



BY MacDon

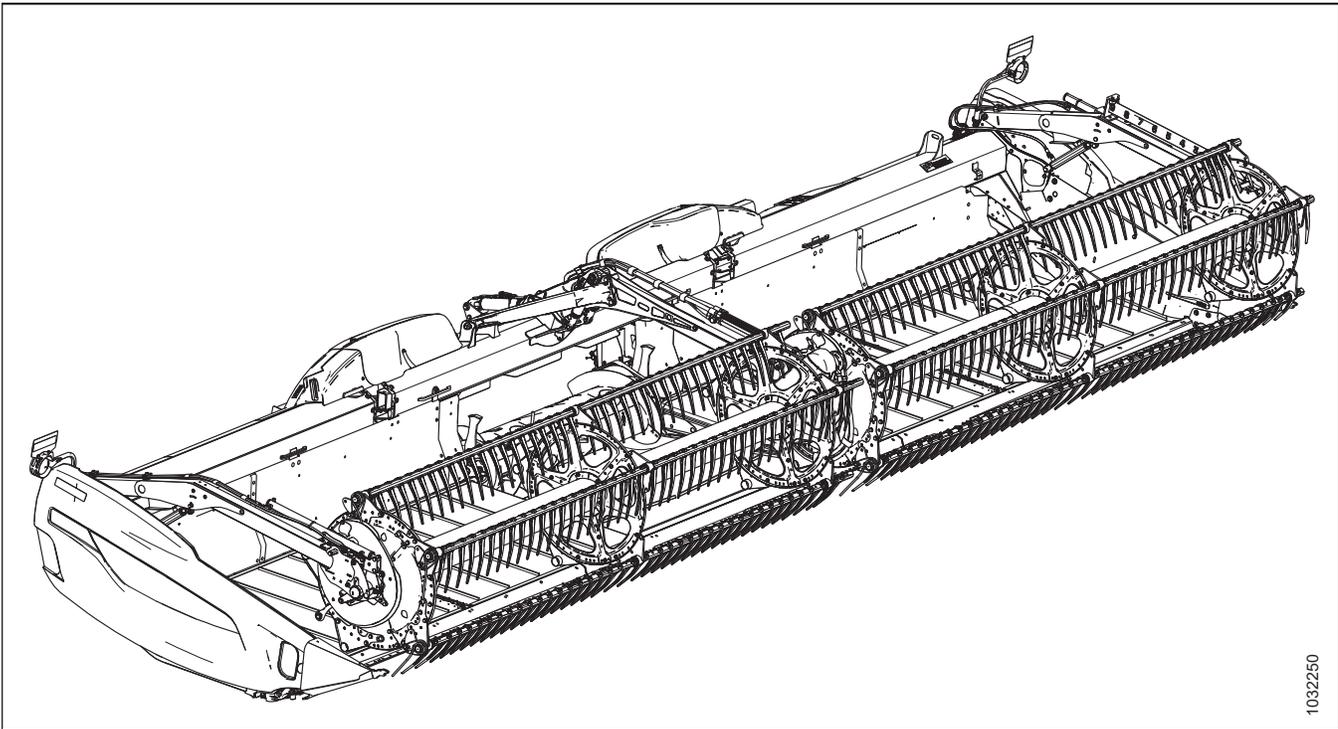
Serie FD2 FlexDraper® Schneidwerk mit Floatmodul FM200

Bedienerhandbuch

MD #262884 Revision A

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie



1032250

Veröffentlichung: Oktober 2024

© 2024 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

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

[3] MacDon FD2 Series [6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Float Module

[6] _____

Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FM200

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

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

EC Declaration of Conformity

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



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] 22-Apr-24

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

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

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

[3] MacDon FM200

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-1:2015/A1:2021

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Einleitung

Dieses Bedienerhandbuch enthält Informationen zum Schneidwerk FlexDraper der Serie FD2® und zum Floatmodul FM200. Verwenden Sie es in Verbindung mit dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers.

Ihre Maschine

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 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. Bei kompatiblen Mähdreschern lässt sich das Floatmodul FM200 einfach an das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 anschließen.

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

Ihre Garantie

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

Ihr Handbuch

Vor Nutzung der Maschine unbedingt alle bereitgestellten Unterlagen sorgfältig durchlesen.

Dieses Handbuch ist Ihre vorrangige Informationsquelle für den Einsatz der Maschine. Bei Befolgung der Anweisungen bleibt das Schneidwerk über viele Jahre hinweg höchst leistungsfähig.

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 [7.1 Drehmomentwerte, Seite 547](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

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.

BEACHTEN:

Achten Sie darauf, dass Ihre MacDon Dokumente auf dem neuesten Stand sind. Die aktuellen Versionen und alle verfügbaren Übersetzungen stehen auf unserer Website (www.macdon.com) und auf unserer Händlerwebsite (<https://portal.macdon.com>, Anmeldung erforderlich) zum Download bereit.

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

Dieses Handbuch ist in den folgenden Sprachen verfügbar:

- Bulgarisch
- Tschechisch
- Dänisch
- Deutsch
- Estnisch
- Französisch
- Deutsch
- Ungarisch
- Italienisch
- Lettisch
- Litauisch
- Polnisch
- Portugiesisch
- Rumänisch
- Russisch
- Spanisch
- Schwedisch
- Ukrainisch

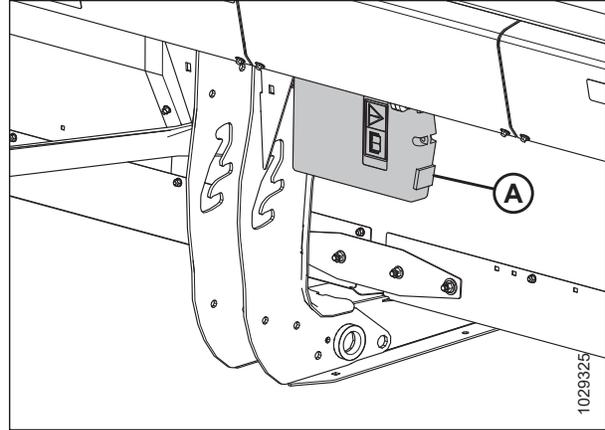


Abbildung 1: Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

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>	Konformitätserklärung für das Modelljahr 2025 aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten, Seite 9</i>	Informationen zur Abkopplung des Seitenbandgeschwindigkeitskabelbaums vom modularen Hydrauliksystem hinzugefügt.	Produktsupport
<i>1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber, Seite 13</i>	Position des Aufklebers „Bedienerhandbuch lesen/Warnung vor Spritzflüssigkeit“ aktualisiert.	ECN 65051
<i>2.2 Technische Daten zum Produkt, Seite 31</i>	Schätzungen für Schneidwerkgewicht aktualisiert und FD261 zu Spezifikationen hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher, Seite 74</i>	Verfahren für Mähdrescher AF11 bearbeitet.	Engineering
	Verfahren für Mähdrescher CR11 bearbeitet.	Engineering
<i>3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 96</i>	Querverweis für Überprüfung/Einstellung des Abstands zwischen Einzugstrommel und Bodenblech hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern, Seite 155</i>	Diagramm des Gewichtsrechners wurden floatfähige Halmteiler für die Ernte hinzugefügt.	Produktsupport
<i>Einbauen des Auslenkbegrenzers, Seite 164</i>	Fehler korrigiert, bei dem Auslenkbegrenzerplatte in falscher Position angezeigt wurde.	Technische Publikationen
<i>3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 176</i>	Informationen zur Messerdrehzahl für FD261 hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle außer FD241 und FD261, Seite 375</i>	Schneidwerk FD261 hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261, Seite 376</i>	Schneidwerk FD261 hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>4.10.7 Überprüfen der Abreißhaken, Seite 414</i>	Name der Haken, die FM200 am Schneidwerk befestigen, von „Sicherungshaken“ zu „Abreißhaken“ geändert.	Produktsupport
<i>4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder, Seite 423</i>	Schneidwerk FD261 hinzugefügt.	Technische Publikationen

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 446</i>	Hinweis und Link hinzugefügt, um Luft aus Haspelhubsystem zu entfernen.	ECN 65213
<i>4.13.4 Entlüften des Haspelhub-Hydrauliksystems, Seite 450</i>	Verfahren hinzugefügt.	ECN 65213
<i>4.14.4 Haspeldrehzahl-Sensor, Seite 481</i>	Kompatibilitätstabelle für Mähdrescher hinzugefügt.	ECN 65347
<i>Ersetzen des Haspeldrehzahlsensors, Seite 481</i>	Neues Mehrmarkenverfahren zum Austausch des Haspeldrehzahlsensors hinzugefügt und veraltete Verfahren entfernt.	ECN 65347
<i>4.17.3 Ändern der Stellung der VertiBlade™ Rapstrennmesser, Seite 506</i>	Verfahren aktualisiert.	ECN 65405
<i>5.1.5 Obere Querförderschnecke, Seite 515</i>	Bündelnummer für Wahlausrüstung für obere Querförderschnecke hinzugefügt.	ECN 64892
–	Beschreibung der Wahlausrüstung Endabdeckungsstangen entfernt, da sie nur für Schwadmäher-Schneidwerke mit Seitenauswurf verwendet wird.	Produktsupport
<i>5.3.5 Hydrauliktank-Verlängerungssatz, Seite 522</i>	Wahlausrüstung Bündel (B7542 war B6057) aktualisiert.	ECN 64693
<i>5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz, Seite 530</i>	Bündel-Informationen aktualisiert.	ECN 65052
Hintere Umschlagseite	Produktnamenfehler korrigiert.	Technische Publikationen
–	Fehlende kompatible Mähdrescher-Modelle durchgehend hinzugefügt: Mähdrescher der Serien Case 160, 260	Produktsupport

Eintragen von Modellbezeichnung und Seriennummer

Die Modellnummer, die Seriennummer und das Baujahr des Schneidwerks, des Floatmoduls und der optionalen Tasträder/ integrierten Transporteinrichtung (falls montiert) an den vorgesehenen Stellen notieren.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

Schneidwerk-
modell: _____
Seriennummer: _____
Baujahr: _____

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

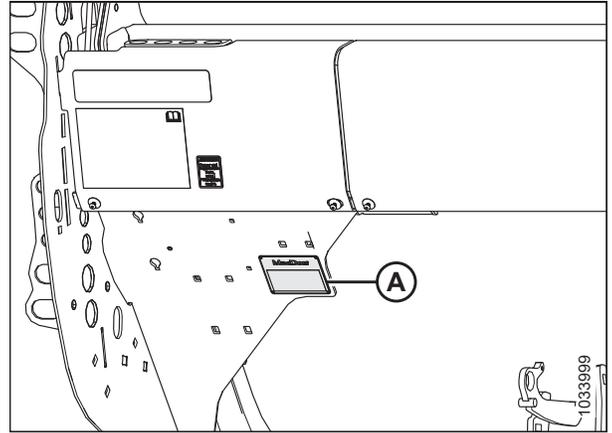


Abbildung 2: Anbringungsort für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM200 für Mährescher

Seriennummer: _____
Baujahr: _____

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

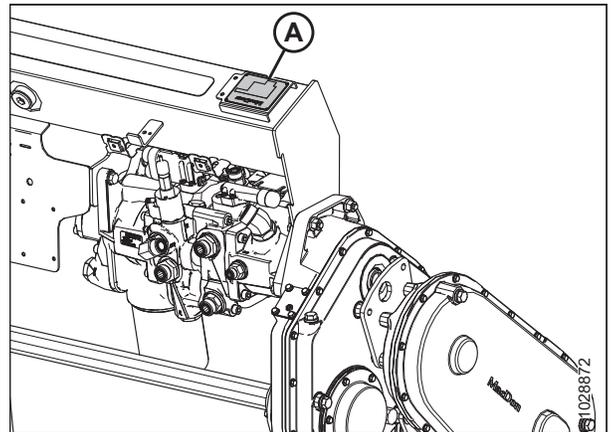


Abbildung 3: Anbringungsort für Seriennummernschild des Floatmoduls

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.

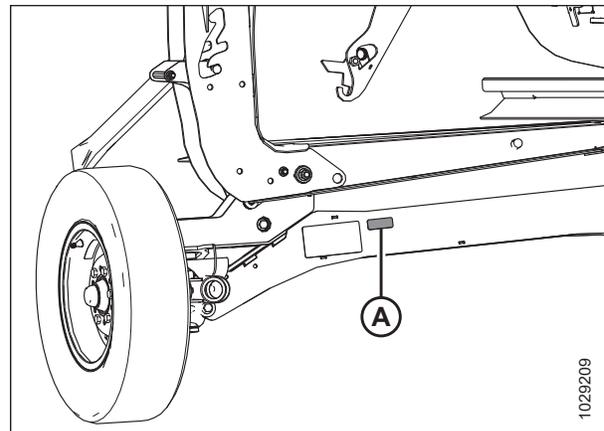


Abbildung 4: Transportoption EasyMove™

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	vii
Änderungszusammenfassung.....	ix
Eintragen von 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 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten.....	9
1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte.....	10
1.8 Sicherheitsaufkleber.....	12
1.8.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern.....	12
1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber.....	13
1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern.....	19
Kapitel 2: Produktübersicht.....	29
2.1 Definitionen.....	29
2.2 Technische Daten zum Produkt.....	31
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen.....	35
2.4 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten.....	36
2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten.....	37
Kapitel 3: Betrieb.....	41
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers.....	41
3.2 Betriebssicherheit.....	42
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers.....	42
3.2.2 Haspel-Stützstreben.....	43
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	43
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	44
3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	46
Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	46
Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	47
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	49
Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	53
Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	53
3.2.4 Haspelantriebsabdeckung.....	54
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	54
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	56
3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung.....	57
Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite.....	57
Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite.....	58
Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.....	58

INHALTSVERZEICHNIS

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite	59
3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	62
3.3 Einlaufzeit	63
3.4 Ausschalten des Mähdreschers	64
3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine	65
3.5.1 Integrierte Schneidwerkssteuerungen – Case Mähdrescher	66
3.5.2 Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher.....	66
3.5.3 Haspelumkehrfunktion – Case IH Mähdrescher	68
3.5.4 Haspelumkehrfunktion – New Holland der Serie CR und CH.....	71
3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks	74
3.6.1 Case IH-Mähdrescher	74
Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	74
Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher.....	81
3.7 Schneidwerkseinrichtung	85
3.7.1 Schneidwerkskomponenten	85
3.7.2 Schneidwerkseinstellungen.....	85
3.7.3 Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	96
3.7.4 Haspeleinstellungen	96
3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)	99
3.8 Floatmodul-Einrichtung	103
3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen	103
Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung	105
Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung	109
Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung.....	112
Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung	114
Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung	117
Schneckenwindung	119
3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern.....	127
3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern.....	129
3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung.....	131
3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	133
3.8.6 Abstreifer	134
3.9 Einstellwerte des Schneidwerks.....	135
3.9.1 Hochdrusch.....	135
Einstellen der Tastrad-Stellung	136
Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung	137
Ausfahren/Einfahren der Konturräder	138
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen	139
Nivellieren der Höhe der Konturräder	140
3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen	143
Einstellen der inneren Gleitkufen.....	143
Einstellen der äußeren Gleitkufen.....	144
3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel	145
Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	146
3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion	148
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	149
Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern.....	155

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	160
Flexbetrieb	160
Starres Schneidwerk	163
Ausbauen des Auslenkbegrenzers	164
Einbauen des Auslenkbegrenzers	164
3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	165
3.9.6 Haspeldrehzahl	172
Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	172
3.9.7 Fahrgeschwindigkeit	173
3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit	174
Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	175
3.9.9 Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	176
3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen	176
Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs	177
3.9.11 Haspelhöhe	178
Überprüfen und Anpassen der Ausrichtung des Haspelhöhsensors	179
Ersetzen des Haspelhöhsensors	180
Überprüfen und Anpassen der Spannung des Haspelhöhsensors	181
3.9.12 Haspel-Horizontalstellung	182
Haspel-Horizontalstellung anpassen	183
Umsetzen der Horizontalzylinder	184
Überprüfen und Anpassen der Sensorspannung der Horizontalverstellung	188
Überprüfen und Anpassen der Sensorausrichtung der Horizontalverstellung	189
3.9.13 Neigung der Haspelfinger	191
Kurvenbahneinstellungen	191
Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	193
3.9.14 Obere Querförderschnecke	195
Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln	195
Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke	198
3.9.15 Halmteiler	199
Abbauen der Halmteiler	199
Anbringen der Halmteiler	201
Abbauen von floatfähigen Halmteilern	202
Anbringen von floatfähigen Halmteilern	204
Anpassen von floatfähigen Halmteilern	207
3.9.16 Halmteilerstangen	217
Abnehmen der Halmteilerstangen	218
Anbringen der Halmteilerstangen	218
Nachrüstbare Halmteiler für Reis	219
3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	221
3.10.1 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher	221
3.10.2 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte	222
3.10.3 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie	226
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130, 140, 150 und 160	226
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	227
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	230
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00	233

INHALTSVERZEICHNIS

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140.....	235
3.10.4 Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240, 250 und 260	238
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240, 250 und 260	238
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH Serien 120, 230, 240, 250	239
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mähdrescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00	242
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	247
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – Case IH.....	253
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250.....	255
Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mähdrescher	256
3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	258
3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls.....	259
3.13 Transport	260
3.13.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher.....	260
3.13.2 Schleppfahrten	260
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	261
Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken.....	261
3.13.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlaustrüstung).....	262
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlaustrüstung ContourMax™	262
Abhängen der Zugdeichsel	263
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	267
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	268
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	271
3.13.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlaustrüstung).....	273
Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung – Wahlaustrüstung ContourMax™	273
Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung.....	274
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung.....	276
Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel	278
Anbringen der Zugdeichsel	279
Kapitel 4: Wartung und Service	283
4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	283
4.2 Wartungsarbeiten.....	284
4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	284
4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion	287
4.2.3 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn.....	288
4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison	288
4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	289
4.3 Schmierung	291
4.3.1 Schmierintervalle	291
Alle 10 Stunden	291
Alle 25 Stunden	292
Alle 50 Stunden	293
Alle 100 Stunden	297
Alle 250 Stunden	299
Alle 500 Stunden	301

4.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung	302
4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette	304
4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette	304
4.3.5 Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes	306
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe	306
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe	307
Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe	307
4.3.6 Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes	308
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe	308
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe	309
Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe	310
4.4 Hydraulik	312
4.4.1 Überprüfen des Ölstands im Hydraulikbehälter	312
4.4.2 Hinzufügen von Öl zum Hydraulikbehälter	312
4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	313
4.4.4 Auswechseln des Ölfilters	314
4.5 Elektroanlage	316
4.5.1 Ersetzen von Glühlampen	316
4.6 Schneidwerksantrieb	317
4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle	317
4.6.2 Einbauen der Antriebswelle	319
4.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters	323
4.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	325
4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe	327
4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe	328
4.7 Einzugstrommel	330
4.7.1 Überprüfen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte	330
4.7.2 Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette	332
Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode	333
Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode	334
4.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette	338
4.7.4 Schneckenwindung	340
4.7.5 Einzugsfinger	340
Ausbauen von Einzugsfingern	340
Einbauen von Einzugsfingern	343
Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung	345
Nachstellen der Einzugsfingersteuerung	346
4.8 Messerbalken	348
4.8.1 Ersetzen von Messerklingen	348
4.8.2 Ausbauen des Messers	349
4.8.3 Einbauen des Messers	351
4.8.4 Ersatzmesser	352
4.8.5 Spitze Messerfinger und Druckdaumen	353
Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken	355
Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235	356
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240	357
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261	358

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245.....	359
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250.....	360
Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz	361
Ersetzen spitzer Messerfinger	363
Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger	366
Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger	367
Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk.....	368
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	370
Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	371
4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen	373
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken	374
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle außer FD241 und FD261	375
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261	376
Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger.....	377
Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	379
Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	380
Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk	381
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger	383
Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger.....	385
4.8.7 Messerkopf-Abdeckblech	386
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	386
4.9 Messerantriebssystem.....	388
4.9.1 Taumelgetriebe	388
Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe.....	388
Kontrollieren der Befestigungsschrauben	389
Ölwechsel am Taumelgetriebe	389
4.10 Einzugstragrahmen	391
4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	391
4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	394
4.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	396
Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	396
Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	398
Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	399
Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	402
4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	402
Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	402
Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	405
Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband	408
4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe	412
4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe.....	413
4.10.7 Überprüfen der Abreißhaken.....	414
4.11 Abstreifer	417
4.11.1 Ausbauen von Abstreifern.....	417
4.11.2 Einbauen von Abstreifern	417
4.12 Schneidwerk-Seitenbänder	419
4.12.1 Entfernen der Seitenbänder	419
4.12.2 Einbauen der Seitenbänder	421
4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder	423

4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung	425
4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung.....	428
4.12.6 Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen.....	429
4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	429
4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen	431
4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	434
4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	436
4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle.....	438
4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	439
4.13 Haspel	443
4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	443
Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	443
Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	446
4.13.2 Haspelvorspannung	448
Einstellen der Haspelform	448
4.13.3 Zentrieren der Haspel	449
4.13.4 Entlüften des Haspelhub-Hydrauliksystems	450
4.13.5 Haspelfinger	451
Ausbauen der Metallhaspelfinger	451
Einbauen der Metallhaspelfinger	452
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	453
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	454
4.13.6 Fingerträgerbuchsen	455
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	455
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	458
4.13.7 Seitenbleche an der Haspel	461
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn.....	462
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn.....	464
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	466
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	468
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen.....	470
4.14 Haspelantrieb.....	472
4.14.1 Haspelantriebskette.....	472
Lockern der Haspelantriebskette	472
Spannen der Haspelantriebskette	473
4.14.2 Haspelantriebskettenrad	475
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	475
Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	476
Ausbau des Doppelkettenrads (Wahlrüstung) für den Haspelantrieb	476
Einbau des Doppelkettenrads (Wahlrüstung) für den Haspelantrieb.....	479
4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz	481
4.14.4 Haspeldrehzahl-Sensor	481
Ersetzen des Haspeldrehzahlsensors	481
4.15 Konturräder – Wahlrüstung	485
4.15.1 Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option.....	485
4.15.2 Nivellieren der Höhe der Konturräder	486
4.15.3 Schmieren des Konturradsystems.....	488
4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads.....	490

4.15.5 Konturräder – Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung.....	492
4.16 Integrierte Transporteinrichtung – Wahlausrüstung	494
4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	494
4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung.....	494
4.16.3 Reifendruckkontrolle.....	496
4.16.4 Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse	497
4.16.5 Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung.....	499
4.17 VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)	502
4.17.1 Ersetzen von Rapstrennmesserklingen	502
4.17.2 Schmieren des Rapstrennmessers	505
4.17.3 Ändern der Stellung der VertiBlade™ Rapstrennmesser	506
 Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen.....	 513
5.1 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung	513
5.1.1 Ährenhebersatz	513
5.1.2 Aufhängegestell für Ährenheber	513
5.1.3 Halterungssatz für Halmteiler.....	514
5.1.4 Floatfähige Halmteiler.....	514
5.1.5 Obere Querförderschnecke.....	515
5.1.6 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide.....	516
5.1.7 Halmteiler für Reis (Satz)	516
5.1.8 Sonnenblumen-Befestigungssatz.....	517
5.1.9 Rapstrennmessersatz VertiBlade™	518
5.2 Messerbalken-Ausrüstungssätze.....	519
5.2.1 Steinschutz-Satz.....	519
5.2.2 Vierpunkt-Messerfinger	519
5.3 Floatmodul-Sätze FM200	520
5.3.1 Bausätze für Ablenkabdeckungen	520
5.3.2 Lange Zwischenplatte Mitte	520
5.3.3 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen	521
5.3.4 Satz Zwischenplatten komplett	522
5.3.5 Hydrauliktank-Verlängerungssatz.....	522
5.3.6 Sätze für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung und Neigungsstecker	523
5.3.7 Abstreifersatz	523
5.4 Schneidwerksausrüstungssätze	525
5.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz	525
5.4.2 Transportsystem EasyMove™	526
5.4.3 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite.....	527
5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite	527
5.4.5 Kunststoff-Haspelfingersatz	528
5.4.6 Stahl-Haspelfingersatz.....	528
5.4.7 Seitenhang-Stabilisierung	529
5.4.8 Tasträdersatz	529
5.4.9 Stahl-Gleitkufen.....	530

5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	530
Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung	533
6.1 Bei Erntegutverlust am Messerbalken	533
6.2 Für Mähvorgang und Messerkomponenten	535
6.3 Haspelzuführung	539
6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung Schneidwerk und Seitenbänder	542
6.5 Ernte von Speisebohnen	544
Kapitel 7: Informationsteil	547
7.1 Drehmomentwerte	547
7.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	547
7.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium	550
7.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	551
7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	552
7.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	553
7.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	555
7.2 Umrechnungstabelle	556
Index	557
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	567

Kapitel 1: Sicherheit

Um die Sicherheit von Fahrern der Maschine und der umstehenden Personen zu gewährleisten, sollten Sie sich eingehend mit diesen Sicherheitsvorkehrungen befassen und diese konsequent 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 verhindert wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führt.

WARNUNG

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht verhindert wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führen kann. Dies kann auch vor sicherheitsgefährdenden Arbeitspraktiken warnen.

VORSICHT

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht verhindert wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann. Dies kann auch vor sicherheitsgefährdenden Arbeitspraktiken warnen.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Weist auf zusätzliche Informationen oder Tipps hin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Der Betrieb, die Wartung und die Montage von Maschinen bergen verschiedene Sicherheitsrisiken. Diese Risiken lassen sich durch die Einhaltung der einschlägigen Sicherheitsverfahren und dem Tragen geeigneter persönlicher Schutzausrüstung verringern oder neutralisieren.

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 rutschsicherer Sohle
- Schutzbrille
- schwere Arbeitshandschuhe
- Regenkleidung
- Atemmaske oder Filtermaske

Treffen Sie außerdem die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

- Laute Geräusche können zu Gehörschäden 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. Machen Sie sich mit seiner Verwendung vertraut.
- Kleine Kinder nie in die Nähe von Maschinen lassen.
- Unfälle passieren oft dann, wenn Fahrer müde oder in Eile sind. Nehmen Sie sich Zeit, um zu überlegen, wie Sie eine Aufgabe am sichersten erledigen können. **NIEMALS** Erschöpfungsanzeichen ignorieren.

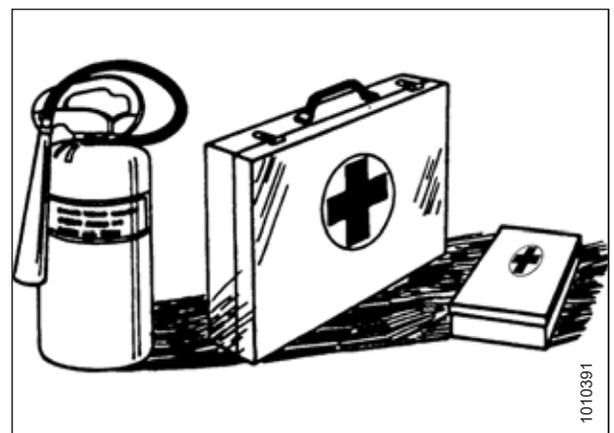


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

- Eng anliegende Kleidung tragen und langes Haar abdecken. **KEINE** herabhängende Kleidung und Schmuckgegenstände (Kapuzenpullover, 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. Teile anderer Hersteller erfüllen möglicherweise nicht die richtigen Festigkeits-, Konstruktions- oder Sicherheitsanforderungen.



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 Funktionsfähigkeit und/oder die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen. Zudem kann sich dadurch die Nutzungsdauer 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.

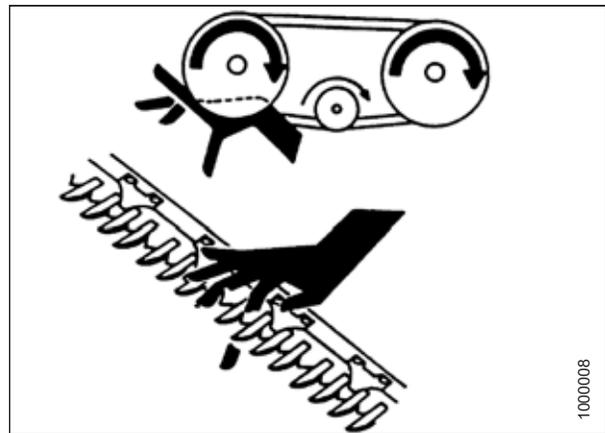


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Arbeitsbereich der Maschine sauber und trocken halten. Auf nassem bzw. överschmiertem 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 reinigen, bevor sie eingelagert werden.
- **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

Für die sichere Wartung Ihrer Geräte müssen Sie die entsprechenden Sicherheitsverfahren einhalten und die für die Aufgabe angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen.

Sicherheitsmaßnahmen während der Wartungsarbeiten:

- Vor der Inbetriebnahme oder Ausführen der Wartung an 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- oder Reparaturarbeiten der Maschine vornehmen.
- Die Leitlinien guter Werkstattpraxis befolgen:
 - Arbeitsbereich sauber und trocken halten.
 - Sicherstellen, dass die 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 die Transportsperre installieren oder Sicherheitsstützen unterstellen.
- Wenn die Maschine von mehreren Personen gleichzeitig gewartet wird, beachten, dass durch manuelles Drehen von Gelenkwellen 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: Sicherheitsrisiko durch nasse Böden

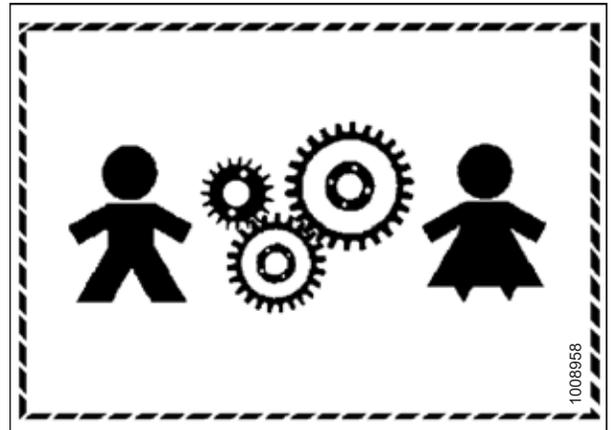


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

SICHERHEIT

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



Abbildung 1.10: Persönliche Schutzausrüstung

1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten

Da Hydraulikflüssigkeit unter extremem Druck steht, kann austretende Hydraulikflüssigkeit sehr gefährlich sein. Bei der Suche nach Hydraulikflüssigkeitslecks und bei der Wartung von hydraulischen Geräten die entsprechenden Sicherheitsverfahren einhalten.

- 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 können plötzlich versagen. Dadurch entstehen sicherheitsgefährdende Arbeitsbedingungen.
- 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 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

SICHERHEIT

- 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.

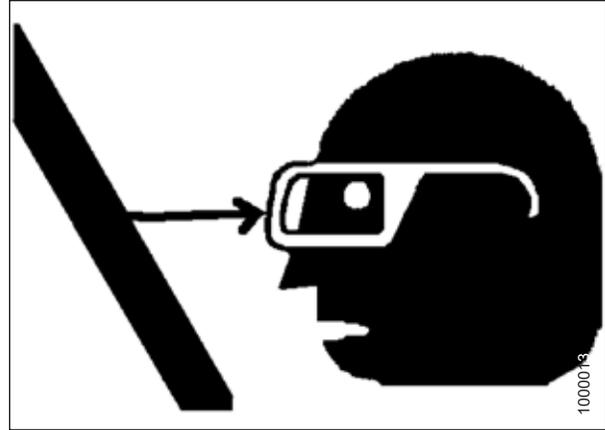


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten

Schäden an empfindlichen Elektronikteilen vermeiden. Am Schneidwerk darf deshalb **NIEMALS** geschweißt werden, solange dieses an einen Mähdrescher angebaut ist.

WARNUNG

Es dürfen **NIEMALS** Schweißarbeiten am Schneidwerk durchgeführt werden, während es an einen Mähdrescher angebaut ist. Wenn Schweißarbeiten durchgeführt werden, während das Schneidwerk an einen Mähdrescher angebaut ist, können empfindliche, teure Elektronikteile schwer beschädigt werden. Es ist unmöglich zu wissen, wie sich ein hoher Strom auf zukünftige Fehlfunktionen oder eine kürzere Lebensdauer auswirken kann.

Weitere Vorsichtsmaßnahmen für das Schweißen sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.

Vor Schweißarbeiten an einem Schneidwerk **MUSS** das Schneidwerk vom Mähdrescher getrennt und dann die folgenden elektrischen Komponenten vom Schneidwerk abgeklemmt werden:

Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul

1. Am FM200 zwischen dem Rahmen und dem Schneidwerk das Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul (A) vom Magnetventil (B) abklemmen.

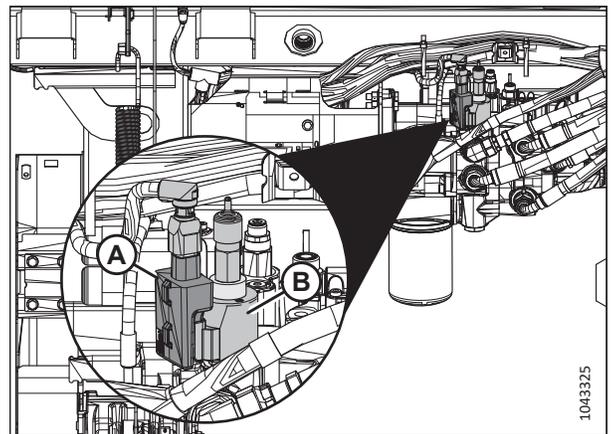


Abbildung 1.14: Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul – Integriertes Hydrauliksystem

2. Am Verteiler unter der Pumpe des modularen Hydrauliksystems den Stecker für die Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung (A) abklemmen.

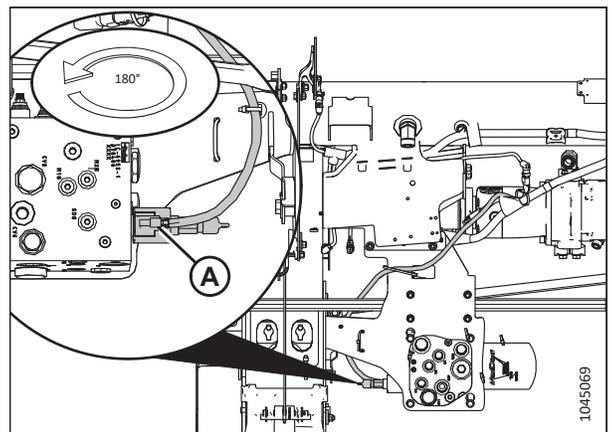


Abbildung 1.15: Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul – Modulares Hydrauliksystem

1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte

Wenn landwirtschaftliche Geräte nicht mehr einsatzfähig sind und außer Betrieb genommen und entsorgt werden müssen, müssen wiederverwertbare Materialien wie Eisen- und Nichteisenmetalle, Gummi und Kunststoffe, Flüssigkeiten wie Schmiermittel, Kühlmittel und Kraftstoffe sowie gefährliche Stoffe, die in Batterien, einigen Glühbirnen und elektronischen Geräten enthalten sind, sicher gehandhabt und nicht in die Umwelt eingebracht werden.

Die örtlichen Vorschriften und Behörden beachten.

Produkte mit dem Symbol (A) sollten **NICHT** im Hausmüll entsorgt werden.



Abbildung 1.16: Symbol für „NICHT im Hausmüll entsorgen“.

Materialien mit dem Symbol (B) sollten gemäß der Kennzeichnung recycelt werden.

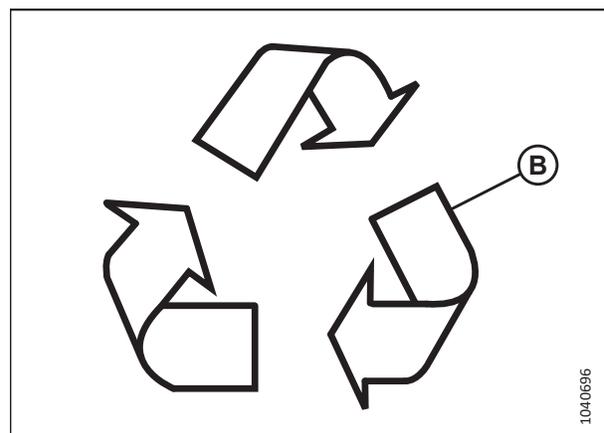


Abbildung 1.17: Symbol für „Recyceln gemäß Kennzeichnung“

SICHERHEIT

- Bei der Entnahme und Handhabung von Gegenständen und Materialien eine geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden.
- Beim Umgang mit Gegenständen, die Rückstände von Pestiziden, Düngemitteln oder anderen landwirtschaftlichen Chemikalien enthalten, eine geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden. Beim Umgang und Entsorgung dieser Gegenstände die örtlichen Vorschriften befolgen.
- Die gespeicherte Energie sicher aus Federungskomponenten, Federn, hydraulischen und elektrischen Systemen freigeben.
- Das Verpackungsmaterial recyceln oder wiederverwenden.
- Kunststoffe recyceln oder wiederverwenden, die mit Spezifikationen für ein Material wie PP TV 20 gekennzeichnet sind. Diese **NICHT** im Hausmüll entsorgen.
- Batterien beim Händler zurückgeben oder sie zu einer Sammelstelle bringen. Batterien enthalten gefährliche Stoffe. Batterien **NICHT** im Hausmüll entsorgen.
- Die örtlichen Vorschriften befolgen, um gefährliche Materialien wie Öle, Hydraulikflüssigkeiten, Bremsflüssigkeiten und Kraftstoffe ordnungsgemäß zu entsorgen.
- Kältemittel zur Entsorgung zu qualifizierten Fachkräften in spezialisierten Einrichtungen bringen. Kältemittel dürfen **NIEMALS** in die Atmosphäre gelangen.

1.8 Sicherheitsaufkleber

Die Sicherheitsaufkleber sind dort angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder wo der Fahrer vor der Betätigung von Bedienelementen besondere Vorsicht walten lassen muss. Sie sind in der Regel gelb.

- 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 sind bei Ihrem Händler erhältlich.

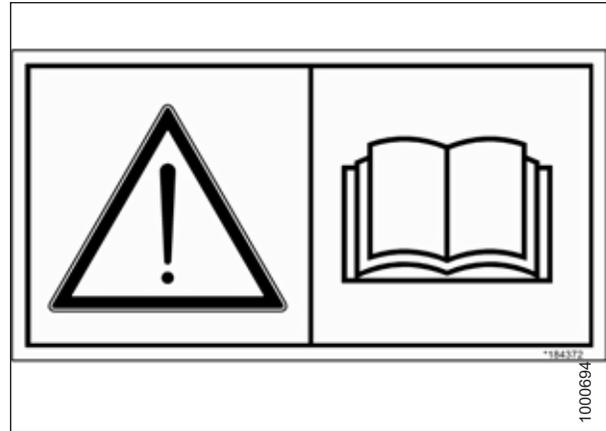


Abbildung 1.18: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.8.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

Abgenutzte oder beschädigte Sicherheitsaufkleber müssen entfernt und 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.

1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

Sicherheitsaufkleber sind in der Regel gelbe Aufkleber und werden dort an der Maschine angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder der Fahrer vor der Arbeit besondere Vorsichtsmaßnahmen treffen sollte.

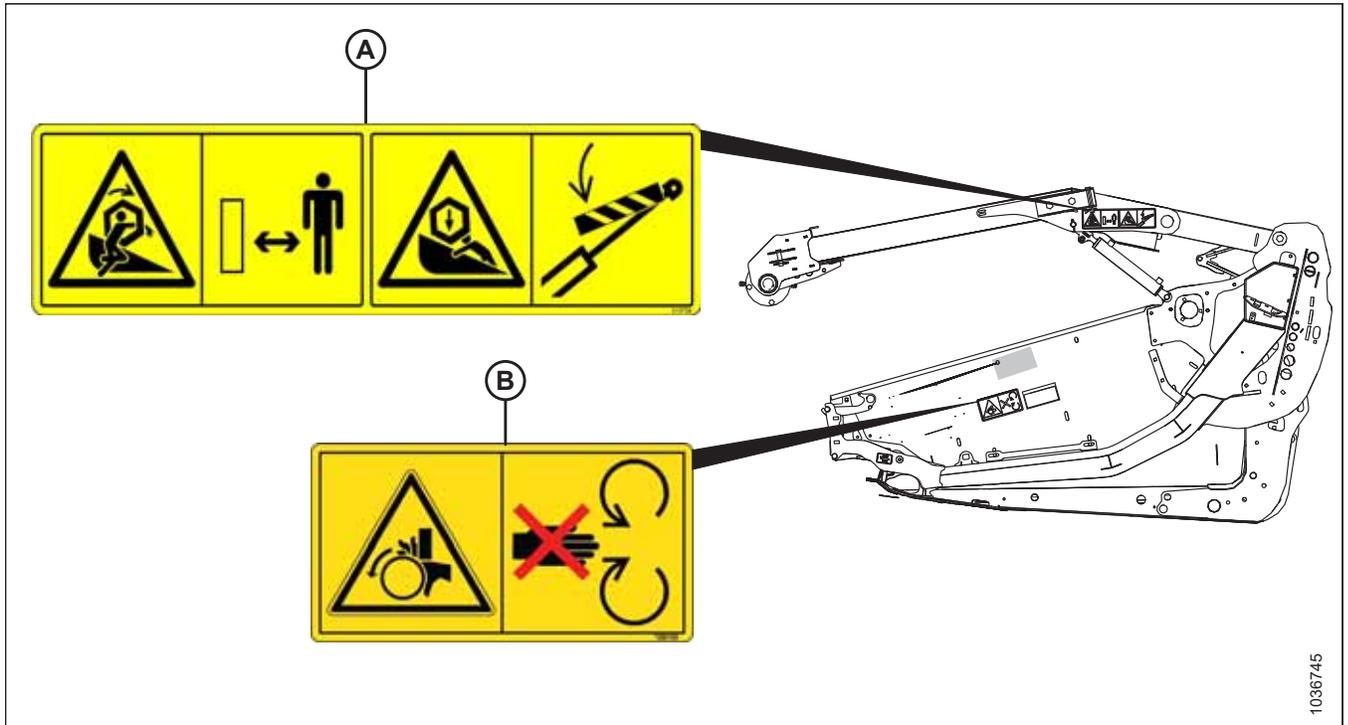


Abbildung 1.19: Haspelarme und Abschlussbleche

A – MD #360541 – Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel / Warnung „Erdrücken durch Haspel“ (zwei Anbringungsorte)

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

SICHERHEIT

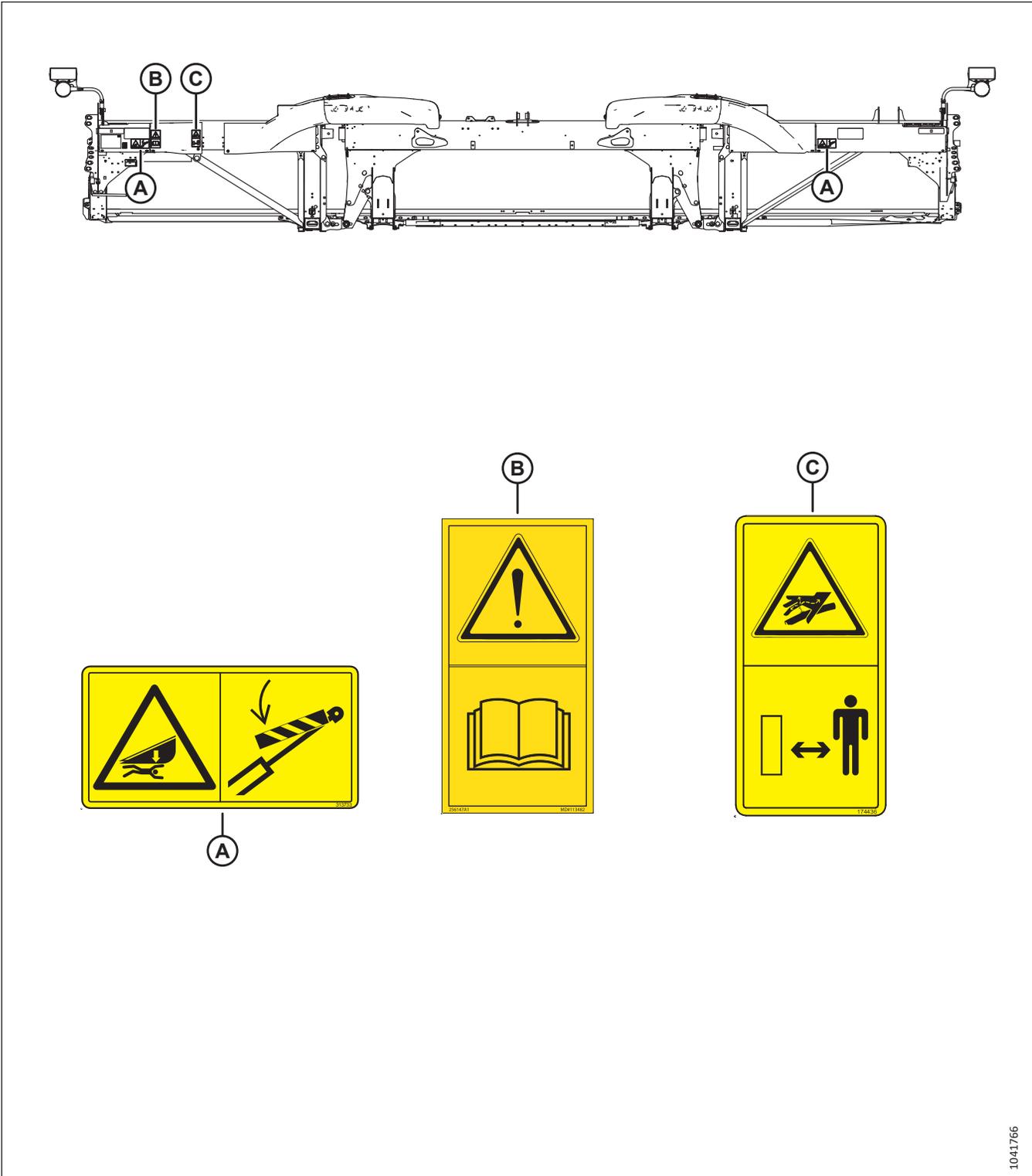


Abbildung 1.20: Hauptrahmenrohr, FD225

A – MD #313733 – Warnung „Erdrücken durch Schneidwerk“

B – MD #113482 – Allgemeine Gefahr

C – MD #174436 – Hochdruckflüssigkeit

SICHERHEIT

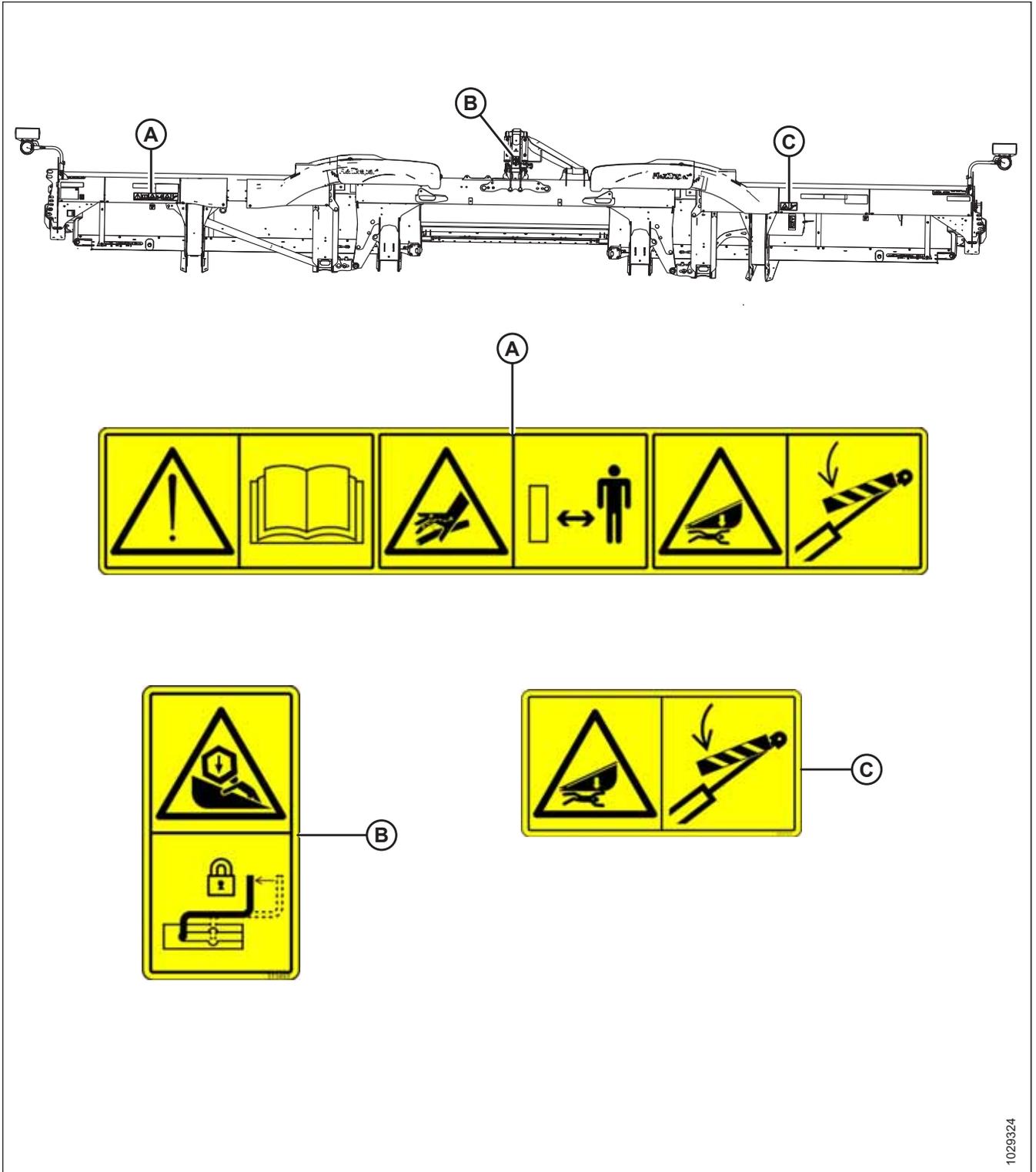
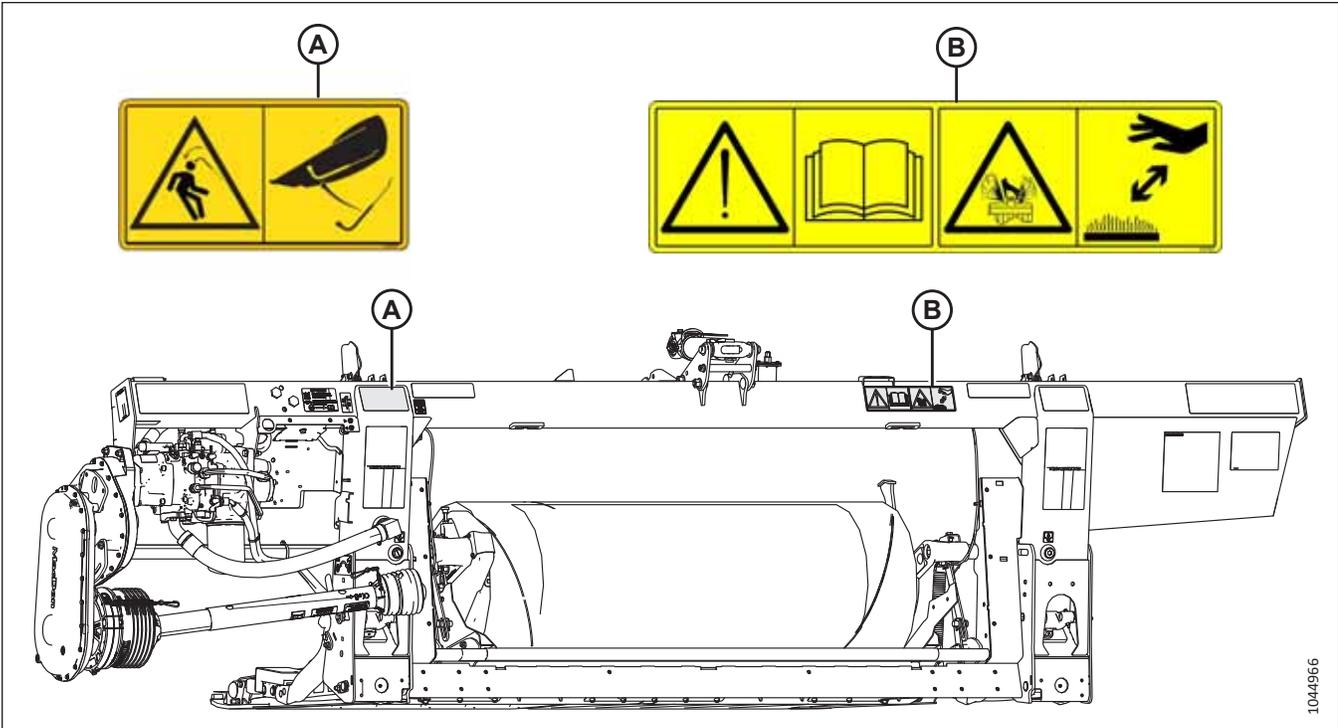


Abbildung 1.21: Hauptrahmenrohr, FD230 und größer

A – MD #313725 – Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Warnung Schneidwerk

B – MD #311493 – Mittlere Stütze verriegeln

C – MD #313733 – Warnung „Erdrücken durch Schneidwerk“

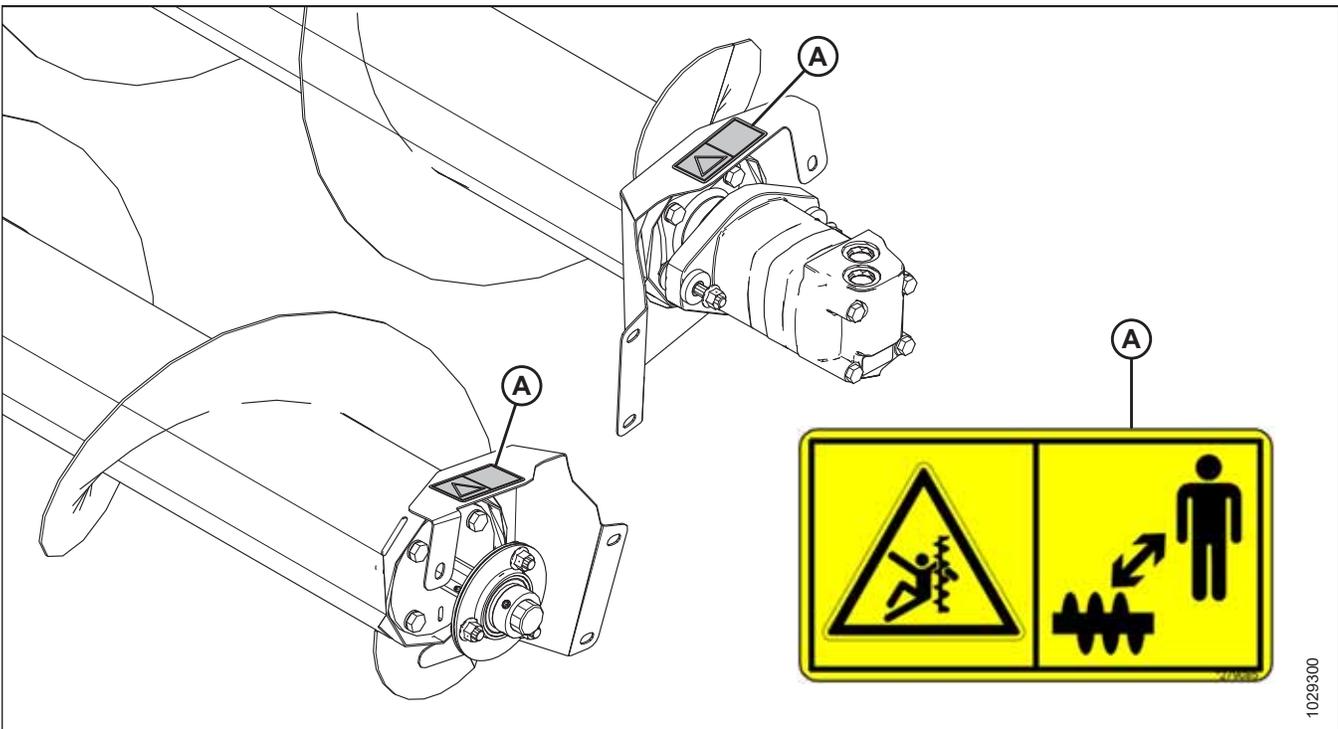


1044966

Abbildung 1.22: Floatmodul FM200

A – MD #360655 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

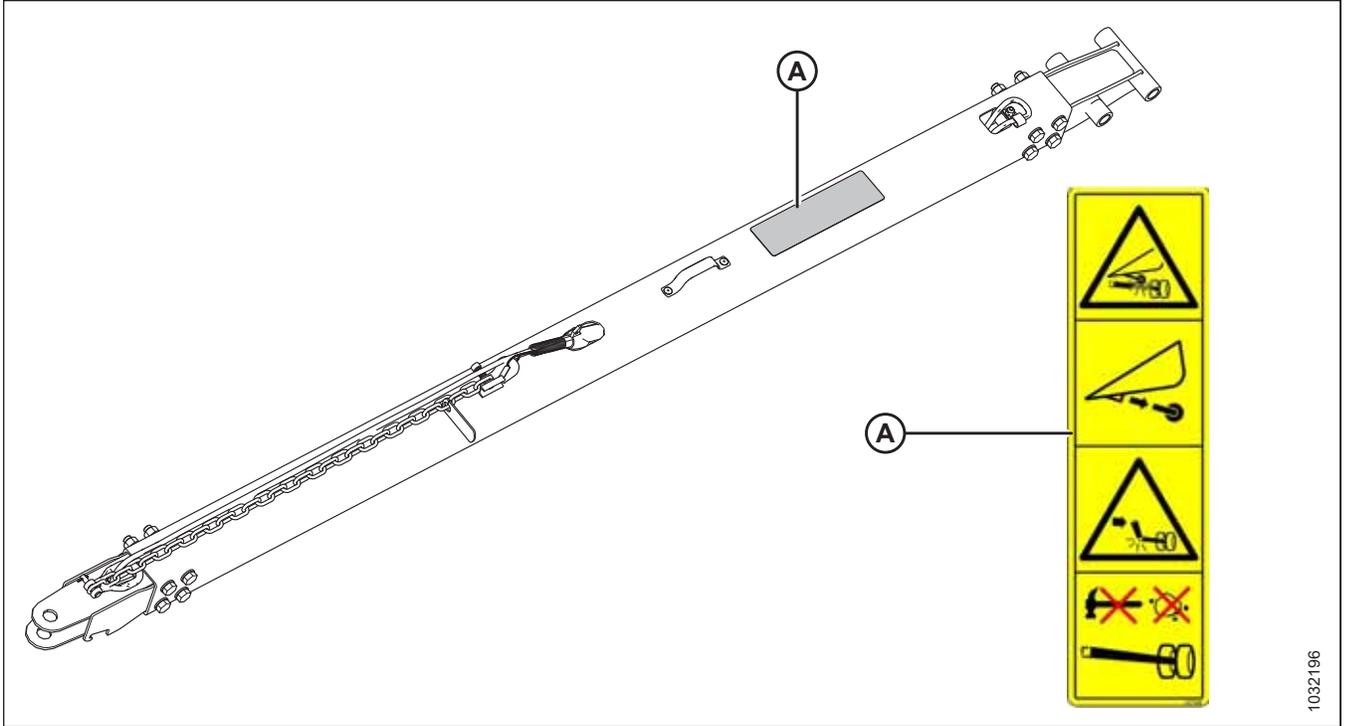
B – MD #313728 – Bedienerhandbuch lesen/Warnung vor Spritzflüssigkeit



1029300

Abbildung 1.23: Obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung)

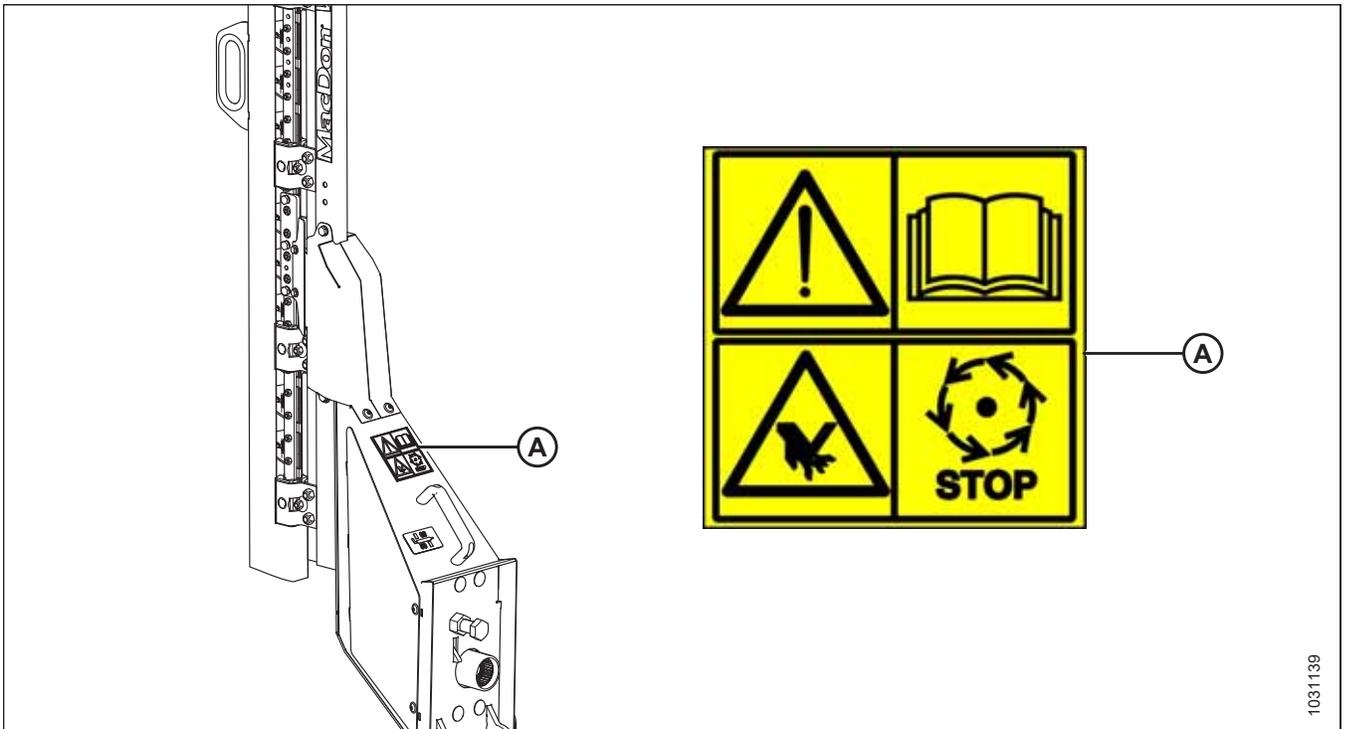
A – MD #279085 – Warnhinweis Einzugstrommel



1032196

Abbildung 1.24: Transporteinrichtung – Zugdeichsel (kurze Stange abgebildet; mittlere und lange Stange ähnlich) (Wahlausrüstung)

A – MD #327588 – Warnung vor Beschädigung der Anhängervorrichtung



1031139

Abbildung 1.25: Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

A – MD #313881 – Warnung Rapstrennmesser

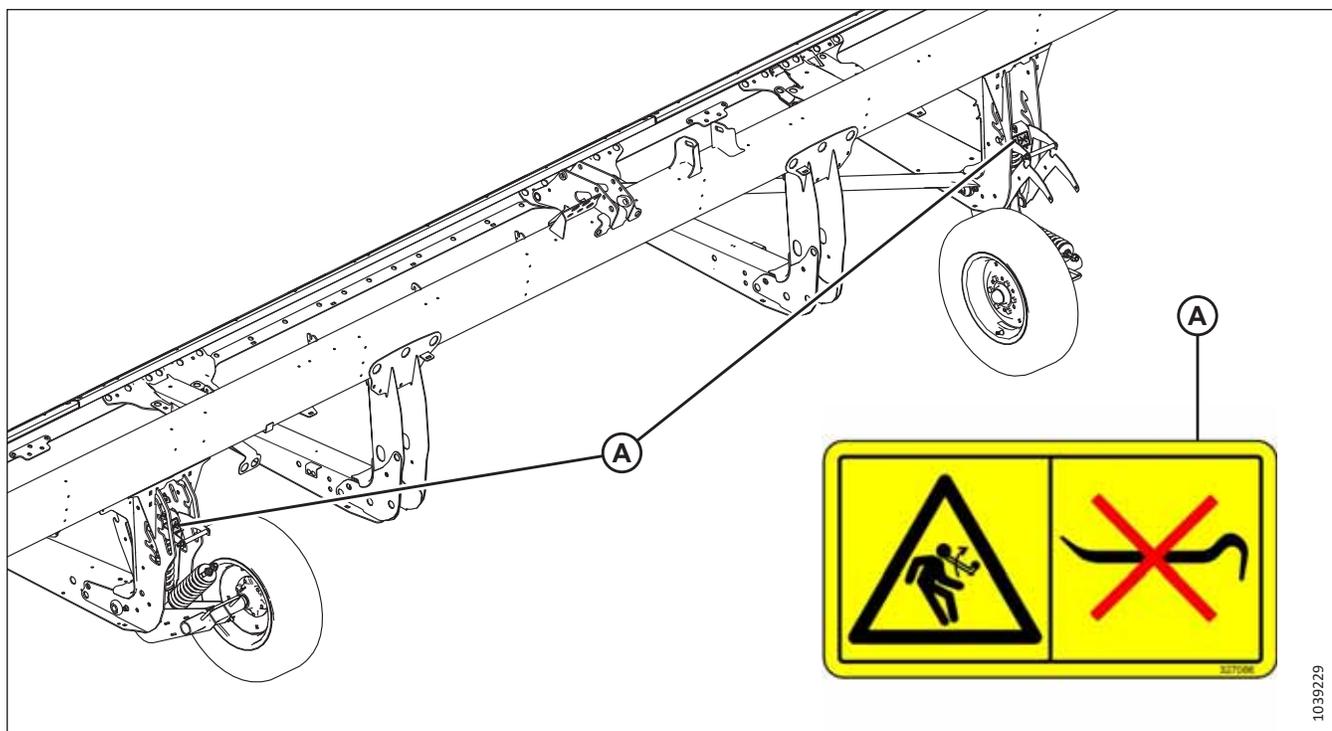


Abbildung 1.26: Tasträder (Wahlausrüstung)

A – MD #327086 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

Sicherheitsaufkleber vermitteln mit Hilfe von Abbildungen wichtige Informationen zu Sicherheit oder Gerätewartung.

MD #174436

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

Hochdruck-Hydraulikflüssigkeit kann in die menschliche Haut eindringen, was zu schweren Verletzungen wie Wundbrand führen kann, der tödlich sein kann. So verhindern Sie dies:

- **NICHT** in der Nähe von Hydraulikflüssigkeitslecks aufhalten.
- **NICHT** mit den Händen nach Hydraulikflüssigkeitslecks suchen.
- Vor dem Lösen von Hydraulikverschraubungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen.
- Bei Verletzungen sollten Sie sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine **SOFORTIGE** Operation ist erforderlich, um die in die Haut eingedrungene Hydraulikflüssigkeit zu entfernen.



Abbildung 1.27: MD #174436

MD #220799

Warnung vor Kontrollverlust

WARNUNG

Um schwere oder tödliche Verletzungen durch Verlust der Kontrolle über das Fahrzeug zu vermeiden, den Verriegelungsmechanismus der Zugdeichsel verriegeln.



Abbildung 1.28: 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 dem Warten der Schnecke den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- **NICHT** in bewegliche Teile fassen, während die Maschine in Betrieb ist.



Abbildung 1.29: MD #279085

SICHERHEIT

MD #288195

Quetschgefahr durch rotierende Teile

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

- Vor Öffnen der Abdeckung den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Betrieb der Maschine **NUR** mit angebrachten Abdeckungen zulässig.

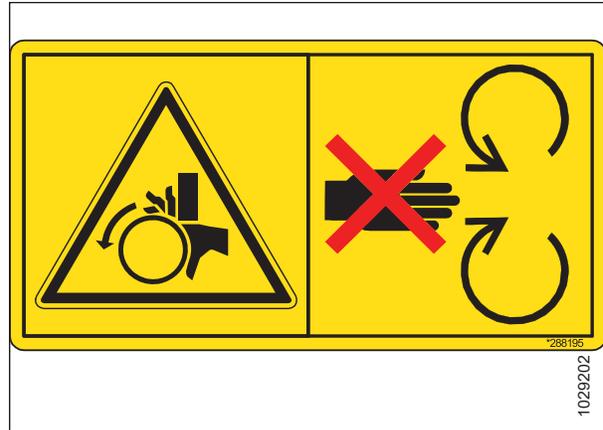


Abbildung 1.30: MD #288195

MD #311493

Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel:

- Die Haspel vollständig anheben.
- Vor Arbeiten an oder unter der Haspel den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm die mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.31: 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.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb abkuppeln, das Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die mechanischen Sicherheitsverriegelungen am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Erst dann das Schneidwerk warten.

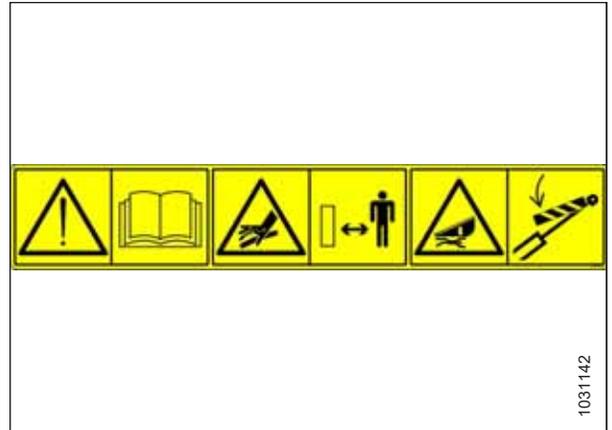


Abbildung 1.32: MD #313725

WARNUNG

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- Sich **NICHT** in der Nähe von Hydraulikflüssigkeitslecks aufhalten.
- **NICHT** mit den Händen nach Flüssigkeitslecks suchen.
- Vor dem Lösen von Hydraulikverschraubungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sollten Sie sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.

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.
- 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.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb auskuppeln, das Getriebe in die Neutralstellung bringen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen durch heiße Flüssigkeiten:

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

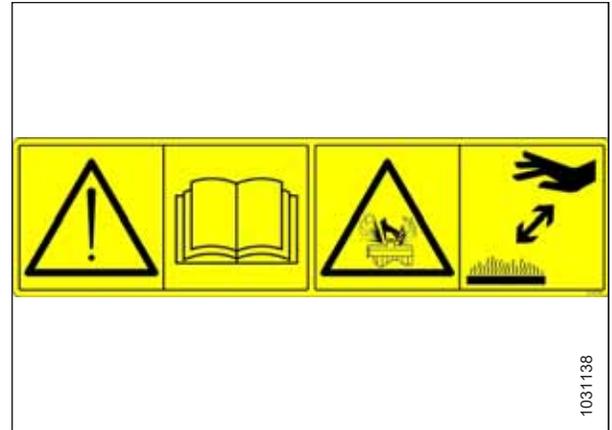


Abbildung 1.33: MD #313728

SICHERHEIT

MD #313733

Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die mechanischen Sicherheitsverriegelungen am Mährescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Erst dann die Maschine warten.



Abbildung 1.34: 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 dem Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in der Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb abkuppeln, das Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken 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:

- Beim Arbeiten mit dem Messer geeignete Handschuhe tragen.
- Sicherstellen, dass sich niemand in der Nähe des Messers aufhält, wenn es entfernt oder gedreht wird.



Abbildung 1.35: MD #313881

SICHERHEIT

MD #327086

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen:

- Bei Wartungsarbeiten von Radachsenteilen hat die Hubunterstützungsfeder kein Gegengewicht mehr und wird unter Spannung gesetzt.
- **NICHT** versuchen, den Einstellgriff aus einem Positionsschlitz herauszuziehen, bevor die Spannung von den Hilfsfedern gelöst wurde.



Abbildung 1.36: MD #327086

MD #327588

Warnung vor Beschädigung Anhängervorrichtung

GEFAHR

Vermeiden von schweren Unfällen/tödlichen Verletzungen:

- Wenn das als Wahlausrüstung erhältliche Konturradsystem angebaut ist, das linke Konturrad entfernen, bevor das Schneidwerk transportiert wird.
- Das Schneidwerk darf **NICHT** gezogen werden, wenn die Transportvorrichtung beschädigt ist.

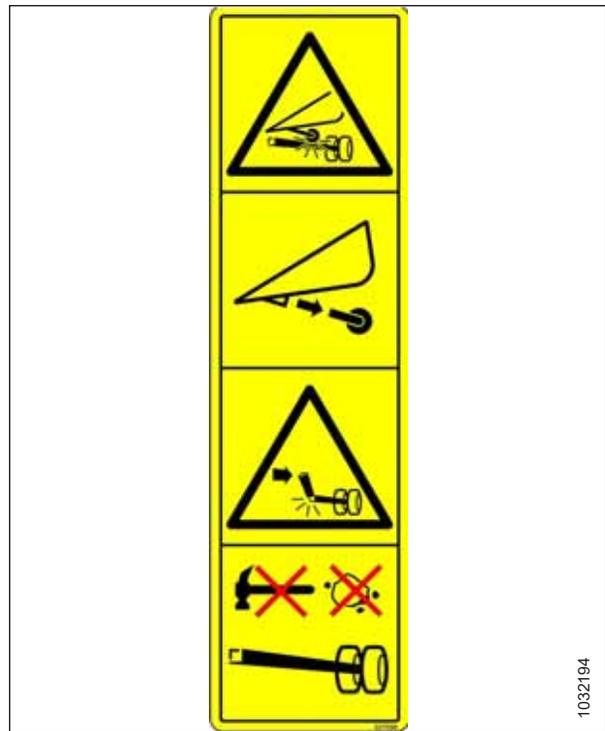


Abbildung 1.37: MD #327588

MD #360541

Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel/
Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Verhindern von Verletzungen, verursacht durch eine umlaufende Haspel:

- Bei laufender Maschine vom Schneidwerk fernhalten.
- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm die Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.38: MD #360541

MD #360655

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von schweren Unfällen:

- Nachdem der Float-Einstellhebel über die Mitte gezogen wurde, das Multitool entfernen und am Aufbewahrungsort ablegen.
- Das Multitool **NICHT** verwenden, um den Float-Einstellhebel über die Mitte zu drücken.
- Wenn das Multitool nicht an seinen Aufbewahrungsort zurückgelegt wird, kann das Multitool nach oben schwingen und die gespeicherte Federenergie freisetzen, was zu Verletzungen führen kann.



Abbildung 1.39: MD #360655

Kapitel 2: Produktübersicht

In diesem Abschnitt finden Sie die Definitionen der in diesem Handbuch verwendeten technischen Begriffe, die technischen Daten der Maschine sowie die Anordnung der wichtigsten Komponenten.

2.1 Definitionen

In diesem Handbuch kommen folgende Begriffe, Abkürzungen und Akronyme vor:

Tabelle 2.1 Definitionen

Bezeichnung	Definition
AHHC	Automatische Schneidwerkshöhenregulierung
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, das in ein Gewinde eingeschraubt werden kann bzw. an das eine Mutter angebracht wird
Neigungszylinder	Ein Hydraulikzylinder bzw. eine manuell verstellbare Spannvorrichtung zwischen dem Schneidwerk und dem Fahrzeug, dient zum Verstellen des Winkels zwischen Schneidwerk und Fahrzeug
CGVW	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD2	MacDon FlexDraper® Schneidwerke FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250 und FD261
FFFT	Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
Handfest	Eine Bezugsposition, in der sich die jeweiligen Dichtflächen oder Bauteile berühren. Die Verschraubung wurde von Hand so weit angezogen, dass sie nicht mehr locker ist und sich von Hand nicht weiter anziehen lässt.
FM200	Das Floatmodul, das mit einem Bandschneidwerk der Serie D2FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 zum Mähdreschen verwendet wird
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
IHS	Integriertes Hydrauliksystem
MHS	Modulares Hydrauliksystem
n. z.	Nicht zutreffend
Nordamerikanisches Schneidwerk	In Nordamerika gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Mutter	Ein Befestigungselement mit Innengewinde, das auf einer Schraube angebracht wird
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

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.1 Definitionen (fortsetzung)

Bezeichnung	Definition
Antriebswelle (PTO)	Zuschaltbare mechanische Antriebsquelle an einem Nebenausgang des Getriebes; auch als Zapfwelle oder PTO (power take-off) bezeichnet
RPM (1/min)	Umdrehungen pro Minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Schraube	Ein mit Kopf versehenes Befestigungselement mit Außengewinde, das sich in vorgeschchnittenes Gewinde eindrehen lässt oder selbst ein Gewinde schneidet, wenn es in ein Gegenstück eingesetzt wird
Weiche Verbindung	Eine flexible Verbindung, die mithilfe eines Verbindungselements hergestellt wird und bei der sich die Verbindungsmaterialien im Laufe der Zeit zusammendrücken oder entspannen.
spm (H/min)	Hübe pro Minute
Zugspannung	Eine Axialkraft, die auf eine Schraube einwirkt; wird i. d. R. in Newton (N) oder Pfund (lb.) gemessen. Dieser Begriff kann auch verwendet werden, um die Kraft zu beschreiben, die ein Riemen auf eine Riemenscheibe oder ein Kettenrad ausübt
TFFT	Umdrehungen nach handfestem Anziehen
Drehmoment	Das Produkt aus der Multiplikation einer bestimmten Kraft * mit der Hebelarmlänge; wird i. d. R. in Newtonmeter (Nm), foot-pounds (lbf ft) oder inch-pounds (lbf in) gemessen.
Drehmomentwinkel	Ein Verfahren zum Anziehen, bei dem eine Verschraubung bis zu einem bestimmten Anzugsmoment (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
Ohne Zeitsteuerung (Taumelgetriebe)	Antriebslösung am Messerbalken, bei der zwei separat laufende Messer nicht synchronisiert von einem einzelnen Hydraulikantrieb oder von zwei Hydraulikantrieben gegeneinander bewegt werden
Unterlegscheibe	Ein kurzes zylinderförmiges Stück mit einer kreisrunden oder länglichen Aussparung in der Mitte, das als Abstandshalter, Lastverteilungselement oder Arretierungsmechanismus dient

2.2 Technische Daten zum Produkt

Die Spezifikationstabelle verwenden, um Informationen über die spezifische Konfiguration einer Maschine zu erhalten. Die Tabelle enthält Abmessungen, Gewichte, Leistungsbereiche und Merkmale.

BEACHTEN:

Die technischen Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.

In den technischen Tabellen werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet:

– 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)			
FD225		7,7 m (301 Zoll)	S
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
FD261		18,6 m (733 Zoll)	S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Messerantrieb (FD225–FD240): Hydraulikmotor, angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an der linken Schneidwerksseite.			O-w
Doppelmesserantrieb (FD235–FD261): 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)	FD225, FD235	1200–1400 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD230	1200–1500 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD240	1200–1300 H/min	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261	1200-1500 H/min	S
Messerabschnitte			
Überverzahnt, extra grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 1,5 Zahnungen pro cm (4 Zahnungen pro Zoll)			O
Überverzahnt, grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)			S
Überverzahnt, fein gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 5,5 Zahnungen pro cm (14 Zahnungen pro Zoll)			O
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (1/8 Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: ClearCut™ spitz, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen			O-w
Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube			w

PRODUKTÜBERSICHT

Messerfinger: ClearCut™ vier Befestigungspunkte, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen		O- W		
Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube				
Messerfinger: ClearCut™ PlugFree™, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen		O- W		
Druckdaumen: geschmiedet, 2 Einstellschrauben				
Messerbalken-Verschleißplatten und Standard-Gleitkufen				
Die Serie FD2 umfasst Verschleißplatten über die gesamte Breite des Messerbalkens.		S		
FD225	4 Gleitkufen	S		
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250, FD261	6 Gleitkufen	S		
Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)				
Neigungszylinder eingefahren	1,7 Grad	S		
Neigungszylinder ausgefahren	8,9 Grad	S		
Förderband und Tragrahmen				
Bandbreite	1,27 m (50 Zoll)	S		
Bandantrieb	Hydraulisch	S		
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM200	0-209 m/min 0-(687 fpm)	S		
Breite Einzugskanal	1905 mm (75 Zoll)	S		
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15				
Anzahl Haspelfingerträger	5 oder 6			
Durchmesser Zentralrohr	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		
Auslenkungsbereich des Schneidwerk-Tragrahmens				
Schneidwerkmodell	Oben – Standard	Unten – Standard	Oben – Begrenzer entfernt	Unten – Begrenzer entfernt ¹
FD225	102 mm (4 Zoll)	64 mm (2,5 Zoll)	102 mm (4 Zoll)	102 mm (4 Zoll)
FD230	165 mm (6,5 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)
FD235	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)

1. Um das Abschneiden von Haspelfingern zu vermeiden, ist ein größerer Messerbalkenabstand erforderlich, wenn der Schneidwerk-Auslenkungsbereich vergrößert wird. Weitere Informationen, siehe [Ausbauen des Auslenkbegrenzers](#).

PRODUKTÜBERSICHT

FD240 ZH ²	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD240 DH ³	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD241	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD245	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
FD250	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
FD261	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
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 Mähdreschermodell unterschiedlich)		191–195 1/min (je nach Mähdreschermodell)	S
Fassungsvermögen Öltank			95 Liter (25 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	–
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				
Schneidwerkmodell		Vertriebsbereich		Gewichtsbereich – kg (lb.)

2. Zweiteilige Haspel
3. Dreiteilige Haspel

PRODUKTÜBERSICHT

FD225	Nordamerika	3369-3470 (7427-7650)
FD230	Nordamerika	3737-3851 (8239-8490)
FD235	Nordamerika	3941-4143 (8688-9134)
FD240	Nordamerika	4083-4416 (9002-9736)
FD241	Export	4321-4442 (9526-9793)
FD245	Nordamerika	4566-4692 (10.066-10.344)
	Export	4.703-4.829 (10.368-10.646)
FD250	Nordamerika	4755-4886 (10.483-10.772)
	Export	4915-5046 (10.836-11.125)
FD261	Nordamerika	5669 (12498)

2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen

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

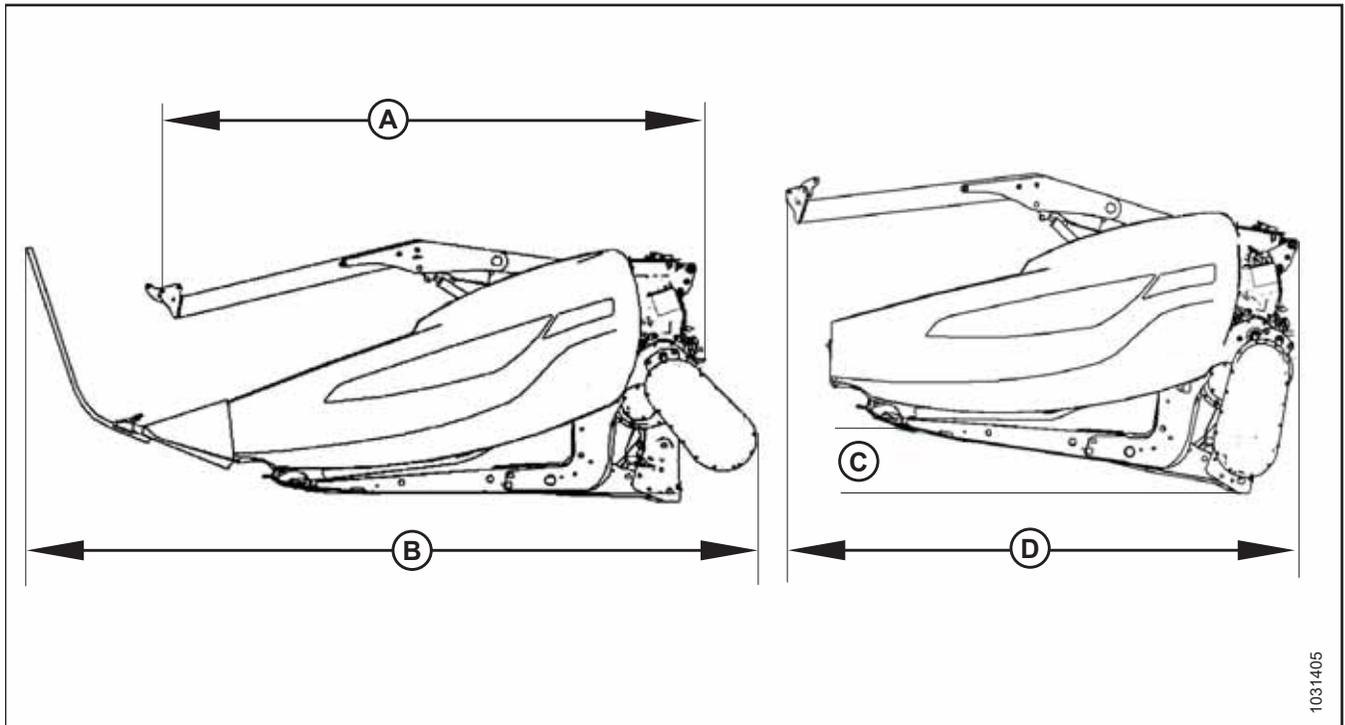


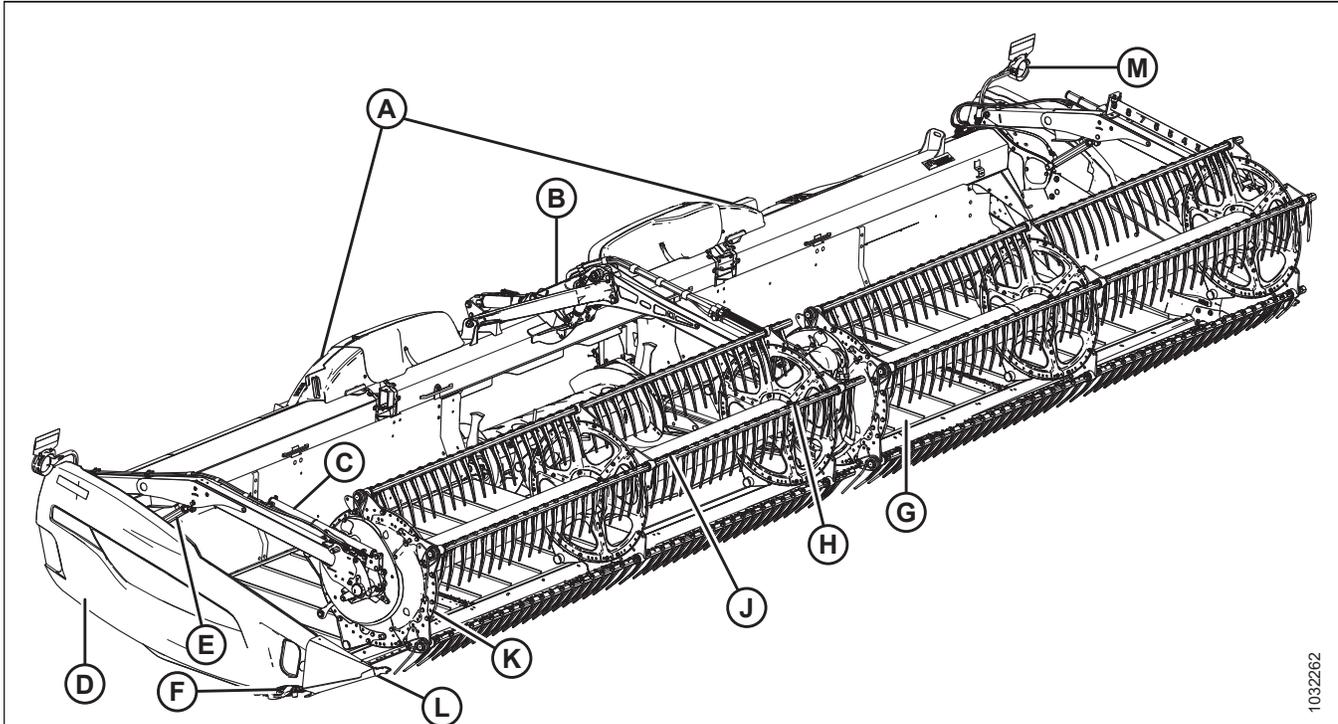
Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

Tabelle 2.2 Abmessungen Schneidwerk

Rahmen und Aufbau		
Zu messendes Merkmal	Siehe Abbildung 2.1, Seite 35	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 Neigungszyylinder)	(A) Getriebe gedreht (Aufbewahrung), Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 35)	2,6 m (103 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	(B) Getriebe in Betriebsstellung, Standard-Halmteiler angebaut (siehe 2.1, Seite 35)	3,5 m (138 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung – Haspel vollständig eingefahren und FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	Getriebe gedreht, Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 35) 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® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten

Machen Sie sich mit den Hauptkomponenten des Schneidwerks vertraut. Dies erleichtert die Befolgung der Betriebs- und Wartungsanweisungen in diesem Handbuch.



1032262

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)

2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten

Wenn Sie sich mit den Hauptkomponenten des Floatmoduls vertraut machen, können Sie die Anweisungen in diesem Handbuch leichter befolgen.

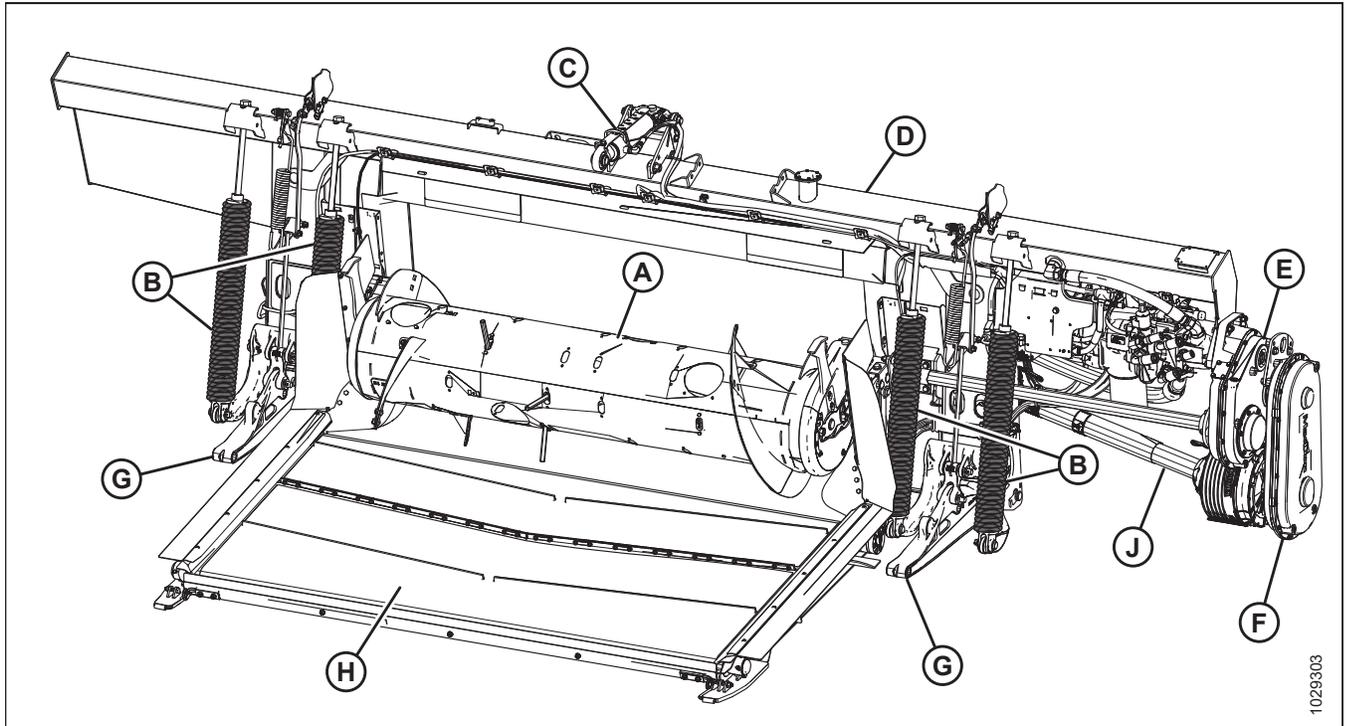


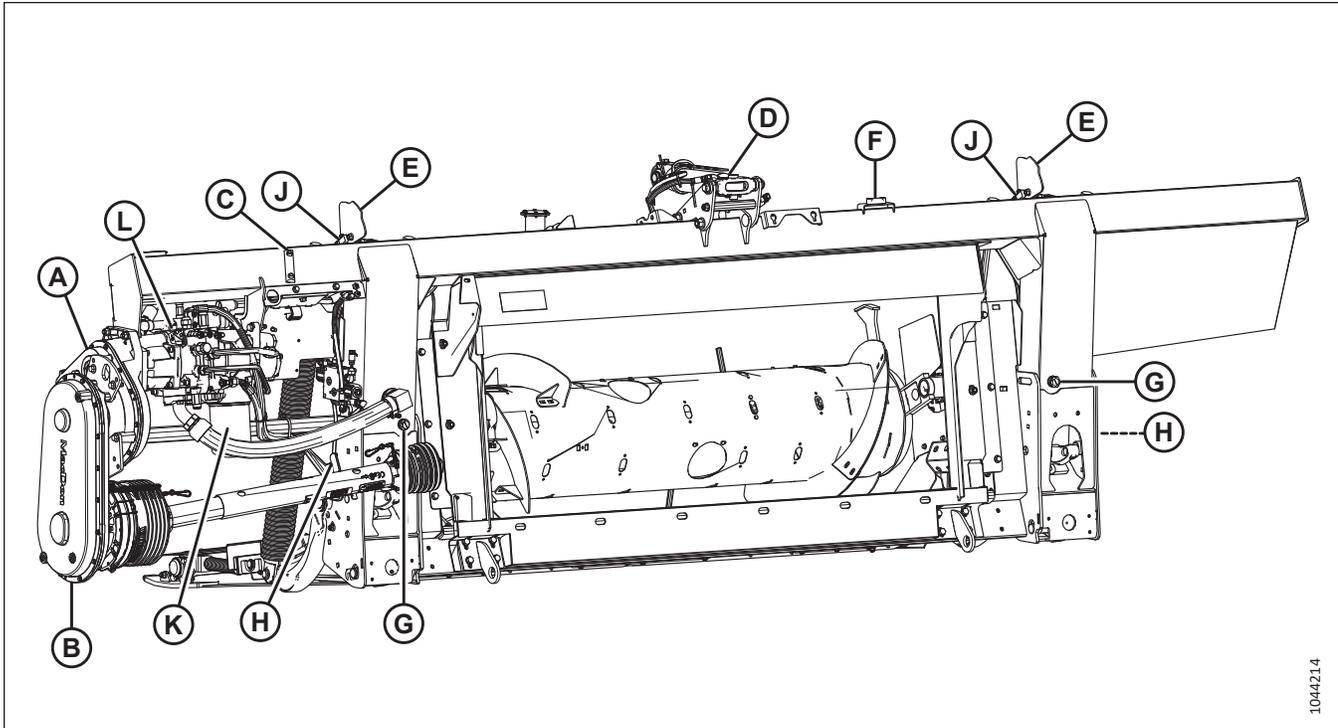
Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM200 mit integriertem Hydrauliksystem (IHS)

A – Einzugstrommel
D – Hydrauliköltank
G – Schneidwerksstützen (2 St.)

B – Floatmodul-Spannfedern für Schneidwerk (4 St.)
E – Hauptgetriebe
H – Einzugsförderband

C – Neigungszyylinder
F – Zusatzgetriebe
J – Antriebswelle

PRODUKTÜBERSICHT

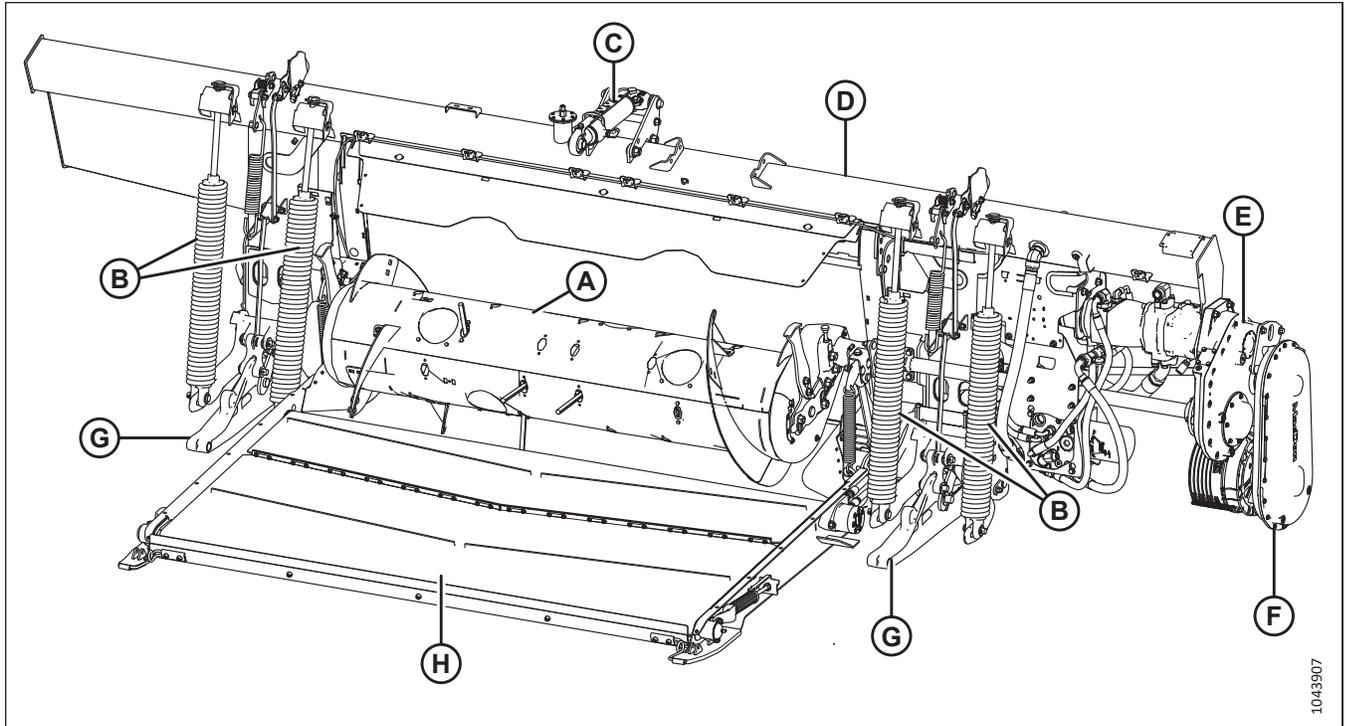


1044214

Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM200 mit integriertem Hydrauliksystem (IHS)

- | | | |
|----------------------------|--|---|
| A – Hauptgetriebe | B – Zusatzgetriebe | C – Ölstandschauglas |
| D – Neigungszylinder | E – Anzeige für Schneidwerk Höhensteuerung (2 St.) | F – Wasserwaage |
| G – Ablassschraube (2 St.) | H – Float-Verriegelungsgriff (2 St.) | J – Sensoren der automatischen Schneidwerk Höhenregulierung (AHC) (2 St.) |
| K – Hydraulikölfilter | L – Integrierte Pumpe | |

PRODUKTÜBERSICHT



1043907

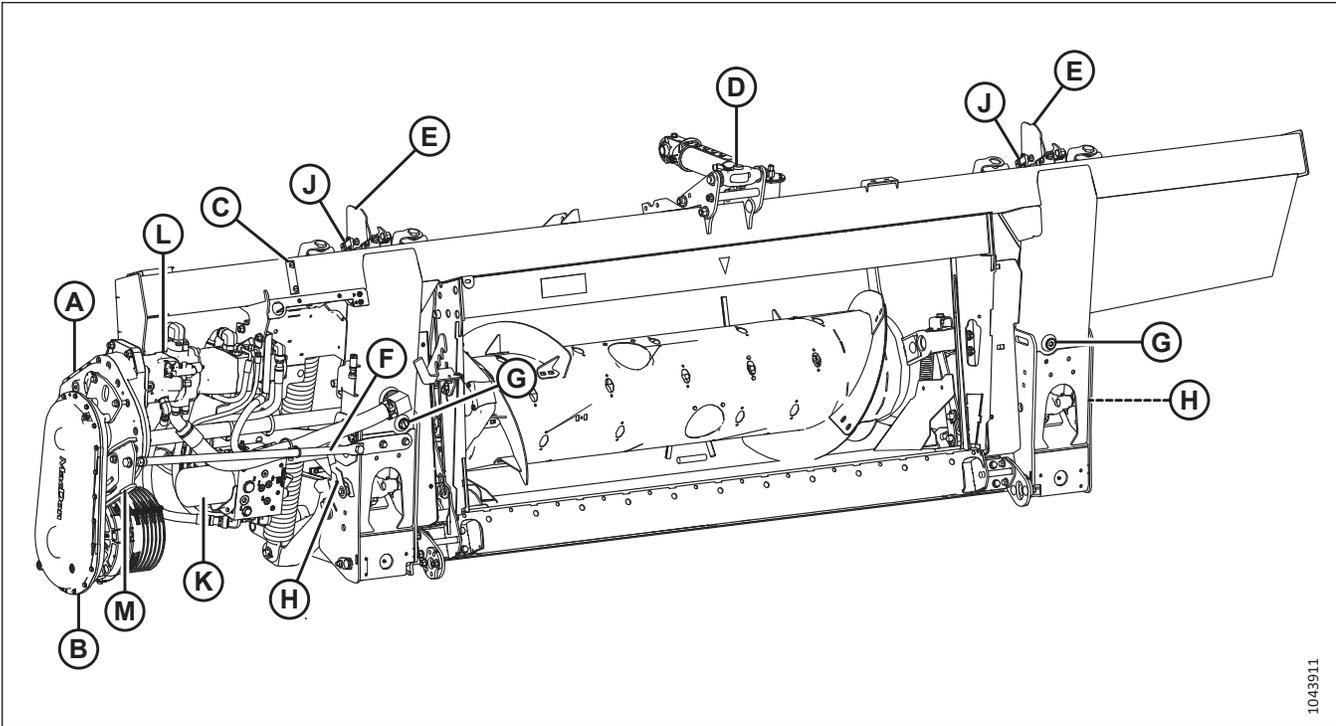
Abbildung 2.5: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM200 mit modularem Hydrauliksystem (MHS)

A – Einzugstrommel
D – Hydrauliköltank
G – Schneidwerksstützen (2 St.)

B – Floatmodul-Spannfedern für Schneidwerk (4 St.)
E – Hauptgetriebe
H – Einzugförderband

C – Neigungszyylinder
F – Zusatzgetriebe
J – Antriebswelle

PRODUKTÜBERSICHT



1043911

Abbildung 2.6: Mährescherseite des Floatmoduls FM200 mit modularem Hydrauliksystem (MHS)

A – Hauptgetriebe

D – Neigungszyylinder

G – Ablassschraube (2 St.)

K – Hydraulikölfilter

B – Zusatzgetriebe

E – Anzeige für Schneidwerk Höhensteuerung (2 St.)

H – Float-Verriegelungsgriff (2 St.)

L – Modulare Pumpe

C – Ölstandschauflas

F – Antriebsaufnahme

J – Sensoren der automatischen Schneidwerk Höhenregulierung (AHC) (2 St.)

M – Stützenaufnahme

Kapitel 3: Betrieb

Um Ihre Maschine sicher bedienen zu können, müssen Sie sich mit ihren Funktionalitäten vertraut machen.

3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers

Der Besitz und der Betrieb von schwerem Gerät ist mit bestimmten Pflichten verbunden.



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.
- 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

Befolgen Sie alle Sicherheits- und Betriebsanweisungen, die in diesem Handbuch enthalten sind.

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 Bergabfahrten das Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstarbeiten 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. [3.4 Die Anleitung dazu finden Sie im Abschnitt , Seite 64.](#)
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

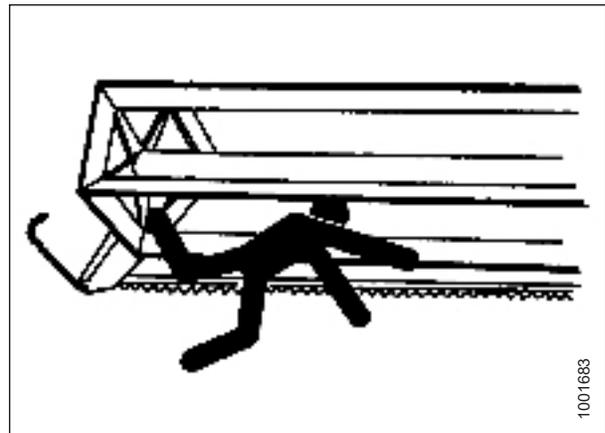


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Die Sicherheitsstützen an den Schneidwerk-Hubzylindern verhindern, dass die Hydraulikkolben unerwartet einfahren und das Schneidwerk dabei absinkt. Betriebsanweisungen 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 befinden sich auf den Haspelarmen. Wenn sie eingerastet sind, verhindern die Haspel-Sicherheitsstützen ein unerwartetes Herunterfallen der Haspel.

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

Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen, wenn Sie in der Nähe einer angehobenen Haspel arbeiten müssen. Wenn sie eingerastet sind, verhindern die Haspel-Sicherheitsstützen ein unerwartetes Absinken der Haspel.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



GEFAHR

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

Äußere Haspelarme

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstütze (A) anheben und nach vorne drücken, um sie aus dem Haken (B) zu lösen.

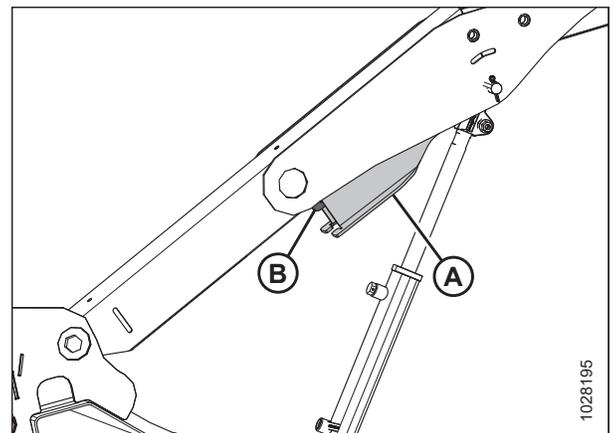


Abbildung 3.3: Äußerer Haspelarm

BETRIEB

4. Sicherheitsstütze (A) herunterschwenken und wie abgebildet auf den Zylinder setzen. Diesen Schritt am gegenüberliegenden Haspelarm wiederholen.

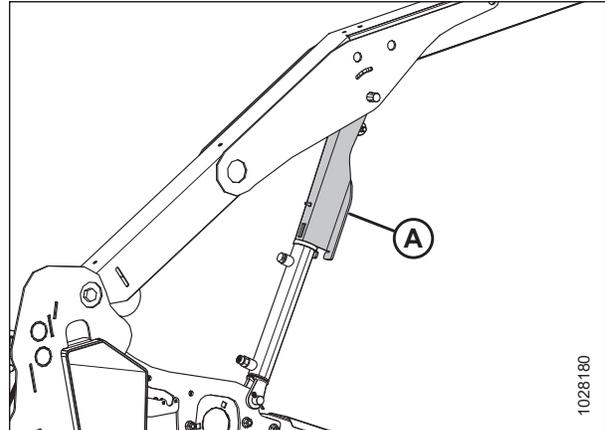


Abbildung 3.4: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – äußerer Haspelarm

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

5. Den Griff (A) so drehen, dass sich die Federspannung löst und den Griff nach innen drücken, um sicherzustellen, dass der Stift in der verriegelten Position eingerastet ist.

BEACHTEN:

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

6. Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.
7. Die Haspel absenken, bis die Sicherheitsstützen die Zylinderaufnahmen des äußeren Arms und die Sicherungstifte des mittleren Haspelarms berühren.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

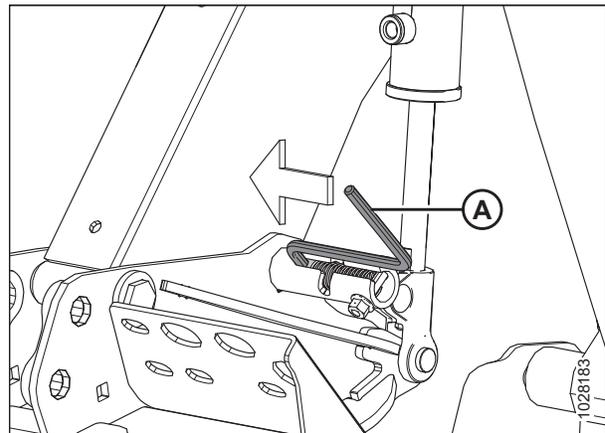


Abbildung 3.5: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

Nach der Arbeit an oder in der Nähe einer angehobenen Haspel die Sicherheitsstützen wieder entfernen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Äußere Haspelarme

3. Haspel-Sicherheitsstütze (A) auf Haken (B) an der Unterseite des Haspelarms hochschwenken. Den Schritt am gegenüberliegenden Haspelarm wiederholen.

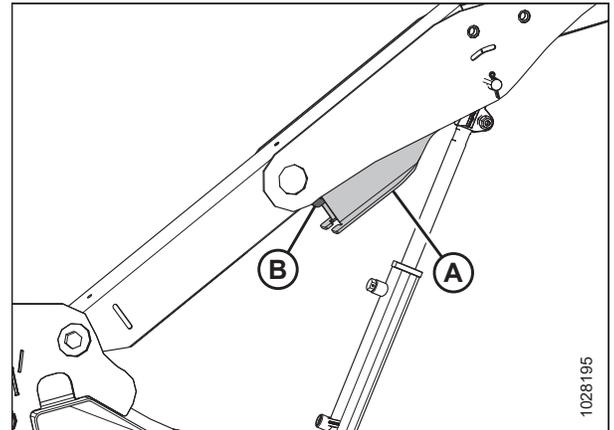


Abbildung 3.6: Haspel-Sicherheitsstütze – äußerer Haspelarm rechts

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

4. Den Griff (A) nach außen und in die Aussparung (B) rücken, damit der Stift entriegelt.
5. Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.
6. Die Haspel vollständig absenken.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

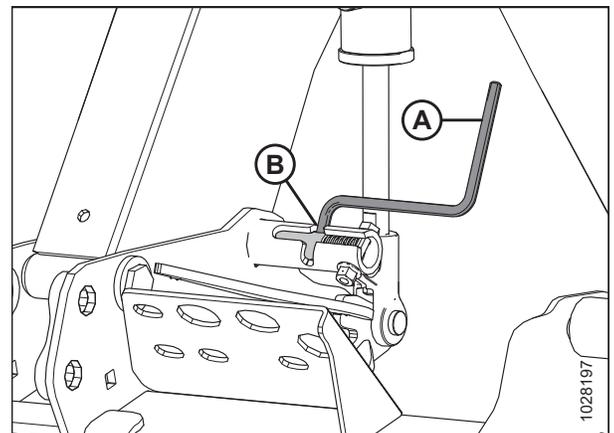


Abbildung 3.7: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

An beiden Seiten des Schneidwerks ist eine schwenkbare Seitenverkleidung aus Kunststoff angebracht, die wichtige Antriebskomponenten schützt.

Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Schneidwerkseitenverkleidungen beinhalten Messerantriebskomponenten, Hydraulikschläuche, elektrische Anschlüsse, den Schneidwerksschlüssel, das Ersatzmesser und die optionale Transportvorrichtung. Um an diese Komponenten zu gelangen, muss die Seitenverkleidung geöffnet werden.

1. Zum Entriegeln des Bleches über die Zugangsöffnung (A) den Entriegelungshebel (B) an der Rückseite des Schneidwerkseitenbleches drücken.

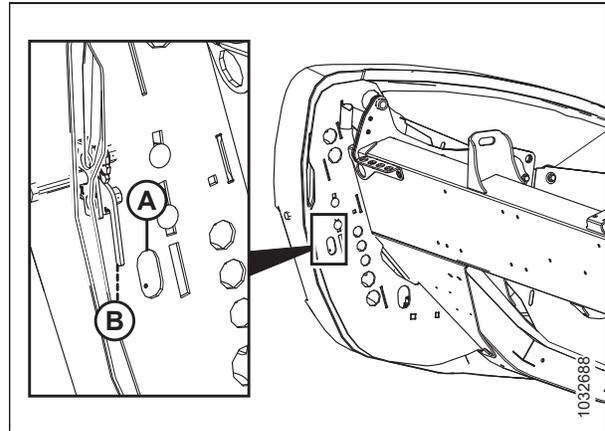


Abbildung 3.8: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

2. Schneidwerk-Seitenverkleidung (A) nach außen ziehen.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung wird durch eine Schwenkplatte (B) gehalten und öffnet in Richtung (C).

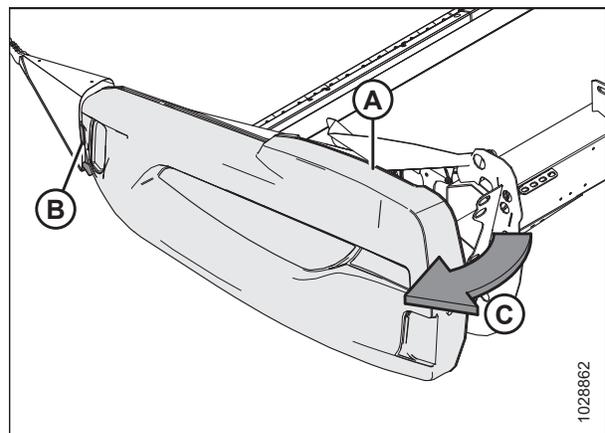


Abbildung 3.9: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

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

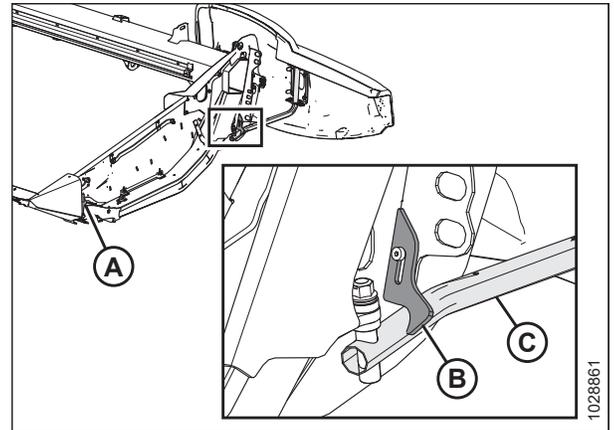


Abbildung 3.10: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Schneidwerkseitenbleche schließen, um die Antriebskomponenten, die Schläuche und die elektrischen Anschlüsse vor Schmutz und Fremdkörpern zu schützen.

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

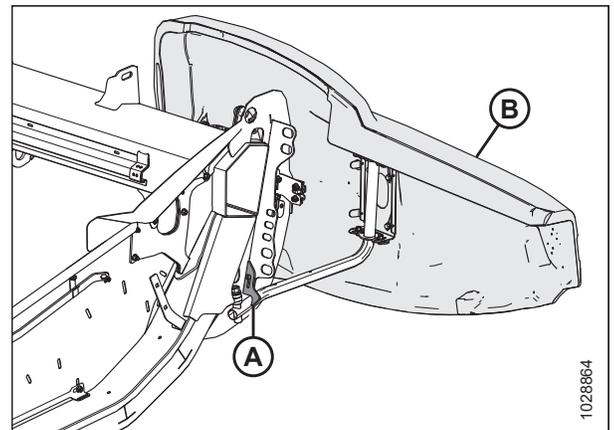


Abbildung 3.11: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3. Beim Verschließen darauf achten, dass die Seitenverkleidung (A) nicht die Oberkante des Abschlussbleches (B) berührt. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 49*.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

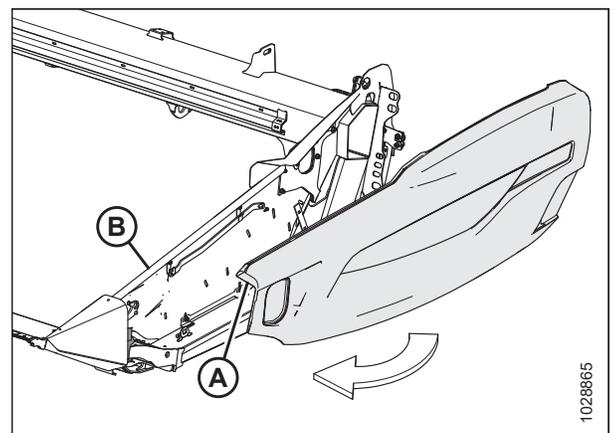


Abbildung 3.12: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

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

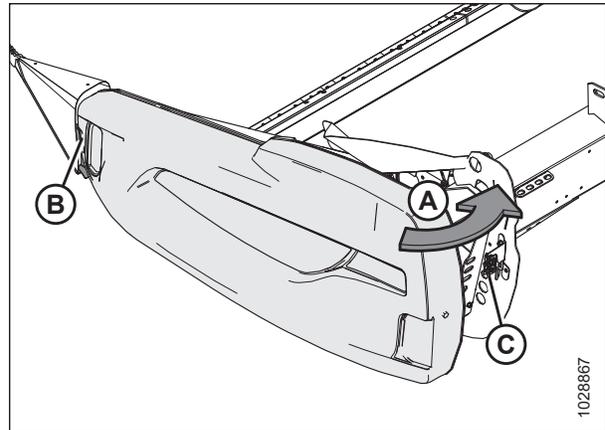


Abbildung 3.13: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

WICHTIG:

Um sicherzustellen, dass die Schneidwerk-Seitenverkleidung verriegelt ist, muss die Schraube (A) vollständig in die zweistufige Verriegelung (B) eingerastet sein, damit sich die Seitenverkleidung nicht öffnen kann, während das Schneidwerk bedient wird. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 49.

BEACHTEN:

Das Schneidwerkseitenblech ist durchsichtig abgebildet, damit die Verriegelung sichtbar ist.

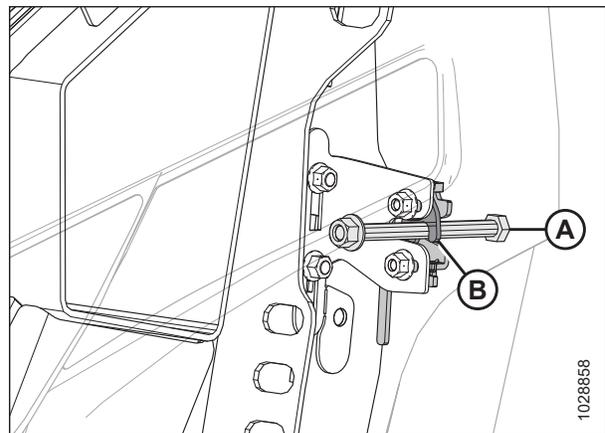


Abbildung 3.14: Zweistufige Verriegelung

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Durch extreme Temperaturschwankungen können sich die Schneidwerkseitenbleche verziehen. Durch Nachstellen des Schneidwerkseitenbleches können Größenveränderungen ausgeglichen werden.

GEFAHR

Um Personenschäden 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.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

2. Den Abstand (A) zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung (B) und dem Abschlussblech (C) messen. Der Abstand muss 1–3 mm (1/16 bis 1/8 Zoll) betragen.

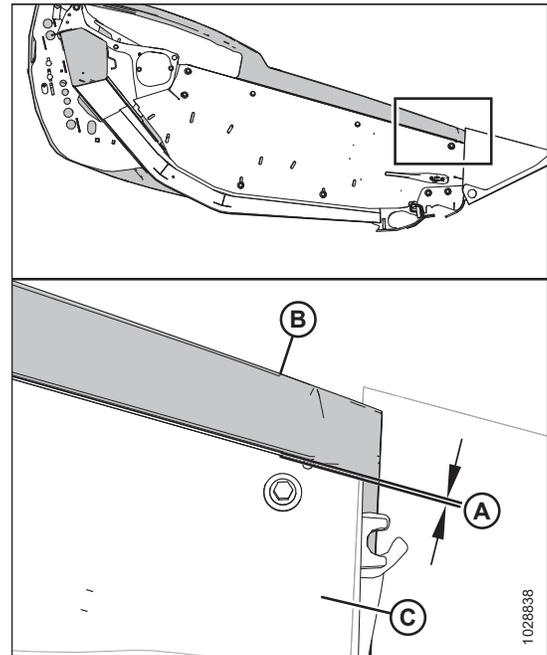


Abbildung 3.15: Abstand zwischen Seitenverkleidung und Abschlussblech

3. Wenn der Abstand zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung und dem Abschlussblech nicht ausreicht, die Aufnahmehalterung (A) wie folgt einstellen:

- a. Die Schrauben (B) lösen.
- b. Die Aufnahmehalterung (A) je nach Bedarf nach oben oder unten bewegen.
- c. Befestigungselemente wieder festziehen.

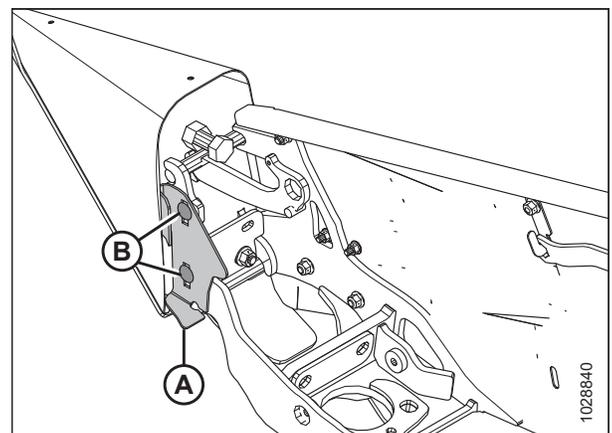


Abbildung 3.16: Halteplatte Schneidwerk-Seitenverkleidung

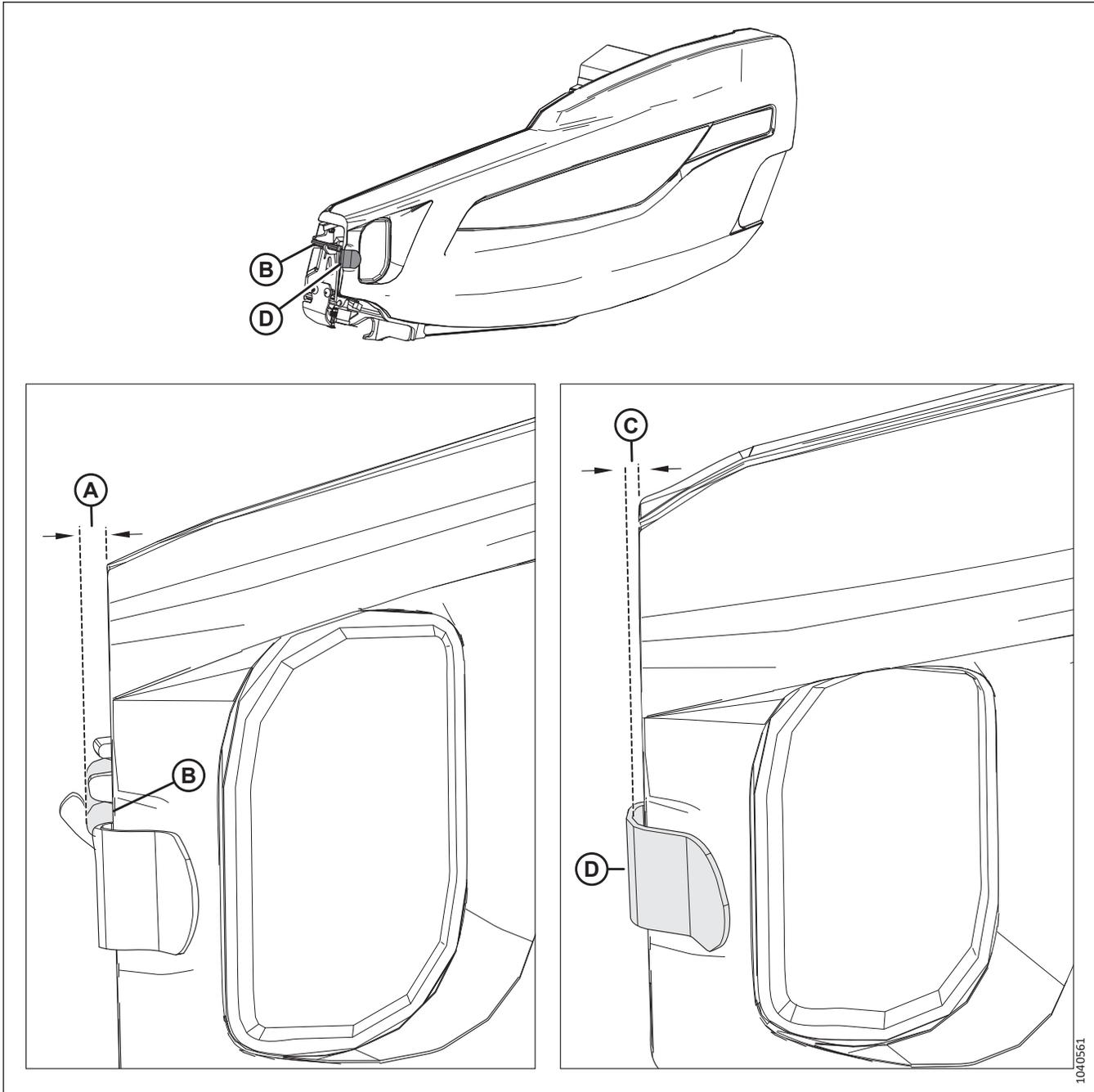


Abbildung 3.17: Spezifikationen für den Abstand an der Vorderseite der Seitenverkleidung

4. Den Abstand (A) zwischen der Vorderseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung und dem Stift (B) messen. Der Abstand muss 8–18 mm (1/32–11/16 Zoll) betragen.
5. Den Abstand (C) zwischen der Vorderseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung und der Aufnahmealterung (B) messen. Der Abstand muss 6–10 mm (1/4 bis 3/8 Zoll) betragen.

BETRIEB

6. Wenn die Abstände an der Vorderseite der Befestigungsteile nicht ausreichen, die Position des Schwenkarms (A) wie folgt einstellen:
 - a. Die vier Schraubenmuttern (B) lösen.
 - b. Die Halteplatten (C) und den Schwenkarm (A) nach vorne/hinten schieben, bis das erforderliche Spaltmaß eingestellt ist.
 - c. Befestigungselemente wieder festziehen.

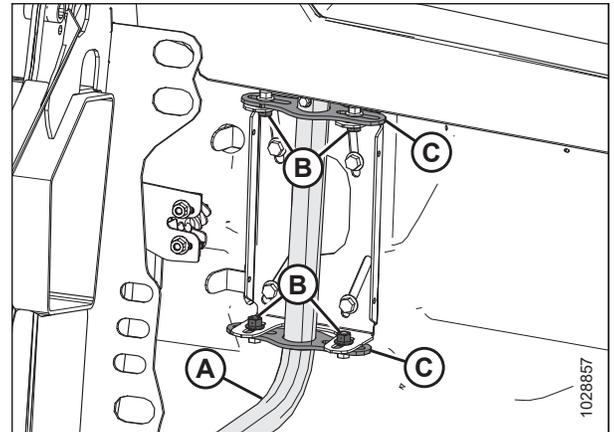


Abbildung 3.18: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

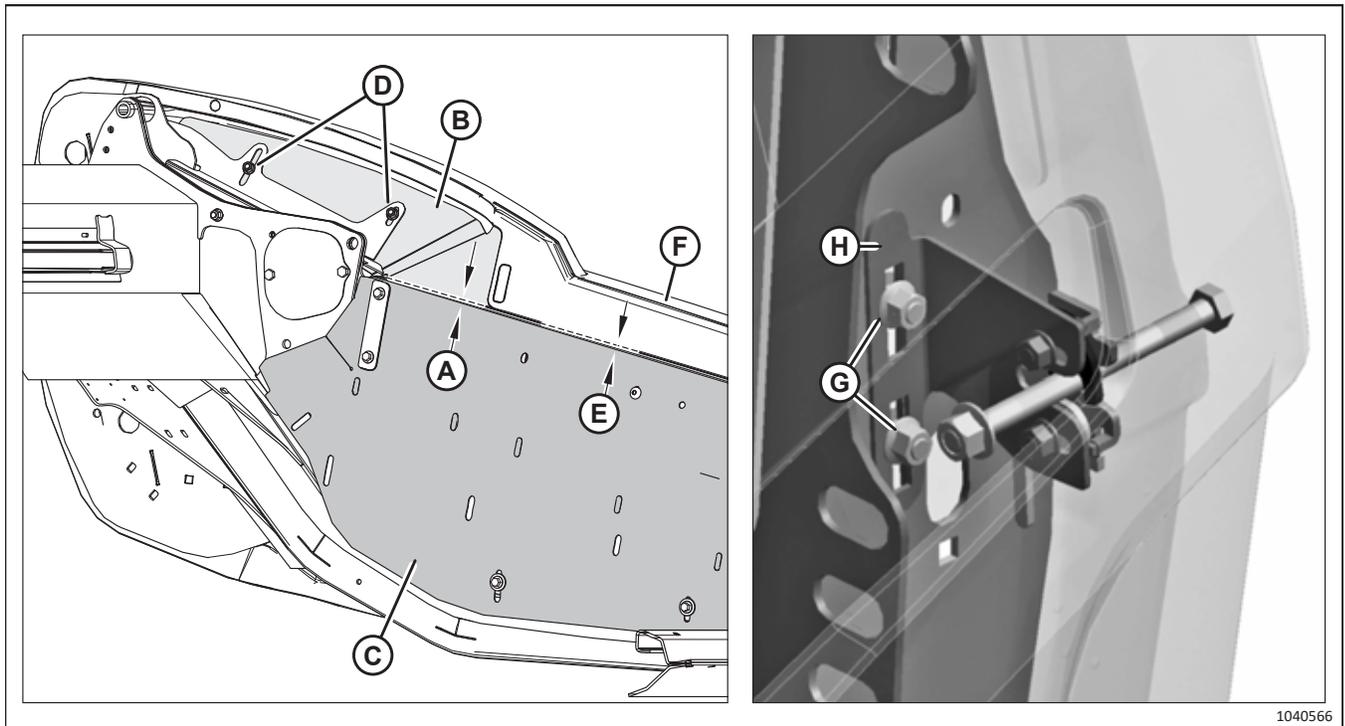


Abbildung 3.19: Abstandsspezifikation zwischen Ansatzabdeckung und Abschlussblech

7. Den Abstand (A) zwischen der Ansatzabdeckung (B) und dem Abschlussblech (C) messen. Der Abstand muss mindestens 3 mm (1/8 Zoll) betragen. Um den Abstand einzustellen, die zwei Muttern (D) lösen, die Ansatztafel (B) verschieben und die Muttern (D) wieder anziehen.
8. Den Abstand (E) zwischen dem Abschlussblech (C) und der Seitenverkleidung (F) messen. Der Abstand muss 1–3 mm (1/16 bis 1/8 Zoll) betragen. Um den Abstand einzustellen, die zwei Muttern (G) lösen, die Halterung (H) nach oben oder unten schieben und die Muttern anziehen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung **NICHT** auf der Ansatzabdeckung (B) aufliegt.

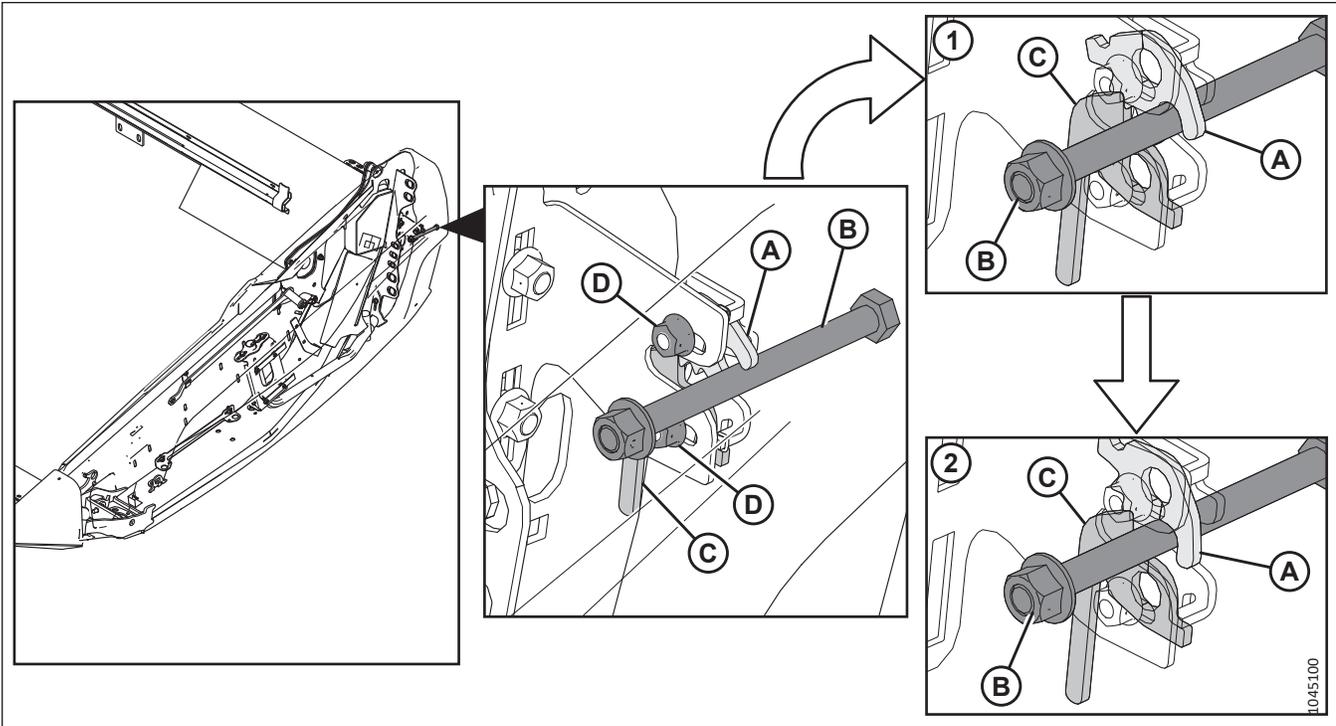


Abbildung 3.20: Zweistufige Seitenverkleidungsverriegelung

- 1 – Seitenverkleidungsverriegelung – Stufe eins
- 2 – Seitenverkleidungsverriegelung – Stufe zwei

Wenn die Seitenverkleidung geschlossen ist, muss die Verriegelung (A) in die Schraube (B) einrasten. Wenn die Seitenverkleidung vollständig geschlossen wird, rastet der zweistufige Hebel (A) in den Hebel (C) ein und sichert die Seitenverkleidungsschraube (B). Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung richtig einrastet, indem Schritt 9, Seite 52 bis Schritt 11, Seite 52 befolgt werden.

9. Die Seitenverkleidung schließen. Sicherstellen, dass die Schraube (B) in die Verriegelung (A) einrastet.
10. Kurz den Entriegelungshebel drücken.
11. Versuchen, die Seitenverkleidung zu öffnen.
 - Wenn die Seitenverkleidung teilweise aber **NICHT** vollständig geöffnet werden kann, ist die Verriegelung richtig positioniert.
 - Wenn die Seitenverkleidung vollständig geöffnet werden kann, die zwei Muttern (D) lösen, die Verriegelung entlang der Langlöcher verschieben und die Muttern wieder anziehen. Schritt 9, Seite 52 bis Schritt 11, Seite 52 wiederholen.

BETRIEB

- Überprüfen, ob die Schraube (A) fest sitzt. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Mutter (B) anziehen, bis sich kein Spalt unter der Mutter befindet.

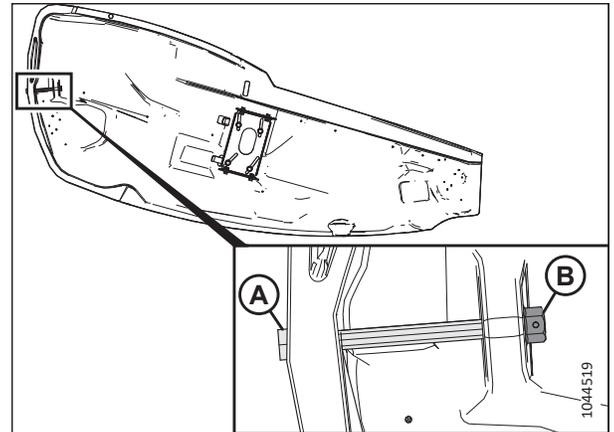


Abbildung 3.21: Seitenverkleidungsschraube

Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Seitenbleche entfernen, um den Zugang zu den Komponenten im Inneren zu verbessern.

GEFAHR

Um Personenschäden 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.
- Schneidwerk-Seitenverkleidung vollständig aufklappen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.
- Die Verriegelung (A) einrasten lassen, damit das Seitenblech nicht mehr geschwenkt werden kann.
- Selbstschneidende Schraube (B) herausdrehen.
- Die Schneidwerk-Seitenverkleidung nach oben schieben und vom Schwenkarm (C) abnehmen.
- Die Schneidwerk-Seitenverkleidung in ausreichendem Abstand vom Arbeitsbereich ablegen.

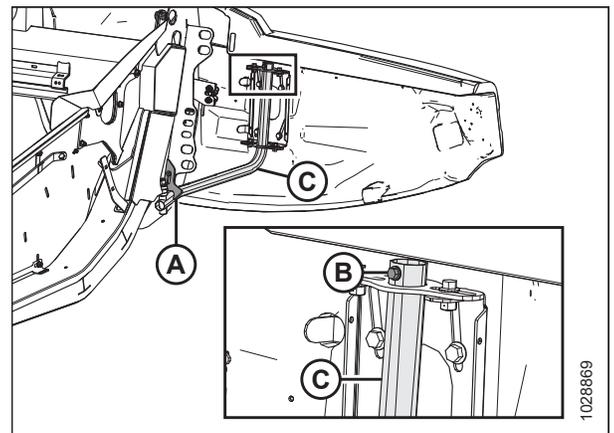


Abbildung 3.22: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Um sicherzustellen, dass die Seitenverkleidungen korrekt angebracht werden, das hier beschriebene Verfahren befolgen.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Die Schneidwerk-Seitenverkleidung auf den Schwenkarm (C) ausrichten und langsam nach unten schieben.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

- Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben. Die Mutter auf 7 Nm (5,2 lbf ft [62 lbf in]) anziehen.
- Die Verriegelung (A) lösen, damit das Schneidwerkseitenblech wieder geschwenkt werden kann.
- Die Schneidwerk-Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 47.

BEACHTEN:

Durch extreme Temperaturschwankungen können sich die Schneidwerkseitenbleche verziehen. Durch Nachstellen des Schneidwerkseitenbleches können diese Veränderungen ausgeglichen werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 49 bzgl. Anweisungen.

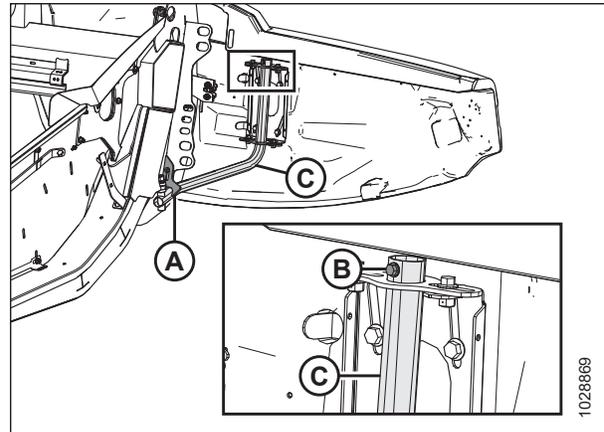


Abbildung 3.23: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3.2.4 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

Die Abdeckung des Haspelantriebs entfernen, um die Komponenten des Haspelantriebs zu warten.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
- Das Schneidwerk ablassen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Antriebskomponenten vor Witterungseinflüssen und vor Verschmutzung. Betrieb des Schneidwerks **NUR** mit angebrachter Haspelantriebsabdeckung zulässig.

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.
3. Die Abdeckung mit den drei Schrauben (A) sichern.

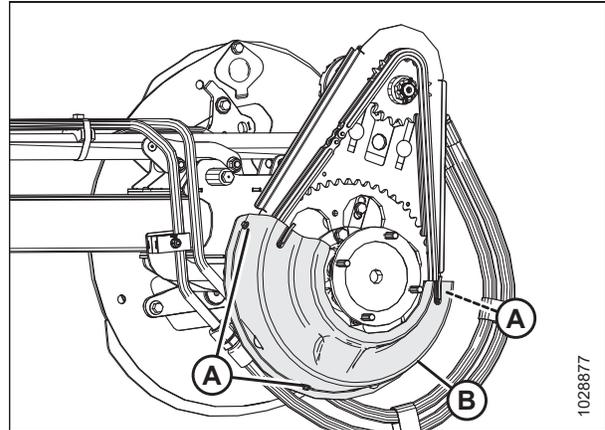


Abbildung 3.27: Untere Antriebsabdeckung

4. Die obere Abdeckung (A) auf den Haspelantrieb setzen.
5. Die Abdeckung mit zwei Klammern (B) an der unteren Abdeckung sichern.

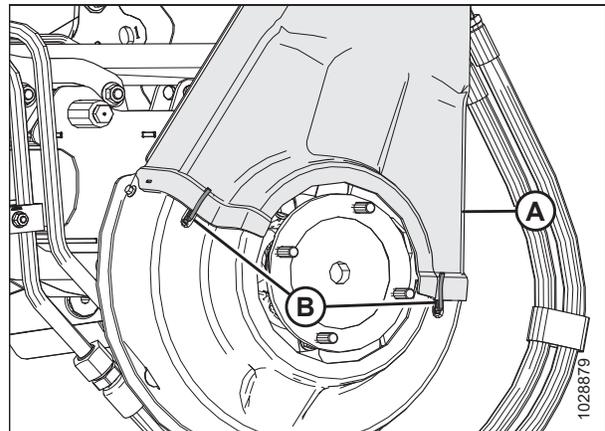


Abbildung 3.28: Obere Antriebsabdeckung

- 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.

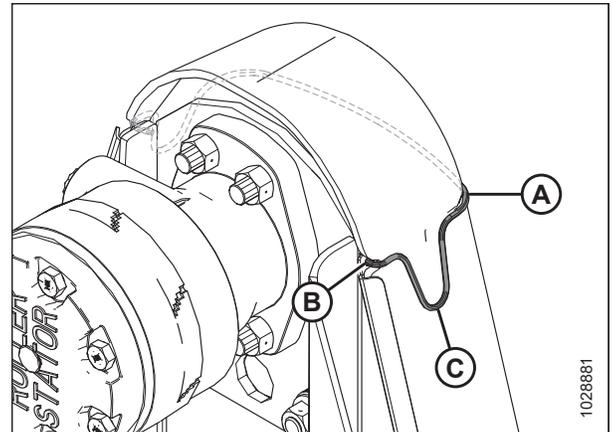


Abbildung 3.29: Haspelantrieb

3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung

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

Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite

Wenn die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik entfernt werden, besteht Zugang zum Mechanismus des Seitenflügelabgleiches und zu den Hydraulikleitungen 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Das Schneidwerk ablassen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Federstecker (A) und den Klappsplint (B) entfernen, die die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) am Hauptrahmenrohr sichern.
- Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) nach innen schieben und danach zum Entfernen nach oben anheben.

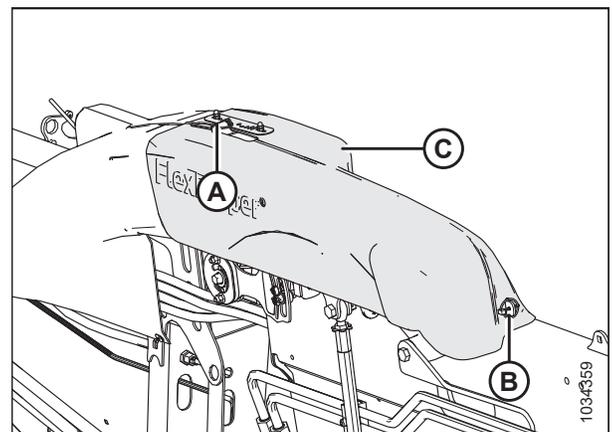


Abbildung 3.30: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite

Die inneren Abdeckungen der Schneidwerk-Auslenkmechanik schützen den Seitenflügelabgleichmechanismus vor Schmutz und Witterungseinflüssen. Sie sind mit Stiften am Schneidwerk befestigt.

GEFAHR

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

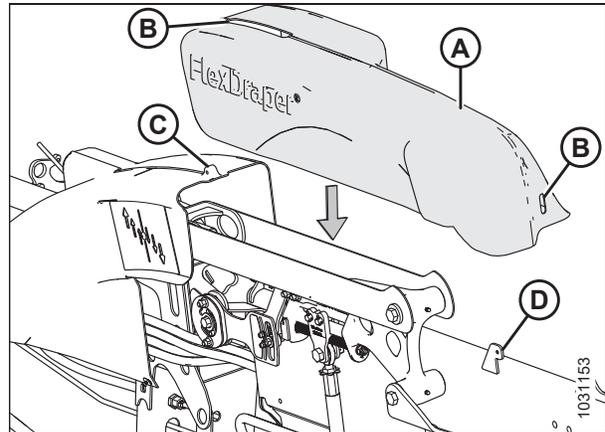


Abbildung 3.31: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

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

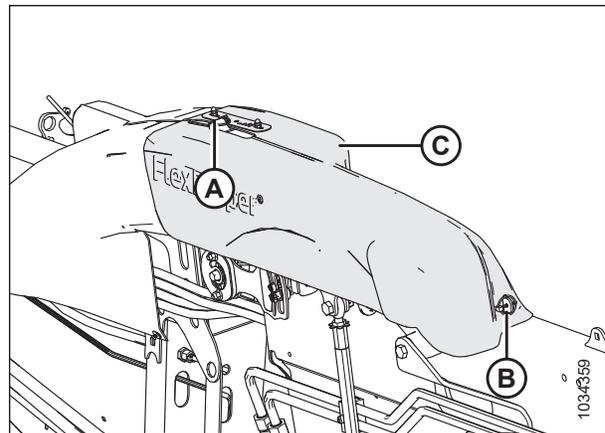


Abbildung 3.32: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik

Die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik abnehmen, um an den Mechanismus des Seitenflügelabgleichs oder an die Hydraulikleitungen zu gelangen.

GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. **Schneidwerke FD245, FD250 und FD261:** Die Schrauben (A) und die Muttern (nicht abgebildet) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) der mittleren Schneidwerksmechanik an der Halterung (nicht abgebildet) befestigt ist.
4. **Schneidwerke FD245, FD250 und FD261:** Den Arretierbolzen (C) abziehen. Die Abdeckung entfernen, indem sie nach oben und über die Rahmenvorsprünge gehoben wird.

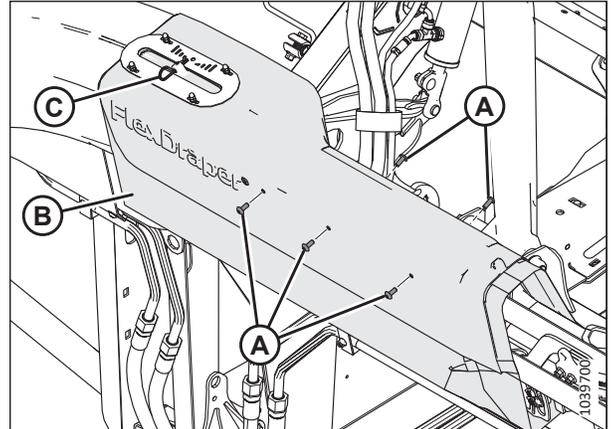


Abbildung 3.33: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245, FD250 und FD261

5. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wie folgt entfernen:
 - a. Die Schraube (A) entfernen. Die Mutter ist in die Klemme der Hydraulikleitung integriert.
 - b. Schraube (B) und Mutter (nicht abgebildet) entfernen.

BEACHTEN:

Die Stoppmutter passt in einen Sechskant in der Hydraulikleitungsklemme, ist jedoch abnehmbar.

- c. Schraube (C) und Sechskantmutter entfernen.
- d. Die Abdeckung vom Seitenflügel-Verriegelungsgriff wegheben.

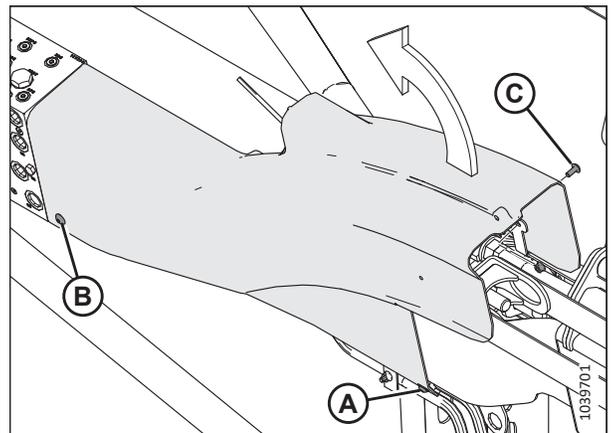


Abbildung 3.34: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite

Die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik schützen den Seitenflügelabgleich vor Schmutz und Witterungseinflüssen.

! GEFAHR

Um Personenschäden 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.

BETRIEB

- Die äußere Abdeckung der linken Schneidwerksmechanik so ansetzen, dass sich die Öffnung (A) über der Seitenflügelverriegelung befindet.

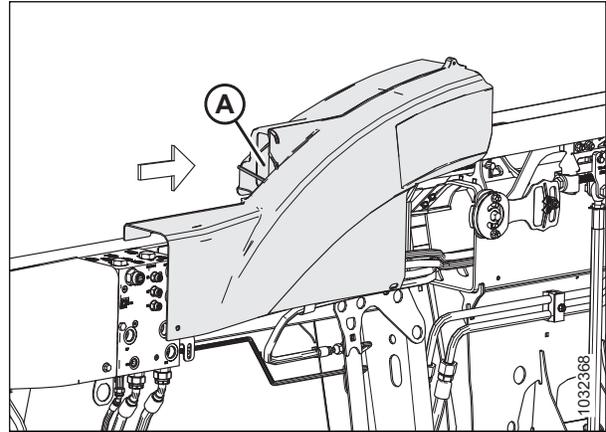


Abbildung 3.35: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

- Die Abdeckung mit der Kerbe hinter der Halterung (A) auf das Hauptrahmenrohr setzen und das Ende so ausrichten, dass es mit dem Verteiler (B) bündig ist.

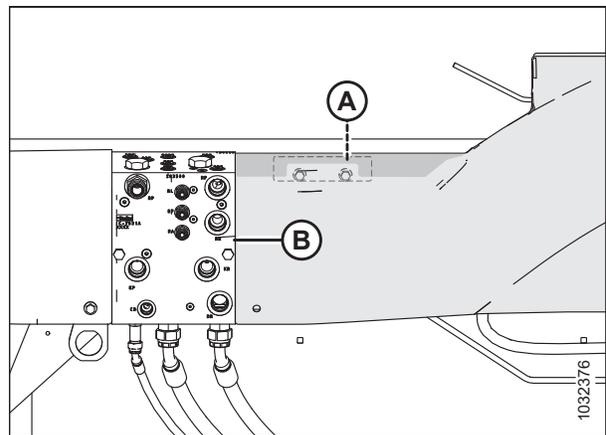


Abbildung 3.36: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

4. Die Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik wie folgt sichern:
 - a. Die Schraube (A) und die Stoppmutter (B) einbauen. Die Mutter passt in eine sechskantige Vertiefung in der Hydraulikleitungsklemme.
 - b. Die Schraube (C) montieren. Die Mutter ist in die Halterung integriert.
 - c. Die Schraube (D) und die Sechskantmutter (E) montieren, um die Vorderseite der Abdeckung an der Halterung zu sichern.

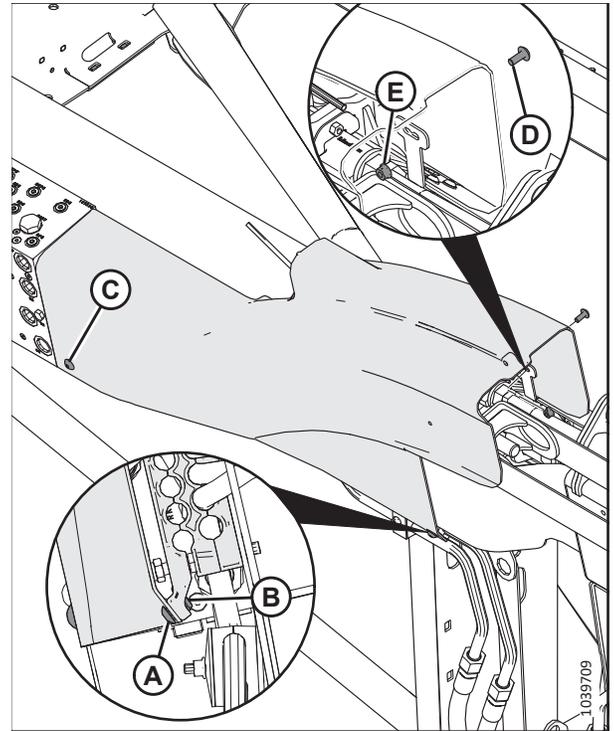


Abbildung 3.37: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

5. **Schneidwerke FD245, FD250 und FD261:** Die Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik (B) über die Flex-Aufhängungshalterung und die Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik platzieren.
6. **Schneidwerke FD245, FD250 und FD261:** Die Schrauben (A) und die Muttern (nicht abgebildet) anbringen, mit denen die Abdeckung (B) der mittleren Schneidwerksmechanik an der Halterung befestigt ist.
7. **Schneidwerke FD245, FD250 und FD261:** Den Stift (C) durch die Öffnung in der Lasche einsetzen, die durch die Auslenkanzeige ragt.

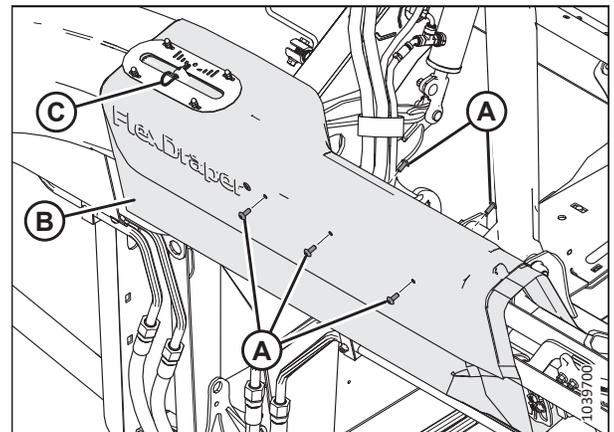


Abbildung 3.38: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245, FD250 und FD261

3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme

Führen Sie diese Kontrollen täglich durch, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

VORSICHT

- Sorgen Sie dafür, dass sich keine Unbeteiligten in der Nähe aufhalten. Halten Sie Kinder von den Maschinen fern. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in der Nähe der Maschine befindet.
- Eng anliegende Kleidung und Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle tragen.
- Potenziell gefährliche Gegenstände von der Maschine und aus ihrer Umgebung entfernen.
- Schutzkleidung und persönliche Schutzausrüstung mitführen, die im Laufe des Tages möglicherweise benötigt werden. Lassen Sie es NICHT darauf ankommen. Zur persönlichen Schutzausrüstung, die unter Umständen erforderlich sind, gehören ein Schutzhelm, eine Schutzbrille, feste Handschuhe, eine Atemschutz- oder Filtermaske sowie 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 3.39: Sicherheitsvorrichtungen

Führen Sie vor der Inbetriebnahme der Maschine die folgenden Kontrollen durch:

1. Maschine auf undichte Stellen und auf fehlende, beschädigte oder nicht funktionierende Teile kontrollieren.

WICHTIG:

Bei der Suche nach undichten Hochdruckleitungen die vorgeschriebene Vorgehensweise anwenden. Siehe [4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 289](#) bzgl. Anweisungen.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren an der Maschine reinigen.
3. Alle täglich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 284](#) bzgl. Anweisungen.

3.3 Einlaufzeit

Während der ersten 50 Betriebsstunden erfordern bestimmte Systeme des Schneidwerks besondere Aufmerksamkeit. Wie folgt vorgehen, um die Lebensdauer des Schneidwerks zu gewährleisten.

BEACHTEN:

Besondere Aufmerksamkeit ist erforderlich, bis Sie mit der Geräuschkulisse und dem Betriebsverhalten des neuen Schneidwerks vertraut sind.



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Nach dem erstmaligen Ankuppeln des Schneidwerks an den Mähdrescher wie folgt vorgehen:

1. Die Haspeln, Seitenbänder und Messer fünf Minuten lang langsam laufen lassen. **VOM FAHRERSITZ AUS** auf eventuelle Störungen achten.

BEACHTEN:

Die Haspeln und die Seitenbänder sind erst einsatzfähig, wenn die Antriebsleitungen mit Hydrauliköl gefüllt sind.

2. Siehe [4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 287](#) und alle angegebenen Aufgaben ausführen.

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.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Wie folgt vorgehen, um den Mähdrescher abzuschalten:

1. Den Mähdrescher auf ebener Fläche 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 sich die Maschine nicht mehr bewegt.

3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine

Das Schneidwerk wird von der Kabine des Mähdreschers aus gesteuert.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch, um die folgenden kabineninternen Bedienelemente zu identifizieren.

- Schneidwerk einschalten/ausschalten
- Schneidwerkshöhe
- Anstellwinkel
- Fahrgeschwindigkeit
- Haspelgeschwindigkeit
- Haspelhöhe
- Haspel-Horizontalverstellung

Eine Liste der integrierten Funktionen und Sensordaten, die für Case und New Holland Mähdrescher verfügbar sind, ist unter [3.5.1 Integrierte Schneidwerkssteuerungen – Case Mähdrescher, Seite 66](#) zu finden.

3.5.1 Integrierte Schneidwerkssteuerungen – Case Mähdrescher

Umbaukompatible Mähdrescher können Schneidwerksfunktionen mit dem Multifunktionshebel steuern und den Sensorstatus auf Displays beobachten.

Tabelle 3.1 Integrierte Schneidwerksfunktionen

	Schneidwerksfunktion	Umbautyp	Multifunktionshebelsteuerung
Funktion	Haspel absenken	Mähdreschersteuerung	Haspel absenken
	Haspel anheben	Mähdreschersteuerung	Haspel anheben
	Haspel nach hinten	Mähdreschersteuerung	Haspel nach hinten
	Haspel vorstellen	Mähdreschersteuerung	Haspel nach vorn
	Haspelgeschwindigkeit	Mähdreschersteuerung	Haspeldrehzahlregler
	Schneidwerksneigung nach hinten	Mähdreschersteuerung	Verstellung und Haspel nach hinten
	Schneidwerksneigung nach vorne	Mähdreschersteuerung	Verstellung und Haspel nach vorne
	Konturräder einfahren	Mähdreschersteuerung	Verstellung und Haspel nach oben
	Konturräder ausfahren	Mähdreschersteuerung	Verstellung und Haspel nach unten
	Seitenbandgeschwindigkeit	Mähdreschersteuerung	Benutzerdefiniert
	Arbeitsscheinwerfer	Mähdreschersteuerung	Feldscheinwerfer
Sensor	Automatische Schneidwerkshöhe	Display	–
	Haspelhubstellung	Display	–
	Haspel-Horizontalstellung	Display	–
	Haspelgeschwindigkeit	Display	–
	ContourMax Radstellung	Display	–

3.5.2 Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann über das Touchscreen-Display in der Kabine eingestellt werden. Das Schneidwerk muss für die integrierte Steuerung konfiguriert sein (Standard ab Baujahr 2024) und der Mähdrescher muss die Softwareversion 36.4 oder höher haben. Bei Mähdreschern und Schneidwerken, die diese Anforderungen nicht erfüllen, muss der herkömmliche Seitenband-Geschwindigkeitssteuerungsregler verwendet werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

2. Das Feld HEADER SUB TYPE (C) (Schneidwerk-Untertyp) suchen.

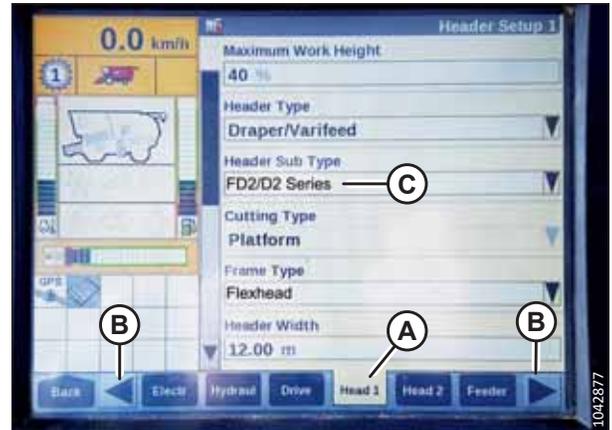


Abbildung 3.40: Bildschirmanzeige des Case IH

3. Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES wird die AHHC-Leistung bei FlexDraper® Schneidwerken der Serie FD2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion **VOR** Version 36.4.X.X installiert ist, 2000 (B) auswählen.



Abbildung 3.41: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Die Bildlaufleiste (A) verwenden, um nach unten zu LATERAL BELT SPD (B) (Seitenbandgeschwindigkeit) zu navigieren.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann mit den seitlichen Pfeilen (C) eingestellt werden. ENTER (D) (Eingabe) auswählen, nachdem die Bandgeschwindigkeit eingestellt wurde.

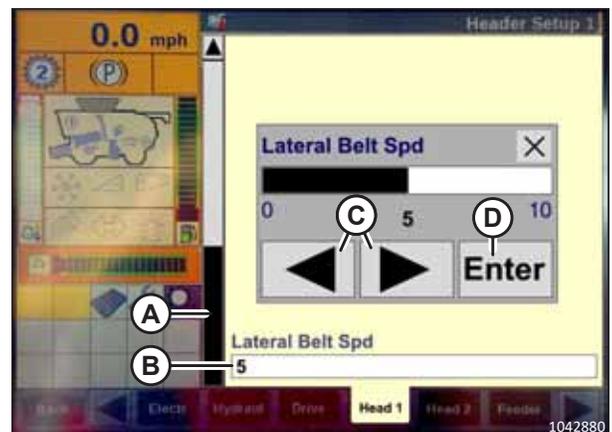


Abbildung 3.42: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

5. Zur Registerkarte RUN4 (A) navigieren.
6. Im Feld WORK CONDITION (B) (Arbeitsbedingung) AUTO-DEFAULT (Auto-Standard) auswählen.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann durch Auswahl des Feldes LATERAL BELT SPD (C) (Seitenbandgeschwindigkeit) eingestellt werden.

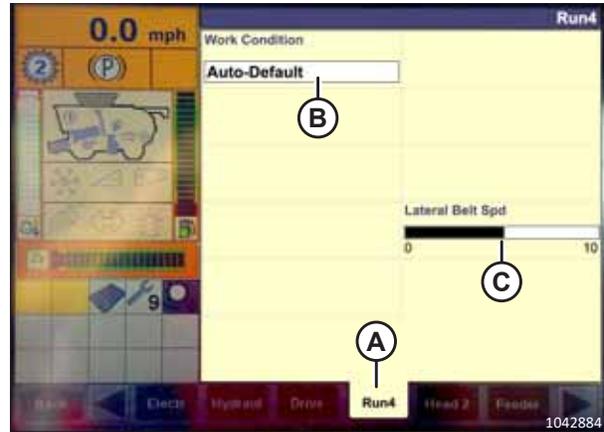


Abbildung 3.43: Bildschirmanzeige des Case IH

3.5.3 Haspelumkehrfunktion – Case IH Mähdrescher

Mit der Montage des Case Satzes 91826802 können Case IH Flagship-Mähdrescher die Haspelumkehr mit dem Schrägförderer ermöglichen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

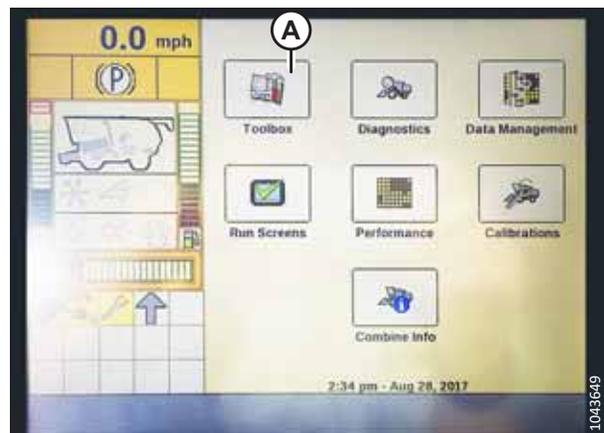


Abbildung 3.44: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

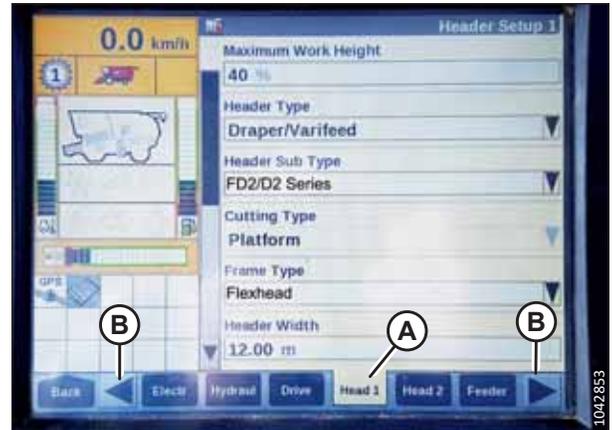


Abbildung 3.45: Bildschirmanzeige des Case IH

- Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
- Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES wird die AHHC-Leistung bei FlexDraper® Schneidwerken der Serie FD2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, **2000** (B) auswählen.



