungsort Werkzeug

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Schrauben, mit denen der Motor befestigt ist, brauchen nicht gelockert zu werden, wenn Sie die Antriebskette spannen oder lockern.

9. Den Sicherungshebel (A) mit dem Daumen im Uhrzeigersinn schieben und in Stellung „entsichert“ halten.
10. Das Werkzeug (B) auf den Kettenspanner (C) setzen und nach oben bewegen, um die Kette zu entspannen.
11. Das Werkzeug wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

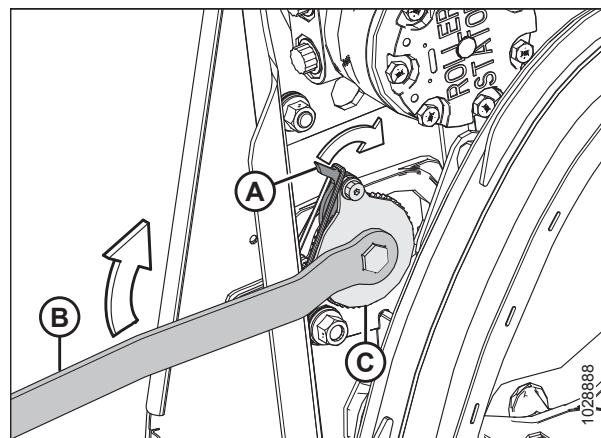


Abbildung 5.372: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette



Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
3. Den Federstecker (A) abziehen, der das Werkzeug (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Werkzeug (B) entfernen und Federstecker wieder in Halterung einsetzen.

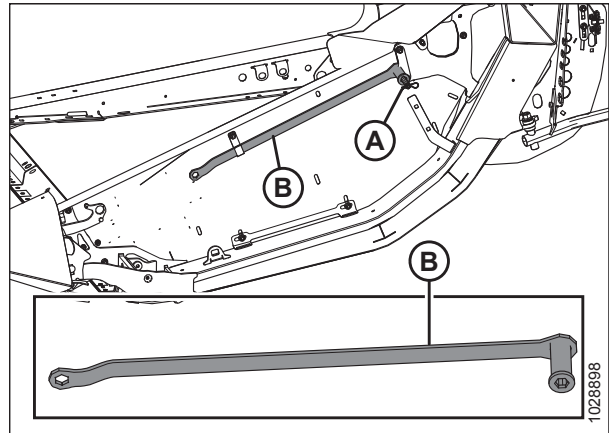


Abbildung 5.373: Aufbewahrungsort Werkzeug – links

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Schrauben, mit denen der Motor befestigt ist, brauchen nicht gelockert zu werden, wenn Sie die Antriebskette spannen oder lockern.

5. Das Werkzeug (A) am Kettenspanner (B) ansetzen.
6. Werkzeug (A) nach unten bewegen, bis die Kette gespannt ist.

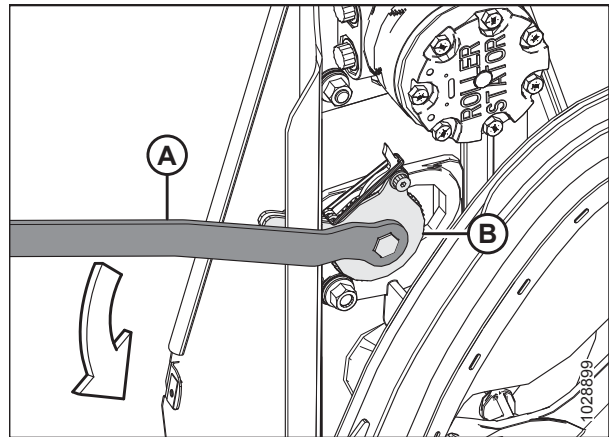


Abbildung 5.374: Haspelantrieb

WICHTIG:

Auf Seite (A) der Kette sollte ca. 38 mm (1 1/2 Zoll) Spiel sein. Auf Seite (B) sollte sie gespannt sein. Diese Spannung und dieses Spiel sind erforderlich, damit der Kettenspanner eine Kerbe überspringen kann.

- Nachdem die Kette gespannt ist, das Werkzeug nach oben drücken. Die Zähne in der Verriegelung greifen nun vollständig in die Zähne des Kettenspanners. Wenn der Kettenspanner vor dem Spannen nicht einen Zahn auslässt, diesen **NICHT** mit Gewalt in die nächste Kerbe drücken.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen. Eine zu stark gespannte Kette belastet die Kettenräder. Das kann ein Versagen der Motorlagerungen und/oder anderer Komponenten zur Folge haben.

- Die Haspel mit der Hand drehen und dabei prüfen, ob die Kette noch richtig auf allen Zähnen des unteren Kettenrads (A) läuft. Um Schäden zu vermeiden, sicherstellen, dass die Kette nicht zu stramm ist, wenn Sie die Haspel drehen.
- Das Werkzeug wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 36.

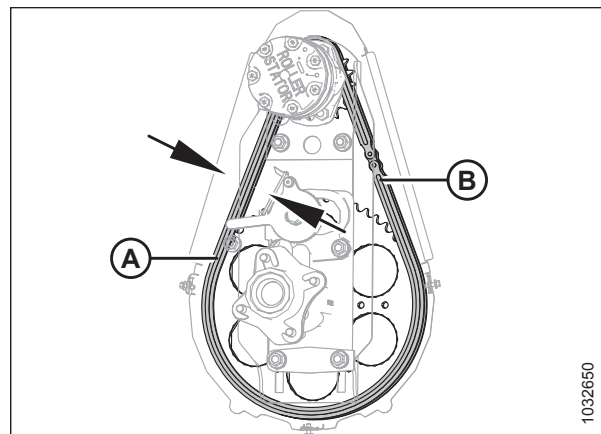


Abbildung 5.375: Haspelantrieb

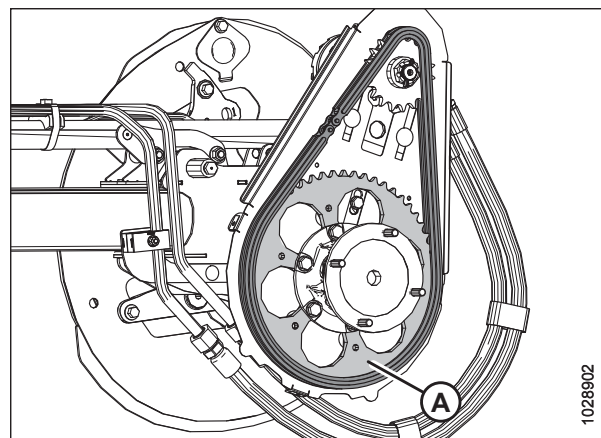


Abbildung 5.376: Haspelantrieb

5.17.2 Haspelantriebskettenrad

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht.

Wenn das Schneidwerk an einen Case IH oder New Holland Mähdrescher angebaut ist, kann die Drehzahl automatisch an die Fahrgeschwindigkeit angepasst werden. Dazu muss der Mähdrescher auf die Größe des Haspelkettenrads eingestellt werden. Weitere Informationen sind dem Wartungshandbuch des Mähdreschers zu entnehmen.

BEACHTEN:

Es ist auch ein Haspelantrieb mit zwei Geschwindigkeiten erhältlich. Bestellnummer: MD #311882.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung*, Seite 41.

3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 613*.
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

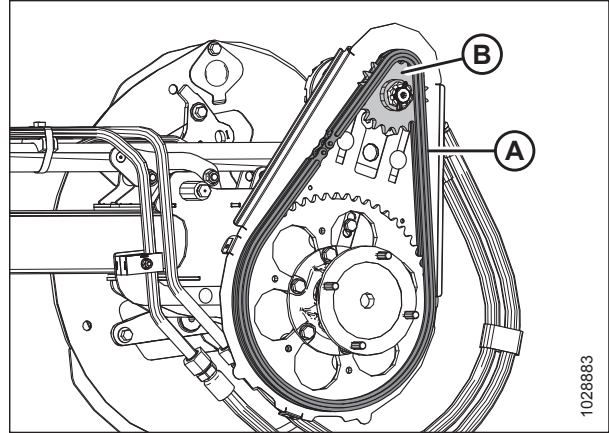


Abbildung 5.377: Einzelnes Kettenrad

5. Den Sicherungssplint und die Kronenmutter (A) von der Motorwelle abmontieren.
6. Das Haspelkettenrad (B) ausbauen. Die Passfeder muss in der Welle bleiben.

WICHTIG:

Damit der Motor nicht beschädigt wird, einen Abzieher verwenden, wenn sich das Kettenrad (B) nicht von Hand entfernen lässt. **AUF KEINEN FALL** mit Montiereisen und/oder Hammer versuchen, das Antriebskettenrad zu entfernen.

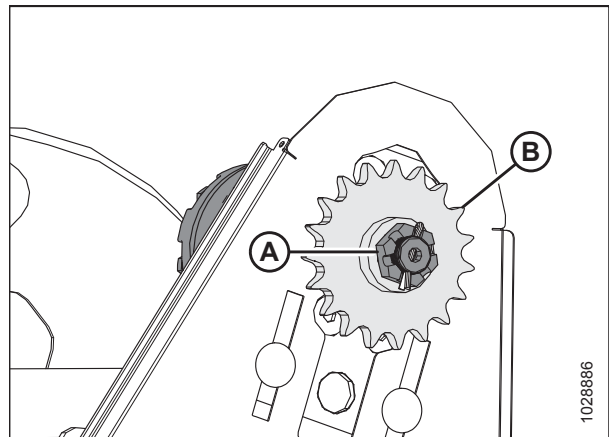


Abbildung 5.378: Einzelnes Kettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Federnut im Kettenrad (B) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Kronenmutter (A) sichern.
2. Die Kronenmutter (A) auf 54 Nm (40 lbf•ft) festziehen.
3. Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

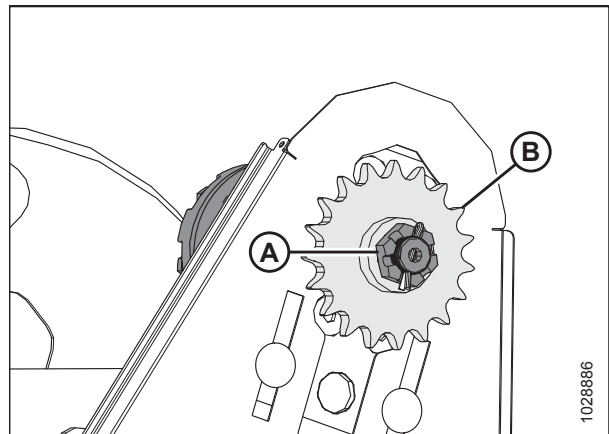


Abbildung 5.379: Einzelnes Kettenrad

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 614*.
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42*.

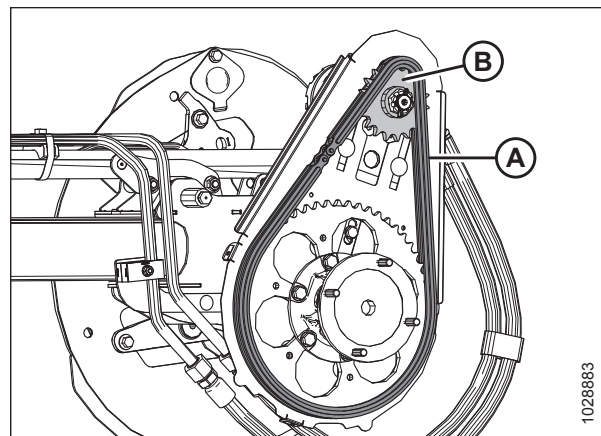


Abbildung 5.380: Einzelnes Kettenrad

5.17.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 35*.
3. Die Haspelantriebskette lockern. Eine Anleitung ist im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 613* zu finden.
4. Die Kette (A) vom aktuellen Kettenradpaar auf das andere Paar (B) umspannen.

BEACHTEN:

Die innen liegenden Kettenräder sind für Erntefahrten vorgesehen, bei denen ein hohes Drehmoment erforderlich ist. Die außen liegenden Kettenräder sind auf hohe Umlaufgeschwindigkeiten ausgelegt.

BEACHTEN:

- Wenn Sie vom „schnellen“ Kettenräderpaar auf das „drehmomentstarke“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der Antriebsseite (oben) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, wenn Sie unten am angetriebenen Kettenrad umspannen.
- Wenn Sie vom „drehmomentstarken“ Kettenräderpaar auf das „schnelle“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der angetriebenen Seite (unten) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, wenn Sie oben am Antriebsrad umspannen.

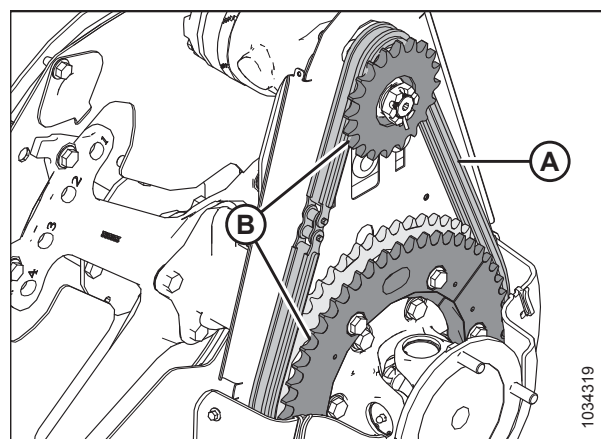


Abbildung 5.381: Haspelantriebskettenrad

- Die Haspelantriebskette spannen. Eine Anleitung ist im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 614* zu finden.

5.17.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel

Das Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel ermöglicht, dass sich die beiden Haspeln unabhängig voneinander bewegen können.

Das Kreuzgelenk wie angegeben schmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3 Schmierung und Service, Seite 432*.

Stark abgenutzte oder beschädigte Kreuzgelenke müssen ersetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zwei-/dreiteiligen Haspel, Seite 618*.

Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zwei-/dreiteiligen Haspel

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.
- Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nah an der Endscheibe aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt oder eingedellt wird.

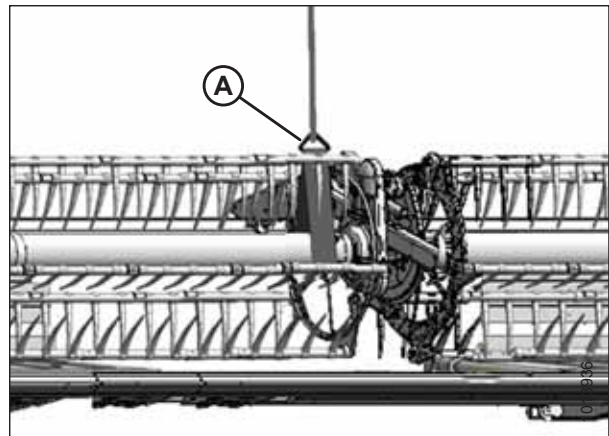


Abbildung 5.382: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist. Dann die Haspel seitlich wegdrücken.

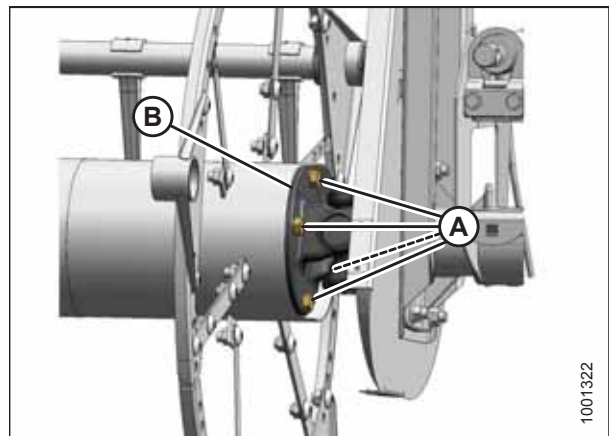


Abbildung 5.383: Kreuzgelenk

5. Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
6. Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

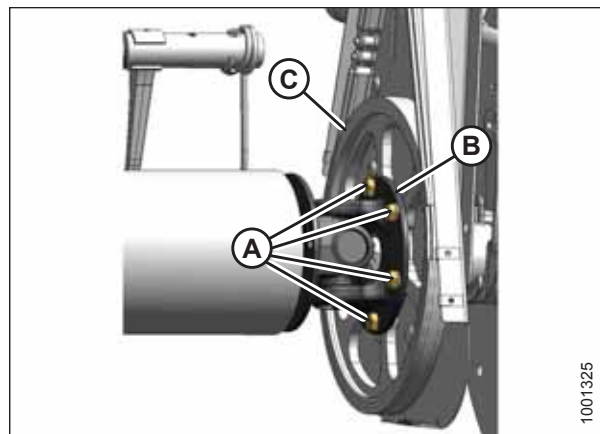


Abbildung 5.384: Kreuzgelenk

Einbauen des Kreuzgelenks der zwei-/dreiteiligen Haspel

1. Den Kreuzgelenkflansch (B) wie abgebildet am angetriebenen Kettenrad (C) ansetzen.
2. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen, die sechs Schrauben (A) einsetzen und handfest anziehen. Die Schrauben **NICHT** auf Drehmoment anziehen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts sind nur vier Schrauben (A) abgebildet.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

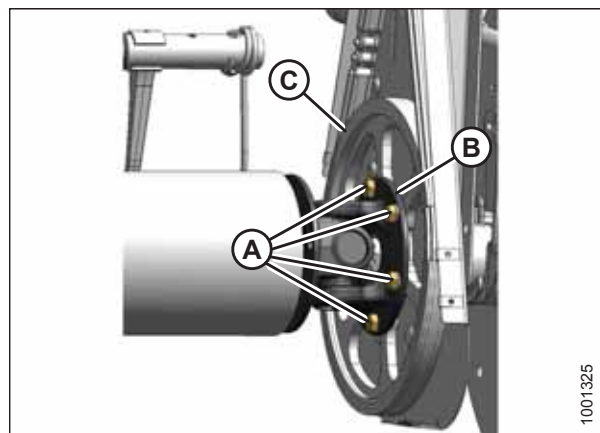


Abbildung 5.385: Kreuzgelenk

3. Das rechte Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
4. Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und der Kreuzgelenkflansch (B) miteinander ausgerichtet sind.
5. Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und im Flansch sichern.
6. Die zehn Schrauben auf 108 Nm (80 lbf•ft) anziehen.

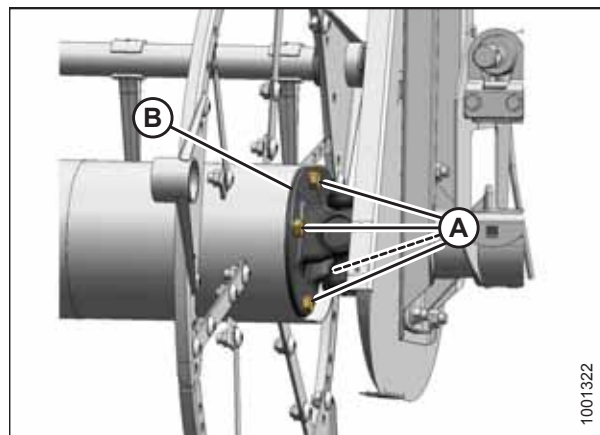


Abbildung 5.386: Kreuzgelenk

7. Die Schlaufe (A) von der Haspel abnehmen.
8. Die Antriebsabdeckung montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42.*

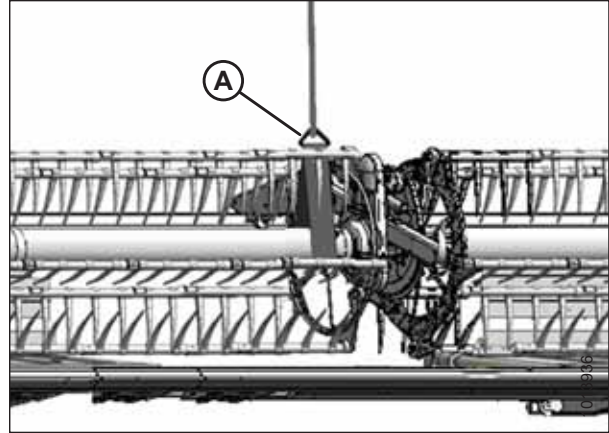


Abbildung 5.387: Aufgehängte Haspel

5.17.5 Haspelantriebsmotor

Der Haspelantriebsmotor arbeitet im Haspelantriebssystem von Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel und dreiteiliger Haspel. Dieser Motor braucht nicht regelmäßig gewartet zu werden. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

Ausbauen des Haspelantriebsmotors



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 613.*
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad), Seite 615.*
4. Die Hydraulikschläuche (A) und ihre Positionen am Motor (B) markieren, damit sie später wieder korrekt angeschlossen werden.

BEACHTEN:

Vor dem Abbauen der Hydraulikschläuche die Ein-/Auslässe und Außenflächen reinigen.