Abbildung 3.46: Bildschirmanzeige des Case IH

- Zur Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) zurückkehren und FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) aus dem Dropdown-Menü (A) FRAME TYPE (Rahmentyp) auswählen.

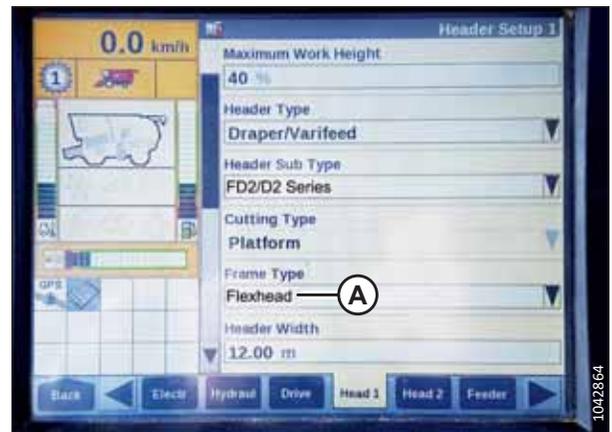


Abbildung 3.47: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

6. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
7. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
8. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
9. Im Untermenü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) (E) kann nach den Wünschen des Benutzers eingestellt werden.

10. Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
11. Im Feld HYDRAULIC REEL (Hydraulische Haspel) (A) die Option YES (Ja) auswählen.
12. Im Feld HYDRAULIC REEL REVERSE (Hydraulische Haspelumkehr) (A) die Option YES (Ja) auswählen.

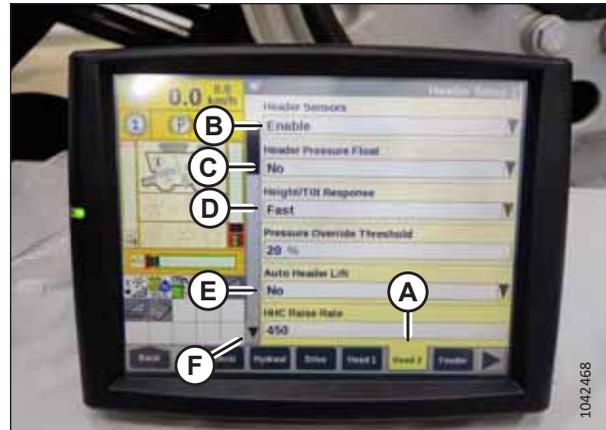


Abbildung 3.48: Bildschirmanzeige des Case IH

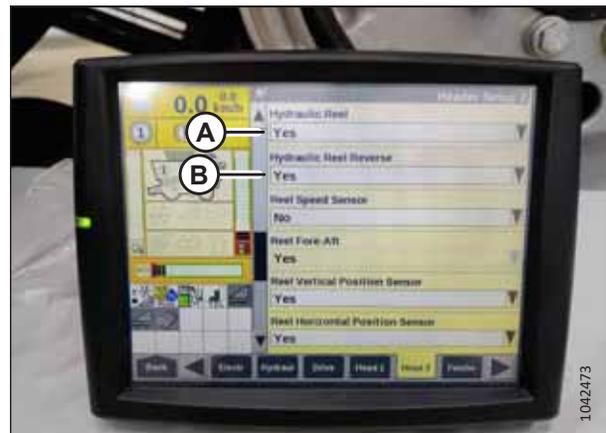


Abbildung 3.49: Bildschirmanzeige des Case IH

13. Im Feld OVERLAP MODE (Überlappungsmodus) (A) MANUAL (Manuell) auswählen.
14. Im Feld WORK WIDTH RESET (Arbeitsbreitenrücksetzung) (B) MANUAL (Manuell) auswählen.

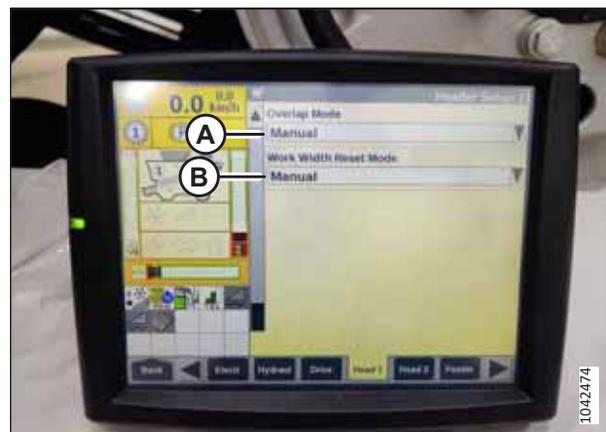


Abbildung 3.50: Bildschirmanzeige des Case IH

3.5.4 Haspelumkehrfunktion – New Holland der Serie CR und CH

Bei New Holland Mähdreschern der Serie CR und CH kann die Haspel mit dem Schrägförderer umgekehrt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

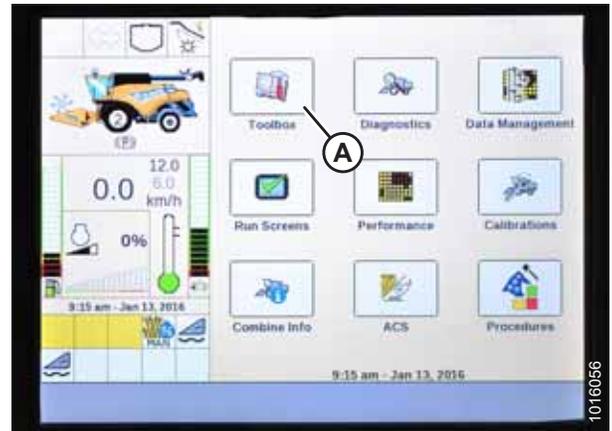


Abbildung 3.51: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

2. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

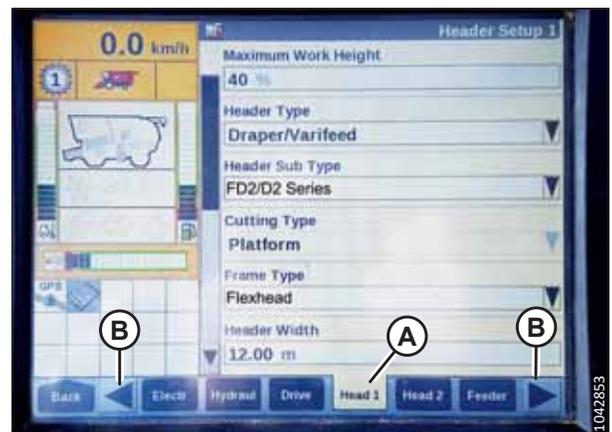


Abbildung 3.52: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

BETRIEB

3. Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
4. Den folgenden Wert aus dem Fenster HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES wird die AHHC-Leistung bei FlexDraper® Schneidwerken der Serie FD2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, 80/90 auswählen.

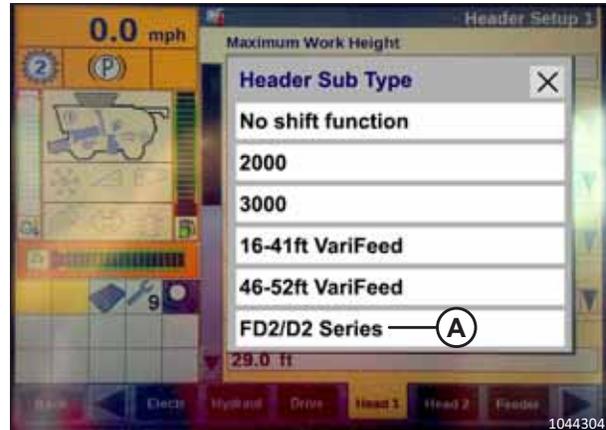


Abbildung 3.53: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

5. Zur Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) zurückkehren und FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) aus dem Dropdown-Menü (A) FRAME TYPE (Rahmentyp) auswählen.

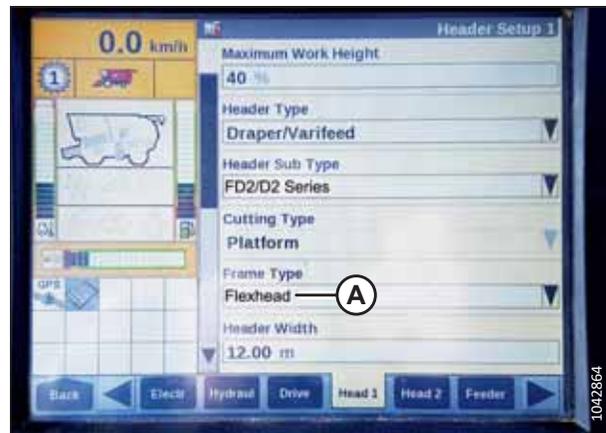


Abbildung 3.54: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

6. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
7. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
8. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
9. Im Untermenü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) (E) kann nach den Wünschen des Benutzers eingestellt werden.

10. Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.

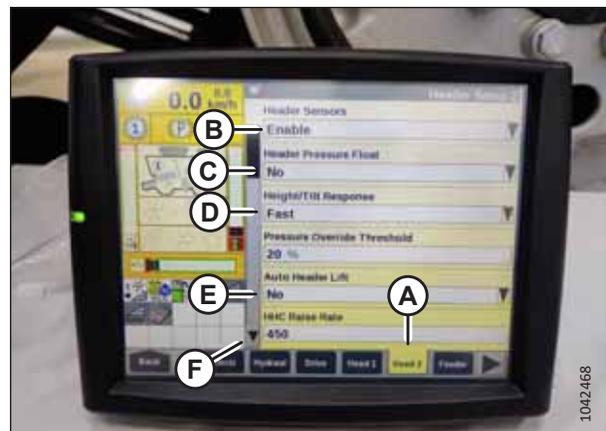


Abbildung 3.55: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

BETRIEB

11. Im Feld HYDRAULIC REEL (Hydraulische Haspel) (A) die Option YES (Ja) auswählen.
12. Im Feld HYDRAULIC REEL REVERSE (Hydraulische Haspelumkehr) (A) die Option YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.56: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

13. Im Feld OVERLAP MODE (Überlappungsmodus) (A) MANUAL (Manuell) auswählen.
14. Im Feld WORK WIDTH RESET (Arbeitsbreitenrücksetzung) (B) MANUAL (Manuell) auswählen.

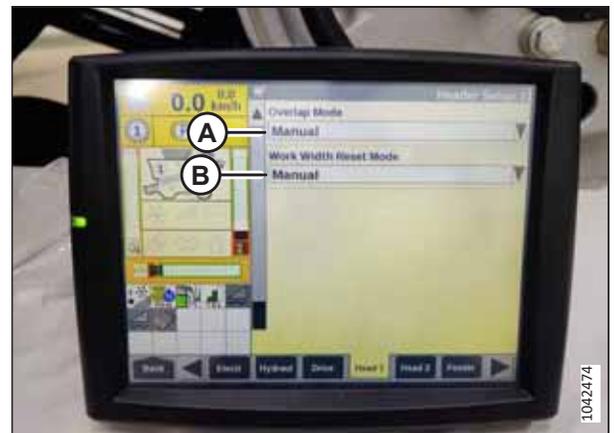


Abbildung 3.57: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks

Dieser Abschnitt enthält Anweisungen zum Konfigurieren, Ankuppeln und Abkuppeln des Schneidwerks.

Mähdrescher	Handbuchverweis
Case IH Modelle: Case IH Serien 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 130, 140, 150, 160, 230, 240, 250, 260 Case IH Modelle: 21XX/23XX/25XX Case IH Modelle AF9 der Serien 10, 11	3.6.1 Case IH-Mähdrescher, Seite 74

BEACHTEN:

Es muss sichergestellt sein, dass die erforderlichen Funktionen (automatische Schneidwerkshöhenregulierung [AHC], Wahlausrüstung Bandschneidwerk, Wahlausrüstung Neigungszylinder, hydraulischer Haspelantrieb) mit dem Mähdrescher und dem Mähdreschercomputer betätigt werden können. Falls die Funktion nicht sichergestellt ist, arbeitet das Schneidwerk möglicherweise nicht wie vorgesehen.

3.6.1 Case IH-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem Case IH Mähdrescher an- oder abzukuppeln, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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 wird empfohlen, das Pendelschild (A) des Schrägförderers in die Mittelstellung (B) zu bringen. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschildes entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mährescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mährescher hinter dem Schrägförderer.

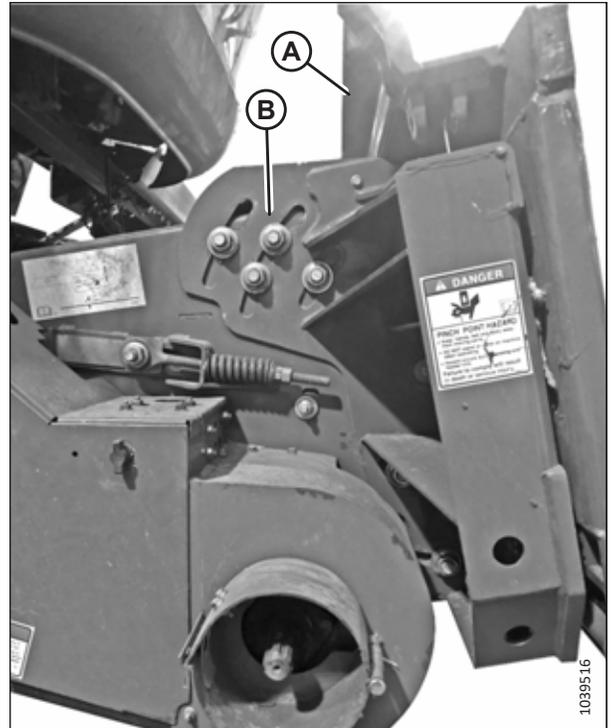


Abbildung 3.58: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mährescher in mittlere Position geneigt

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Am Mährescher nachprüfen, ob der Verriegelungsgriff (A) so steht, dass die Verriegelungshaken (B) in das Floatmodul eingreifen können.

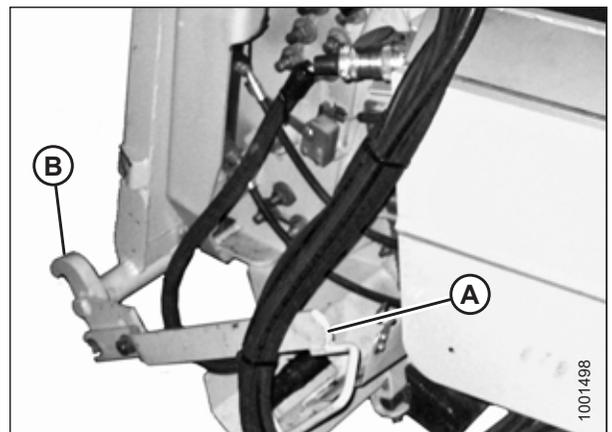


Abbildung 3.59: Verriegelungen am Schrägförderer

BETRIEB

3. Mit dem Mähdrescher langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, um das Schneidwerk anzuheben. Sicherstellen, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers ordnungsgemäß in den Rahmen des Floatmoduls eingerastet ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

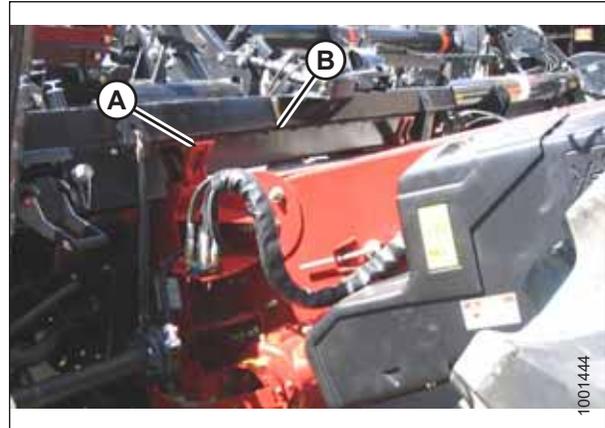


Abbildung 3.60: Mähdrescher und Floatmodul

6. An der linken Seite des Schrägförderers den Floatmodul-Hebel (A) anheben und den Griff (B) am Mähdrescher nach oben bewegen, sodass die Verriegelungshaken (C) an beiden Seiten des Schrägförderers eingreifen.

BEACHTEN:

Mähdrescher AF11: Die Verriegelungsbolzen werden mit einem Hebel (nicht abgebildet) an der Seite des Schrägförderers ausgefahren/eingefahren. Weitere Informationen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

7. Hebel (A) nach unten drücken, sodass der Schlitz im Hebel den Griff verriegelt.
8. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben anziehen.

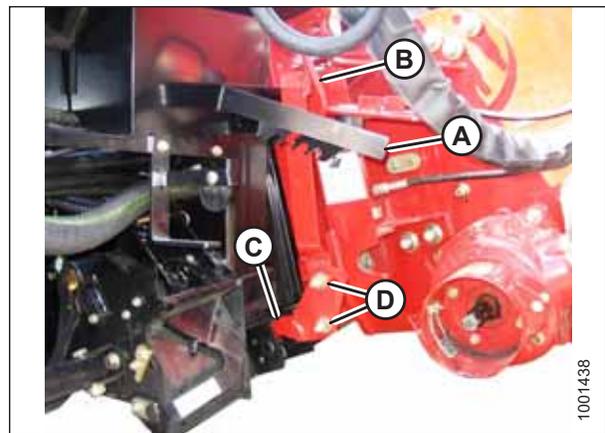


Abbildung 3.61: Mähdrescher und Floatmodul

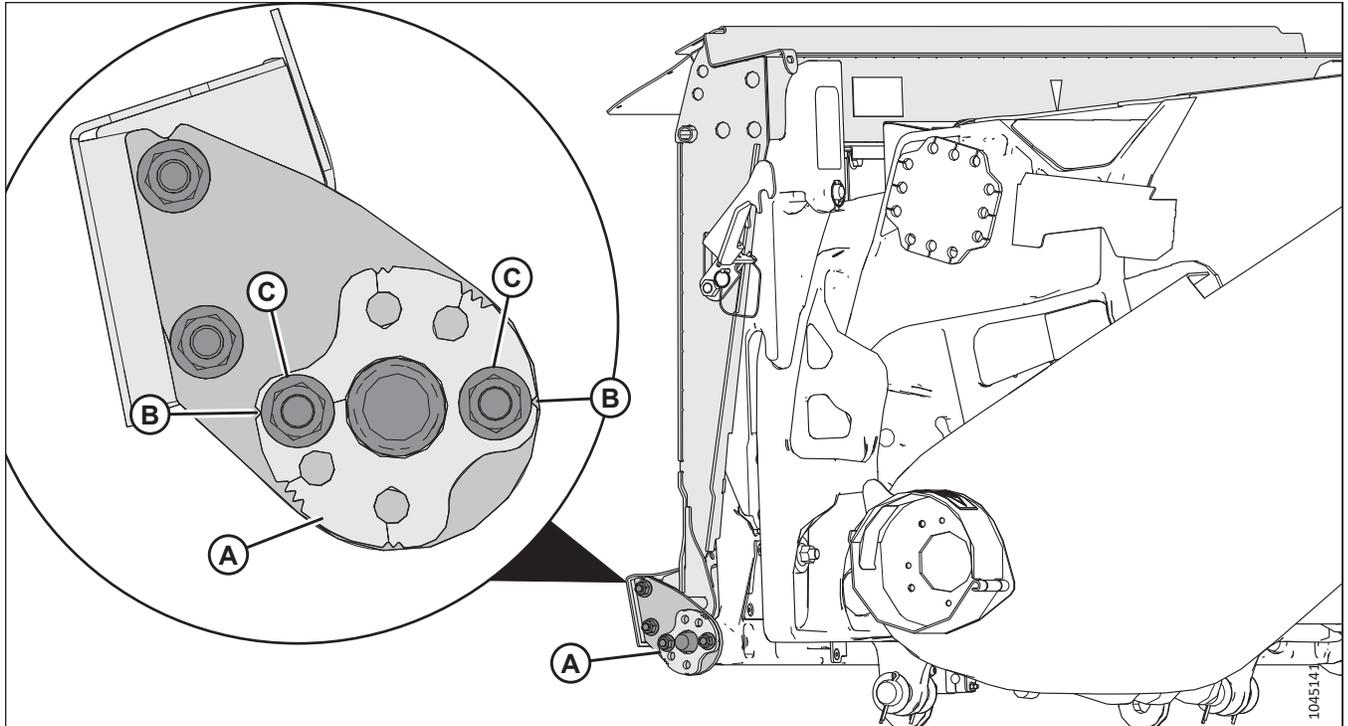


Abbildung 3.62: Ausrichtung der Verriegelungsbolzen am AF11

9. **Mähdrescher AF11:** Um sicherzustellen, dass das Schneidwerk sicher am Schrägförderer befestigt ist und die Verriegelungsbolzen nicht blockieren, sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen in den Justierplatten (A) des Floatmoduls auf beiden Seiten des Schrägförderers eingerastet und zentriert sind.

BEACHTEN:

Wenn die einzelnen Kerben (B) auf der Justierplatte mit den Muttern (C) ausgerichtet sind, befindet sich die Justierplatte in der neutralen Position.

10. **Mähdrescher AF11:** Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Position der Verriegelungsbolzen im Vergleich zum Mittelloch der Justierplatten notieren, die Muttern (C) entfernen und die Justierplatten (A) nach Bedarf neu positionieren. Siehe 3.63, Seite 78.

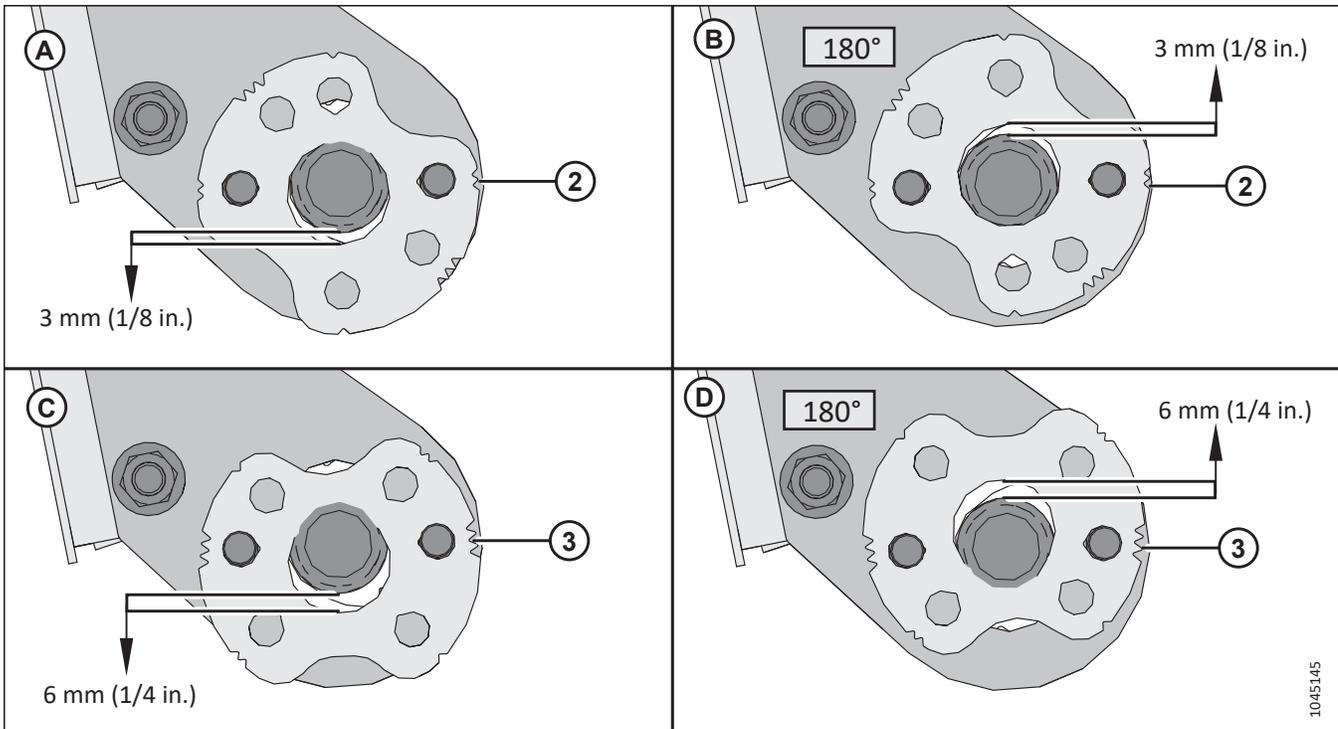


Abbildung 3.63: Positionen der Justierplatte AF11

- Abbildung (A) zeigt die Justierplatte so gedreht, dass die Doppelkerben mit den Bolzen fluchten. In dieser Position wird die Justierplatte um 3 mm (1/8 Zoll) abgesenkt.
- Abbildung (B) zeigt die Justierplatte um 180° gedreht, dass die Doppelkerben mit den Bolzen fluchten. In dieser Position wird die Justierplatte um 3 mm (1/8 Zoll) angehoben.
- Abbildung (C) zeigt die Justierplatte so gedreht, dass die Dreifachkerben mit den Bolzen fluchten. In dieser Position wird die Justierplatte um 6 mm (1/4 Zoll) abgesenkt.
- Abbildung (D) zeigt die Justierplatte um 180° gedreht, dass die Dreifachkerben mit den Bolzen fluchten. In dieser Position wird die Justierplatte um 6 mm (1/4 Zoll) angehoben.

11. **Mährescher AF11:** Wenn die Verriegelungsbolzen des Mähreschers in die Justierplatten (A) auf beiden Seiten des Schrägförderers einrasten können, die Muttern (B) wieder anbringen, um die Justierplatten an den Verankerungen (C) zu befestigen.

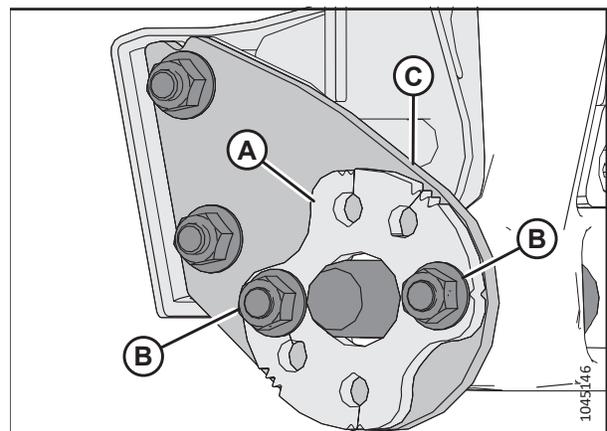


Abbildung 3.64: Verriegelungsbolzen AF11 am Schrägförderer

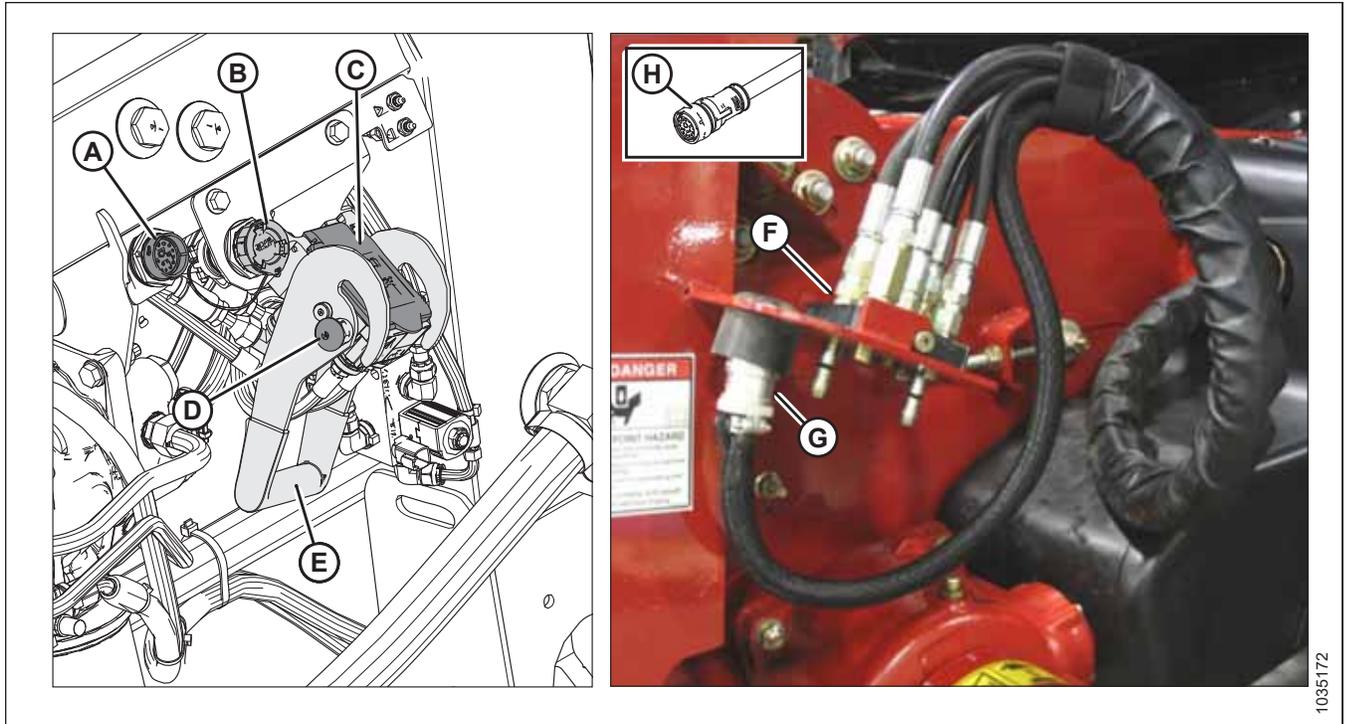


Abbildung 3.65: Mehrfachkupplung und elektrische Anschlüsse

12. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Die Kappe vom Stecker C81B (A) entfernen.
13. Die Kappe vom Stecker C72B (B) entfernen.
14. Die Abdeckung von Hydraulikaufnahme (C) entfernen. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.
15. Den Verriegelungsknopf (D) drücken und Griff (E) in die Stellung „Offen“ ziehen.
16. Die hydraulische Schnellkupplung (F) von der Transporthalterung am Mähdrescher entfernen. Die Anschlussflächen der Kupplung reinigen.
17. Die Kupplung (F) am Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen und Griff (E) drücken, um die Stifte in den Multikuppler einzurasten.
18. Griff (E) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis Verriegelungsknopf (D) herauspringt.
19. Den Mähdrescherstecker (G) aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und diesen an Buchse C72B (B) anschließen. Die Steckerhülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.
20. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Den Stecker C81A (H) des Kabinensteuersatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und an C81B (A) am Mähdrescher anschließen. Die Steckerhülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

BETRIEB

21. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

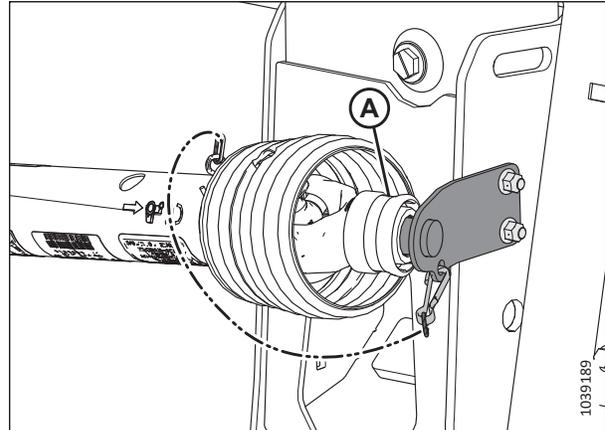


Abbildung 3.66: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

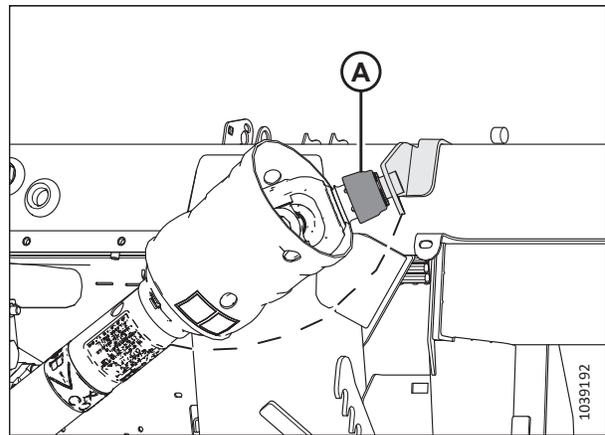


Abbildung 3.67: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

22. Schiebemuffe (A) am Ende des Antriebsstrangs zurückziehen. Die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) drücken, bis die Schiebemuffe einrastet.

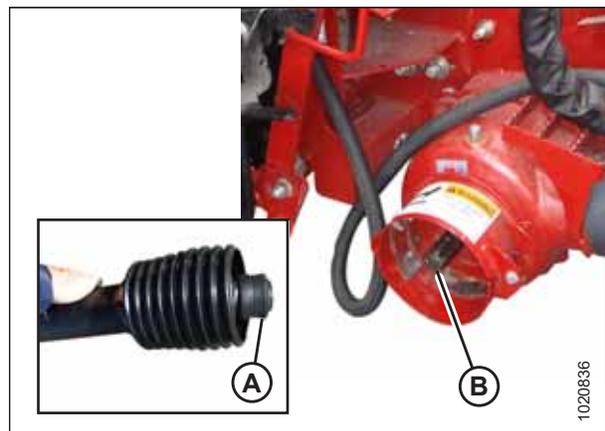


Abbildung 3.68: Mährescher-Abtriebswelle

23. Wie folgt vorgehen:

- Die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weg und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

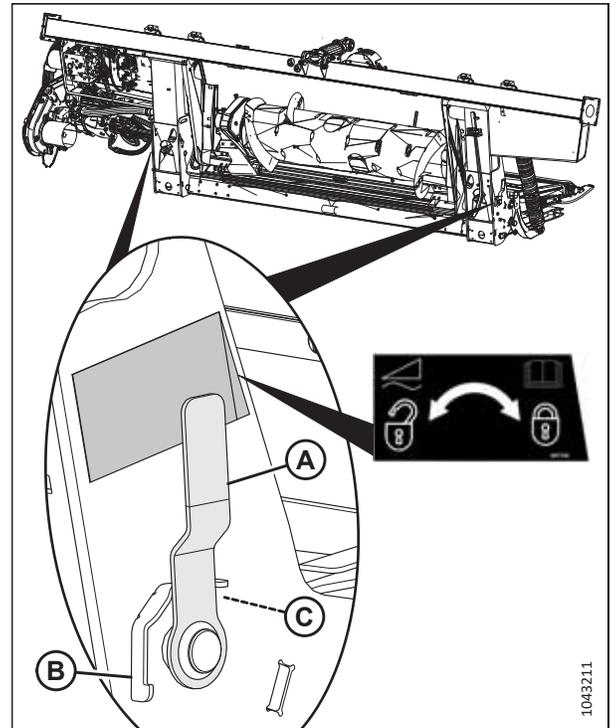


Abbildung 3.69: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch vom Mähdrescher getrennt werden und die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse müssen entfernt 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 137* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 136* bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

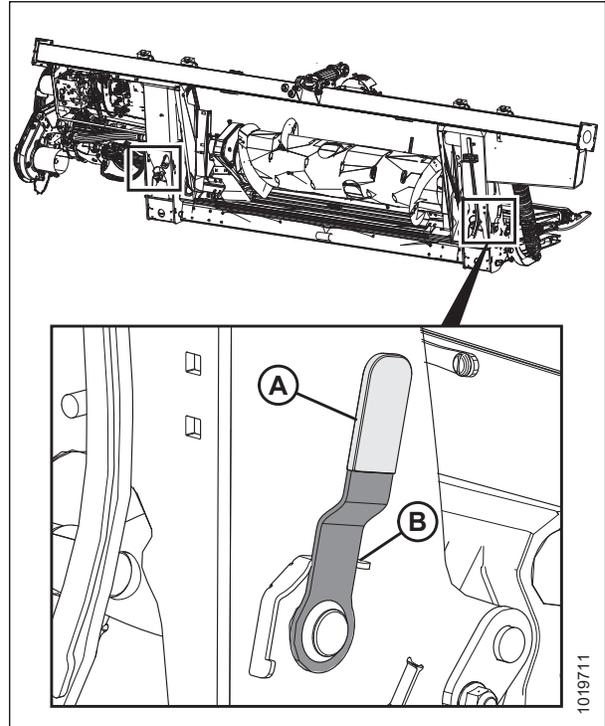


Abbildung 3.70: Floatverriegelungsgriff

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähndrescher-Abtriebswelle (B) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

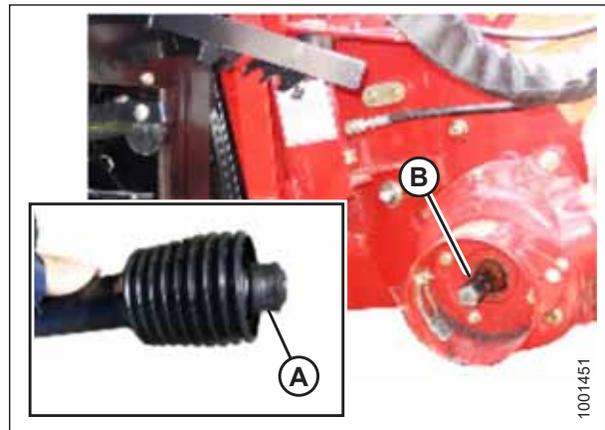


Abbildung 3.71: Antriebswelle

BETRIEB

- Die Antriebswelle auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf die Transporthalterung (B) schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf der Transporthalterung einrasten lassen.

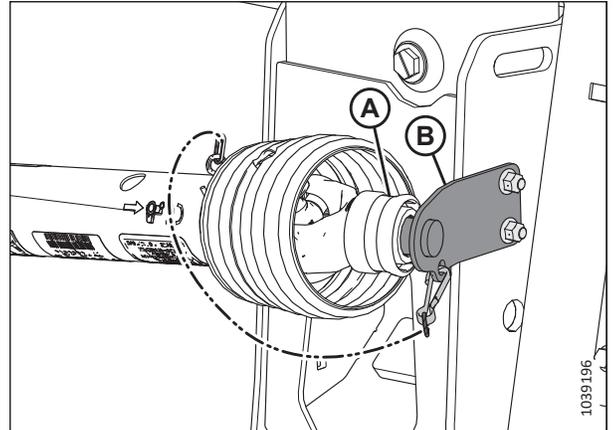


Abbildung 3.72: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

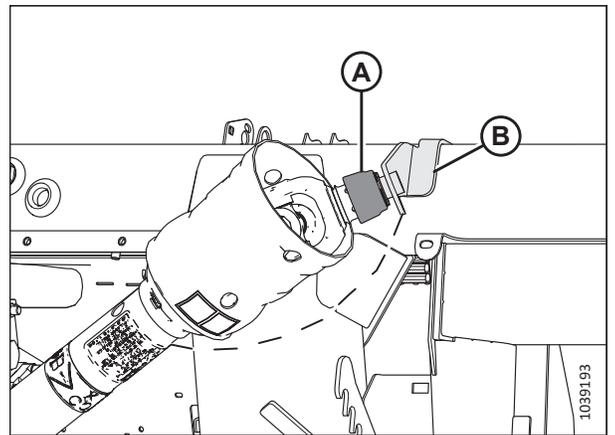


Abbildung 3.73: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

- 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.

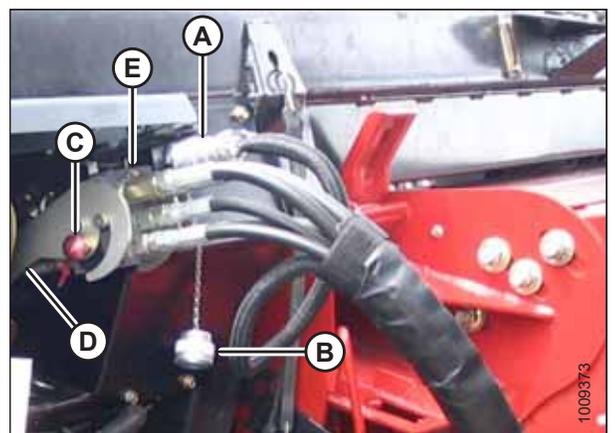


Abbildung 3.74: Multikupplung

BETRIEB

9. Die Multikupplung (A) auf die Transporthalterung (B) am Mähdrescher setzen.
10. Den Stromstecker (C) in die Aufbewahrungskappe (D) stecken.

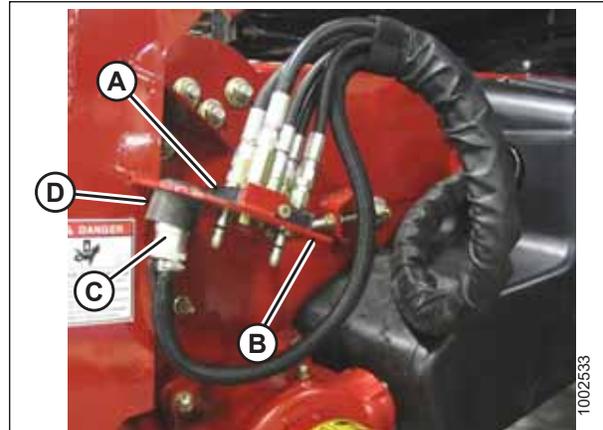


Abbildung 3.75: Transportstellung Multikupplung

11. Den Griff (A) am Floatmodul-Multikuppler in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (B) herauspringt. Die Abdeckung schließen.

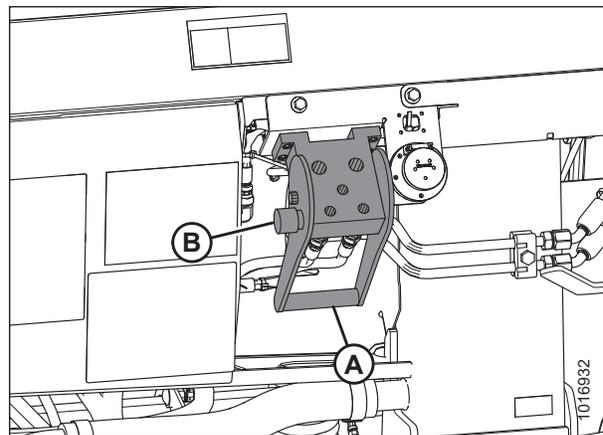


Abbildung 3.76: Floatmodul-Multikuppler

12. Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.
13. Den Schrägförderer absenken, bis er sich aus der Floatmodul-Anbauaufnahme löst.
14. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

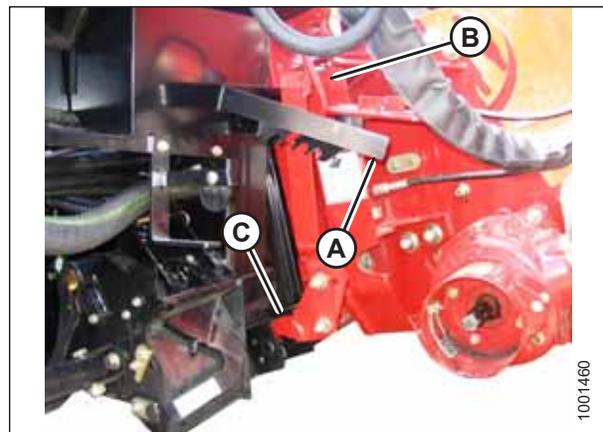


Abbildung 3.77: Verriegelungen am Schrägförderer

3.7 Schneidwerkseinrichtung

Um eine optimale Leistung zu erzielen, muss das Schneidwerk für verschiedene Erntebedingungen und Kulturen konfiguriert werden.

3.7.1 Schneidwerkskomponenten

Wahlausrüstung kann die Leistung unter bestimmten Bedingungen verbessern oder das Schneidwerk um zusätzliche Funktionen erweitern. Sie können Wahlausrüstung über Ihren Händler bestellen und dort montieren lassen.

Siehe Abschnitt *5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 513* bzgl. Beschreibungen der verfügbaren Teile.

3.7.2 Schneidwerkseinstellungen

Die folgenden Tabellen enthalten Richtlinien zum Einrichten des Schneidwerks für verschiedene Erntebedingungen und Erntegüter.

Siehe *3.7.4 Haspeleinstellungen, Seite 96* bzgl. Informationen zu Haspeleinstellungen.

Siehe *3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103* bzgl. Informationen zur Konfiguration der Einzugstrommel FM200.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit erhöhen, um die Leistung zu steigern, wenn reichlich Erntegut vorhanden ist oder wenn die Fahrgeschwindigkeit erhöht wird.

Tabelle 3.2 Empfohlene Einstellungen für Getreide

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

4. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.
5. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.
6. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyliner und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.
7. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.
8. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.2 Empfohlene Einstellungen für Getreide (fortsetzung)

Stoppelhöhe	203 mm + (8" +)						
Tasträder	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ⁵	Anstellwinkel ^{6, 7}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ⁸	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke
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 3.3 Empfohlene Einstellungen für Linsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ⁹	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁰	Anstellwinkel ^{11, 12}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹³	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke	
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	

9. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

10. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

12. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.4 Empfohlene Einstellungen für Erbsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ¹⁴	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁵	Anstellwinkel ^{16,17}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁸	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke	
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	

14. Trasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

15. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

17. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.5 Empfohlene Einstellungen für Raps

Stoppelhöhe 102–203 mm (4–8“)									
Tasträder ¹⁹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²³	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke		
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		
Stoppelhöhe 203 mm + (8“ +)									
Tasträder ¹⁹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspel-geschwindigkeit %	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke		
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		

19. Trasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

20. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

22. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.6 Empfohlene Einstellungen für kalifornischen Reis

102 mm (< 4")									
Ablagestellung									
Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²⁹	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		
102-203 mm (4-8")									
Nach Bedarf									
Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
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		

24. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

25. Halmteiler für Reis ist erhältlich. Der Halmteiler für Reis ist nicht für beide Schneidwerksseiten erforderlich.

26. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

28. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.6 Empfohlene Einstellungen für kalifornischen Reis (fortsetzung)

Stoppelhöhe	203 mm + (8" +)							
Tasträder ²⁴	Nach Bedarf							
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend							
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ²⁷ , ²⁸	Haspel-Kurvenbahn	Haspel geschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförschnicke	
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 3.7 Empfohlene Einstellungen für Delta-Reis

Stoppelhöhe	51–152 mm (2–6")						
Tasträder ³⁰	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Mittlere oder untere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³¹	Anstellwinkel ^{32, 33}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
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 mm + (6" +)						
Tasträder ³⁰	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³¹	Anstellwinkel ^{32, 33}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
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

30. Trasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

31. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

33. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.8 Empfohlene Einstellungen für Speisebohnen

Stoppelhöhe	Am Boden						
Tasträder ³⁵	Ablagestellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁶	Anstellwinkel ^{37 38}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁹	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke
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	4	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich

35. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

36. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

38. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.9 Empfohlene Einstellungen für Flachs

Stoppelhöhe	51–153 mm (2–6")						
Tasträder ⁴⁰	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Unten, wenn Erntegut am Boden liegt, Mitte oder Unten für andere Erntebedingungen						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁴¹	Anstellwinkel ^{42,43}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁴⁴	Haspelstellung	Obere Querförder-schnecke
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

40. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.

41. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

43. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch

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

Empfohlene Optionen

Um das Schneidwerk für den Direktdrusch von Raps zu optimieren, die folgenden Änderungen vornehmen:

- Einbau einer oberen Querförderschnecke auf der gesamten Schneidwerksbreite
- Einbau von Rapstrennmessern

BEACHTEN:

Jeder Satz enthält eine Einbauanleitung und die erforderlichen Teile. Siehe Abschnitt [5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 513](#) bzgl. weiterer Informationen.

Empfohlene Einstellungen

Um das Schneidwerk für den Raps-Direktdrusch zu optimieren, die folgenden Einstellungen vornehmen:

- Die Spannung von der Spannfeder der Einzugstrommel nehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 133](#).
- Die Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie der Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers entspricht. Die Geschwindigkeit nach Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172](#).
- Die Seitenbandgeschwindigkeit an der Kabinen-Bandlaufsteuerung auf 6 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174](#).
- Die Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178](#).
- Die Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 183](#).
- Die Haspel-Horizontalzylinder an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie [Umsetzen der Horizontalzylinder, Seite 184](#).
- Die Haspel-Kurvenbahn auf Stellung 1 bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 193](#).
- Die Einzugstrommel in die Floatposition bringen. Siehe [3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung, Seite 131](#) bzgl. Anweisungen.
- Den Abstand zwischen Schnecke und Bodenblech auf 15 mm (9/16 Zoll) einstellen. Siehe [4.7.1 Überprüfen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte, Seite 330](#) bzgl. Anweisungen.

3.7.4 Haspeleinstellungen

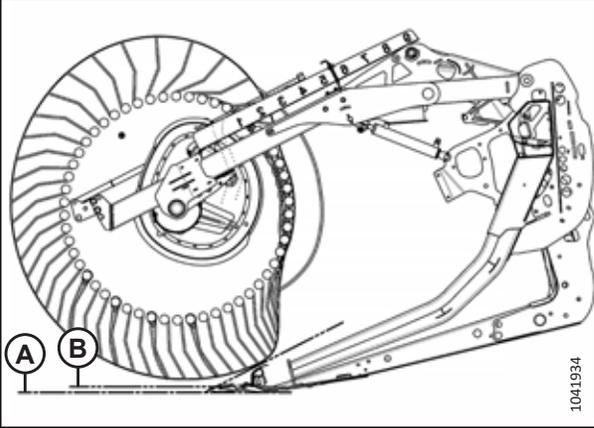
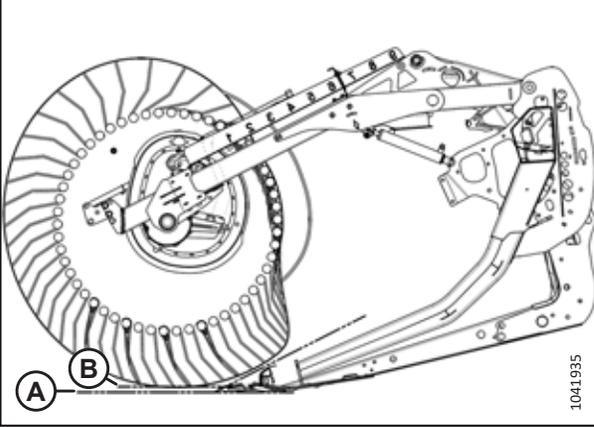
Unterschiedliche Kombinationen von Haspelstellungen und Nockeneinstellungen wirken sich durch Drehen des Fingerprofils auf die Zuführung des Ernteguts zu den Seitenbändern aus.

BEACHTEN:

Beschriftung (A) bezieht sich auf die Bodenhöhe, während Beschriftung (B) sich auf die Stoppelhöhe bezieht.

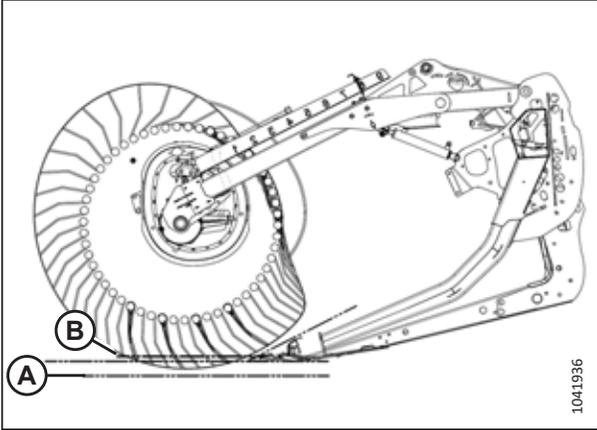
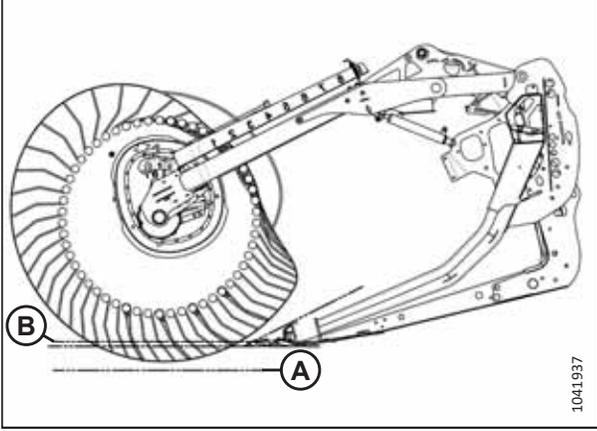
BETRIEB

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2

Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster	Boden zu Stoppelhöhe
1 (0%)	5 oder 6		25 mm (0,98 Zoll)
2 (20 %)	6 oder 7		25 mm (0,98 Zoll)

BETRIEB

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2 (fortsetzung)

Kurvenscheibe- Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster	Boden zu Stoppelhöhe
3 (30%)	8		102 mm (4 Zoll)
4 (35%)	9		150 mm (5,9 Zoll)

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.
- Die Neigung des Schneidwerks kann vergrößert werden, um die Haspel näher am Boden zu positionieren, oder verkleinert werden, um die Haspel weiter vom Boden entfernt zu positionieren, wobei das Material weiterhin auf die Seitenbänder gebracht wird.
- 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 Kurvenbahn bewirkt, dass bei höheren Kurvenbahneinstellungen die Umlaufgeschwindigkeit der Fingerspitzen am Messerbalken höher ist als die der Haspel. Siehe Tabelle 3.10, Seite 97 bzgl. weiterer Informationen.

3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)

Floatfähige Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.



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.

Für Anleitungen zur Anpassung des floatfähigen Halmteilers, siehe *Anpassen von floatfähigen Halmteilern, Seite 207*. Die Einstellungen sind der nachstehenden Tabelle mit der zutreffenden Stoppelhöhe zu entnehmen.

Tabelle 3.11 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll)

	Anstellwinkel ⁴⁵	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	1	1	C	Zoll
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	3	1	C	Zoll
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	1	1,5	C	Zoll
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	3	1,5	C	Zoll
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung

45. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.11 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll) (fortsetzung)

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Liegend	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	4	1	C	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	3	2	D	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	4	3	D	Äußere Stellung
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	5	4	D	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung

46. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.12 Stoppelhöhe 20 mm bis 100 mm (¾ Zoll bis 4 Zoll)

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	1	1	C	Zoll
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	3	1	C	Zoll
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	1	1	C	Zoll
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	3	1	C	Zoll
Liegend	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	3	1	C	Äußere Stellung
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	4	2	C	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	3	1	D	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2-3	4	3	D	Äußere Stellung
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2-3	5	4	D	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	4	3	C	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	5	4	C	Äußere Stellung

BETRIEB

Tabelle 3.13 Stoppelhöhe 16 mm bis 50 mm (5/8 Zoll bis 2 Zoll) Messerbalken am Boden

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2	1-3	1	C	Zoll
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2	1-3	1	C	Zoll
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	1	2	C	Zoll
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3	1	C	Zoll
Liegend	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	3	4	1	C	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3-4	2	D	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3-4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2-3	4	3	D	Äußere Stellung
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2-3	5	4	D	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	4	2,5	C	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung

3.8 Floatmodul-Einrichtung

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 Probleme mit dem Gutfluss auftreten, siehe Kapitel [6 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 533.

3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen

Die Einzugstrommel FM200 kann für verschiedene Erntebedingungen konfiguriert werden. Es gibt fünf Konfigurationsmöglichkeiten.

Konfiguration „Extra schmal“: Bei der Konfiguration „Extra schmal“ werden 8 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (4 links, 4 rechts) und 18 Einzugsfinger verwendet. Diese Konfiguration kann die Zuführleistung von Mähdreschern mit schmalen Schrägförderer erhöhen. Sie kann außerdem bei der Reisernte von Vorteil sein.

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.

BEACHTEN:

Um zusätzliche Schneckenwindungen anzubauen, müssen Sie in die Schneckenwindungen und in die Einzugstrommel Löcher bohren.

Siehe [Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung](#), Seite 105 bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“.

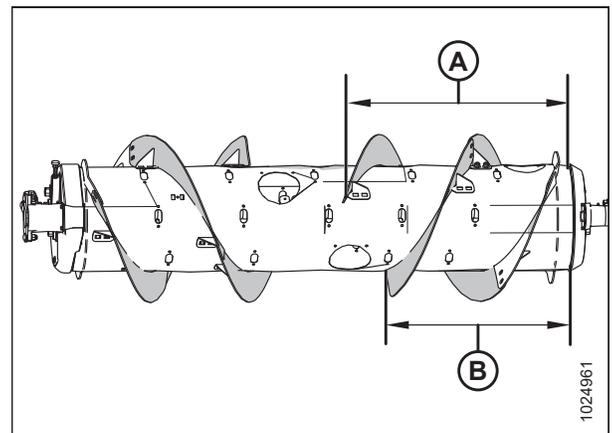


Abbildung 3.78: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

Konfiguration „Schmal stehend“: Bei der Konfiguration „Schmal stehend“ werden 4 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 18 Einzugsstromeifinger verwendet.

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 Wahlausrüstung:

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

Siehe [Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung](#), Seite 109 bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Schmal stehend“.

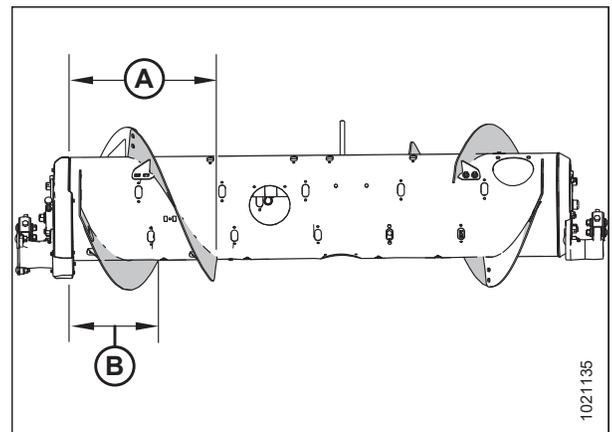


Abbildung 3.79: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

BETRIEB

Mittlere Konfiguration: Bei der mittleren Konfiguration werden 4 kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 22 Einzugstrommelfinger verwendet.

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

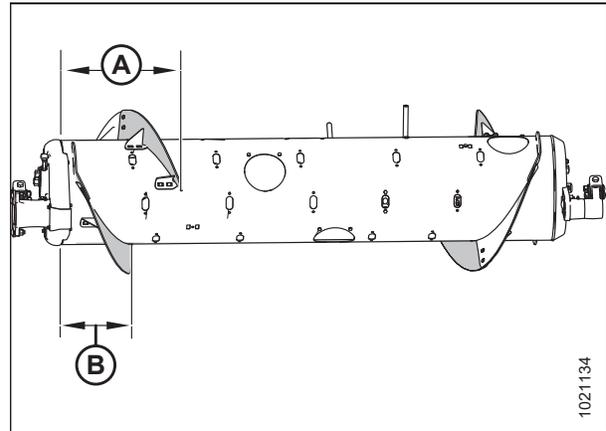


Abbildung 3.80: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

Siehe *Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 112* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die mittlere Konfiguration.

Konfiguration „Breit“: Bei der breiten Konfiguration werden 2 kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugstrommelfinger verwendet.

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.

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähdreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.

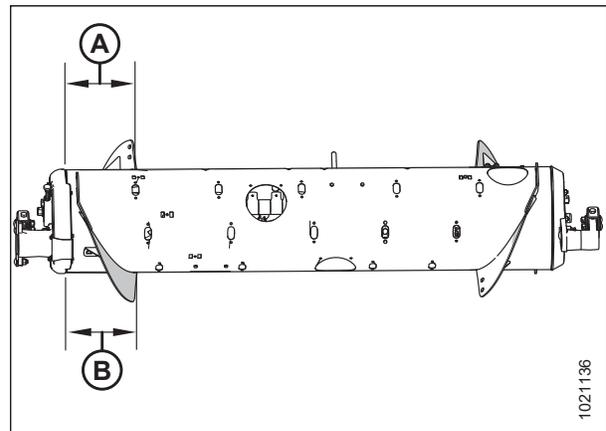


Abbildung 3.81: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht

A – 257 mm (10 1/8 Zoll)

B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

Siehe *Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 114* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Breit“.

BETRIEB

Konfiguration „Extra breit“: Bei der Konfiguration „Extra breit“ wird das Erntegut ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen (A) befördert. Bei dieser Konfiguration kommt keine Aufschraub-Schneckenwindung zum Einsatz und es werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

Die **Konfiguration „Extra breit“** ist an Mähdreschern mit breitem Schrägförderer Wahlausrüstung.

BEACHTEN:

Diese Konfiguration kann bei Mähdreschern mit breitem Schrägförderer einen besseren Gutfluss bewirken.

Siehe *Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 117* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugsstrome auf die Konfiguration „Extra breit“.

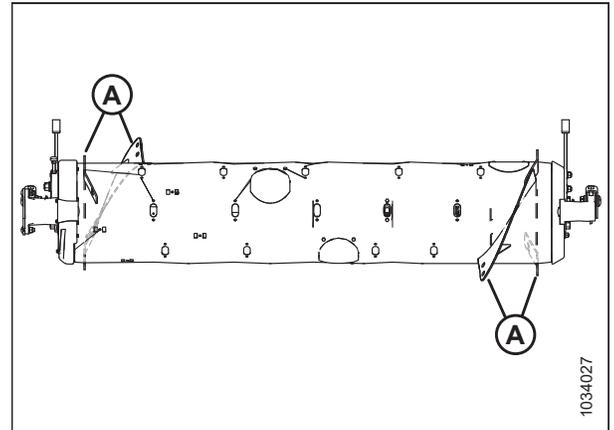


Abbildung 3.82: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Extra schmal“ werden acht lange Aufschraub-Schneckenwindungen (vier links, vier rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Um die vier zusätzlichen Schneckenwindungen anzubauen, müssen Sie in die Schneckenwindungen und in die Einzugsstrome Löcher bohren.

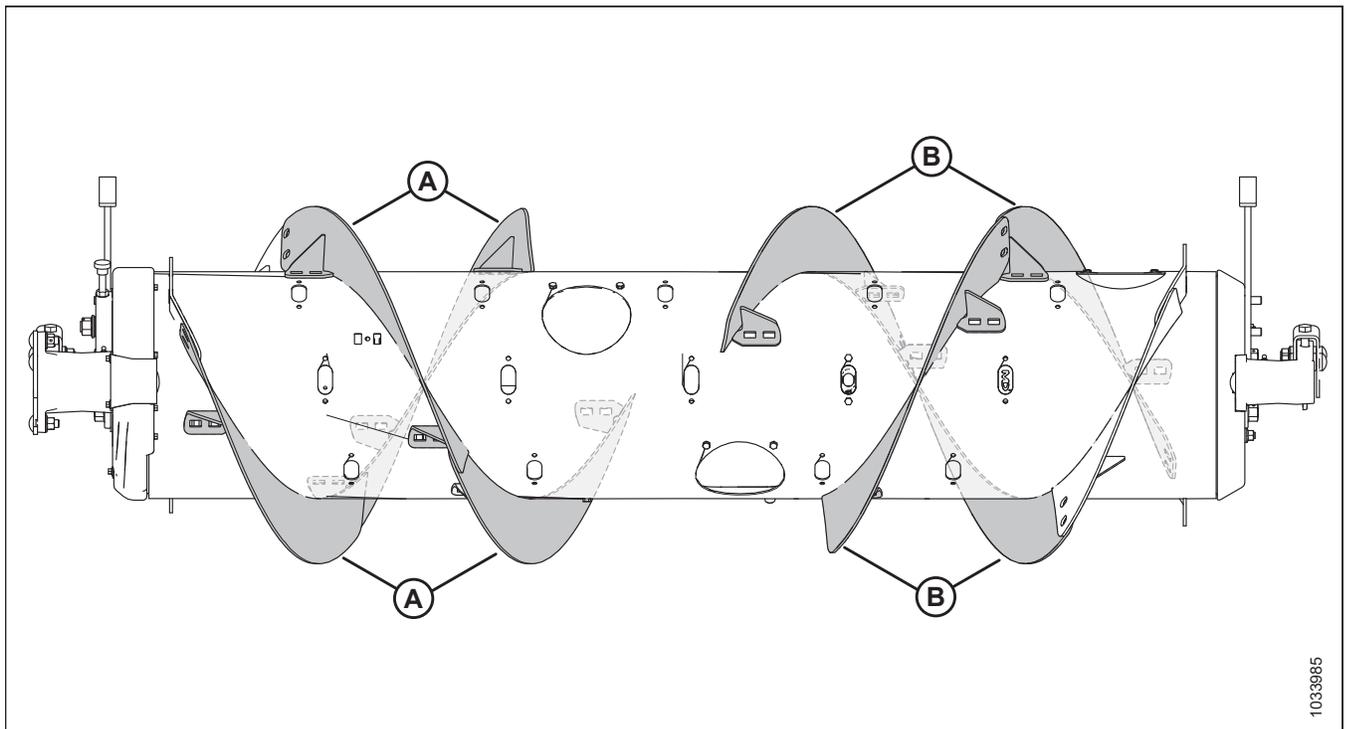


Abbildung 3.83: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357234 oder B7345⁴⁷) ist erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um die Schneckenwindungen (A) anzubringen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 124*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 129* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127*.

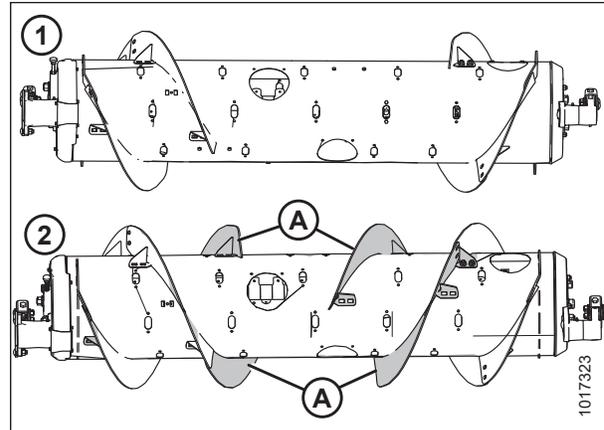


Abbildung 3.84: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“

47. MD #357234 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7345 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Extra schmal“:

Zwei Schneckenwindungssätze (MD #357234 oder B7345⁴⁷) sind erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf diese Konfiguration umzurüsten.

Die bestehenden kurzen Schneckenwindungen (A) müssen⁴⁸ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzt werden.

Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 119* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 124*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 129* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127*.

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen der Einzugsstrommel von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

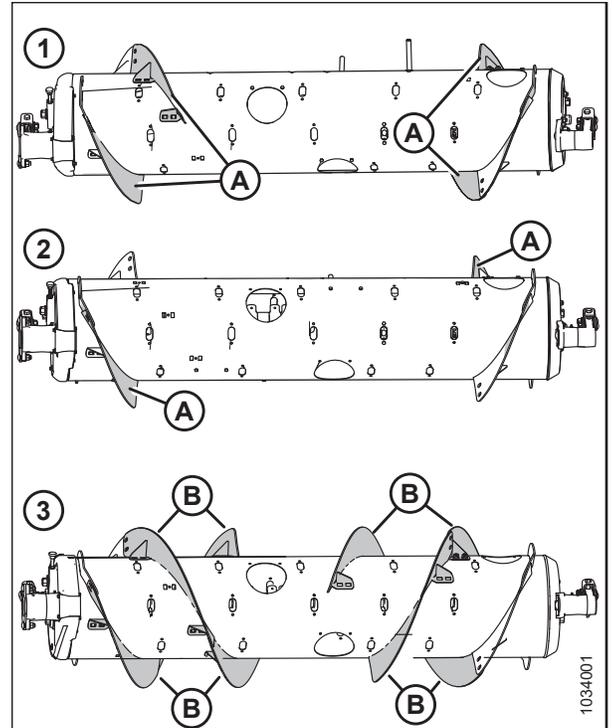


Abbildung 3.85: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Extra schmal“

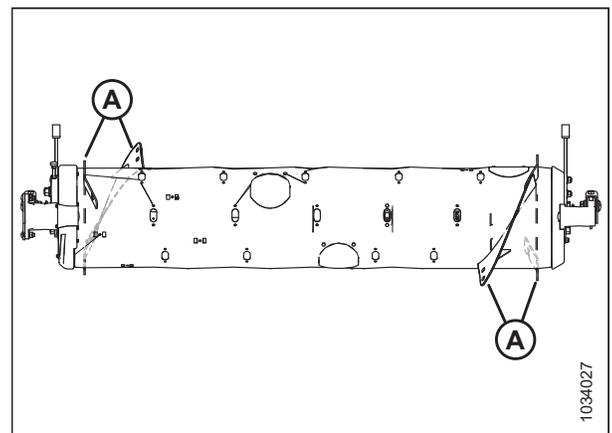


Abbildung 3.86: Konfiguration „Extra breit“

48. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

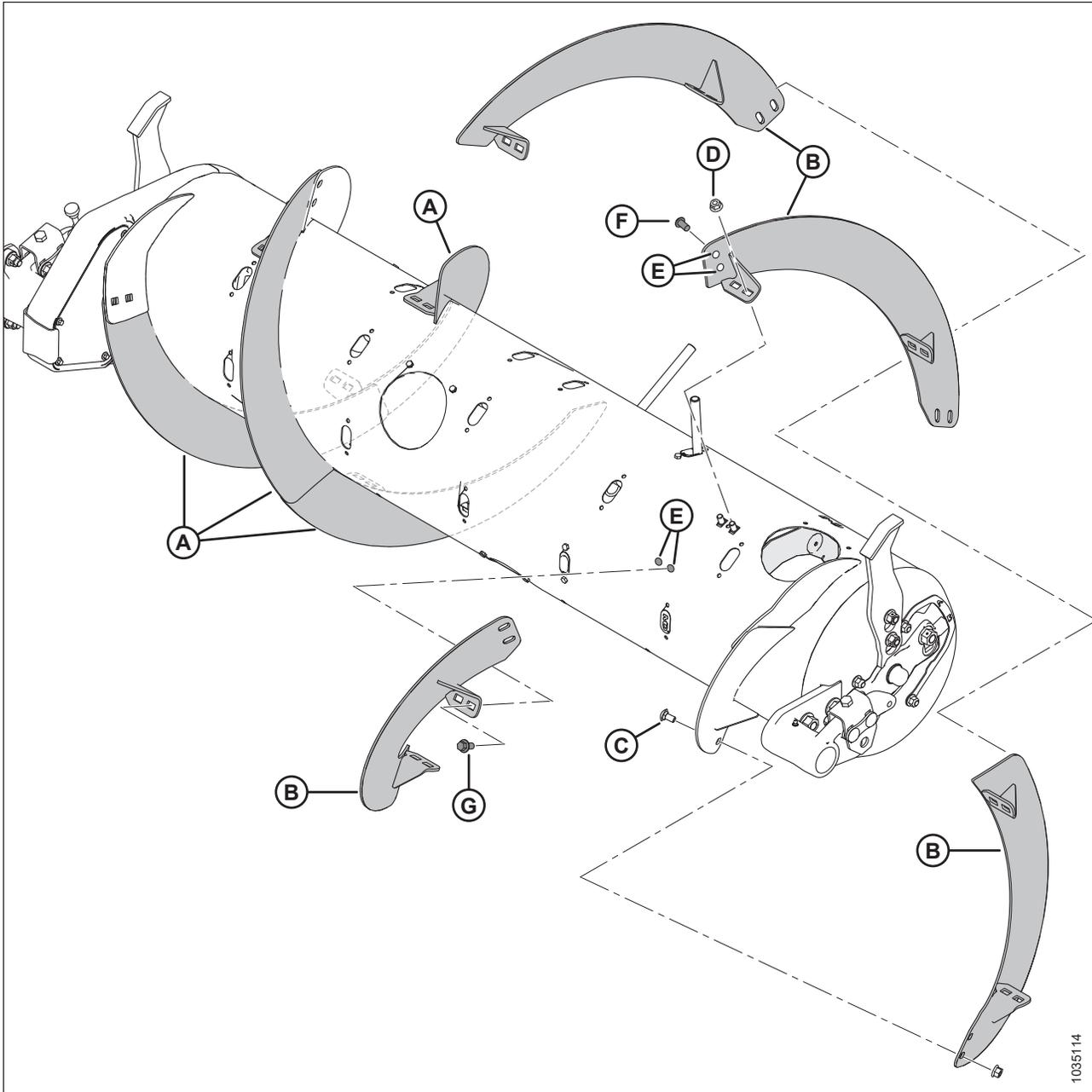


Abbildung 3.87: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

E – Lochbohrungen – 11 mm (7/16 Zoll)⁴⁹

F – Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm (MD #135723)⁵⁰

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

49. Für jede der vier zusätzlichen Schneckenwindungen müssen sechs Löcher gebohrt werden (vier in die Einzugstrommel und zwei in die benachbarte Schneckenwindung).

50. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

51. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Schmal stehend“ werden vier lange Aufschraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

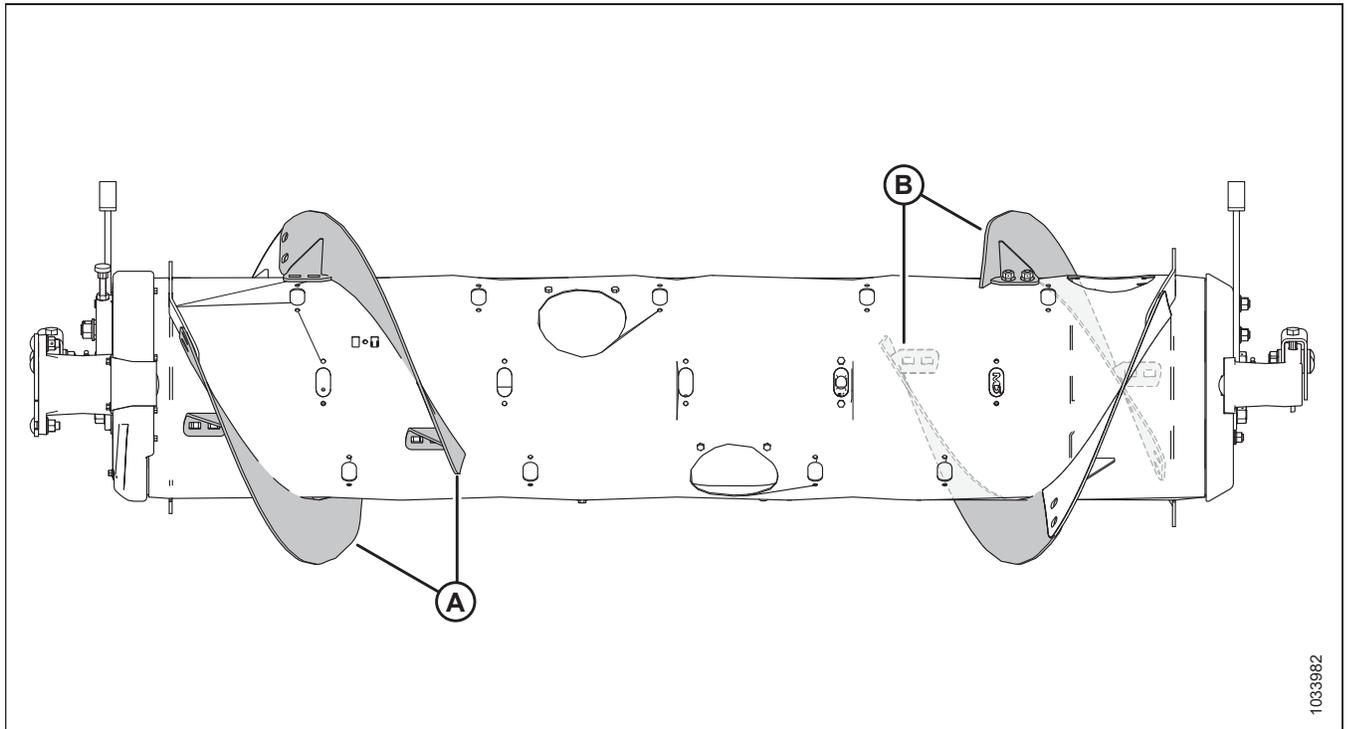


Abbildung 3.88: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten der Einzugstrommel 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 [Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 119.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 129.

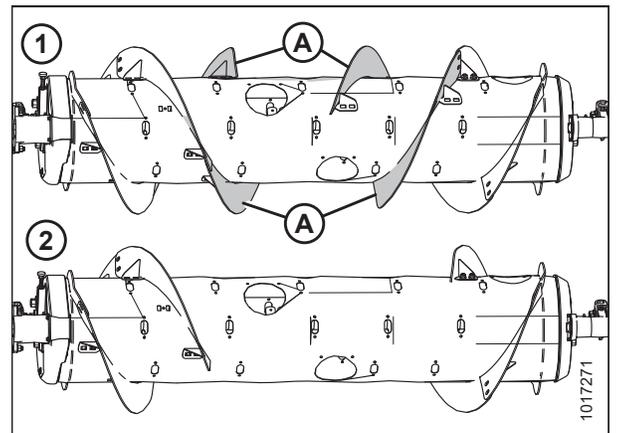


Abbildung 3.89: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Extra schmal“

2 – Konfiguration „Schmal stehend“

Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Schmal stehend“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357234 oder B7345⁵²) ist erforderlich. Sie müssen bestehende kurze Schneckenwindungen (A)⁵³ 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. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 119* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127*.

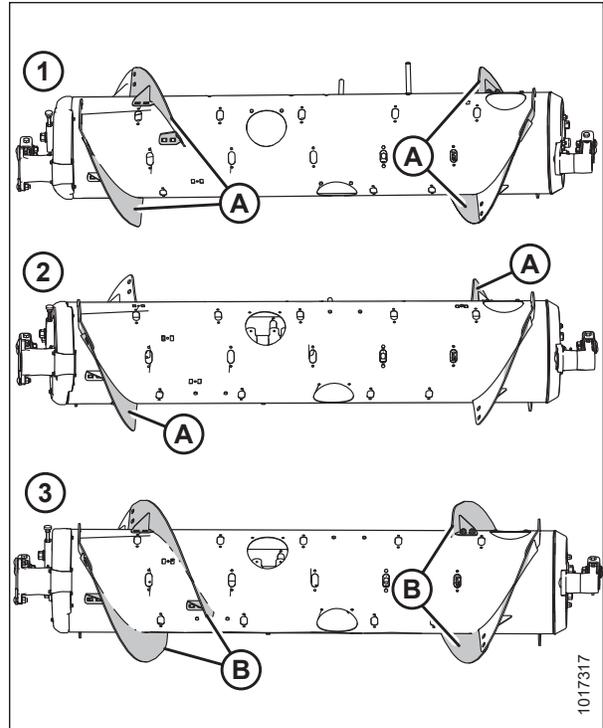


Abbildung 3.90: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Schmal stehend“

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

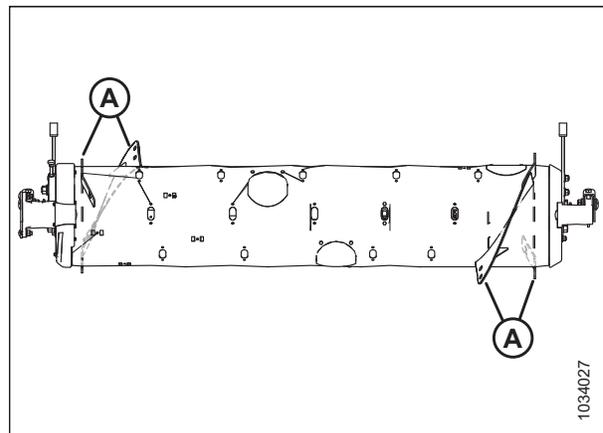


Abbildung 3.91: Konfiguration „Extra breit“

52. MD #357234 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7345 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

53. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

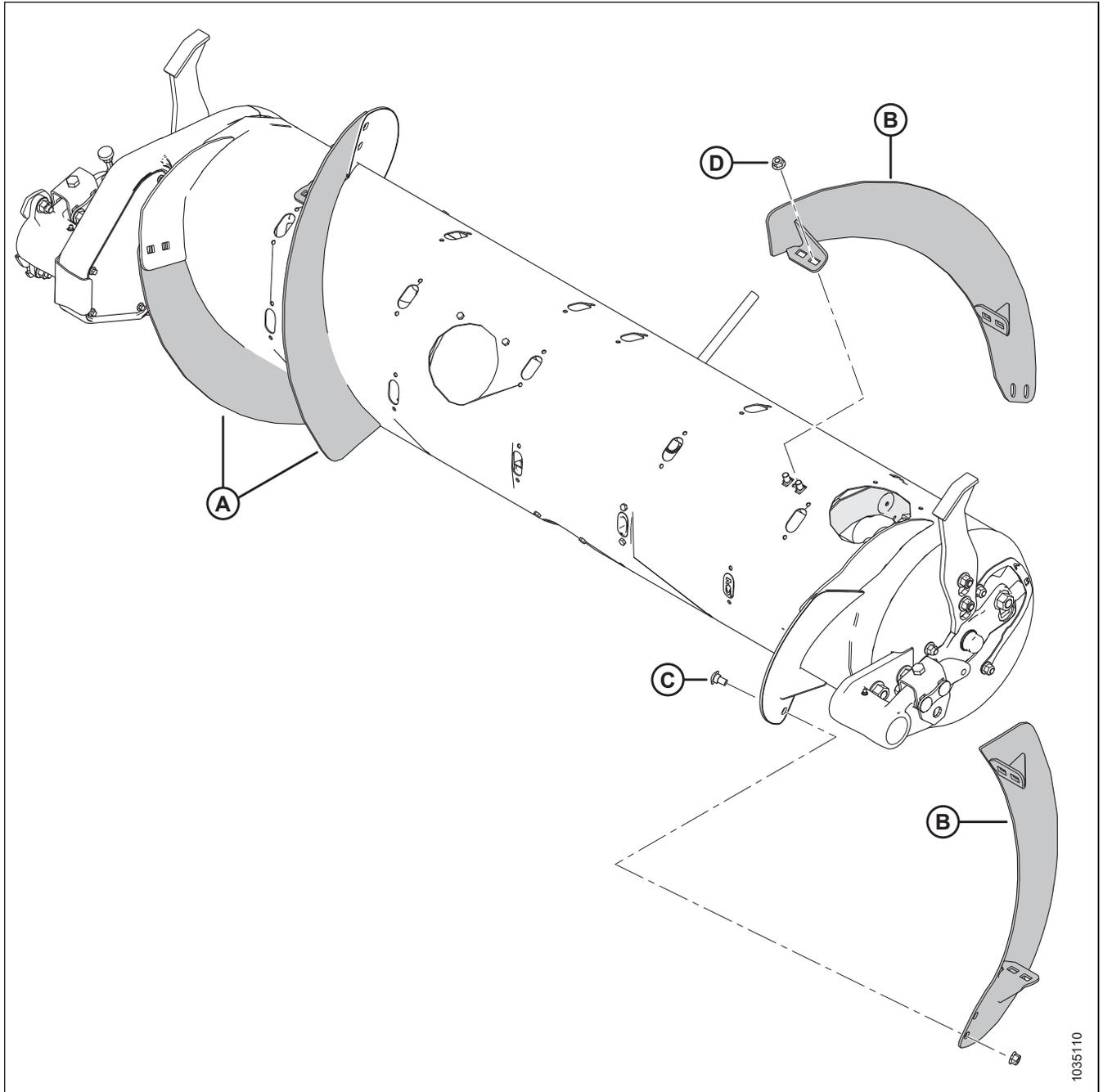


Abbildung 3.92: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

1035110

Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Mittel“ werden vier kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

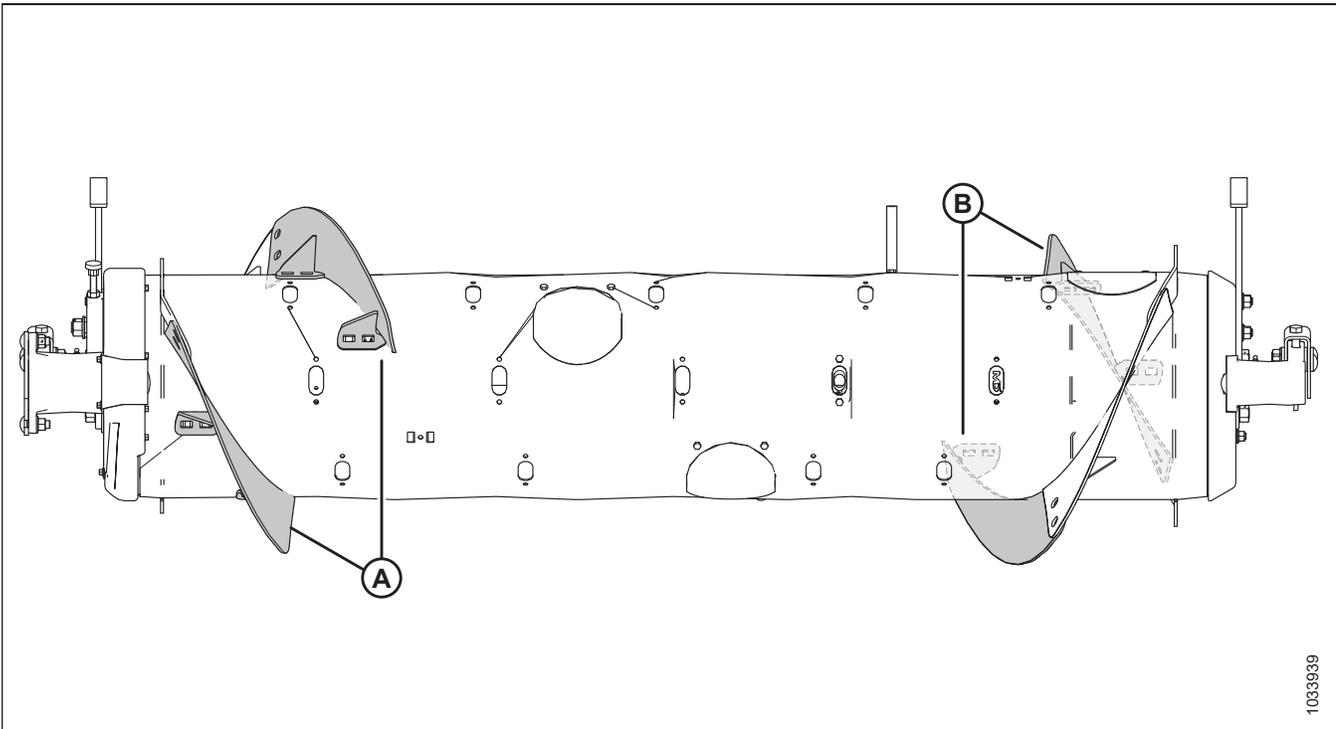


Abbildung 3.93: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁴) ist erforderlich. 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 *Einbauen von Aufsraub-Schneckenwindungen*, Seite 121.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern*, Seite 127.

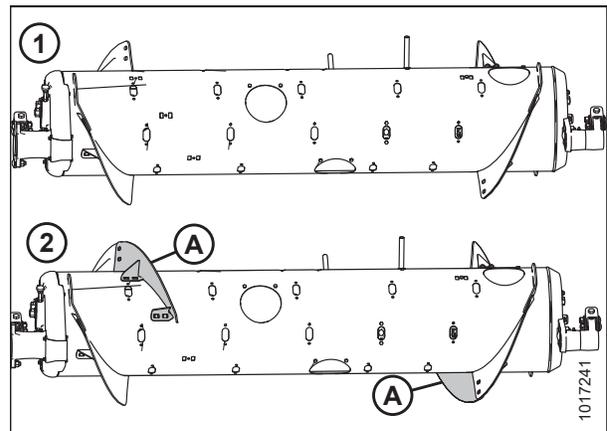


Abbildung 3.94: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

54. MD #357233 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7344 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Mittel“:

Zwei Schneckenwindungssätze (MD #357233 oder B7344⁵⁴) sind erforderlich. Sie müssen lange Schneckenwindungen (A)⁵⁵ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 119* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 129*.

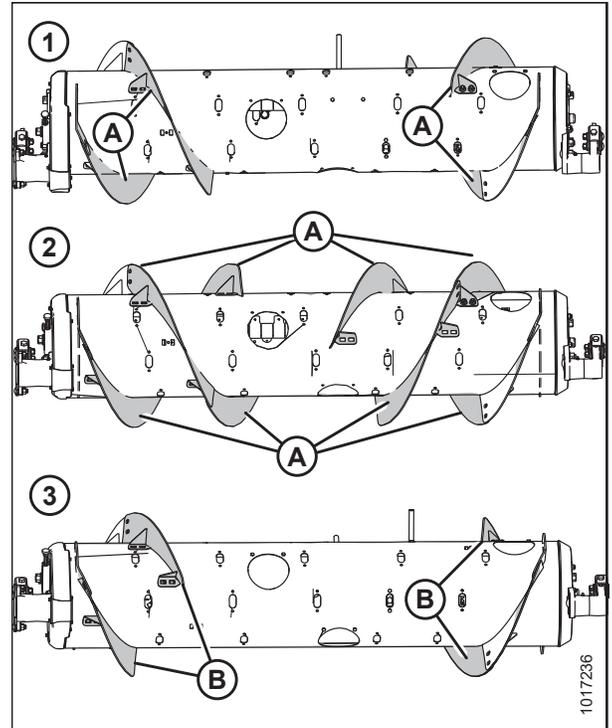


Abbildung 3.95: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Mittlere Konfiguration

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Mittel“:

Zwei Schneckenwindungssätze (MD #357233 oder B7344⁵⁴) sind erforderlich. 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 *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127*.

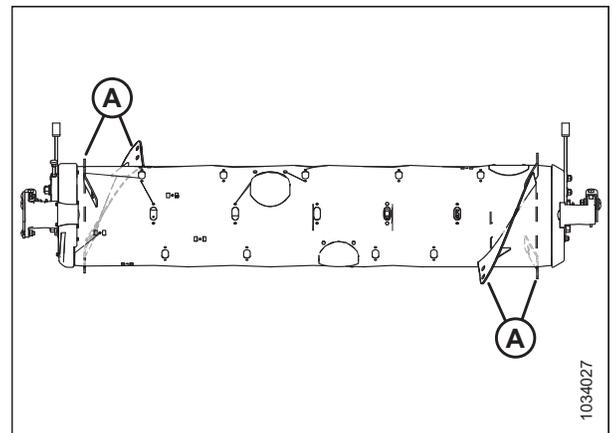
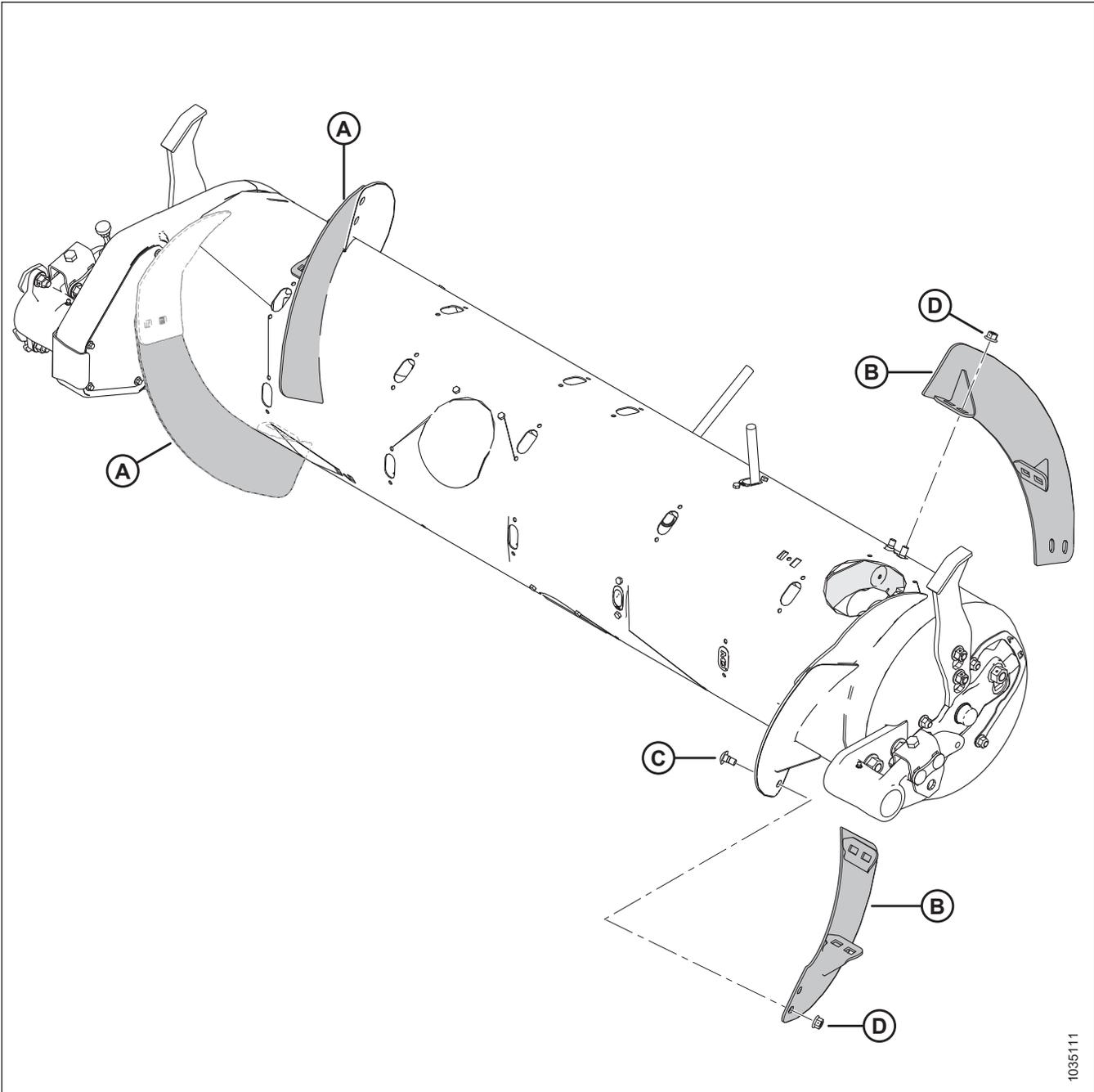


Abbildung 3.96: Konfiguration „Extra breit“

55. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckenwindungen verbaut.



1035111

Abbildung 3.97: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittlere Flanschnutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Breit“ werden zwei kurze Aufsraub-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.

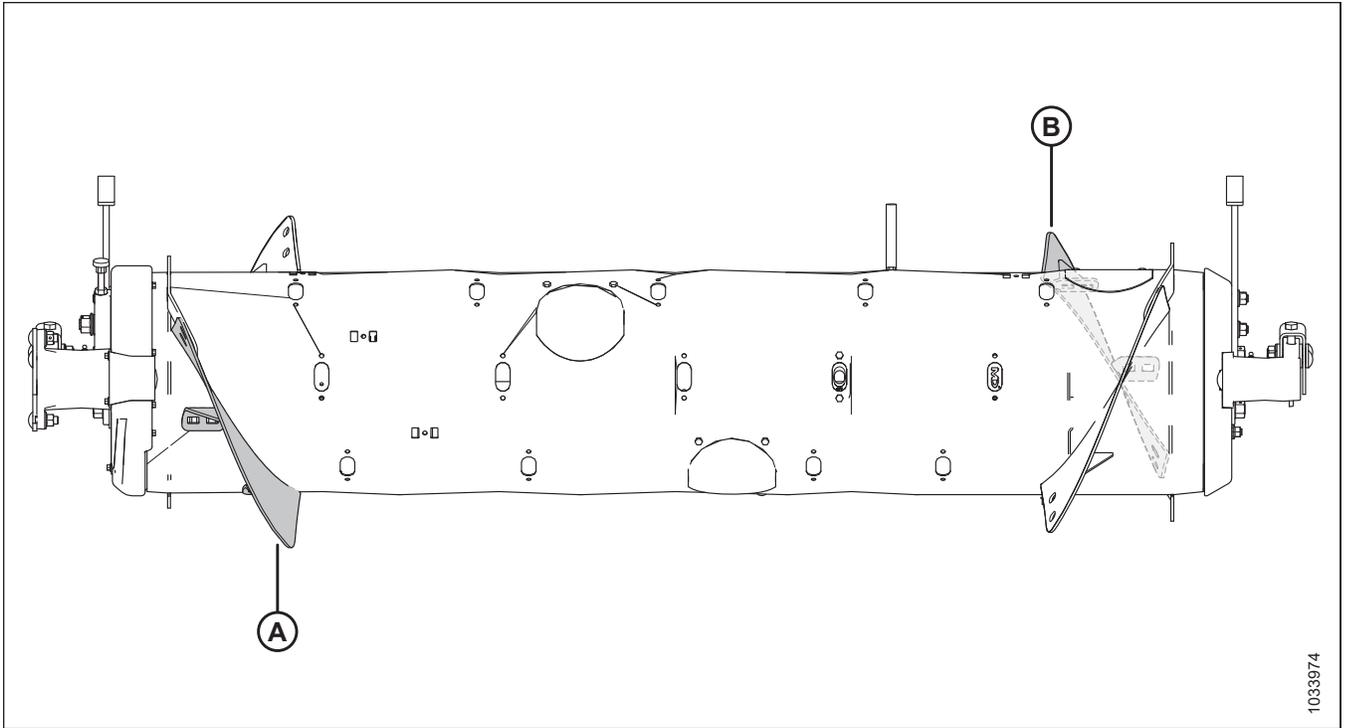


Abbildung 3.98: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“ auf „Breit“:

Bestehende Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen*, Seite 119.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern*, Seite 129.

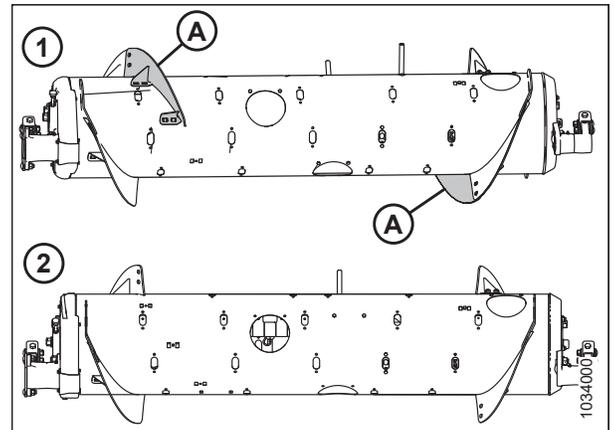


Abbildung 3.99: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Breit“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁶) ist erforderlich. 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 *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127*.

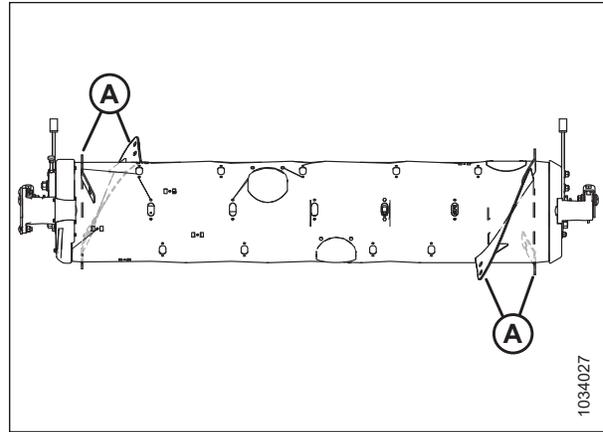


Abbildung 3.100: Konfiguration „Extra breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Breit“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁶) ist erforderlich. Sie müssen die bestehenden langen Schneckenwindungen (A)⁵⁷ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 119* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 121*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 129*.

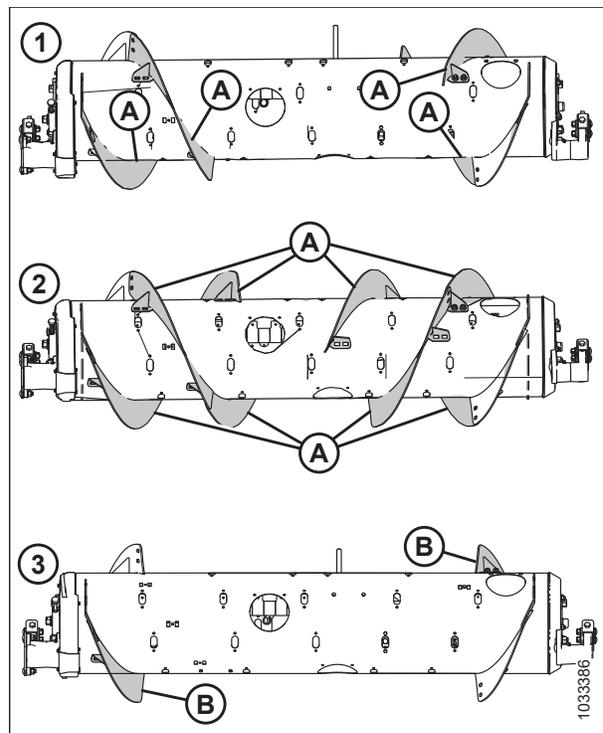


Abbildung 3.101: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Konfiguration „Breit“

56. MD #357233 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7344 kann nur über Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

57. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckenwindungen verbaut.

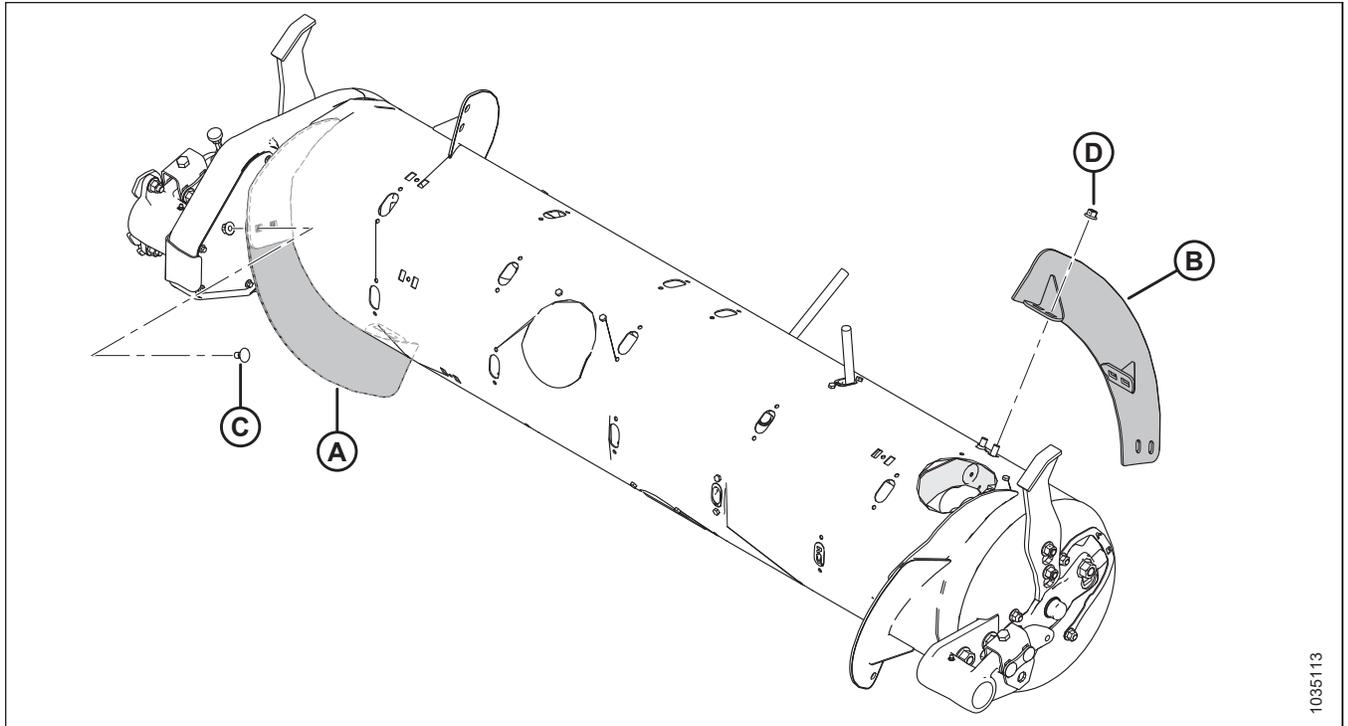


Abbildung 3.102: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

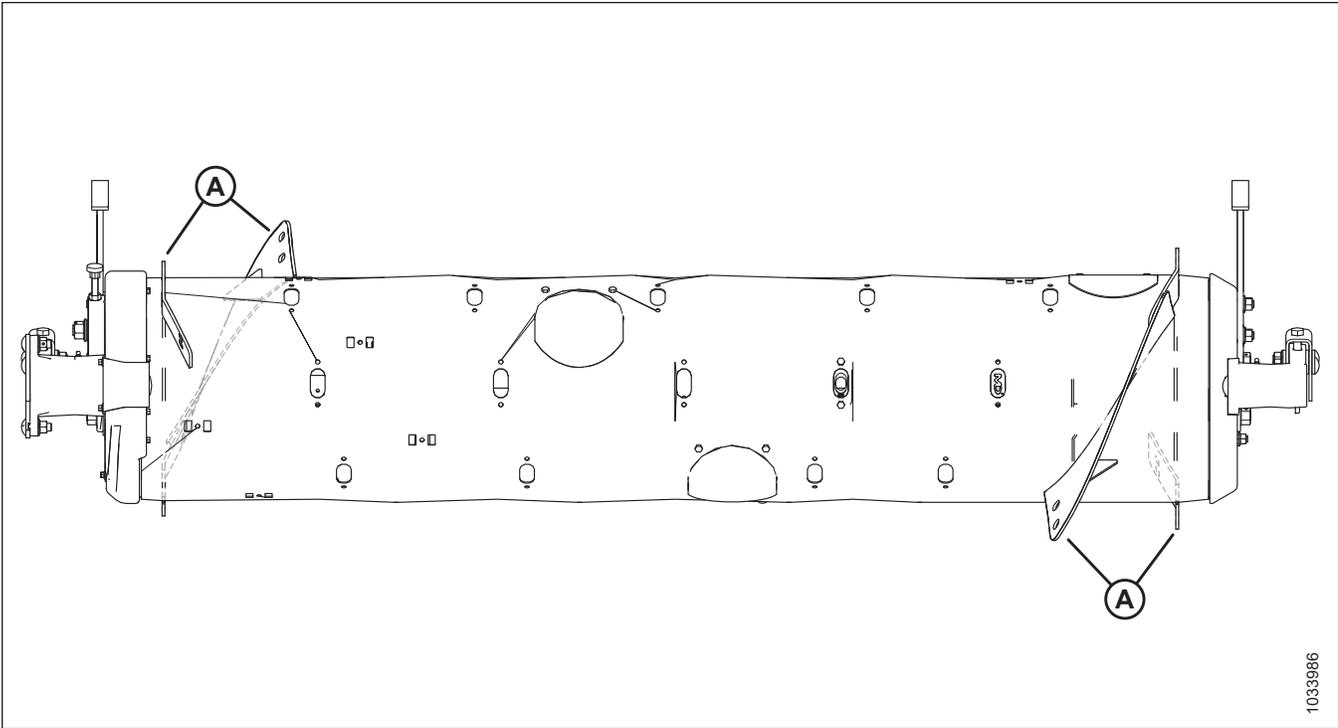
D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung

Unter der Konfiguration „Extra breit“ kommen keine Aufsraub-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.



1033986

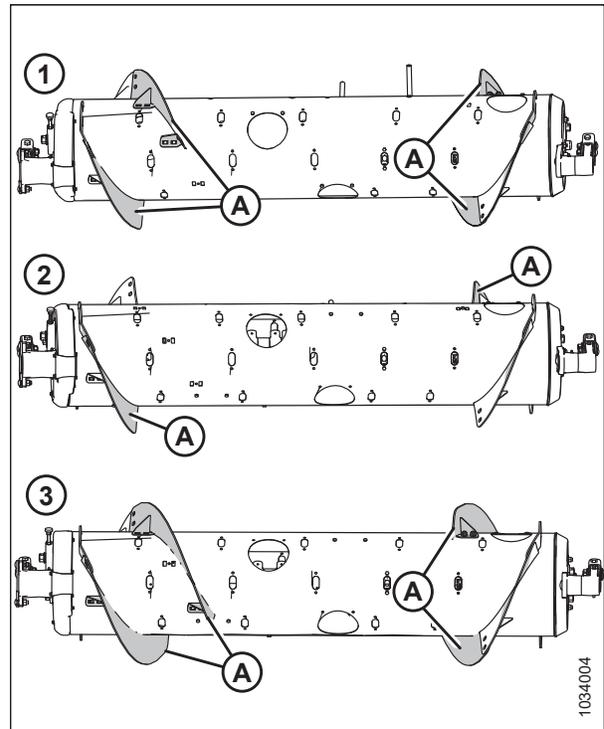
Abbildung 3.103: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

Umrüsten auf die Konfiguration „Extra breit“:

Alle bestehenden Aufschraub-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 *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen*, Seite 119.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern*, Seite 129.



1034004

Abbildung 3.104: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Schmal stehend“

Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM200 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mährescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103](#).

Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Die Schneckenwindung der Einzugstrommel kann für verschiedene Mährescher angepasst werden.

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann entfernen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen auszubauen:

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

4. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Diese Teile für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.
5. Schrauben und Muttern (B) entfernen und Schneckenwindung (A) abnehmen.

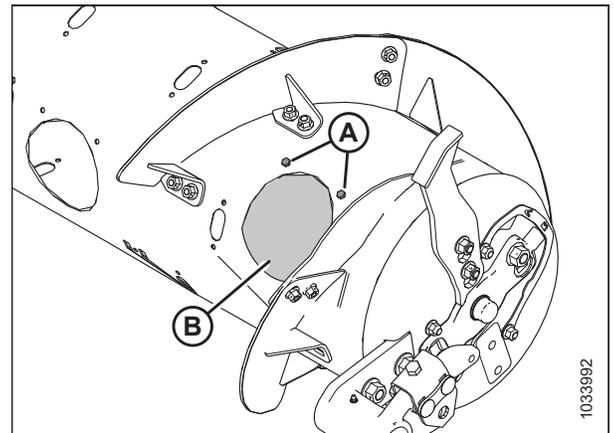


Abbildung 3.105: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

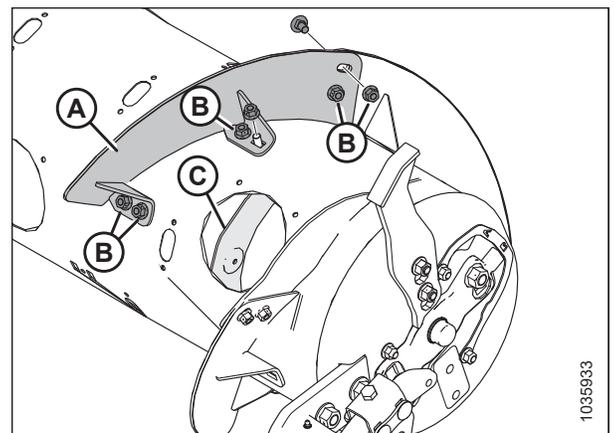


Abbildung 3.106: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die neue lange eingebaute Schneckenwindung (A).

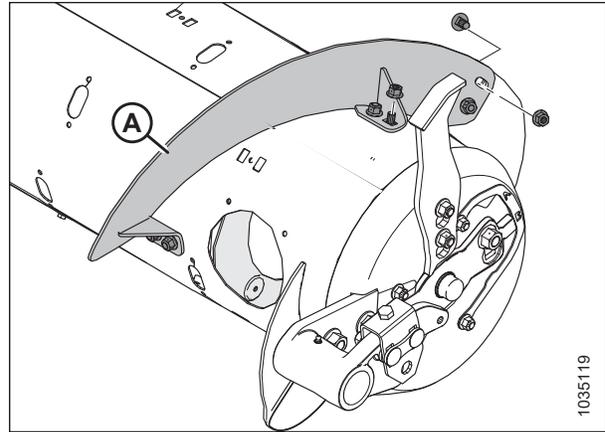


Abbildung 3.107: Lange Schneckenwindung – rechts

6. An den Stellen, an denen die Schneckenwindung abgenommen wurde, den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (A) mit M6-Schraube (B) und Hammerkopfmutter (C) montieren. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

Wenn die Stopfen **NICHT** mit neuen Schrauben befestigt werden, auf die wiederverwendeten Schrauben vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

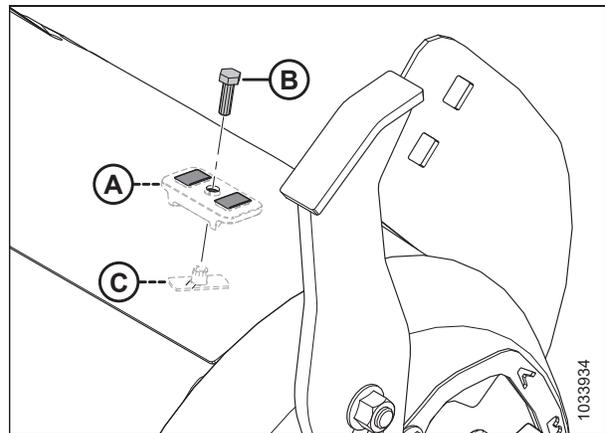


Abbildung 3.108: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

7. Schritt 3, Seite 119 bis Schritt 6, Seite 120 zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) von der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

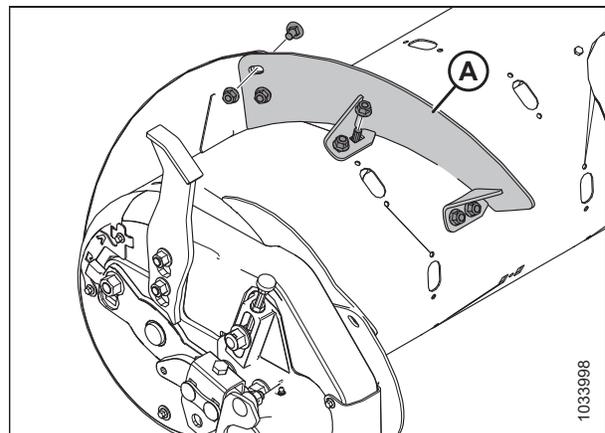


Abbildung 3.109: Kurze Schneckenwindung – links

BETRIEB

- Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schrauben auftragen und auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

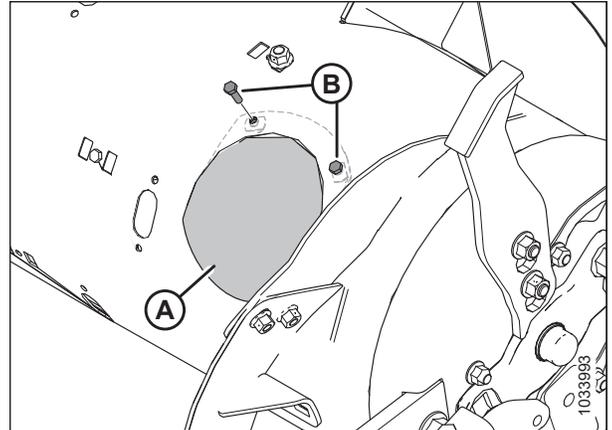


Abbildung 3.110: Abdeckung – rechts

Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Die Einzugstrommel verfügt über abnehmbare Schneckenwindungen, die an die verschiedenen Mähdreschermodelle angepasst werden können.

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann einbauen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um die Aufschraub-Schneckenwindungen einzubauen:

- Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

- Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Diese Teile für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

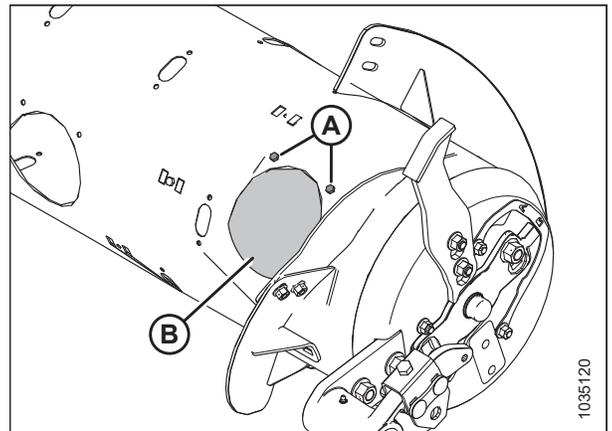


Abbildung 3.111: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

BETRIEB

5. Neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) ausrichten, um festzustellen, welche Stopfen von der Schnecke entfernt werden müssen. Die neue Schneckenwindung überlappt an der Außenseite der benachbarten Schneckenwindung.

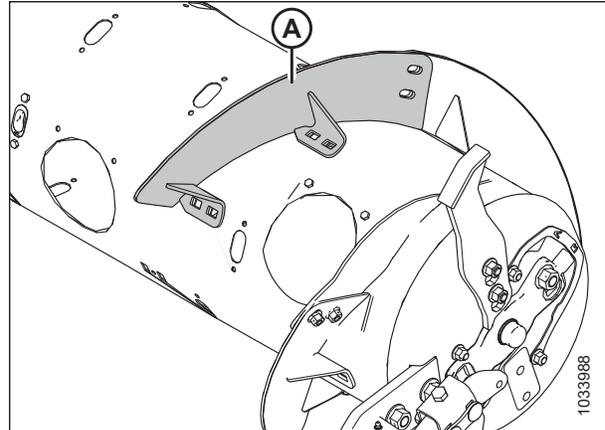


Abbildung 3.112: Rechte Seite der Einzugstrommel

6. Betroffene Stopfen (A) entfernen.

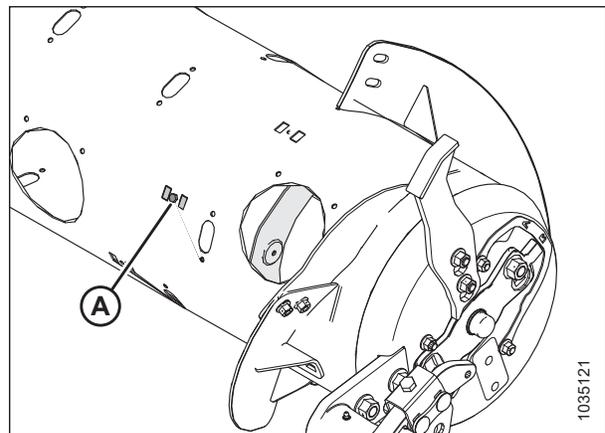


Abbildung 3.113: Rechte Seite der Einzugstrommel

7. Schneckenwindung (A) mit Flachrundschrauben mit Vierkantansatz (M10 x 20 mm) und zentral sichernden Flanschnuttern an den mit (B) markierten Stellen montieren.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten der Einzugstrommel beschädigt werden.

WICHTIG:

Die Köpfe der Schrauben, die die Schneckenwindungen miteinander verbinden, müssen nach innen zeigen.

8. 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.

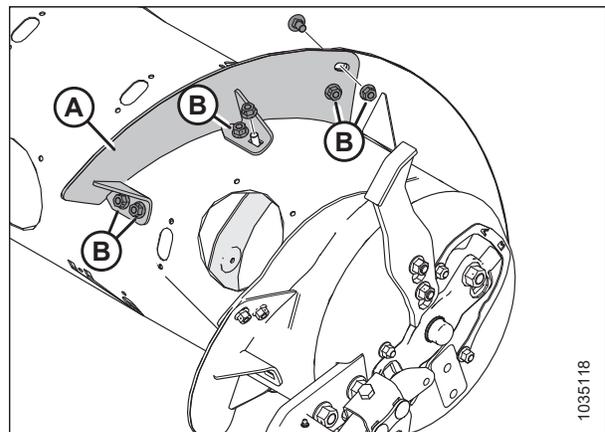


Abbildung 3.114: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die lange eingebaute Schneckenwindung (A).

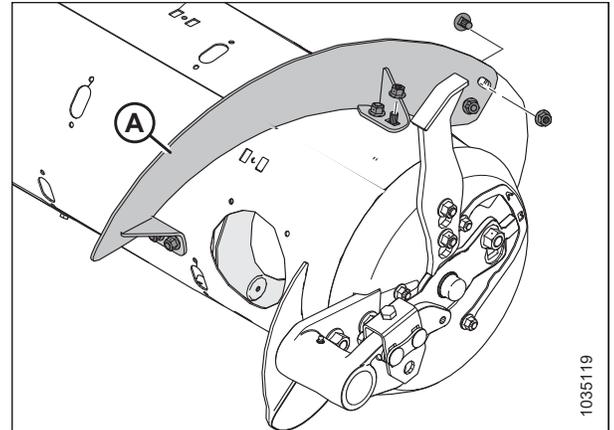


Abbildung 3.115: Lange Schneckenwindung – rechts

9. Schritt 3, Seite 121 bis Schritt 8, Seite 122 zum Anbringen der Schneckenwindungen (A) auf der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen sind am effektivsten, wenn keine Spalte frei bleiben. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

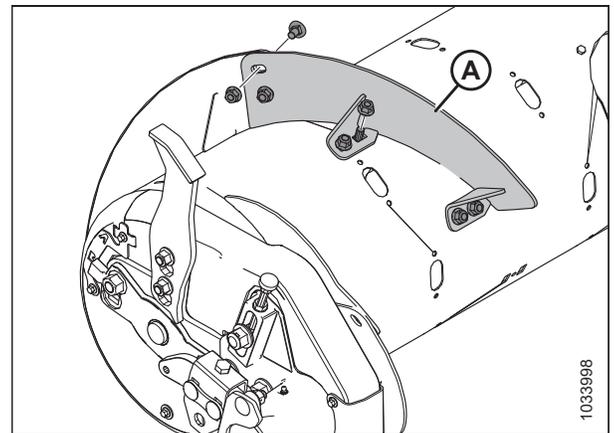


Abbildung 3.116: Kurze Schneckenwindung – links

10. Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schrauben auftragen und auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
11. Wenn die Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet wird und ein Bohren erforderlich ist, um die restlichen Schneckenwindungen einzubauen, mit *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 124* fortfahren.

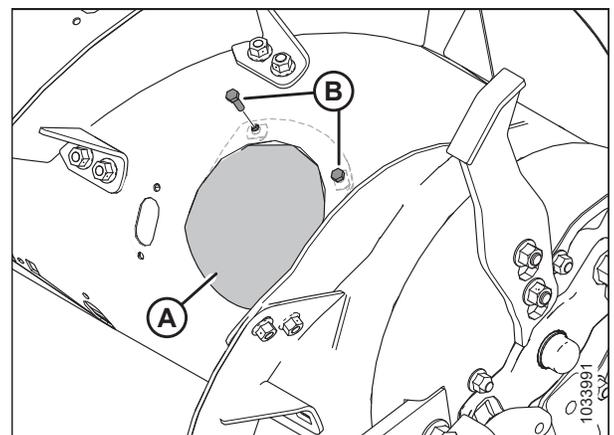


Abbildung 3.117: Abdeckung – rechts

Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“

Zum Umrüsten der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ müssen für die zusätzlichen Schneckenwindungen 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.

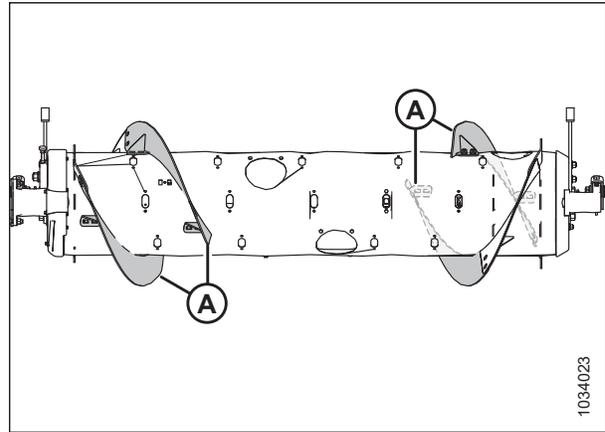


Abbildung 3.118: Konfiguration „Schmal stehend“

Wie folgt vorgehen, um vier zusätzliche lange Schneckenwindungen für die Konfiguration „Extra schmal“ einzubauen:

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

4. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits eingebauten Schneckenwindung (B) die neue Schneckenwindung (A) ansetzen.
5. Auf bereits eingebauter Schneckenwindung (B) Markierungen für die Lochbohrungen (C) anzeichnen.
6. Die Abdeckung ausbauen, die der bereits eingebauten Aufschraub-Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
7. Die bereits eingebaute Aufschraub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel entfernen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

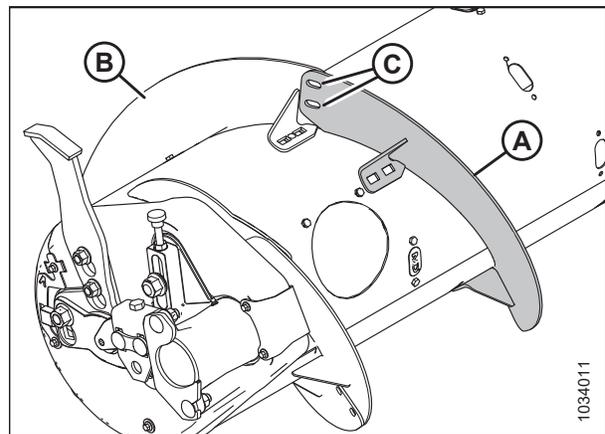


Abbildung 3.119: Linke Seite der Einzugstrommel

BETRIEB

8. Mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) an den in Schritt 5, Seite 124 vorgenommenen Markierungen (A) zwei Löcher bohren.
9. Die Aufschraub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

Die Schlossschraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten beschädigt werden.

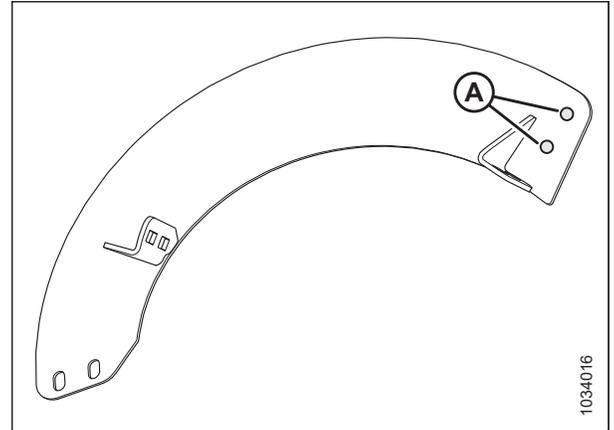


Abbildung 3.120: Bohrstellen

10. Neue Schneckenwindung (A) an der Außenseite der eingebauten Schneckenwindung (B) auf der Trommel ansetzen.
11. Die neue Schneckenwindung mit zwei Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm und den zentral sichernden Sicherungsmuttern (C) sichern.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite (Erntegutseite) und die Muttern auf der Außenseite der neuen Schneckenwindung stehen.

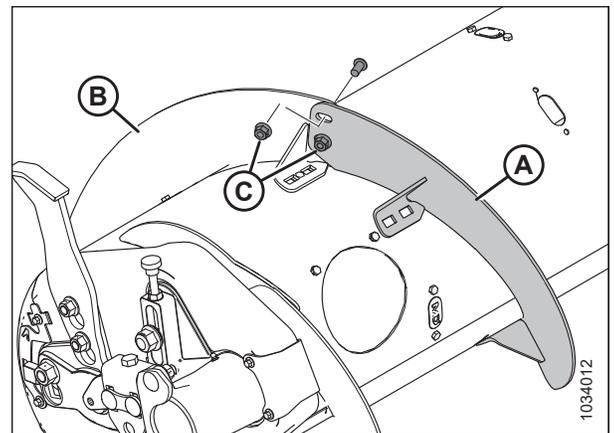


Abbildung 3.121: Linke Seite der Einzugstrommel

12. Neue Schneckenwindung (A) wie abgebildet strecken, damit sie auf die Einzugstrommel passt. Die Langlöcher an der neuen Schneckenwindung verwenden, um das Schneckenrohr optimal anzupassen.

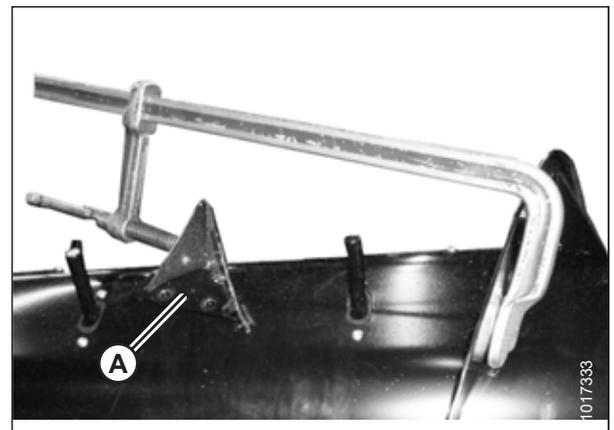


Abbildung 3.122: Axial gestreckte Schneckenwindung

BETRIEB

13. Vier Lochpositionen (A) auf der neuen Schneckenwindung markieren und 11 mm (7/16 Zoll) große Löcher in das Schneckenrohr bohren.

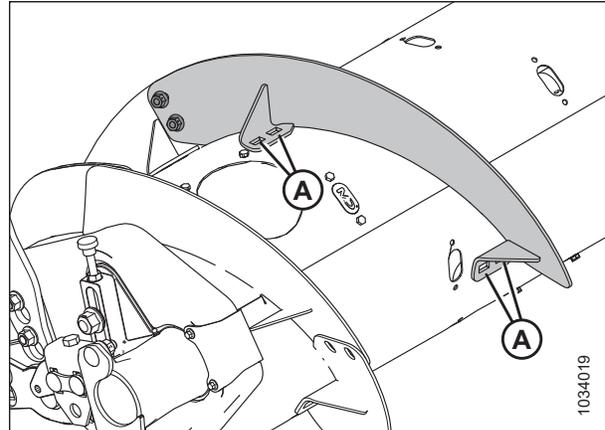


Abbildung 3.123: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommelseite

14. Die nächstgelegene(n) Abdeckung(en) (B) entfernen. Die Abdeckung für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
15. Die neue Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm,) sowie vier zentral sichernden Flanshmuttern an den Bohrungen (A) der Einzugstrommel sichern.
16. Arbeitsschritt 3, Seite 124 bis 15, Seite 126 für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.
17. Arbeitsschritte 3, Seite 124 bis 15, Seite 126 für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.
18. 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) anziehen.

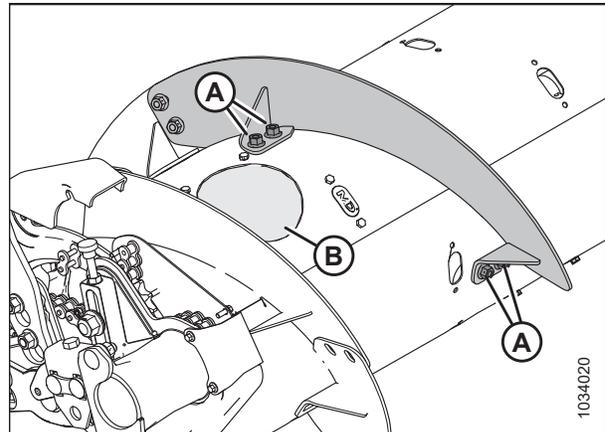


Abbildung 3.124: Linke Seite der Einzugstrommel

BEACHTEN:

Die Schneckenwindung funktioniert am besten, wenn zwischen Schneckenwindung und Einzugstrommel keine Zwischenräume vorhanden sind. Die Zwischenräume können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

19. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Die Anleitung entnehmen Sie [3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 127](#) oder [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 129](#).
20. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder einbauen. Die aufbewahrten Schrauben mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) bestreichen und mit den Schrauben die Abdeckungen der Einzugstrommel sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel nutzt die Einzugsfinger, um das Erntegut in den Schrägförderer zu bringen. Die Anzahl der Einzugsfinger variiert je nach Mähreschermodell.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von der Einzugstrommel von außen nach innen arbeiten. Sicherstellen, dass an jeder Seite der Einzugstrommel eine gleiche Anzahl Einzugsfinger vorhanden ist.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

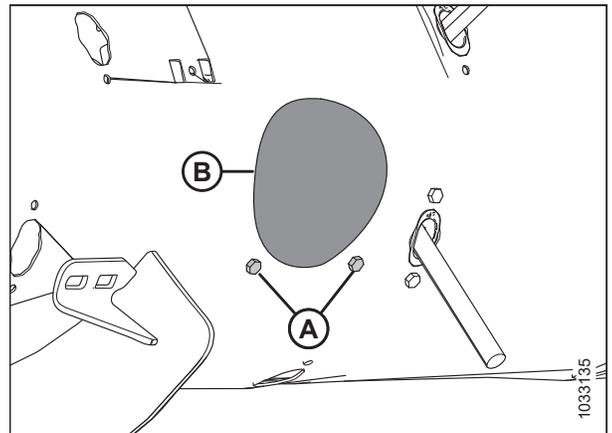


Abbildung 3.125: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

BETRIEB

6. Den Einzugsfinger wie folgt ausbauen:
 - a. Federstecker (A) abziehen.
 - b. Den Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
 - c. Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugsstromele schieben.
 - d. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugsstromele ziehen.

BEACHTEN:

Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Trommel-Inneren entfernen.

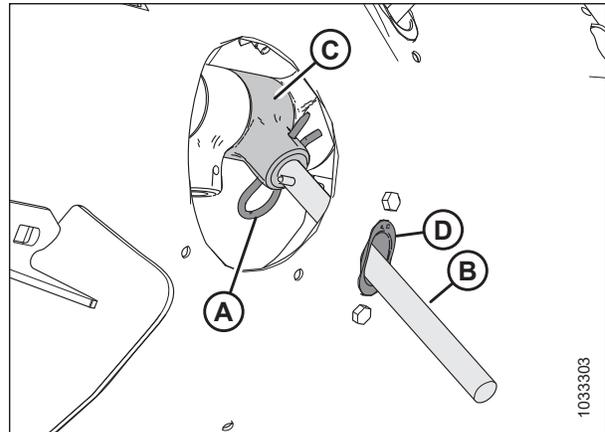


Abbildung 3.126: Einzugsfinger

7. Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugsstromele.
8. Fingerführung (B) ausbauen.

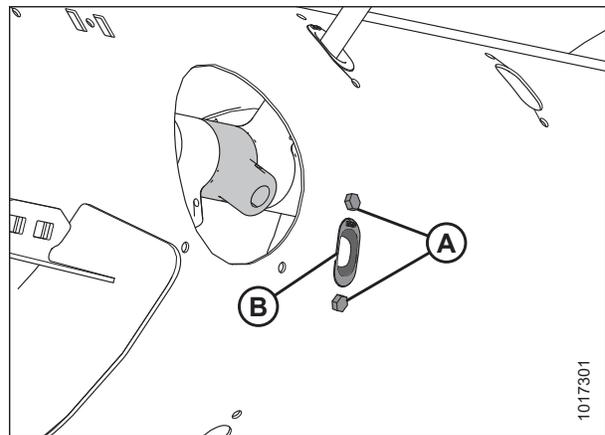


Abbildung 3.127: Einzugsfingerausparung

9. Den Stopfen (A) von innen her an der Ausparung ansetzen. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,6 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Vor dem Wiedereinbau der Schrauben (B) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

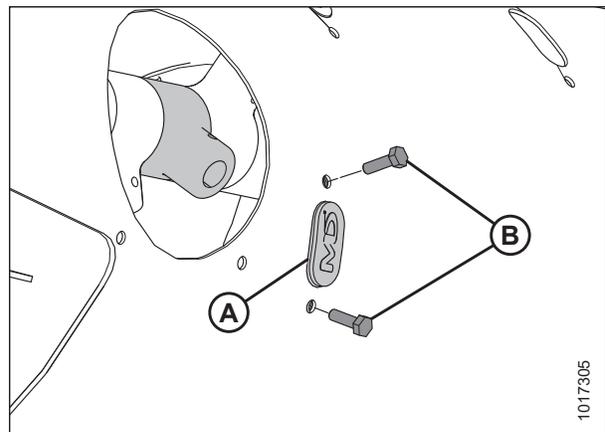


Abbildung 3.128: Stopfen

- Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,6 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Vor dem Wiedereinbau der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

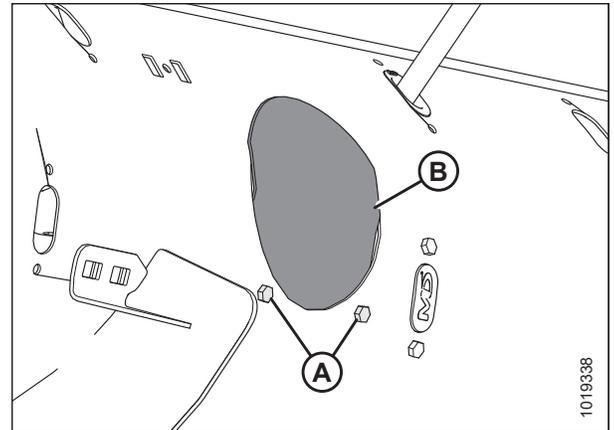


Abbildung 3.129: Abdeckung an der Einzugstrommel

3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel nutzt die Einzugsfinger, um das Erntegut in den Schrägförderer zu transportieren. Die Anzahl der Einzugsfinger variiert je nach Mähreschermodell.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass an jeder Seite der Einzugstrommel eine gleiche Anzahl von Einzugsfingern angebaut wird.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
- Die Fingerführung (B) von der Innenseite der Einzugstrommel einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (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. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

- Die Schrauben (A) auf 9 Nm (6,6 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

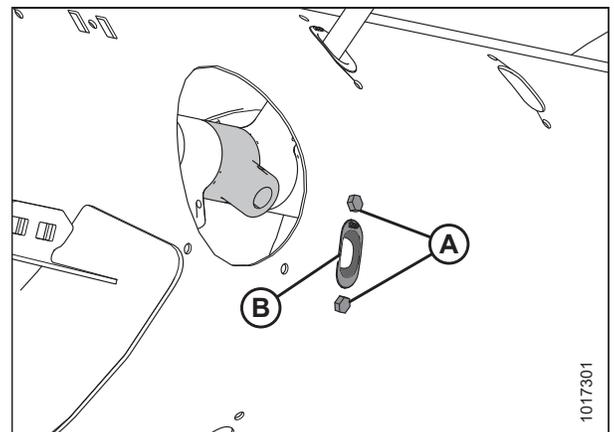


Abbildung 3.130: Einzugsfingerausparung

BETRIEB

6. Einzugsfinger (A) in die Einzugstrommel einbauen. Eine Seite von Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) und die andere Seite des Einzugsfingers in Halter (C) einführen.
7. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugstrommel 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 ordnungsgemäß dem Mähdrescher zuführen. Außerdem können Finger, die in die Einzugstrommel fallen, interne Komponenten der Einzugstrommel beschädigen.

8. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

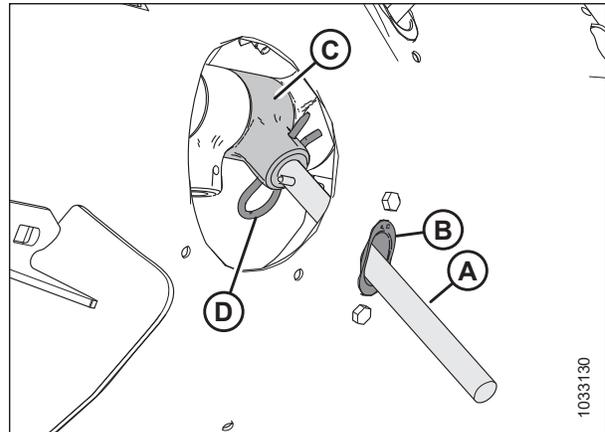


Abbildung 3.131: Einzugsfinger

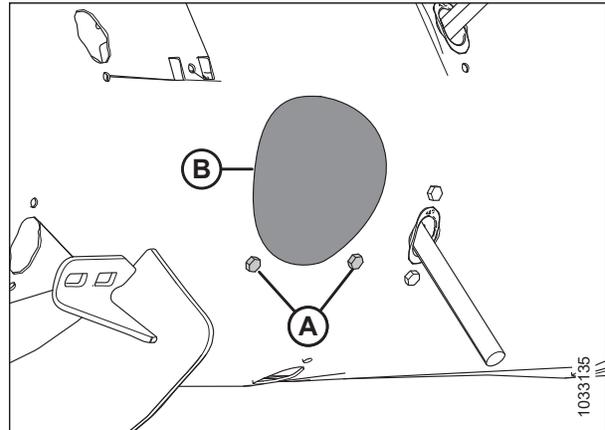


Abbildung 3.132: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung

Es gibt zwei Einstellungen für die Einzugstrommel: floatfähig und starr. Sie ist ab Werk floatfähig gelagert. Diese Einstellung wird für die meisten Erntebedingungen empfohlen.

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

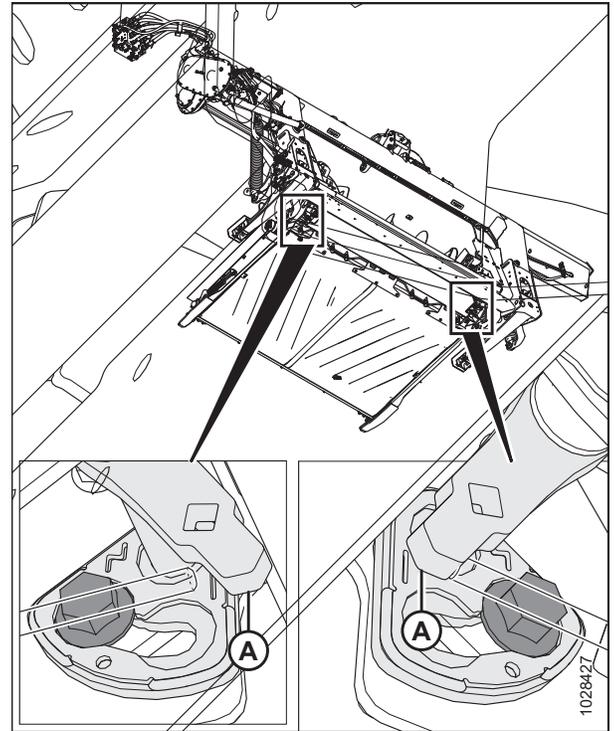


Abbildung 3.133: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

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

Sicherstellen, dass die linke und die rechte Halterung auf die gleiche Position eingestellt sind. Die beiden Schrauben (A) müssen an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

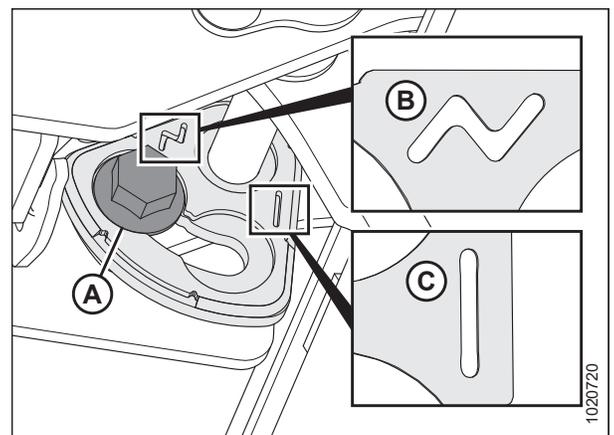


Abbildung 3.134: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Mit einem 21-mm-Schraubenschlüssel die Schraube (A) lösen, bis der Schraubenkopf nicht mehr auf Halterung (B) aufliegt.

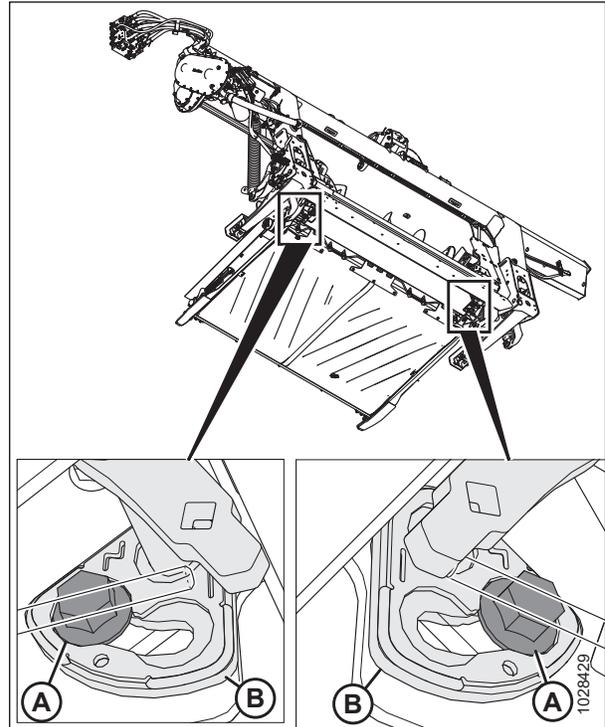


Abbildung 3.135: Float-Einstellung Einzugsschnecke

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

BEACHTEN:

Wenn die Einzugsschnecke von der Starrstellung auf die Schwimmstellung umgestellt werden soll, den Arm in die entgegengesetzte Richtung bewegen.

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

WICHTIG:

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

7. Die Arbeitsschritte 4, Seite 132 bis 6, Seite 133 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.

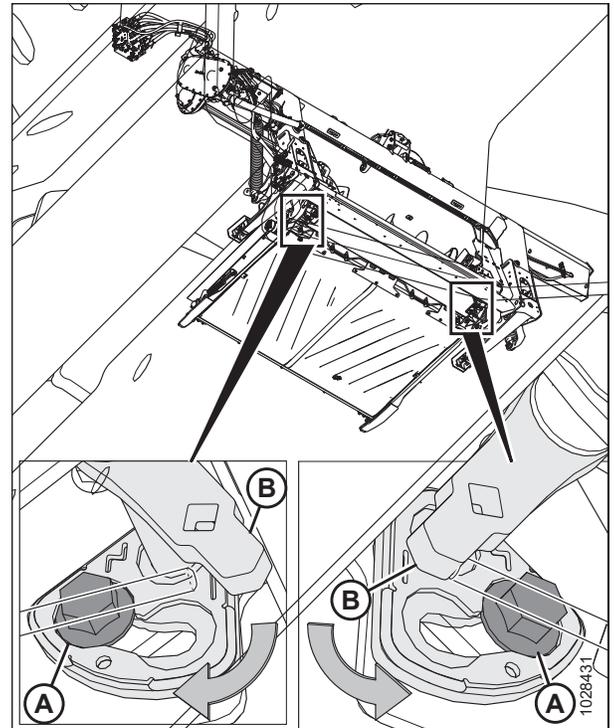


Abbildung 3.136: Float-Einstellung Einzugsschnecke

3.8.5 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 zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

5. Gewindelänge über Mutter (A) prüfen. Der Abstand sollte 22–26 mm (7/8–1 Zoll) betragen.

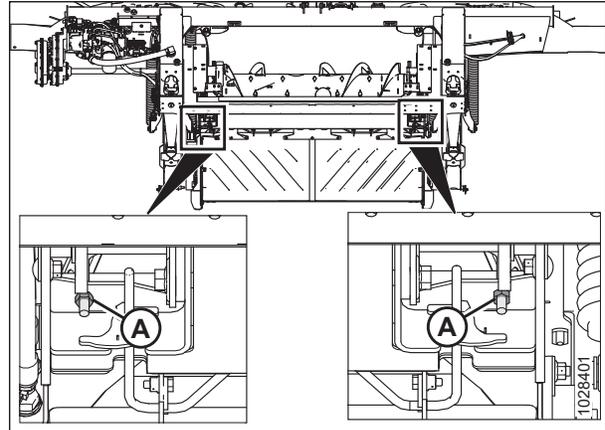


Abbildung 3.137: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

6. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.

BEACHTEN:

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

7. Untere Schraubenmutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8–1 Zoll) übersteht.
8. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
9. Die Arbeitsschritte [6, Seite 134](#) bis [8, Seite 134](#) auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

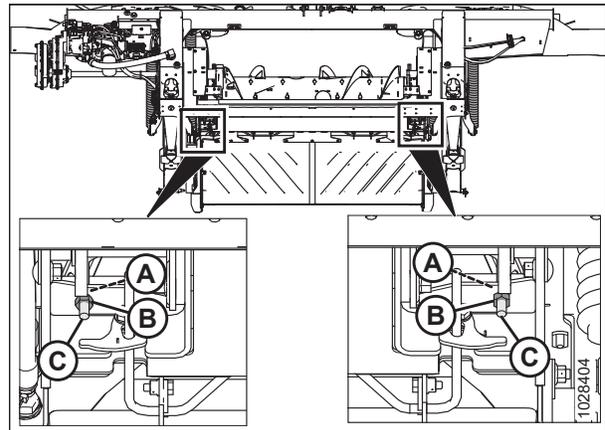


Abbildung 3.138: Federspannvorrichtung

3.8.6 Abstreifer

Möglicherweise wurde mit Ihrem Schneidwerk ein Abstreiferbausatz geliefert. Der Einbau des Abstreiferbausatzes verbessert den Gutfluss bestimmter Erntefrüchte, z. B. von Reis.

Informationen zum Aus- und Einbau der Abstreifer sind unter [4.11 Abstreifer, Seite 417](#) zu finden.

3.9 Einstellwerte des Schneidwerks

Die richtige Einstellung des Schneidwerks verringert Ernteverluste und beschleunigt die Ernte. Eine ordnungsgemäße Einstellung sowie eine rechtzeitige Wartung verlängern die Lebensdauer des Schneidwerks.

Die meisten der nachstehenden Einstellungen sind werkseitig konfiguriert, können aber für verschiedene Erntegüter und/oder unterschiedliche Erntebedingungen geändert werden.

Tabelle 3.14 Einstellwerte

Variabel	Handbuchverweis
Einzugstrommelkonfigurationen	3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103
Schnitthöhe	3.9.1 Hochdrusch, Seite 135 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143
Schneidwerk-Floatfunktion	3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148
Anstellwinkel	3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145
Haspeldrehzahl	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172
Fahrgeschwindigkeit	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174
Messerdrehzahl	3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 176
Haspelhöhe	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Haspel-Horizontalstellung	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Neigung der Haspelfinger	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Halmteilerstangen	3.9.15 Halmteiler, Seite 199

3.9.1 Hochdrusch

Die Konstruktion des Schneidwerks ermöglicht es, das Erntegut oberhalb des Bodens zu schneiden, wodurch die Stoppeln auf eine einheitliche Höhe gebracht werden.

Beim Schneiden von Erntegut über dem Boden:

- Mit den optionalen Tasträdern kann das Schneidwerk die Schnitthöhe einstellen. 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.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln, wenn Tasträder verwendet werden.

- Die optionalen Konturräder ermöglichen es dem Schneidwerk, sich auszulenken, eine genaue und konstante Schnitthöhe beizubehalten und die automatische Höhenregelung des Mähdreschers nahtlos zu nutzen. Die Räder berühren den Boden, sodass der Messerbalken auch auf unebenen Feldern auf einer festen Höhe bleibt. Die Werkseinstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung brauchen nicht angepasst zu werden.

Die Schnitthöhe wird über die Höhensteuerung des Mähdreschers gesteuert.

Falls der Tasträdersatz angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 136](#), wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls die integrierte Transporteinrichtung EasyMove™ angebaut ist, im Abschnitt [Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 137](#) nachlesen, wie die Radstellung umgestellt wird.

Siehe *Ausfahren/Einfahren der Konturräder, Seite 138*, um die Radposition zu ändern, wenn ContourMax™ Konturräder montiert sind.

Einstellen der Tastrad-Stellung

Ein richtig eingestelltes Schneidwerk sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen dem Gewicht des Schneidwerks, das von der Floatfunktion getragen wird, und dem Gewicht des Schneidwerks, das von den Tasträdern getragen wird.

Siehe *3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85* bzgl. der empfohlenen Anwendung in bestimmten Kulturen und unter bestimmten Bedingungen.

BEACHTEN:

Wenn die Stoppeln beim Hochdrusch mit Tasträdern uneben sind und andere Nivellierungsprobleme des Schneidwerks behoben wurden, dann die Floatfunktion einstellen, bis die Stoppelhöhe gleichmäßig ist:

- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln hoch sind, die Floatmodul-Spannfedern lösen.
- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln niedrig sind, die Floatmodul-Spannfedern anziehen.

WICHTIG:

Beim bodenkonturgeführten Dreschen die Floatfunktion mithilfe der standardmäßigen Vorgehensweise bei Einstellarbeiten die Floatfunktion einstellen. Schlechte Leistung und möglicher Verschleiß treten auf, wenn die Floatfunktion für die Tasträder für bodenkonturgeführtes Dreschen verwendet wird.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung (C).

4. Den Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung (C) herausziehen lässt.
5. Das Rad mit Haltegriff (B) auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
6. Der Federungsgriff (A) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (für mittlere oder untere Stellung) oder hineinziehen (für obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Federungsgriff sicher in der Aussparung sitzt.

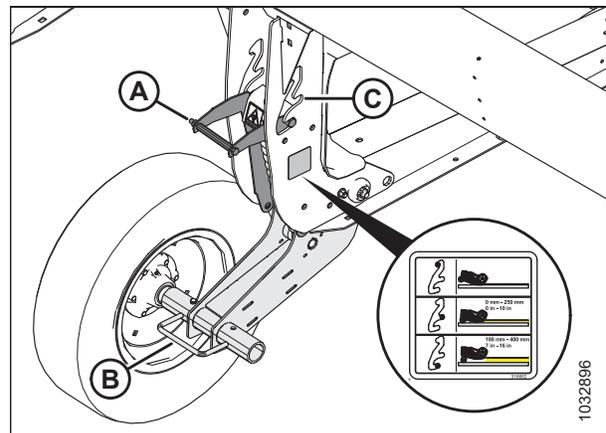


Abbildung 3.139: Tastrad

BETRIEB

- Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 221](#) und dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

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

Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung

Ein richtig eingestelltes Schneidwerk sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen dem Gewicht des Schneidwerks, das von der Floatfunktion getragen wird, und dem Gewicht des Schneidwerks, das von den Transporträdern getragen wird.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Sicherstellen, dass die Floatfunktion ordnungsgemäß funktioniert. Für Anweisungen, siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149](#).
- Haltegriff (C) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung (B).

- Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, um den Stift aus der Aussparung (C) zu entfernen.
- Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
- Der Federungsgriff (A) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (für die mittlere Stellung) oder hineinziehen (für die obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Federungsgriff sicher in der Aussparung sitzt.

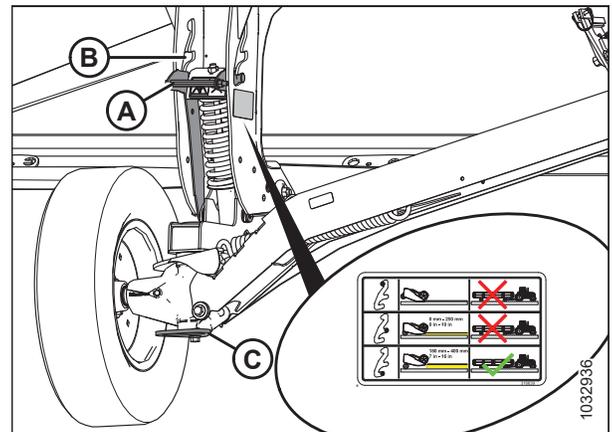


Abbildung 3.140: Rechtes Rad

BETRIEB

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

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung.

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) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Griff nicht einrastet, den Federungsgriff herausziehen, um sicherzustellen, dass er sicher in der Aussparung sitzt.

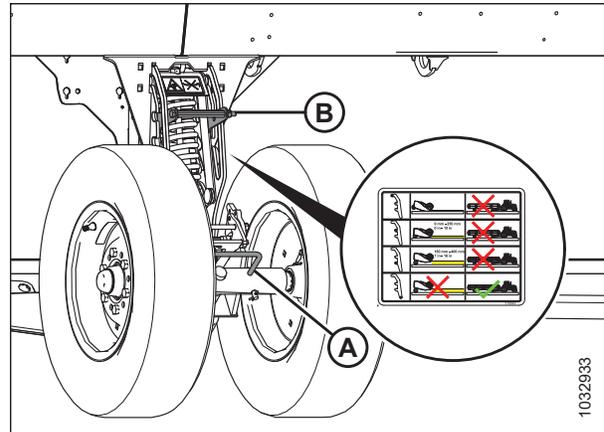


Abbildung 3.141: Linkes Rad

12. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 221](#) und dem Bedienerhandbuch des Mähreschers.

BEACHTEN:

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

Ausfahren/Einfahren der Konturräder

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt werden. Bei Mähreschern ohne integrierte Steuerung ermöglicht ein die Steuerung der Räder von der Mährescherkabine aus.

BEACHTEN:

Wenn der Mährescher in der Lage ist, die Konturräder über die Mähreschersteuerung zu bedienen, wird kein Fußschalter verwendet. Siehe [Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen, Seite 139](#) bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähreschereigenen Bedienelemente.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Fußschalter drücken und gedrückt halten, um die Konturräder zu aktivieren.

BEACHTEN:

Wenn der Fußschalter der Konturräder aktiviert ist und die Taste für die Haspel-Horizontalstellung am Multifunktionshebel des Mähreschers gedrückt wird, bewegen sich die Konturräder unabhängig von der Stellung des Schalters für die Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung.

2. Um die Hydraulikzylinder richtig einzustellen, die Taste REEL AFT (Haspel nach hinten) am Multifunktionsgriff des Mähreschers gedrückt halten, um die Räder ganz auszufahren, und die Taste dann 30 Sekunden lang gedrückt halten.
3. Halten Sie die Taste HASPEL NACH VORNE am Multifunktionshebel des Mähreschers gedrückt, um die Räder vollständig einzuziehen, und halten Sie die Taste dann 30 Sekunden lang gedrückt.
4. Auf dem Multifunktionshebel die Hydraulik so betätigen, dass die Tasträder auf die gewünschte Höhe fahren.
5. Den Fußschalter freigeben, um die Konturräder zu deaktivieren. Die Schneidwerksneigung und die Haspel-Horizontalstellung sollte nun wieder wie gewohnt funktionieren.

BETRIEB

In der folgenden Tabelle wird beschrieben, welche Funktion die Tasten für die Haspel-Horizontalverstellung am Schneidwerk haben, wenn der Konturrad-Fußschalter und der Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung in verschiedenen (aktiven/inaktiven) Zuständen sind. Das X zeigt an, dass ein Schalter aktiv ist.

Tabelle 3.15 Übersicht Steuerung Anbauteile

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

BEACHTEN:

Wenn die Konturräder vollständig eingefahren sind, kann der Messerbalken auf dem Boden aufliegen, wenn der Anstellwinkel ungefähr zwischen (B) und (E) eingestellt ist; die Konturräder berühren den Boden, wenn der Anstellwinkel zwischen (A) und (B) eingestellt ist.

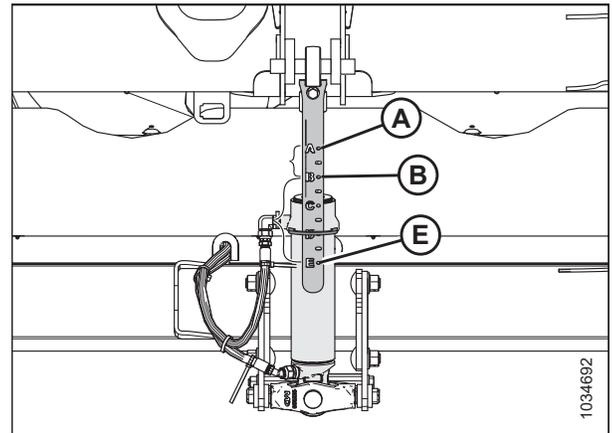


Abbildung 3.142: Anstellwinkel-Anzeige des Schneidwerks

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen

Die Höhe der Konturräder kann mit dem Multifunktionshebel eingestellt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

Um die Konturräder anzuheben oder abzusenken, die Tasten SHIFT (A) und REEL RAISE/LOWER (B) drücken.



Abbildung 3.143: Multifunktionshebel

Nivellieren der Höhe der Konturräder

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt werden.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 165* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.

BETRIEB

- Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

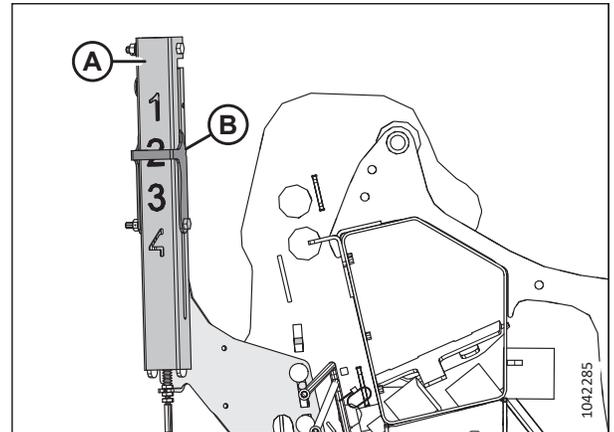


Abbildung 3.144: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

- Sicherstellen, dass die Bewegung der Konturräder synchronisiert ist. Wenn die Räder **NICHT** synchronisiert sind, die Hydraulikzylinder wie folgt einstellen:
 - Die Räder ganz nach unten ausfahren und dann die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.
 - Die Räder vollständig einfahren und dann die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.
- Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

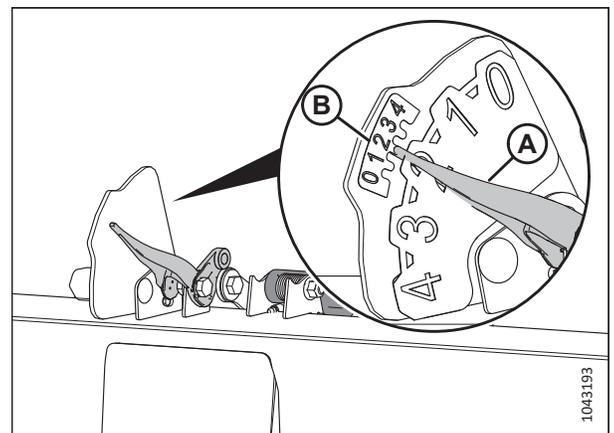


Abbildung 3.145: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

BETRIEB

9. In der Mitte des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des mittleren Messerfingers messen. Abstand (A) notieren.
10. An jedem Ende des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des Abschluss-Messerfingers messen. Beide Messungen notieren.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen weniger als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist keine Anpassung erforderlich.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen mehr als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist eine Anpassung erforderlich. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.
11. Den Motor starten.
12. Das Schneidwerk vollständig anheben.
13. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
14. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

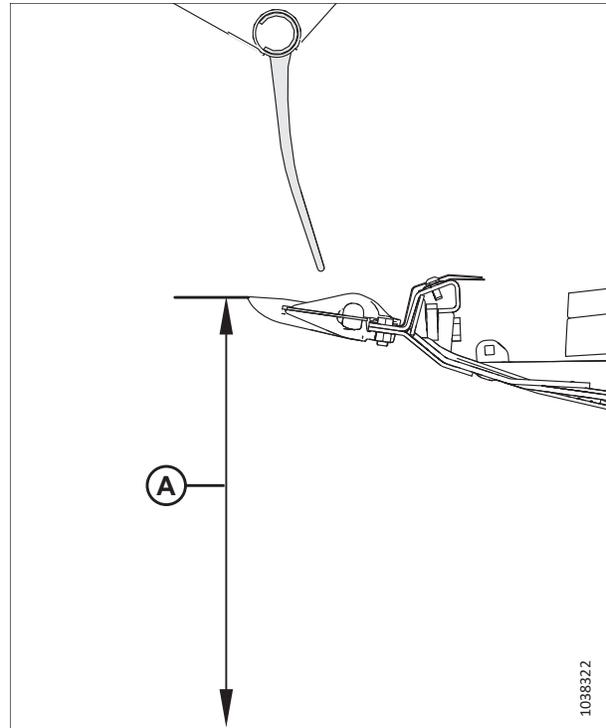


Abbildung 3.146: Auflagedruckanzeige

15. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
16. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
17. Den Stift (A) wieder einsetzen.
18. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt 15, Seite 142 und Schritt 17, Seite 142 wiederholen.

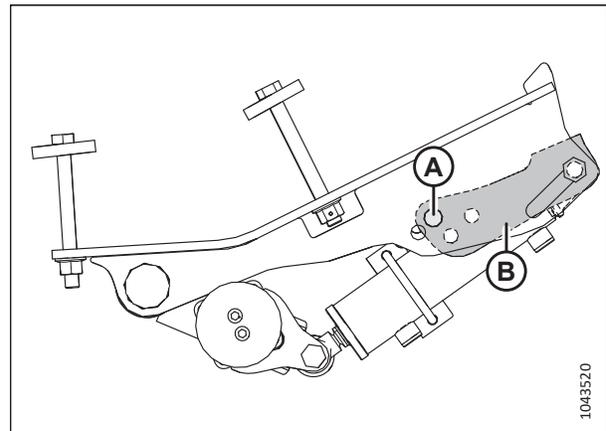


Abbildung 3.147: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

19. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
20. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
21. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
22. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt 15, Seite 142 bis 18, Seite 142 wiederholen.

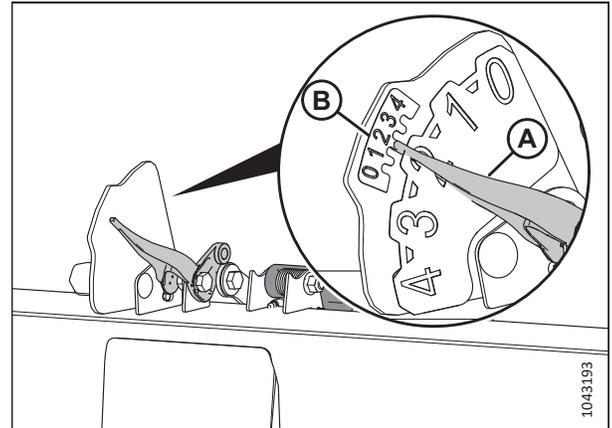


Abbildung 3.148: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

3.9.2 Bodenkonturführtes Dreschen

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

Beim bodenkonturführten 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, der Neigungszyinder und die Flex-Sperrfunktion ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht werden.

Der flexible Rahmen, die Seitenflügel und die Schneidwerk-Floatvorrichtung gleichen Unebenheiten des Bodens aus, sodass der Messerbalken nicht in den Boden eindringt und kein ungeschnittenes Erntegut zurückbleibt.

Die folgenden Themen enthalten weitere Informationen:

- *Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 143*
- *Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 144*
- *3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148*
- *3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145*

Einstellen der inneren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszyinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WICHTIG:

Das Betreiben der Gleitkufen in der unteren Stellung kann den Verschleiß der Gleitkufen beschleunigen.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 136*
 - *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 137*
5. Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen entfernen.
6. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
7. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützzeisen (D) nutzen.
8. Den Arretierbolzen (C) in die gewünschte Bohrung im Stützzeisen (D) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
9. Sicherstellen, dass beide Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
10. Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.

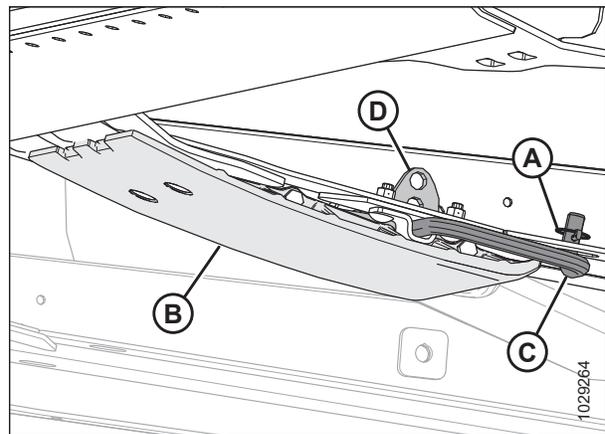


Abbildung 3.149: Innere Gleitkufe

BEACHTEN:

Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, eine mittlere Stellung wählen.

11. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie *3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148*.

Einstellen der äußeren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszyylinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht 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.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Das Betreiben der Gleitkufen in der unteren Stellung kann den Verschleiß der Gleitkufen beschleunigen.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 136](#)
 - [Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 137](#)
5. Den Klappsplint (A) von jedem Gleitkufensplint (C) entfernen.
6. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Stift (C) von der Halterung lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
7. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen in der Halteplatte nutzen.
8. Den Stift (C) in die gewünschte Position auf der Halteplatte einsetzen, den Stift in der Halterung einrasten und ihn mit dem Klappsplint (A) sichern.
9. Sicherstellen, dass alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
10. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148](#).

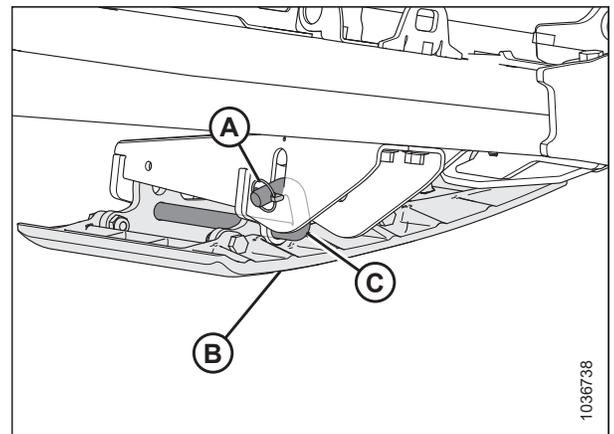


Abbildung 3.150: Äußere Gleitkufe

3.9.3 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.

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähdreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 146](#).

BETRIEB

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

Beim Schneiden des Ernteguts auf Bodenhöhe steuert der Anstellwinkel den Abstand (B) zwischen dem Messer des Messerbalkens und dem Boden.

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.

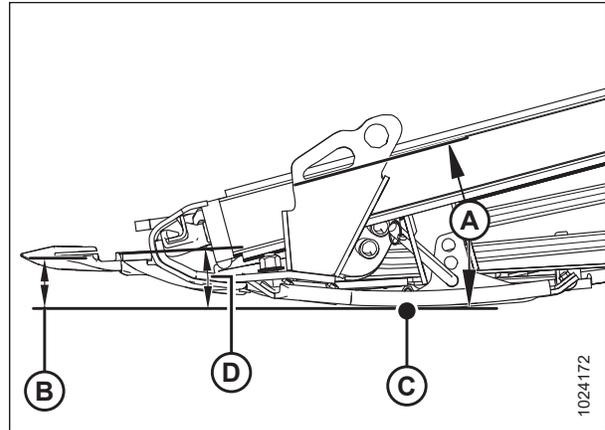


Abbildung 3.151: Schneidwerksanstellwinkel

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

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

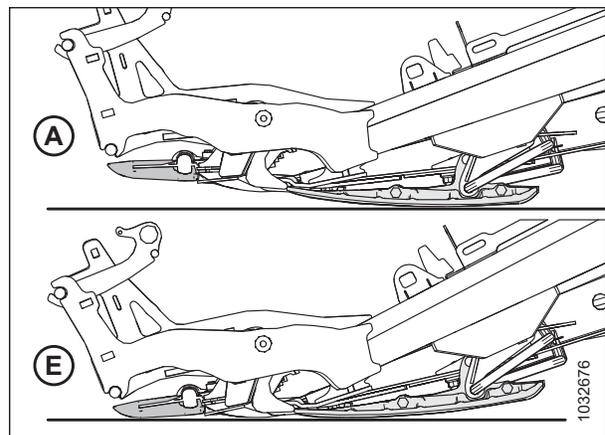


Abbildung 3.152: Messerfingerwinkel

Bei der Einstellung des Anstellwinkels das Erntegut und deren Zustand sowie die Bodenbeschaffenheit beachten:

- Das Schneidwerk sollte flacher (A) eingestellt sein (Stellung A auf der Anzeige), wenn normale Erntebedingungen herrschen und der Boden feucht ist, um zu verhindern, dass sich Erdreich am Messerbalken ansammelt. Ein flacher Anstellwinkel minimiert außerdem Messerschäden auf steinigem Feldern.
- Die steileren Einstellungen (E) (Stellung E auf der Anzeige) eignen sich für liegendes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

Den Anstellwinkel so einstellen, dass je nach Erntegut und Bodenverhältnissen die maximale Schneidwerksleistung erzielt wird.

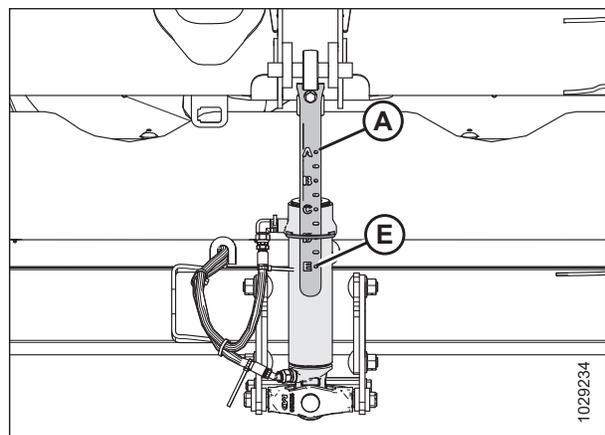


Abbildung 3.153: Neigungszyylinder

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

BETRIEB

der Länge des Neigungszyinders zwischen dem Mährescher-Floatmodul und dem Schneidwerk. Bei bestimmten Mähreschermodellen wird der Winkel durch den Kippgrad des Schrägförderers eingestellt.

Case Mährescher:

Bei Mähreschern von Case wird der Neigungszyinder und damit der Anstellwinkel über Schalter am Multifunktionshebel eingestellt.

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



Abbildung 3.154: Bedienpult eines Case-Mähreschers

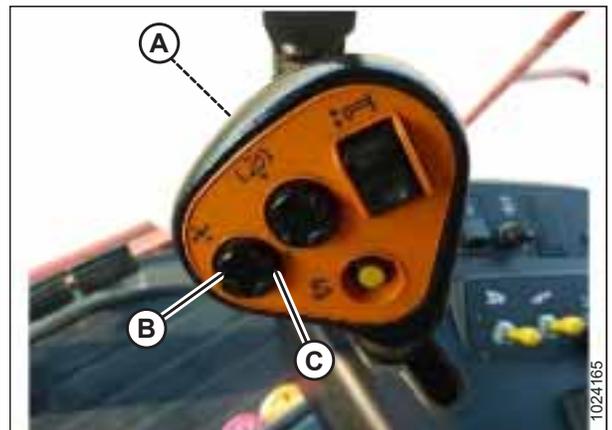


Abbildung 3.155: Bedienpult eines Case-Mähreschers

3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung stützt das Schneidwerk ab, um den Auflagedruck am Messerbalken zu verringern. Das Schneidwerk kann dadurch den Bodenkonturen besser folgen und schnell auf Veränderungen oder Hindernisse reagieren.

Die Schneidwerk-Floatfunktion wird durch die Auflagedruckanzeige (A) angezeigt. Die Werte 0 bis 4 signalisieren den Auflagedruck des Messerbalkens. Dieser ist bei Anzeige 0 am niedrigsten und bei Anzeige 4 am höchsten. Diese 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.

WICHTIG:

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 Floatfunktion kann an unterschiedliche Bedingungen angepasst werden und hängt von der am Schneidwerk installierten Wahlausrüstung ab.

BEACHTEN:

Aufkleber (B) oben auf der Auflagedruckanzeige dient zum Kontrollieren und Nachstellen des Auflagedrucks. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149](#) bzgl. Anweisungen.

FlexDraper Schneidwerke der Serie FD2® bringen bei normalen Betriebsbedingungen und bei minimalem Auflagedruck die beste Leistung. Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, und dann die Floatfunktion und den Seitenflügelabgleich neu einstellen.

1. Die Floatfunktion wie folgt auf bodenkonturgeführtes Dreschen einstellen:
 - a. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungen ausgekuppelt sind.
Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160](#) bzgl. Anweisungen.
 - b. Den Schrägförderer mithilfe der Schneidwerkssteuerung absenken, bis die Auflagedruckanzeige (A) den gewünschten Floatwert (Auflagedruck des Messerbalkens) erreicht hat. Die Auflagedruckanzeige zuerst auf Floatwert 2 einstellen und dann nach Bedarf einstellen.
2. Die Floatfunktion wie folgt auf Hochdrusch einstellen:
 - a. Die Räder einstellen. Siehe [3.9.1 Hochdrusch, Seite 135](#) bzgl. Anweisungen.
 - b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

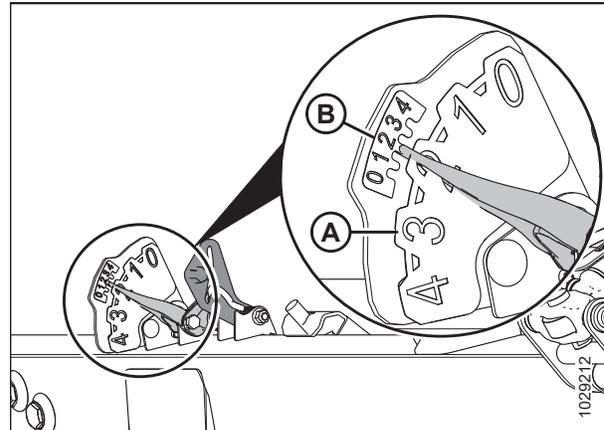


Abbildung 3.156: Auflagedruckanzeige – linke Seite

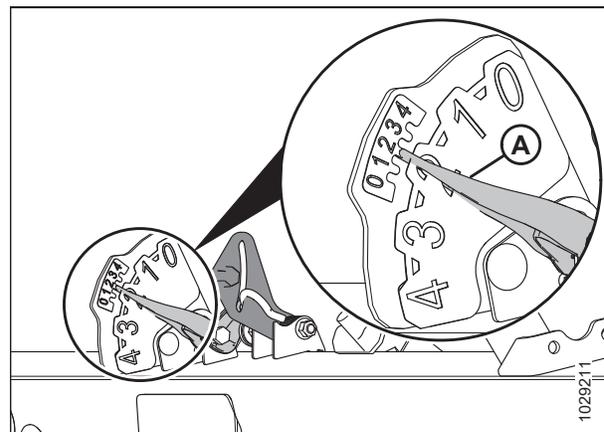


Abbildung 3.157: Bodenkonturgeführtes Dreschen

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

Das Schneidwerk ist mit einer Federung ausgestattet, die das Schneidwerk über dem Boden schweben lässt, um Höhenunterschiede im Boden auszugleichen. Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion nicht ordnungsgemäß eingestellt ist, kann der Messerbalken Erdreich vor sich herschieben oder Erntegut ungeschnitten stehen lassen. Wenn die Floatfunktion nicht zufriedenstellend eingestellt ist, muss sie überprüft und nachgestellt werden.

WICHTIG:

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

Beim Einstellen der Floatfunktion die folgenden Richtlinien beachten:

- Die Schneidwerk-Floatfunktion so leicht wie möglich einstellen, aber nicht so leicht, dass sich das Schneidwerk aufschauelt, wenn sich der Mähdrescher bewegt. Dadurch werden Messerbrüche, Erdverschiebungen, Erdansammlungen am Messerbalken bei Nässe und übermäßiger Verschleiß der Gleitkufen und der Messerbalken-Verschleißplatten vermieden.
- Um zu verhindern, dass das Schneidwerk bei leichter Floatfunktion übermäßig aufschauelt und ungleichmäßig schneidet, den Mähdrescher mit niedrigerer Fahrgeschwindigkeit betreiben.
- Um Erntegut zu schneiden, wenn sich das Schneidwerk über dem Boden befindet, die Tast- oder die Konturräder in Verbindung mit der Schneidwerk-Floatfunktion verwenden. Dadurch wird das Aufschaukeln an den Schneidwerksenden minimiert und die Schnitthöhe kann besser reguliert werden. Siehe [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 136](#) bzgl. Anweisungen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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:

Wenn durch alle verfügbaren Einstellungen keine ausreichende Schneidwerk-Floatfunktion erreicht werden kann, die Konfiguration der Floatmodul-Spannfeder ändern. Siehe [Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern, Seite 155](#) bzgl. Anweisungen.

Wie folgt vorgehen, um die Floateinstellungen zu überprüfen und anzupassen:

Vorbereitende Schritte

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht. Wenn eine Anpassung erforderlich ist:
 - Sicherstellen, dass der Mähdrescher auf einer ebenen Fläche abgestellt ist.
 - Falls vorhanden, die Seitenneigung des Mähdreschers verwenden, um den Schrägförderer mit dem Boden zu nivellieren.
 - Wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, bevor die Floatfunktion und der Seitenflügelabgleich angepasst werden.

BEACHTEN:

Die Wasserwaage (A) befindet sich oben auf dem Floatmodul-Tragrahmen. Das Schneidwerk ist waagrecht, wenn sich die Blase in der Mitte der Wasserwaage befindet.

3. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
4. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung **6** steht.

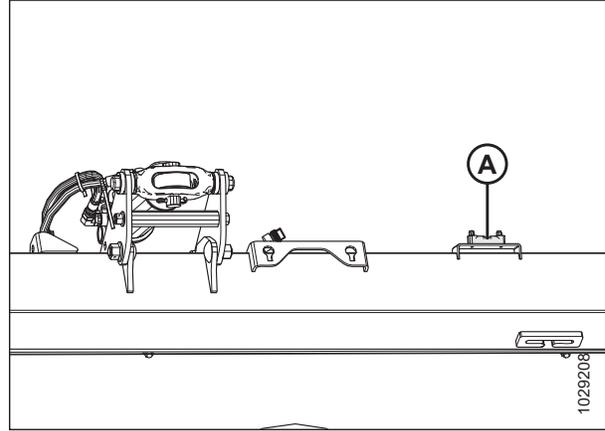


Abbildung 3.158: Wasserwaage

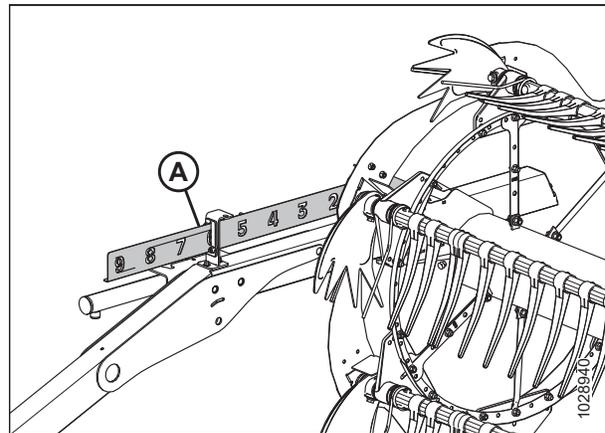


Abbildung 3.159: Horizontalstellung

BETRIEB

5. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf **D** steht.
6. Die Haspel vollständig absenken.
7. Wenn Konturräder installiert sind, diese anheben.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.
10. Wenn am Schneidwerk Tasträder montiert sind, diese in die oberste Stellung bringen.

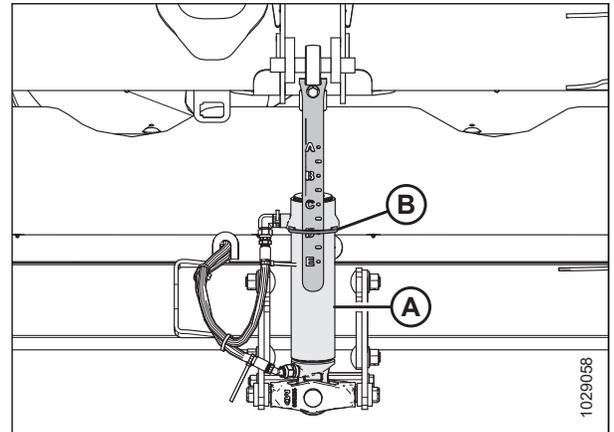


Abbildung 3.160: Neigungszyylinder

11. Wenn der Zeiger (C) **NICHT** auf **0** (D) steht, die Mutter an der Schraube (A) lösen und die Float-Anzeigeplatte (B) drehen, bis der Zeiger auf den Nullpunkt (E) ausgerichtet ist. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nach dem Einstellen der Anzeigeplatte müssen die Spannungsgrenzen des Floatsensors überprüft werden.

12. Siehe *3.10.1 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 221*, wenn der Auflagedruckanzeigeplatte angepasst wurde.

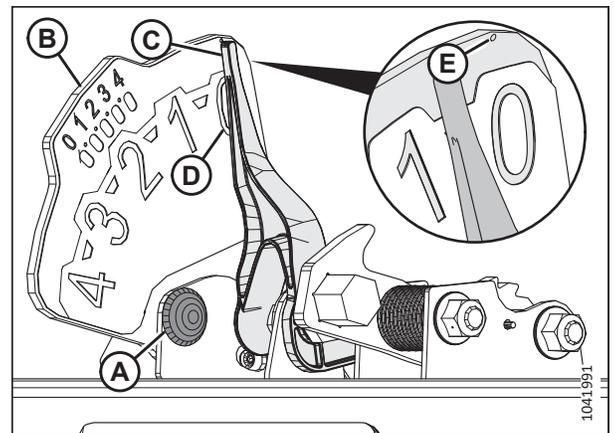


Abbildung 3.161: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

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

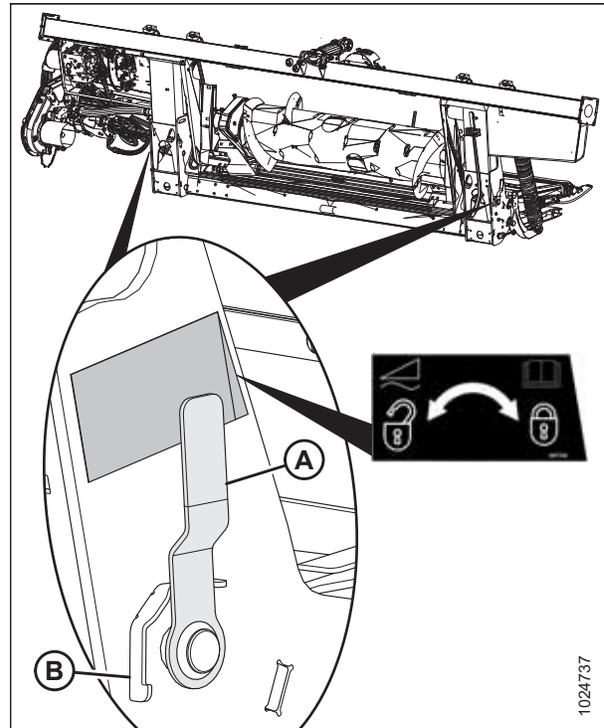


Abbildung 3.162: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

14. Das linke Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 46.
15. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
16. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder einsetzen.

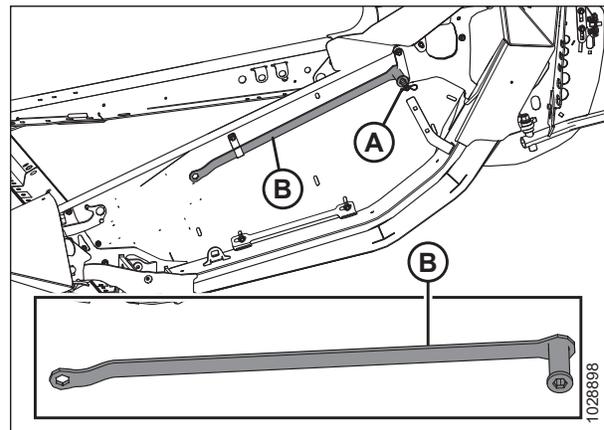


Abbildung 3.163: Lage des Multitools

Einstellen der Float-Einstellhebel

17. Auf der linken Seite des Floatmoduls den Float-Einstellungshebel (A) von Hand anheben, sodass der Hebel kein Spiel mehr hat.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

18. Die flache Seite des Multitools (B) am Float-Einstellungshebel einsetzen. Das Multitool sollte zur Vorderseite des Floatmoduls geneigt sein.
19. Multitool (B) zur Rückseite des Floatmoduls ziehen, bis der Float-Einstellungshebel (A) nicht mehr weiter zurückgezogen werden kann und am letzten Zahn (C) des Hebels einrastet.
20. Die Schritte 17, Seite 153 bis 19, Seite 153 wiederholen, um den rechten Float-Einstellhebel einzustellen.

WICHTIG:

Beide Float-Einstellungshebel, der linke und der rechte, müssen eingestellt werden, **BEVOR** die Floatfunktion auf jeder Seite des Schneidwerks eingestellt werden kann.

21. Das Multitool entfernen und beiseite legen.

Überprüfen der Floatfunktion

22. Die linke Floatfunktion einstellen, indem die linke Seite des Schneidwerks um ca. 76 mm (3 Zoll) nach unten gedrückt wird. Das Schneidwerk anheben lassen. Diesen Schritt mindestens dreimal wiederholen.

BEACHTEN:

Die Bewegung der linken Seite des Schneidwerks nach oben und unten sorgt dafür, dass der Wert auf der linken Anzeige genau angezeigt wird.

23. Auf der linken Seite des Floatmoduls die obere Skala auf der Auflagedruckanzeige (B) überprüfen. Zeiger (A) auf der Anzeige muss auf die Nummer 2 zeigen.

- Wenn der Zeiger (A) der Anzeige (B) auf höher als 2 steht, ist die Floatfunktion auf zu schwer eingestellt.
- Wenn der Zeiger (A) der Anzeige (B) auf niedriger als 2 steht, ist die Floatfunktion auf zu leicht eingestellt.

BEACHTEN:

Der untere Zahlensatz gibt die Floathöhe an, während das Schneidwerk auf dem Feld in Betrieb ist.

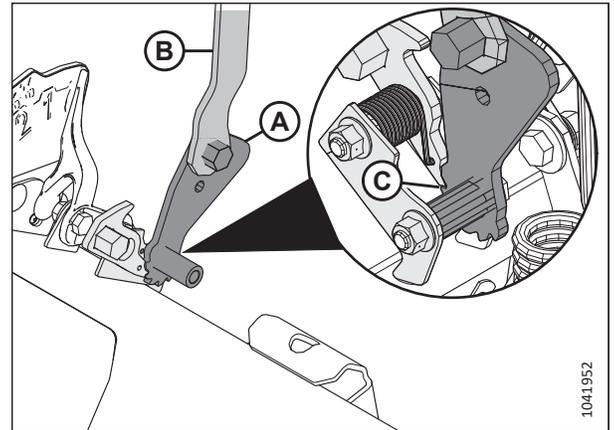


Abbildung 3.164: Multitool in linker Float-Einstellbaugruppe –

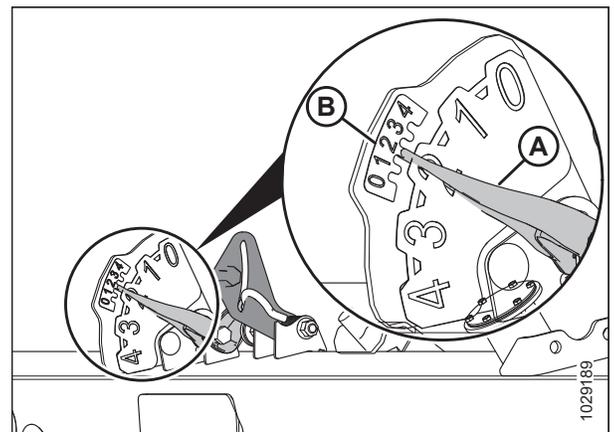


Abbildung 3.165: Linke Floateinstellung und AHHC-Anzeige

Einstellen der Floatfunktion

24. Auf der linken Seite des Floatmoduls die Schrauben (C) lösen. Federverriegelungen (B) so drehen, dass die Schraubenköpfe (A) zugänglich sind.
25. Die Floatfunktion auf der linken Seite des Floatmoduls bei Bedarf erhöhen oder verringern:
 - Um das Schneidwerk leichter zu machen (um die Floatfunktion zu erhöhen), die Einstellschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Um das Schneidwerk schwerer zu machen (um die Floatfunktion zu reduzieren), die Einstellschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Jedes Schraubenpaar (A) um den gleichen Betrag einstellen.

26. Die linke Floatfunktion erneut überprüfen. Siehe Schritt 22, Seite 153 für Anweisungen.
27. Wenn die Einstellung der linken Floatfunktion nicht zufriedenstellend ist, Schritt 25, Seite 154 bis Schritt 26, Seite 154 wiederholen.
28. Die rechte Floatfunktion prüfen und nachstellen. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 22, Seite 153 bis 27, Seite 154.

29. Die Floatfunktion auf beiden Seiten des Schneidwerks noch einmal überprüfen:
 - a. Das Schneidwerk um ca. 76 mm (3 Zoll) nach unten drücken, wie in Abbildungsbereich (1) gezeigt. Das Schneidwerk anheben lassen. Diesen Schritt mindestens dreimal wiederholen.
 - b. Sicherstellen, dass der Zeiger der Auflagedruckanzeige auf „2“ zeigt. Die Floatfunktion gegebenenfalls durch Wiederholung von Schritt 25, Seite 154 bis Schritt 26, Seite 154 anpassen.

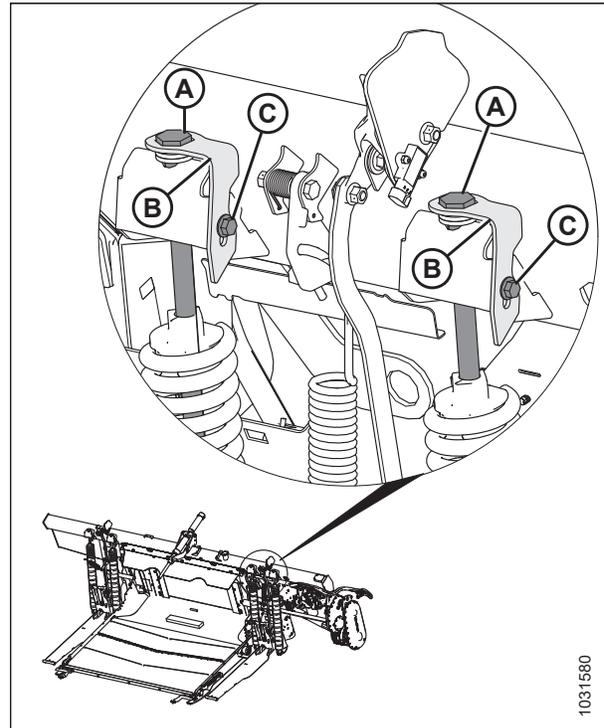


Abbildung 3.166: Linke Floatmoduleinstellung

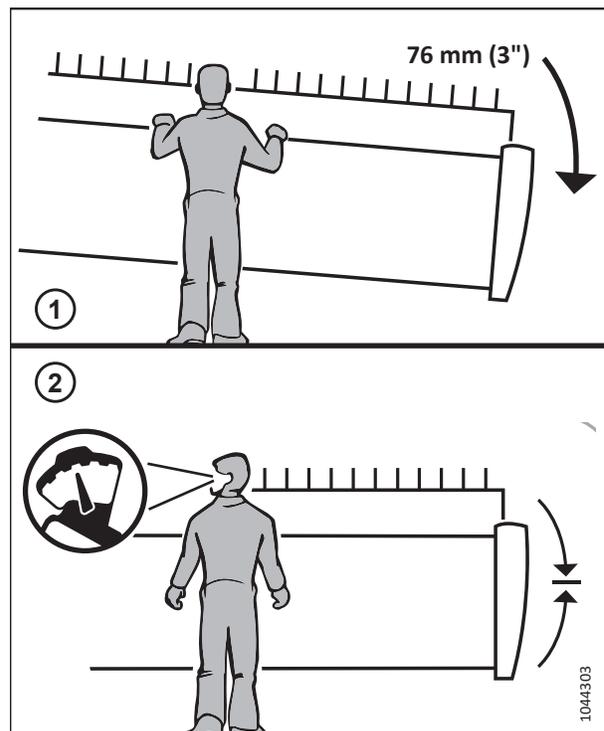


Abbildung 3.167: Überprüfen der Floatfunktion

BETRIEB

30. An beiden Seiten des Floatmoduls die Einstellschrauben (A) mit den Federverriegelungen (B) verriegeln. Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe (A) in den Aussparungen der Verriegelung sitzen. Die Schrauben (C) anziehen, um die Federverriegelungen zu sichern.

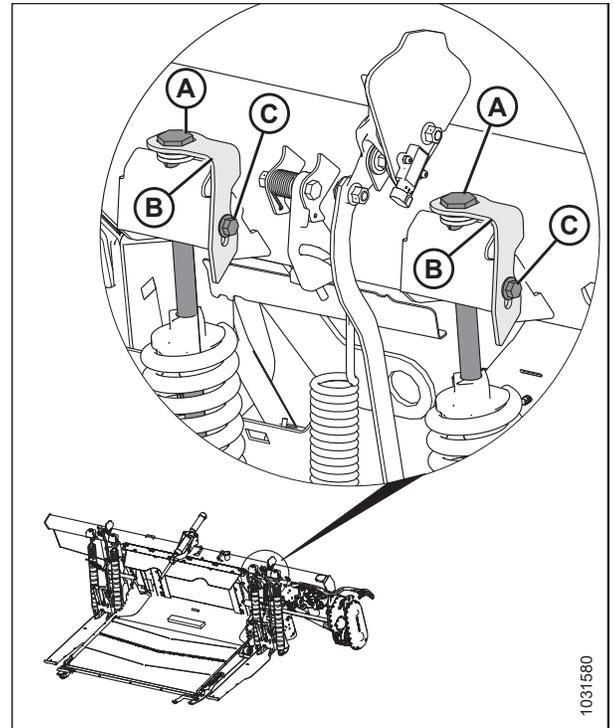


Abbildung 3.168: Linke Floatmoduleinstellung

Freigeben der Float-Einstellhebel

WARNUNG

Die Float-Einstellhebel freigeben, bevor der Betrieb wieder aufgenommen wird.

31. Multitool (C) vollständig in die Sperrklinke (B) einrasten und nach oben drücken, um den Float-Einstellhebel (A) freizugeben.
32. Den Seitenflügelabgleich prüfen. Siehe [3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 165 bzgl. Anweisungen.

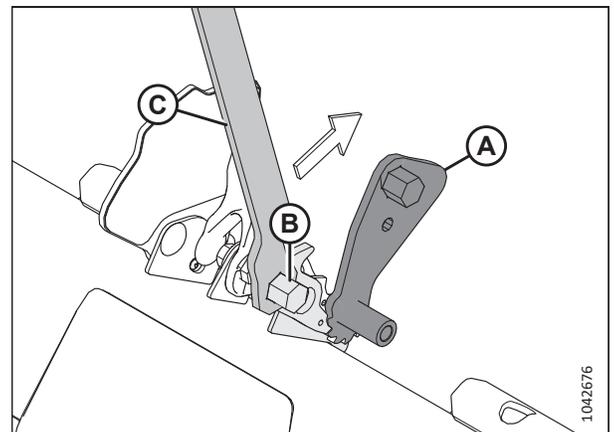


Abbildung 3.169: Multitool in linker Sperrklinke eingerastet

Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern

Die Konfiguration und Position der Floatmodul-Spannfedern des Schneidwerks werden durch das Gewicht des Schneidwerks bestimmt.

GEFAHR

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

BETRIEB

Wenn sich das Gewicht des Schneidwerks geändert hat (z. B. durch den Einbau von Wahlausrüstung), muss möglicherweise die Konfiguration der Floatfeder (A) (Einzelfeder oder Doppelfeder) oder die Position [Floathebelloch vorne (B) oder hinten (C)] geändert werden. Um die geeignete Konfiguration und den Einbauort der Floatmodul-Spannfedern zu bestimmen, muss das Gewicht des Schneidwerks und der Wahlausrüstung berechnet werden. Für Anweisungen mit Schritt 1, [Seite 156](#) fortfahren.

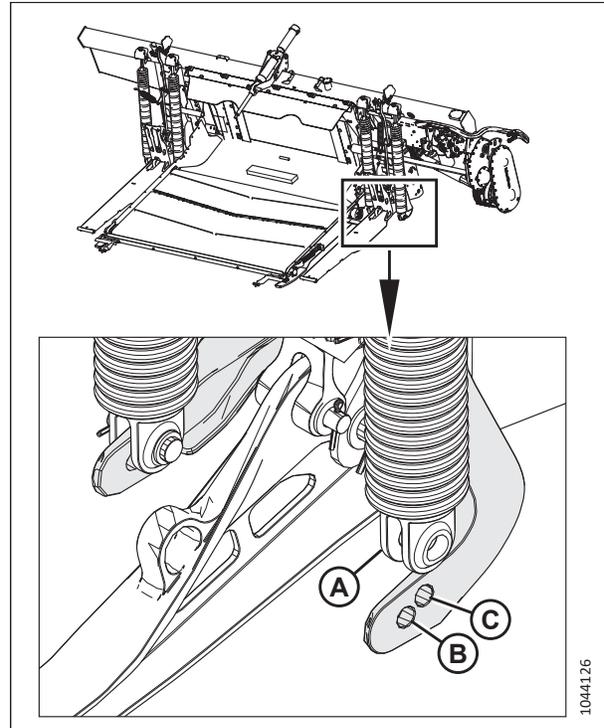


Abbildung 3.170: Floatmodul-Spannfeder vom Floathebel gelöst

Bestimmen des Schneidwerkgewichts, der Federkonfiguration und des Einbauorts der Feder

- Unter Bezugnahme auf die Tabelle 3.16, [Seite 156](#) das Gesamtgewicht des Schneidwerks nach der Formel $(A) + (B) + (C) + (D) = \text{Gesamtgewicht des Schneidwerks}$ berechnen, wobei:
 - das Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) ist
 - das Gewicht der Halmteiler, falls vorhanden, (B) ist
 - das Gewicht der oberen Querförderschnecke, falls vorhanden, (C) ist
 - das Gewicht anderer Wahlausrüstung, falls vorhanden, (D) ist

Siehe das [Beispiel, Seite 158](#) bzgl. eines Beispiels dieser Berechnung.

Tabelle 3.16 Gewichte der Schneidwerkskomponenten

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) – eines auswählen	FD225	Durchgehend	Beliebig	Die hintere Bohrung am Float-Hebel verwenden.
	FD230	Durchgehend	Beliebig	2400 kg (5300 lb.)
	FD235	Durchgehend	Beliebig	2600 kg (5750 lb.)
	FD235	Zweiteilig	Beliebig	2700 kg (5950 lb.)
	FD240	Durchgehend	Beliebig	2800 kg (6150 lb.)
	FD240	Zweiteilig	Beliebig	2900 kg (6393 lb.)

BETRIEB

Tabelle 3.16 Gewichte der Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
	FD241	Zweiteilig	Beliebig	Das vordere Loch am Float-Hebel verwenden.
	FD245	Zweiteilig	Beliebig	3225 kg (7100 lb.)
	FD250	Zweiteilig	Beliebig	3400 kg (7500 lb.)
	FD261	Zweiteilig	Beliebig	3800 kg (8378 lb.)
Halmteiler (B) – bis zu eine Wahlausrüstung auswählen	Wahlausrüstung Halmteiler eingebaut			20 kg (50 lb.)
	Halmteiler für Reis			
	Floatfähige Halmteiler			91 kg (200 lb.)
	Rapstrennmesser			185 kg (407 lb.) ⁵⁸
Obere Querförderschnecke (C) – wenn eine obere Querförderschnecke am Schneidwerk eingebaut ist, eine Wahlausrüstung auswählen. ⁵⁹ hinzufügen, wenn diese separat eingebaut wurde.	Mit Wahlausrüstung Obere Querförderschnecke			142 kg (312 lb.)
	FD230 zweiteilig			
	FD235 zweiteilig			156 kg (343 lb.)
	FD240 dreiteilig			168 kg (370 lb.)
	FD245 dreiteilig			191 kg (420 lb.)
	FD250 dreiteilig			212 kg (468 lb.)
	FD261 dreiteilig			256 kg (564 lb.)
Andere Wahlausrüstungen (D) – weitere eingebaute Wahlausrüstung hinzufügen	Wahlausrüstung eingebaut			360 kg (800 lb.)
	Transporträder			

58. Das Gewicht enthält das Hydraulikpaket für FD250.

59. 24,5 kg (54 lb.) für die Hydraulikleitung

BETRIEB

Tabelle 3.16 Gewichte der Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
		Konturräder		205 kg (450 lb.)
		Tasträder		160 kg (350 lb.)

Beispiel

Beispiel für die Berechnung des Schneidwerks für FD235 FlexDraper® Schneidwerk, Einzelmesser, zweiteilige Haspel, ohne obere Querförderschnecke, keine Wahlausrüstung:

Basis-Gewicht des Schneidwerks (A) = 2600 kg (5750 lb.)

Gewicht der Rapstrennmesser (B) = (70 kg (150 lb.))

Gewicht der oberen Querförderschnecke (C) = 0 kg (0 lb.)

Gewicht der Wahlausrüstung (D) = 0 kg (0 lb.)

Gesamtgewicht des Schneidwerks = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 lb.)

- Das im vorherigen Schritt berechnete Gesamtgewicht des Schneidwerks verwenden und unter [3.17, Seite 158](#) nachschlagen, um festzustellen, in welchem Gewichtsbereich sich das Schneidwerk befindet und welche Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern daher für das Schneidwerk am besten geeignet ist.

BEACHTEN:

Im Allgemeinen müssen die Floatmodul-Spannfedern bei schwereren Schneidwerken im vorderen Floathebelloch platziert werden; bei leichteren Schneidwerken wird das hintere Loch verwendet. Bei einigen Schneidwerken gibt es nur eine mögliche Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern.

Tabelle 3.17 Montageort für Floatmodul-Spannfeder am Float-Hebel

Schneidwerkmodell	Gewicht Bereich (leicht)	Loch für Float-Hebel	Gewicht Bereich (schwer)	Loch für Float-Hebel	Federkonfiguration Siehe Tabelle 3.18, Seite 159
Messerkonfiguration: Durchgehend					
Haspelkonfiguration: Beliebig					
FD225	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				1
FD230	2400-2675 kg (5300-5900 lb.)	Rückseite	2676-3215 kg (5901-7100 lb.)	Vorderseite	1
FD235	2600-3050 kg (5750-6700 lb.)	Rückseite	3051-3415 kg (6701-7550 lb.)	Vorderseite	3
Messerkonfiguration: Durchgehend					
Haspelkonfiguration: Zweiteilig					
FD240	2800-3200 kg (6150-7000 lb.)	Rückseite	3201-3615 kg (7001-7950 lb.)	Vorderseite	3
Messerkonfiguration: Durchgehend					
Haspelkonfiguration: Dreifach					
FD240	2900-3400 kg (6393-7496 lb.)	Rückseite	3401-3700 kg (7497-8157 lb.)	Vorderseite	4
Messerkonfiguration: Zweiteilig					

BETRIEB

Tabelle 3.17 Montageort für Floatmodul-Spannfeder am Float-Hebel (fortsetzung)

Schneidwerkmodell	Gewicht Bereich (leicht)	Loch für Float-Hebel	Gewicht Bereich (schwer)	Loch für Float-Hebel	Federkonfiguration Siehe Tabelle 3.18, Seite 159
Haspelkonfiguration: Beliebig					
FD235	2700-3150 kg (5950-6900 lb.)	Rückseite	3151-3515 kg (6901-7750 lb.)	Vorderseite	2
FD241	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				4
FD245	3225-3475 kg (7100-7650 lb.)	Rückseite	3476-4050 kg (7651-8900 lb.)	Vorderseite	4
FD250	3400-3800 kg (7496-8378 lb.)	Rückseite	3801-4215 kg (8380-9300 lb.)	Vorderseite	5
Messerkonfiguration: Zweiteilig					
Haspelkonfiguration: Zweiteilig					
FD240	2900-3400 kg (6.393-7.496 lb.)	Rückseite	3401-3700 kg (7497-8157 lb.)	Vorderseite	4
Messerkonfiguration: Zweiteilig					
Haspelkonfiguration: Dreifach					
FD240	3000-3400 kg (6614-7496 lb.)	Rückseite	3401-3800 kg (7497-8378 lb.)	Vorderseite	4
FD261	3800 kg (8378 lb.)	Rückseite	3801-4215 kg (8380-9300 lb.)	Vorderseite	5

Tabelle 3.18 Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern

Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern				
Konfiguration „S“ = Einzelfeder (MD #308878) „D“ = Doppelfeder (MD #308879)	Äußere linke Seite	Innere linke Seite	Innere rechte Seite	Äußere rechte Seite
1 – SSSS	Durchgehend	Durchgehend	Durchgehend	Durchgehend
2 – SSSD	Durchgehend	Durchgehend	Durchgehend	Zweiteilig
3 – DSSS	Zweiteilig	Durchgehend	Durchgehend	Durchgehend
4 – DSSD	Zweiteilig	Durchgehend	Durchgehend	Zweiteilig
5 – DSDD	Zweiteilig	Durchgehend	Zweiteilig	Zweiteilig

- Wenn die Floatmodul-Spannfedern in ein anderes Floathebelloch verschoben werden müssen oder wenn eine Floatmodul-Spannfeder ausgetauscht werden muss, den Händler kontaktieren.

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion

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

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.

WICHTIG:

Die Floatverriegelungen verriegeln, 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 Floatmodul vom Mährescher getrennt wird. Andernfalls löst sich das Floatmodul nicht vom Schrägförderer.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Um die Floatverriegelungen zu entriegeln, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (B) ziehen. In dieser Stellung ist das Schneidwerk entriegelt und kann sich gegenüber dem Floatmodul frei bewegen.
3. 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.

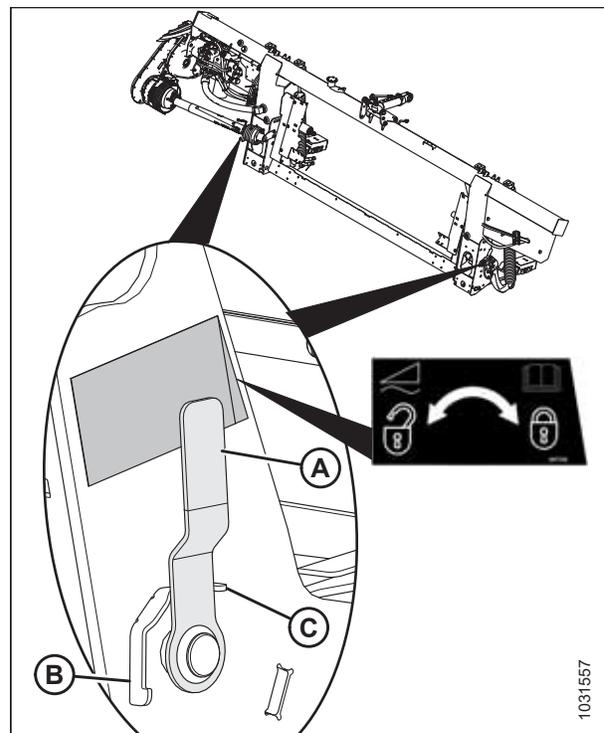


Abbildung 3.171: Floatverriegelung – in Stellung „Verriegelt“

Flexbetrieb

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

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.

BETRIEB

2. Sicherstellen, dass sich der Verriegelungsgriff (A) in der unteren Aufnahme befindet, um den Seitenflügel zu entriegeln. Beim Entriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
3. Falls das Verriegelungsgestänge nicht ausrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verändern des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.
4. Wenn sich die Verriegelung immer noch nicht lösen lässt, mit dem nächsten Schritt fortfahren.

BEACHTEN:

Wenn sich die Flügelverriegelung nur schwer lösen lässt, wenn sich das Schneidwerk in einer neutralen Position befindet, ist möglicherweise eine Einstellung des Seitenflügelabgleichs erforderlich.

5. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 46.
6. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.

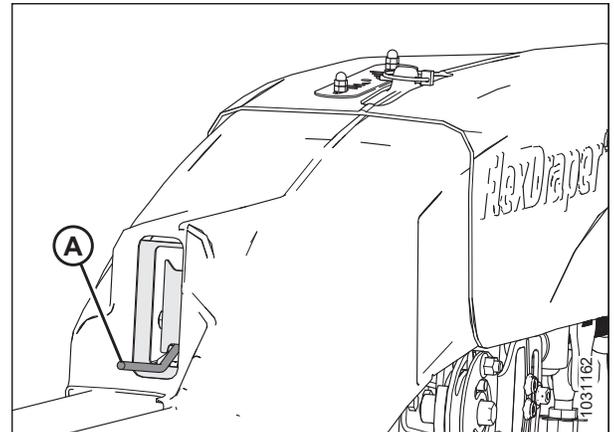


Abbildung 3.172: Seitenflügel entriegelt

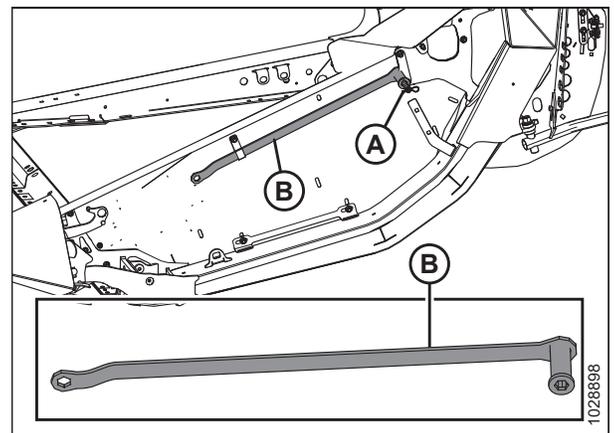


Abbildung 3.173: Abschlussblech links

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

BEACHTEN:

Zur Verdeutlichung wurden die Teile in der Abbildung transparent dargestellt.

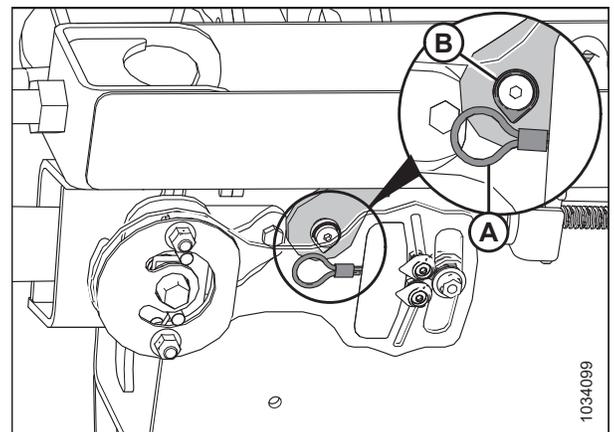


Abbildung 3.174: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BETRIEB

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

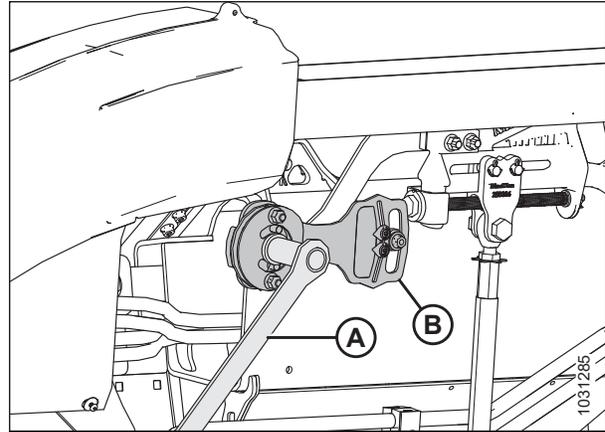


Abbildung 3.175: Seitenflügel entriegelt

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

BEACHTEN:

Zur Verdeutlichung wurden die Teile in der Abbildung transparent dargestellt.

11. Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.
12. Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 165.

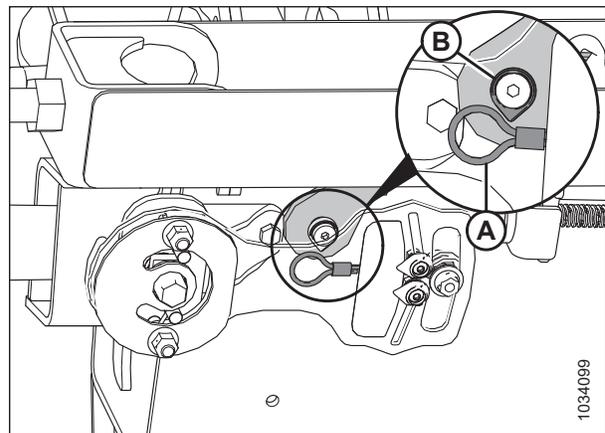


Abbildung 3.176: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk an einem Mährescher angebracht ist und seine Seitenflügel verriegelt und auf gleicher Höhe mit dem Tragrahmen des Einzugsbandes sind, sollte der Klappsplint (A) auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigen. Wenn der Klappsplint (A) unter diesen Bedingungen **NICHT** auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigt, den Anzeiger kalibrieren, indem die Schrauben (C) gelöst werden und die Position des Anzeigers eingestellt wird. Die Anzeige sollte sich bewegen, wenn sich der Seitenflügel biegt. Bleibt der Zeiger an einem Ende der Skala hängen, siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 149 und [3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 165.

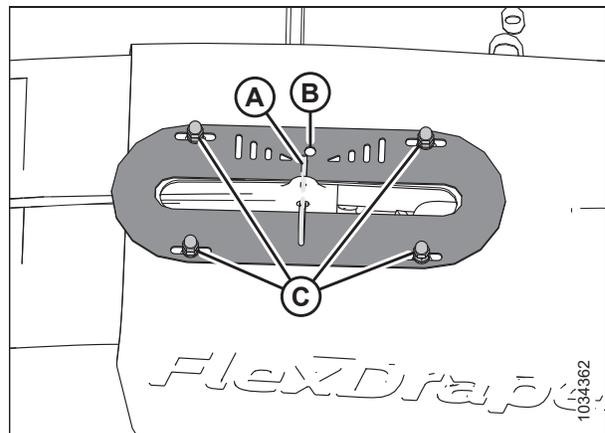


Abbildung 3.177: Flexanzeige oben auf der Abdeckung der Flex-Aufhängung – linke Seite

13. Die linke Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen](#), Seite 47.

Starres Schneidwerk

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenaufliegendem Messerbalken ausgelegt. Sind die Seitenflügel verriegelt, ist das Schneidwerk starr gestellt. Der Messerbalken bleibt in diesem Fall gerade. Wenn die drei Teile des Schneidwerks verriegelt sind, ist der Messerbalken starr und bewegt sich gleichzeitig auf und ab.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

1. Sicherstellen, dass sich der Verriegelungsgriff (A) in der oberen Aufnahme befindet, um den Seitenflügel zu verriegeln. Beim Verriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
2. Wenn das Verriegelungsgestänge nicht einrastet, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.
3. Wenn die Verriegelung immer noch nicht einrastet, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
4. Abdeckung der Flex-Aufhängung abnehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 57*.
5. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.
6. Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) aus seiner Aufbewahrungsposition nehmen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.
8. Multitool (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf- und abbewegen, bis er verriegelt.
9. Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen.
10. Die Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 58*.

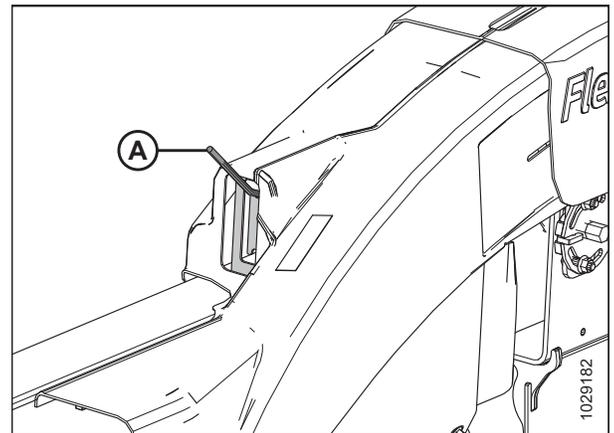


Abbildung 3.178: Seitenflügel verriegelt

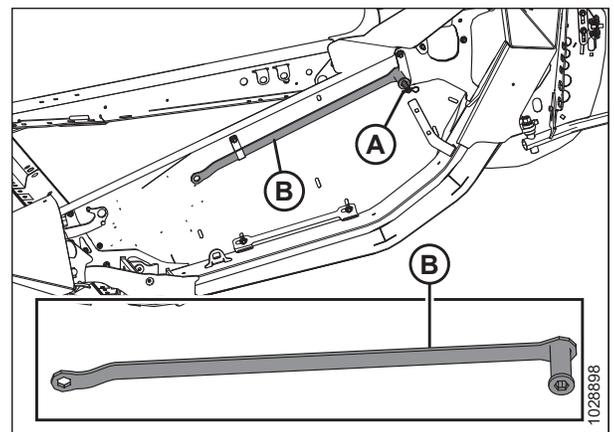


Abbildung 3.179: Abschlussblech links

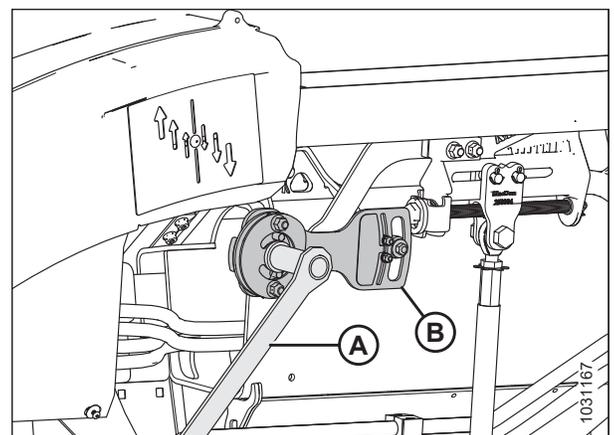


Abbildung 3.180: Seitenflügel verriegelt

Ausbauen des Auslenkbegrenzers

Durch das Ausbauen des Auslenkbegrenzers erhöht sich der Auslenkungsspielraum des Schneidwerks. Möglicherweise sollte der Auslenkbegrenzer ausgebaut werden, um die Fähigkeit des Schneidwerks zu verbessern, sich an Änderungen der Geländehöhe anzupassen und/oder wenn hohes Erntegut wie stehendes Getreide und Raps geerntet wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.
3. Den Neigungszylinder vollständig ausfahren.
4. Das Schneidwerk ablassen.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die beiden Schrauben (A) entfernen.
7. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) herausnehmen.
8. Die Schrauben (A) und den Auslenkbegrenzer (B) im Aufbewahrungsfach für das Handbuch aufbewahren.
9. Die Schritte *6, Seite 164* bis *8, Seite 164* wiederholen, um den Auslenkbegrenzer und die Befestigungselemente auf der anderen Seite des Floatmoduls auszubauen.
10. Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443* bzgl. Anweisungen.

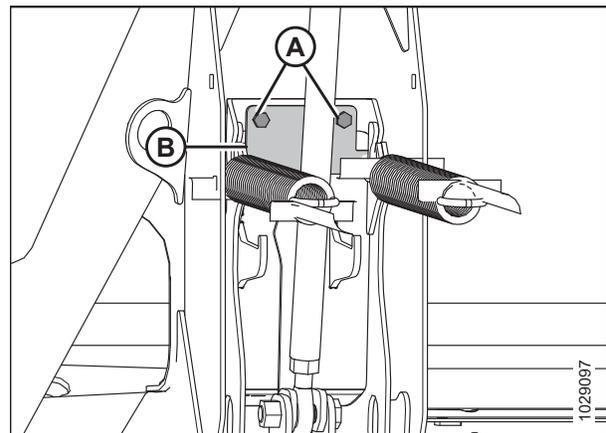


Abbildung 3.181: Auslenkbegrenzer-Platte

WICHTIG:

Um zu verhindern, dass das Schneidwerk die Haspelfinger abschneidet, wenn die Flügel ausgelenkt werden, den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken anpassen.

Einbauen des Auslenkbegrenzers

Der Auslenkbegrenzer schränkt die Auslenkbewegung des Schneidwerks ein, wodurch sich die Haspel ganz nah am Messerbalken befinden kann. Ein enges Verhältnis zwischen Haspel und Messerbalken ist ideal für die Ernte von kurzem Erntegut wie Linsen, Erbsen oder Sojabohnen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.
3. Das Schneidwerk ablassen.
4. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die beiden Auslenkbegrenzer-Platten und die Befestigungsteile aus dem Schneidwerk-Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.
7. Auf der linken Seite des Schneidwerks den Auslenkbegrenzer (B) wie abgebildet positionieren.
8. Den Begrenzer mit den zwei Schrauben (A) sichern.
9. Die vorherigen beiden Schritte wiederholen, um den Auslenkbegrenzer auf der rechten Seite des Floatmoduls einzubauen.
10. Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 446* bzgl. Spezifikationen und Anweisungen.

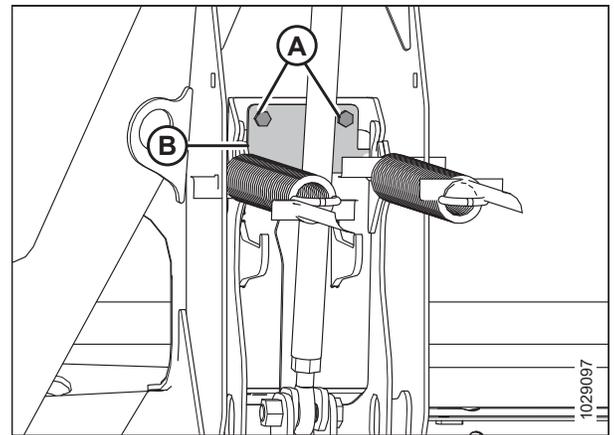


Abbildung 3.182: Auslenkbegrenzer-Platte

3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich ist ein entscheidender Faktor, um sicherzustellen, dass das Schneidwerk den Bodenkonturen genau folgt. Ist er zu leicht eingestellt, schaukeln die Seitenflügel auf bzw. folgen nicht den Bodenkonturen, so dass Pflanzen ungemäht stehen bleiben. Ist er zu schwer eingestellt, dringen die Außenseiten der Seitenflügel in das Erdreich ein.

GEFAHR

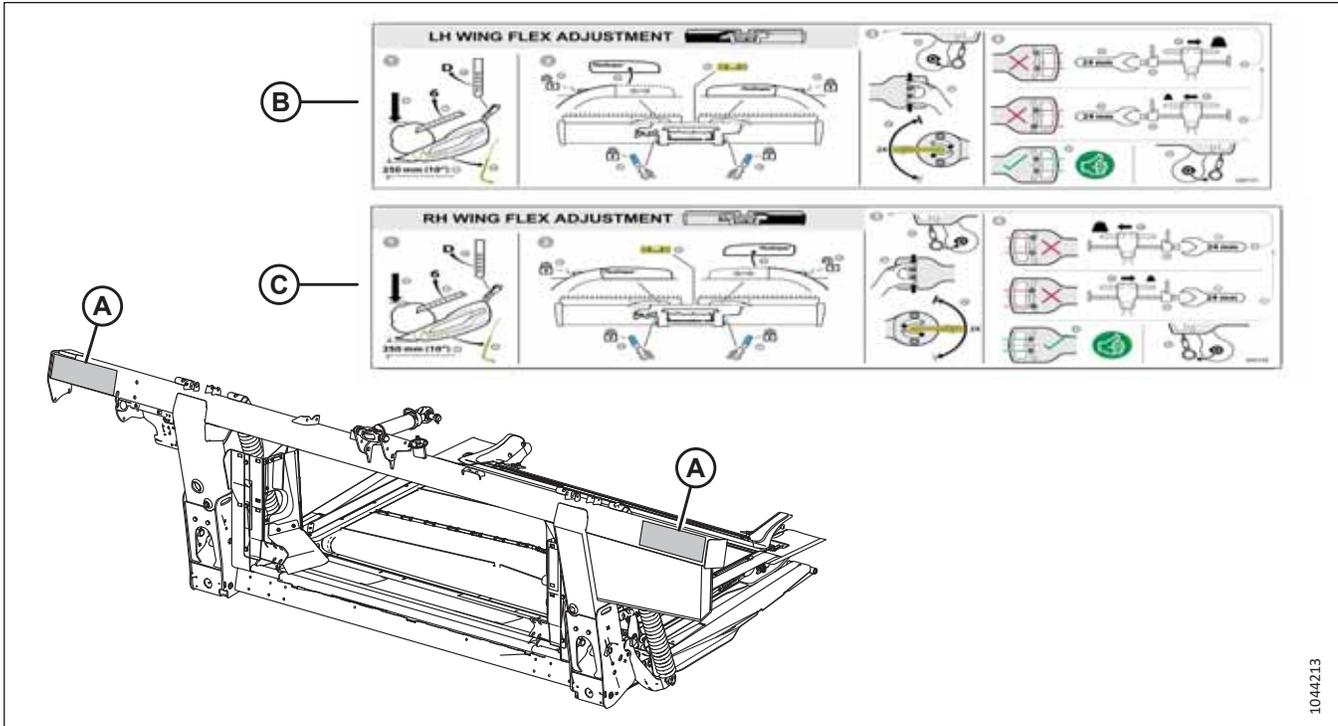
Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt ist, um genaue Messwerte für den Seitenflügelabgleich zu erhalten. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen. Vor dem Nachstellen sichergehen, dass das Floatmodul in Waage steht.



1044213

Abbildung 3.183: Anbringensorte für Aufkleber – Seitenflügelanpassung (B) und rechte Seitenflügelanpassung (C)

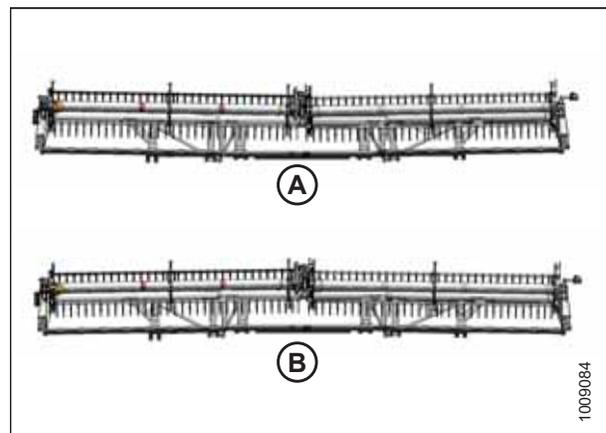
BEACHTEN:

Dieses Verfahren ist auf den Aufklebern (B) und (C) für die Anpassung des linken und rechten Flügels an den Positionen (A) zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

Wenn die Seitenflügel des Schneidwerks dazu neigen, nach oben zu biegen (lächelnd) (A) oder nach unten zu hängen (traurig) (B), und das Schneidwerk Erntegut auslässt oder Erde verdrängt, den Seitenflügelabgleich einstellen.



1009084

Abbildung 3.184: Seitenflügel nicht eingestellt

BETRIEB

1. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung **6** steht.
3. Die Haspel vollständig absenken.

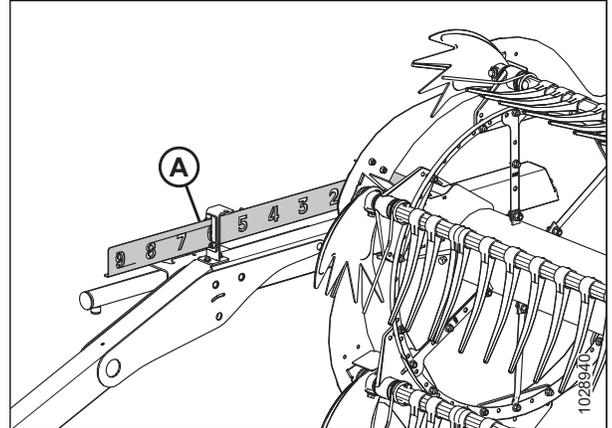


Abbildung 3.185: Horizontalstellung

4. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf **D** steht.
5. Wenn am Schneidwerk Tasträder oder Konturräder montiert sind, diese in die oberste Stellung bringen.
6. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.

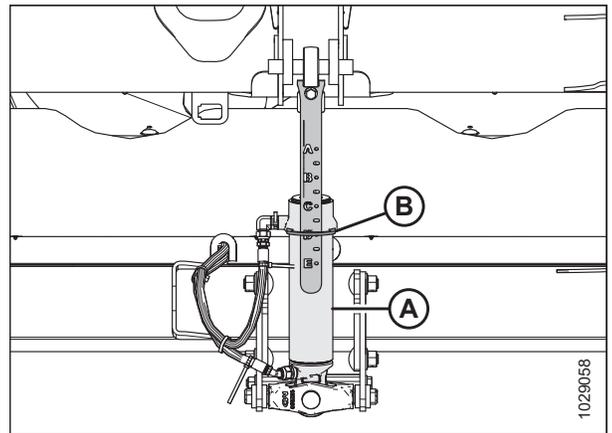


Abbildung 3.186: Neigungszyylinder

BETRIEB

7. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht. Wenn eine Anpassung erforderlich ist:
 - Sicherstellen, dass der Mähdrescher auf einer ebenen Fläche abgestellt ist.
 - Falls vorhanden, die Seitenneigung des Mähdreschers verwenden, um den Schrägförderer mit dem Boden zu nivellieren.
 - Wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, bevor die Floatfunktion und der Seitenflügelabgleich angepasst werden.

BEACHTEN:

Die Wasserwaage (A) befindet sich oben auf dem Rahmen des Floatmoduls. Das Schneidwerk ist waagrecht, wenn sich die Blase in der Mitte der Wasserwaage befindet.

8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 57*.
10. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

BEACHTEN:

Einige Teile sind in der Abbildung durchsichtig dargestellt, um das Haltekabel besser zu zeigen.

11. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.

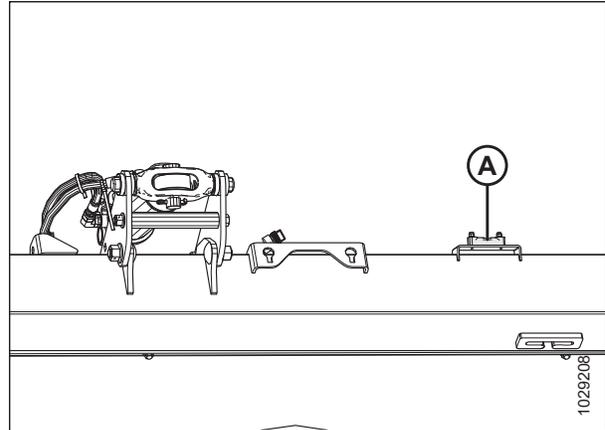


Abbildung 3.187: Wasserwaage

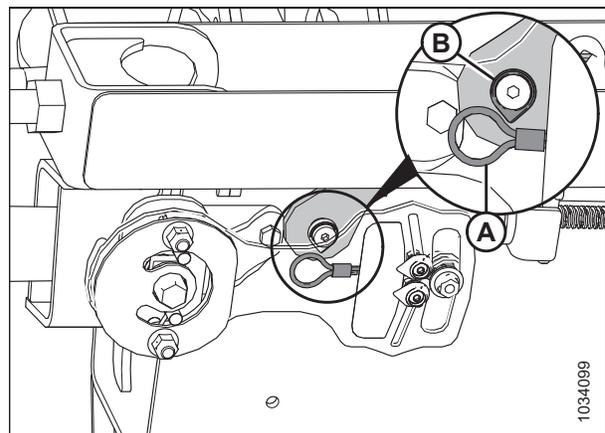


Abbildung 3.188: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

BETRIEB

- Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung an der linken Seitenverkleidung sichert.
- Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder anbringen.

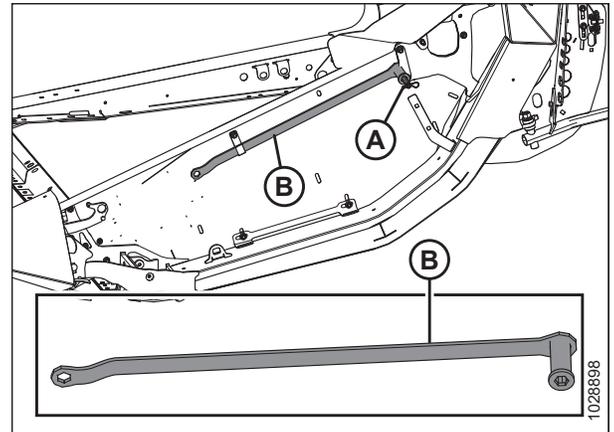


Abbildung 3.189: Seitenblech links

- Sicherstellen, dass die Floathebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls ausgerückt (unten) sind.
- Sicherstellen, dass die Floatverriegelungshebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls eingerückt (oben) sind.

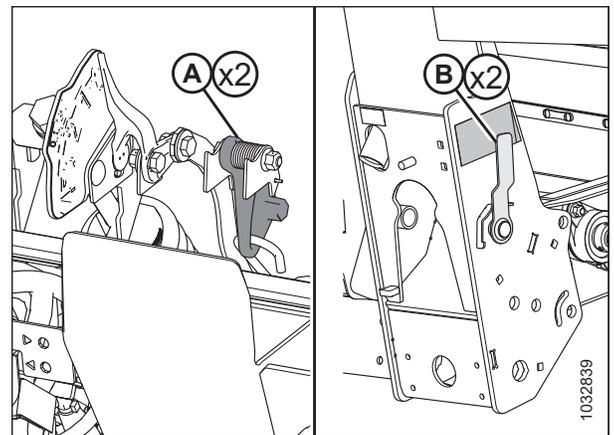


Abbildung 3.190: Seitenflügel-Kontrollplatte

- Zum Entriegeln des zu prüfenden Seitenflügels den Verriegelungsgriff (A) in die untere Stellung ENTRIEGELT drücken. **NUR** den Seitenflügel entriegeln, der geprüft werden soll. Sicherstellen, dass der andere Seitenflügel verriegelt ist.

BEACHTEN:

Nach dem Bewegen der Verriegelung der Seitenflügels sollte ein hörbares Klicken zu hören sein; dies zeigt an, dass der interne Mechanismus ein- oder ausgerückt ist.

- Wenn der interne Verriegelungsmechanismus nicht einrückt, den Seitenflügel mit Multitool (B) bewegen, bis ein Klicken zu hören ist.

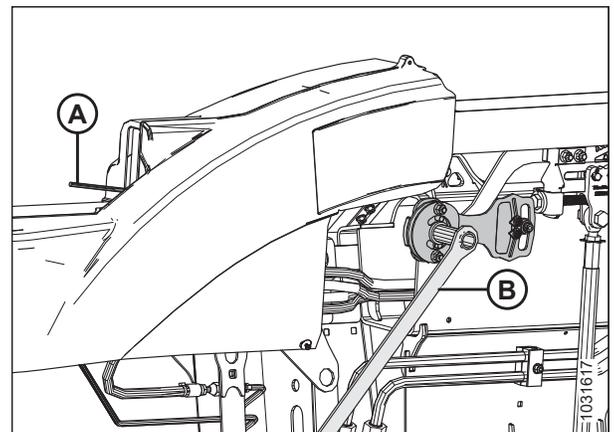


Abbildung 3.191: Entriegelter Seitenflügel

BETRIEB

18. Auf der Seitenflügel-Kontrollplatte die beiden Zeiger (A) und (B) mit den Fingern zusammendrücken.
19. Mit Multitool (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.
20. Mit dem Multitool (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte nach unten drehen, bis der Stift am Ende der Nut ansteht. Der obere Anzeiger (D) wandert nach oben und zeigt den zweiten Messwert an.

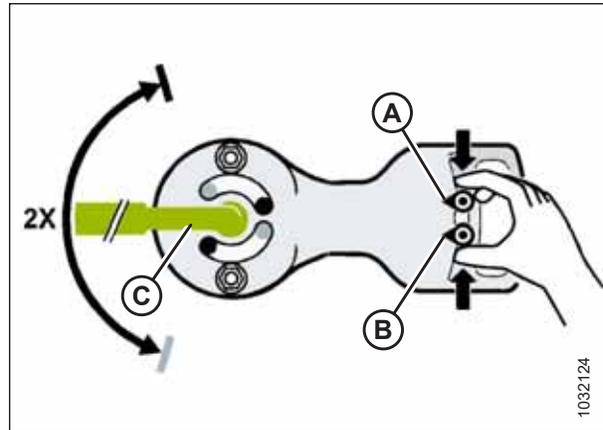


Abbildung 3.192: Anzeiger für Seitenflügelabgleich links

21. Den Messwert auf der Seitenflügel-Kontrollplatte wie folgt interpretieren:

- Wenn der Seitenflügel zu leicht (A) eingestellt ist, den Auflagedruck durch Herunterdrücken der Auslenkeinstellungsverriegelung (H) erhöhen. Dazu Justierschraube (D) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (F) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C). Sobald die Einstellung abgeschlossen ist, die Schraube (D) drehen, um die Auslenkeinstellungsverriegelung (H) zu aktivieren.
- Wenn der Seitenflügel zu schwer (A) eingestellt ist, den Auflagedruck durch Herunterdrücken der Auslenkeinstellungsverriegelung (H) reduzieren. Dazu Justierschraube (D) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (G) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C). Sobald die Einstellung abgeschlossen ist, die Schraube (D) drehen, um die Auslenkeinstellungsverriegelung (H) zu aktivieren.
- Wenn der Seitenflügel abgeglichen (C) ist, besteht kein Handlungsbedarf. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.

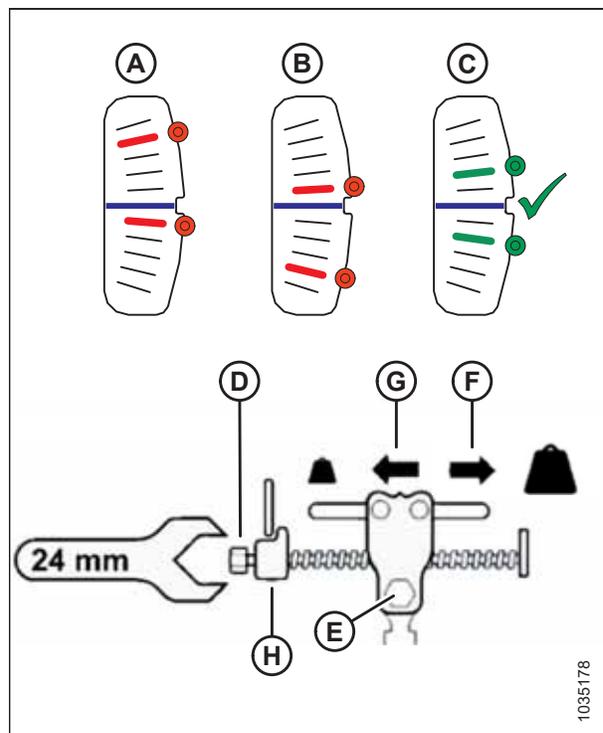


Abbildung 3.193: Kontrollplatte für Seitenflügelabgleich links

22. Die Verriegelung der Seitenflügel in die obere **VERRIEGELTE** Position (A) bringen.

BEACHTEN:

Falls die Verriegelung nicht greift, den Seitenflügel mit dem Multitool nach oben/unten bewegen, bis sie einrückt.

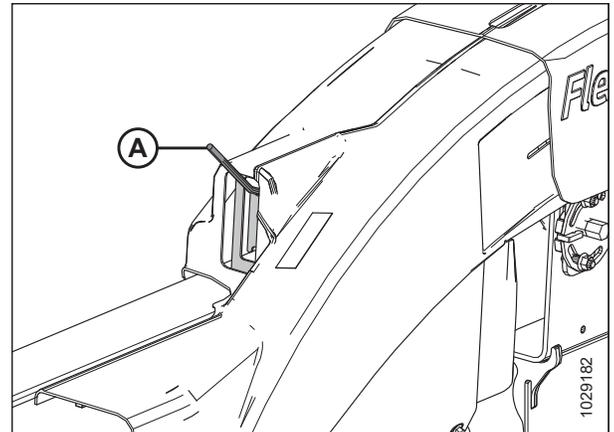


Abbildung 3.194: Verriegelung der Seitenflügel – **VERRIEGELTE** Position

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

WICHTIG:

Das Haltekabel für den Seitenflügelabgleich kann beschädigt werden, wenn es an Ort und Stelle gelassen wird.

24. Diese Vorgehensweise wiederholen, um den Seitenflügelabgleich am anderen Seitenflügel einzustellen.

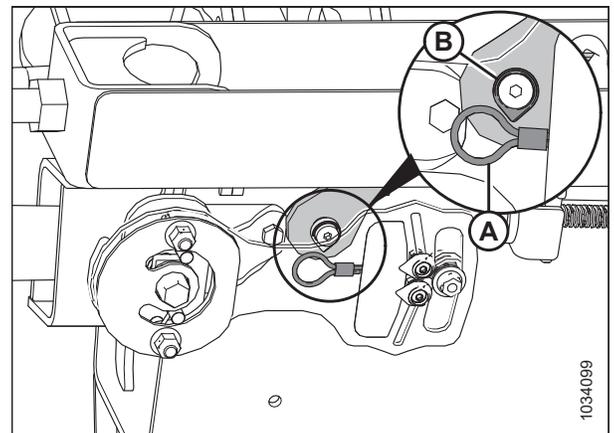


Abbildung 3.195: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

25. Das Multitool (B) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen. Das Multitool mit dem Federstecker (A) sichern.

26. Die Abdeckungen der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.

- Siehe *Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite, Seite 59* bzgl. der äußeren Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.
- Siehe *Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 58* bzgl. der inneren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.

27. Wenn der Messerbalken bei verriegelten Seitenflügeln nicht gerade ist, müssen weitere Anpassungen am Schneidwerk vorgenommen werden. Händler kontaktieren.

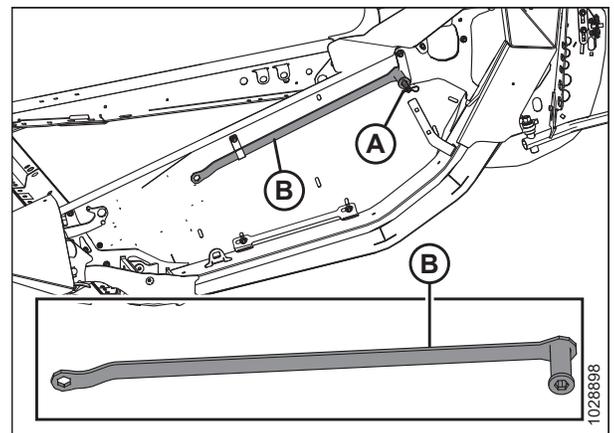


Abbildung 3.196: Multitool-Aufbewahrung

3.9.6 Haspeldrehzahl

Mithilfe der Haspelgeschwindigkeit wird gesteuert, wie das Erntegut vom Messerbalken auf die Seitenbänder gelangt.

Die Haspel erzielt die beste Wirkung, wenn sie synchron mit der Mähreschergeschwindigkeit 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 Haspelgeschwindigkeit etwas höher oder gleich der Fahrgeschwindigkeit sein.

Bei liegendem Erntegut, das vom Messerbalken weg zeigt, muss die Haspelgeschwindigkeit höher als die Fahrgeschwindigkeit sein. 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. Lläuft 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.

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85](#).

Sie können die Haspelgeschwindigkeit über die Bedienelemente in der Mährescherkabine einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Für besondere Erntebedingungen sind Kettenräder als Wahlausrüstung erhältlich. Diese können alternativ zum werkseitig eingebauten Einzelkettenrad verwendet werden.

Das Schneidwerk ist werkseitig mit einem 19-zahnigen Haspelantrieb-Kettenrad ausgestattet, das für das meiste Erntegut geeignet ist.

Wenn das 19-zahnige Haspelantrieb-Kettenrad mit einem nachrüstbaren Zweigang-Antriebsrad (A) ersetzt wird, entwickelt die Haspel bei der Aufnahme von besonders schwerem Erntegut mehr Drehmoment.

Mit dem als Wahlausrüstung erhältlichen Zweigang-Antriebsrad kann auf das vorhandene 56-zahnige Kettenrad ein nachrüstbares Kettenrad (B) mit 52 Zähnen aufgesetzt werden. Damit lassen sich in dünnem Bestand und bei hoher Fahrgeschwindigkeit schnellere Umlaufgeschwindigkeiten erzielen.

Sind diese beiden nachrüstbaren Kettenräder montiert, kann schnell und einfach zwischen hohem Drehmoment und hoher Fahrgeschwindigkeit gewechselt werden. Siehe Tabelle [3.19, Seite 173](#) bzgl. Informationen zum Kettenrad. Weitere Informationen bei Ihrem Händler.

BETRIEB

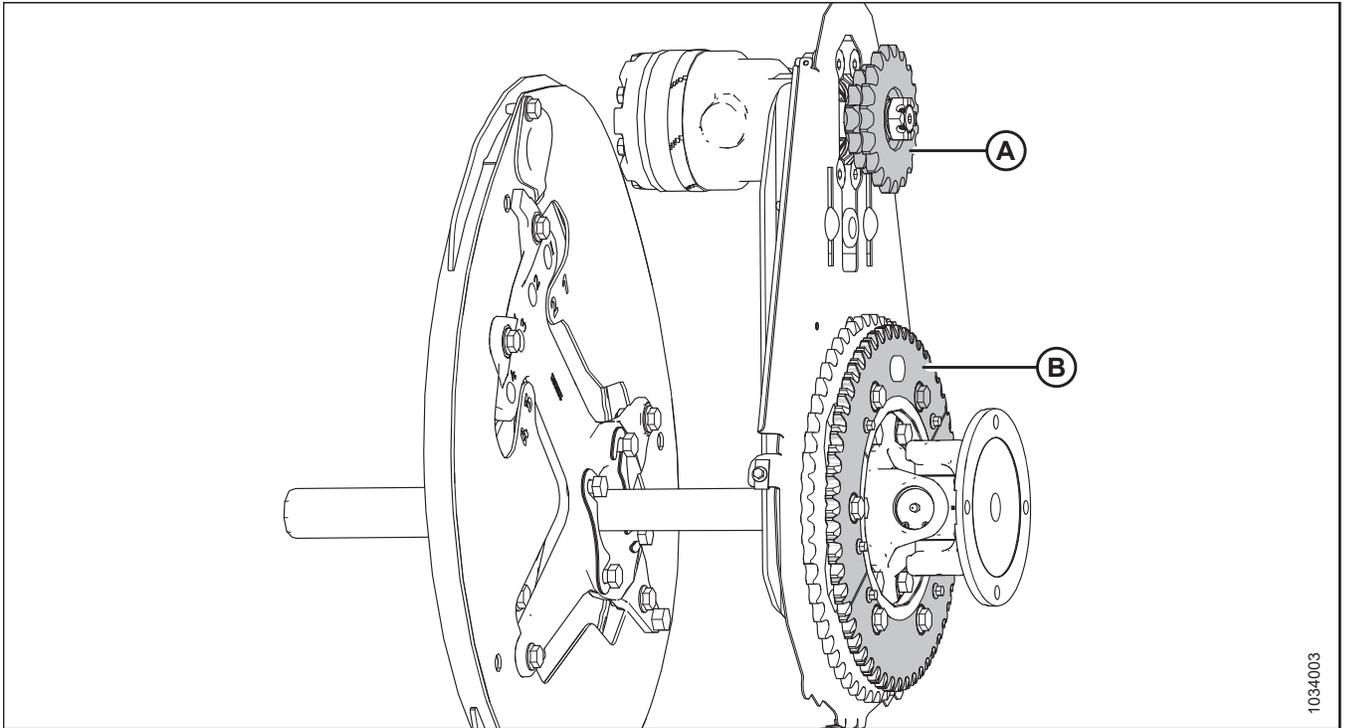


Abbildung 3.197: Haspelantrieb mit nachrüstbaren Kettenrädern

A – Zweigang-Antriebsrad (MD #273451, MD #273452 oder MD #273453)⁶⁰

B – 52-zahniges Kettenrad (MD #273689)⁶¹.

Tabelle 3.19 Kettenräder als Wahlausrüstung (Case)

Kettenrad	Maschinenhydraulik	Mähdrescher	Einsatzgebiet	Nachrüst-Antriebskettenrad
Zweigang-Antriebsrad (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH der Serien 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Drusch von liegendem Reis	10/20 Zähne
Unteres Kettenrad (B)	–	Alle	Dünnere Bestand	52 Zähne

3.9.7 Fahrgeschwindigkeit

Der Betrieb des Schneidwerks mit einer angemessenen Fahrgeschwindigkeit führt zu sauberem Schnittgut und gleichmäßigem Gutfluss.

Senken Sie unter schwierigen Erntebedingungen die Fahrgeschwindigkeit des Fahrzeugs, um den Verschleiß der Maschine zu reduzieren.

Bei einer Ernte in dünnem Bestand (z. B. kurze Sojabohnen) eine niedrigere Fahrgeschwindigkeit verwenden, damit die Haspel kurze Pflanzen einziehen kann. Empfohlene Anfangsgeschwindigkeit 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) und nach Bedarf anpassen.

Bei höheren Fahrgeschwindigkeiten kann es erforderlich sein, die Floatfunktion stärker einzustellen, um ein Aufschaukeln des Schneidwerks zu verhindern. Wenn die Fahrgeschwindigkeit erhöht wird, muss auch die Drehzahl des Seitenbands und der Haspel erhöht werden, um das zusätzliche Material zu verarbeiten.

60. Diese Kettenräder sind separat erhältlich (Einzelteile).

61. Dieses Kettenrad ist Teil des Satzes MD #311882

BETRIEB

Abbildung 3.198, Seite 174 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

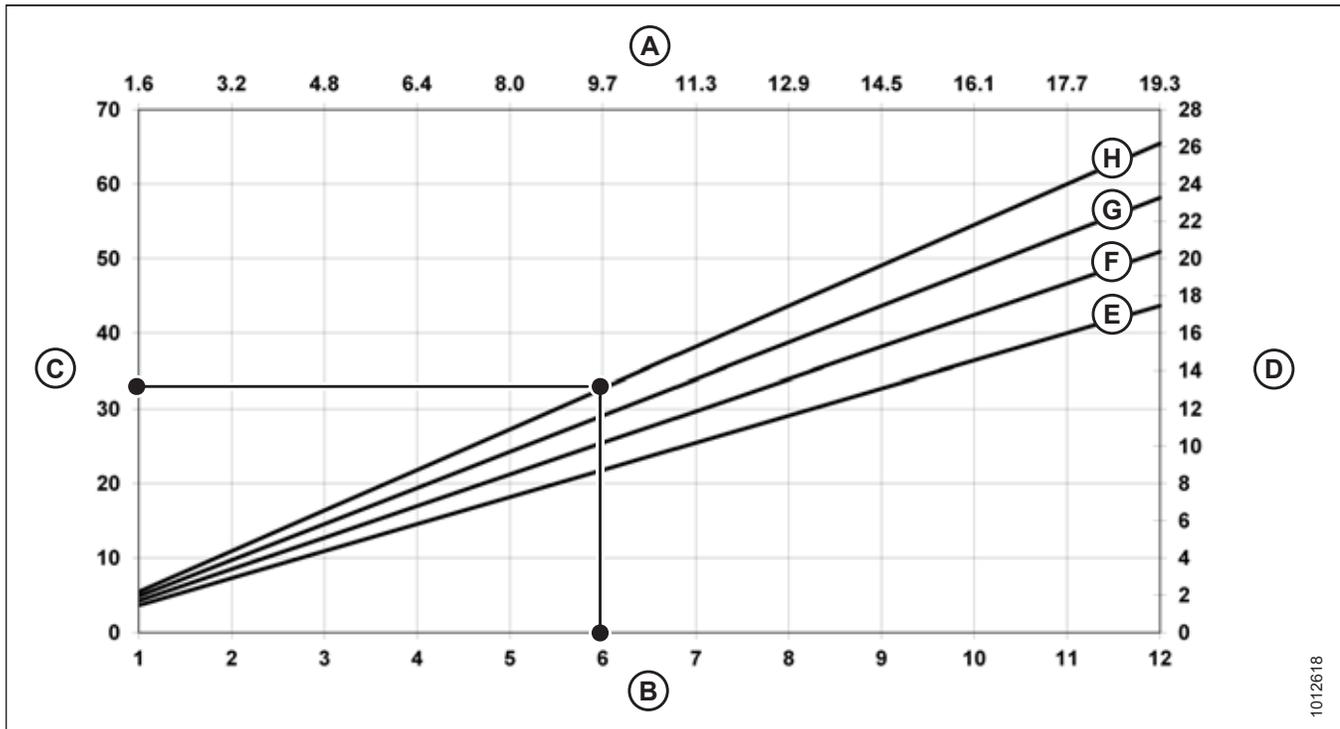


Abbildung 3.198: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

A – Kilometer/Std.
D – Hektar/Std.
G – 12,2 m (40 ft.)

B – Meilen/Std.
E – 9,1 m (30 ft.)
H – 13,7 m (45 ft.)

C – Acre/Std.
F – 10,7 m (35 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).

3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Der Betrieb mit der richtigen Seitenbandgeschwindigkeit ist wichtig, um den gewünschten Schnittgutfluss vom Messerbalken weg zu erreichen.

Die Seitenbandgeschwindigkeit auf die Bestandsdichte, Fahrgeschwindigkeit und Aufnahmefähigkeit des Schrägförderers optimieren. Zu schnell laufende Seitenbänder ziehen das Erntegut vom Messerbalken ab und können zu Staus des Ernteguts am Einzugsförderband führen. Zu langsam laufende Seitenbänder führen dazu, dass das Einzugsförderband das Erntegut von den Seitenbändern abzieht, was zu einem ungleichmäßigen Gutfluss führen kann.

Die Seitenbandgeschwindigkeit so anpassen, dass der Gutfluss effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Siehe *Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit*, Seite 175 bzgl. Anweisungen.

Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Die Seitenbänder befördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband des Floatmoduls. Das Einzugsförderband befördert das Erntegut anschließend in den Mähdrescher. Die Seitenbandgeschwindigkeit kann an verschiedene Erntegüter 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. Von der Innenseite der Kabine aus kann die Seitenbandgeschwindigkeit mittels der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung eingestellt werden, die den Gutfluss zu den Hydraulikmotoren der Seitenbänder steuert.

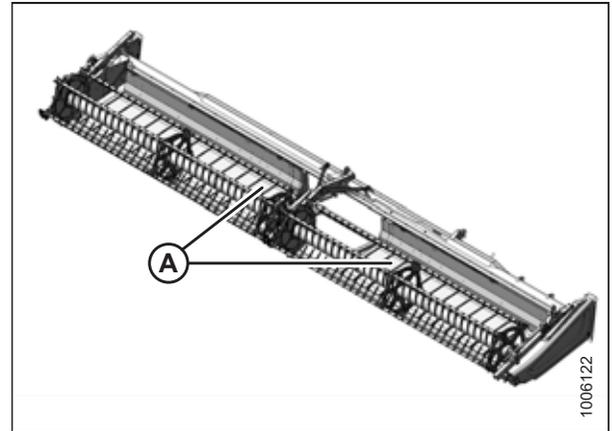


Abbildung 3.199: Seitenbänder

Mähdrescher mit integrierten Bedienelementen

Die integrierten Bedienelemente verwenden, um die Bandgeschwindigkeit einzustellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu den Schneidwerkeinstellungen:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 85](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 96](#)

BEACHTEN:

Informationen zur Kompatibilität von Case IH Mähdreschern mit integrierten Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit finden Sie im Mähdrescher-Bedienershandbuch.

Mähdrescher mit integrierten MacDon Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit

Den Knopf (A) auf die gewünschte Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit drehen. Die empfohlenen Schneidwerkeinstellungen sind in einem der folgenden Dokumente zu finden:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 85](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 96](#)

BEACHTEN:

Die Taste (B) in [Abbildung 3.200, Seite 175](#) ermöglicht es dem Bediener, zwischen den Steuerungen für die Schneidwerksneigung und die Horizontalverstellung der Haspel umzuschalten. Siehe [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 146](#) bzgl. Anweisungen zu den Steuerungen.

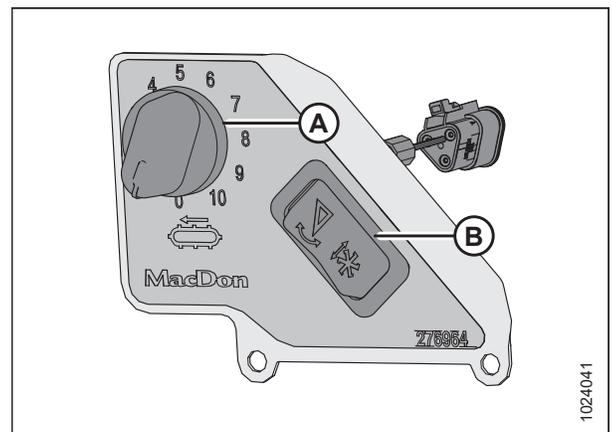


Abbildung 3.200: Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

BEACHTEN:

Bei Case IH Mähreschern befindet sich der Schalter zur Aktivierung der Schneidwerkneigungsfunktion und der Haspelhorizontalverstellung hinter dem Multifunktionshebel.

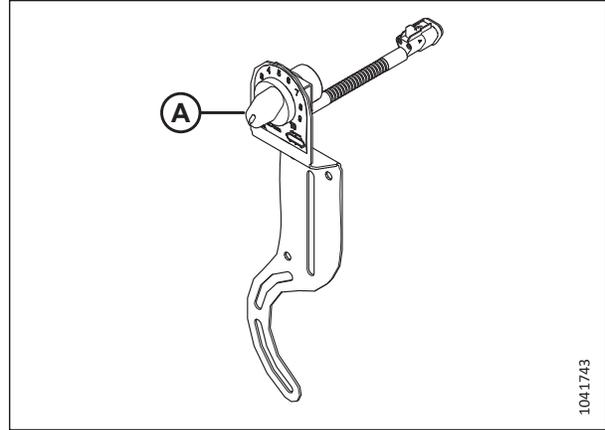


Abbildung 3.201: Case IH Integrierte Bedienelemente für die Seitenbandgeschwindigkeit

3.9.9 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.

WICHTIG:

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

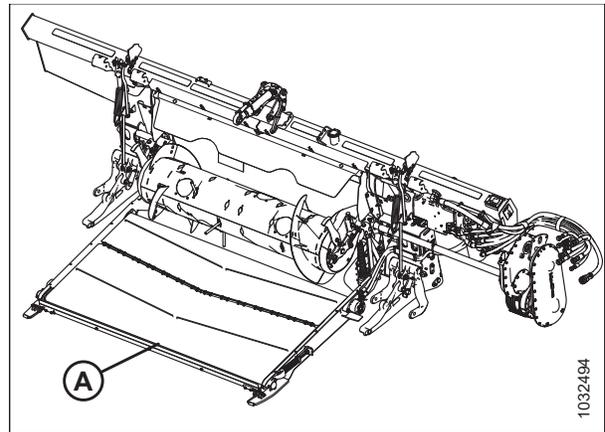


Abbildung 3.202: Floatmodul FM200

3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen

Das Floatmodul wird von einer Antriebswelle angetrieben, die am Schrägförderer des Mähreschers befestigt ist. Die Antriebswelle ist mit einem Getriebe verbunden, das die Messerantriebspumpe antreibt.

Tabelle 3.20 Schrägförderer-Drehzahl

Mährescher-Hersteller	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580

Tabelle 3.21 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD225	600–700	–
FD230	600–750	–
FD235	600-700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	–	600–750
FD245	–	600–750
FD250	–	600–750
FD261	–	600-750

BEACHTEN:

Die Messerdrehzahl überprüfen, um sicherzustellen, dass sie innerhalb der in der Tabelle 3.21, Seite 177 angegebenen Drehzahlwerte liegt. Siehe *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 177* bzgl. Anweisungen.

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

Um eine optimale Leistung zu erzielen, muss das Taumelgetriebe des Schneidwerks innerhalb des angegebenen Drehzahlbereichs laufen. Die Drehzahl des Messers mit einem Handtachometer am Schwungrad des Taumelgetriebemotors überprüfen.



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
3. Den Motor starten.
4. Den Schneidwerksantrieb einschalten, und den Schrägförderer mit der maximalen Geschwindigkeit laufen lassen. Informationen zur maximalen Geschwindigkeit sind in Tabelle 3.22, Seite 177 zusammengefasst.

Tabelle 3.22 Schrägförderer-Drehzahl

Mähdrescher-Hersteller	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580

WICHTIG:

Bevor die Messergeschwindigkeit überprüft wird, sicherstellen, dass der Schrägförderer auf maximale Geschwindigkeit eingestellt ist. Dadurch wird verhindert, dass das Messer bei weiteren Einstellungen zu schnell läuft.

5. Das Floatmodul und das Schneidwerk laufen lassen, bis die Öltemperatur 38 °C bis 52 °C (100 °F bis 125 °F) beträgt.

BETRIEB

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

BEACHTEN:

1 Umdrehung pro Minute entspricht zwei Messerhüben pro Minute (H/min) (1 U/min = 2 H/min).

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

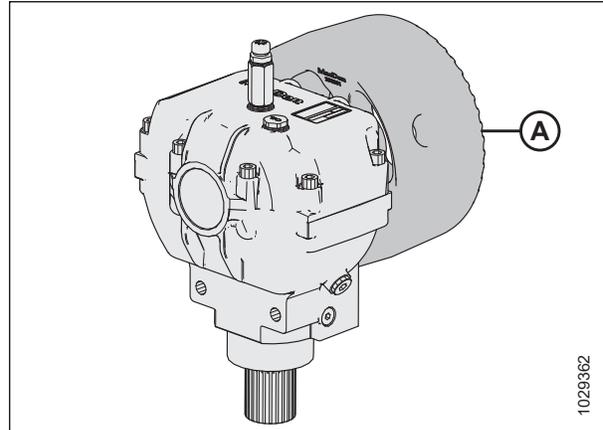


Abbildung 3.203: Schwungrad

- Den Drehzahlmesswert des Schwungrads mit den Drehzahlwerten in [3.23, Seite 178](#) vergleichen.
- Den Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für das Schneidwerk liegt.
- Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

Tabelle 3.23 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD225	600–700	–
FD230	600–750	–
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	–	600–750
FD245	–	600–750
FD250	–	600–750
FD261	–	600–750

3.9.11 Haspelhöhe

Die Arbeitsposition der Haspel hängt von der Art des Ernteguts und den Erntebedingungen ab.

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mähdrescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch oder [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 221](#) bzgl. weiterer Informationen.

Siehe [3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182](#) bzgl. weiterer Informationen zur Haspel-Horizontalstellung.

In der folgenden Tabelle wird beschrieben, wie die Haspelstellung für unterschiedliche Erntebedingungen geändert wird:

Tabelle 3.24 Haspelstellung

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

BETRIEB

Wenn die Haspel zu niedrig eingestellt ist, können folgende Bedingungen auftreten:

- Erntegut geht über das Hauptrahmenrohr verloren
- Haspelfinger beeinträchtigen Erntegut auf den Seitenbändern
- Von den Haspelfingerträgern niedergedrückte Pflanzen
- Hoch wachsende Pflanzen, die sich um Haspelantrieb und Haspelseiten wickeln

Wenn die Haspel zu hoch eingestellt ist, können folgende Bedingungen auftreten:

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

Siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85](#) bzgl. Empfehlungen zur passenden Haspelhöhe für unterschiedliches Erntegut und Erntebedingungen.

WICHTIG:

Einen ausreichenden Abstand zwischen der Haspel und dem Messerbalken einhalten, um zu verhindern, dass die Haspelfinger den Messerbalken während des Betriebs berühren. Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#) bzgl. Anweisungen.

Überprüfen und Anpassen der Ausrichtung des Haspelhöhsensors

Die Ausrichtung des Haspelhöhsensorbügels muss manuell am Sensor überprüft werden. Der Ausgangsspannungsbereich des Sensors kann entweder manuell am Sensor oder von der Kabine aus überprüft werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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 Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die rechte Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#).

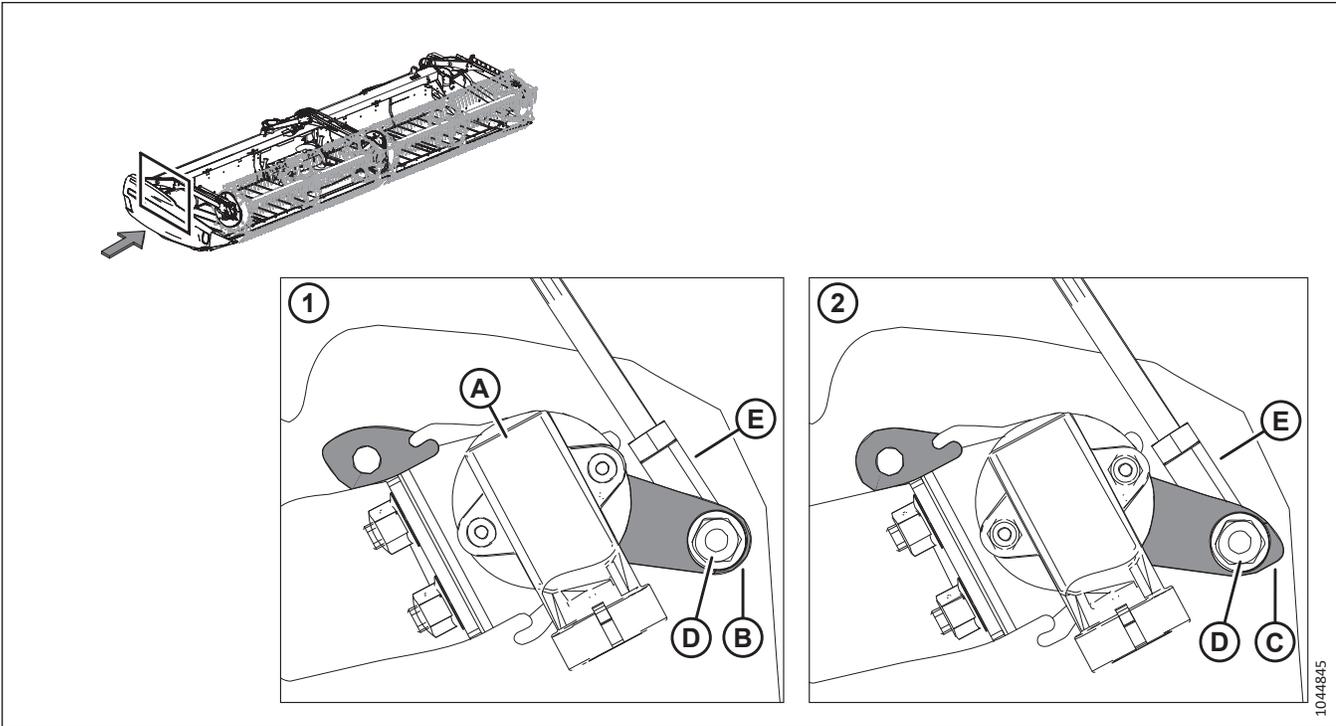


Abbildung 3.204: Einbauort des Haspelhöhsensors

4. Am rechten Abschlussblech den Haspelhöhsensor (A) suchen. Der Sensor wird mit dem rechten Haspelarm verbunden.
5. Sicherstellen, dass der Sensor für das Schneidwerk richtig konfiguriert ist:
 - Konfiguration (1) ist falsch. Das runde Ende (B) des Sensorbügels ist an der Stange (E) befestigt.
 - Konfiguration (2) ist richtig. Das runde Ende (C) des Sensorbügels ist an der Stange (E) befestigt.
6. Wenn die Ausrichtung des Sensorbügels falsch ist, Mutter (D) und Stange (E) entfernen und in der richtigen Ausrichtung neu positionieren.
7. Die Mutter (D) auf 8 Nm (6 lbf ft [71 lbf in]) anziehen.

Ersetzen des Haspelhöhsensors

Der Haspelhöhsensor wird verwendet, um festzustellen, wo sich die Haspel oberhalb des Messerbalkens befindet.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

4. Den Kabelbaum von Sensor (A) abklemmen.
5. Zwei Muttern (B) entfernen, die den Sensor (A) sichern. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
6. Den Sensor (A) entfernen.
7. Die Ausrichtung des Sensorbügels überprüfen. Anweisungen unter *Überprüfen und Anpassen der Ausrichtung des Haspelhöhsensors, Seite 179*

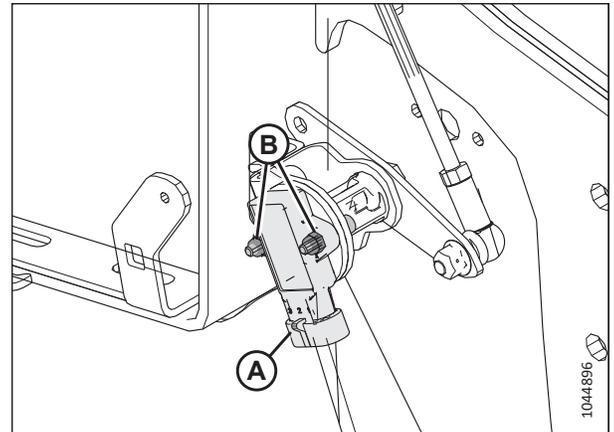


Abbildung 3.205: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

8. Den neuen Sensor (A) gegen die Unterlegscheibe (C) einbauen.
9. Den Sensor mit den beibehaltenen Schrauben (A), Unterlegscheiben und Stoppmuttern anbringen.
10. Die Muttern (B) anziehen, bis sie mit dem Sensor (A) in Kontakt kommen, und dann die Muttern eine weitere Vierteldrehung anziehen.
11. Den Kabelbaum am Sensor (A) anschließen.
12. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

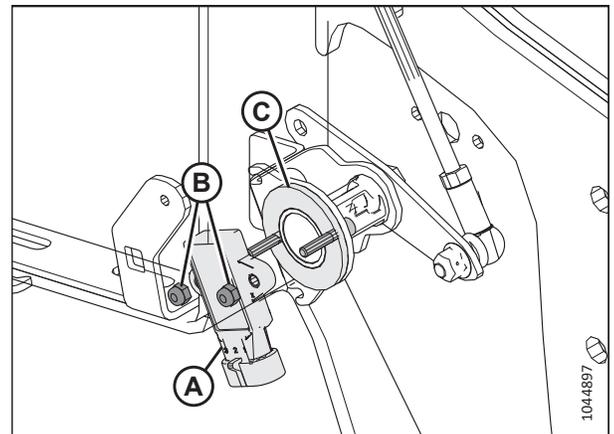


Abbildung 3.206: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

Überprüfen und Anpassen der Spannung des Haspelhöhsensors

Die Ausrichtung des Haspelhöhsensorbügels muss manuell am Sensor überprüft werden. Der Ausgangsspannungsbereich des Sensors kann entweder manuell am Sensor oder von der Kabine aus überprüft werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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:

Vor dem Überprüfen und Anpassen der Spannung des Haspelhöhsensors sicherstellen, dass die Mindest-Haspelhöhe eingestellt ist. Siehe und *Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Wie der Sensor aus der Fahrerkabine heraus überprüft wird, entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

1. Vor dem Überprüfen der Spannung sicherstellen, dass der Haspelhorizontalsensor richtig für das Mähdreschermodell ausgerichtet ist. Siehe *Überprüfen und Anpassen der Ausrichtung des Haspelhöhsensors, Seite 179* bzgl. Anweisungen.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Die Haspel vollständig absenken.
4. Über das Display des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich ermitteln. Bei Verwendung eines Multimeters die Sensorspannung zwischen Kontaktstift 2 (Masse) und Kontaktstift 3 (Signal) messen. Siehe Tabelle 3.25, Seite 182 bzgl. der empfohlenen Spannungsbereiche.

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Haspelhöhsensors messen zu können, muss der Motor laufen und den Sensor mit Strom versorgen.

5. Die Haspel vollständig anheben.
6. Die Spannung überprüfen. Siehe Schritt 7, Seite 182 bis Schritt, wenn der Sensor angepasst werden muss. 15, Seite 182

Tabelle 3.25 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

Spannung mit angehobener Haspel	Spannung mit abgesenkter Haspel
0,7–1,1 V	3,9–4,3 V

7. Die Haspel vollständig absenken.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
10. Die Kontermuttern (A) lösen.
11. Die Gewindestange (B) auf die Abmessung (C) 165 mm (6,5 Zoll) bringen.
12. Die Gewindestange so einstellen, dass die empfohlene Spannung für die Haspel in abgesenkter Stellung erreicht wird.
13. Die Kontermuttern (A) erst handfest und dann um eine weitere Vierteldrehung anziehen.
14. Die Haspel vollständig anheben.
15. Die Haspelhöhsenspannung in der angehobenen Position überprüfen.
16. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

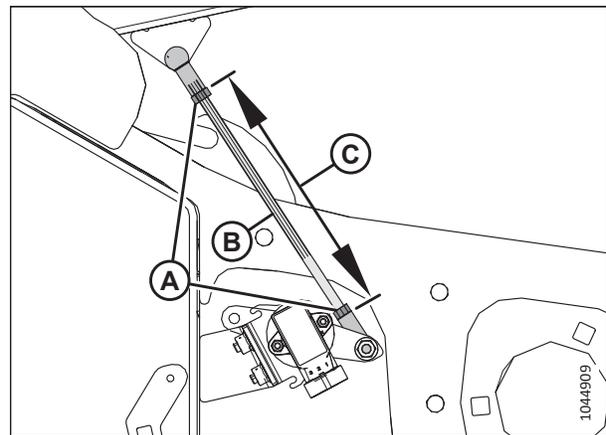


Abbildung 3.207: Haspelhöhsensor – rechter Haspelarm abgesenkt

3.9.12 Haspel-Horizontalstellung

Die Haspel-Horizontalstellung trägt entscheidend dazu bei, dass auch unter widrigen Bedingungen die besten Ernteergebnisse erzielt werden. In der vom Hersteller empfohlenen Haspelstellung steht der Stellungszeiger mittig auf der

Anzeige (Stellung 4–5). Diese Stellung ist für normale Bedingungen geeignet; die Horizontalstellung kann jedoch nach Bedarf angepasst werden.

Um die Leistung der Haspel unter bestimmten Erntebedingungen zu verbessern, kann die Haspel um ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten verschoben werden, indem die Horizontalzylinder an den Haspelarmen des Schneidwerks umgesetzt werden. Siehe [Umsetzen der Horizontalzylinder, Seite 184](#) bzgl. Anweisungen.

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 kann es erforderlich sein, die Haspel vor den Messerbalken zu bewegen.

BEACHTEN:

Wenn es schwierig ist, liegendes Erntegut aufzunehmen, das Schneidwerk auf einen steileren Winkel einstellen. Siehe [3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145](#) bzgl. Anweisungen. Die Haspelstellung erst anpassen, nachdem der Anstellwinkel eingestellt wurde.

BEACHTEN:

Wird schwierig aufzunehmendes Erntegut (z. B. Reis) oder liegendes Erntegut geerntet, für die die Haspel in die vorderste Stellung ausgefahren werden muss, die Neigung der Haspelfinger so einstellen, dass das Erntegut ordnungsgemäß auf den Bändern abgelegt wird. Siehe [3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191](#) bzgl. Anweisungen.

Haspel-Horizontalstellung anpassen

Die ab Werk eingestellte Haspelstellung eignet sich für normale Erntebedingungen. Die Horizontalstellung kann mit den Bedienelementen in der Fahrerkabine nachgestellt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Diesen Schritten folgen, um die Haspel-Horizontalstellung anzupassen:

1. 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.

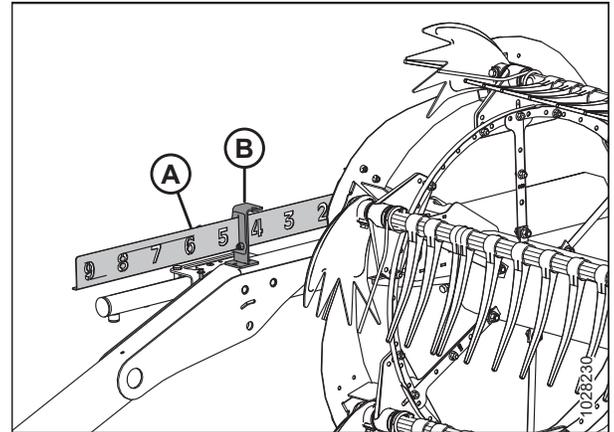


Abbildung 3.208: Horizontalstellung-Anzeige

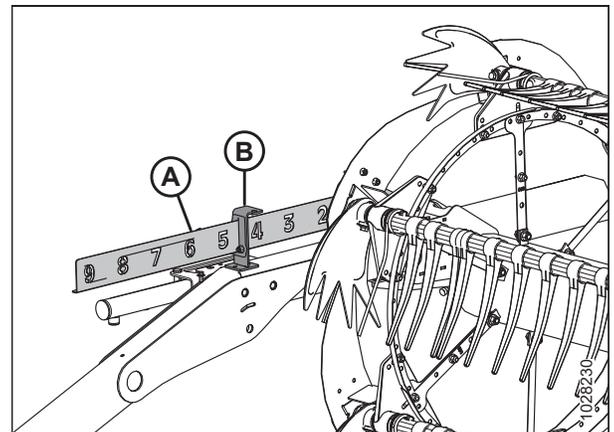


Abbildung 3.209: Horizontalstellung-Anzeige

2. Nach dem Einstellen der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken überprüfen. Siehe dazu das Folgende:

- [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#)
- [4.13.2 Haspeltensionierung, Seite 448](#)

WICHTIG:

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

Umsetzen der Horizontalzylinder

Um bestimmten Erntebedingungen gerecht zu werden, kann die Haspel um ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten verschoben werden, indem die Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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:

Sicherstellen, dass alle Horizontalzylinder auf die gleiche Stellung eingestellt werden.

1. Die Haspelhöhe so einstellen, dass die Haspelarme parallel zum Boden sind.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder anbringen.

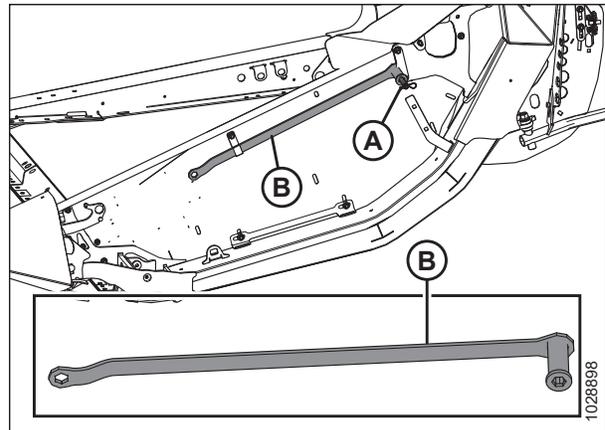


Abbildung 3.210: Abschlussblech links

BETRIEB

5. Siehe Abbildung 3.211, Seite 185, um die Verfahren zur Einstellung der Haspelhorizontalzylinder für den entsprechenden Schneidwerkstyp zu ermitteln. Die Nummer in der Abbildung bezieht sich auf eines der folgenden Verfahren:
- Siehe Schritt 6, Seite 186 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung vorne [1].
 - Siehe Schritt 9, Seite 187 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung hinten [2].

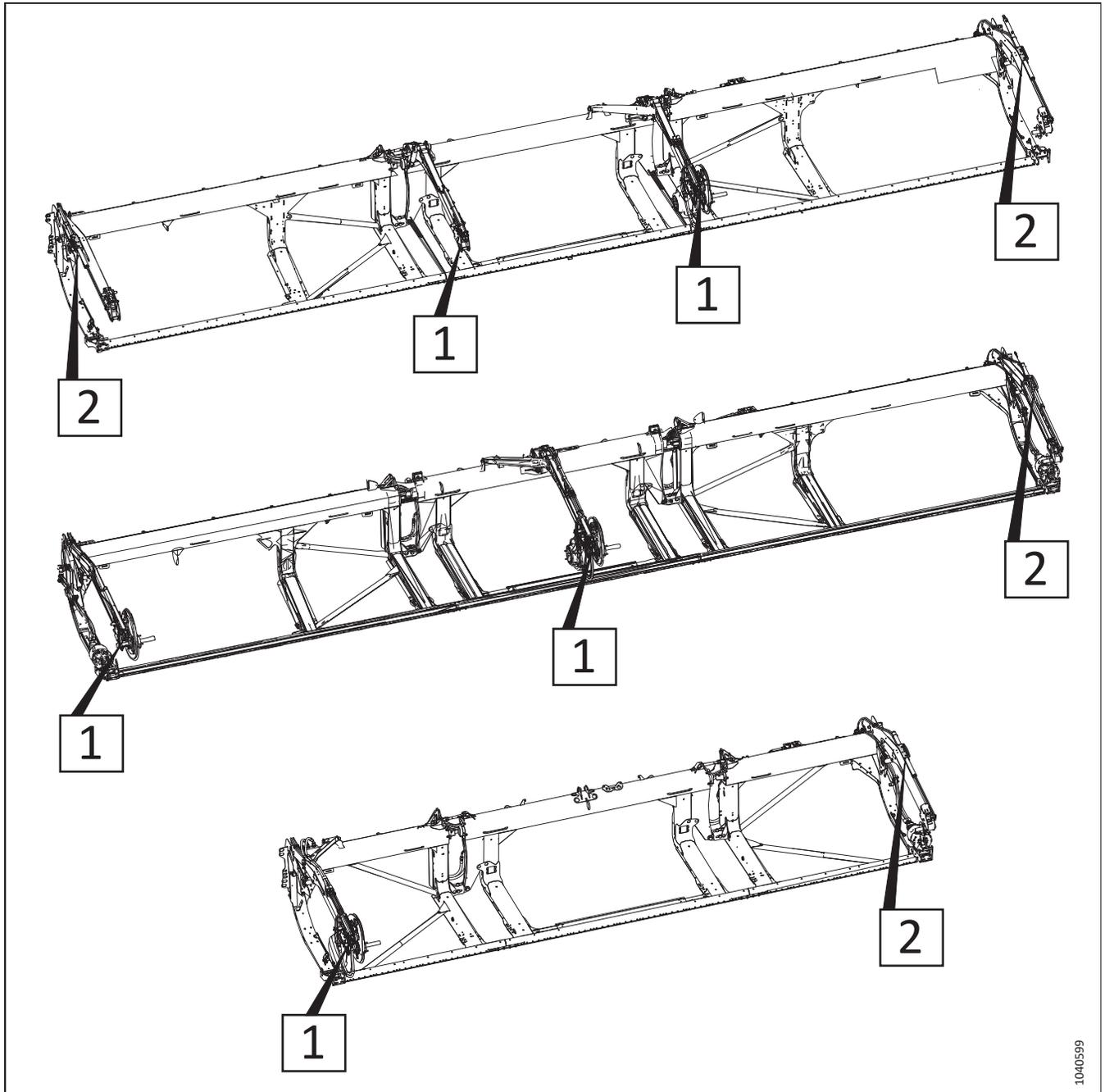


Abbildung 3.211: Einstellbare Horizontalzylinder – Verfahrensreferenznummern

BETRIEB

Folgendermaßen vorgehen, um die Haspelstellung an den Horizontalzylindern zu ändern, die an der Vorderseite des Haspelarms eingestellt werden:

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

BEACHTEN:

Die Haspelantriebskomponenten sind in der Abbildung nicht dargestellt.

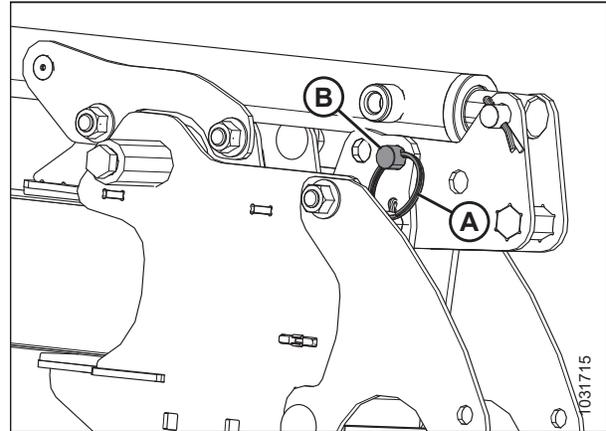


Abbildung 3.212: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

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

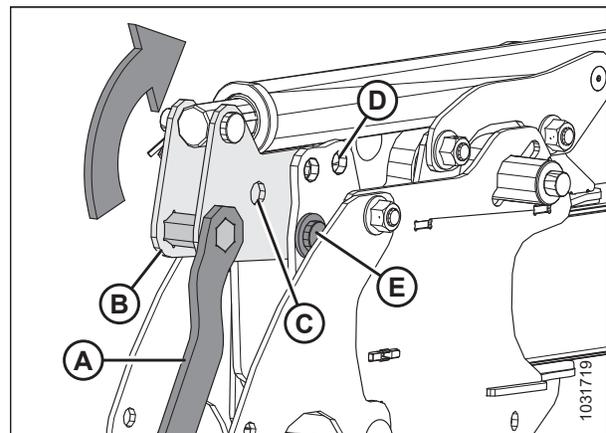


Abbildung 3.213: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

- Den Zylinder in der Stellung „Hinten“ mit Sicherungsbolzen (A), Unterlegscheibe und Sicherungsring (B) sichern.

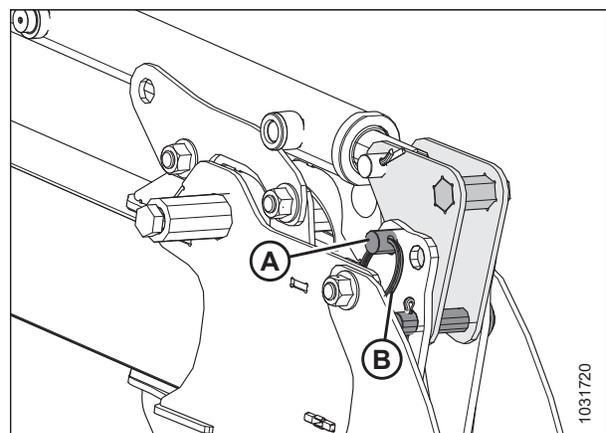


Abbildung 3.214: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Hinten“

BETRIEB

Folgendermaßen vorgehen, um die Haspelstellung an den Horizontalzylindern zu ändern, die an der Rückseite des Haspelarms eingestellt werden:

BEACHTEN:

Die in den folgenden Abbildungen gezeigte geschlitzte Zylinderhalterung wird an der Außenseite des Haspelarms montiert.

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

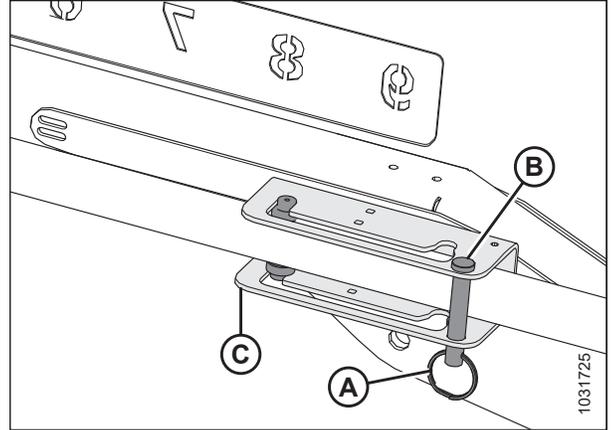


Abbildung 3.215: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Vorne“

- Die Zylinderführungen (A) entlang des Halterungsschlitzes in die Stellung „Hinten“ (B) schieben.

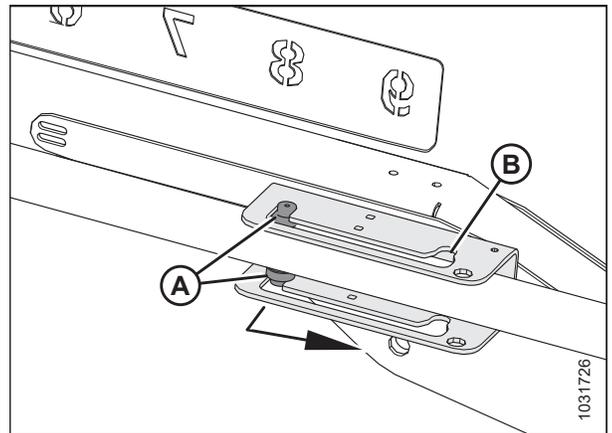


Abbildung 3.216: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

BETRIEB

- Den Sicherungsstift (A) und den Sicherungsstift (B) wieder einsetzen, um den Zylinder auf der Zylinderhalterung in der Stellung „Hinten“ (C) zu sichern.
- Sicherstellen, dass zwischen der Haspel und den folgenden Teilen des Schneidwerks noch ein ausreichender Abstand besteht:
 - Rückwand
 - Haspelstreben
 - Obere Querförderschnecke (wenn diese am Schneidwerk eingebaut ist)
- Bei Bedarf die Neigung der Haspelfinger einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.9.13 Neigung der Haspelfinger](#), Seite 191.

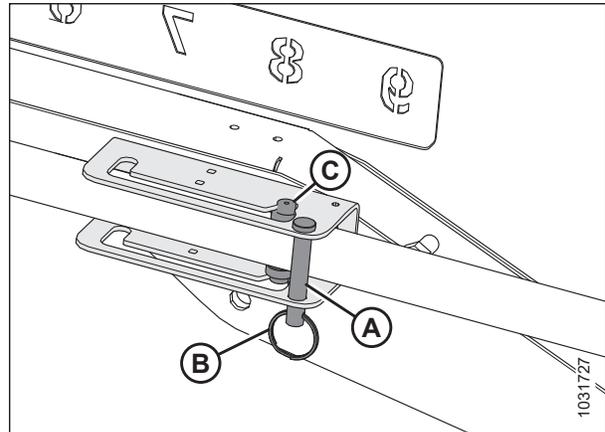


Abbildung 3.217: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

Überprüfen und Anpassen der Sensorspannung der Horizontalverstellung

Der Sensor für die Horizontalstellung zeigt die Stellung der Haspel in der Längsebene an. Die Ausrichtung des Sensorbügels muss für das Modell entsprechend eingestellt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

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

- Vor dem Überprüfen der Spannung sicherstellen, dass der Haspelhorizontalsensor richtig für das Mähdreschermodell ausgerichtet ist. Siehe [Überprüfen und Anpassen der Sensorausrichtung der Horizontalverstellung](#), Seite 189 bzgl. Anweisungen.
- Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
- Die Haspel in die hinterste Stellung bringen.
- Über das Display des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich ermitteln. Bei Verwendung eines Multimeters am Sensor (A) die Sensorspannung zwischen Kontaktstift 2 (Masse) und Kontaktstift 3 (Signal) messen. Siehe [3.26](#), Seite 189 bzgl. des Spannungsbereichs.

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Horizontalsensors messen zu können, muss der Motor laufen und den Sensor mit Strom versorgen.

- Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
- Die Spannung überprüfen. Siehe Schritt [7](#), Seite 189 bis Schritt, wenn der Sensor angepasst werden muss. [11](#), Seite 189

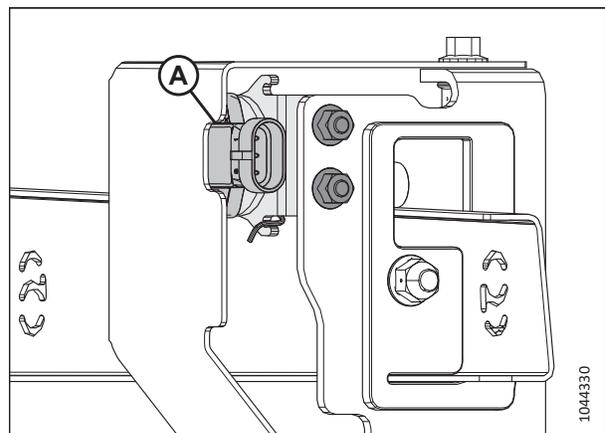


Abbildung 3.218: Horizontalstellungssensor

Tabelle 3.26 Sensorspannung für Horizontalverstellung

Spannung (V) – Haspel vollständig eingefahren	Spannung (V) – Haspel vollständig ausgefahren	Minimaler Bereich (V)
0,7	4,3	2,5

7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Den Horizontalverstellungssensor am linken Haspelarm ausfindig machen.

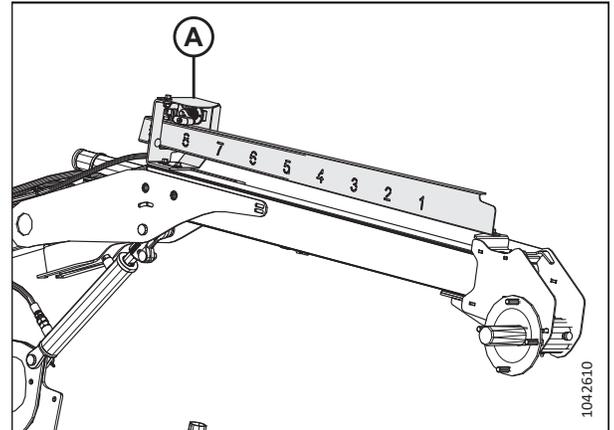


Abbildung 3.219: Sensor für Horizontalverstellung

9. Die Befestigungselemente (A) lösen und die Sensorhalterung (B) bewegen, bis die Spannung im richtigen Bereich liegt.
10. Wenn der Sensor korrekt eingestellt ist, die Befestigungselemente auf 8 Nm (6 lbf ft [71 lbf in]) anziehen.
11. Bei Bedarf eine Kalibrierung des Horizontalsensors des Mähdreschers durchführen.

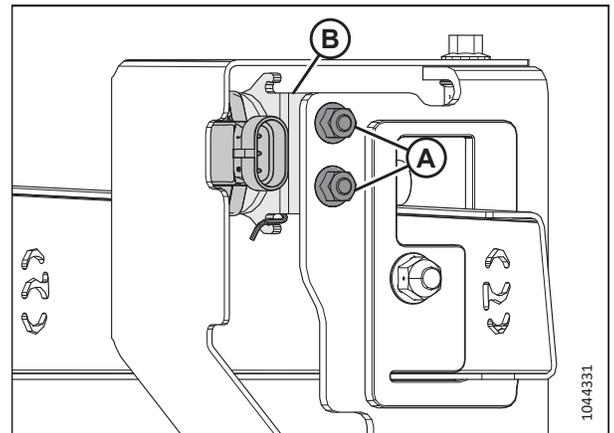


Abbildung 3.220: Horizontalstellungssensor

Überprüfen und Anpassen der Sensorausrichtung der Horizontalverstellung

Der Sensor für die Horizontalstellung zeigt die Stellung der Haspel in der Längsebene an. Die Ausrichtung des Sensorbügels muss für das Modell entsprechend eingestellt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

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 Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Horizontalverstellungssensor am linken Haspelarm ausfindig machen.

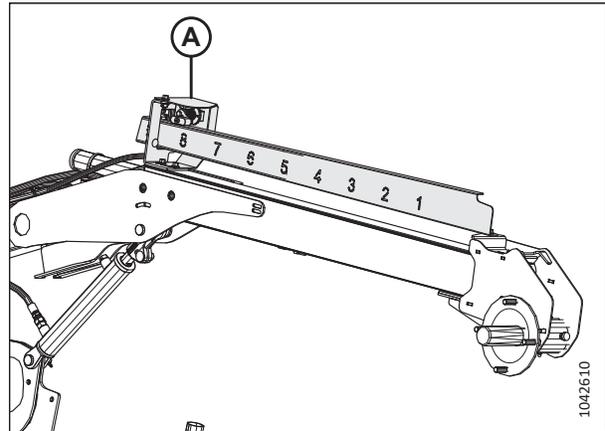


Abbildung 3.221: Sensor für Horizontalverstellung

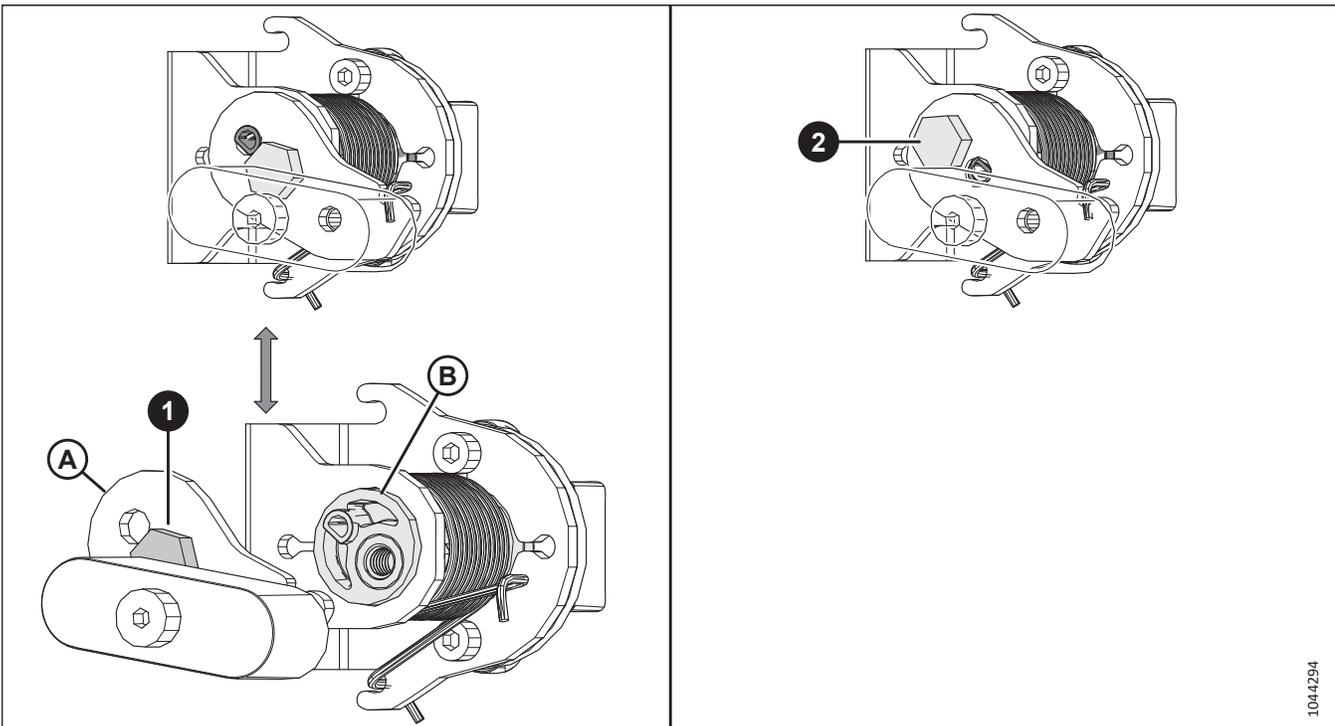


Abbildung 3.222: Sensorbügelposition

4. Die Einbauposition der Sensorbefestigungsschraube überprüfen. Befindet sich die Schraube an der falschen Position, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
 - Position (1) ist richtig
 - Position (2) ist falsch
5. Die Schraube entfernen und an der richtigen Position am Arm (A) anbringen.
6. Den Sensorzapfen (B) um 180° drehen.
7. Den Arm (A) wieder am Sensorzapfen anbringen. Sicherstellen, dass sich die Erhebung in dem anderen Loch befindet, aus dem die Schraube entfernt wurde.

8. Die Schraube auf 6 Nm (4 lbf ft [53 lbf in]) anziehen.

3.9.13 Neigung der Haspelfinger

Der Begriff „Neigung der Haspelfinger“ wird verwendet, um die Stellung der Haspelfinger gegenüber dem Messerbalken zu beschreiben. Die Neigung der Haspelfinger kann durch Verändern der Haspel-Horizontalstellung und der Einstellung der Haspel-Kurvenbahn geändert werden. Möglicherweise möchten Sie auch die Neigung der Haspelfinger ändern, um den unterschiedlichen Erntebedingungen gerecht zu werden.

Das Ändern der Haspelstellung hat den größten Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. Andererseits hat eine Änderung der Haspel-Kurvenbahn einen geringeren Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. 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 Informationen, siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85](#).

Kurvenbahneinstellungen

Durch Verändern der Kurvenbahnposition kann der Punkt eingestellt werden, an dem die Haspelfinger das aufgenommene Erntegut an die Seitenbänder abgeben. Es werden Empfehlungen für die Einstellung der Haspel-Kurvenbahn bei unterschiedlichen Erntebedingungen gegeben.

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 193](#).

BEACHTEN:

Die empfohlene Einstellung für die Neigung der Haspelfinger bei verschiedenen Erntebedingungen sind unter [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85](#) zu finden.

Kurvenscheibe in Stellung 1, Haspelstellung 5 oder 6 – Diese Einstellung verhindert, dass das Material aufgebauscht oder beeinträchtigt wird. So kann das Erntegut am gleichmäßigsten auf die Bänder fließen.

- Bei dieser Einstellung wird das Erntegut in der Nähe des Messerbalkens freigegeben. Diese Einstellung verwenden, wenn der Messerbalken während der Ernte auf dem Boden steht.
- Einige Erntefrüchte werden nicht über den Messerbalken befördert, wenn der Messerbalken über dem Boden steht und die Haspel weit nach vorne gezogen ist. Daher die Anfangsdrehzahl der Haspel so einstellen, dass sie nahe an der Fahrgeschwindigkeit liegt.

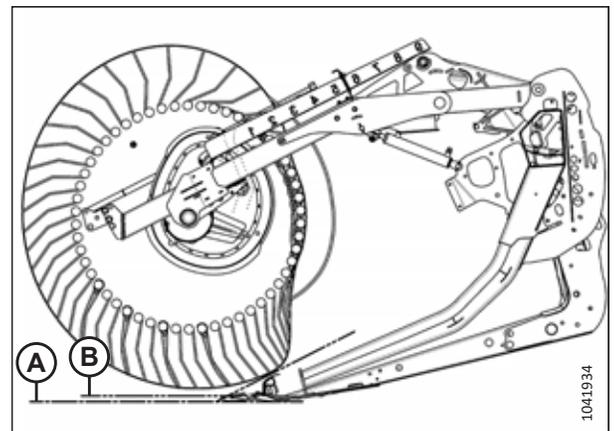


Abbildung 3.223: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 1

Kurvenscheibe in Stellung 2, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung wird für die meisten Fruchtarten und Erntegut-Zustände für den Anfang empfohlen.

- Vor dem Einstellen der Kurvenbahn die Haspel nach vorne oder hinten einstellen, um zu versuchen, das Erntegut auf das Seitenband zu bringen.
- Wenn das Erntegut immer noch am Messerbalken hängen bleibt und die Haspel das Erntegut nicht auf das Seitenband zurückschieben kann, die Kurvenbahneinstellung erhöhen, um das Erntegut über die Hinterkante des Messerbalkens hinauszuschieben.
- Wenn sich das Erntegut aufbauscht oder die Zufuhr quer zu den Bändern unterbrochen wird, eine niedrigere Kurvenbahneinstellung auswählen.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 20 % höher als die Haspeldrehzahl.

Kurvenscheibe in Stellung 3, Haspelstellung 8 – 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.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 30% höher als die Haspeldrehzahl.

Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 führt dazu, dass das Schneidwerk beim Ernten von liegendem Erntegut kürzere Stoppeln hinterlässt (im Vergleich zu einem Schneidwerk, das vollständig nach vorne geneigt ist). Bei diesem Anstellwinkel schafft es die Haspel gerade noch, den Boden zu berühren.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35% höher als die Haspeldrehzahl.

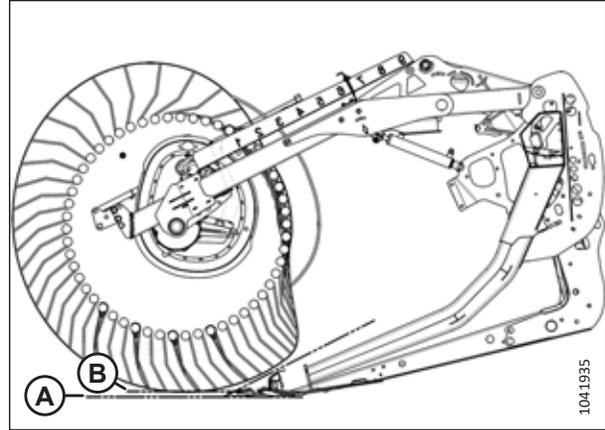


Abbildung 3.224: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 2

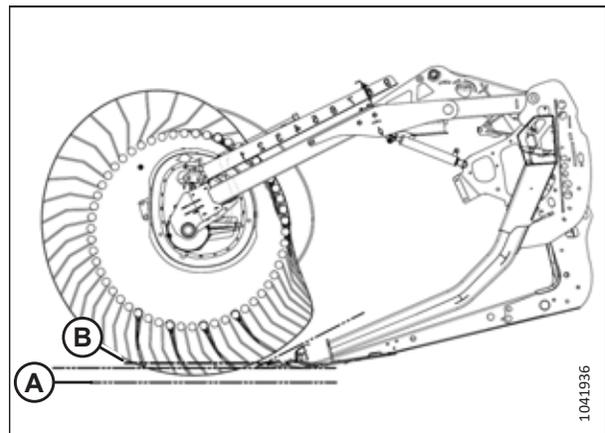


Abbildung 3.225: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 3

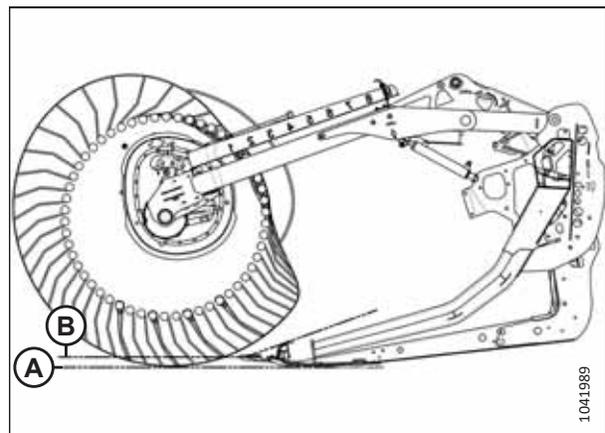


Abbildung 3.226: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel

Kurvenbahn in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 – Bei dieser Einstellung greift die Haspel am weitesten nach vorne und kann dadurch unter dem Messerbalken liegendes Erntegut aufrichten.

- In dieser Stellung bleibt bei einer Schneidwerkshöhe von ca. 203 mm (8 Zoll) ein beträchtlicher Stoppelanteil stehen. In feuchtem Erntegut (z. B. Reis) ist weniger Material zu schneiden. Die Fahrgeschwindigkeit des Mähdeschers kann dann verdoppelt werden.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35% höher als die Haspeldrehzahl.

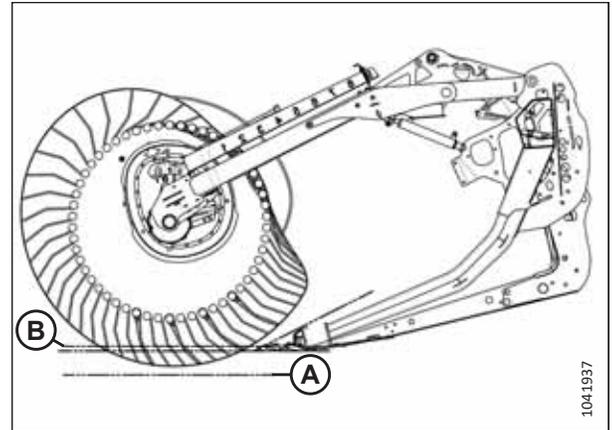


Abbildung 3.227: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel

BEACHTEN:

Die Verwendung höherer Kurvenbahneinstellungen bei einer Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 führt zu einer drastisch verringerten Seitenbandkapazität. Dies liegt daran, dass die Haspelfinger ständig mit dem Erntegut in Berührung kommen, das sich bereits auf den Seitenbändern bewegt, wodurch der Fluss in den Mähdescher-Schrägförderer unterbrochen wird. Höhere Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe

Die Haspel-Kurvenbahn einstellen, um die Neigung der Haspelfinger zu ändern.

WICHTIG:

Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken stets überprüfen, nachdem die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung eingestellt wurden.

Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443](#) und [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 85](#) bzgl. weiterer Informationen.



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:

Wenn mehrere Haspel-Kurvenbahnen vorhanden sind, alle anpassen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.

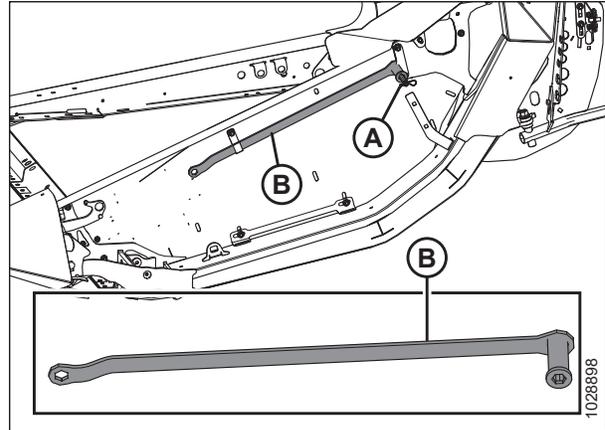


Abbildung 3.228: Abschlussblech links

- Den Verriegelungsstift (A) mit einem Multitool **GEGEN DEN UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenscheibe freigegeben wird.

WICHTIG:

Die Verriegelung/Entriegelung der Drehrichtung ist auf dem Aufkleber der Kurvenscheibe angegeben. Wird die Kurvenscheibe in die falsche Richtung gedrängt, können die Rollenbolzen beschädigt werden.

- Das Multitool an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenbahn drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenbahn-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

BEACHTEN:

Der Bolzen (B) ist mit dem Kurvenscheibenhalter verschweißt.

- Den Verriegelungsstift (A) **IM UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenbahn erfasst und verriegelt ist.

WICHTIG:

Vor dem Betrieb der Maschine sicherstellen, dass die Kurvenscheibe an ihrer Position gesichert ist.

- Schritt 3, [Seite 194](#) bis Schritt 5, [Seite 194](#) für alle Haspelarme wiederholen.

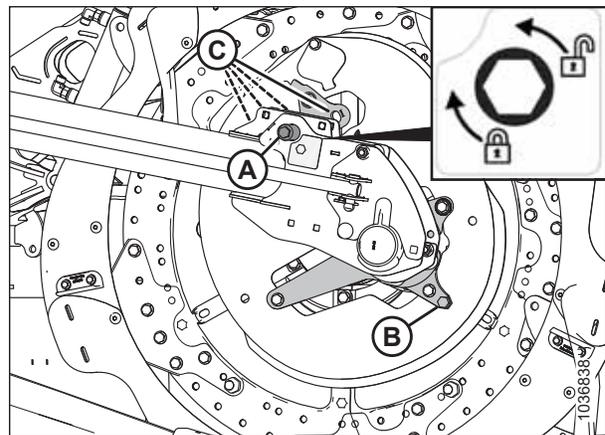


Abbildung 3.229: Kurvenscheibe-Stellungen

3.9.14 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke verbessert unter schweren Erntebedingungen den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte. Die Schnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen 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 abgeschaltet ist, muss sie wegen der Bewegung der Seitenflügel regelmäßig geschmiert werden.

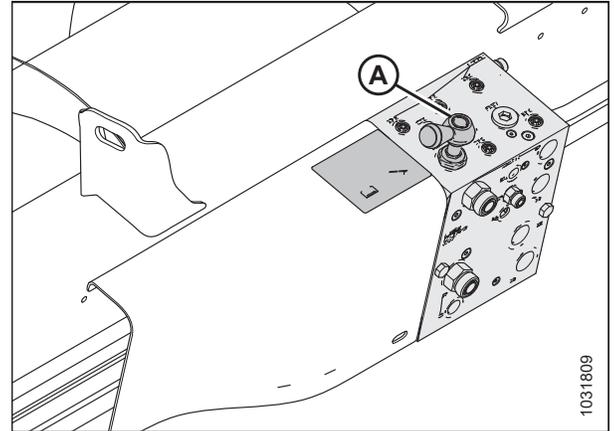


Abbildung 3.230: Absperrventil

Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln

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 Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Siehe Abbildung 3.233, Seite 196 bzgl. weiterer Informationen über die Position der primären und sekundären vorderen Schrauben.

BETRIEB

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

Wenn die vordere Schraube (A) in der Primärstellung festgeschraubt ist, können die Einzugstrommel und die Haspel auf jede Position eingestellt werden. Die Position der Einzugstrommel kann in begrenztem Umfang eingestellt werden, indem die Position der Halterung in Bezug auf die hintere Schraube (B) geändert wird.

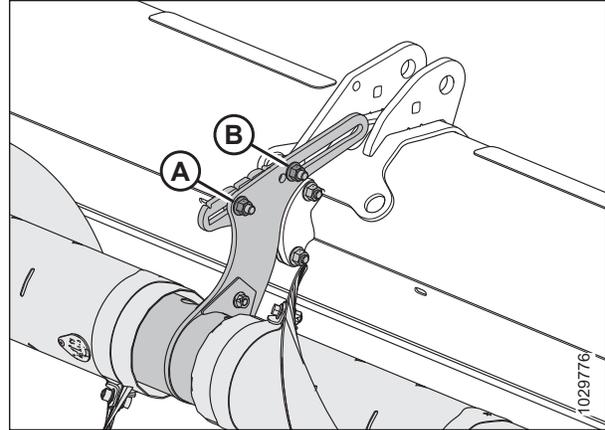


Abbildung 3.231: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

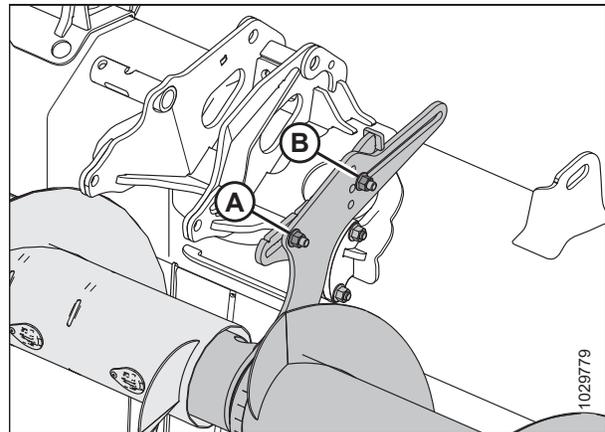


Abbildung 3.232: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

Die Position der Einzugstrommel kann weiter angepasst werden, indem die vordere Schraube in die sekundäre Position (B) bewegt wird. Die Halterungen von dreiteiligen Einzugstrommeln (2) enthalten weitere Sekundärstellungen (B) zum Anheben/Absenken der Einzugstrommel. Ist die vordere Schraube in einer dieser Positionen befestigt, kann die Einzugstrommel nur begrenzt nach vorne/hinten verschoben werden. Andernfalls könnte es zu Konflikten mit der Einzugstrommel 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 Haspelfinger und die Kurvenbahnen mit der oberen Querförderschnecke in Berührung kommen. Wenn die Haspel vollständig nach hinten bewegt wird (z. B. bei der Rapsernte), muss auch die obere Querförderschnecke vollständig nach hinten bewegt werden, um ausreichend Abstand zwischen den Haspelfingern und der Einzugstrommel zu ermöglichen.

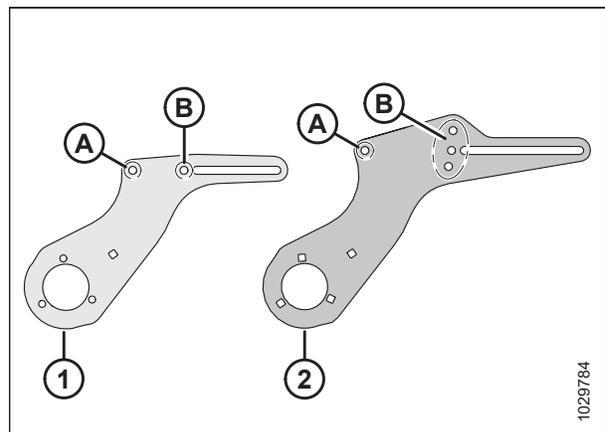


Abbildung 3.233: Detailangaben verstellbare Halterung

1 – Zweiteilige Einzugstrommelhalterung

2 – Dreiteilige Einzugstrommelhalterung

A – Primärstellung vordere Schraube

B – Sekundärstellungen vordere Schraube

BETRIEB

Die Einzugstrommel 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 Gutfluss nicht von der Haspel beeinträchtigt werden soll.

Die Einzugstrommel nach hinten zu stellen ist empfehlenswert, wenn ...

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

Wie folgt vorgehen, um die Einzugstrommel zu verstellen:

1. Die verstellbare Halterung suchen.

BEACHTEN:

An zweiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung aus der mittleren Aufnahmebaugruppe heraus. An dreiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung über die Enden der mittleren Einzugstrommel hinaus.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung ist die verstellbare Halterung links an einer dreiteiligen Einzugstrommel zu sehen. Die verstellbare Halterung einer zweiteiligen Einzugstrommel ist bauähnlich, sie hat anstatt drei Sekundärstellungen jedoch nur eine Sekundärstellung, in die die vordere Schraube eingesetzt werden kann. Weitere Informationen entnehmen Sie [Abbildung 3.233, Seite 196](#).

2. Falls erforderlich die vordere Schraube und Mutter (A) ausfindig machen. Die vordere Schraube und Mutter haben an zweiteiligen Einzugstrommeln zwei mögliche Positionen: die Primärstellung und die Sekundärstellung. An dreiteiligen Einzugstrommeln gibt es vier mögliche Positionen: eine primäre und drei sekundäre.
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 Muttern (A) und (B) wieder anziehen. Die Muttern auf 69 Nm (51 lbf ft) anziehen.

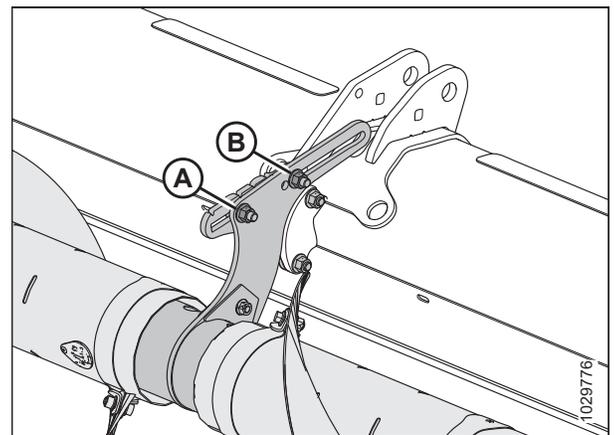


Abbildung 3.234: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

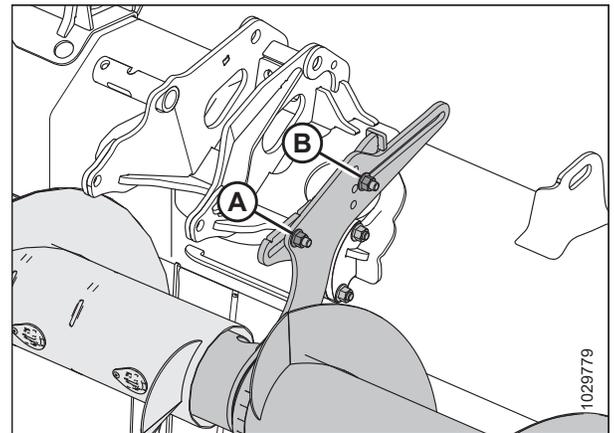


Abbildung 3.235: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

BETRIEB

6. Wenn eine dreiteilige obere Querförderschnecke eingebaut ist, Schritt *1, Seite 197* bis Schritt *5, Seite 197* an der zweiten verstellbaren Halterung wiederholen.

WICHTIG:

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

7. Auf Störungen zwischen den Haspelfingern und der oberen Querförderschnecke prüfen. Auf Störungen zwischen den Kurvenscheibenbügeln und der oberen Querförderschnecke im gesamten hydraulischen Horizontalbereich der Haspel prüfen. Siehe *Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke, Seite 198* bzgl. Anweisungen.

Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke

Wenn die obere Querförderschnecke (UCA) nicht nachgestellt ist, kann sie die Haspel oder den Schneidwerk-Tragrahmen berühren. Der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und bestimmten Schneidwerkskomponenten muss überprüft werden.



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen.
3. An beiden Seiten des Schneidwerks die Klötze mit 254–356 mm (10–14 Zoll) unter den Messerbalken stellen. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken, damit das Schneidwerk die Form eines Lächelns bildet.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Obere Querförderschnecke (A) von Hand drehen. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten an folgenden Stellen mindestens 10 mm (13/32 Zoll) beträgt:
 - Arme der Haspel-Kurvenbahn (B)
 - Haspelfinger (C)
 - Haspelzylinder-Aufnahmen (D)
 - Schneidwerke mit geteiltem Rahmen: Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)

6. Wenn der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten nachgestellt werden muss, mit *Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln, Seite 195* fortfahren.

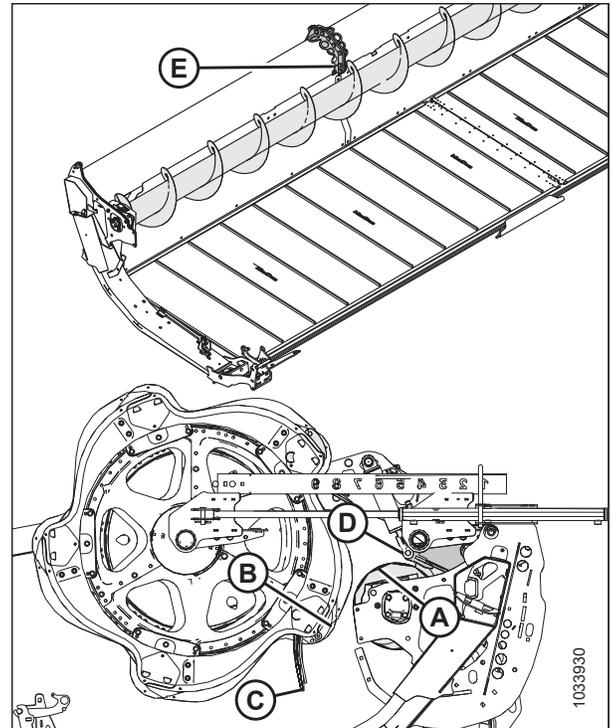


Abbildung 3.236: Abstandskontrollpunkte für obere Querförderschnecke

3.9.15 Halmteiler

Halmteiler trennen das Erntegut während des Erntevorgangs. Diese entfernen, um Rapstrennmesser zu installieren und die Transportbreite zu verringern.

Alle Schneidwerke sind mit Standard-Halmteilern ausgestattet. Es können auch floatfähige Halmteiler als Wahlausrüstung erworben werden. Siehe *5.1.4 Floatfähige Halmteiler, Seite 514*.

Abbauen der Halmteiler

Halmteiler können abgenommen werden, um andere Wahlausrüstungen anzubringen oder die Transportbreite zu verringern.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 die Stützstellung bringen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Seitenverkleidungen öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 46.
- Den Klappsplint (A) abziehen.
- Den Halmteiler (E) festhalten.
- Die Sechskantwelle (B) so drehen, dass der Verriegelungshebel (C) nach vorne rückt und von Schraube (D) gelöst werden kann.

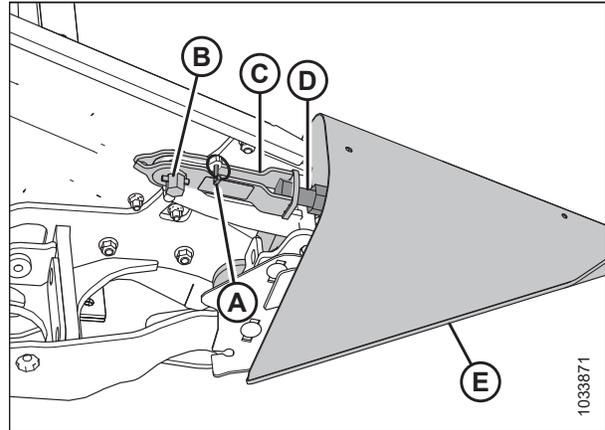


Abbildung 3.237: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Halmteiler (A) absenken und vom Abschlussblech abnehmen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 47.

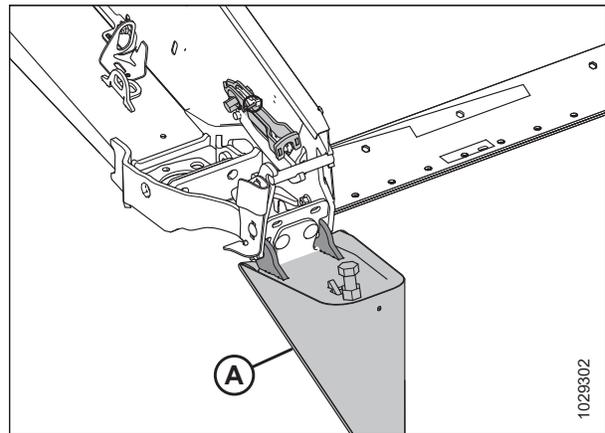


Abbildung 3.238: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den den Halmteiler (A) auf die Halterung (B) setzen.
- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung nicht montiert ist, die Halmteiler an einem sicheren Ort aufbewahren.

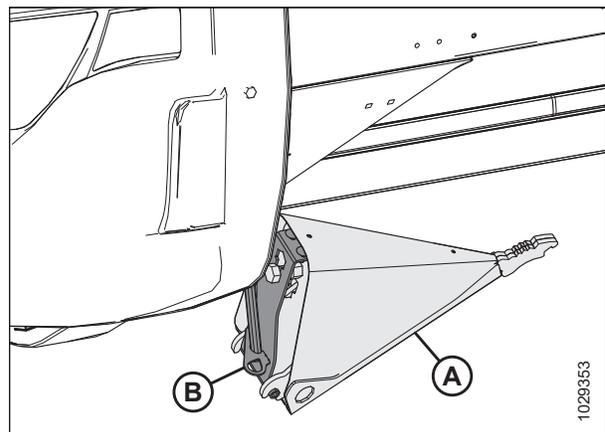


Abbildung 3.239: Aufbewahrungsfach für Halmteiler (Wahlausrüstung)

Anbringen der Halmteiler

Diese Anweisungen befolgen, um die Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
6. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den Halmteiler (A) aus seiner Aufbewahrungsposition entfernen, indem der Halmteiler so angehoben wird, dass die Schraube (B) den Schlitz in der Aufbewahrungshalterung (C) freigibt.
7. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung **NICHT** montiert ist, die Halmteiler an ihrem Aufbewahrungsort aufbewahren.
8. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.

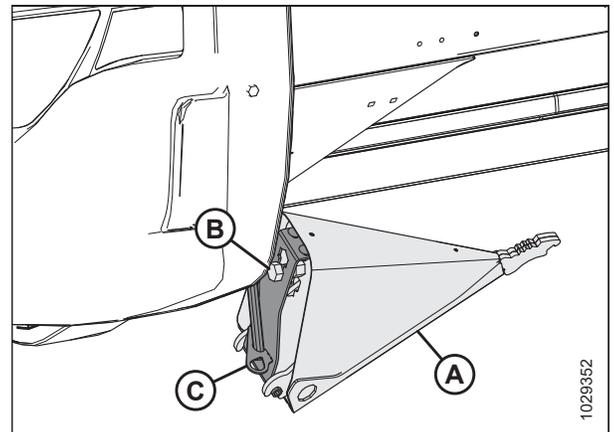


Abbildung 3.240: Nachrüst-Halmteiler

9. Die Halmteiler-Nasen (A) in das Abschlussblech einsetzen.
10. Den Klappsplint (B) abziehen, um den Verriegelungshebel (C) freizugeben.