5. Die Hydraulikschläuche (A) vom Motor (B) abnehmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.

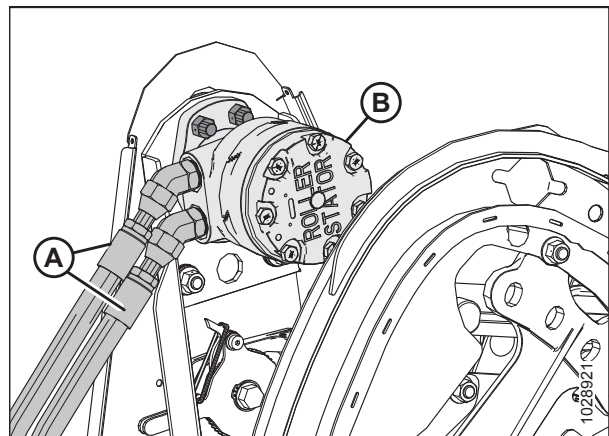


Abbildung 5.388: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

6. Wenn die Senkschrauben (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme nach oben/unten schieben, bis die Schrauben zugänglich sind.
7. Die vier Senkschrauben (B) herausdrehen und Motor (C) abnehmen.
8. Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

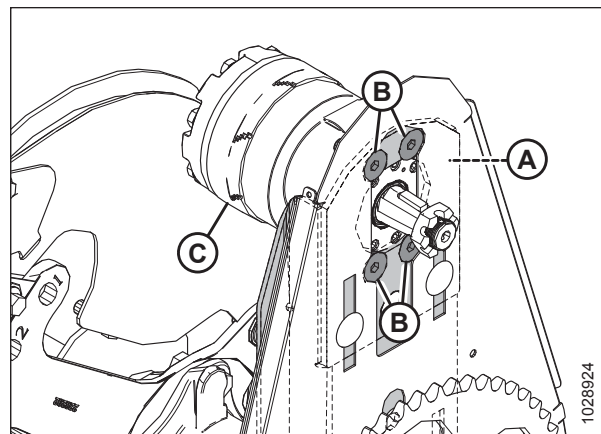


Abbildung 5.389: Befestigungsschrauben am Haspelantriebsmotor

Einbauen des Haspelantriebsmotors

1. Wenn die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme wie erforderlich nach oben/unten schieben.

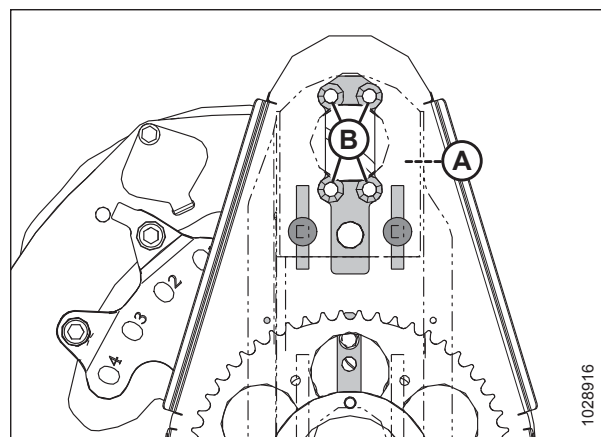


Abbildung 5.390: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebsmotors

2. Den Motor (A) mit vier Senkschrauben (M12 x 40 mm) und Muttern (C) an der Motorbefestigung (B) montieren.
3. Die Befestigungselemente auf 95 Nm (70 lbf•ft) anziehen.
4. Wenn ein neuer Motor eingebaut wird, die Hydraulikverschraubungen (nicht abgebildet) des vorher eingebauten Motors montieren.

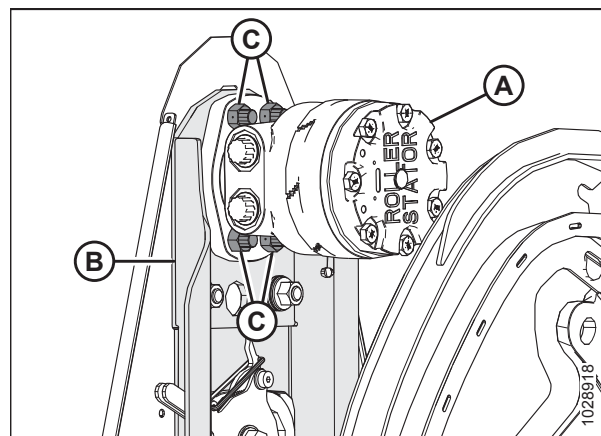


Abbildung 5.391: Haspelantriebsmotor

5. Die Federnut im Kettenrad (B) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Kronenmutter (A) sichern.
6. Die Kronenmutter (A) auf 54 Nm (40 lbf•ft) festziehen.
7. Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

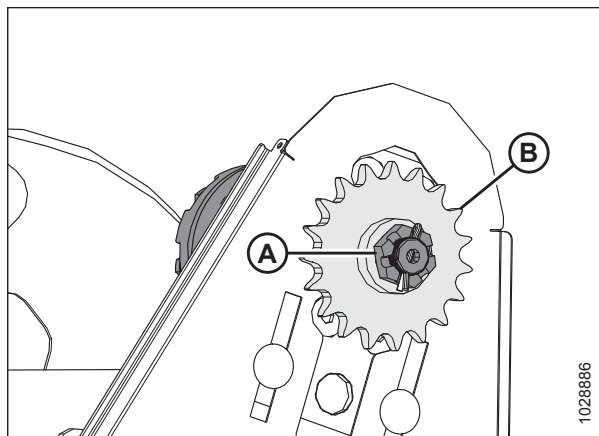


Abbildung 5.392: Haspelantrieb

8. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.

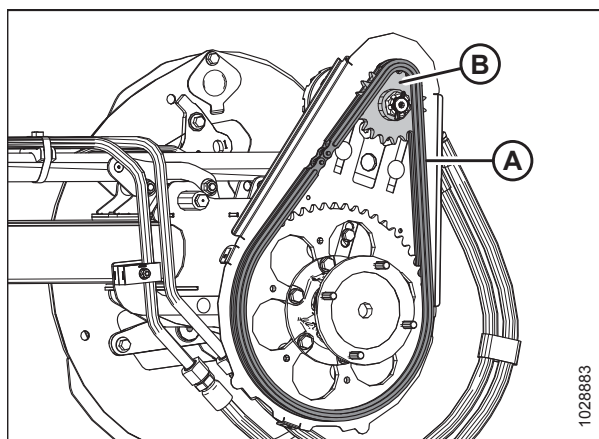


Abbildung 5.393: Haspelantrieb

9. Falls für diesen Arbeitsgang Befestigungselemente (A) gelockert wurden, vor dem Festziehen noch einmal kontrollieren, ob pro Schraube (B) drei Tellerfedern eingesetzt wurden.
10. Die Tellerfedern so einsetzen, dass der Rand des ersten Tellers (C) am Gussteil anliegt, und die Ränder der nächsten beiden Teller (D) übereinander liegen.
11. Die Schraubenmutter (A) festziehen, bis die Tellerfedern platt sind (47–54 Nm [35–40 lbf•ft]). Dann eine 3/4 Umdrehung zurückdrehen.
12. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette*, Seite 614.

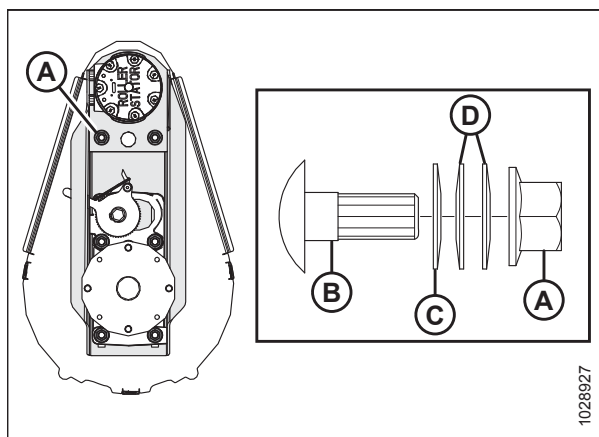


Abbildung 5.394: Aufnahme Haspelantriebsmotor

13. Die Schutzkappen/Stopfen von den Anschlüssen und Schlauchenden entfernen und die Hydraulikschläuche (A) an den Hydraulikverschraubungen (B) am Motor (C) anschließen.

BEACHTEN:

Die Hydraulikschläuche (A) müssen an den gleichen Positionen wie vorher angeschlossen werden.

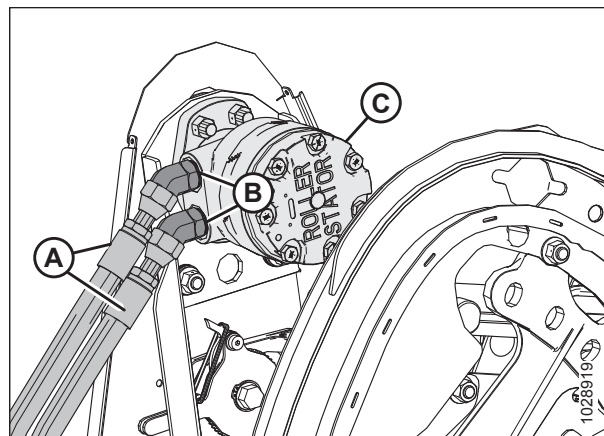


Abbildung 5.395: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

5.17.6 Ersetzen der Antriebskette der zwei-/dreiteiligen Haspel



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 613*.
4. Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen (A) aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nah am Haspelende aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt oder eingedellt wird.

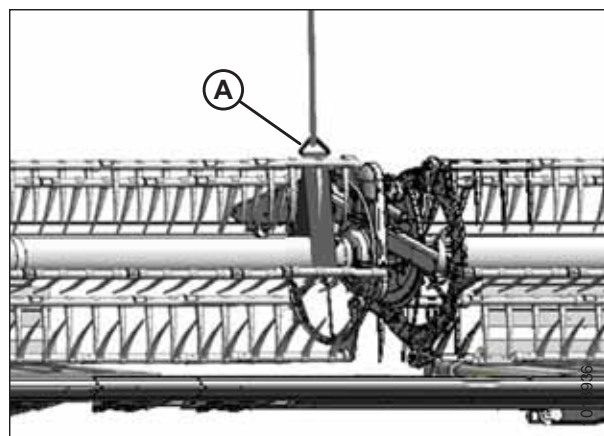


Abbildung 5.396: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist.

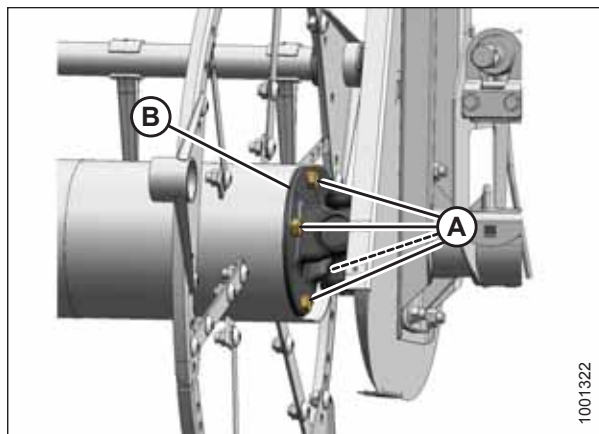


Abbildung 5.397: Kreuzgelenk

- Die Haspel seitlich wegdrücken, um das Haspelrohr (A) vom Kreuzgelenk (B) zu lösen.
- Die Antriebskette (C) entfernen.
- Die Kette (C) über das Kreuzgelenk (B) führen und auf den Kettenrädern positionieren.

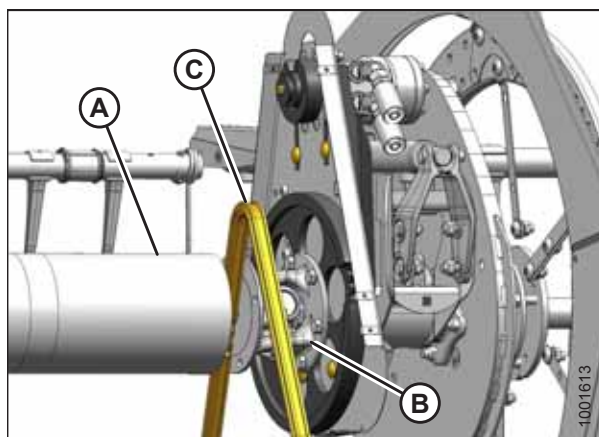


Abbildung 5.398: Ersetzen der Kette

- Das rechte Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
- Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und der Kreuzgelenkflansch miteinander ausgerichtet sind.
- Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und mit Sicherungsscheiben am Flansch sichern.
- Die Schrauben mit 102–115 Nm (75–85 lbf·ft) festziehen.

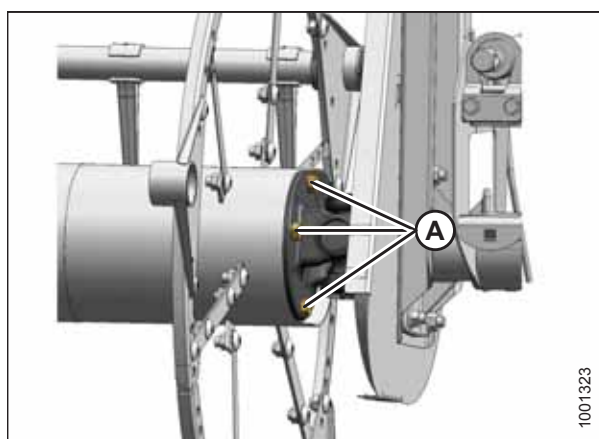


Abbildung 5.399: Kreuzgelenk

13. Die vorübergehend angebrachte Haspelschleufe (A) abnehmen.
14. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 614*.
15. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42*.

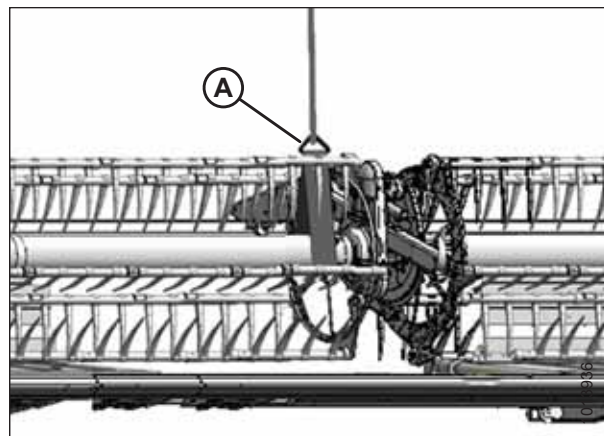


Abbildung 5.400: Aufgehängte Haspel

5.17.7 Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors

Je nach Mähdreschermodell sind unterschiedliche Haspeldrehzahl-Sensoren verbaut. Dementsprechend weichen die Vorgehensweisen beim Ersetzen voneinander ab.

Die Anleitungen zu nachfolgenden Themen sind je nach Mähdreschermodell unterschiedlich:

- *Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 625*
- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher, Seite 626*
- *Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 628*

Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.
3. Den Stromstecker (A) abziehen.

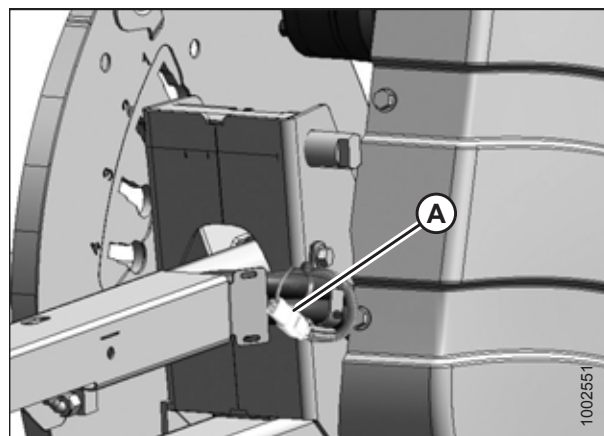


Abbildung 5.401: Elektrokabel

4. Den Kabelbinder (A) durchtrennen, der das Kabel an der Abdeckung sichert.
5. Die beiden Schrauben (B), Sensor (C) und das Kabel entfernen. Wenn erforderlich die Abdeckung (D) biegen, um das Kabel abziehen zu können.
6. Die Leitung des neuen Sensors hinter die Abdeckung (D) und durch das Kettengehäuse führen.
7. Den neuen Sensor auf die Halterung (E) setzen und mit den beiden Schrauben (B) befestigen.
8. Den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (F) und dem Sensor (C) auf 3,5 mm (0,14 Zoll) einstellen.

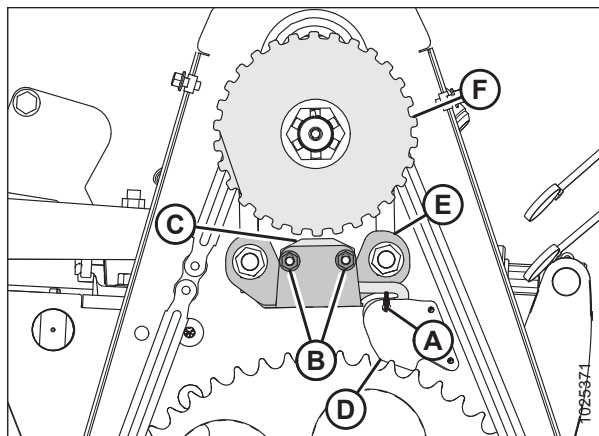


Abbildung 5.402: Drehzahlsensor

9. Das Sensorkabel an das Schneidwerkskabel (A) anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

10. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42*.
11. Kontrollieren, ob der Sensor funktioniert.

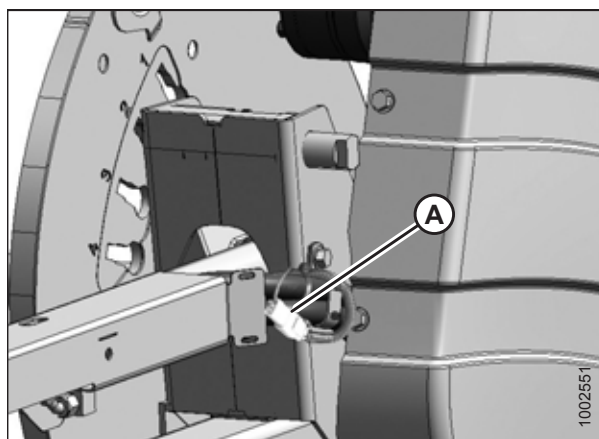


Abbildung 5.403: Elektrokabel

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher

⚠ GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41*.

3. Den Stromstecker (D) abziehen.
4. Die obere Mutter (C) und den Sensor (B) entfernen.
5. Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den Sensor in die Halterung einsetzen. Mit der oberen Mutter (C) sichern.
6. Mit der Mutter (C) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (A) und dem Sensor (B) auf 1 mm (0,04 Zoll) einstellen.
7. An Stelle (D) und am Sensorkabel (E) an den Sensorstecker anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

8. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung](#), Seite 42.

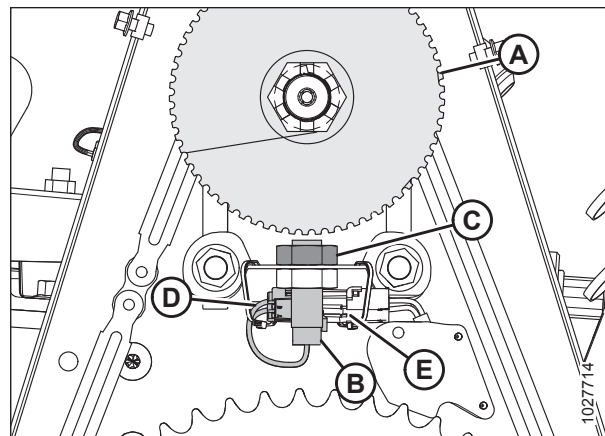


Abbildung 5.404: Drehzahlsensor

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie



GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung](#), Seite 41.
3. Den Stromstecker abziehen (befindet sich hinter dem Kettengehäuse).
4. Die obere Mutter (A) und den Sensor (B) entfernen und entsorgen.
5. Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den neuen Sensor (B) in die Halterung einsetzen. Mit der oberen Mutter (A) sichern.
6. Mit den Muttern (A) und (D) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (C) und dem Sensor (B) auf 3,5 mm (0,14 Zoll) einstellen.
7. Das Kabel durch die Aussparung (E) führen und an das Kabel hinter dem Kettengehäuse anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

8. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung](#), Seite 42.

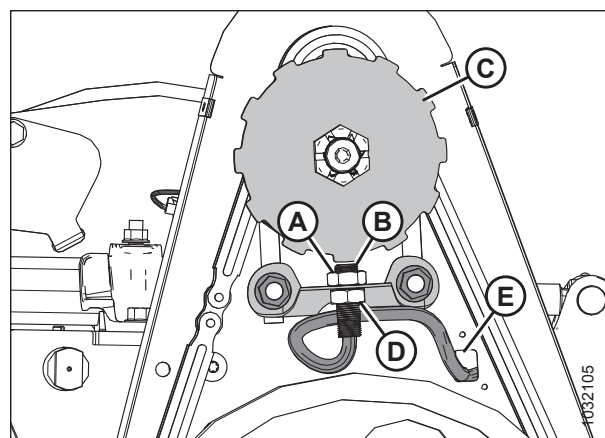


Abbildung 5.405: Drehzahlsensor

Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 41.*
3. Den Stromstecker hinter dem Kettengehäuse von Sensor (A) abziehen.
4. Die Kabelbinder (B) entfernen.
5. Die Abdeckung (C) und die Nieten (D) entfernen.
6. Die Mutter (E) und den Sensor (A) entfernen.
7. Den neuen Sensor (A) an der Halterung (F) ansetzen. Mit der Mutter (E) sichern.
8. Mit den Muttern (A) und (D) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (C) und dem Sensor (B) auf 3,5 mm (0,14 Zoll) einstellen.
9. Das Kabel durch die Aussparung in Seitenblech führen und an den Sensor (A) anschließen. Das Elektrokabel mit Abdeckung (C) und Nieten (D) sichern.
10. Das Elektrokabel wie abgebildet mit Kabelbindern (B) an der Sensorhalterung sichern.

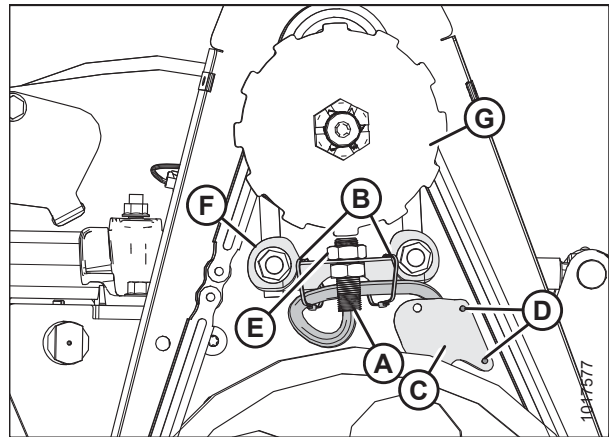


Abbildung 5.406: Drehzahlsensor

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

11. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 42.*

5.18 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)

Weitere Informationen sind im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten Transporteinrichtung, Seite 67* zu finden.

5.18.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Wenn eine integrierte Transporteinrichtung installiert ist, die Radschrauben wie folgt auf Drehmoment anziehen:

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radschrauben in der abgebildeten Reihenfolge mit 110–120 Nm (80–90 ft·lbf) festziehen.

WICHTIG:

Wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, muss das Radschrauben-Drehmoment nach 1 Betriebsstunde und danach nach jeweils 100 Betriebsstunden kontrolliert werden.

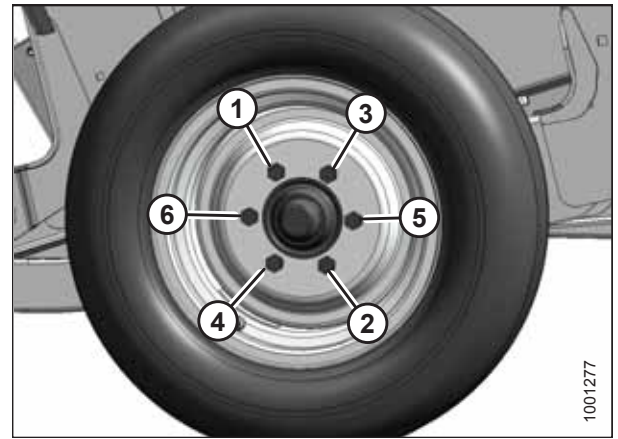


Abbildung 5.407: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

5.18.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

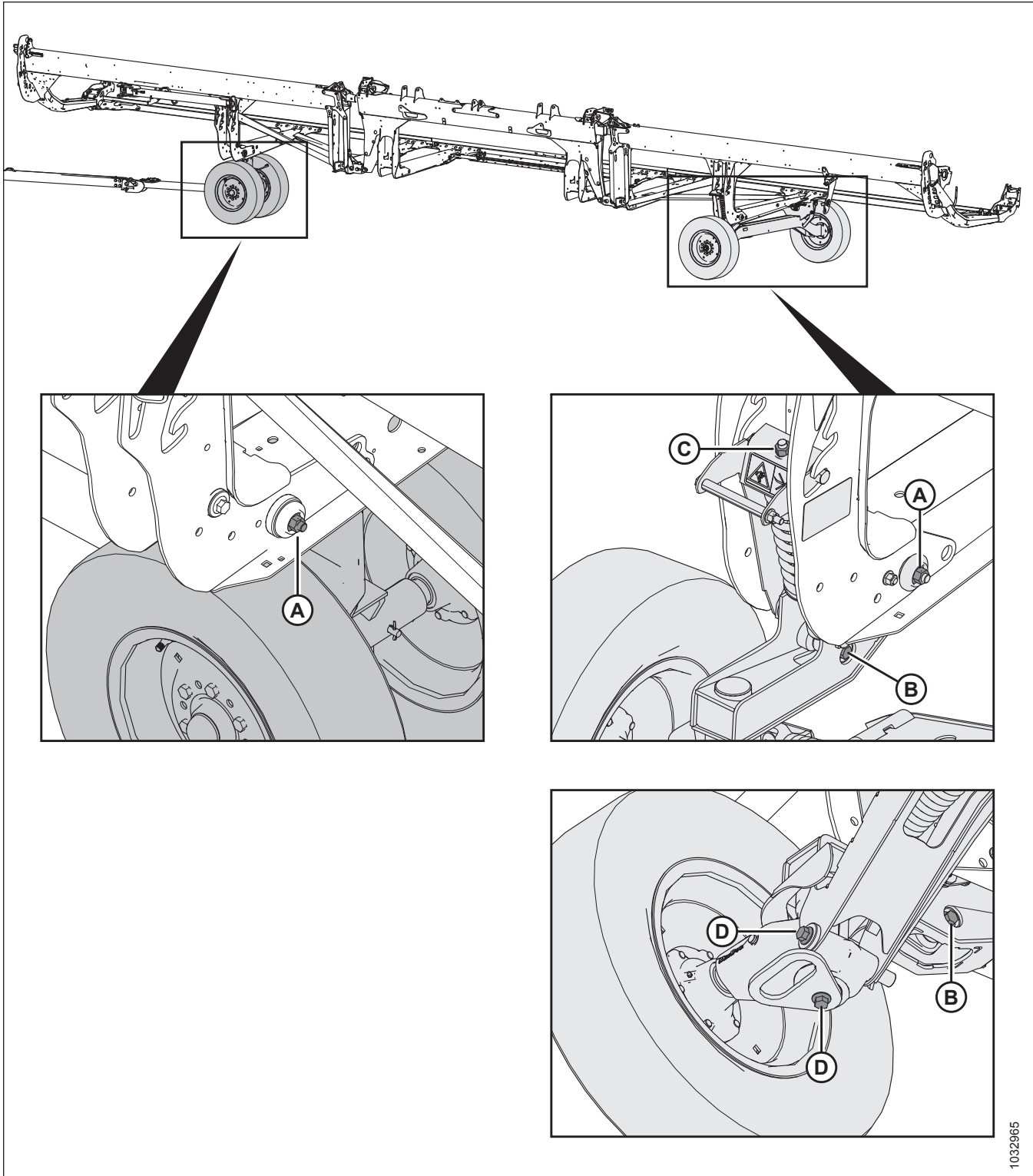


Abbildung 5.408: Achsschrauben

1. Die Achsschrauben (A) **TÄGLICH** prüfen.

2. Die verschiedenen Schrauben wie folgt anziehen:
 - Drehmoment Schrauben (A) 234 Nm (173 lbf•ft)
 - Drehmoment Schrauben (B) 343 Nm (253 lbf•ft)
 - Drehmoment Schraubenmutter (C) 169,5 Nm (127 lbf•ft) beidseitig
 - Drehmoment Schrauben (D) 343 Nm (253 lbf•ft)

5.18.3 Reifendruckkontrolle

Den Reifendruck messen und den Reifen wie in Tabelle 5.4, Seite 631 angegeben aufpumpen.

WARNUNG

- Bei Wartungsarbeiten an der Bereifung auf Sicherheit achten.
- Reifen können während des Aufpumpens explodieren. Dies kann Personenschaden oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.
- NICHT über dem Reifen stehen. Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden.
- Der Reifendruck darf NICHT höher sein, als auf dem Reifenaufkleber oder an der Reifenflanke angegeben.
- Schadhafte Reifen ersetzen.
- Rissige, abgenutzte oder stark angerostete Felgen ersetzen.
- Felgen nie schweißen.
- Voll oder teilweise aufgepumpte Reifen nie gewaltsamer Krafteinwirkung aussetzen.
- Vor dem Aufpumpen auf Betriebsdruck kontrollieren, ob der Mantel korrekt auf der Felge aufliegt.
- Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge aufliegt oder zu hart aufgepumpt ist, kann sich der Reifenwulst an einer Seite lösen. Dabei entweicht Luft sehr schnell und heftig. Durch ein derartiges Luftleck kann sich der Reifen unkontrolliert von der Felge lösen und Umstehende gefährden.
- Vor dem Abmontieren des Reifens die Luft komplett ablassen.
- Reifen NUR DANN auf- oder abmontieren oder reparieren, wenn entsprechende Ausstattung und Kenntnisse vorhanden sind.
- Reifen und Felge zu einem Reifenfachbetrieb bringen.



Abbildung 5.409: Aufpump-Warnhinweis

Tabelle 5.4 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

5.18.4 Umbauen der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung

Für die Zugdeichsel der integrierten Transporteinrichtung sind Kupplungen in Zugösen- und Klauenausführung erhältlich. Gehen Sie wie folgt vor, um die Zugdeichselkupplung umzubauen.

1. Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Sicherungsbolzen (A) wieder an der Zugöse befestigen.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) aus der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

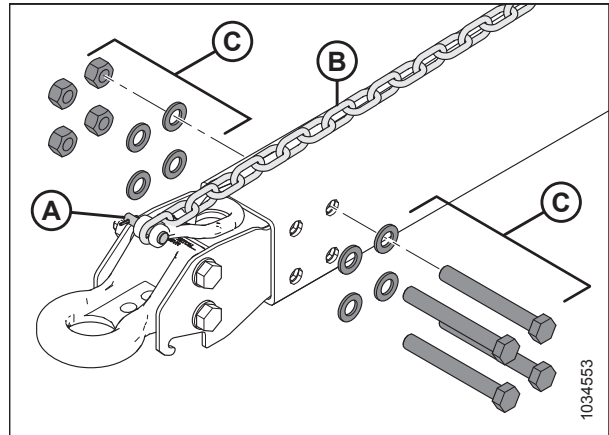


Abbildung 5.410: Ausbauen der Zugösenadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Schneidwerksseite (A) des Kabelbaums anbringen.
4. Schraube (B) lösen, die das Kabel in P-Klemme fixiert. Die Schraube für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
5. An der Zugösenseite (C) das Kabel vorsichtig durch Aussparung (D) herausziehen, bis das Zugseil sichtbar wird. Das Zugseil vom Kabel lösen (Zugseil in Deichsel lassen) und Zugöse beiseite legen.

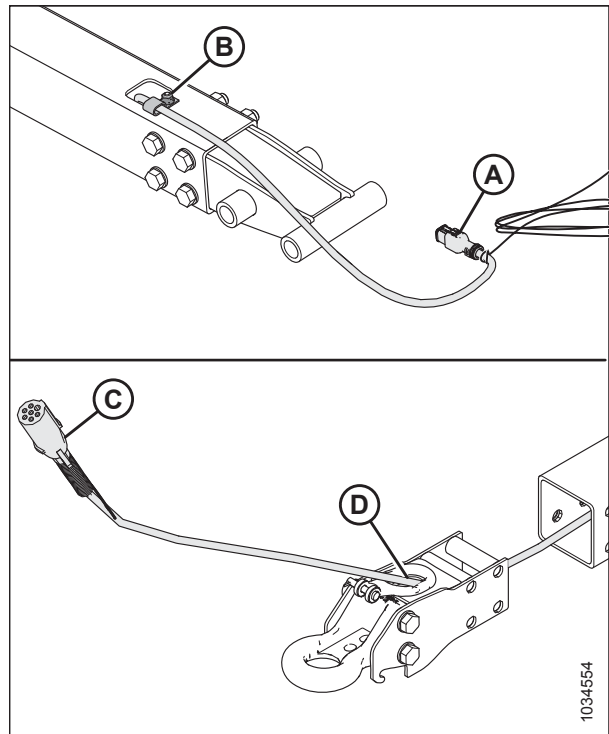


Abbildung 5.411: Ausbauen der Zugösenadapters

6. Stecker für Schneidwerksseite (A) durch Aussparung (B) in Klauenkupplung führen.
7. Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Von der Schneidwerksseite aus das Zugseil vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen.
8. Die Schneidwerksseite des Kabelbaums (A) muss 480 mm (18 7/8 Zoll) über die P-Klemme (D) hinausragen.
9. Den Kabelbaum mit der in Schritt 6, Seite 633 aufbewahrten Schraube in der P-Klemme fixieren.

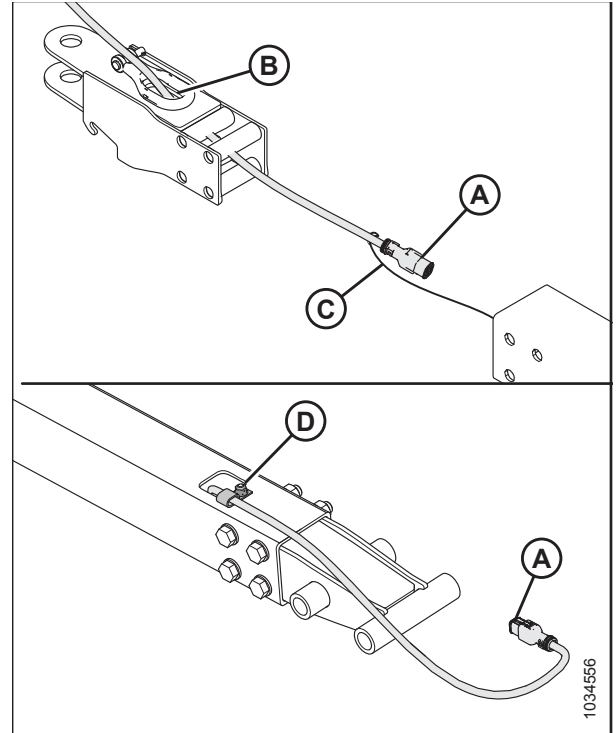


Abbildung 5.412: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

10. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um die Klauenkupplung in der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass die Befestigungselemente (A) in der gleichen Richtung eingesetzt werden wie vorher, damit die Zugdeichsel ungehindert im Hauptrahmenrohr aufbewahrt werden kann.

11. Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Federstecker sichern.

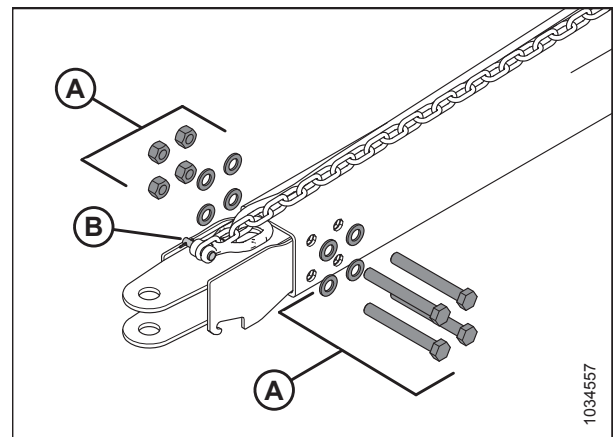


Abbildung 5.413: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

- Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf•ft) angezogen sind.

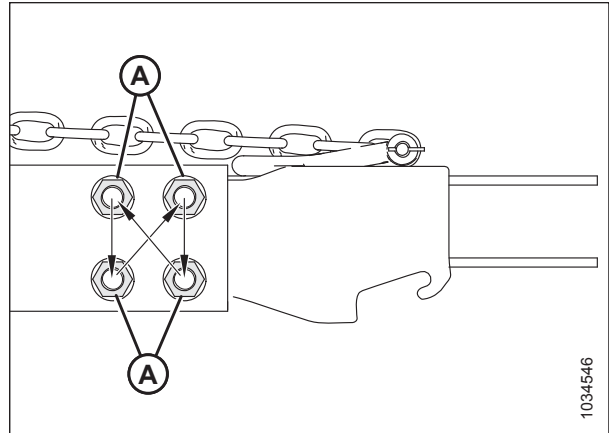


Abbildung 5.414: Anzugsreihenfolge

5.18.5 Ändern der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse

Für die Zugdeichsel der integrierten Transporteinrichtung sind Kupplungen in Zugösen- und Klauenausführung erhältlich. Gehen Sie wie folgt vor, um die Zugdeichselkupplung umzubauen.

- Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Sicherungsbolzen (A) wieder an der Klauenkupplung befestigen.
- Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) aus der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

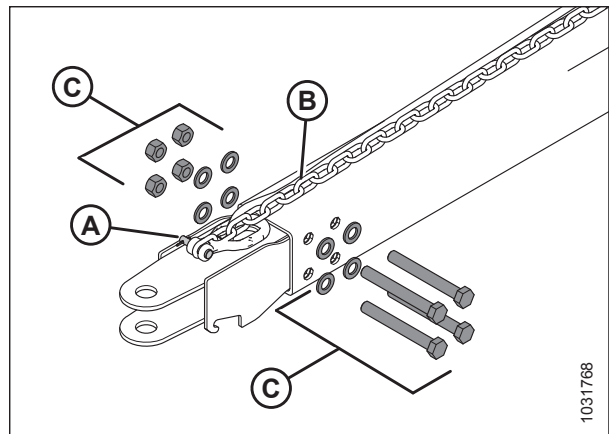


Abbildung 5.415: Ausbauen der Klauenkupplungsadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Schneidwerksseite (A) des Kabelbaums anbringen.
4. Schraube (B) lösen, die das Kabel in P-Klemme fixiert. Die Schraube für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
5. An der Klauenkupplungsseite (C) den Kabelbaum vorsichtig durch Aussparung (D) herausziehen, bis das Zugseil sichtbar wird. Das Zugseil vom Kabelbaum lösen (Zugseil in Deichsel lassen) und Klauenkupplung beiseite legen.

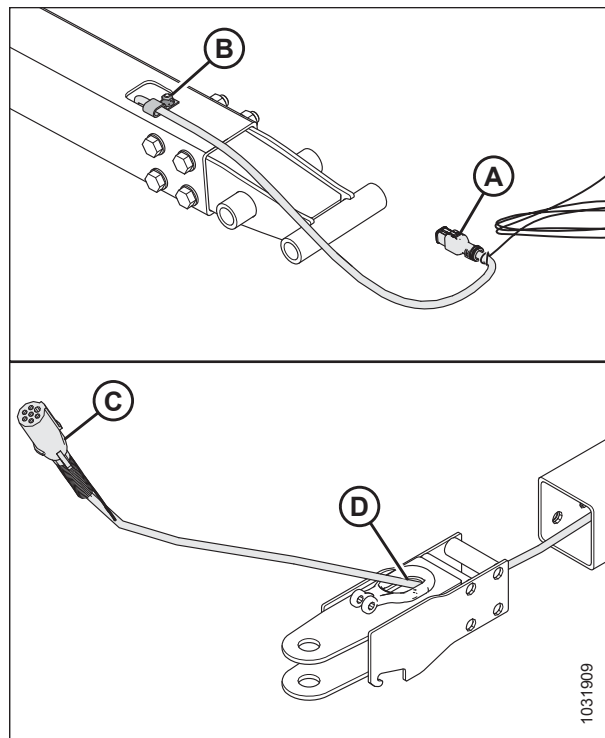


Abbildung 5.416: Ausbauen der Klauenkupplungsadapters

6. Stecker für Schneidwerksseite (A) durch Aussparung (B) in Zugöse führen.
7. Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Von der Schneidwerksseite aus das Zugseil vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen.
8. Die Schneidwerksseite des Kabelbaums (A) muss 480 mm (18 7/8 Zoll) über die P-Klemme (D) hinausragen.
9. Den Kabelbaum mit der in Schritt 4, Seite 635 aufbewahrten Schraube in der P-Klemme fixieren.

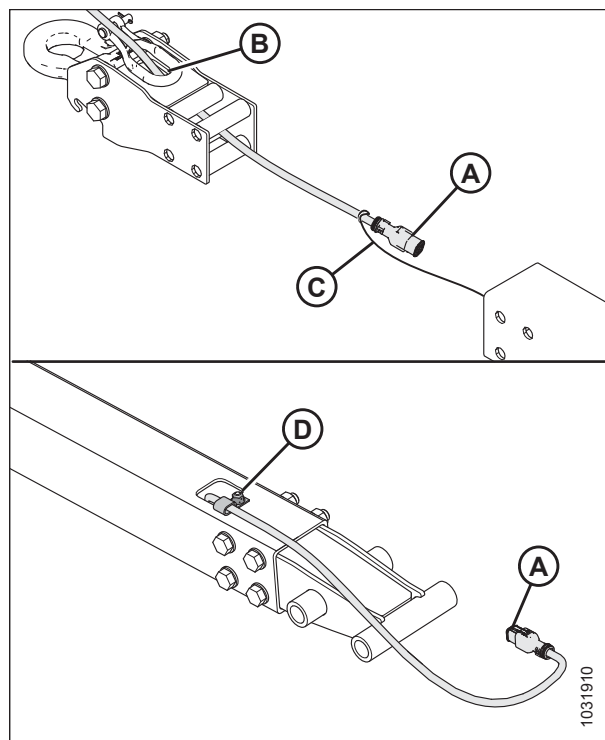


Abbildung 5.417: Einbauen des Zugösenadapters

10. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um die Klauenkupplung in der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass die Befestigungselemente (A) in der gleichen Richtung eingesetzt werden wie vorher, damit die Zugdeichsel ungehindert im Hauptrahmenrohr aufbewahrt werden kann.

11. Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Federstecker sichern.

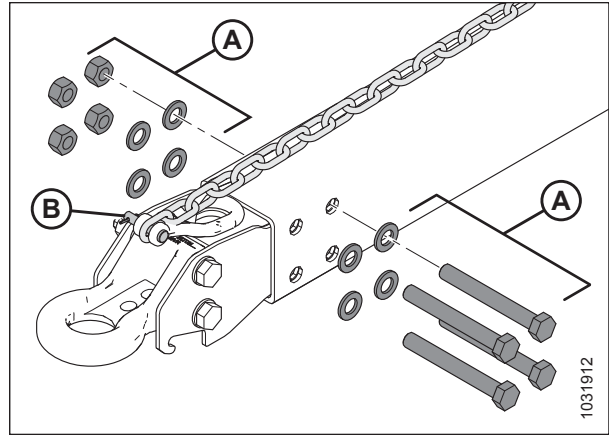


Abbildung 5.418: Einbauen des Zugösenadapters

12. Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf•ft) angezogen sind.