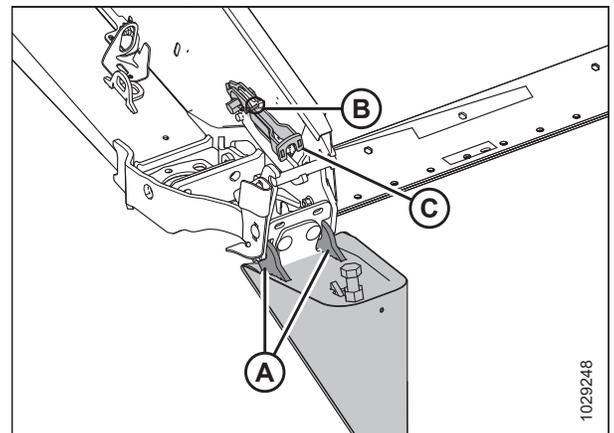


Abbildung 3.241: Halmteiler mit Verriegelungshebel

BETRIEB

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

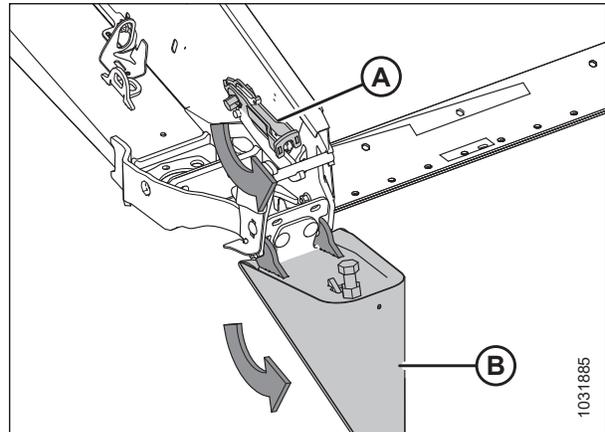


Abbildung 3.242: Halmteiler mit Verriegelungshebel

12. Den Verriegelungshebel (A) auf die Befestigungsschraube (B) des Halmteilers setzen.
13. Die Sechskantwelle (D) am Verriegelungshebel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Verriegelung einzurasten.

BEACHTEN:

Damit die Sechskantwelle (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.

14. Den Halmteiler mit Klappsplint (C) sichern.
15. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

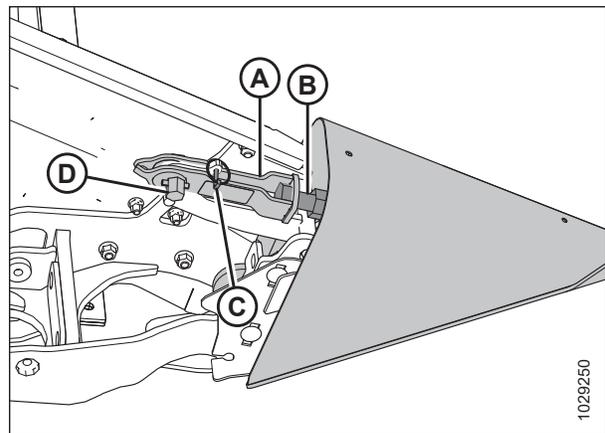


Abbildung 3.243: Halmteiler mit Verriegelungshebel

Abbauen von floatfähigen Halmteilern

Die floatfähigen Halmteiler entfernen, um andere Anbaugeräte oder die Standard-Halmteiler zu montieren.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk auf 0,6-0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen.

BETRIEB

5. Das Multitool (A) aus der linken Seitenverkleidung herausnehmen.
6. Den Klappsplint (B) entfernen.
7. Multitool (A) auf Sechskantkopf (C) setzen.
8. Das Multitool nach unten drehen, bis sich die Verbindung zwischen Verriegelung (D) und Schraube (E) löst.
9. Die Verriegelung (D) nach oben schieben und von der Schraube (E) abnehmen.

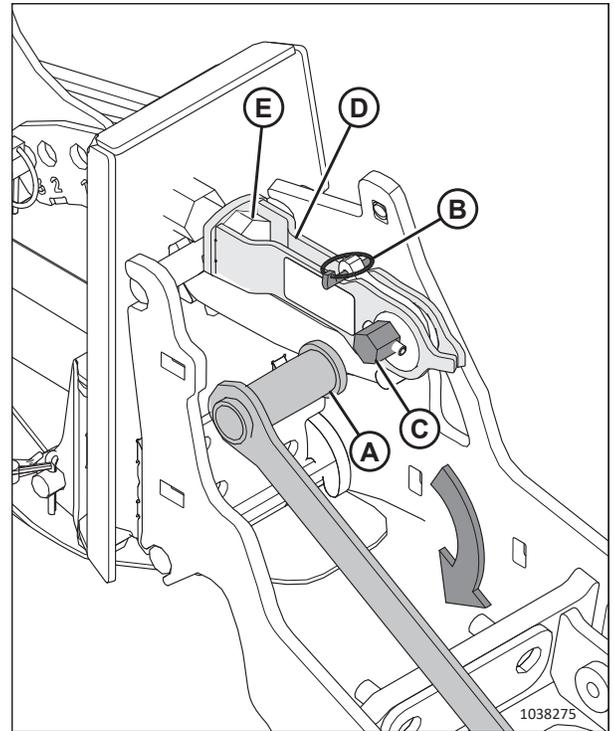


Abbildung 3.244: Floatfähiger Halmteiler installiert

10. Den floatfähigen Halmteiler nach vorne neigen und ihn aus dem Schneidwerk herausziehen.
11. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.
12. Die Seitenverkleidung schließen.
13. Den Schritt 4, Seite 202 bis Schritt 12, Seite 203 am gegenüberliegenden Ende des Schneidwerks wiederholen, um den gegenüberliegenden floatfähigen Halmteiler zu entfernen.

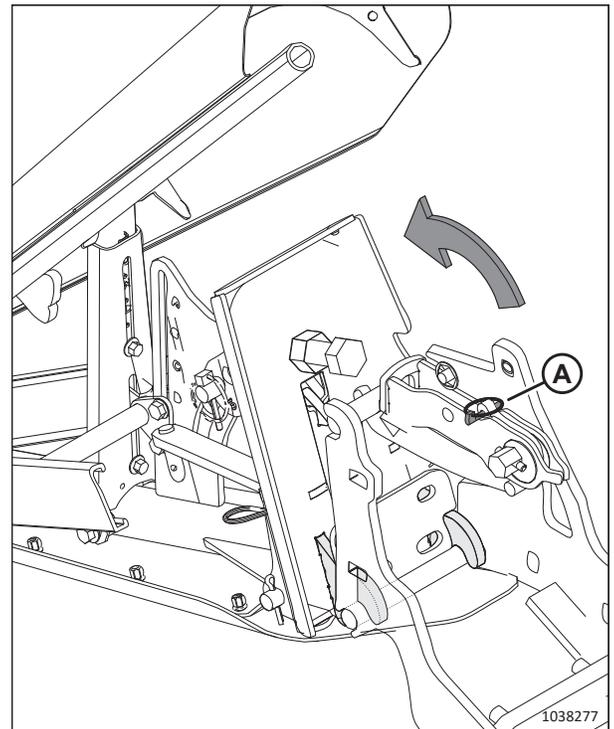


Abbildung 3.245: Verriegelung gelöst

Anbringen von floatfähigen Halmteilern

Diese Anweisungen befolgen, um die floatfähigen Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
5. Den Klappsplint (A) aus der Schnellverriegelung (B) ziehen.
6. Multitool (C) (auf dem linken Abschlussblech verstaute) am der Sechskantkopf (D) anbringen und drehen, um die Verriegelung (B) zu lösen.
7. Wenn Halmteiler (E) angebracht sind, die Verriegelung (B) von der Schraube (F) heben und die Halmteiler beiseite legen.

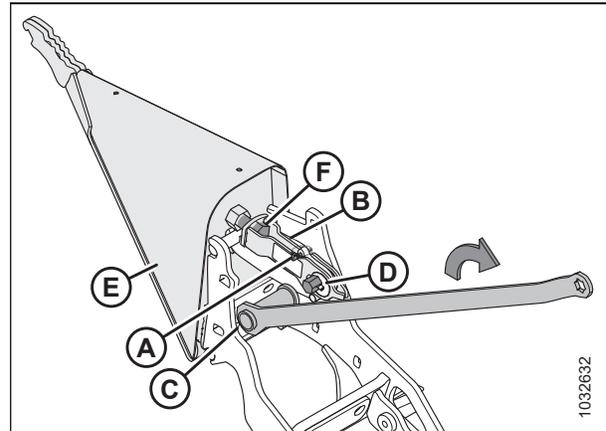


Abbildung 3.246: Halmteiler angebracht

BETRIEB

- Die Halmteiler-Sicherungsnasen (A) in die Aussparungen im Schneidwerk-Tragrahmen einsetzen.

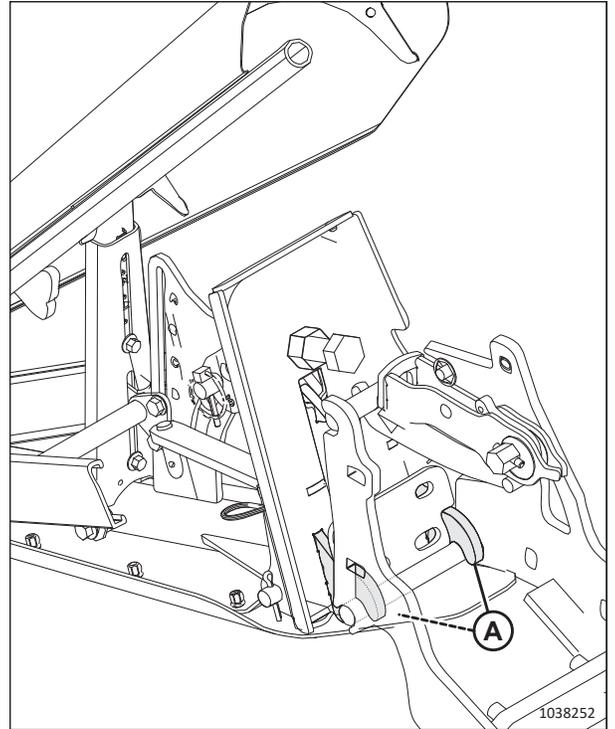


Abbildung 3.247: Anbringen der Halmteiler

- Die vordere Seite der Schnellverriegelung (A) anheben und den Halmteiler (B) nach oben in Stellung drehen.

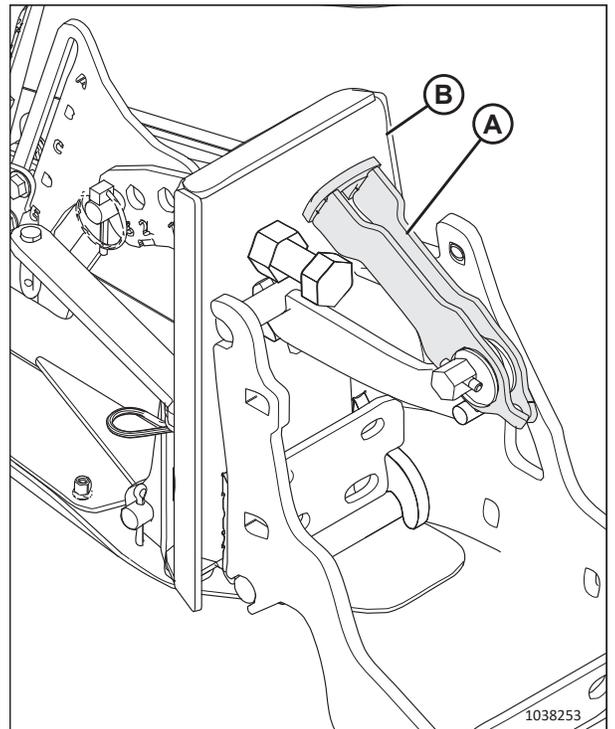


Abbildung 3.248: Schnellverriegelung

BETRIEB

10. Die Schnellverriegelung (A) in die Schraube einrasten lassen.
11. Sicherstellen, dass die Verriegelung fest schließt und der Anschlag des Halmteilers (B) den Anschlag des Schneidwerks (C) berührt.

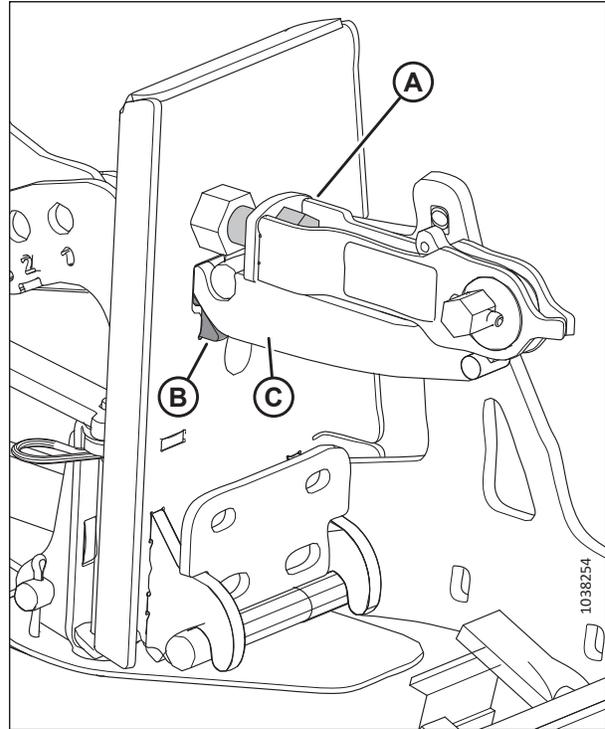


Abbildung 3.249: Halmteiler am Schneidwerk verriegelt

12. Wenn die Verriegelung nachgestellt werden muss, die Mutter (A) lösen und die Länge der Schraube (B) nachstellen, bis 40–54 Nm (30–40 lbf ft) des Drehmoments am Sechskantkopf (C) benötigt werden, um die Verriegelung zu schließen.
13. Die Mutter (A) wieder festziehen.
14. Multitool (D) an Sechskantkopf (C) ansetzen und das Multitool zum Sperren der Verriegelung drehen.
15. Den Klappsplint (E) einsetzen, um die Schnellverriegelung zu sichern.
16. Den Schritt 5, Seite 204 bis Schritt 15, Seite 206 am gegenüberliegenden Ende des Schneidwerks wiederholen, um den gegenüberliegenden Halmteiler zu installieren.
17. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 47 bzgl. Anweisungen.
18. Die Floatfunktion prüfen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion*, Seite 149.
19. Den Seitenflügelabgleich prüfen. Anweisungen unter 3.9.5 *Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs*, Seite 165

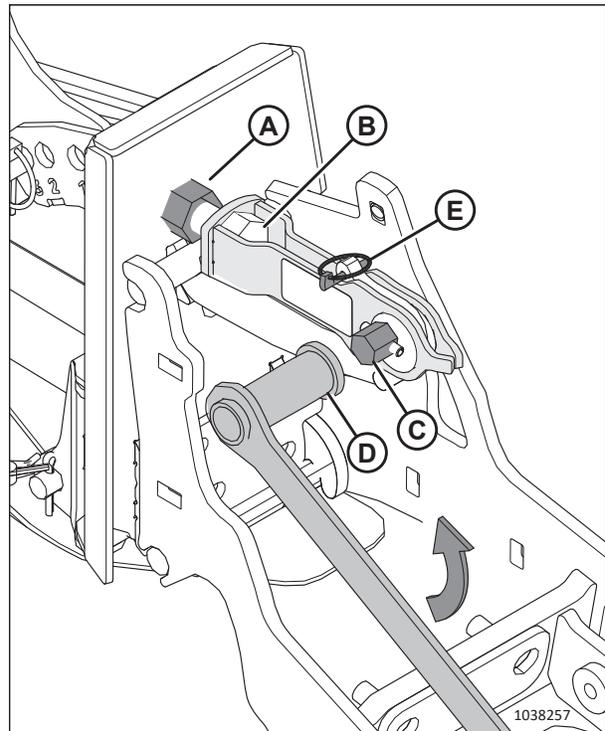


Abbildung 3.250: Einstellen der Verriegelung

Anpassen von floatfähigen Halmteilern

Die Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Bezüglich Stoppelhöhenbereich und Haspelkonfiguration Tabelle beachten:
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [5, Seite 208](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [6, Seite 209](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [7, Seite 210](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [8, Seite 211](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [9, Seite 212](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [10, Seite 213](#).

Tabelle 3.27 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

5. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:									
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217 .									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶²	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontallung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	1 oder 3	1,5	C	Innere Stellung	
Liegend	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	3 oder 4	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes⁶³	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	3	D	Äußere Stellung	
	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	5	4	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

62. A (min) – E (max)

63. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.28 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

<p>6. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁴	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
Liegend	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	4	2	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	3	1	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	2	D	Äußere Stellung	
	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes ⁶⁵	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

64. A (min) – E (max)

65. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.29 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

7. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:									
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217 .									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁶	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	1	2	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3	1	C	Innere Stellung	
Liegend	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	3	4	1	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes⁶⁷	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	4	2,5	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

66. A (min) – E (max)

67. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.30 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

<p>8. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁸	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontallung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	
Stark niedergedrücktes ⁶⁹	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	

68. A (min) – E (max)

69. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.31 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

<p>9. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷⁰	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	5	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	
Stark nieder-gedrücktes⁷¹	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	

70. A (min) – E (max)

71. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.32 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

10. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:									
a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 11, Seite 214 bis 17, Seite 217 .									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷²	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	
Stark nieder-gedrücktes ⁷³	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	

72. A (min) – E (max)

73. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

BETRIEB

11. **Unterer Anschlag:** Den Klappsplint (A) vom Sicherungsbolzen entfernen und den Sicherungsbolzen abziehen. Sowohl den Klappsplint als auch den Sicherungsbolzen für den erneuten Einbau aufbewahren.
12. Den Halmteiler neigen und den Sicherungsbolzen in das entsprechende nummerierte Loch „1“ bis „3“ einsetzen. Den Sicherungsbolzen mit dem Klappsplint sichern.

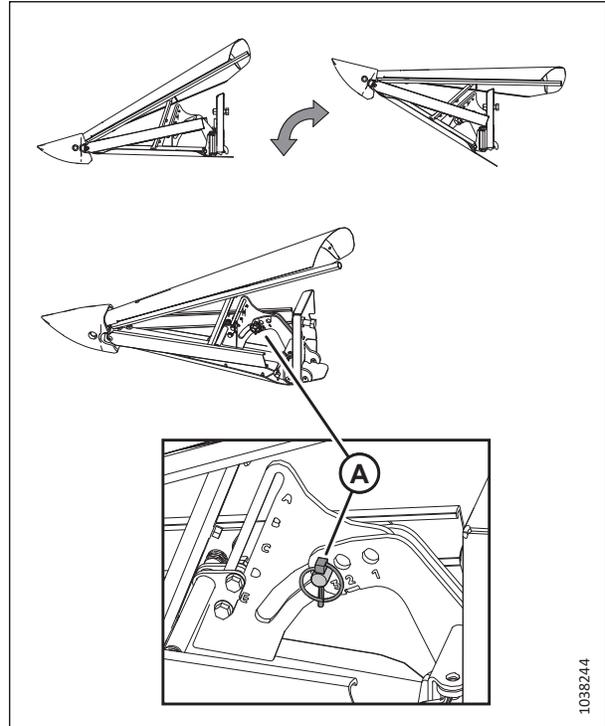


Abbildung 3.251: Einstellung des unteren Anschlags

13. **Nasenkonus-Horizontalstellung:** Die Schraube (A) entfernen, das Rohr bewegen und dann die Schraube in eines der fünf Rohrlöcher einsetzen.

BEACHTEN:

- In Beispiel (B) ist die Schraube im Rohrloch „1“ eingebaut.
- In Beispiel (C) ist die Schraube in Rohrloch „5“ eingebaut.

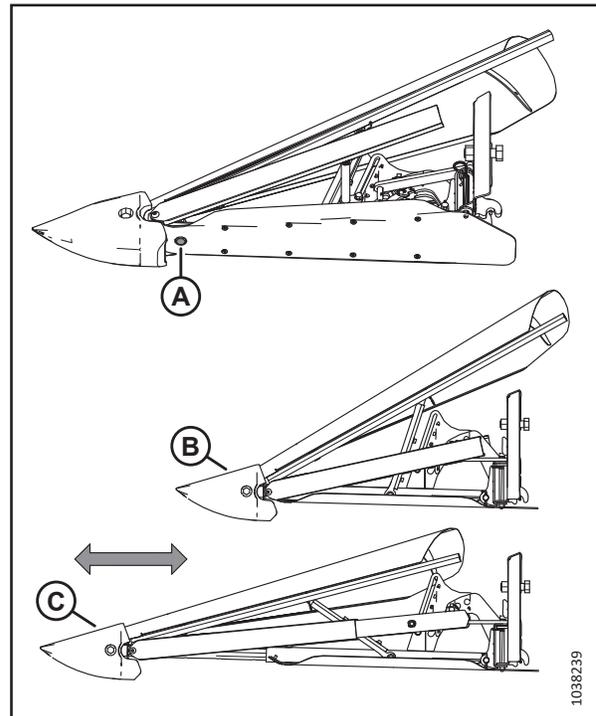


Abbildung 3.252: Nasenkonus-Horizontaleinstellung

14. **Höhe der oberen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Mittelstütze auf die gewünschte Einstellung (1 bis 4,5) schieben und dann die Muttern anziehen.

- Die Punkte an der Stütze ausrichten, um die halbe Schrittweite einzustellen. Beispiel (B) beträgt 2,5.
- Die Zahl an der Stütze ausrichten, um die volle Schrittweite einzustellen. Beispiel (C) beträgt 2.

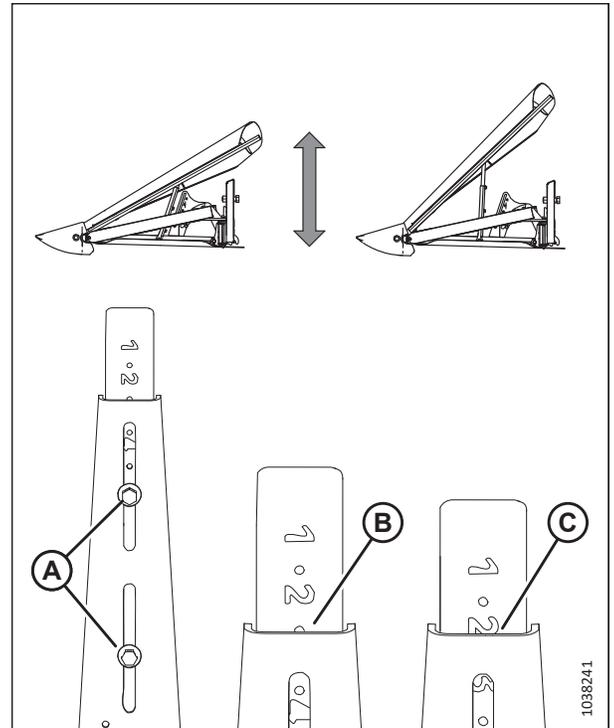


Abbildung 3.253: Höhenverstellung der oberen Abdeckung

15. **Höhe der seitlichen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Abdeckungen schieben, bis sich die Kerbe (B) in der gewünschten Einstellung (A bis E) befindet, und dann die Muttern anziehen.

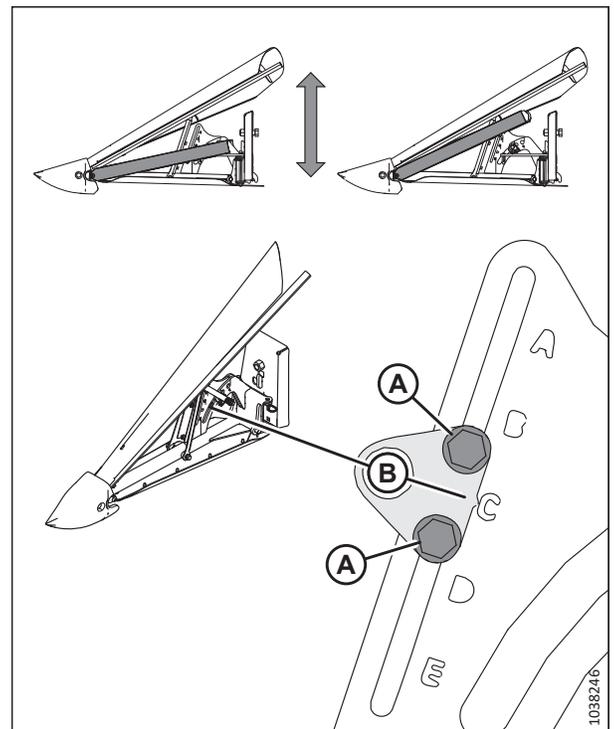


Abbildung 3.254: Höhenverstellung der seitlichen Abdeckung

BETRIEB

16. **Seitenstange der oberen Abdeckung:** Die Mutter (A) und die Schraube (B) lösen und die Stange (C) schwenken. Die Mutter (A) auf 39 Nm (29 lbf ft) anziehen. Schraube (B) mit 52 Nm (38 lbf ft) anziehen.

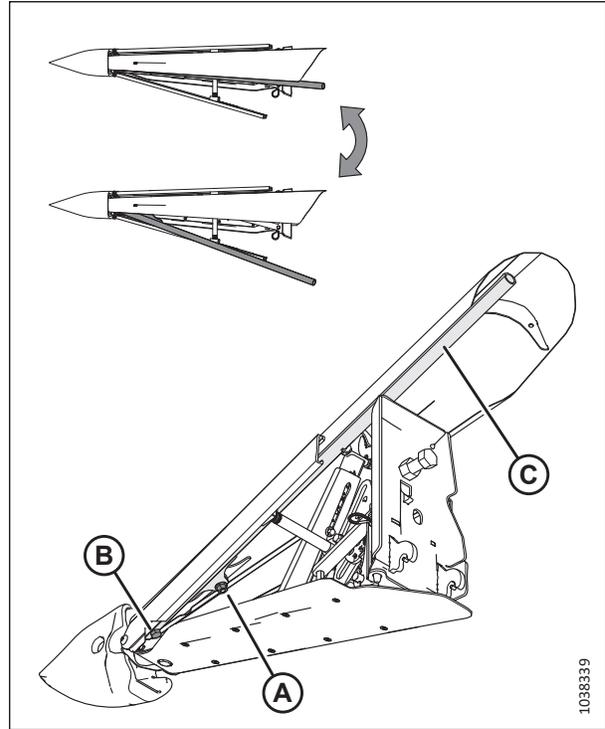


Abbildung 3.255: Einstellung der Seitenstange der oberen Abdeckung

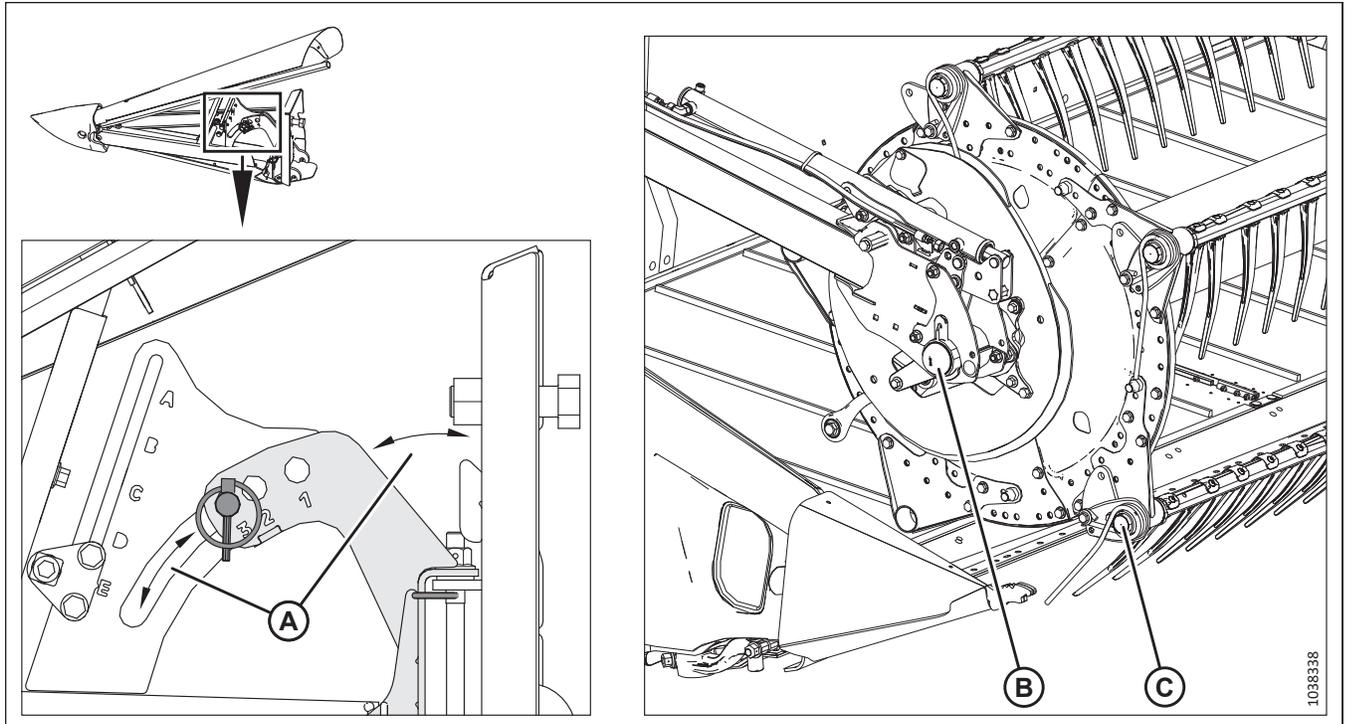


Abbildung 3.256: Bewegungsbereich des floatfähigen Halmteilers

17. **Überprüfung des Bewegungsbereichs:** Den floatfähigen Halmteiler über den durch den unteren Anschlag eingestellten Bewegungsbereich (A) heben und senken. Sicherstellen, dass der floatfähige Halmteiler **NICHT** mit den Haspelstützen (B) oder der Haspel (C) in Berührung kommt.

WICHTIG:

Bei der Prüfung auf Kollisionen zwischen den floatfähigen Halmteilern und einer **DURCHGEHENDEN HASPEL** auch darauf achten, dass die floatfähigen Halmteiler den Haspelantrieb **NICHT** berühren.

3.9.16 Halmteilerstangen

Halmteilerstangen mit Halmteilern verwenden, um das Erntegut bei der Ernte zu trennen. Die Halmteilerstangen sind in struppiger oder liegender Erntefrucht am nützlichsten. Für stehendes Erntegut nur die Halmteiler anbringen.

Die folgende Tabelle zeigt, welches Erntegut mit und welches Erntegut ohne Teilerstangen geerntet werden sollte.

Tabelle 3.33 Empfohlene Verwendung für Halmteilerstangen

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

Abnehmen der Halmteilerstangen

Halmteilerstangen können von den Enden der Halmteiler entfernt und am Schneidwerk aufbewahrt werden.

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

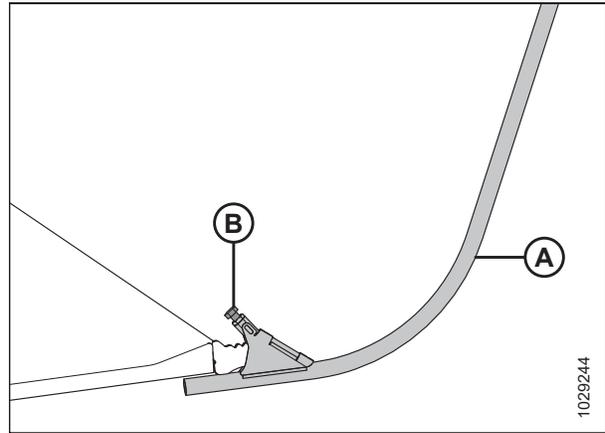


Abbildung 3.257: Halmteilerstange

2. Beide Halmteilerstangen (B) am rechten Abschlussblech aufbewahren.
3. Die Stangen mit Klappsplint (A) sichern.

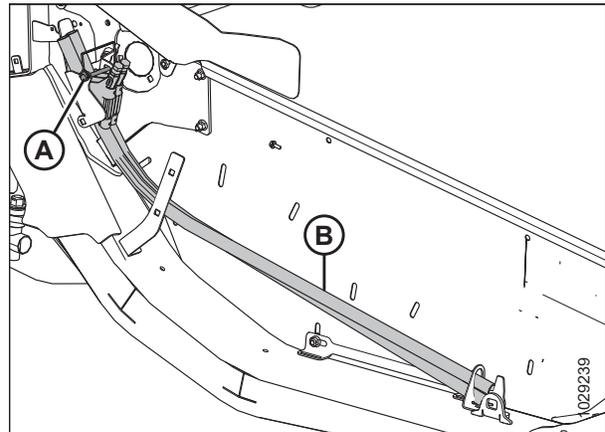


Abbildung 3.258: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

Die Halmteilerstangen können an den Enden der Halmteiler angebaut werden, um struppiges Erntegut zu trennen.

1. Die rechte und die linke Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

2. Den Klappsplint (A) lösen, mit dem die Teilerstangen (B) am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt sind.
3. Die Teilerstangen von ihrem Aufbewahrungsort entfernen.
4. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.

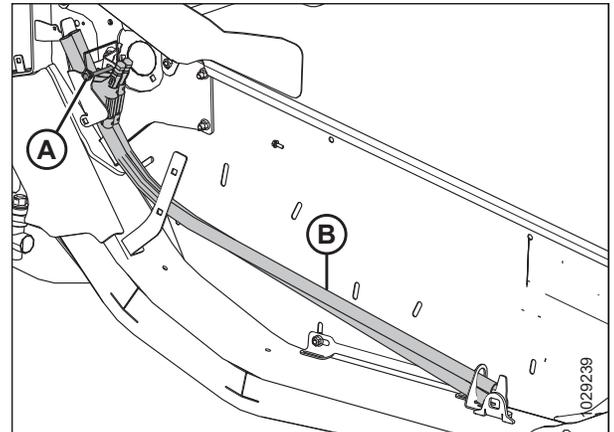


Abbildung 3.259: Teilerstangen

5. Die Halmteilerstange (A) an der Spitze des Halmteilers positionieren. Die Schraube (B) anziehen.
6. Die Schritte 2, Seite 219 bis 5, Seite 219 an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.
7. Die rechte und die linke Seitenverkleidung schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

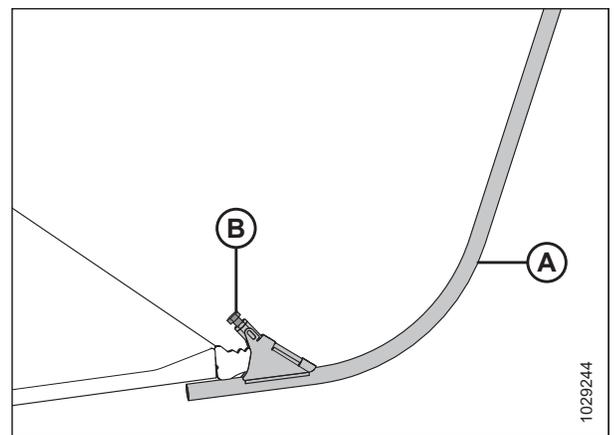


Abbildung 3.260: Halmteilerstange an Halmteiler

Nachrüstbare Halmteiler für Reis

Die Wahlausrüstung für Halmteiler für Reis wird verwendet, um bei hohen und verheddertem Reis zu helfen. Sie können an den Enden der Halmteiler angebracht werden.

Die Halmteiler für Reis verbessern die Leistung in hohem und verheddertem Reis. Weitere Informationen, siehe [5.1.7 Halmteiler für Reis \(Satz\), Seite 516](#).

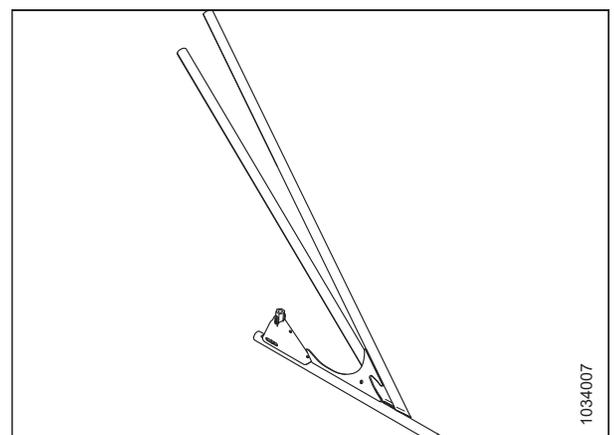


Abbildung 3.261: Nachrüstbarer Halmteiler für Reis

BETRIEB

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 Stangen erfolgt auf die gleiche Weise wie bei Standard-Halmteilerstangen.

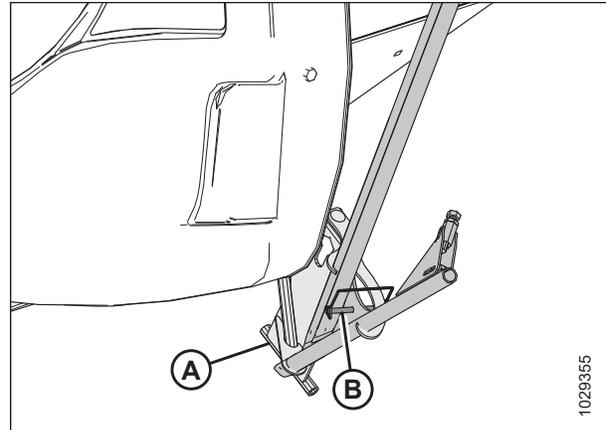


Abbildung 3.262: Aufbewahrung Halmteiler für Reis

3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

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

An den Float-Einstellanzeigen des Floatmoduls sind zwei Halleffekt-Sensoren (A) angebracht. Diese Sensoren senden Signale an den Mähdrescher, die es dem Mähdrescher ermöglichen, das Schneidwerk auf einer konstanten Schnitthöhe und der optimalen Floateinstellung zu halten, während das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgt.

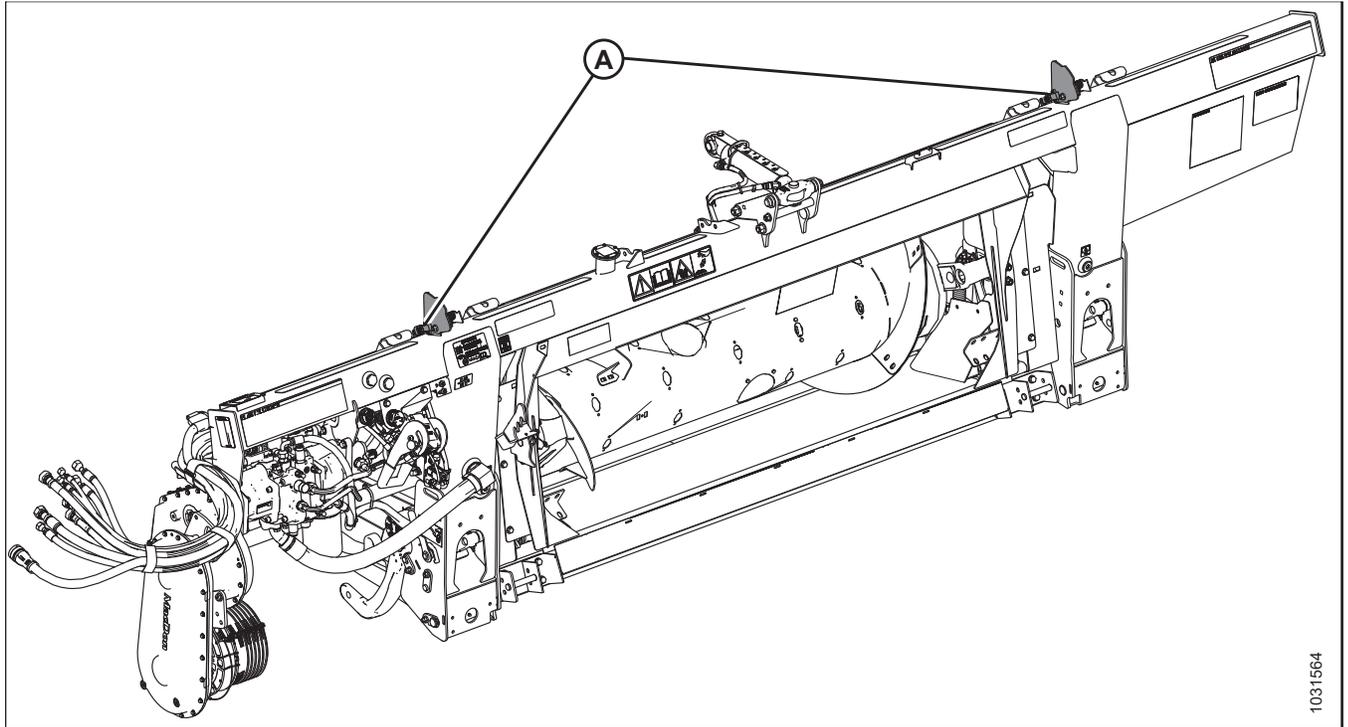


Abbildung 3.263: Floatmodul FM200

Die folgenden Aufgaben ausführen, bevor das AHC-System verwendet wird:

1. Den Mähdrescher für AHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähdreschermodelle. Nähere Informationen dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnehmen.)
2. Die vom AHC-System verwendeten Sensoren kalibrieren, sodass der Mähdrescher die Daten der Halleffekt-Sensoren am Floatmodul korrekt interpretieren kann. Weitere Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Um das AHC-System für ein spezielles Mähdreschermodell zu konfigurieren, das entsprechende Verfahren lesen:

- [3.10.3 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie, Seite 226](#)
- [3.10.4 Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240, 250 und 260, Seite 238](#)

3.10.1 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher

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

BETRIEB

vorgesehen. Es werden die empfohlenen unteren und oberen Spannungswerte für einen optimalen AHHC-Betrieb angegeben.

Tabelle 3.34 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle

Mähdrescher	Unterer Spannungsgrenzwert (V)	Oberer Spannungsgrenzwert (V)	Minimaler Bereich (V)
Alle Mähdreschermodelle	0,7	4,3	2,5

3.10.2 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die von den Schnitthöhensensoren an den Mähdrescher gemeldeten Spannungen innerhalb des angegebenen Bereichs liegen.

BEACHTEN:

Einer der folgenden Stecker wird in den Stecker P600 (A) eingebaut. Dieser Stecker bestimmt, wie das Spannungssignal an den Mähdrescher gesendet wird:

- Mittelungsstecker (328560MD # [B7489]): Dieser Stecker sendet den Durchschnitt beider Sensoren an den Mähdrescher.
- Durchgangsstecker (MD #323698 [B7490]): Jeder Sensor sendet ein Spannungssignal direkt an den Mähdrescher. Es gibt keine gemittelten Mittelsignale.

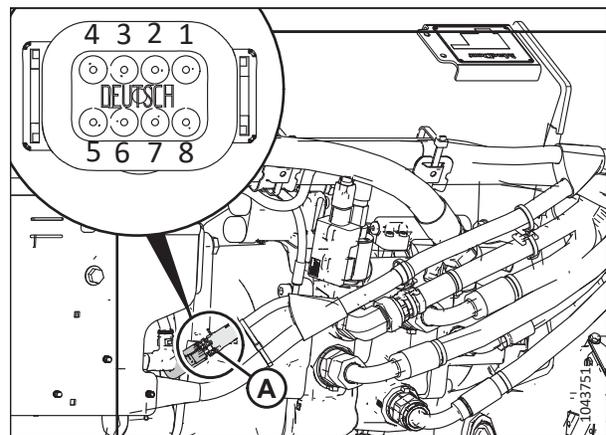


Abbildung 3.264: Stecker

BEACHTEN:

Bei einigen Mähdreschermodellen kann die Spannung auf dem Display des Mähdreschers abgelesen werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.

Überprüfen des oberen Spannungsgrenzwerts des Sensors

3. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszyylinder auf E stehen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

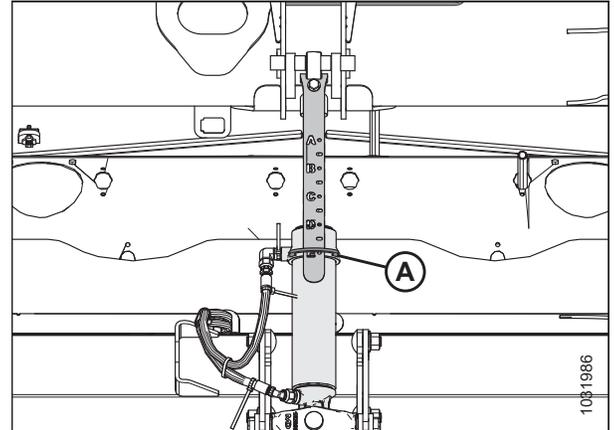


Abbildung 3.265: Neigungszyylinder

⚠ VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

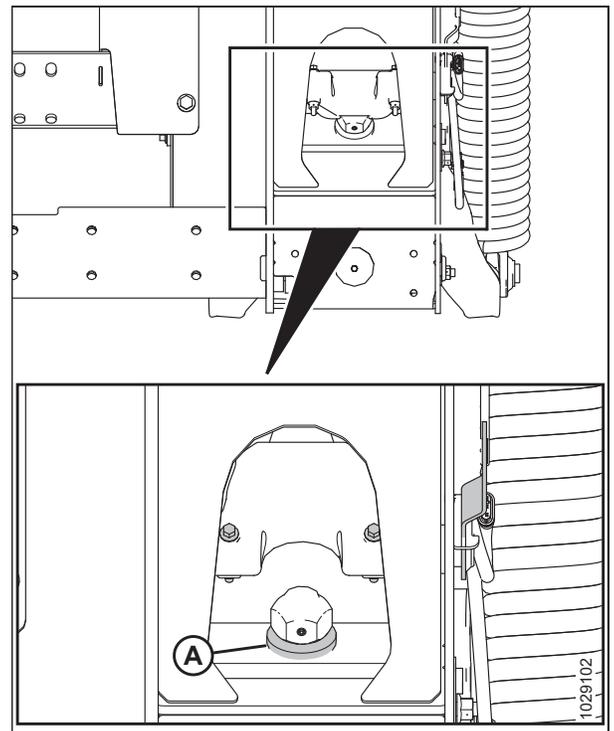


Abbildung 3.266: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

BETRIEB

- Wenn der Zeiger (C) **NICHT** auf 0 (D) steht, die Mutter an der Schraube (A) lösen und die Float-Anzeigeplatte (B) drehen, bis der Zeiger auf den Nullpunkt (E) ausgerichtet ist. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nach dem Einstellen der Anzeigeplatte müssen die Spannungsgrenzen des Floatsensors überprüft werden.

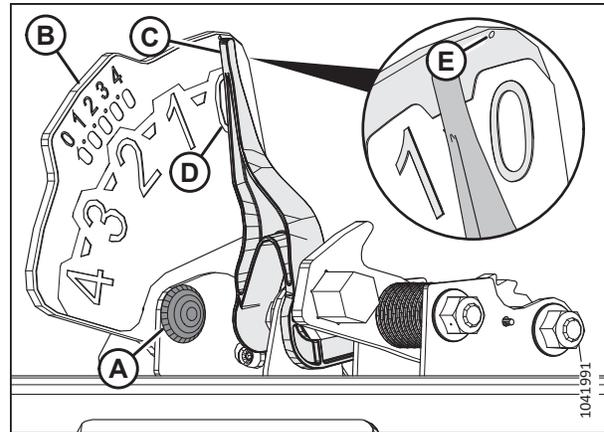


Abbildung 3.267: Auflagedruckanzeige

- Den Anschluss P600 (A) vorne links am Floatmodul suchen.
- Den Stecker (B) entfernen.
- Den Schlüssel in die Zündung stecken und in die RUN-Position drehen.
- Mit einem Multimeter an Anschluss P600 messen, ob Strom vom Mähdrescher kommt. Das Multimeter sollte 5 V an Kontaktstift 7 anzeigen.
 - Kontaktstift 7 – FM2215E – Stromversorgung
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
- Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit dem in [3.10.1 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 221](#) angegebenen oberen Bereich vergleichen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

BEACHTEN:

Wenn der Floatverriegelungshebel auf den unteren Anschlägen aufliegt, sollte der obere Spannungsmesswert an beiden Sensoren (links und rechts) idealerweise gleich sein, eine Differenz von 0,1–0,2 V ist jedoch akzeptabel.

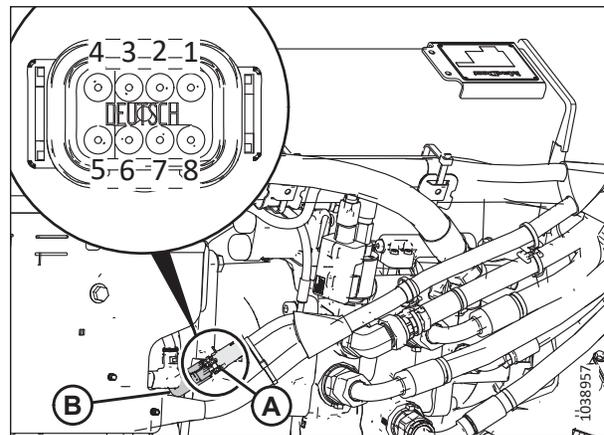


Abbildung 3.268: Anschluss P600 – Ansicht von hinten

BETRIEB

12. Wenn die Spannung eingestellt werden muss, die Muttern (A) lösen, den Sensor (B) in der Anzeigeplatte neu positionieren, und dann die Muttern (A) auf 3 Nm (2,2 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

Beim Anziehen der Muttern darauf achten, dass sich der Sensor (B) in der Anzeigeplatte **NICHT** bewegt.

13. Den Schlüssel in die AUS-Position drehen und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.

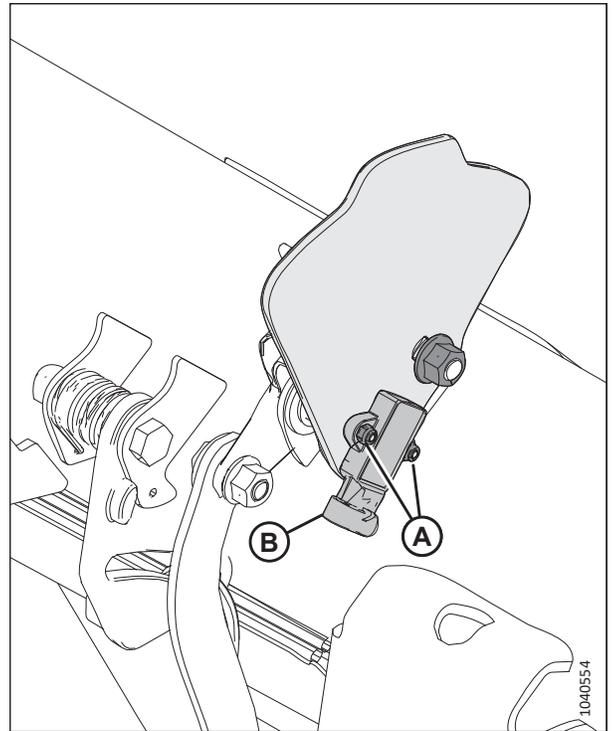


Abbildung 3.269: Linke Platte der Auflagedruckanzeige

Überprüfen des unteren Spannungsgrenzwerts des Sensors

14. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszyylinder auf E stehen.
15. Das Schneidwerk ablassen.
16. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

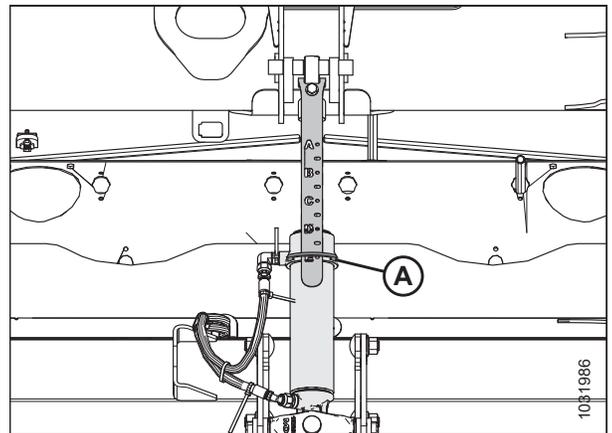


Abbildung 3.270: Neigungszyylinder

BETRIEB

17. Die Auflagedruckanzeige (A) sollte auf 4 (B) stehen.
18. Den Schlüssel einstecken und in die RUN-Position drehen.
19. Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit der in [3.10.1 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 221](#) angegebenen unteren Spannung vergleichen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
20. Die Anweisungen zum Anpassen der Spannung finden Sie in Schritt [12, Seite 225](#).

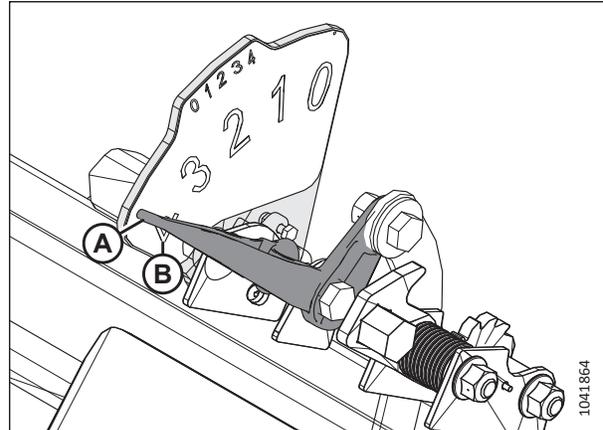


Abbildung 3.271: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

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

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) mit den Case IH Mähdreschern der Serien 130 und 140 der mittleren Leistungskategorie kompatibel zu machen, müssen die Haspeldrehzahleinstellungen konfiguriert, die AHC-Steuerungen eingerichtet und das AHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130, 140, 150 und 160

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mähdrescher der Serien 130, 140, 150 und 160 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Detaillierte Einrichtungsanweisungen sind im Mähdrescher-Bedienerhandbuch zu finden.

Tabelle 3.35 Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130, 140, 150 und 160

Einrichtungparameter		Empfohlene Einstellung
Schneidwerkstyp		Bandschneidwerk/Varifeed
Schneidwerkstyp		Plattform
Bandschneidwerkstyp		Rigid Serie 2000
Gewichtsentlastung Schneidwerk		Nicht installiert
Seitliche Schneidwerksneigung	Doppelsensor	Installiert
	Einzelsensor	Nicht installiert
Automatische Neigungsempfindlichkeit		150
HHC-Höhenempfindlichkeit	Doppelsensor	250
	Einzelsensor	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit		150

Tabelle 3.35 Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130, 140, 150 und 160 (fortsetzung)

Einrichtungssparameter	Empfohlene Einstellung	
Haspelantriebstyp	Kettenrad mit 19 Zähnen (Standard)	4
	Kettenrad mit hohem Drehmoment mit 14 Zähnen (Wahlausrüstung)	5
	Kettenrad mit hohem Drehmoment mit 10 Zähnen (Wahlausrüstung)	6
Haspelantriebstyp	Beide	
Seitenmesser	Nicht installiert	

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdeschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung muss in einem bestimmten Spannungsbereich arbeiten, damit er ordnungsgemäß funktioniert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.

VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

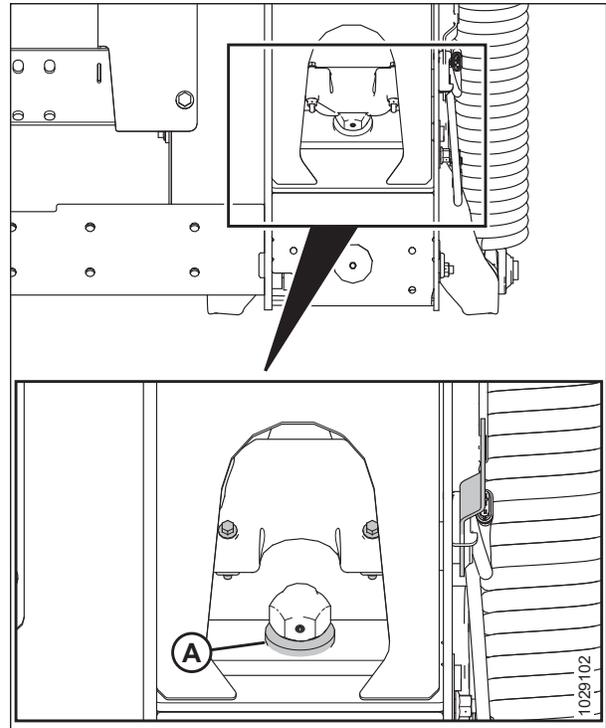


Abbildung 3.272: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

6. Wenn der Zeiger (C) **NICHT** auf 0 (D) steht, die Mutter an der Schraube (A) lösen und die Float-Anzeigeplatte (B) drehen, bis der Zeiger auf den Nullpunkt (E) ausgerichtet ist. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nach dem Einstellen der Anzeigeplatte müssen die Spannungsgrenzen des Floatsensors überprüft werden.

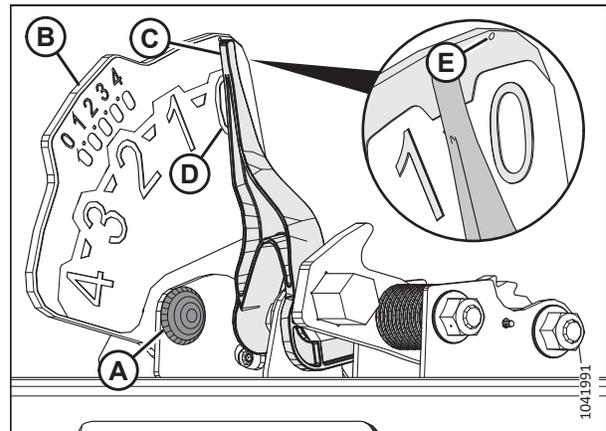


Abbildung 3.273: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

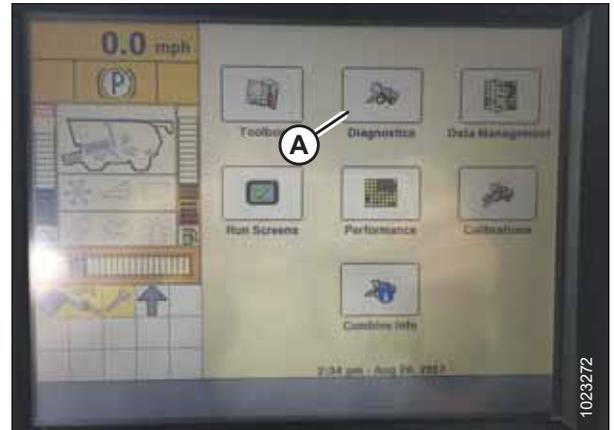


Abbildung 3.274: Bildschirmanzeige des Case IH

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

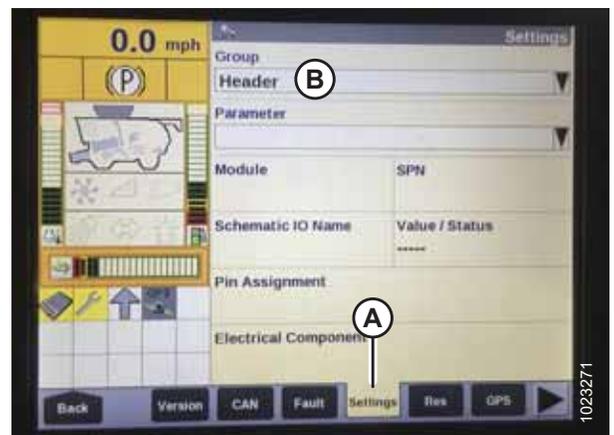


Abbildung 3.275: Bildschirmanzeige des Case IH

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

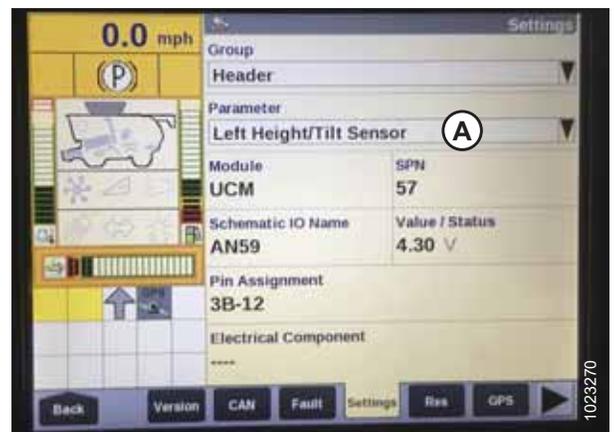


Abbildung 3.276: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

11. 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 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben, um alle Spannungswerte angezeigt zu bekommen.
12. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [3.10.2 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 222](#).



Abbildung 3.277: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Um den Mähdrescher für die Arbeit mit dem Mähdrescher einzurichten, die Seite HEADER SETUP auf dem Mähdrescher-Display aufrufen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Auf der Startseite des Mähdrescher-Displays das Symbol TOOLBOX (A) auswählen.

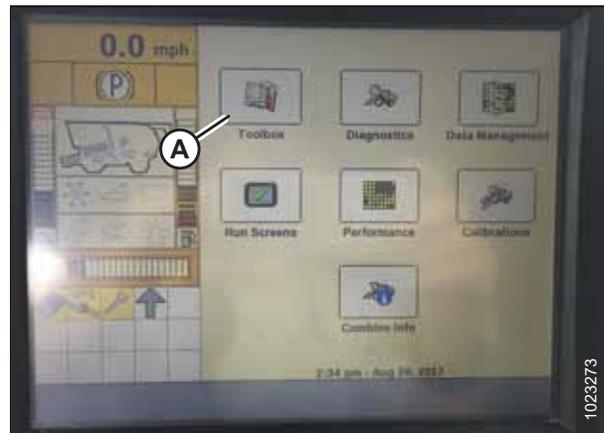


Abbildung 3.278: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) öffnen. Die Seite HEADER SETUP (Einrichtung des Schneidwerks) wird angezeigt.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

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

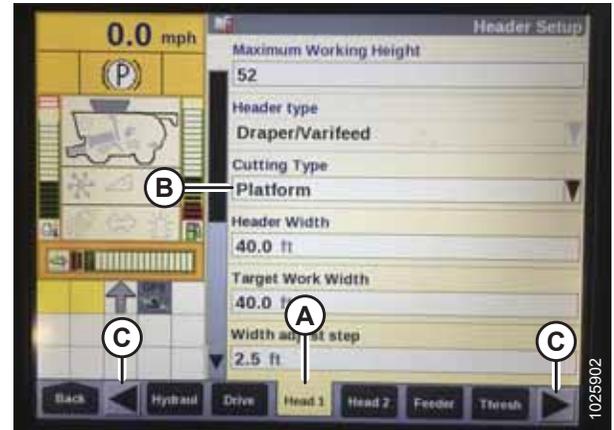


Abbildung 3.279: Bildschirmanzeige des Case IH

- 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.



Abbildung 3.280: Bildschirmanzeige des Case IH

- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen. Die folgenden Einstellungen eingeben:
 - Doppelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
 - Einzelnsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

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



Abbildung 3.281: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

8. Im Untermenü REEL DRIVE TYPE (Haspelantrieb) (A) einen der folgenden Werte auswählen:

- Wenn der Mähdrescher mit einem werkseitig eingebauten Kettenrad mit 19 Zähnen ausgerüstet ist, 4 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 14 Zähnen ausgerüstet ist, 5 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 10 Zähnen ausgerüstet ist, 6 auswählen.



Abbildung 3.282: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.283: Bildschirmanzeige des Case IH

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

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.284: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) muss für jeden Mähdrescher kalibriert werden.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk vom Floatmodul löst, kann es notwendig sein, die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs auf eine schwerere Einstellung zu ändern.

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht. Wenn eine Anpassung erforderlich ist:
 - Sicherstellen, dass der Mähdrescher auf einer ebenen Fläche abgestellt ist.
 - Falls vorhanden, die Seitenneigung des Mähdreschers verwenden, um den Schrägförderer mit dem Boden zu nivellieren.
 - Wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, bevor die Floatfunktion und der Seitenflügelabgleich angepasst werden.

BEACHTEN:

Die Wasserwaage (A) befindet sich oben auf dem Rahmen des Floatmoduls. Das Schneidwerk ist waagrecht, wenn sich die Blase in der Mitte der Wasserwaage befindet.

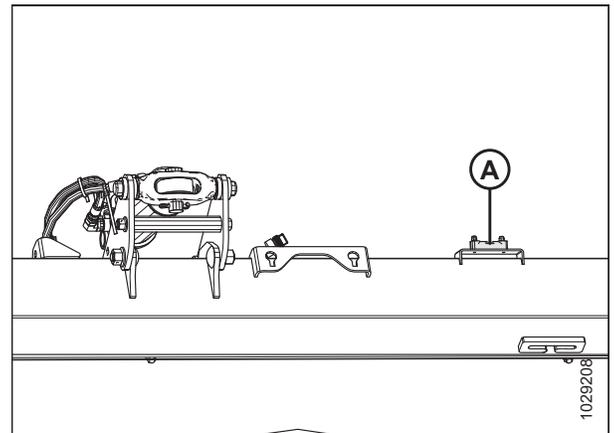


Abbildung 3.285: Wasserwaage

3. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145](#) bzgl. Anweisungen.

4. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass sich die Anzeige bei Position **6** befindet.
5. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

! VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

7. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149](#) bzgl. Anweisungen.

8. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160](#) bzgl. Anweisungen.
9. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe [Starres Schneidwerk, Seite 163](#) bzgl. Anweisungen.

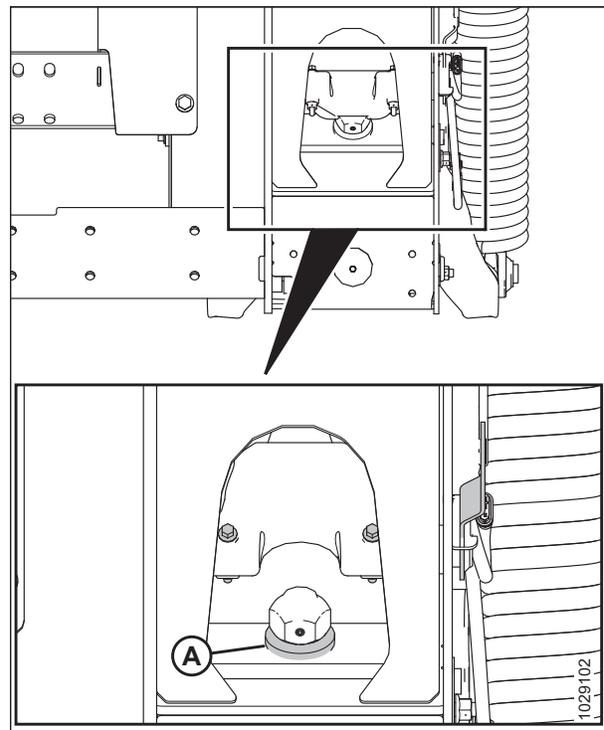


Abbildung 3.286: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

BETRIEB

10. Auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) auswählen.
11. Sicherstellen, dass die Softwareversion **niedriger als 28.00** ist. Siehe *Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 247*, wenn die Softwareversion höher als 28.00 ist.



Abbildung 3.287: Bildschirmanzeige des Case IH

12. Den Schalter HEADER CONTROL auf der rechten Konsole suchen. HEADER CONTROL auf HT(AHHC-Modus) einstellen.
13. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden gedrückt halten, um den Schrägförderer des Mähdreschers vollständig abzusenken (der Schrägförderer sollte sich nicht weiter bewegen).
14. Die Taste RAISE (Anheben) gedrückt halten, bis der Schrägförderer in der obersten Stellung ist. Er bleibt 5 Sekunden 0,6 m (2 Fuß) über dem Boden stehen und fährt dann weiter nach oben. Dies ist ein Anzeichen dafür, dass der Kalibrierungsvorgang erfolgreich war.
15. Wenn die Floatfunktion zum Abschluss der Kalibrierung auf eine schwerere Einstellung geändert wurde, das Schneidwerk auf das empfohlene Floatgewicht einstellen.

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140

Die Schnitt- und Anhebepositionen des Schneidwerks können als Voreinstellungen an der Bedienkonsole des Mähdreschers konfiguriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Der Anzeiger (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. Die Floatfunktion sollte möglichst leicht (viel Gewichtsentlastung) eingestellt sein, ohne dass sich das Schneidwerk aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einer schweren Float-Einstellung nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

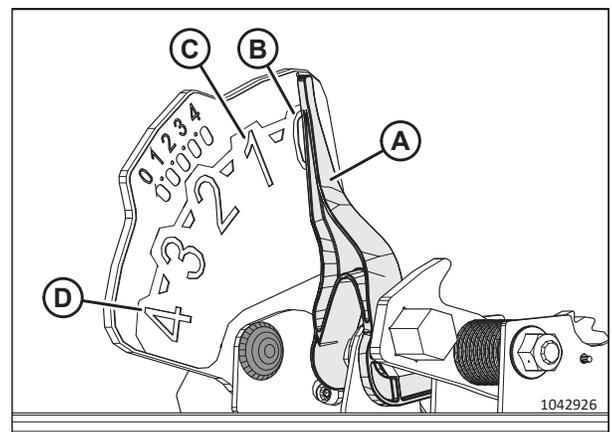


Abbildung 3.288: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.

BEACHTEN:

Stets **ZUERST** die Schneidwerkstellung und dann die Haspelstellung einstellen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
8. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
9. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.



Abbildung 3.289: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers



Abbildung 3.290: 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 Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) funktioniert.



Abbildung 3.291: Display Case – Seite „Run 1“

BETRIEB

- Um Voreinstellungen der Schnitthöhen vornehmen zu können, die AHHC-Taste (A) aktivieren, um das Schneidwerk auf den Boden abzusenken. Für die erste Voreinstellung die Taste einmal antippen. Für die zweite Voreinstellung die Taste zweimal antippen.

Um das Schneidwerk auf die höchste Arbeitsstellung anzuheben, die SHIFT-Taste an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten. Gleichzeitig die AHHC-Taste (A) antippen.



Abbildung 3.292: Multifunktionshebel Case

- Zum Festlegen der höchsten Arbeitsstellung auf dem Mähdrescher-Display die Seite HEADER SETUP (Schneidwerk einrichten) öffnen. Im Feld (A) MAXIMUM WORKING HEIGHT (Max. Arbeitsstellung) die gewünschte Höhe eingeben.



Abbildung 3.293: Display Case Mähdrescher – Seite „Header Setup“

- Falls erforderlich, eine die Voreinstellungen mit der Taste (A) auf der Bedienkonsole des Mähdreschers anpassen.



Abbildung 3.294: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers

3.10.4 Case IH Mährescher der Serien 120, 230, 240, 250 und 260

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mährescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHHC-Steuerungen einrichten und das AHHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240, 250 und 260

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mährescher der Serien 120, 230, 240, 250 und 260 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Detaillierte Einrichtungsanweisungen sind im Mährescher-Bedienerhandbuch zu finden.

Einrichtungparameter	Empfohlene Einstellung			
	Serien 250, 260 (Ver. 36.4.X.X)	Serien 250, 240 (Ver. 28 bis Ver. 36)	Serie 240 (vor Ver. 28)	8010
Schneidwerkstyp	Bandschneidwerk			
Schneidwerkstyp	Plattform			
Schneidwerk-Untertyp	Serien FD2/D2	Serie 2000	Serie 2000	–
Rahmentyp	Flex-Schneidwerk			
Schneidwerksbreite	Entsprechend der Schneidwerksspezifikation eingestellt			
Schneidwerkssensoren	Aktivieren	Aktivieren	??	–
Gewichtsentslastung Schneidwerk	Nein			
Höhe-/ Neigungsverhalten	Schnell			–
HHC- Höhe- nempfind- lichkeit	Doppelsen- sor	250		–
	Einzelsen- sor	180		–
HHC- Neigungsempfindlichkeit	150			–
Haspeldrehzahlketten- rad	19/56 (Standard)	–	–	–
	15/56	–	–	–
	20/52	–	–	–
Haspeldrehzahlsteigung	–	133	133	–
Haspeldurchmesser	40,16 Zoll (102 cm)			–
Haspelhubraum pro Umdrehung (ccm/ Umdrehung)	19/56 – 769 ccm/Umdrehung			–
	14/56 – 1044 ccm/Umdrehung			–
	20/52 – 679 ccm/Umdrehung			–
Haspelantriebstyp	–	Hydraulisch	Hydraulisch	Hydraulisch
Hydraulische Haspel	Ja	–	–	–
Hydraulische Haspelumkehr	Ja	–	–	–

BETRIEB

Einrichtungssparameter	Empfohlene Einstellung			
	Serien 250, 260 (Ver. 36.4.X.X)	Serien 250, 240 (Ver. 28 bis Ver. 36)	Serie 240 (vor Ver. 28)	8010
Haspeldrehzahlsensor	Ja	Nein	–	–
Haspel- Horizontalverstellung	Ja	Ja	–	–
Vertikaler Haspelstellungssensor	Ja	Ja	–	–
Horizontaler Haspelstellungssensor	Ja	Ja	–	–
Neigung horizontal	Nein	Nein	–	–
Rapstrennmesser	Nein	Nein	–	–
Seitliche Schneidwerksneigung	??		–	–
Automatische Neigungs- anpassung	Doppelsen- sor	Ja		–
	Einzelens- sor	Nein		–
Horizontalneigung	–	–	Ja	Installiert
Steuerung der Horizontalverstellung	–	–	Ja	–

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH Serien 120, 230, 240, 250

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die Schneidwerkshöhen Sensoren die korrekten Spannungswerte erfassen. Die Sensorausgänge können auf dem Mährescher-Display angezeigt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.

VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

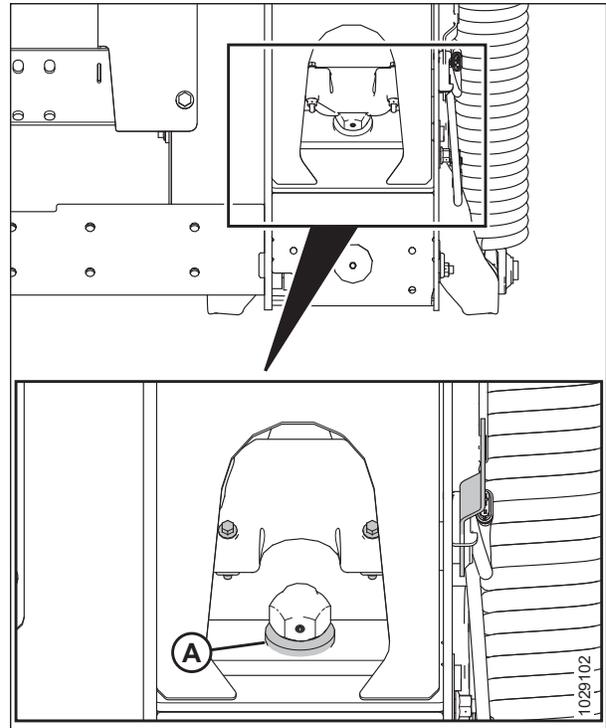


Abbildung 3.295: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

6. Wenn der Zeiger (C) **NICHT** auf 0 (D) steht, die Mutter an der Schraube (A) lösen und die Float-Anzeigeplatte (B) drehen, bis der Zeiger auf den Nullpunkt (E) ausgerichtet ist. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nach dem Einstellen der Anzeigeplatte müssen die Spannungsgrenzen des Floatsensors überprüft werden.

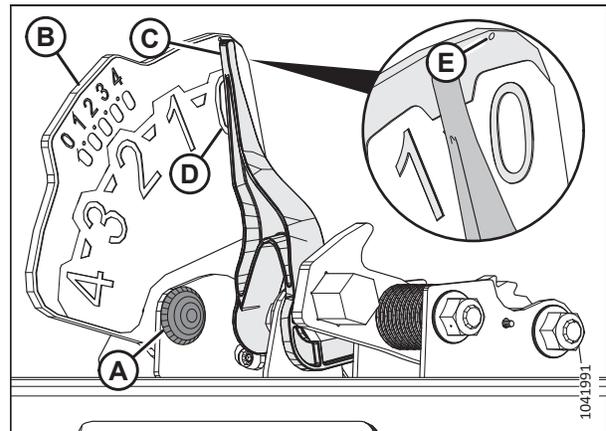


Abbildung 3.296: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
8. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
9. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

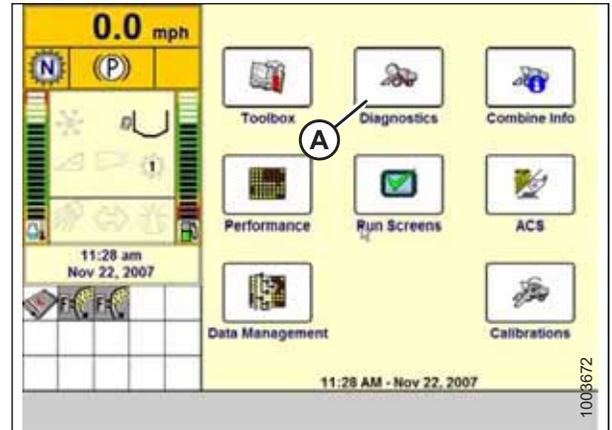


Abbildung 3.297: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Das Dropdown-Menü für das Untermenü neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird geöffnet.

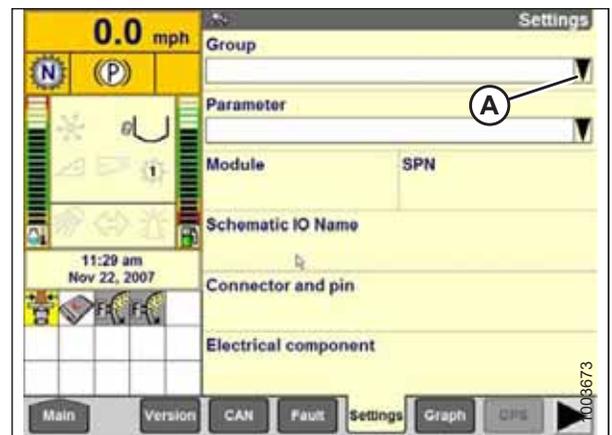


Abbildung 3.298: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Die Seite PARAMETER (Parameter) wird eingeblendet.

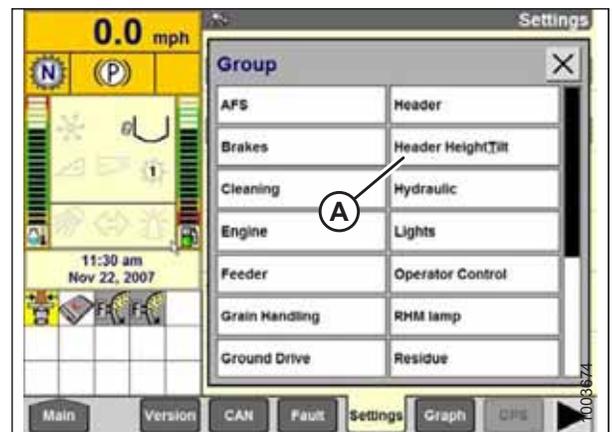


Abbildung 3.299: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor 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.
13. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [3.10.2 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 222](#).

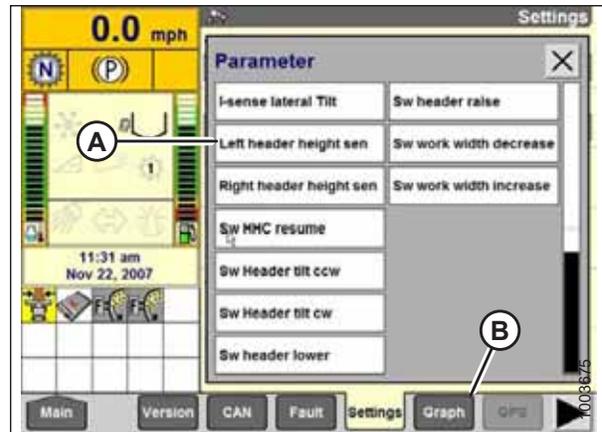


Abbildung 3.300: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

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 247](#).



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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk vom Floatmodul löst, kann es notwendig sein, die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs auf eine schwerere Einstellung zu ändern.

BETRIEB

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht. Wenn eine Anpassung erforderlich ist:
 - Sicherstellen, dass der Mähdrescher auf einer ebenen Fläche abgestellt ist.
 - Falls vorhanden, die Seitenneigung des Mähdreschers verwenden, um den Schrägförderer mit dem Boden zu nivellieren.
 - Wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, bevor die Floatfunktion und der Seitenflügelabgleich angepasst werden.

BEACHTEN:

Die Wasserwaage (A) befindet sich oben auf dem Rahmen des Floatmoduls. Das Schneidwerk ist waagrecht, wenn sich die Blase in der Mitte der Wasserwaage befindet.

3. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145](#) bzgl. Anweisungen.

4. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass sich die Anzeige bei Position **6** befindet.
5. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

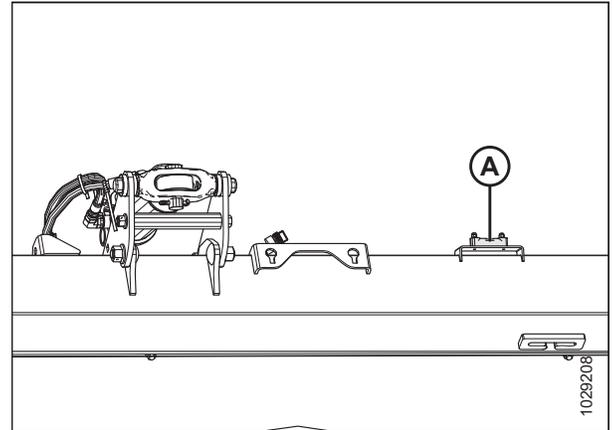


Abbildung 3.301: Wasserwaage

VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

7. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

8. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
9. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.
10. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

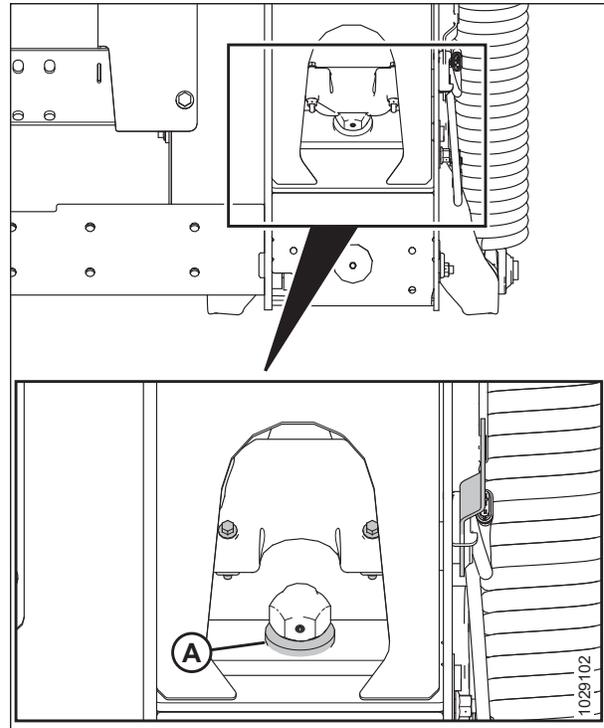


Abbildung 3.302: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

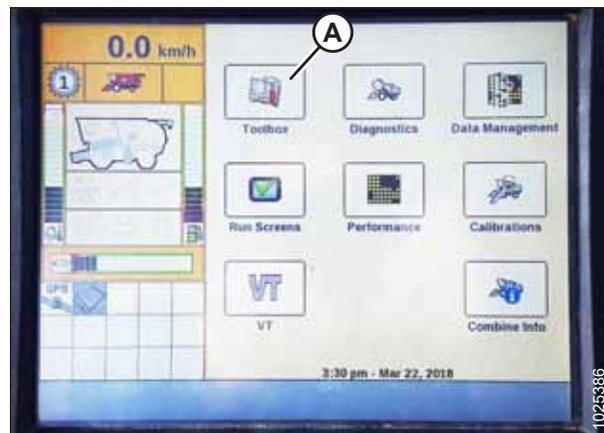


Abbildung 3.303: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

11. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEADER (Schneidwerk) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

12. HEADER STYLE (Schneidwerktyp) (B) auf FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) einstellen.



Abbildung 3.304: Bildschirmanzeige des Case IH

13. AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der Haspeldrehzahl) einstellen.

BEACHTEN:

Der Wert für AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der Haspeldrehzahl) bewirkt, dass die Haspeldrehzahl und Fahrgeschwindigkeit stets im gleichen Verhältnis zueinander stehen. Wenn beispielsweise der Wert auf 133 eingestellt ist, ist die Umlaufgeschwindigkeit der Haspel höher als die Fahrgeschwindigkeit des Mähreschers. Im Allgemeinen sollte die Geschwindigkeit der Haspel höher sein als die Fahrgeschwindigkeit des Mähreschers. Den Wert jedoch an die Erntebedingungen anpassen.

14. HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentlastung Schneidwerk) auf NO (Nein) einstellen. Kontrollieren, ob REEL DRIVE (Haspelantrieb) auf HYDRAULIC (Hydraulik) eingestellt ist.
15. REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.305: Bildschirmanzeige des Case IH

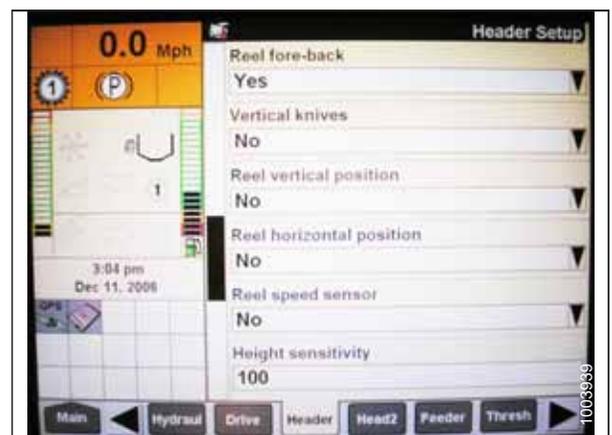


Abbildung 3.306: Bildschirmanzeige des Case IH

16. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:
- **Doppelsensor-Systeme:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
 - **Einzelsensor-Systeme:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

17. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Die Empfindlichkeit nach Bedarf einstellen.
18. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.307: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.308: Bildschirmanzeige des Case IH

19. Am unteren Bildschirmrand HEAD2 (A) (Schneidwerk 2) drücken.
20. Sicherstellen, dass HEADER TYPE (B) (Schneidwerkstyp) auf DRAPER (Bandschneidwerk) eingestellt ist.

BEACHTEN:

Wenn an den Schneidwerkskabelbaum ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

21. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.
22. Die Werte HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Einsatzzweck Schneidwerk) auf die entsprechenden Werte setzen.

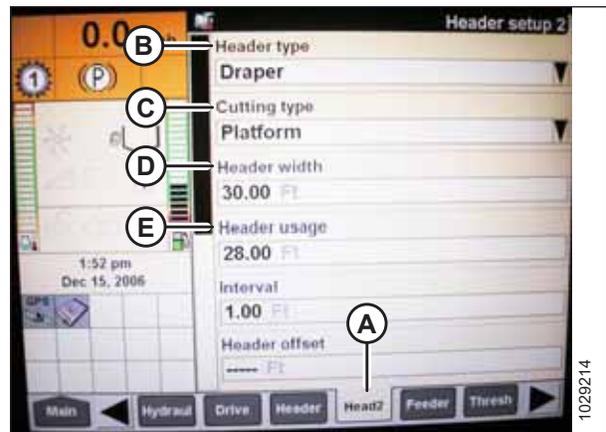


Abbildung 3.309: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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



Abbildung 3.310: Bildschirmanzeige des Case IH

24. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floateinstellung nachstellen.



Abbildung 3.311: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher

Den Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für jeden Mähdrescher kalibrieren.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk vom Floatmodul löst, kann es notwendig sein, die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs auf eine schwerere Einstellung zu ändern.

BETRIEB

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht. Wenn eine Anpassung erforderlich ist:
 - Sicherstellen, dass der Mähdrescher auf einer ebenen Fläche abgestellt ist.
 - Falls vorhanden, die Seitenneigung des Mähdreschers verwenden, um den Schrägförderer mit dem Boden zu nivellieren.
 - Wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle Wahlausrüstungen und Anbaugeräte installiert sind, bevor die Floatfunktion und der Seitenflügelabgleich angepasst werden.

BEACHTEN:

Die Wasserwaage (A) befindet sich oben auf dem Rahmen des Floatmoduls. Das Schneidwerk ist waagrecht, wenn sich die Blase in der Mitte der Wasserwaage befindet.

3. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145](#) bzgl. Anweisungen.

4. Die Horizontalposition der Haspel so einstellen, dass sich die Anzeige bei Position **6** befindet.
5. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

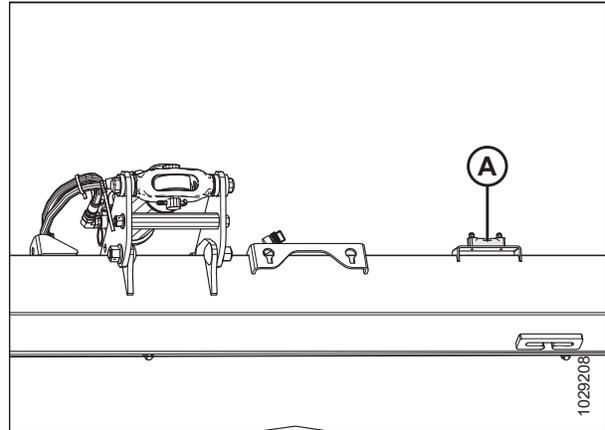


Abbildung 3.312: Wasserwaage

Anpassen der Einstellungen für das Mährescher-Display

12. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

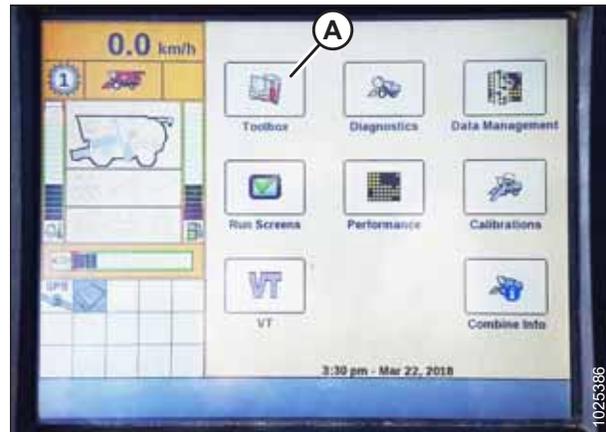


Abbildung 3.315: Bildschirmanzeige des Case IH

13. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

14. Das Feld HEADER SUB TYPE (C) (Schneidwerk-Untertyp) suchen.

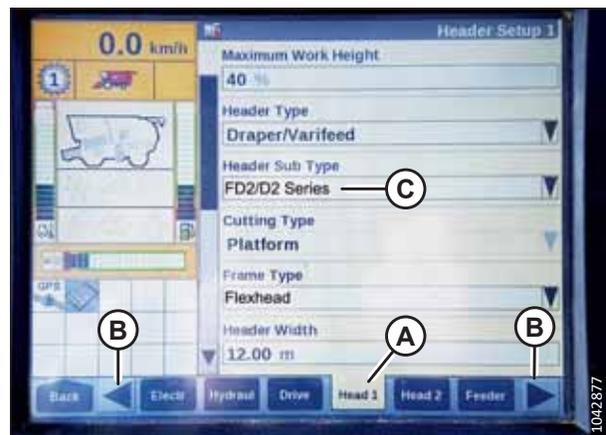


Abbildung 3.316: Bildschirmanzeige des Case IH

15. Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES wird die AHHC-Leistung bei FlexDraper® Schneidwerken der Serie FD2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, 2000 (B) auswählen.



Abbildung 3.317: Bildschirmanzeige des Case IH

16. Zur Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) zurückkehren und FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) aus dem Dropdown-Menü (A) FRAME TYPE (Rahmentyp) auswählen.

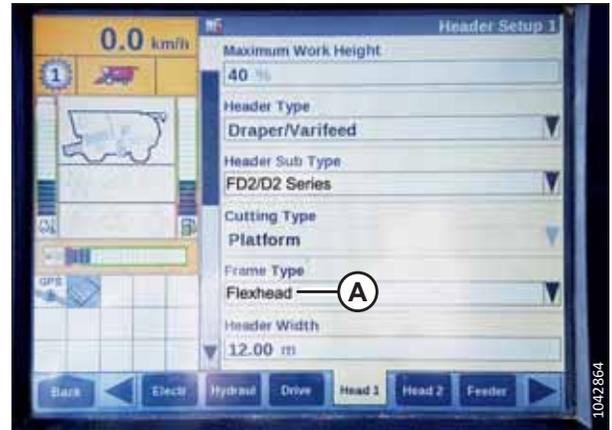


Abbildung 3.318: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
18. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
19. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
20. Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
21. Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.

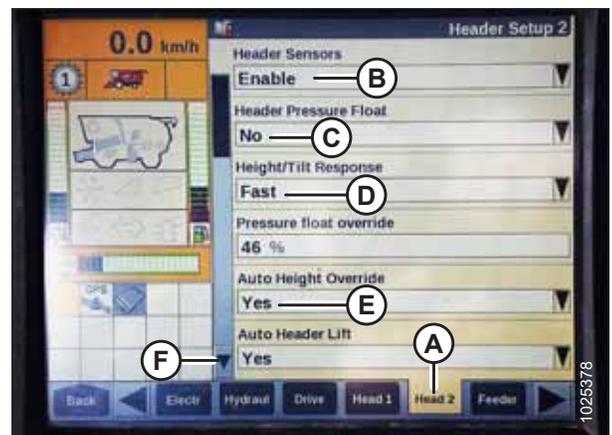


Abbildung 3.319: Bildschirmanzeige des Case IH

22. Abwärts Pfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
23. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:
- **Einzelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.
 - **Doppelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

24. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Die Empfindlichkeit nach Bedarf einstellen.



Abbildung 3.320: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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



Abbildung 3.321: Bildschirmanzeige des Case IH

26. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.322: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

27. Auf dem Mähdreschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.

28. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN verwenden, um zwischen den unterschiedlichen Optionen zu navigieren.



Abbildung 3.323: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

29. Den Kalibrierungsschritten gemäß Anzeige folgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) gedrückt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe erfolgt, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.

30. Nach Abschluss aller Schritte wird CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) auf der Seite angezeigt. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um die Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung das Schneidwerk auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floateinstellung nachstellen.

31. Sicherstellen, dass das Symbol AUTOMATISCHE HÖHENEINSTELLUNG (A) auf dem Display angezeigt wird, wie in Position (B) dargestellt. 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:

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.

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.



Abbildung 3.324: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.325: Bildschirmanzeige des Case IH

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH

Die Spannungsabgabe der Haspelhöhsensoren kann mithilfe des Mähdrescher-Displays in der Fahrerkabine überprüft werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Auf der Startseite des Mährescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

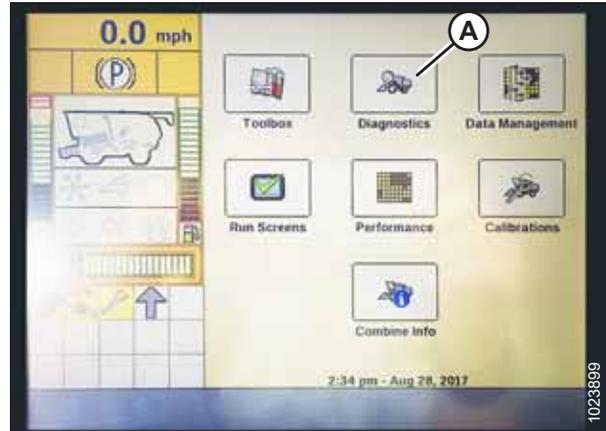


Abbildung 3.326: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.
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 3.327: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Die Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 4,1 und 4,3 V liegen.
7. Die Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 0,7 und 0,9 V liegen.
8. Siehe *Überprüfen und Anpassen der Spannung des Haspelhöhsensors, Seite 181*, wenn beide Spannungswerte außerhalb des Bereichs liegen.

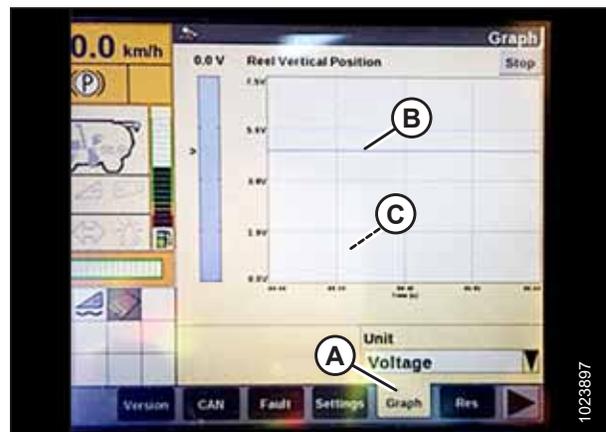


Abbildung 3.328: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für das Schneidwerk konfiguriert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe konfiguriert werden. Die voreingestellte Schnitthöhe bezieht sich auf die Schneidwerkshöhe, die das AHHC-System bei der Vorwärtsfahrt des Mähdreschers beizubehalten versucht.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Die Anzeige (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 zu verwendende 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.

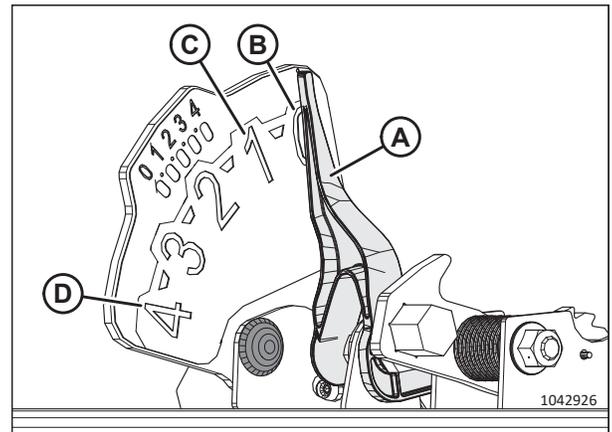


Abbildung 3.329: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf eine gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung die Taste (C) 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 in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.



Abbildung 3.330: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

- Die Haspel in eine zweite gewünschte Arbeitsstellung bewegen.
- EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
- Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
- Um das Schneidwerk anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste (A) HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste (A) HEADER RESUME (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. HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken, um den Modus AUTO HEIGHT wieder zu aktivieren.



Abbildung 3.331: Bedienpult eines Case-Mähreschers

Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mährescher

Die Haspeldrehzahl kann über das Touchscreen-Display eingestellt werden (ab Softwareversion 34).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

- Im Feld REEL SPEED SENSOR (B) (Haspeldrehzahl-Sensor) YES (Ja) auswählen.

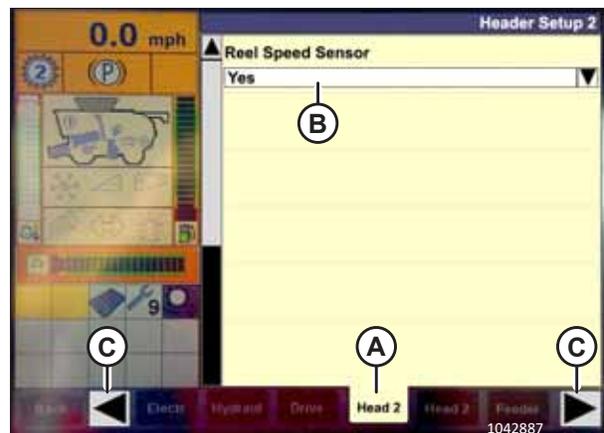


Abbildung 3.332: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

3. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.
4. Das Feld REEL SPROCKETS RATIO (B) (Haspel-Übersetzungsverhältnis) suchen und das entsprechende Übersetzungsverhältnis auswählen.

BEACHTEN:

Das Übersetzungsverhältnis 19/56 ist die Standardeinstellung, während die Übersetzungsverhältnisse 10/56 und 20/52 optional eingestellt werden können.

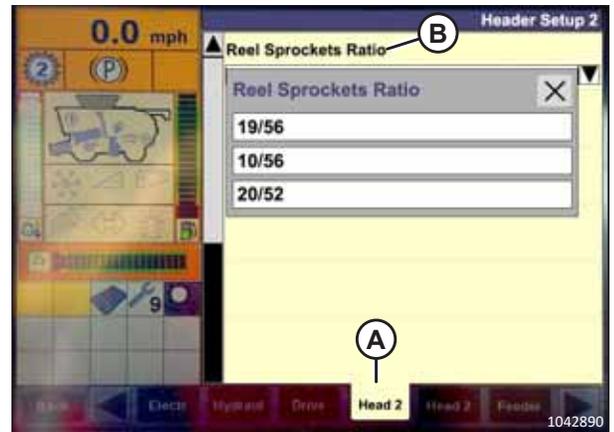


Abbildung 3.333: Bildschirmanzeige des Case IH

3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Wenn der Messerbalken nicht richtig funktioniert, alle Hindernisse vom Messerbalken entfernen.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgesenkt, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

1. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, um zu verhindern, dass es sich mit Schmutz füllt.
3. Den Schrägförderer des Mähdreschers rückwärts drehen. Wenn der Messerbalken weiterhin verstopft ist, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
4. Wenn sich die Verstopfung **NICHT** löst, das Schneidwerk auskuppeln und das Schneidwerk vollständig anheben.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
7. Den Messerbalken reinigen.

3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls

Es kann vorkommen, dass sich Erntegut zwischen Einzugsförderband und Einzugstragrahmen verkeilt. Wie folgt vorgehen, um Stauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls sicher zu beseitigen.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Die Haspel anheben.
3. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit auf 0 reduzieren.
4. Den Mähdreschervorschub gemäß den Herstellerangaben umkehren (der Umkehrvorschub variiert je nach Mähdreschermodell) und den Schneidwerktrieb einschalten.
5. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit langsam bis zur vorherigen Geschwindigkeit erhöhen, nachdem die Stauung beseitigt wurde.

3.13 Transport

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk zu transportieren: Es kann an der Vorderseite eines Mähdreschers angebracht oder hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

Weitere Informationen unter:

- [3.13.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher, Seite 260](#)
- [3.13.2 Schleppfahrten, Seite 260](#)

3.13.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher

Bei guten Sichtverhältnissen kann das Schneidwerk transportiert werden, während es an einem Mähdrescher angebaut ist.

WARNUNG

Auf **KEINEN** Fall mit einem Mähdrescher mit angebautem Schneidwerk nachts oder bei schlechten Sichtverhältnissen (Nebel, Regen) fahren. Unter solchen Bedingungen ist die Breite des Schneidwerks für andere Verkehrsteilnehmer möglicherweise nicht klar erkennbar.

VORSICHT

- Informieren Sie sich vor dem Transport auf der Straße über die örtlichen Gesetze bezüglich der Breitenvorschriften und eventueller Beleuchtungs- oder Kennzeichnungsvorschriften.
- Alle im Mähdrescher-Bedienerhandbuch empfohlenen Verfahren für den Transport, das Abschleppen usw. befolgen.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren einer Straße sicherstellen, dass die Lichter sauber sind und ordnungsgemäß funktionieren. Die gelben Leuchten so schwenken, dass sie vom herannahenden Verkehr gesehen werden können. Stets die Leuchten verwenden, wenn Straßenfahrten unternommen werden.
- Die Arbeitsscheinwerfer dürfen auf der Straße **NICHT** eingeschaltet werden, da sie andere Verkehrsteilnehmer verunsichern können.
- Vor dem Befahren einer Straße die Fahrzeugschilder und -reflektoren reinigen, die Rückspiegel einstellen und die Scheiben reinigen.
- Die Haspel vollständig absenken und das Schneidwerk anheben, es sei denn, das Schneidwerk wird über Hügel transportiert.
- Auf Hindernisse am Straßenrand, Gegenverkehr und Brücken achten.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit verringern und das Schneidwerk möglichst tief absenken, um maximale Stabilität zu gewährleisten, falls aus irgendeinem Grund angehalten werden muss. Am Fuße des Hügels das Schneidwerk vollständig anheben, um einen Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

3.13.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit der EasyMove™ Transportoption können hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine mit einer Höchstgeschwindigkeit von 32 km/h (20 mph) gezogen werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Zugfahrzeugs.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug

Das Schneidwerk kann mit einem ordnungsgemäß konfigurierten Schwadmäher, einem Mährescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um einen Kontrollverlust zu vermeiden, der zu Personenschäden und/oder Maschinenschäden führen kann:

- Das Gewicht des Zugfahrzeugs muss das Gewicht des Schneidwerks übersteigen, um eine angemessene Kontrolle und Bremsleistung zu gewährleisten.
- Nur einen Mährescher oder einen Traktor zum Ziehen des Schneidwerks verwenden.
- Sicherstellen, dass die Haspel vollständig abgesenkt ist und wieder auf den Haspelarmen aufliegt, um den Transport des Schneidwerks zu stabilisieren. 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.
- Sicherstellen, dass alle Sicherungsstifte in der Transportstellung an den Radstützen, der Messerbalkenhalterung und der Anhängervorrichtung ordnungsgemäß gesichert sind.
- Vor dem Transport des Schneidwerks den Zustand der Reifen und den Reifendruck überprüfen.
- Zum Anhängen an das Zugfahrzeug einen geeigneten Sicherungsstift 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 Kabelbaumstecker (7 Kontakte) des Schneidwerks an der Steckdose am Zugfahrzeug befestigen. (Die Steckdose mit 7 Kontakten ist bei der Ersatzteilstelle des Händlers erhältlich.)
- Sicherstellen, dass die Beleuchtung ordnungsgemäß funktioniert. Das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren reinigen. Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken

Diese Liste mit Vorsichtsmaßnahmen durchlesen, bevor ein Schneidwerk hinter einem Mährescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine angebracht und gezogen wird.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um Kontrollverlust und damit einhergehende Personenschäden und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Bei rutschigen oder rauen Bedingungen die Transportgeschwindigkeit auf weniger als 8 km/h (5 mph) verringern.
- Kurven nur mit sehr niedrigen Geschwindigkeiten (8 km/h [5 mph] oder weniger) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurven weniger stabil ist. In der Kurve und in der Kurvenausfahrt NICHT beschleunigen.
- Beim Ziehen eines Schneidwerks auf öffentlichen Straßen die regionale Straßenverkehrsordnung beachten. Gelbe Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

3.13.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk wieder in die Arbeitsstellung umrüsten, nachdem es an den neuen Standort gezogen wurde.

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 des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
4. Den Klappsplint (A) abziehen.
5. Den Sperrstift (B) abziehen.
6. Die Radbaugruppe (C) aus der Aufbewahrungshalterung (D) ziehen.

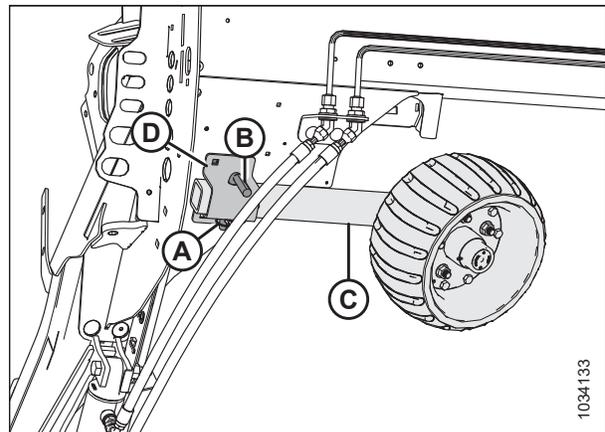


Abbildung 3.334: Radbaugruppe links

BETRIEB

- Die Radbaugruppe (C) mit dem Rad nach innen an der Isolatorbaugruppe ausrichten und die Radbaugruppe zur Vorderseite des Schneidwerks schieben, bis die Stiftlöcher übereinstimmen.
- Den Sperrstift (B) einsetzen.
- Den Klappsplint (A) einsetzen.

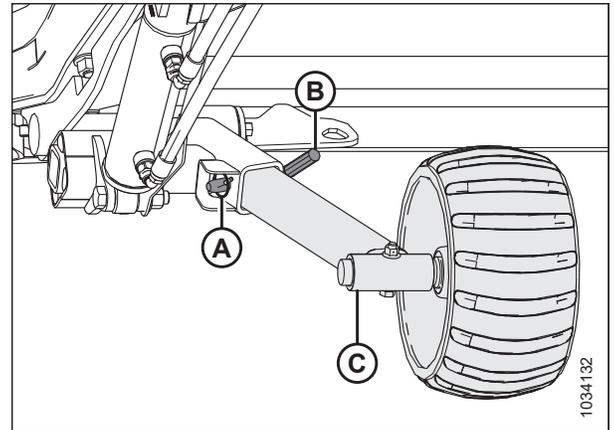


Abbildung 3.335: Radbaugruppe links

Abhängen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel aus der Transportstellung entfernen, wenn das Schneidwerk aus der Transportstellung umgebaut wird.

- Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.



Abbildung 3.336: Blockiertes Rad

- Den Stromstecker (A) und die Sicherungskette (B) vom Zugfahrzeug trennen und wie abgebildet ablegen.
- Falls Sie eine Zugdeichsel mit Verlängerung abnehmen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 4, Seite 264 fort. Wenn eine Zugdeichsel ohne Verlängerung entfernt wird, mit Schritt 16, Seite 265 fortfahren.

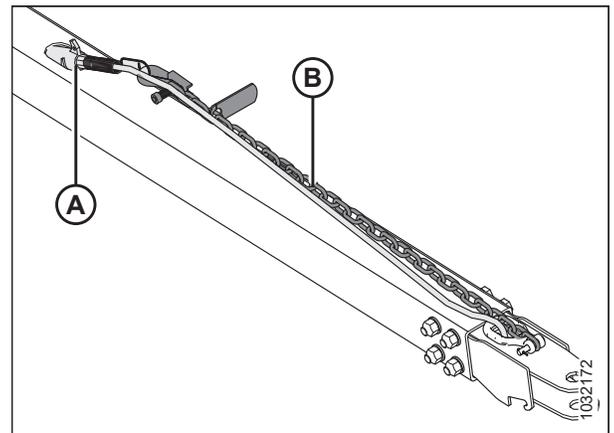


Abbildung 3.337: Baugruppe „Zugdeichsel“

Abnehmen einer Zugdeichsel mit Verlängerung:

4. Den Zugdeichselkabelbaum (A) vom Verlängerungskabelbaum (B) trennen.
5. Den Klappsplint (C) aus der Verriegelung entfernen.

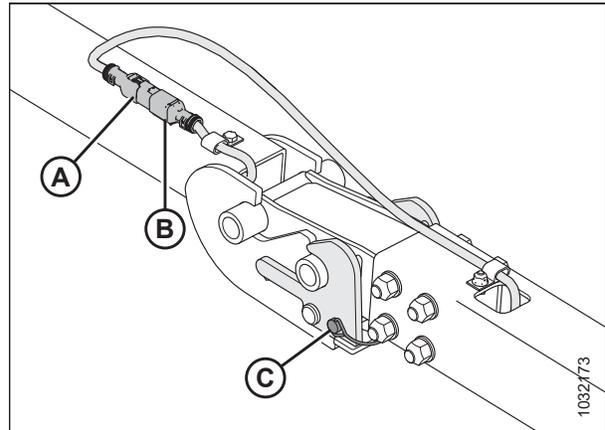


Abbildung 3.338: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

6. Zugdeichselkabel (A) wie abgebildet am Aufbewahrungsort sichern.
7. Die Anhängervorrichtung an der Verbindungsstelle anheben, um den Verriegelungshaken zu entlasten. Beim Anheben den Verriegelungsgriff (B) nach oben ziehen, um die Zugdeichselöse freizugeben, und die Baugruppe dann langsam auf den Boden absenken.
8. Das Zugdeichsel-Ende (C) anheben und von der Verlängerung (D) wegziehen.

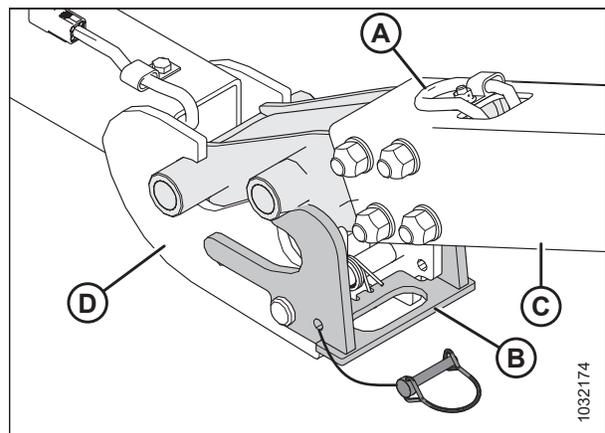


Abbildung 3.339: Zugdeichsel/Verlängerung

9. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

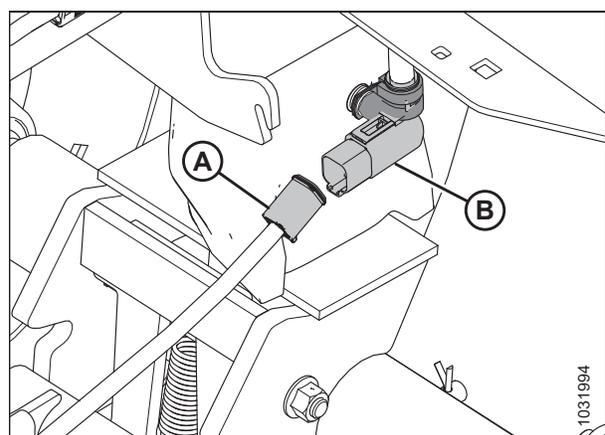


Abbildung 3.340: Elektroanschluss Zugdeichsel

BETRIEB

10. Den Klappsplint (A) von der Transportaufnahme (B) abziehen.
11. Die Verriegelung (C) zurückziehen, um die Verlängerung (D) zu entriegeln.

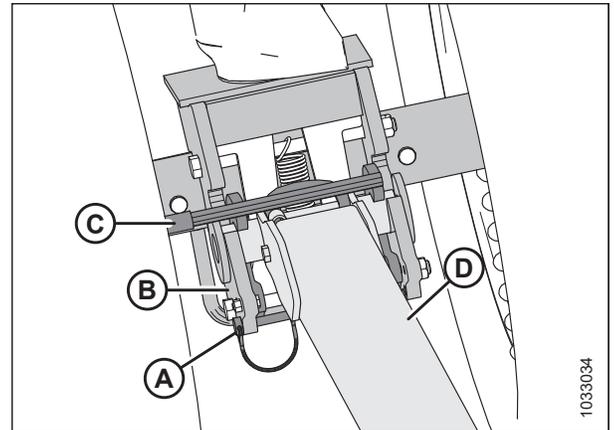


Abbildung 3.341: Zugdeichsel-Verlängerung und Transportaufnahme

12. Die Verlängerung (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
13. Den Verlängerungskabelbaum (C) in der Zugdeichsel-Verlängerung (A) sichern.
14. Den 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 267.

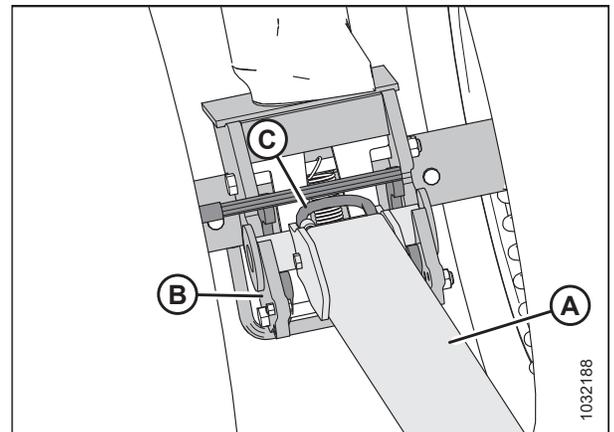


Abbildung 3.342: Entriegelter Haken

Abnehmen einer Zugdeichsel ohne Verlängerung:

16. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

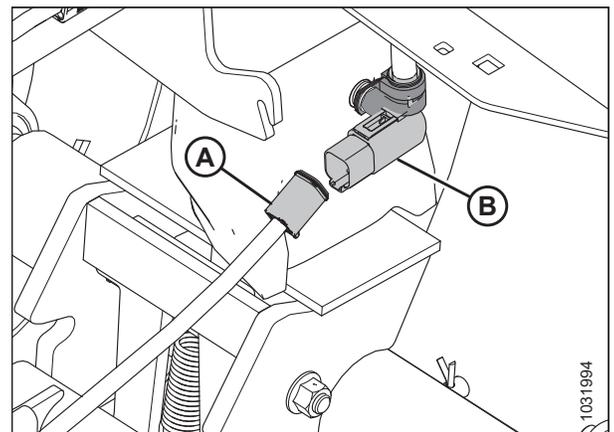


Abbildung 3.343: Elektroanschluss Zugdeichsel

BETRIEB

17. Den Klappsplint (A) abziehen und Verriegelungshebel (B) zurückdrücken, um die Zugdeichsel freizugeben.

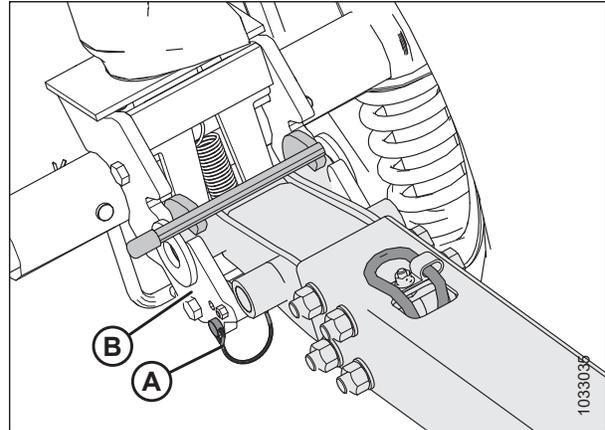


Abbildung 3.344: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

18. Die Zugdeichsel (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
19. Den 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 267.

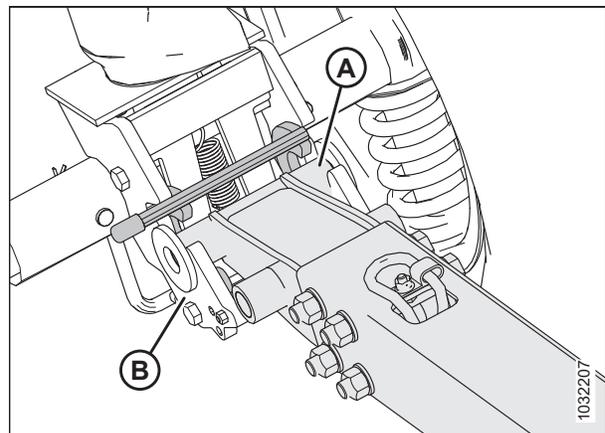


Abbildung 3.345: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel im Hauptrahmenrohr aufbewahren, wenn sie nicht in Gebrauch ist.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Die Seite der Zugdeichsel-Verlängerung (A) mit Querrohr (B) auf den Haltezapfen (C) setzen.
2. Die 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.

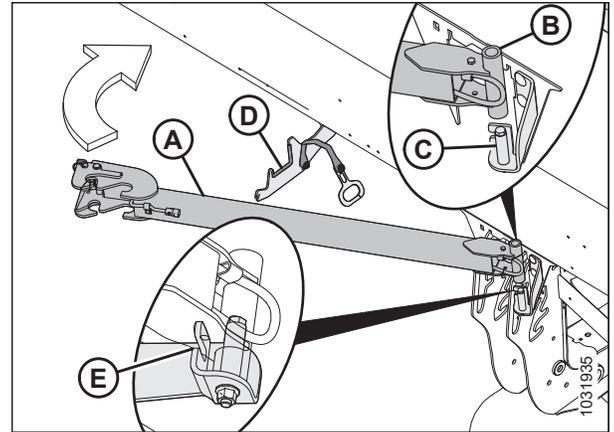


Abbildung 3.346: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

3. Zum Sichern der Zugdeichsel-Verlängerung den Halteriemen (A) in der Einkerbung im Deichselhalter (B) einhaken.

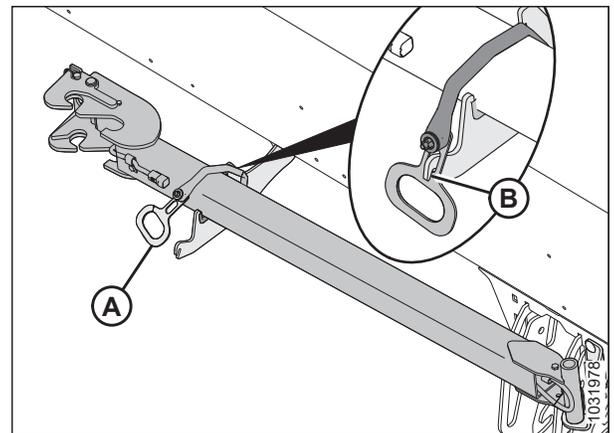


Abbildung 3.347: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
5. Die Zugöseseite (B) der Zugdeichsel in das linke Haupttrahmenrohr einschieben. Die Zugkette und der Kabelbaum (A) müssen nach oben zeigen.

WICHTIG:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

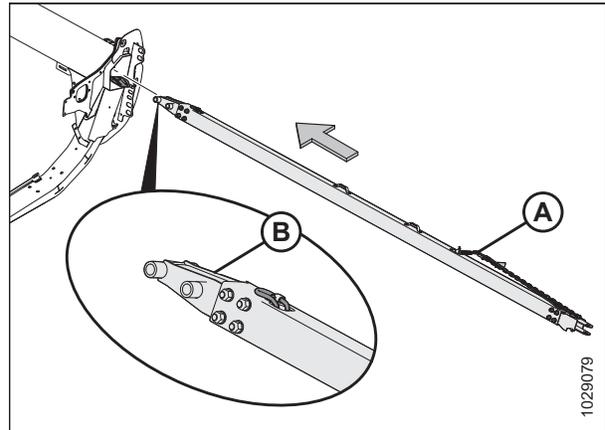


Abbildung 3.348: Zugöseseite

6. Die Zugdeichsel in das Haupttrahmenrohr schieben, bis die Haken (A) in die Aussparung des Stützwinkels (B) eingreifen.
7. Das Schneidwerkseitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

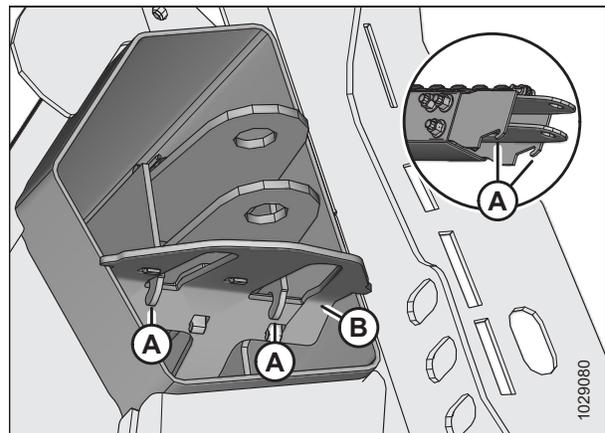


Abbildung 3.349: Sicherungshaken an Zugöseseite

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren setzt voraus, dass die Zugdeichsel entfernt wurde. Siehe *Abhängen der Zugdeichsel, Seite 263* bzgl. Anweisungen zum Entfernen der Zugdeichsel.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

1. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Die linke Transportradgruppe (A) um 90° in die gezeigte Richtung drehen.

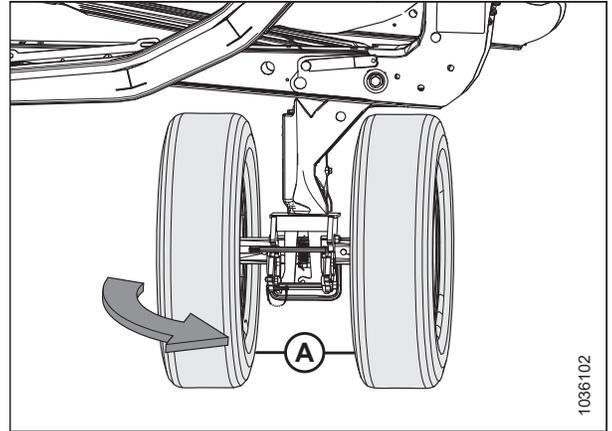


Abbildung 3.350: Linke Transporträder im Transportmodus

5. Den Klappsplint (A) abziehen. Am Griff (B) ziehen, um die Verriegelung (C) zu aktivieren – dadurch wird verhindert, dass sich die Transportradbaugruppe dreht.

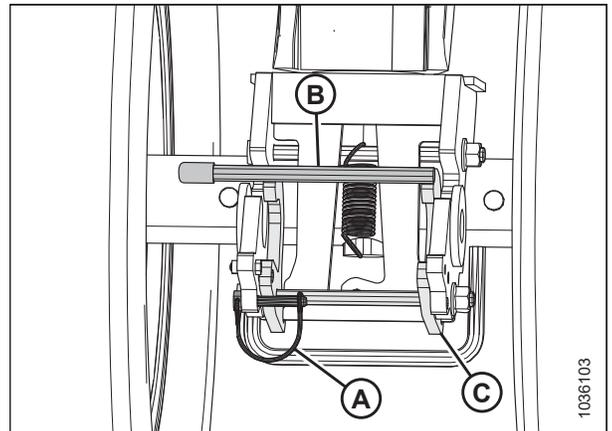


Abbildung 3.351: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationsperre deaktiviert

BETRIEB

6. Verriegelung (B) mit Verriegelungsstift (A) sichern.

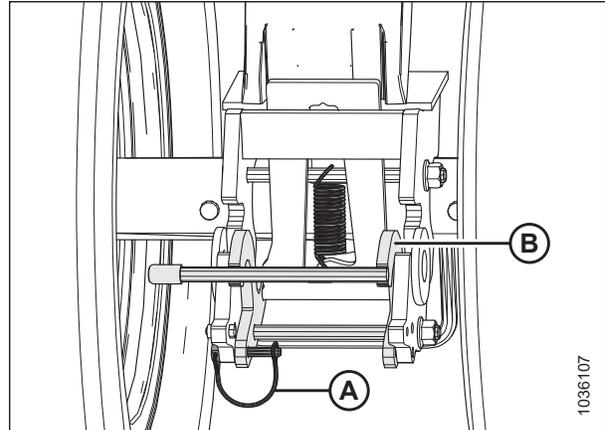


Abbildung 3.352: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationssperre aktiviert

7. Um den Drehzapfen zu lösen, mit dem Fuß auf Schraube (B) drücken, während Griff (A) nach unten gedrückt wird.

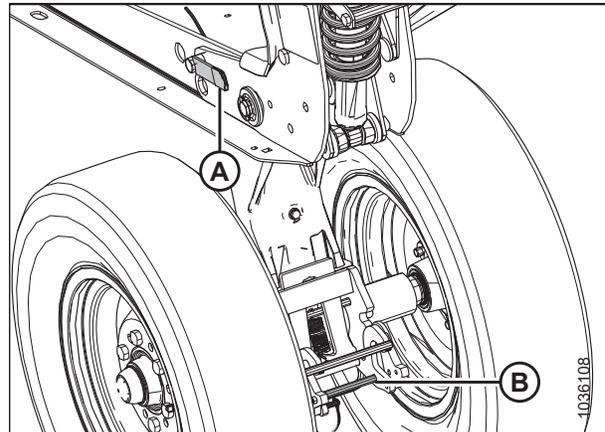


Abbildung 3.353: Linke Transporträder – Drehzapfen gelöst

8. Den Griff (A) anheben und gleichzeitig Griff (B) zurückziehen, um die linke Vorderachse in die höchste Lagerstellung anzuheben.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

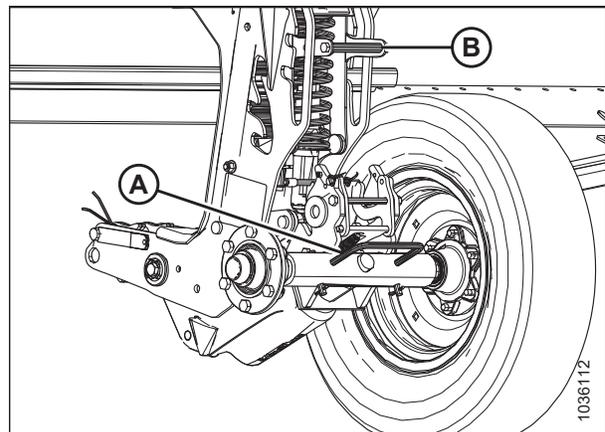


Abbildung 3.354: Linke Transporträder in höchster Lagerstellung

BETRIEB

9. Sicherstellen, dass Splint (A) an der höchsten Lagerstellung in Platte (B) sichtbar ist.

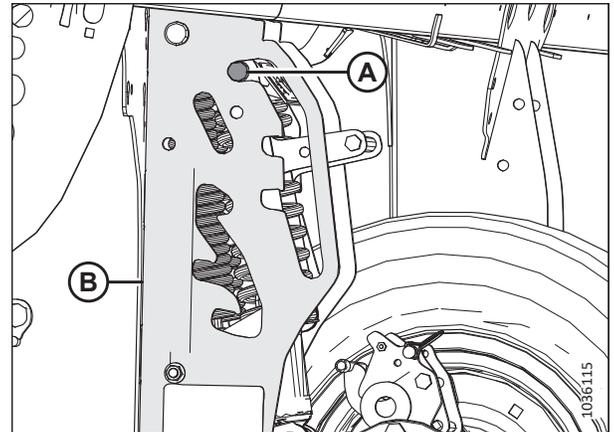


Abbildung 3.355: Drehzapfen für linke Transporträder in höchster Lagerstellung

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.

BEACHTEN:

Das Schneidwerk so weit anheben, dass die Sicherheitsstützen einrasten – für diesen Vorgang muss unter dem Schneidwerk gearbeitet werden.

BEACHTEN:

Wenn das Einrasten der Sicherheitsstützen ein Anheben des Schneidwerks auf eine Höhe erfordert, auf der das Arbeiten unbequem ist, Blöcke verwenden, um das Schneidwerk so abzustützen, dass die Transporträder 51–102 mm (2–4 Zoll) vom Boden entfernt sind.

2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

4. An der rechten Transportachse Klappsplint (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse entfernen.
5. Rechte Transportachse mit Radgriff (B) halten und dann Griff (C) drücken, um die rechte Transportachse aus dem Schneidwerk-Tragrahmen zu lösen.
6. Die rechte Transportachse mit Radgriff (B) auf den Boden absenken.
7. Den Klappsplint (A) wieder in die Verriegelung einsetzen.

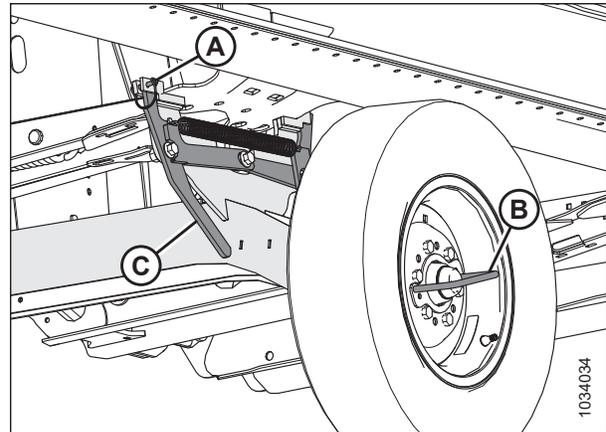


Abbildung 3.356: Rechte Transportachse in Transportstellung verriegelt

8. Die rechte Transportachse (A) anheben und diese mit dem Radgriff in die gezeigte Richtung drehen.

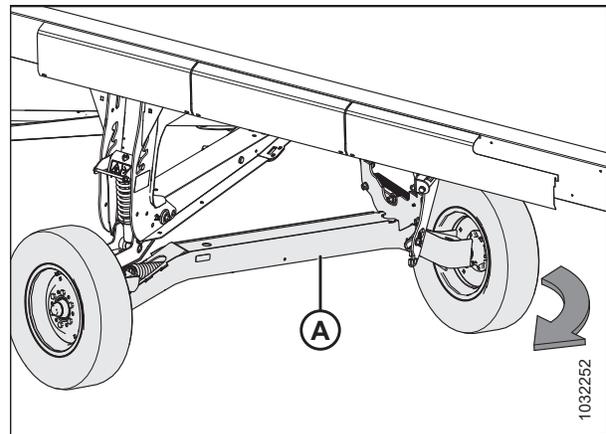


Abbildung 3.357: Drehung der rechten Transportachse

9. Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) anheben und in die Feldstütze (C) einrasten.

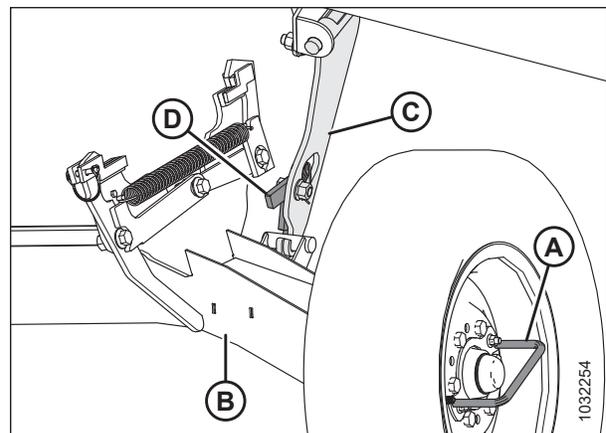


Abbildung 3.358: Rechte Transportachse in Arbeitsstellung verriegelt

BETRIEB

10. An Griff (A) zur Einstellung der Transporthöhe ziehen und Haltegriff (B) anheben, um die Achse in die höchste Lagerstellung zu bringen. Sicherstellen, dass Splint (C) an der höchsten Lagerstellung, wie gezeigt, sichtbar ist.
11. Die Gleitkufe am rechten Transportbein so einstellen, dass sie mit den anderen Gleitkufen übereinstimmt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 143*.

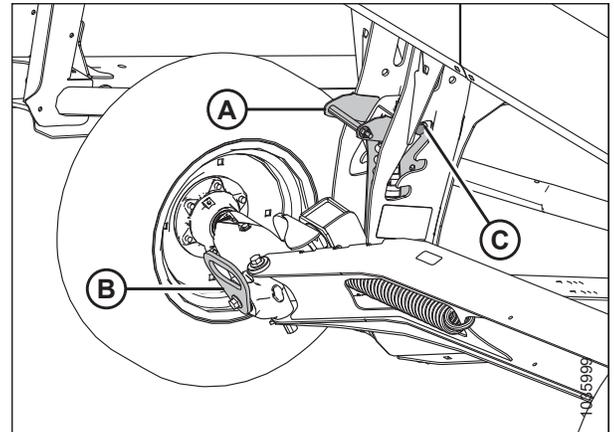


Abbildung 3.359: Rechte Transporträder in höchster Lagerstellung

3.13.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es an einen neuen Standort gezogen wird.

Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung – Wahlausrüstung ContourMax™

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 des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.

BETRIEB

- Den Klappsplint (A) abziehen.
- Die Sperrstifte (B) abziehen.
- Die Radbaugruppe links (C) in Richtung Schneidwerkrückseite aus der Halterung ziehen.

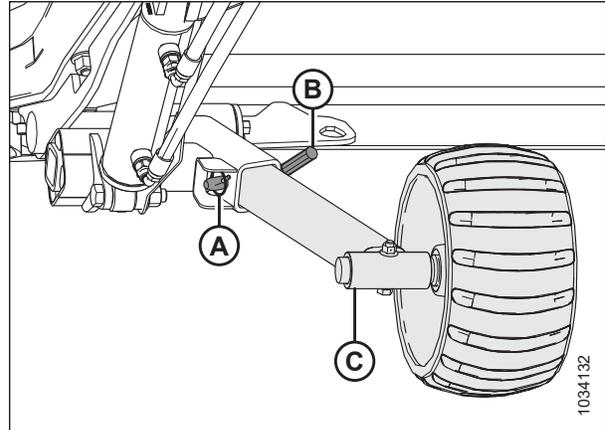


Abbildung 3.360: Radbaugruppe links

- Die Radbaugruppe links (C) in die Aufbewahrungshalterung (D) schieben. Das Rad muss nach außen zeigen.
- Den Sperrstift (B) einsetzen.
- Den Klappsplint (A) einsetzen.

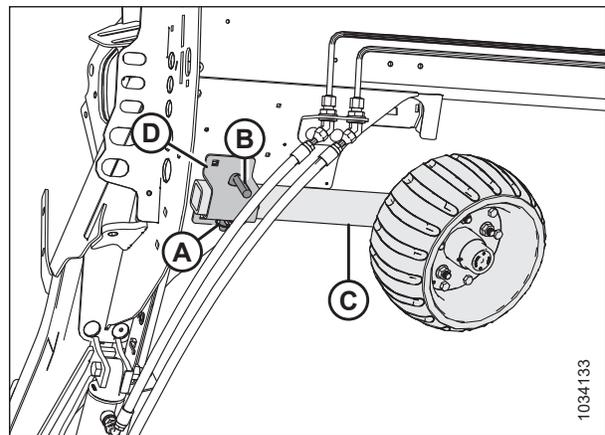


Abbildung 3.361: Radbaugruppe links

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung

Die Vorderräder (links) befinden sich am nächsten zum Zugfahrzeug. Um das Schneidwerk für den Transport vorzubereiten, die Räder auf den Boden absenken und sie in Fahrtrichtung ausrichten.

! 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich herunter.)

- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
4. Die Höhe des Tastrads auf die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken, bis die Transportstellung erreicht ist.

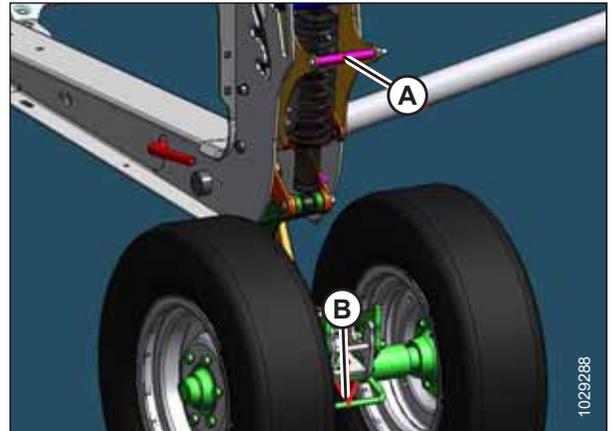


Abbildung 3.362: Vordere Transporträder

5. Zum Sichern der linken Transportaufnahme Schwenkgriff (A) nach vorne drücken, bis die Verriegelung einrastet.
6. Den Schwenkgriff zurückziehen, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.



Abbildung 3.363: Vordere Transporträder

7. Den Klappsplint (A) abziehen, der die Verriegelung sichert.
8. Den Schwenkgriff (B) nach oben drücken, um die Radbaugruppe zu entsperren.

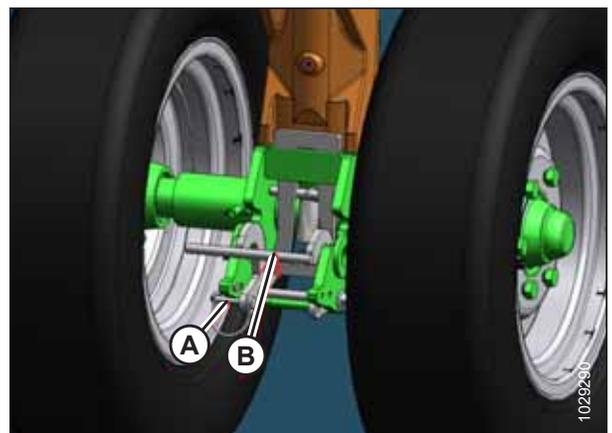


Abbildung 3.364: Vordere Transporträder

9. Die Radbaugruppe (A) 90° im Uhrzeigersinn drehen.

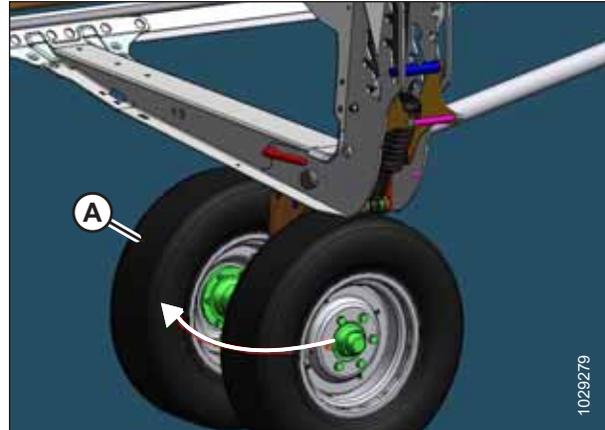


Abbildung 3.365: Vordere Transporträder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es gezogen wird.

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 plötzlich herunter.)

1. Die Gleitkufe an der rechten Transportachse ganz anheben. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der inneren Gleitkufen*, Seite 143.
2. Das Tastrad wie folgt in die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen:
 - Wenn sich das Tastrad in der obersten Kerbe befindet – auf Griff (A) drücken, um es zu lösen.
 - Wenn sich das Tastrad in der mittleren Kerbe befindet – am Griff (A) ziehen, um es zu lösen.
3. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken.

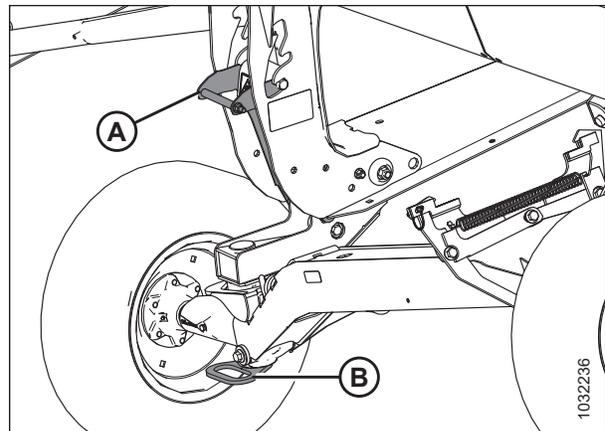


Abbildung 3.366: Tasträder

BETRIEB

- Die Verriegelung (A) an der rechten Stütze (B) nach unten drücken, um das Rad freizugeben.

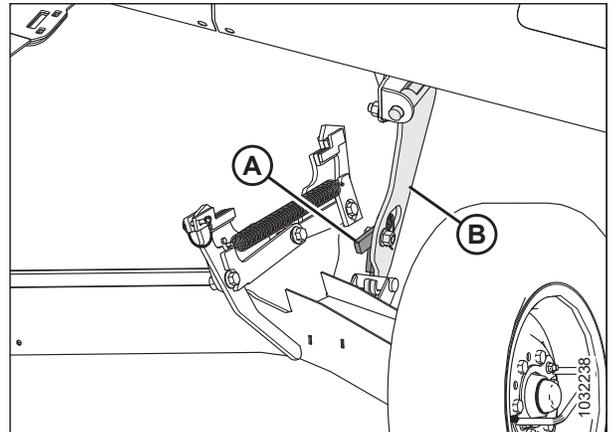


Abbildung 3.367: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) aus der rechten Feldstütze (C) heben und entfernen. Dann rechte die Transportachse auf den Boden absenken.

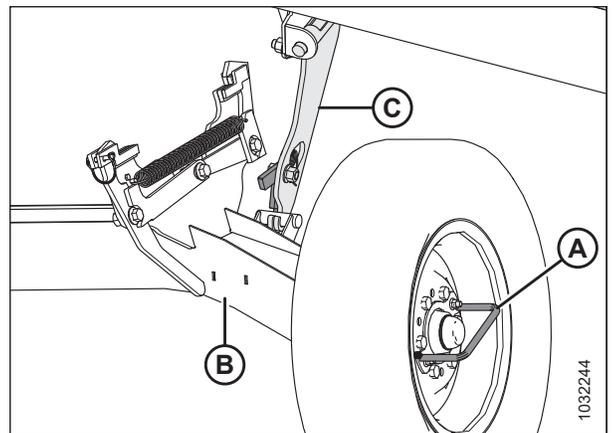


Abbildung 3.368: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff die rechte Transportachse (A) drehen und unter den Schneidwerk-Tragrahmen schwenken.

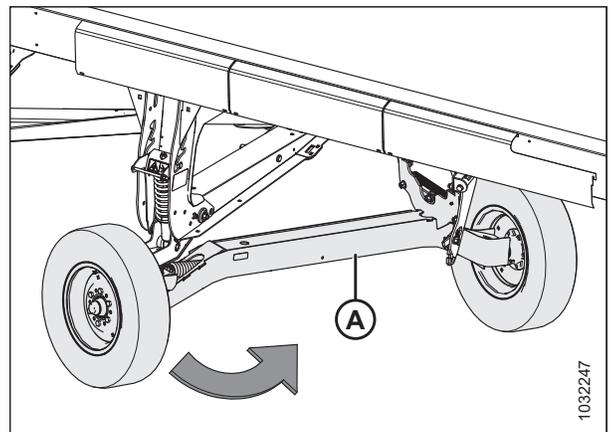


Abbildung 3.369: Transportachse rechts

BETRIEB

7. Den Sicherungsstift (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse abziehen.
8. Mit dem Radgriff (B) die rechte Transportachse anheben, bis die Verriegelung einrastet.
9. Den Radgriff (B) nach unten drücken, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.
10. Den Sicherungsstift (A) wieder einsetzen, um die Verriegelung zu sichern.

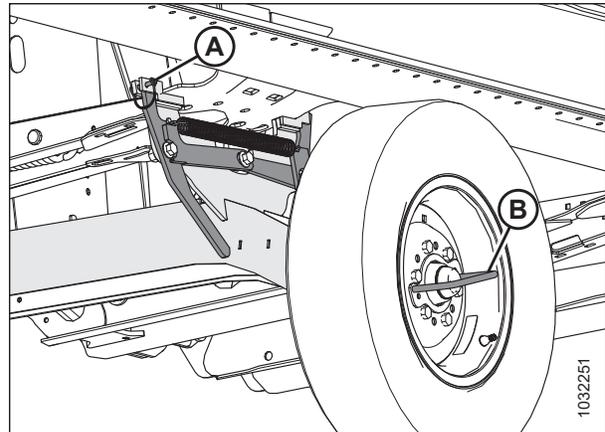


Abbildung 3.370: Transportachse rechts

Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel

Wenn das Schneidwerk in die Transportstellung umgerüstet wird, muss die Zugdeichsel aus ihrem Aufbewahrungsort im Hauptrahmenrohr entfernt werden.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Den Halteriemen (A) vom Deichselhalter (B) lösen, damit die Zugdeichsel-Verlängerung (C) freigegeben wird.
2. Die Zugdeichsel-Verlängerung drehen, um sie vom Haltezapfen (D) zu entriegeln.
3. Die Zugdeichsel-Verlängerung (C) vom Haltezapfen (D) heben.

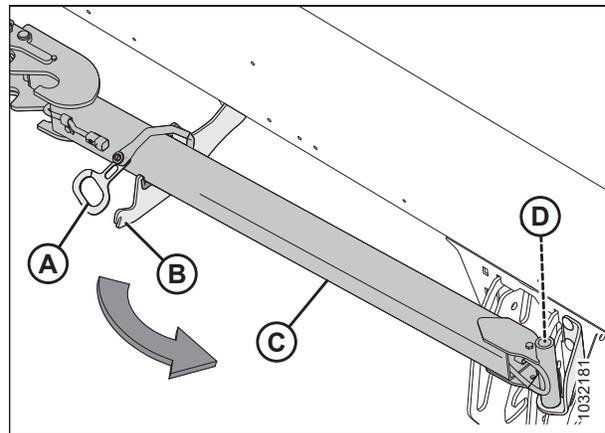


Abbildung 3.371: Aufbewahrte Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
5. Die Zugdeichsel bis zum Anschlag nach vorn ziehen. Die Zugdeichsel anheben, damit der Sicherungsstift-Anschlag (C) und der Sicherungshaken (A) nicht mehr mit dem Stützwinkel (B) in Kontakt sind, und dann aus dem Rohr ziehen.

BEACHTEN:

Das Hauptrahmenrohr ist in der Abbildung transparent.

6. Die Zugdeichsel aus dem Hauptrahmenrohr schieben.

WICHTIG:

Jeglichen Kontakt mit umliegenden Hydraulik-/Elektroleitungen vermeiden.

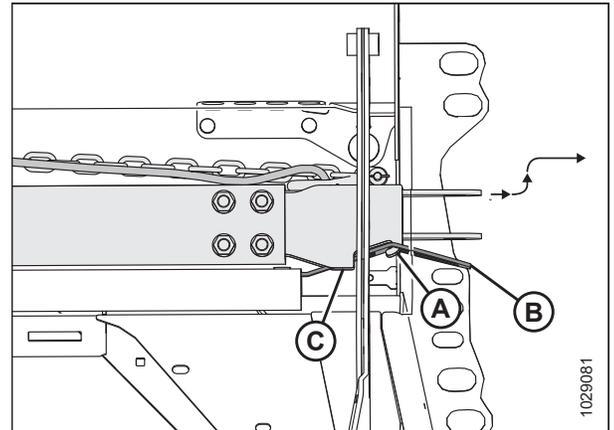


Abbildung 3.372: Aufbewahrte Zugdeichsel

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen. Dadurch vereinfachen sich die Aufbewahrung und die Handhabung.

1. Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.
2. Die Zugdeichsel aus dem Aufbewahrungsort herausnehmen. Siehe *Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel, Seite 278* bzgl. Anweisungen.
3. Wenn eine Zugdeichsel und eine Verlängerung angebaut wird, mit Schritt 4, Seite 280 fortfahren. Wenn nur eine Zugdeichsel angebaut wird, mit Schritt 18, Seite 281 fortfahren.



Abbildung 3.373: 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 (B) schieben, bis Verriegelungshebel (C) einrastet.
6. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Verlängerung zu sichern.
7. Das Ende des Verlängerungskabelbaums (E) aus dem Verlängerungsrohr herausziehen.

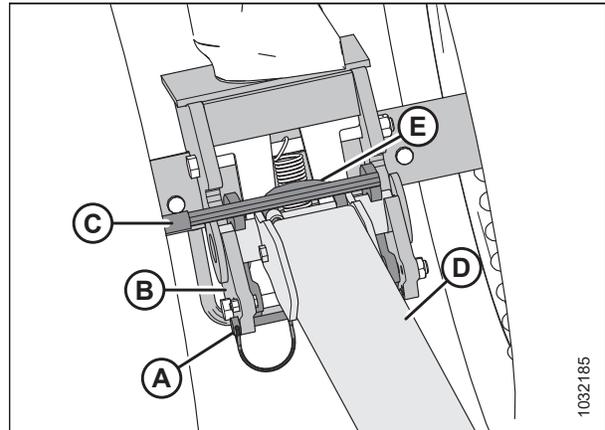


Abbildung 3.374: Zugdeichsel-Verlängerung auf linker Transportaufnahme

8. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

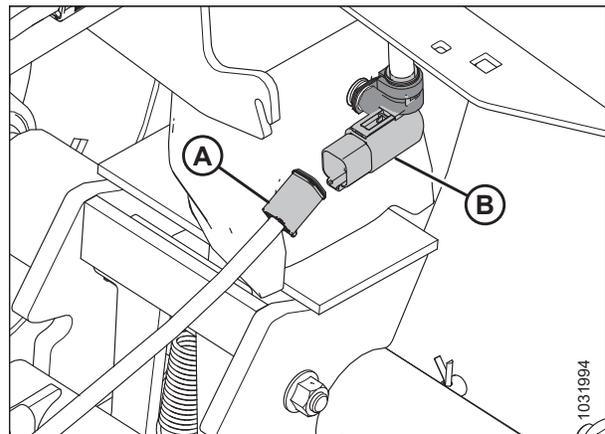


Abbildung 3.375: Elektroanschluss Zugdeichsel

9. Den Klappsplint (E) aus dem Verriegelungshebel (B) ziehen.
10. Die Stirnseite der Zugdeichsel (C) an der Verlängerungsaufnahme ansetzen und die Zugdeichsel auf den Boden absenken.
11. Die Verlängerungsstange (D) anheben, damit der Verriegelungshebel (B) in die Zugdeichsel (C) einrastet.
12. Das Ende des Zugdeichselkabelbaums (A) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.

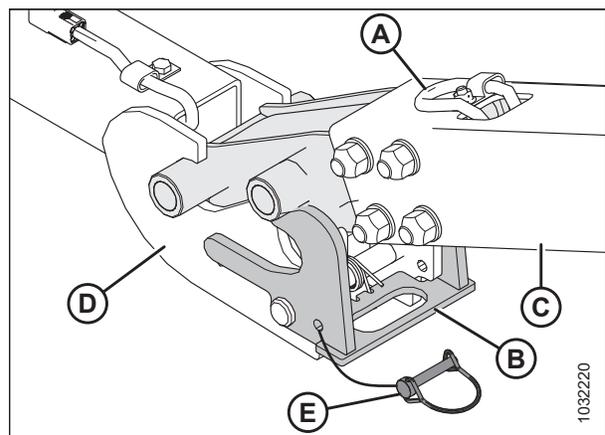


Abbildung 3.376: Verbindung Zugdeichsel/Verlängerungsstange

BETRIEB

13. Zugdeichselkabel (A) an Verlängerungskabel (B) anstecken.
14. Den Klappsplint (C) wieder einsetzen, um die Verriegelung an der Zugdeichsel zu sichern.

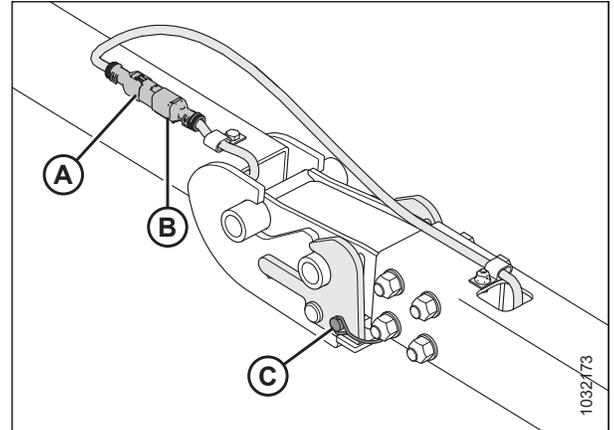


Abbildung 3.377: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

15. Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
16. Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
17. Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

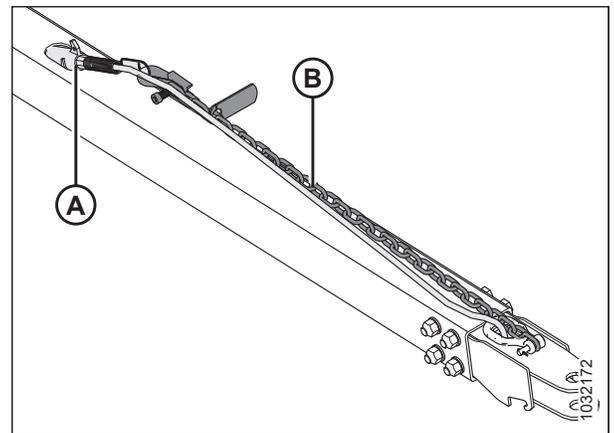


Abbildung 3.378: Elektrokabel der Zugdeichsel

Anbauen der Zugdeichsel allein:

18. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
19. Die Zugdeichsel (C) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme (B) schieben, bis der Verriegelungshebel (D) einrastet.
20. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Zugdeichsel zu sichern.
21. Das Ende des Zugdeichselkabels (E) aus der Stange herausziehen.

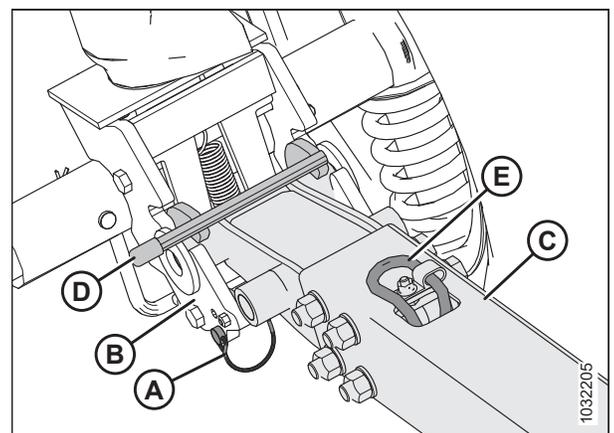


Abbildung 3.379: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

BETRIEB

22. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

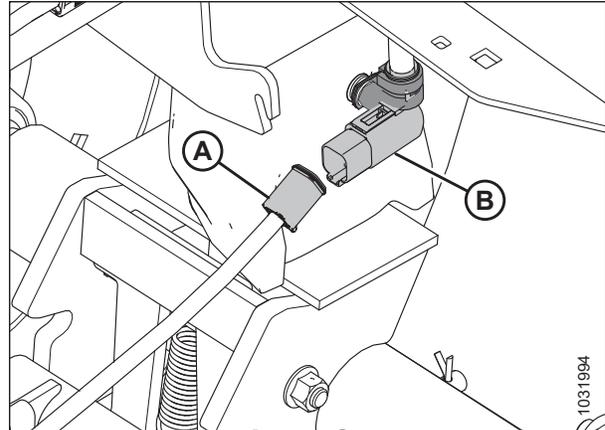


Abbildung 3.380: Elektroanschluss Zugdeichsel

23. Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
24. Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
25. Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

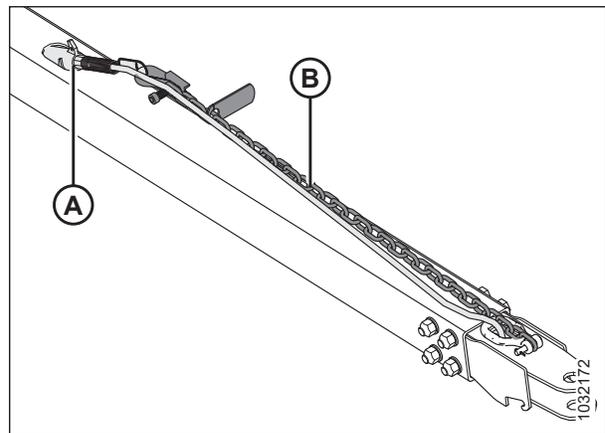


Abbildung 3.381: Elektrokabel der Zugdeichsel

Kapitel 4: Wartung und Service

Dieses Kapitel enthält die notwendigen Informationen zur Durchführung von Routinewartungen und gelegentlichen Instandhaltungsarbeiten an Ihrer Maschine. Das Wort „Wartung“ bezieht sich auf planmäßige Aufgaben, die den sicheren und effektiven Betrieb Ihrer Maschine unterstützen; „Instandhaltung“ bezieht sich auf Aufgaben, die durchgeführt werden müssen, wenn ein Teil repariert oder ersetzt werden muss. Wenden Sie sich an Ihren Händler, wenn anspruchsvollere Instandhaltungsarbeiten anstehen.

Ein Ersatzteilkatalog liegt im Kunststoff-Handbuchfach rechts hinten am Schneidwerksbein bereit.

Protokollieren Sie die Betriebsstunden und füllen Sie das bereitgestellte Wartungsprotokoll aus (siehe [4.2.1 *Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 284*](#)), damit der nächste turnusmäßige Wartungstermin eingehalten werden kann.

4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service

Beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen, bevor Sie mit Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an der Maschine beginnen.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Führen Sie vor der Wartung und Instandhaltung des Geräts die folgenden Schritte aus:

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Feststellbremse anziehen.
4. Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

4.2 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 [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 284](#)).

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Wartungsintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), sollte die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Die empfohlenen Intervalle gelten für durchschnittliche Bedingungen. Die Maschine häufiger warten, wenn sie unter ungünstigen Bedingungen (starke Staubentwicklung, besonders schwere Lasten usw.) betrieben wird.

Bei der Wartung der Maschine die dazugehörigen Abschnitte in diesem Abschnitt einsehen. Nur die angegebenen Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.



VORSICHT

Alle Sicherheitshinweise befolgen. Siehe [1 Sicherheit, Seite 1](#) und [4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 283](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll

Aufzeichnungen zu durchgeführten Wartungsarbeiten verschaffen dem Besitzer einen Überblick über anstehende Wartungsaufgaben.

Maßnahme:		✓ – Kontrolle	⬇ – Schmierung	▲ – Austausch
	Betriebsstundenzahl			
	Wartungsdatum			
	Wartung ausgeführt durch			
Erstbetrieb		Siehe 4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 287 .		
Ende der Erntesaison		Siehe 4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison, Seite 288 .		
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)				
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 289 ⁷⁴			
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 4.8 Messerbalken, Seite 348 ⁷⁴			
✓	Reifendruck, siehe 4.16.3 Reifendruckkontrolle, Seite 496 ⁷⁴			
⬇	Rollen des Einzugsförderbands, siehe Alle 10 Stunden, Seite 291			
✓	Sicherungshaken; siehe 4.10.7 Überprüfen der Abreißhaken, Seite 414 ⁷⁴			
✓	Drehmoment der Radschrauben, siehe 4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung, Seite 494			
Nach 25 Stunden				
✓	Ölstand im Hydraulikölbehälter, siehe 4.4.1 Überprüfen des Ölstands im Hydraulikbehälter, Seite 312 ⁷⁴			
⬇	Messerköpfe, siehe Alle 25 Stunden, Seite 292 ⁷⁴			

74. MacDon empfiehlt, als Nachweis einer ordnungsgemäß gewarteten Maschine ein Protokoll über die tägliche Wartung zu führen.

WARTUNG UND SERVICE

Nach 50 Stunden oder jährlich																
◆	Antriebswelle und Kreuzgelenke der Antriebswelle, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Rechtes Lager der oberen Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Rutschnaben für obere Querförderschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Mittlere Abstützung der oberen Querförderschnecke und Kreuzgelenk, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Lagerung der Einzugsschnecke, siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Einzugsförderband-Rollenlager (3 Stellen), siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
◆	Haspelantriebskette (Wenn die Kette beim nächsten Ölen trocken ist, sollte das Ölintervall verkürzt werden.); siehe <i>Alle 50 Stunden, Seite 293</i>															
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 389</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Hauptgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 307</i>															
▲	Ölwechsel im Schneidwerk-Zusatzgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 310</i>															
✓	Abstand zwischen Einzugsschnecke und Adapterwanne/Einzugsförderband, siehe <i>4.7.1 Überprüfen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte, Seite 330</i>															
✓	Ölstand Hauptgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 306</i>															
✓	Ölstand Zusatzgetriebe, siehe <i>Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 308</i>															
✓	Spannung Haspelantriebskette, siehe <i>4.14.1 Haspelantriebskette, Seite 472</i>															
✓	Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken, siehe <i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>															

4.2.3 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn

Alle Maschinenkomponenten sollten vor der Erntesaison überprüft und gewartet werden.

VORSICHT

- Dieses Handbuch noch einmal durchlesen, um Kenntnisse über Sicherheits- und Betriebsempfehlungen aufzufrischen.
 - Alle Sicherheitsaufkleber und die anderen Aufkleber am Schneidwerk überprüfen. Die Gefahrenbereiche zur Kenntnis nehmen.
 - Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Verkleidungen ordnungsgemäß 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 Erste-Hilfe-Kasten und ein Feuerlöscher an Bord sind. Sie müssen wissen, wo sie sich befinden und wie sie eingesetzt werden.
1. Die Maschine einmal komplett durchschmieren. Siehe [4.3 Schmierung, Seite 291](#) bzgl. Anweisungen.
 2. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 284](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison

Die erforderliche Ausrüstung am Ende jeder Betriebssaison überprüfen und warten.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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. Das Schneidwerk nach Möglichkeit an einem trockenen, geschützten Ort lagern. Bei einer Lagerung im Freien das Schneidwerk mit einer wasserdichten Plane oder einem anderen Schutzmaterial abdecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, müssen die Seitenbänder ausgebaut und an einem dunklen, trockenen Ort aufbewahrt werden. Wenn die Seitenbänder **NICHT** ausgebaut werden, den Messerbalken absenken, sodass sich kein Wasser und Schnee auf den Seitenbändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen, das sich auf dem Schneidwerk ansammelt, belastet die Seitenbänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei einer Lagerung des Schneidwerks im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, um eine Drehung des Rads durch den Wind zu verhindern.

5. Alle abgenutzten oder abgeplatzten Lackflächen neu lackieren, um die Bildung von Rost auf dem Schneidwerk zu verhindern.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich schmieren. Überschüssiges Schmierfett auf den Verschraubungen belassen, um Feuchtigkeit von den Lagern fernzuhalten.
8. Frei liegende Gewinde, Hydraulikkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Das Schneidwerk auf defekte Teile überprüfen und bei Ihrem Händler Ersatz bestellen. Die sofortige Reparatur dieser Schäden spart Zeit und Mühe zu Beginn der nächsten Saison.
11. Alle losen Befestigungselemente anziehen. Siehe Abschnitt [7.1 Drehmomentwerte, Seite 547](#) bzgl. Drehmoment-Spezifikationen.