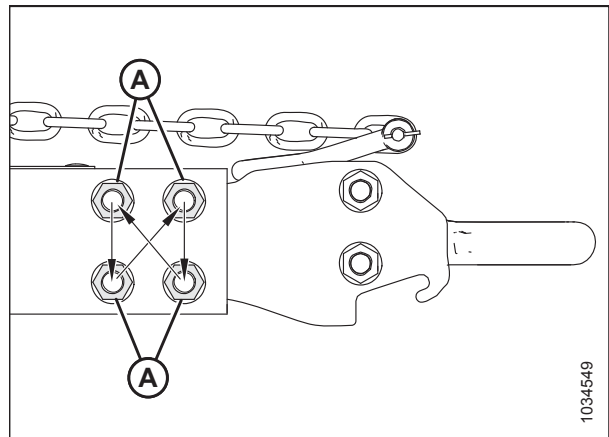


Abbildung 5.419: Anzugsreihenfolge

Kapitel 6: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen

Zu Ihrem Schneidwerk werden die folgenden Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen angeboten. Der MacDon-Händler erteilt Auskunft zur Verfügbarkeit und zu Bestellmodalitäten.

6.1 Erntegutzuführung

Bezeichnung für den Vorgang, bei dem das Erntegut vom Messerbalken zum Schrägförderer geführt wird.

6.1.1 Aufhängegestell für Ährenheber

An den Halterungen an der Schneidwerksrückseite können Ährenheber aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7023

BEACHTEN:

Dieser Satz ist nur für eine Seite bestimmt. Um beide Seiten des Schneidwerks auszurüsten, bestellen Sie zwei Sätze.

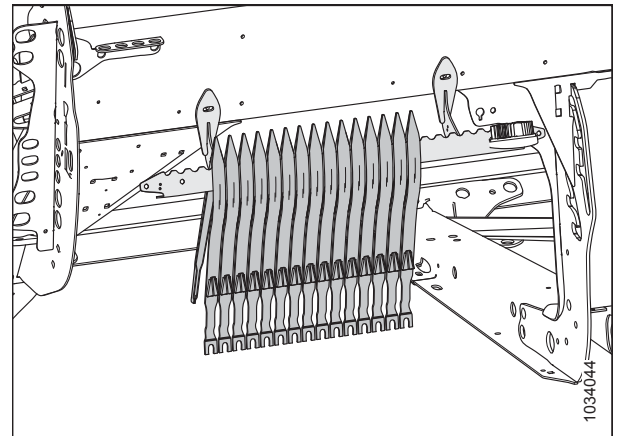


Abbildung 6.1: Aufhängegestell für Ährenhebersatz – links

6.1.2 Halterungen für Halmteiler

Dieser Satz enthält Halterungen zur Aufbewahrung der Standard-Halmteiler und/oder der floatfähigen Halmteiler am Schneidwerk.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7030

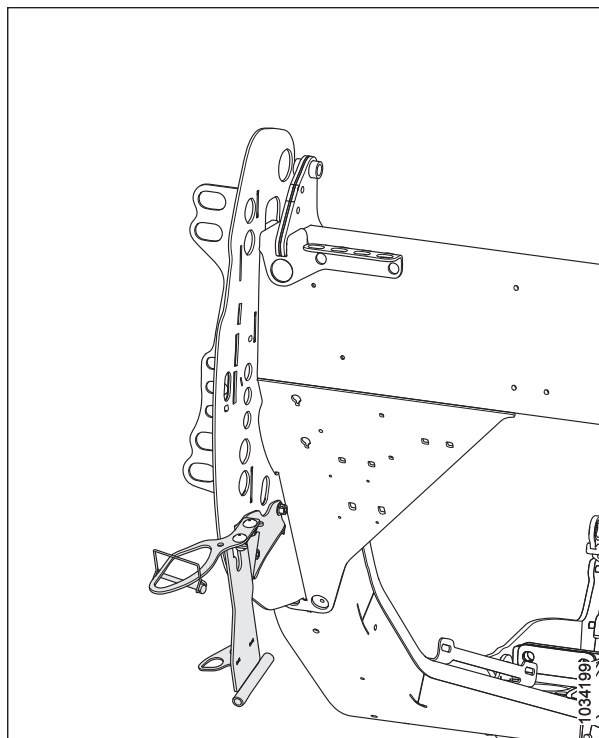


Abbildung 6.2: Halterungen für Halmteiler (Satz) – MD #B7030

6.1.3 Ährenhebersatz

Ährenheber werden empfohlen, wenn der Fahrer trotz stark niedergedrücktem Getreide möglichst hohe Stoppeln stehen lassen möchte.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Jeder Satz (MD #B7022) enthält 10 Ährenheber. Je nach Schneidwerksgröße müssen unterschiedlich viele Sätze bestellt werden:

- FD230 – 3 Sätze
- FD235, FD240 und FD41 – 4 Sätze
- FD245 und FD250 – 5 Sätze

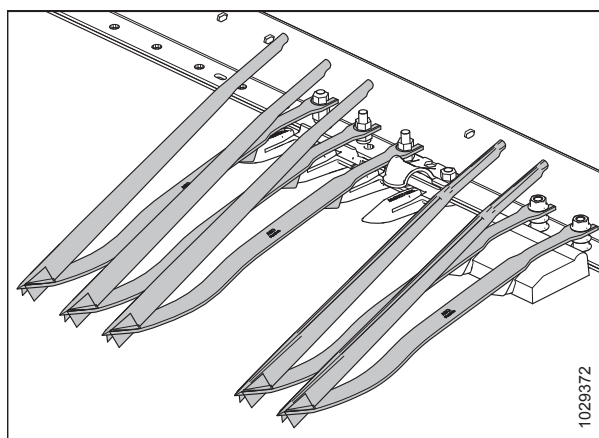


Abbildung 6.3: Ährenhebersatz

6.1.4 Halmteiler für Reis (Satz)

Die Halmteiler für Reis in diesem Satz werden links und rechts auf die bestehenden Halmteiler aufgesetzt und teilen ähnlich wie normale Halmteilerstangen für stehendes Erntegut hoch gewachsene, verwickelte Reispflanzen.

Im Satz enthalten sind Halmteiler für links und rechts sowie Halterungen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7238

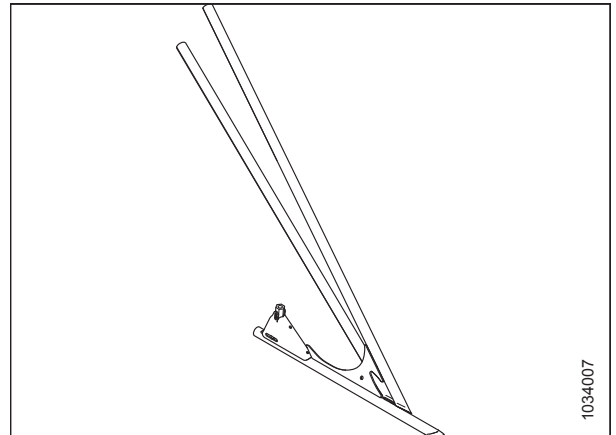


Abbildung 6.4: Halmteiler für Reis (Satz) – links

6.1.5 Satz Zwischenplatten komplett

Der Dichtsatz zwischen FM und Schneidwerk dichtet den Zwischenraum zwischen Floatmodul und Schneidwerk zusätzlich ab.

BEACHTEN:

Der Satz wird nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke angeboten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7031

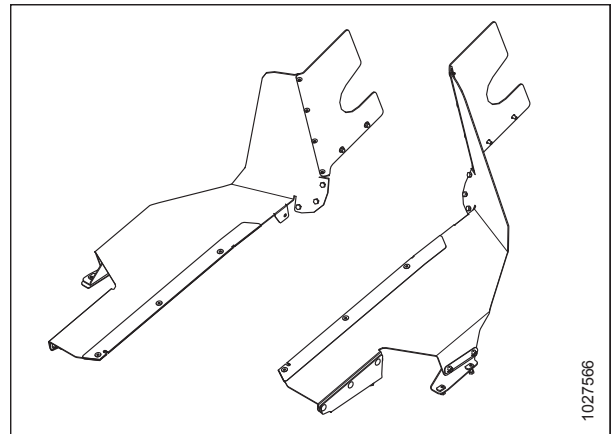


Abbildung 6.5: Satz Zwischenplatten komplett

6.1.6 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke (A) wird vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte.

Die obere Querförderschnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen die Beförderung schwierig ist. Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung Querförderschnecke

Inklusive Querförderschnecke, Halterungen, Antrieb und Hydraulik-Anschlusssteile für Schneidwerke, an denen bereits eine obere Querförderschnecke eingebaut ist.

Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Sätze erhältlich:

- FD230 – MD #B6414 (2 St.)
- FD235 – MD #B6415 (2 St.)
- FD240 – MD #B6417 (3 St.)
- FD241 – MD #B6416 (2 St.)
- FD245 – MD #B6418 (3 St.)
- FD250 – MD #B6419 (3 St.)

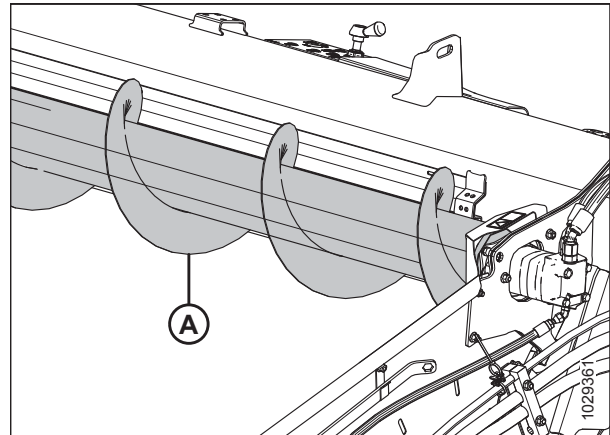


Abbildung 6.6: Obere Querförderschnecke

Hydraulikanschlusspaket

Nur für Schneidwerke ohne werksmontierte Hydraulik für obere Querförderschnecke. Inklusive Hydraulikleitungen für obere Querförderschnecke, falls Schneidwerk nicht ab Werk dafür konfiguriert ist.

Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Sätze erhältlich:

- FD230 – MD #B7117 (2 St.)
- FD235 – MD #B7118 (2 St.)
- FD240 – MD #B7119 (3 St.)
- FD241 – MD #B7120 (2 St.)
- FD245 – MD #B7194 (3 St.)
- FD250 – MD #B7121 (3 St.)

6.2 Messerbalken

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

6.2.1 Steinschutz-Satz

Der Steinschutz in diesem Satz erhöht die Lippe des Messerbalkens. Das verhindert, dass Steine auf die Seitenbänder rollen. Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- FD230, FD235, FD241 – MD #B7122
- FD240, FD245, FD250 – MD #B7123

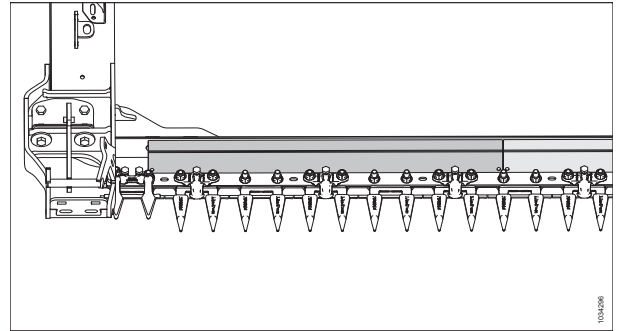


Abbildung 6.7: Steinschutz-Satz

6.2.2 Rapstrennmessersatz VertiBlade™

Das VertiBlade™ ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird und liegendes bzw. struppiges Erntegut durchtrennt.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung VertiBlade™

Inklusive Messer, Halterungen, Antrieb und Hydraulik-Anschlusssteile für die Installation an Schneidwerken, die für die Nachrüstung mit einem Leistungsteiler geeignet sind.

MD #B7029

Hydraulikanschlusspaket

Die Hydraulikanschlusspakete sind nur für Schneidwerke ohne werksmontierten Hydraulik-Leistungsteiler erforderlich. Zum Paketumfang gehören Hydraulikleitungen für den Anschluss an den Hydraulik-Leistungsteiler (bzw. das VertiBlade™).

Für die folgenden Schneidwerke sind Sätze erhältlich:

- FD230 – MD #B7127
- FD235 – MD #B7128
- FD240 – MD #B7129
- FD241 – MD #B7130
- FD245 – MD #B7195
- FD250 – MD #B7131

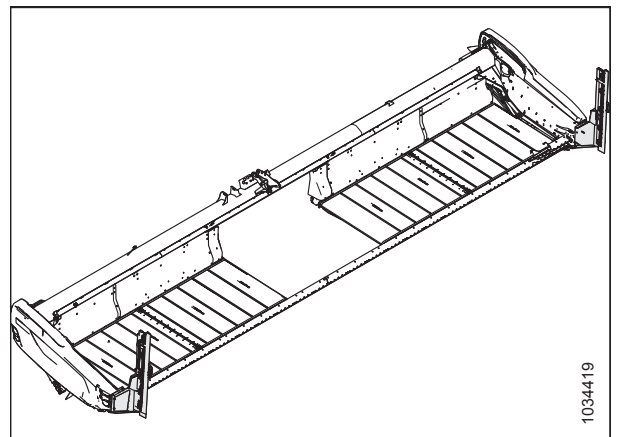


Abbildung 6.8: VertiBlade™

6.3 Floatmodul FM200

Das Floatmodul wird benötigt, um das Schneidwerk an den Mährescher anzubauen. Es nimmt das von den beiden Seitenbändern beförderte Erntegut auf und befördert es in den Schrägförderer.

6.3.1 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

Mit dem Schneckenwindungsverlängerungssatz kann ein besserer Gutfluss bei grünem/nassem Stroh ermöglicht werden (z. B. Reis und Grüngetreide).

Eine Übersicht über die möglichen Kombinationen finden Sie im Abschnitt [4.1 Konfigurationen für Einzugstrommel FM200, Seite 329](#).

MD #B6400

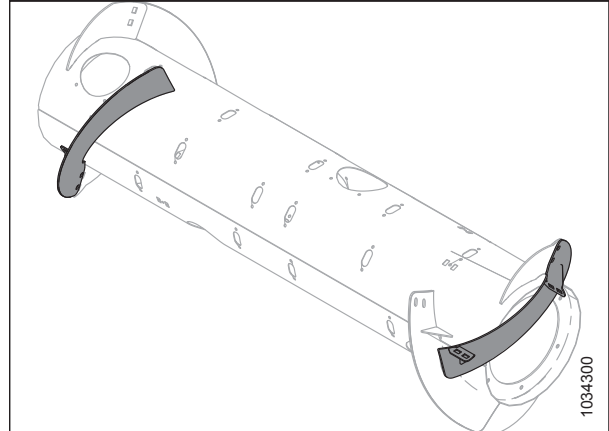


Abbildung 6.9: Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

6.3.2 Hydrauliktank-Verlängerungssatz

Dieser Satz verlängert den Einfüllstutzen des Hydrauliktanks. Dies ermöglicht den Betrieb an steilen Hängen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Ölversorgung der Saugseite der Pumpe.

Dieser Satz wird für Hanglagen mit mehr als 5° Gefälle empfohlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6057

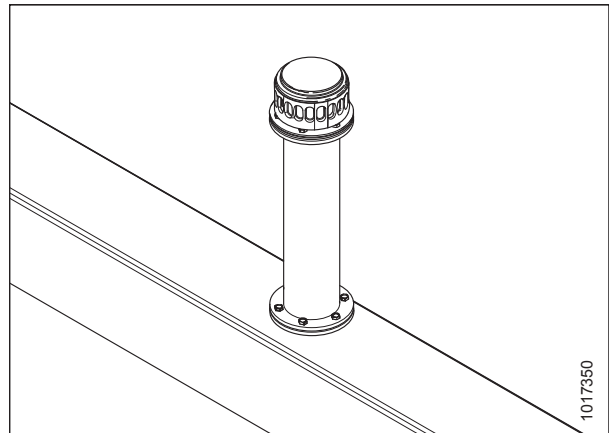


Abbildung 6.10: Hydrauliktank-Verlängerungssatz

6.3.3 Abstreifersatz

Die Abstreifer aus diesem Satz steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Abstreifer werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Dem Satz liegt eine Anleitung bei.

Die Auswahl des Abstreifersatzes hängt von der Breite des Schrägförderers ab. Weitere Informationen sind in Tabelle 6.1 *Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen, Seite 643* zusammengefasst.

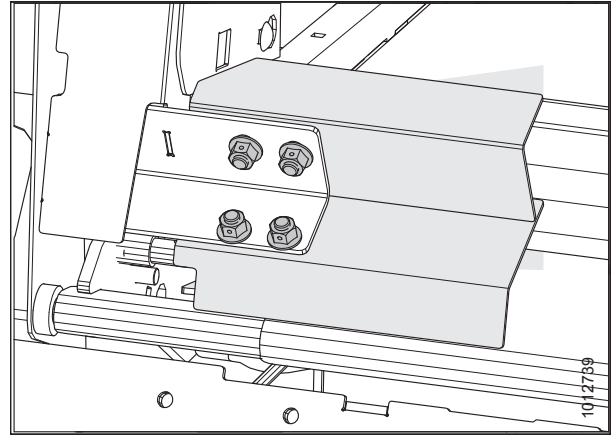


Abbildung 6.11: Abstreifersatz

Tabelle 6.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Bündel (MD #)	Länge Abstreifer	Breite Einzugskanal (an FM200 montiert)	Empfehlung Schrägfördererbreite
B6042	265 mm (10 1/2 Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
B6043	265 mm (10 1/2 Zoll) (mit Aussparung)	1317 mm (52 Zoll)	Nur für John Deere S Serie
B6045	365 mm (14 1/2 Zoll)	1117 mm (44 Zoll)	< 1100 mm (< 43 1/2 Zoll) und weniger

6.4 Schneidwerk

Das Schneidwerk ist ein Anbaugerät, das an der Vorderseite einer Maschine verwendet wird, die für die Ernte eingesetzt wird.

6.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz

Der ContourMax™ Satz ermöglicht eine Geländeanpassung und eine automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) für Stoppelhöhen zwischen 0 und 457 mm (0–18 Zoll) (Standard-Höhenregulierung 0–152 mm [0–6 Zoll]).

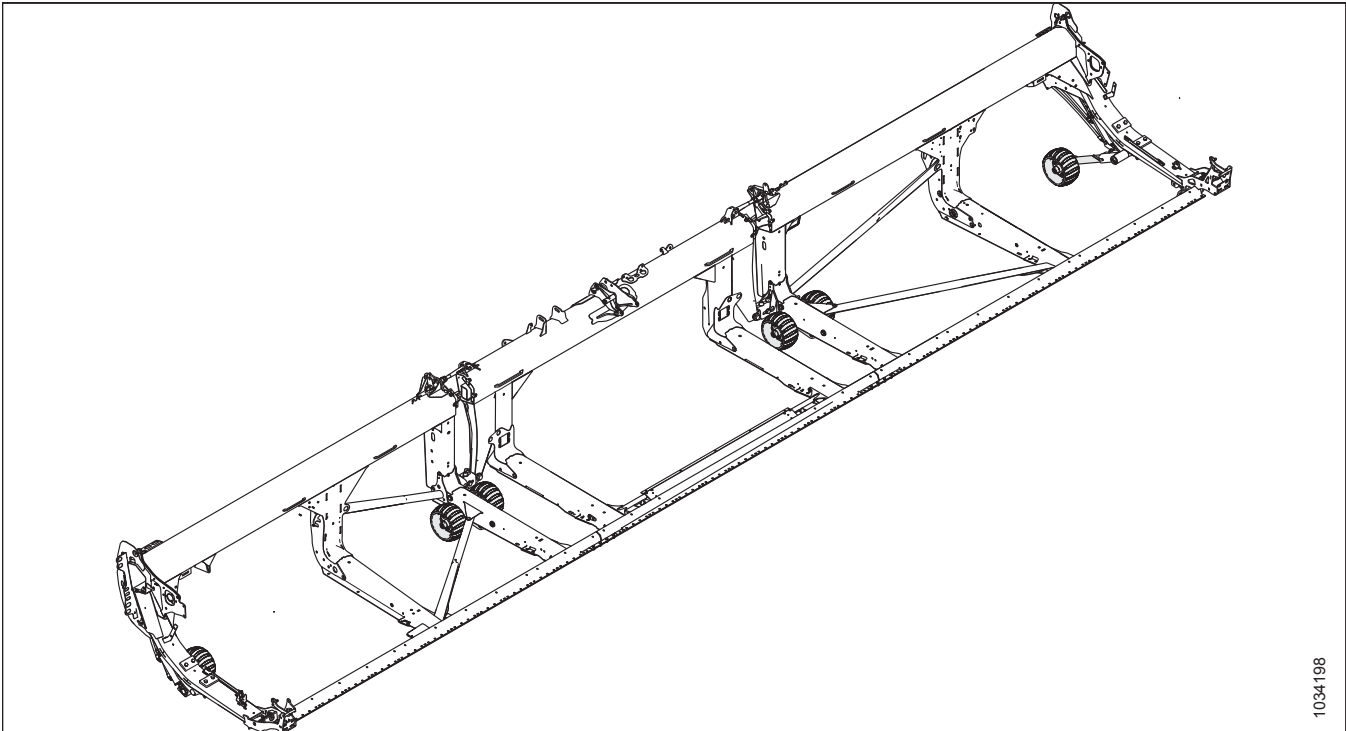


Abbildung 6.12: ContourMax™ Konturräder

Der Satz besteht aus vier Radsätzen und einer hydraulischen Höhenbetätigung von der Mährescherkabine aus. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei. Folgende Bündel können bestellt werden:

ContourMax™ Grundausrüstung

Inklusive Räder, Halterungen, Zylindern, Regelventil und Hydraulik-Anschlussteile für die Nachrüstung von ContourMax™ fähigen Schneidwerken.

MD #B6799

Hydraulikanschlusspaket

Inklusive Hydraulikleitungen für ContourMax™, falls Schneidwerk nicht ab Werk dafür konfiguriert ist. Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Hydraulikleitungen für ContourMax™ Konturräder erhältlich:

- FD230 – MD #B7082
- FD235 – MD #B7083
- FD240 – MD #B7113
- FD241 – MD #B7114
- FD245 – MD #B7193
- FD250 – MD #B7116

6.4.2 Transportsystem EasyMove™

EasyMove™ ist ein Transportsystem, mit dem Sie schneller denn je zuvor Ihr FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 transportfähig für das nächste Feld machen. Beim Einsatz im Feld fungieren die Räder als Tasträder.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für den Einbau ist einer der drei nachfolgenden Sätze erforderlich:

- MD #C2048 – FD230, FD235
- MD #C2050 – FD240, FD241, FD245, FD250

MD #C2048 besteht aus

- MD #B6288 – Basissatz Tasträder/integrierte Transporteinrichtung
- MD #B6275 – Räder und Reifen – weiße Felgen
- FD230 und FD235 – kurze Zugstange (MD #B6383)

MD #C2050 besteht aus

- MD #B6288 – Basissatz Tasträder/integrierte Transporteinrichtung
- MD #B6275 – Räder und Reifen – weiße Felgen
- FD240, FD241 und FD250 – lange Zugstange (MD #B6382)

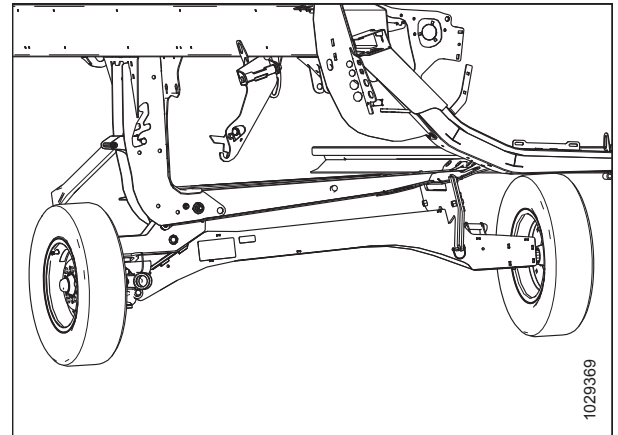


Abbildung 6.13: Transportsystem EasyMove™

6.4.3 ContourMax™ Fußschaltersatz

Der Satz mit dem ContourMax™ Fußschalter ermöglicht dem Fahrer, die ContourMax™ Tasträder zu verstellen, ohne dafür die Hand vom Multifunktionshebel nehmen zu müssen.

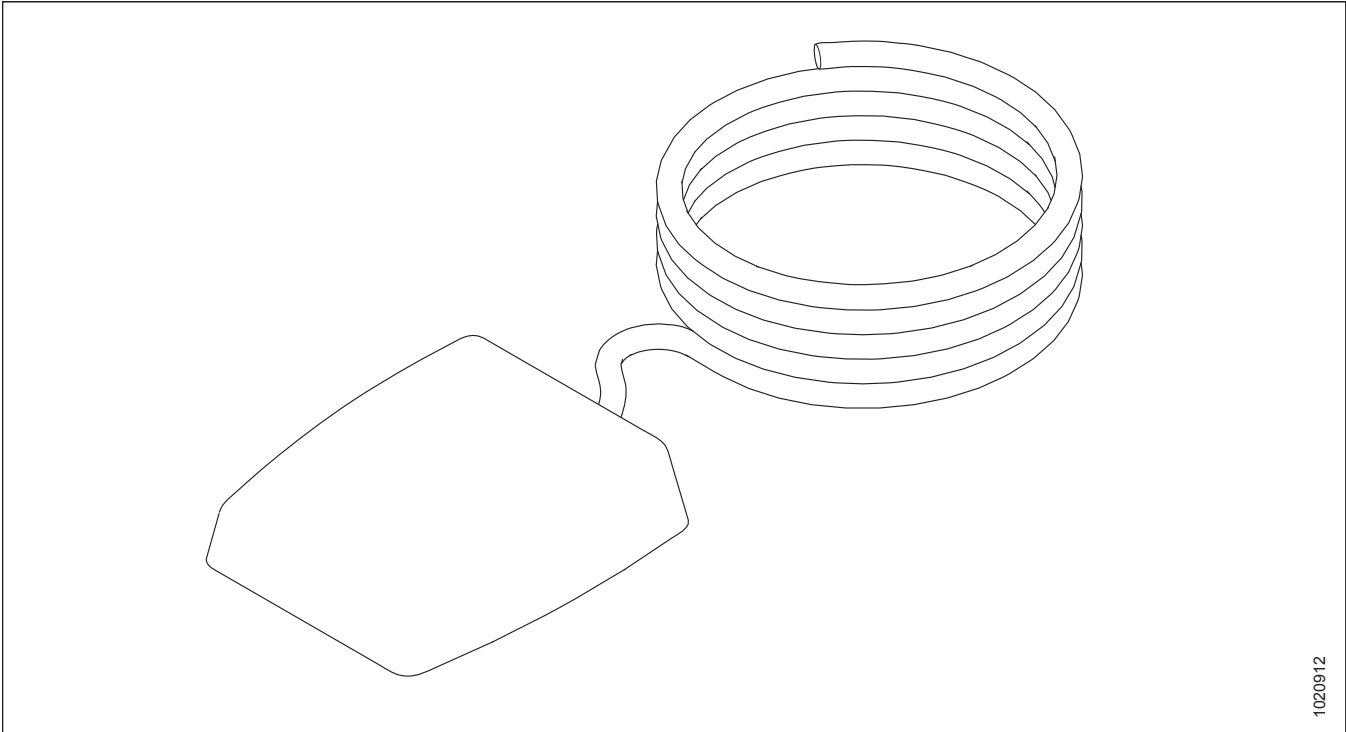


Abbildung 6.14: ContourMax™ Fußschalter MD #B7040

Diese Wahlausrüstung eignet sich für Mähdrescher der Marken John Deere und AGCO (Challenger, Fendt, Gleaner, Massey Ferguson).

6.4.4 Seitenhang-Stabilisierung

Der Satz für die Seitenhang-Stabilisierung wird für Hanglagen mit mehr als 5° Seitenneigung empfohlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7028

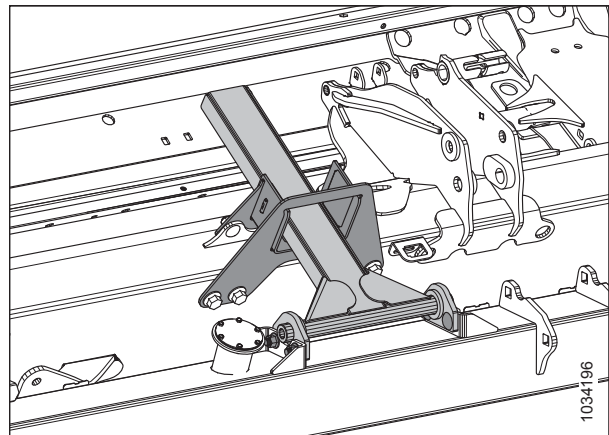


Abbildung 6.15: Seitenhang-Stabilisierungssatz – MD #B7028

6.4.5 Tasträdersatz

Dieser Satz stabilisiert bei Hochdruck gegen seitliche Bewegungen, wenn höher geschnitten werden muss, als dies mit den Standard-Gleitkufen möglich ist.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

MD #C2051

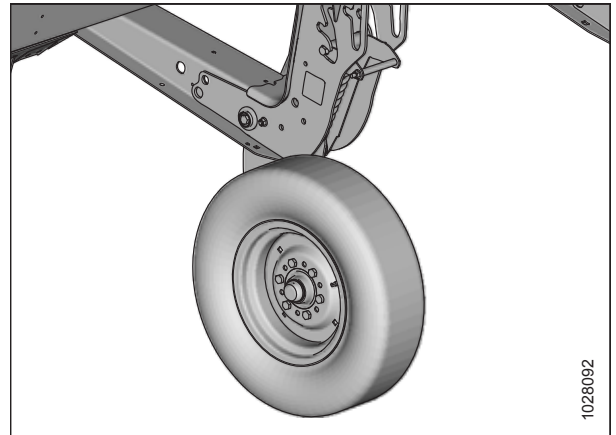


Abbildung 6.16: Tasträdersatz

6.4.6 Stahl-Gleitkufen

Die Stahl-Gleitkufen aus diesem Satz sind beim Einsatz auf steinigen/abrasiven Böden verschleißfester.

WICHTIG:

Sie sind für feuchte Bodenverhältnisse und Felder, in denen sie Funkenflug verursachen können, nicht zu empfehlen.

Satz enthält zwei Gleitkufen. Bestellen Sie für den Komplettaustausch der Standard-Gleitkufen 3 Bündel (insgesamt 6 Gleitkufen).

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6801

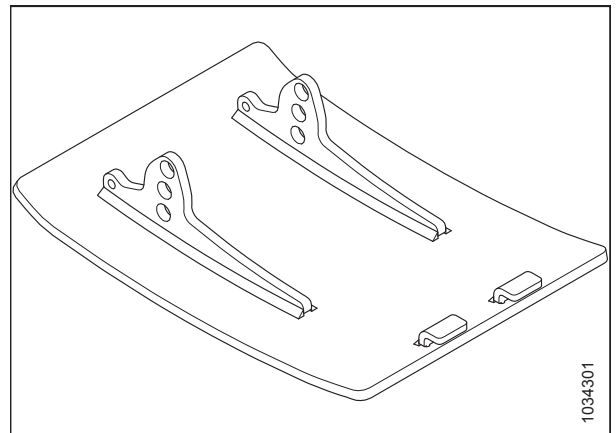
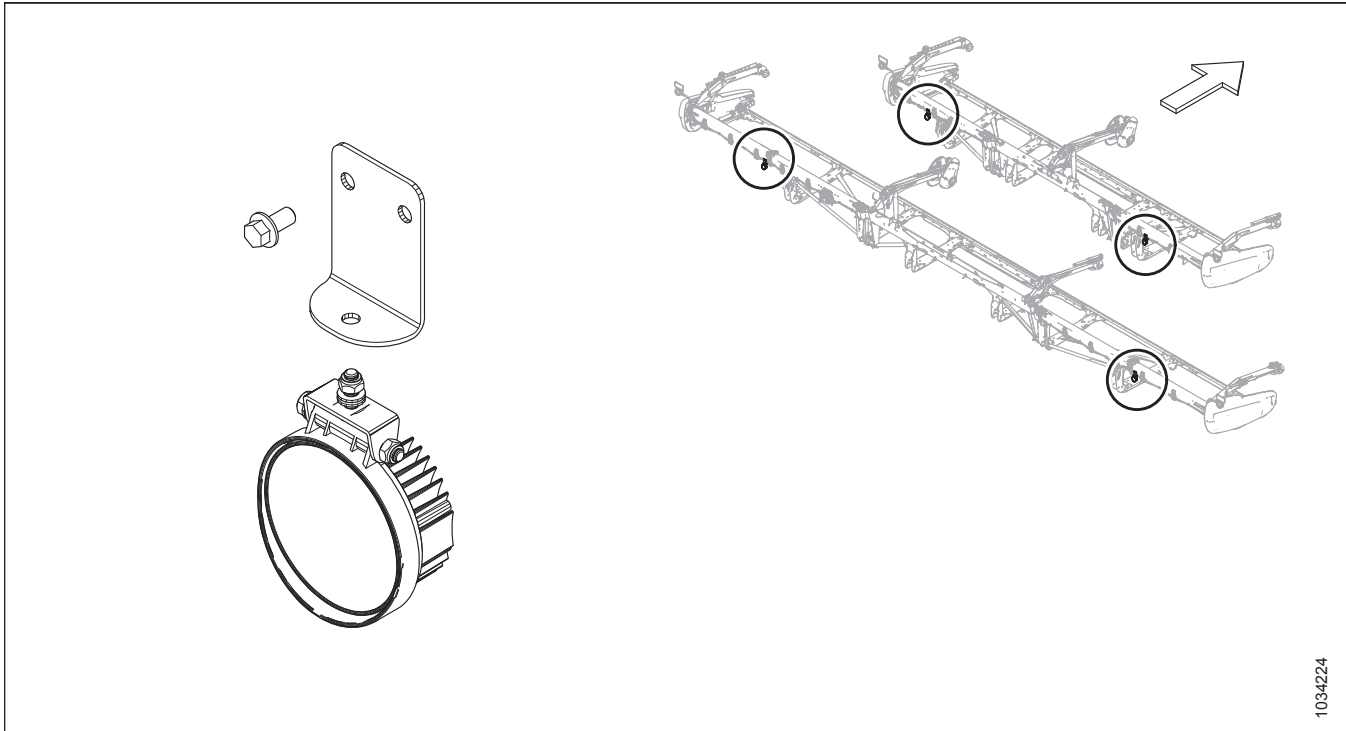


Abbildung 6.17: Stahl-Gleitkufen

6.4.7 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

Arbeitsscheinwerfer leuchten bei schlechten Sichtverhältnissen die Stoppeln hinter dem Schneidwerk aus. Der Arbeitsscheinwerfersatz wird für die MacDon Schneidwerke FD230, FD235, FD240, FD241 und FD245 angeboten. Dieser Satz ist derzeit nur mit Mähreschern von John Deere kompatibel.



1034224

Abbildung 6.18: Arbeitsscheinwerfersatz – MD #B7027

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7027

Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Schadhafte Maschinenteile oder der Arbeitseinsatz unter bestimmten Erntebedingungen können die Leistung mindern.

7.1 Erntegutverlust am Messerbalken

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie Erntegutverlust am Messerbalken am besten beheben.

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk nimmt am Boden liegendes Erntegut nicht auf		
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.1 Hochdrusch, Seite 65 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103 3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber montieren	Der MacDon-Händler erteilt Auskunft
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105
Erntegut ist überreif	Nachteinsatz bei höherer Luftfeuchtigkeit	–
Symptom: Im Zwischenraum zwischen Abschlussblechaussparung und Messerkopf sammelt sich Material an		
Ähren neigen sich von der Messerkopfaussparung des Abschlussblechs weg	Messerkopf-Abdeckbleche einbauen (nicht, wenn Boden feucht ist oder leicht anhaftet)	5.8.9 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 519
Symptom: Es bleiben ungemähte Streifen stehen		
Messerfinger sind verstopft	Kurze Messerfinger einbauen	5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508
Gebrochene Messerklingen	Gebrochene Messerklingen ersetzen	5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 486

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion nachstellen	3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73
Symptom: Halmteilerstange drückt stehendes Erntegut zu Boden		
Halmteilerstangen sind zu lang	Halmteilerstangen entfernen	3.7.14 Halmteiler, Seite 132
Symptom: Erntegut wird an den Schneidwerksseiten nicht abgemäht		
Keine Haspelvorspannung oder Haspel ist nicht zentriert	Horizontalstellung der Haspel oder Haspelvorspannung verändern	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115 • 5.16.2 Haspelvorspannung, Seite 585
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen so einstellen, dass das Messer frei läuft, aber trotzdem verhindert, dass die Messerklingen Kontakt zu den Messerfingern verlieren	<ul style="list-style-type: none"> • Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503 oder • Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	5.8 Messer, Seite 486
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115 • 3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125
Halmteiler drückt dicht gewachsenes Erntegut am hinteren Ende nieder, Material liegt quer über den Messerfingern und wird deshalb nicht wie vorgesehen weiterbefördert	3 bis 4 äußere Messerfinger durch kurze Messerfinger ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508 • Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Symptom: Buschiges oder verwickeltes Erntegut gleitet über Halmteilerstange und sammelt sich an Abschlussblechen an		
Halmteilerstangen trennen Erntegut nicht ausreichend	Lange Halmteilerstangen anbringen	3.7.14 Halmteiler, Seite 132
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Schneller fahren	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.1 Hochdrusch, Seite 65 • 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurückstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Mähbetrieb bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Mit 19-zahnigem Haspelantriebskettenrad ersetzen	<i>5.17.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 615</i>
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 486</i>

7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten

Verwenden Sie die folgenden Tabellen, um die Ursache für Probleme beim Schneiden und an den Messerkomponenten sowie das empfohlene Reparaturverfahren zu ermitteln.

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Erntegut wird abgerupft oder ungleichmäßig geschnitten		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ersetzen spitzer Mitte-Messerfinger – Doppelmesser, Seite 504</i> • <i>Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 501</i> • <i>Ersetzen von Mitte-Messerfingern – Doppelmesser, Seite 515</i> • <i>Ersetzen von Plug-Free™ Messerfingern oder Abschluss-Messerfingern, Seite 512</i> • <i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 486</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Schrägförderer-Drehzahl ist zu niedrig eingestellt oder Messer laufen zu schnell/langsam	<i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 109</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i> • <i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schneidwerk niedriger einstellen	<i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 65 oder 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Steileren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Schneidkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerklingen oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>7.2.1 Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 655</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	MacDon Händler <ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> oder <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom: Messer verstopfen		
Haspel steht zu hoch oder zu weit vorne	Haspel niedriger stellen oder weiter hinten positionieren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> oder <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i>
Messerklinge ist stumpf oder gebrochen	Messerklinge ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 486</i>
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<i>7.2.1 Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 655</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Pick-Up-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern oder Haspeltorsion ändern	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.16.2 Haspeltorsion, Seite 585</i>
Floatmodul zu schwer	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit am Schneidwerk prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Mähdrescher-Bedienerhandbuch • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 109</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> oder <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i>
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 487</i> • <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 489</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> • <i>Einstellen des Mittel-Druckdaumens – spitze Messerfinger, Seite 507</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i> • <i>Einstellen des Mittel-Druckdaumens – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 518</i>
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 487</i> • <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 489</i>
Lockerer oder abgenutzter Lagerbolzen oder Umlenkhebel	Teile anziehen oder ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 486</i>
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 109</i>
Messerbalken ist verbogen	Messerbalken gerade ausrichten	MacDon Händler
Symptom: Messerabschnitte oder Messerfinger brechen übermäßig oft		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 503</i> oder • <i>Einstellen der Druckdaumen – Plug-Free™ Messerfinger, Seite 514</i>
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Gleitkufen verstellen, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74</i>

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 492 oder • 5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508
Anstellwinkel ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 492 oder • 5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 488 und • 5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 489
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 487 und • 5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 489
Messer laufen zu schnell	Messergeschwindigkeit verringern	Fragen Sie Ihren MacDon Händler
Messerklingen sitzen locker	Befestigungselemente der Messerklingen prüfen/nachziehen	–

7.2.1 Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz

Falls ein Messerfinger oder der Messerbalkenschutz nach Kontakt mit einem Steinbrocken oder einem ähnlichen Fremdkörper falsch steht, die Fehlausrichtung mit dem Messerfinger-Ausrichtwerkzeug (MD #286705, beim MacDon Händler erhältlich) beheben.