4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen überprüfen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WARNUNG

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.
- Vor dem Abklemmen von Hydraulikleitungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen. Bevor das Hydrauliksystem mit Druck beaufschlagt wird, alle Anschlüsse des Systems anziehen.
- Den Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, aus denen Flüssigkeiten unter hohem Druck austreten können.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss sie innerhalb weniger Stunden von einem erfahrenen Arzt chirurgisch entfernt werden, da sonst Wundbrand entstehen kann.



Abbildung 4.1: Gefährdung durch Hydraulikdruck

- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Das Eindringen von Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörpern in das Hydrauliksystem ist die Hauptursache für Schäden am Hydrauliksystem. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Präzise Passungen erfordern eine einwandfrei saubere Verbindung bei der Überholung.

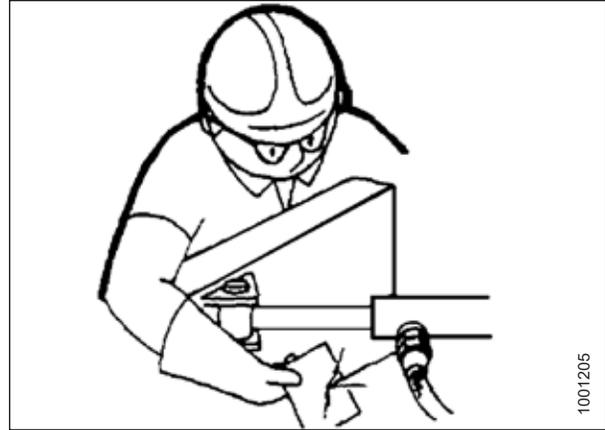


Abbildung 4.2: Suche nach undichten Hydraulikstellen

1. Das Schneidwerk einschalten. Bei laufendem Betrieb das Schneidwerk und die Haspel anheben und absenken. Die Haspel ausfahren und einfahren. Für 10 Minuten lang laufen lassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Wenn die Maschine mehrere Stunden lang stillgestanden hat, um sie herum gehen und nach Schläuchen, Leitungen oder Verschraubungen suchen, aus denen sichtbar Öl austritt.

4.3 Schmierung

Die Schmierstellen der Maschine sind durch Aufkleber mit Fettpresse gekennzeichnet. Diese geben an, nach wie vielen Schneidwerk-Betriebsstunden die Komponente geschmiert werden muss.

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebszeiten des Schneidwerks protokollieren. Die in diesem Handbuch enthaltene Instandhaltungsprotokoll verwenden, um nachzuvollziehen, welche Wartungsarbeiten am Schneidwerk wann durchgeführt wurden. Weitere Informationen, siehe [4.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*](#), Seite 284.

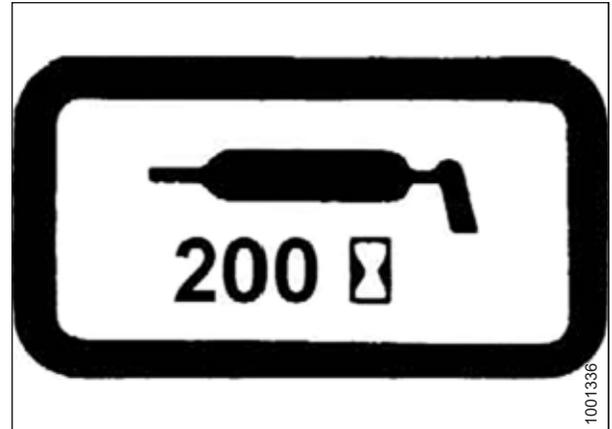


Abbildung 4.3: Aufkleber „Schmierintervall“

4.3.1 Schmierintervalle

Die Schmierintervalle werden in Stunden pro Schneidwerksbetrieb angegeben. Um sicherzustellen, dass diese Verfahren rechtzeitig durchgeführt werden, ist es am besten, genaue Instandhaltungsaufzeichnungen zu führen.

Alle 10 Stunden

Eine tägliche Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagers entfernen. Den Zustand des Lagers und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

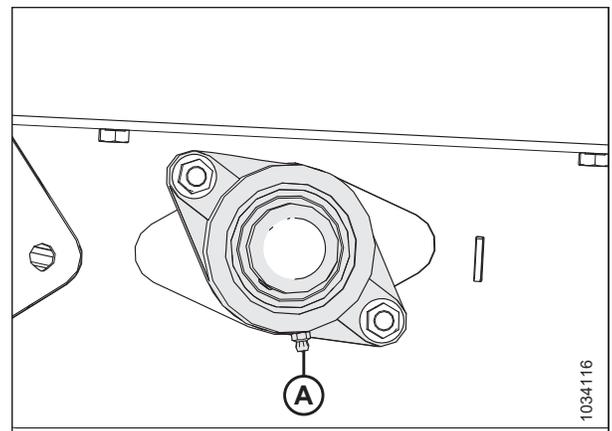


Abbildung 4.4: Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagergehäuses entfernen. Den Zustand der Rolle und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Die Erstschmierung eines neuen Schneidwerks kann zusätzliche 5–10 Pumpstöße Schmierfett erfordern. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

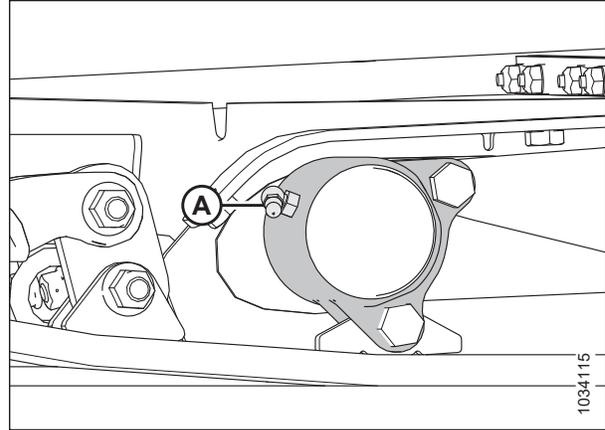


Abbildung 4.5: Spannrolle des Einzugsförderbandes

Alle 25 Stunden

Eine regelmäßige Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Den Messerkopf (A) nach jeweils 25 Betriebsstunden schmieren. Nach dem Schmieren des Messerkopfes prüfen, ob die ersten Messerfinger übermäßig erhitzt sind. Falls erforderlich, den Messerkopf entlasten, indem auf die Rückschlagkugel im Schmiernippel gedrückt wird.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. 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. Den Hebel der mechanischen Fettpresse nur ein- oder zweimal betätigen (**KEINE** elektrische Fettpresse verwenden). Wenn mehr als acht Pumpstöße Fett erforderlich sind, um den Hohlraum zu füllen, den Händler kontaktieren.

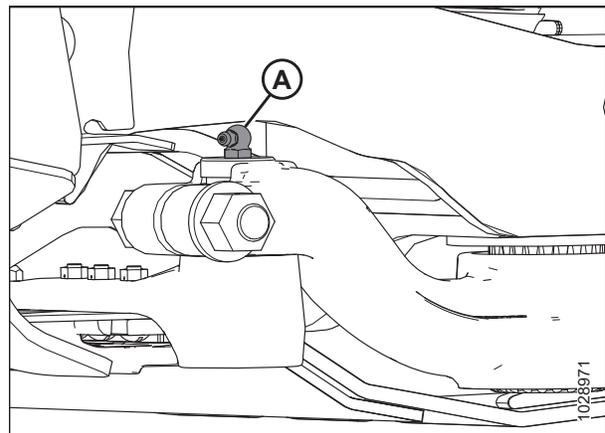


Abbildung 4.6: Messerkopf

Alle 50 Stunden

Eine regelmäßige Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

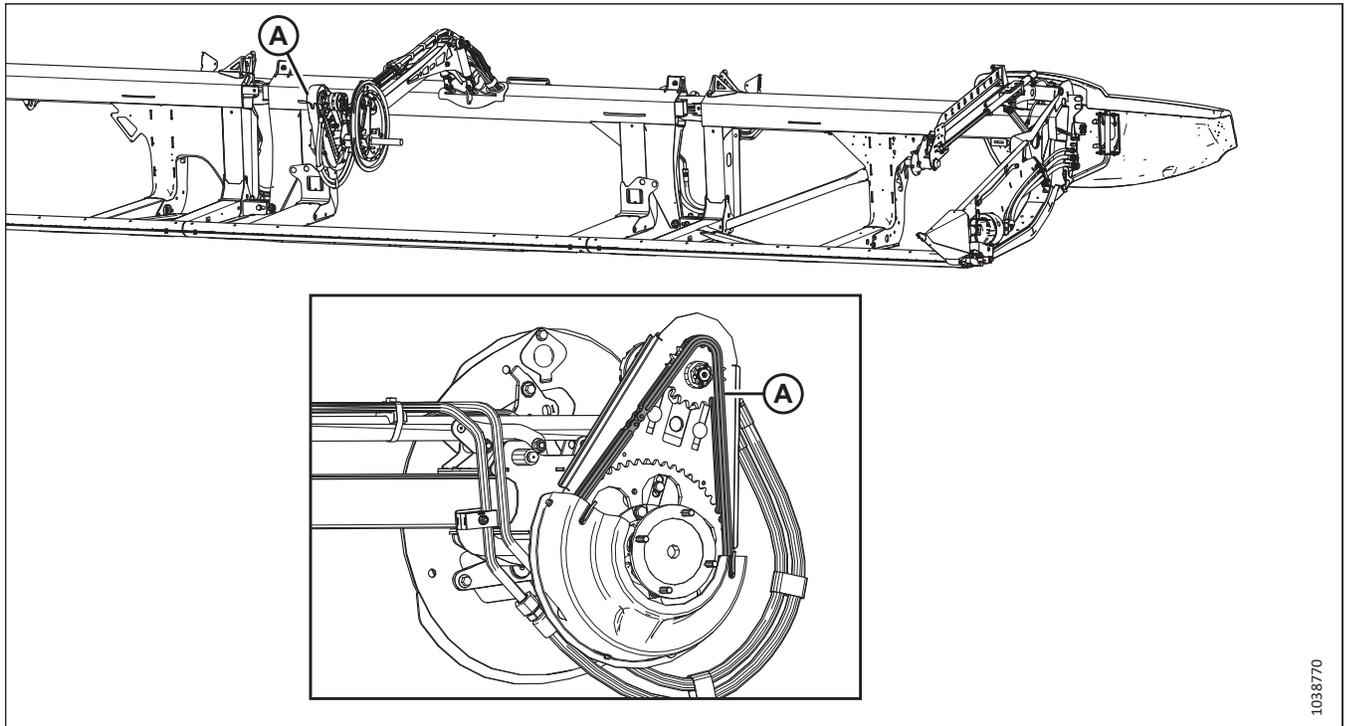


Abbildung 4.7: Haspel

A – Haspelantriebskette. Siehe [4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette, Seite 304](#) bzgl. des Schmierens der Kette.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

BEACHTEN:

Wenn die Kette beim nächsten Ölintervall trocken ist, muss sie häufiger geschmiert werden.

1038770

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

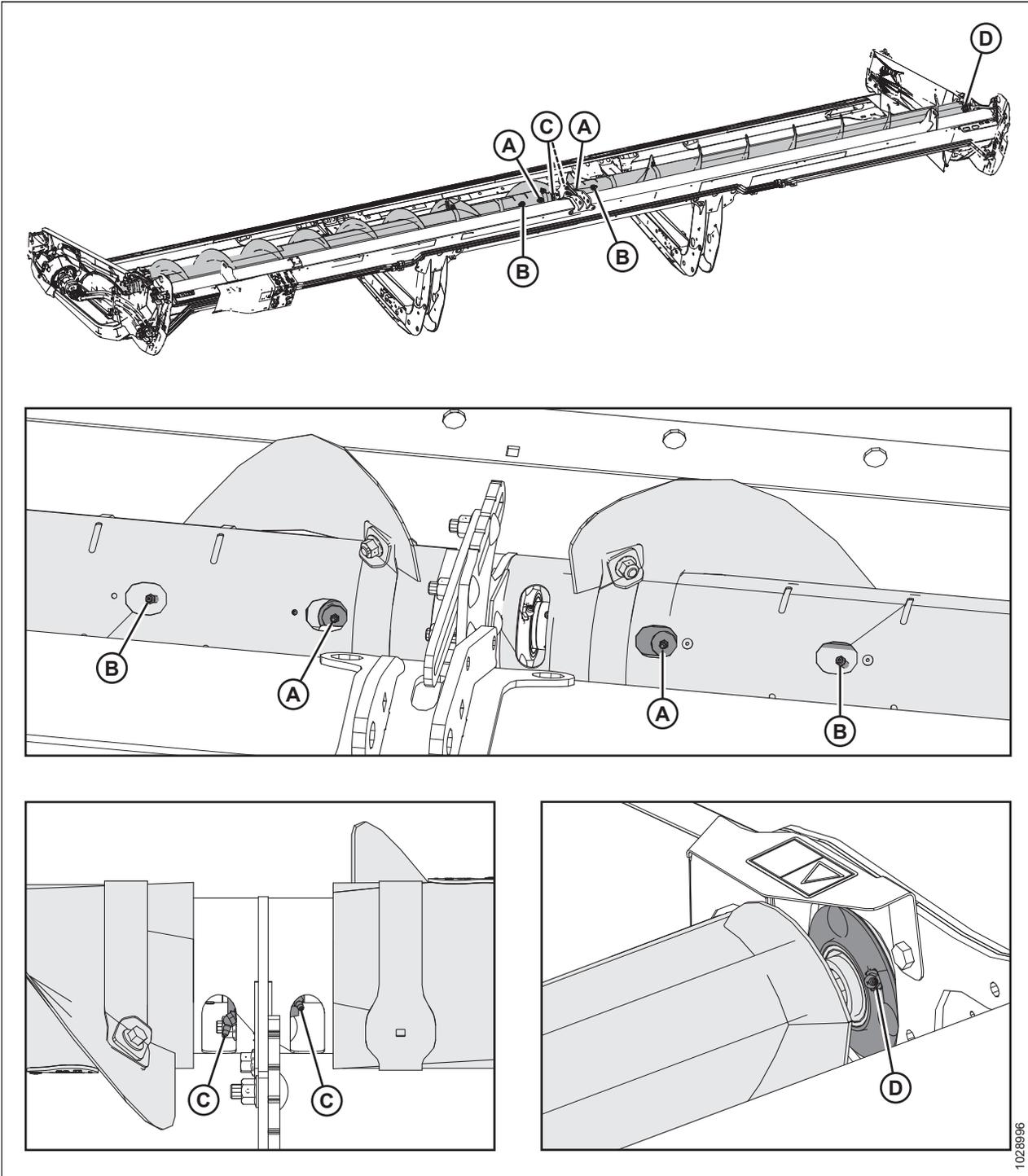


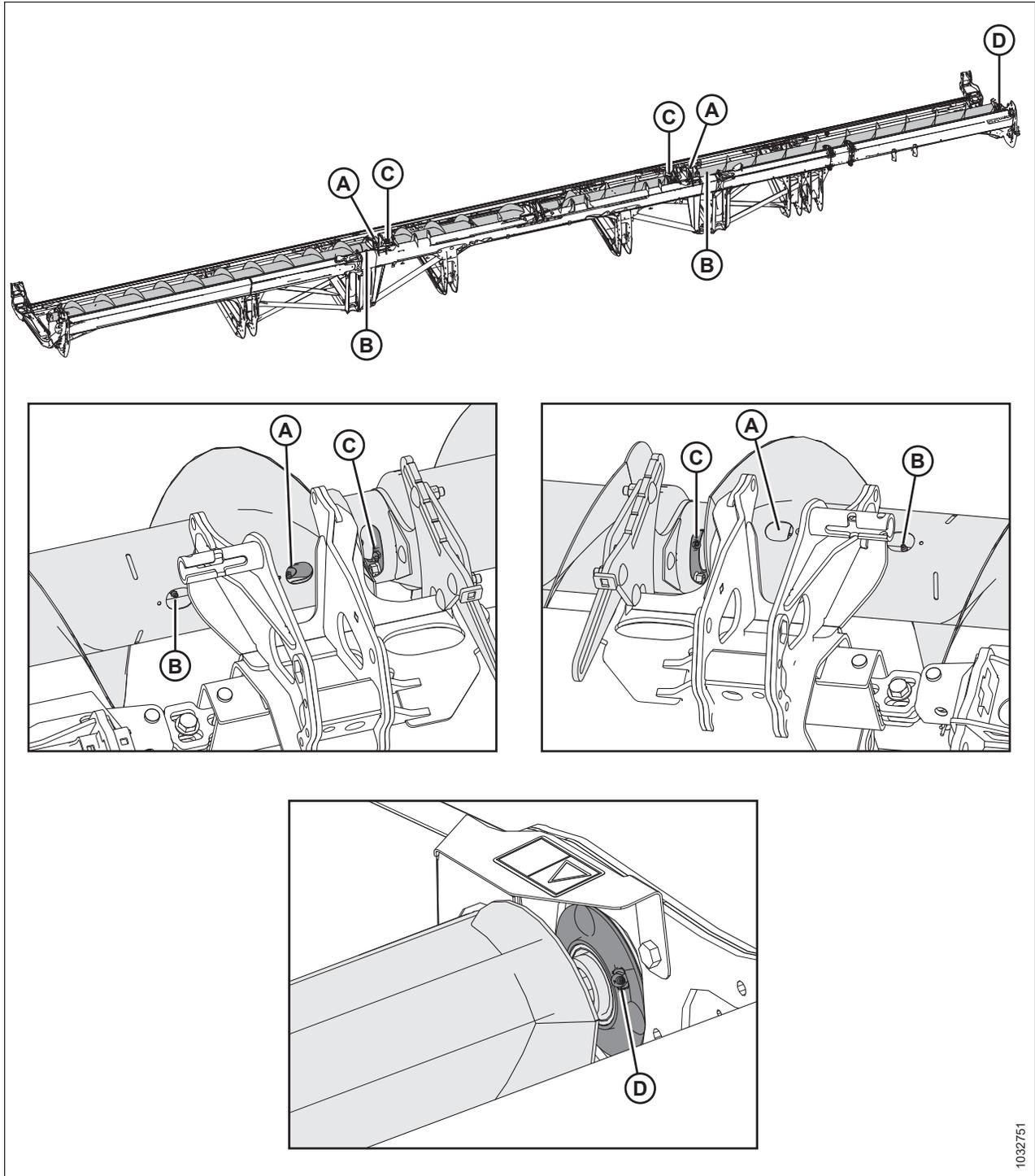
Abbildung 4.8: Zweiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager 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.



1032751

Abbildung 4.9: Dreiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager 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.

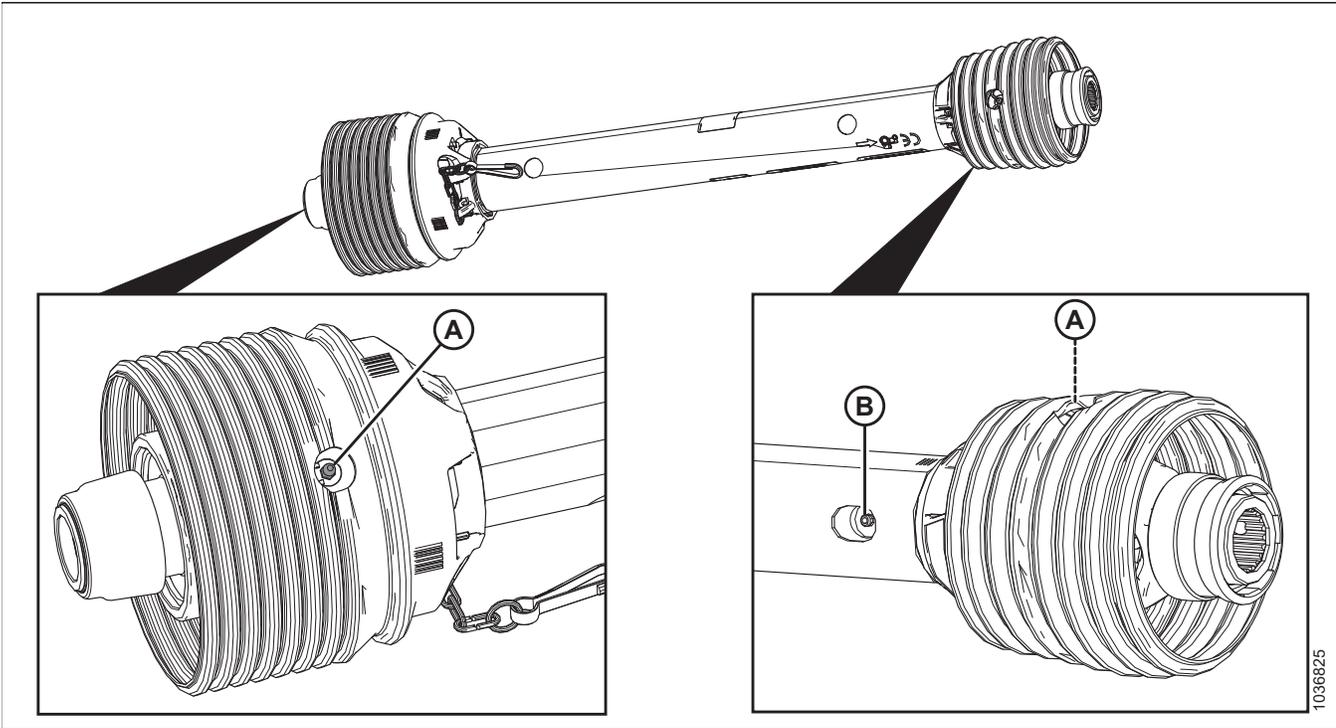


Abbildung 4.10: FM200

A – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

B – Antriebswellen-Schiebegelenk⁷⁵

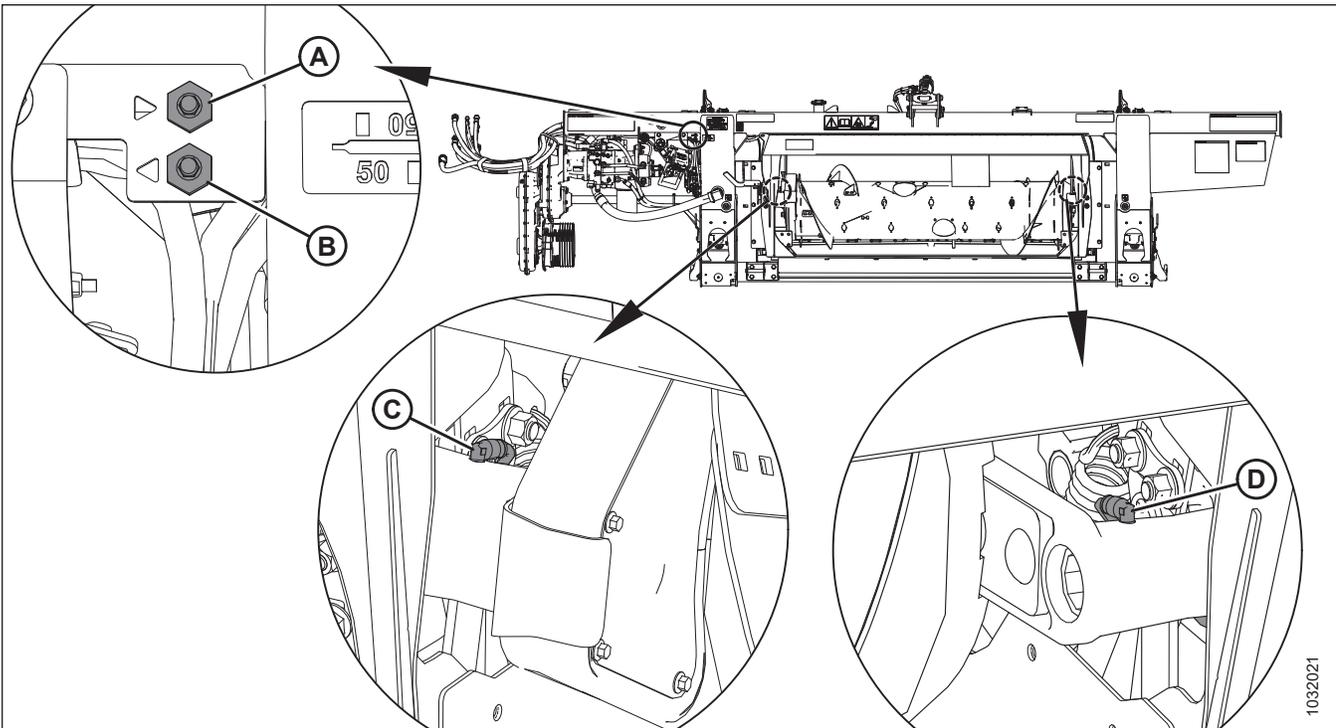


Abbildung 4.11: FM200

A – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (rechts)
 C – Lagerung der Einzugstrommel (links)

B – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (links)
 D – Lagerung der Einzugstrommel (rechts)

75. Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Alle 100 Stunden

Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

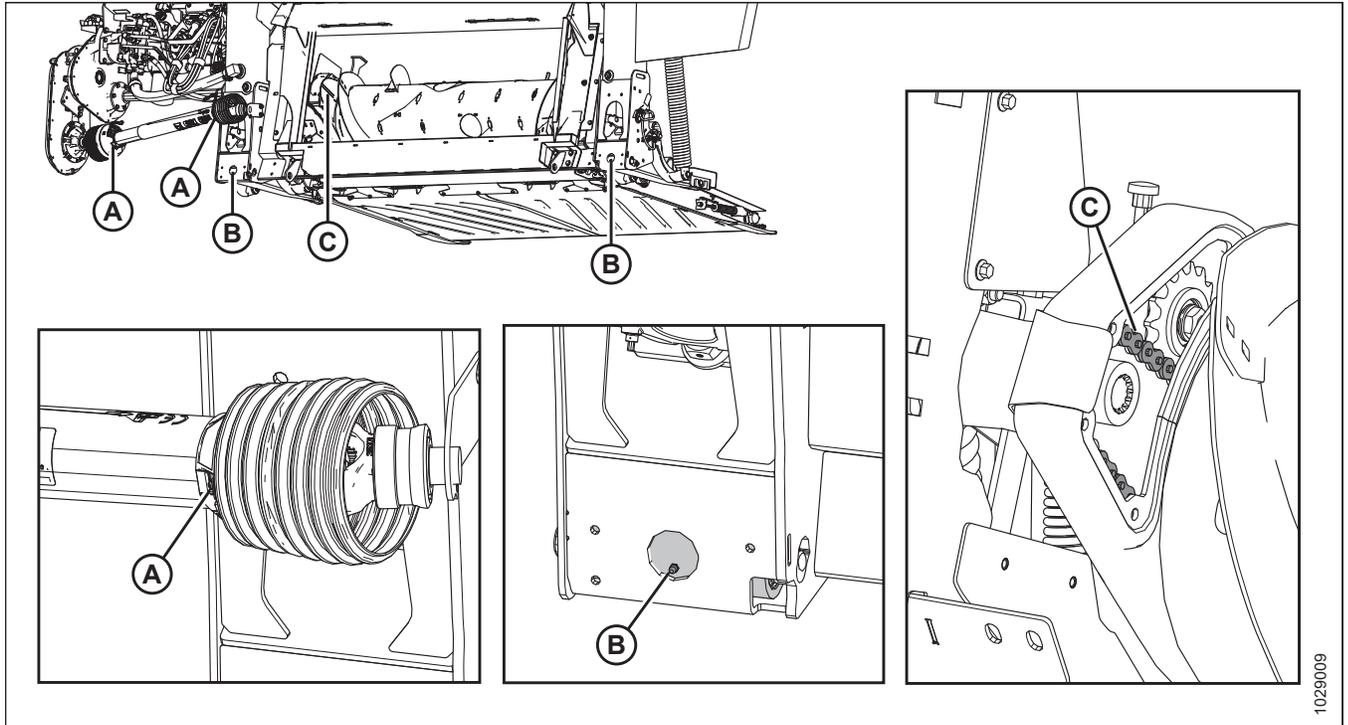
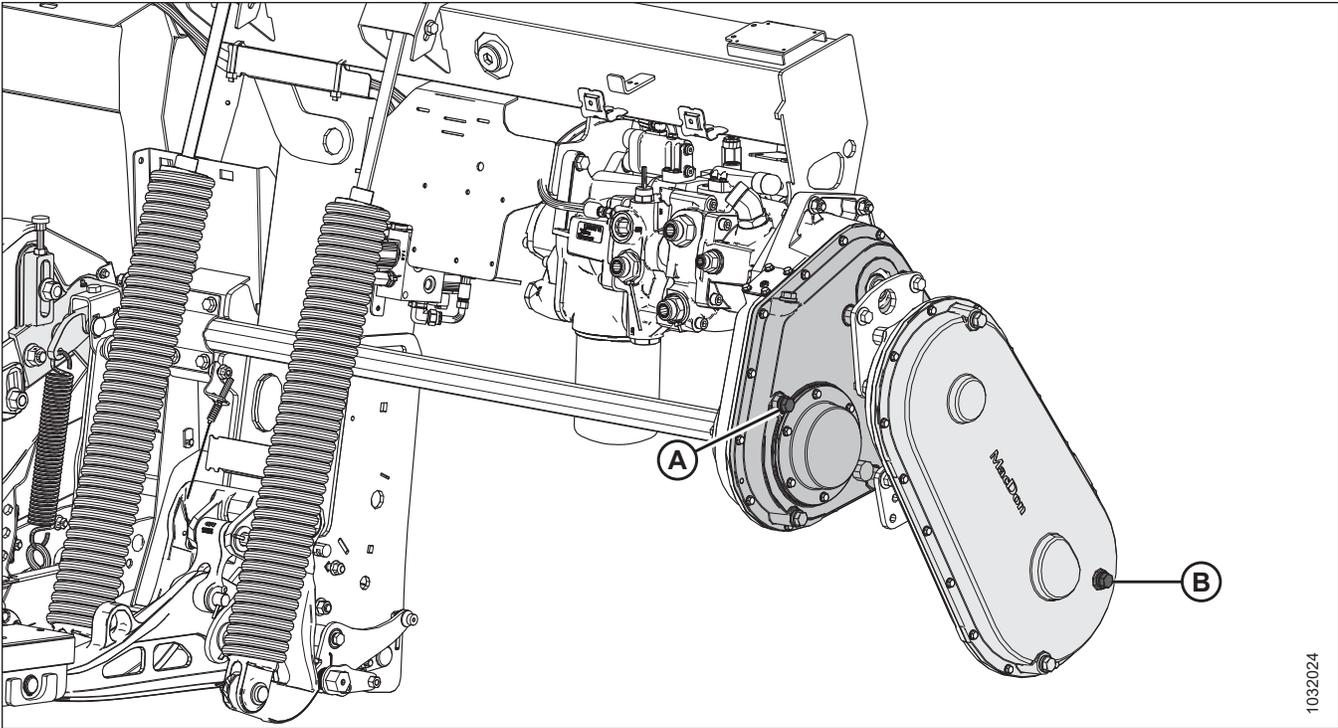


Abbildung 4.12: FM200

A – Antriebswellenabdeckungen (beide Seiten)

B – Lager des Floatmodularms (rechts und links)

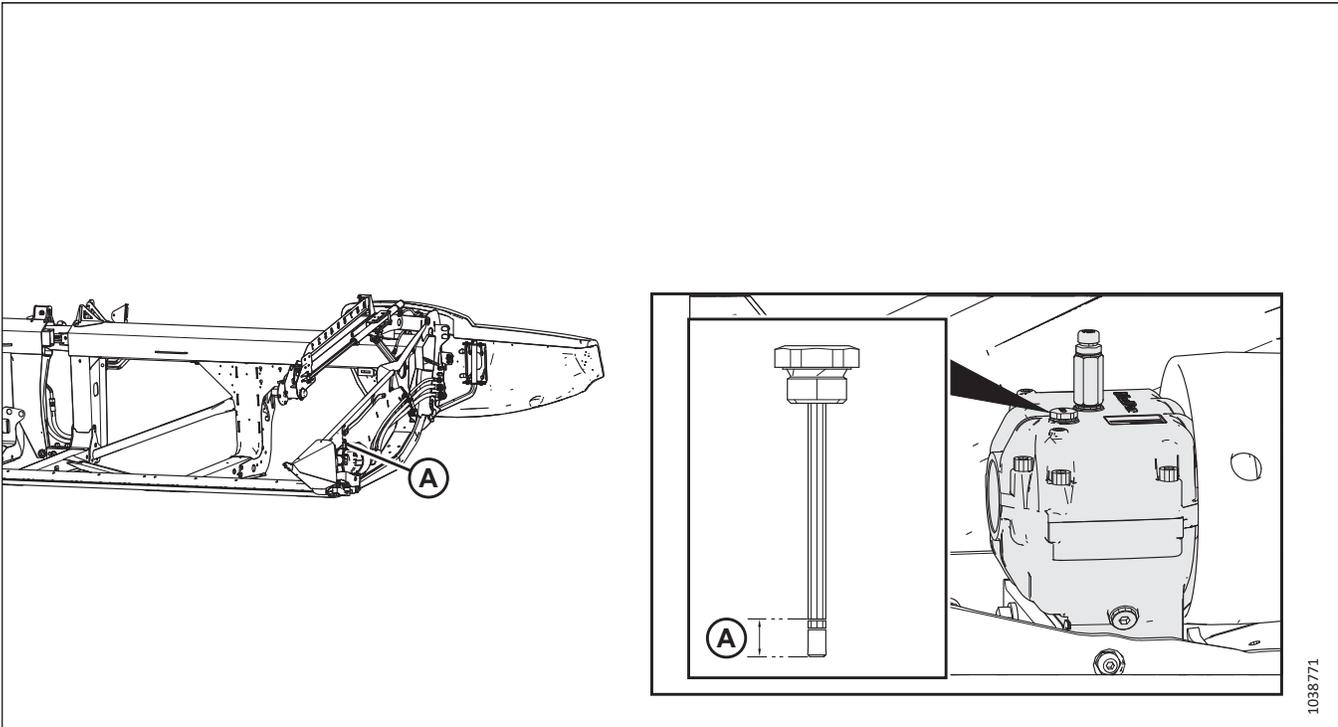
C – Einzugstrommel-Antriebskette. Siehe [4.3.4 Schmierens der Einzugstrommel-Antriebskette](#), Seite 304 bzgl. des Schmierens der Kette.



1032024

Abbildung 4.13: FM200

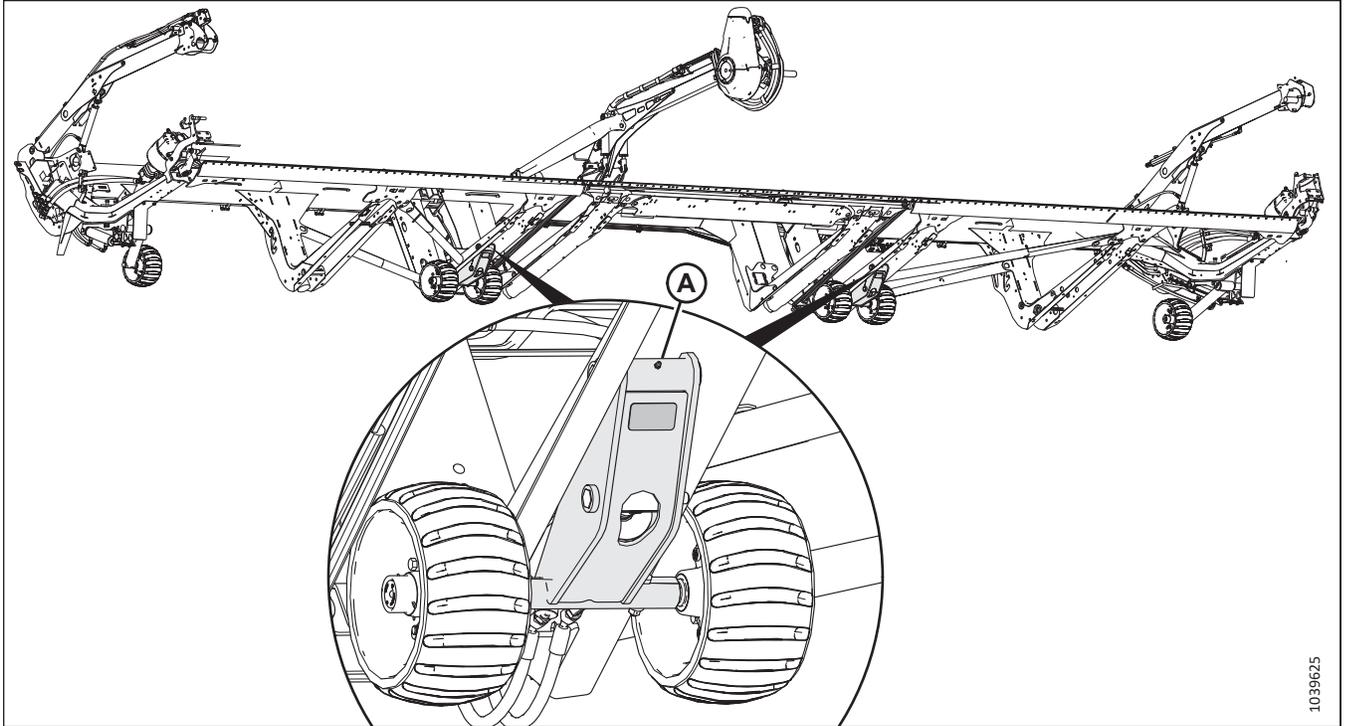
A – Ölstand Hauptgetriebe. Siehe [4.3.5 Schmierens des Schneidwerk-Hauptgetriebes, Seite 306](#) bzgl. des Schmierens des Hauptgetriebes.
 B – Ölstand Zusatzgetriebe. Siehe [4.3.6 Schmierens des Schneidwerk-Zusatzgetriebes, Seite 308](#) bzgl. des Schmierens des Zusatzgetriebes.



1038771

Abbildung 4.14: Taumelgetriebe

A – Ölstand Taumelgetriebe Siehe [Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe, Seite 388](#) bzgl. des Schmierens des Taumelgetriebes.



1039625

Abbildung 4.15: Innenkontur-Radbaugruppen

A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

Alle 250 Stunden

Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

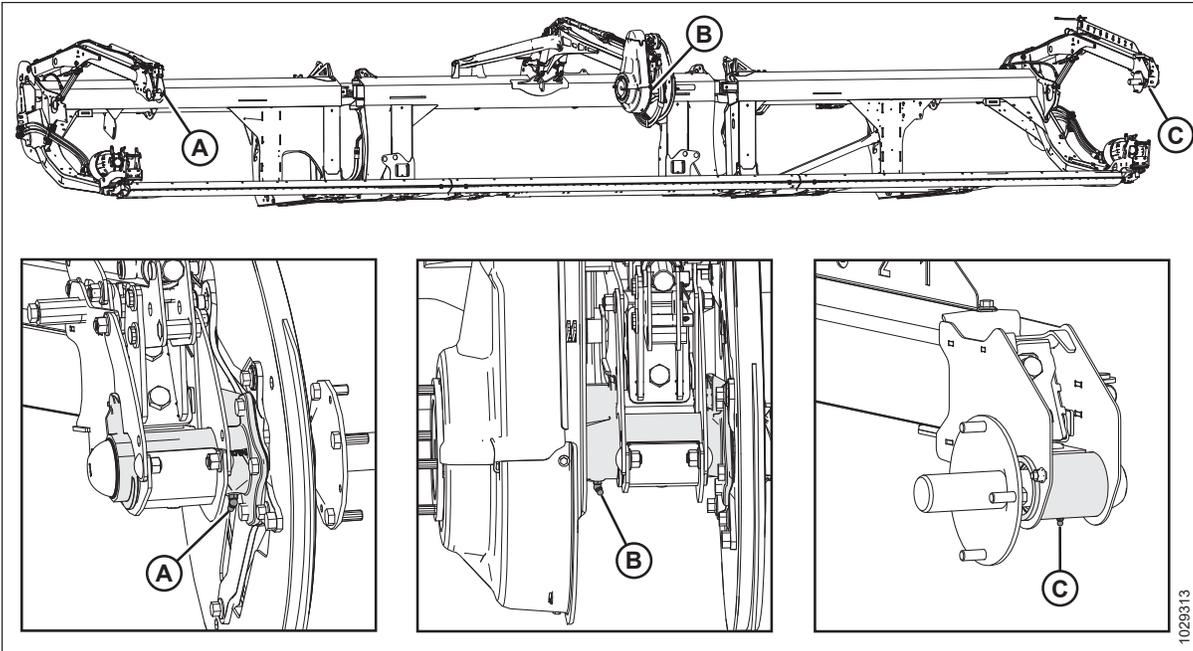


Abbildung 4.16: Haspel

A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)

C – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

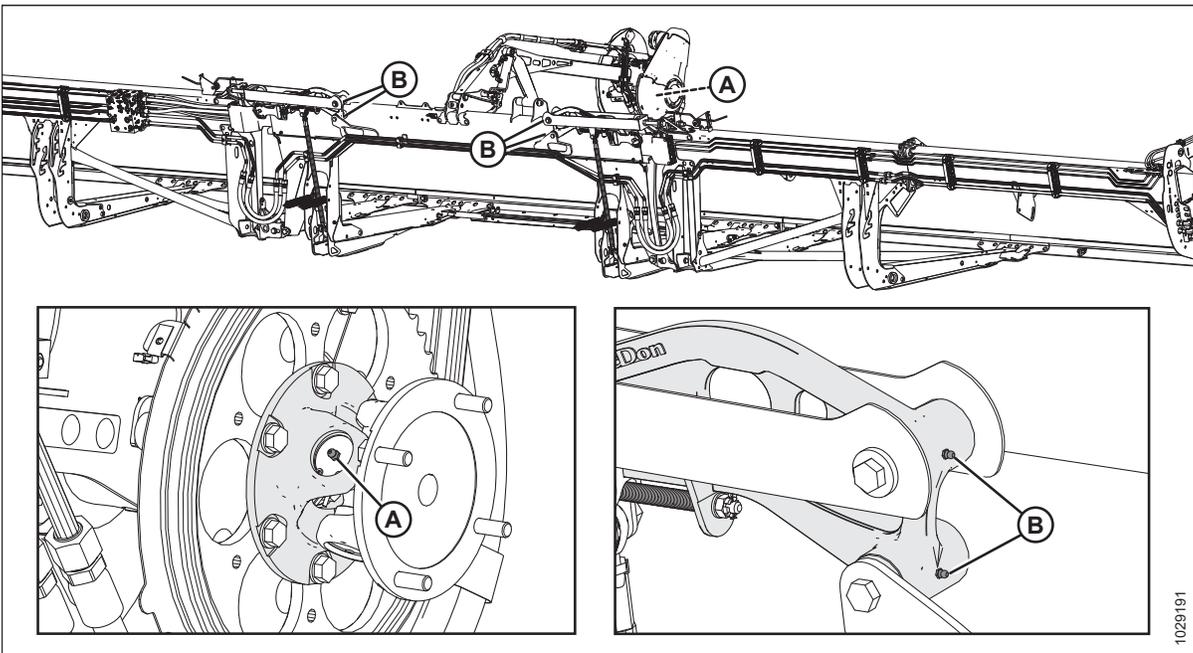


Abbildung 4.17: Haspel

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁷⁶

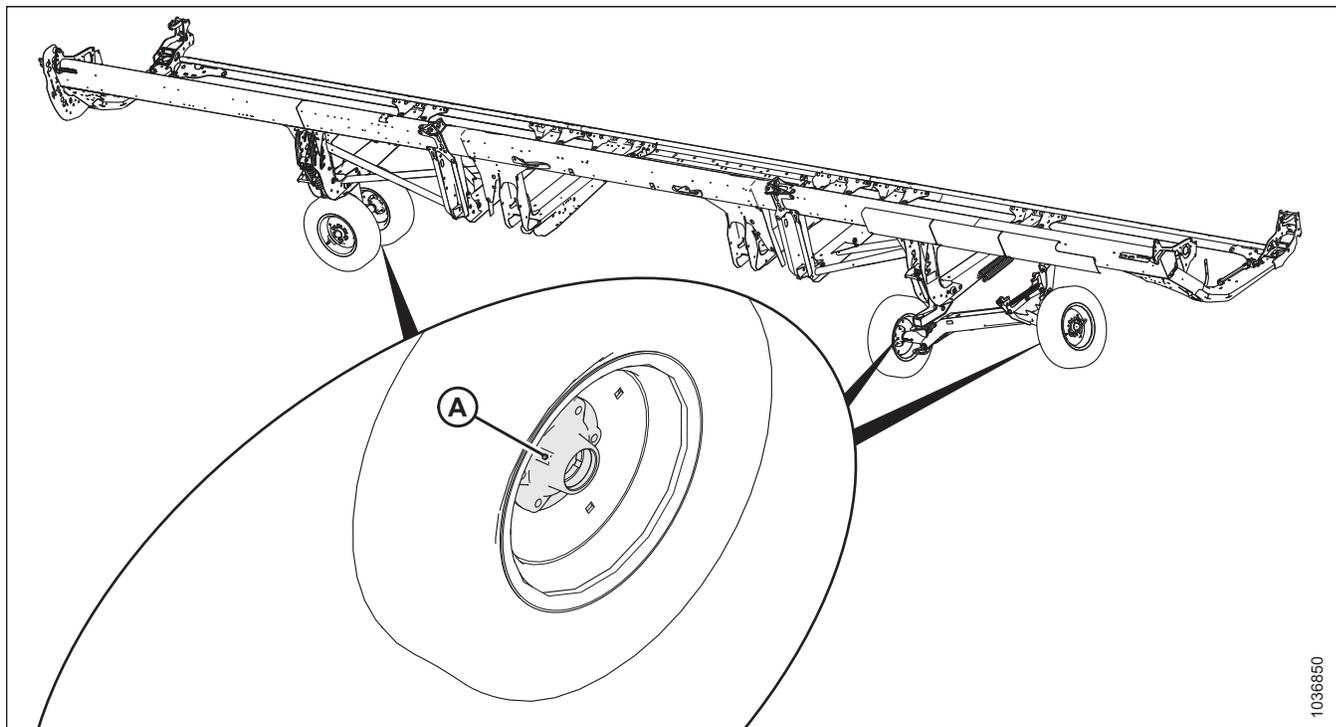
B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

76. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit längeren Schmierintervallen. Das Schmieren des Kreuzgelenks beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Ein Überfetten des Kreuzgelenks führt zu dessen Beschädigung. Bei der Erstschnierung reichen 6–8 Pumpstöße. Das Kreuzgelenk häufiger schmieren, da es verschleißt und mehr als sechs Pumpstöße erfordert.

Alle 500 Stunden

Wartung ist erforderlich, damit die Maschine auf Höchstleistung läuft, und Probleme frühzeitig erkannt werden.

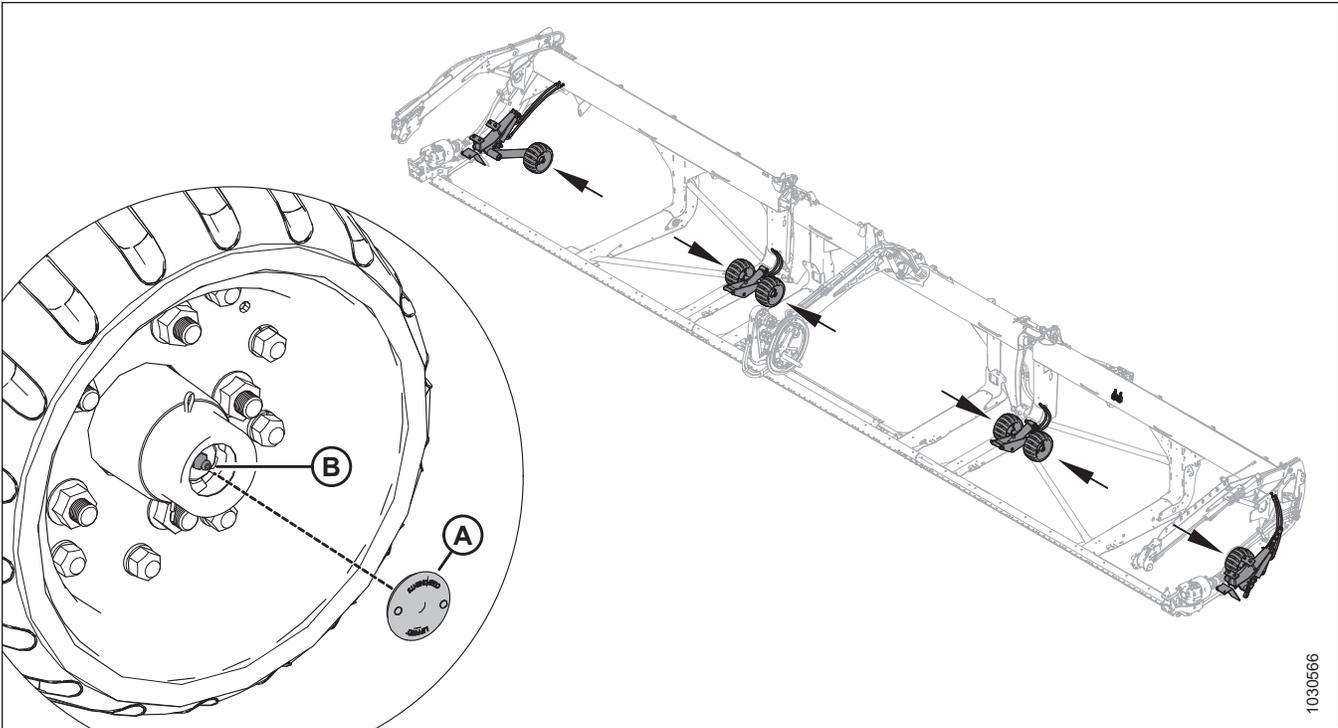
Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.



1036850

Abbildung 4.18: Radlager

A – Radlager (4 Schmierstellen)



1030566

Abbildung 4.19: Konturradlager

B – Radlager (6 Schmierstellen)

Die Lager an allen sechs Konturrädern wie folgt schmieren:

1. Den Gummistopfen (A) von der Konturradnabe entfernen. Den Stopfen für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
2. Schmierfett an der Schmierstelle (B) auftragen und überschüssiges Schmierfett vorne aus der Achsnabe herausfließen lassen.

WICHTIG:

Die Schmierstelle **LANGSAM** schmieren. Schnelles Schmieren kann die hintere Dichtung zur Bewegung zwingen.

3. Den Gummistopfen (A) wieder anbringen.

4.3.2 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 [4.2.1 Wartungsplan/](#) [Wartungsprotokoll, Seite 284](#).

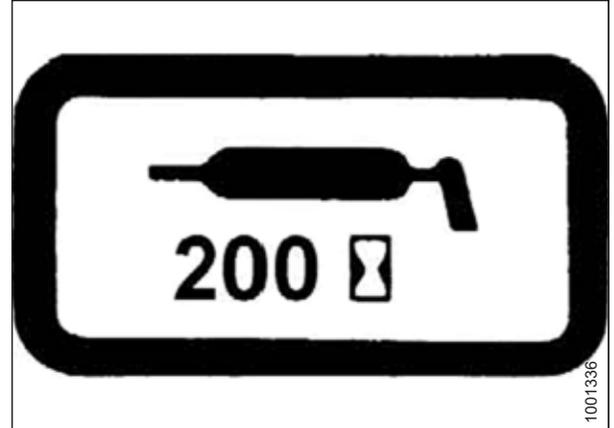


Abbildung 4.20: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Einen Schmiernippel vor dem Schmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, um zu vermeiden, dass Schmutz und Sand in den Nippel gelangen kann.

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. Das überschüssige Schmierfett an den Schmiernippeln lassen, um das Eindringen von Schmutz zu vermeiden.
4. Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
5. Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

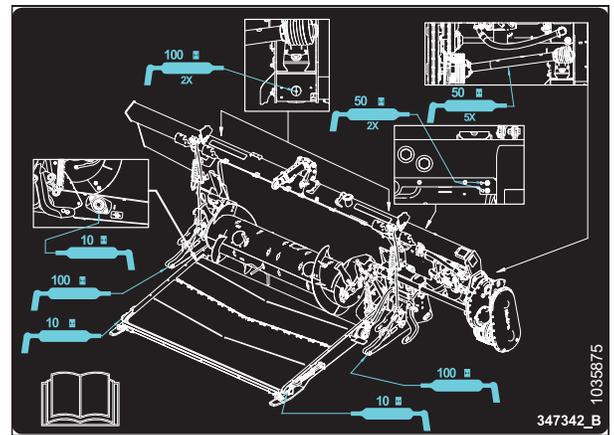


Abbildung 4.21: Schmierplan-Aufkleber FM200

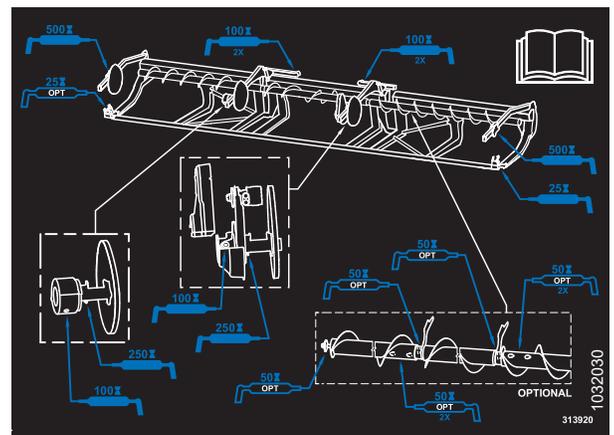


Abbildung 4.22: Serie FD2 Schmierplan-Aufkleber

4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette

Die Schmierung schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

KEIN Schmierfett oder Motoröl zur Schmierung der Haspelantriebskette verwenden.

1. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 54* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (104 °F) (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

2. Mit einer Ölkanne, einem Pinsel oder einer Sprühdose eine großzügige Menge Kettenöl auf die Innenseite der Kette (A) auftragen. Die Haspel von Hand drehen, um die Kette zu schmieren.
3. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 56*.
4. Das Schneidwerk und die Haspel einige Minuten laufen lassen, damit sich das Öl in der Kette verteilen kann.

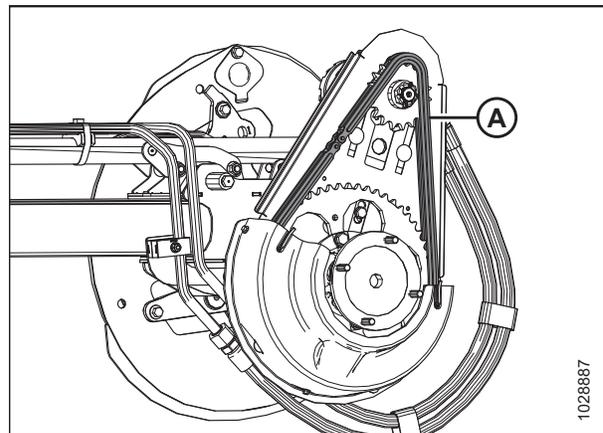


Abbildung 4.23: Antriebskette

4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette entsprechend den im Wartungsplan angegebenen Intervallen schmieren.

BEACHTEN:

Das Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette ist einfacher, wenn das Schneidwerk vom Mähdrescher gelöst wird.

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 Abdeckung des Einzugstrommelgetriebes besteht aus einer oberen und einer unteren Abdeckung sowie einem Metall-Inspektionsdeckel. Für diesen Vorgang muss nur der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen. Diese Teile für den Wiedereinbau aufbewahren.

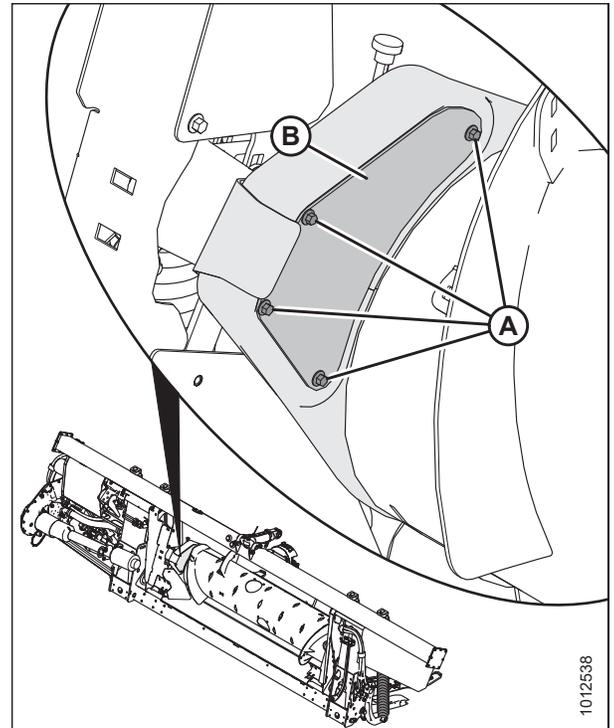


Abbildung 4.24: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

3. Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannrad (C) auftragen.
4. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

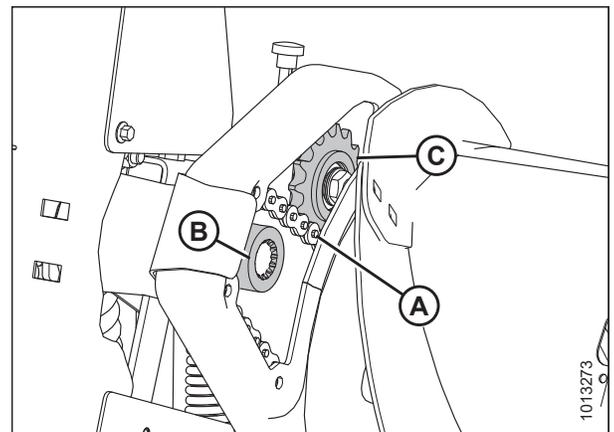


Abbildung 4.25: Einzugstrommel-Antriebskette

5. Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder anbringen. Den Deckel mit vier Schrauben (A) sichern.

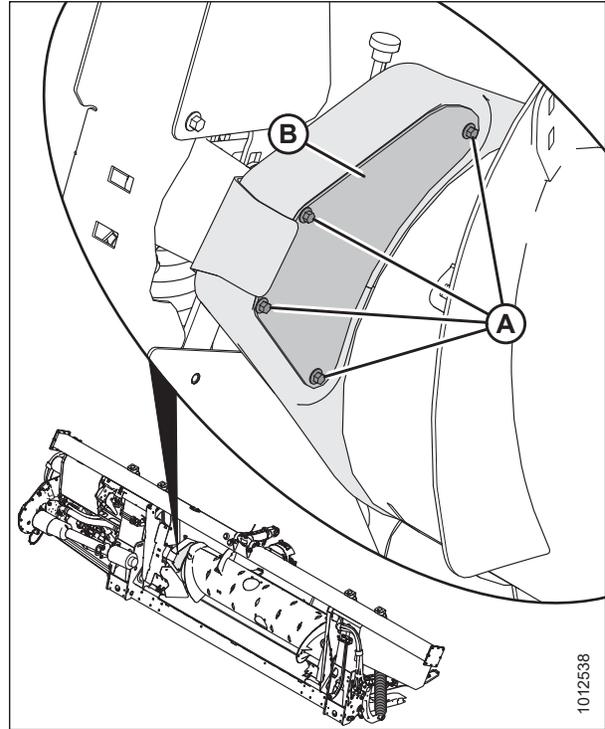


Abbildung 4.26: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

4.3.5 Schmierem des Schneidwerk-Hauptgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe

Überprüfen Sie den Ölstand des Schneidwerksgetriebes nach jeweils 100 Betriebsstunden.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

⚠ 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 ablassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Die Kontrollschraube (A) aus dem Hauptgetriebe entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Bohrung reicht.
4. Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 307*.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

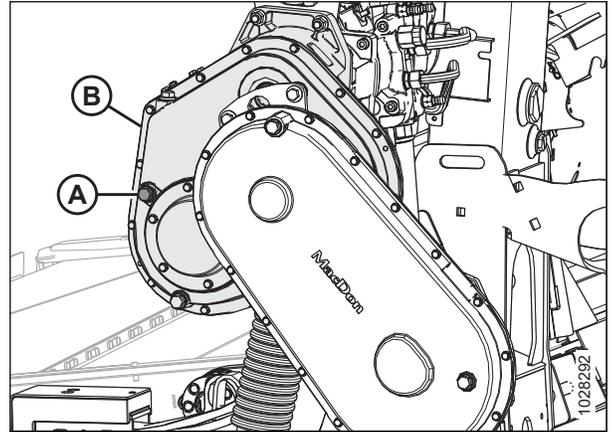


Abbildung 4.27: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe

Das Hauptgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablassschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert ist.

! 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 Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) vom Hauptgetriebe entfernen.
3. Öl in die Nachfüllöffnung Bohrung(B) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
4. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

BEACHTEN:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

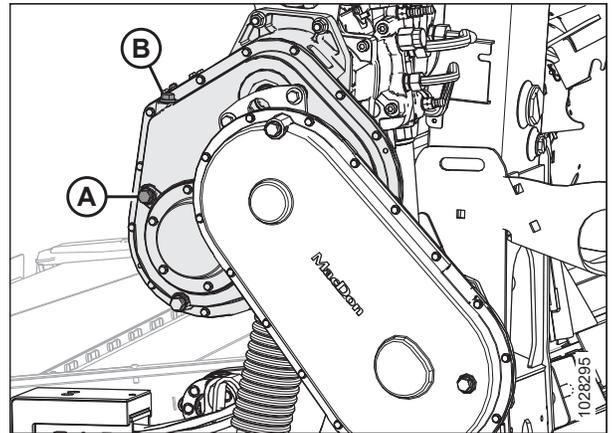


Abbildung 4.28: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Floatmodul laufen lassen, bis das Öl eine Mindesttemperatur von 40 °C (100 °F) erreicht hat.
2. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Einen geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
5. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
6. Das Öl ablaufen lassen.
7. Die Ölablassschraube (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
8. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

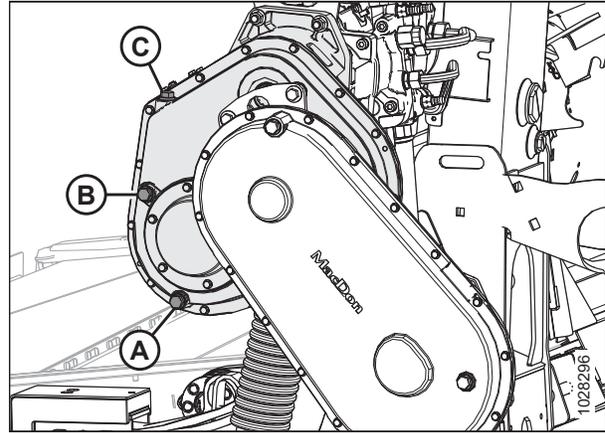


Abbildung 4.29: Schneidwerk-Hauptgetriebe

BEACHTEN:

Das Hauptgetriebe kann ca. 2,75 Liter (2,9 Quart) Öl aufnehmen.

9. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

4.3.6 Schmierem des Schneidwerk-Zusatzgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Den Ölstand des Schneidwerksgetriebes alle 100 Stunden überprüfen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 ablassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Kontrollschraube (A) aus dem Zusatzgetriebe entfernen. Das Öl sollte auf der Höhe des Anschlusses stehen.
4. Wenn im Zusatzgetriebe zu wenig Öl vorhanden ist, den Einfüllstopfen (B) entfernen und Öl einfüllen. Siehe *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 309* bzgl. Anweisungen.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

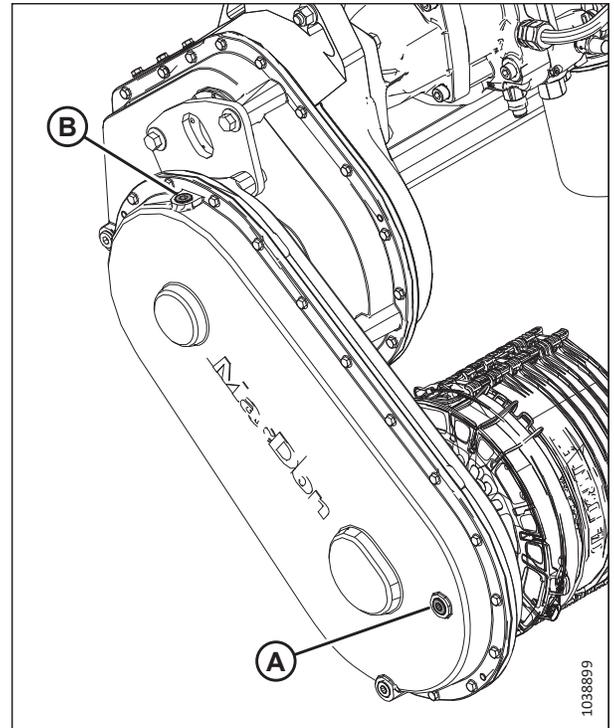


Abbildung 4.30: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Das Zusatzgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablasschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert ist.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Zusatzgetriebe in Arbeitsstellung ist.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

- Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) entfernen.
- Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (B) einfüllen, bis Öl aus der Öffnung (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
- Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen. Die Stopfen (A) mit 30–40 Nm (22–30 lbf ft) anziehen.

BEACHTEN:

Die Ölablassschraube ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

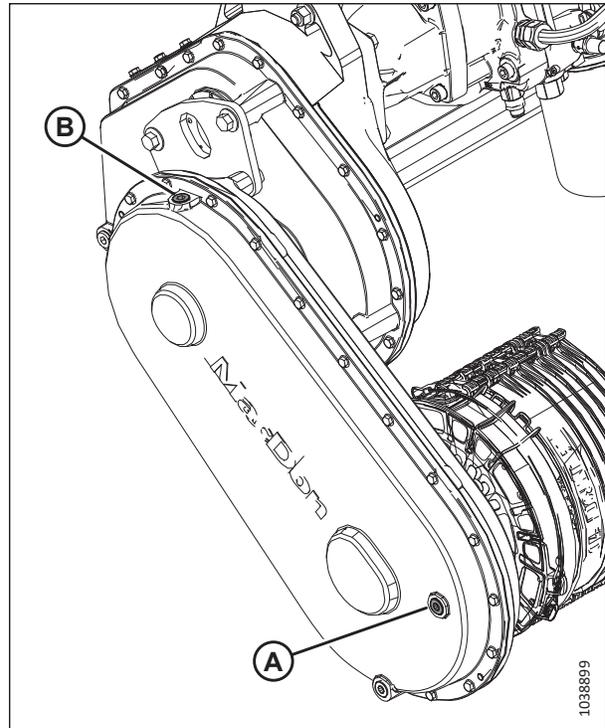


Abbildung 4.31: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Floatmodul laufen lassen, bis das Öl eine Mindesttemperatur von 40 °C (100 °F) erreicht hat.

2. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Einen geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
5. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
6. Das Öl ablaufen lassen.
7. Die Ölablassschraube (A) wieder einsetzen.

WICHTIG:

Die Ölablassschraube ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstopfen in der Ölablassposition (A) montiert ist.

8. Die Kontrollschraube (B) entfernen.
9. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,25 Liter (2,4 Quart) Öl aufnehmen.

10. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

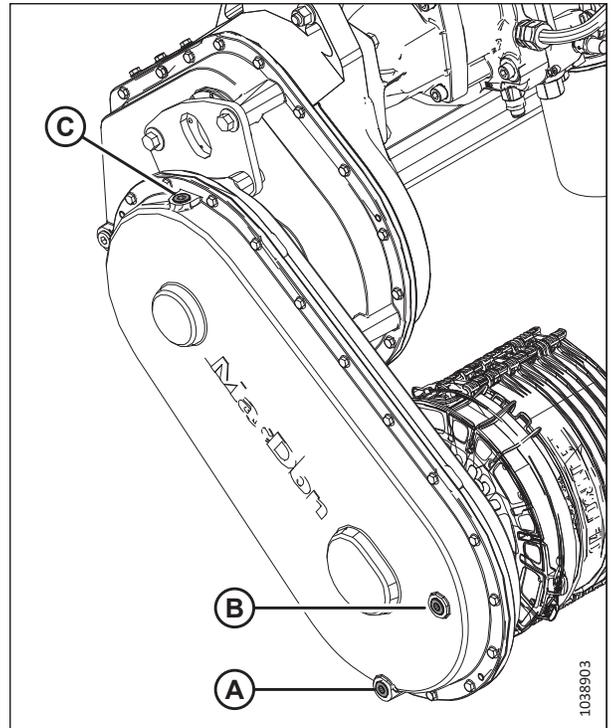


Abbildung 4.32: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

4.4 Hydraulik

Der Floatmodul-Tragrahmen fungiert als Hydraulikölbehälter. Siehe hintere Umschlaginnenseite bzgl. weiterer Informationen zu den Ölanforderungen des Floatmoduls.

4.4.1 Überprüfen des Ölstands im Hydraulikbehälter

Der Ölstand im Hydraulikölbehälter des Schneidwerks kann über das Schauglas am Floatmodul überprüft werden.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! GEFAHR

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

Sicherstellen, dass der Ölstand jederzeit an der Linie für voll (A) ist.

BEACHTEN:

Den Hydraulikölstand prüfen, wenn das Hydrauliköl kalt ist.

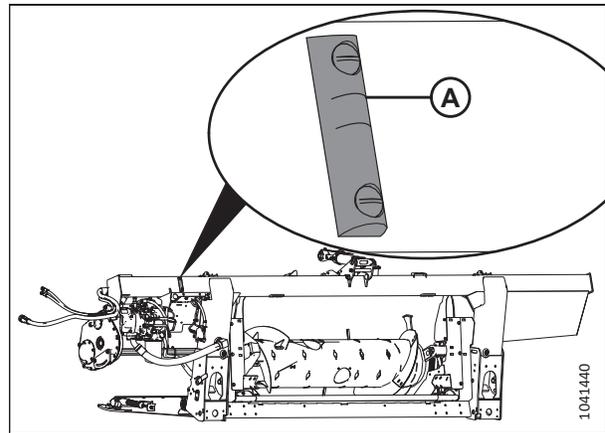


Abbildung 4.33: Ölstandsschauglas

4.4.2 Hinzufügen von Öl zum Hydraulikbehälter

Wenn der Ölstand im Hydraulikbehälter zu niedrig ist oder wenn das Öl abgelassen wurde, muss mehr Öl nachgefüllt werden.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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:

Informationen zur Ölsorte sind auf der Innenseite der hinteren Umschlagseite bei den empfohlenen Flüssigkeiten und Schmiermitteln zu finden.

1. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

! VORSICHT

Der Ölbehälter kann unter Druck stehen; die Schraubkappe deshalb nur langsam abziehen.

2. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen und entfernen.
3. Den Hydraulikölbehälter mit warmem Öl (ca. 21 °C [70 °F]) füllen, bis der entsprechende Füllstand erreicht ist. Siehe [4.4.1 Überprüfen des Ölstands im Hydraulikbehälter, Seite 312](#).

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Einfüllsieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

BEACHTEN:

Der Hydraulikölbehälter hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 Gallonen).

4. Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
5. Den Motor anlassen, im Leerlauf laufen lassen und das Schneidwerk für 3 Minuten einschalten.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Den Ölstand erneut prüfen. Siehe Schritt [3, Seite 313](#). Nach Bedarf mehr Öl hinzufügen, bis sich der Füllstand stabilisiert hat.

4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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:

Informationen zur Ölsorte sind auf der Innenseite der hinteren Umschlagseite bei den empfohlenen Flüssigkeiten und Schmiermitteln zu finden.

1. Das Floatmodul laufen lassen, bis das Öl eine Mindesttemperatur von 40 °C (100 °F) erreicht hat.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

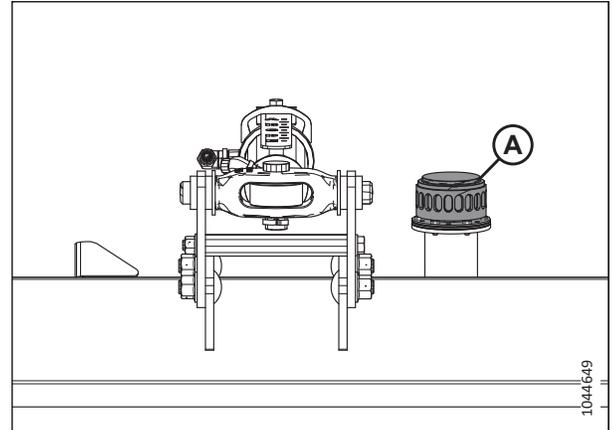


Abbildung 4.34: Öleinfüllkappe

3. Einen Behälter mit einem Fassungsvermögen von mindestens 50 l (13 gal) unter beide Ölablassstopfen (A) stellen.
4. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (7/8 Zoll) herausdrehen. Das Öl vollständig ablaufen lassen.
5. Die Ölablassschraube (A) wieder einsetzen.
6. Bei Bedarf den Ölfilter ersetzen. Siehe [4.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 314](#) bzgl. Anweisungen.
7. Öl nachfüllen. Siehe oder [4.4.2 Hinzufügen von Öl zum Hydraulikbehälter, Seite 312](#) bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Der Hydrauliköltank hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 gal).

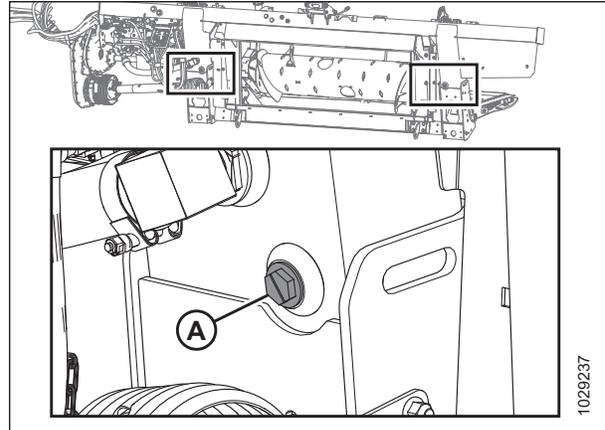


Abbildung 4.35: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

4.4.4 Auswechseln des Ölfilters

Der Hydraulikölfilter entfernt feste Verunreinigungen, die den Betrieb des Hydrauliksystems des Schneidwerks beeinträchtigen können. Der Ölfilter muss in regelmäßigen Abständen ersetzt werden.

Den Filtersatz (MD #320360) verwenden, um den Filter zu ersetzen.

⚠ 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. Um den Ölfilter bei einem FM200 mit integriertem Hydrauliksystem (IHS) zu wechseln, wie folgt vorgehen:
 - a. Den Bereich um die Kontaktflächen am Filter (A) und an der integrierten Pumpe (B) reinigen.
 - b. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 1 Liter [0,26 US-Gallonen] Fassungsvermögen) zum Auffangen von austretendem Öl unter den Filter stellen.
 - c. Den Filter (A) abdrehen und den freigelegten Filteranschluss in der integrierten Pumpe reinigen.
 - d. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
 - e. Den Filter (A) vor dem Einbau mit Öl füllen. Die Ölspezifikationen sind auf der Innenseite der hinteren Umschlagseite des Handbuchs zu finden.
 - f. 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.

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

3. Um den Ölfilter bei einem FM200 mit modularem Hydrauliksystem (MHS) zu wechseln, wie folgt vorgehen:
 - a. Den Bereich um die Kontaktflächen am Filter (A) und am modularen Verteiler (B) reinigen.
 - b. Einen ausreichend großen Behälter (mit einem Fassungsvermögen von mindestens 1 Liter [0,26 Gallonen]) unter den Ölablassstutzen (C) stellen.
 - c. Das Filterelement (A) abnehmen und den freigelegten Filteranschluss am modularen Verteiler (B) reinigen.
 - d. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
 - e. Den neuen Filter auf die Gewindespindel des modularen Verteilers (B) setzen. Den neuen Filter anziehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel anziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

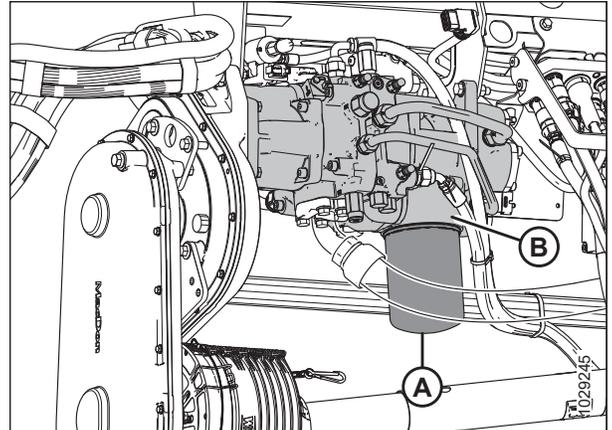


Abbildung 4.36: Integriertes Hydrauliksystem (IHS) FM200

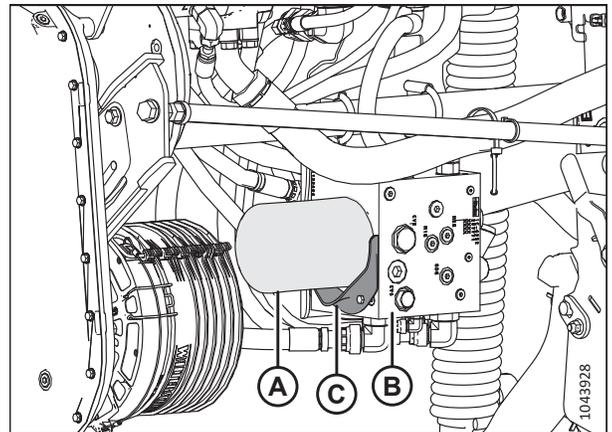


Abbildung 4.37: Modulares Hydrauliksystem (MHS) FM200

4.5 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mähdrescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

4.5.1 Ersetzen von Glühlampen

Die Beleuchtung ist wichtige Sicherheitsausstattung. Beschädigte oder defekte Glühlampen oder Lampen müssen sofort ersetzt werden.

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 (Transport-Option) Glühlampe #1157.

Begrenzungsleuchten (nur Nordamerika)

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einem Kreuzschraubendreher die drei Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben und die Scheibe aufbewahren.
3. Die vorhandene Glühlampe entfernen.
4. Die neue Glühlampe einbauen und dann die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

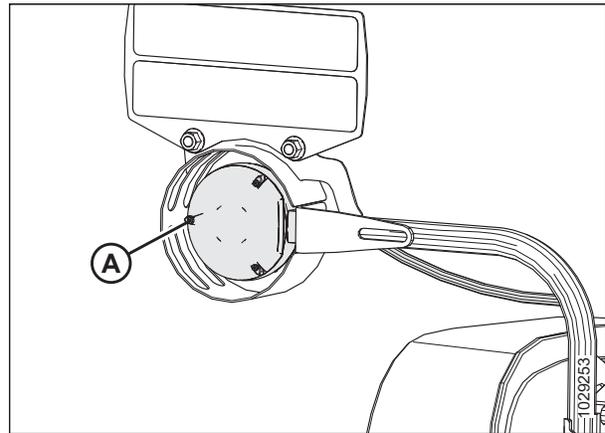


Abbildung 4.38: Umrissleuchte – links

Transportleuchten

5. Mit einem Kreuzschraubendreher die Schrauben (A) aus der Fassung drehen und dann die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben und die Scheibe aufbewahren.
6. Die vorhandene Glühlampe entfernen.
7. Die neue Glühlampe einbauen und dann die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

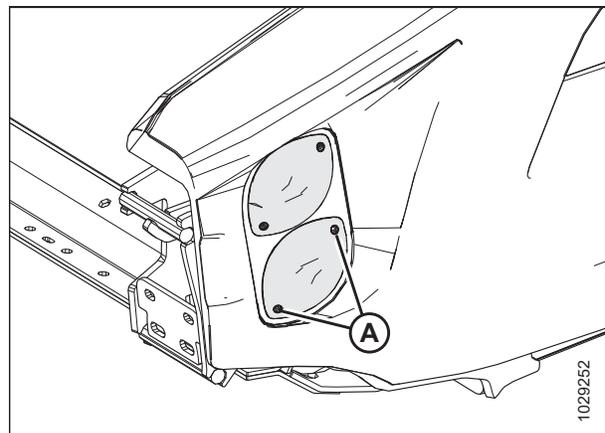


Abbildung 4.39: Transport-Option – rote und gelbe Rückleuchten

4.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mähdrescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM200, welches wiederum die Einzugstrommel und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenabtrieb des Mähdreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Ein schnelles Loslassen der Schiebemuff ermöglicht das Abnehmen der Antriebswelle, wenn das Floatmodul vom Mähdrescher abgekoppelt wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitskette (A) der Antriebswelle aus der Nut der Aluminiumplatte entfernen.

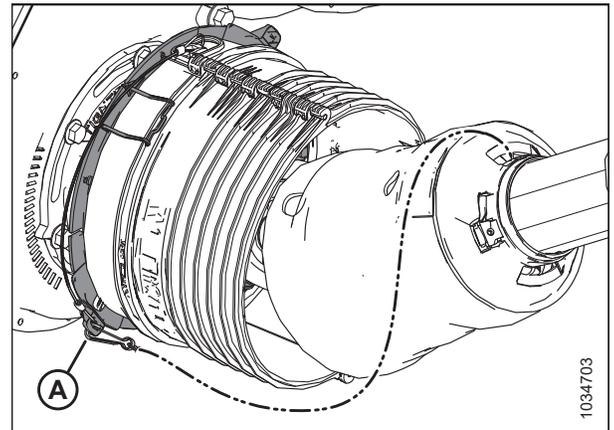


Abbildung 4.40: Antriebswellenabdeckung

WARTUNG UND SERVICE

- Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

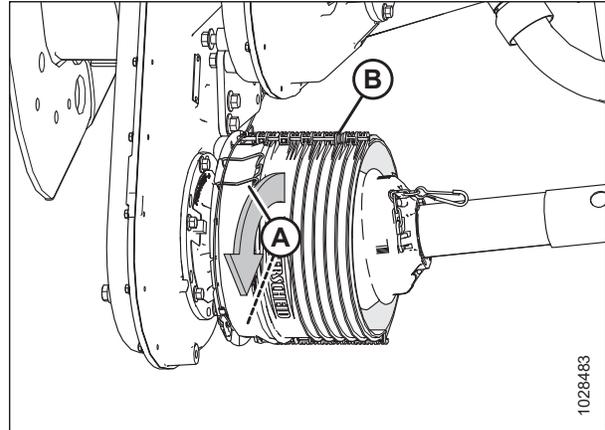


Abbildung 4.41: Antriebswellenabdeckung

- Die Abdeckung (A) über die Antriebswelle schieben, um an die Schnellkupplungsmuffe (B) zu gelangen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Abdeckung nicht schieben lässt, ein Hebelwerkzeug verwenden.

- Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle schieben.
- Die Antriebswelle durch die Abdeckung führen und am Boden ablegen.

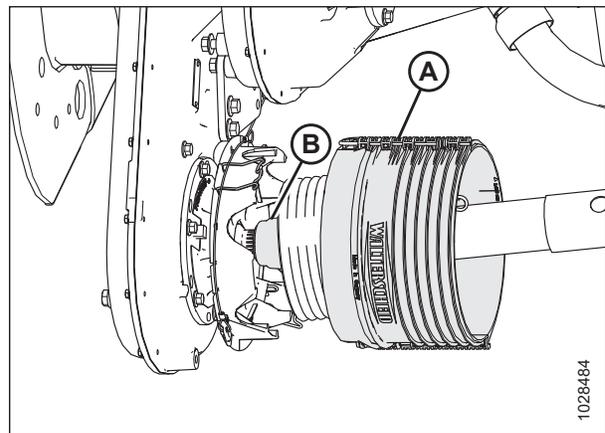


Abbildung 4.42: Antriebswellenabdeckung

9. Die Sicherungskette (D) von der Aufnahmealtherung (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.

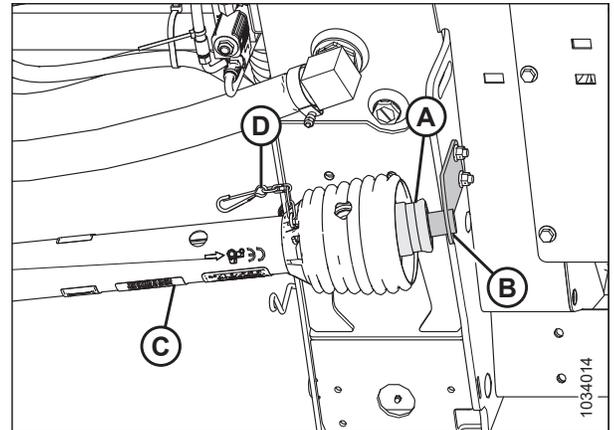


Abbildung 4.43: Antriebswellenabdeckung

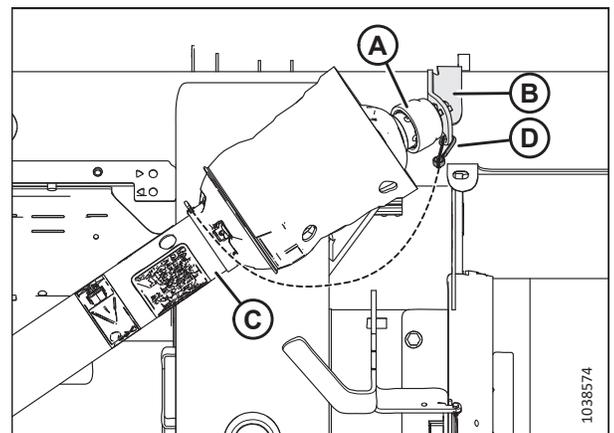


Abbildung 4.44: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

4.6.2 Einbauen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenabtrieb des Mähreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Sie muss auf dem Floatmodul installiert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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:

Wenn die Antriebswelle auseinander genommen wurde, sicherstellen, dass die beiden Hälften übereinstimmen, bevor die Antriebswelle am Schneidwerk und am Mährescher eingebaut wird. Das Bild zeigt die richtige (A) und die falsche (B) Phasenlage.

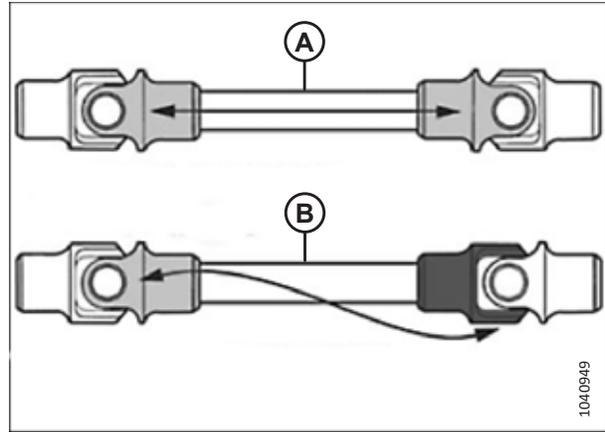


Abbildung 4.45: Bestimmen der Phase des Antriebswelle

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Transporthalterung (A) der Antriebswelle (im Lieferumfang der Antriebswelle enthalten) wie abgebildet auf der linken Seite des Floatmoduls ansetzen.
5. Die Halterung mit zwei Schrauben M10 x 30 mm und Flanscmuttern (B) sichern.

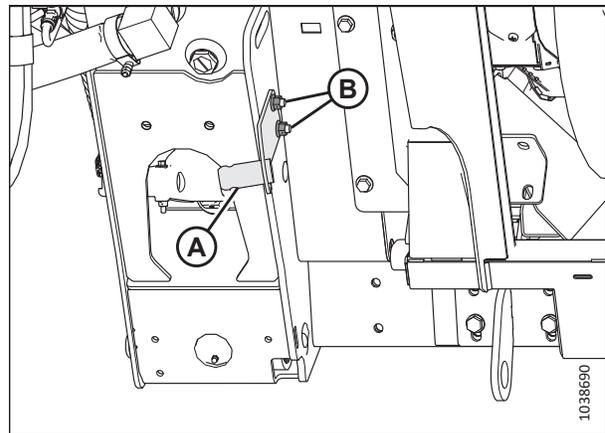


Abbildung 4.46: Transporthalterung für die Antriebswelle

WARTUNG UND SERVICE

6. Am Ende der Antriebswelle (D), deren Pfeil (C) Richtung Schiebemuffe zeigt, die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen.
7. Den Gabelkopf auf den Wellenstummel (B) schieben.
8. Die Sicherungskette (E) an der Aufnahmealterung anbringen.

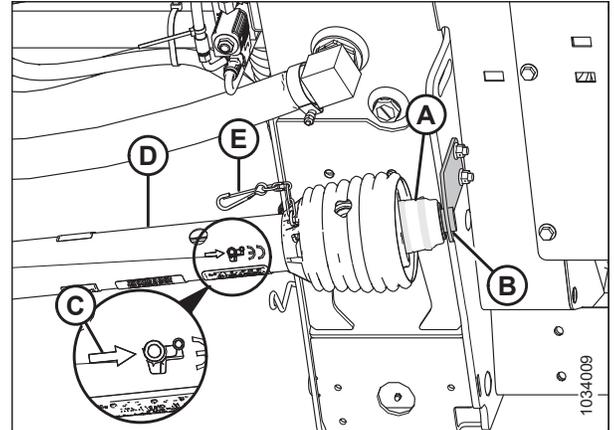


Abbildung 4.47: Antriebswellenabdeckung

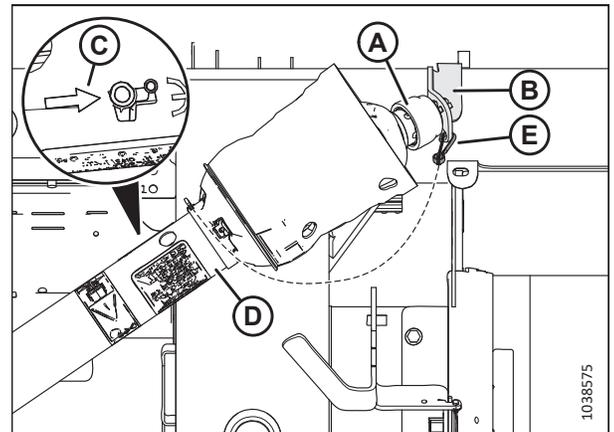


Abbildung 4.48: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

9. Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

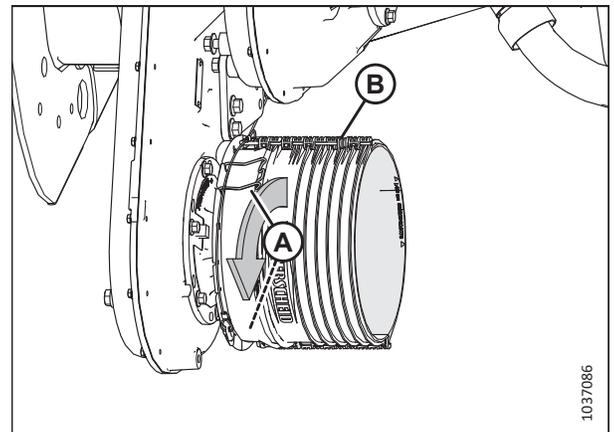


Abbildung 4.49: Antriebswellenabdeckung

WARTUNG UND SERVICE

10. Die Antriebswelle durch die Abdeckung (A) führen.
Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
11. Die Antriebswelle auf die Getriebewelle schieben, bis sie einrastet.

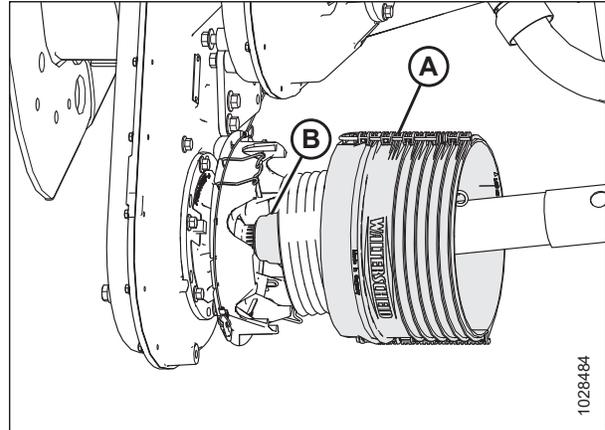


Abbildung 4.50: Antriebswellenabdeckung

12. Die Abdeckung Richtung Getriebe schieben, bis die Clips (A) wieder in die Abdeckung (B) einrasten können.

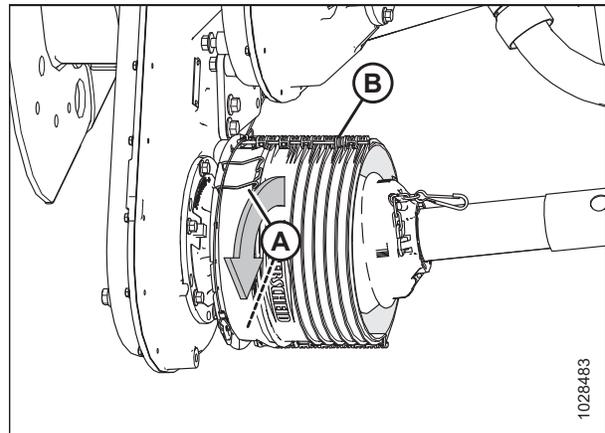


Abbildung 4.51: Antriebswellenabdeckung

13. Die Sicherungskette (A) der Antriebswelle in die Aussparung an der Aluminiumplatte einsetzen.

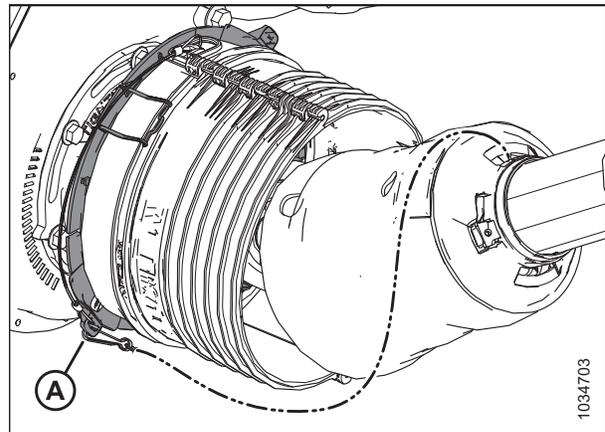


Abbildung 4.52: Antriebswellenabdeckung

4.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Schutz 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 Haltekette (D) abnehmen und die Antriebswellen-Schiebemuffe (A) von der Aufnahme (B) des Nebenabtriebs wegziehen.
3. Den Gabelkopf (C) von der Aufnahme (B) schieben und die Schiebemuffe (A) freigeben.

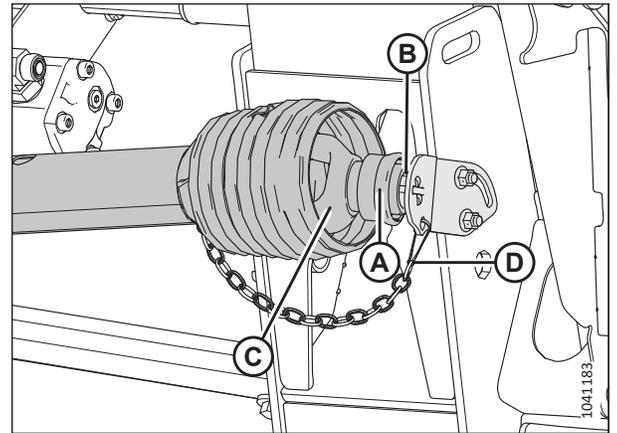


Abbildung 4.53: Mährescherseite Antriebswelle

4. Die Mährescherseite der Antriebswelle (A) aus dem Haken heben und so lange ziehen, bis sie sich von der anderen Hälfte der Antriebswelle löst.

BEACHTEN:

Die Floatmodulseite der Antriebswelle (B) halten, damit sie nicht nach unten fällt und auf dem Boden aufschlägt.



Abbildung 4.54: Getrennte Wellenhälften

5. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 4.55: Antriebswellen-Schutztrichter

6. Den Verriegelungsring (A) der Antriebswellenabdeckung mit Hilfe eines Schraubenziehers gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Einkerbungen des Schutztrichters (B) über den Verriegelungsnasen stehen.
7. Den Schutztrichter von der Antriebswelle ziehen.



Abbildung 4.56: Antriebswellen-Schutztrichter

4.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

Den Antriebswellenschutz montieren, bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen wird.

1. Den Schutztrichter auf die Antriebswelle schieben. Dabei den Pfeil (B) des Schutztrichters auf die eingekerbte Verriegelungsnase auf dem Verriegelungsring (A) ausrichten.



Abbildung 4.57: Antriebswellen-Schutztrichter

2. Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 4.58: Antriebswellen-Schutztrichter

3. Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen.

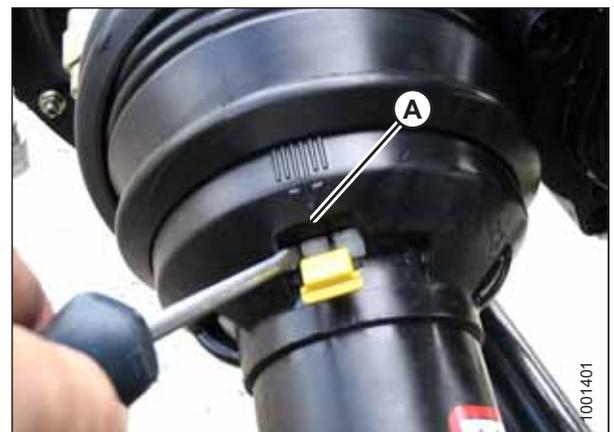


Abbildung 4.59: Antriebswellen-Schutztrichter

- Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 4.60: Antriebswellen-Schutztrichter

- 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, kann dies zu übermäßigen Vibrationen und zu Ausfällen der Einzugsstrommel bzw. des Getriebes führen.

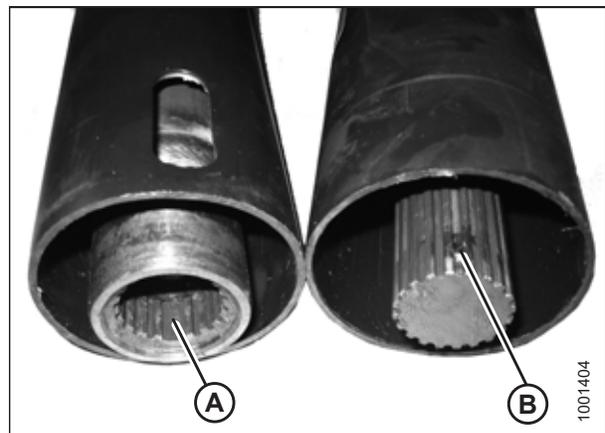


Abbildung 4.61: Antriebswelle

- Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle auf der Nebenabtrieb-Transporthalterung (B) positionieren.
- Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (C) der Antriebswelle einrastet.
- Die Schiebemuffe (A) freigeben und die Haltekette (D) befestigen.

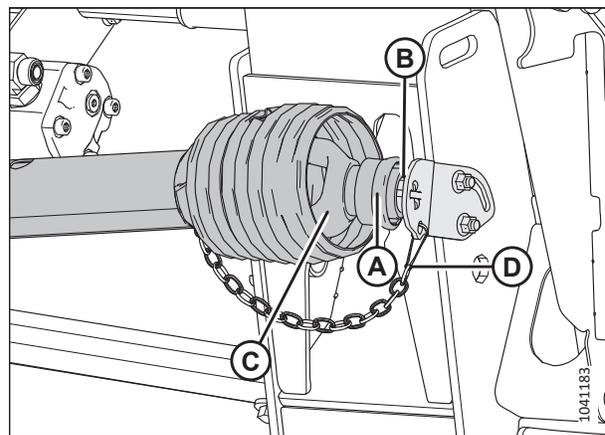


Abbildung 4.62: Mähdrescherseite Antriebswelle

4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die vier Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die Dichtung (C) am Hauptgetriebe ausbauen. Die Schrauben aufbewahren.

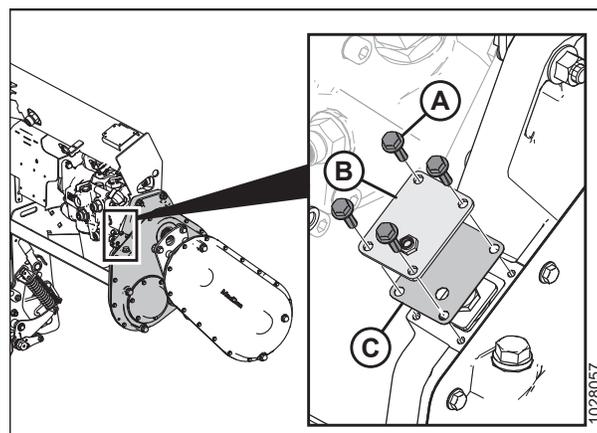


Abbildung 4.63: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

5. Die Sicherungsplatte (A) abnehmen.
6. Die Schraube (B) auf 2,5 Nm (1,8 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.
7. Die Schraube (B) um 3 Schlüsselflächen (1/2-Umdrehung) lösen.

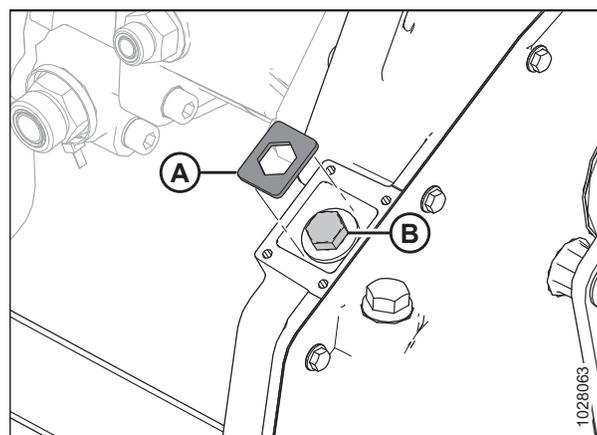


Abbildung 4.64: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

8. Falls notwendig die Schraube (B) leicht drehen, bis die Sicherungsplatte (A) eingebaut werden kann.

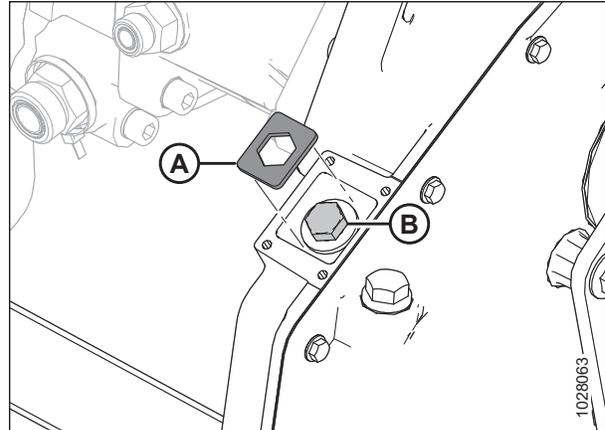


Abbildung 4.65: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

9. Die Spannabdeckung (B) und die Dichtung (C) wieder aufsetzen.
 10. Die vier Schrauben (A) wieder einbauen. Die Schrauben auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.

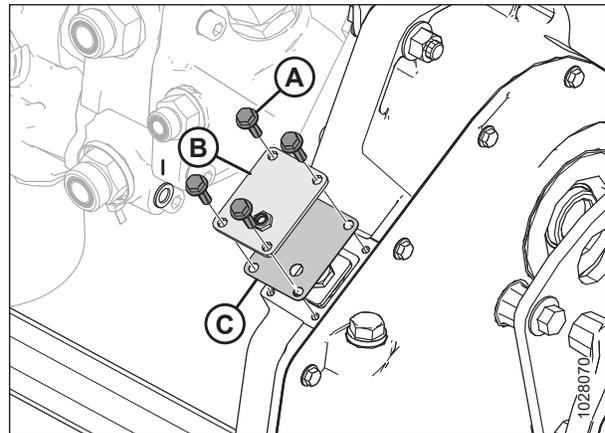


Abbildung 4.66: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 ablassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Antriebswelle entfernen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle, Seite 317](#).

4. Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen die Antriebswellenschutzbasis (B) befestigt ist.

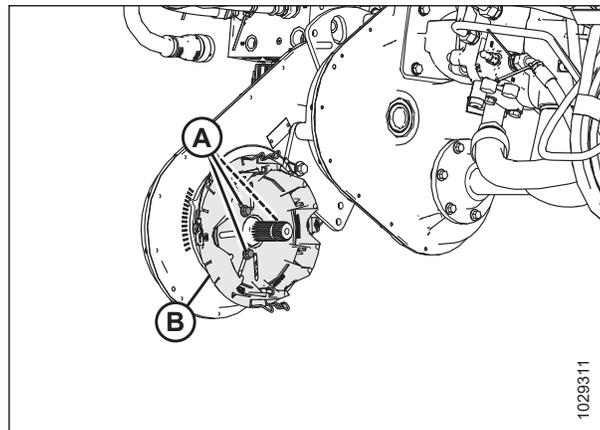


Abbildung 4.67: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

5. Die sechs Schrauben (B) lösen, mit denen die Kettenspannernabe (A) am Getriebe befestigt ist.
6. Den Zapfen (C) ausfindig machen. Die Nabe (A) mit einem Schraubenschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette zu spannen.
7. Leichten Druck auf den Schraubenschlüssel ausüben und ablesen, auf welchen Getriebegehäusestrich (D) die Nabenspitze zeigt.
8. Die Kette ist dann richtig gespannt, wenn die Nabe (A) um eine Markierung zurückgedreht wird.
9. Auf der Abdeckung (A) sechs Schrauben (B) auf 25 Nm (18,4 lbf ft [221 lbf in]) anziehen.
10. Die Abdeckungsauflage (B) der Antriebswelle montieren.
11. Die Basis mit den drei Schrauben (A) sichern.
12. Die Antriebswelle einbauen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.2 Einbauen der Antriebswelle, Seite 319](#).

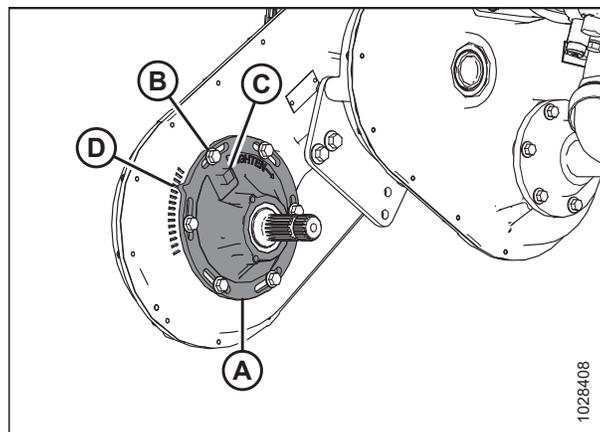


Abbildung 4.68: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

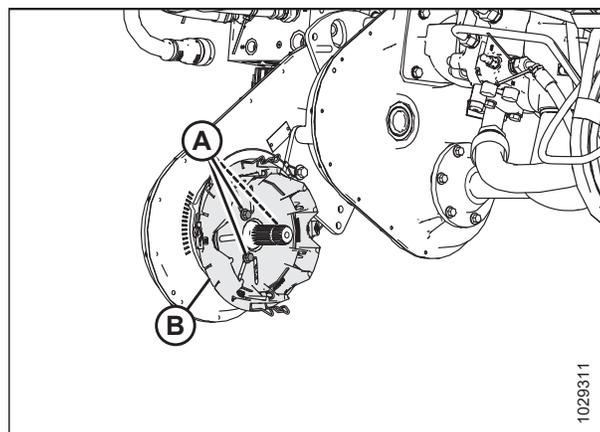


Abbildung 4.69: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.7 Einzugstrommel

Die Einzugstrommel des Floatmoduls FM200 transportiert das abgemähte Erntegut von den Seitenband-Tragrahmen in den Schrägförderer des Mähreschers.

4.7.1 Überprüfen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte

Zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech des Floatmoduls muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, um einen reibungslosen Gutfluss zu gewährleisten.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Kontaktpuren achten.

1. Den Neigungszyylinder auf den steilsten Anstellwinkel (Einstellung E) ausfahren und mit dem Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) Bodenabstand halten.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 163* bzgl. Anweisungen.

VORSICHT

Um Schnittverletzungen, Quetschungen und andere körperliche Schäden bei der Person, die die Anschläge überprüft, zu vermeiden, sicherstellen, dass niemand das Schneidwerk manuell anhebt, aufschaukelt oder in irgendeiner Weise bewegt, während die Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp berührt und auf Bewegung überprüft wird.

4. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Um das Problem zu beheben, das Schneidwerk schwerer machen, indem die Floatfunktion verringert wird. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

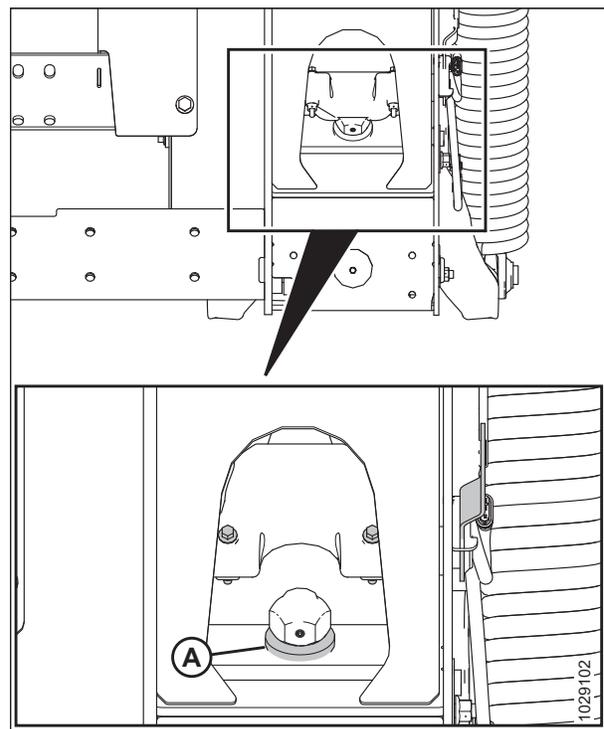


Abbildung 4.70: Unterlegscheibe mit Abwärtsstopp

5. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte die Floatstellung der Einzugstrommel prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schrauben (A) an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Floatstellung.

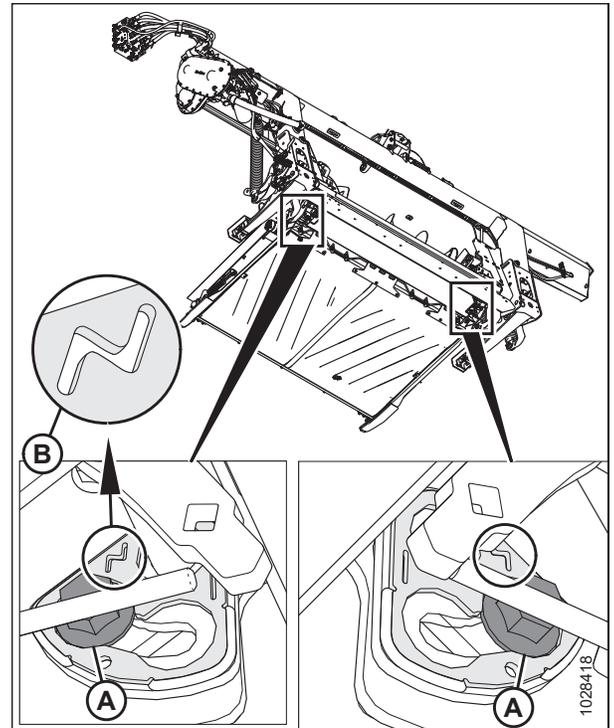


Abbildung 4.71: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Starrstellung.

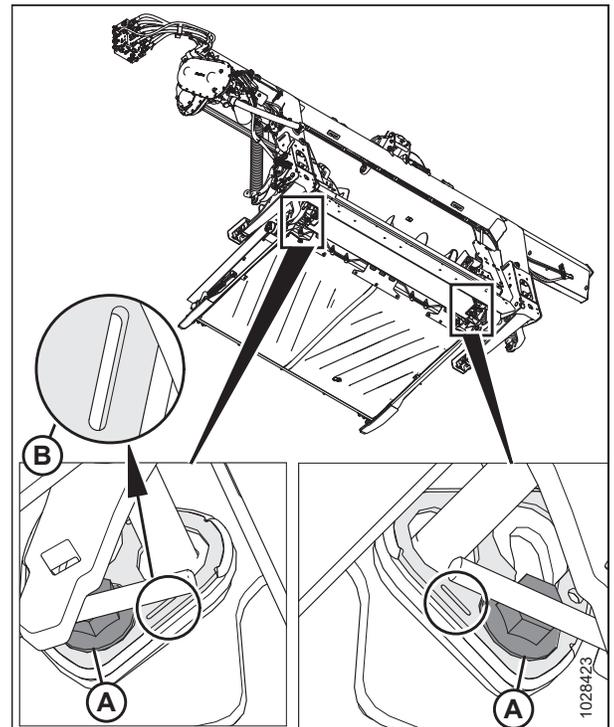


Abbildung 4.72: Starrstellung

6. Den Abstand (C) zwischen der Schneckenwindung der Einzugstrommel und der Wartungsplatte prüfen.
 - Wenn die Einzugstrommel auf eine feste Höhe eingestellt ist, sollte der Abstand 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) betragen.
 - Wenn die Einzugstrommel auf die Floatstellung eingestellt ist, sollte der Abstand 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) betragen.
7. Wenn eine Einstellung des Abstands erforderlich ist, beide Muttern (B) lösen und die Einzugstrommel so drehen, dass die Schneckenwindung über der Wartungsplatte steht.
8. 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.
 - Wenn die Einzugstrommel auf eine feste Höhe eingestellt ist, den Abstand auf 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) festlegen.
 - Wenn die Einzugstrommel auf die Floatstellung eingestellt ist, den Abstand auf 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) festlegen.

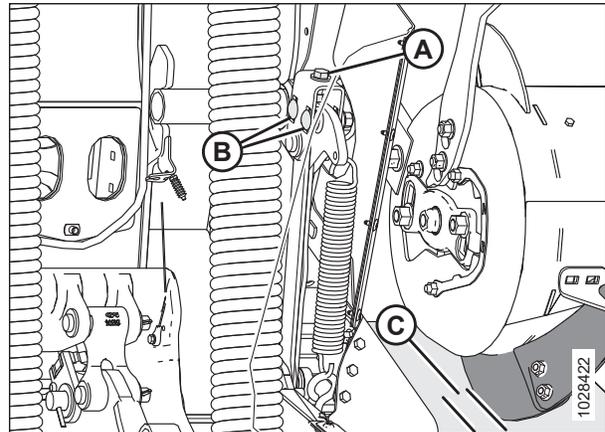


Abbildung 4.73: Abstand der Einzugstrommel

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszyylinder kann der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll) vergrößert werden.

9. Die Schritte 6, Seite 332 bis 8, Seite 332 an der gegenüberliegenden Seite der Einzugstrommel 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.

10. Die Muttern (B) an beiden Seiten der Einzugstrommel anziehen. Die Muttern auf 96 Nm (70 lbf ft) festziehen.
11. Die Einzugstrommel drehen und die Abstände erneut überprüfen.

4.7.2 Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode ist genauer und sollte beim Austausch oder Wiedereinbau der Kette verwendet werden.

Siehe das entsprechende Verfahren zur Überprüfung der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette:

- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 333](#)
- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 334](#)

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode

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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 334](#)) ist genauer und sollte verwendet werden, wenn die Einzugstrommel-Antriebskette neu montiert oder ausgetauscht wird.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die Einzugstrommel (A) per Hand rückwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann.
6. Über untere Antriebsabdeckung und Einzugstrommel hinweg einen Markierungsstrich (B) anzeichnen.

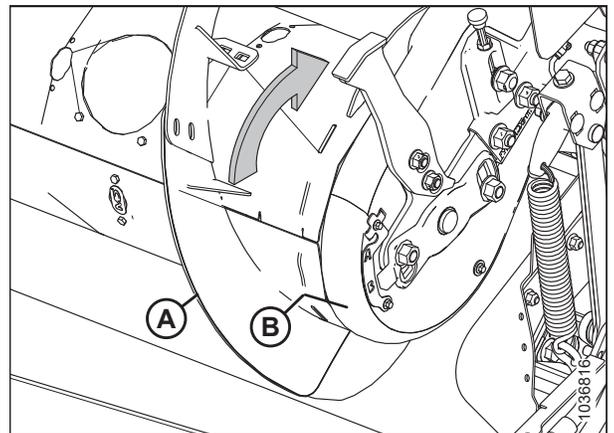


Abbildung 4.74: Einzugstrommelgetriebe

7. Die Einzugstrommel (A) per Hand vorwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann. Der Markierungsstrich wird geteilt.

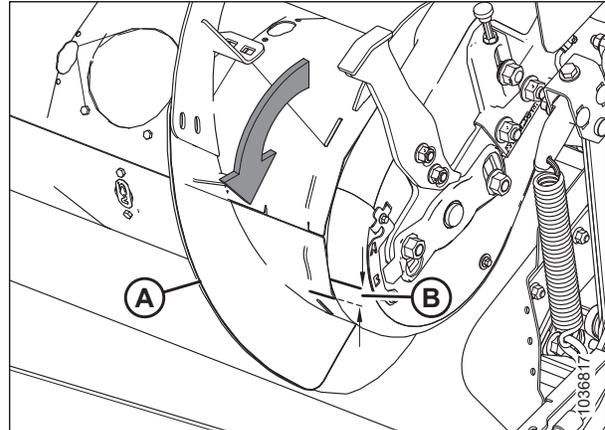


Abbildung 4.75: Einzugstrommelgetriebe

8. Den Abstand zwischen beiden Strichen (B) messen.

Neue Kette:

- Wenn der Abstand (B) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 4 mm (0,16 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338](#).

Alte Kette:

- Wenn der Abstand (B) 3–8 mm (0,12–0,31 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 8 mm (0,31 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338](#).

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode

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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die gründliche Methode ist genauer und sollte bei der Neuinstallation oder dem Austausch der Kette verwendet werden; die schnelle Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 333](#)) ist für häufige Kontrollen gedacht.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.

WARTUNG UND SERVICE

3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie *3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 74*.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Auf der vorderen linken Seite der Einzugstrommel die Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel/Klemme (B) entfernen.
7. Die Schrauben (C) von der Sicherungsplatte entfernen.
8. Die Schraube und die Unterlegscheibe (D) entfernen, die die untere Abdeckung (E) halten.

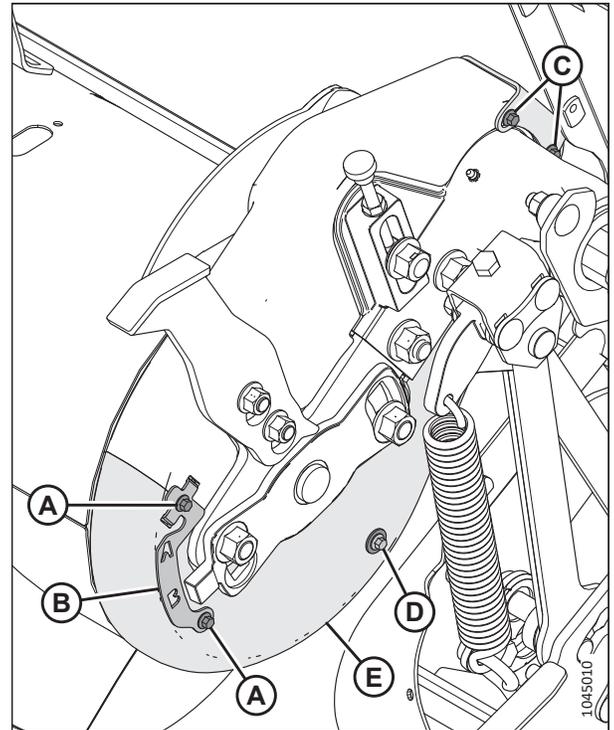


Abbildung 4.76: Einzugstrommelgetriebe – Vorderansicht

9. Auf der rechten Innenseite des Einzugstrommelgetriebes die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
10. Die Sicherungsplatte (C) nach innen drehen, um sie aus den Schlitz in der Abdeckung des Einzugstrommelgetriebes zu entfernen.
11. Die untere Abdeckung (D) drehen und entfernen.

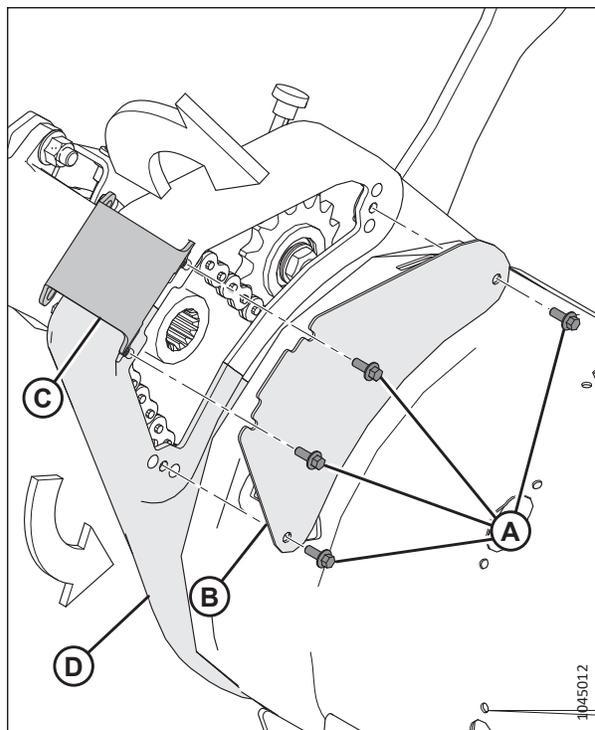


Abbildung 4.77: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Die Kette in der Mitte (A) prüfen. Sie sollte sich um 4 mm (1/8 Zoll) durchdrücken lassen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [4.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 338](#).

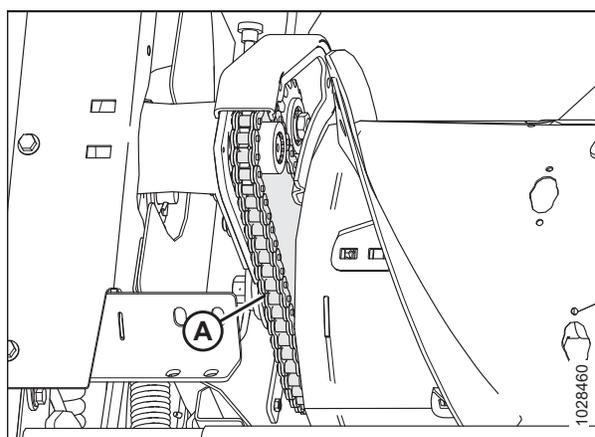


Abbildung 4.78: Einzugsschneckenkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckung (D) positionieren und sichern, indem die Sicherungsplatte (C) in die Schlitz an der vorderen und hinteren Abdeckung eingesetzt wird.
14. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

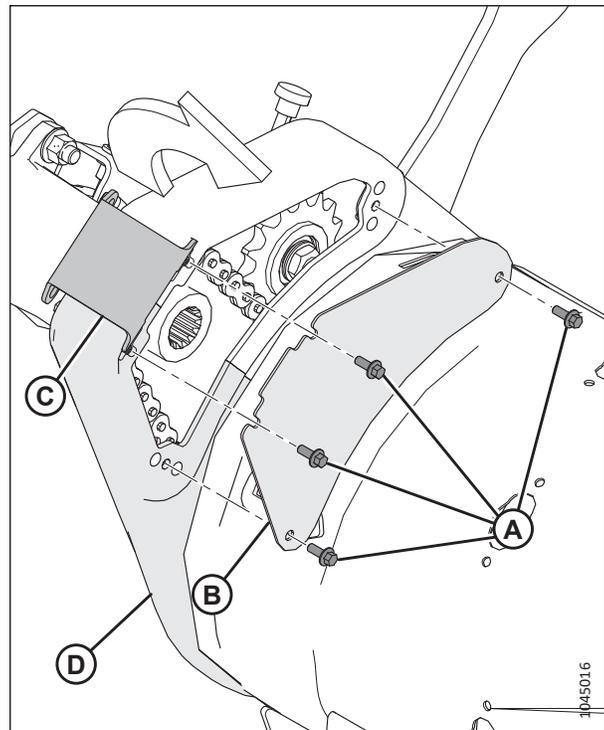


Abbildung 4.79: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

15. Die Schrauben (C) in die Sicherungsplatte einsetzen.
16. Die untere Abdeckung mit Klemme/Anzeiger (B) und Schrauben (A) an der oberen Abdeckung befestigen.
17. Die Schraube und die Unterlegscheibe (D) anbringen, die die untere Abdeckung (E) halten.

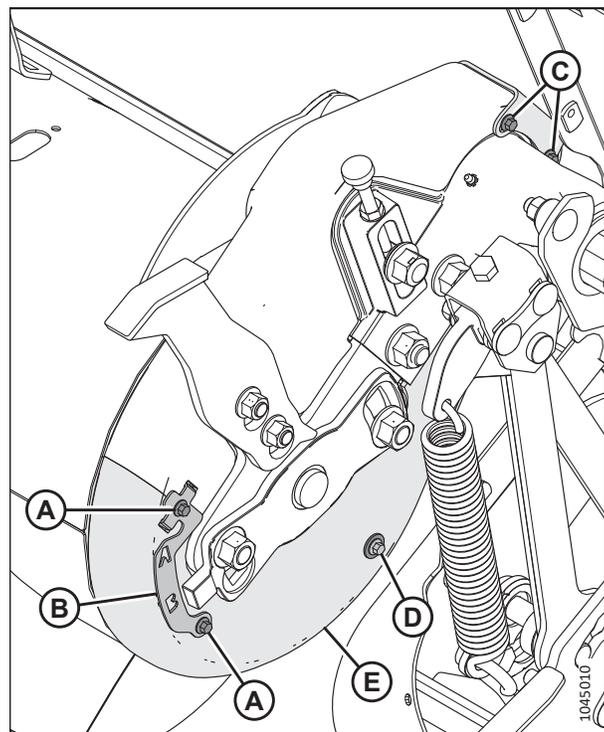


Abbildung 4.80: Einzugstrommelgetriebe – Vorderansicht

4.7.3 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette

Seitlich an der Einzugsschnecke ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugsschnecke. Eine unzureichende Spannung der Kette kann zu einem vorzeitigen Verschleiß der Kettenräder oder einer Beschädigung der Kette führen.

! 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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie *3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 74*.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Zum Freilegen der Kette die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.

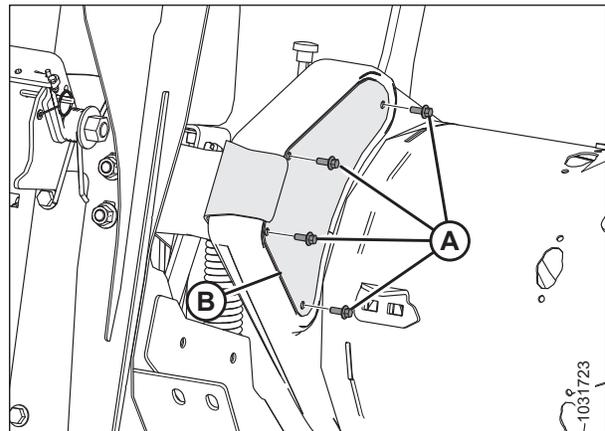


Abbildung 4.81: Linke Seite des Einzugsschnecke-Getriebes – Rückansicht

7. Die Kontermutter (B) lösen.
8. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrad mit der Spannschraube (C) verstellt werden kann.
9. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der oberen Hälfte der Kette zu beseitigen.

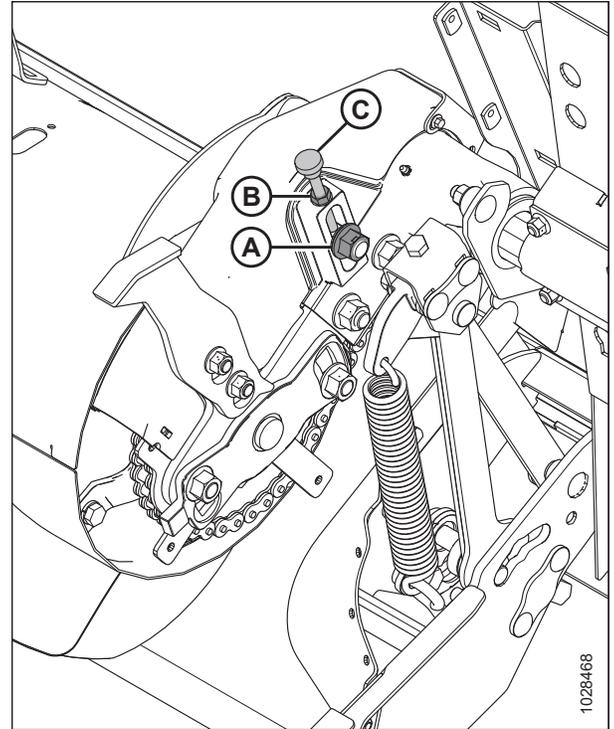


Abbildung 4.82: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Vorderansicht

10. Die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette so weit zu spannen, bis sie sich in der Mitte 4 mm (B) (1/8 Zoll) durchdrücken lässt.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

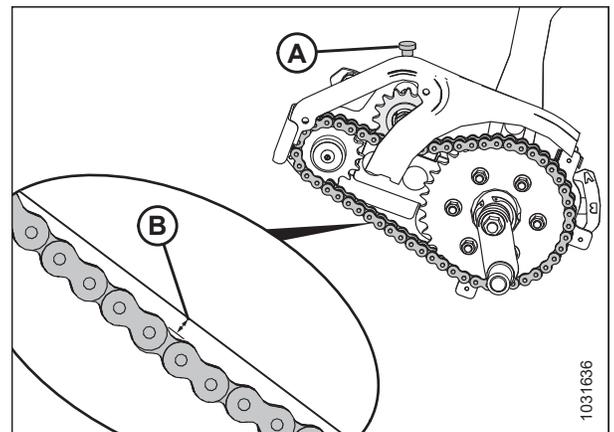


Abbildung 4.83: Durchbiegung Einzugstrommelkette

11. Nach dem Einstellen der Spannung die Kontermutter (A) anziehen.
12. Die Spannradmutter (B) mit 265 Nm (195 lbf ft) anziehen.
13. Den Durchhang der Kette in der Mitte nach dem Anziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal überprüfen.

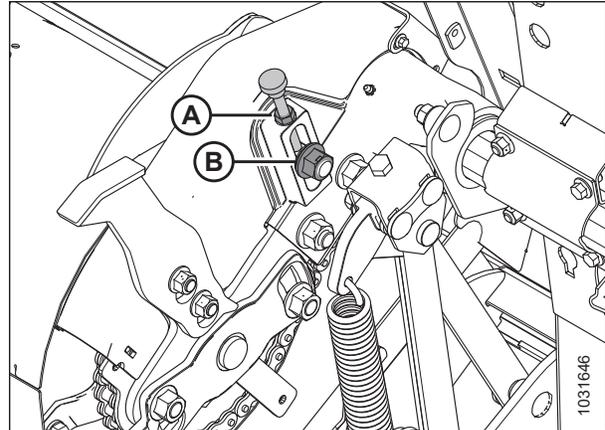


Abbildung 4.84: Einzugstrommelkette – Vorderansicht

14. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern.
15. Die Schrauben (A) auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

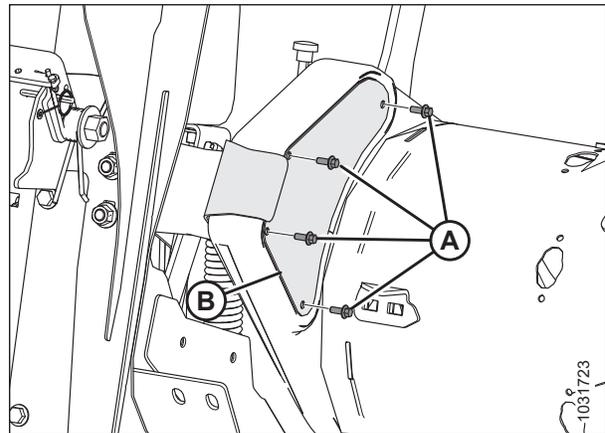


Abbildung 4.85: Linke Seite des Einzugsschnecke-Getriebes – Rückansicht

4.7.4 Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM200 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103](#).

4.7.5 Einzugsfinger

In der Einzugsschnecke des FM200 sind ein- und ausfahrende Finger (Einzugsfinger) installiert, die das Erntegut in den Schrägförderer hineinziehen. Unter bestimmten Bedingungen kann es erforderlich sein, die Finger zu entfernen oder zu montieren, um einen optimale Gutfluss zu gewährleisten. Abgenutzte oder beschädigte Einzugsfinger müssen ersetzt werden.

Ausbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Die Finger von der Einzugstrommel entfernen, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.

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.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

⚠ WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugsstromeel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die Abdeckung suchen, die dem zu entfernenden Finger am nächsten liegt.
5. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren.

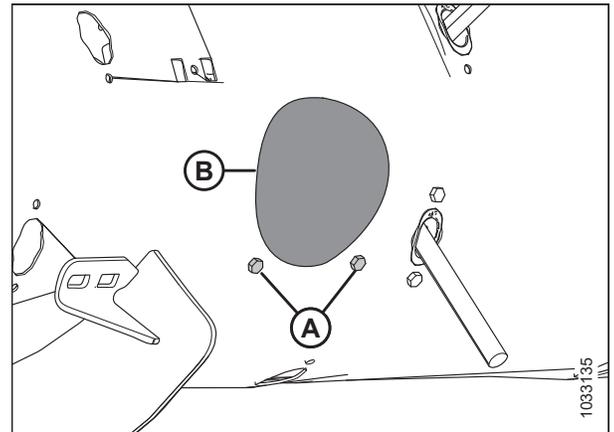


Abbildung 4.86: Abdeckung an der Einzugsstromeel

6. Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
7. Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Einzugsstromeel-Inneren entfernen.

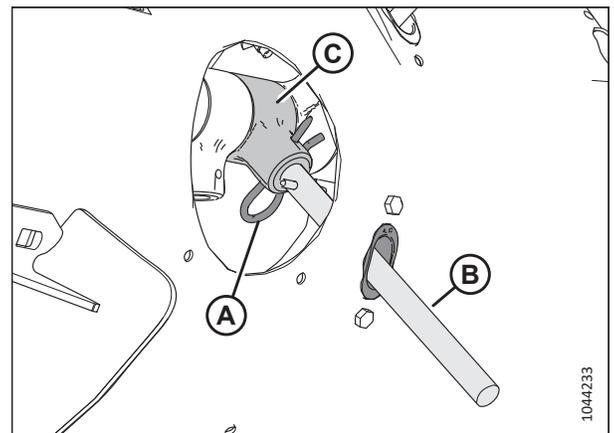


Abbildung 4.87: Einzugsfinger

WARTUNG UND SERVICE

- Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugstrommel.
- Fingerführung (B) ausbauen.

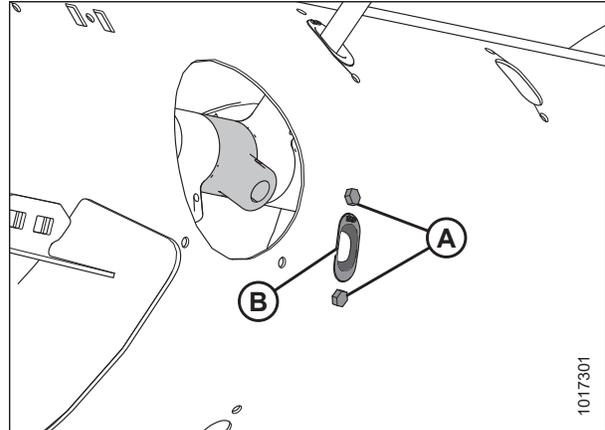


Abbildung 4.88: Einzugsfingerausparung

- Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen.
- Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (B) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

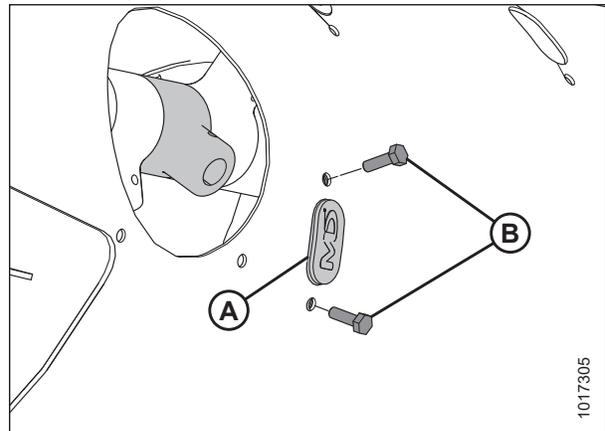


Abbildung 4.89: In der Einzugstrommel installierter Stopfen

- Die Abdeckung (B) wie abgebildet positionieren und mit den Schrauben (A) sichern.
- Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

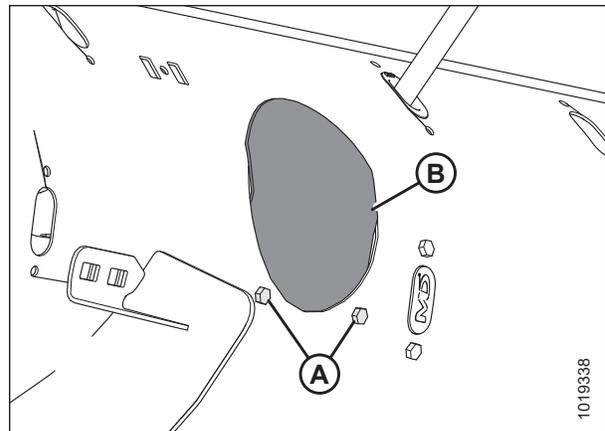


Abbildung 4.90: Abdeckung an der Einzugstrommel

Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähreschers zu ziehen. Finger an der Einzugstrommel montieren, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten der Einzugstrommel gleich groß ist.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

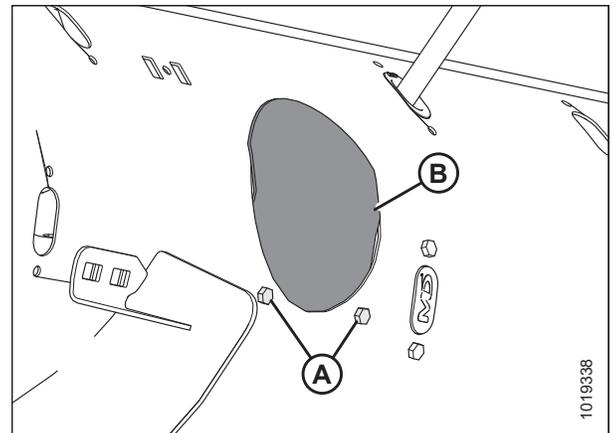


Abbildung 4.91: Abdeckung an der Einzugstrommel

- Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

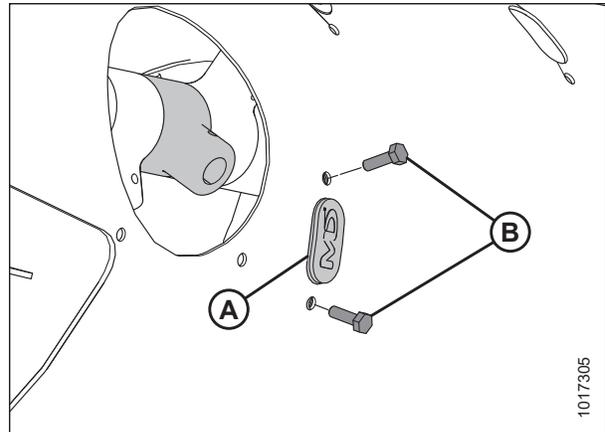


Abbildung 4.92: Einzugsfingerausparung

- Die Fingerführung (B) von innen her in die Aussparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Blechmutter (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. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

- Die Schrauben (A) auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
- Den Einzugsfinger (A) von der Innenseite der Trommel durch den Boden von Führung (B) nach oben in Halter (C) einführen.
- Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Sicherstellen, dass die runde Seite (S-förmige Seite) des Federsteckers der Kettenantriebsseite der Einzugsstrommel gegenüberliegt.

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. Außerdem können Finger, die in die Einzugsstrommel fallen, interne Komponenten beschädigen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die geschlossene Seite des Federsteckers in die Richtung zeigt, in der sich die Einzugsstrommel dreht.

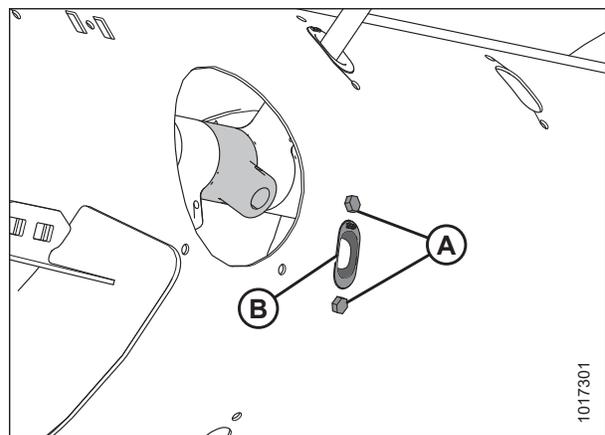


Abbildung 4.93: Einzugsfingerausparung

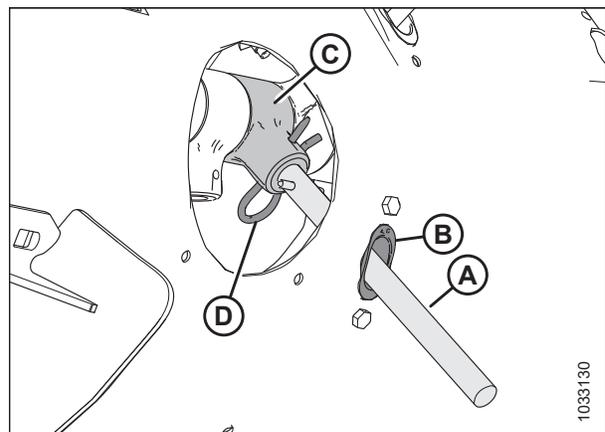


Abbildung 4.94: Einzugsfinger

10. Die Abdeckung (B) wie abgebildet positionieren und mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

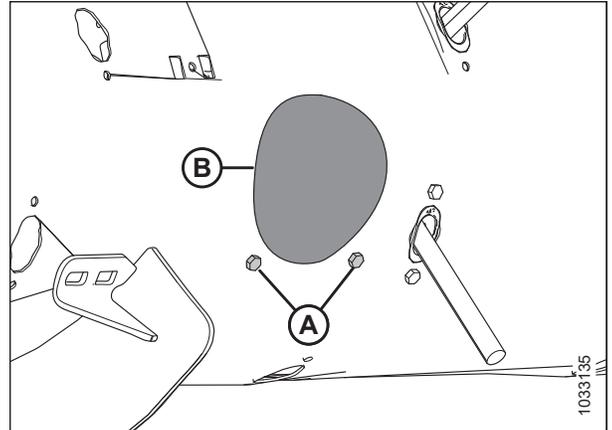


Abbildung 4.95: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.



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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Es gibt zwei unterschiedliche 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:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Stellung eingestellt sein, sonst wird die Einzugstrommel irreparabel beschädigt.

5. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 346*.

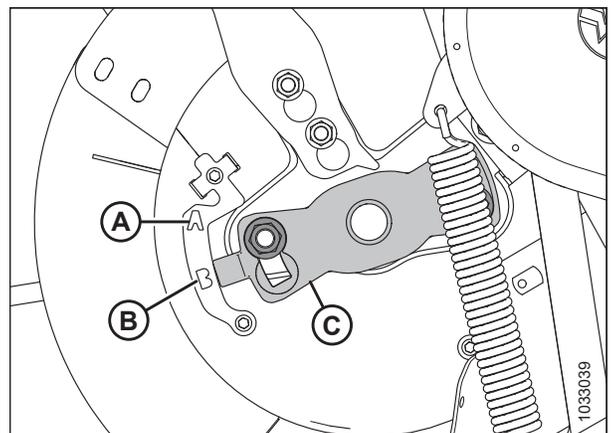


Abbildung 4.96: Einzugsfingersteuerung – linke Seite von Einzugstrommel abgebildet

6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 44* bzgl. Anweisungen.

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.

BEACHTEN:

Die Abbildungen zeigen nur die linke Seite der Einzugstrommel; dieses Verfahren gilt jedoch für beide Seiten.

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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A und Stellung B.
5. Die Mutter (D) lösen und den Fingersteuerungszeiger (C) in die gewünschte Stellung bringen.

WICHTIG:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Stellung eingestellt sein, sonst wird die Einzugstrommel irreparabel beschädigt.

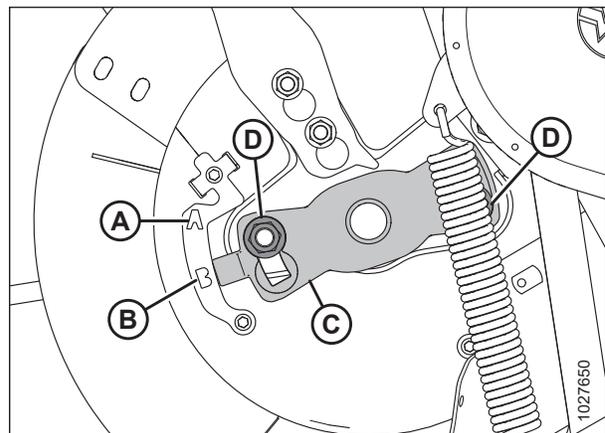


Abbildung 4.97: Anzeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung **A** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut früher erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Raps und buschige Erntefrüchte.

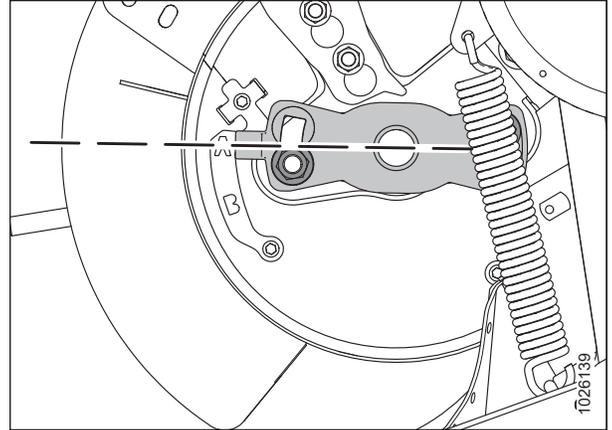


Abbildung 4.98: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Zeiger auf Stellung **B** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut später erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Getreide und Bohnen.

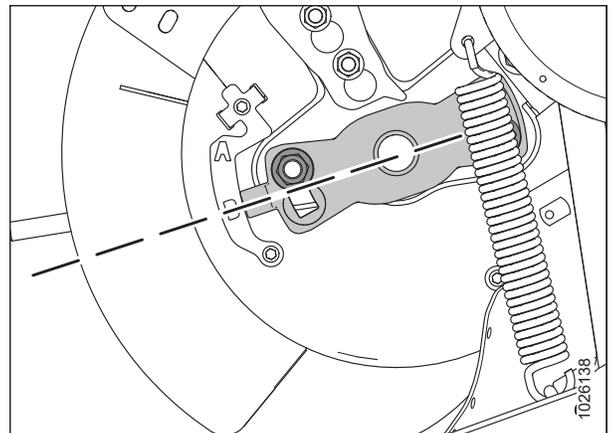


Abbildung 4.99: Trommelstellung B

6. Wenn die Einstellung abgeschlossen ist, die Muttern (A) auf 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

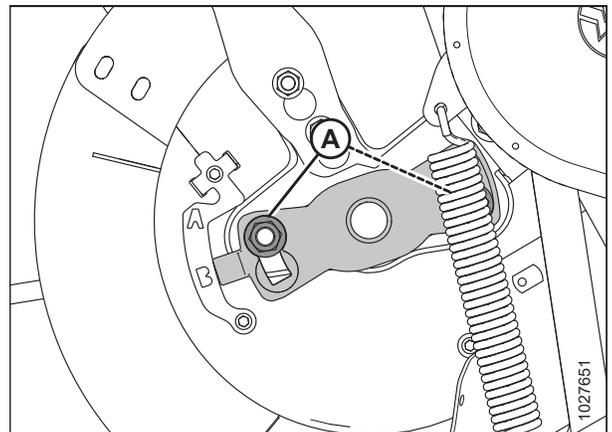


Abbildung 4.100: Anzeiger für Einzugsfingersteuerung

4.8 Messerbalken

Die Messer am Messerbalken mähen das Erntegut. Messer, Messerfinger und Messerkopf müssen von Zeit zu Zeit gewartet werden.

WARNUNG

Die Hände stets aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

VORSICHT

Siehe [4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 283](#), bevor die Maschine gewartet oder die Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

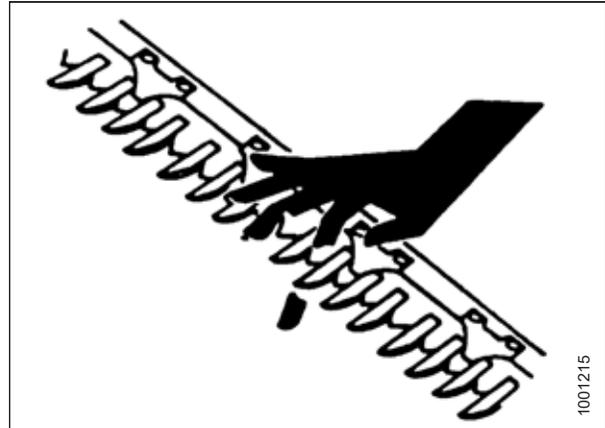


Abbildung 4.101: Warnung vor Messerbalken

4.8.1 Ersetzen von Messerklingen

Einzelne verschlissene oder beschädigte Teile eines Messers können ausgetauscht werden, ohne dass das Messer vom Messerbalken abgenommen werden muss.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.

- Die beschädigte Messerklinge identifizieren. Wenn ein Druckdaumen vorhanden ist, die Muttern (A) lösen, mit denen der Druckdaumen (B) befestigt ist, um an die beschädigte Messerklinge zu gelangen.

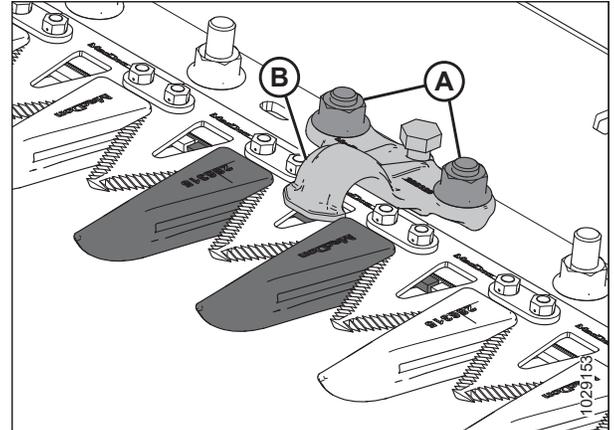


Abbildung 4.102: Messerbalken

- Die Schrauben und Muttern (B) entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn sich die Messerbefestigungselemente unter einem Druckdaumen befinden, das Messerschwungrad drehen, um das Messer neu zu positionieren.

- Bei Messerklingen in der 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.

BEACHTEN:

Wenn auf demselben Messer fein und grob gezahnte Messerklingen angebracht sind, kann sich das negativ auf die Schnittqualität auswirken.

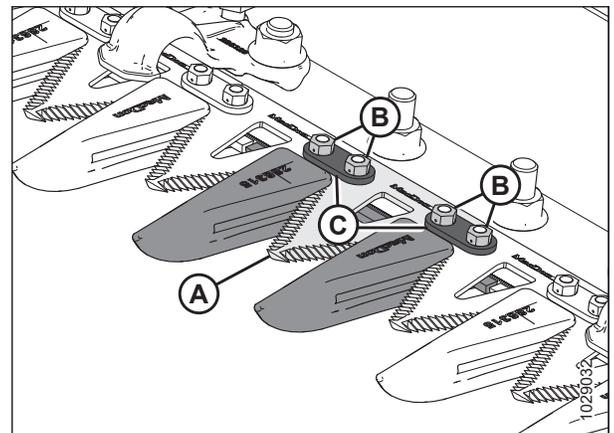


Abbildung 4.103: Messerbalken

- Bei Messerklingen in der Nähe der Antriebsseite die Messerlaschen (C) neu positionieren.
- Wenn ein Druckdaumen zuvor entfernt wurde, diesen zusammen mit den Schrauben und Muttern (B) wieder anbringen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe in die rechteckigen Aussparungen im Messerrücken passen.

- Die Muttern (B) auf 12 Nm (8,9 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
- Um die Einstellung des Druckdaumen zu überprüfen, siehe *Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 366* oder *Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 379*.

4.8.2 Ausbauen des Messers

Wenn das Messer beschädigt ist, muss es entfernt werden.



Vor Nachstellarbeiten 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.

BEACHTEN:

Bei Einzelmesserschneidwerken befindet sich der Messerkopf auf der linken Seite des Messers. Bei Doppelmesserschneidwerken gibt es zwei Messerköpfe, die sich sowohl auf der rechten als auch auf der linken Seite des Messers befinden. Bei Doppelmesserschneidwerken vor Beginn des Verfahrens prüfen, welches Messer entfernt werden muss.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
3. Das Messer in der Mitte seines Hubbereichs positionieren, indem das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad gedreht wird.
4. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
5. Den Schmiernippel (A) aus dem Lagerbolzen entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Lagerbolzen sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

6. Schraube und Mutter (B) entfernen.
7. Mit einem Schraubendreher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerkopfstift zu lösen.
8. Mit einem Schraubendreher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.
9. Das Messer (A) nach innen schieben, bis der Umlenkhebel (B) frei ist.

BEACHTEN:

Der Rahmen und die Teile des Seitenblechs wurden aus der Abbildung entfernt, um die Messerkopfkomponenten freizulegen.

10. Sofern die Lagerung des Messerkopfes (C) nicht ersetzt wird, diese mit Kunststoff-Klebeband abdichten, damit kein Schmutz eindringen kann.
11. Den Umlenkhebel (B) in die äußere Position bringen, um Freiraum für das Messer zu schaffen.

BEACHTEN:

Wenn der Messerkopf oder das Messerkopflager entfernt wird, das Messer weit genug herausziehen, um an diese Teile zu gelangen.

12. Das Messer (A) entfernen.

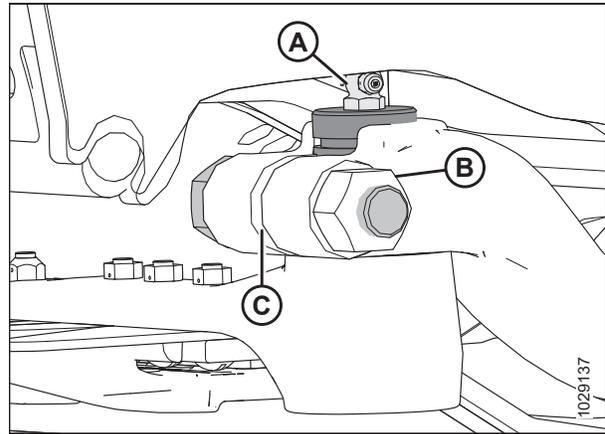


Abbildung 4.104: Messerkopf

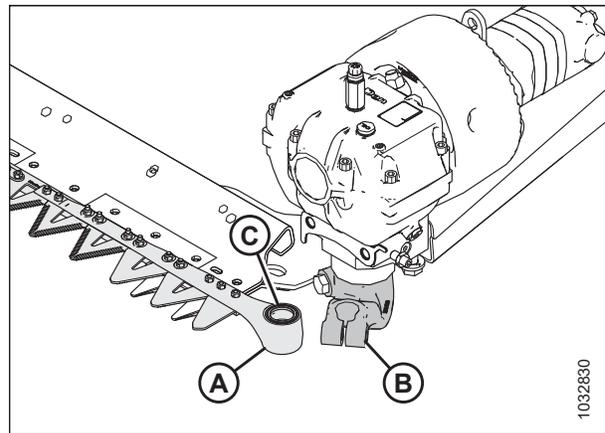


Abbildung 4.105: Messerkopf – links

4.8.3 Einbauen des Messers

Wenn das Messer entfernt wurde, dieses Verfahren befolgen, um es einzubauen.

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.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Die Einbauabbildungen zeigen den Einbau des linken Messers. Die Vorgehensweise ist die gleiche wie beim Einbau des rechten Messers.

3. Das Messerkopflager (A) schmieren und dann die Messerbaugruppe am Schneidwerk einbauen.

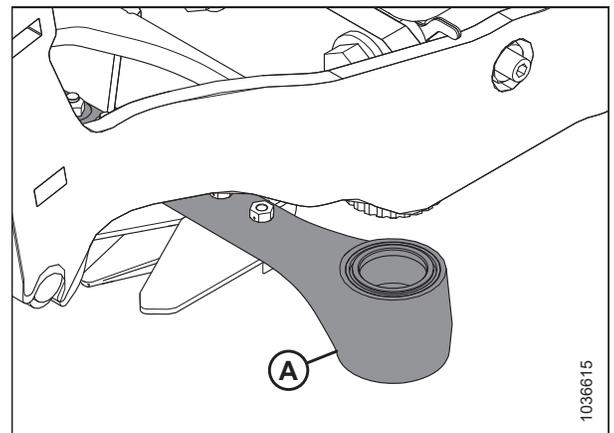


Abbildung 4.106: Messerkopf

4. Den Messerkopfstift (A) durch den Umlenkhebel in den Messerkopf führen.
5. Den Messerkopfstift (A) so positionieren, dass 2 mm (0,08 Zoll) Nut (B) über dem Umlenkhebel stehen bleiben.

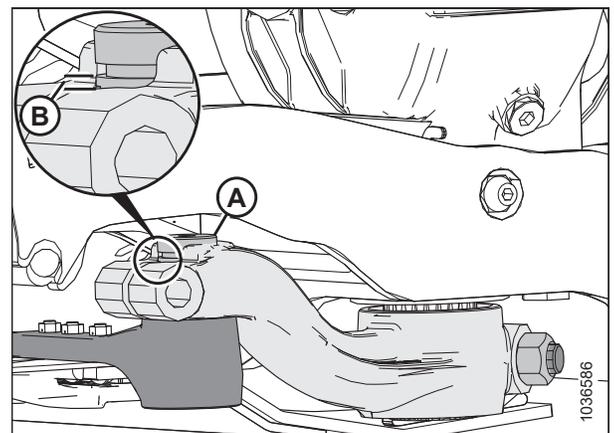


Abbildung 4.107: Messerkopf

6. Den Messerkopfstift mit Schraube (A) M16 x 85 mm und Mutter (B) sichern. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf ft) anziehen.
7. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um den Messerarm manuell bis zur inneren Endstellung zu bewegen. Sicherstellen, dass zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf noch 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 Zoll) Abstand (C) vorhanden ist.
8. Wenn der Umlenkhebel nicht eingestellt werden muss, mit Schritt 9, *Seite 352* fortfahren. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, Kontakt mit dem Händler aufnehmen.

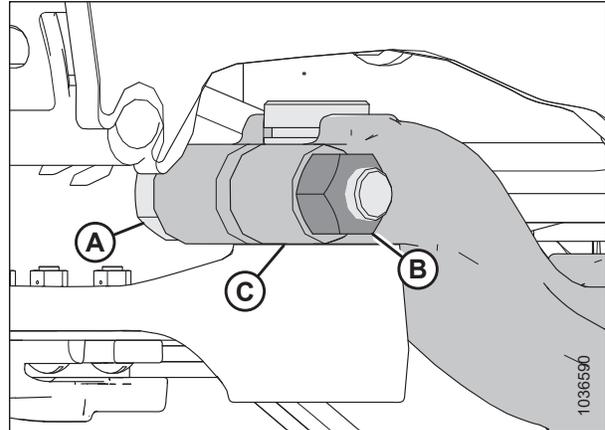


Abbildung 4.108: Messerkopf

9. Schmiernippel (A) wieder einbauen. Schmierfett auf den Schmiernippel auftragen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Übermäßiges Fetten des Messerkopfes kann zu einer Fehlausrichtung der Messer führen, wodurch die Messerfinger überhitzen und der Messerantriebsmotor überlastet wird. Wenn zu viel Fett auf den Schmiernippel aufgetragen wurde, den Schmiernippel entfernen, um den Druck abzulassen.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

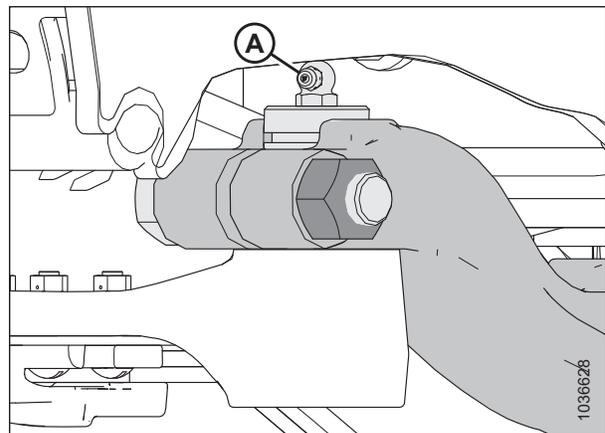


Abbildung 4.109: Messerkopf

10. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

4.8.4 Ersatzmesser

Zwei Reservemesser (A) können im Hauptrahmenrohr des Schneidwerks am rechten Ende des Schneidwerks aufbewahrt werden. Sicherstellen, dass die Ersatzmesser mit dem Verriegelungshaken (B) und dem Federstecker (C) gesichert werden.

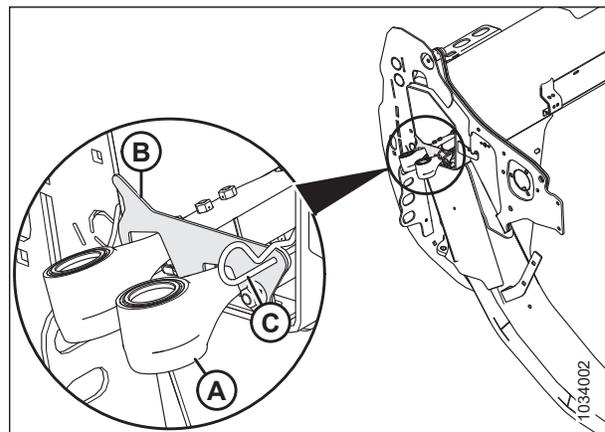


Abbildung 4.110: Ersatzmesser

4.8.5 Spitze Messerfinger und Druckdaumen

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

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.

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigen Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilekatalog bzgl. weiterer Informationen.

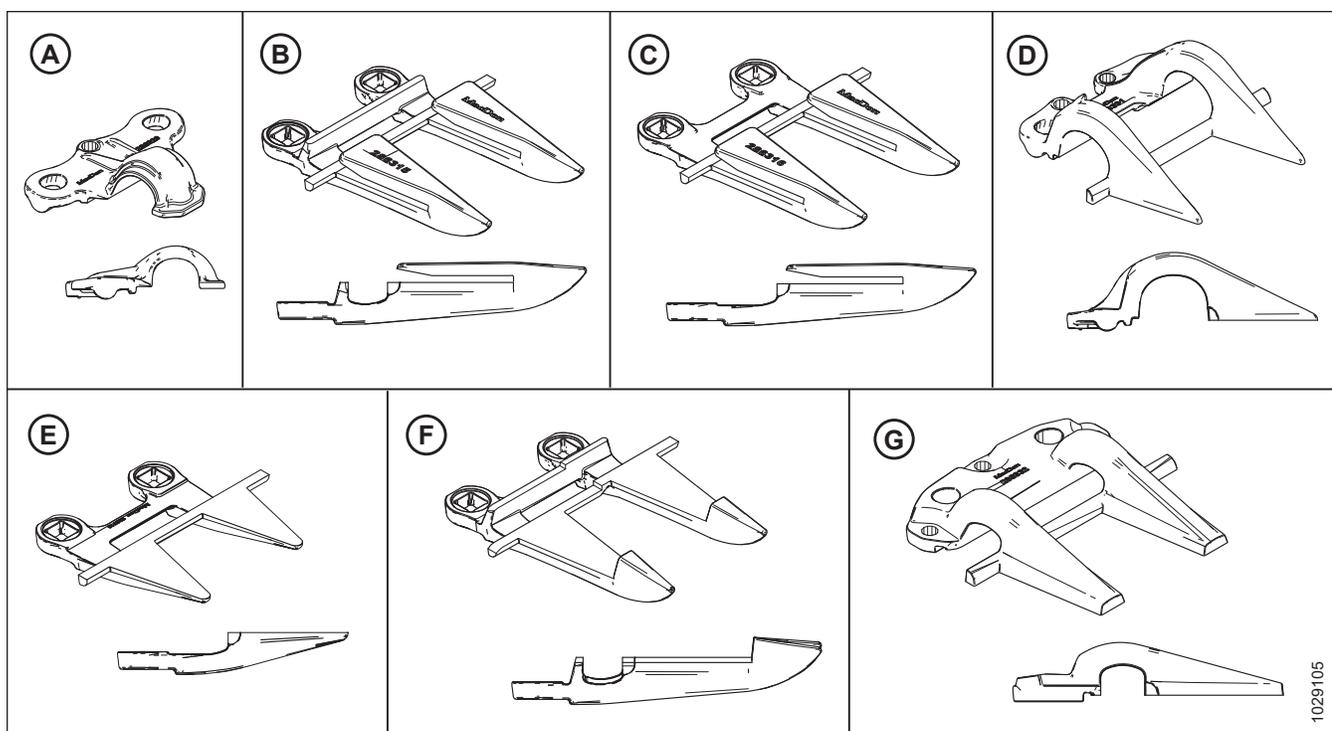


Abbildung 4.111: Arten von Messerfingern und Druckdaumen, die in Konfigurationen mit spitz zulaufenden Messerfingern verwendet werden

A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329)

B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte, MD #286316)⁷⁷

D – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)

E – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)⁷⁸

F – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)⁷⁹

G – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)⁷⁹

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Beim Ersetzen von spitzen Messerfingern und Druckdaumen sicherstellen, dass die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. Siehe entsprechendes Thema:

- *Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken, Seite 355*
- *Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235, Seite 356*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240, Seite 357*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261, Seite 358*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245, Seite 359*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250, Seite 360*

77. Positionen 2, 3 und 4 auf der/den Antriebsseite(n). Siehe *Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 363*.

78. Position 1 auf der/den Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite ein Standardmesserfinger.

79. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

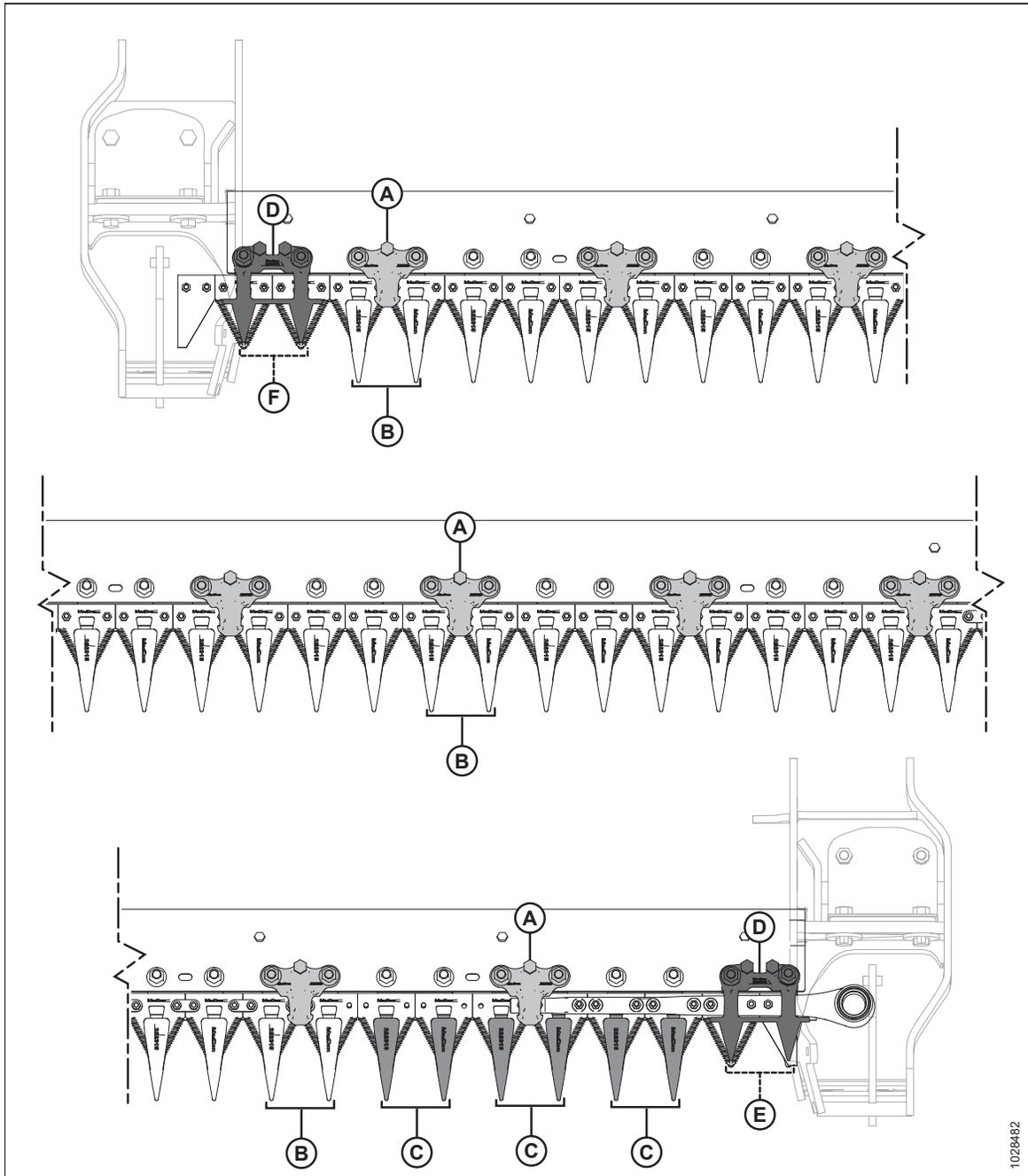


Abbildung 4.112: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)

E – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315)

D – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)

F – Kurzer Messerfinger (MD #286318)

1028482

Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an den Doppelmesserschneidwerken FD235 installiert sind.

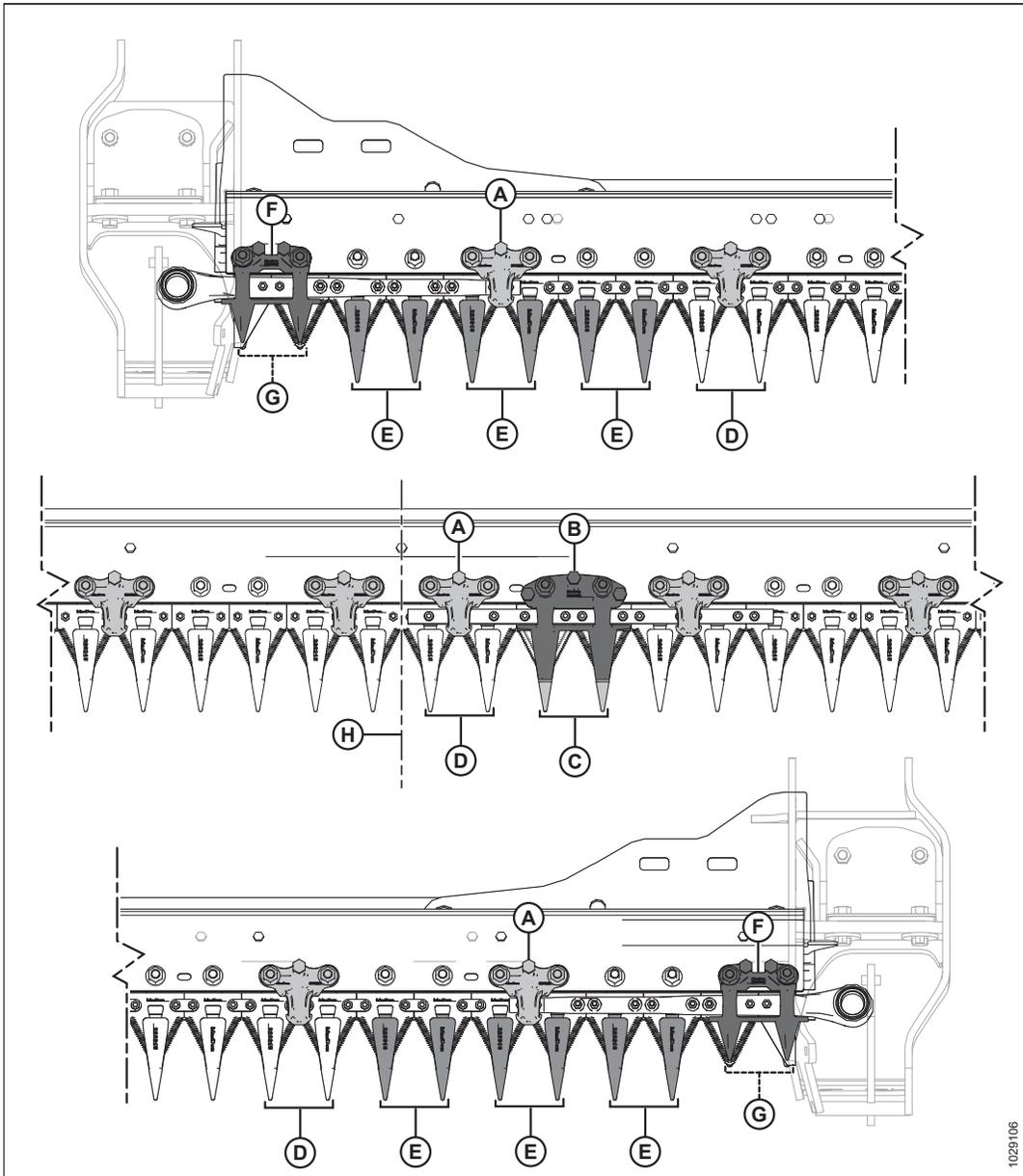


Abbildung 4.113: Einbauorte spitze Messerfinger und Druckdaumen – FD235

- | | |
|---|---|
| A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸⁰ | B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331) |
| G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

80. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

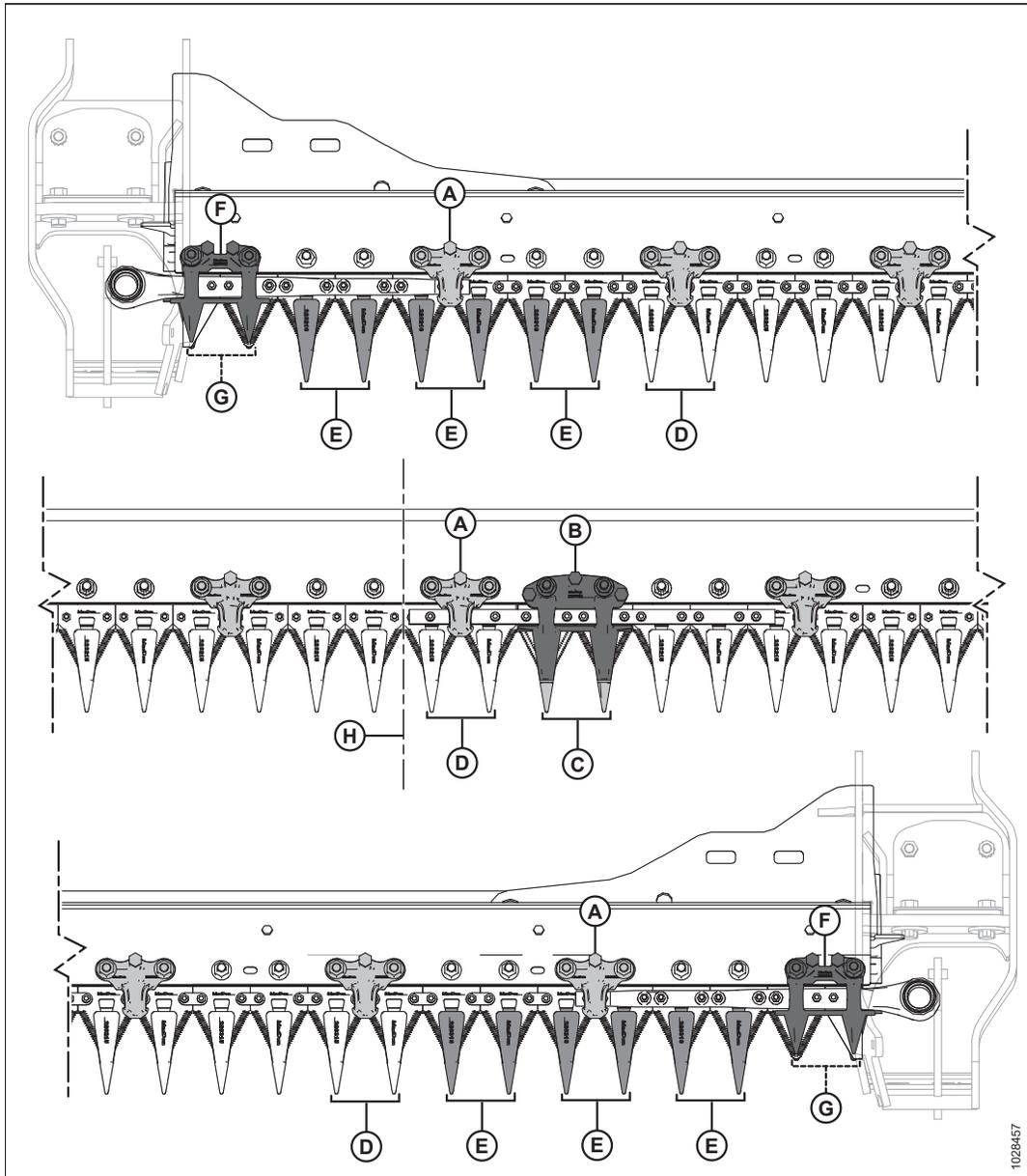


Abbildung 4.114: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD240

- A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329)
- C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an den Doppelmesserschneidwerken FD241 und FD261 installiert sind.

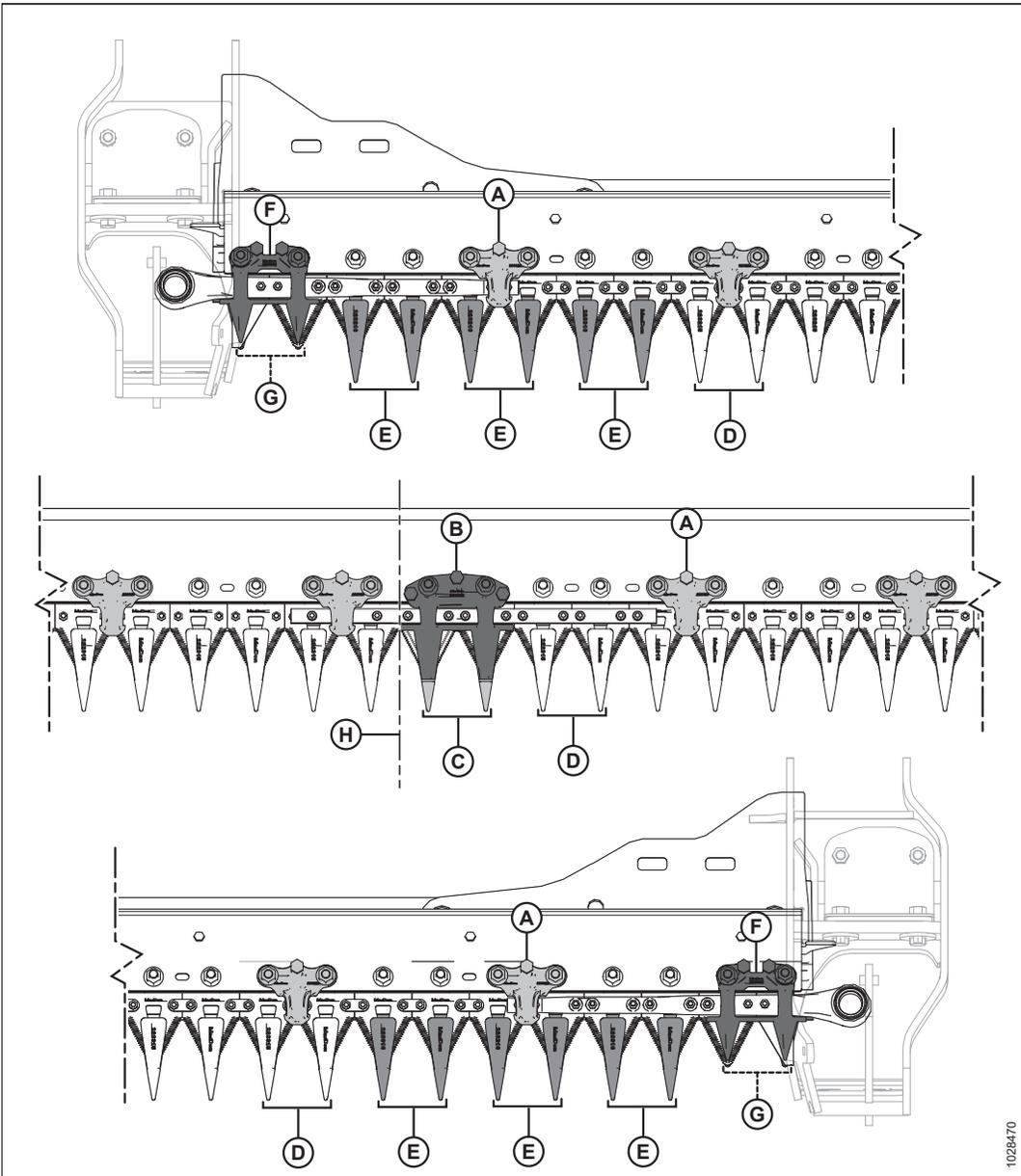


Abbildung 4.115: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen

- | | |
|---|---|
| A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸¹ | B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331) |
| G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

81. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an den Doppelmesserschneidwerken FD245 installiert sind.

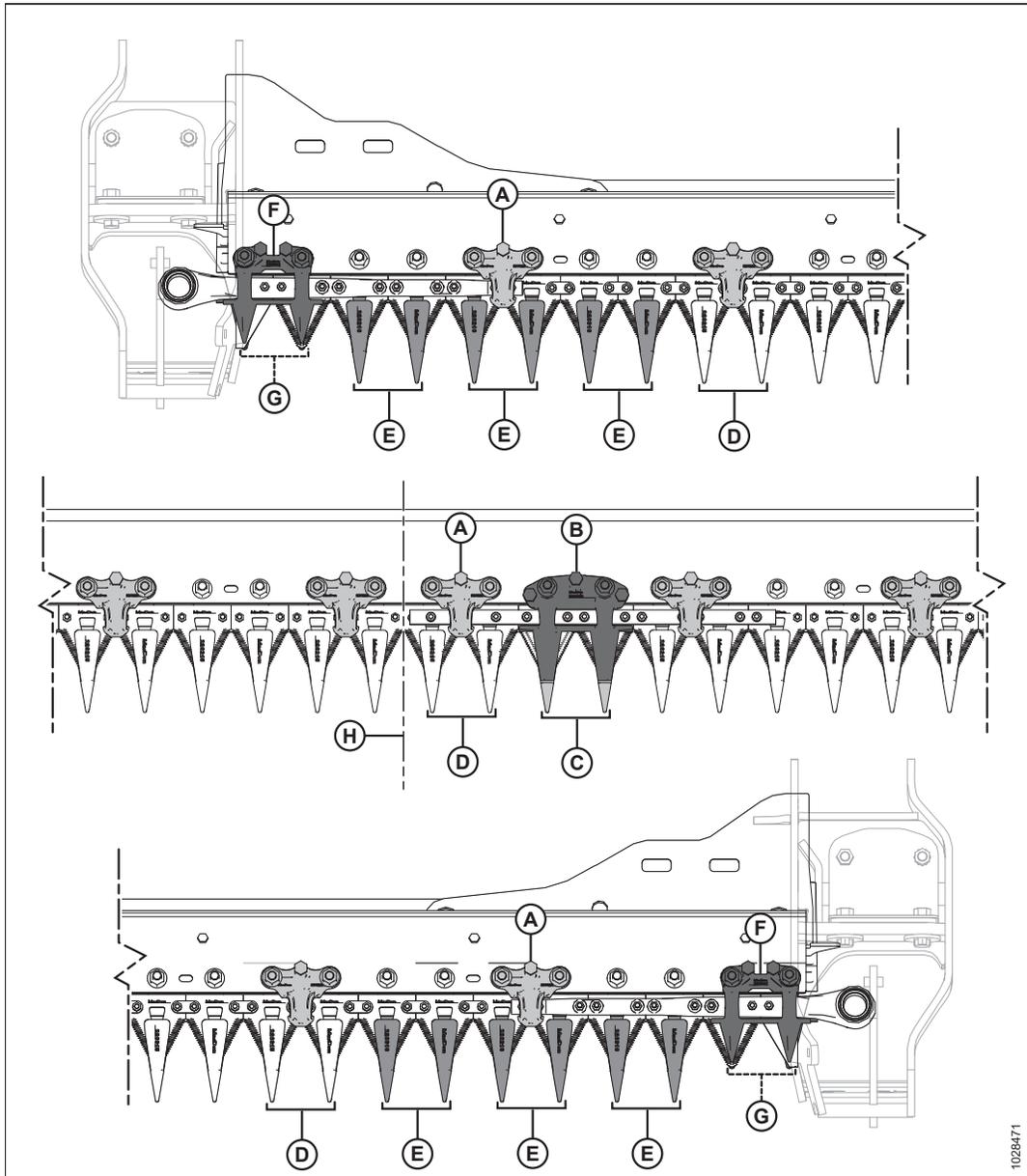


Abbildung 4.116: Einbauorte spitze Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD245

A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁸²

C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)

E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)

G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)

D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)

F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)

H – Schneidwerksmitte

82. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken FD250 installiert sind.

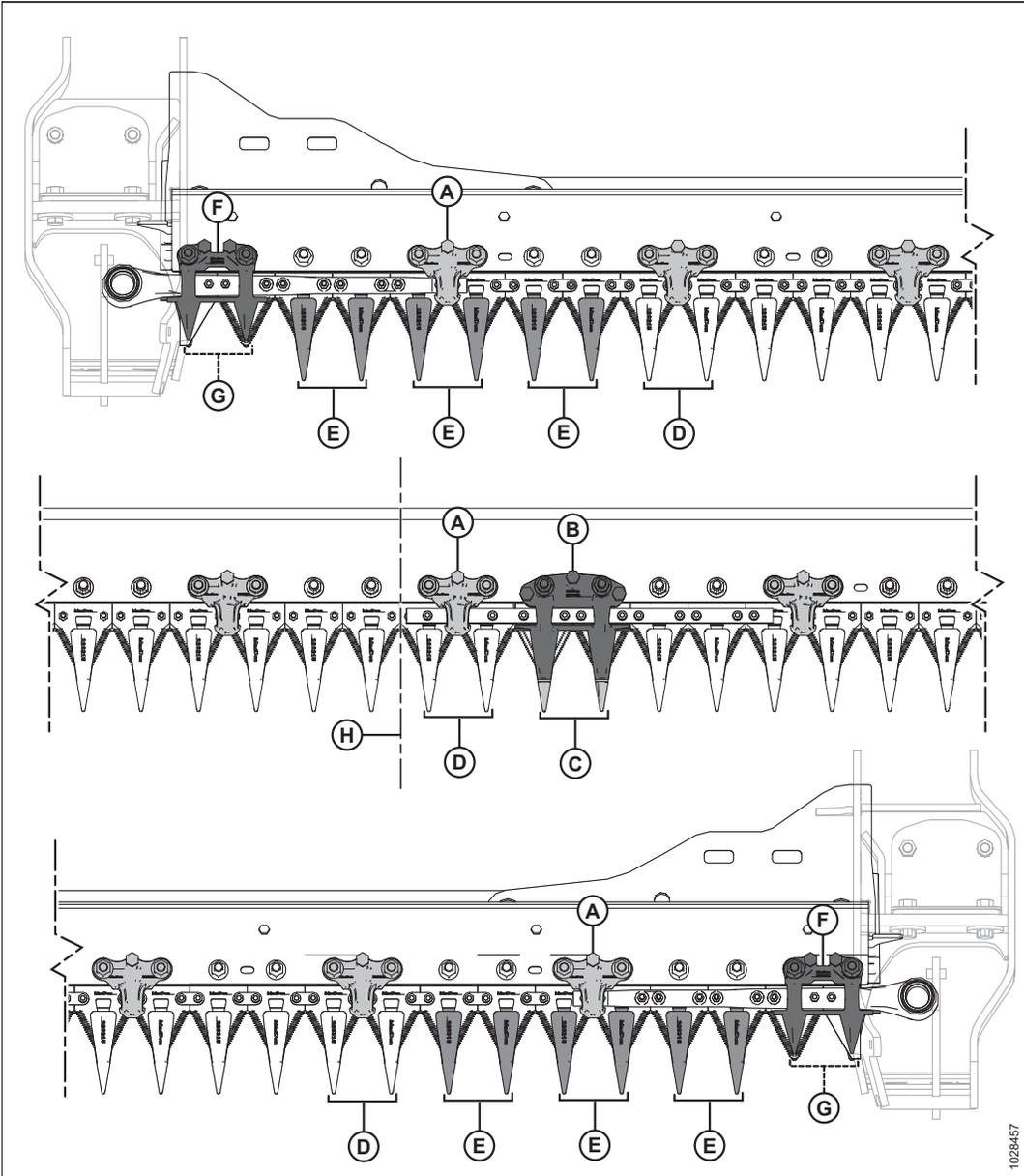


Abbildung 4.117: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD250

- | | |
|---|--|
| A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329) | B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331) |
| G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz

Wenn ein Messerfinger oder der Messerbalkenschutz aufgrund eines Kontakts mit einem Stein oder einem Hindernis falsch ausgerichtet ist, das Werkzeug zum Ausrichten von Messerfingern verwenden, um die Ausrichtung zu korrigieren.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

 **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.

 **WARNUNG**

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

 **WARNUNG**

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

- Um die Messerfingerspitzen nach oben einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach oben ziehen.

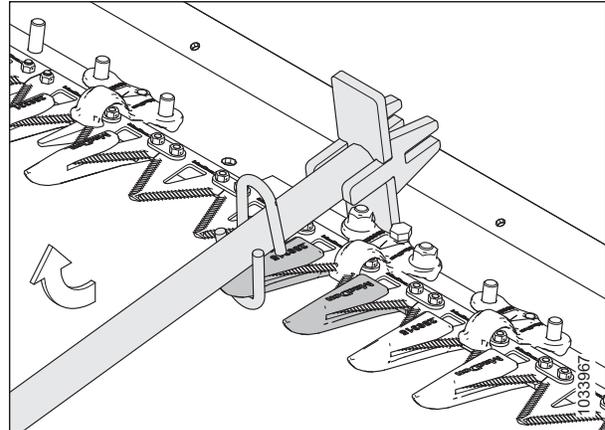


Abbildung 4.118: Einstellen nach oben – spitze Messerfinger

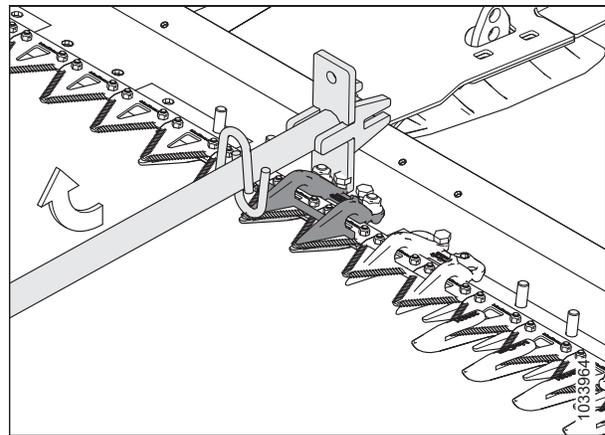


Abbildung 4.119: Einstellen nach oben – kurze Messerfinger

- Um die Messerfingerspitzen nach unten einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach unten drücken.

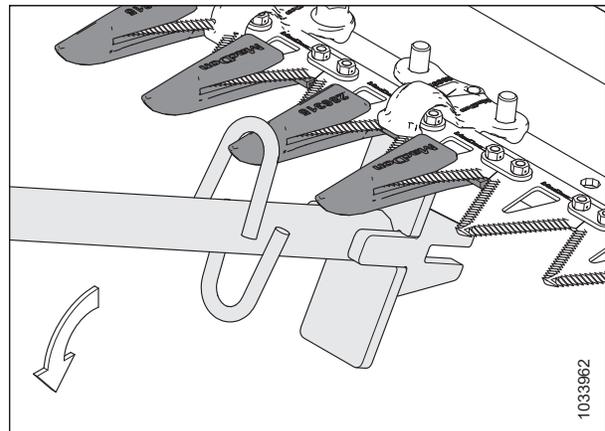


Abbildung 4.120: Einstellen nach unten – spitze Messerfinger

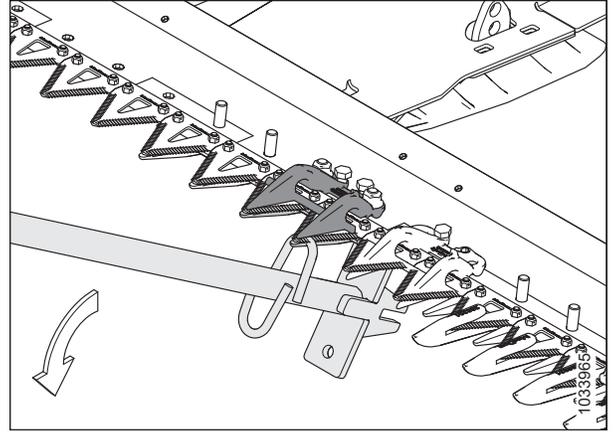


Abbildung 4.121: Einstellen nach unten – kurzer Messerfinger

6. Um den Messerbalkenschutz einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und dann nach unten drücken bzw. nach oben ziehen.

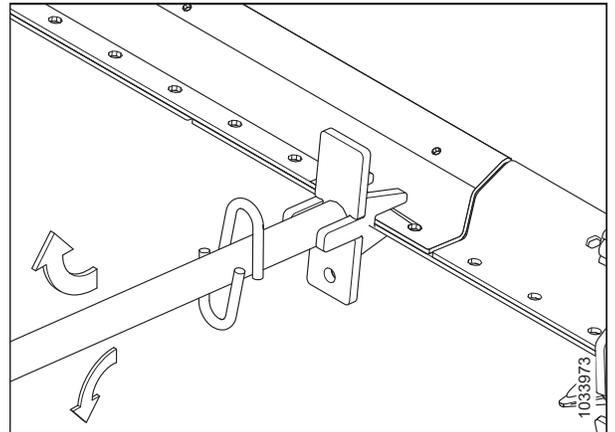


Abbildung 4.122: Einstellen des Messerbalkenschutzes – ohne Messerfinger

Ersetzen spitzer Messerfinger

Die Messerfinger werden mit der Zeit stumpf und müssen ersetzt werden. Dieses Verfahren gilt für den Austausch der Standard-Messerfinger und der speziellen (antriebsseitigen) Messerfinger in der Nähe des Messerantriebsmotors.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Beim Ersetzen von spitzen Messerfingern darauf achten, dass die Druckdaumen in der Reihenfolge stehen, die für den Schneidwerkstyp / die Schneidwerksbreite erforderlich ist. Weitere Informationen, siehe [4.8.5 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 353](#).

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigem Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilekatalog bzgl. weiterer Informationen.

WICHTIG:

Einzel- und Doppelmesserschneidwerke: An den beiden Schneidwerksseiten befindet sich auf Position 1 (außen) ein kurzer Messerfinger. An der/den Antriebsseite(n) des Schneidwerks befinden sich an den Positionen 2, 3 und 4 spitze Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatten). Ab Position 5 stehen spitze Messerfinger. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

WICHTIG:

Doppelmesser-Schneidwerke: An der Stelle, an der die beiden Messer übereinander laufen, ist ein spezieller spitzer mittlerer Messerfinger eingebaut. Die Vorgehensweise zum Ersetzen des spitzen Mittel-Messerfingers ist leicht abweichend. Siehe [Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 368](#) bzgl. Anweisungen.

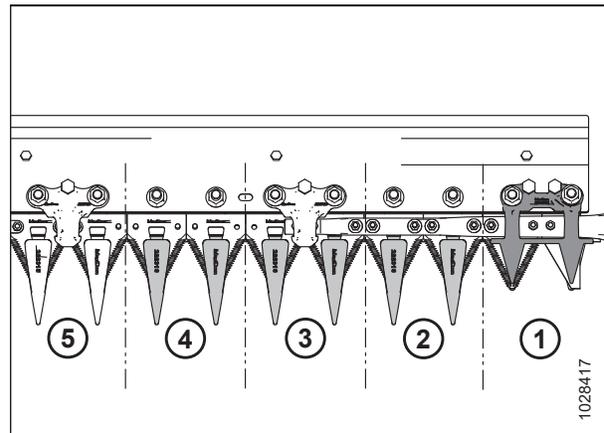


Abbildung 4.123: Spitze Messerfinger Antriebsseite

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerstellung anzupassen, bis die Messerklingen in der Mitte zwischen den Messerfingern stehen.
6. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

7. Die beiden Muttern und die Schrauben (B) entfernen, mit denen der spitze Messerfinger (A) und der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
8. Den spitzen Messerfinger (A), den Druckdaumen (C), und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen. Den spitzen Messerfinger entsorgen.

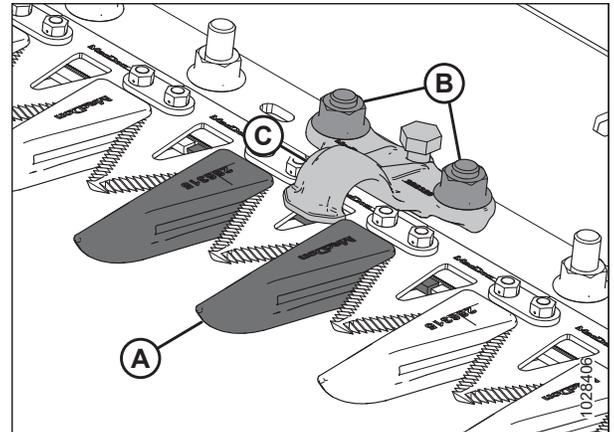


Abbildung 4.124: Spitze Messerfinger

9. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen spitzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

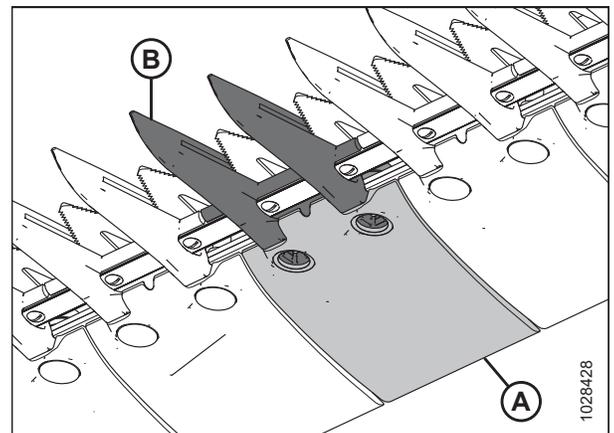


Abbildung 4.125: Spitzer Messerfinger mit Verschleißplatte

10. Den Druckdaumen (A) (falls zutreffend) ansetzen und dann Justierschraube (C) so weit lockern, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens übersteht.
11. Den spitzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen (falls zutreffend) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern. Die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
12. Siehe [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 367](#), wenn sich an dieser Stellung ein Druckdaumen befindet.

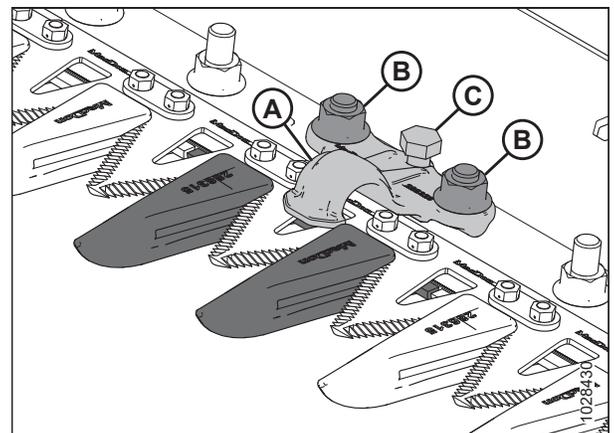


Abbildung 4.126: Spitze Messerfinger

Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger

Druckdaumen für spitze Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben. Gleichzeitig sorgen sie dafür, dass das Messer frei gleitet. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Es folgt die Vorgehensweise für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken prüfen, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 370](#).

BEACHTEN:

Erst die Messerfinger ausrichten, bevor die Druckdaumen eingestellt werden. Siehe [Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 361](#) bzgl. Anweisungen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerklinge (A) unter dem Druckdaumen (B) und zwischen dem Messerfinger (C) zu positionieren.
6. Die Messerklinge (A) mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
7. Wenn nachgestellt werden muss, siehe Abschnitt [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 367](#).
8. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

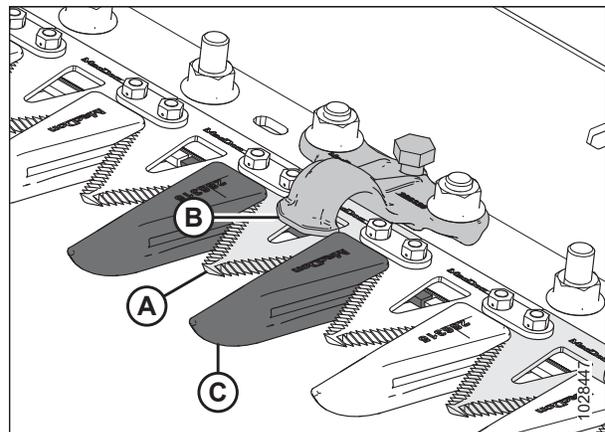


Abbildung 4.127: Druckdaumen des spitzen Messerfingers

Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger

Wenn nach der Überprüfung ein spitzer oder Vierpunkt-Messerfinger-Druckdaumen das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Dieses Verfahren gilt für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken einstellen, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 371*.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Messerfinger ausrichten. Siehe *Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 361* bzgl. Anweisungen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Justierschraube (B) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Justierschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Wenn größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Muttern (C) gelöst werden, bevor die Justierschraube (B) gedreht wird. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

6. Die Abstände der Druckdaumen überprüfen. Siehe *Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 366* bzgl. Anweisungen.

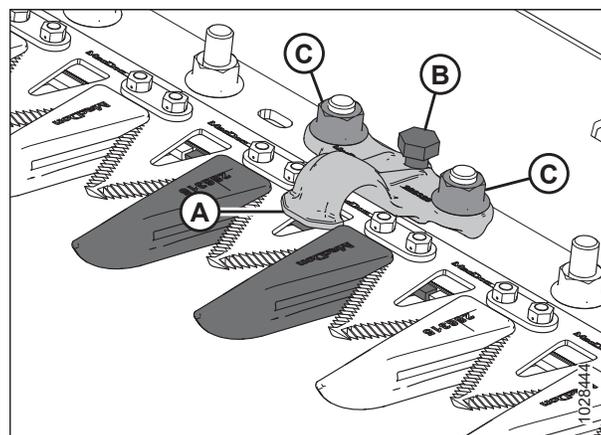


Abbildung 4.128: Spitzer Druckdaumen

- Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Schritt [5, Seite 367](#) bis Schritt [6, Seite 367](#) wiederholen, falls erforderlich.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk

Um den Messerfinger in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (dort, wo die beiden Messer überlappen) 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
- Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken befestigt sind.
- Den Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

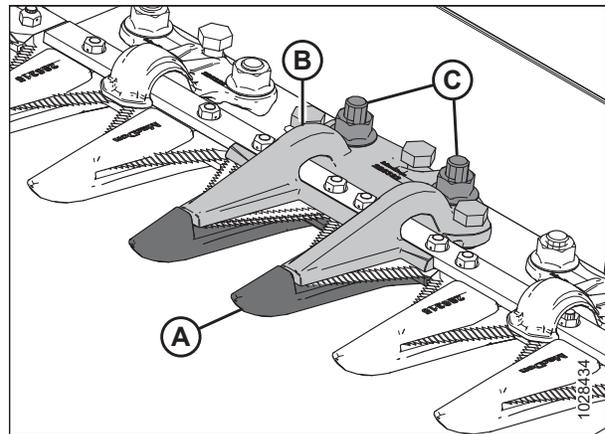


Abbildung 4.129: Spitzer Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der Ersatz-Messerfinger mit versetzten Laufflächen (A) eingesetzt wird.

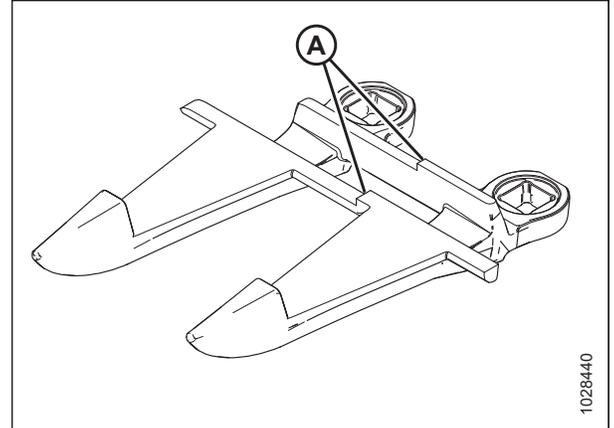


Abbildung 4.130: Spitzer Mitte-Messerfinger

6. Vor dem Einbau des neuen spitzen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet, und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

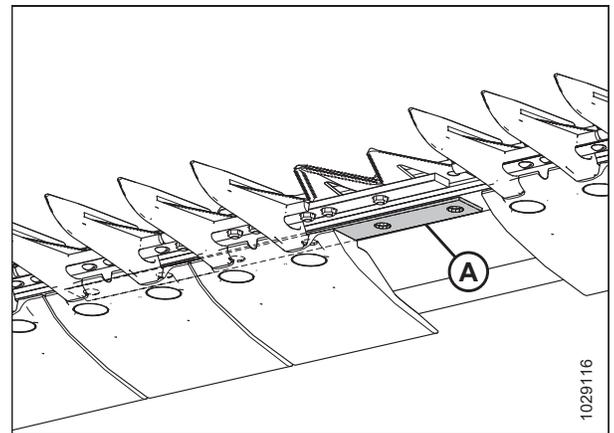


Abbildung 4.131: Messerbalken

7. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

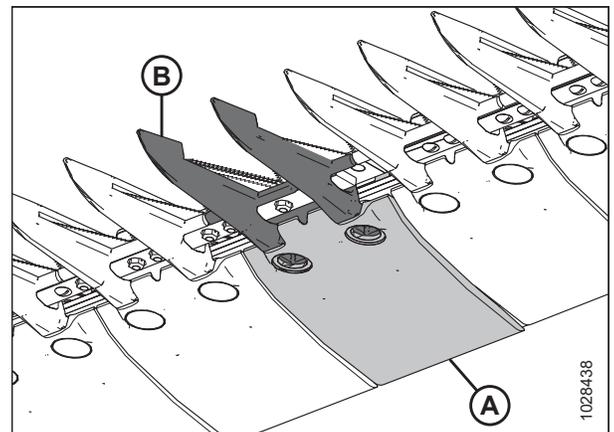


Abbildung 4.132: Spitzer Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

8. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen einsetzen. Die Schrauben müssen an der Unterseite des Druckdaumens (B) des spitzen mittleren Messerfingers 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
9. Den Mittel-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

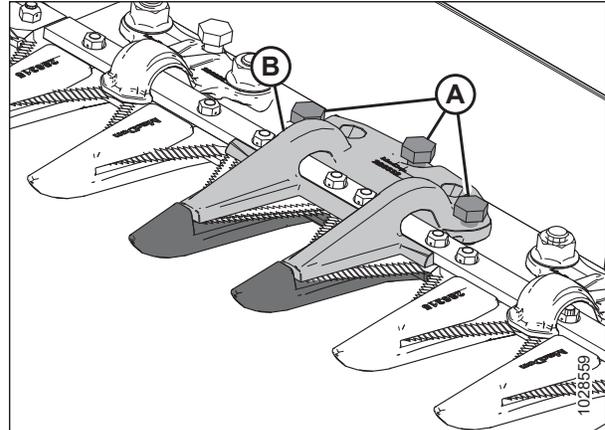


Abbildung 4.133: Spitzer Mitte-Messerfinger

10. Den Druckdaumen (A) des spitzen mittleren Messerfingers mit zwei Schrauben und Muttern (B) befestigen, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. Sicherstellen, dass an der genannten Stelle der richtige Ersatz-Messerfinger eingebaut wird.

11. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger*, Seite 371.
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger*, Seite 370.

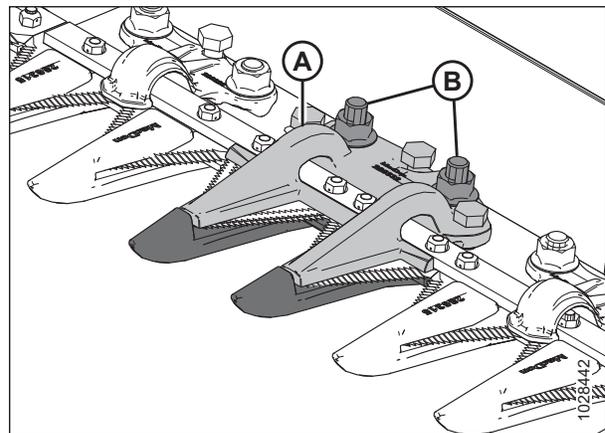


Abbildung 4.134: Spitzer Mitte-Messerfinger

12. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittlere Messerklinge auf dem Messerbalken vom Messerfinger abhebt, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und der Messerklinge besteht.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer vollständig nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Sicherstellen, dass der Abstand wie folgt ist:
 - 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)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 371*.
8. Nach dem Anziehen der Muttern (D) den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

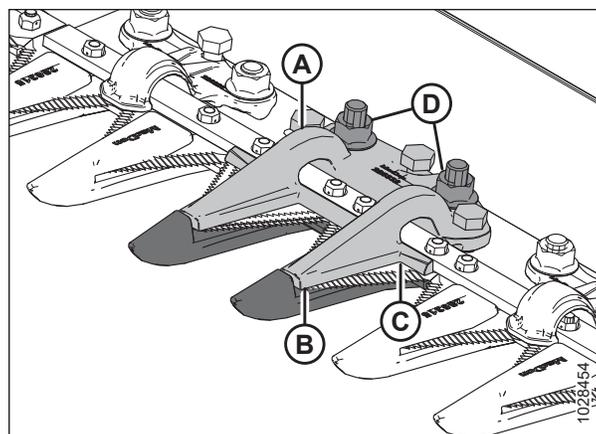


Abbildung 4.135: Spitzer Mitte-Druckdaumen

Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Wenn nach dem Verfahren der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers das Messer blockiert, diesen einstellen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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.

! WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
6. Um nur den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
8. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

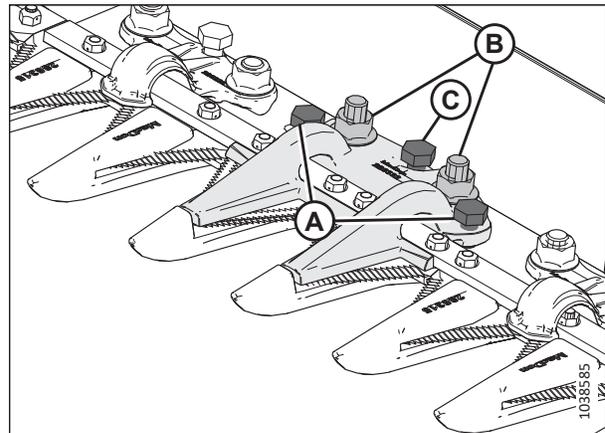


Abbildung 4.136: Spitzer Mitte-Druckdaumen

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

9. Den Abstand des mittleren Messerfingers prüfen. W *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 370* weitere Informationen, siehe .

4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen

Kurze Messerfinger verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen und in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

In Konfigurationen mit offenen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

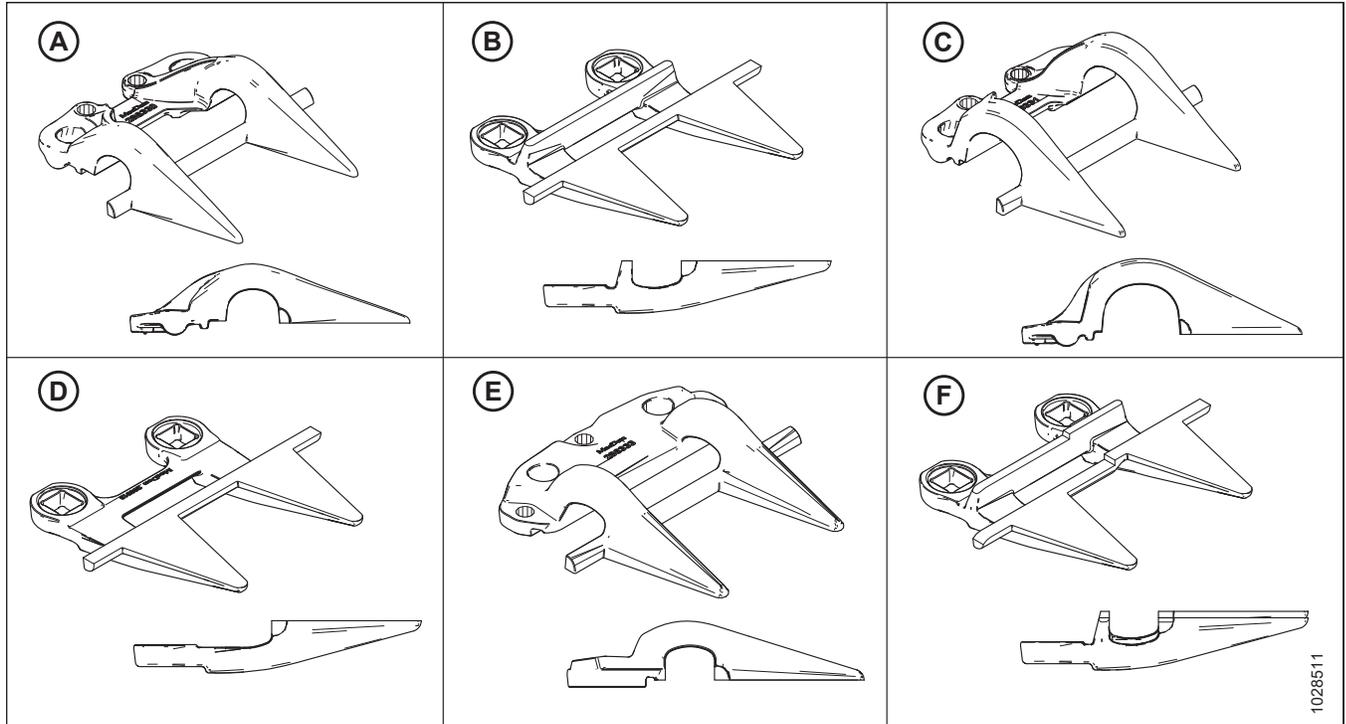


Abbildung 4.137: In Konfigurationen mit offenen Messerfingern verwendete Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)⁸³

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)⁸⁵

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)⁸⁴

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)⁸⁵

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Sicherstellen, dass beim Ersetzen von kurzen Messerfingern und Druckdaumen die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. In der folgenden Liste ist eine Übersicht über die verschiedenen Messerfingerkonfigurationen zu finden:

- [Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken, Seite 374](#)
- [Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle außer FD241 und FD261, Seite 375](#)
- [Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261, Seite 376](#)

83. Positionen 1–3 auf Antriebsseite(n); Position 1 auf rechter Seite von Einzelmesserschneidwerken.

84. Positionen 1–4 auf Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite des Schneidwerks ein Standardmesserfinger.

85. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

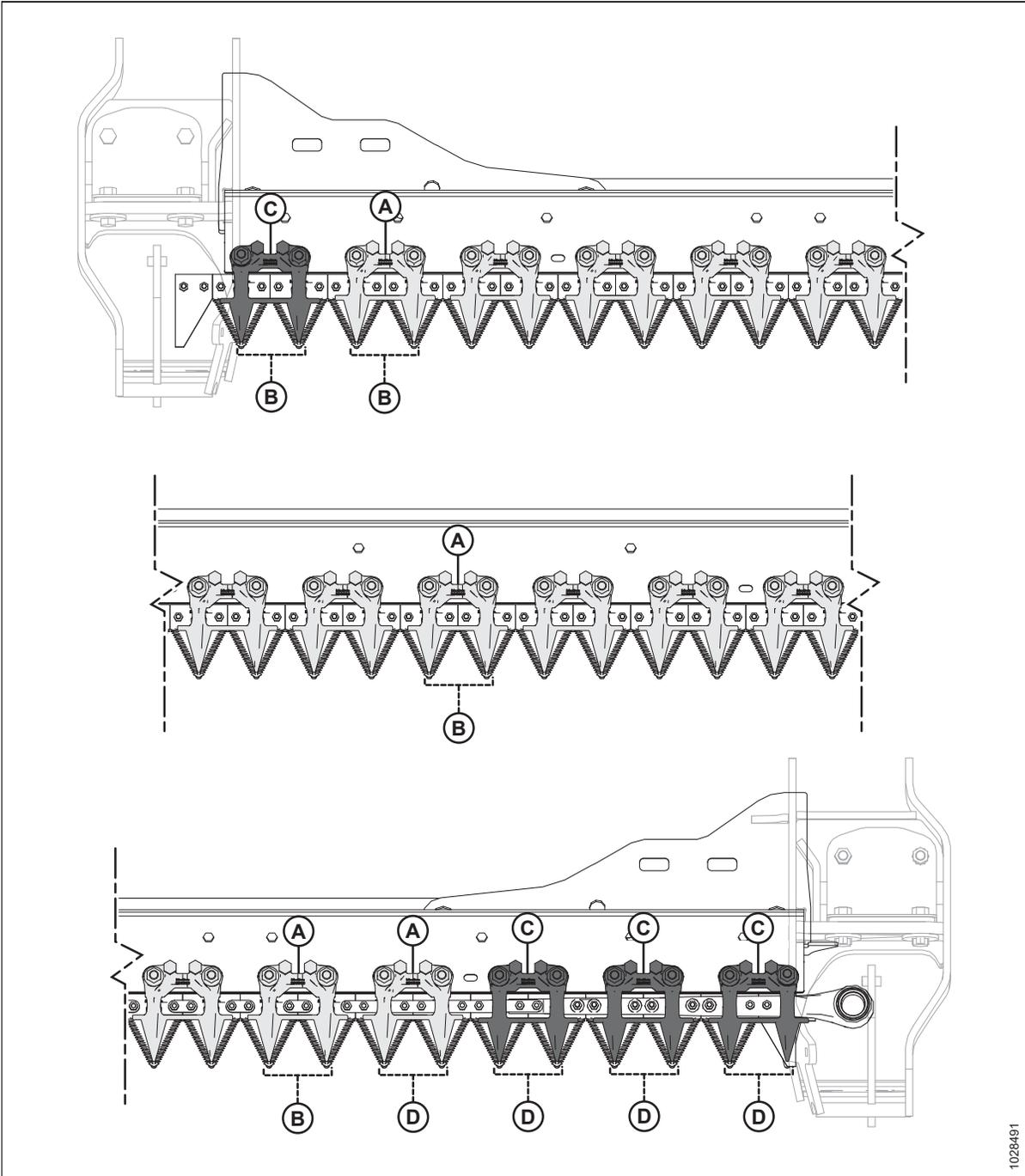


Abbildung 4.138: Einbauorte offener Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (4 St.) (MD #286331)

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (5 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle außer FD241 und FD261

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

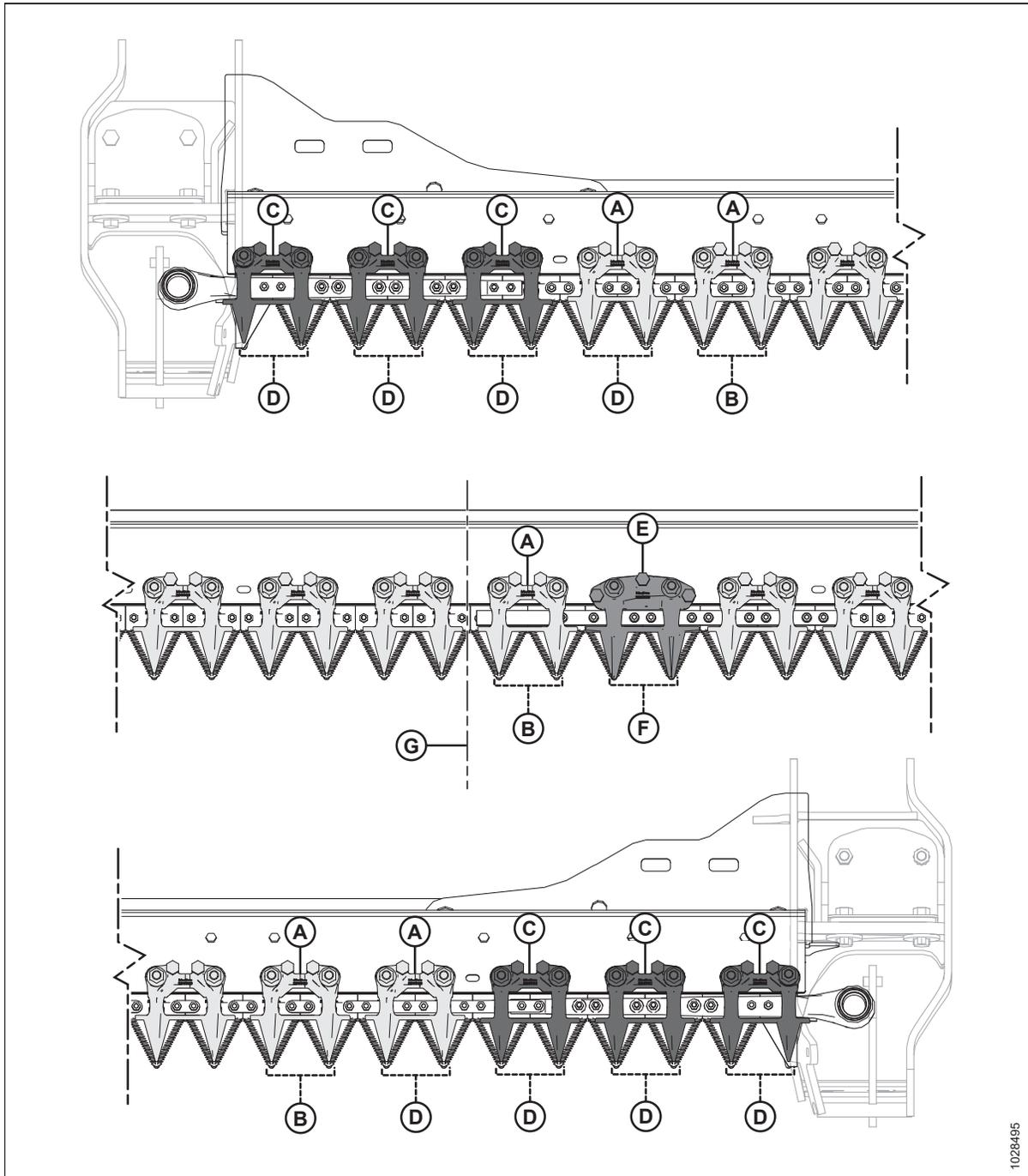


Abbildung 4.139: Einbauorte kurzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerksmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241 und FD261

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an den Doppelmesserschneidwerken FD241 und FD261 installiert sind.

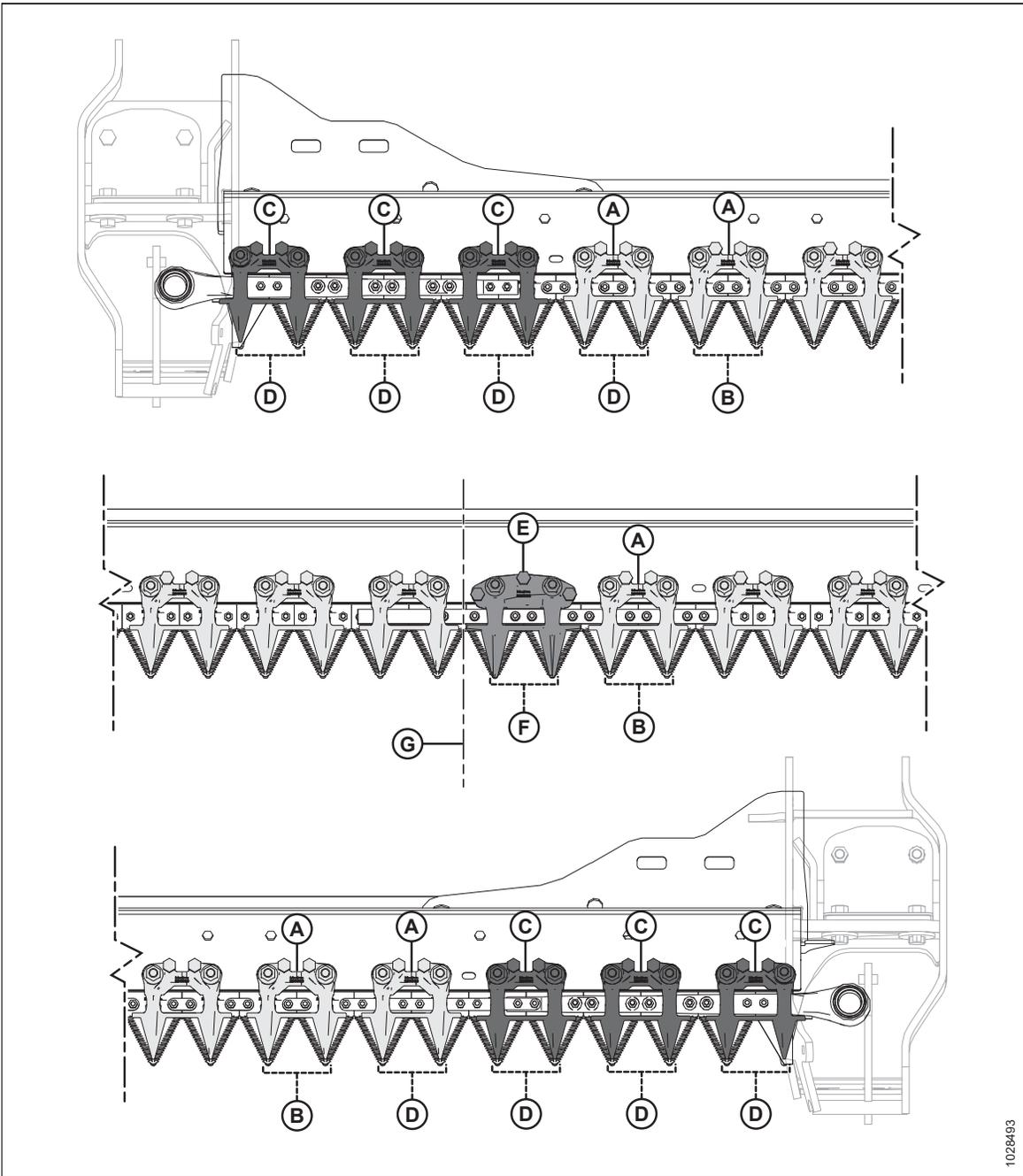


Abbildung 4.140: Anbringungsorte für kurze Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerkmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger

Kurze Messerfinger bzw. Abschluss-Messerfinger sind werkseitig eingebaut und verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen oder in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Für den mittleren Messerfinger eines Doppelmesserschneidwerks gilt ein etwas anderes Verfahren zum Austauschen. Siehe [Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 381](#) bzgl. Anweisungen.

Wie folgt vorgehen, um einen kurzen Messerfinger bzw. einen Abschluss-Messerfinger zu ersetzen:

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen, mit denen der kurze Messerfinger (B) und der Druckdaumen (C) am Messerbalken befestigt sind.
5. Den kurzen Messerfinger (B), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen.

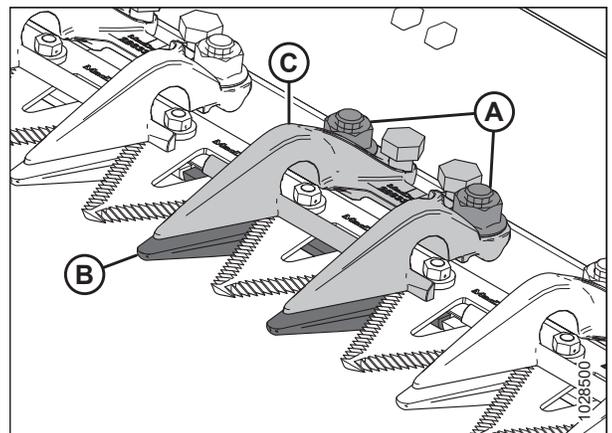


Abbildung 4.141: Kurze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier Messerfinger (A) an den Antriebsseiten des Schneidwerks sind Abschluss-Messerfinger und haben **KEINE** Verschleißplatten. An diesen Stellen die entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

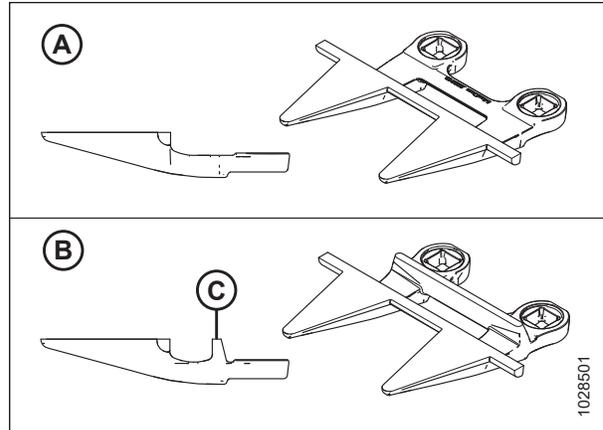


Abbildung 4.142: Abschluss-Messerfinger und kurzer Messerfinger

A – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (MD #286319)
 B – PlugFree™ Messerfinger (mit Verschleißplatte [C]) (MD #286318)

6. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen kurzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

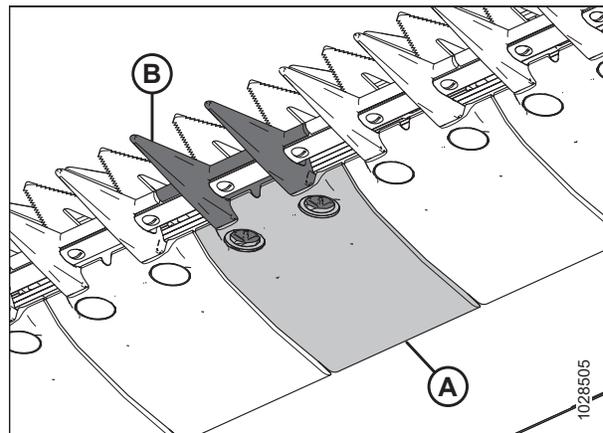


Abbildung 4.143: Kurzer Messerfinger mit Verschleißplatte

7. Den Druckdaumen (A) ansetzen und die Justierschrauben (B) so weit lösen, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens überstehen.
8. Den kurzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen mit Schrauben und Muttern (C) sichern. Die Muttern **NICHT** anziehen.
9. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380*.
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 379*.
10. Die Muttern (C) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

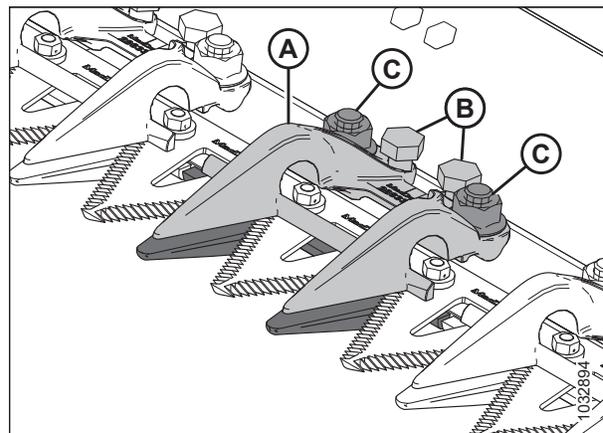


Abbildung 4.144: Kurzer Messerfinger

11. Den Abstand überprüfen.
 - Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
 - Siehe Schritt [9, Seite 378](#) bis Schritt [11, Seite 379](#), wenn der Abstand nicht akzeptabel ist.
12. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Die Druckdaumen der kurzen Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben, lassen das Messer aber dennoch gleiten. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken kontrollieren, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 383](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen.
5. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenspitze (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
6. Falls nachgestellt werden muss, siehe [Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380](#).

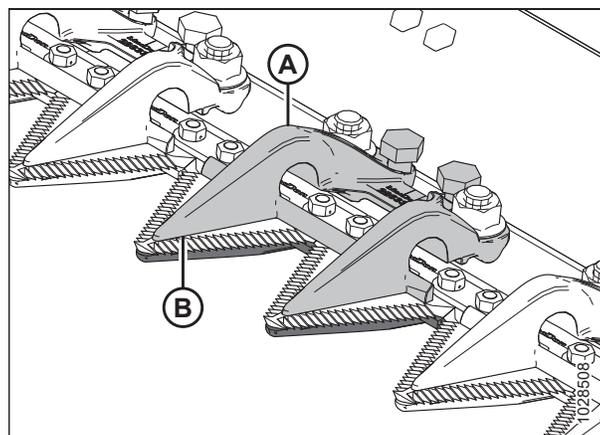


Abbildung 4.145: Kurze Messerfinger

Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Wenn nach der Überprüfung ein kurzer Messerfinger-Druckdaumen das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken nachstellen, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
4. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Verkleinern des Abstands die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Zum Vergrößern des Abstands die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Für größere Einstellungen die Muttern (B) lösen, bevor die Justierschrauben (A) gedreht werden. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

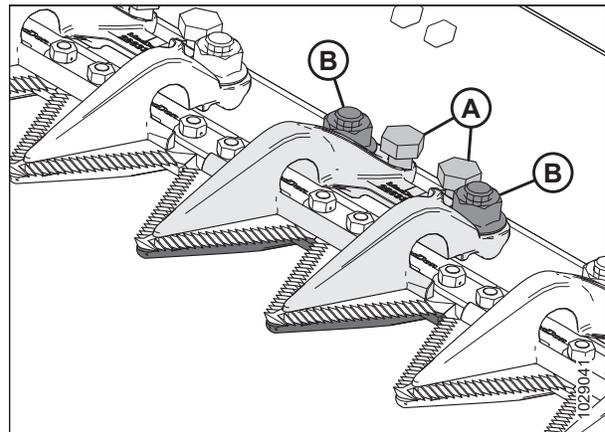


Abbildung 4.146: Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

5. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Das Schneidwerk je nach Bedarf einstellen.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Mittel-Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken gesichert sind.
5. Den Mitte-Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

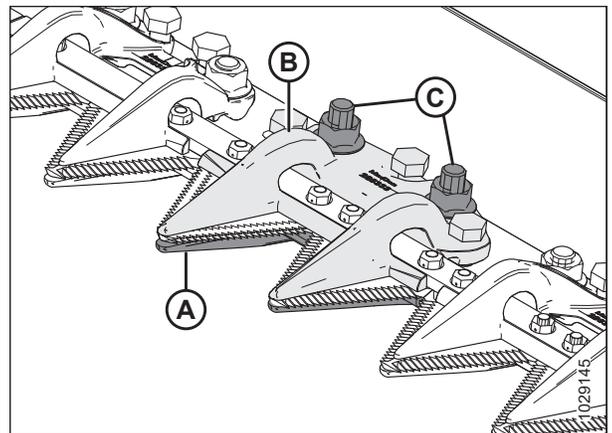


Abbildung 4.147: Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der mittlere Ersatz-Messerfinger der richtige mit versetzten Laufflächen (A) ist.

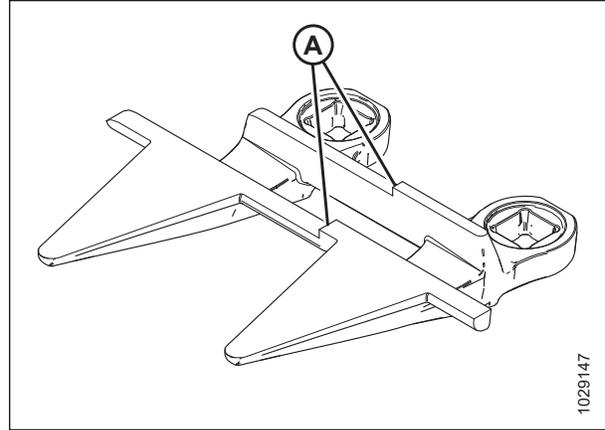


Abbildung 4.148: Mitte-Messerfinger

6. Vor dem Einbau des neuen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

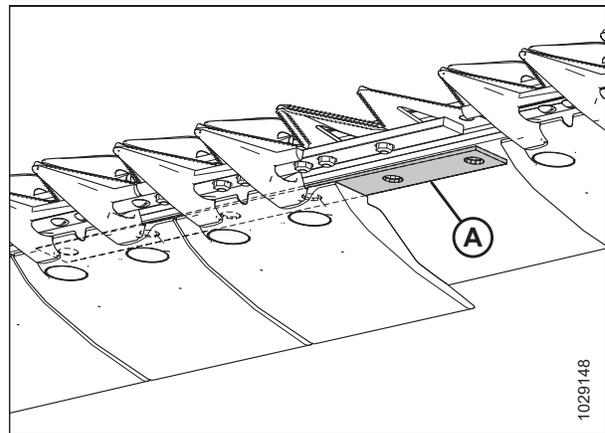


Abbildung 4.149: Messerbalken

7. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Mitte-Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

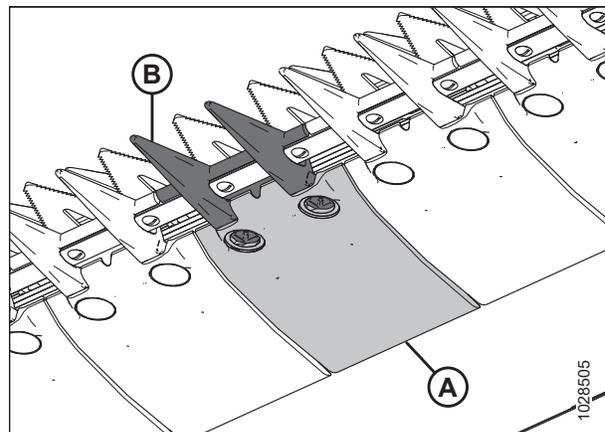


Abbildung 4.150: Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

8. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen stecken. Die Schrauben müssen an der Unterseite des mittleren Druckdaumens (B) 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
9. Den Mitte-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

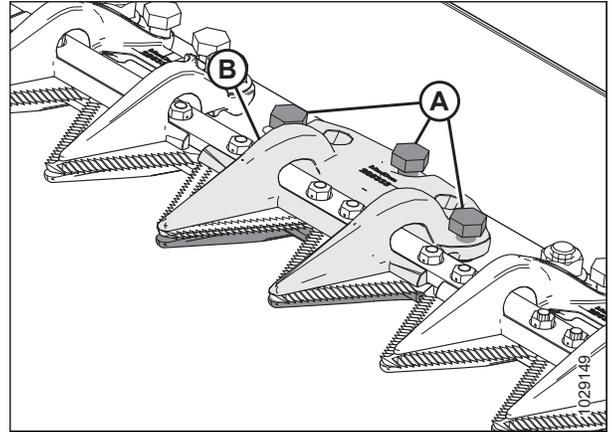


Abbildung 4.151: Mitte-Messerfinger

10. Den mittleren Druckdaumen (A) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. An dieser Stelle den entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

11. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385.*
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 383.*
12. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

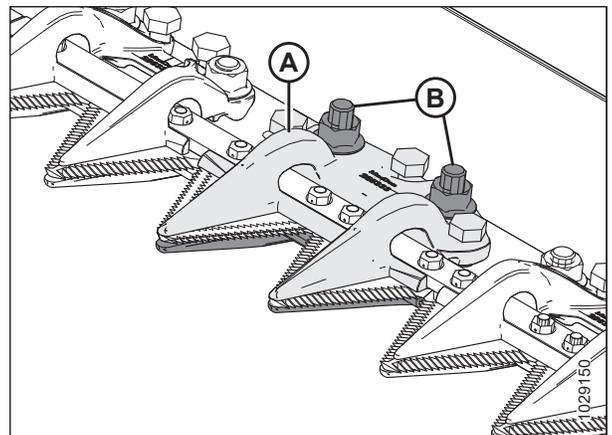


Abbildung 4.152: Mitte-Messerfinger

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger

Der Druckdaumen des kurzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittleren Messerklingen auf dem Messerbalken vom Messerfinger abheben, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und den mittleren Messerklingen besteht.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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.

! WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklinge unter dem Druckdaumen (A) steht. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von etwa 44 N (10 lbf) nach unten drücken. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Sicherstellen, dass der Abstand wie folgt ist:
 - 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)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385*.
8. Die Muttern (D) anziehen, den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47* bzgl. Anweisungen.

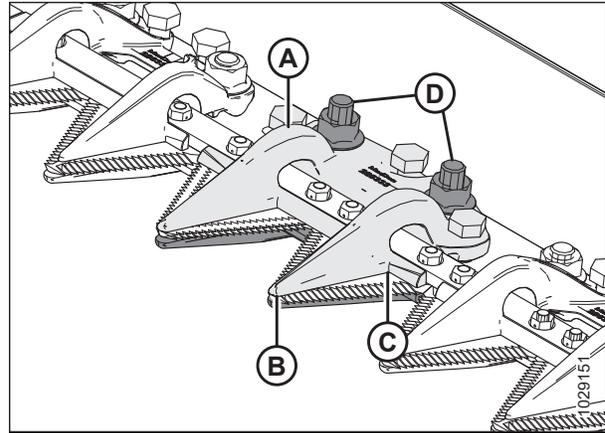


Abbildung 4.153: Druckdaumen eines Mitte-Messerfingers

Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger

Wenn nach der Überprüfung ein kurzer Messerfinger-Druckdaumen das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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.

! WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
6. Um den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
8. Siehe Schritt 4, *Seite 385* bis Schritt 7, *Seite 385*, wenn eine weitere Einstellung erforderlich ist.
9. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Die Messer nach Bedarf einstellen.

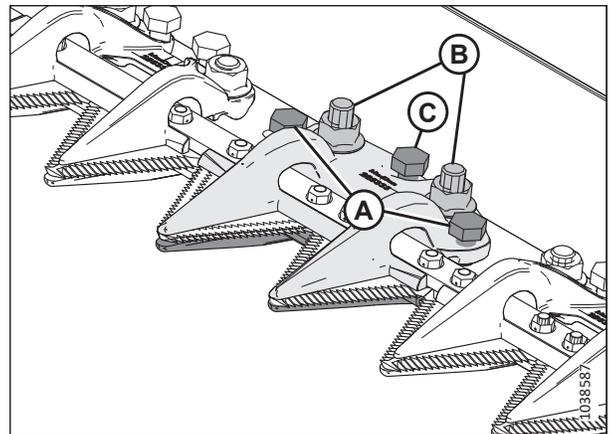


Abbildung 4.154: Mitte-Druckdaumen

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

4.8.7 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.

WICHTIG:

Die Abdeckbleche entfernen, wenn der Messerbalken auf nassem Boden verwendet wird. Schlamm kann sich im Hohlraum hinter dem Abdeckblech festsetzen und zu einem Ausfall des Taumelgetriebes führen.

Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs

Das Messerkopf-Abdeckblech wird vor allem bei Reis und feinen Gräsern verwendet, damit sich das Erntegut nicht in der Förderöffnung verfängt. Das Messerkopf-Abdeckblech wird nicht unter allen Bedingungen 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.

 **WARNUNG**

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

 **WARNUNG**

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wenn die Abdeckbleche unter schlammigen Bedingungen benötigt werden, den Hohlraum hinter dem Abdeckblech regelmäßig überprüfen und hinter dem Abdeckblech festsitzenden Schlamm entfernen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Die Messerkopf-Abdeckbleche aus dem Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.

WARTUNG UND SERVICE

6. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt am Abschlussblech anlegen. Das Abdeckblech so ausrichten, dass die Aussparung mit dem Profil des Messerkopfes und/oder der Druckdaumen übereinstimmt.
7. Die Befestigungslöcher ausrichten und das Abdeckblech mit zwei Sechskantschrauben M10 x 30, Unterlegscheiben (B) und Muttern sichern.
8. Die Schrauben (B) gerade so weit anziehen, dass sie das Abdeckblech (A) des Messerkopfes an Ort und Stelle halten. Gleichzeitig sollte sich das Abdeckblech so nahe wie möglich am Messerkopf befinden.
9. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes manuell so weit drehen, dass sich das Messer bewegt. Dabei prüfen, ob sich der Messerkopf und das Messerkopf-Abdeckblech (A) berühren. Das Messerkopf-Abdeckblech ggf. nachstellen, damit es das Messer nicht behindert.
10. Die Schrauben (B) auf 11 Nm (8,11 lbf ft [97 lbf in]) anziehen.

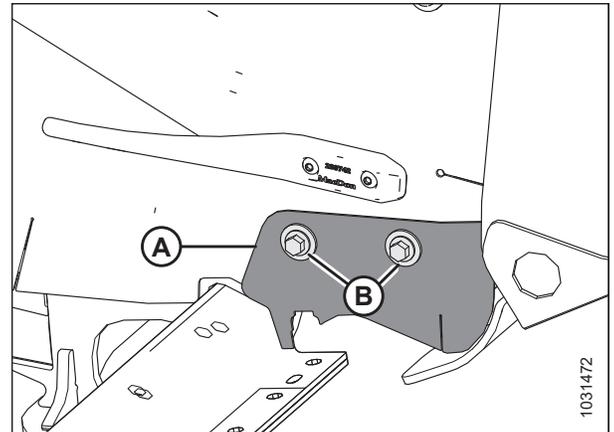


Abbildung 4.155: Messerkopf-Abdeckblech

4.9 Messerantriebssystem

Das Messerantriebssystem wandelt per Pumpleistung erzeugten hydraulischen Druck in mechanische Bewegung um. Bei dieser werden gezahnte Messerklingen vorne am Schneidwerk bewegt und schneiden verschiedene Erntefrüchte.

4.9.1 Taumelgetriebe

Das Taumelgetriebe wird von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandelt eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um.

Einzelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe (A) und einen Motor (B) auf der linken Seite;
Doppelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe und einen Motor auf jeder Schneidwerksseite.

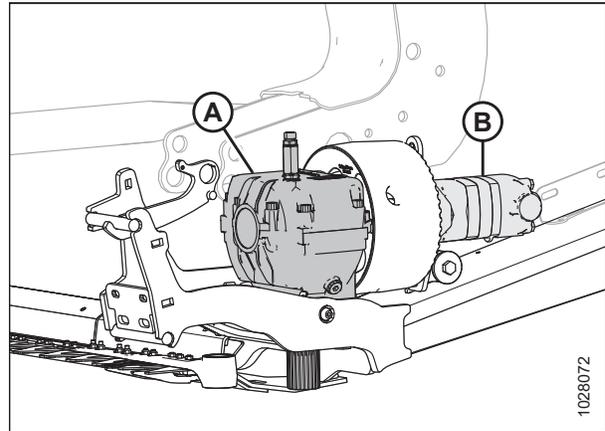


Abbildung 4.156: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe

In jedem Taumelgetriebe muss ein ausreichender Ölstand vorhanden sein, damit der Messerantrieb korrekt funktioniert. Der Ölstand kann mithilfe des Ölmesstabs überprüft werden, der in jedem Taumelgetriebe eingebaut ist.

! 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Anstellwinkel so einstellen, dass die Oberseite des Taumelgetriebes auf gleicher Höhe mit dem Boden ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.

6. Den Ölmesstab (A) entfernen, ihn abwischen und erneut einsetzen. Den Ölmesstab anziehen, bis er fingerfest sitzt.
7. Den Ölmesstab wieder entfernen, um den Ölstand zu prüfen. Der Ölstand muss innerhalb des Bereichs (B) liegen, d. h. zwischen den Linien am unteren Ende des Ölmesstabs.
8. Den Ölmesstab (A) erneut einsetzen. Den Ölmesstab auf 23 Nm (17 lbf ft [204 lbf in]) anziehen.
9. Schritt 5, Seite 388 bis Schritt 8, Seite 389 wiederholen, um den Ölstand für den anderen Messerantrieb zu prüfen.

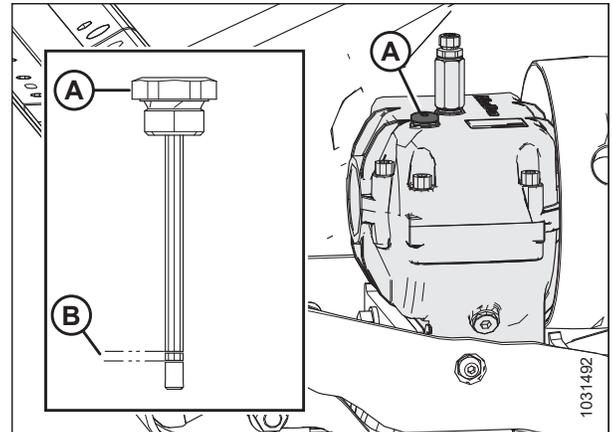


Abbildung 4.157: Taumelgetriebe

Kontrollieren der Befestigungsschrauben

Nach den ersten 10 Betriebsstunden das Drehmoment an den vier Befestigungsschrauben des Taumelgetriebes (A) und (B) überprüfen und danach alle 100 Stunden.

1. Sicherstellen, dass alle Schrauben auf 343 Nm (253 lbf ft) angezogen sind.
Zuerst die seitlichen Schrauben (A) und dann die unteren Schrauben (B) anziehen.

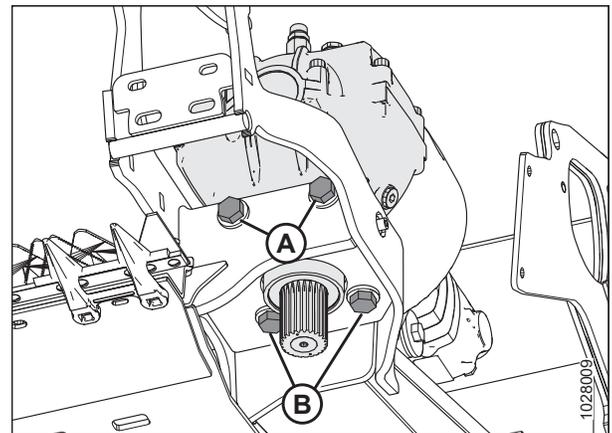


Abbildung 4.158: Taumelgetriebe – Ansicht von unten

Ölwechsel am Taumelgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden das Schmiermittel des Taumelgetriebes wechseln und danach alle 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahre).

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

WARTUNG UND SERVICE

3. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.
4. Einen ausreichend großen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 1,5 Liter (0,4 US-Gallonen) Öl aufnehmen kann.
5. Ölmesstab (A) und die Ablassschraube (C) herausschrauben.
6. Das Öl aus dem Taumelgetriebe in den darunter gestellten Auffangbehälter ablaufen lassen.
7. Die Ablassschraube (C) wieder einschrauben.
8. 1,5 l (0,4 US-Gallonen) Öl in das Taumelgetriebe einfüllen. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

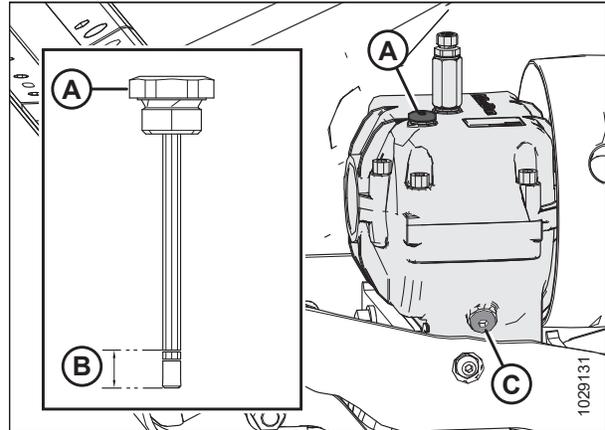


Abbildung 4.159: Taumelgetriebe

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes muss während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Ölmesstab (A) muss eingeschraubt sein.

9. Prüfen, ob der Ölstand innerhalb von Bereich (B) liegt.
10. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47*.

4.10 Einzugstragrahmen

Der Tragrahmen befindet sich auf dem Floatmodul FM200. Er verwendet ein Einzugsförderband, das das abgemähte Erntegut zur Einzugstrommel befördert.

4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband auf dem Floatmodul fördert das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers. Wenn das Einzugsförderband gerissen ist, Risse hat oder Segmente fehlen, dieses ersetzen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 einschalten, bis der Bandanschluss oben auf dem Tragrahmen zugänglich ist.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen.
4. Das Schneidwerk vollständig anheben.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
8. Wenn die Wartungsplatte voller Material ist, sollte sie vor Abschluss des Vorgangs geleert werden. Siehe *4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe, Seite 412* bzgl. Anweisungen.
9. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.
10. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
11. Das Schneidwerk auf eine bequeme Arbeitsposition absenken.
12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

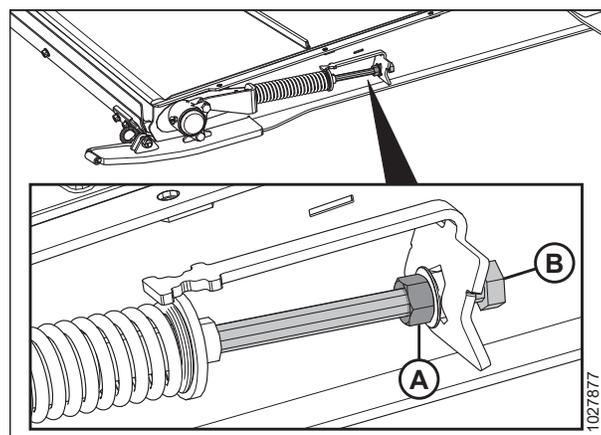


Abbildung 4.160: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

WARTUNG UND SERVICE

13. Die fünf Senkschrauben (A) und die Halterung (B) ausbauen.
14. Eine Halbrundkopfschraube und eine Unterlegscheibe (C) entfernen.
15. Die Zwischenplatte (D) umdrehen.
16. Die Schritte [13, Seite 392](#) bis [15, Seite 392](#) auf der anderen Seite des Tragrahmens wiederholen.

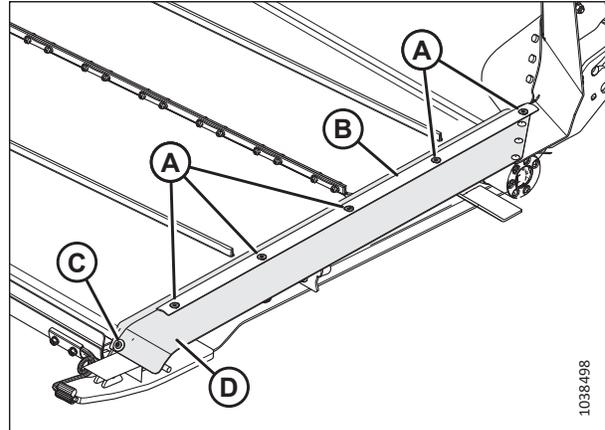


Abbildung 4.161: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

17. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
18. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ausbauen.

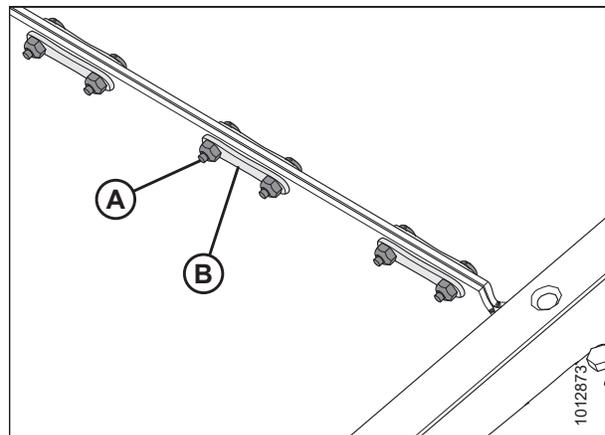


Abbildung 4.162: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

19. Verunreinigungen von der Antriebsrolle (A) und der Spannrolle (C) entfernen.
20. Das neue Einzugsförderband über die Antriebsrolle (A) ziehen. Dabei darauf achten, dass die Führungen des Seitenbands in die Rillen (B) der Antriebsrolle einrutschen.
21. Das Seitenband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (C) und über diese ziehen.

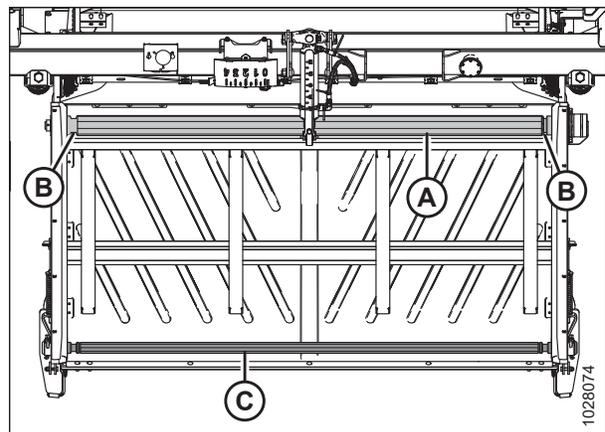


Abbildung 4.163: Einzugsförderband des Floatmoduls

BEACHTEN:

Die Chevron-Klemme am Seitenband (A) sollte nach vorne zeigen.

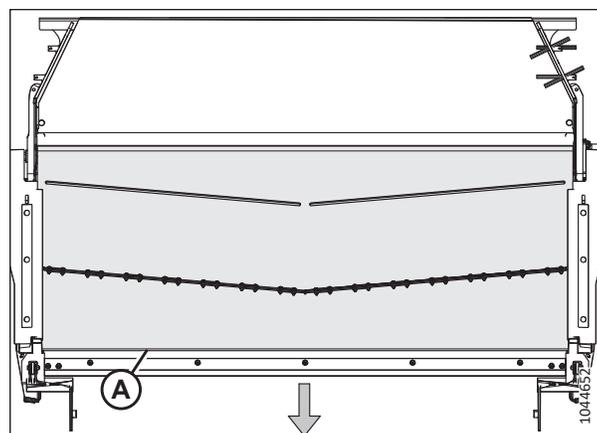


Abbildung 4.164: Ausrichtung des Einzugsförderbands des Floatmoduls

22. Die Seitenbandtrennstelle mit Verbindungslaschen (B) verbinden. Die Laschen mit Muttern und Schrauben (A) sichern. Die Muttern auf 7 Nm (5 lbf ft [60 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe zur Rückseite des Tragrahmens zeigen.

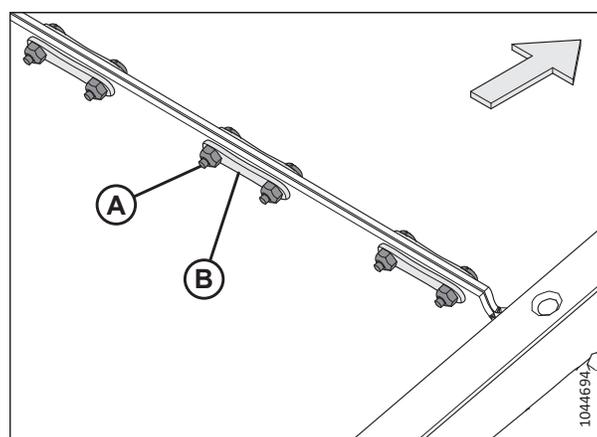


Abbildung 4.165: Verbindungsplatten des Einzugsförderbands

23. Das Schneidwerk vollständig anheben.
24. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
25. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
26. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394](#).
27. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
28. Das Schneidwerk auf eine bequeme Arbeitsposition absenken.
29. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

30. Die Zwischenplatte (D) wie abgebildet positionieren. Die Halterung (B) wieder einbauen.
31. Die Halterung und die Zwischenplatte mit einer Halbrundkopfschraube und einer Unterlegscheibe (C) und fünf Senkschrauben (A) sichern.
32. Die vorherigen zwei Schritte auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens wiederholen.
33. Den Adapter 3 Minuten lang laufen lassen und dann erneut die Bandspannung überprüfen. Siehe [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 394 bzgl. Anweisungen.

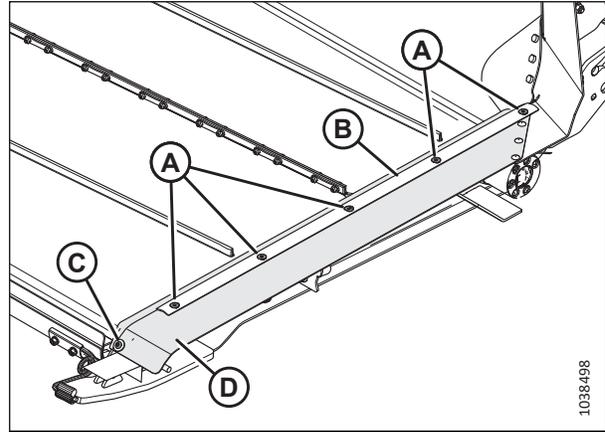


Abbildung 4.166: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

Damit das Band richtig funktioniert, muss es ordnungsgemäß gespannt sein. Die Spannung des Seitenbands überprüfen und diese ggf. anpassen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

BEACHTEN:

Die Abbildungen in diesem Verfahren zeigen die linke Seite des Schneidwerks; die rechte Seite des Schneidwerks ist ähnlich.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Überprüfen der Spannung des Einzugsförderbands

4. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) ordnungsgemäß in der Vertiefung der Antriebsrolle liegen und dass die Spannrolle zwischen den Führungen ist.

5. 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.

BEACHTEN:

Die Ausgangsposition des Federtellers (A) ist zentral in der Nut von Anzeiger (B); die Position der Scheibe (A) variiert jedoch je nach Seitenbandeinstellung.

6. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 7, Seite 395.

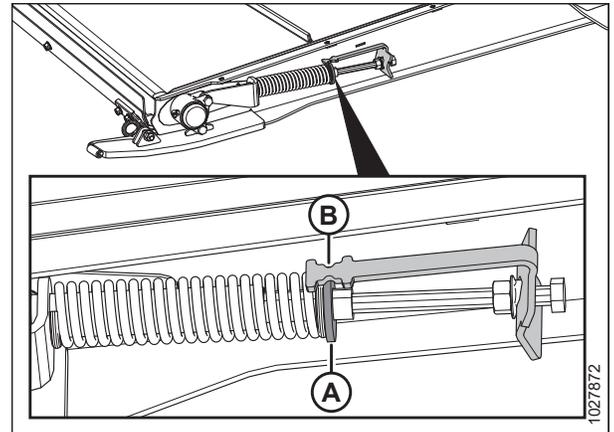


Abbildung 4.167: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Einstellen der Spannung des Einzugsförderbands

7. Zum Einstellen der Bandspannung die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung auf das Band zu erhöhen (bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung auf das Band zu verringern). Der Federteller (C) muss in der Mitte des Anzeigers (D) stehen.

WICHTIG:

Für kleine Spannungseinstellungen muss nur eine Seite des Bands angepasst werden. Um eine ungleichmäßige Führung des Bands bei größeren Spannungseinstellungen zu verhindern, müssen beide Seiten des Bands angepasst werden.

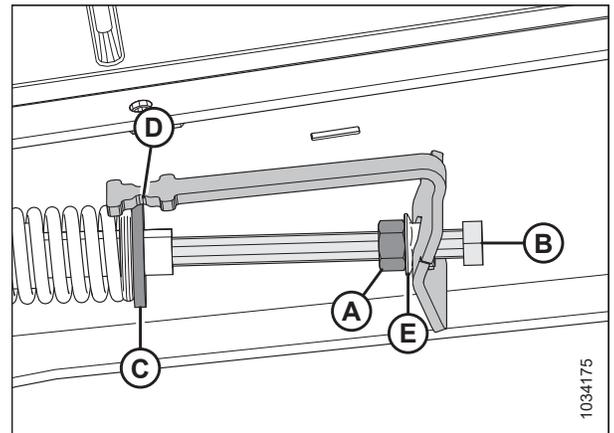


Abbildung 4.168: Spannung Einzugsförderband – linke Seite

8. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands nicht ordnungsgemäß 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:
 - Gelockert auf 3 mm (1/8 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Vorderseite des Tragrahmens.
 - Festgezogen auf 6 mm (1/4 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Rückseite des Tragrahmens.
9. Die Kontermutter (A) wieder anziehen. Die Flanschnutter (E) muss fest an der Anzeigerhalterung anliegen.
10. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

4.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes wird hydraulisch angetrieben, um das Einzugsförderband zu drehen und das Erntegut zur Einzugsstromele zu befördern.

Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Den Spanner des Einzugsförderbandes suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

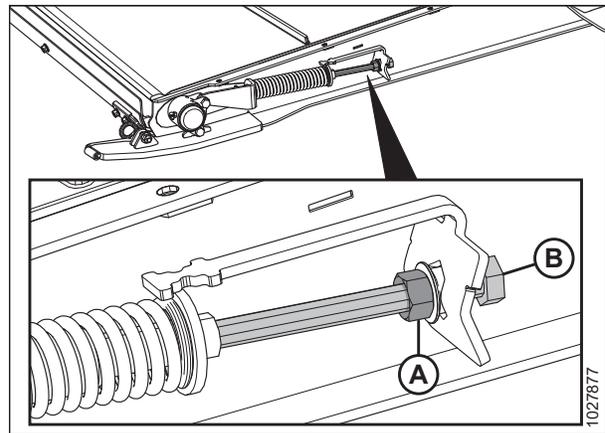


Abbildung 4.169: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

WARTUNG UND SERVICE

7. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
8. Das Förderband an den Seiten anheben. Die Rollen werden sichtbar.

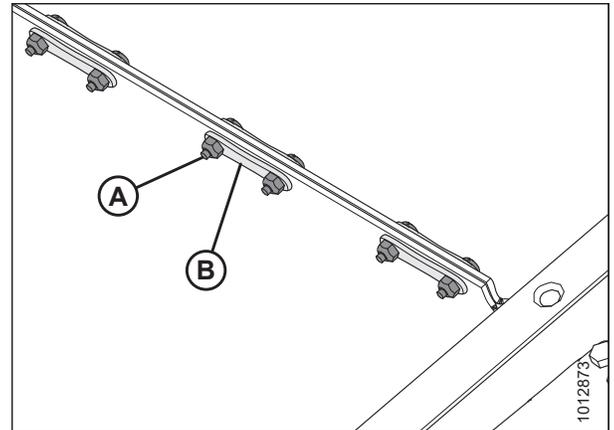


Abbildung 4.170: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

9. Auf der rechten Seite des Tragrahmens die beiden Muttern (A) und Schrauben vom Lagergehäuse (B) der Antriebsrolle entfernen.

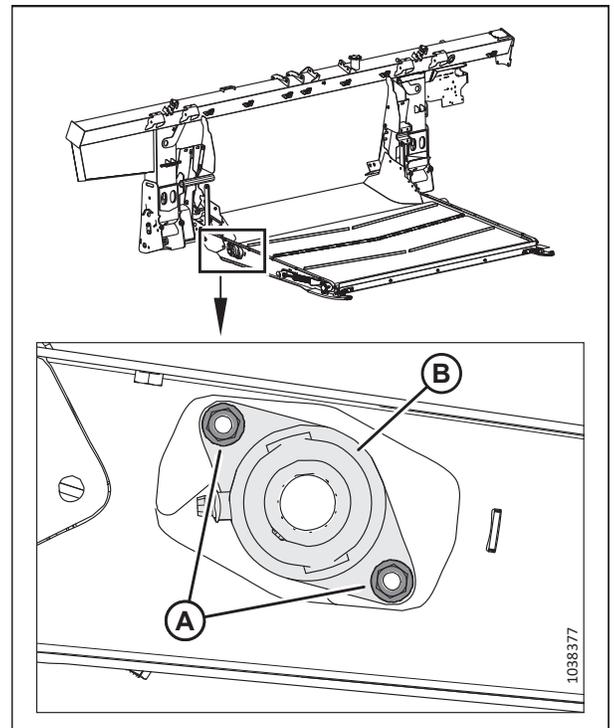


Abbildung 4.171: Lager der Antriebsrolle

10. Die Antriebsrolle mit Lagerbaugruppe (A) nach rechts schieben, bis sich die linke Seite von der Motorkeilwelle löst.
11. Beide Abdeckungen (B) entfernen.

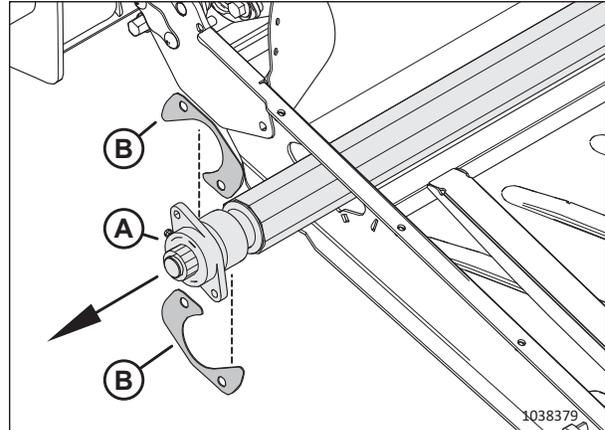


Abbildung 4.172: Antriebsrolle

12. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
13. Die Baugruppe (A) nach links schieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
14. Die Rolle (A) entfernen.

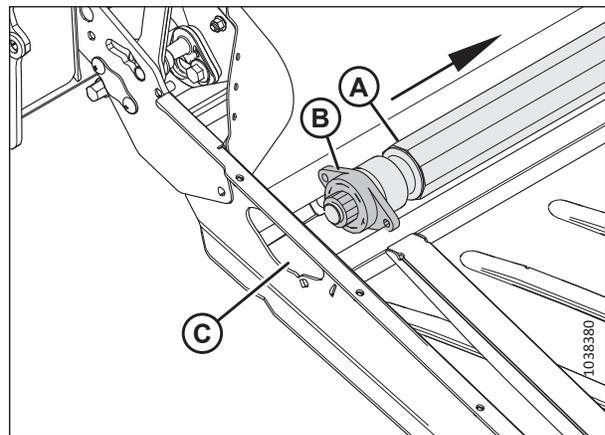


Abbildung 4.173: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch wieder eingebaut werden.

1. Schmierfett auf die Motorkeilwelle auftragen.
2. Die Lagerungsseite (A) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (B) führen.

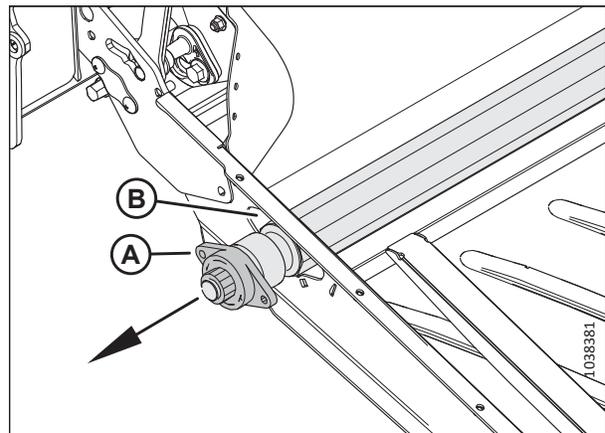


Abbildung 4.174: Antriebsrolle – Lagerungsseite

- Die linke Seite der Antriebsrolle (A) auf die Keilwelle (B) des Antriebsmotors schieben.

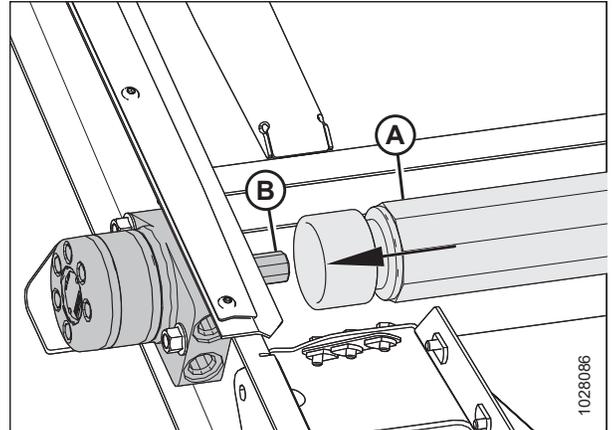


Abbildung 4.175: Einzugsförderbandmotor

- Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
- Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

- Das Antriebsrollenlagergehäuse mit zwei Muttern (C) sichern.
- Das Einzugsförderband einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 391](#).
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394](#).

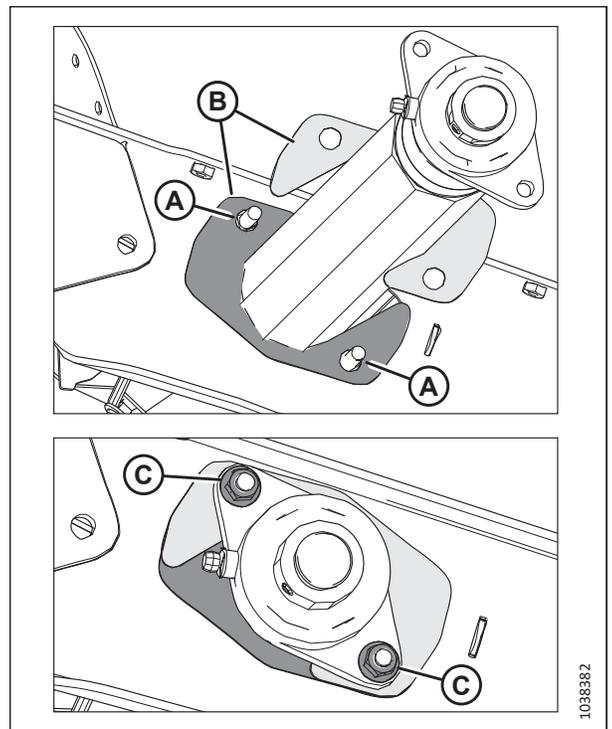


Abbildung 4.176: Antriebsrolle – Lagerungsseite

Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager der Einzugsförderband-Antriebsrolle nimmt die Rotationsbewegung der Rolle auf. Beim Austausch muss das Lager ausgebaut werden.



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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

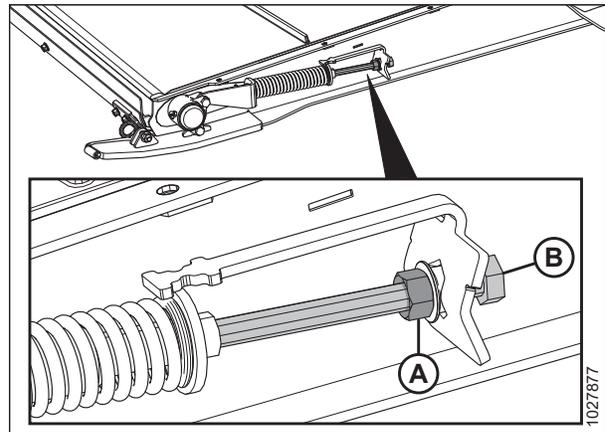


Abbildung 4.177: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Stellschraube (A) des Lagerstellrings (B) lösen.
8. Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (B) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung der Einzugstrommel klopfen, um den Stellring zu lösen.

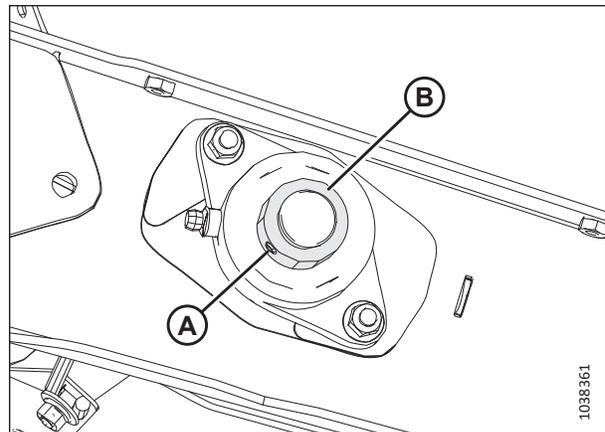


Abbildung 4.178: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

9. Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

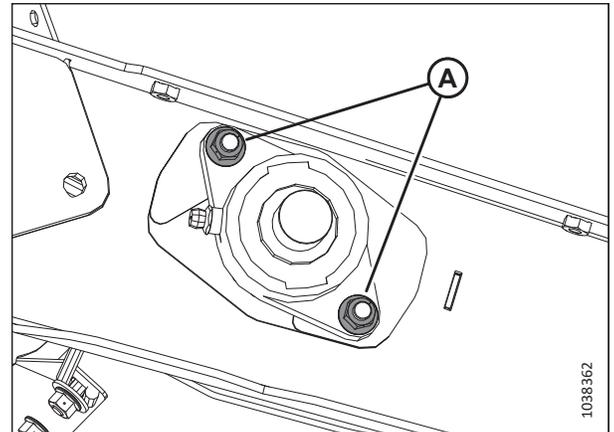


Abbildung 4.179: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

10. Das Lagergehäuse (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle festsetzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle, Seite 396*.

11. Beide Abdeckungen (B) auf Schäden prüfen. Bei Beschädigungen die Teile durch Teile im Satz MD #347553 ersetzen.

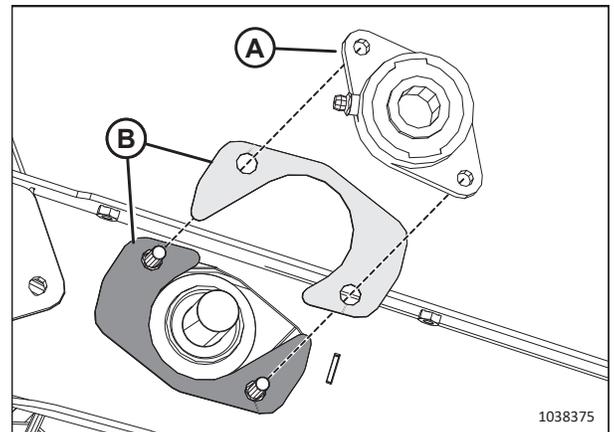


Abbildung 4.180: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager wird mit Schrauben und einem Stelling fixiert.

1. Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
2. Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

3. Das Lagergehäuse (C) der Antriebsrolle auf die Welle aufsetzen.
4. Das Gehäuse mit zwei Muttern (D) sichern.
5. Den Lagerstellring (E) auf den Achsschaft montieren.
6. Mit einem Hammer und Durchschläger den Stelling in Rotationsrichtung der Einzugstrommel klopfen, um ihn zu befestigen.
7. Die Stellschraube (F) des Lagerstellrings anziehen.
8. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 394.

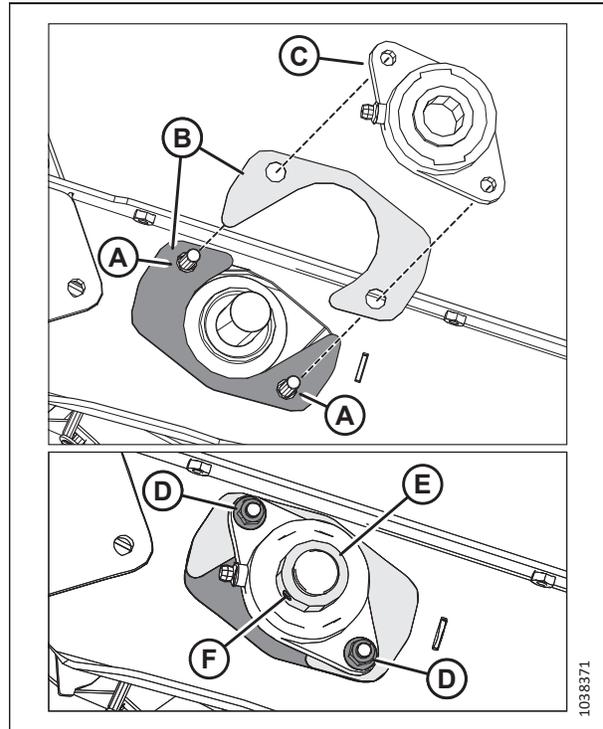


Abbildung 4.181: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands wird durch die Reibung des Einzugsförderbands angetrieben, das von der Antriebsrolle gedreht wird. Wie die Antriebsrolle hilft auch die Spannrolle dem Einzugsförderband, das Erntegut zur Einzugstrommel zu befördern.

Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

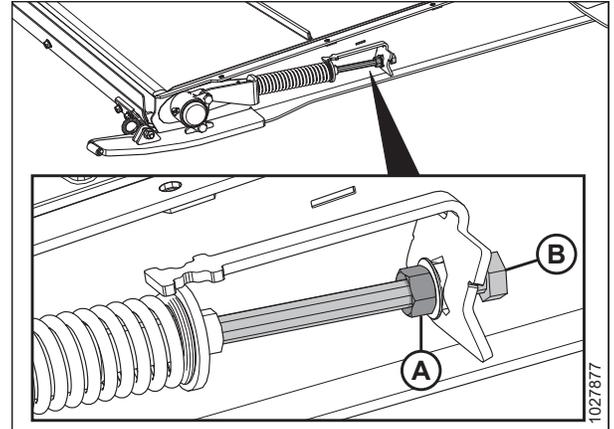


Abbildung 4.182: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
8. Das Einzugsförderband trennen.
9. Front des Einzugsband-Tragrahmens absenken.

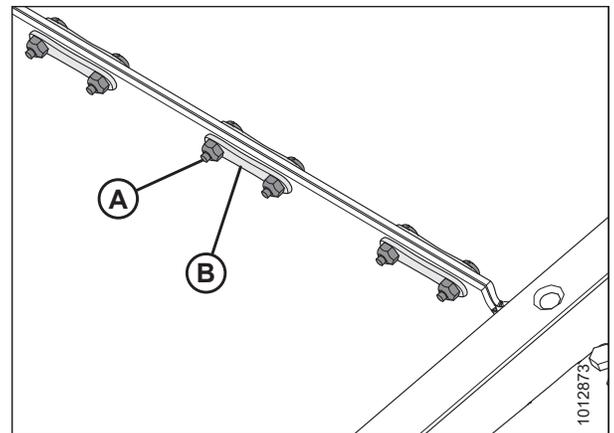


Abbildung 4.183: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

10. Die Staubschutzkappe (A) und Schraubenmutter (B) aus dem Lagergehäuse (C) entfernen.

BEACHTEN:

Floatmodule FM200 des Baujahrs 2024 und später haben den Schmiernippel auf der Staubschutzkappe, nicht auf dem Lagergehäuse. Die Staubschutzkappe mit Schmiernippel ist mit früheren Baujahren kompatibel.

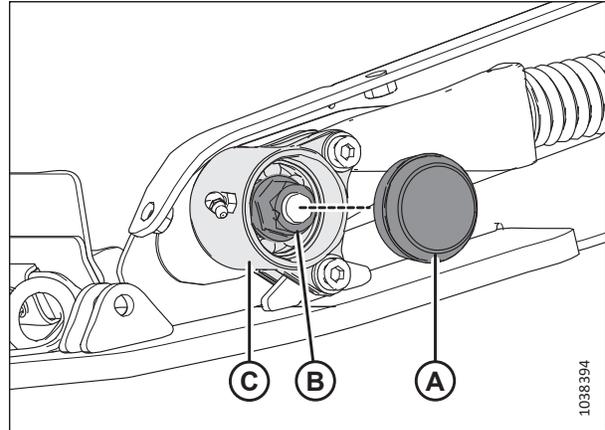


Abbildung 4.184: Lagergehäuse Spannrolle

11. Die Befestigungselemente, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe befestigt ist, und die Spannvorrichtung von Positionen (A) entfernen.

- Zylinderkopfschraube, Unterlegscheibe und Mutter.

12. Das Lagergehäuse (B) von der Spannrolle abnehmen.

13. Die Anweisungen [10, Seite 404](#) bis [12, Seite 404](#) an der gegenüberliegenden Seite des Einzugstragrahmens wiederholen.

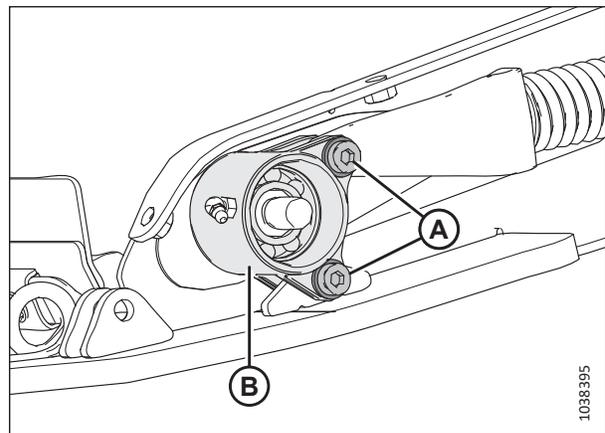


Abbildung 4.185: Lagergehäuse Spannrolle

14. An einer Seite des Tragrahmens die Schraubenmutter (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

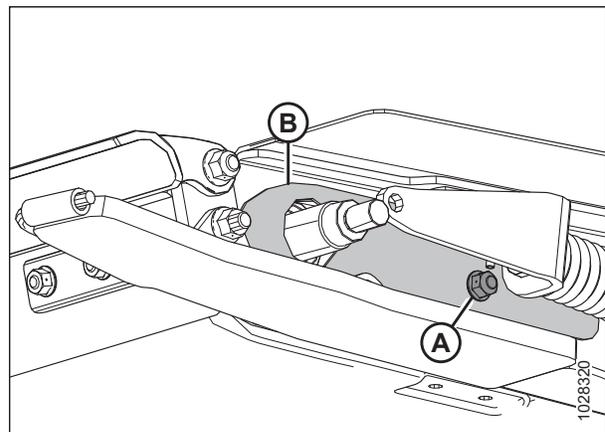


Abbildung 4.186: Spannrollenabdeckung

- Die Spannrolle (A) auf der anderen Seite des Tragrahmens herauschieben.

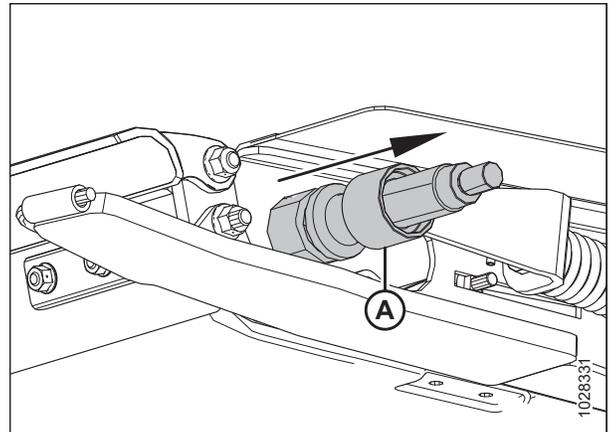


Abbildung 4.187: Spannrolle

Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch montiert werden.

- Die Abdeckung (A) über ein Ende der Spannrolle schieben.
- Den Achsschaft (B) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
- Die Lagerbaugruppe (C) vorsichtig von Hand so auf die Welle drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

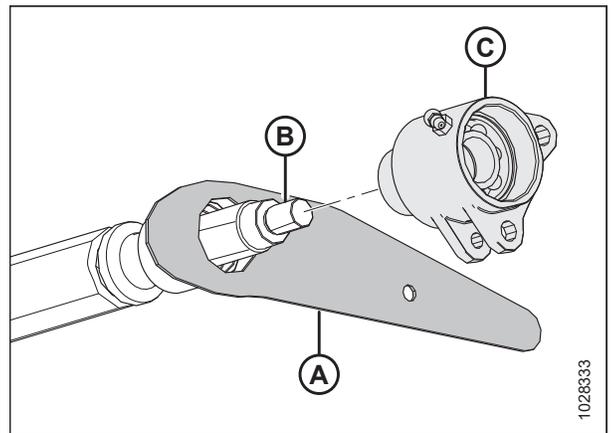


Abbildung 4.188: Spannrolle

- Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) anbringen.
- Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

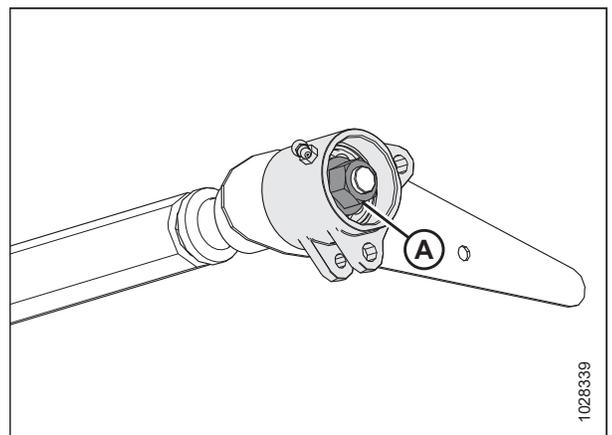


Abbildung 4.189: Linkes Spannrollenlager

- Die Spannrolle (A) durch die Aussparung im Tragrahmen schieben.

BEACHTEN:

Das rechte Ende der Spannrolle sollte aus dem rechten Tragrahmen herausragen.

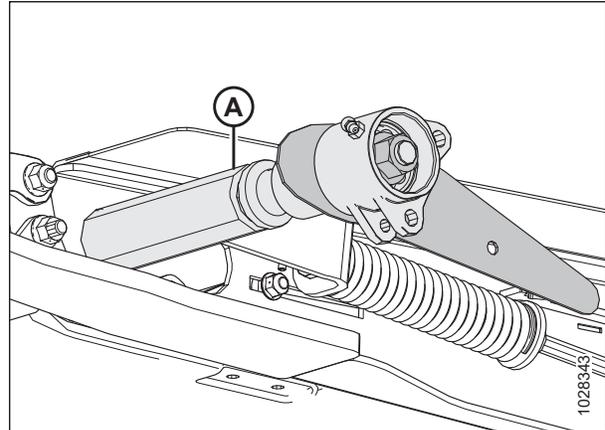


Abbildung 4.190: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

- Die Schraube von der Innenseite des Tragrahmens anbringen, um die Spannrollenabdeckung (B) zu sichern.
- Die Mutter (B) anbringen. Die Mutter **NICHT** zu fest anziehen. Die Mutter muss die Spannrollenabdeckung an ihrem Platz halten und sich mit der Spannrolle bewegen.

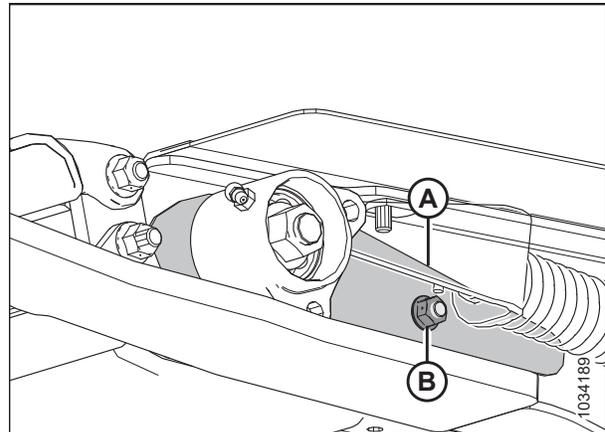


Abbildung 4.191: Spannrollenabdeckung – links

- Auf der rechten Seite des Tragrahmens das gegenüberliegende Ende der Spannrollenwelle (A) mit Öl einstreichen.
- Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

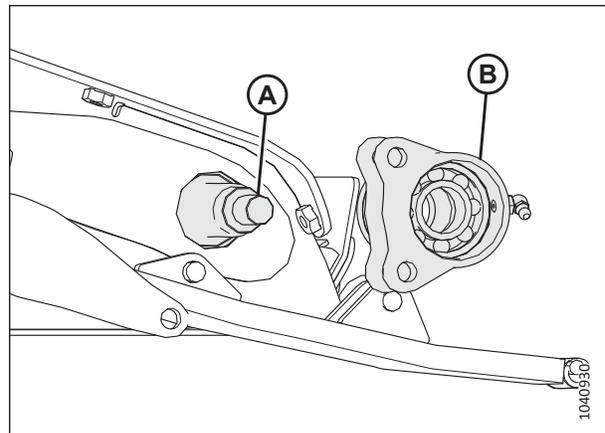


Abbildung 4.192: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

11. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der rechten Wellenseite sitzen, die Mutter (A) anbringen.
12. Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

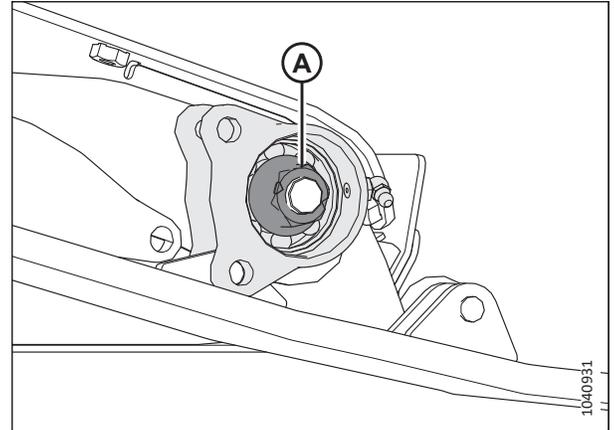


Abbildung 4.193: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

13. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
14. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
15. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde auftragen und dann die folgenden Befestigungselemente an Position (C) und (E) anbringen:
 - Zylinderkopfschraube, Unterlegscheibe und Mutter.

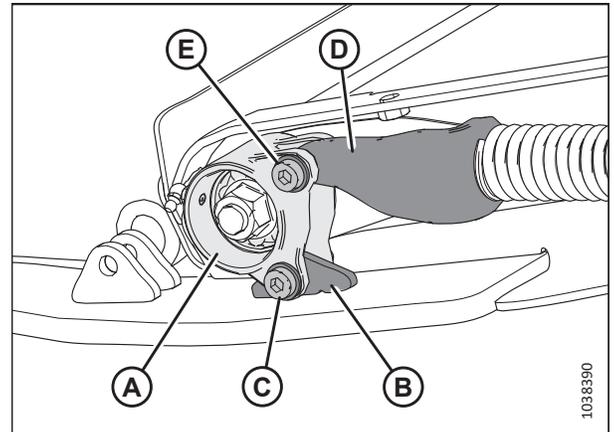


Abbildung 4.194: Spannrollenlager – linke Seite

16. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

17. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) anbringen.

BEACHTEN:

Floatmodule FM200 des Baujahrs 2024 und später haben den Schmiernippel auf der Staubkappe, nicht auf dem Lagergehäuse. Die Staubkappe mit Schmiernippel ist mit früheren Baujahren kompatibel.

18. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert. Schmierfett in das Spannrollenlager des Einzugsförderbandes pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

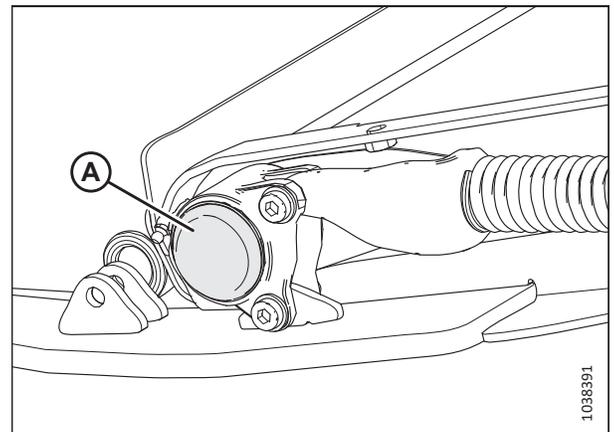


Abbildung 4.195: Tragrahmen – linke Seite

19. Schritt 13, Seite 407 bis Schritt 18, Seite 407 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

20. Das Einzugsförderband schließen und mit Schrauben (A), Verbindungslaschen (B) und Muttern sichern.
21. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 394.

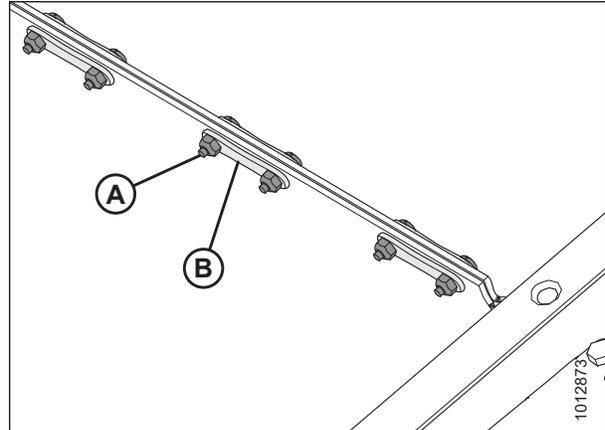


Abbildung 4.196: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband

Die Spannrolle des Einzugsförderbands rotiert auf einem Lager. Beim Austausch muss das Lager ausgebaut werden.

BEACHTEN:

Das Verfahren ist für beide Seiten der Einzugsförderband-Spannrolle gleich. In den nachstehenden Abbildungen ist die linke Seite der Rolle dargestellt.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben](#), Seite 43 bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

6. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

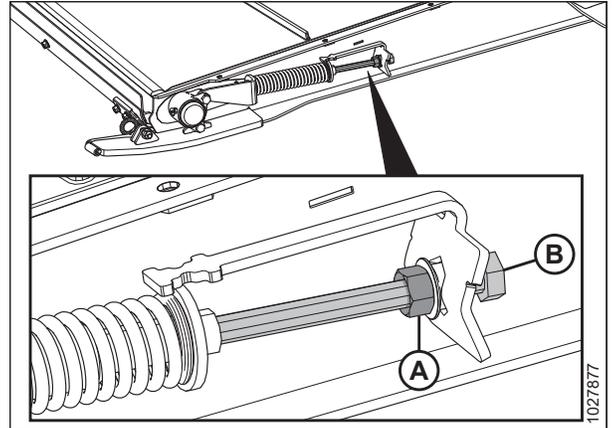


Abbildung 4.197: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Befestigungselemente, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe befestigt ist, und die Spannvorrichtung von Position (A) entfernen:
 - Zylinderkopfschraube, Unterlegscheibe und Mutter.
8. Die Staubschutzkappe (B) entfernen.

BEACHTEN:

Floatmodule FM200 des Baujahrs 2024 und später haben den Schmiernippel auf der Staubkappe, nicht auf dem Lagergehäuse. Die Staubkappe mit Schmiernippel ist mit früheren Baujahren kompatibel.

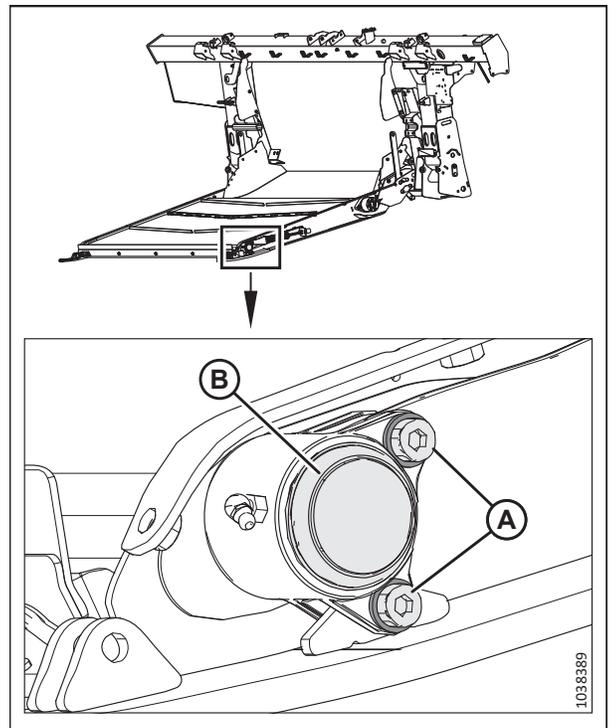


Abbildung 4.198: Linkes Spannrollenlager

- Die Mutter (A) entfernen und dann das Lagergehäuse (B) vom Tragrahmen nehmen. Die Mutter und das Lagergehäuse aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle fest sitzt, ist es eventuell einfacher, die Spannrollenbaugruppe auszubauen. Siehe *Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes, Seite 402* bzgl. Anweisungen.

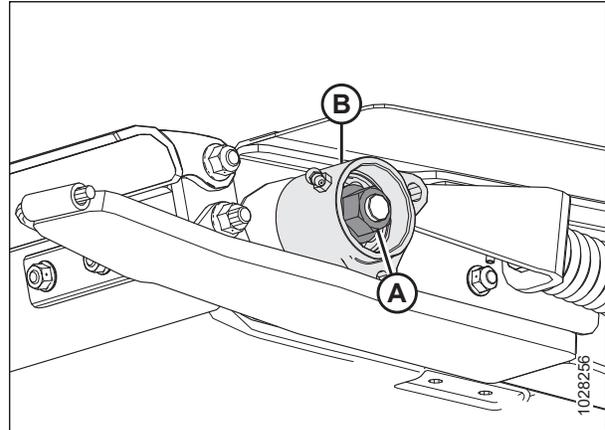


Abbildung 4.199: Spannrollenlager – linke Seite

- Den Sicherungsring (A), das Lager (B) und die Dichtungen (C) vom Lagergehäuse (D) entfernen.
- Vor dem Zusammenbauen der Teile Öl auf die Bohrung auftragen.
- Die Dichtungen (C) in das Lagergehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtung nach innen zeigt.

- Das Lager (B) mit Fett schmieren, dann das Lager wie abgebildet einbauen.
- Den Haltering (A) einsetzen.

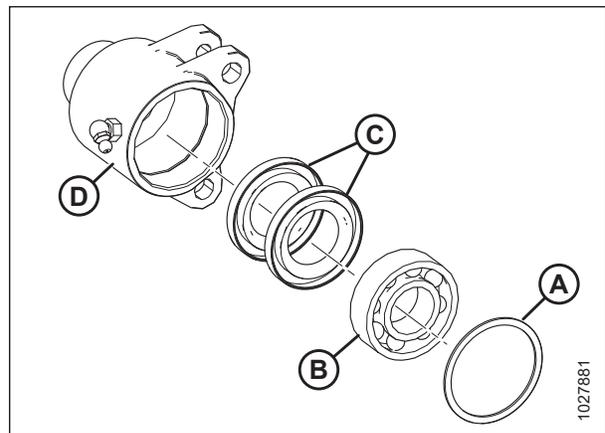


Abbildung 4.200: Lagerbaugruppe

- Den Achsschaft (A) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
- Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

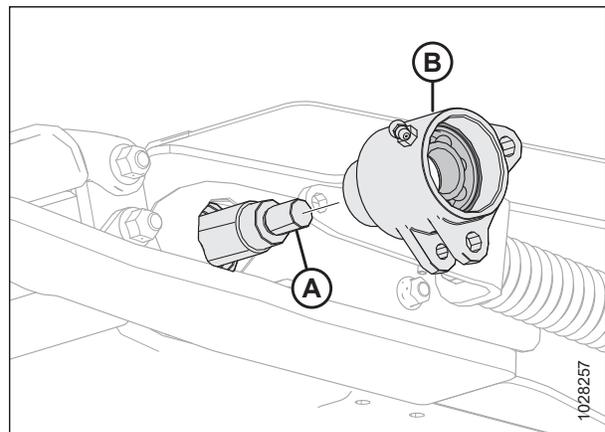


Abbildung 4.201: Spannrollenlager – linke Seite

17. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

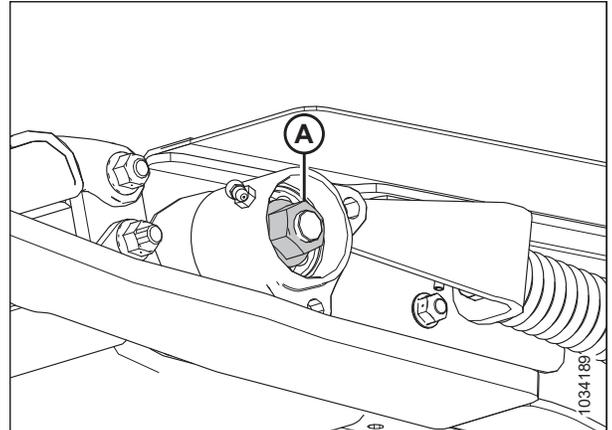


Abbildung 4.202: Spannrollenlager – linke Seite

18. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
19. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
20. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde auftragen und dann die folgenden Befestigungselemente an Position (C) und (E) anbringen:
- Zylinderkopfschraube, Unterlegscheibe und Mutter.
21. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

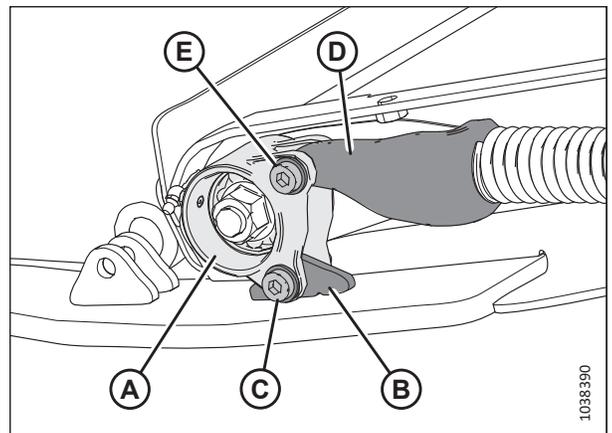


Abbildung 4.203: Spannrollenlager – linke Seite

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

22. Schritt 7, Seite 409 bis Schritt 21, Seite 411 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
23. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) anbringen.
24. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert. Schmierfett in das Spannrollenlager des Einzugsförderbands pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.
25. Schritt 7, Seite 409 bis Schritt 24, Seite 411 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
26. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt 4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394.

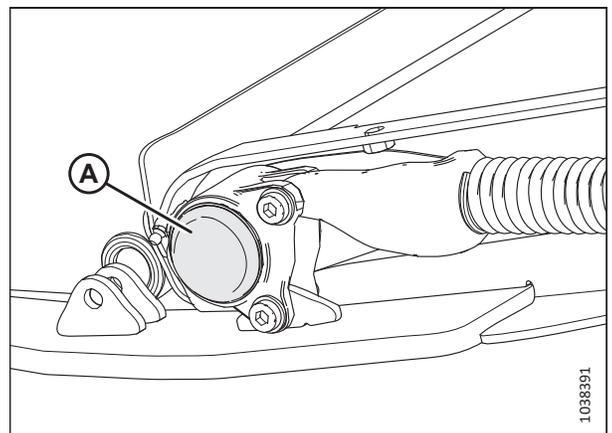


Abbildung 4.204: Tragrahmen – linke Seite

4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! 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 anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. An der Unterseite des Einzugsförderband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben. Diesen Schritt an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.

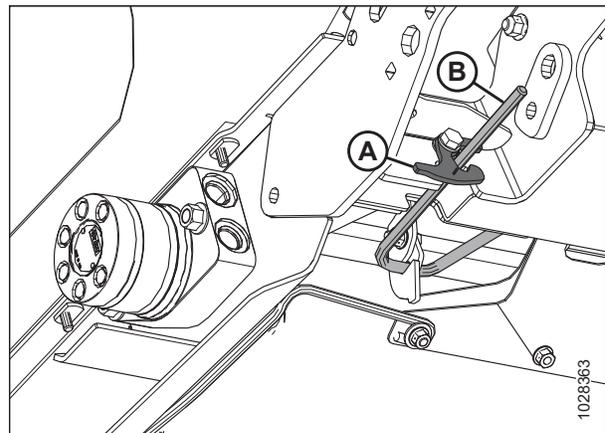


Abbildung 4.205: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

5. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

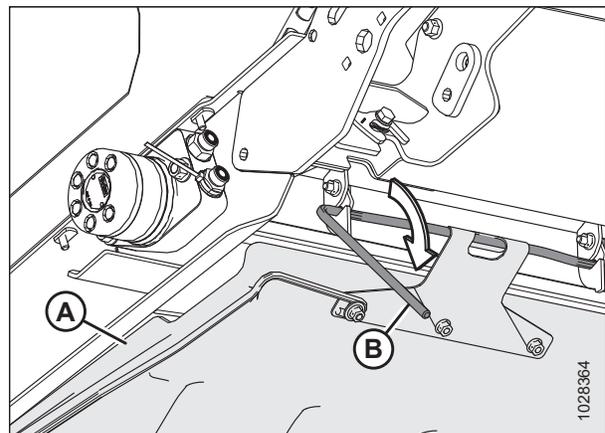


Abbildung 4.206: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

- Die Wartungsplatte (A) herunterklappen.

BEACHTEN:

Alle Ablagerungen entfernen, die sich in der Wartungsplatte angesammelt haben könnten.

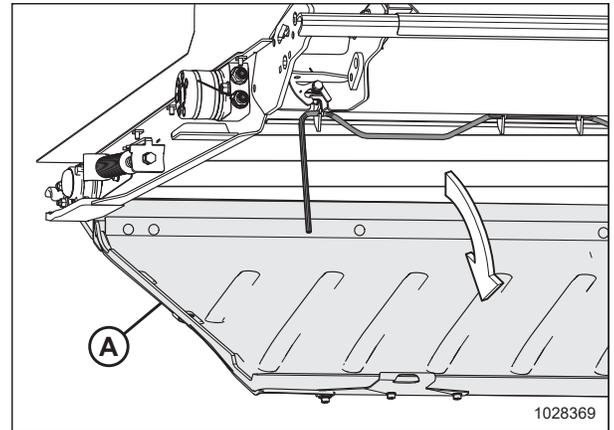


Abbildung 4.207: Wartungsklappe

4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

⚠ 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.

- Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

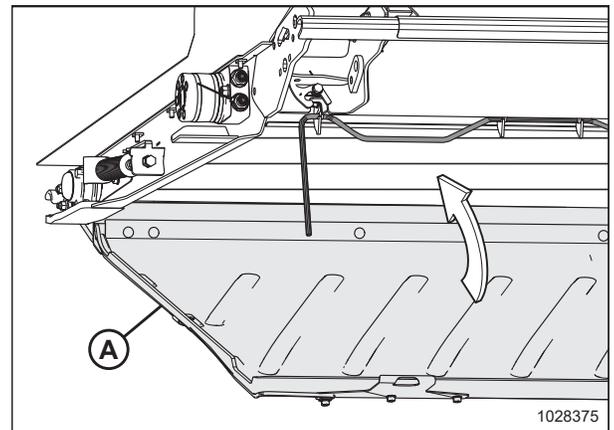


Abbildung 4.208: Wartungsklappe

- Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

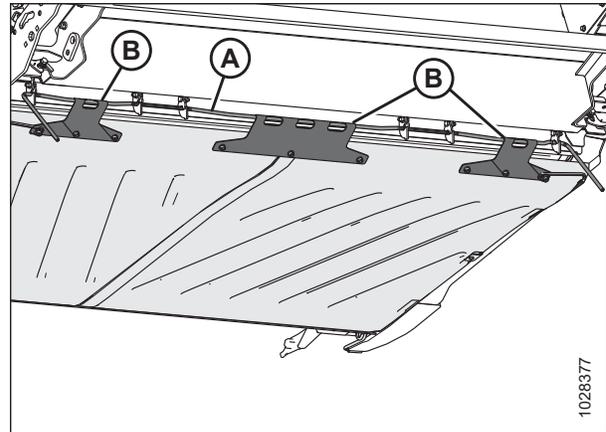


Abbildung 4.209: Unterseite der Wartungsplatte

- Die Griffe (A) nach oben drücken und damit die Wartungsklappe verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) mit dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

- Die Wartungsklappe an Ort und Stelle festhalten und Verriegelung (C) drehen, um Griff (A) zu verriegeln.

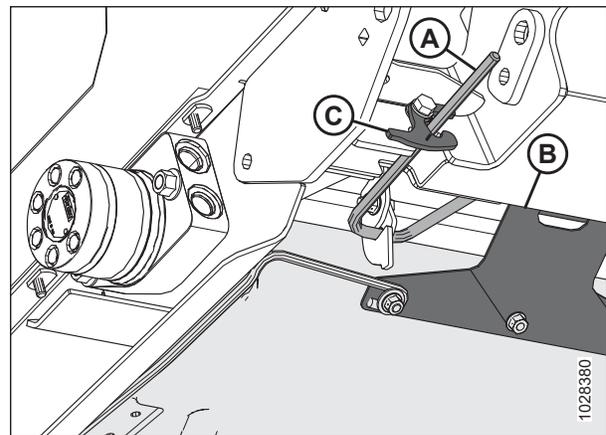


Abbildung 4.210: Unterseite der Wartungsplatte

4.10.7 Überprüfen der Abreißhaken

TÄGLICH überprüfen, ob die linken und rechten Abreißhaken eingerissen oder gebrochen sind.

⚠ 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

4. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Abreißhaken (A) unter dem Tragrahmen im Floatmodul sitzen.

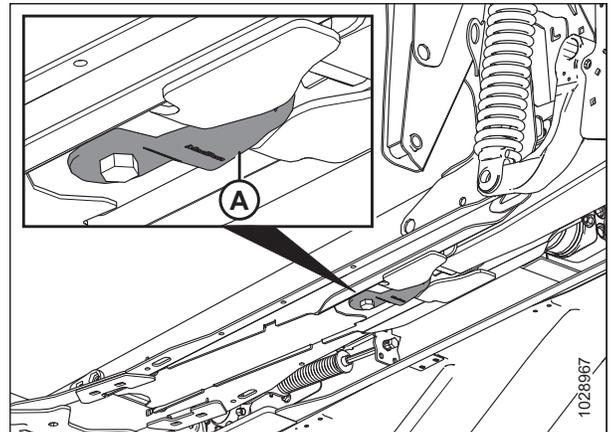


Abbildung 4.211: Tragrahmen – Ansicht von unten

BEACHTEN:

Abbildung 4.212, Seite 415 zeigt einen unbeschädigten Abreißhaken (A) und einen beschädigten Abreißhaken (B). Ein gestreckter Abreißhaken ist nicht abgebildet.

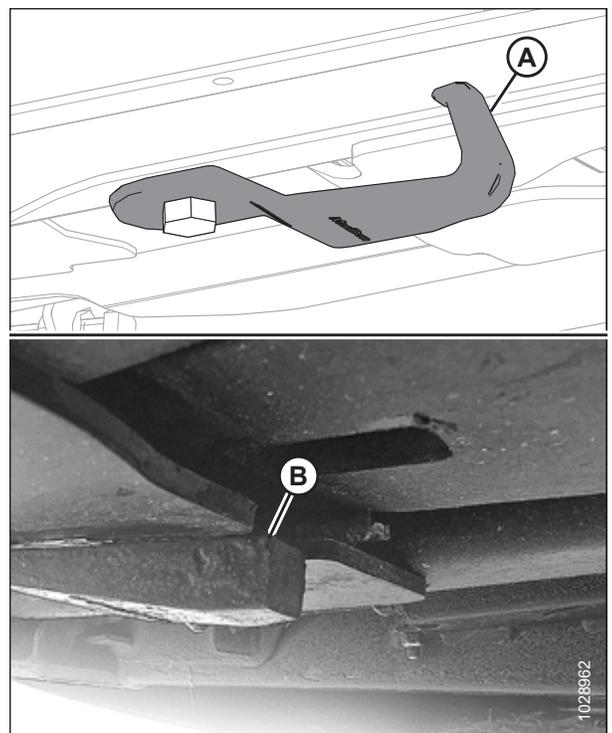


Abbildung 4.212: Abreißhaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) in die Transportstellung zu bewegen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

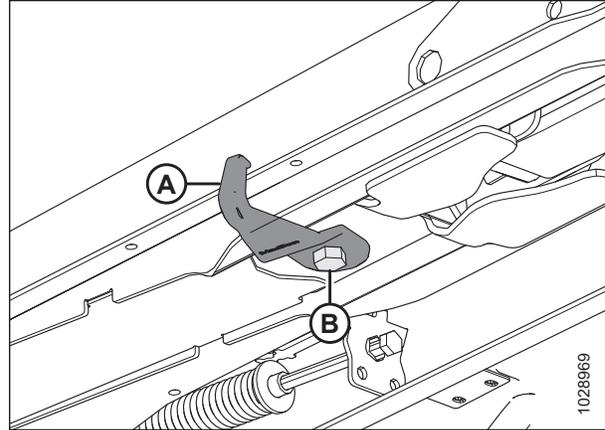


Abbildung 4.213: Abreißhaken in Transportstellung

4.11 Abstreifer

Abstreifer werden in die Öffnung des Floatmoduls eingebaut, um die Zuführung von Erntegut wie Reis zu verbessern. Je nach der gewünschten Konfiguration des Floatmoduls müssen sie möglicherweise entfernt werden.

4.11.1 Ausbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind mit vier Schrauben und Muttern am Floatmodul-Tragrahmen befestigt.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 74](#).
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. Den vorherigen Schritt auf der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.

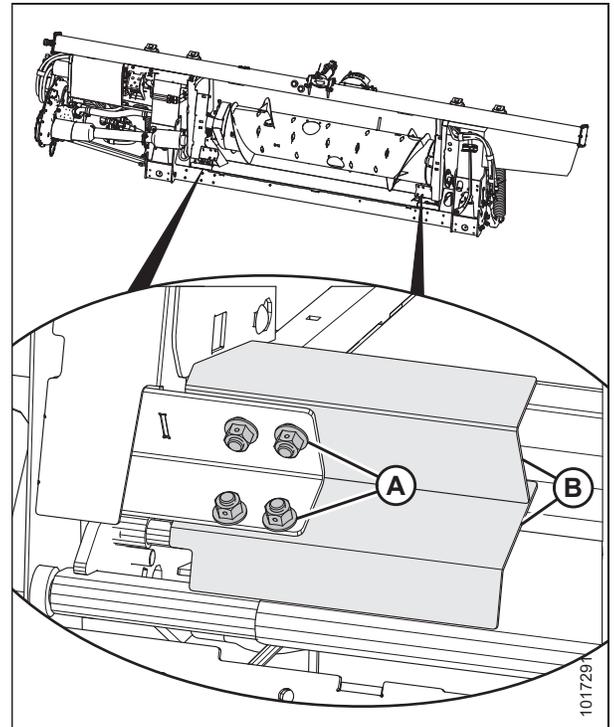


Abbildung 4.214: Abstreifer

4.11.2 Einbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind an den unteren Ecken der Floatmodulöffnung angebracht.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 74](#).

WARTUNG UND SERVICE

2. Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profillinenseite an der Rahmenecke anliegt.
3. Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Sicherstellen, dass die Muttern zum Mähdrescher zeigen.

BEACHTEN:

Wenn die Montage der unteren Schrauben und Muttern zu schwierig ist, nur die beiden oberen Schrauben montieren.

4. Schritt 2, [Seite 418](#) und Schritt 3, [Seite 418](#) an der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.

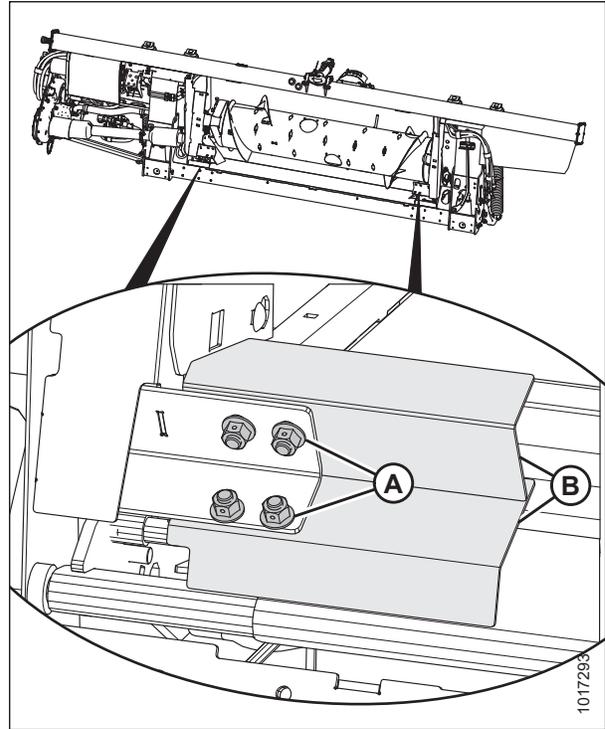


Abbildung 4.215: Abstreifer

4.12 Schneidwerk-Seitenbänder

Es gibt zwei Seitenbänder, eines auf jeder Seite des Schneidwerks. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstromele des Floatmoduls. Die Bänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

4.12.1 Entfernen der Seitenbänder

Die Bänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
6. Das Seitenband drehen, bis sich der Seitenbandanschluss (A) oben auf dem Seitenband-Tragrahmen befindet.

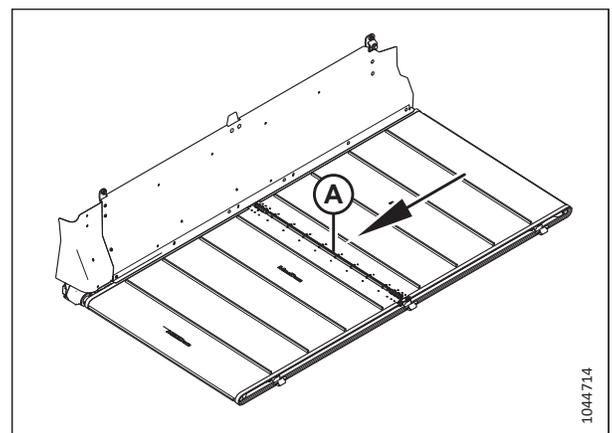


Abbildung 4.216: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

WARTUNG UND SERVICE

- Den Bandspannungseinsteller (A) suchen.
- Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern. Wenn sich der Anzeiger (C) nach außen bewegt, bedeutet das, dass die Spannung des Seitenbands verringert wird.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Seitenbandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (D) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

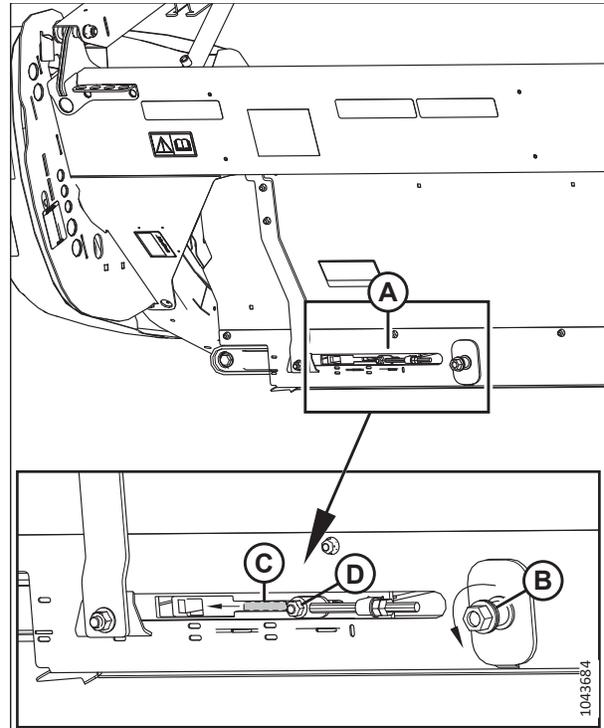


Abbildung 4.217: Einstellen des linken Spanners

- Die Messerbalken-Dichtungen (A) entfernen.

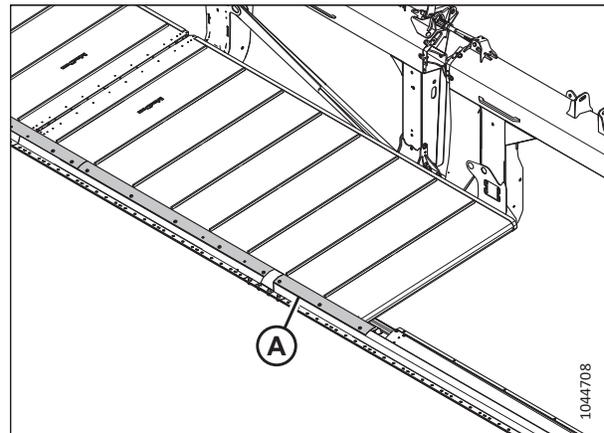


Abbildung 4.218: Messerbalken-Dichtungen

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 Seitenband vom Tragrahmen ausbauen.

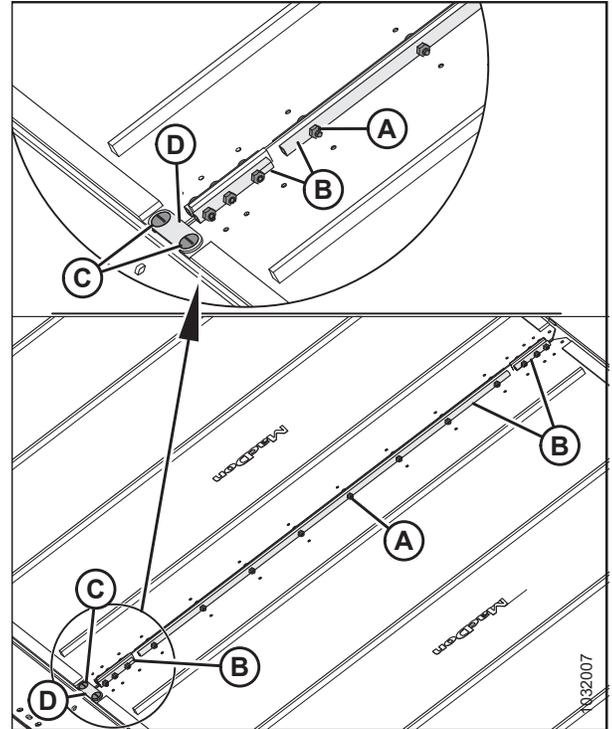


Abbildung 4.219: Verbinderrplatten des Einzugsförderbandes

4.12.2 Einbauen der Seitenbänder

Die Seitenbänder werden verwendet, um abgemähtes Erntegut in die Mitte des Schneidwerks zu bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

- Das Seitenband auf den Tragrahmen des Einzugsbandes platzieren.
- Das Ende des Seitenbandes (A) in das innenliegende Ende des Seitenband-Tragrahmens (B) unter der Antriebsrolle (C) einführen.

BEACHTEN:

Die Segmente am Band sollten nach unten zeigen.

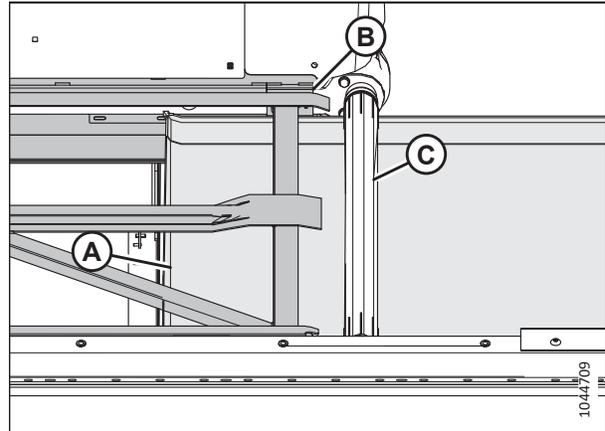


Abbildung 4.220: Seitenband

- Das Seitenband (A) weiter in den Tragrahmen ziehen, bis es um die Spann- und die Antriebsrolle gewickelt werden kann, die sich oben in der Mitte auf dem Seitenband-Tragrahmen treffen.

BEACHTEN:

Wenn diese Arbeit alleine durchgeführt wird, lässt sich das Seitenband leichter in den Tragrahmen einbauen, wenn die Vorderseite des Tragrahmens abgesenkt wird, um den vertikalen Abstand zwischen der Seitenplatte und dem Tragrahmen zu vergrößern.

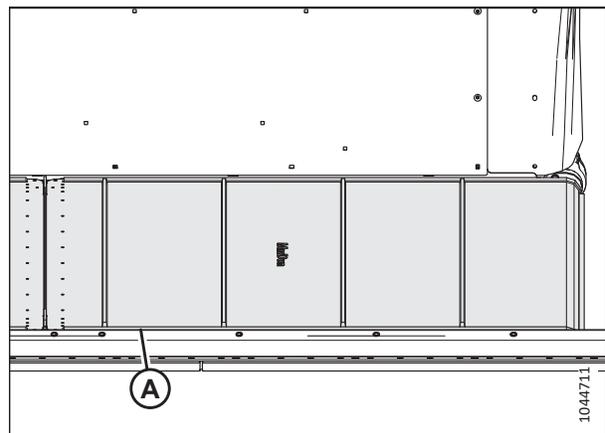


Abbildung 4.221: Seitenband

9. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

10. Am Ende des Bandanschlusses die Brückenschiene (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

WICHTIG:

Die Brückenschiene wird nur am Messerbalkenende des Bandanschlusses installiert.

BEACHTEN:

Die Schrauben (C) in einem 90°-Winkel zur Brückenschiene (D) halten, während die Muttern angezogen werden. Durch Festhalten der Schrauben wird verhindert, dass sich der Brückenschiene nach oben biegt.

11. Die Muttern auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.
12. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 425](#).

13. Die Messerbalken-Dichtungen (A) anbringen.

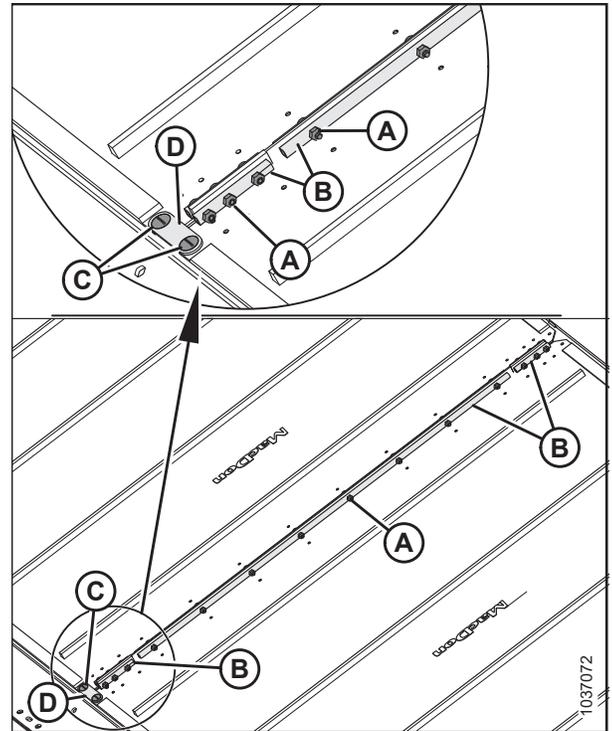


Abbildung 4.222: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

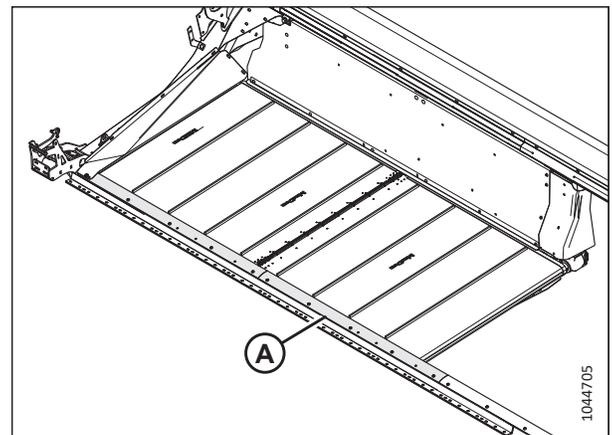


Abbildung 4.223: Messerbalken-Dichtungen

4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder

Ist die Tragrahmenhöhe richtig eingestellt, gelangt kein Material unter die Seitenbänder und bringt sie zum Stillstand.