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

1. Um die Messerfingerspitzen nach oben einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und nach oben ziehen.

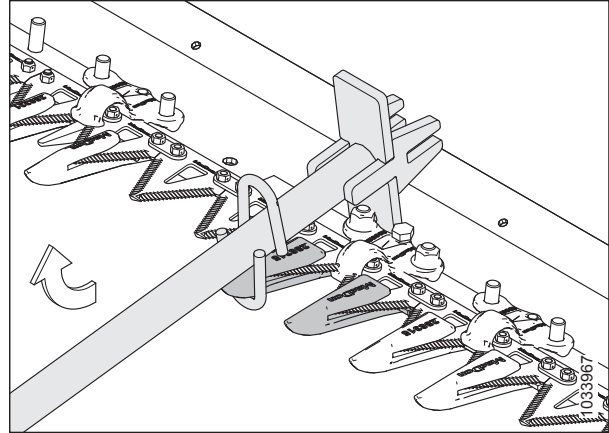


Abbildung 7.1: Einstellen nach oben – spitze Messerfinger

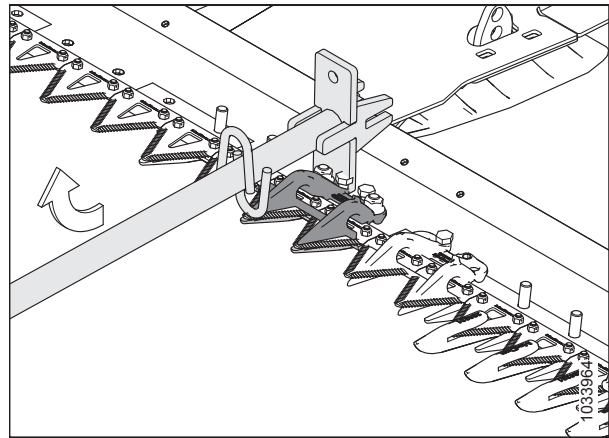


Abbildung 7.2: Einstellen nach oben – kurze Messerfinger

2. Um die Messerfingerspitzen nach unten einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und nach unten drücken.

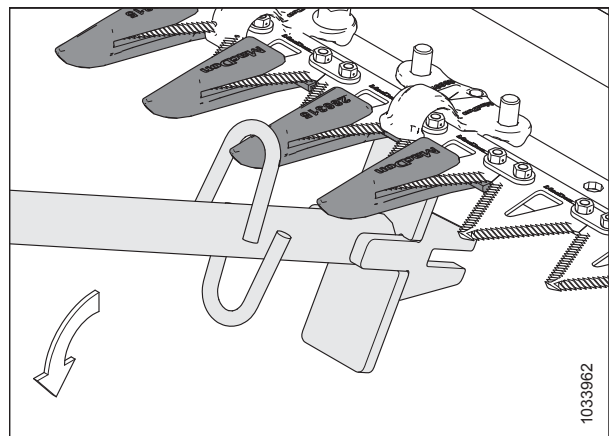


Abbildung 7.3: Einstellen nach unten – spitze Messerfinger

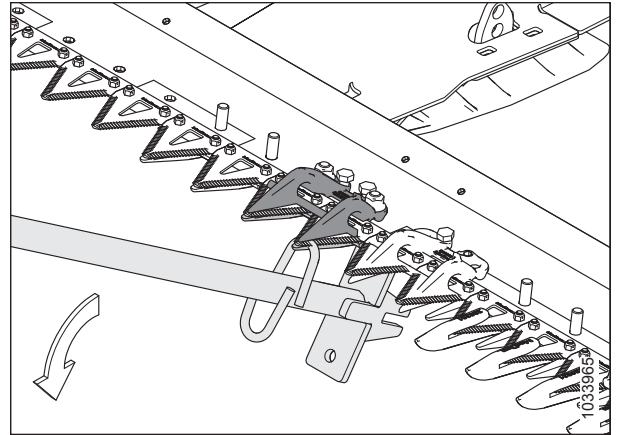


Abbildung 7.4: Einstellen nach unten – kurze Messerfinger

3. Um den Messerbalkenschutz nach oben/unten einzustellen, das Werkzeug (A) wie abgebildet ansetzen und wie erforderlich Kraft anwenden.

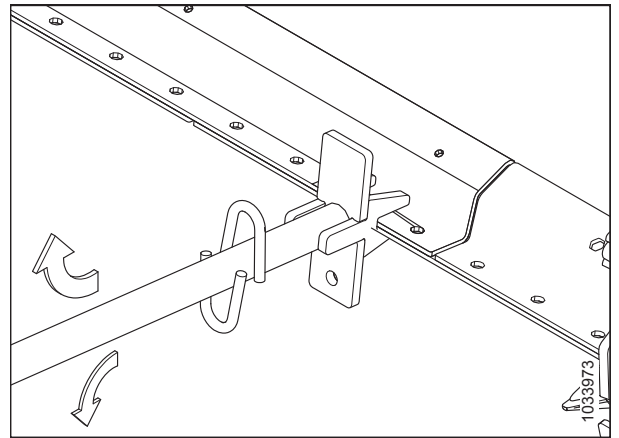


Abbildung 7.5: Einstellen des Messerbalkenschutzes – ohne Messerfinger

7.3 Haspelzuführung

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie mangelhafte Haspelzuführung am besten beheben.

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Material löst sich in normalem stehendem Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom – Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgeseckt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen (1 oder 2) oder Haspel nach vorne verstellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Symptom – Material verwickelt sich an den Haspelseiten		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel zentrieren	<i>5.16.3 Zentrieren der Haspel, Seite 586</i>
Symptom – Erntegut löst sich zu früh von der Haspel		
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Kurvenbahn so einstellen, dass die Haspelzuführung mit der Haspel-Horizontalstellung abgestimmt ist	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel passend zur Kurvenbahneinstellung nach hinten setzen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom – Haspel lässt sich nicht anheben		
Kupplungsstecker für Haspelanhub passen nicht oder sind defekt	Multikuppler ersetzen	MacDon Händler
Symptom – Haspel dreht sich nicht		
Multikuppler sind nicht richtig angeschlossen	Multikuppler anschließen	<i>4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 329</i>
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	<i>5.17.6 Ersetzen der Antriebskette der zwei-/dreiteiligen Haspel, Seite 623</i>
Symptom – Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 614</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Haspel dreht sich im dichten Bestand ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Auf eine aggressivere Haspelneigungskerbe verstellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Überdruckeinstellung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert erhöhen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Ölbehälter vorhanden sind.	Öl auf erforderlichen Füllstand auffüllen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Fehlfunktion des Überdruckventils	Überdruckventil ersetzen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Zähes Erntegut wird mit Haspelkettenrad mit normalem Drehmoment (19 Zähne) geschnitten	Kettenrad für hohe Drehmomente (passend zum Haspel-Hydraulikkreislauf) einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.17.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 615</i> • Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten (MD #311882) einbauen
Symptom – Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	<i>5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580</i>
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach hinten gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 65</i> • <i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 65</i> • <i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind nahe am Fingerträger gebogen		
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Verstopfung/Mähprobleme beseitigen	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 305</i>
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 305</i>

7.4 Schneidwerk und Seitenbänder

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen ermitteln Sie die Gründe für die Probleme mit dem Schneidwerk und den Seitenbändern und erfahren, wie Sie diese am besten beheben.

Tabelle 7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk hebt nicht hoch genug		
Niedrige Druckbegrenzung	Höhere Druckbegrenzung wählen	MacDon Händler
Symptom: Seitenbänder laufen zu langsam		
Geschwindigkeitseinstellung ist zu niedrig	Höhere Geschwindigkeit einstellen	<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage der Seitenbänder prüfen	Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540</i>
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 540</i>
Rollenlagerung sitzt fest	Rollenlagerung ersetzen	<i>Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband, Seite 552</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bediennerhandbuch
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel absenken	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<i>5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508</i>
Symptom: Verzögerungen bei der Zuführung von sperrigem Erntegut		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	<i>6.1.6 Obere Querförderschnecke, Seite 640</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	Der MacDon-Händler erteilt Auskunft
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>
Symptom: Erntegut wird über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband geworfen		
Bänder laufen zu schnell für dünnen Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder senken	<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>
Symptom: Material sammelt sich an den seitlichen Abdeckungen und löst sich schubweise		
Seitliche Abdeckungen sind zu breit	Nur bei Schneidwerken mit manueller Tragrahmenverstellung: Abdeckung zuschneiden oder durch schmale Abdeckung ersetzen (MD# 172381)	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 305</i>

7.5 Ernte von Speisebohnen

Verwenden Sie die folgenden Tabellen, um die Ursache für Probleme bei der Ernte von Speisebohnen sowie das empfohlene Reparaturverfahren zu ermitteln.

Tabelle 7.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Pflanzen werden gerupft, es bleiben ungemähte oder teilweise abgetrennte Pflanzen stehen		
Schneidwerk liegt nicht auf	Schneidwerk ganz auf den Boden ablassen und auf Gleitkufen und/oder Messerbalken laufen lassen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Floatfunktion ist zu leicht eingestellt – sinkt nach der Überfahrt über Hochstellen nicht schnell genug ab	335–338 N (75–85 lbf) Gewichtsentlastung einstellen. Gewichtsentlastung nach Bedarf höher/niedriger stellen, damit das Schneidwerk nicht zu stark aufschaukelt oder sich eingräbt	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen; Fingerspitzen müssen den Boden knapp berühren, wenn Schneidwerk auf dem Boden aufliegt und der Anstellwinkel korrekt eingestellt ist	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel anpassen	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 97</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Die Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 97</i>
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspel ein klein wenig schneller ist als die Fahrgeschwindigkeit	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 105</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	Boden ist zu feucht – trocknen lassen	–
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	Floatmodul zu schwer	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 74</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	Unterseite des Messerbalkens manuell reinigen, wenn sich zu viel Erdreich ansammelt	–
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 302</i>
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Einzelne Klingen oder gesamtes Messer ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 486</i>
Ranken verfangen sich in spitzem Messerfinger. (tritt vorwiegend in reihig angebauten Bohnen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden)	Umrüstsatz mit kurzen Messerfingern einbauen	<i>5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508</i>
Erntegut wird am Boden mitgeschoben	Kurze Messerfinger einbauen	<i>5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508</i>
Messer laufen zu langsam	Schrägförderer schneller laufen lassen oder prüfen, ob Messer mit der empfohlenen Geschwindigkeit laufen	<i>3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 108 oder Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 109</i>
Symptom: Übermäßige Verluste an den Halmteilern		
Teilerstange drückt Pflanzen zu Boden und schlägt Hülsen aus	Teilerstange entfernen	<i>3.7.14 Halmteiler, Seite 132</i>
Ansammlungen von Ranken und Pflanzen auf Abschlussblech	Teilerstange montieren	<i>3.7.14 Halmteiler, Seite 132</i>
Symptom: Ranken verklemmen sich zwischen Bandoberseite und Messerbalken		
Ablagerungen auf dem Messerbalken, obwohl Abstand zwischen Band und Messerbalken richtig eingestellt ist	Schneidwerk nach jeder Überfahrt (oder nach Bedarf) auf volle Aushubhöhe bringen und Tragrahmen vor- und zurückschieben, um Messerbalken zu reinigen	–
Verschieben der Tragrahmen bei angehobenem Schneidwerk entfernt keine Ansammlungen aus dem Messerbalken.	Ansammlungen manuell aus dem Messerbalken-Hohlraum entfernen, damit die Bänder nicht beschädigt werden	–
Symptom: Erntegut sammelt sich an den Messerfingern an und wandert nicht weiter auf die Bänder		
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Haspel-Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>5.16.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 580</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Symptom: Haspel schlägt Hülsen aus		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 103</i>
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts mähen, wenn Tau aufliegt und die Hülsen weicher sind	–
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73</i>
Zu viele Steine im Feld	Eventuell kurze Messerfinger (Wahlausrüstung) einbauen Anmerkung: Wenn Sie kurze Messerfinger einbauen, werden statt den Messerklingen die Messerfinger beschädigt. (Der Ausbau von Messerklingen ist jedoch einfacher, wenn kurze Messerfinger eingebaut sind.)	Ersatzteile bestellen
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Floatmechanismus (Gewichtsentlastung) einstellen, um das Schneidwerk leichter zu machen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 73</i>
Anstellwinkel ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 96</i>
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Kurze Messerfinger einbauen	<i>5.8.8 Plug-Free™ Messerfinger und Druckdaumen, Seite 508</i>
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittlere Gleitkufen anbauen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 71</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um die äußeren Haspelseiten		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Schneidwerk-Teilekatalog
Symptom: Messerbalken füllt sich mit Erdreich auf		
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Schneidwerk nach jeder Überfahrt (oder nach Bedarf) auf volle Aushubhöhe bringen und Tragrahmen vor- und zurückschieben (Tragrahmenverstellung), um Messerbalken zu reinigen	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Haspel nimmt gelegentlich an der gleichen Stelle Pflanzen auf und dreht sie mit		
Metallhaspelfinger sind verbogen und greifen Erntegut von den Bändern auf	Finger (Metall) geradebiegen	–
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel anheben	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 110</i>
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 115</i>
Symptom: Messerbalken schiebt Erdreich auf		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtreihen/Furchenrücken anstellen	–
Bodenwellen längs über das Feld	Bodenwellen im 90°-Winkel anfahren (vorausgesetzt, dass das Messer darüber gleitet und sich nicht eingräbt)	–
Symptom: An der Haspel haken sich zu viele Pflanzen oder Pflanzenknäuel ein		
An den Bändern staut sich zu viel Erntegut auf (möglicherweise bis Haspelwelle)	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 106</i>
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 125</i>

Kapitel 8: Informationsteil

In diesem Abschnitt sind wichtige Informationen zum Nachschlagen zusammengefasst.

8.1 Drehmomentwerte

Die nachfolgenden Tabellen enthalten die korrekten Drehmomentwerte zu verschiedenen Schrauben und Hydraulikarmaturen.

- Alle Schrauben mit den in den Tabellen angegebenen Drehmomentwerten festziehen (sofern in diesem Handbuch nicht anders angegeben).
- Beim Ersetzen von Befestigungselementen nur Teile mit gleicher Festigkeit und Güteklasse verwenden.
- Sämtliche Schrauben regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Die Drehmomentwerte sind den Tabellenwerten zu entnehmen.
- Die Köpfe der Schrauben sind mit Kennmarkierungen versehen. Diese geben Auskunft über die Drehmomentkategorie.

Kontermuttern

Zum Festziehen bearbeiteter Kontermuttern muss das Drehmoment der normalen Muttern um den Faktor $f=0,65$ multipliziert werden.

Selbstschneidende Schrauben

Diese Schrauben mit dem Standarddrehmoment festziehen (**NICHT** geeignet für funktionskritische oder statisch entscheidende Verbindungen).

8.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Die Drehmomentwerte in den folgenden Tabellen gelten für nicht gefettete, nicht geölte Gewinde und Schraubenköpfe. Deshalb: Sofern nicht anders in diesem Handbuch angegeben, dürfen Schrauben **NICHT** eingefettet oder eingeölt werden.

Tabelle 8.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Muttern der Güteklasse 9

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	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

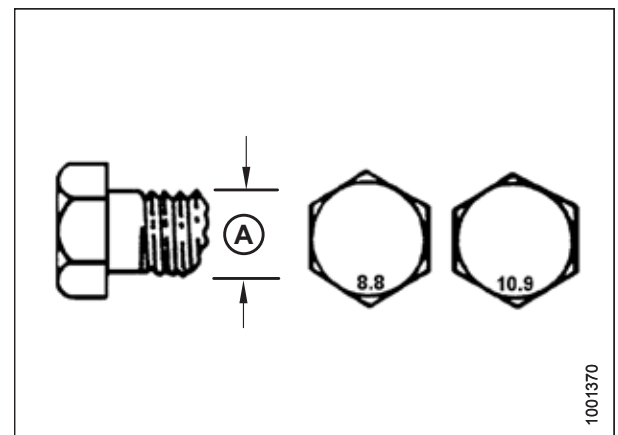


Abbildung 8.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Muttern der Güteklasse 9 (fortsetzung)

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

Tabelle 8.2 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und Muttern der Güteklasse 9 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	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

Tabelle 8.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und frei drehende Muttern der Güteklasse 10

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	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

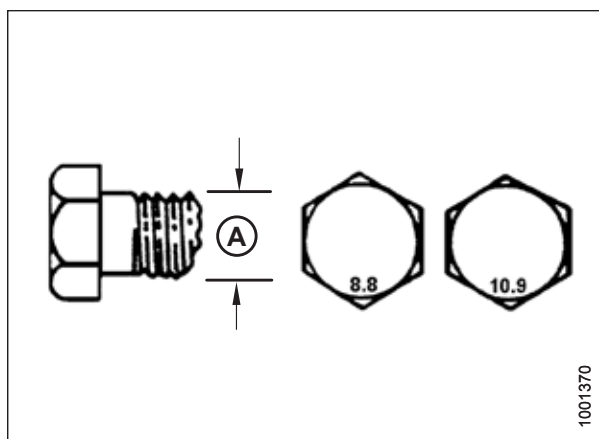


Abbildung 8.2: Schrauben-Güteklassen

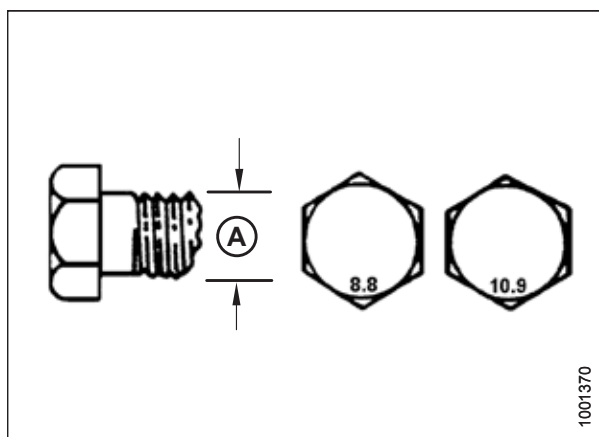


Abbildung 8.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und frei drehende Muttern der Güteklasse 10 (fortsetzung)

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
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

Tabelle 8.4 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und Muttern der Güteklasse 10 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	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

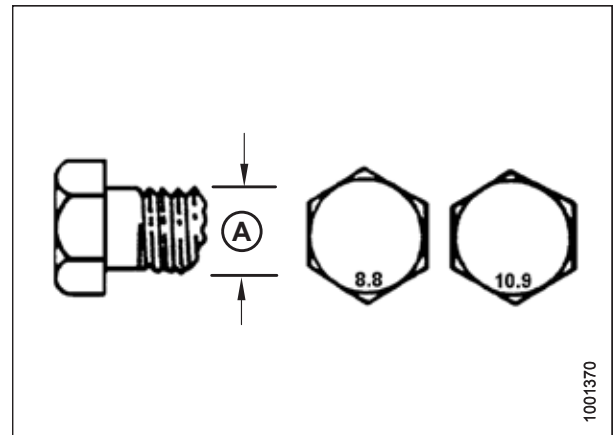


Abbildung 8.4: Schrauben-Güteklassen

8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Die Drehmomentwerte in den folgenden Tabellen gelten für nicht gefettete, nicht geölte Gewinde und Schraubenköpfe. Deshalb: Sofern nicht anders in diesem Handbuch angegeben, dürfen Schrauben **NICHT** eingefettet oder eingeölt werden.

Tabelle 8.5 Metrische Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Nenngröße (A)	Anzugsdrehmoment			
	8.8 (Gussaluminium)		10.9 (Gussaluminium)	
	Nm	lbf·ft	Nm	lbf·ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

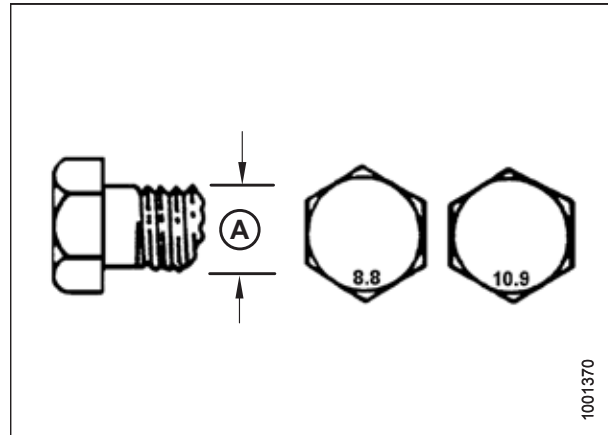


Abbildung 8.5: Schrauben-Güteklassen

8.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder offensichtliche Defekte kontrollieren.
2. Die Sicherungsmutter (C) so weit wie möglich zurückdrehen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheibe (D) locker ist und möglichst weit zur Sicherungsmutter (C) hingeschoben ist.
3. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Falls erforderlich, nachbessern.
4. Hydrauliköl auf den O-Ring (A) auftragen.