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:

Neue werksmontierte Bänder werden im Werk druck- und wärmegeprüft. Der Spalt zwischen dem Seitenband und dem Messerbalken ist auf 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) eingestellt.

1. Das Schneidwerk auf eine bequeme Arbeitsposition absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Messungen an den Tragrahmenhalterungen (A) durchführen (siehe Abbildung rechts), wenn sich das Schneidwerk in der Arbeitsposition befindet. Je nach Größe des Schneidwerks gibt es bis zu sieben Halterungen pro Tragrahmen.

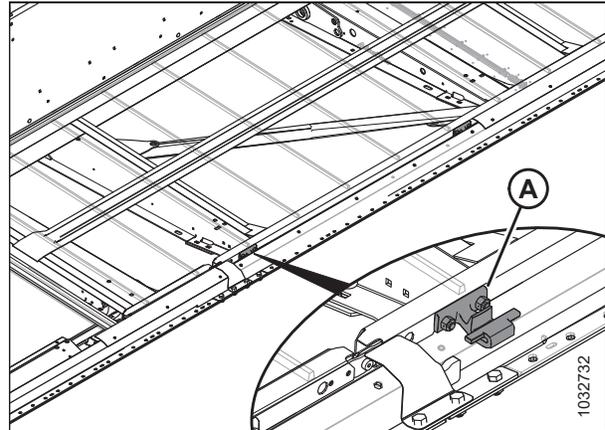


Abbildung 4.224: Halterungen für Bandtragrahmen

3. Sicherstellen, dass der Abstand (A) zwischen dem Seitenband (B) und der Metaldichtung (C) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt.

BEACHTEN:

Je fester die Banddichtung ist, desto weniger Erntegutreste gelangen in das Band.

4. Die Spannung am Seitenband lockern. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 425](#) bzgl. Anweisungen.

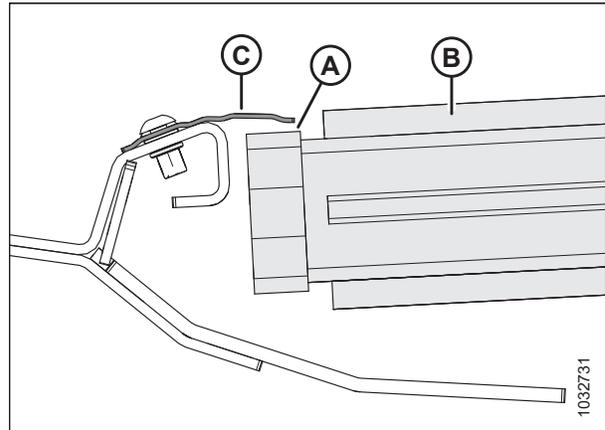


Abbildung 4.225: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5. Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben, damit die Tragrahmenhalterung freiliegt.
6. Messen, wie dick der Bandgurt ist, und das Maß aufschreiben.

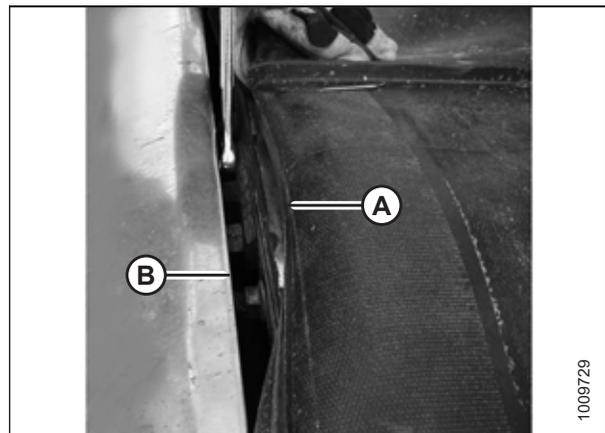


Abbildung 4.226: Tragrahmenhalterung

BEACHTEN:

Das Band wurde in der Abbildung entfernt, um den Tragrahmen zu zeigen.

7. Die beiden Sicherungsmuttern (A) der Tragrahmenhalterung (B) **NUR** eine halbe Drehung lösen.
8. Mit einem Hammer und einem Holzblock auf den Tragrahmen (C) klopfen, um diesen gegenüber den Tragrahmenhalterungen abzusenken. Mit einem Durchschläger auf die Tragrahmenhalterung (B) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen höher zu stellen.

Tabelle 4.1 Gesamtzahl der Tragrahmenhalterungen (B)

Modell	Anzahl
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14
FD261	16

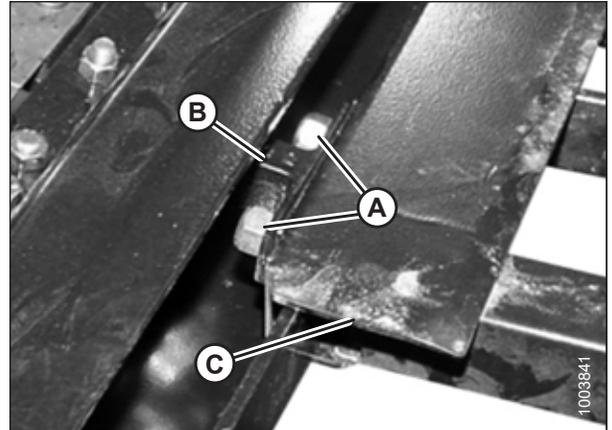


Abbildung 4.227: Tragrahmenhalterung

9. Eine Fühlerlehre verwenden, die die gleiche Dicke wie das Seitenband hat, plus 1 mm (0,04 Zoll). Die Fühlerlehre entlang des Tragrahmens (A) unter die Metalldichtung (C) schieben, um den Abstand richtig einzustellen.
10. Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass zwischen der Metalldichtung (C) und dem Tragrahmen ein Abstand (B) von 1 mm (0,04 Zoll) plus Seitenbandstärke ist.

BEACHTEN:

Um den Abstand an einer Seitenbandrolle zu überprüfen, die Messung am Rollenrohr beginnen, **NICHT** am Tragrahmen.

11. Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.
12. Den Abstand (B) erneut mit der Fühlerlehre prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt [9, Seite 425](#).

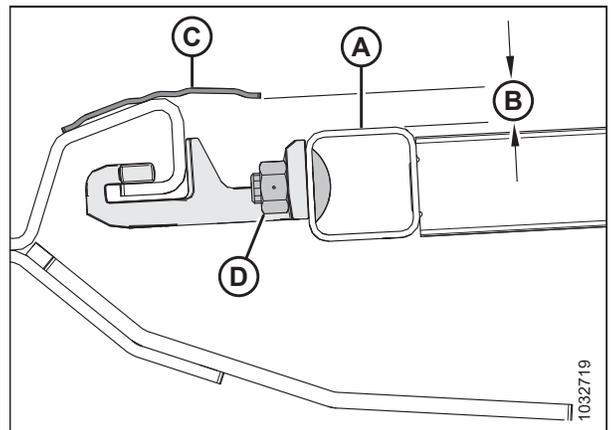


Abbildung 4.228: Tragrahmenhalterung

4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung

Die Spannung an den Seitenbändern kann vom Ende jedes Seitenbands aus eingestellt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter der Maschine: 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.

WICHTIG:

Die Seitenbänder werden werkseitig gespannt und sollten nicht nachgespannt werden müssen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, muss die Spannung so eingestellt werden, dass das Seitenband nicht durchrutscht oder unter dem Messerbalken durchhängt. Eine zu starke Spannung des Seitenbands kann den Antrieb und die Rollen des Seitenbands beschädigen.

1. Sicherstellen, dass Spannungsanzeige (A) die innere Hälfte des Fensters abdeckt.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

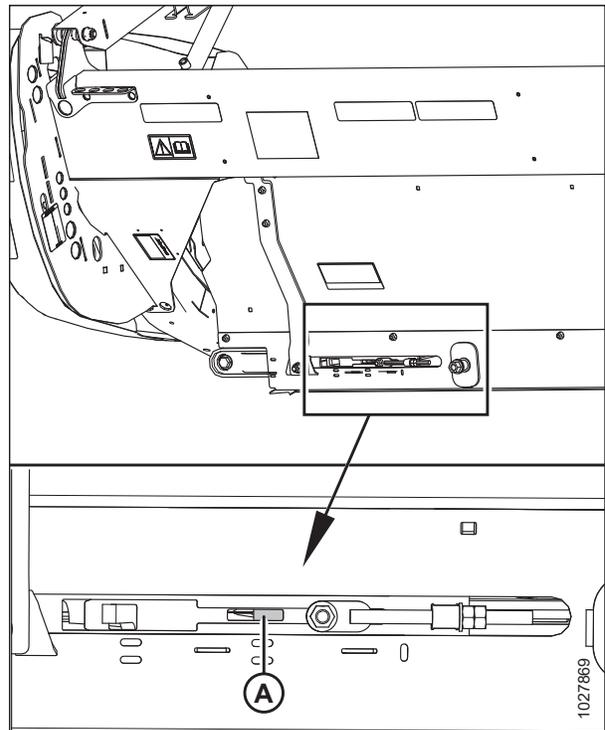


Abbildung 4.229: Prüfen des linken Bandspannungseinstellers

5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

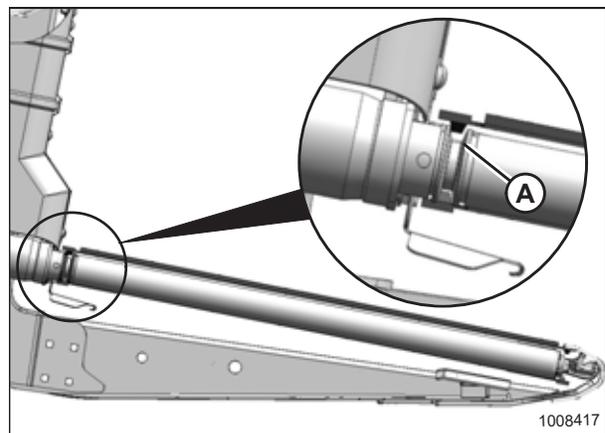


Abbildung 4.230: Antriebsrolle

6. Prüfen, ob die Spannrolle (A) zwischen den Führungen (B) liegt.

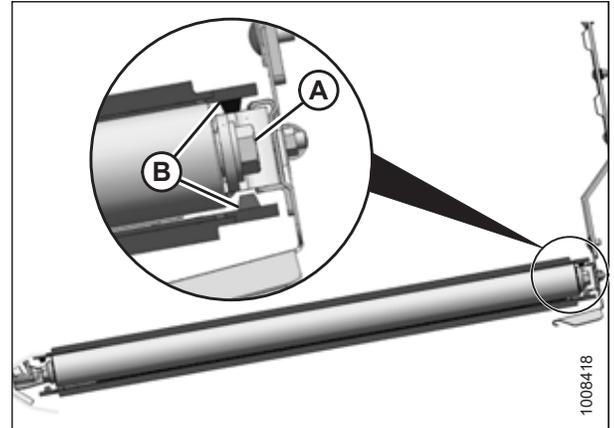


Abbildung 4.231: Spannrolle

7. Die Justierschraube (A) anziehen, bis der Spannungsanzeiger die innere Hälfte des Fensters abdeckt. Wenn sich der Spannungsanzeiger (B) nach innen bewegt, bedeutet das, dass das Seitenband fester gespannt wird.

WICHTIG:

Damit die Bänder, Bandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger nicht sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

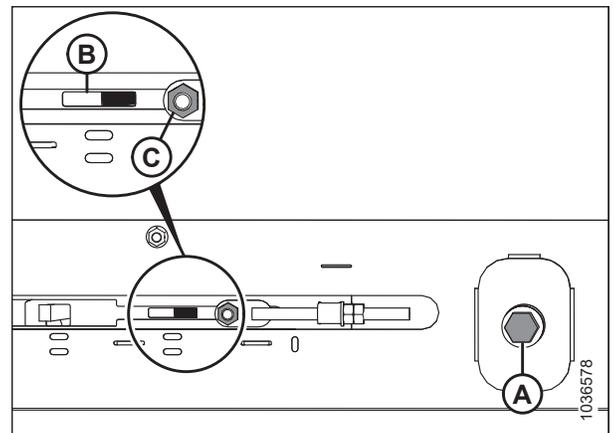


Abbildung 4.232: Einstellen des linken Spanners

4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung

Wenn die Seitenbänder während des Betriebs am Schneidwerk-Tragrahmen reiben, muss die Bandführung möglicherweise angepasst werden.

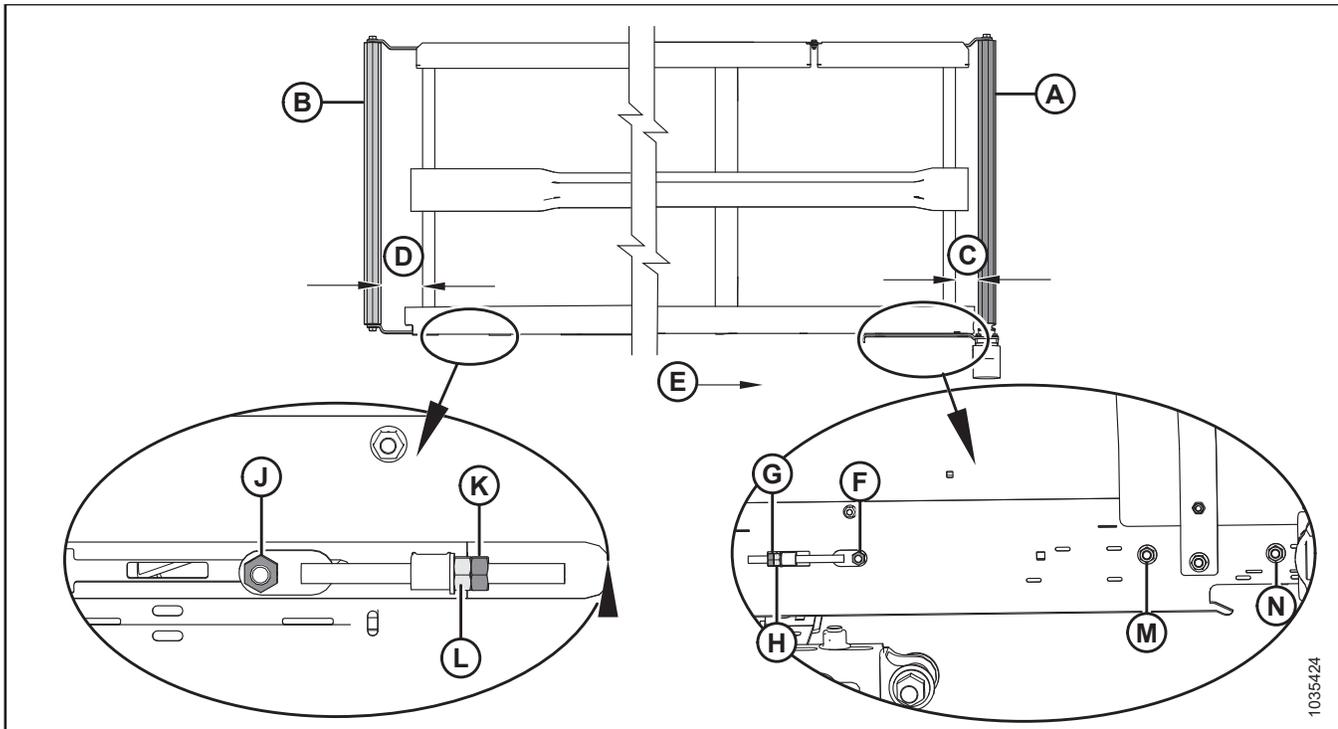


Abbildung 4.233: Einstellung der Seitenband-Spurführung – linkes Seitenband

- 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
- M – Mutter auf Antriebsrollenseite
- N – Mutter auf Antriebsrollenseite

1. In der nachstehenden Tabelle ist zusammengefasst, welche Rollen wie nachgestellt werden:

Tabelle 4.2 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung in Richtung	Anbringungsort	Einstellung	Vorgehensweise
Rückwand	Antriebsrolle	C vergrößern	Stellmutter (H) anziehen.
Messerbalken	Antriebsrolle	C verkleinern	Stellmutter (H) lockern.
Rückwand	Spannrolle	D vergrößern	Stellmutter (L) anziehen.
Messerbalken	Spannrolle	D verkleinern	Stellmutter (L) lockern.

2. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Antriebsrolle (A) die Einstellung **C** (siehe Tabelle 4.2, Seite 428 und Abbildung 4.233, Seite 428) nachzustellen:
 - a. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) lösen.
 - b. Stellmutter (H) drehen.
 - c. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) anziehen.
3. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Spannrolle (B) die Einstellung **D** (siehe Tabelle 4.2, Seite 428 und Abbildung 4.233, Seite 428) nachzustellen:
 - a. Schraubenmutter (J) und Kontermutter (K) lockern.
 - b. Stellmutter (L) drehen.

BEACHTEN:

Wenn das Seitenband nach der Spannrollenverstellung auf der Spannrollenseite nicht in der Spur läuft, steht die Antriebsrolle wahrscheinlich nicht in einer Linie zum Tragrahmen. Die Antriebsrolle senkrecht stellen und dann die Spannrolle erneut nachstellen.

- c. Die Mutter (J) und Kontermutter (K) anziehen.

4.12.6 Inspizieren der Lager von 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.

Wie folgt vorgehen, um mit einem Infrarotthermometer nach defekten 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. Sicherstellen, dass die Temperatur nicht mehr als 44 °C (80 °F) über der Umgebungstemperatur liegt.

Die Rollenlager ersetzen, die die empfohlene Höchsttemperatur überschreiten. Anweisungen siehe:

- [4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen, Seite 431](#)
- [4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 438](#)

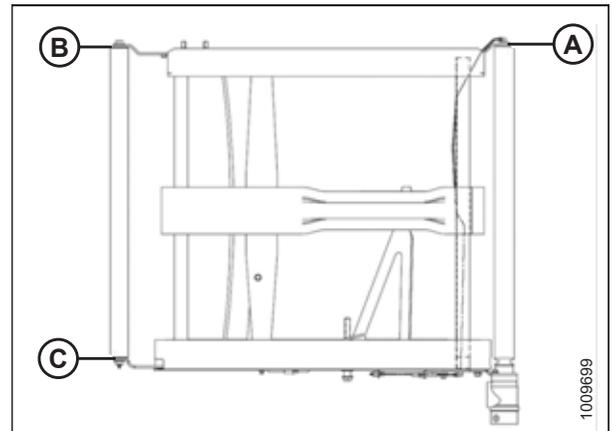


Abbildung 4.234: Rollenträger

4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine ist die Spannrolle und eine die Antriebsrolle.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Das Schneidwerk einkuppeln, bis von der Außenseite des Tragrahmens Zugang zum Seitenband-Zusammenschluss besteht.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
7. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

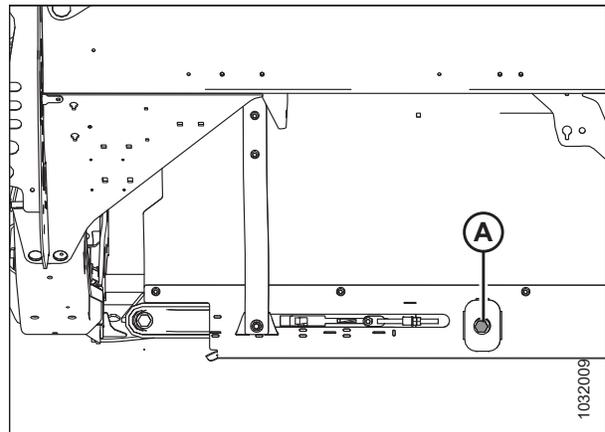


Abbildung 4.235: Spannvorrichtung – linke Seite

8. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
9. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

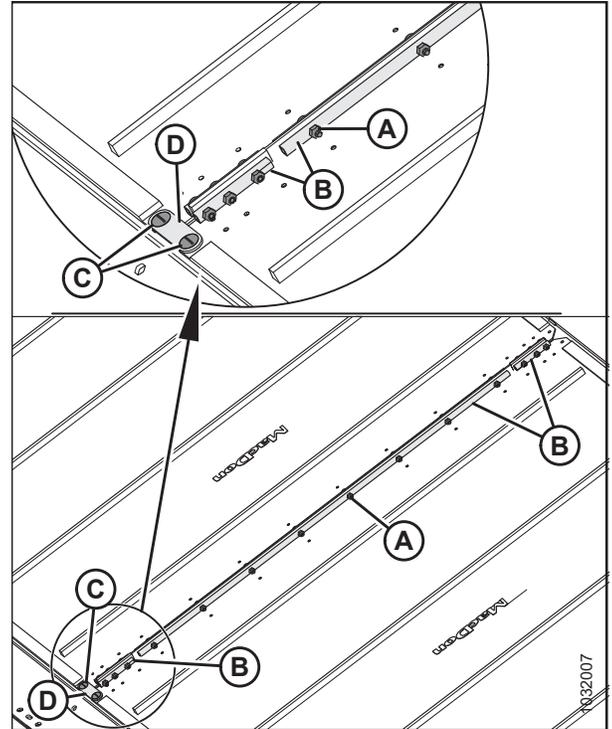


Abbildung 4.236: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

11. An der Rückseite des Schneidwerk-Tragrahmens die Schraube und die Unterlegscheibe (A) von der Spannrolle entfernen.
12. An der Vorderseite des Schneidwerk-Tragrahmens die Schraube und die Unterlegscheibe (B) von der Spannrolle entfernen.
13. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

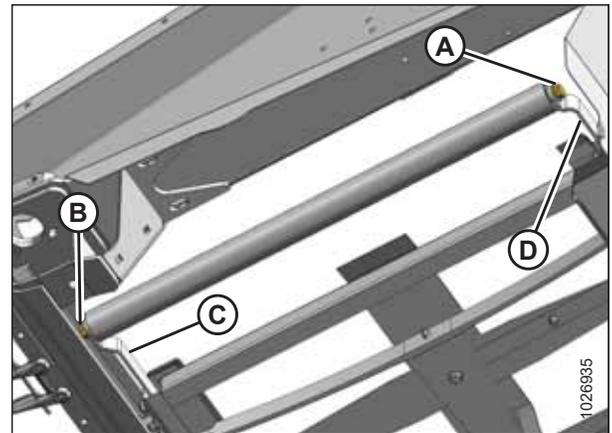


Abbildung 4.237: Spannrolle

4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen

Die Spannrollen des Seitenband-Tragrahmens sind mit Lagern ausgestattet, damit sich die Rolle drehen kann.

1. Die Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen ausbauen. Siehe [4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 429](#) bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

2. Das Spannrollenrohr (C) in einen Schraubstock klemmen. Vorher das Rohr mit einem Tuch umwickeln, damit es nicht beschädigt wird.
3. 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.
4. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen. Das Rohr ersetzen, falls erforderlich.

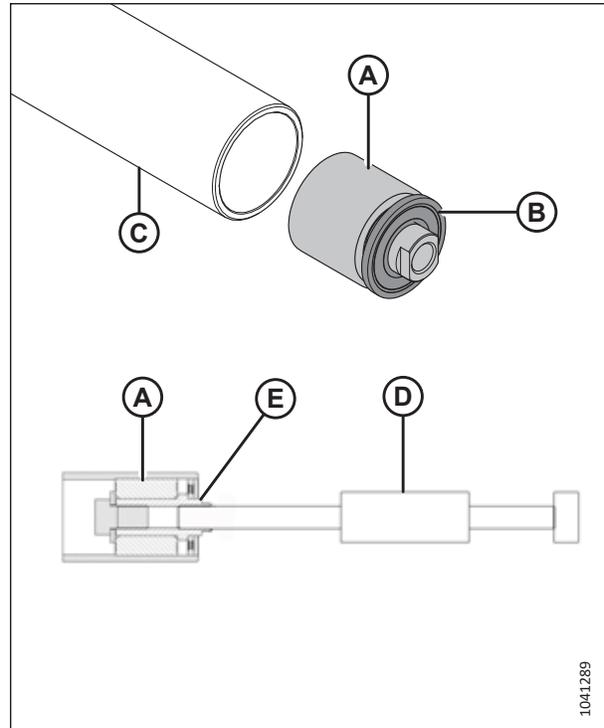


Abbildung 4.238: Spannrollenlager mit Abdichtung

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 der Rolle auf dem Boden abgelegt wird, wird das Lager weiter in das Rohr hineingedrückt.

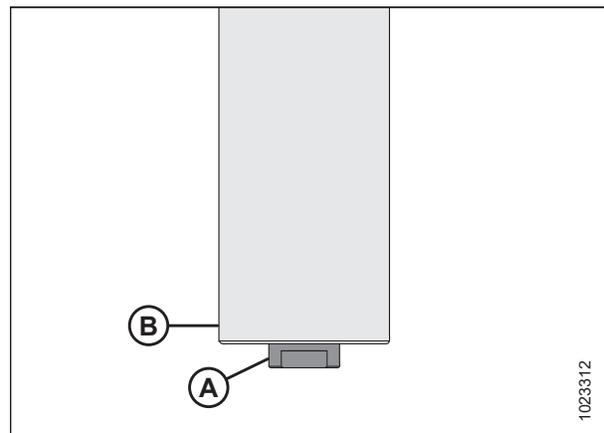


Abbildung 4.239: Spannrolle

5. Eine Vertiefung (A) in einen Holzklotz schneiden.
6. Die Stirnseite der Spannrolle (B) auf den Holzklotz setzen. Die herausstehende Lagerbaugruppe befindet sich in der Vertiefung (A).

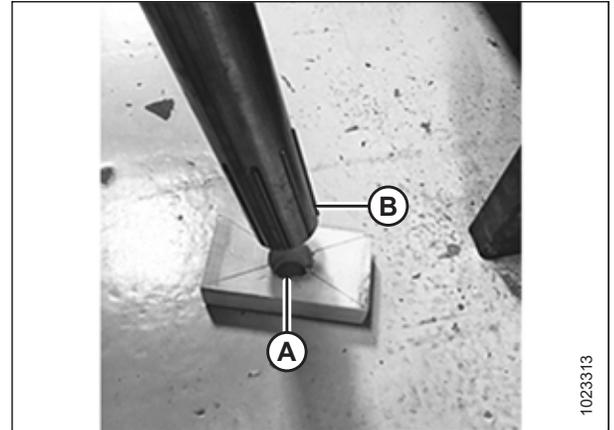


Abbildung 4.240: Spannrolle

7. 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:

Vor dem Einbau einer neuen Dichtung ca. 8 Pumpstöße Schmierfett in den mit (A) gekennzeichneten Bereich pumpen.

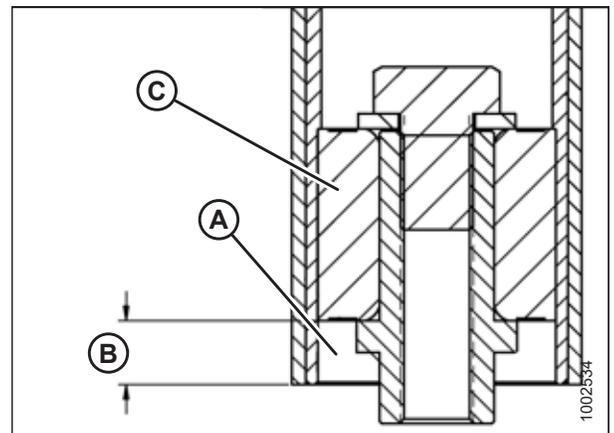


Abbildung 4.241: Lager der Spannrolle

8. 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.

9. Die Spannrolle wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 434](#).

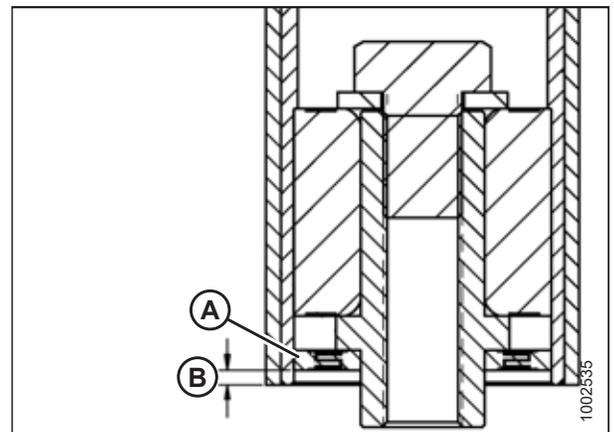


Abbildung 4.242: Lager der Spannrolle

4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle. Wenn eine Spannrolle verschlissen oder beschädigt ist, muss sie ersetzt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Schneidwerk-Bedienerhandbuch.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Spannrolle (A) zwischen den Spannradarmen (B) einbauen.
7. Die Spannrolle mit zwei Schrauben und Unterlegscheiben (C) sichern. Die Schrauben auf 95 Nm (70 lbf ft) anziehen.

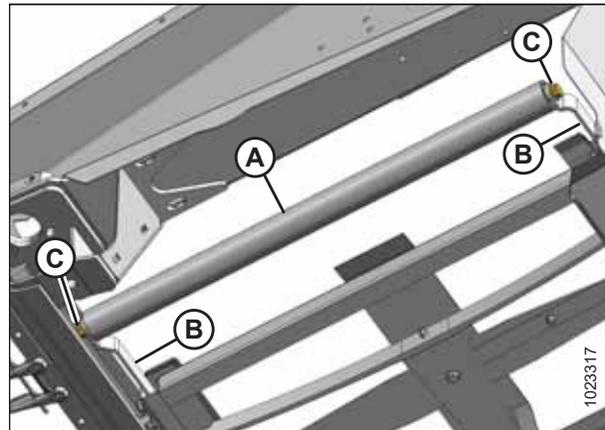


Abbildung 4.243: Spannrolle

8. Die Enden des Seitenbands mit Verbindungsschienen (B) und Schrauben und Muttern (A) sichern.

WICHTIG:

Die Schrauben so anbringen, dass die Köpfe nach innen zeigen.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband angebracht.

9. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungsplasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

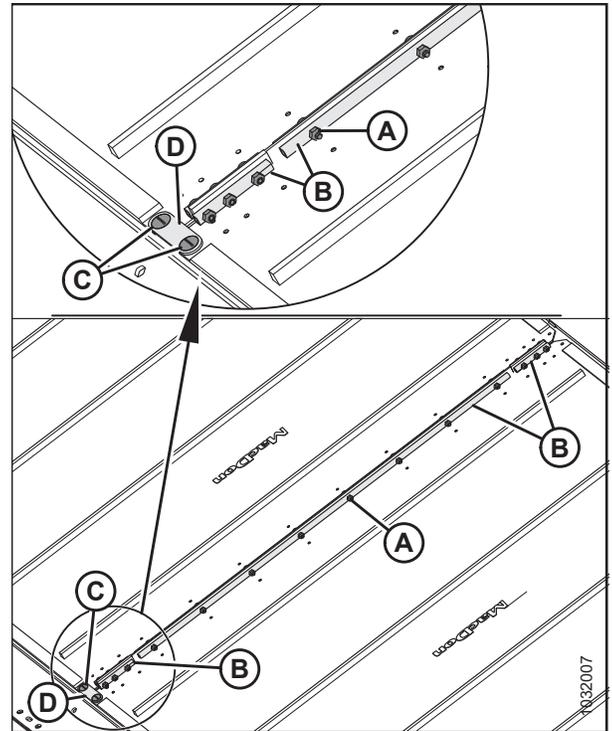


Abbildung 4.244: Verbinderplatte des Einzugsförderbandes

10. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 425](#).
11. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe Schneidwerk-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.
12. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
13. Die Haspel vollständig absenken.
14. Das Schneidwerk ablassen.

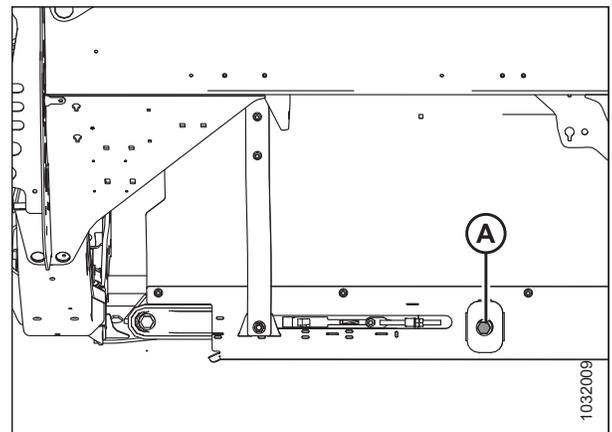


Abbildung 4.245: Seitenband-Spannvorrichtung

15. Das Schneidwerk einschalten. Sicherstellen, dass die Seitenbänder richtig geführt werden. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 425](#) bzgl. Anweisungen.
16. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und die andere Rolle ist die 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss an der äußeren Seite des Tragrahmens zugänglich ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
7. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

WICHTIG:

Die Mutter (B) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

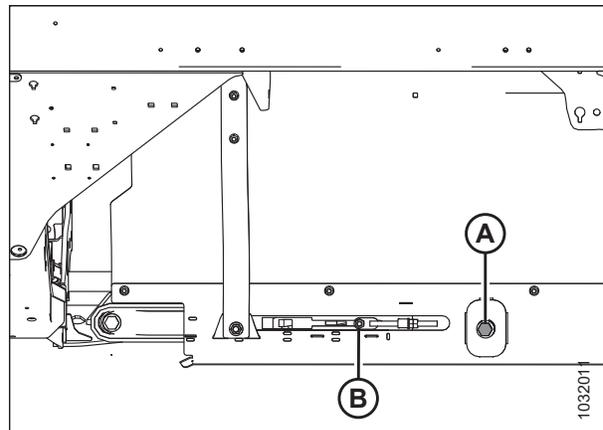


Abbildung 4.246: Seitenband-Spannvorrichtung

8. An der Trennstelle Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
9. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
10. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

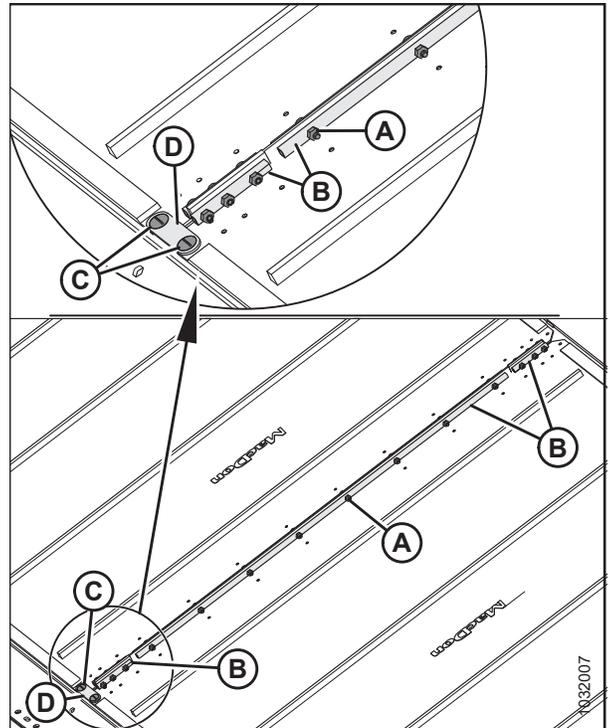


Abbildung 4.247: Verbinderrplatten des Einzugsförderbandes

11. Die Stellschrauben zum Zugangsloch (A) drehen. Die beiden Stellschrauben entfernen, die den Motor an der Antriebsrolle befestigen.

BEACHTEN:

Die Stellschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

12. 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.

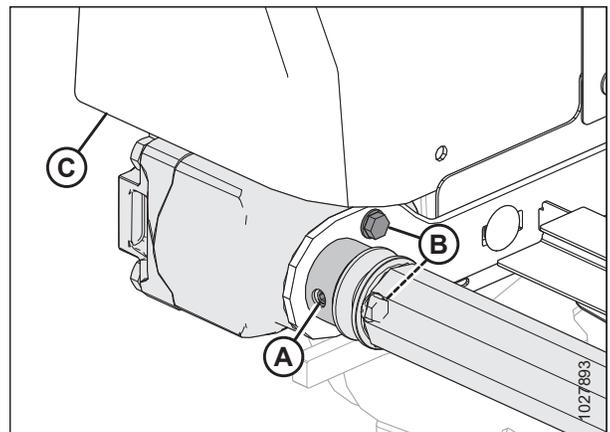


Abbildung 4.248: Antriebsrolle

BEACHTEN:

Es kann notwendig sein, zwischen der Rolle und der Halterung (A) zu hebeln, um die Rolle von der Welle zu entfernen. Die Passfeder aufbewahren.

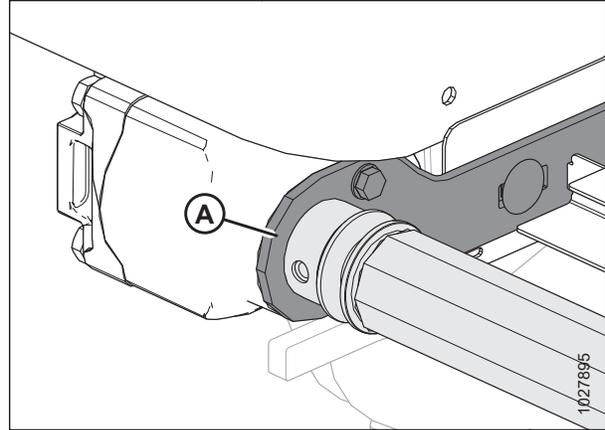


Abbildung 4.249: Antriebsrolle

13. Die beiden Schrauben (A) lösen, mit denen der Rollenträger (B) befestigt ist.
14. Schraube (C) und die Unterlegscheibe entfernen, mit denen die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle am Rollenträger (B) befestigt ist.
15. Antriebsrolle (D) herausnehmen.

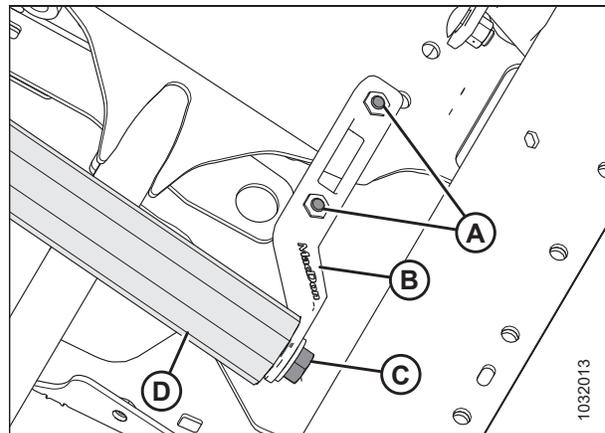


Abbildung 4.250: Antriebsrolle

4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle

Es ist ein Gleithammer erforderlich, um das Lager einer Spannrolle zu ersetzen.

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle](#), Seite 436.
2. Die Antriebsrolle in einen Schraubstock klemmen. Vorher die Rolle mit einem Tuch umwickeln, damit sie nicht beschädigt wird.

3. 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.
4. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

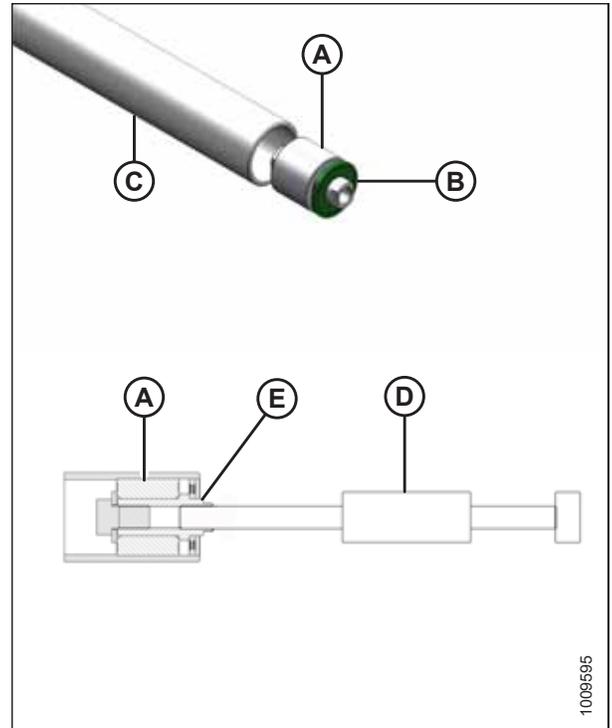


Abbildung 4.251: Rollenlager

5. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
6. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Informationen zur Schmierfettpezifikation sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
7. Die neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
8. 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.

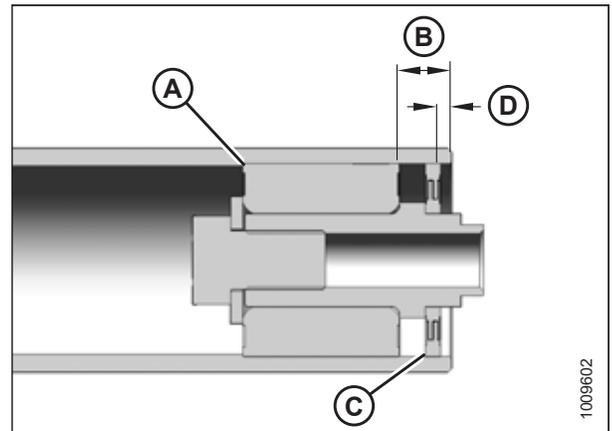


Abbildung 4.252: Rollenlager

4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle.



Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Antriebsrolle (A) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
7. Die Antriebsrolle mit Unterlegscheibe und Schraube (B) sichern.
8. Die Schrauben (C) am Rollenträger festziehen.
9. Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf ft) festziehen.
10. Die Motorwelle einfetten und in das Ende von Antriebsrolle (A) einsetzen.

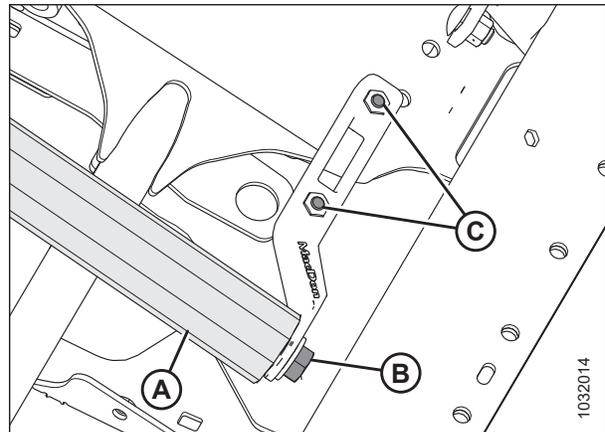


Abbildung 4.253: Antriebsrolle

11. Den Motor mit zwei Schrauben (B) am Rollenträger sichern. Die Schrauben auf 27 Nm (19,9 lbf ft [239 lbf in]) anziehen.
12. Sicherstellen, dass die gerade Passfeder richtig auf der Motorwelle sitzt, und dann die Motorwelle vollständig in die Rolle einführen.
13. Die beiden Stellschrauben (nicht abgebildet) mit einem Sechskantschlüssel durch das Zugangslot (A) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder einbauen, falls diese vorher ausgebaut wurde.

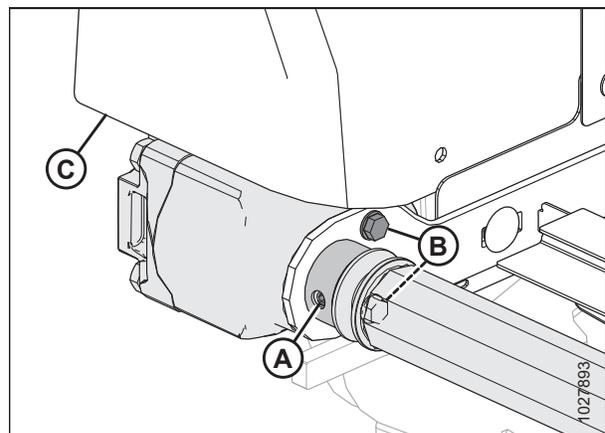


Abbildung 4.254: Antriebsrolle

14. Das Seitenband über die Antriebsrolle ziehen und die Bandenden mit den Verbindungsschienen (B), den Schrauben (A) (Schraubenköpfe zeigen in Richtung mittlere Öffnung) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

15. An der Vorderseite des Bandzusammenschlusses die Brückenschiene (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

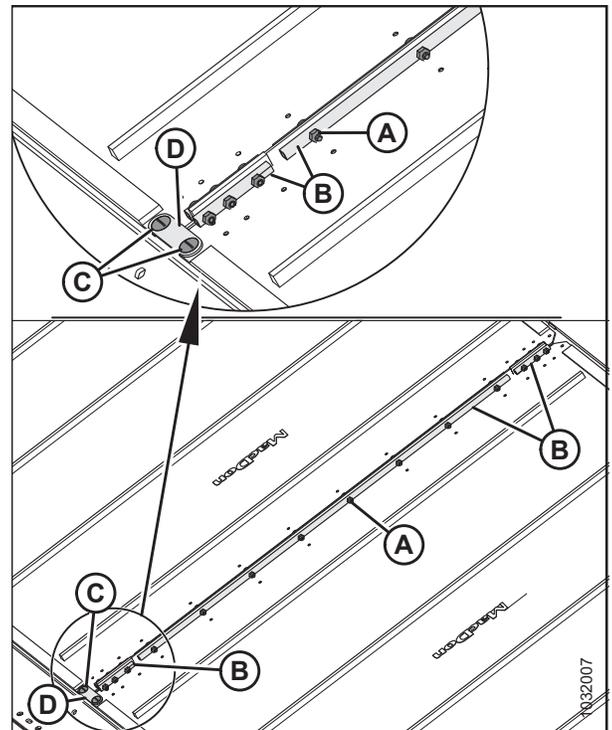


Abbildung 4.255: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

16. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 425](#).

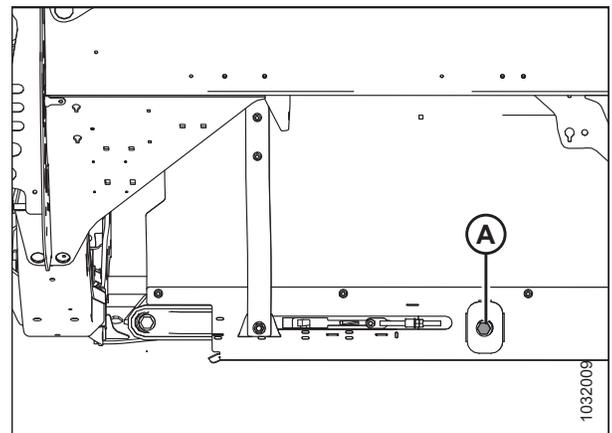


Abbildung 4.256: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite

17. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
18. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe Schneidwerk-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
19. Den Motor starten.
20. Die Haspel vollständig absenken.
21. Das Schneidwerk ablassen.
22. Das Schneidwerk einschalten.

WARTUNG UND SERVICE

23. Sicherstellen, dass die Führung der Seitenbänder auf dem Tragrahmen korrekt ist. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung, Seite 428](#).

4.13 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 **4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 283**

4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, damit die Haspelfinger während des Betriebs nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Es kann jedoch sein, dass vor dem Betrieb des Schneidwerks eine gewisse Anpassung erforderlich ist.

Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken bezieht sich auf den Spalt zwischen den Haspelfingerenden und dem Messerbalken. Je nach Konfiguration des Schneidwerks kann der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken je nach Schneidwerkslänge unterschiedlich groß sein. Um festzustellen, ob der Abstand akzeptabel ist, muss er gemessen werden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Die Haspel-Horizontalstellung so verstellen, dass die 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.

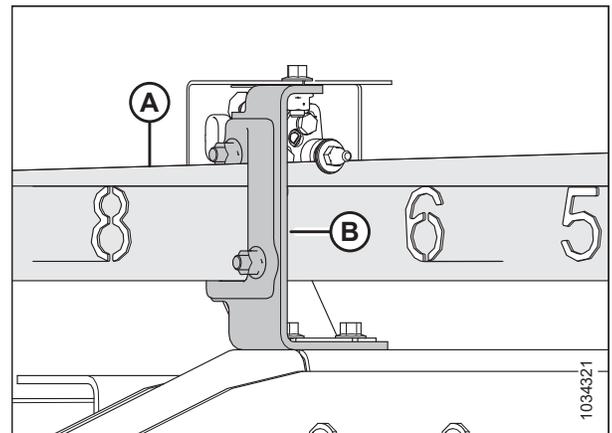


Abbildung 4.257: Haspel-Horizontalstellung

3. **Schneidwerke mit durchgehender Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

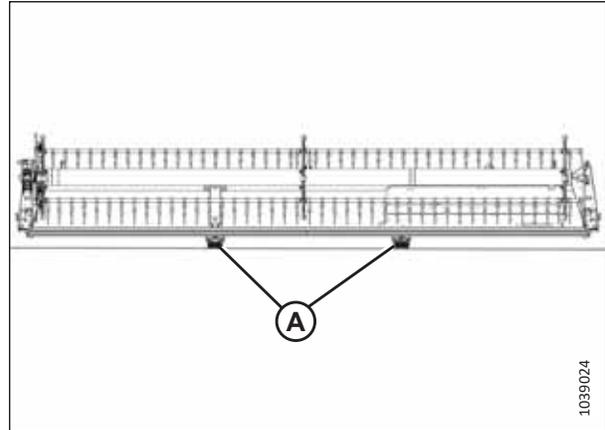


Abbildung 4.258: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – durchgehende Haspel

4. **Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

BEACHTEN:

Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel benötigen keine Blöcke, um die Seitenflügel abzustützen.

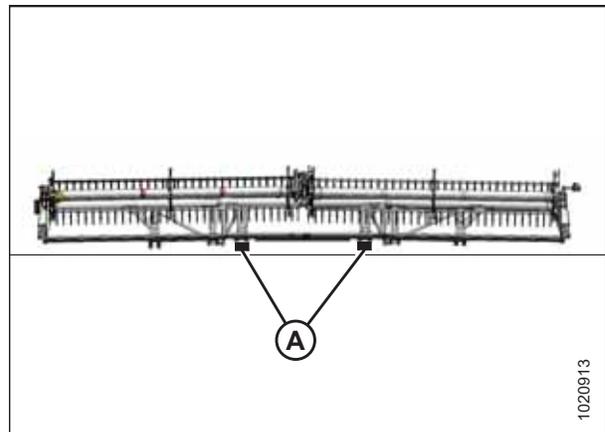


Abbildung 4.259: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® Blockpositionen – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

5. **Schneidwerke mit durchgehender und zweiteiliger Haspel:** Die Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung UNLOCK bewegen.

BEACHTEN:

Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel müssen bei verriegelten Seitenflügeln gemessen werden.

6. Das Schneidwerk absenken, bis die Auflagedruckanzeige entweder auf Position 2 oder 3 steht.
- Einzelne und zweiteilige Haspel: Die Flügel sollten sich in einer vollständig herunter hängenden Stellung befinden.
 - Dreifache Haspel: Die Seitenflügel sollten sich auf gleicher Höhe mit dem mittleren Tragrahmen befinden.

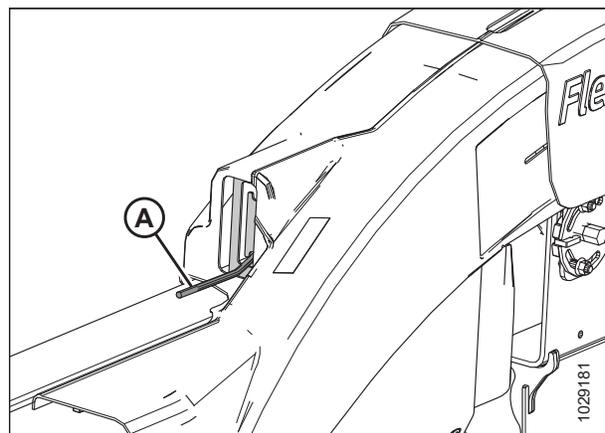


Abbildung 4.260: Seitenflügel ENTRIEGELT

7. Die Haspel per Hand drehen, bis sich ein Fingerträger direkt über dem Messerbalken befindet.
8. Den Abstand (A) zwischen der Spitze der Finger und einem der Messerfinger am Ende der Haspeln messen und notieren, entweder spitzer Messerfinger (B) oder kurzer Messerfinger (C).

Siehe Tabelle 4.3, Seite 445 bzgl. Angaben zum Abstand.

Die Messstellen sind der entsprechenden Abbildung zu entnehmen:

- Schneidwerke mit durchgehender Haspel: Abbildung 4.262, Seite 445
- Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel: Abbildung 4.263, Seite 446
- Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel: Abbildung 4.264, Seite 446

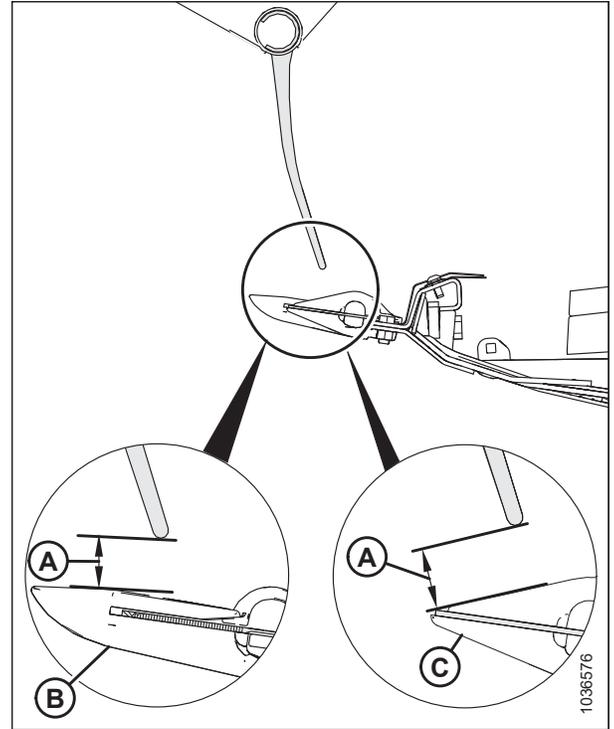


Abbildung 4.261: Fingerabstand

Tabelle 4.3 Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken

Schneidwerkmodell	Abschlussbleche	Am Knickpunkt
FD225	40 mm (1,58 Zoll)	Kein Knickpunkt
Alle Modelle außer FD225	25 mm (1 Zoll)	25 mm (1 Zoll)

Messstellen an durchgehender Haspel (A): Haspel-Außenseite (2 Messstellen).

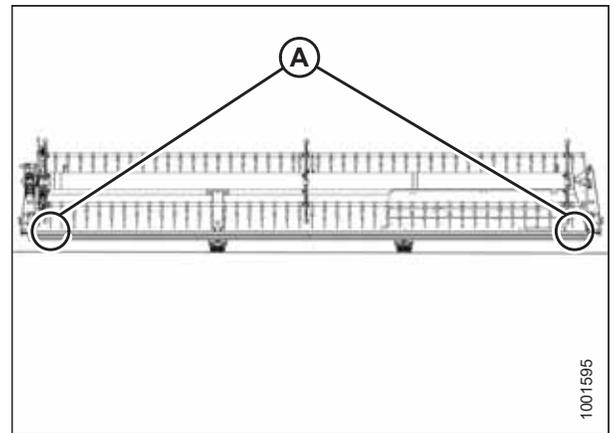


Abbildung 4.262: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit durchgehender Haspel

Messstellen an zweiteiliger Haspel (A): Haspel-Außenseiten und beide Knickpunkte (4 Messstellen).

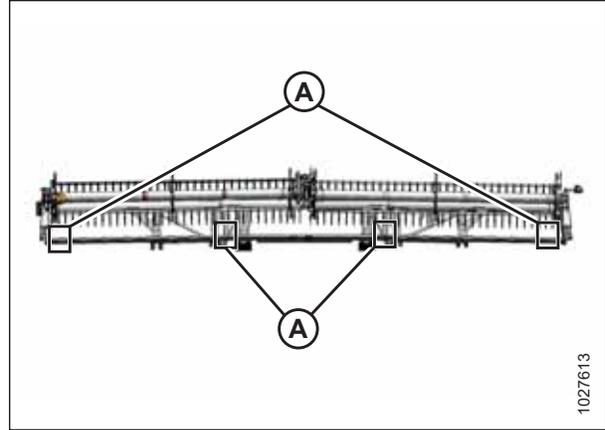


Abbildung 4.263: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel

Messstellen an dreiteiliger Haspel (A): Jeweils beide Seiten der drei Haspeln (6 Messstellen).

- Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ggf. nachstellen. Siehe *Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 446* bzgl. Anweisungen.

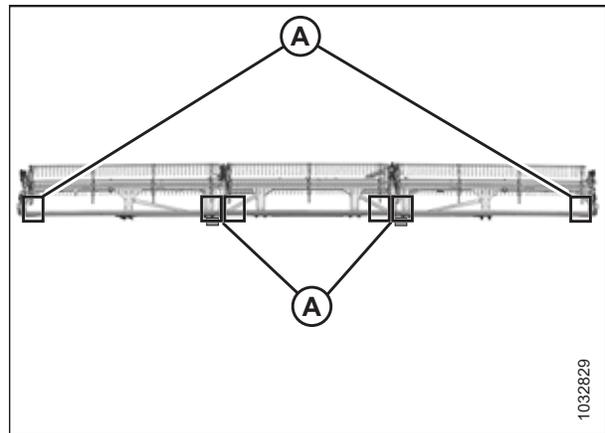


Abbildung 4.264: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit dreiteiliger Haspel

Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Wenn der Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken nicht ausreicht, muss er eingestellt werden, um eine Beschädigung der Ausrüstung zu vermeiden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

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

- Vor den Einstellungen sicherstellen, dass der Abstand von Haspel zu Messerbalken gemessen und aufgezeichnet wurde. Siehe *Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443* bzgl. Anweisungen.

2. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand an den Haspel-Außenseiten einzustellen:
 - a. Die Schraube (A) am Zylinder des äußeren Arms lösen.
 - b. Den Hydraulikkolben (B) wie erforderlich einstellen:
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, den Hydraulikkolben (B) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, den Hydraulikkolben (B) in den Gabelkopf hineindrehen.
 - c. Die Schraube (A) festziehen.

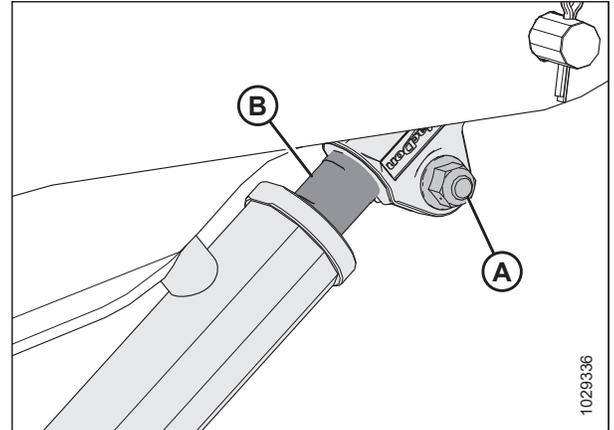


Abbildung 4.265: Zylinder äußerer Haspelarm

3. Schritt 2, Seite 447 auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.
4. Die Schrauben (A) an beiden Zylindern des mittleren Haspelarms lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand zu verändern:

WICHTIG:

Beide Hydraulikkolben müssen auf das gleiche Maß eingestellt werden.

- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, die Hydraulikkolben (D) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, die Hydraulikkolben (D) in den Gabelkopf hineindrehen.

6. Sicherstellen, dass die Messung (B) an beiden Zylindern gleich ist.

BEACHTEN:

Die Messung (B) verläuft von der Mitte der Lagerbolzen (C) bis zu den Oberseiten der Kerben in den Hydraulikkolben (D).

7. Beide Lagerbolzen (C) müssen so fest sitzen, dass sie **NICHT** von Hand gedreht werden können. Wenn einer der Lagerbolzen gedreht werden kann, die Hydraulikkolben (D) nach Bedarf einstellen:

- Den Hydraulikkolben aus dem Gabelkopf herausdrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu erhöhen.
- Den Hydraulikkolben in den Gabelkopf hineindrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu verringern.

8. Die Schrauben (A) festziehen.

9. **Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel:** Schritt 4, Seite 447 bis Schritt 8, Seite 447 wiederholen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken am anderen mittleren Haspelarm einzustellen.

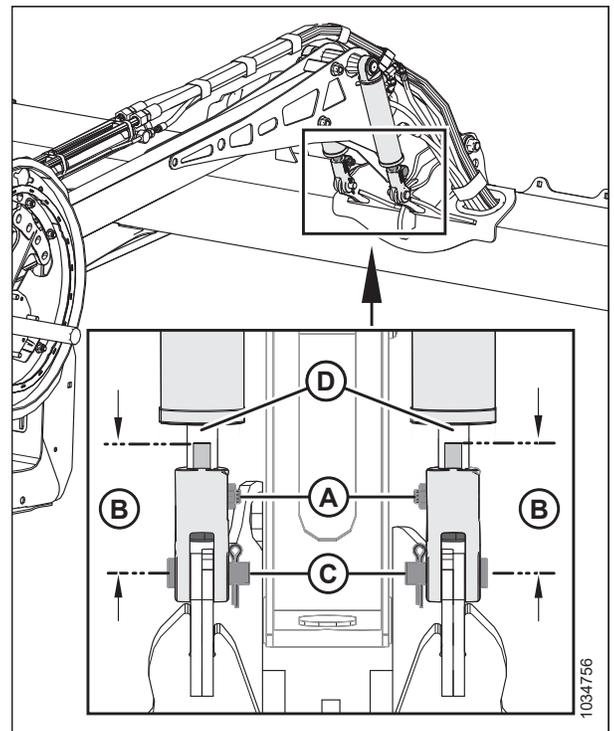


Abbildung 4.266: Zylinder mittlerer Haspelarm

10. Die Haspel vollständig anheben.
11. Die Haspel vollständig absenken und die Steuertaste weiterhin gedrückt halten, um die Zylinder in Phase zu bringen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Haspelhubzylinder nach dem Einstellen der Zylinder nicht gleichmäßig anheben/absenken lassen, das Haspelhub-Hydrauliksystem entlüften. Die Anleitung entnehmen Sie [4.13.4 Entlüften des Haspelhub-Hydrauliksystems](#), Seite 450.

12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
13. Erneut die Maße für den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken prüfen. Bei Bedarf die Einstellarbeiten wiederholen.
14. Die Haspel nach hinten bewegen, um sicherzustellen, dass die Haspelfinger die Abdeckungen nicht berühren.
15. Wenn es zu einem Kontakt zwischen den Stahlhaspelfingern und den Abdeckungen kommt, die Haspel höher stellen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken an allen Haspel-Horizontalstellungen beizubehalten. Wenn nach der Einstellung der Haspel immer noch Kontakt besteht, die Haspelfinger nach Bedarf zuschneiden.
16. Regelmäßig prüfen, ob es während des Betriebs zu einem Kontakt kommt. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken nach Bedarf einstellen.

4.13.2 Haspelvorspannung

Die Haspel muss so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), da die Haspel zusammen mit dem Schneidwerk Unebenheiten auslenkt.

Einstellen der Haspelform

Die Haspelfingerrohre müssen so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten, um die Biegung der Haspel auszugleichen.

 **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.

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. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. 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.

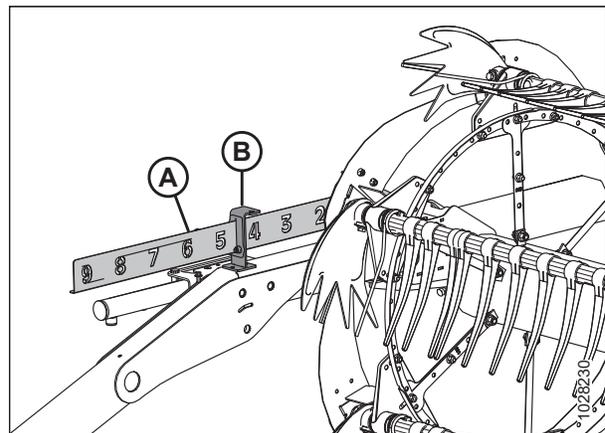


Abbildung 4.267: Horizontalstellung-Anzeige

4. Mit der Haspelscheibe beginnen, die der Schneidwerksmitte 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 anziehen.

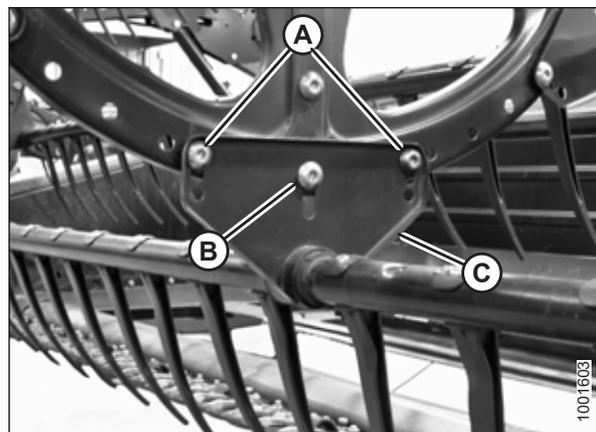


Abbildung 4.268: Mittlere Haspelscheibe

4.13.3 Zentrieren der Haspel

Die Haspel muss auf dem Schneidwerk zentriert sein, damit sie nicht mit den Abschlussblechen in Berührung kommt.



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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel Abstand (A) zwischen dem Haspelfingerträger und dem Abschlussblech an beiden Seiten des Schneidwerks messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich.

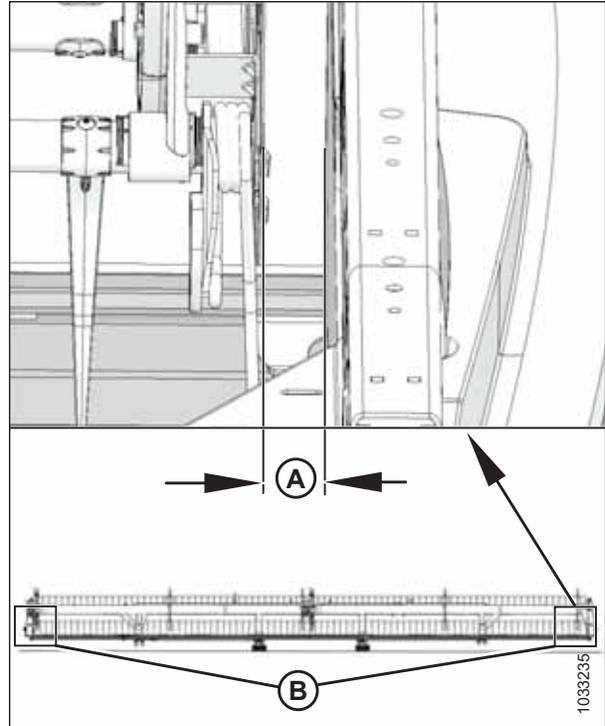


Abbildung 4.269: Abstand zwischen Haspel und Abschlussblech

5. Am mittleren Haspelarm Schraube (A) an Strebe (B) lösen.
6. Die Vorderseite des Haspelarms (C) seitlich verschieben, bis die Haspel zentriert ist.
7. Die Schraube (A) auf 457 Nm (337 lbf ft) anziehen.

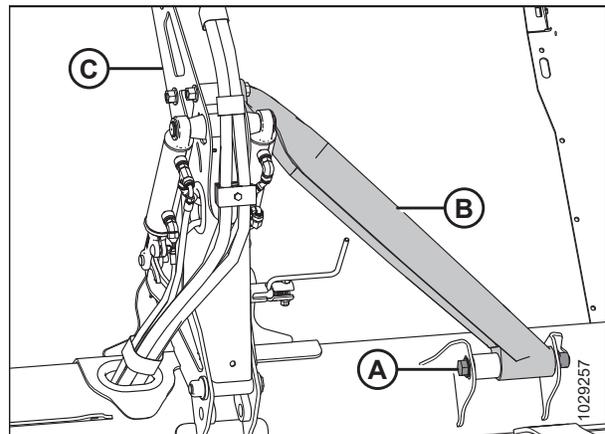


Abbildung 4.270: Mittlerer Haspelarm

4.13.4 Entlüften des Haspelhub-Hydrauliksystems

Das Haspelhub-Hydrauliksystem entlüften, nachdem eine Komponente ersetzt wurde.

BEACHTEN:

Schneidwerke mit durchgehender Haspel verfügen über eine Entlüftungskupplung, die sich auf dem rechten Haspelhubzylinder befindet. Schneidwerke mit zweiteiliger/dreiteiliger Haspel verfügen über Entlüftungskupplungen am linken und rechten Haspelhubzylinder.

1. Einen Schlauch an der Entlüftungskupplung (A) am rechten Hubzylinder befestigen. Das gegenüberliegende Ende des Schlauchs in einen sauberen Eimer legen.

BEACHTEN:

Wenn Entlüftungsteile benötigt werden, Kupplung Parker PD242 und Schlauch MD #16984 besorgen.

2. Die Taste zum Anheben der Haspel gedrückt halten, bis das Öl ohne Schaum oder Blasen fließt.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

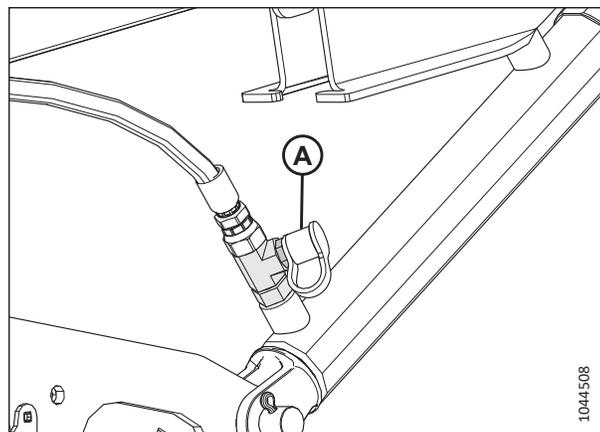


Abbildung 4.271: Haspelhub-Entlüftungskupplung

4. Den Schlauch von der Entlüftungskupplung des Hubzylinders entfernen.
5. Bei Schneidwerken mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel Schritt *1, Seite 451* bis Schritt *4, Seite 451* am linken Hubzylinder wiederholen.
6. Sicherstellen, dass sich die Haspelhubzylinder gleichzeitig anheben und absenken.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken prüfen. Siehe *Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443* bzgl. Anweisungen.

4.13.5 Haspelfinger

Wenn ein Haspelfinger beschädigt oder abgenutzt ist, muss er ersetzt werden. Haspelfinger sind entweder aus Stahl oder Kunststoff.

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger

Beschädigte Stahlhaspelfinger müssen vom Haspelfingerträger abgeschnitten 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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um eine Beschädigung des Fingerträgers und anderer Komponenten zu vermeiden.

WARTUNG UND SERVICE

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
5. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 455](#).
6. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
7. Einen beschädigten Finger abschneiden, um ihn vom Fingerträger zu entfernen.
8. Die Schrauben an den Fingern entfernen, die sich neben dem ursprünglichen Finger befanden, und die Finger darüber schieben, um den abgeschnittenen Finger zu ersetzen. Bei Bedarf die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen.

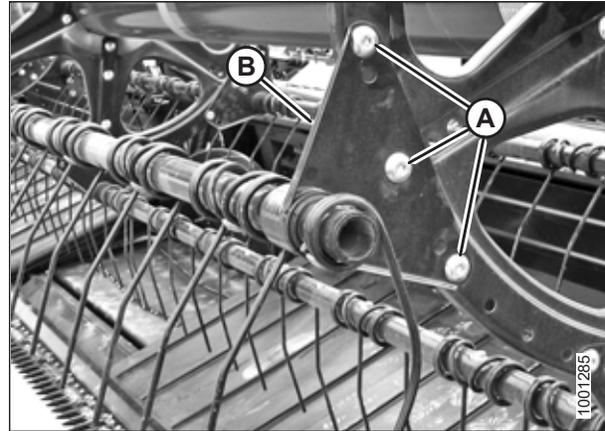


Abbildung 4.272: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger

Nachdem der alte Stahlhaspelfinger entfernt wurde, kann ein neuer Finger auf den Fingerträger geschoben werden.

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 451](#).



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 Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

WARTUNG UND SERVICE

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 458*.
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

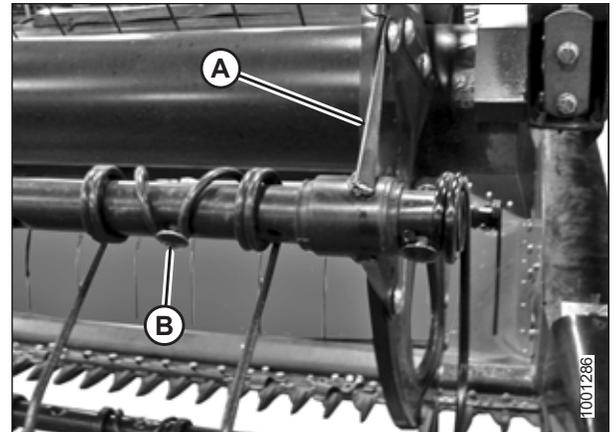


Abbildung 4.273: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

Die Kunststoffhaspelfinger werden mit einer einzigen Torx® Schraube am Fingerträger befestigt.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

5. Mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckeinsteck 27 IP die Schraube (A) entfernen.

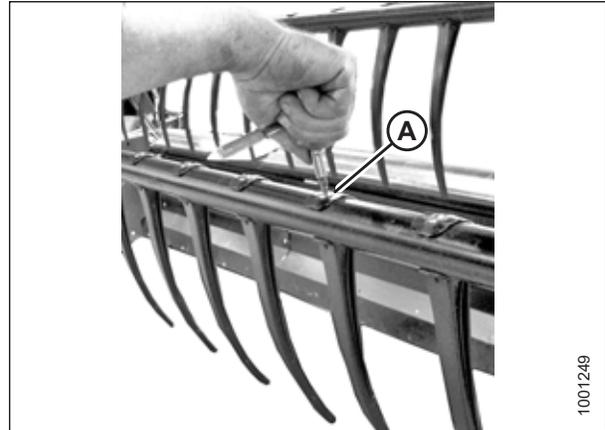


Abbildung 4.274: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

6. Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



Abbildung 4.275: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

Nachdem der alte Kunststoffhaspelfinger entfernt wurde, kann der neue angebaut 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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

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 Kunststoffhaspelfinger, Seite 453](#).

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 anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.

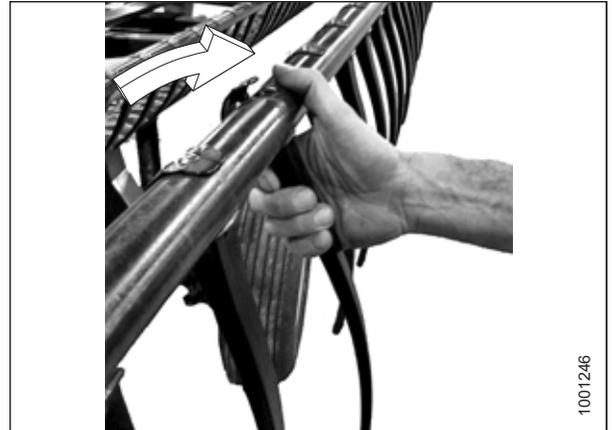


Abbildung 4.276: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

3. Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckesatz 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 lbf ft [75–80 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

KEINE Kraft auf den Finger ausüben, bevor die Befestigungsschraube angezogen wurde. Wenn die Befestigungsschraube nicht angezogen ist und der Finger belastet wird, bricht der Finger oder die Positionierungsstifte werden abgeschert.

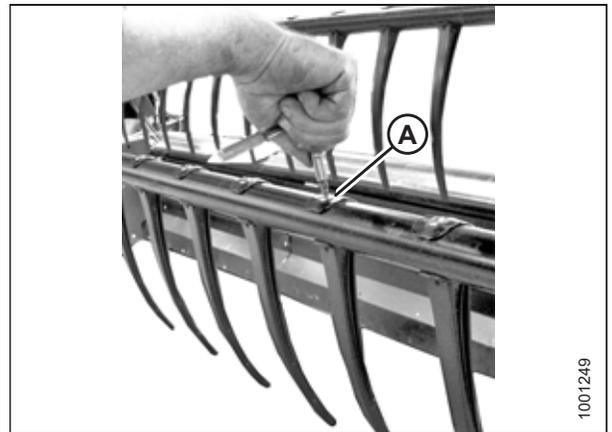


Abbildung 4.277: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

4.13.6 Fingerträgerbuchsen

Der Haspelfingerträger liegt in einer Fingerträgerbuchse, die an der Haspelscheibe befestigt ist. Wenn eine Fingerträgerbuchse beschädigt oder abgenutzt ist, muss sie ersetzt werden.

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsenklammern, die den Fingerträger an der Buchse sichern, müssen gelöst werden, damit die Buchsenhälften entfernt werden können.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenbahnseite ersetzt wird, mit Schritt *10, Seite 457* fortfahren.

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.

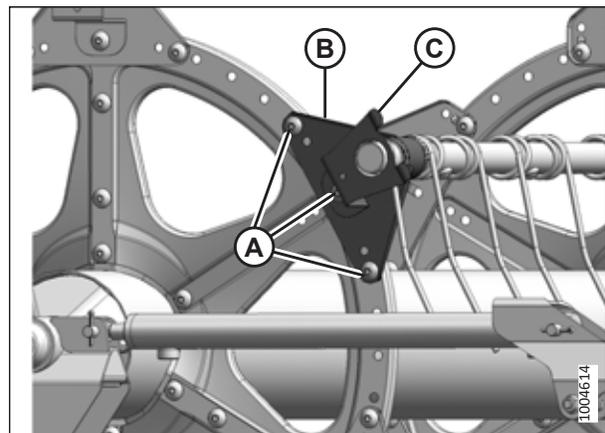


Abbildung 4.278: Äußere Buchse

7. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

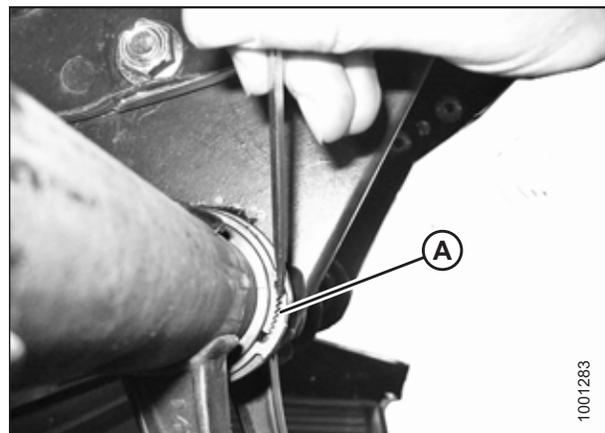


Abbildung 4.279: Buchsenklammer

8. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, und dann das Blech nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.
9. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Gegebenenfalls den nächsten Finger ausbauen, sodass der Arm aus der Buchse gleiten kann. Siehe auch folgende Arbeitsgänge, falls nötig:
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 453*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 451*

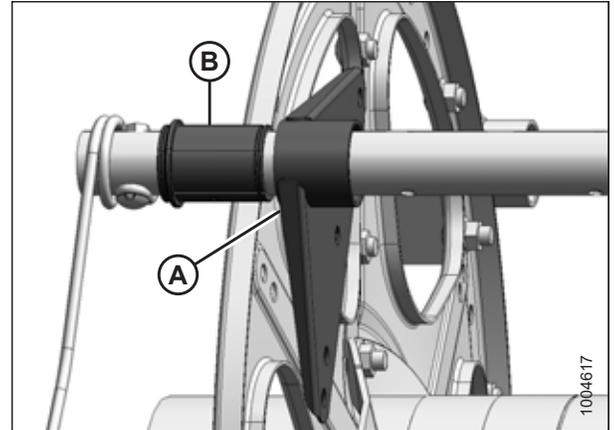


Abbildung 4.280: Buchse

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 die Fingerträgerhalter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

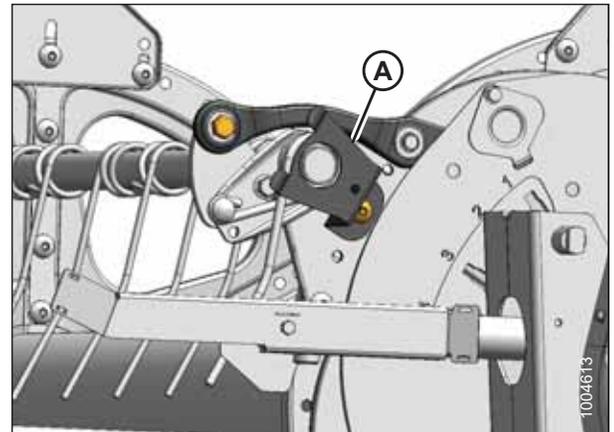


Abbildung 4.281: Kurvenscheibenseite

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 die Fingerträgerbleche (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

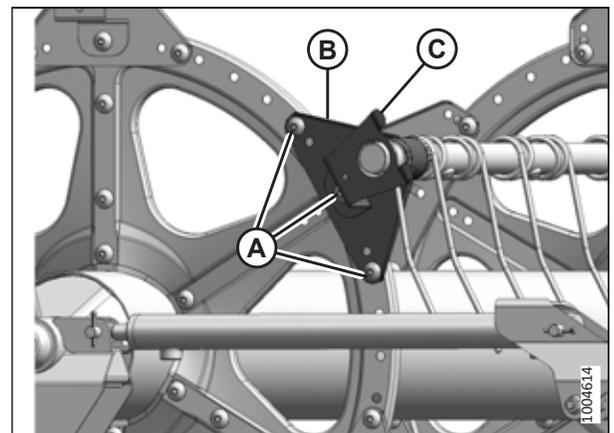


Abbildung 4.282: Äußere Buchse

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

Nachdem die alten Fingerträger-Buchsenhälften entfernt wurden, können die neuen eingebaut werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 455](#) bereits ausgeführt wurden.

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

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel in Stützstellung bringen.

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger oder anderen Komponenten zu vermeiden.

1. Zum Einbauen der Buchsenklammern (C) eine 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.

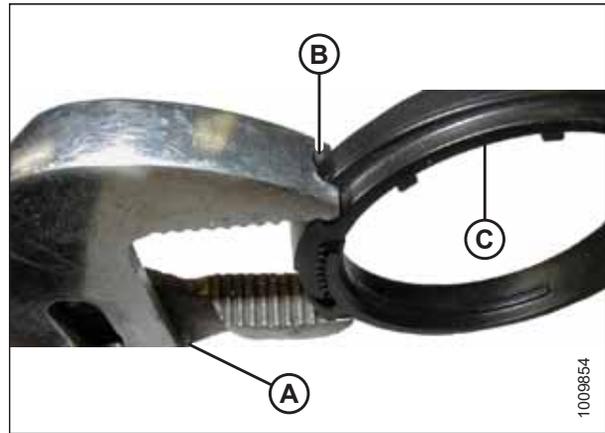


Abbildung 4.283: Wasserrohrzange

Buchsen an Kurvenscheibenseite

2. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
3. Den Fingerträger (A) nach außen schieben und so die Buchse (B) in das Fingerträgerblech einführen. Wenn Fingerträgeraufnahmen vorhanden sind, sicherstellen, dass die Buchsen dort in die Aufnahme rutschen.
4. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Siehe auch folgende Arbeitsgänge, falls nötig:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 454](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 452](#)

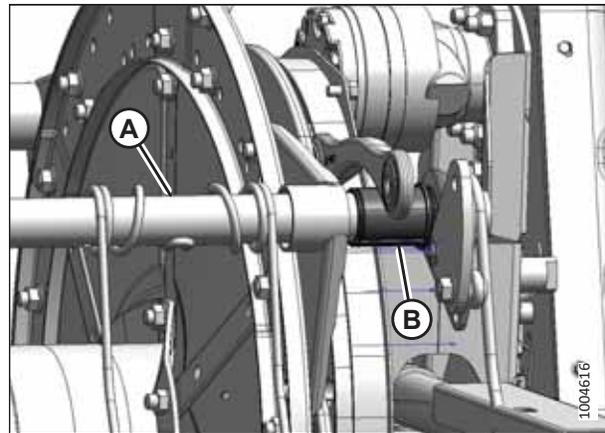


Abbildung 4.284: Kurvenscheibenseite

5. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
6. 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.

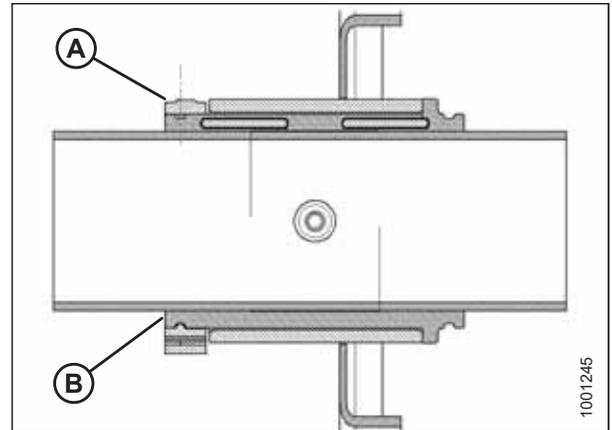


Abbildung 4.285: Buchse

7. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

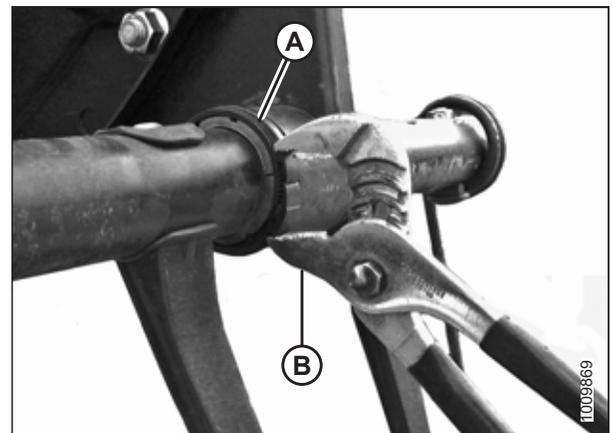


Abbildung 4.286: Einbau der Buchsenklammer

8. Den Fingerträger (B) zum Umlenkhebel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf ft) anziehen.

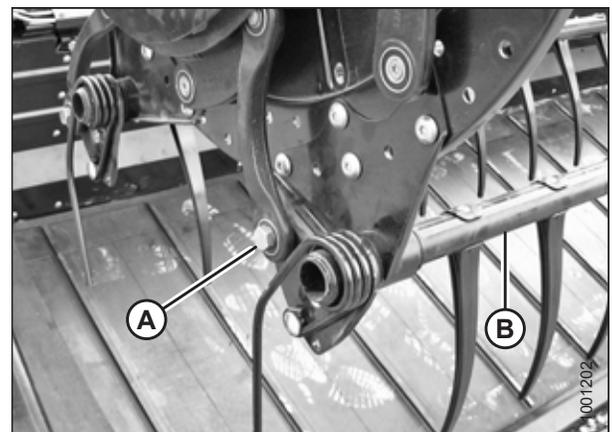


Abbildung 4.287: Kurvenscheibenseite

9. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
10. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

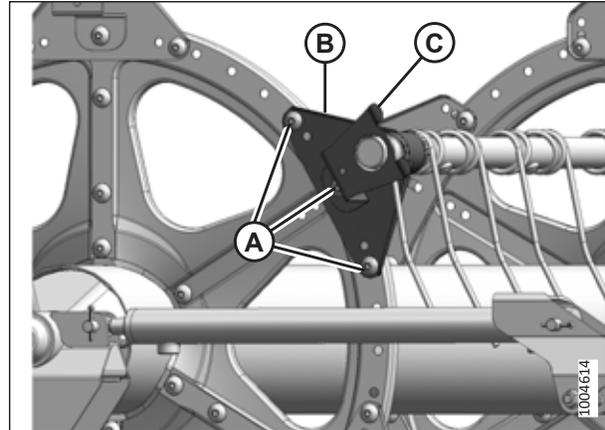


Abbildung 4.288: Äußere Buchse

11. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechaufnahme (A) einbauen.
12. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.13.7 Seitenbleche an der Haspel](#), Seite 461.

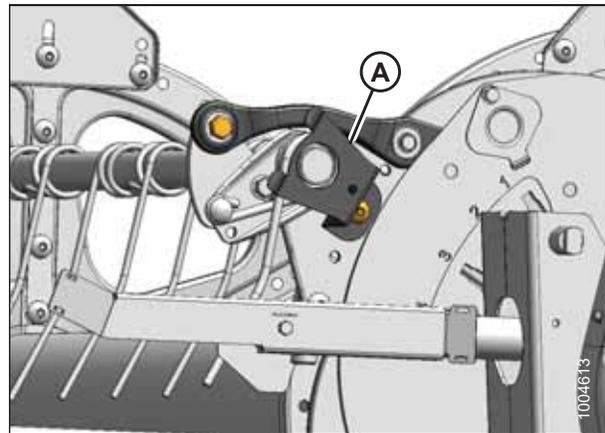


Abbildung 4.289: Kurvenscheibenseite

Mittlere und äußere Buchsen

13. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
14. Den Fingerträger (A) auf die Buchse (B) schieben. Den Fingerträger an der Scheibe an seinem ursprünglichen Platz positionieren.
15. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Anweisungen siehe:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 454](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 452](#)

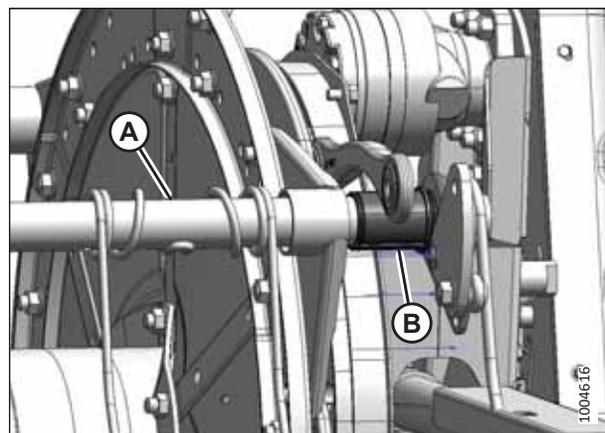


Abbildung 4.290: Kurvenscheibenseite

16. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
17. 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.

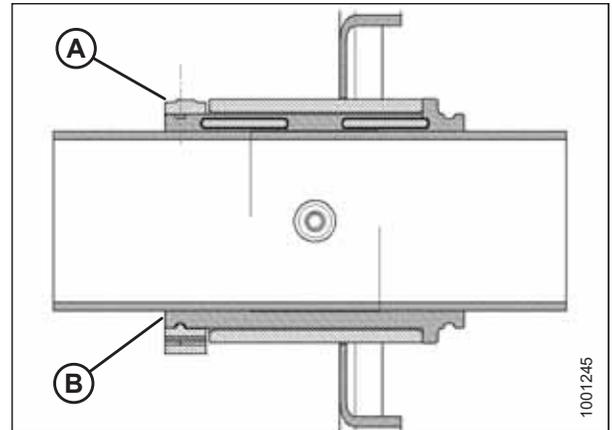


Abbildung 4.291: Buchse

18. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

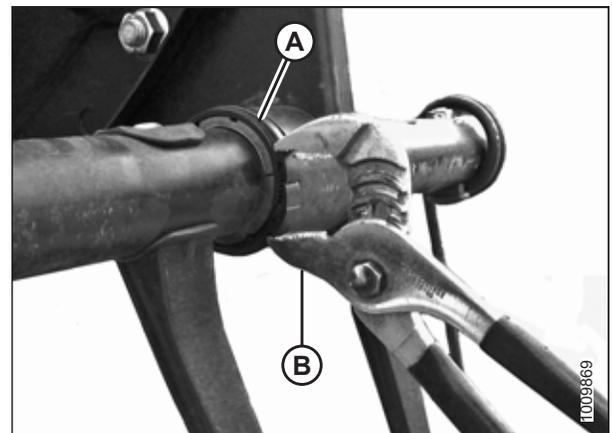


Abbildung 4.292: Einbau der Buchsenklammer

19. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
20. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

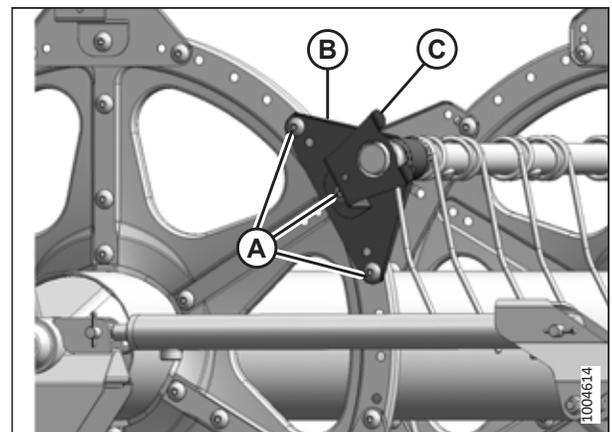


Abbildung 4.293: Äußere Buchse

4.13.7 Seitenbleche an der Haspel

Die Haspel-Seitenbleche und die Aufnahmen müssen nicht regelmäßig gewartet werden. Sie sollten jedoch in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen sowie auf lose oder fehlende Befestigungselemente überprüft werden. Leicht eingedellte oder verbogene Seitenbleche und Aufnahmen können repariert werden. Schwer beschädigte Teile müssen dagegen ersetzt werden.

Es gibt vier verschiedene Haspel-Seitenbleche. Sicherstellen, dass das richtige Haspel-Seitenblech an der in Abbildung 4.294 *Seitenbleche an der Haspel, Seite 462* gezeigten Stelle eingebaut wird.

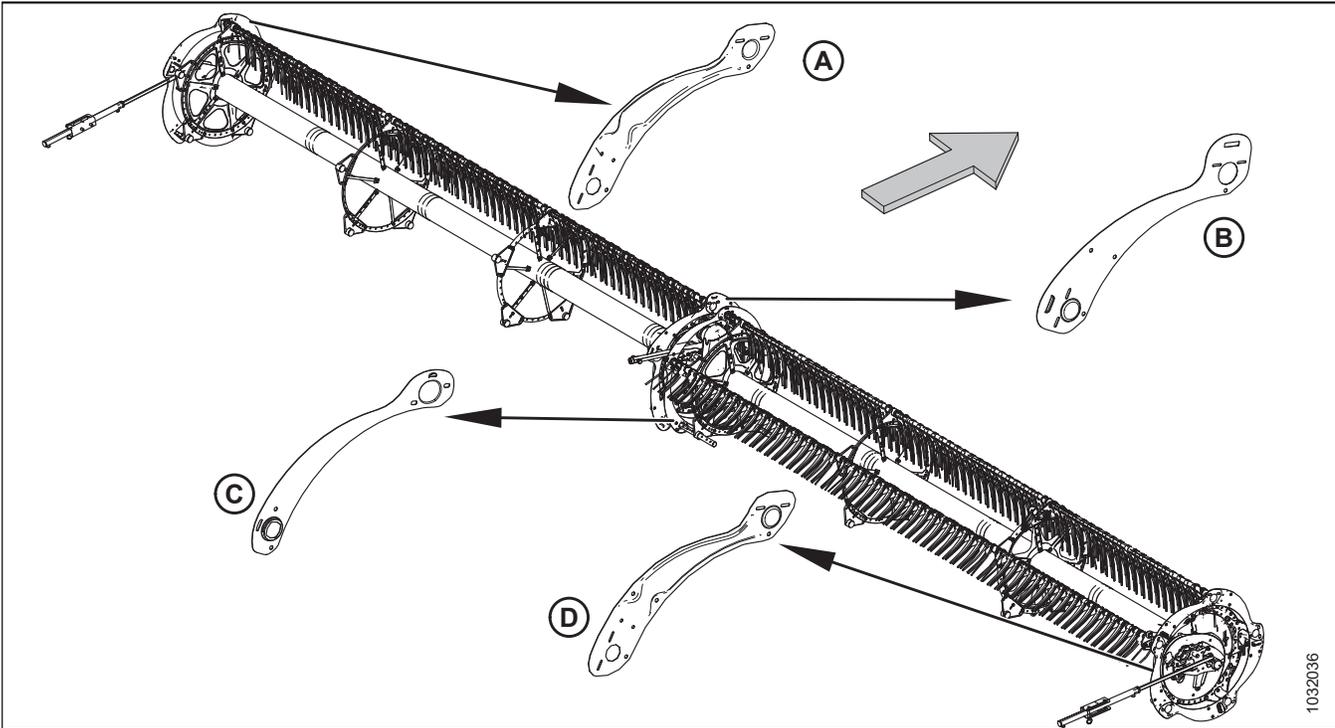


Abbildung 4.294: Seitenbleche an der Haspel

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 in der Abbildung zeigt zur Vorderseite der Maschine.

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Ersetzen von Haspel-Seitenblechen gilt für das äußere Kurvenscheibenende, sofern nicht anders angegeben.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den Abbildungen in diesem Arbeitsgang markieren die Vorderseite des Schneidwerks.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

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

WARTUNG UND SERVICE

3. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
4. Die drei Schrauben (B) entfernen.

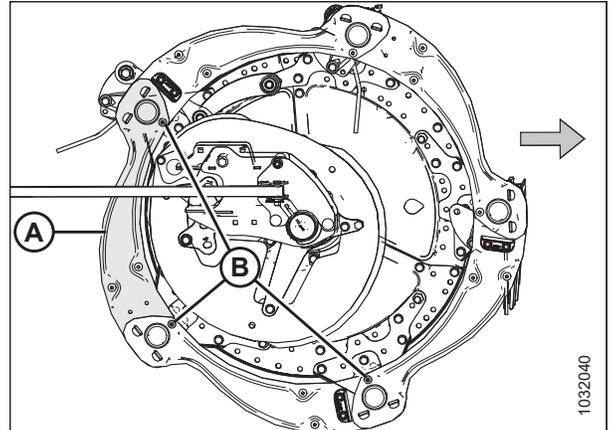


Abbildung 4.295: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

5. Die beiden Schrauben und die Muttern (A) entfernen. Die äußere Kurvenscheibenabdeckung ausbauen.
6. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

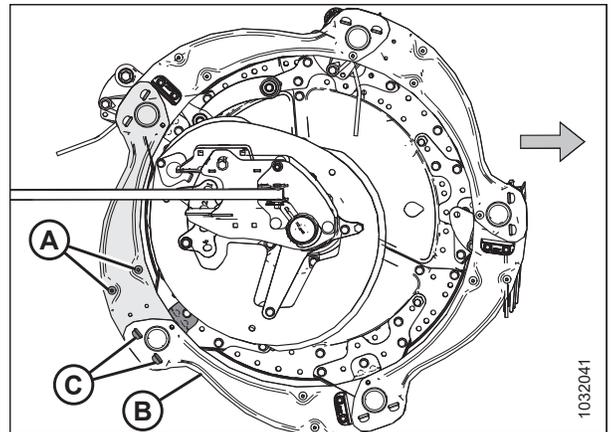


Abbildung 4.296: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

7. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

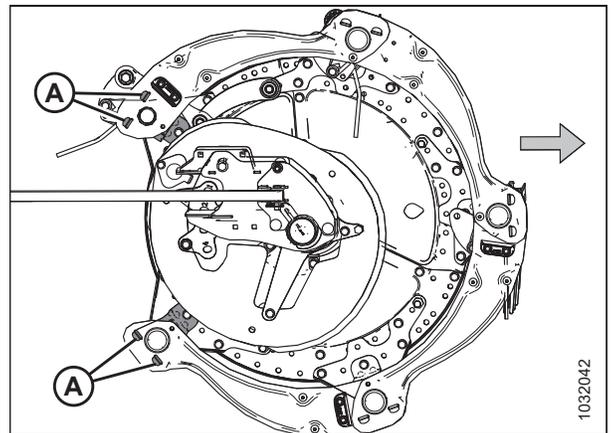


Abbildung 4.297: Äußere Kurvenbahn ohne Haspel-Seitenblech

8. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
9. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
10. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
11. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
12. Die zwei Schrauben (G), die äußere Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 5, Seite 463 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
13. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

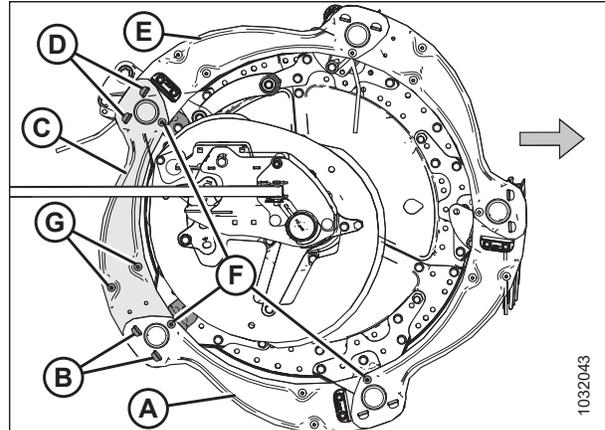


Abbildung 4.298: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Auswechseln von Haspel-Seitenblechen gilt für das innere Kurvenscheibenende.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Die Seitenbleche sind für innere und äußere Kurvenscheibenenden unterschiedlich. Zur Referenz siehe Abbildung 4.294, Seite 462.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den nachfolgenden Abbildungen zeigen zur Vorderseite der Maschine.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Die Haspel von Hand drehen, bis die zu ersetzende Haspel-Seitenverkleidung (A) zugänglich ist.
5. Die drei Schrauben (B) entfernen.

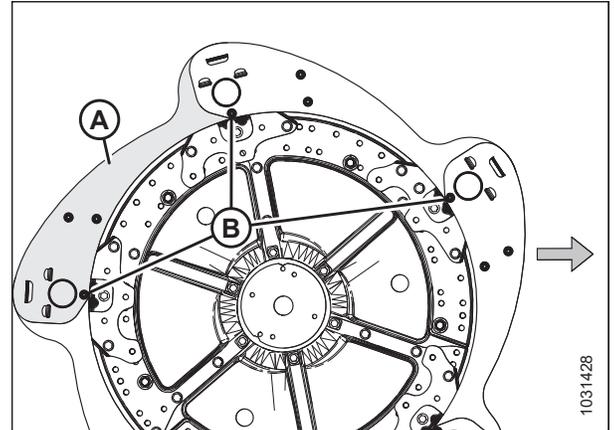


Abbildung 4.299: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

6. Die zwei Schrauben (A), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern des Haspel-Seitenblechs entfernen und aufbewahren.
7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

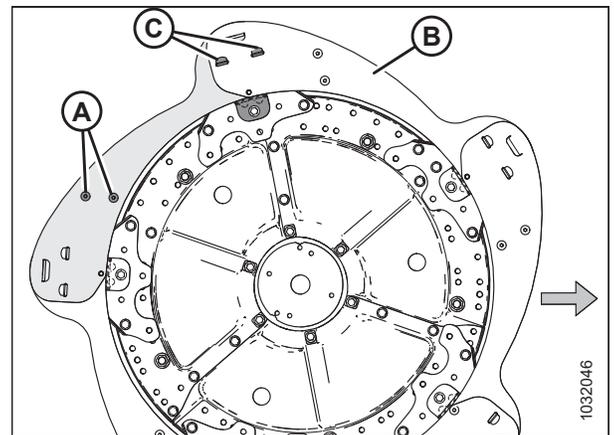


Abbildung 4.300: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

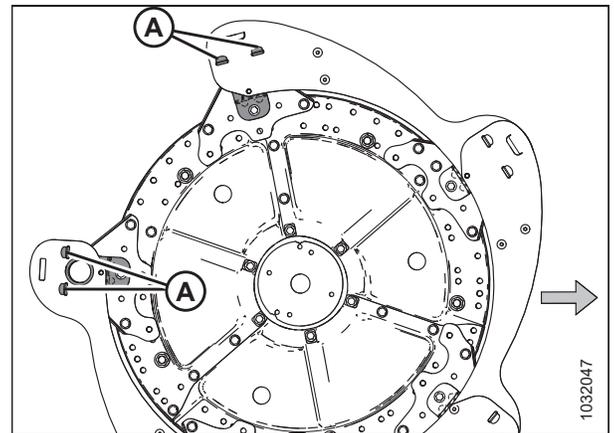


Abbildung 4.301: Ohne Haspel-Seitenblech – innere Kurvenbahn

9. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
10. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
11. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
12. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
13. Die zwei Schrauben (G), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 6, Seite 465 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
14. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

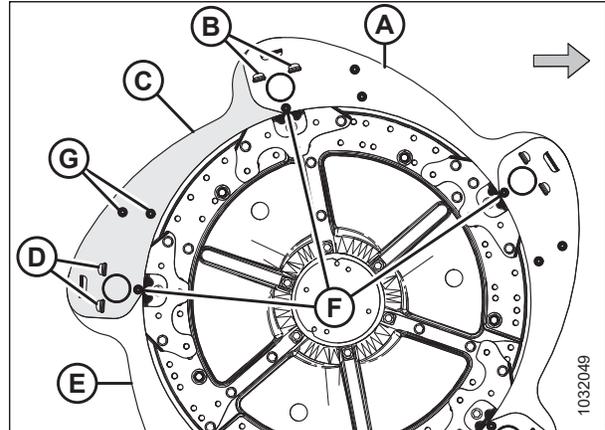


Abbildung 4.302: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

Wenn das Haspel-Seitenblech beschädigt ist, muss es ersetzt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Die drei Schrauben (B) entfernen.

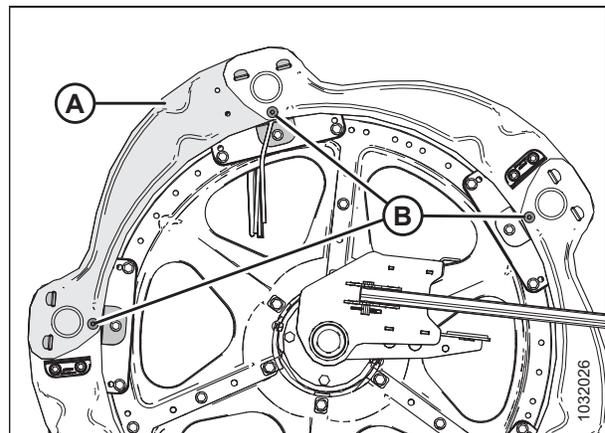


Abbildung 4.303: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von der Aufnahme (B) wegheben.

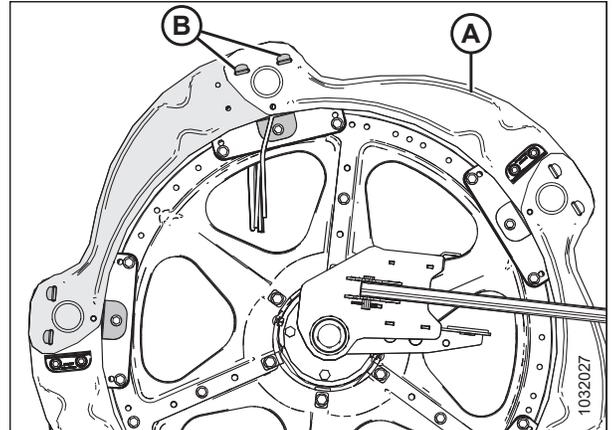


Abbildung 4.304: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

- Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.
- Das Haspelpaddel (sofern eingebaut) vom Haspel-Seitenblech ausbauen.

BEACHTEN:

An den Haspel-Seitenblechen sind abwechselnd Paddel (B) montiert.

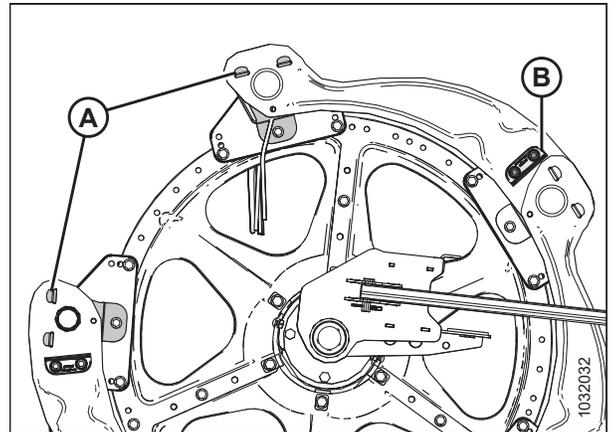


Abbildung 4.305: Ohne Haspel-Seitenblech – Außenseite ohne Kurvenbahn

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
- Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
- Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung an der anderen Aufnahme (E) ansetzen.
- Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
- Das Paddel (in Schritt 8, Seite 467 ausgebaut) wieder auf die neue Haspel-Seitenverkleidung montieren (sofern vorher eingebaut).
- Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

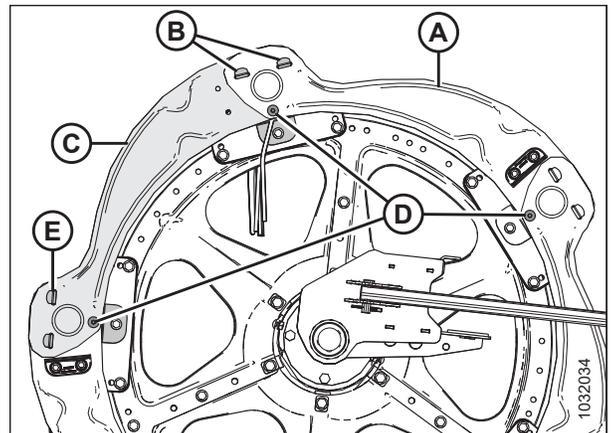


Abbildung 4.306: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

Die Haspel-Seitenbleche müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Die sechs M10-Schrauben und Muttern (B) entfernen.

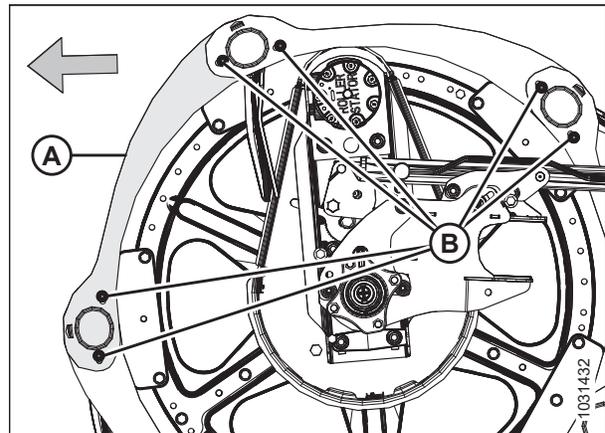


Abbildung 4.307: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

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.

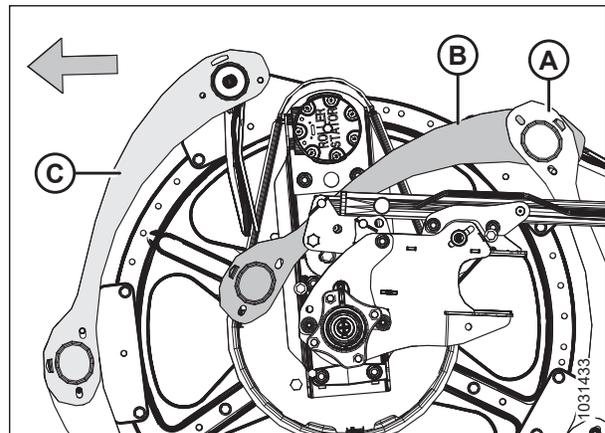


Abbildung 4.308: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

8. Die M10-Schraube (A), die Mutter (B) und der Seitenfinger-Halteteller (C), die die Buchse und den Seitenfinger sichern, vom Fingerträger entfernen.
9. Die Seitenblechbuchse (D) entfernen.
10. Die beschädigte Haspel-Seitenverkleidung (E) entfernen und entsorgen.

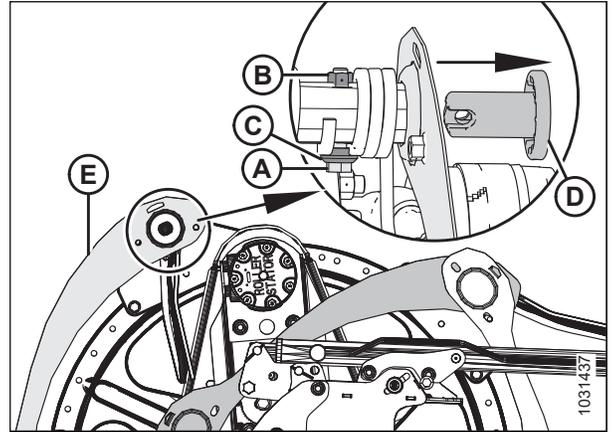


Abbildung 4.309: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

11. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (A) wie gezeigt positionieren. Die Seitenverkleidungslasche in die benachbarte Seitenverkleidung (B) einsetzen.
12. Das andere Ende der neuen Seitenverkleidung (A) auf dem Fingerträger positionieren. Die Seitenverkleidung mit der Buchse (C) sichern.

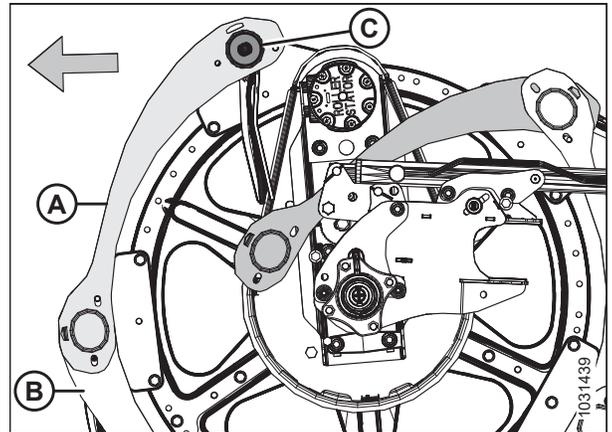


Abbildung 4.310: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

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 469 eingebaut) mit der M10-Schraube (B), dem Seitenfinger-Halteteller (C) und der Mutter (D) sichern.

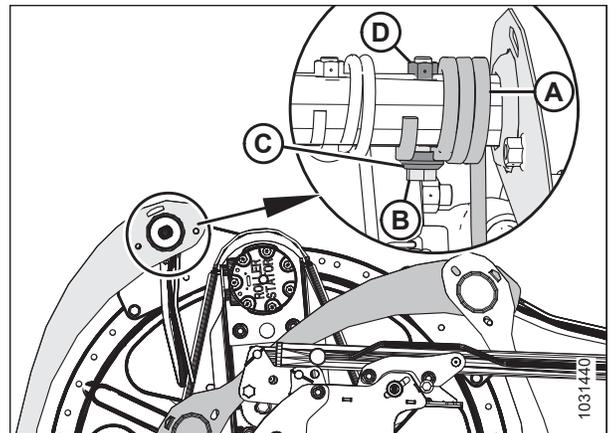


Abbildung 4.311: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

15. Das Haspel-Seitenblech (A) nach oben drehen. Die Laschen (B) an beiden Enden einrasten.
16. Die Haspel-Seitenbleche mit sechs M10-Schrauben und Muttern (C) sichern.
17. Die Muttern (C) auf 35 Nm (26 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Die Muttern **NICHT** zu fest anziehen.

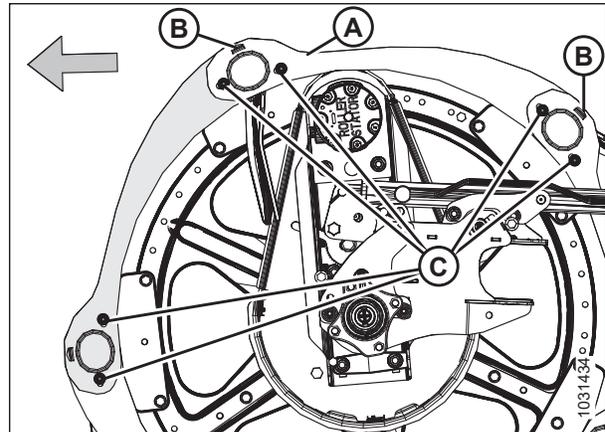


Abbildung 4.312: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

Die Haspel-Seitenblechhaufnahmen müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Alle gezeigten Abbildungen zeigen das äußere Kurvenscheibenende.

1. Die Haspel vollständig absenken.
2. Das Schneidwerk ablassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
5. Die Schraube (B) entfernen, die die Haspel-Seitenbleche an der Aufnahme (A) befestigt.
6. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und aus den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

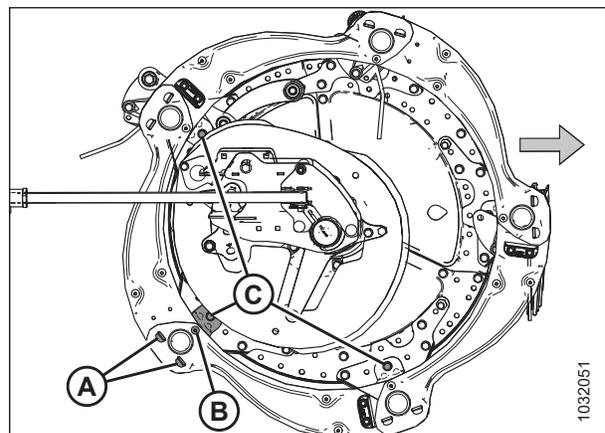


Abbildung 4.313: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

WARTUNG UND SERVICE

7. Die Haspel-Seitenbleche (A) und die Aufnahme (B) vom Fingerträger wegdrücken. Die Aufnahme von den Seitenblechen entfernen.
8. Die Laschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) einrasten. Sicherstellen, dass die Laschen in beiden Haspel-Seitenblechen einrasten.

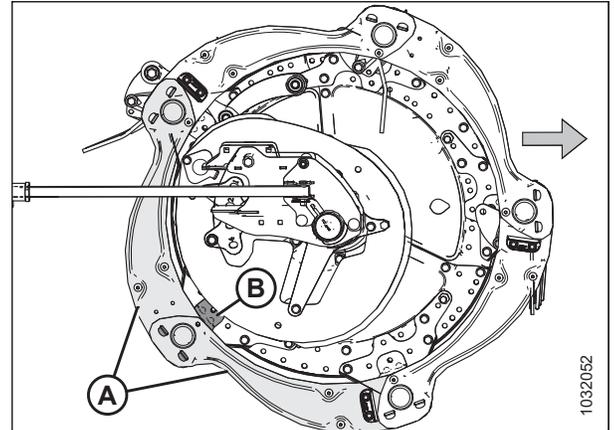


Abbildung 4.314: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

9. Die Aufnahme (A) mit der Schraube und der Mutter (B) am Scheibenkranzsegment sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
10. Die Haspel-Seitenbleche (C) mit der Schraube und der Mutter (D) an der Aufnahme (A) sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
11. Die anderen Aufnahmen mit den Schrauben und Muttern (E) wieder einbauen.
12. Auf einen ausreichenden Abstand zwischen dem Fingerträger und der Aufnahme des Haspelseitenblechs achten.
13. Die Muttern auf 27 Nm (20 lbf ft [239 lbf in]) anziehen.

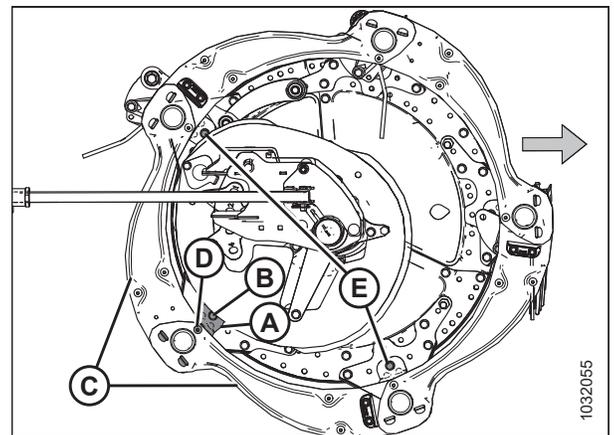


Abbildung 4.315: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

4.14 Haspelantrieb

Der hydraulisch angetriebene Haspelmotor treibt eine Kette an, die am mittleren Haspelarm zwischen den Haspeln eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel, am linken mittleren Arm eines Schneidwerks mit dreiteiliger Haspel befestigt ist.

4.14.1 Haspelantriebskette

Die Haspelantriebskette überträgt die Kraft vom hydraulisch angetriebenen Haspelmotor auf die Kettenräder, die die Haspeln drehen.

Lockern der Haspelantriebskette

Die Spannung des Haspelantriebs kann gelöst werden, um Zugang zu den Antriebskomponenten zu erhalten.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 54*.
5. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
6. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

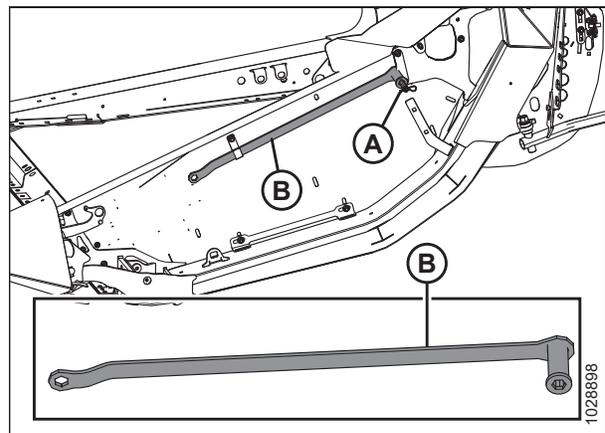


Abbildung 4.316: Aufbewahrungsort für das Multitool

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

8. Den Sicherungshebel (A) mit dem Daumen im Uhrzeigersinn schieben und in Stellung „entsichert“ halten.
9. Das Multitool (B) auf Kettenspanner (C) setzen und das Multitool nach oben drehen, um die Kette zu lockern.
10. Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

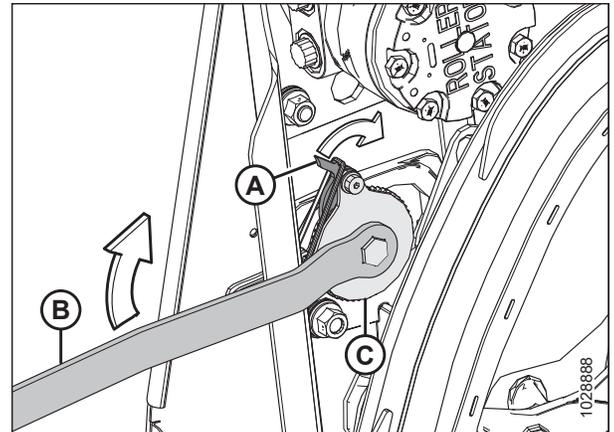


Abbildung 4.317: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette

Eine korrekt gespannte Antriebskette sorgt für eine optimale Kraftübertragung und minimiert den Verschleiß der Komponenten.

! 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.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.
3. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

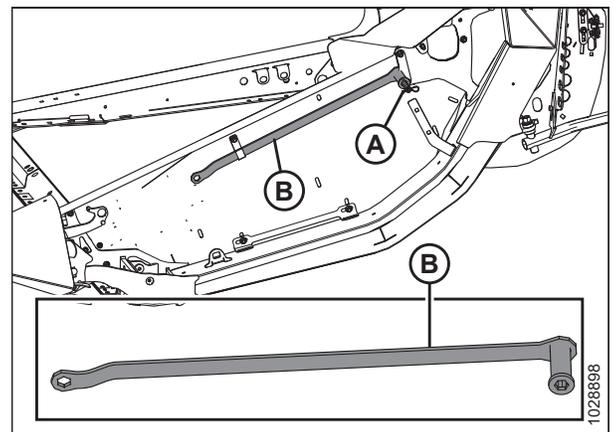


Abbildung 4.318: Aufbewahrungsort für Multitool – links

- Das Multitool (A) an Kettenspanner (B) ansetzen.

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

- Das Multitool (A) nach unten drehen, bis die Kette gespannt ist.

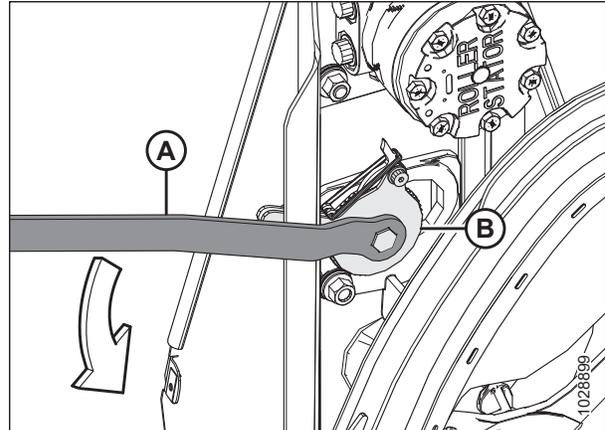


Abbildung 4.319: Haspelantrieb

- Nachdem die Kette gespannt ist, das Multitool nach oben drehen. Die Zähne in der Verriegelung greifen nun vollständig in die Zähne des Kettenspanners. Wenn der Kettenspanner vor dem Spannen nicht einen Zahn auslöst, diesen **NICHT** mit Gewalt in die nächste Kerbe drücken.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen. Wenn die Kette zu straff ist, kann sie die Kettenräder übermäßig belasten, was zu einem vorzeitigen Ausfall der Motorlager und/oder anderer Komponenten führen kann.

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.

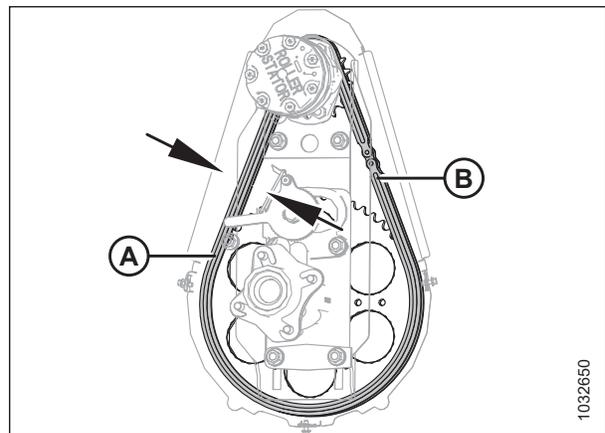


Abbildung 4.320: Haspelantrieb

- Die Haspel von Hand drehen und sicherstellen, dass die Kette ordnungsgemäß auf allen Zähnen des unteren Kettenrads (A) läuft. Um Schäden zu vermeiden, sicherstellen, dass die Kette beim Drehen der Haspel nicht zu straff wird.

- Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

- Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 47](#) bzgl. Anweisungen.

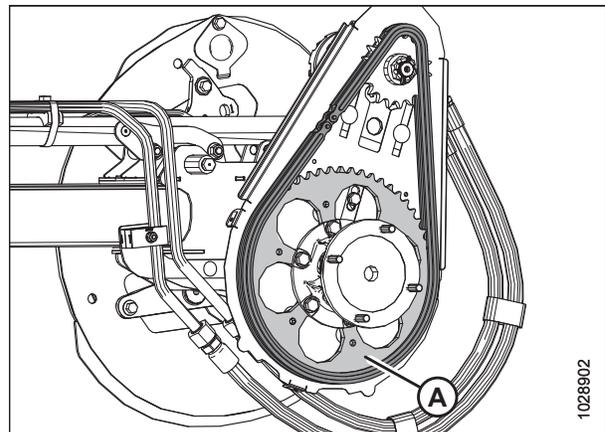


Abbildung 4.321: Haspelantrieb

4.14.2 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 ein Haspelantrieb mit zwei Geschwindigkeiten erhältlich. Bausatz MD #311882 bestellen.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 54](#).
3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 472](#).
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

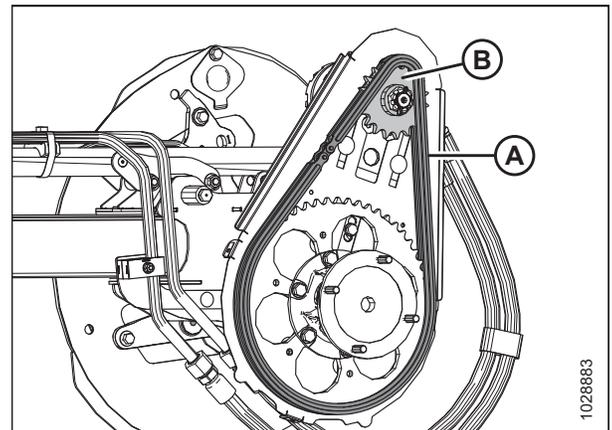


Abbildung 4.322: Einzelnes Kettenrad

5. Den Sicherungsplint 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.

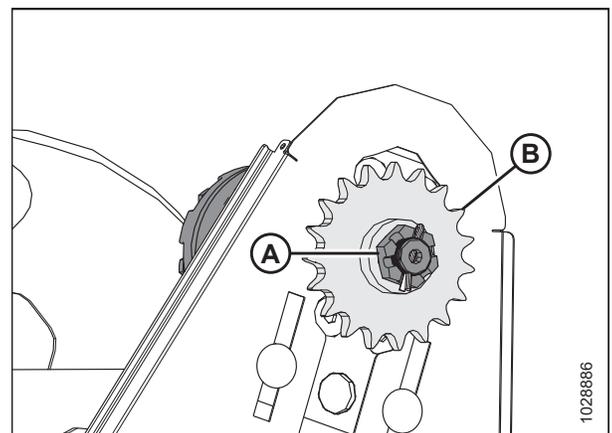


Abbildung 4.323: Einzelnes Kettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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.

1. Die Federnut im Kettenrad (B) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und dann das Kettenrad (B) auf die Welle schieben. Mit der Kronenmutter (A) sichern.
2. Die Kronenmutter (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
3. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint (C) eingesetzt werden kann. Den längeren Schenkel des Sicherungssplints über das Ende der Motorwelle biegen.

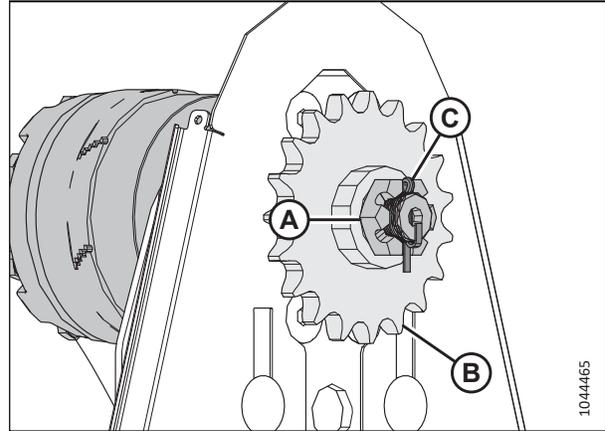


Abbildung 4.324: Einzelnes Kettenrad

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 473](#).
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 56](#).

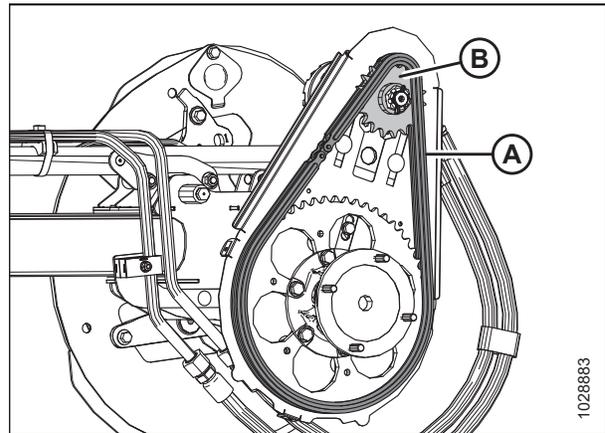


Abbildung 4.325: Einzelnes Kettenrad

Ausbau des Doppelkettenrads (Wahlausrüstung) für den Haspelantrieb

Gehen Sie wie folgt vor, um das Doppelkettenrad (Wahlausrüstung) für den Haspelantrieb auszubauen.

Diese Anleitung gilt für alle in [Abbildung 4.326, Seite 477](#) dargestellten Konfigurationen.

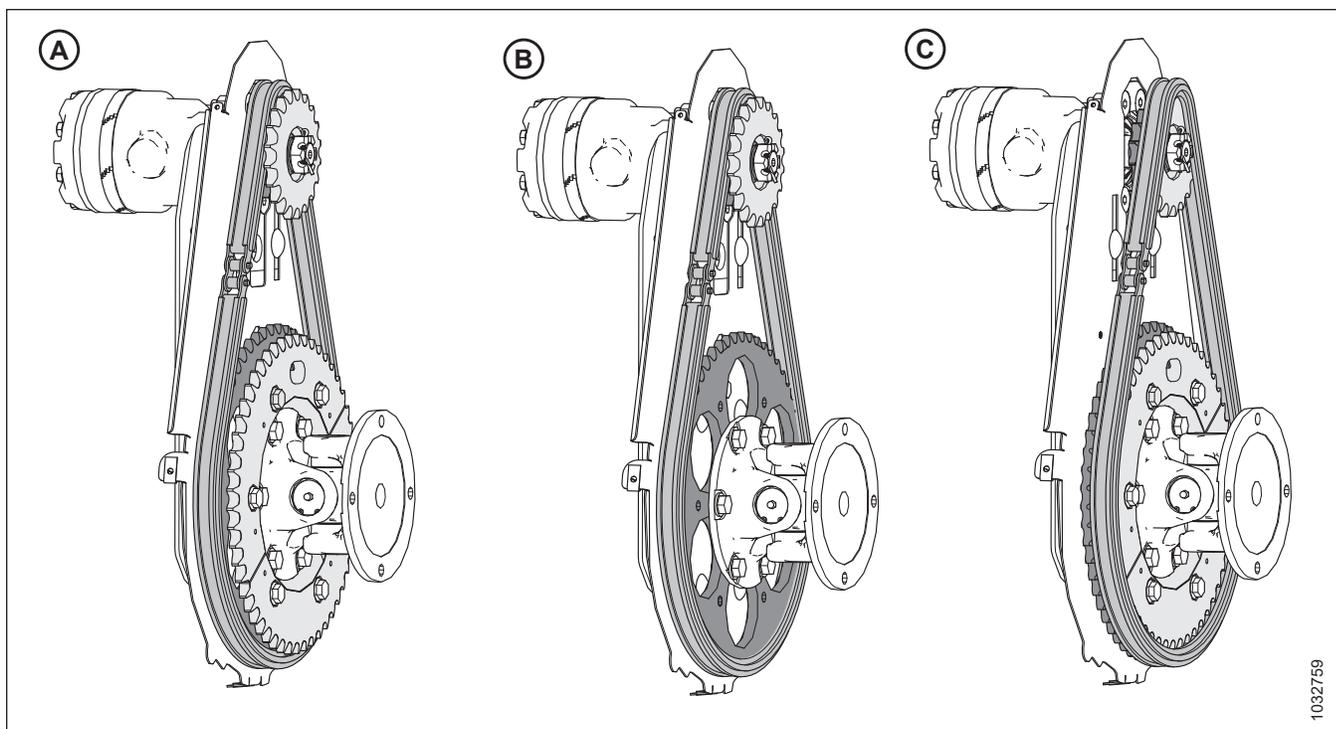


Abbildung 4.326: Konfigurationen des Haspelantriebs – Doppelkettenräder (Wahlausrüstung)

A – Konfiguration Doppelkettenrad mit hohem Drehmoment MIT dem Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung), das eingebaut ist, aber NICHT erforderlich ist

B – Konfiguration Doppelkettenrad mit hohem Drehmoment OHNE Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung)

C – Konfiguration von Doppelkettenrad mit hoher Drehzahl MIT dem Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung), das eingebaut und erforderlich ist

GEFAHR

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

Um das Doppelkettenrad (Wahlausrüstung) auszubauen, wie folgt vorgehen:

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung*, Seite 54.

WARTUNG UND SERVICE

- Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 472*.
- Die Haspelantriebskette (A) vom Doppelkettenrad (B) des Haspelantriebs abnehmen.

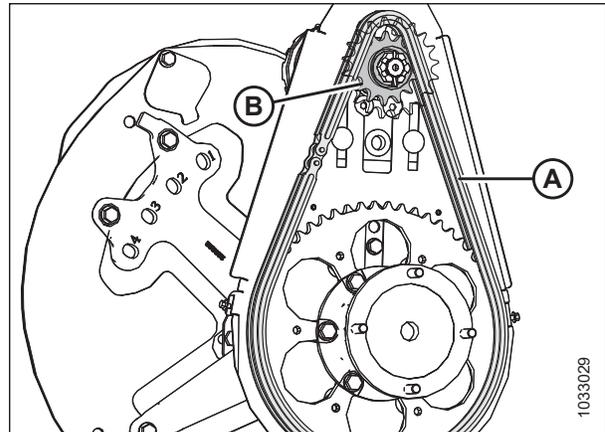


Abbildung 4.327: Doppelkettenrad in Konfiguration mit hohem Drehmoment

- Den Sicherungssplint und die Kronenmutter (A) von der Motorwelle entfernen.
- Das Doppelkettenrad (C) des Haspelantriebs 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.

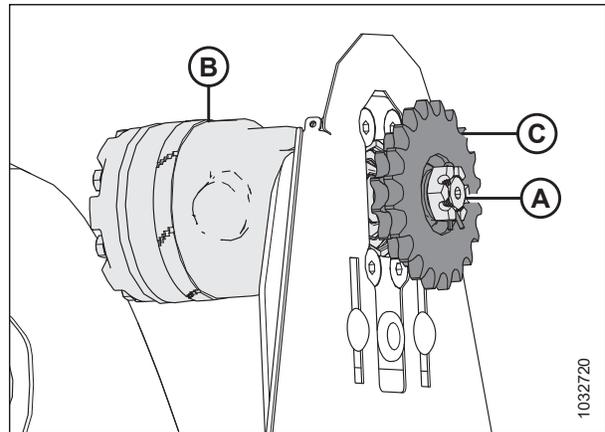


Abbildung 4.328: Doppelkettenrad

Einbau des Doppelkettenrads (Wahlausrüstung) für den Haspelantrieb

Gehen Sie wie folgt vor, um das Doppelkettenrad (Wahlausrüstung) für den Haspelantrieb einzubauen.

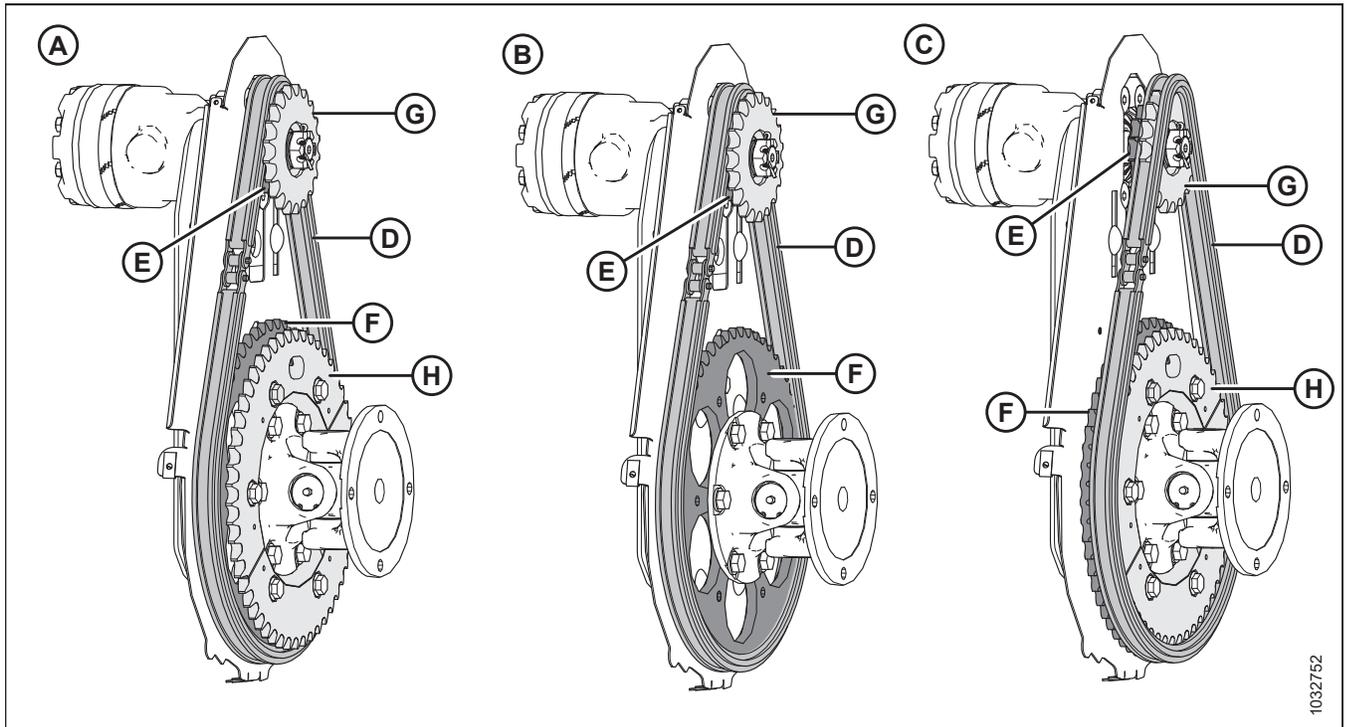


Abbildung 4.329: Konfigurationen des Haspelantriebs – Doppelkettenräder (Wahlausrüstung)

A – Konfiguration Doppelkettenrad mit hohem Drehmoment MIT dem Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung), das eingebaut ist, aber NICHT erforderlich ist

B – Konfiguration Doppelkettenrad mit hohem Drehmoment OHNE Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung)

C – Konfiguration von Doppelkettenrad mit hoher Drehzahl MIT dem Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung), das eingebaut und erforderlich ist

Das Doppelkettenrad (Wahlausrüstung) sorgt in Verbindung mit dem werkseitig eingebauten Kettenrad mit 56 Zähnen unter schwierigen Schnittbedingungen für ein höheres Drehmoment der Haspel und in Verbindung mit dem Kettenrad (Wahlausrüstung) mit 52 Zähnen unter leichten Schnittbedingungen für eine höhere Haspeldrehzahl, wenn mit erhöhter Fahrgeschwindigkeit gearbeitet wird. In der Konfiguration (A) oder (B) mit hohem Drehmoment befindet sich die Antriebskette (D) auf dem inneren Kettenrad (E) und dem werkseitig eingebauten Kettenrad (F) mit 56 Zähnen, während in der Konfiguration (C) mit hoher Drehzahl die Antriebskette (D) auf dem äußeren Kettenrad (G) und dem Kettenrad (H) mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung) liegt.

BEACHTEN:

Das Kettenrad (H) mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung) ist für die Konfiguration mit hohem Drehmoment **NICHT** 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.

Um das Doppelkettenrad einzubauen, wie folgt vorgehen:

WARTUNG UND SERVICE

1. Das Doppelkettenrad so positionieren, dass sich das kleinere Kettenrad (A) näher am Haspelmotor (B) befindet.
2. Die Federnut im Kettenrad auf den Passstift der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Das Kettenrad mit der Kronenmutter (C) sichern.
3. Die Kronenmutter (C) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
4. Falls nötig, die Kronenmutter (C) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint (D) eingesetzt werden kann. Den längeren Schenkel des Sicherungssplints über das Ende der Motorwelle biegen.

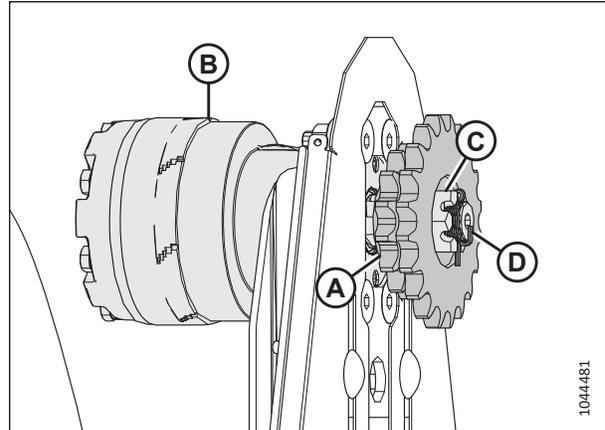


Abbildung 4.330: Doppelkettenrad

5. Für die Konfiguration mit hohem Drehmoment die Antriebskette (A) auf das innere Kettenrad (B) und auf das werkseitig eingebaute Kettenrad mit 56 Zähnen (C) setzen.

BEACHTEN:

Das äußere Kettenrad (D) ist so dargestellt, als wäre es transparent, sodass das innere Kettenrad sichtbar ist.

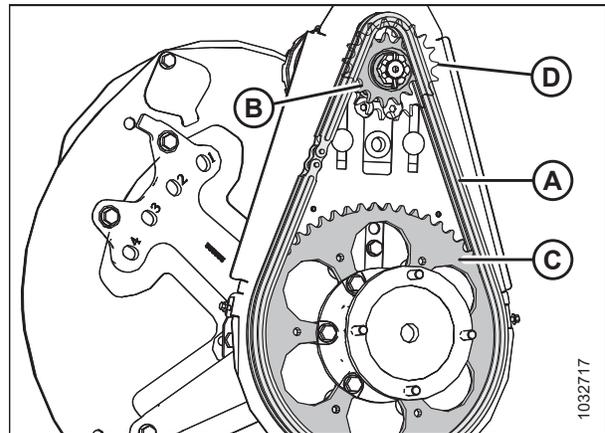


Abbildung 4.331: Doppelkettenrad – Konfiguration mit hohem Drehmoment

BEACHTEN:

Das Kettenrad mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung) ist für die Konfiguration mit hoher Drehzahl erforderlich.

6. Für die Konfiguration mit hoher Drehzahl die Antriebskette (A) auf das äußere Kettenrad (B) und auf das Kettenrad (C) mit 52 Zähnen (Wahlausrüstung) setzen.
7. Die Antriebskette spannen. Siehe [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 473](#) bzgl. Anweisungen.
8. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Siehe [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 56](#) bzgl. Anweisungen.

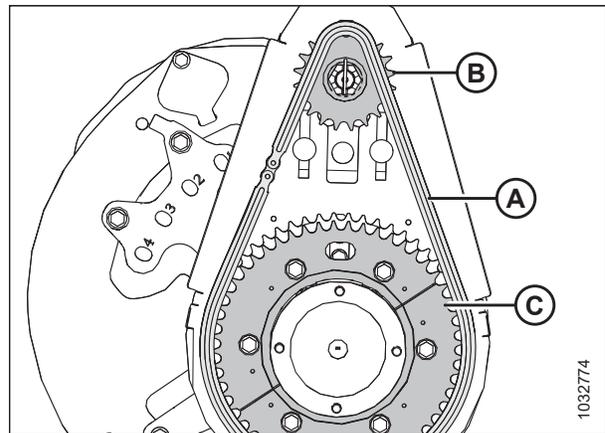


Abbildung 4.332: Doppelkettenrad – Konfiguration mit hoher Drehzahl

4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 54*.
3. Die Haspelantriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 472*.
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, um den Wechsel auf das untere Kettenrad vorzunehmen.
- 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.

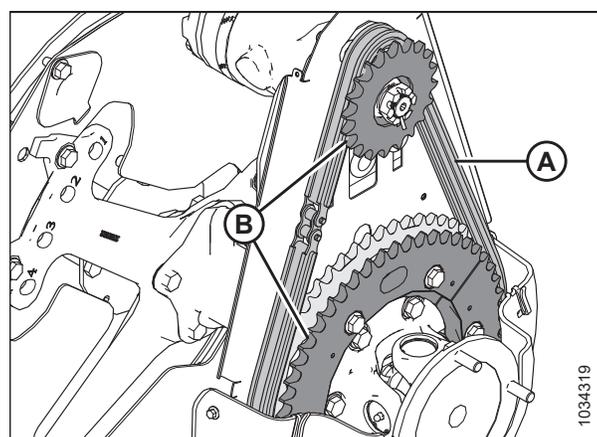


Abbildung 4.333: Haspelantriebskettenrad

5. Die Haspelantriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 473*.

4.14.4 Haspeldrehzahl-Sensor

Das Haspeldrehzahlsensorsystem überwacht ständig die Geschwindigkeit der Haspel und liefert die Daten für den Bediener. Weitere Informationen sind unter *Ersetzen des Haspeldrehzahlsensors, Seite 481* zu finden.

Ersetzen des Haspeldrehzahlsensors

Der Haspeldrehzahl-Sensor befindet sich am Haspelantrieb und misst, wie schnell sich das Haspelantriebskettenrad dreht. Wenn der Sensor nicht richtig funktioniert, muss er möglicherweise angepasst oder ersetzt 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.

1. Die folgende Tabelle verwenden, um die Konfiguration des Haspeldrehzahlsensors für den Mähdrescher zu bestimmen.

Tabelle 4.4 Mährescher-Kompatibilität des Haspeldrehzahlsensors

Mähreschermarke	Serie des Mähreschermodells	Sensortyp
Case IH	Serien 5/6/7088; 7/8010; 7/8/9120; 130, 140, 150, 230, 240, 250; AF9/10/11	65T Scheibe mit Sensor 328329 Typ 2 in Abbildung 4.335, Seite 483

2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Antriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 54* bzgl. Anweisungen.
4. Den elektrischen Stecker (A) vom Schneidwerkskabelbaum abklemmen und den Stecker in Richtung Schneidwerk schieben, um den Stecker von der Halteklammer zu lösen.
5. Die obere Mutter (B) und den Sensor entfernen.

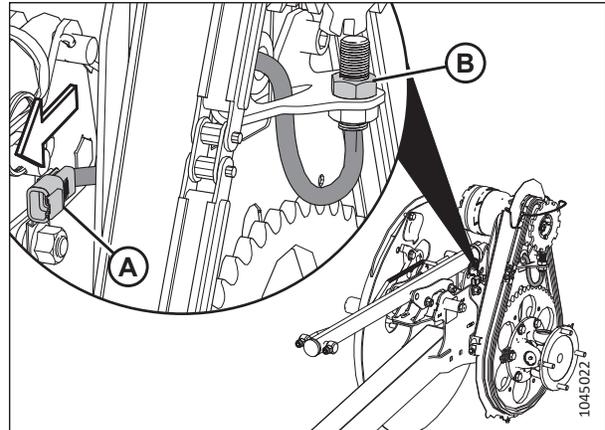


Abbildung 4.334: Haspeldrehzahl-Sensor

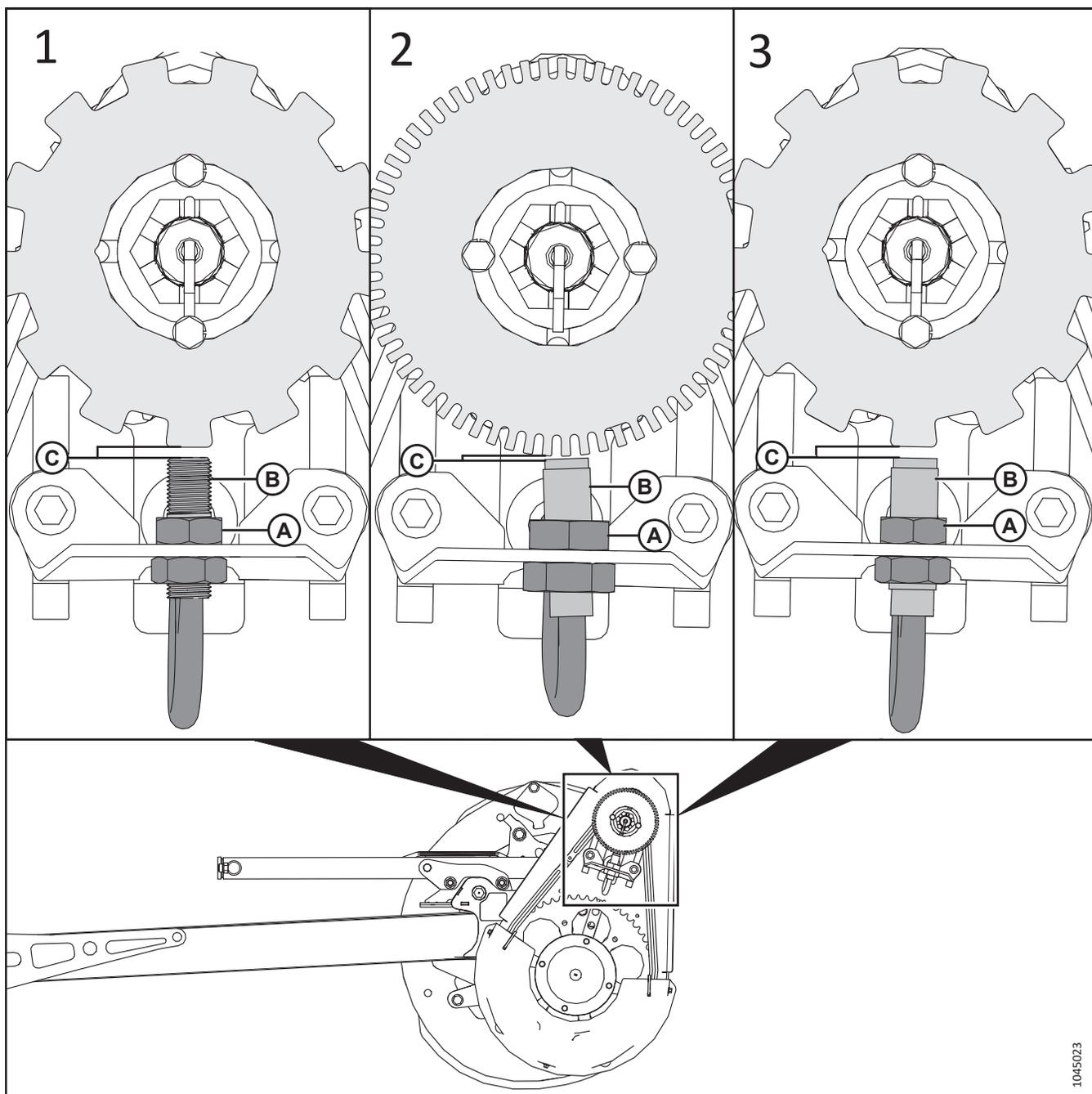


Abbildung 4.335: Haspeldrehzahlsensor- und Scheibenkonfigurationen

6. Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den neuen Sensor (B) auf die Halterung setzen. Mit der oberen Mutter (A) sichern.
7. Die Tabelle und die Abbildung 4.335, Seite 483 verwenden, um den Sensortyp für den Mährescher zu bestimmen, und die Sensormuttern so einstellen, dass der Abstand (C) auf die folgende Spezifikation eingestellt wird:
 - Typ 1 Abstand 3,5 mm (0,14 Zoll)
 - Typ 2 Abstand 1 mm (0,04 Zoll)
 - Typ 3 Abstand 3,5 mm (0,14 Zoll)

WARTUNG UND SERVICE

- Den elektrischen Stecker (A) mit dem Schneidwerkskabelbaum verbinden und den Stecker nach vorne schieben, um die Halteklammer zu verriegeln.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der Kabelbaum **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

- Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Siehe [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 56](#) bzgl. Anweisungen.

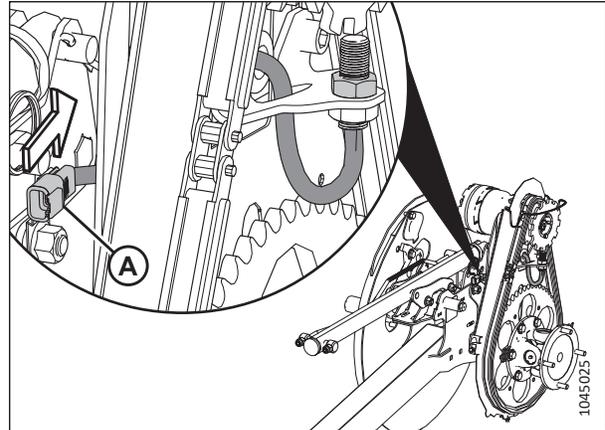


Abbildung 4.336: Haspeldrehzahl-Sensor

4.15 Konturräder – Wahlausrüstung

Die ContourMax™ Räder ermöglichen dem Schneidwerk sich den Konturen des Feldes anzupassen und sorgen für eine gleichmäßige Stoppelhöhe, während es bis zu 46 cm (18 Zoll) über dem Boden schneidet.

4.15.1 Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option

Die Radschrauben zur Befestigung des ContourMax™ Räder müssen zweimal angezogen 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.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Schrauben zunächst mit einem Drehmoment von 88 Nm (65 lbf ft) gemäß der in den Abbildungen rechts dargestellten Reihenfolge anziehen. Das Rad abstützen, um es auf das endgültige Drehmoment vorzubereiten.
3. Die Schrauben erneut mit einem Enddrehmoment von 122 Nm (90 lbf ft) anziehen.
4. Schritt 2, *Seite 485* bis Schritt 3, *Seite 485* am anderen Rad wiederholen.

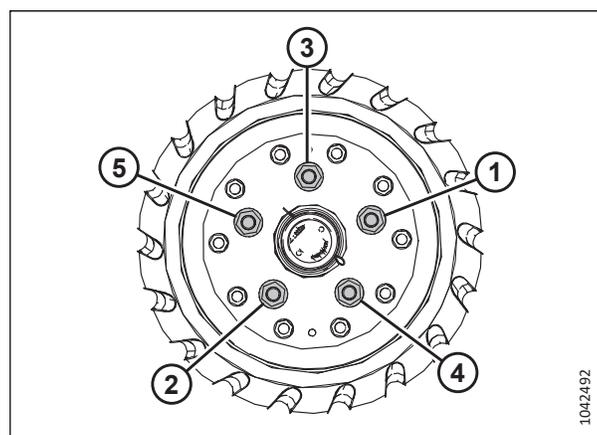


Abbildung 4.337: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am linken Konturrad

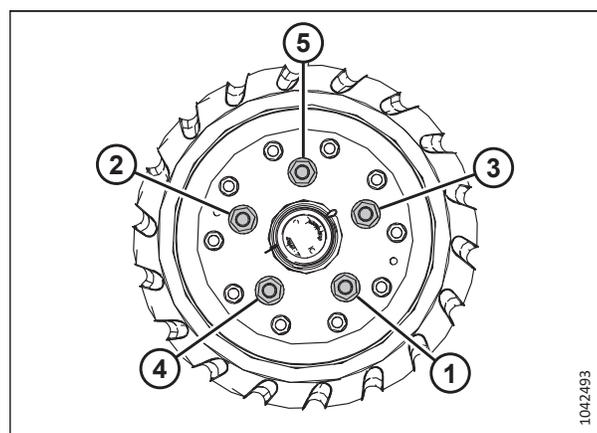


Abbildung 4.338: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am rechten Konturrad

4.15.2 Nivellieren der Höhe der Konturräder

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt werden.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.5 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 165* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 160* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.
5. Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

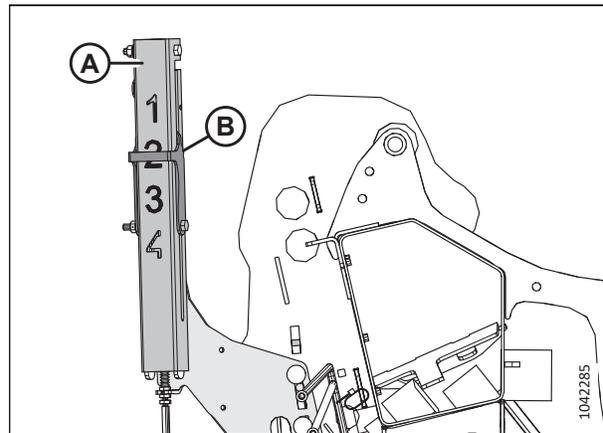


Abbildung 4.339: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

6. Sicherstellen, dass die Bewegung der Konturräder synchronisiert ist. Wenn die Räder **NICHT** synchronisiert sind, die Hydraulikzylinder wie folgt einstellen:
 - a. Die Räder ganz nach unten ausfahren und dann die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.
 - b. Die Räder vollständig einfahren und dann die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

7. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

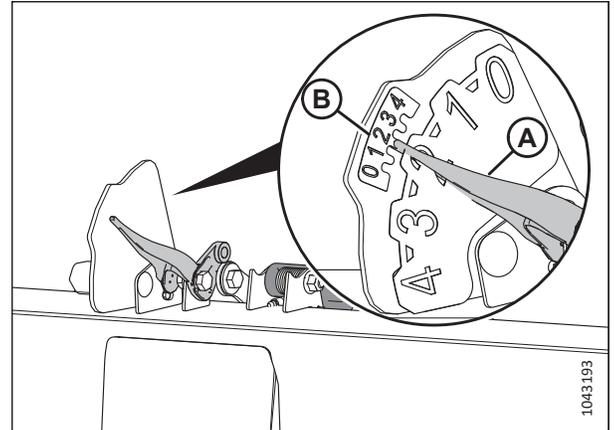


Abbildung 4.340: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

9. In der Mitte des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des mittleren Messerfingers messen. Abstand (A) notieren.
10. An jedem Ende des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des Abschluss-Messerfingers messen. Beide Messungen notieren.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen weniger als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist keine Anpassung erforderlich.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen mehr als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist eine Anpassung erforderlich. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.
11. Den Motor starten.
12. Das Schneidwerk vollständig anheben.
13. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
14. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

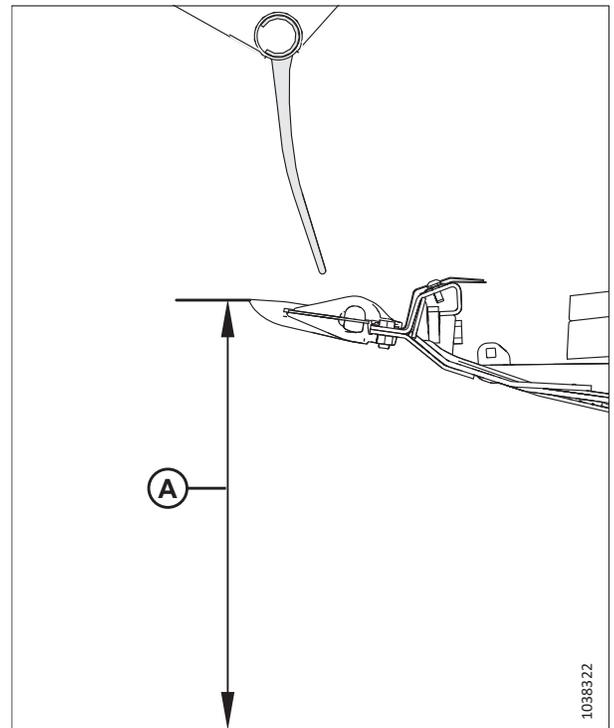


Abbildung 4.341: Auflagedruckanzeige

15. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
16. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
17. Den Stift (A) wieder einsetzen.
18. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt [15, Seite 488](#) und Schritt [17, Seite 488](#) wiederholen.
19. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
20. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
21. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
22. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt [15, Seite 488](#) bis [18, Seite 488](#) wiederholen.

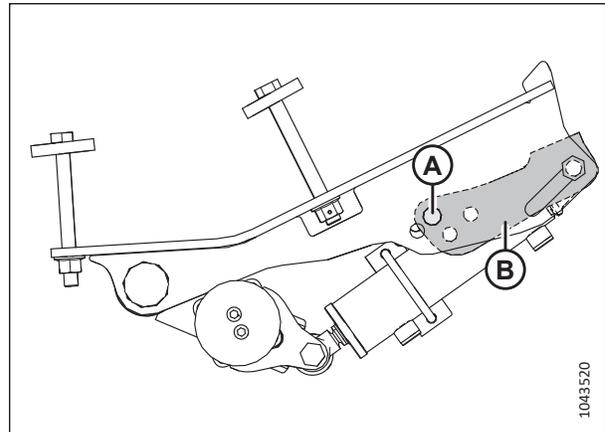


Abbildung 4.342: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

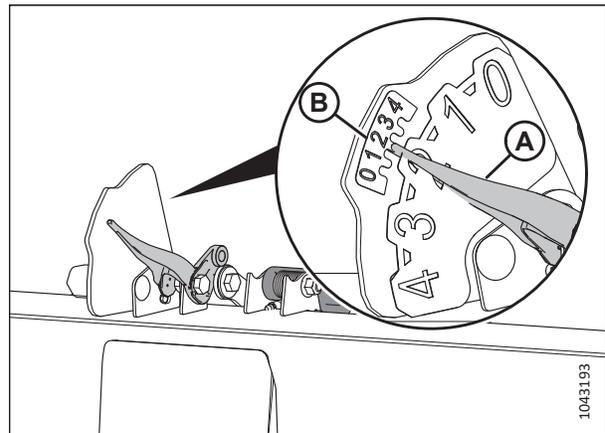


Abbildung 4.343: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

4.15.3 Schmierens des Konturradsystems

Wenn das Konturradsystem geschmiert wird, können Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Komponenten so hoch wie möglich gehalten werden.

Die Komponenten des Konturradsystems müssen in unterschiedlichen Abständen geschmiert werden:

- Die Innenrad-Baugruppen nach je 100 Betriebsstunden schmieren
- Die Radachsen jährlich schmieren

GEFAHR

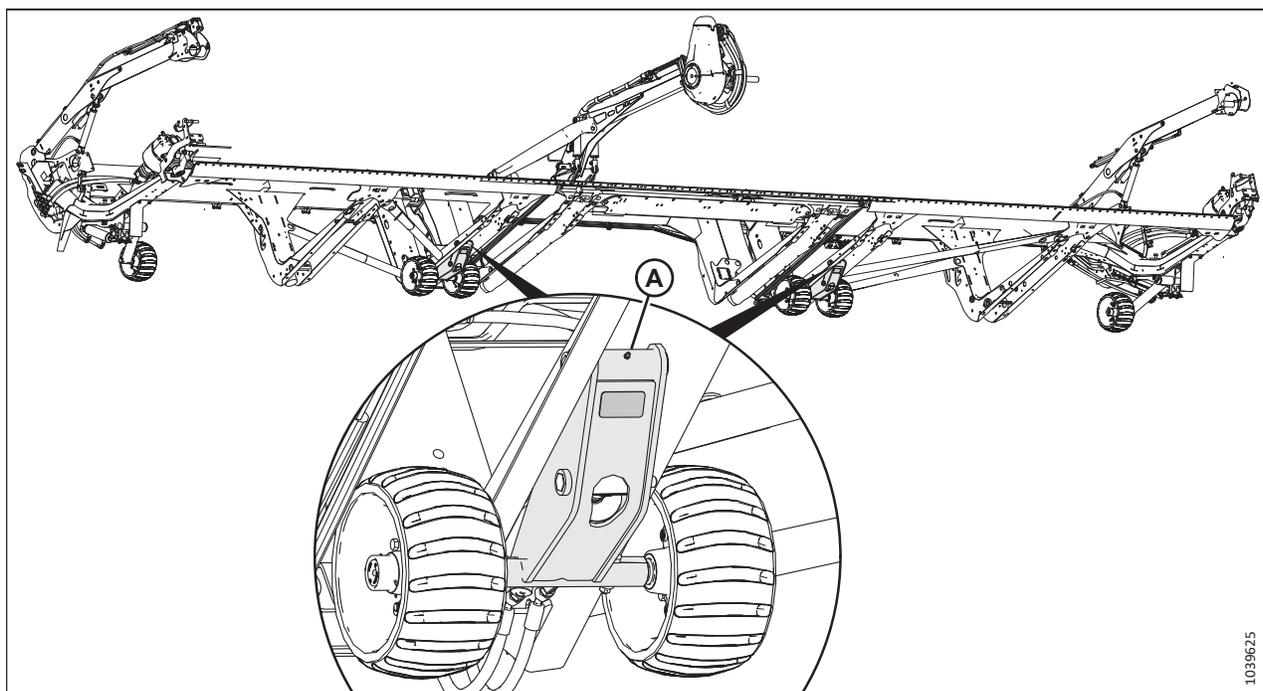
Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen. Anweisungen zum Einkuppeln der Sicherheitsstützen des Schneidwerks sind im Mährescher-Bedienerhandbuch zu finden.

Abbildung 4.344: Innenkontur-Radbaugruppen



A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

4. Die Punkte (A) an den beiden inneren Radbaugruppen schmieren.
5. Den Gummistopfen (A) von der Konturradnabe entfernen. Den Stopfen für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

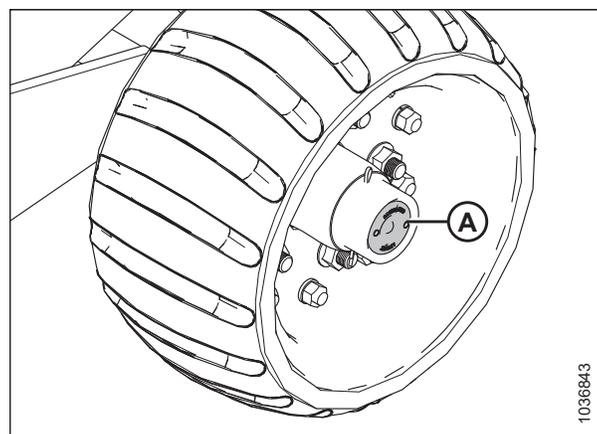


Abbildung 4.345: Gummistopfen an der Konturradachse

6. Schmierfett an der Schmierstelle (A) auftragen und überschüssiges Schmierfett vorne aus der Achsnabe herausfließen lassen.

WICHTIG:

Die Schmierstelle **LANGSAM** schmieren. Schnelles Schmieren kann die hintere Dichtung zur Bewegung zwingen.

7. Den Gummistopfen (B) wieder anbringen.
8. Den Vorgang für die restlichen Konturräder wiederholen.

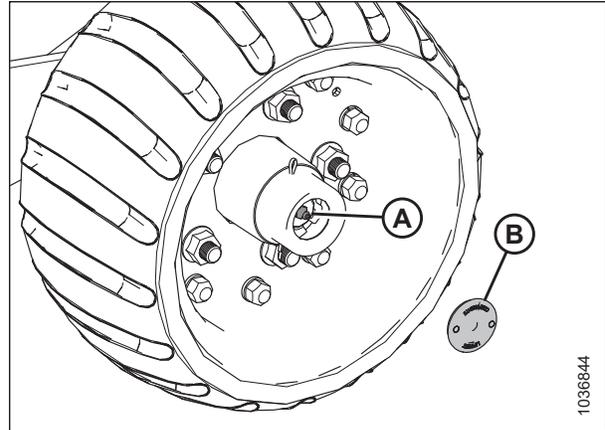


Abbildung 4.346: Schmierstelle an der Konturradachse

4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads

Das Endspiel eines Rads bezieht sich auf seine Bewegung entlang der Spindelachse. Wenn die Radbaugruppe zu viel Spiel hat, muss die Kronenmutter unter der Staubkappe angezogen werden.

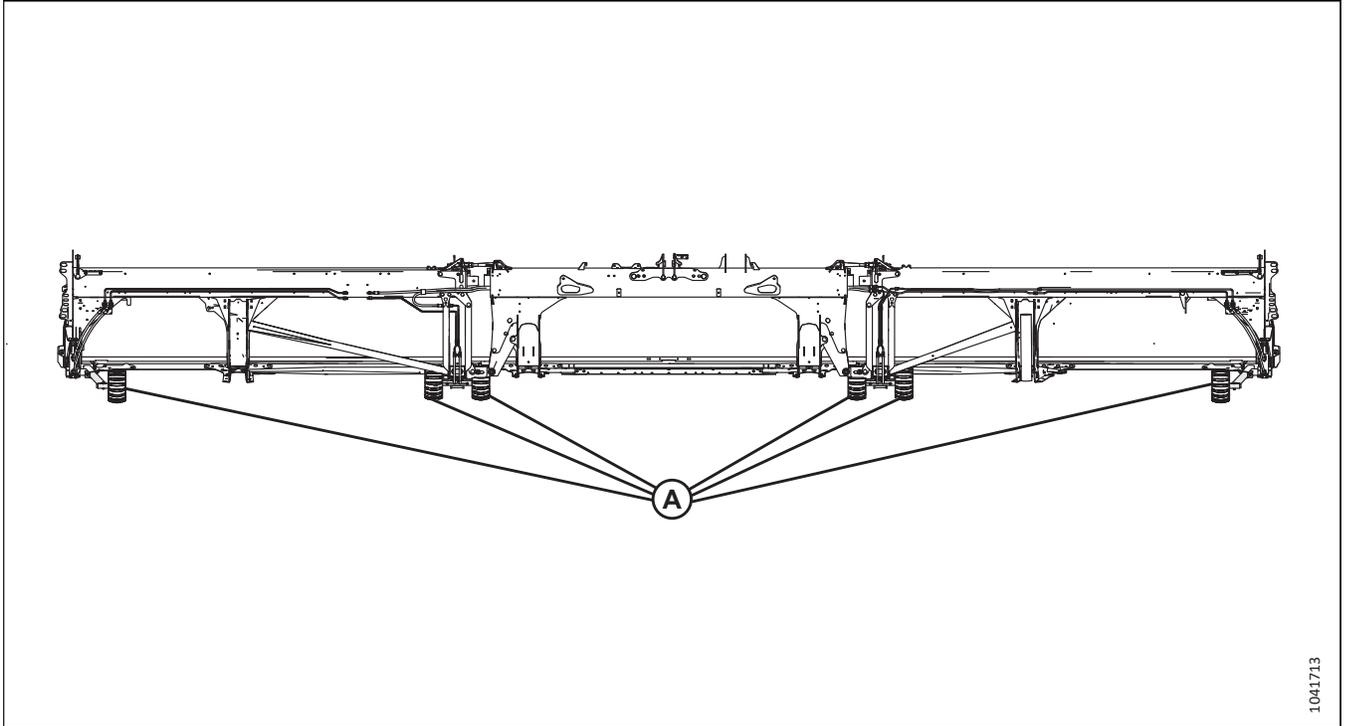
GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

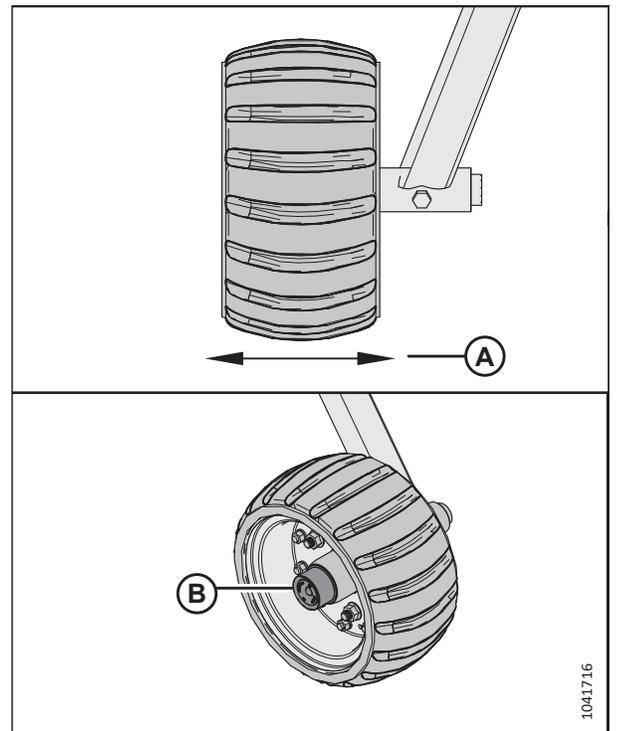
2. Das Endspiel an den Radbaugruppen (A) überprüfen.

Abbildung 4.347: Konturradbaugruppen



1041713

3. Wenn das Endspiel (A) mehr als 0,3 mm (0,012 Zoll) beträgt, die Staubkappe (B) entfernen.



1041716

Abbildung 4.348: Konturrad-Endspiel und Staubkappe

4. Den Sicherungssplint (A) herausziehen.
5. Die Kronenmutter (B) anziehen, bis sie fest sitzt, und sie dann bis zum nächsten Schlitz in der Kronenmutter zurückdrehen.

WICHTIG:

Es sollte etwas Spiel in der Radbaugruppe vorhanden sein. Ein zu festes Anziehen der Kronenmutter kann zum Ausfall führen.

6. Sicherungssplint (A) wieder anbringen.
7. Nach dem Anziehen der Baugruppe die Spindel (C) schmieren, bis Fett austritt.
8. Die Staubkappe wieder anbringen.

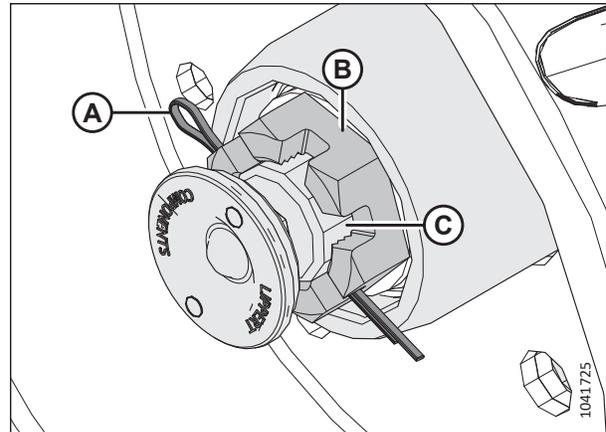


Abbildung 4.349: Konturradspindel

4.15.5 Konturräder – Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung

Der mechanische Anzeiger muss auf Null gestellt werden, um sicherzustellen, dass er genau funktioniert.

GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

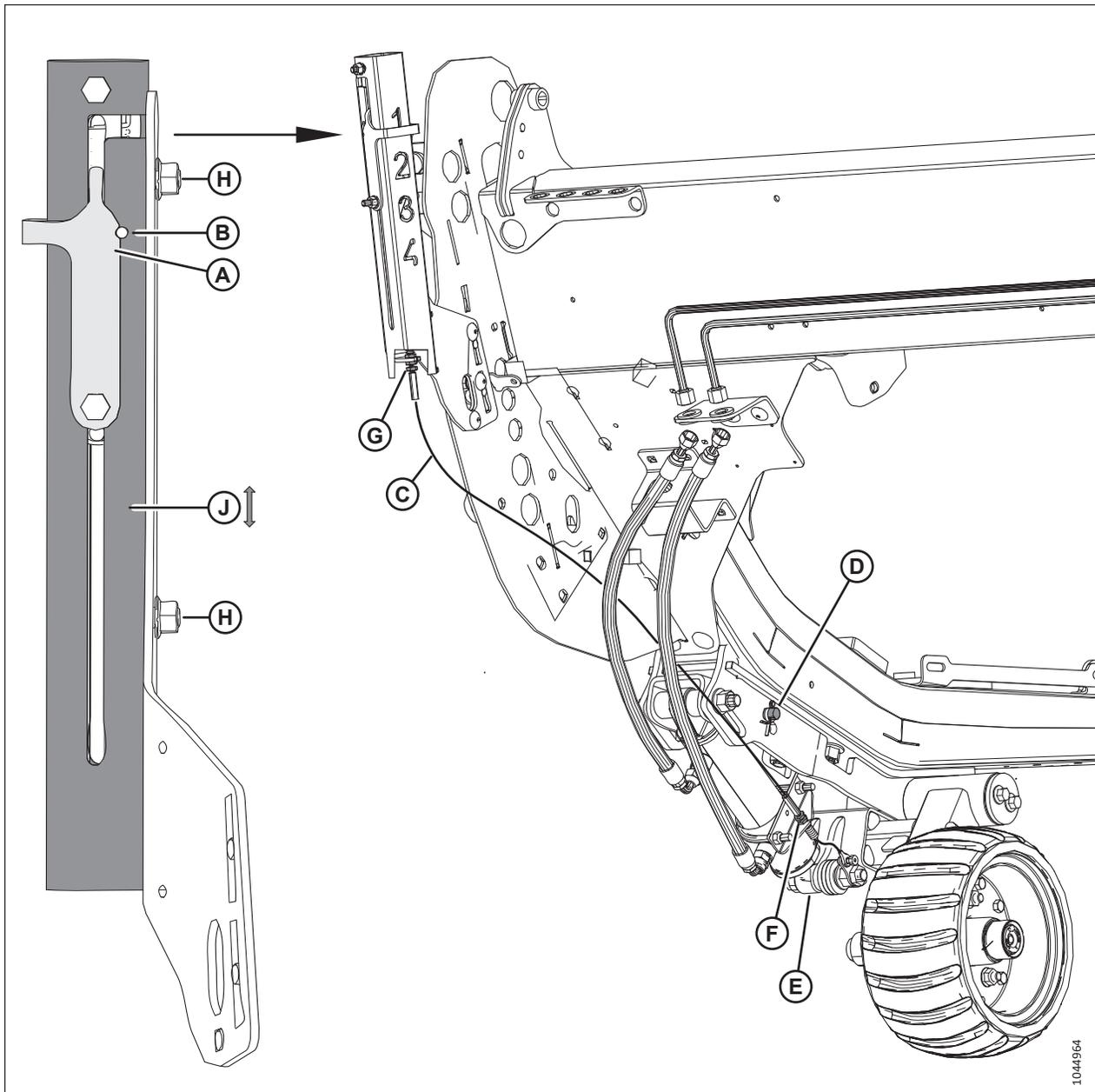


Abbildung 4.350: Mechanischer Anzeiger

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Überprüfen, dass der mechanische Anzeiger auf Null gestellt ist, wenn die Kerbe im Anzeiger (A) mit der Bohrung (B) unter den folgenden Bedingungen ausgerichtet ist:
 - Kabel (C) ist gespannt
 - Der Stift ist in Loch (D) eingesetzt
 - Zylinder (E) ist vollständig eingefahren
3. Wenn die Kerbe sich **NICHT** mit dem Loch ausrichten lässt, eines oder alle der folgenden Teile nachstellen:
 - Die beiden Muttern (H) lösen und das Rohr (J) nach oben/unten schieben. Die Muttern anziehen.
 - Die Kabelkontermuttern an den Positionen (G) oder (F) nachstellen. Die Kabelkontermuttern auf 6 Nm (4 lbf ft [48 lbf in]) anziehen.

4.16 Integrierte Transporteinrichtung – Wahlausrüstung

Das Schneidwerk kann mit einem Satz Transporträder ausgestattet werden, sodass das Schneidwerk von einem Mährescher oder Traktor gezogen werden kann.

Weitere Informationen sind im Abschnitt *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 137* zu finden.

4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Das Drehmoment der Transportradschrauben eine Betriebsstunde nach der Montage der Räder und danach alle 100 Betriebsstunden überprüfen.

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 Schrauben in der gezeigten Reihenfolge mit 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Nach dem Wiedereinbau eines Rads das Drehmoment der Schrauben nach 1 Betriebsstunde und danach alle 100 Stunden überprüfen.

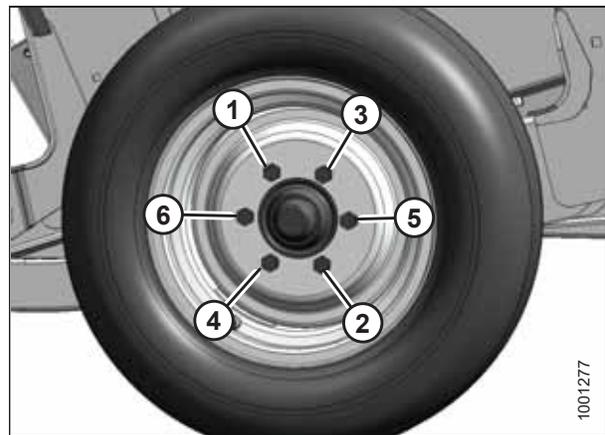


Abbildung 4.351: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung

Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, die Befestigungselemente überprüfen, mit denen die Komponenten der optionalen Transporteinrichtung am Schneidwerk befestigt 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.

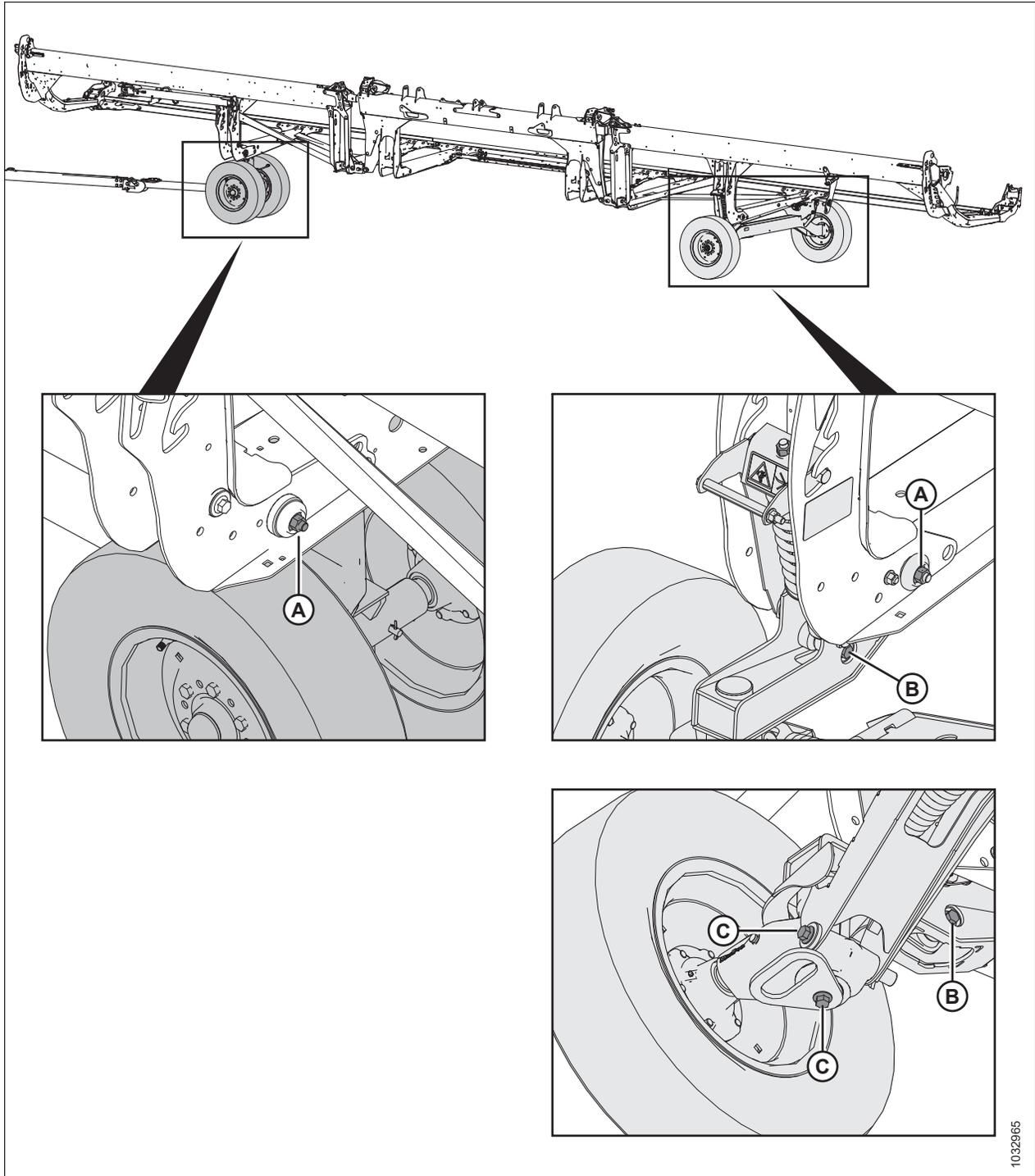


Abbildung 4.352: Bolzen der Transporteinrichtung

1. Die folgenden Schrauben **TÄGLICH** überprüfen, um sicherzustellen, dass die Schrauben mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen sind:
 - Die Schrauben (A) mit 234 Nm (173 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (B) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (C) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.

4.16.3 Reifendruckkontrolle

Der richtige Reifendruck sorgt dafür, dass die Reifen richtig funktionieren und sich gleichmäßig abnutzen.

WARNUNG

- Reifen können während des Aufpumpens explodieren. Dies kann Personenschaden oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.
 - **NICHT** über dem Reifen stehen. Eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden.
 - Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.
 - Defekte Reifen ersetzen.
 - Rissige, abgenutzte oder stark angerostete Felgen ersetzen.
 - Felgen nie schweißen.
 - Voll oder teilweise aufgepumpte Reifen nie gewaltsamer Krafteinwirkung aussetzen.
 - Vor dem Aufpumpen des Reifens auf Betriebsdruck sicherstellen, dass der Reifen richtig sitzt.
 - 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.
 - Die gesamte Luft aus einem Reifen ablassen, der von der Felge entfernt wird.
 - Reifen **NUR DANN** auf- oder abmontieren oder reparieren, wenn entsprechende Ausstattung und Kenntnisse vorhanden sind. Reifen und Felge zu einem Reifenfachbetrieb bringen.
1. Den Luftdruck der Bereifung prüfen. Die Druckangaben sind Tabelle 4.5, Seite 496 zu entnehmen.
 2. Vor dem Aufpumpen des Reifens sicherstellen, dass er richtig auf der Felge sitzt. Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge sitzt, den Mantel zu einer qualifizierten Reifenwerkstatt bringen.
 3. Wenn der Reifen aufgepumpt werden muss, eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden, um den Reifen auf den gewünschten Druck aufzupumpen.



Abbildung 4.353: Aufpump-Warnhinweis

WICHTIG:

Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.

Tabelle 4.5 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) an der Klauenkupplung befestigen.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

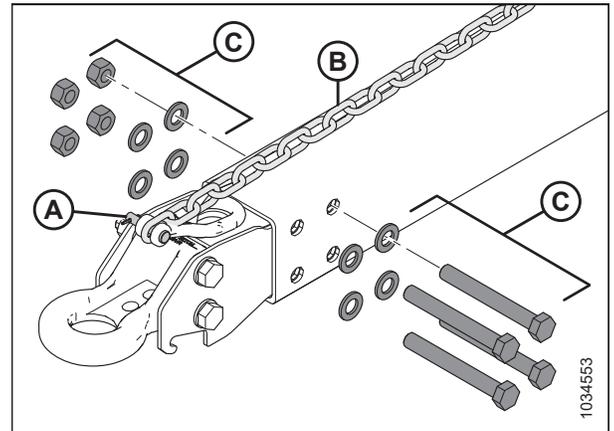


Abbildung 4.354: Ausbauen der Zugösenadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabels anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube aufbewahren.
5. Den Kabelbaum von Zugöseseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Kupplung (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und Kupplung beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

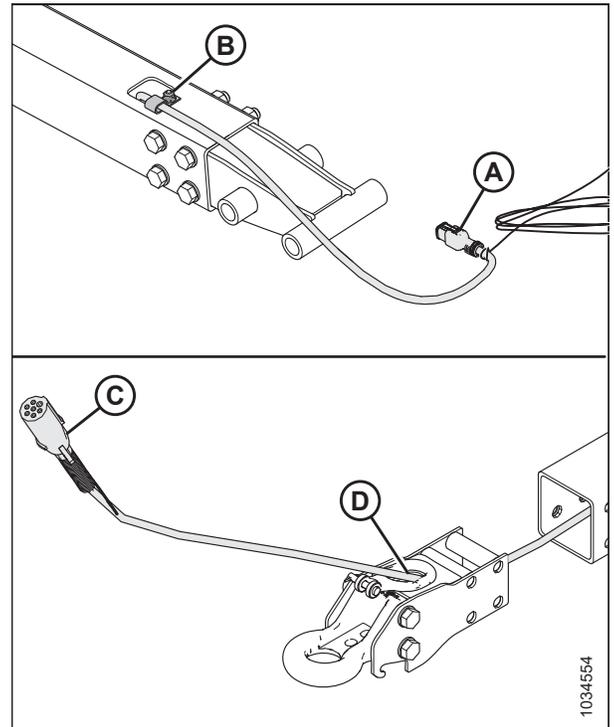


Abbildung 4.355: Ausbauen der Zugösenadapters

WARTUNG UND SERVICE

- Den Gabelkopfadapter wieder holen.
- Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des elektrischen Kabelbaums durch Aussparung (B) in den Ring des Zugösenadapters führen.
- Das Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum mithilfe des Zugseils vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen.
- Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabelbaums 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
- Den Kabelbaum mit der P-Klemme aus Schritt 6, Seite 498 fixieren.

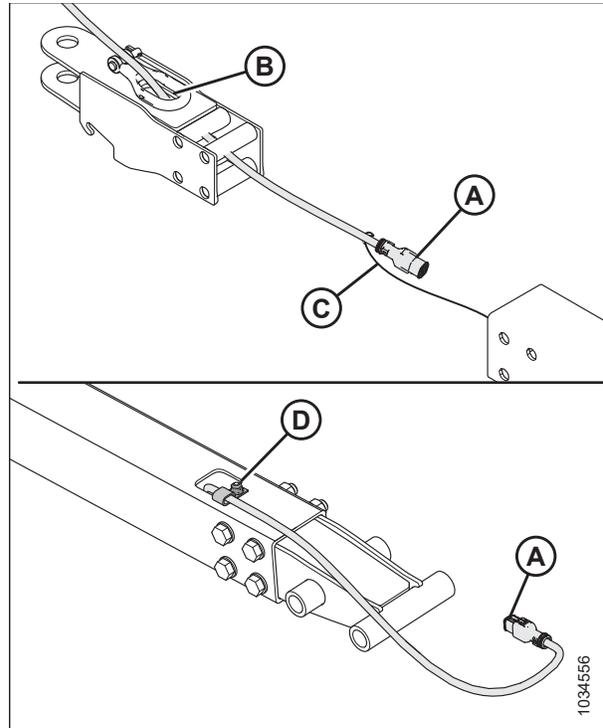


Abbildung 4.356: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

- Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Gabelkopfadapter an der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Kontrollieren, dass die Befestigungselemente (A) nach dem Wiedereinbau so ausgerichtet sind wie zuvor.

- Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

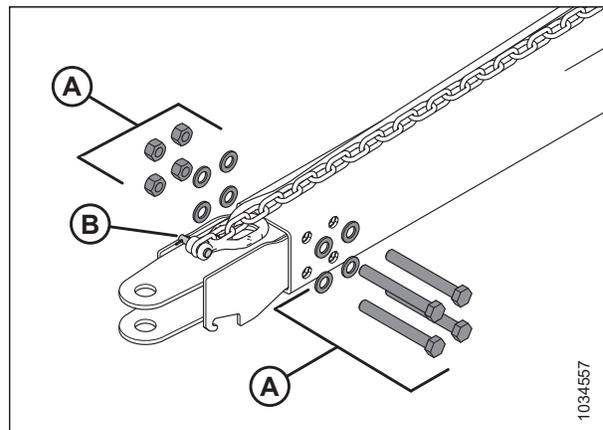


Abbildung 4.357: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

13. 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.
14. Den Sicherungsstift in den Gabelkopfadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

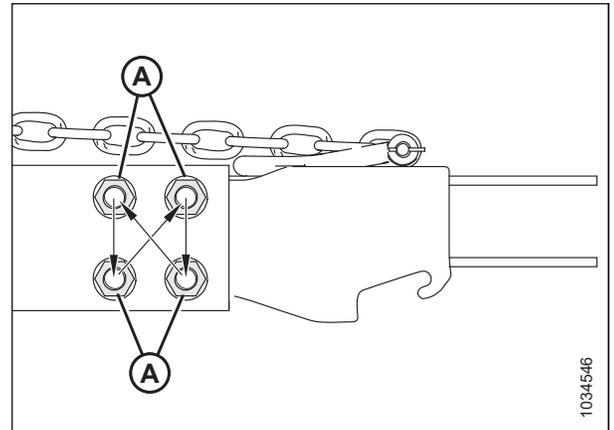


Abbildung 4.358: Anzugsreihenfolge

4.16.5 Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) mit dem Gabelkopfadapter aufbewahren.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen.

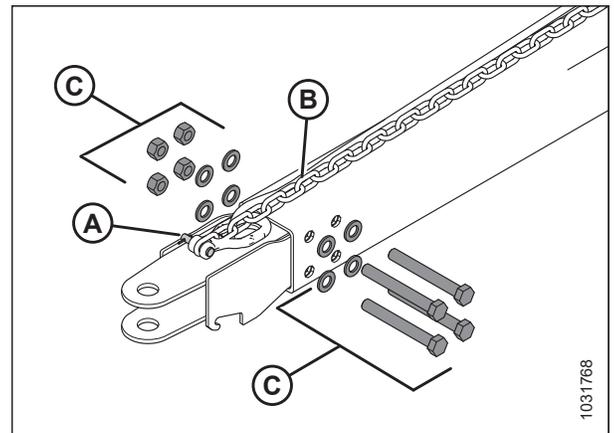


Abbildung 4.359: Ausbauen des Gabelkopfadapters

WARTUNG UND SERVICE

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabelbaums anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
5. Das Kabel von der Zugöseseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Gabelkopf (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und den Gabelkopfadapter beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

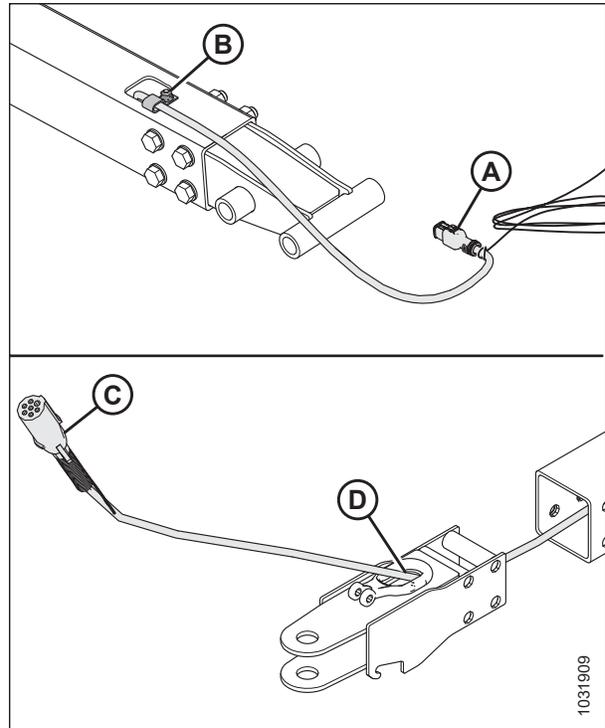


Abbildung 4.360: Ausbauen der Klauenkupplungsadapters

6. Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des Elektrokabels durch Aussparung (B) im Klauenkupplungsadapter führen.
7. Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen, wobei das Zugseil an der Transportseite anliegt.
8. Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabels 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
9. Das Kabel mit der in Schritt 4, Seite 500 entfernten Schraube in der P-Klemme fixieren.

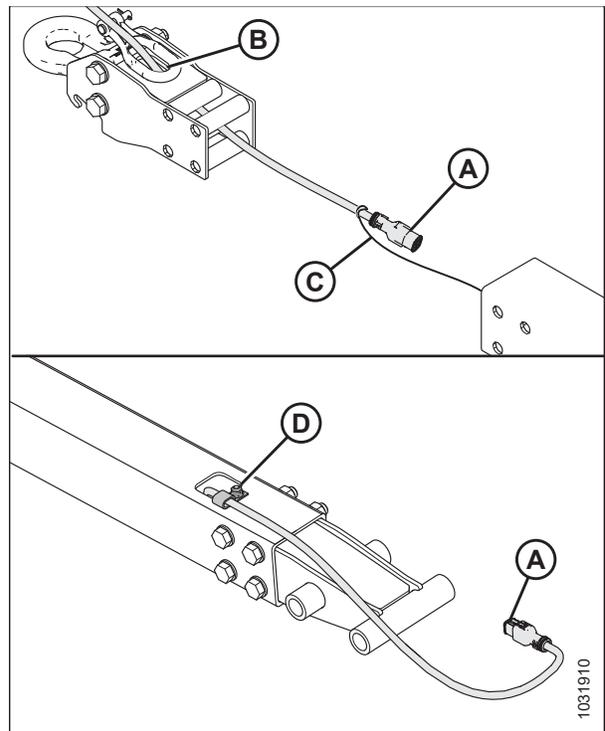


Abbildung 4.361: Einbauen des Zugösenadapters

10. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Klauenkupplungsadapter in der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Beschläge (A) mit den vier Schraubenköpfen auf derselben Seite wieder eingebaut werden.

11. Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

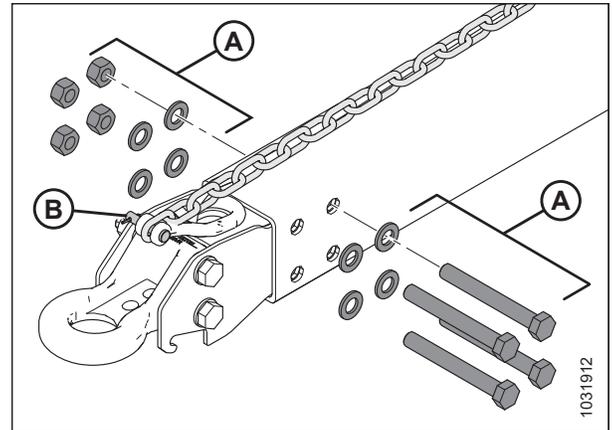


Abbildung 4.362: Einbauen des Zugösenadapters

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.

13. Den Sicherungsstift in den Zugösenadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

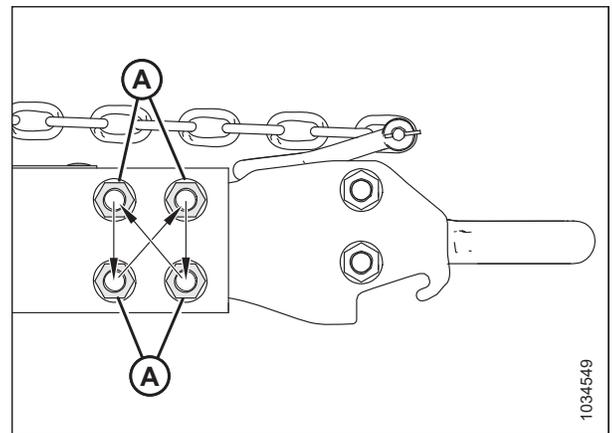


Abbildung 4.363: Anzugsreihenfolge

4.17 VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

Der als Wahlausrüstung erhältliche Rapstrennmessersatz ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird. Das Rapstrennmesser schneidet sich durch verhedderte, bruchgefährdete Erntefrüchte wie Raps, um den Saatgutverlust zu verringern.

4.17.1 Ersetzen von Rapstrennmesserklingen

Der VertiBlade™ Rapstrennmessersatz (separat erhältlich) enthält einen Wartungssatz mit vier Ersatzmesserklingen. Befolgen Sie diese Anweisungen, um eine beschädigte Messerklinge zu ersetzen.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

Vertikale Messerfinger anbringen, bevor Rapstrennmesser angebaut oder ausgebaut werden. Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

BEACHTEN:

Die in diesem Thema beschriebenen Ersatzteile für die Rapstrennmesser sind separat mit dem Rapstrennmessersatz (B7466) erhältlich.

1. Das Schneidwerk so positionieren, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden sind.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Seitenverkleidung öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46](#) bzgl. Anweisungen.
5. Den Klappsplint (B) entfernen und dann das Rapstrennmesserabdeckblech (A) abnehmen.

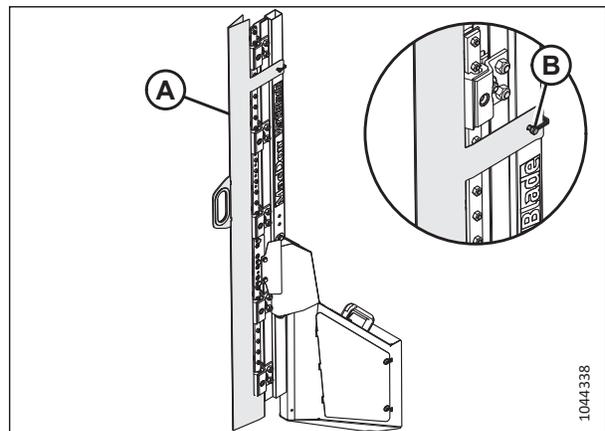


Abbildung 4.364: Rapstrennmesser

1044338

6. Die drei Schrauben (A) entfernen, die die Schneidschiene (B) an der Klingenthalerung und der Messerklingenbaugruppe (C) sichern.
7. Die Schneidschiene (B) nach oben neigen.
8. Die Baugruppe (C) herauschieben.

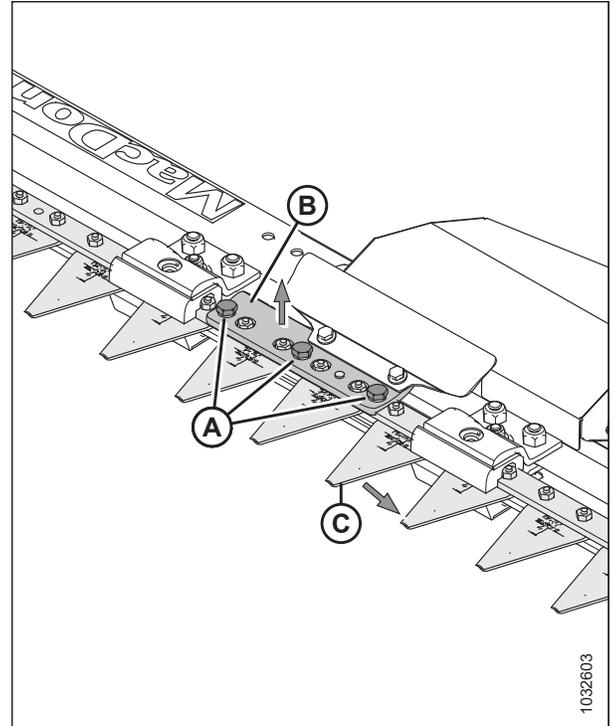


Abbildung 4.365: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

BEACHTEN:

Wenn die Schneidschiene (A) nicht so weit nach oben geneigt werden kann, dass die Messerklingenbaugruppe (B) herausrutscht, die Schrauben (C) entfernen, mit denen die Haube (D) an der Rapstrennmesserbaugruppe gesichert ist. Die Muttern (E) lösen, um die Gleitschiene (F) zu lösen. Die Schneidschiene sollte nun so lose sein, dass sie nach oben geneigt werden kann.

WICHTIG:

Wenn die Messerführungsklammerbefestigung (G) und die Messerführungsklammern (H) gelöst werden müssen, um die Messerklinge herauszuschieben, Schritt [13, Seite 504](#) folgen, um die Befestigungselemente nach dem Einbau des Messers wieder richtig anzuziehen.

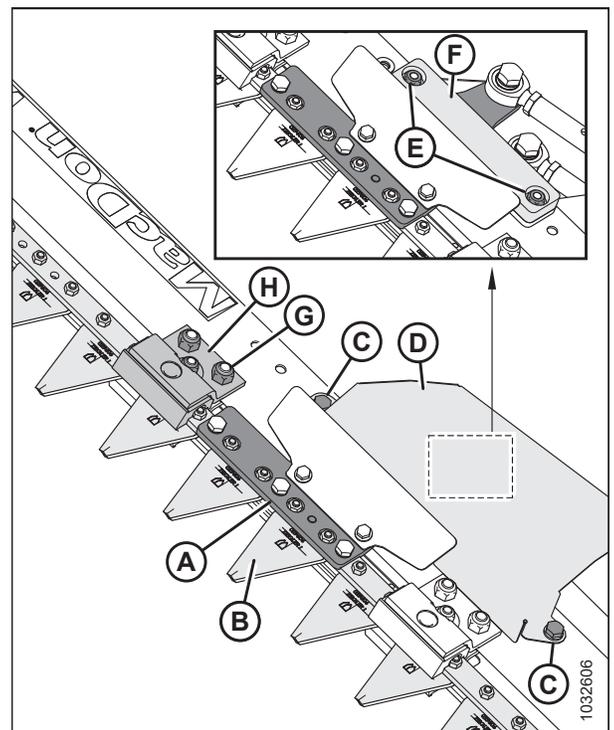


Abbildung 4.366: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

WARTUNG UND SERVICE

9. Die beiden Schrauben (A) und Muttern (B) entfernen, die die Messerklinge (C) in der Halterung (D) sichern.
10. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf zwei neue Schrauben (A) (MD #313790) auftragen.
11. Die neue Messerklinge (C) (MD #313788) mit zwei Schrauben (A) und Muttern (B) (MD #313789) an der Halterung (D) sichern.
12. Die Muttern (B) auf 7 Nm (5,16 lbf ft [62 lbf in]) anziehen.

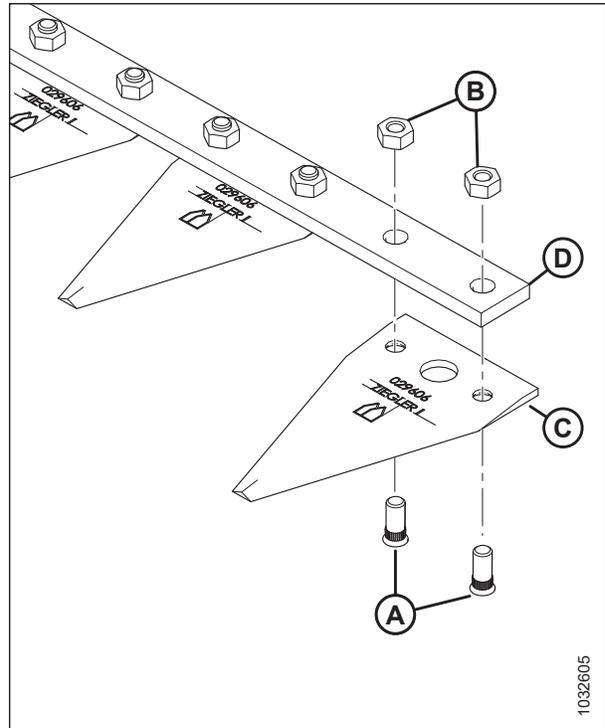


Abbildung 4.367: Messerklingenbaugruppe

13. Wenn die Befestigungselemente (A) und (B) der Messerführungsclammern gelöst wurden, die Befestigungselemente wie folgt anziehen:
 - a. Die Schraubenmuttern (A) festziehen. Die Muttern auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.
 - b. Die Mutter (B) anziehen, bis der Spalt (E) auf 0,4 mm (0,02 Zoll) zwischen den Messerklingen (D) und der Führung (C) eingestellt ist. Die Messerklingen (D) müssen sich frei bewegen können. Wenn der Spalt zu eng ist, führt dies zu einer Überhitzung der Führungen (C).
14. Die restlichen Komponenten und den Messerfinger wieder einbauen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau.

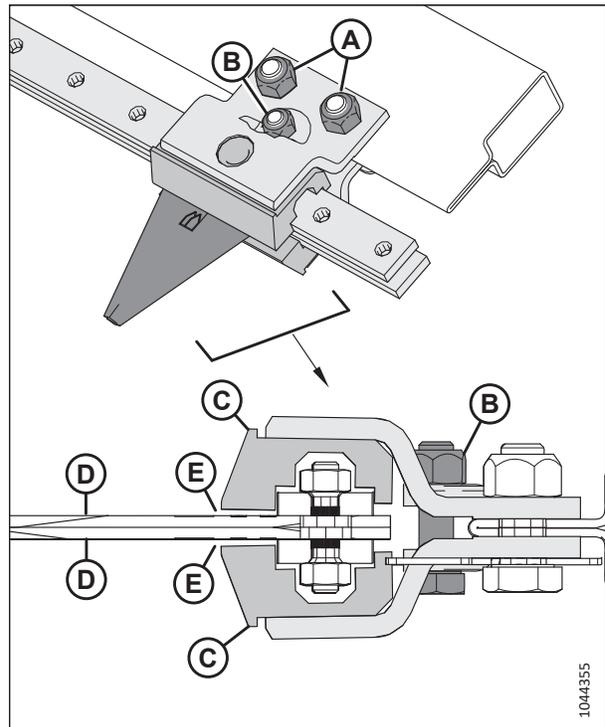


Abbildung 4.368: Rapstrennmesser (Draufsicht)

4.17.2 Schmierendes des Rapstrennmessers

Jedes Rapstrennmesser verfügt über zwei Schmierstellen, die durch Entfernen der Messer-Wartungsklappe zugänglich sind.

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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Die Druckstangen (A) der Rapstrennmesser nach dem ersten Einbau und danach alle 50 Betriebsstunden schmieren.

BEACHTEN:

Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden, um die Rapstrennmesser zu schmieren.

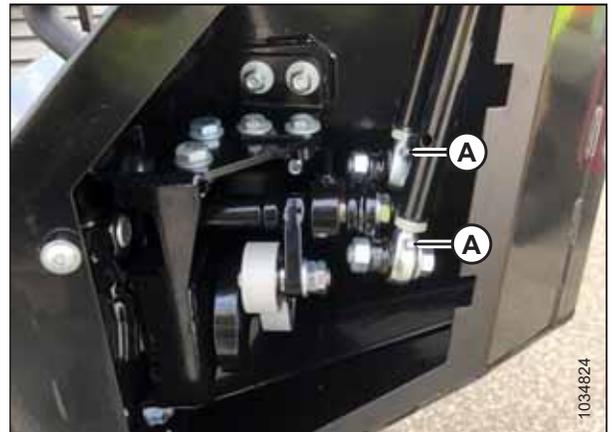


Abbildung 4.369: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

Wie folgt vorgehen, um die Rapstrennmesser-Druckstangen zu schmieren:

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

1. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

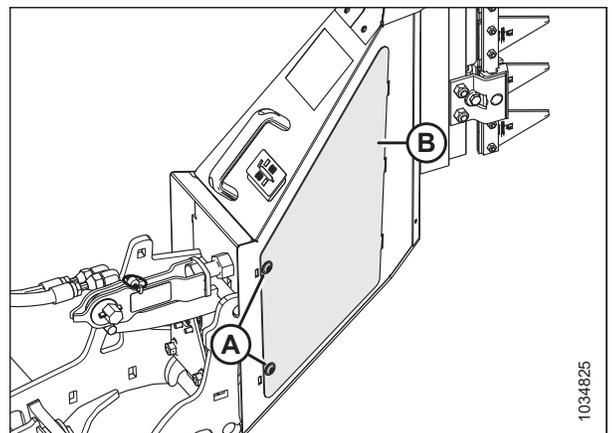


Abbildung 4.370: Abdeckung des Rapstrennmessers

- Schmierfett auf die Schmiernippel A) der Druckstange auftragen.

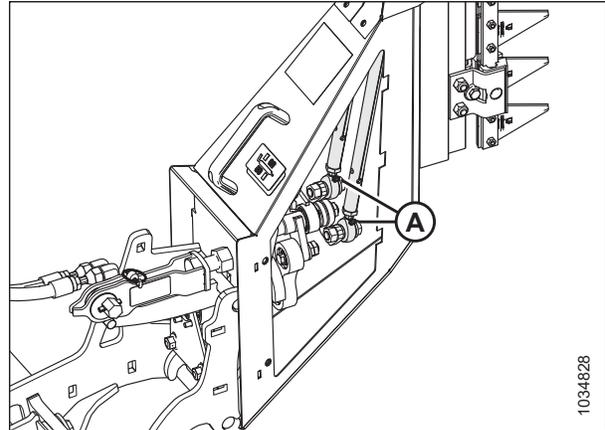


Abbildung 4.371: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

- Die Abdeckung (B) wieder anbringen.
- Die Abdeckung mit den Schrauben (A) sichern.
- Schritt 3, Seite 505 bis Schritt 6, Seite 506 wiederholen, um das andere Rapstrennmesser zu schmieren.

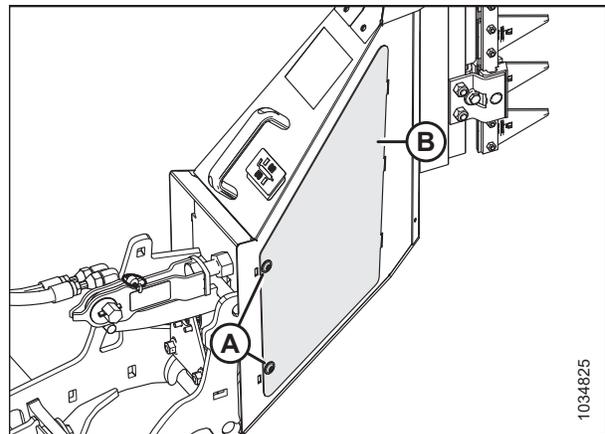


Abbildung 4.372: Abdeckung des Rapstrennmessers

4.17.3 Ändern der Stellung der VertiBlade™ Rapstrennmesser

Die VertiBlade™ Rapstrennmesser werden in der (angehobenen) Schwadmäherstellung geliefert. Wenn diese Position unpraktisch ist, können die Messer abgesenkt werden.

BEACHTEN:

Wenn sich die Rapstrennmesser in der unteren Stellung befinden, können sie beschädigt werden, wenn das Schneidwerk über Abflüsse oder felsige Stellen fährt.

⚠ 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.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Den Klappsplint (B) entfernen und dann das Rapstrennmesserabdeckblech (A) abnehmen.

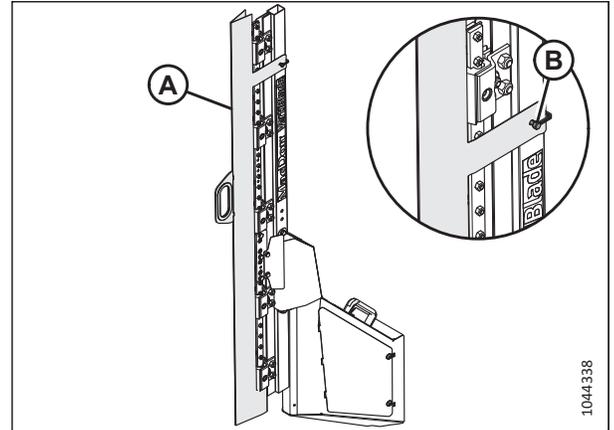


Abbildung 4.373: Rapstrennmesser

3. Schraube, Unterlegscheiben, Muttern (A) und Innensechskantschrauben (B) entfernen.
4. Beide Messerkopf-Abdeckungen (C) entfernen.

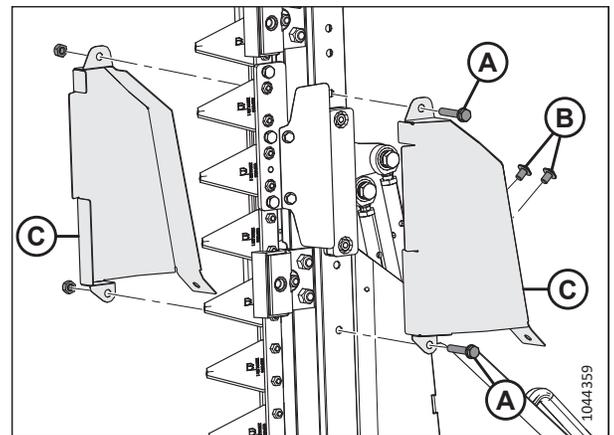


Abbildung 4.374: Messerkopf-Abdeckungen

5. Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.
6. Die äußeren Führungen (B) und die inneren Führungen (C) von beiden Seiten entfernen.

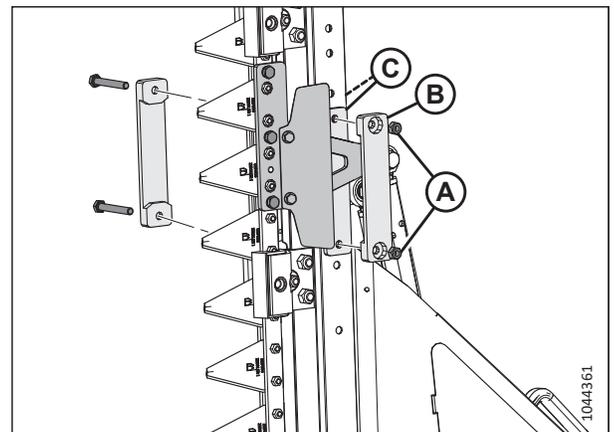


Abbildung 4.375: Messerkopfführungen

WARTUNG UND SERVICE

7. Beide Messerbaugruppen (C) abstützen und dann die drei Schrauben (A) entfernen, die den äußeren Messerkopf (B) sichern.
8. Die Schraube (D) und dann den äußeren Messerkopf (B) entfernen.

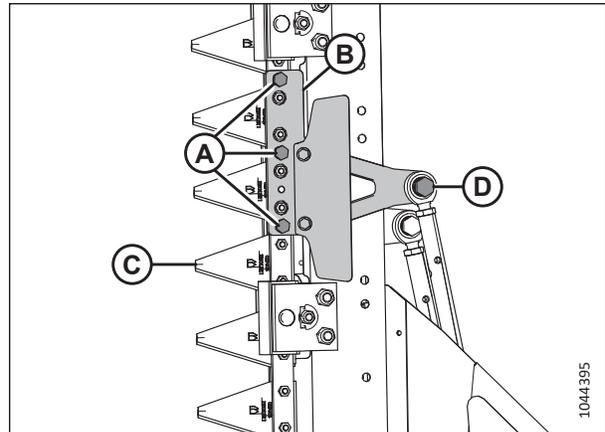


Abbildung 4.376: Äußerer Messerkopf

9. Die drei Schrauben (A) entfernen, die den inneren Messerkopf (B) an der inneren Messerbaugruppe (C) befestigen.
10. Die Schraube (D) und dann den inneren Messerkopf (B) entfernen.

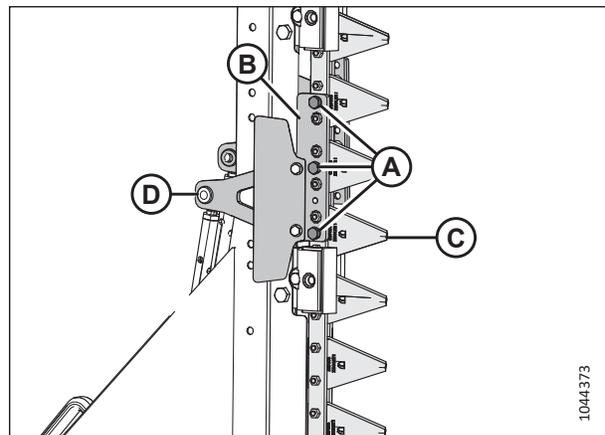


Abbildung 4.377: Innerer Messerkopf

11. Die Befestigungselemente (A) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) befestigt ist.
12. Die Abdeckung (B) entfernen.

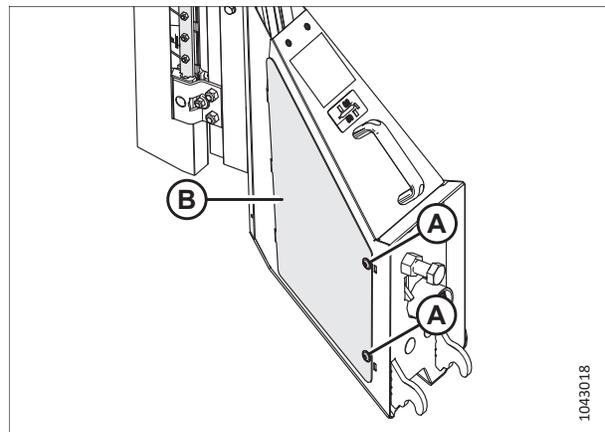


Abbildung 4.378: Entfernen der Abdeckung

13. Die Messerbaugruppe (A) abstützen.
14. Die Schrauben und die Unterlegscheiben (B) entfernen. Alle vorhandenen Reste des Schraubensicherungsmittels von den Schrauben entfernen.
15. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde der aufbewahrten Schrauben auftragen.
16. Die Messerbaugruppe (A) neu positionieren, bis die entsprechenden Konfigurationslöcher mit den Löchern am Rahmen übereinstimmen. Siehe Abbildung 4.379, Seite 509.
17. Die Schrauben (B) anbringen. Die Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.

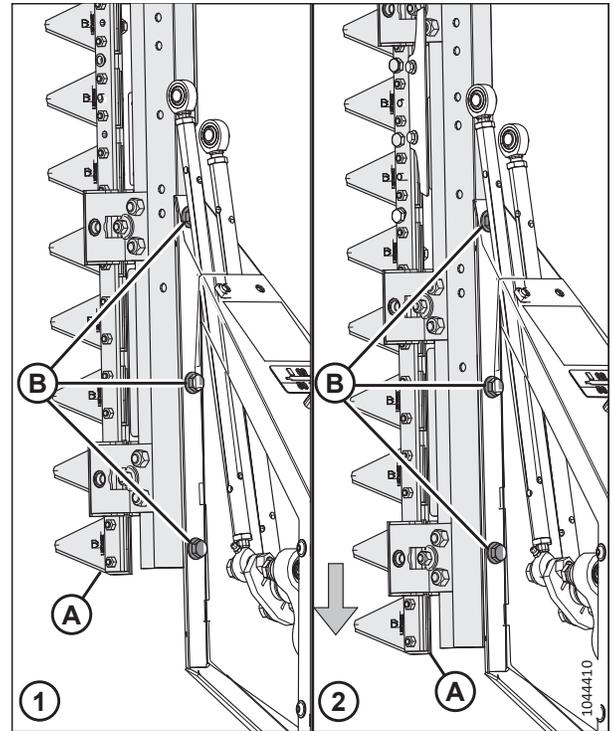


Abbildung 4.379: Einstellen der Messerposition

1 – Schwadmäherkonfiguration

2 – Mährescherkonfiguration

18. Die Abdeckung (B) wieder anbauen.
19. Die Befestigungselemente (A) wieder anbringen.
20. Die Befestigungselemente auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.

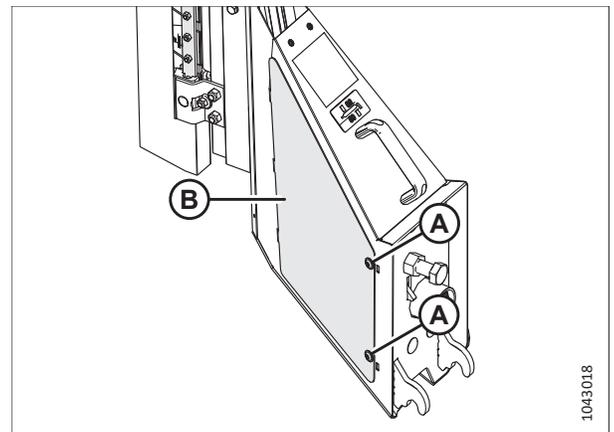


Abbildung 4.380: Wiedereinbau der Abdeckung

WARTUNG UND SERVICE

21. Den ursprünglichen äußeren Messerkopf an der Position des inneren Messerkopfes (A) einbauen.

BEACHTEN:

Der verlängerte Teil des Messerkopfes sollte nach unten zeigen, wenn der Mähdrescher konfiguriert ist.

22. Die Schraube (C) anbringen, um den inneren Messerkopf (A) am Kugelgelenk zu befestigen.

BEACHTEN:

Der Schraubenkopf sollte sich auf der Innenseite des Kugelgelenks befinden.

23. Den inneren Messerkopf (B) dichter an die innere Messerbaugruppe (C) bewegen. Die Löcher in der Messerbaugruppe mit den Löchern im Messerkopf ausrichten.

24. Drei Schrauben (A) einbauen.

25. Schritt 21, Seite 510 bis Schritt 24, Seite 510 für die Außenseite wiederholen.

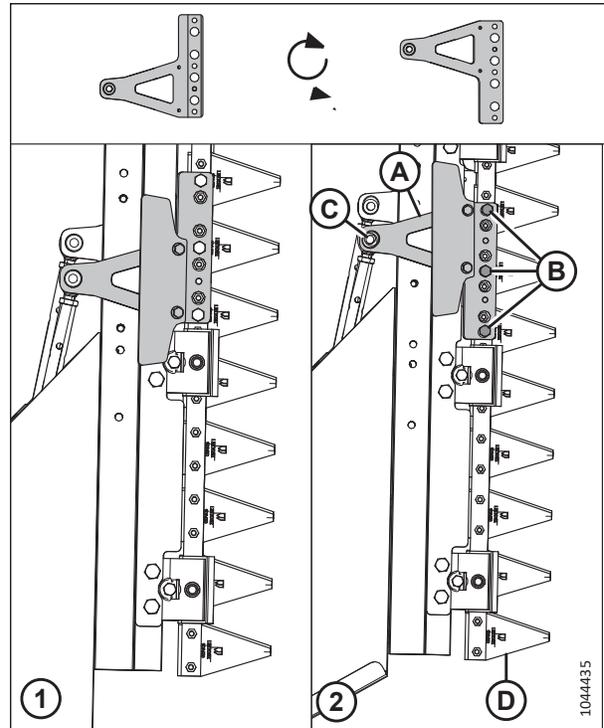


Abbildung 4.381: Innerer Messerkopf

1 – Schwadmäherkonfiguration

2 – Mähdrescherkonfiguration

26. Die inneren (A) und die äußeren (B) Führungen für beide Seiten einbauen.

27. Zwei Schrauben (E) und zwei Muttern (F) anbringen.

28. Die Befestigungselemente der Messerköpfe wie folgt anziehen:

- Die M6-Schrauben auf 12 Nm (8,5 lbf ft [102 lbf in]) anziehen.
- Die M8-Schrauben auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.
- Die M10-Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.

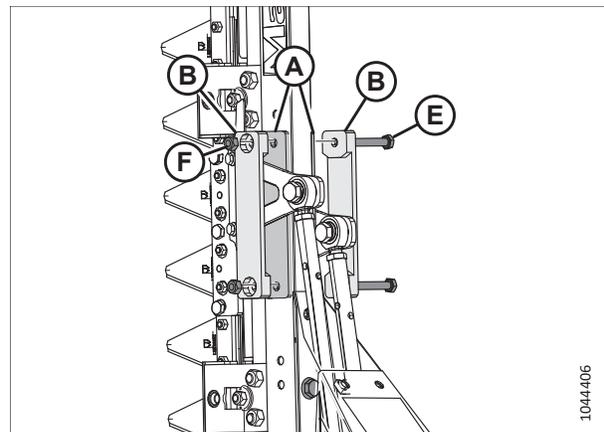


Abbildung 4.382: Messerkopfführungen

WARTUNG UND SERVICE

29. Beide äußere Messerkopf-Abdeckungen (C) einbauen.
30. Schrauben, Unterlegscheiben, Muttern (A) und Innensechskantschrauben (B) anbringen.

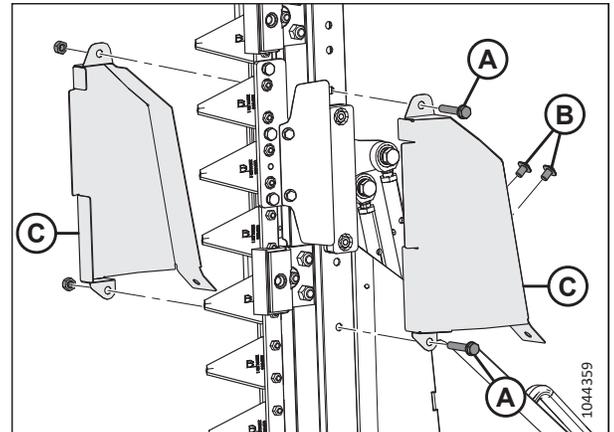


Abbildung 4.383: Messerkopf-Abdeckungen

31. Das Rapstrennmesserabdeckblech (A) einbauen und mit einem Klappsplint (B) sichern.

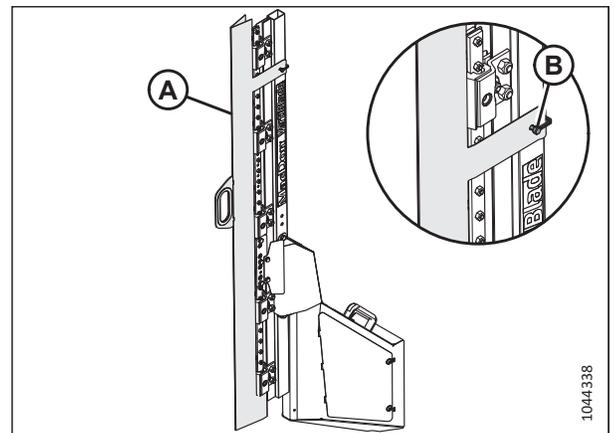


Abbildung 4.384: Rapstrennmesser

Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen

Zu Ihrem Schneidwerk werden die folgenden Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen angeboten. Der Händler erteilt Auskunft zur Verfügbarkeit und zu Bestellmodalitäten.

5.1 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung

Erntegutzuführung ist die Bezeichnung für den Vorgang, bei dem das Erntegut vom Messerbalken zum Schrägförderer geführt wird. Als Wahlausrüstung erhältliche Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung können die Leistung des Schneidwerks für bestimmtes Erntegut oder bestimmte Bedingungen optimieren.

5.1.1 Ährenhebersatz

Ährenheber werden für die maximal mögliche Stoppelhöhe empfohlen (z. B. bei der Ernte von stark niedergedrücktem Getreide).

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Jeder Satz (B7022) enthält 10 Ährenheber. Je nach Schneidwerksgröße müssen unterschiedlich viele Sätze bestellt werden:

- FD225 – 3 Sätze
- FD230 – 3 Sätze
- FD235 – 4 Sätze
- FD240 – 4 Sätze
- FD241 – 4 Sätze
- FD245 – 5 Sätze
- FD250 – 5 Sätze
- FD261 – 6 Sätze

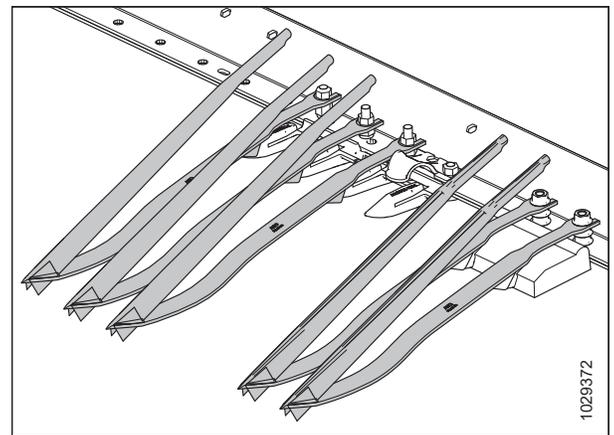


Abbildung 5.1: Ährenhebersatz

5.1.2 Aufhängegestell für Ährenheber

Ährenheber können an den Halterungen an der Schneidwerksrückseite aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7023

BEACHTEN:

Dieser Satz ist nur für eine Seite bestimmt. Um beide Seiten des Schneidwerks auszurüsten, bestellen Sie zwei Sätze.

BEACHTEN:

Schneidwerke FD225 benötigen nur einen Satz. Das Aufbewahrungsgestell für Ährenheber ist nicht mit den Schneidwerken FD261 kompatibel.

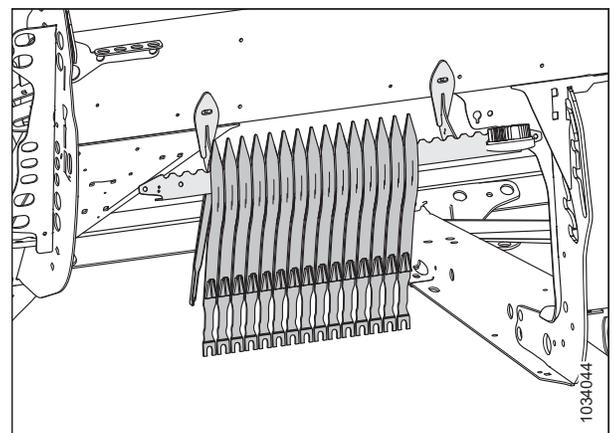


Abbildung 5.2: Aufhängegestell für Ährenhebersatz – links

5.1.3 Halterungssatz für Halmteiler

Mit dem Halmteiler-Aufbewahrungssatz können die Standard-Halmteiler, Reis- oder floatfähige Halmteiler am Schneidwerk aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7030

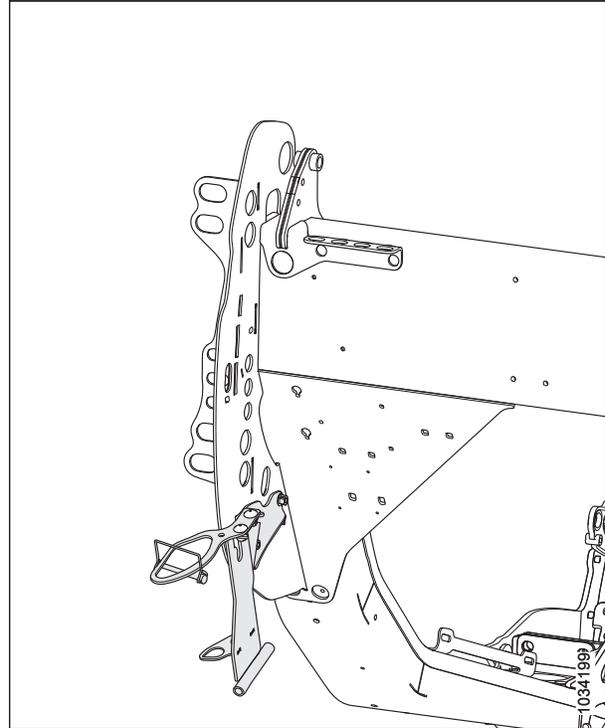


Abbildung 5.3: Halterungen für Halmteiler

5.1.4 Floatfähige Halmteiler

Floatfähige Halmteiler helfen dem Schneidwerk, den Konturen des Bodens zu folgen, verbessern die Halmteilung des Ernteguts und verringern ein Niederdrücken.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7346

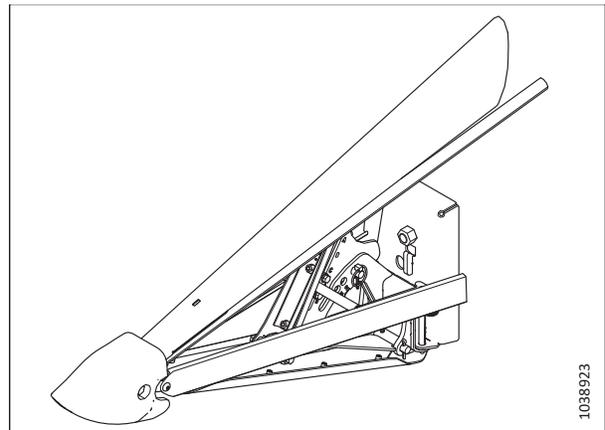


Abbildung 5.4: Floatfähiger Halmteiler

5.1.5 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke wird am Schneidwerk vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte.

Die obere Querförderschnecke (A) 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 Schnecke, Halterungen, Antrieb und Hydraulik-Anschlusssteile für Schneidwerke, die für eine obere Querförderschnecke vorbereitet sind.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- FD225 – B6413 (zweiteilig)
- FD230 – B6414 (zweiteilig)
- FD235 – B6415 (zweiteilig)
- FD240 – B6417 (dreiteilig)
- FD241 – B6416 (zweiteilig)
- FD245 – B6418 (zweiteilig)
- FD250 – B6419 (zweiteilig)
- FD261 – B6420 (dreiteilig)

Hydraulikanschlusspaket

Dieses Paket ist nur für Schneidwerke ohne werkseitig montierte Hydraulik für die obere Querförderschnecke erforderlich.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- FD225 – B7338 (zweiteilig)
- FD230 – B7117 (zweiteilig)
- FD235 – B7118 (zweiteilig)
- FD240 – B7119 (dreiteilig)
- FD241 – B7120 (zweiteilig)
- FD245 – B7121 (dreiteilig)
- FD250 – B7121 (dreiteilig)
- FD261 – Nicht erforderlich; werkseitig konfiguriert.

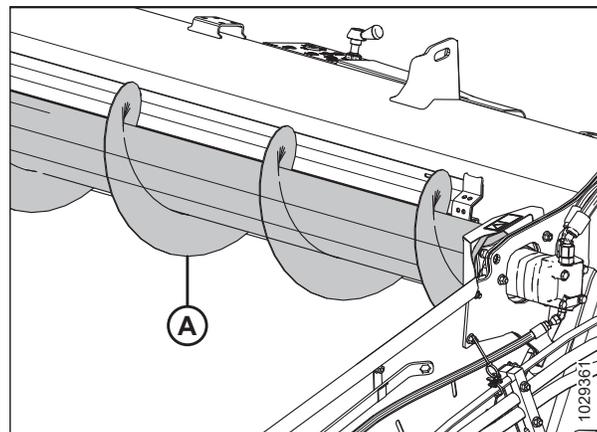


Abbildung 5.5: Obere Querförderschnecke

5.1.6 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger sind an den Enden jedes zweiten Fingerträgers befestigt und helfen bei der Beseitigung von schwerem, schwer zu schneidendem Erntegut, wie z. B. liegendem Reis.

Jeder Satz enthält drei Finger für Haspeln mit Kurvenscheiben und drei Finger für Haspeln ohne Kurvenscheiben. Befestigungselemente und Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

B7230



Abbildung 5.6: Haspelfinger für liegendes Erntegut

5.1.7 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.

Der Satz enthält sowohl linke als auch rechte Stangen.

B7238

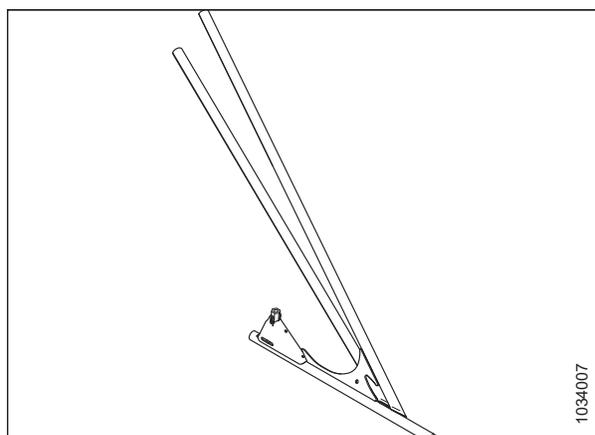


Abbildung 5.7: Halmteiler für Reis (Satz) – links

5.1.8 Sonnenblumen-Befestigungssatz

Mit diesem Satz kann das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 (nur mit spitzen Messerfingern) auf ein Sonnenblumen-Schneidwerk umgerüstet werden.

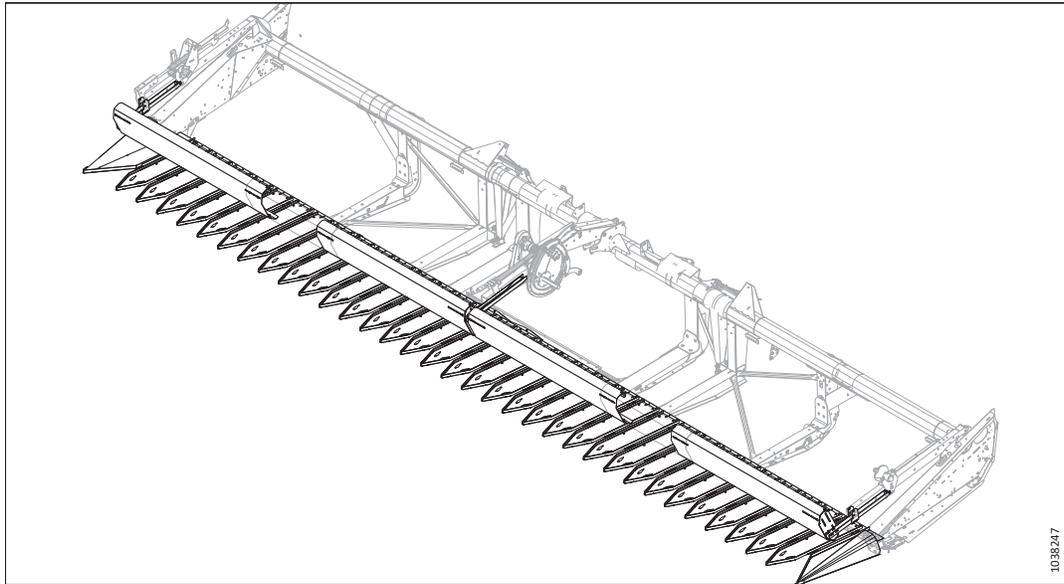


Abbildung 5.8: Sonnenblumenaufsatz

Den Sonnenblumen-Befestigungssatz je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- FD230 – C2086
- FD235 – C2087
- FD240 mit dreiteiliger Haspel – C2169
- FD240 mit zweiteiliger Haspel – C2088
- FD241 zweiteilige Haspel – C2088
- FD245 – C2089
- FD250 – C2170

Die Sammelsätze enthalten einen Basissatz, Wannensätze und Abdeckungen.

Basissatz (B7302) – enthält gebräuchliche Halterungen, Halmteiler, Messerbalken-Wannenstützen, Schrägbalkenkomponenten und Befestigungselemente.

Wannensatz (B7303) – enthält fünf Wannen pro Satz (einschließlich zwei Ersatzwannen). Die Anzahl der Wannensätze je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- FD230 – 0 Sätze⁸⁶
- FD235 – 1 Satz
- FD240 – 2 Sätze
- FD241 – 2 Sätze
- FD245 – 3 Sätze
- FD250 – 4 Sätze

86. Der Basissatz enthält genügend Bodenplatten für die Schneidwerke FD230. Es sind keine zusätzlichen Wannenbausätze erforderlich.

Abdeckungen – enthält Schrägbalkenplatten und zusätzliche Messerbalken-Wannenstützen:

- FD230 – B7304
- FD235 – B7305
- FD240 dreiteilige Haspel – B7395
- FD240 zweiteilige Haspel – B7306
- FD241 zweiteilige Haspel – B7306
- FD245 – B7307
- FD250 – B7396

5.1.9 Rapstrennmessersatz VertiBlade™

Das VertiBlade™ Rapstrennmesser ist ein Senkrechtmesser, das an beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird und liegendes bzw. struppiges Erntegut durchtrennt.

Folgende Bündel können bestellt werden:

VertiBlade™ Basissatz

Beinhaltet die Messer, Halterungen, den Antrieb und die Hydraulikleitungen für die Montage an einem für den Hydraulik-Leistungsteiler vorbereiteten Schneidwerk.

B7029

Hydraulikanschlusspaket

Die Hydraulikanschlusspakete sind nur für Schneidwerke ohne werksmontierten Hydraulik-Leistungsteiler erforderlich. Zum Paketumfang gehören Hydraulikleitungen für die Vorbereitung eines Schneidwerks zum Anschluss eines Hydraulik-Leistungsteilers (VertiBlade™).

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- FD225 – B7339
- FD230 – B7127
- FD235 – B7128
- FD240 – B7129
- FD241 – B7130
- FD245 – B7195
- FD250 – B7131
- FD261 – B7458

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

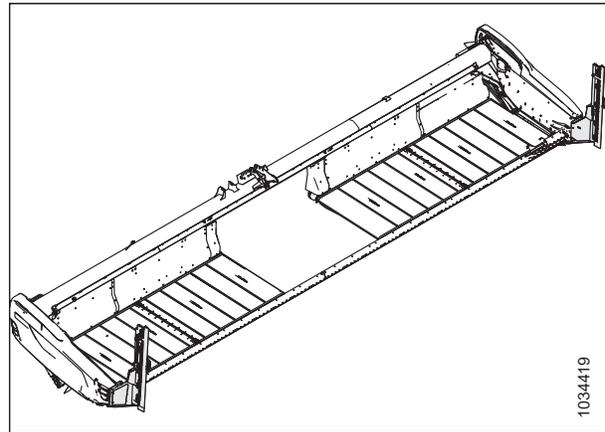


Abbildung 5.9: Rapstrennmessersatz VertiBlade™

5.2 Messerbalken-Ausrüstungssätze

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

5.2.1 Steinschutz-Satz

Der Steinschutz erhöht die Lippe des Messerbalkens. Das verhindert, dass Steine auf die Seitenbänder rollen.

Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- FD225, FD230, FD235 und FD241 – B7122
- FD240, FD245 und FD250 – B7123
- FD261 – 1x B7122 und 1x B7123

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

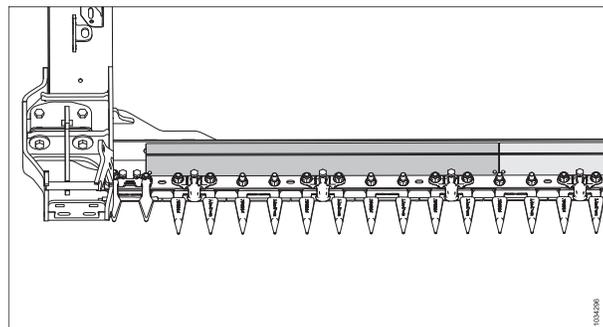


Abbildung 5.10: Steinschutz-Satz

5.2.2 Vierpunkt-Messerfinger

Vierpunkt-Messerfinger bieten unter sehr steinigen Bedingungen einen höheren Messerschutz und können die Schneidwerksleistung bei bruchgefährdetem Erntegut verbessern, indem sie die seitliche Bewegung des Ernteguts verringern.

Vierpunkt-Messerfingersätze sind für alle FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 erhältlich. Siehe den Schneidwerk-Ersatzteilkatalog oder den Händler bzgl. Ersatzteilnummern kontaktieren.

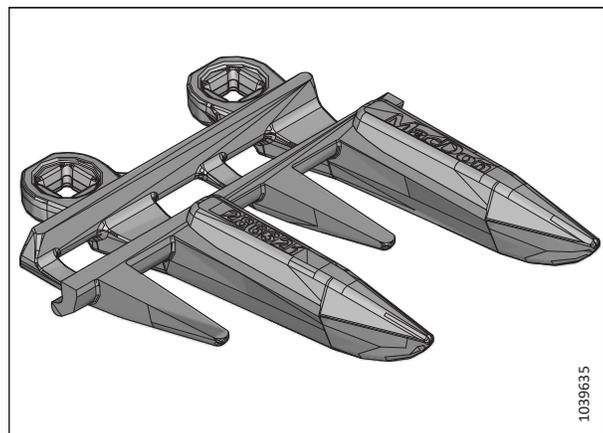


Abbildung 5.11: Vierpunkt-Messerfinger

5.3 Floatmodul-Sätze FM200

Das Floatmodul wird benötigt, um das Schneidwerk an den Mähdrescher anzubauen. Es nimmt das von den beiden Seitenbändern beförderte Erntegut auf und befördert es in den Schrägförderer.

5.3.1 Bausätze für Ablenkabdeckungen

Mit diesem Satz werden je nach Größe der Schrägförderers unterschiedlich große Seitenverkleidungen am Floatmodul montiert.

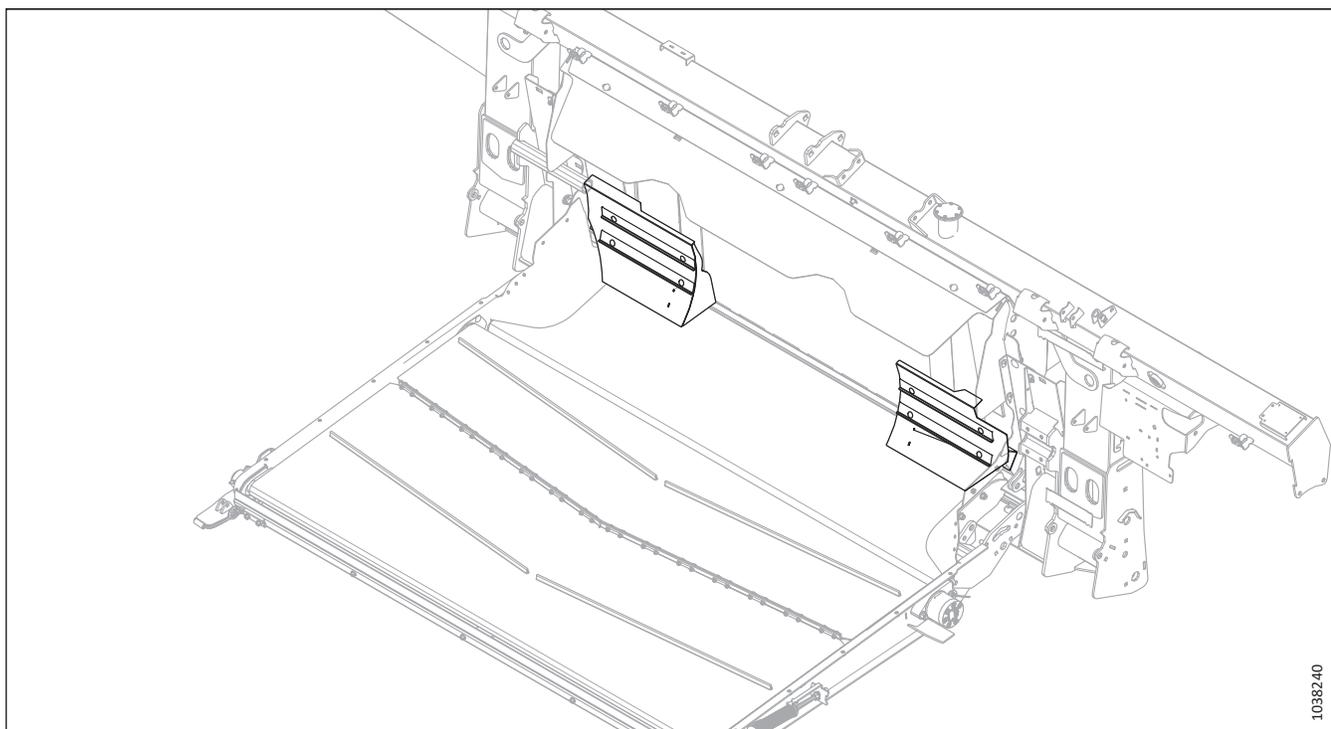


Abbildung 5.12: Ablenkabdeckungen

Der nachstehenden Tabelle entnehmen, welche Seitenverkleidungssätze bestellt werden müssen:

Abmessungen Mähdrescher-Schrägförderer	Satz
Extra schmal	B7314
Schmal	B7347
Mittel	B7348

5.3.2 Lange Zwischenplatte Mitte

Der Zwischenplatten-Erweiterungssatz enthält eine breitere Zwischenplatte, die den Bereich hinter der Adapterwanne abdichtet und so Verluste beim Schneiden von Pflanzen wie Bohnen und Erbsen reduziert.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B6450

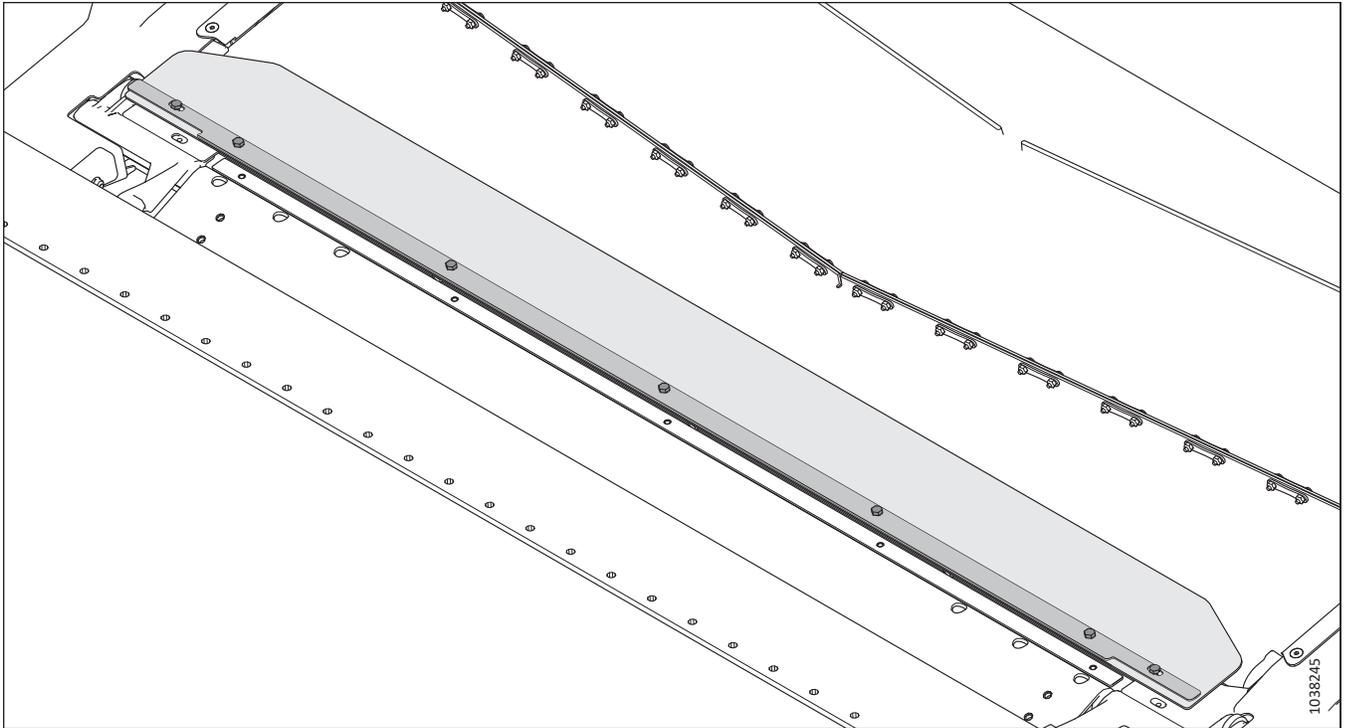


Abbildung 5.13: Lange Zwischenplatte Mitte

5.3.3 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

Mit dem Schneckenwindungsverlängerungssatz wird der Gutfluss bei grünem/nassem Stroh (z. B. Reis und Grüngetreide) verbessert.

Siehe [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 103](#) bzgl. einer Liste der möglichen Schneckenwindungskombinationen.

B6400

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

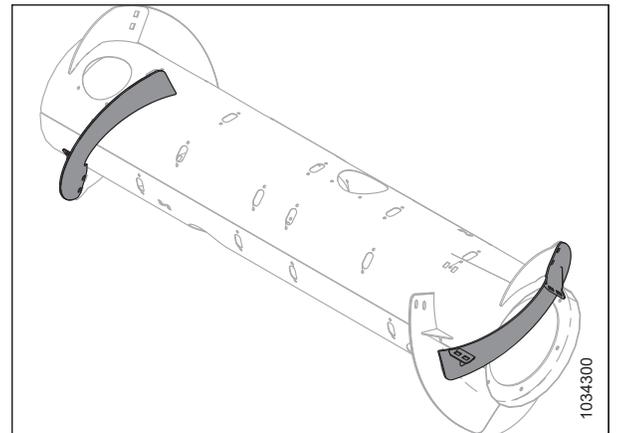


Abbildung 5.14: Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

5.3.4 Satz Zwischenplatten komplett

Der Vollflächen-Zwischenplattensatz 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.

B7217

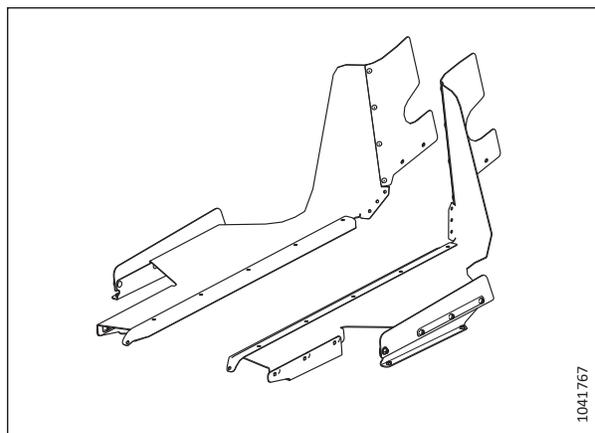


Abbildung 5.15: Satz Zwischenplatten komplett

5.3.5 Hydrauliktank-Verlängerungssatz

Der Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz verlängert die Position des Entlüftungsdeckels und ermöglicht den Betrieb des Floatmoduls an steilen Hängen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Ölversorgung der Saugseite der Pumpe.

Dieser Satz wird für Hanglagen mit mehr als 5° Gefälle empfohlen.

B7542

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

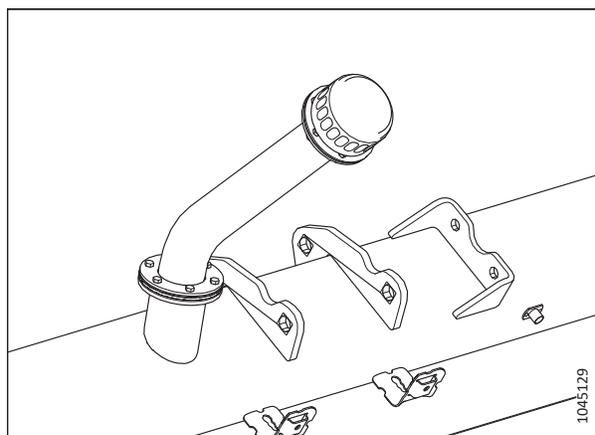


Abbildung 5.16: Hydrauliktank-Verlängerungssatz

5.3.6 Sätze für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung und Neigungsstecker

Diese Sätze modifizieren die automatische Schneidwerkshöhenregulierung des Floatmoduls FM200. Je nachdem, wie der Mähdrescher konfiguriert ist, müssen diese Stecker möglicherweise ersetzt werden.

- **B7196 (seitlicher Neigungsstecker):** Dieser Stecker sendet die kombinierten Mähdreschersignale von linkem und rechtem Sensor und bildet den Mittelwert der beiden Signale für eventuell erforderliche Mittensignale.
- **B7489 (Stecker für automatische Schneidwerkshöhenregulierung):** Dieser Stecker sendet dem Mähdrescher ein durchschnittliches Mittensignal.
- **B7490 (Durchgangsstecker):** Dieser Stecker sendet dem Mähdrescher zwei unterschiedliche Signale vom linken und rechten Sensor. Er mittelt die Signale nicht.

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

BEACHTEN:

Der Satz mit dem seitlichen Neigungsstecker wird nicht für Hänge mit einem Gefälle von über 10 % empfohlen.

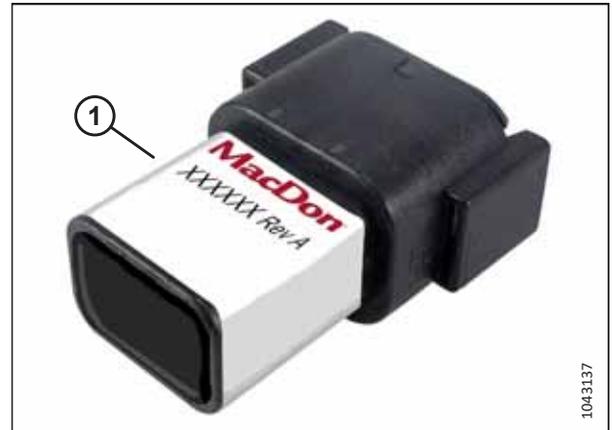


Abbildung 5.17: Floatstecker

5.3.7 Abstreifersatz

Die Abstreifer steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Sie werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Den Abstreifersatz basierend auf der Breite des Mähdrescher-Schrägförderers auswählen. Siehe [5.1, Seite 523](#) bzgl. weiterer Informationen.

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

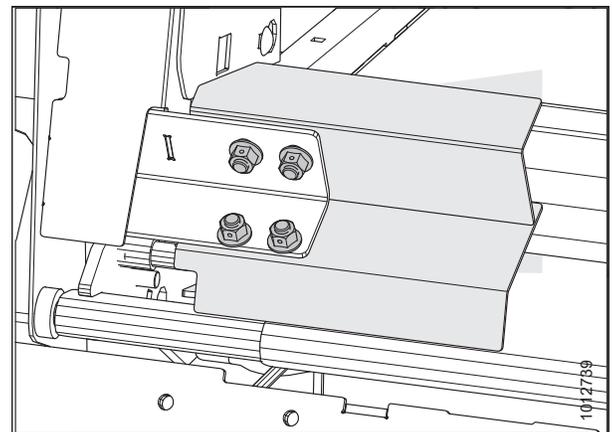


Abbildung 5.18: Abstreifer

Tabelle 5.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Satz	Länge Abstreifer	Floatmodul-Öffnungsweite	Empfehlung Schrägfördererbreite
B6042	265 mm (10 1/2 Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
B6044	325 mm (13 Zoll)	1197 mm (47 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6045	365 mm (14 1/2 Zoll)	1117 mm (44 Zoll)	1100 mm (43 1/2 Zoll) und weniger

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Tabelle 5.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen (fortsetzung)

Satz	Länge Abstreifer	Floatmodul-Öffnungsweite	Empfehlung Schrägfördererbreite
B6046	403 mm (16 Zoll)	1041 mm (41 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6213	515 mm (20 Zoll)	817 mm (32 Zoll)	Nur für Sonderkulturen

5.4 Schneidwerkssatz

Die Schneidwerkssätze fügen dem Schneidwerk Funktionen oder Verbesserungen hinzu.

5.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz

Der ContourMax™ Satz ermöglicht eine Geländeanpassung und eine automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) für Stoppelhöhen zwischen 25 und 457 mm (1–18 Zoll) (Standard-Höhenregulierung 0–152 mm [0–6 Zoll]).

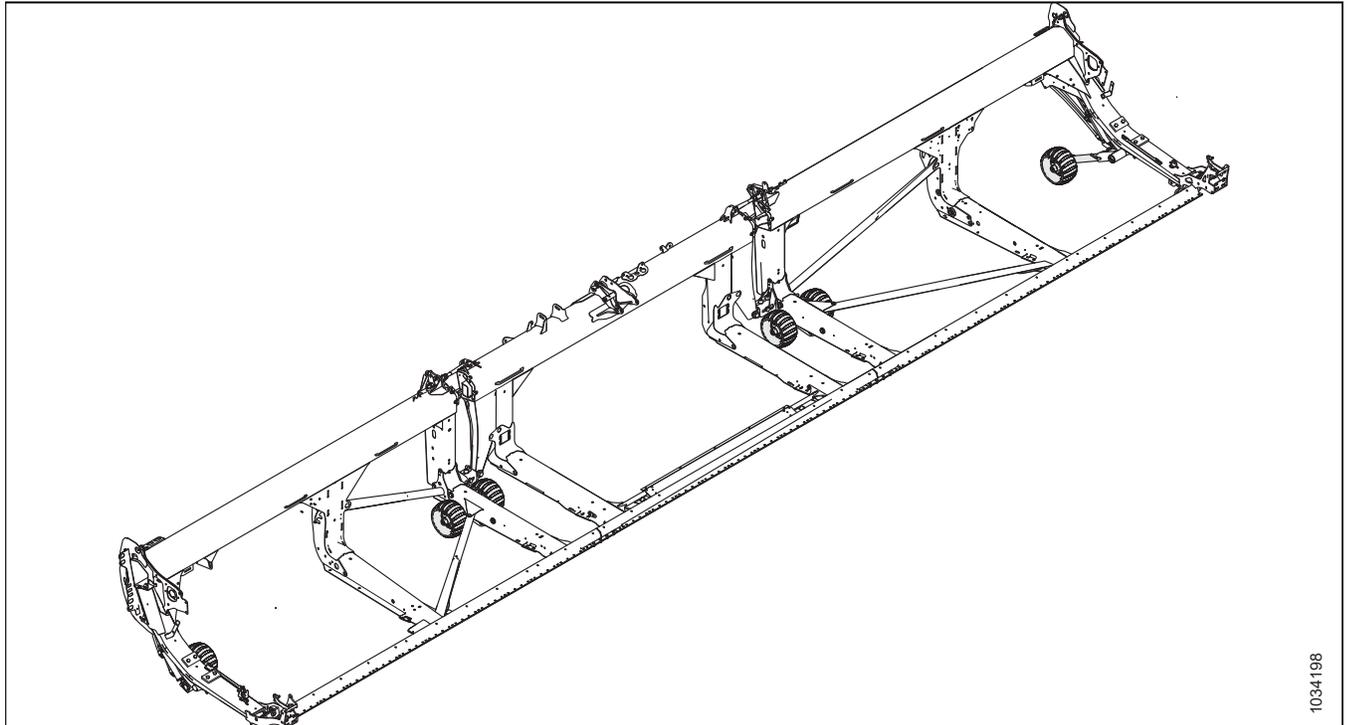


Abbildung 5.19: ContourMax™ Konturräder

Der Satz besteht aus vier Radsätzen und einer hydraulischen Höheneinstellung 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.

B7335

Hydraulikanschlusspaket: Inklusive Hydraulikleitungen zur Vorbereitung des Schneidwerks auf ContourMax™, falls das Schneidwerk nicht ab Werk dafür konfiguriert ist. Das Hydraulikanschlusspaket entsprechend dem Schneidwerksmodell aus der folgenden Liste bestellen:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116
- FD261 – werkseitig konfiguriert

5.4.2 Transportsystem EasyMove™

Mit der EasyMove™ Transporteinrichtung können Sie Ihr Schneidwerk schneller als je zuvor von Feld zu Feld transportieren. Beim Einsatz im Feld fungieren die Räder auch als Tasträder.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für den Einbau dieses Satzes je nach Schneidwerksgröße einen der folgenden Sätze bestellen:

- FD230 – C2172
- FD235 – C2260
- FD240 – C2173
- FD241 – C2173
- FD245 – C2173
- FD250 – C2173

C2172 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Kurze Zugstange – B7391

C2260 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Mittellange Zugstange – B7548

C2173 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Lange Zugstange – B7392

BEACHTEN:

Die EasyMove™ Transporteinrichtung ist **NICHT** mit den Schneidwerken FD225 und FD261 kompatibel.

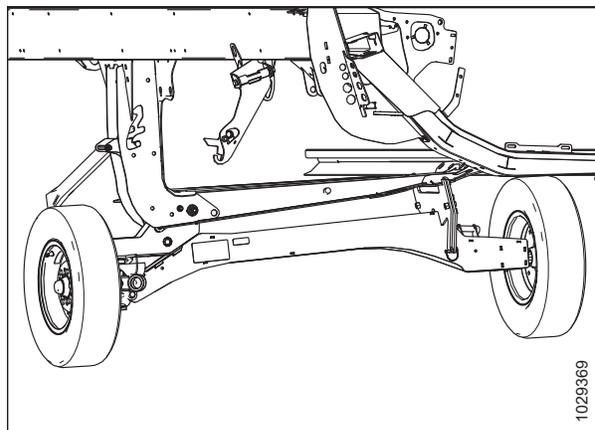


Abbildung 5.20: Transportsystem EasyMove™

5.4.3 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen, liegenden Raps und Futter, bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311972

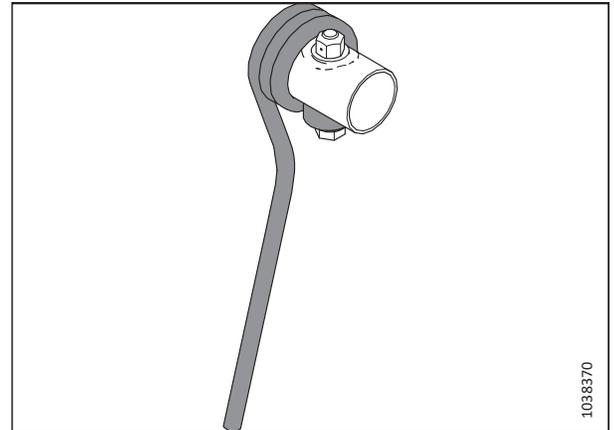


Abbildung 5.21: Stahl-Endfinger für Haspel-Innenseite

5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen (z. B. liegenden Raps und Futter), bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311959

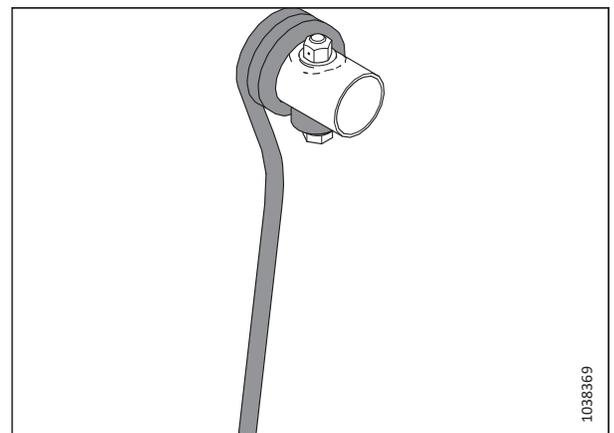


Abbildung 5.22: Stahl-Endfinger für Haspel-Außenseite

5.4.5 Kunststoff-Haspelfingersatz

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- FD225, durchgehende Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7361
- FD230, zweiteilige Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7362
- FD241, zweiteilige Haspel, 5-armige auf 6-armige Haspel – B7359

Siehe *Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 454* bzgl. einer Einbauanleitung.

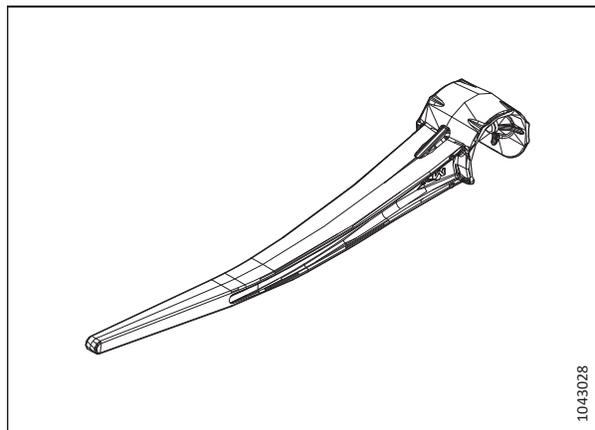


Abbildung 5.23: Kunststoff-Haspelfinger

5.4.6 Stahl-Haspelfingersatz

Messerfinger als Wahlausrüstung für den Einsatz in schwierigen Kulturen, Raps und/oder Futtermittel.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- FD225, durchgehende Haspel, 6-armige Haspel – MD #360679
- FD225, durchgehende Haspel, 9-armige Haspel – MD #360680
- FD230, zweiteilige Haspel, 5-armige Haspel – MD #311054
- FD230, zweiteilige Haspel, 6-armige Haspel – MD #311055
- FD235, zweiteilige Haspel, 5-armige Haspel – 311068
- FD235, zweiteilige Haspel, 6-armige Haspel – MD #311069

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

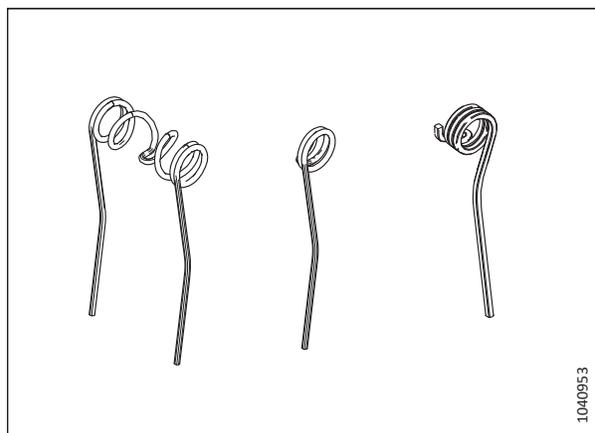


Abbildung 5.24: Stahl-Haspelfinger

5.4.7 Seitenhang-Stabilisierung

Der Satz für die Seitenhang-Stabilisierung wird für Hanglagen mit mehr als 5° Seitenneigung empfohlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7028

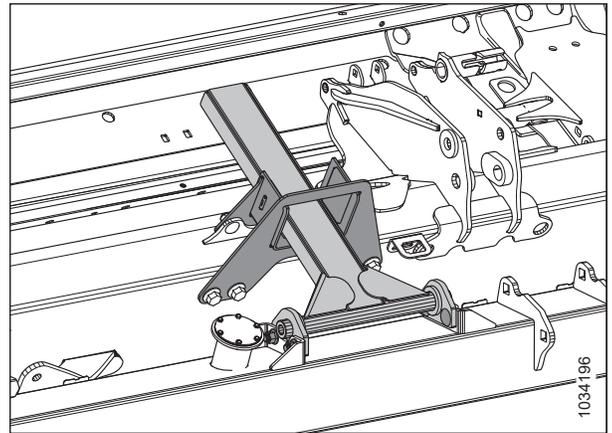


Abbildung 5.25: Seitenhang-Stabilisierung

5.4.8 Tasträdersatz

Die Tasträder stabilisieren das Schneidwerk bei Hochdruck gegen seitliche Bewegungen, wenn höher geschnitten werden muss, als dies mit den Standard-Gleitkufen möglich ist.

Der Satz enthält zwei Radbaugruppen. Zwei Sätze können auf dem FD261 installiert werden. Der Satz ist nicht mit FD225 kompatibel.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

C2171

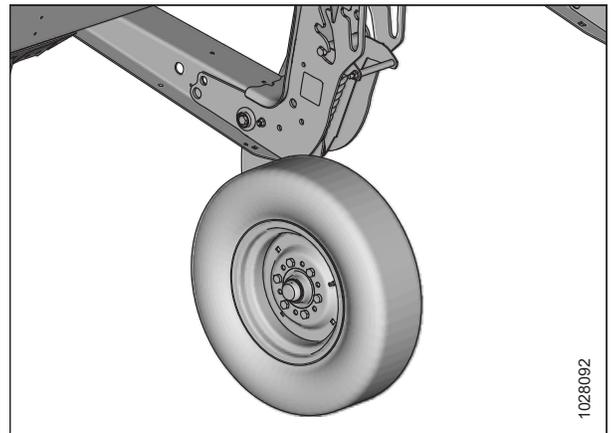


Abbildung 5.26: Tasträdersatz

5.4.9 Stahl-Gleitkufen

Die Gleitkufen aus diesem Satz sind beim Einsatz auf steinigem/abrasiven Böden verschleißfester.

WICHTIG:

Dieser Satz wird nicht für den Einsatz in nassem Schlamm oder unter Bedingungen empfohlen, die zu Funkenbildung neigen.

Der Satz enthält zwei Gleitkufen. Um einen Satz Standard-Gleitkufen vollständig zu ersetzen, die folgenden Mengen je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- Zwei Bündel (4 Gleitkufen): FD225
- Drei Bündel (6 Gleitkufen): FD230, FD235, FD241, FD245, FD250 und FD261

B6801

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

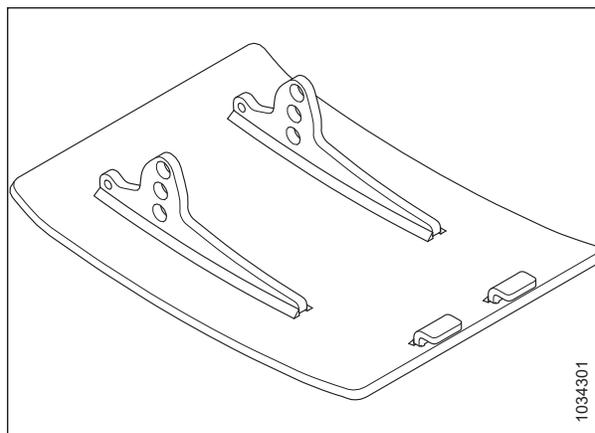


Abbildung 5.27: Stahl-Gleitkufen

5.4.10 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

Arbeitsscheinwerfer leuchten bei schlechten Sichtverhältnissen die Stoppeln hinter dem Schneidwerk aus. Der Arbeitsscheinwerfersatz ist für die FlexDraper® Schneidwerke FD2 erhältlich. Einzelheiten zur die Kompatibilität von Case Mähndreschern sind in Tabelle 5.2, Seite 531 zu finden.

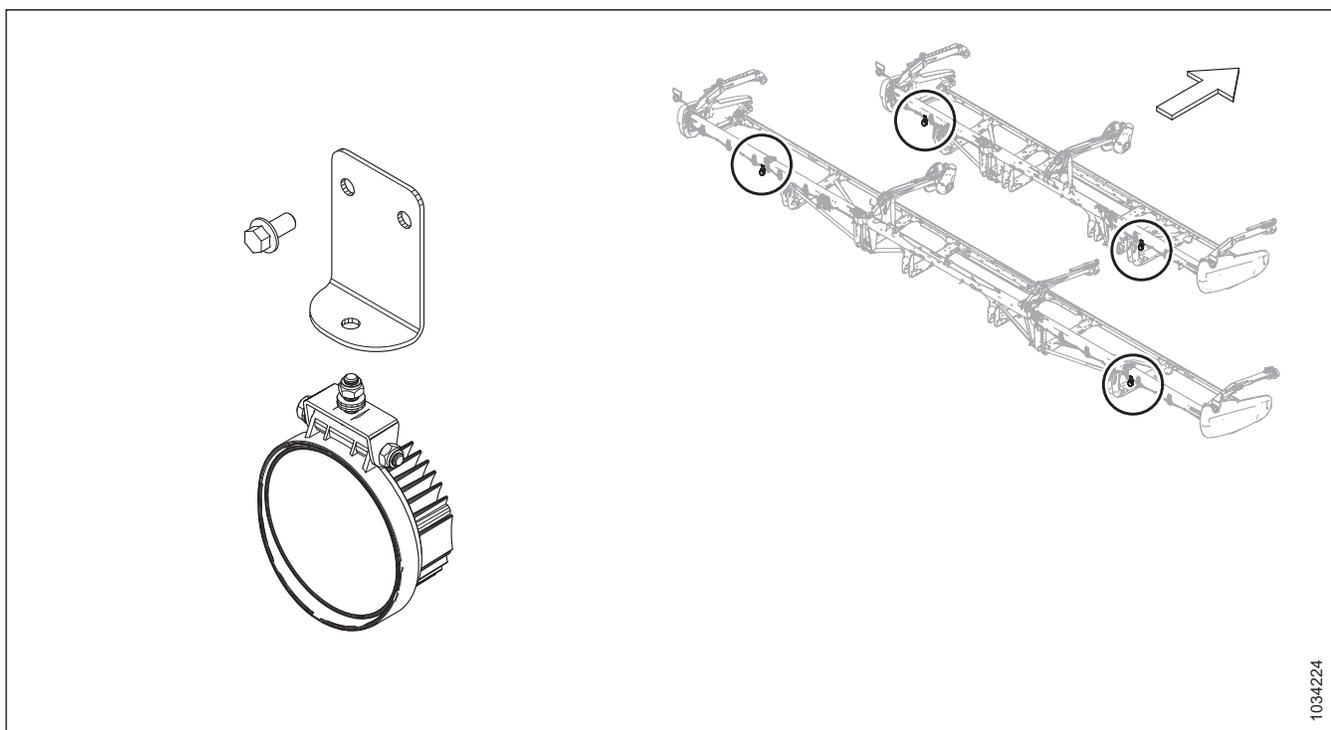


Abbildung 5.28: Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Tabelle 5.2 Kompatibilitätstabelle

Modell⁸⁷	Baujahr
Case IH – AF9, AF10, AF11 ⁸⁸	
Case IH – 7250, 8250, 9250	2019 und später
Case IH der mittleren Leistungskategorie – 5160, 6160, 7160	2024 und später

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7575

87. Wenn Ihr Mähdrescher kompatibel ist, kann eine Softwareaktualisierung erforderlich sein.

88. Bis zu 2 Sätze für FD261

Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Die Tabellen zur Fehlerbehebung helfen Ihnen bei der Diagnose und Lösung von Problemen mit dem Schneidwerk.

6.1 Bei Erntegutverlust am Messerbalken

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie Erntegutverlust am Messerbalken am besten beheben.

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk nimmt kein liegendes Erntegut auf		
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Hochdrusch, Seite 135 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143
Anstellwinkel des Schneidwerks ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172 3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber montieren	Händler
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173
Erntegut ist überreif	Nachteinsatz bei höherer Luftfeuchtigkeit	–
Symptom: Materialanhäufung zwischen Abschlussblech und Messerkopf		
Ähren neigen sich von der Messerkopfaussparung des Abschlussblechs weg	Messerkopf-Abdeckbleche einbauen (nicht, wenn Boden feucht ist oder leicht anhaftet)	4.8.7 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 386
Symptom: Material wird nicht geschnitten		
Messerfinger sind verstopft	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373
Gebrochene Messerklingen	Gebrochene Messerklingen ersetzen	4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 348
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion anpassen	3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148
Symptom: Erntegut wird an Schneidwerksseiten nicht geschnitten		
Keine Haspelvorspannung oder Haspel ist nicht zentriert	Haspel-Horizontalstellung oder Haspelvorspannung anpassen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
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 367 • Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Schneidteile ersetzen	4.8 Messerbalken, Seite 348
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	Händler
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182 • 3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
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"> • 4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373 • Händler
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Hochdrusch, Seite 135 • 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurück bewegen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Mähbetrieb bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Haspelantriebskettenrad durch ein 19-zahniges Haspelantriebskettenrad ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad), Seite 475 • Ausbau des Doppelkettenrads (Wahlausrüstung) für den Haspelantrieb, Seite 476 • 4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 475
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	4.8 Messerbalken, Seite 348

6.2 Für Mähvorgang und Messerkomponenten

Die folgende Tabelle verwenden, um die Ursache für Probleme beim Schneiden und an den Messerkomponenten sowie das empfohlene Reparaturverfahren zu ermitteln.

Tabelle 6.2 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 367</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 363</i> • <i>Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 368</i> • <i>Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger, Seite 377</i> • <i>Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 381</i> • <i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 348</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172</i> • <i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schnitthöhe verringern	<i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 135</i> <i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel vergrößern	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>
Schneidkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerklingen oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 361</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • Händler • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 367</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Symptom: Messer verstopfen		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel steht zu hoch oder zu weit vorne	Haspel niedriger stellen oder weiter nach hinten positionieren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</i> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 367</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380</i>
Messer Klinge ist stumpf oder gebrochen	Entsprechende Messer Klinge ersetzen	<i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 348</i>
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 361</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Pick-Up-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern / Haspelvorspannung anpassen	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.9.2 Bodenkonturführtes Dreschen, Seite 143</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit des Schneidwerks prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Mähdrescher-Bedienerhandbuch • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 177</i>
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 349</i> • <i>4.8.3 Einbauen des Messers, Seite 351</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 367</i> • <i>Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 371</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380</i> • <i>Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 385</i>
Lockerer oder abgenutzter Lagerbolzen oder Umlenkhebel	Teile anziehen oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 349</i> • <i>4.8.3 Einbauen des Messers, Seite 351</i>
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • Händler
Messerbalken ist verbogen	Messerbalken gerade ausrichten	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 367</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 380</i>
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Messerbalken mit Gleitkufen höher einstellen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149</i>
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 353</i> • <i>4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373</i>
Anstellwinkel de Schneidwerks ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.5 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 353</i> • <i>4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373</i>
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • Händler

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 349</i> • <i>4.8.3 Einbauen des Messers, Seite 351</i>
Messer laufen zu schnell	Messergeschwindigkeit verringern	Händler
Messerklingen sitzen locker	Befestigungselemente der Messerklingen prüfen und anziehen	–

6.3 Haspelzuführung

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie mangelhafte Haspelzuführung am besten beheben.

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Material löst sich in normaler stehendem Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Symptom: Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgesenkt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung (um 1 oder 2) auswählen oder Haspel nach vorne verstellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Symptom: Verwicklung am Haspelende		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel zentrieren	4.13.3 Zentrieren der Haspel, Seite 449
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	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191
Haspel steht zu weit vorne	Haspel passend zur Kurvenbahneinstellung nach hinten setzen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Symptom – Haspel lässt sich nicht anheben		
Kupplungsstecker für Haspelanhub passen nicht oder sind defekt	Multikuppler ersetzen	Händler
Symptom – Haspel dreht sich nicht		
Multikuppler sind nicht richtig angeschlossen	Multikuppler anschließen	3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 74
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	• Händler
Symptom: Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	Spannen der Haspelantriebskette, Seite 473
Symptom: Dichter Getreidebestand: Haspel dreht sich ungleichmäßig oder läuft sich fest		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172</i>
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Haspelfinger oder die Kurvenscheibeneinstellung auf eine aggressivere Fingerneigungskerbe einstellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</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 Behälter 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>4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 475</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>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</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>3.9.1 Hochdrusch, Seite 135</i> • <i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 135</i> • <i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind nahe am Fingerträger gebogen		
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Verstopfung/Mähprobleme beseitigen	<i>3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 258</i>
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 258</i>

6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung Schneidwerk und Seitenbänder

Mit Hilfe der nachfolgende Tabelle ermitteln Sie die Gründe für die Probleme mit dem Schneidwerk und den Seitenbändern und erfahren, wie Sie diese am besten beheben.

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk hebt nicht hoch genug		
Niedrige Druckbegrenzung	Höhere Druckbegrenzung wählen	Mährescher-Händler
Symptom: Seitenbänder laufen zu langsam		
Geschwindigkeitseinstellung ist zu niedrig eingestellt	Höhere Geschwindigkeit einstellen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174</i>
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage des Einzugsförderbands prüfen	Händler
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394</i>
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 394</i>
Rollenlagerung sitzt fest	Rollenlagerung ersetzen	<i>Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband, Seite 408</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienershandbuch
Falsche Druckbegrenzung am Stromregelventil	Druckbegrenzung anpassen	Händler
Symptom: Seitenband kommt zum Stillstand		
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</i>
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373</i>
Symptom: Sperriges Erntegut wird nicht gleichmäßig transportiert		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	<i>5.1.5 Obere Querförderschnecke, Seite 515</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	Händler
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174</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>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174</i>
Symptom: Material sammelt sich an den seitlichen Abdeckungen und löst sich schubweise		
Seitliche Abdeckungen sind zu breit	Bei Schneidwerken mit manueller Tragrahmenverstellung die Abdeckung zuschneiden oder durch schmale Abdeckung ersetzen (MD #172381)	<i>3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 258</i>

6.5 Ernte von Speisebohnen

Die folgenden Tabellen verwenden, um die Ursache für Probleme bei der Ernte von Speisebohnen sowie die empfohlenen Lösungen zu ermitteln.

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Pflanzen werden abgezogen und ganz oder teilweise zurückgelassen		
Schneidwerk im Hochdrusch	Schneidwerk ganz auf den Boden absenken und auf Gleitkufen und/oder Messerbalken laufen lassen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
Floatfunktion ist zu leicht eingestellt – Schneidwerk sinkt nach der Überfahrt über Hochstellen nicht schnell genug ab	<ol style="list-style-type: none"> Die Floatfunktion auf 335–338 N (75–85 lbf) einstellen. Die Floatfunktion nach Bedarf einstellen, um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk übermäßig aufschaukelt oder sich in weichen Boden eingräbt. 	<i>3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Haspel steht zu weit hinten	Wenn das Schneidwerk auf dem Boden steht und der Anstellwinkel des Schneidwerks richtig eingestellt ist, die Haspel nach vorne bewegen, bis die Fingerspitzen die Bodenoberfläche berühren	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel anpassen	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 146</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 146</i>
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspeldrehzahl etwas höher ist als die Fahrgeschwindigkeit	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 173</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143</i>
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	<ul style="list-style-type: none"> Floatfunktion vergrößern Boden ist zu feucht – Boden trocknen lassen Unterseite des Messerbalkens manuell reinigen, wenn sich zu viel Erdreich ansammelt 	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 149</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	Händler
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Einzelne Klingen oder gesamtes Messer ersetzen	<i>4.8 Messerbalken, Seite 348</i>
Ranken verfangen sich in spitzen Messerfingern BEACHTEN: Dieses Problem tritt eher bei Bohnen in Reihenkulturen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden.	Umrüstsatz mit kurzen Messerfingern einbauen	<i>4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373</i>
Erntegut wird am Boden mitgeschoben	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373</i>
Messer laufen zu langsam	Schrägförderer-Drehzahl erhöhen oder sicherstellen, dass die Messer mit der empfohlenen Geschwindigkeit laufen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 176</i> • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 177</i>
Symptom: Erntegut sammelt sich an den Messerfingern an und wandert nicht weiter nach hinten auf den Bändern		
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</i>
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 443</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178</i>
Symptom: Haspel zerbricht Hülsen		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 172</i>
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts ernten, wenn Tau vorhanden ist und die Schoten weich geworden sind	–
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191</i>
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	<i>3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu viele Steine im Feld	Eventuell kurze Messerfinger einbauen BEACHTEN: Wenn kurze Messerfinger eingebaut werden, werden statt den Messerfingern die Messerklingen beschädigt. (Der Ausbau von Messerklingen ist jedoch einfacher, wenn kurze Messerfinger eingebaut sind.)	Händler
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Schneidwerkgewicht reduzieren	3.9.4 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 148
Anstellwinkel ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	3.9.3 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 145
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.6 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 373
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittlere Gleitkufen einbauen	3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 143
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspelenden		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Schneidwerk-Teilekatalog
Symptom: Haspel nimmt gelegentlich an der gleichen Stelle Pflanzen auf und dreht sie mit		
Metallhaspelfinger sind verbogen und greifen Erntegut von den Bändern auf	Messerfinger gerade ausrichten	–
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 178
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	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 182
Symptom: Schneidwerk schiebt Erdreich		
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	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 174
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 191

Kapitel 7: Informationsteil

Beziehen Sie sich bei Bedarf auf die Verfahren und Informationen in diesem Kapitel.

7.1 Drehmomentwerte

Die nachfolgenden Tabellen enthalten die Drehmomentwerte zu verschiedenen Durchsteckschrauben, Einziehschrauben und Hydraulikarmaturen. Beziehen Sie sich auf diese Werte nur, wenn in einer Anleitung kein anderer Drehmomentwert angegeben wurde.

- Ziehen Sie alle Schrauben mit den in den nachstehenden Tabellen angegebenen Drehmomenten an, sofern in diesem Handbuch keine anderen Anweisungen gegeben werden.
- Ersetzen Sie entfernte Befestigungselemente durch Befestigungselemente gleicher Stärke und Güte.
- Sämtliche Schrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen. Die als Richtlinie zu verstehenden Drehmomentwerte sind den Tabellen zu entnehmen.
- Machen Sie sich mit den Drehmomentkategorien für Durchsteckschrauben und Einziehschrauben vertraut, indem Sie die Kennzeichnungen auf den Schraubenköpfen lesen.

Kontermuttern

Kontermuttern erfordern ein geringeres Drehmoment als Muttern, die für andere Zwecke verwendet werden. Zum Festziehen bearbeiteter Kontermuttern muss das Drehmoment der normalen Muttern mit dem Faktor 0,65 multipliziert werden, um den passenden Drehmomentwert zu erhalten.

Selbstschneidende Schrauben

Bei der Anbringung von selbstschneidenden Schrauben nehmen Sie die Standard-Drehmomente als Richtlinien. Selbstschneidende Schrauben dürfen **NICHT** an tragenden oder anderweitig kritischen Verbindungen angebracht werden.

7.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für die Befestigung verschiedener metrischer Schraubengrößen bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 7.1 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
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

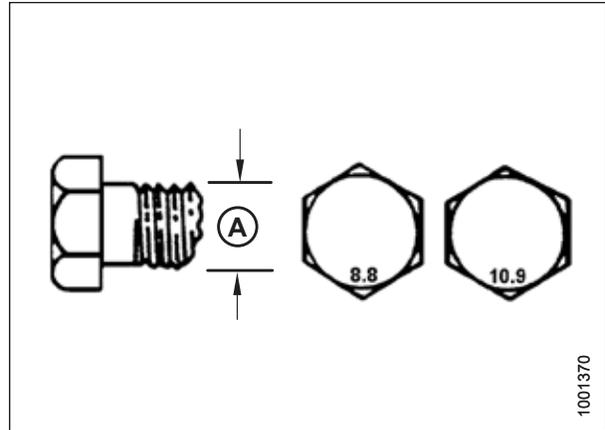


Abbildung 7.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.2 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

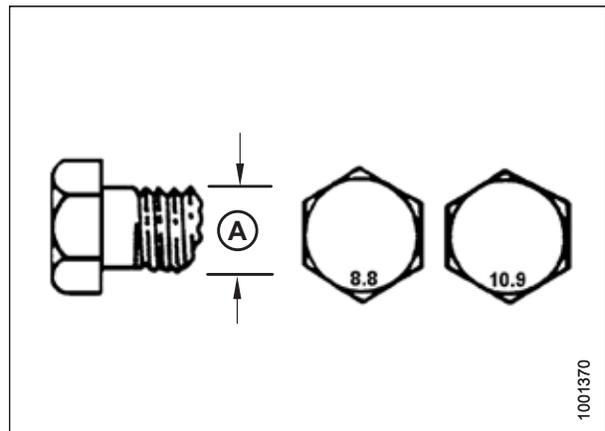


Abbildung 7.2: Schrauben-Güteklassen

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 7.3 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
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

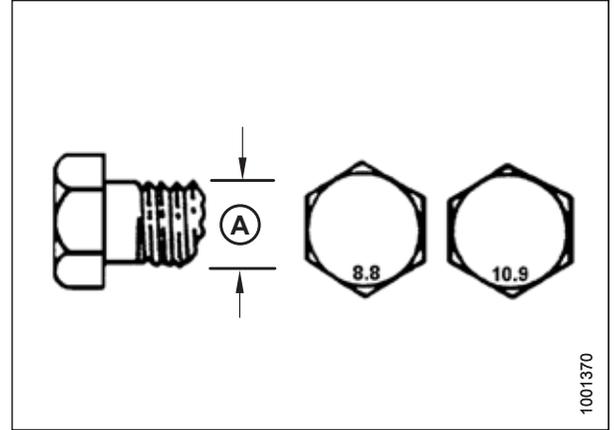


Abbildung 7.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.4 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

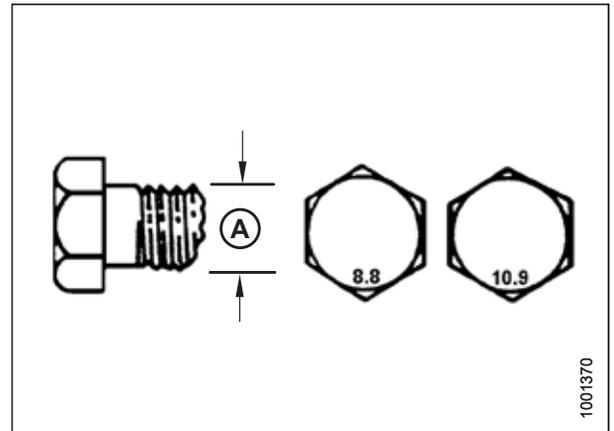


Abbildung 7.4: Schrauben-Güteklassen

7.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für verschiedene Größen von metrischen Schrauben in Aluminiumguss bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

Tabelle 7.5 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	–	–	–	–

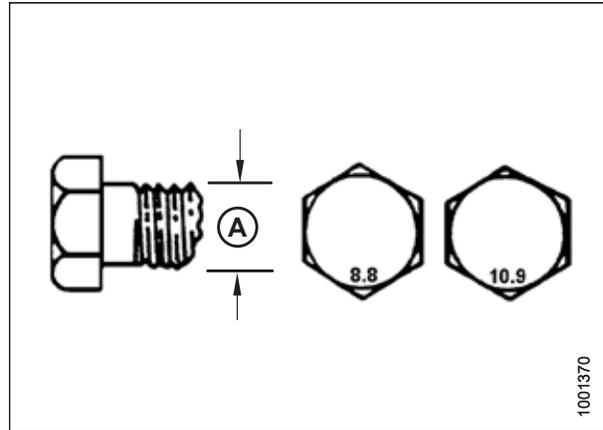


Abbildung 7.5: Schrauben-Güteklassen

1001370

7.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte sind für einstellbare Hydraulikverschraubungen vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Die Sicherungsmutter (C) so weit wie möglich zurückdrehen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheibe (D) lose ist und so weit wie möglich zur Sicherungsmutter (C) hingeschoben ist.
3. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
4. Hydrauliköl auf den O-Ring (A) auftragen.

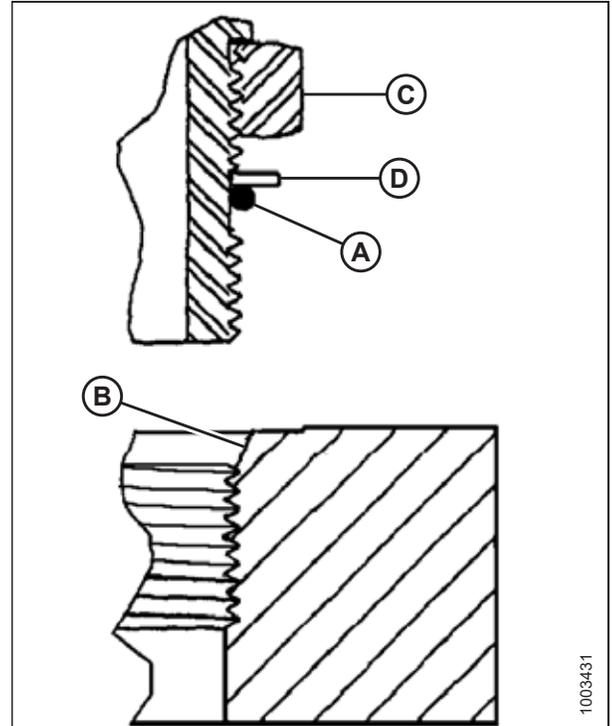


Abbildung 7.6: Hydraulikarmatur

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 in der Tabelle 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 prüfen.

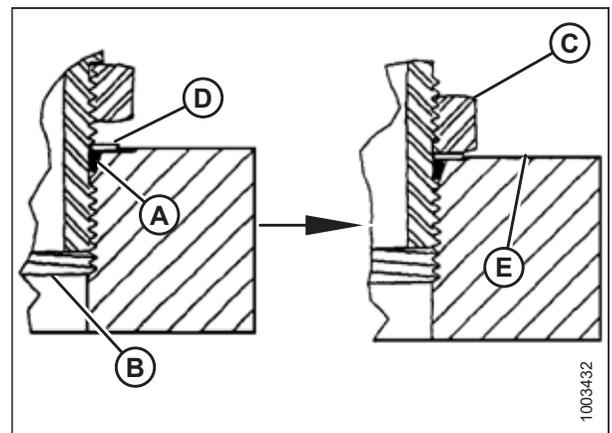


Abbildung 7.7: Hydraulikarmatur

Tabelle 7.6 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁸⁹	
		Nm	lbf ft (*lbf in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte für nicht einstellbare Hydraulikverschraubungen sind angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
3. Hydrauliköl auf den O-Ring auftragen.
4. Die Verschraubung (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 7.7, Seite 553 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

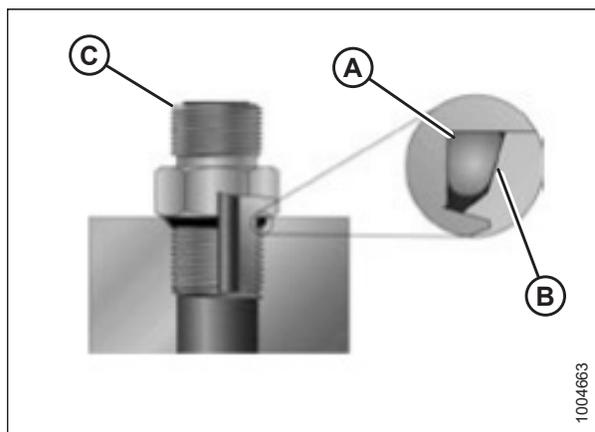


Abbildung 7.8: Hydraulikarmatur

89. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

Tabelle 7.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁹⁰	
		Nm	lbf ft (*lbf in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

Die Standard-Drehmomente sind für Hydraulikverschraubungen für Dichtungen mit stirnseitigem O-Ring angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Drehmomentwerte sind in der Tabelle zusammengefasst [7.8, Seite 554](#).

1. Sicherstellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde frei sind von Graten, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 7.9: Hydraulikarmatur

90. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

INFORMATIONSTEIL

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 muss sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 7.8, Seite 554 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Sechskant-Flansch (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Mutter (D) nicht mitdrehen.

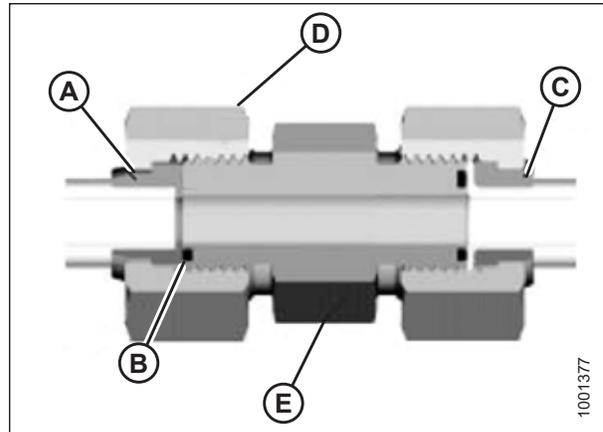


Abbildung 7.10: Hydraulikarmatur

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

Tabelle 7.8 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁹¹	
			Nm	lbf ft
-3	Hinweis ⁹²	$\frac{3}{16}$	–	–
-4	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁹²	$\frac{5}{16}$	–	–
-6	$\frac{11}{16}$	$\frac{3}{8}$	40–44	30–32
-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 ⁹²	$\frac{7}{8}$	–	–
-16	$1 \frac{7}{16}$	1	150–165	111–122
-20	$1 \frac{11}{16}$	$1 \frac{1}{4}$	205–226	151–167
-24	2	$1 \frac{1}{2}$	315–347	232–256
-32	$2 \frac{1}{2}$	2	510–561	376–414

91. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

92. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

7.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Standard-Drehmomentwerte sind für Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Rohrverschraubungen wie folgt zusammenbauen:

1. Sicherstellen, dass die Gewinde von Verschraubung und Anschluss frei sind von Graten, Kerben, Kratzern oder jeglicher anderer Art von Verschmutzung.
2. Pastenartiges Rohrdichtmittel auf die Rohraußengewinde auftragen.
3. Die Verschraubung handfest am Anschluss montieren.
4. Den Stecker mit dem vorgegebenen Drehmoment anziehen. Wie viele Umdrehungen oder Anzugswinkel nach dem handfesten Anziehen erfolgen müssen, ist der Tabelle 7.9, Seite 555 zu entnehmen. Sicherstellen, dass die Rohrenden geformter Stecker (meist ein Winkelstück von 45° oder 90°) so ausgerichtet sind, dass sie die eingeführte Rohr- bzw. Schlauchbaugruppe aufnehmen können. Die Verschraubung stets in Anzugsrichtung ausrichten. Niemals die Gewindeverbindungen lösen, um eine Ausrichtung zu erreichen.
5. Alle Rückstände und überschüssiges Gewindemittel mit einem geeignetem Reiniger beseitigen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen. Dabei besonders auf Risse im Anschlusskörper achten.
7. Die endgültige Stellung der Verschraubung markieren. Undichte Verschraubungen auseinander bauen und auf Schäden überprüfen.

BEACHTEN:

Das Versagen von Verschraubungen aufgrund von Überdrehungen ist möglicherweise erst nach der Demontage und Inspektion der Verschraubungen erkennbar.

Tabelle 7.9 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

7.2 Umrechnungstabelle

In diesem Handbuch werden sowohl SI-Einheiten (einschließlich metrischer Einheiten) als auch US-Standardeinheiten (manchmal auch als Standardeinheiten bezeichnet) verwendet. Eine Liste dieser Einheiten mit ihren Abkürzungen und Umrechnungsfaktoren finden Sie hier als Referenz.

Tabelle 7.10 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

Ablenkabdeckungen.....	520
Absperrventile	42
Abstreifer.....	134, 523
ausbauen.....	417
einbauen	417
AHHC, <i>Siehe</i> automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
Ährenhebersätze	513
Aufbewahrungssätze	513
Antriebe	
Schneidwerksantrieb	317
Antriebsrollen	
Einzugsförderband	396
ausbauen	396
einbauen.....	398
Antriebswellen	
Antriebswellen-Schutztrichter	
Einbauen des Schutzes.....	325
Entfernen des Schutzes.....	323
ausbauen.....	317
einbauen	319
Aufgaben des Besitzers/Fahrers	41
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)	
Ausgangsspannung Sensor.....	221–222
Anforderungen an den Mähdrescher.....	221–222
manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte.....	222
Case IH Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensor	256
Haspelumkehr	68
Seitenband-Geschwindigkeitsregelung.....	66
Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen	253
Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	227
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	235
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	233
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	230
Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	227
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	235
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	230
Case IH Mähdrescher 7010	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	239
Case IH Mähdrescher der Serie 120	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	239
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	255
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	242
Case IH Mähdrescher der Serie 120.....	238
Case IH Mähdrescher der Serie 130.....	226
Case IH Mähdrescher der Serie 140.....	226
Case IH Mähdrescher der Serie 230	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	239
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	255
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	242
Case IH Mähdrescher der Serie 230.....	238
Case IH Mähdrescher der Serie 240	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	239
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	255
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	242
Case IH Mähdrescher der Serie 240.....	238
Case IH Mähdrescher der Serie 250	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	239
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	255
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	242
Case IH Mähdrescher der Serie 250.....	238
Case IH Mähdrescher der Serie 260.....	238
Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	247

INDEX

Mähdrescher der New Holland CR Serie		
Haspelumkehr	71	
New Holland Mähdrescher der Serie CH		
Haspelumkehr	71	
Schnellreferenz		
Case IH der Serien 130, 140, 150 und 160	226	
Case IH Mähdrescher der Serie 120.....	238	
Case IH Mähdrescher der Serien 230, 240, 250, 260.....	238	
B		
Bänder		
Einstellen der Seitenband-Spurführung	428	
Fehlersuche und Fehlerbehebung	542	
Floatmodule		
Einstellen, Überprüfen der Seitenbandspannung	394	
Einzugsförderband ersetzen.....	391	
Tragrahmen	391	
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	174	
Laufgeschwindigkeit einstellen	175	
Betriebsarten		
Flexbetrieb.....	160	
starr.....	163	
C		
Case IH Mähdrescher		
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	74	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	81	
D		
Definitionen	29	
Drehmomentwerte	547	
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	555	
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	547	
Aluminiumguss.....	550	
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	551	
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	552	
Mit stirnseitigem O-Ring abgedichtete Verschraubungen	553	
Transportschrauben	494	
E		
EasyMove™ Transporteinrichtungen		
Ändern der Zugdeichselverbindung		
Bolzen an Zugöse.....	497	
Zugöse an Bolzen.....	499	
Einstellen der Räder.....	137	
Einlaufzeiten.....	63	
Einstellungen		
empfohlene Haspeleinstellungen	96	
Empfohlene Schneidwerkseinstellungen.....	85	
Optimieren der Schneidwerke für Raps	96	
Einzugsbänder		
Einzugsförderband ersetzen	391	
Lager der Antriebsrolle		
Abnehmen.....	399	
einbauen.....	402	
Laufgeschwindigkeit einstellen	176	
Spannrolle	402	
Einzugsförderbänder		
Antriebsrolle	396	
ausbauen	396	
einbauen.....	398	
Bandspannung		
Überprüfen, Einstellen.....	394	
Lager der Spannrolle		
ersetzen.....	408	
Spannrolle		
ausbauen	402	
einbauen.....	405	
Einzugstrommelkonfigurationen.....	103	
Konfiguration „Breit“	114	
Konfiguration „Extra breit“	117	
Konfiguration „Extra schmal“	105	
Konfiguration „Schmal stehend“	109	
mittlere Konfiguration.....	112	
Einzugstrommeln.....	330	
Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech	330	
Antriebsketten		
Kette nachspannen	338	
Kettenspannung kontrollieren.....	334	
schmieren	304	
Spannung prüfen	333	
Einzugstrommel-Antriebskettenräder		
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen	338	
Einzugstrommelkonfigurationen	103	
Konfiguration „Breit“	114	
Konfiguration „Extra breit“	117	
Konfiguration „Extra schmal“	105	
Konfiguration „Schmal stehend“	109	
mittlere Konfiguration	112	
Einzugstrommelstellung	131	
Finger	340	
Abnehmen.....	127, 340	
einbauen.....	129, 343	
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345	
Fingersteuerung nachstellen	346	
Schneckenwindungen	119, 340	
ausbauen	119	
einbauen.....	121, 124	

INDEX

Schneckenwindung für Einzugstrommel (Wahlusrüstung).....	521
Spannfedern überprüfen und nachstellen.....	133
Zinken, <i>Siehe</i> Finger	
Elektroanlage.....	316
Glühlampen ersetzen.....	316
Sensoren Haspeldrehzahl-Sensor ersetzen.....	481
empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe.....	567
Erntegutzuführung Wahlusrüstungen	513
Ersatzmesser	352

F

Fahrgeschwindigkeit	173
Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	533
Ernte von Speisebohnen.....	544
Erntegutverlust am Messerbalken	533
Haspelzuführung.....	539
Mähvorgang und Messerkomponenten.....	535
Schneidwerk und Seitenbänder	542
Finger Einzugsfinger.....	340
Abnehmen.....	127, 340
einbauen.....	129, 343
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345
Fingersteuerung nachstellen	346
Flex-Float-System Auslenkbegrenzung einbauen.....	164
entfernen.....	164
Flexbetrieb Flexbetrieb.....	160
Float Floatverriegelungen.....	160
Schneidwerk-Floatfunktion überprüfen und nachstellen.....	149
floatfähige Halmteiler.....	514
Floatfähige Halmteiler ausbauen.....	202
einbauen.....	204
einstellen.....	207
Floatfunktion Schneidwerk-Floatfunktion Ändern der Konfiguration und der Position der Floatmodul-Spannfedern	155
Seitenflügel-Floatverriegelungen entriegelt	160
verriegelt	163
Floatmodule Abstreifer	134, 417

Abnehmen.....	417
einbauen.....	417
Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband.....	259
Einrichtung	103
Einzugsband Lager der Antriebsrolle einbauen	402
Spannrolle ausbauen	402
Einzugsförderband Antriebsrolle	396
ausbauen	396
einbauen	398
Bandspannung Überprüfen, Einstellen.....	394
Einzugsförderband ersetzen.....	391
Lager der Antriebsrolle	399
Lager der Spannrolle ersetzen.....	408
Spannrolle	402
einbauen	405
Einzugstragrahmen.....	391
Einzugstrommelgetriebe Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen	338
Einzugstrommeln	330
Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech.....	330
Einzugsfinger	340
Abnehmen	127, 340
einbauen	129, 343
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	345
Fingersteuerung nachstellen.....	346
Schneckenwindung für Einzugstrommel (Wahlusrüstung).....	521
Schneckenwindungen	119, 340
Tragrahmen Überprüfen der Abreißhaken	414
Floatmodulsätze.....	520

G

Getriebe Hauptgetriebe Kettenspannung einstellen	327
Schmieren des Hauptgetriebes.....	306
Öl nachfüllen	307
Öl wechseln.....	307
Ölstand prüfen.....	306
Zusatzgetriebe Kettenspannung einstellen	328
Schmieren des Zusatzgetriebes	308
Öl nachfüllen	309
Öl wechseln.....	310

INDEX

Ölstand prüfen.....	308
Gleitkufen	143
<i>Siehe auch</i> bodenkonturgeführtes Dreschen	
äußere Gleitkufen einstellen	144
innere Gleitkufen einstellen	143
Glühlampen	
ersetzen	316

H

Halmteiler	199
Floatfähige Halmteiler	
Anpassen der Einstellungen	99
ausbauen	202
einbauen.....	204
einstellen	207
Standard-Halmteiler	
ausbauen	199
einbauen.....	201
Halmteiler für Reis.....	219
Halmteiler für Reis (Satz)	516
Halmteilerstangen	217
Abnehmen.....	218
einbauen	218
Halterungssatz für Halmteiler	514
Haspel-Horizontalstellungen, <i>Siehe</i> kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	
Haspel-Stützstreben.....	43
anbringen	43
lösen.....	44
Haspelabstand	
messen	443
Haspelantriebssysteme	
Aufnahmen der Haspel-Seitenverkleidungen	
Ersetzen der äußeren Kurvenbahn	462
Aufnahmen der Seitenverkleidungen	
ersetzen.....	470
Ersetzen der Außenseite ohne Kurvenbahn	466
Ersetzen der Innenseite ohne Kurvenbahn	468
Ersetzen der inneren Kurvenbahn.....	464
Doppelkettenrad (Wahlausrüstung)	
ausbauen	476
einbauen.....	479
Einstellen der Haspelform.....	448
einzelnes Haspelantriebskettenrad	
ausbauen	475
einbauen.....	476
Fingerträgerbuchsen	
ausbauen	455
einbauen.....	458
Haspelantriebsabdeckung	
ausbauen	54
einbauen.....	56
Haspelantriebskette	
lockern	472

spannen	473
Haspeldrehzahlen.....	172
Kettenposition.....	481
Haspelfinger	451
Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide.....	516
Haspeln, <i>Siehe</i> Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	
Überprüfen der Sensorspannung der	
Horizontalverstellung	188
Überprüfen und Anpassen der Sensorausrichtung der	
Horizontalverstellung	189
Haspelstellungssysteme	
Entlüften des Hydrauliksystems	450
Haspelvorspannung	448
Hydraulik	312
Armaturen	
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde.....	555
Dichtung mit stirnseitigem O-Ring:.....	553
ORB-Dichtung – einstellbar	551
ORB-Dichtung – nicht einstellbar	552
Hydraulikölbehälter	
Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz	522
Öl nachfüllen	312
Öl wechseln.....	313
Ölstand prüfen	312
Ölfilter auswechseln	
Integriertes Hydrauliksystem (IHS)	314
Modulares Hydrauliksystem (MHS)	314
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
Hydraulikkomponenten	7
Überprüfen von Schläuchen und Leitungen.....	289

I

Identifikation der Komponenten	
FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2.....	36
Floatmodul FM200	37
Inbetriebnahme	
tägliche Kontrollen	62
Instandhaltung und Wartung	
ContourMax™	
schmieren	488
Überprüfen des Endspiels.....	490
Einzugsförderbänder	
Überprüfen und Nachstellen der Spannung	394
Schmierintervalle	291
Sicherheit bei der Wartung	5
Wartung	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	287
Saisonende	288
Vorbereiten der Maschine.....	283
Vorsaison	288
Wartungsanforderungen	284
Wartungsplan.....	284

INDEX

K

Ketten	
Einzugstrommel-Antriebskette	
Kette nachspannen	338
schmieren	304
Überprüfen der Spannung (gründlich)	334
Überprüfen der Spannung (schnell).....	333
Haspelantriebskette	
Bandspannung nachstellen	472
Hauptgetriebe-Antriebskette	
Bandspannung nachstellen	327
Zusatzgetriebe-Antriebskette	
Bandspannung nachstellen	328
Kettenräder	475
optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	172
Spannung der Haspelantriebskette nachstellen.....	472
Kontrollen vor Inbetriebnahme	62
Kontrollgänge	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit.....	287
Konturräder	
Überprüfen des Endspiels	490
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	179, 443, 472
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	443
einstellen	446
Ersetzen des Haspelhöhsensors.....	180
Fehlersuche und Fehlerbehebung	539
Fingerträgerbuchsen.....	455
Haspel-Kurvenbahn	
Einstellungen und Erläuterungen	191
Haspel-Kurvenbahn anpassen	193
Haspel-Seitenbleche	461
Haspel-Sicherheitsstützen	43
Haspel-Stützstreben	
aktivieren	43
lösen	44
Haspelabstand	
messen	443
Haspelantriebe	
Antriebskettenräder	475
Wahlrüstung für Sonderbedingungen	172
Haspelantriebssysteme	472
Abdeckungen	54
Haspeldrehzahl.....	172
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	481
Haspelfinger.....	451
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	453
Kunststoffhaspelfinger einbauen	454
Stahlhaspelfinger ausbauen	451
Stahlhaspelfinger einbauen	452
Haspelhöhe.....	178
Haspeltorsion	448
Horizontalstellung	182–183
einstellen	183

Zylinder umsetzen.....	184
Kontrollieren und Nachstellen des	
Haspelhöhsensors	181
Neigung der Haspelfinger	191
zentrieren.....	449
Kurvenscheiben	
Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	191
Haspel-Kurvenscheibe anpassen	193

L

Lager	
Seitenband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	429
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen.....	399
einbauen	402
Seitenband-Antriebsrolle	
ersetzen.....	438
Lager der Seitenbandrollen	
inspizieren	429
Lagerungen	
Einzugsförderband	
Lager der Antriebsrolle ausbauen	399
Lager der Antriebsrolle einbauen.....	402
Seitenband	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	438
Laufgeschwindigkeiten	177
Fahrtgeschwindigkeit	173
Haspeldrehzahl.....	172
Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	176
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	174
einstellen	175

M

Mährescher	
Mährescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	81
Schneidwerk an Mährescher ankuppeln	
Case IH	74
Schneidwerk transportieren	260
am Mährescher	260
Schleppfahrten.....	260
Schneidwerk nachziehen	
an Zugfahrzeug anhängen	261
Vorsichtsmaßnahmen bei Schleppfahrten	261
mähen	
bodenkonturgeführt	143
Hochdrusch.....	135
Tasträder-Stellung einstellen.....	136
Transporteinrichtung einstellen.....	137
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	287
Maschinenservice	

INDEX

Saisonende	288	Konfigurationen FD241 und FD261 mit spitzen Messerfingern	358
Vorsaison.....	288	Einzelmesser	
Messer	348	Konfiguration mit kurzen Messerfingern	374
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	352	Konfiguration mit spitzen Messerfingern.....	355
Fehlersuche und Fehlerbehebung	535	Messerkopf-Abdeckbleche	386
Messerantriebe.....	177	einbauen	386
Messerbalkensysteme		metrische Schrauben	
einstellen		Drehmomentwerte.....	547
Druckdaumen der spitzen mittleren Messerfinger	371	Modellbezeichnungen	
Druckdaumen kurzer Messerfinger	380	Eintragungen.....	xi
Messerfinger und Messerbalkenschutz	361		
Mittel-Druckdaumen kurzer Messerfinger	385	O	
spitzer Messerfinger und Druckdaumen.....	367	obere Querförderschnecken.....	195
Einstellen der Vierpunkt-Messerfinger-		Sätze.....	515
Druckdaumen	367	verstellen.....	195
ersetzen			
kurze Abschluss-Messerfinger	377	P	
spitze Messerfinger	363	Produktübersicht.....	29
Spitze mittlere Messerfinger – Doppelmesserschneidwerke.....	368		
Spitze mittlere Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken.....	381	R	
Ersetzen eines beschädigten/gebrochenen		Räder und Reifen	
Messerklinge	348	Reifendruck.....	496
Konfiguration mit offenen Messerfingern		Tasträder.....	529
Einzelmesserschneidwerke	374	Überprüfen des Schraubendrehmoments	485, 494
Konfiguration mit spitzen Messerfingern		Rapstrennmessersätze.....	518
Einzelmesserschneidwerke	355	Rapstrennmessersystem	
kurze Messerfinger		Ändern der Stellung der Rapstrennmesser	506
Druckdaumen kontrollieren	379	Ersetzen von Rapstrennmesserklingen	502
Überprüfen der Mittel-Druckdaumen	383	Reifendruck.....	496
Materialstauungen entfernen.....	258		
Messer ausbauen.....	349	S	
Messer einbauen	351	Satz Zwischenplatten komplett	522
offene Messerfinger und Druckdaumen	373	Schmierung	291
spitze Messerfinger		Alle 10 Stunden	291
Druckdaumen kontrollieren	366	Alle 100 Stunden.....	297
Überprüfen der Mittel-Druckdaumen	370	Alle 25 Stunden	292
spitze Messerfinger und Druckdaumen	353	Alle 250 Stunden.....	299
Wahlaustrüstungen	519	Alle 50 Stunden	293
Messerfinger und Druckdaumen		Alle 500 Stunden.....	301
Doppelmesser		Schmierintervall/Protokolle	284
FD235 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	356	Vorgehenshinweise Schmierung	302
FD240 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	357	Schmierung und Service	
FD245 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	359	Einzugstrommel-Antriebsketten.....	304
FD250 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	360	Haspelantriebskette.....	304
Konfiguration mit kurzen Messerfingern – alle Modelle außer FD241 und FD261.....	375	Schneidwerk-Hauptgetriebe	
Konfiguration mit kurzen Messerfingern – FD241 und FD261	376	Getriebe schmieren.....	306
		Öl wechseln	307
		Ölstand prüfen	306

INDEX

Schneidwerk-Zusatzgetriebe	
Getriebe schmieren.....	308
Öl wechseln	310
Ölstand prüfen	308
Vorgehenshinweise Schmierung	302
Schneckenwindung für Einzugstrommel.....	521
Schneckenwindungen.....	119, 340
ausbauen.....	119
einbauen	121, 124
Schneidwerk nachziehen.....	260
an Zugfahrzeug anhängen.....	261
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung.....	262
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	273
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	276
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	274
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	262
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen	278
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	271
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	268
Zugdeichsel abhängen	263
Zugdeichsel aufbewahren.....	267
Schneidwerk-Floatfunktion.....	148
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	46
ausbauen.....	53
einbauen	53
einstellen.....	49
kontrollieren	49
öffnen	46
schließen	47
Schneidwerke	42
Ändern der Konfiguration und der Position der Floatmodul-Spannfedern	155
Einrichtung	85
Einstellwerte	135
Float	148–149
Floatfunktion.....	155
Floatverriegelungen.....	160
Optionen	85
Schneidwerk transportieren	
am Mähdrescher	260
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	261
Schleppfahrten.....	260
Schneidwerkbetrieb.....	41
Schneidwerksanstellwinkel	
Einstellung aus der Kabine heraus.....	146–147
überprüfen und nachstellen	149
Vorsichtsmaßnahmen für den Transport	261
Wahlrüstungen	525
Schneidwerksanstellwinkel.....	145
Schneidwerksantriebe	317
Antriebswellen-Schutztrichter	
Abnehmen.....	323
einbauen.....	325
Getriebe	
Hauptgetriebe-Antriebskette	327
Zusatzgetriebe-Antriebskette	328
Seitenbänder, <i>Siehe</i> Bänder	
Seitenbandsysteme	
Ausbauen der Seitenbandantriebsrolle.....	436
Ausbauen der Seitenbänder	419
Ausbauen der Seitenbandspannrollen.....	429
Einbauen der Seitenbandantriebsrolle	439
Einbauen der Seitenbänder	421
Einbauen der Seitenbandspannrollen.....	434
Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder	423
Ersetzen der Spannrollenlager	431
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	429
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	438
Seitenbandspannung einstellen	425
Seitenflügelabgleich	
Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs.....	165
Sensoren	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	481
Haspelhöhe	
Überprüfen und Anpassen der Ausrichtung	179
Überprüfen und Anpassen der Sensorspannung	181
Überprüfen der Sensorspannung der Horizontalverstellung	188
Überprüfen und Anpassen der Sensorausrichtung der Horizontalverstellung	189
Seriennummern	
Anbringungsorte	xi
Eintragungen.....	xi
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Serviceintervalle	
Schmierung.....	291
Sicherheit.....	1
Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Betriebssicherheit	42
Hassel-Stützstreben	43
Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	62
Sicherheit bei der Wartung	5
Sicherheitsaufkleber	12
Anbringen von Sicherheitsaufklebern	12
Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber	13
Verstehen von Aufklebern	19
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten	9

INDEX

Signalwörter.....	2
Stützstreben des Schrägförderers.....	42
Warnsymbole.....	1
Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten.....	9
Sonnenblumenaufsatz.....	517
starr	
starres Schneidwerk.....	163
Steckersätze.....	523
Steinschutz-Satz.....	519

T

Tasträder	
einstellen.....	136
Sätze.....	529
Taumelgetriebe	
Befestigungsschrauben kontrollieren.....	389
Öl wechseln.....	389
Ölstand prüfen.....	388
Technische Daten	
Abmessungen des Schneidwerks.....	35
Drehmomentwerte.....	547
Technische Daten für Schneidwerk und Floatmodul.....	31
Tragrahmen	
Überprüfen der Abreißhaken.....	414
Transporteinrichtungen.....	494
Reifendruck.....	496
Schneidwerk transportieren.....	260
am Mähdrescher.....	260
Überprüfen des Radschrauben-Drehmoments.....	494
Überprüfen des Schrauben-Drehmoments der Baugruppe.....	494
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung.....	262
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten.....	273
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen.....	276
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen.....	274
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten.....	262
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen.....	278
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen.....	271
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen.....	268
Zugdeichsel abhängen.....	263
Zugdeichsel aufbewahren.....	267

U

Umbausätze	
------------	--

Konturräder.....	139
Umlenkhebelsysteme.....	388
Informationen zur Messergeschwindigkeit.....	176
Taumelgetriebe.....	388
Umrechnungstabelle.....	556

V

Vorgehensweise zum Abschalten.....	64
------------------------------------	----

W

Wahlaustrüstungen.....	513
ContourMax™.....	485
Einstellen der Räder per Fußschalter.....	138
Nivellieren der Radhöhe.....	140, 486
schmieren.....	488
Überprüfen des Endspiels.....	490
Erntegutzuführung.....	513
Abstreifersatz.....	523
obere Querförderschnecke.....	515
Schneckenwindung für Einzugstrommel.....	521
Floatmodule.....	520
Bausatz für lange Zwischenplatte Mitte.....	520
Hydrauliktank-Verlängerungssatz.....	522
Satz Zwischenplatten komplett.....	522
Seitenverkleidungssätze.....	520
Seitwärtsneigung.....	523
Steckersätze.....	523
Halmteiler für Reis.....	219
Kettenräder für den Haspelantrieb.....	172
Messerbalken.....	519
Rapstrennmessersatz.....	518
Steinschutzsatz.....	519
Messerkopf-Abdeckbleche.....	386
einbauen.....	386
Satz Aufbewahrungsgestell für Ährenheber.....	513
Schneidwerke.....	525
Haspel	
Kunststofffingersatz.....	528
Stahlfingersätze.....	528
Sonnenblumen-Befestigungssatz.....	517
Tasträder.....	529
Transporteinrichtungen.....	494
Wartung und Service.....	283
Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	284
Wartungsplatte	
herunterklappen.....	412
hochklappen.....	413

Z

Zugdeichseln	
Abnehmen.....	263

INDEX

anbringen	279
Aufbewahrung	267
Entfernen vom Aufbewahrungsort	278
Zwischenplatten-Erweiterungssatz	520

Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe

Stellen Sie sicher, dass Ihre Maschine mit höchster Effizienz arbeitet, indem Sie nur saubere Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden.

- 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.

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	–
Getriebschmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	1,5 Liter (1,6 Quart)
			Hauptgetriebe	2,75 Liter (2,9 Quart)
			Zusatzgetriebe	2,25 Liter (2,4 Quart)
Hydrauliköl	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik. Viskosität von 60,1 cSt bei 40 °C (104 °F) Viskosität von 9,5 cSt bei 100 °C (212 °F) Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultraction • CNH Hy-Tran Multi-traction • AGCO Permatran 821 XL 	Getriebe-/Hydrauliköl	Vorratsbehälter Schneidwerkantrieb	95 Liter (25,1 US-Gallonen)
Kettenöl	Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (104 °F) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W-50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält	Das Kettenöl ist so beschaffen, dass es einen guten Verschleißschutz bietet und nicht schäumt. Es schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.	Haspelantriebskette	–



BY MacDon

KUNDEN
MacDon.com

HÄNDLER
Portal.MacDon.com

Die Markenzeichen der Produkte sind die
Warenzeichen der jeweiligen Hersteller
und/oder Händler.

Gedruckt in Kanada