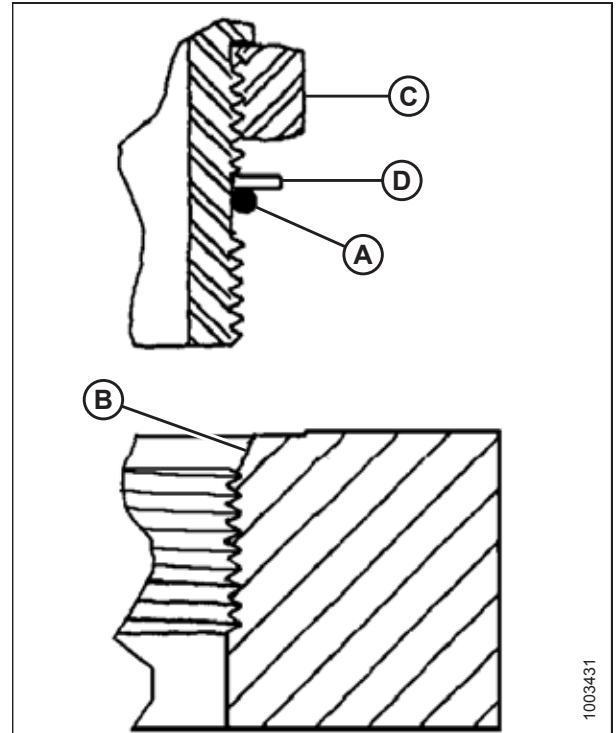


Abbildung 8.6: Hydraulikarmatur

5. Die Verschraubung (B) am Anschluss montieren, bis die Unterlegscheibe (D) und der O-Ring (A) mit der Kontaktfläche (E) des Anbauteils in Kontakt sind.
6. Zum Positionieren der Winkelverschraubungen diese um höchstens eine Umdrehung zurückschrauben.
7. Die Sicherungsmutter (C) zur Unterlegscheibe (D) herunterdrehen und mit dem angegebenen Drehmoment festziehen. Mit zwei Schraubenschlüsseln arbeiten. Einen an der Verschraubung (B) ansetzen, den anderen an der Sicherungsmutter (C).
8. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

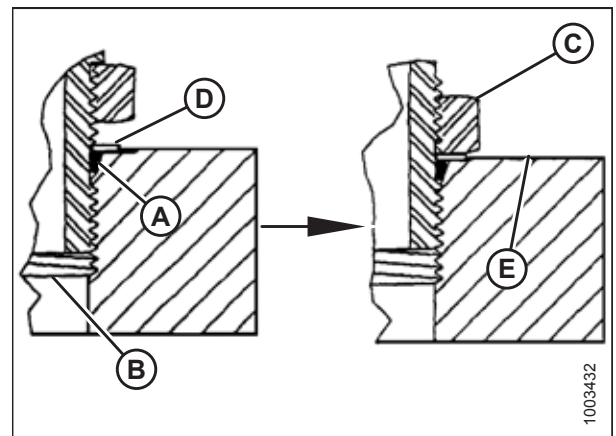


Abbildung 8.7: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.6 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁸	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	$\frac{5}{16}$ -24	6–7	*53–62
-3	$\frac{3}{8}$ -24	12–13	*106–115
-4	$\frac{7}{16}$ -20	19–21	14–15
-5	$\frac{1}{2}$ -20	21–33	15–24
-6	$\frac{9}{16}$ -18	26–29	19–21
-8	$\frac{3}{4}$ -16	46–50	34–37
-10	$\frac{7}{8}$ -14	75–82	55–60
-12	1 $\frac{1}{16}$ -12	120–132	88–97
-14	1 $\frac{3}{8}$ -12	153–168	113–124
-16	1 $\frac{5}{16}$ -12	176–193	130–142
-20	1 $\frac{5}{8}$ -12	221–243	163–179
-24	1 $\frac{7}{8}$ -12	270–298	199–220
-32	2 $\frac{1}{2}$ -12	332–365	245–269

68. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder offensichtliche Defekte kontrollieren.
2. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Falls erforderlich, nachbessern.
3. Hydrauliköl auf den O-Ring auftragen.
4. Die Verschraubung (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 8.7, Seite 673 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

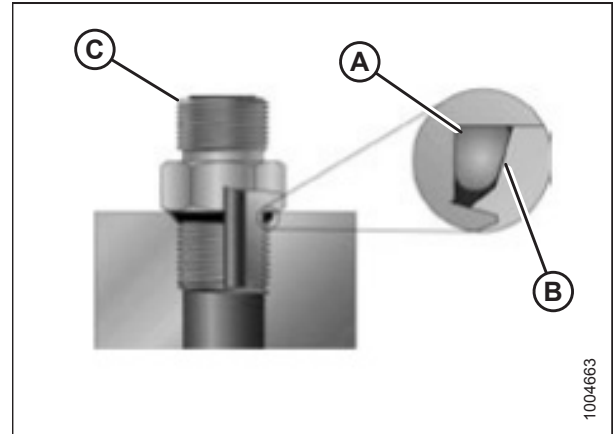


Abbildung 8.8: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁹	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	$\frac{5}{16}$ -24	6-7	*53-62
-3	$\frac{3}{8}$ -24	12-13	*106-115
-4	$\frac{7}{16}$ -20	19-21	14-15
-5	$\frac{1}{2}$ -20	21-33	15-24
-6	$\frac{9}{16}$ -18	26-29	19-21
-8	$\frac{3}{4}$ -16	46-50	34-37
-10	$\frac{7}{8}$ -14	75-82	55-60
-12	1 $\frac{1}{16}$ -12	120-132	88-97
-14	1 $\frac{3}{8}$ -12	153-168	113-124
-16	1 $\frac{5}{16}$ -12	176-193	130-142
-20	1 $\frac{5}{8}$ -12	221-243	163-179
-24	1 $\frac{7}{8}$ -12	270-298	199-220
-32	2 $\frac{1}{2}$ -12	332-365	245-269

69. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

1. Die Komponenten überprüfen, um sicherzustellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde frei sind von Graten, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 8.9: Hydraulikarmatur

2. Hydrauliköl auf den O-Ring (B) auftragen.
3. Die Rohr- bzw. Schlauch-Baugruppe so ausrichten, dass die flache Kontaktfläche der Hülse (A) oder (C) unterbrechungsfrei am O-Ring (B) anliegt.
4. Rohr- oder Schlauchmutter (D) handfest anziehen. Die Mutter sollte sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 8.8, Seite 675 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, die Sechskantfläche (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Mutter (D) nicht mitdrehen.

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

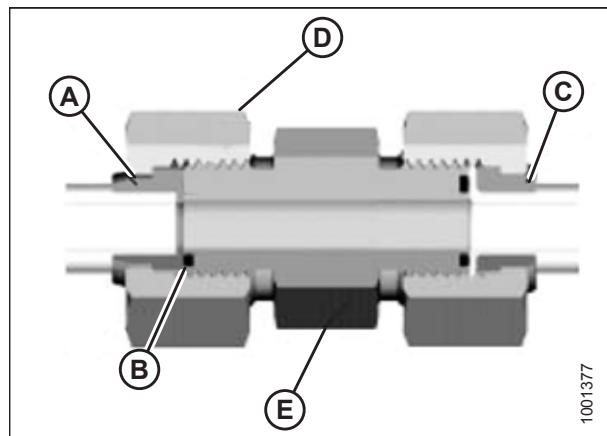


Abbildung 8.10: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.8 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁷⁰	
			Nm	lbf·ft
-3	Hinweis ⁷¹	$\frac{3}{16}$	–	–
-4	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁷¹	$\frac{5}{16}$	–	–
-6	$\frac{11}{16}$	$\frac{3}{8}$	40–44	29–32
-8	$\frac{13}{16}$	$\frac{1}{2}$	55–61	41–45
-10	1	$\frac{5}{8}$	80–88	59–65
-12	1 $\frac{3}{16}$	$\frac{3}{4}$	115–127	85–94
-14	Hinweis ⁷¹	$\frac{7}{8}$	–	–
-16	1 $\frac{7}{16}$	1	150–165	111–122
-20	1 $\frac{11}{16}$	1 $\frac{1}{4}$	205–226	151–167
-24	1–2	1 $\frac{1}{2}$	315–347	232–256
-32	2 $\frac{1}{2}$	2	510–561	376–414

70. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

71. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

8.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

Die Rohrverschraubungen wie folgt zusammenbauen:

1. Die Komponenten überprüfen, um sicherzustellen, dass die Gewinde von Verschraubung und Anschluss frei sind von Graten, Kerben, Kratzern oder jeglicher Art von Verschmutzung.
2. Rohrdichtmittel (Pastenart) auf die Rohraußengewinde auftragen.
3. Die Verschraubung handfest am Anschluss montieren.
4. Den Stecker mit dem vorgegebenen Drehmomentwinkel anziehen. Wie viele Umdrehungen und Schlüsselflächen nach dem handfesten Anziehen erfolgen müssen, ist der Tabelle 8.9, Seite 676 zu entnehmen. Darauf achten, dass die Rohrenden geformter Stecker (meist 45° oder 90°) so ausgerichtet sind, dass sie die eingeführte Rohr- bzw. Schlauchbaugruppe aufnehmen können. Die Verschraubung stets in Anzugsrichtung ausrichten. Zum Ausrichten nie die Rohr-Schraubstecker lösen.
5. Alle Rückstände und überschüssiges Gewindemittel mit einem geeigneten Reiniger beseitigen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen. Dabei besonders auf Risse im Anschlusskörper achten.
7. Die endgültige Stellung der Verschraubung markieren. Undichte Verschraubungen auseinander bauen und auf Schäden überprüfen.

BEACHTEN:

Ob eine Verschraubung aufgrund eines zu hohen Anzugsdrehmoments beschädigt ist, kann sich erst nach der Demontage herausstellen.

Tabelle 8.9 Rohrgewinde von Hydraulikarmaturen

Größe des Kegel-Rohrgewindes	Empfehlung Umdrehungen nach handfestem Anziehen	Empfehlung Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
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

8.2 Umrechnungstabelle

In der nachfolgenden Tabelle sind die Umrechnungsfaktoren zusammengefasst.

Tabelle 8.10 Umrechnungstabelle

Messgröße	SI-Einheiten (metrisch)		Faktor	US-amerikanische Standardeinheiten	
	Bezeichnung	Abkürzung		Bezeichnung	Abkürzung
Fläche	Hektar	ha	$\times 2,4710 =$	Acre	Acre
Durchflussmenge	Liter pro Minute	l/min	$\times 0,2642 =$	US-Gallonen pro Minute	gpm
Kraft	Newton	N	$\times 0,2248 =$	Pfund-force	lbf
Länge	Millimeter	mm	$\times 0,0394 =$	Zoll	in.
Länge	Meter	m	$\times 3,2808 =$	Fuß	ft.
Leistung	Kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	horsepower	hp
Druck	Kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	Megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	bar (keine SI-Einheit)	bar	$\times 14,5038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 0,7376 =$	Pfund-Fuß oder Fuß-Pfund	lbf-ft
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 8,8507 =$	Pfund-Zoll oder Zoll-Pfund	lbf-in
Temperatur	Grad Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Grad Fahrenheit	°F
Geschwindigkeit	Meter pro Minute	m/min	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Minute	ft/min
Geschwindigkeit	Meter pro Sekunde	m/s	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Sekunde	ft/s
Geschwindigkeit	Kilometer pro Stunde	km/h	$\times 0,6214 =$	Meilen pro Stunde	mph
Volumen	Liter	l	$\times 0,2642 =$	US-Gallone	US gal
Volumen	Milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	Unze	oz.
Volumen	Kubikzentimeter	cm ³ oder ccm	$\times 0,061 =$	Kubikzoll	in. ³
Gewicht	Kilogramm	kg	$\times 2,2046 =$	US-Pfund	lb.

Index

A

- Abdeckungen am Schrägförderer 411
 - Floatmodul
 - an New Holland CR-Mähdreschern einbauen 562
- Abstreifer.....358, 643
 - Floatmodul
 - Abnehmen..... 561
 - einbauen..... 562
- Achsschrauben..... 629
- AGCO IDEAL™ Mähdrescher
 - Einzugstrommelkonfigurationen 329
 - Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 625
- AGCO Mähdrescher
 - Challenger
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 363
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 359
 - Challenger® Mähdrescher
 - Einzugstrommelkonfigurationen 329
 - Einzugstrommelkonfigurationen 329
 - Gleaner
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 363
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 359
 - Gleaner® Mähdrescher
 - Einzugstrommelkonfigurationen 329
 - Massey Ferguson
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 363
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 359
 - Massey Ferguson® Mähdrescher 329
 - Serie IDEAL™ 367
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 370
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 367
- AGCO-Mähdrescher
 - Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 625
- AHHC, *Siehe* automatische Schneidwerkshöhenregulierung
- Ährenhebersatz..... 638
- Antriebe
 - Schneidwerksantrieb 454
- Antriebsrollen
 - Einzugsförderband 541
 - ausbauen 541
 - einbauen..... 543
 - Seitenband
 - ausbauen 574
 - einbauen..... 578
- Antriebswellen
 - Antriebswelle zwischen Mähdrescher und Floatmodul
 - ausbauen 454
 - Antriebswelle zwischen Mähdrescher und Floatmodul
 - einbauen 455
 - Antriebswellen-Schutztrichter
 - Abnehmen..... 457
 - einbauen..... 459
 - Kettenspannung einstellen – Hauptgetriebe..... 461
 - Kettenspannung einstellen – Zusatzgetriebe 463
- API
 - Definition 21
- ASTM
 - Definition 21
- Aufgaben des Besitzers/Fahrers 31
- Aufhängegestell für Ährenhebersatz 637
- automatische Schneidwerkshöhenregulierung, *Siehe* Abschnitt zum jeweiligen Mähdreschermodell
- automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)
 - AGCO IDEAL™ Mähdrescher..... 147
 - Automatische Schneidwerkshöhenregulierung
 - einstellen..... 153
 - Bedienung 156
 - Bedienung des Sensors 142
 - Einrichten des Schneidwerks..... 147
 - Haspel kalibrieren 151
 - Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen 151
 - Schneidwerk kalibrieren..... 154
 - Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz
 - prüfen..... 158
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsgrenzwerte überprüfen 142
- Case IH Mähdrescher
 - Sensorspannung des Haspelhöhsensors
 - überprüfen 178
- Case IH Mähdrescher 2300
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 142
 - automatische Schneidwerkshöhenregulierung,
 - Funktionsweise 141
 - Bedienung des Sensors 142
 - kalibrieren
 - maximale Stoppelhöhe 281
- Case IH Mähdrescher 2500
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 142
 - automatische Schneidwerkshöhenregulierung,
 - Funktionsweise 141
 - Bedienung des Sensors 142
 - kalibrieren
 - maximale Stoppelhöhe 281
- Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 142
 - automatische Schneidwerkshöhenregulierung,
 - Funktionsweise 141

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Bedienung des Sensors 142 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 281 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 8010 <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 141 Bedienung des Sensors 142 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 281
<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 142 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 161 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 141 Bedienung des Sensors 142 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 165 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 164 maximale Stoppelhöhe 281 Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display <ul style="list-style-type: none"> einrichten 159 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher der Serie 120 168 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 168 Bedienung des Sensors 142 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 179 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 170
<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 161 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 165 Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display <ul style="list-style-type: none"> einrichten 159 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher der Serie 130 159 <ul style="list-style-type: none"> Bedienung des Sensors 142 Case IH Mähdrescher der Serie 140 159 <ul style="list-style-type: none"> Bedienung des Sensors 142 Case IH Mähdrescher der Serie 230 168 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 168 Bedienung des Sensors 142 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 179 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 170
<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 7010 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 168 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 141 Bedienung des Sensors 142 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 281 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher der Serie 240 168 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 168 Bedienung des Sensors 142 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 179 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 170
<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 142 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 141 Bedienung des Sensors 142 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 281 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher der Serie 250 168 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 168 Bedienung des Sensors 142 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 179 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 170
<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 142 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 141 Bedienung des Sensors 142 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 281 	<ul style="list-style-type: none"> Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00 <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren 174 Challenger Mähdrescher der Serie 6 181 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor

INDEX

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	181
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	183
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit	186
Empfindlichkeit	187
Schneidwerkshöhe	185
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)	183
maximale Stoppelhöhe	281
Challenger Mähdrescher der Serie 7	181
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	181
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
Bedienung des Sensors	142
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
Challenger Mähdrescher der Serie B	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	142
CLAAS Mähdrescher der Serie 500	188
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	195
Empfindlichkeit	192–193
Schnitthöhe	191
Schnitthöhe manuell	192
Schnitthöhe voreinstellen	191
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)	188
maximale Stoppelhöhe	281
CLAAS Mähdrescher der Serie 600	198
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	203
Empfindlichkeit	201
Haspelhöhe	207
Schnitthöhe	201
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)	198
Haspelhöhe	204
CLAAS Mähdrescher der Serie 700	198
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	203
Empfindlichkeit	201
Haspelhöhe	207
Schnitthöhe	201
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)	198
Haspelhöhe	204
maximale Stoppelhöhe	281
CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	208
automatische Haspeldrehzahl einstellen	213
Einrichtung	208
Empfindlichkeit einstellen	212
kalibrieren	209
Schnitt- und Haspelhöhe einstellen	211
CLAAS Mähdrescher der Serie 8000/7000	
Bedienung des Sensors	142
Definition	21
Float-Höhensensor	
ersetzen	145
Gleaner Mähdrescher der Serie A6	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	142
Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	142
Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R66/R75/R76	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	216
Bedienung des Sensors	142
Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75	216
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen	221
Auflagedruck einstellen	222
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	142
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	218
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	220
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise	141
Druckspeicher absperren	221
Empfindlichkeit einstellen	223
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	224

INDEX

kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
Gleaner Mähdrescher der Serie S	216
Bedienung des Sensors	142
Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016)	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen.....	221
Auflagedruck einstellen.....	222
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	216
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einschalten	218
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	220
Druckspeicher absperren.....	221
Empfindlichkeit einstellen	223
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	224
Gleaner Mähdrescher der Serie S9	226
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einstellen.....	232
Bedienung	237
Bedienung des Sensors	142
Einrichten des Schneidwerks.....	226
Haspel kalibrieren	230
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen	230
Schneidwerk kalibrieren.....	234
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz	
prüfen.....	238
John Deere Mähdrescher der Serie 50	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
John Deere Mähdrescher der Serie 60	
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
John Deere Mähdrescher der Serie 70	240
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	240
automatische Schneidwerkshöhenregulierung,	
Funktionsweise.....	141
Bedienung des Sensors	142
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	281
John Deere Mähdrescher der Serie S	247
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
einstellen.....	249
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	247
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	251
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	254
Einstellen	
Empfindlichkeit	254
Horizontalverstellung des Schrägförderers	
kalibrieren	257
kalibrieren	
Haspelhöhe	262
maximale Stoppelhöhe	281
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS	
überprüfen	260
John Deere Mähdrescher der Serie T	247
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
einstellen.....	249
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	247
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	251
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	254
Einstellen	
Empfindlichkeit	254
Horizontalverstellung des Schrägförderers	
kalibrieren	257
kalibrieren	
Haspelhöhe	262
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS	
überprüfen	260
Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	265
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus Fahrerkabine	
überprüfen	268
Bedienung des Sensors	142
Einrichten des Schneidwerks.....	265
Mähdrescher der New Holland CR Serie	
maximale Arbeitshöhe einstellen.....	298
New Holland 2015 Mähdrescher der Serie CR	286
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	286
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einschalten	289
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	292

INDEX

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe.....	296
New Holland Mähdrescher	
10-V-Adapter (MD #B7241)	147
Sensorspannung des Haspelhöhsensors	
überprüfen	295
New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	276
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	276
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einschalten	279
automatische Schneidwerkshöhenregulierung,	
Funktionsweise	141
Bedienung des Sensors	142
einstellen	
Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk	283
Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk	282
Empfindlichkeit	284
Schnitthöhe voreinstellen	284
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC).....	280
maximale Stoppelhöhe	281
konfigurieren	
Haspel-Horizontalstellung	299
Schneidwerksneigung.....	299
Schneidwerkstyp	299
Rostselmash Mähdrescher der Serie RSM161	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Rostselmash Mähdrescher der Serie Torum	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
Versatile Mähdrescher der Serie RT490	
Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	142
automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC	
Mähdrescher der John Deere 70 Serie	
einstellen	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
anpassen.....	243
Empfindlichkeit	246
kalibrieren	
AHHC	244
Schrägförderer-Drehzahl.....	243
automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC)	
Mähdrescher der John Deere Serie S7	
kalibrieren	
Schneidwerk.....	273
Schrägförderer.....	271
B	
Bänder	
Floatmodul	536
Bandspannung einstellen	540
Bandspannung prüfen	540
Einzugsförderband ersetzen.....	536
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	
einstellen	107
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	106
Seitenband-Tragrahmen	
Antriebsrollen	
ausbauen	574
einbauen	578
Spannrollen	
ausbauen	569
einbauen	573
Lager ersetzen	571
Seitenbänder	
ausbauen	564
einbauen.....	565
Spurführung anpassen.....	567
Seitenbandrollen	
warten.....	569
Begriffsdefinitionen	21
Betrieb	31
Betriebsarten	
Flexbetrieb.....	82
starr.....	83
C	
Case IH Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	373
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	377
Case IH-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	329
CGVV	
Definition	21
Challenger-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	625
CLAAS Mähdrescher	
7000/8000	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	388
Einzugstrommelkonfigurationen	329
Haspeldrehzahl-Sensoren	
Ersetzen	628
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	381
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	384
Tucano	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	391
CLAAS-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren	
an einem CLAAS 400 ersetzen	627

INDEX

D

DM	
Definition	21
Doppelhaspel	
Definition	21
Drehmoment	
Definition	21
Drehmoment-Zugspannung	
Definition	21
Drehmomentwerte	667
Achsschrauben	629
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	676
Armaturen mit stirnseitigem O-Ring	674
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	667
in Gussaluminium schrauben	670
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	671
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	673
Drehmomentwinkel	
Definition	21
Druckdaumen	
kurze Messerfinger	
kontrollieren	514
kurzer Messerfinger	
einstellen	514
Mitte-Druckdaumen für kurze Messerfinger	
einstellen	518
kontrollieren	518
spitzer Messerfinger	
kontrollieren	502
spitzer Messerfinger und Druckdaumen	
einstellen	503
spitzer Mitte-Druckdaumen	
einstellen	507
kontrollieren	506

E

Einlaufzeiten	46
Einstellwerte	
Schneidwerke	65
Einzugsbänder	536
Antriebsrollen	541
Bandspannung einstellen	540
Einzugsförderband ersetzen	536
Lager der Antriebsrolle	
Abnehmen	544
einbauen	546
Laufgeschwindigkeit einstellen	108
Spannrolle	547
Einzugsförderbänder	
Antriebsrollen	
ausbauen	541

einbauen	543
Bandspannung prüfen	540
Lagerung der Spannrolle ersetzen	552
Spannrolle ausbauen	547
Spannrolle einbauen	549
Einzugsschnecken	
Finger	
Fingersteuerung nachstellen	484
Einzugstrommelkonfigurationen	329
Konfiguration „Breit“	338
Konfiguration „Extra breit“	344
Konfiguration „Extra schmal“	340
Konfiguration „Schmal stehend“	332
mittlere Konfiguration	335
Einzugstrommeln	465
Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech	465
Antriebsketten	
Abnehmen	472
einbauen	475
Kette nachspannen	469
Kettenspannung kontrollieren	467
schmieren	444
Einzugstrommel-Antriebskettenräder	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen	469
Einzugstrommelkonfigurationen	329
Konfiguration „Breit“	338
Konfiguration „Extra breit“	344
Konfiguration „Extra schmal“	340
Konfiguration „Schmal stehend“	332
mittlere Konfiguration	335
Einzugstrommelstellung	138
Finger	478
Abnehmen	354, 478
einbauen	356, 480
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	483
Schneckenwindungen	358, 478
ausbauen	345
einbauen	348, 351
Schneckenwindung für Einzugstrommel (Wahlrüstung)	639, 642
Spannfedern	
überprüfen und nachstellen	61
Zinken, <i>Siehe</i> Finger	
Elektroanlage	
Elektroanlage warten	453
Glühlampen ersetzen	453
Sensoren	
AHHC-Sensoren	142
Haspeldrehzahl-Sensor	
an AGCO-Mähdreschern ersetzen	625
an CLAAS Mähdreschern ersetzen	628
an einem CLAAS 400 ersetzen	627

INDEX

an einem John Deere-Mähdrescher		
ersetzen	626	
Haspelhöhsensor		
ersetzen.....	114	
empfohlene Betriebsflüssigkeiten und		
Schmierstoffe.....	693	
empfohlene Einstellungen		
Haspel.....	63	
Schneidwerk	49	
Erntegutzuführung		
Wahlaustrüstungen	637	
Ersatzmesser	491	
F		
Fahrgeschwindigkeiten	105	
FD2 Serie		
Definition	21	
Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	649	
Ernte von Speisebohnen.....	663	
Erntegutverlust am Messerbalken	649	
Haspelzuführung.....	658	
Mähvorgang und Messerkomponenten.....	652	
Schneidwerk und Seitenbänder	661	
FFFT		
Definition	21	
FGG		
Definition	21	
Finger		
Einzugsfinger.....	478	
Abnehmen.....	354, 478	
einbauen.....	356, 480	
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	483	
Fingersteuerung nachstellen	484	
Kunststoff-Haspelfinger		
Abnehmen.....	589	
einbauen.....	589	
Stahl-Haspelfinger		
Abnehmen.....	587	
einbauen.....	588	
Fingerträgerbuchsen		
ausbauen.....	590	
einbauen	596	
Flex-Float-System		
Auslenkbegrenzung		
aktivieren	86	
deaktivieren.....	84	
Flexbetrieb		
Flexbetrieb.....	82	
Float	73	
Floatverriegelungen.....	79	
Schneidwerk-Floatfunktion		
überprüfen und nachstellen.....	74	
Floatfunktion		
Seitenflügel-Floatverriegelungen		
entriegelt	82	
verriegeln/entriegeln.....	79	
verriegelt	83	
Floatmodul FM200		
Definition	21	
Floatmodule	642	
Abdeckungen am Schrägförderer		
an New Holland CR-Mähdreschern ersetzen	562	
Abstreifer		
Abnehmen.....	561	
einbauen.....	562	
Sätze	358	
Abstreifer und Abdeckungen am Schrägförderer.....	561	
Einrichtung	358	
Einzugsband		
Lager der Antriebsrolle		
ausbauen	544	
einbauen	546	
Einzugsförderband	536	
Antriebsrolle	541	
ausbauen	541	
einbauen	543	
Bandspannung einstellen	540	
Bandspannung prüfen	540	
Einzugsförderband ersetzen.....	536	
Lagerung der Spannrolle ersetzen	552	
Spannrolle	547	
Spannrolle ausbauen	547	
Spannrolle einbauen.....	549	
Einzugschnecken		
Finger		
Fingersteuerung nachstellen.....	484	
Einzugstrommelgetriebe		
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb		
nachstellen	469	
Einzugstrommelkonfigurationen	329	
Einzugstrommeln	465	
Abstand zwischen Einzugstrommel und		
Bodenblech.....	465	
Einzugsfinger	478	
Abnehmen	354, 478	
einbauen	356, 480	
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	483	
Schneckenwindung für Einzugstrommel		
(Wahlaustrüstung).....	642	
Floatmodul an Schneidwerk ankuppeln.....	417	
Materialstauungen entfernen.....	306	
Schneckenwindung für Einzugstrommel		
(Wahlaustrüstung)	639	
Schneckenwindungen	358, 478	
Tragrahmen		
Sicherungshaken prüfen.....	559	
von Mähdrescher und Schneidwerk abkuppeln.....	412	
Wartungsplatte		
herunterklappen.....	556	

INDEX

hochklappen	558
FSI	
Definition	21

G

Getriebe	
Hauptgetriebe	
Kettenspannung einstellen	461
Öl nachfüllen	447
Öl wechseln	447
Ölstand prüfen	446
schmieren	446
Zusatzgetriebe	
Kettenspannung einstellen	463
Öl nachfüllen	448
Öl wechseln	449
Ölstand prüfen	448
schmieren	448
Gleaner-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	625
Gleitkufen, <i>Siehe</i> bodenkonturgeführtes Dreschen	
äußere Gleitkufen einstellen	73
innere Gleitkufen einstellen	72
Glossar	21
Glühlampen – ersetzen	453

H

Halmteiler	132
abbauen von Schneidwerk	132
anbauen an Schneidwerk	134
Halmteiler für Reis	137
Halmteiler für Reis (Satz)	639
Halmteilerstangen	135
Abnehmen	136
Halterungen für Halmteiler	638
handfest	
Definition	21
Haspel-Horizontalstellungen	115
einstellen	116
Haspel-Seitenbleche	602
ersetzen, Außenseite ohne Kurvenbahn	607
ersetzen, Innenseite ohne Kurvenbahn	608
Seitenbleche an der äußeren Kurvenbahn	
ersetzen	603
Seitenbleche an der inneren Kurvenbahn	
ersetzen	605
Haspel-Stützstreben	33
anbringen	33
lösen	34
Haspelabstand	
einstellen	583
messen	580

Haspelanlage	
empfohlene Haspeleinstellungen	63
Haspelantriebe	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	618
Kreuzgelenk der dreiteiligen Haspel	
ausbauen	618–619
Kreuzgelenk der zweigeteilten Haspel	
Abnehmen	618
einbauen	619
Haspelantriebsketten	
Am Antrieb einer zweiteiligen Haspel ersetzen	623
an Antrieb der dreiteiligen Haspel ersetzen	623
lockern	613
spannen	614
Haspelantriebsmotoren	620
ausbauen	620
einbauen	621
Haspelantriebssystem	613
Haspeldrehzahlen	103
Haspelfinger	587
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	589
Kunststoffhaspelfinger einbauen	589
Stahlhaspelfinger ausbauen	587
Stahlhaspelfinger einbauen	588
Haspelhöhsensor	
CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
kalibrieren	215
Haspelvorspannung	585
einstellen	585
Hydraulik	
Armaturen	
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	676
Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	674
ORB-Dichtung (einstellbar)	671
ORB-Dichtung (nicht einstellbar)	673
Hydrauliköl auswechseln	451
Hydraulikölbehälter	450
Öl nachfüllen	450
Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen	450
Ölfilter auswechseln	452
Schläuche und Leitungen	431
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
Hydraulikkomponenten	7

I

Identifikation der Komponenten	
FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2	27
Floatmodul – FM200	28
Identifikation der Komponenten – FM200	28
Inbetriebnahme	
tägliche Kontrollen	45
Innensechskantschlüssel	
Definition	21

INDEX

J

John Deere Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	396
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	399
John Deere-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	329
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	626

K

Ketten	
Einzugstrommel-Antriebskette	
Abnehmen	472
einbauen	475
Kette nachspannen	469
schmieren	444
Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen	467
Haspelantriebskette	
Ersetzen	
Antrieb der dreiteiligen Haspel	623
Antrieb der zweiteiligen Haspel	623
Kette nachspannen	613
lockern	613
spannen	614
Hauptgetriebe-Antriebskette	
Kettenspannung einstellen	461
Zusatzgetriebe-Antriebskette	
Kettenspannung einstellen	463
Kettenräder	41–42, 615
Haspelantrieb	
Doppelkettenrad (Wahlrüstung) einbauen	617
einzelnes Kettenrad ausbauen	615
einzelnes Kettenrad einbauen	616
Haspelantriebskette lockern	613
Haspelantriebskette spannen	614
optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	104
Spannung der Haspelantriebskette nachstellen	613
Kontrollen vor Inbetriebnahme	45
Kontrollgänge	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	429
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	426
Kreuzgelenke	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	618
Kreuzgelenk der dreiteiligen Haspel	
ausbauen	618–619
Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	
ausbauen	618
einbauen	619
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15	
Horizontalstellung	
Zylinder umsetzen	
zweigeteilte Haspel	120
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	580

empfohlene Einstellung	63
Fingerträgerbuchsen	590
ausbauen	590
einbauen	596
Haspel-Kurvenbahn	
Einstellungen und Erläuterungen	126
Haspel-Kurvenbahn anpassen	128
Haspel-Seitenbleche	602
Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen	
ersetzen	611
ersetzen, Außenseite ohne Kurvenbahn	607
ersetzen, Innenseite ohne Kurvenbahn	608
Seitenbleche an der äußeren Kurvenbahn	
ersetzen	603
Seitenbleche an der inneren Kurvenbahn	
ersetzen	605
Haspel-Stützstreben	33
aktivieren	33
lösen	34
Haspelabstand	580
einstellen	583
messen	580
Haspelantriebe	
Abdeckungen	41
ausbauen	41
einbauen	42
Antriebskettenräder	615
Wahlrüstung für Sonderbedingungen	104
Antriebskreuzgelenk der dreiteiligen Haspel	
ausbauen	618–619
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	618
ausbauen	618
einbauen	619
Doppelkettenrad (Wahlrüstung)	
einbauen	617
einzelne Kettenräder	
einbauen	616
einzelnes Kettenrad	
ausbauen	615
Kette ersetzen	
dreiteilige Haspel	623
Zweiteilige Haspel	623
Kette lockern	613
Kette spannen	614
Kettenspannung einstellen	613
Motor ausbauen	620
Motoren einbauen	621
Haspelantriebsmotoren	620
Haspelantriebssystem	613
Haspeldrehzahl	103
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	625
AGCO Mähdrescher	625
CLAAS	628
CLAAS 400	627
John Deere Mähdrescher	626

INDEX

Haspelfinger	587
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	589
Kunststoffhaspelfinger einbauen	589
Stahlhaspelfinger ausbauen	587
Stahlhaspelfinger einbauen	588
Haspelhöhe	110
Haspelhöhsensor	111
Sensor ersetzen	114
Haspeltorsion einstellen	585
Horizontalstellung	
einstellen	116
Zylinder umsetzen	
Zweiteilige Haspel	116
Neigung der Haspelfinger	125
Vorspannung	585
zentrieren	586
Kurvenscheiben	
Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	126
Haspel-Kurvenscheibe anpassen	128
kurze Messerfinger und Druckdaumen	
Doppelmesser	
Konfiguration mit offenen Messerfingern – alle außer	
FD241	510
Konfiguration mit offenen Messerfingern –	
FD241	511

L

Lager	
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	544
einbauen	546
Lager der Spannrolle	
ersetzen	571
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen	488
einbauen	489
Seitenband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	569
Lager der Antriebsrolle	
Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
Abnehmen	544
einbauen	546
Seitenband-Antriebsrolle	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	576
Lager der Seitenbandrollen	
inspizieren	569
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen	488
einbauen	489
Lagerungen	
Seitenband	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	576
Laufgeschwindigkeiten	

Fahrgeschwindigkeit	105
Haspeldrehzahl	103
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	
einstellen	107
Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	108
Messerdrehzahl	
Daten zur Messerantriebsdrehzahl	108
Messerdrehzahl prüfen	109
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	106

M

Mähdrescher	
Hanglagenantriebswelle	
an Mähdrescher ankuppeln	422
von Mähdrescher ausbauen	423
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	377
CLAAS	384
John Deere	399
New Holland CR/CX	406
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
Case IH	373
CLAAS	381
CLAAS 7000/8000	388
CLAAS Tucano	391
John Deere	396
New Holland CR/CX	403
Serie IDEAL™	367
Schneidwerk ankuppeln/abkuppeln	329
Schneidwerk transportieren	307
am Mähdrescher	307
Schneidwerk nachziehen	308
an Zugfahrzeug anhängen	308
Schneidwerk von Mähdrescher abkuppeln	
Serie IDEAL™	370
mähen	
bodenkonturgeführt	71
Hochdruck	65
Tasträder-Stellung einstellen	66
Tasträder/EasyMove™ Tasträder der integrierten	
Transporteinrichtung einstellen	67
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	429
Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	430
Massey Ferguson-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	625
Materialstauungen entfernen	
Floatmodul	306
Messerbalken	305
Messer	486
Aufbewahrungsort Ersatzmesser	491
Fehlersuche und Fehlerbehebung	652
Messer ausbauen	487
Messer einbauen	489
Messerklappen ersetzen	486

INDEX

Messerantriebe	
Messerdrehzahl	
Messerdrehzahl kontrollieren	109
Messerdrehzahlwerte	108
Messerantriebssystem	521
Messerfinger	
offene Messerfinger und Druckdaumen	508
spitze Messerfinger und Druckdaumen	492
Taumelgetriebe	521
Messerbalken	
Materialstauungen entfernen	305
Wahlaustrüstungen	641
Messerfinger	
Abschluss-Messerfinger ersetzen	512
kurze Messerfinger	
Konfigurationen	508
kurze Messerfinger ersetzen	512
Messerfinger ausrichten	499, 655
Mitte-Messerfinger ersetzen	515
spitze Messerfinger	
Konfigurationen	492
spitze Messerfinger ersetzen	501
spitze Mitte-Messerfinger ersetzen	504
Messerfinger und Druckdaumen	
Doppelmesser	
FD235 Konfiguration mit spitzen	
Messerfingern	494
FD245 Konfiguration mit spitzen	
Messerfingern	497
Messerkopf-Abdeckbleche	519
einbauen	519
metrische Schrauben	
Drehmomentwerte	667
Modellbezeichnungen	
Eintragungen	xi
Motoren	
Haspelantriebsmotor	
ausbauen	620
einbauen	621
Haspelantriebsmotoren	620
Messerantriebsmotor	532
ausbauen	532
einbauen	534
N	
Neigungszyylinder	
Definition	21
New Holland CR/CX Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	403
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	406
New Holland Mähdrescher	
10-V-Adapter (MD #B7241)	147
New Holland-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	329
NPT	
Definition	21
O	
Obere Querförderschnecke	
Definition	21
obere Querförderschnecken	129, 640
verstellen	129
offene Messerfinger und Druckdaumen	
Einzelmesser	
Konfiguration mit offenen Messerfingern	509
Öle	
Öl im Taumelgetriebe wechseln	531
Schneidwerk-Hauptgetriebe	
Öl nachfüllen	447
Schneidwerk-Zusatzgetriebe	
Öl nachfüllen	448
ORB	
Definition	21
P	
Produktübersicht	21
R	
Räder und Reifen	
Radschrauben-Drehmomente	629
Reifendruck	631
Tasträdersatz (Wahlaustrüstung)	647
Rapsdrusch	
Schneidwerkoptimierung	61
Rapstrennmessersätze	641
Referenzen	
Drehmomentwerte	667
Reifendruck	631
S	
SAE	
Definition	21
Schläuche und Leitungen	
Hydraulik	431
Schmierung	
Alle 10 Stunden	432
Alle 100 Stunden	438
Alle 25 Stunden	433
Alle 250 Stunden	440
Alle 50 Stunden	434
Alle 500 Stunden	442
Vorgehenshinweise Schmierung	442
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	426

INDEX

Schmierung und Service.....	432	Schneidwerk nachziehen	308
Einzugstrommel-Antriebsketten	444	an Zugfahrzeug anhängen	308
Haspelantriebskette.....	444	Schneidwerksanstellwinkel	
Schneidwerk-Hauptgetriebe		Einstellung aus der Kabine heraus.....	97
Getriebe schmieren.....	446	überprüfen und nachstellen	74
Öl wechseln	447	von Mähdrescher und Floatmodul abkuppeln	412
Ölstand prüfen	446	Waagerechtmachen	302
Schneidwerk-Zusatzgetriebe		Wahlaustrüstungen	644
Getriebe schmieren.....	448	Schneidwerksanstellwinkel	
Öl wechseln	449	Anstellbereich	96
Ölstand prüfen	448	Schneidwerksantriebe	454
Vorgehenshinweise Schmierung	442	Antriebswellen-Schutztrichter	
Schneckenwindung für Einzugstrommel.....	639, 642	Abnehmen.....	457
Schneckenwindungen.....	358, 478	einbauen.....	459
ausbauen.....	345	Hauptgetriebe-Antriebskette.....	461
einbauen	348, 351	Zusatzgetriebe-Antriebskette	463
Schneidwerk einlagern	327	Schneidwerksoptimierung	
Schneidwerk nachziehen.....	308	Rapsdrusch	61
an Zugfahrzeug anhängen.....	308	Schrägförderer-Abdeckungen an CR-	
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	318	Mähdreschern.....	411
Räder umstellen		Schraube	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung		Definition	21
bringen	320	SDD	
Vorderräder (links) in Transportstellung		Definition	21
bringen	319	Seitenbänder, <i>Siehe</i> seitliche Förderbänder	
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	309	Seitenbandspannung einstellen	566
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen	322	Seitenbandsysteme	
Räder umstellen		Lager von Seitenbandrollen inspizieren	569
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung		Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	576
bringen	316	Seitenbleche an der Haspel	
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung		Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen ersetzen	611
bringen	314	Seitenflügelabgleich.....	87
Zugdeichsel abhängen	310	Seitenflügelabgleich kontrollieren	87
Zugdeichsel aufbewahren.....	313	Seitenflügelabgleich nachstellen	93
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	35	Sensoren	
ausbauen.....	40	AHHC-Sensoren	142
einbauen	40	Haspeldrehzahl-Sensor	
einstellen.....	37	an AGCO-Mähdreschern ersetzen	625
kontrollieren	37	an CLAAS Mähdreschern ersetzen.....	628
öffnen	35	an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen	626
schließen	36	an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie	
Schneidwerke		ersetzen	627
Bedienelemente.....	48	Haspelhöhensensor	
Einrichtung	49	ersetzen.....	114
Einstellwerte	65	Kontrollieren und Nachstellen des	
empfohlene Einstellungen	49	Haspelhöhensensors	111
Float	73–74	Seriennummern	
Floatmodul ankuppeln	417	Anbringungsorte	xi
Floatverriegelungen.....	79	Eintragungen.....	xi
optimieren für Rapsdrusch.....	61	Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Optionen	49	Serviceintervalle	
Schneidwerk einlagern	327	Schmierung.....	432
Schneidwerk nachziehen	308	Sicherheit.....	1
Schneidwerk transportieren		Allgemeine Sicherheitshinweise	3
am Mähdrescher	307	Betriebssicherheit	32

INDEX

Ährenhebersatz	638
Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz (nur John Deere).....	648
Aufhängegestell für Ährenhebersatz.....	637
ContourMax™ Fußschalter (nur AGCO und John Deere).....	646
Halmteiler für Reis (Satz).....	639
Halterungen für Halmteiler	638
Räder	
Tasträdersatz	647
Transporteinrichtungen.....	629
Wartung und Service.....	425
Anforderungen	426
Einlagerung.....	327
Elektroanlage	453
für den Service vorbereiten.....	425
Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	430
Schmierung.....	432
Serviceintervalle	432
Sicherheit	5
Wartungsplan.....	426
Wartungsarbeiten	
Wartung	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	429
Saisonende-Wartung	430
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	426
Wartungsplatte	
Wartungsplatte herunterklappen	556
Wartungsplatte hochklappen	558
weiche Verbindungen	
Definition	21

Z

Zugdeichsel	
Aufbewahrung.....	322
Zugdeichseln	
Abnehmen.....	310
anbringen	323
Aufbewahrung.....	313

Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe

Um sicherzustellen, dass Ihre Maschine optimale Leistung bringt, dürfen nur saubere Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe eingesetzt werden.

- Für die Handhabung von Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffen nur saubere Behälter verwenden.
- Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe so lagern, dass eine Verschmutzung durch Staub, Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen ausgeschlossen ist.

Table: Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe

Schmierstoff	Spezifikation	Beschreibung	Einsatzgebiet	Füllmengen
Schmierfett	SAE-Mehrzweckfett	Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Sofern nicht anders angegeben nach Bedarf	–
		Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Antriebswelle-Schiebegelenke	–
Getriebe-schmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	1,5 Liter (1,3 Quart)
			Hauptgetriebe	1,5 Liter (1,3 Quart)
			Zusatzgetriebe	1,5 Liter (1,3 Quart)
Hydrauliköl	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik. Viskositätsempfehlung: <ul style="list-style-type: none"> • 60,1 cSt bei 40 °C (104 °F) • 9,5 cSt bei 100 °C (212 °F) Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Getriebe-/Hydrauliköl	Vorratsbehälter Schneidwerksantrieb	95 Liter (25,1 US-Gallonen)

MacDon Industries Ltd.

680 Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
t. (204) 885 5590 f. (204) 832 7749

MacDon, Inc.

10708 N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
United States 64153-1924
t. (816) 891 7313 f. (816) 891 7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
54 National Boulevard, Campbellfield, Victoria,
Australia 3061
t. +61 3 8301 1911 f. +61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, Sala 404, B. 04
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brasil
t. +55 41 2101 1713 f. +55 41 2101 1699

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscow, Russia
10 Presnenskaya nab, Block C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
t. +7 495 775 6971 f. +7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH

Edisonstraße 63
Haus A, 12459 Berlin
Germany
t. +49 30 408 172 839

KUNDEN

MacDon.com

HÄNDLER

Portal.MacDon.com

Die Produktmarken sind Eigentum der
jeweiligen Hersteller und/oder Vertriebspartner.

Gedruckt in Kanada